



**Linsenblechschrauben
mit Kreuzschlitz**
ST 2,2 bis ST 6,3

TGL
0-7981

Gruppe 135 713

Винты самонарезающие полукруглой низкой головкой крестообразном шлицом, ST 2,2 до St 6,3

Recessed Pan Head Tapping Screws, ST 2,2 to ST 6,3

Deskriptoren: **Schraube; Blechschraube; Linsenblechschraube; Kreuzschlitzschraube**

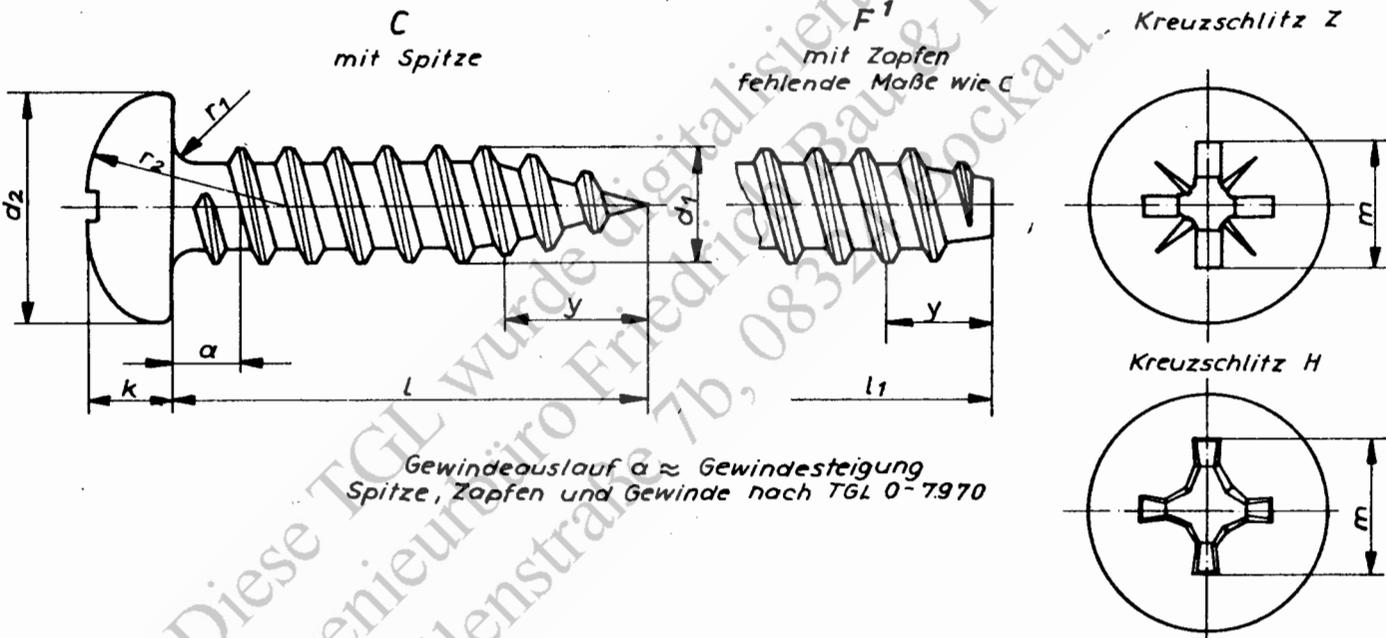
Umfang 2 Seiten

Verantwortlich/bestätigt: 9.12.1988, VEB Kombinat Wälzlager und Normteile, Karl-Marx-Stadt

Verbindlich ab 1.10.1989

VEB Kombinat Vorkonstruktion
Karl-Marx-Stadt
1.1.1989
1.1.1989
1.1.1989
1.1.1989
1.1.1989
1.1.1989
1.1.1989
1.1.1989

Maße in mm



Bezeichnung einer Linsenblechschraube mit Gewindegroße ST 4,8,
Länge $l = 16$ mm, mit Spitze Form C und Kreuzschlitz H:

Blechschraube ST 4,8 × 16 CH-TGL 0-7981

¹ nur auf besondere Vereinbarung mit dem Hersteller

Diese TGL wurde digitalisiert vom
Ingenieurbüro Friedrich Bau & Reko,
Kapellenstraße 7b, 08322 Zwickau.

d ₁		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3			
d ₂	max.	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5			
	min.	3,9	5,3	6,54	7,14	7,84	9,14	10,37	12,07			
k	max.	1,8	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55			
	min.	1,55	1,95	2,35	2,55	2,75	3,25	3,65	4,25			
r ₁	max.	0,3	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9			
r ₂	≈	3,4	4,4	5,4	5,8	6,2	7,2	8,2	9,5			
Kreuzschlitz nach TGL 29 795	Kreuzschlitz Nr.	1			2			3				
	m ≈	2,4	2,9	3,9	4,1	4,3	4,7	6,2	6,7			
	Z Eindringtiefe	min.	1,1	1,58	1,47	1,7	1,88	2,28	2,51	3,02		
		max.	1,35	1,83	1,93	2,16	2,34	2,74	2,97	3,48		
	H Eindringtiefe	m ≈	2,6	3	4,2	4,4	4,6	5	6,5	7,1		
		min.	0,86	1,35	1,4	1,63	1,8	2,26	2,49	3		
	max.	1,32	1,8	2,03	2,26	2,46	2,87	3,15	3,66			
y ≈	C	2	2,6	3,2	3,5	3,7	4,3	5	6			
	F	1,6	2,1	2,5	2,7	2,8	3,2	3,6	3,6			
I					Masse (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück ≈							
Nennmaß	C		F									
	min.	max.	min.	max.								
5,5 ²⁾	—	—	4,7	5,5	0,297	—	—	—	—	—	—	—
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5	0,317	0,485	—	—	—	—	—	—
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5	0,378	0,538	0,898	1,08	1,28	1,93	—	—
13	12,2	13,8	12,2	13,0	0,449	0,639	0,996	1,24	1,49	2,20	2,92	4,26
16	15,2	16,8	15,2	16,0	0,510	0,732	1,12	1,40	1,68	2,40	3,28	4,79
19	18,2	19,8	18,2	19,0	—	0,823	1,25	1,56	1,86	2,65	3,64	5,32
22	21,2	22,8	20,7	22,0	—	—	1,38	1,73	2,05	2,89	3,97	5,75
25	24,2	25,8	23,7	25,0	—	—	1,51	1,88	2,23	3,14	4,30	6,21
32	30,7	33,3	30,7	32,0	—	—	—	—	2,67	3,71	5,06	7,26
38	36,7	39,3	36,7	38,0	—	—	—	—	—	4,20	5,71	8,15
45	43,7	46,3	43,5	45,0	—	—	—	—	—	4,78	6,48	9,21
50	48,7	51,3	48,5	50,0	—	—	—	—	—	5,19	7,03	9,96
Mindestbruchmoment Nm					0,45	1,5	2,8	3,4	4,5	6,5	10	14

Werkstoff: Stahl mit einem Kohlenstoffgehalt von 0,1 bis 0,2 %
Ausführung: Genauigkeitsklasse A nach TGL 10 826/04 und /05
einsatzgehärtet; angelassen

h (500 HV 0,3)	ST 2,2	= 0,07 ± 0,03	} (630 ± 60) HV
	ST 2,9 und ST 3,5	= 0,12 ± 0,06	
	ST 3,9 bis ST 5,5	= 0,16 ± 0,06	
	ST 6,3	= 0,20 ± 0,06	

Technische Bedingungen nach TGL 10 826/01 und /04 bis /09

²⁾ nur in F

Hinweise

Ersatz für TGL 0-7981 Ausg. 10.75

Änderungen:

Härtetiefe konkretisiert, Kreuzschlitz Z und H nach TGL 29 795 eingeführt

Geändert: Formbuchstaben B in C und Bz in F

Aufgenommen: Mindestbruchmoment, Kurzzeichen ST für Blechschraubengewinde

Gestrichen: Form BS und BSz

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen:

TGL 10 826/01 und /04 bis /09, TGL 29 795, TGL 0-7970.

Blechschrauben; Kernlochdurchmesser: siehe TGL 0-7975