



Senkblechschrauben
mit Kreuzschlitz
ST 2,2 bis ST 6,3

TGL
0-7982

Gruppe 135 715

Винты самонарезающие потайной головкой крестообразном шлицом, ST 2,2 до ST 6,3

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

Deskriptoren: Schraube; Blechschraube; Senkblechschraube; Kreuzschlitzschraube

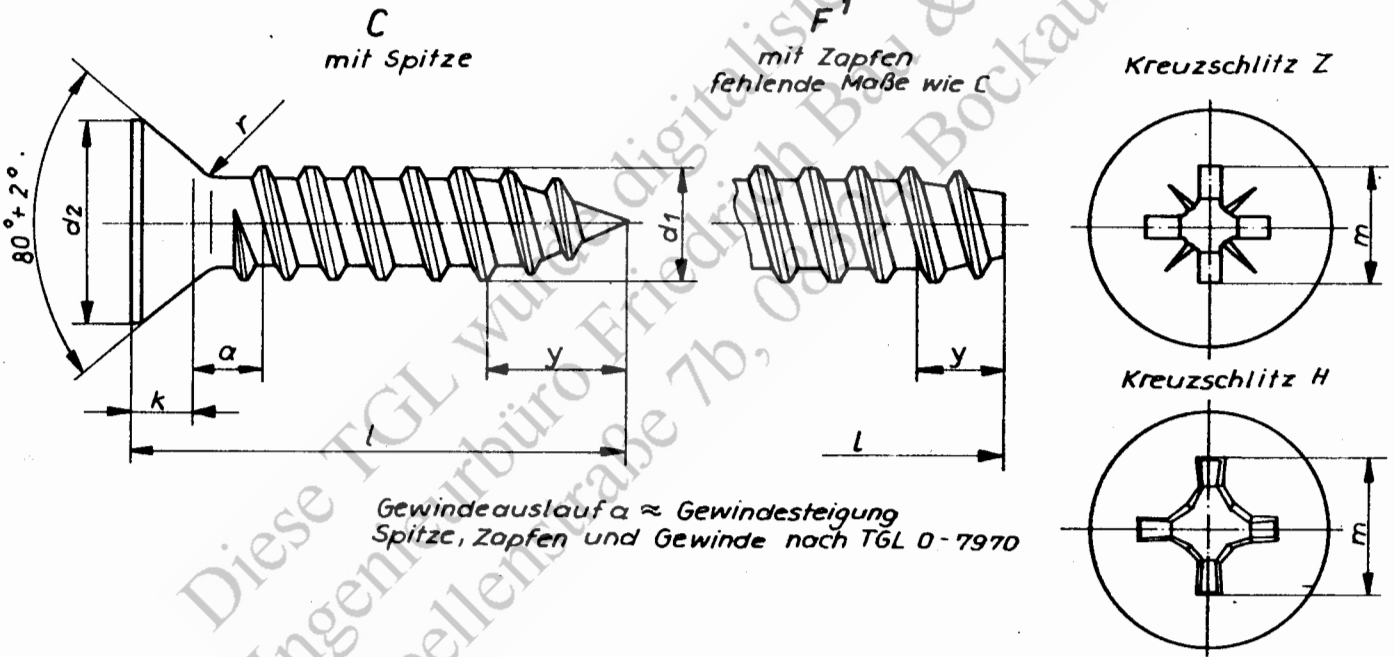
Umfang 2 Seiten

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

Verbindlich ab 1.10.1989

VEB Kombinat VEB Böhling
Karl-Marx-Stadt
VEB Wohnung-Baukasten- und
Metal-Produkt-Karl-Marx-Stadt
VEB Zentr. Markt-Stadt
Karl-Marx-Allee 8
DDR 718

Maße in mm



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

Blechschraube ST 4,8 × 16 CH-TGL 0-7982

¹ nur auf besondere Vereinbarung mit dem Hersteller

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.	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4			
	min.	4	5,2	6,44	7,14	7,74	9,14	10,37	11,97			
k	≈	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8			
r	max.	0,8	1,1	1,4	1,5	1,6	1,9	2,1	2,4			
Kreuzschlitz nach TGL 29 795	Kreuzschlitz Nr.	1		2				3				
	m ≈	2,4	2,8	4	4,2	4,4	5	6,3	7			
	Eindringtiefe Z	min.	1,1	1,48	1,6	1,85	2,05	2,64	2,72	3,38		
		max.	1,35	1,73	2,06	2,31	2,51	3,1	3,18	3,84		
	Eindringtiefe H	m ≈	2,5	3	4,2	4,6	4,7	5,1	6,8	7,1		
		min.	1,02	1,4	1,62	2,03	2,11	2,59	2,95	3,33		
	max.	1,32	1,7	2,12	2,53	2,62	3,1	3,53	3,91			
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.								
6,5 ²⁾	—	—	5,7	6,5	0,177	0,314	—	—	—	—		
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5	0,194	0,343	0,615	0,74	—	—		
13	12,2	13,8	12,2	13,0	0,256	0,450	0,673	0,81	1,07	1,50		
16	15,2	16,8	15,2	16,0	0,313	0,540	0,776	0,97	1,17	1,64	2,26	3,18
19	18,2	19,8	18,2	19,0	—	0,641	0,906	1,14	1,36	1,89	2,47	3,48
22	21,2	22,8	20,7	22,0	—	—	1,04	1,28	1,54	2,14	2,79	3,92
25	24,2	25,8	23,7	25,0	—	—	1,16	1,45	1,72	2,38	3,12	4,36
32	30,7	33,3	30,7	32,0	—	—	—	—	2,16	2,96	3,89	5,41
38	36,7	39,3	36,7	38,0	—	—	—	—	—	3,45	4,54	6,29
45	43,7	46,3	43,5	45,0	—	—	—	—	—	4,02	5,31	7,34
50	48,7	51,3	48,5	50,0	—	—	—	—	—	4,43	5,86	8,04
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

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

} (630 ± 60) HV

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

²⁾ nur in F

Hinweise

Ersatz für TGL 0-7982 Ausg. 3.65

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

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