



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

TGL 0-7983

Gruppe 135 715

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

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

Deskriptoren: Schraube; Blechschraube; Linsensenblechschraube; Kreuzschlitzschraube

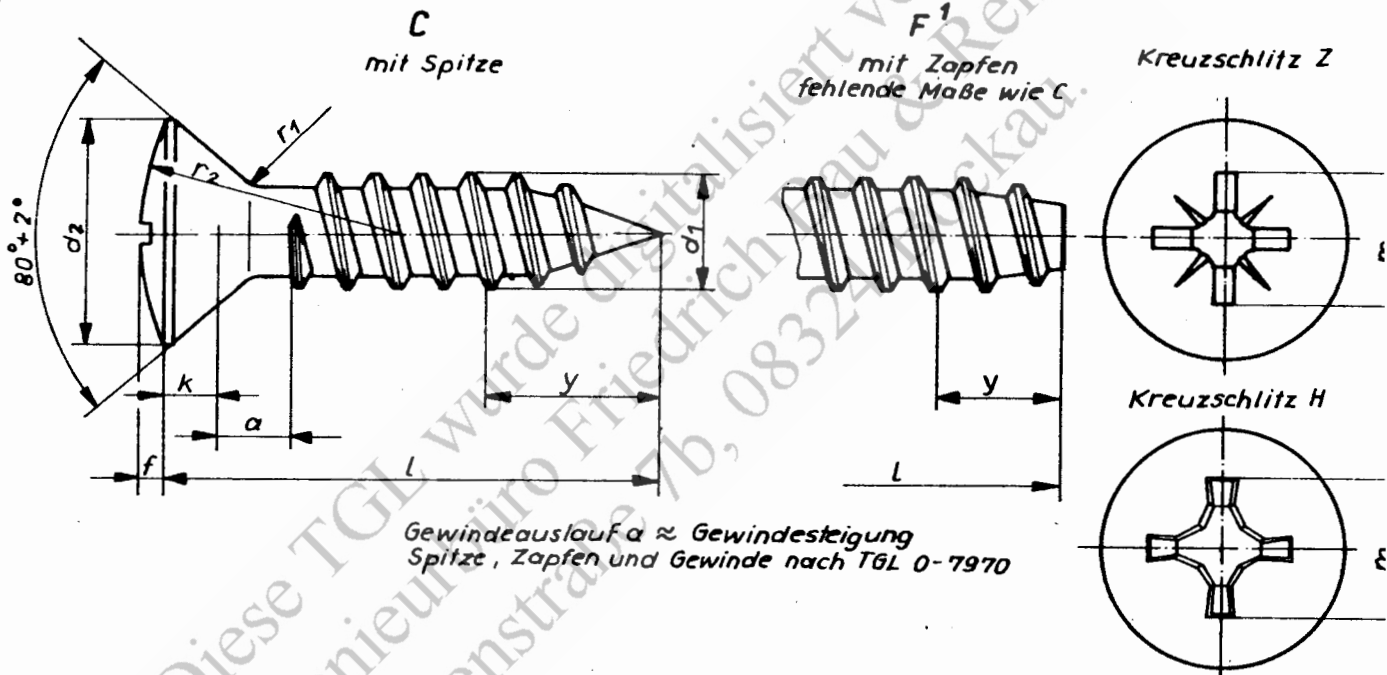
Umfang 2 Seiten

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

Verbindlich ab 1.10.1989

VEB Komplexe Verarbeitung Karl-Marx-Stadt... 756 414

Maße in mm



Gewindeauslauf a ≈ Gewindesteigung Spitze, Zapfen und Gewinde nach TGL 0-7970

Verlag: Verlag für Standardisierung — Bezug: Standardversand, Postfach 1068, Leipzig, 7010

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

Blechschraube ST 4,8 x 16 CH-TGL 0-7983

(III-27-28) Lizenz-Nr. 785 — 3046 ST 1136

1 nur auf besondere Vereinbarung mit dem Hersteller

d <sub>1</sub>		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 <sub>2</sub>	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	
f	≈	0,7	0,9	1,2	1,3	1,4	1,5	1,7	2	
k	≈	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8	
r <sub>1</sub>	max.	0,8	1,1	1,4	1,5	1,6	1,9	2,1	2,4	
r <sub>2</sub>	≈	3,8	4,6	5,4	6	6,6	8,2	9,4	11,1	
Kreuz- schlitz nach TGL 29 795	Kreuzschlitz Nr.	1			2			3		
	m ≈	2,4	3,1	4,3	4,4	4,6	5,1	6,6	7,1	
	Eindring- tiefe	min.	1,1	1,83	1,88	2	2,26	2,69	2,92	3,4
		max.	1,35	2,08	2,34	2,46	2,72	3,15	3,38	3,86
	H	m ≈	2,8	3,4	4,6	4,7	4,9	5,4	7	7,4
Eindring- tiefe		min.	1,17	1,81	1,89	2,04	2,24	2,7	3,02	3,46
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 <sup>3</sup> ) kg/1000 Stück ≈					
Nenn- maß	C		F							
	min.	max.	min.	max.						
6,5 <sup>2)</sup>	—	—	5,7	6,5	0,218	0,391	—	—	—	
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5	0,239	0,428	0,776	1,01	—	
13	12,2	13,8	12,2	13,0	0,296	0,533	0,850	1,10	1,39	
16	15,2	16,8	15,2	16,0	0,349	0,621	0,974	1,26	1,52	
19	18,2	19,8	18,2	19,0	—	0,701	1,10	1,43	1,71	
22	21,2	22,8	20,7	22,0	—	—	1,23	1,59	1,89	
25	24,2	25,8	23,7	25,0	—	—	1,36	1,75	2,08	
32	30,7	33,3	30,7	32,0	—	—	—	2,51	3,40	
38	36,7	39,3	36,7	38,0	—	—	—	—	3,89	
45	43,7	46,3	43,5	45,0	—	—	—	—	4,46	
50	48,7	51,3	48,5	50,0	—	—	—	—	4,88	
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

<sup>2)</sup> nur in F

#### Hinweise

Ersatz für TGL 0-7983 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