



Descriptif technique produit

Date création

06/16

Modification

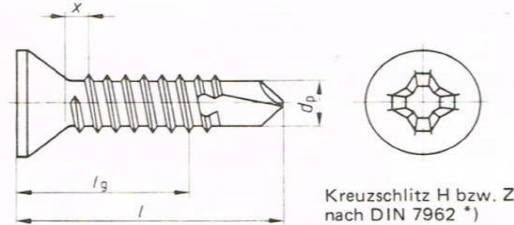
Version

Désignation :

VIS TOLE TF AUTOPERCEUSE

Référence normative

DIN 7504



Valeurs dimensionnelles

Gewinde d		ST 3,5	(ST 3,9)	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3
c	min.	0,6	0,6	0,9	0,9	1	1
	max.	8,3	8,3	8,8	10,5	11	13,2
d_c	min.	7,6	7,6	8,2	9,8	10	12,2
	\approx	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5
e	min.	5,96	5,96	7,59	8,71	8,71	10,95
h	max.	3,45	3,45	4,25	4,45	5,45	6,45
	min.	3,2	3,2	4	4,15	5,15	6,15
$h' 2)$	min.	1,55	1,55	1,9	2	2,7	3,3
	Nennmaß	1	1	1,2	1,2	1,6	1,6
n	min.	1,06	1,06	1,26	1,26	1,66	1,66
	max.	1,2	1,2	1,51	1,51	1,91	1,91
r	max.	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9
s	max. = Nennmaß s	5,5	5,5	7	8	8	10
	min.	5,32	5,32	6,78	7,78	7,78	9,78
t	min.	1	1	1,2	1,4	1,6	1,8
	max.	1,4	1,4	1,6	1,8	2	2,2

1) Herstellungstechnisch bedingte Fase

2) Mindesthöhe für den Schlüsselangriff; in diesem Bereich muß e_{min} vorhanden sein.

Gewinde d		ST 2,9	ST 3,5	(ST 3,9)	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3
Bohrbereich (Blechdicke) 1)	von	0,7	0,7	0,7	1,75	1,75	1,75	2
	bis	1,9	2,25	2,4	3	4,4	5,25	6
$d_p 2)$	max.	2,3	2,8	3,1	3,6	4,1	4,8	5,8
l		l_g						
Nennlänge	min. max.	min.						
9,5	8,75 10,25	3,25 3)	2,85 3)					
13	12,1 13,9	6,6	6,2	5,8	4,3	4,7 3)		
16	15,1 16,9	9,6	9,2	8,8	7,3	5,8	5 3)	
19	18 20	12,5	12,1	11,7	10,3	8,7	8	7
22	21 23		15,1	14,7	13,3	11,7	11	10
25	24 26		18,1	17,7	16,3	14,7	14	13
32	30,75 33,25			24,5	23	21,5	21	20
38	36,75 39,25			30,5	29	27,5	27	26
45	43,75 46,25					34,5	34	33
50	48,75 51,25					39,5	39	38

1) Für die Bestimmung der Nennlänge l muß zu den einzelnen Blechdicken ein eventuell vorhandener Luftspalt hinzuaddiert werden.

2) Der Durchmesser d_p ist verfahrenstechnisch bedingt und setzt die Funktionsfähigkeit nach Tabelle 5 voraus.

3) Diese Längen gelten nicht für Senkschrauben.

Caractéristiques mécaniques