



Descriptif technique produit

Date création

04/14

Modification

05/16

Version

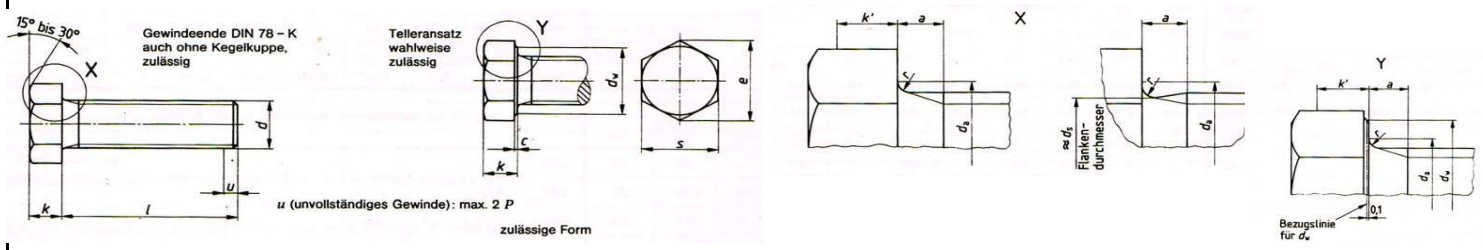
2

Désignation :

VIS TH (filetage total)

Référence normative

DIN 558 + CE Déclaration N° 15



Valeurs dimensionnelles

| Gewinde d | M 5 | M 6 | M 8 | M 10 | M 12 | M 16 | M 20 | M 24 | M 30 | M 36 |
|----------------------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| P ¹⁾ | 0,8 | 1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 |
| a ²⁾ max. | 3,2 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 |
| c max. | 0,5 | 0,5 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 |
| d _s max. | 6 | 7,2 | 10,2 | 12,2 | 14,7 | 18,7 | 24,4 | 28,4 | 35,4 | 42,4 |
| d _w min. | 6,7 | 8,7 | 11,4 | 15,4 | 17,2 | 22 | 27,7 | 33,2 | 42,7 | 51,1 |
| e min. | 8,63 | 10,89 | 14,2 | 18,72 | 20,88 | 26,17 | 32,95 | 39,55 | 50,85 | 60,79 |
| Nennmaß | 3,5 | 4 | 5,3 | 6,4 | 7,5 | 10 | 12,5 | 15 | 18,7 | 22,5 |
| k min. | 3,12 | 3,62 | 4,92 | 5,95 | 7,05 | 9,25 | 11,6 | 14,1 | 17,65 | 21,45 |
| k max. | 3,88 | 4,38 | 5,68 | 6,85 | 7,95 | 10,75 | 13,4 | 15,9 | 19,75 | 23,55 |
| k' min. | 2,2 | 2,5 | 3,45 | 4,2 | 4,95 | 6,5 | 8,1 | 9,9 | 12,4 | 15 |
| r min. | 0,2 | 0,25 | 0,4 | 0,4 | 0,6 | 0,6 | 0,8 | 0,8 | 1 | 1 |
| s max. = Nennmaß s | 8 | 10 | 13 | 17 | 19 | 24 | 30 | 36 | 46 | 55 |
| s min. | 7,64 | 9,64 | 12,57 | 16,57 | 18,48 | 23,16 | 29,16 | 35 | 45 | 53,8 |

| Gewinde d | M 5 | M 6 | M 8 | M 10 | M 12 | M 16 | M 20 | M 24 | M 30 | M 36 |
|-----------|-------|--------|-------------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|
| Nennmaß | min. | max. | Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg je 1000 Stück ≈ | | | | | | | |
| 10 | 9,2 | 10,8 | 2,63 | | | | | | | |
| 12 | 11,1 | 12,9 | 2,87 | 4,42 | | | | | | |
| 16 | 15,1 | 16,9 | 3,37 | 5,11 | 11,1 | 19,2 | | | | |
| 20 | 18,95 | 21,05 | 3,87 | 5,8 | 12,3 | 21,2 | 31,5 | | | |
| 25 | 23,95 | 26,05 | 4,49 | 6,65 | 13,9 | 23,7 | 34,1 | 70,2 | | |
| 30 | 28,95 | 31,05 | 5,11 | 7,51 | 15,5 | 26,2 | 37,7 | 76,9 | 134 | |
| 35 | 33,75 | 36,25 | 5,73 | 8,37 | 17,1 | 28,7 | 41,3 | 83,5 | 145 | 229 |
| 40 | 38,75 | 41,25 | 6,35 | 9,23 | 18,7 | 31,2 | 44,9 | 90,2 | 155 | 244 |
| 45 | 43,75 | 46,25 | | 10,1 | 20,3 | 33,7 | 48,5 | 97,1 | 165 | 259 |
| 50 | 48,75 | 51,25 | | 11 | 21,8 | 36,2 | 52 | 103 | 176 | 274 |
| 55 | 53,5 | 56,5 | | | 23,4 | 38,7 | 55,6 | 110 | 186 | 289 |
| 60 | 58,5 | 61,5 | | | 25 | 41,3 | 58,2 | 117 | 196 | 304 |
| 65 | 63,5 | 66,5 | | | 26,6 | 43,8 | 62,8 | 123 | 207 | 319 |
| 70 | 68,5 | 71,5 | | | | 46,3 | 66,4 | 130 | 217 | 334 |
| 80 | 78,5 | 81,5 | | | | 51,3 | 73,6 | 144 | 238 | 363 |
| 90 | 88,25 | 91,75 | | | | | 80,8 | 157 | 258 | 313 |
| 100 | 98,25 | 101,75 | | | | | 88 | 170 | 279 | 423 |

Üblicherweise werden die Schrauben in den durch Gewichtsangabe gekennzeichneten Größen hergestellt. Die Gewichte sind nur Anhaltswerte.

Längen über 100 mm sind von 10 zu 10 mm zu stufen.

1) P = Gewindesteigung (Regelgewinde)

2) a min. ≥ 1 P

Caractéristiques mécaniques

| Werkstoff | Stahl |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Allgemeine Anforderungen | nach DIN 267 Teil 1 |
| Gewinde | 8 g |
| Norm | DIN 13 Teil 12 und Teil 15 |
| Mechanische Eigenschaften | 3.6 4.6 ¹⁾ |
| Norm | DIN ISO 898 Teil 1 |
| Grenzabmaße, Form- und Lagetoleranzen | C (bisher g) |
| Norm | DIN ISO 4759 Teil 1 |
| Oberfläche | Wie hergestellt Für die Rauheiten der Oberflächen gilt DIN 267 Teil 2 Für galvanischen Oberflächenschutz gilt DIN 267 Teil 9 Für die Feuerverzinkung gilt DIN 267 Teil 10 |
| Annahmeprüfung | Für die Annahmeprüfung gilt DIN 267 Teil 5 |

1) Fehlt in der Bezeichnung die Angabe einer Festigkeitsklasse, so gilt 3.6 oder 4.6 nach Wahl des Herstellers.