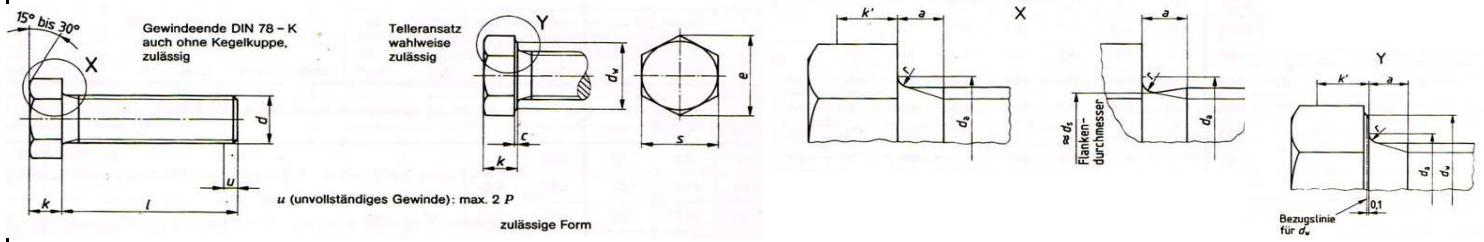


Désignation : VIS TH (filetage total)

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 <sup>1)</sup>	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4
a <sup>2)</sup> 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 <sub>a</sub> max.	6	7,2	10,2	12,2	14,7	18,7	24,4	28,4	35,4	42,4
d <sub>w</sub> 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
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
<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>
Nennmaß	9,2	10,8	2,63							
min.										
max.										
10	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	681
100	98,25	101,75				88	170	279	423	728

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.  $\geq 1 P$

## Caractéristiques mécaniques

Werkstoff	Stahl	
Allgemeine Anforderungen	nach DIN 267 Teil 1	
Gewinde	Toleranz	8 g
	Norm	DIN 13 Teil 12 und Teil 15
Mechanische Eigenschaften	Festigkeitsklasse (Werkstoff)	3,6 - 4,6 <sup>1)</sup>
	Norm	DIN ISO 898 Teil 1
Grenzabmaße, Form- und Lagetoleranzen	Produktklasse	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	

<sup>1)</sup> Fehlt in der Bezeichnung die Angabe einer Festigkeitsklasse, so gilt 3,6 oder 4,6 nach Wahl des Herstellers.