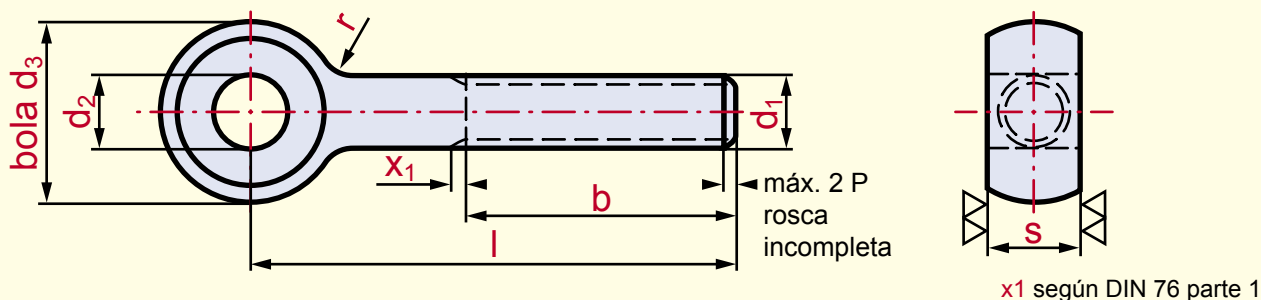




TORNILLOS CON OJO

Calidad 8,8 - Forma B

(Clase de producto B = ejecución mg)



① P = Paso de rosca.

② Para $l \leq 125$ mm.

③ Para $125 < l \leq 200$ mm.

④ Para $l > 200$ mm.

⑤ Otra zona de tolerancia por acuerdo.

Las longitudes superiores a 300 mm. se escalonan de 20 en 20 mm. Las longitudes comerciales están caracterizadas por los datos de peso. Los pesos son valores de orientación.

Evítense en lo posible los métricos entre paréntesis y longitudes intermedias.

⑥ Para los tornillos con ojo forjados en estampa, servirán para las medidas de la parte sin mecanizar, así como para divisoria de estampa y desviación de estampas, las diferencias admisibles para piezas forjadas F según DIN 7526 y para las medidas de la parte mecanizada las diferencias admisibles según la tabla de la página siguiente o según DIN ISO 4759 parte 1, o DIN 267 parte 2 (proyecto de mayo de 1980). A diferencia de DIN 267, parte 2 (proyecto de mayo de 1980) puede ser para la clase de producto B. La profundidad de rugosidad máxima de la caña $R_{\text{máx.}} = 100 \mu\text{m}$. Para el agujero del ojo es admisible $R_{\text{máx.}} = 25 \mu\text{m}$.

⑦ Se han recogido suplementariamente los diámetros de agujero 24, 27, 33 y 36 mm. a causa de los pernos según DIN 1443 y DIN 1444. Si deben suministrarse tornillos con ojo con estos agujeros, el diámetro del agujero se habrá de indicar en la designación.

Los tornillos con ojo pueden suministrarse también con rosca aproximadamente hasta el ojo.

Para esta ejecución sirven las medidas siguientes como distancia desde el último paso completo de rosca hasta el centro del agujero del ojo:

Rosca d	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30	M33	M36	M39
Distancia máx.	11	14	16	18	23	27	32	40	42	46	54	59	61

Rosca	Tolerancia	Clase de producto B = 6g.
	Norma	DIN 13 parte 13
Diferencias de medida admisibles	Clase de producto	B (mg)
	Norma	DIN ISO 4759 parte 1

Rosca d1		M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	(M27)	M30	(M33)	M36	(M39)
P	①	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,0	3,5	3,5	4,0	4,0
b +2P 0	②	16	18	22	26	30	38	46	54	60	66	--	--	--
	③	--	--	28	32	36	44	52	60	66	72	78	84	90
	④	--	--	--	--	49	57	65	73	79	85	91	97	103
d2	H9 ⑤	5	6	8	10	12	16	18	22	24 ^⑦ 25	27 ^⑦ 28	30	32 33 ^⑦	35 36 ^⑦
d3 ⑥	máx.	12	14	18	20	25	32	40	45	50	55	60	65	70
	mín.	11,57	13,57	17,57	19,48	24,48	31,38	39,38	44,38	49,38	54,26	59,26	64,26	69,26
r	≈	2,5	4,0	4,0	4,0	6,0	6,0	6,0	10,0	10,0	10,0	16,0	16,0	16,0
s	máx.	6	7	9	12	14	17	22	25	27	30	34	38	41
	mín.	5,88	6,85	8,85	11,82	13,82	16,82	21,79	24,79	26,79	29,79	33,75	37,75	40,75
I		Peso (7,85 kg/dm ³) kg/1000 piezas ≈												
Medida Nominal	mín.	máx.												
30	29,35	30,65	7,93											
35	34,20	35,80	8,70	12,60										
40	39,20	40,80	9,47	13,70	25,00									
45	44,20	45,80	10,30	14,80	26,90	36,00								
50	49,20	50,80	11,00	15,90	28,90	39,10								
55	54,05	55,95	11,80	17,00	30,90	42,20	67,0							
60	59,05	60,95	12,60	18,10	32,80	45,30	71,4							
65	64,05	65,95	13,30	19,20	34,80	48,40	75,8							
70	69,05	70,95	14,10	20,30	36,80	51,50	80,3	149						
75	74,05	75,95	14,90	21,50	38,80	54,60	84,8	157						
80	79,05	80,95	15,70	22,60	40,70	57,60	89,2	164						
90	88,90	91,10		23,70	44,70	63,80	98,1	180						
100	98,90	101,10			48,60	70,00	106	196	334	454				
110	108,90	111,10			52,60	76,10	115	212	359	489				
120	118,90	121,10			56,50	82,30	124	228	383	524	618			
130	128,75	131,25			60,50	88,40	133	244	408	560	663			
140	138,75	141,25			64,40	94,50	142	259	433	596	708			
150	148,75	151,25				101,0	151	275	457	631	753	997	1240	
160	158,75	161,25					160	291	482	667	798	1050	1310	1570
180	178,75	181,25					178	322	531	738	888	1160	1440	1730
200	198,55	201,45					195	354	581	809	978	1270	1570	1890
220	218,55	221,45					211	383	624	868	1060	1370	1690	2050
240	238,55	241,45					229	414	674	939	1140	1480	1820	2200
260	258,40	261,60					247	446	723	1010	1230	1590	1960	2350
280	278,40	281,60									1320	1700	2100	2500
300	298,40	301,60									1400	1810	2240	2650



DISTRIBUIDO POR:

<http://www.opac.net>