

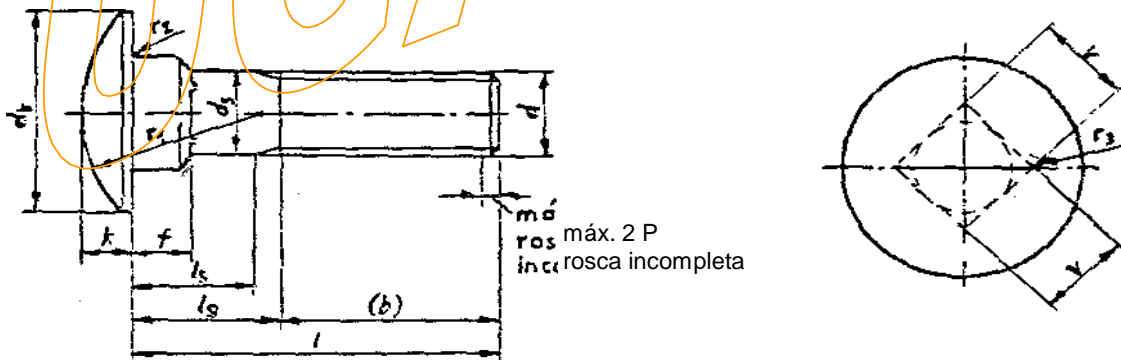
FICHA TÉCNICA

TORNILLO APLASTADO DIN 603

CON CUELLO CUADRADO

Campo de aplicación

Esta norma contiene disposiciones para tornillos aplastados con cuadrado, con rosca métrica desde M 5 a M 20 en clase de producto C.



MATERIAL		ACERO
Requisitos generales		Según DIN 267 parte 1
Rosca	Tolerancia	8g
	Norma	DIN 13 parte 13
Propiedades mecánicas	Clase de resist.*	3.6 ó 4.6 a elección del fabricante 8.8 u otros grupos de acero y clases de resistencia sólo por acuerdo
	Norma	DIN ISO 898 parte 1
Diferencias límite, tolerancias de forma y de posición	Clase de producto	C (anteriormente g)
	Norma	DIN ISO 4759 parte 1
Superficie	Para la profumdida de rugosidad de las superficies sirve DIN 267 parte 2 Error de superficie admisible según DIN 267 parte 19 Protección de superficie galvánica según DIN 267 parte 9 Galvanizado a fuego según DIN 267 parte 10	
Ensayo de recepción	Para el ensayo de recepción sirve DIN 267 parte 5	

MEDIDAS



Rosca \bar{c}		M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20								
P	1)	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5								
b	2)	16	18	22	26	30	38	46								
	3)	22	24	28	32	36	44	52								
	4)	—	—	41	45	49	57	65								
d_1	máx.	13,55	16,55	20,65	24,65	30,65	38,8	46,8								
	mín.	12,45	15,45	19,35	23,35	29,35	37,2	45,2								
$d_s^{5)}$	máx.	5	6	8	10	12	16	20								
	mín.	4,52	5,52	7,42	9,42	11,3	15,3	19,16								
f	máx.	4,1	4,6	5,6	6,6	8,75	12,9	15,9								
	mín.	2,9	3,4	4,4	5,4	7,25	11,1	14,1								
k	máx.	3,3	3,88	4,88	5,38	6,95	8,95	11,05								
	mín.	2,7	3,12	4,12	4,62	6,05	8,05	9,95								
r_1	\approx	10,7	12,6	16	19,2	24,1	29,3	33,9								
r_2	máx.	0,5	0,5	0,5	0,5	1	1	1								
$r_3^{6)}$	máx.	0,75	0,9	1,2	1,5	1,8	2,4	3								
$v^{5)}$	máx.	5,48	6,48	8,58	10,58	12,7	16,7	20,84								
	mín.	4,52	5,52	7,42	9,42	11,3	15,3	19,16								
Medida nominal	Longitudes de caña l_s y l_g															
	mín.	máx.	l_s mín.	l_g mín.	l_s máx.	l_g máx.	l_s mín.	l_g mín.	l_s máx.	l_g máx.	l_s mín.	l_g mín.	l_s máx.	l_g máx.	l_s mín.	l_g mín.
16	15,1	16,9	—	8	—	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	18,95	21,05	—	8	—	10	—	12	—	14	—	—	—	—	—	—
25	23,95	26,05	—	8	—	10	—	12	—	14	—	—	—	—	—	—
30	28,95	31,05	—	18	—	10	—	12	—	14	—	18	—	—	—	—
35	33,75	36,25	15	19	12	17	—	12	—	14	—	18	—	—	—	—
40	38,75	41,25	20	24	17	22	11,75	18	—	14	—	18	—	—	—	—
45	43,75	46,25	25	29	22	27	16,75	23	11,5	19	—	18	—	—	—	—
50	48,75	51,25	30	34	27	32	21,75	28	16,5	24	—	18	—	—	—	—
55	53,5	56,5	35	39	32	37	26,75	33	21,5	29	16,25	25	—	23	—	—
60	58,5	61,5	40	44	37	42	31,75	38	26,5	34	21,25	30	—	23	—	—
65	63,5	66,5	45	49	42	47	36,75	43	31,5	39	26,75	35	17	27	—	—
70	68,5	71,5	50	54	47	52	41,75	48	36,5	44	31,25	40	22	32	—	28,5
80	78,5	81,5	60	64	57	62	51,75	58	46,5	54	41,25	50	32	42	21,5	34
90	88,25	91,75	—	—	67	72	61,75	68	56,5	64	51,25	60	42	52	31,5	44
100	98,25	101,75	—	—	77	82	71,75	78	66,5	74	61,25	70	52	62	41,5	54
110	108,25	111,75	—	—	87	92	81,75	88	76,5	84	71,25	80	62	72	51,5	64
120	118,25	121,75	—	—	97	102	91,75	98	86,5	94	81,25	90	72	82	61,5	74
130	128	132	—	—	101	106	95,75	102	90,5	98	85,25	94	76	86	65,5	78
140	138	142	—	—	111	116	105,75	112	108,5	108	95,25	104	86	96	75,5	88
150	148	152	—	—	121	126	115,75	122	110,5	118	105,25	114	96	106	85,5	98
160	158	164	—	—	—	—	—	—	120,5	128	115,25	124	106	116	95,5	108
180	176	184	—	—	—	—	—	—	140,5	148	135,25	144	126	136	115,5	128
200	195,4	204,6	—	—	—	—	—	—	160,5	168	155,25	164	146	156	135,5	148

- 1) P= paso de rosca
- 2) Para $l \leq 125$ mm
- 3) Para $125 < l \leq 200$ mm
- 4) Para $l > 200$ mm

Las longitudes de más de 200 mm se escalonarán de 20 en 20 mm.
 Las longitudes comerciales están caracterizadas por los datos de las longitudes de la caña
 Se evitarán en lo posible las longitudes intermedias.