

FICHA TÉCNICA

TORNILLO AVELLANADO CON CUELLO CUADRADO DIN 605

Medidas en mm

Campo de aplicación

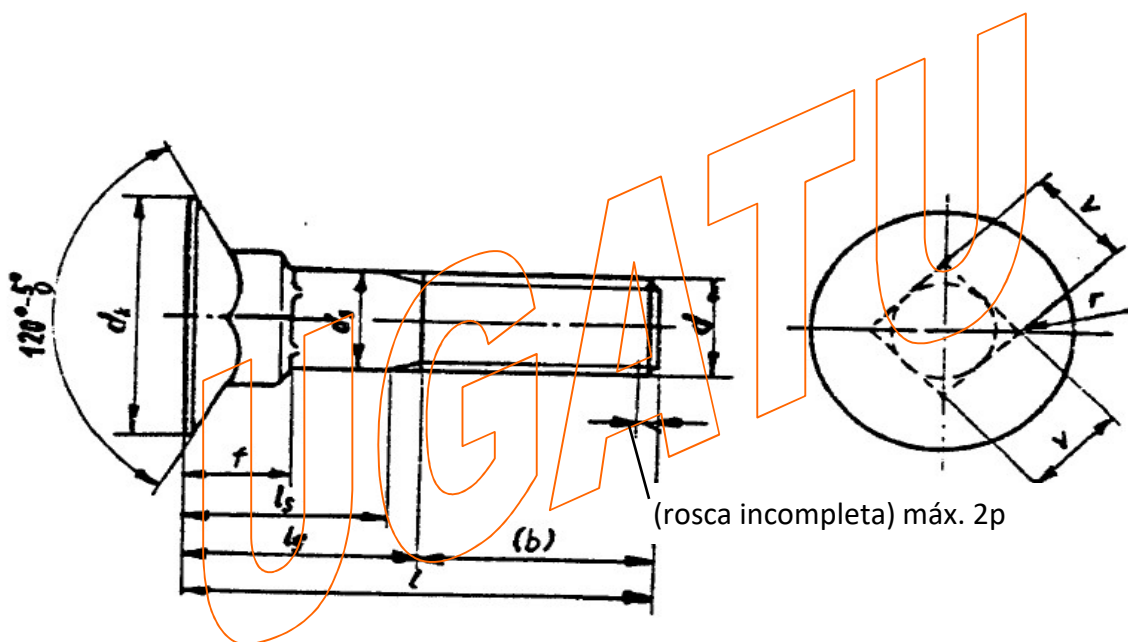
En esta norma se pueden encontrar disposiciones sobre tornillos avellanados con cuello cuadrado con roscas M6, M8 y M10 en clase C.

El tornillo es un elemento de sujeción que será introducido en el agujero roscado de la otra pieza a la que se quiere unir.

Dichos tornillos avellanados suelen ser utilizados para conseguir una superficie lisa, normalmente en cubiertas de puentes, pasillos y pasamanos.

Por otra parte, el cuello cuadrado impide el giro del tornillo en su emplazamiento. Éstas se suelen usar para el ensamblaje a través del aplique de presión de piezas donde previamente has sido ejecutado un taladro sin rosca. La cabeza del tornillo puede ser ocultada al aplicar un avellanado al agujero.

Medidas



| Rosca d | | M 6 | M 8 | M 10 | | | | |
|-------------------|--|--------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| P | 1) | 1 | 1,25 | 1,5 | | | | |
| b | 2) | 18 | 22 | 26 | | | | |
| | 3) | 24 | 28 | 32 | | | | |
| | 4) | — | 41 | 45 | | | | |
| d _h | máx. | 16,55 | 20,65 | 24,65 | | | | |
| | mín. | 15,45 | 19,35 | 23,35 | | | | |
| d _s 5) | máx. | 6 | 8 | 10 | | | | |
| | mín. | 5,52 | 7,42 | 9,42 | | | | |
| f | máx. | 7,45 | 9,45 | 11,55 | | | | |
| | mín. | 6,55 | 8,55 | 9,45 | | | | |
| r 6) | máx. | 0,9 | 1,2 | 1,5 | | | | |
| v 5) | máx. | 6,48 | 8,58 | 10,58 | | | | |
| | mín. | 5,52 | 7,42 | 9,42 | | | | |
| Medida nominal l | Longitudes de caña l _s y l _g | | | | | | | |
| | mín. | máx. | l _s mín. | l _s máx. | l _g mín. | l _g máx. | l _s mín. | l _s máx. |
| 30 | 28,95 | 31,05 | — | 12,5 | — | 16 | — | — |
| 35 | 33,75 | 36,25 | — | 12,5 | — | 16 | — | — |
| 40 | 38,75 | 41,25 | 17 | 22 | — | 16 | — | 18 |
| 45 | 43,75 | 46,25 | 22 | 27 | 16,75 | 23 | — | 18 |
| 50 | 48,75 | 51,25 | 27 | 32 | 21,75 | 28 | 16,5 | 24 |
| 55 | 53,5 | 56,5 | 32 | 37 | 26,75 | 33 | 21,5 | 29 |
| 60 | 58,5 | 61,5 | 37 | 42 | 31,75 | 38 | 26,5 | 34 |
| 65 | 63,5 | 66,5 | — | — | 36,75 | 43 | 31,5 | 39 |
| 70 | 68,5 | 71,5 | — | — | 41,75 | 48 | 36,5 | 44 |
| 80 | 78,5 | 81,5 | — | — | 51,75 | 58 | 46,5 | 54 |
| 90 | 88,75 | 91,75 | — | — | — | — | 56,5 | 64 |
| 100 | 98,25 | 101,75 | — | — | — | — | 66,5 | 74 |

- 1) P = paso de rosca
- 2) Para $l \leq 125$ mm
- 3) Para $125 \text{ mm} < l < 200$ mm
- 4) Para $l > 200$ mm
- 5) Se admite la tolerancia + IT 15 en longitud de 2 d por debajo de la cabeza. Para v máx. se indica la medida límite correspondiente. El diámetro de la caña puede corresponder al diámetro de flancos.
- 6) El radio debe mantenerse en una longitud de al menos 0,5 de la longitud del cuadrado por debajo de la cabeza.

Las longitudes $l > 100$ mm, son escalonados de 10 en 10 mm.

Se deberá evitar en lo posible las longitudes intermedias.

Las longitudes comerciales se caracterizan por los datos de las longitudes de caña.



CONDICIONES TÉCNICAS DE SUMINISTRO

| MATERIAL | | ACERO |
|--|---|--|
| Requisitos generales | | Según DIN 267-1 |
| Rosca | Tolerancia | 8 g |
| | Norma | Din 13 -13 |
| Propiedades mecánicas | Clase de resistencia | 3.6 o 4.6 a elección del |
| | Norma | DIN ISO 898 -1 |
| Diferencias límite, tolerancias de forma y de posición | Clase de producto | C |
| | Norma | DIN ISO 4759 -1 |
| Superficie | Para profundidades de rugosidad de las superficies sirve DIN 267-2 Para la protección de superficie galvánica sirve DIN 267 -9. Error de superficie admisible según DIN 267-19. Para galvanizado a fuego sirve DIN 267 -10 | |
| Ensayo de recepción | | Para el ensayo de recepción sirve DIN 267 -5 |