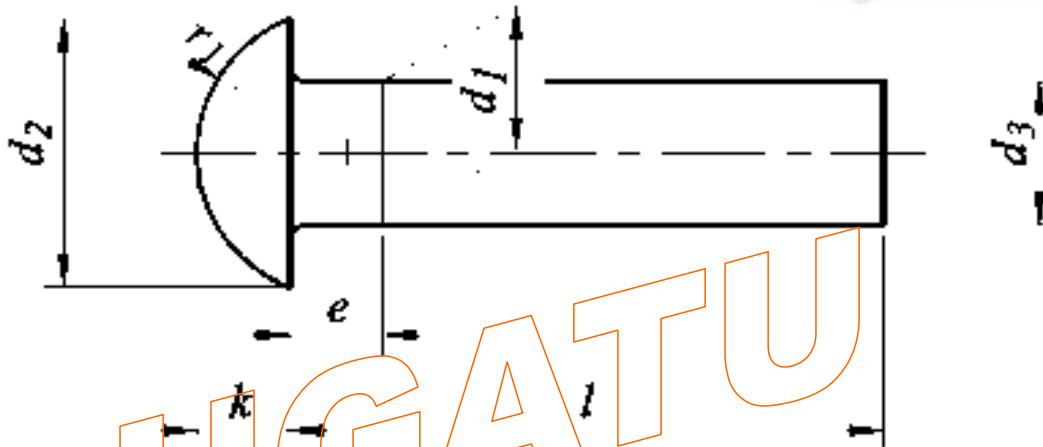


**FICHA TÉCNICA**

**REMACHE DIN 660**



**DIMENSIONES**

$d_1$	nom.	1	1,2	(1,4)	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4
	deviation	± 0,05					± 0,1			
$d_2$	nom.	1,8	2,1	2,4	2,8	3,5	4,4	5,2	6,2	7
	tol.	h14							h15	
$d_3 \text{ min}$		0,93	1,13	1,33	1,52	1,87	2,37	2,87	3,37	3,87
$e \text{ max}$		0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2
$k \text{ js14}$		0,6	0,7	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4
$r_1 \approx$		1	1,2	1,4	1,6	1,9	2,4	2,8	3,4	3,8

$d_1$	nom.	5	6	(7)	8
	deviation	± 0,15			
$d_2$	nom.	8,8	10,5	12,2	14
	tol.	h15			
$d_3 \text{ min}$		4,82	5,82	6,82	7,76
$e \text{ max}$		2,5	3	3,5	4
$k \text{ js14}$		3	3,6	4,2	4,8
$r_1 \approx$		4,6	5,7	6,6	7,5



**COINDICIONES TÉCNICAS DE SUMINISTRO**

<b>Material</b>	<b>Steel</b>	<b>Non-ferrous metals</b>			<b>Stainless steel</b>
	St=QSt32-3 lub QSt36-3 wg uzgodnień upon agriments	CuZn =CuZn37	Cu=SF-Cu	Al.=Al. 99,5	A2, A4
	<b>R<sub>m min.</sub> N/mm<sup>2</sup></b>	290	290	200	100
<b>Norma Standard</b>	DIN 1654-2	DIN 17677-1	DIN 17677-1	DIN 17690-1	ISO 3506
<b>General requirements</b>	DIN 101				
<b>Surface treatment</b>	<p>Standard finish: bright</p> <p>Where a protective coating is required (e.g. electroplated coating complying with ISO 4042) this shall be agreed when ordering.</p> <p>The tolerances and limits deviations specified in table 1 shall also apply after coating</p>				
<b>Tests</b>	DIN 101				
<b>Acceptability</b>	DIN 101				