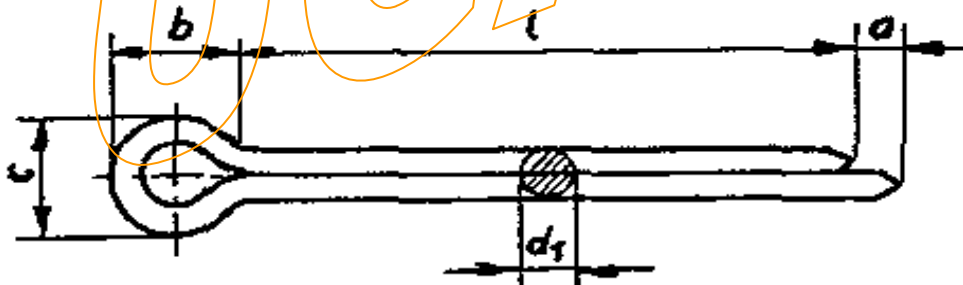


C/ Tellería, 9
20570 Bergara (Gipuzkoa)
Telf: 943-769823 / Fax: 943-769824

FICHA TÉCNICA

PASADOR DE ALETA DIN 94

Medidas



Forma de los extremos
del pasador a elección
del fabricante

Tabla 1

d_1 ¹⁾	medida nominal	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3,2
		máx.	0,5	0,7	0,9	1	1,4	1,8	2,3
	mín.	0,4	0,6	0,8	0,9	1,3	1,7	2,1	2,7
a	máx.	1,6	1,6	1,6	2,5	2,5	2,5	2,5	3,2
	mín.	0,8	0,8	0,8	1,25	1,25	1,25	1,25	1,6
b	≈	2	2,4	3	3	3,2	4	5	6,4
c	mín.	0,9	1,2	1,6	1,7	2,4	3,2	4	5,1
	máx.	1	1,4	1,8	2	2,8	3,6	4,6	5,8
l		Peso (7,85 kg/dm ³) kg cada 1000 pzas. ≈							
	longitud nominal	mín.	máx.						
	4	3,4	4,6						
	5	4,4	5,6						
	6	5,4	6,6		0,03				
	8	7,25	8,75		0,04		0,1		
	10	9,25	10,75		0,05		0,12	0,25	
	12	11,1	12,9		0,06		0,14	0,28	0,51
	14	13,1	14,9		0,07		0,16	0,31	0,57
	16	15,1	16,9		0,08		0,18	0,34	0,63
	18	17,1	18,9		0,1		0,2	0,37	0,69
	20	19	21				0,22	0,4	0,75
	22	21	23				0,24	0,43	0,81
	25	24	26				0,27	0,47	0,9
	28	27	29				0,3	0,51	0,98
	32	30,75	33,25				0,34	0,56	1,1
	36	34,75	37,25					0,61	1,22
	40	38,75	41,25					0,66	1,34
	45	43,75	46,25						1,49
	50	48,75	51,25						1,64
	56	54,5	57,5						2,7
	63	61,5	64,5						3,02
	71	69,5	72,5						3,38
	80	78,5	81,5						3,78

Los pasadores de aletas son fabricados usualmente en los tamaños caracterizados por los datos de peso.

1) El diámetro nominal del pasador de aletas es al mismo tiempo el diámetro nominal del agujero correspondiente del pasador. Para este agujero del pasador se recomienda el signo de tolerancia H13 hasta el diámetro nominal $d_1 = 1,2$ mm y el signo de tolerancia H14 a partir del diámetro nominal $d_1 = 1,6$ mm.

Tabla 1 (continuación)

d, 1)	medida nominal		4	5	6,3	8	10	13	16	20
		máx.		3,7	4,6	5,9	7,5	9,5	12,4	15,4
	mín.		3,5	4,4	5,7	7,3	9,3	12,1	15,1	19
a	máx.		4	4	4	4	6,3	6,3	6,3	6,3
	mín.		2	2	2	2	3,2	3,2	3,2	3,2
b	≈		8	10	12,6	16	20	26	32	40
c	mín.		6,5	8	10,3	13,1	16,6	21,7	27	33,8
	máx.		7,4	9,2	11,8	15	19	24,8	30,8	38,6
l			Peso (7,85 kg/dm ³) kg cada 1000 piezas ≈							
long. nom.	mín.	máx.								
20	19	21	2,16	3,49						
22	21	23	2,28	3,74						
25	24	26	2,52	4						
28	27	29	2,76	4,49	8,04					
32	30,75	33,25	3,07	5	8,9					
36	34,75	37,25	3,39	5,49	9,76	15,9				
40	38,75	41,25	3,71	6	10,6	17,2				
45	43,75	46,25	4,11	6,61	11,7	18,9				
50	48,75	51,25	4,51	7,24	12,8	20,6				
56	54,5	57,5	5	8	14	22,6	38	69,5		
63	61,5	64,5	5,55	8,67	15,6	25	41,8	76		
71	69,5	72,5	6,2	9,86	17,3	27,7	46,2	83,4		
80	78,5	81,5	6,91	11	19,2	30,7	51,2	91,8		
90	88,25	91,75	7,71	12,2	21,3	34,1	56,7	101		
100	98,25	101,75	8,51	13,5	23,5	37,5	62,2	111	171	
112	110,25	113,75	9,46	15	26,1	41,5	66	122	188	
125	123	127	10,5	16,6	28,9	45,9	75,9	134	206	
140	138	142			32,1	51	84,2	148	228	
160	158	162							256	
180	178	182							285	
200	197,7	202,3							314	
224	221,7	226,3							349	
250	247,7	252,3							385	
280	277,4	282,6								

C/ Tellería, 9
20570 Bergara (Gipuzkoa)
Telf: 943-769823 / Fax: 943-769824

FICHA TÉCNICA

PASADOR DE ALETA DIN 94



CONDICIONES TÉCNICAS DE SUMINISTRO

MATERIAL	ACERO
Requisitos generales	Sirve DIN 267 parte 1
Superficie	Lisa, libre de cascarilla y de rebaba. Para protección de superficie galvánica DIN 267 parte 9 Para recubrimiento de fosfato DIN 50942 Otra protección de superficie por acuerdo
Ensayo de recepción	Para el ensayo de recepción sirve Din 267 parte 5

ENSAYO DE RECEPCIÓN:

Comprobación del mantenimiento de las medidas y de la ejecución

Para la comprobación del mantenimiento de las medidas y de la ejecución sirven en sentido análogo las disposiciones de DIN 267 parte 5.

Características principales y secundarias:

Característica principal	Característica secundaria
Diámetro da	Medidas del ojal b y c Longitud l

Valores AQL:

Característica	Posición límite de calidad aceptable (AQL)	
	Para la compr. de defectos	Para la compro. de piezas defectuosas
Característica principal	1,5	1,5
Característica secundaria	2,5	4

Comprobación de las propiedades mecánicas

Para la comprobación de las propiedades mecánicas y de los materiales sirven las disposiciones de DIN 267 parte 5, en la cual será decisivo para juzgar las propiedades, en ensayo de doblado que viene a continuación. Si se detectasen piezas defectuosas, se extraerán dos nuevas muestras por cada una de ellas, debiendo resultar ambas satisfactorias. Caso contrario, podrá rechazarse el lote correspondiente.

ENSAYO DE DOBLADO:

El pasador de aletas a ensayar se sujetará por el lado de su ojal hasta aproximadamente la mitad de la longitud l. Los pasadores de aletas de diámetro nominal $d_1 = 5$ mm no deberán presentar ninguna grieta en el lugar de doblado, después de tres doblados de una patilla a 90° .

Los pasadores de aletas de diámetro nominal superior a $d_1 = 5$ mm deberán resistir el mismo ensayo, después de dos doblados.

UGATU