

Werkstoff: St = Einsatzstahl nach DIN EN 10084 oder Vergütungsstahl nach DIN EN 10083,
 ③ wärmebehandelt Kernhärte 300-460 HV1 Oberflächenhärte 450-700 HV0,3
 Oberflächenschutz bei Stahl: DIN EN ISO 4042 mit Gleitbeschichtung nach Bestellung

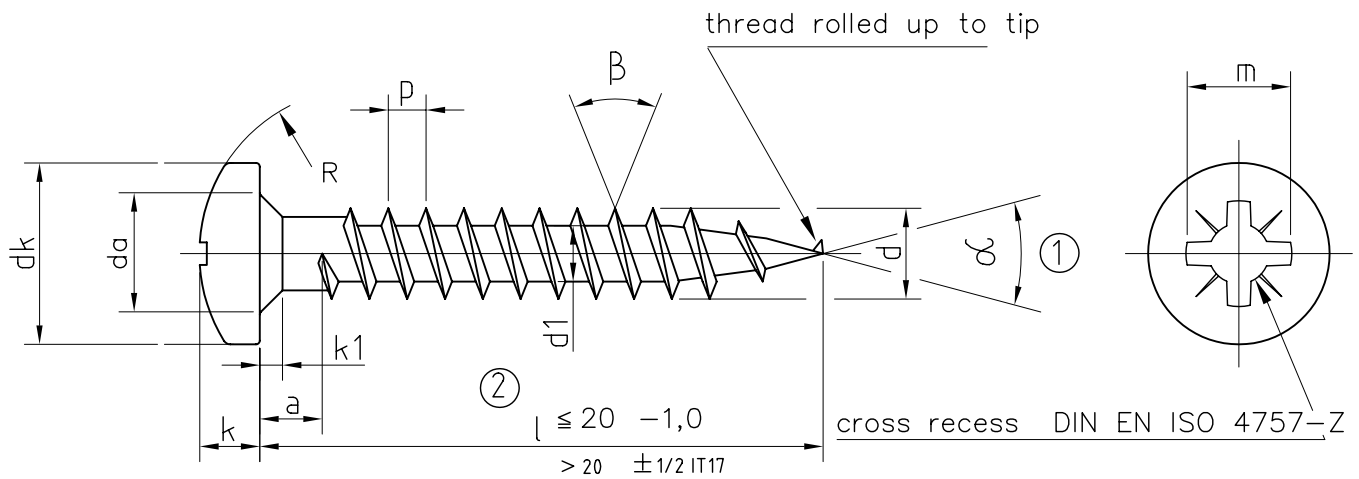
Form- und Lagetoleranz: DIN EN ISO 4759 Produktklasse A

⑤ zulaessige Durchbiegung der Spanplattenschrauben
 $T = (0,002 \times \text{Laenge} + 0,05) \times 3$

| | | | |
|-------|---------------------------------------|------------|-------|
| 8 | Lieferbedingungen | 16.03.2007 | Hesse |
| 7 | d1, Spitzenwinkel, Tiefe Kreuzschlitz | 09.12.1999 | Hesse |
| Zust. | Änderung | Datum | Name |

| | | | | | | | | |
|--------------------------|-----------|-------|-----------|-------|-------|-------|-----------|-------|
| Gewinde ϕ d | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 | 6 | |
| ④ Toleranz | -0,25 | | -0,3 | | | | | |
| Kern ϕ d1 | 1,5 | 2,10 | 2,30 | 2,60 | 2,85 | 3,30 | 3,8 | |
| Toleranz | -0,25 | -0,35 | -0,30 | -0,30 | -0,35 | -0,50 | -0,30 | |
| Gewindesteigung p | 1,1 | 1,35 | 1,6 | 1,8 | 2 | 2,2 | 2,6 | |
| Toleranz | $\pm 0,1$ | | $\pm 0,2$ | | | | $\pm 0,3$ | |
| Flankenwinkel β | 40° | | | | | | 40° | |
| Kopf ϕ dk | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 12 | |
| Toleranz | -0,50 | | | -0,60 | | | | -0,70 |
| k | 2 | 2,4 | 2,5 | 2,9 | 3,2 | 3,5 | 4,1 | |
| a max | 1,5 | 2 | 2,5 | 2,8 | 3,2 | 3,6 | 4 | |
| k1 | 0,6 | 0,7 | 0,9 | 1,0 | 1,2 | 1,3 | 1,5 | |
| R | 5,5 | 6,0 | 7,0 | 8,5 | 9,0 | 10 | 11 | |
| Kreuzschlitzgröße m | 1 | | 2 | | | | 3 | |
| | 2,8 | 3 | 4 | 4,2 | 4,4 | 5 | 6,3 | |
| Eindringtiefe min | 1,48 | 1,80 | 2,0 | 2,15 | 2,70 | 3,00 | 3,30 | |
| der Lehre max | 1,73 | 2,10 | 2,30 | 2,75 | 3,20 | 3,40 | 3,80 | |
| Bruchdrehmoment min Nm | 1 | 1,5 | 2 | 3 | 4 | 6 | 10 | |
| Spitzenwinkel α | 25° | 25° | 25° | 25° | 25° | 25° | 25° | |
| ⑤ Toleranz $\pm 5^\circ$ | | | | | | | | |
| da $^{+0,2}_{-0}$ | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 | 6 | |

| | | | | | | | | | | |
|--|----------------------|------------|----------------|----------------|------------|---|--------------|------------|--|-----------|
| Für diese Zeichnungen behalten wir uns alle Rechte vor ! | | | Artikel : 1135 | | | Maßstab | | Verk.-Nr.: | | |
| | | | Kunde : | | | CAD-Zeichnungen nicht manuell ändern | | | | |
| 6 | Kopfhöhen geändert | 08.08.1996 | Horlacher | Datum | Name | JD 79 Spanplattenschr. mit Pan Head Kopf | | | | |
| 5 | Formel Durchbiegung | 02.08.1996 | Horlacher | Bearb. | 07.06.1990 | | | | | Gröber |
| 4 | Eindringtiefe Dur. 6 | 05.09.1994 | Horlacher | Gepr. | | | | | | |
| 3 | da hinzu | 06.07.1994 | Gröber | Norm | | | | | | |
| 2 | 1, 2, 3, 4, 5 | 15.01.1991 | Gröber | | | | | | | |
| 1 | ersetzt E3 0010 09 | 26.10.1990 | Gröber | | | | | | | |
| Zust. | Änderung | Datum | Name | H3 0013 09 | | | Dresselhaus® | | | |
| Ersatz für | | | | EDV Nr. SSPAX4 | | | | | | Blatt 1/1 |
| Ersetzt durch | | | | | | | | | | |



③ material : Employment steel DIN EN 10084 or compensation steel DIN EN 10083
 heat treatment core hardness 300–460 HV1 surface hardness 450–700 HV0,3

finish: surface protection DIN EN ISO 4042 glidecoated by order

tolerances: internat. standard DIN EN ISO 4759 , product grade A

⑤ permissible curvature of the chipboard screws
 tolerance = $(0,002 \times \text{lenght} + 0,05) \times 3$

| | | | |
|------|------------------------------------|------------|-------|
| 8 | terms of delivery | 16.03.2007 | Hesse |
| 7 | d1,angle of tip,depth of crossslot | 09.12.1999 | Hesse |
| pos. | amendments | date | name |

| thread ϕ d | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 | 6 |
|----------------------------|-----------|-------|-----------|-------|-------|-------|-----------|
| ④ tolerance | -0,25 | | -0,3 | | | | |
| core ϕ d1 | 1,5 | 2,10 | 2,30 | 2,60 | 2,85 | 3,30 | 3,8 |
| tolerance | -0,25 | -0,35 | -0,30 | -0,30 | -0,35 | -0,50 | -0,30 |
| flank lead P | 1,1 | 1,35 | 1,6 | 1,8 | 2 | 2,2 | 2,6 |
| tolerance | $\pm 0,1$ | | $\pm 0,2$ | | | | $\pm 0,3$ |
| flank angle β | 40° | | | | | 40° | |
| head ϕ dk | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 12 |
| tolerance | -0,50 | | -0,60 | | | | -0,70 |
| k | 2 | 2,4 | 2,5 | 2,9 | 3,2 | 3,5 | 4,1 |
| a max | 1,5 | 2 | 2,5 | 2,8 | 3,2 | 3,6 | 4 |
| k1 | 0,6 | 0,7 | 0,9 | 1,0 | 1,2 | 1,3 | 1,5 |
| R | 5,5 | 6,0 | 7,0 | 8,5 | 9,0 | 10 | 11 |
| cross recess measurement | 1 | | 2 | | | | 3 |
| m | 2,8 | 3 | 4 | 4,2 | 4,4 | 5 | 6,3 |
| depth of the min | 1,48 | 1,80 | 2,0 | 2,15 | 2,70 | 3,00 | 3,30 |
| drivin feature max | 1,73 | 2,10 | 2,30 | 2,75 | 3,20 | 3,40 | 3,80 |
| minimum breaking torque Nm | 1 | 1,5 | 2 | 3 | 4 | 6 | 10 |
| angle of tip α | 25° | 25° | 25° | 25° | 25° | 25° | 25° |
| ⑤ tolerance $\pm 5^\circ$ | 25° | 25° | 25° | 25° | 25° | 25° | 25° |
| $da_{-0}^{+0,2}$ | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 | 6 |

| | | | | | | | | | |
|--|---------------------|------------|-----------|----------------|------------|-----------------------------------|--|---------|--|
| For this drawing we keep ourselves all rights before ! | | | | article : 1135 | | scale 1:1 | | tel.nr. | |
| | | | | customer: | | CAD-drawings don't change manual. | | | |
| 6 | Kopfhöhen geändert | 08.08.1996 | Horlacher | | date | | | | |
| 5 | Formel Durchbiegung | 02.08.1996 | Horlacher | drahtm. | 07.06.1990 | Horlacher | | | |
| 4 | Eindringtiefe Dur.6 | 05.09.1994 | Horlacher | contr. | 23.08.1996 | Gröber | | | |
| 3 | da hinzu | 06.07.1994 | Gröber | 2contr. | | | | | |
| 2 | 1, 2, 3, 4, 5 | 15.01.1991 | Gröber | | | | | | |
| 1 | ersetzt E3 001009 | 26.10.1990 | Gröber | | | | | | |
| pos. | amendments | date | name | H3 0013 09/E | | Dresselhaus® | | | |
| substitute for | | H3 0013 09 | | code: J147 | | | | | |
| replaces through | | | | | | | | | |