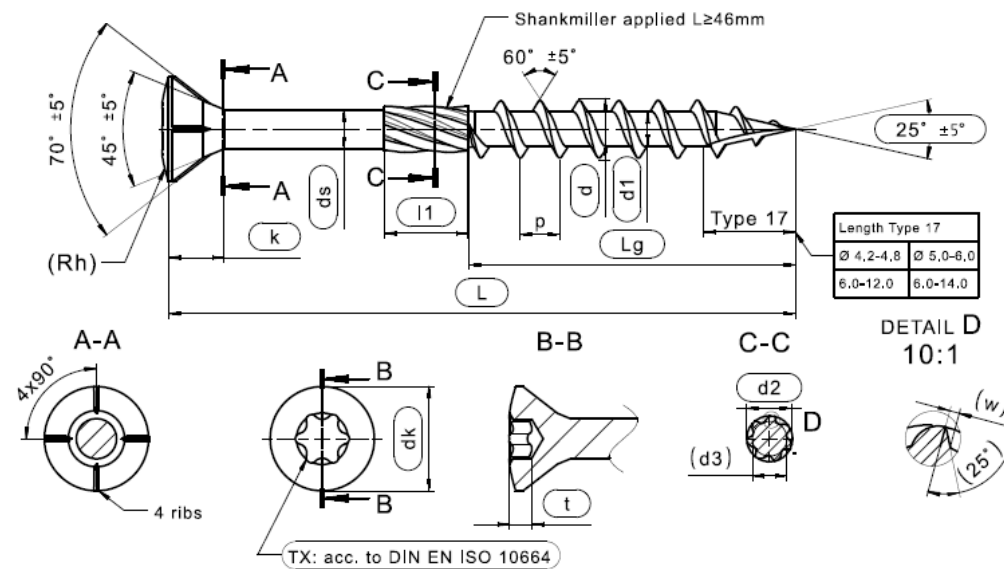




Technical Dimensions:

	d	d_1	d_2	d_3	d_s	$p \pm 10\%p$	d_k	(Rh)	k	TX	t	L_1	(w)	Breaking torque <u>min.</u>
4,2	3.90-4.20	2.40-2.65	3.10-3.40	2.60-2.80	2.85-3.00	2.82	7.00-7.50	12	max. 4.50	20	1.60-2.00	4.0-6.0	0.14	2.3
4.5	4.30-4.60	2.70-2.95	3.40-3.70	2.90-3.10	3.15-3.30	3.20	7.50-8.00	12	max. 4.75	20	1.60-2.00	4.5-6.5	0.18	3.0
4.8	4.55-4.85	2.80-3.10	3.55-3.85	3.00-3.20	3.25-3.45	3.20	7.50-8.50	14	max. 4.95	20	1.60-2.00	5.0-7.0	0.18	3.5
5,0	4.70-5.00	2.90-3.20	3.60-3.90	3.10-3.30	3.35-3.55	3.20	7.75-8.75	14	max. 5.05	20	1.70-2.10	5.0-7.0	0.20	4.0
6.0	5.70-6.10	3.50-3.85	4.60-4.90	3.95-4.20	4.25-4.50	3.50	8.75-9.75	16	max. 5.75	30	1.80-2.25	6.0-8.0	0.22	7.0

L	L tolerance	L_g	Shankmiller
25.00-35.00	± 1.50	18.00-20.00	No
36.00-45.00	± 1.50	21.00-23.00	No
46.00-55.00	± 1.50	28.00-30.00	Yes
56.00-75.00	± 1.50	35.00-37.00	Yes
76.00-100.00	± 1.50	58.00-60.00	Yes
101.00-150.00	± 1.50	70.00-72.00	Yes

1. Material

Acero inoxidable **A2 (austenítico)**, material **1.4567** o equivalente.

Ejemplos de materiales equivalentes:

- SAE 304Cu
- JIS XM7
- WALSIN 304J3-S

2. Calidad del material

- Clase de resistencia mínima: **A2-50**.
- El material deberá cumplir el procedimiento **BHV 056** para el decapado de aceros inoxidables resistentes a la corrosión.

3. Par de rotura

- Conforme a las **Especificaciones Técnicas**.
- Ensayo de par de rotura conforme al procedimiento **BHV 045**.

4. Lubricación (encerado)

Lubricación superficial mediante:

- Gleitmo 615, o
- microGleit DF 921,

en proporción **1:3**, incluyendo partículas trazadoras UV.

5. Punta

La calidad de la punta deberá verificarse mediante el ensayo de par de inserción conforme al procedimiento **BHV 042**.

6. Rectitud

Tolerancia de rectitud:

$$t \leq (0,002 \cdot l + 0,05)$$

donde:

- t = desviación de rectitud (mm)
- l = longitud nominal de la pieza (mm)

Requisitos adicionales:

- Conforme a **DIN EN ISO 4759-1:2000**, clase **C**.
- Aplicable a dimensiones críticas y a las especificaciones de inspección.
- Ensayo de rectitud conforme al procedimiento **BHV 043**.

7. Requisitos generales

- Conforme a **DIN 267-1 (DIN ISO 8992)**.
- Conforme a **ISO 4759-1, Grado de producto A**.

8. Criterios de aceptación

El procedimiento de aceptación se realizará conforme a **DIN 267-5 (ISO 3269)**.

Niveles de Calidad Aceptable (AQL):

- Características críticas: **AQL 1,0**
- Características menores: **AQL 1,5**
- Tolerancias no especificadas y presencia de cuerpos extraños: **AQL 0,01**