

Metrisches Regelgewinde (M)

Auszug nach DIN 13

Flankenwinkel = 60°

Gewinde = M	Steigung in mm	Kernloch- \varnothing in mm
M 1	0,25	0,75
M 1,2	0,25	0,95
M 1,4	0,30	1,10
M 1,6	0,35	1,25
M 1,7	0,35	1,30
M 2	0,40	1,60
M 2,2	0,45	1,75
M 2,3	0,40	1,90
M 2,5	0,45	2,05
M 2,6	0,45	2,10
M 3	0,50	2,50
M 3,5	0,60	2,90
M 4	0,70	3,30
M 4,5	0,75	3,70
M 5	0,80	4,20
M 6	1,00	5,00
M 7	1,00	6,00
M 8	1,25	6,80
M 9	1,25	7,80
M 10	1,50	8,50
M 11	1,50	9,50
M 12	1,75	10,20
M 14	2,00	12,00
M 16	2,00	14,00
M 18	2,50	15,50
M 20	2,50	17,50
M 22	2,50	19,50
M 24	3,00	21,00
M 27	3,00	24,00
M 30	3,50	26,50
M 33	3,50	29,50
M 36	4,00	32,00
M 39	4,00	35,00
M 42	4,50	37,50
M 45	4,50	40,50
M 48	5,00	43,00
M 56	5,50	50,50
M 64	6,00	58,00

Der Außendurchmesser des Gewindes entspricht dem Nenndurchmesser
(z.B. bei M10 = 10 mm)

Um ein Innengewinde schneiden zu können muss zuerst mit dem richtigen
Bohrer (Kernlochdurchmesser) vorgebohrt werden.

Als Faustformel gilt:

Kernlochdurchmesser = Nenndurchmesser - Gewindesteigung

Bei dem Schneiden von Außengewinden mit Schneideisen ist es nötig den Außendurchmesser im Bereich des Gewindes um 0,1 bis 0,3 mm zu verringern. (abzudrehen)

Steht hinter der Gewindebezeichnung der Zusatz "LH", handelt es sich um ein Linksgewinde. (left hand)

Für die Richtigkeit des Inhaltes übernehme ich keine Gewähr