

Rundgewinde

Teil 1: für Glasbehältnisse

Gewindemaße

DIN
168-1

ICS 21.040.30

Ersatz für Ausgabe 1979-12

Deskriptoren: Rundgewinde, Gewindemaß, Glasbehälter

Knuckle thread – Part 1: Especially for glass containers; Thread sizes

Filetages ronds pour – Partie 1: Spécialement pour des conteneurs en verre;
Dimension du file

Vorwort

Diese Norm wurde im NAVp-AA 2.4 "Verpackungen aus Glas" überarbeitet.

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe Dezember 1979 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Gewinde GL 50 bis GL 125 aufgenommen.
- b) Bezugnahme auf ISO/R 1115-1969 wurde gestrichen.
- c) Erläuterungen wurden gestrichen.
- d) Redaktionelle Änderungen.

Frühere Ausgaben

DIN 168-1: 1951-03, 1971-07, 1979-12

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt Gewinde fest, die vorzugsweise für Packmittel ¹⁾ aus Glas verwendet werden.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

DIN 55405-3

Begriffe für das Verpackungswesen – Packmittel

¹⁾ Begriff siehe DIN 55405-3

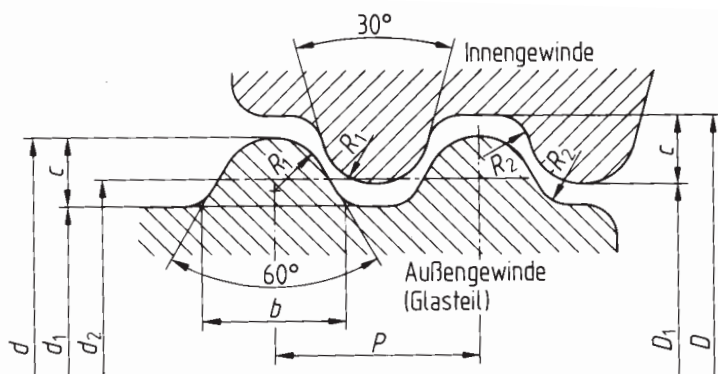
Fortsetzung Seite 2

Normenausschuß Verpackungswesen (NAVp) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.
Normenausschuß Laborgeräte und Laboreinrichtungen (FNLa) im DIN
Normenausschuß Technische Grundlagen – Gewinde – im DIN

3 Maße

Maße in Millimeter

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen



$$b = P \cdot k$$

$$c = \frac{b}{2}$$

$$d_2 = d - P \left[\frac{\sqrt{3}}{2} + k(1 - \sqrt{3}) \right]$$

$$R_1 = 0,366 \cdot b$$

- d_2 Flankendurchmesser
- b Gewindeprofilbreite
- c Gewindeprofiltiefe
- k Konstante für Konstruktion des Gewindeprofils

Bild 1

Tabelle 1

Gewinde Kurz- zeichen	Steigung P	Anzahl der Gewinde- anfänge n	Außendurchmesser			Kerndurchmesser			Rundung		k		
			Außengewinde	Innengewinde	Außengewinde	Innengewinde	R_1 $\approx$	R_2 max.					
			d	D	d_1	D_1							
GL 8	2	1	8		8,1		6,6	6,7		0,51	0,3	0,7	
GL 10			$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,35 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0,2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,35 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0,2 \\ 0 \end{smallmatrix}$							
GL 12													
GL 14	2,5		14	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,4 \end{smallmatrix}$	14,1	$\begin{smallmatrix} +0,25 \\ 0 \end{smallmatrix}$	12,32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,4 \end{smallmatrix}$	12,42	$\begin{smallmatrix} +0,25 \\ 0 \end{smallmatrix}$	0,62	0,4	0,675
GL 16			16		16,1		14,32		14,42				
GL 18	3		18	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,5 \end{smallmatrix}$	18,1	$\begin{smallmatrix} +0,3 \\ 0 \end{smallmatrix}$	15,98	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,5 \end{smallmatrix}$	16,08	$\begin{smallmatrix} +0,3 \\ 0 \end{smallmatrix}$	0,74	0,5	
GL 20			20		20,1		17,98		18,08				
GL 22			22		22,1		19,98		20,08				
GL 25			25		25,1		22,98		23,08				
GL 25	3,5		25		25,1		22,64		22,74		0,86	0,74	
GL 28	3		28		28,1		25,98		26,08				
GL 32	4		32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,7 \end{smallmatrix}$	32,15	$\begin{smallmatrix} +0,4 \\ 0 \end{smallmatrix}$	29,30	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,7 \end{smallmatrix}$	29,45	$\begin{smallmatrix} +0,4 \\ 0 \end{smallmatrix}$	0,99	0,6	
GL 36			36		36,15		33,30		33,45				
GL 40			40		40,15		37,30		37,45				
GL 45			45		45,15		42,30		42,45				
GL 50			50	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,8 \end{smallmatrix}$	50,3	$\begin{smallmatrix} +0,5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	47,30	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,8 \end{smallmatrix}$	47,6	$\begin{smallmatrix} +0,5 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
GL 56			56		56,3		53,30		53,6				
GL 63	5		63	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1,00 \end{smallmatrix}$	63,4	$\begin{smallmatrix} +0,6 \\ 0 \end{smallmatrix}$	60	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1 \end{smallmatrix}$	60,4	$\begin{smallmatrix} +0,6 \\ 0 \end{smallmatrix}$	1,1	0,8	0,6
GL 70			70		70,4		67		67,4				
GL 80			80		80,4		77		77,4				
GL 90			90		90,4		87		87,4				
GL 100			100	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1,2 \end{smallmatrix}$	100,4		97	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1,2 \end{smallmatrix}$	97,4				
GL 112			112		112,4		109		109,4				
GL 125			125		125,4		122		122,4				

4 Bezeichnung

Bezeichnung eines eingängigen Rundgewindes mit dem Kurzzeichen GL 25 und einer Steigung $P = 3$ mm:

Gewinde DIN 168 – GL 25 × 3