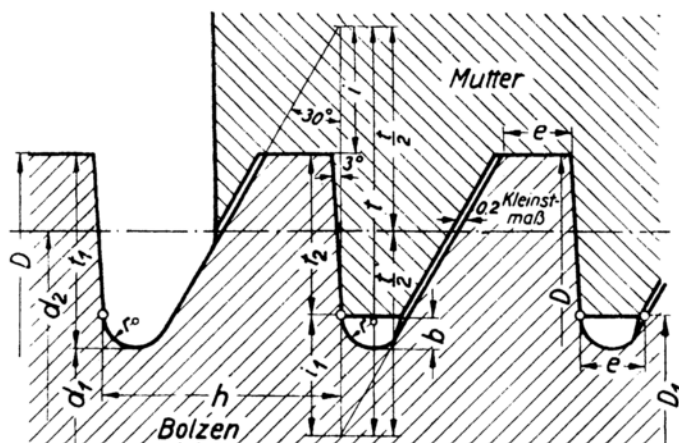


Sägengewinde

eingängig

DIN
513

Maße in mm



$$t = 1,73205 h \quad t_2 = 0,75 h \quad i = 0,52507 h \quad b = 0,11777 h$$

$$t_1 = t_2 + b \quad e = 0,26384 h \quad i_1 = 0,45698 h \quad r = 0,12427 h$$

Passung der Gewindedurchmesser von Bolzen und Mutter: H10/h9

Bezeichnung eines eingängigen Sägengewindes von 48 mm Durchmesser und 8 mm Steigung:

S 48 x 8

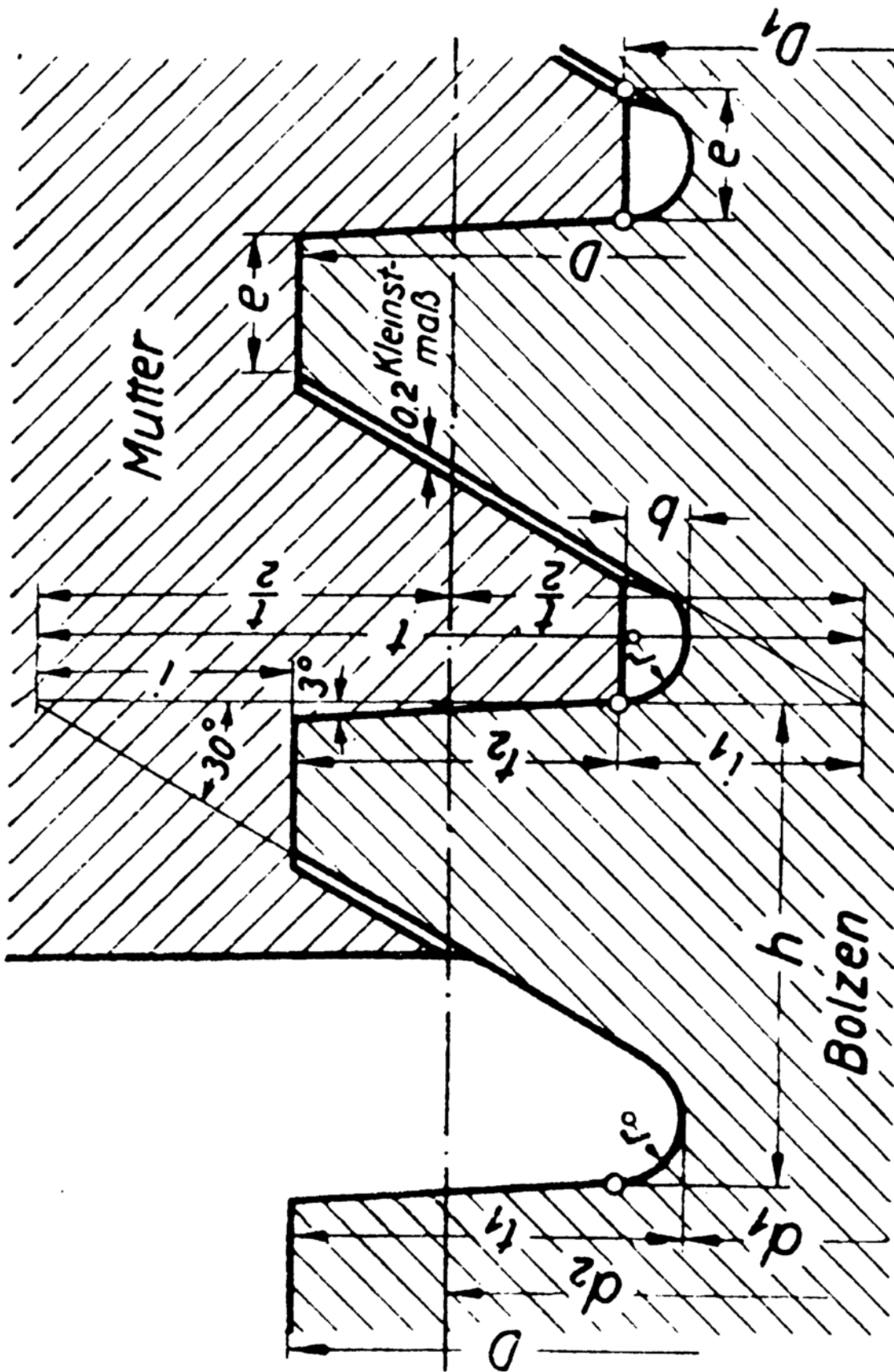
Bolzen			Flanken- durch- messer	Steig- ung	Mutter		Flanken- durch- messer	Steig- ung	Mutter	
Gewinde- durch- messer	Kern- durch- messer	Kern- quer- schnitt			Gewinde- durch- messer	Kern- durch- messer			Gewinde- durch- messer	Kern- durch- messer
D	d ₁	cm ²	d ₂	h	D	D ₁	d ₂	h	D	D ₁
22	13,322	1,39	18,590	5	22	14,5				
24	15,322	1,84	20,590	5	24	16,5				
26	17,322	2,36	22,590	5	26	18,5				
28	19,322	2,93	24,590	5	28	20,5				
30	19,586	3,01	25,909	6	30	21				
32	21,586	3,70	27,909	6	32	23				
(34)	23,586	4,37	29,909	6	34	25				
36	25,586	5,14	31,909	6	36	27				
(38)	25,852	5,25	33,227	7	38	27,5				
40	27,852	6,09	35,227	7	40	29,5				
(42)	29,852	7,00	37,227	7	42	31,5				
44	31,852	7,97	39,227	7	44	33,5				
(46)	32,116	8,11	40,545	8	46	34				
48	34,116	9,14	42,545	8	48	36				
50	36,116	10,24	44,545	8	50	38				
52	38,116	11,41	46,545	8	52	40				
55	39,380	12,18	48,863	9	55	41,5				
(58)	42,380	14,11	51,863	9	58	44,5				
60	44,380	15,47	53,863	9	60	46,5				
(62)	46,380	16,89	55,863	9	62	48,5				
65	47,644	17,09	58,181	10	65	50				
(68)	50,644	20,14	61,181	10	68	53				
70	52,644	21,77	63,181	10	70	55				
(72)	54,644	23,45	65,181	10	72	57				
75	57,644	26,10	68,181	10	75	60				
(78)	60,644	28,88	71,181	10	78	63				
80	62,644	30,82	73,181	10	80	65				
(82)	64,644	32,82	75,181	10	82	67				
85	64,174	32,35	76,817	12	85	67				
(88)	67,174	35,44	79,817	12	88	70				
90	69,174	37,58	81,817	12	90	72				
(92)	71,174	39,79	83,817	12	92	74				
95	74,174	43,21	86,817	12	95	77				

Bolzen			Flanken- durch- messer	Steig- ung	Mutter	
Gewinde- durch- messer	Kern- durch- messer	Kern- quer- schnitt			Gewinde- durch- messer	Kern- durch- messer
D	d ₁	cm ²	d ₂	h	D	D ₁
(98)	77,174	46,78	89,817	12	98	80
100	79,174	49,23	91,817	12	100	82
(105)	84,174	55,65	96,817	12	105	87
110	89,174	62,46	101,817	12	110	92
(115)	90,702	64,61	105,453	14	115	94
120	95,702	71,93	110,453	14	120	99
(125)	100,702	79,65	115,453	14	125	104
130	105,702	87,75	120,453	14	130	109
(135)	110,702	96,25	125,453	14	135	114
140	115,702	105,14	130,453	14	140	119
(145)	120,702	114,42	135,453	14	145	124
150	122,232	117,34	139,089	16	150	126
(155)	127,232	127,14	144,089	16	155	131
160	132,232	137,33	149,089	16	160	136
(165)	137,232	147,91	154,089	16	165	141
170	142,232	158,89	159,089	16	170	146
(175)	147,232	170,25	164,089	16	175	151
180	148,760	173,81	167,726	18	180	153
(185)	153,760	185,69	172,726	18	185	158
190	158,760	197,96	177,726	18	190	163
(195)	163,760	210,62	182,726	18	195	168
200	168,760	223,68	187,726	18	200	173
210	175,290	241,33	196,362	20	210	180
220	185,290	269,65	206,362	20	220	190
230	195,290	299,54	216,362	20	230	200
240	201,818	319,90	224,998	22	240	207
250	211,818	352,38	234,998	22	250	217
260	221,818	386,44	244,998	22	260	227
270	228,348	409,53	253,634	24	270	234
280	238,348	446,18	263,634	24	280	244
290	248,348	484,41	273,634	24	290	254
300	254,876	510,21	282,270	26	300	261

Die eingeklammerten Gewinde sind möglichst zu vermeiden.

Die Werte der Zahlentafel sind die theoretischen Abmessungen des Gewindes. Die entsprechenden Schneidwerkzeuge sind den Erfahrungen gemäß stärker oder schwächer zu wählen.

Zwei-, drei- und mehrgängige Gewinde erhalten die zwei-, drei- und mehrfache Steigung mit dem der einfachen Steigung entsprechenden Gewindeprofil.



$t = 1,73205 h$ $t_2 = 0,75 h$ $i = 0,52507 h$ $b = 0,11777 h$
 $t_1 = t_2 + b$ $e = 0,26384 h$ $i_1 = 0,45698 h$ $r = 0,12427 h$
 Passung der Gewindedurchmesser von Bolzen und Mutter: H10/h9