

Gewindeenden Schraubenüberstände

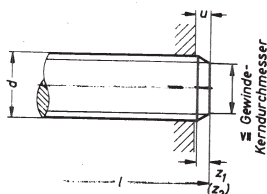
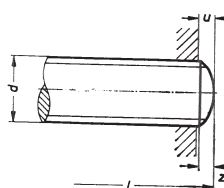
Gewinde mit metrischem Profil

DIN
78
Blatt 1

Thread ends, lengths of bolt ends available for application of nuts

Teilweise Ersatz für DIN 78

Maße in mm

Gewindeenden**Kegelkuppe (K)****Linsenkuppe (L)**

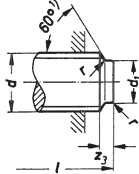
Die Form der Kegel- oder Linsenkuppe ist vom Herstellverfahren des Gewindes abhängig.

Gewinde d		Kuppenhöhe		Überstand
Feingewinde mit Steigung P	Regelgewinde	Regelfall z_1 ($\approx 1,5 P$) max.	z_2 (nur für im vergüteten Zustand geöhltes Gewinde) ($\approx 2 P$) max.	u ($\approx 1,5 P$) min.
0,2	—	0,3	—	0,3
0,25	M 1 M 1,2	0,4	—	0,4
0,3	M 1,4	0,5	—	0,5
0,35	M 1,6 M 1,7	0,5	0,7	0,5
0,4	M 2 M 2,3	0,6	0,8	0,6
0,45	M 2,5 M 2,6	0,7	0,9	0,7
0,5	M 3	0,8	1	0,8
0,6	M 3,5	0,9	1,2	0,9
0,7	M 4	1	1,5	1
0,75	—	1,2	1,5	1,2
0,8	M 5	1,2	1,6	1,2
1	M 6 M 7	1,5	2	1,5
1,25	M 8	1,8	2,5	1,8
1,5	M 10	2,2	3	2,2
1,75	M 12	2,5	3,5	2,5
2	M 14 M 16	3	4	3
2,5	M 18 M 20 M 22	3,5	5	3,5
3	M 24 M 27	4,5	6	4,5
3,5	M 30 M 33	5	7	5
4	M 36 M 39	6	8	6
4,5	M 42 M 45	6,5	9	7
5	M 48 M 52	7,5	10	8
5,5	M 56 M 60	8	11	8,5
6	M 64 M 68	9	12	10

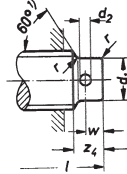
Fortsetzung Seite 2 und 3

Arbeitsausschuß Schrauben im Deutschen Normenausschuß (DNA)

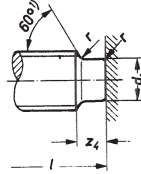
Kernansatz (Ka)



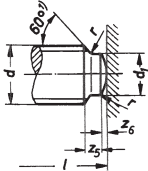
Splintzapfen (Spz)



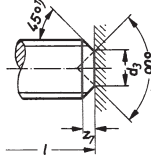
Zapfen (Z)



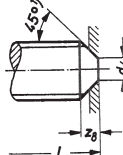
Ansatzkuppe (Ak)



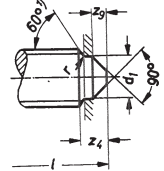
Ringschneide (Rs)



Spitze (Sp)



Ansatzspitze (Asp)



Gewinde- durchmesser d	d_1	d_2	d_3	d_4	r	w min.	z_3	z_4	z_5	z_6	z_7 $\approx$	z_8 $\approx$	z_9	Splint nach DIN 94
1	0,5	—	—	—	0,1	—	—	—	—	0,1	—	0,5	—	—
1,2	0,7	—	—	—	0,1	—	—	—	—	0,2	—	0,6	—	—
1,4	0,7	—	—	—	0,1	—	—	—	—	0,2	—	0,7	—	—
1,6	0,7	—	—	—	0,1	—	—	—	—	0,25	—	0,8	—	—
1,7	0,9	—	—	—	0,1	—	—	—	—	0,25	—	0,85	—	—
2	1	—	—	—	0,1	—	1	1,5	1,2	0,25	—	1	0,4	—
2,3	1,2	0,6	—	—	0,2	1,2	1	2	1,2	0,3	—	1,15	0,5	0,6 x 5
2,5	1,5	0,6	1,2	—	0,2	1,2	1	2	1,2	0,35	0,65	1,25	0,7	0,6 x 5
2,6	1,5	0,6	1,2	—	0,2	1,2	1	2	1,2	0,35	0,7	1,3	0,7	0,6 x 5
3	2	0,6	1,4	—	0,3	1,2	1	2,5	1,2	0,4	0,8	1,5	0,9	0,6 x 5
3,5	2,2	0,8	1,9	—	0,3	1,5	1	2,5	1,2	0,45	0,8	1,75	1	0,8 x 6
4	2,5	0,8	2	—	0,3	1,5	1	3	1,2	0,45	1	2	1,2	0,8 x 6
5	3,5	1	2,5	—	0,3	1,8	1,2	3	1,5	0,6	1,25	2,5	1,6	1 x 8
6	4	1	3	1	0,4	1,8	1,5	3,5	2	0,7	1,5	2,5	1,8	1 x 8
7	5	1,5	4	2	0,4	2	1,5	4,5	2	0,8	1,5	2,5	2,3	1,5 x 10
8	5,5	1,5	5	2	0,4	2	1,8	5	2,5	1	1,5	3	2,5	1,5 x 10
10	7	2	6	2	0,5	3	2	5,5	3	1	2	4	3	2 x 12
12	8,5	3	8	2	0,6	4	2,5	7	3,5	1,25	2	5	3,5	3 x 15
14	10	3	8	4	0,8	4	3	7	3,5	1,5	3	5	4	3 x 15
16	12	4	10	4	0,8	5	3	9	4,5	1,75	3	6	4,5	4 x 20
18	13	4	12	5	0,8	5	4	9	4,5	2	3	6,5	4,5	4 x 22
20	15	4	14	6	1	5	4	9	4,5	2	3	7	5	4 x 22
22	17	4	16	6	1	5	4	11	5,5	2,5	3	8	6	4 x 25
24	18	5	16	8	1	6,5	5	11	5,5	2,5	4	8	6	5 x 28
27	21	5	—	—	1,2	6,5	5	12	—	—	—	—	7	5 x 30
30	23	5	—	—	1,2	6,5	6	14	—	—	—	—	8	5 x 35
33	26	6	—	—	1,6	8	6	14	—	—	—	—	9	6 x 40
36	28	6	—	—	1,6	8	6	14	—	—	—	—	10	6 x 40
39	30	6	—	—	2	8	7	18	—	—	—	—	11	6 x 45
42	32	8	—	—	2	10	7	18	—	—	—	—	12	8 x 50
45	35	8	—	—	2	10	8	18	—	—	—	—	12	8 x 50
48	38	8	—	—	2	10	8	18	—	—	—	—	12	8 x 55
52	42	8	—	—	2,5	10	9	18	—	—	—	—	12	8 x 60
56	45	8	—	—	2,5	10	10	18	—	—	—	—	12	8 x 65
60	48	10	—	—	2,5	12	10	22	—	—	—	—	—	10 x 65
64	52	10	—	—	3	12	12	22	—	—	—	—	—	10 x 70
68	56	10	—	—	3	12	12	22	—	—	—	—	—	10 x 70
72	60	10	—	—	3	12	12	22	—	—	—	—	—	10 x 75
76	64	10	—	—	3	12	12	22	—	—	—	—	—	10 x 80
80	68	10	—	—	4	12	14	22	—	—	—	—	—	10 x 90
85	72	10	—	—	4	12	14	27	—	—	—	—	—	10 x 100
90	78	13	—	—	4	15	14	27	—	—	—	—	—	13 x 100
95	82	13	—	—	4	15	16	27	—	—	—	—	—	13 x 110
100	88	13	—	—	4	15	16	27	—	—	—	—	—	13 x 110
110	98	13	—	—	5	15	16	27	—	—	—	—	—	13 x 120
120	108	13	—	—	5	15	18	27	—	—	—	—	—	13 x 130
130	118	16	—	—	5	18	20	32	—	—	—	—	—	16 x 140
140	128	16	—	—	5	18	20	32	—	—	—	—	—	16 x 150
150	138	16	—	—	6	18	22	32	—	—	—	—	—	16 x 160

1) Bei gewalztem Gewinde darf dieser Winkel bis auf 30° verringert werden, wobei sich die z-Maße in der Tabelle entsprechend vergrößern.