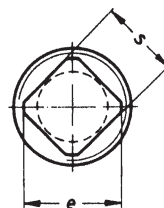
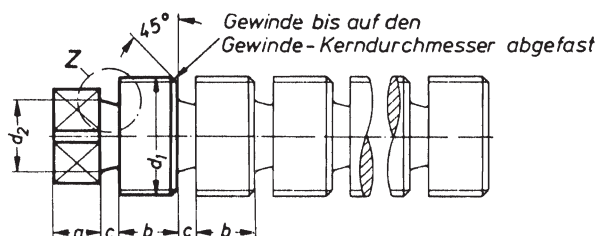


Kernstopfen, Kernstopfenstangen

DIN
907

Core plugs, metric fine thread

Maße in mm

Bezeichnung eines Kernstopfens mit Gewinde $d_1 = M20 \times 1,5$ und Festigkeitsklasse 5.8:Kernstopfen $M20 \times 1,5$ DIN 907 – 5.8Bezeichnung einer Kernstopfenstange mit z. B. 10 Kernstopfen, Gewinde $d_1 = M20 \times 1,5$ und Festigkeitsklasse 5.8:Kernstopfenstange $10 \times M20 \times 1,5$ DIN 907 – 5.8

d_1		Whitworth- Rohr- gewinde nach DIN 259	a	b	c	d_2	e min.	s	Gewicht (7,85 kg/dm ³) des Kernstopfens für ein Gewindeteil kg	
Metrisches Feingewinde nach DIN 13									mit Vierkant ≈	ohne Vierkant ≈
M 8 × 1	—	—	5	6	2	5,5	6,5	5,5	0,004	0,002
M10 × 1	—	R ¹ / ₈	5	6	2	7	8,5	7	0,006	0,003
M12 × 1,5	—	R ¹ / ₄	5	8	2	9	9,5	8	0,009	0,005
M16 × 1,5	—	R ³ / ₈	6	8	3	10	13	10	0,017	0,011
M20 × 1,5	—	R ¹ / ₂	8	10	3	12	16	13	0,034	0,022
M24 × 1,5	—	R ³ / ₄	10	10	3	14	21	17	0,059	0,032
M30 × 1,5	M30 × 2	R ⁷ / ₈	13	13	3	16	25	19	0,110	0,067
M36 × 1,5	M36 × 2	R 1	16	16	4	18	32	24	0,203	0,120
M42 × 1,5	M42 × 2	R 1 ¹ / ₄	19	20	4	20	39	30	0,351	0,207
M48 × 1,5	M48 × 2	R 1 ¹ / ₂	22	22	4	20	39	30	0,465	0,299
—	M56 × 2	—	22	25	5	25	48	36	0,704	0,461
—	M64 × 2	R 2	25	28	5	25	48	36	0,952	0,679
—	M72 × 2	R 2 ¹ / ₂	28	30	6	30	60	46	1,42	0,952
—	M80 × 2	—	32	35	6	30	60	46	1,90	1,34
—	M90 × 2	R 3	32	35	6	30	72	55	2,49	1,70
—	M100 × 2	—	35	40	6	35	72	55	3,28	2,40

Whitworth-Rohrgewinde sind möglichst zu vermeiden.

Technische Lieferbedingungen nach DIN 267

Festigkeitsklasse oder Werkstoff: 5.8 nach DIN 267 Blatt 3

Andere Festigkeitsklassen oder Werkstoffe nach Vereinbarung.

Ausführung: m nach DIN 267 Blatt 2

Wird Oberflächenschutz gewünscht, so ist die Bezeichnung nach DIN 267 Blatt 9 oder DIN 50 942 zu ergänzen.

Vor dem Einschrauben des Kernstopfens ist das Gewinde nötigenfalls mit Dichtmasse zu versehen.

Erläuterungen Seite 2

Erläuterungen

Gegenüber der Ausgabe März 1964 von DIN 907 bringt die vorliegende Neuausgabe folgende Änderungen und Ergänzungen:

- Die seitherige Neigung 1 : 100 für den Kerndurchmesser d_2 innerhalb einer Kernstopfenstange wurde gestrichen. Es hat sich gezeigt, daß diese Neigung in der Herstellung nur mit erheblichem Aufwand angebracht werden kann und deshalb von Herstellern und Verbrauchern nicht befürwortet wird. Diese Neigung sollte einen Sollbruch am jeweils ersten Kernstopfen erwirken, was jedoch mit geringerem Aufwand durch Ansägen ebenfalls erreicht werden kann. Außerdem wird in vielen Fällen wegen einer möglichst sauberen Oberfläche der Kernstopfen ganz abgesägt, so daß hier eine Neigung ganz überflüssig ist.
- Die alte Festigkeitsklasse 5 S wurde in Übereinstimmung mit DIN 267 Blatt 3 in 5.8 umbenannt.
- Der Inhalt der Norm wurde redaktionell überarbeitet.
- In Übereinstimmung mit den DIN-Normen über Verschlußschrauben wurde Whitworth-Rohrgewinde aufgenommen, doch soll dieses Gewinde möglichst vermieden werden.