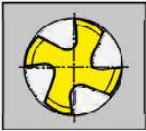




Gewindeschneiden - metrisch

Gewinde 	Kernloch		Lang 		Lang/Flach 	Arbeitsdorn Gesamtlänge		Schaft- durch- messer
							Lang	
M= Metrisch MF= Metrisch Fein	[mm]	Max. Materialstärke					[mm]	[mm]
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
M 2	1,6		2,2		3,2		7,8	6
M 2,5	2,1		2,3		3,5		8,1	6
M 3	2,5		2,4		3,7		8,7	6
M 4	3,3		2,6		4,2		10,3	6
MF 4 x 0,5	3,5		2,6		4,2		10,5	6
M 5	4,2		2,7		4,6		11,8	6
MF 5 x 0,5	4,5		2,7		4,7		12,4	6
M 6	5,0		2,9		5,0		13,5	6
MF 6 x 0,75	5,2		2,9		5,0		14,5	6
MF 6 x 0,5	5,5		3,0		5,2		14,7	6
M 8	6,8		3,3		5,9		18,1	8
MF8 x 1	7,0		3,4		6,0		18,7	8
MF8 x 0,75	7,2		3,4		6,0		18,8	8
M 10	8,5		3,7		6,6		22,5	10
MF 10 x 1,25	8,8		3,7		6,7		22,8	10
MF10 x 1	9,0		3,8		6,7		23,2	10
M 12	10,2		4,0		7,2		26,4	12
MF 12 x 1,5	10,5		4,1		7,3		27,1	12
MF 12 x 1	11,0		4,2		7,3		27,8	12
M 14	12,0		4,5		7,9		31,3	14
MF 14 x 1,5	12,5		4,6		8,0		31,6	14
M 16	14,0		4,8		8,5		35,4	16
MF 16 x 1,5	14,5		4,9		8,7		36,3	16
M 18	15,5		5,2		9,2		39,7	18
MF 18 x 1	17,0		5,6		9,5		41,5	18
M 20	17,5		5,7		9,9		44,3	18
MF 20 x 1,5	18,5		5,8		10,0		45,5	18
MF 20 x 1	19,0		5,8		10,0		46,2	18
BSP 1/16	6,8		3,3		5,9		18,1	8
BSP 1/8	8,8		3,7		6,6		22,5	10
BSP 1/4	11,8		4,3		7,8		29,8	12
BSP 3/8	15,3		5,0		8,9		37,9	16
BSP 1/2	19,0		5,9		10,0		47,0	18
BSP 3/4	24,5		7,0		10,4		59,6	20

Hinweis:

Die Angaben in dieser Tabelle beziehen sich auf Stahl St 37.