

Metrisches Feingewinde (MF)

Auszug nach DIN 13

Flankenwinkel = 60°

Gewinde = M x Steigung	Kernloch-ø in mm	Gewinde = M x Steigung	Kernloch-ø in mm
M 2 x 0,25	1,75	M 22 x 1,5	20,50
M 2,5 x 0,35	2,15	M 22 x 2	20,00
M 3 x 0,35	2,65	M 24 x 1	23,00
M 4 x 0,35	3,65	M 24 x 1,5	22,50
M 4 x 0,5	3,50	M 24 x 2	22,00
M 5 x 0,5	4,50	M 25 x 1,5	23,50
M 6 x 0,5	5,50	M 26 x 1,5	24,50
M 6 x 0,75	5,20	M 27 x 1,5	25,50
M 7 x 0,75	6,20	M 27 x 2	25,00
M 8 x 0,5	7,50	M 28 x 1,5	26,50
M 8 x 0,75	7,20	M 30 x 1	29,00
M 8 x 1	7,00	M 30 x 1,5	28,50
M 9 x 1	8,00	M 30 x 2	28,00
M 10 x 0,75	9,20	M 32 x 1,5	30,50
M 10 x 1	9,00	M 33 x 1,5	31,50
M 10 x 1,25	8,80	M 33 x 2	31,00
M 11 x 1	10,00	M 34 x 1,5	32,50
M 12 x 1	11,00	M 35 x 1,5	33,50
M 12 x 1,25	10,80	M 36 x 1,5	34,50
M 12 x 1,5	10,50	M 36 x 2	34,00
M 14 x 1	13,00	M 36 x 3	33,00
M 14 x 1,25	12,80	M 38 x 1,5	36,50
M 14 x 1,5	12,50	M 39 x 2	37,00
M 15 x 1	14,00	M 40 x 1,5	38,50
M 15 x 1,5	13,50	M 40 x 2	38,00
M 16 x 1	15,00	M 42 x 1,5	40,50
M 16 x 1,5	14,50	M 42 x 2	40,00
M 17 x 1	16,00	M 45 x 1,5	43,50
M 18 x 1	17,00	M 48 x 1,5	46,50
M 18 x 1,5	16,50	M 48 x 2	46,00
M 18 x 2	16,00	M 50 x 1,5	48,50
M 20 x 1	19,00	M 55 x 2	53,00
M 20 x 1,5	18,50	M 56 x 1,5	54,50
M 20 x 2	18,00	M 63 x 1,5	61,50
M 22 x 1	21,00		

Der Außendurchmesser des Gewindes entspricht dem Nenndurchmesser

Die Zahlen hinter dem "x" der Gewindesteigung

(z.B. M8x1, Gewindeaussendurchmesser = 8 mm, Gewindesteigung = 1 mm)

Um ein Innengewinde schneiden zu können muss zuerst mit dem richtigen

Bohrer (Kernlochdurchmesser) vorgebohrt werden.

Als Faustformel gilt:

Kernlochdurchmesser = Nenndurchmesser - Gewindesteigung

Bei dem Schneiden von Außengewinden mit Schneideisen ist es nötig den Außendurchmesser im Bereich des Gewindes um 0,1 bis 0,3 mm zu verringern. (abzudrehen)

Steht hinter der Gewindebezeichnung der Zusatz "LH", handelt es sich um ein Linksgewinde. (left hand)

Für die Richtigkeit des Inhaltes übernehme ich keine Gewähr