

Tab. 10.1 Abmessungen und Querschnitte des metrischen ISO-Gewindes DIN 13 nach ME Bild 10.1 und 10.2 (Auszug)

Regelgewinde											Taille	
Bezeichnung			$d$	$P$	$d_2$	$d_K$	$A_K$	$d_S$	$A_S$	$A$	$d_T$	$A_T$
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	mm	mm	mm	mm	mm <sup>2</sup>	mm	mm <sup>2</sup>	mm <sup>2</sup>	mm	mm <sup>2</sup>
<b>M 4</b>	M 4,5		4	0,7	3,545	3,141	7,75	3,343	8,78	12,6	2,8	6,1
			4,5	0,75	4,013	3,580	10,0	3,797	11,3	15,9	3,2	8,0
<b>M 5</b>			5	0,8	4,480	4,019	12,7	4,250	14,2	19,6	3,6	10,2
<b>M 6</b>			6	1,0	5,350	4,773	17,9	5,062	20,1	28,3	4,3	14,5
<b>M 8</b>		M 7	7	1,0	6,350	5,773	26,2	6,062	28,9	38,5	5,2	21,2
			8	1,25	7,188	6,466	32,8	6,827	36,6	50,3	5,8	26,4
<b>M 10</b>		M 9	9	1,25	8,188	7,466	43,8	7,827	48,1	63,6	6,7	35,2
			10	1,5	9,026	8,160	52,3	8,593	58,0	78,5	7,3	41,9
<b>M 12</b>		M 11	11	1,5	10,026	9,160	65,9	9,593	72,3	95,0	8,2	52,8
			12	1,75	10,863	9,853	76,3	10,358	84,3	113	9	63,6
<b>M 16</b>	M 14		14	2,0	12,701	11,546	105	12,124	115	154	10	78,5
			16	2,0	14,701	13,546	144	14,124	157	201	12	113
<b>M 20</b>	M 18		18	2,5	16,376	14,933	175	15,655	192	254	13	133
			20	2,5	18,376	16,933	225	17,655	245	314	15	177
<b>M 24</b>	M 22		22	2,5	20,376	18,933	282	19,655	303	380	17	227
			24	3,0	22,051	20,319	324	21,185	352	452	18	254
<b>M 30</b>	M 27		27	3,0	25,051	23,319	427	24,185	459	573	21	346
			30	3,5	27,727	25,706	519	26,717	561	707	23	415

  

Feingewinde											Taille	
Bezeichnung			$d$	$P$	$d_2$	$d_K$	$A_K$	$d_S$	$A_S$	$A$	$d_T$	$A_T$
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	mm	mm	mm	mm	mm <sup>2</sup>	mm	mm <sup>2</sup>	mm <sup>2</sup>	mm	mm <sup>2</sup>
<b>M 8 × 1</b>			8	1,0	7,35	6,773	36,0	7,061	39,2	50,3	6,0	28,3
			10	0,75	9,513	9,080	64,7	9,296	67,9	78,5	8,2	52,8
<b>M 10 × 0,75 × 1,25</b>			10	1,25	9,188	8,466	56,3	8,827	61,2	78,5	7,6	45,4
			12	1,0	11,350	10,773	91,1	11,061	96,1	113	9,7	73,9
<b>M 12 × 1 × 1,25</b>			12	1,25	11,188	10,466	86,0	10,827	92,1	113	9,4	69,4
			14	1,0	13,350	12,773	128	13,061	134	154	11,5	104
<b>M 14 × 1 × 1,5</b>	M 14 × 1 × 1,5		14	1,5	13,026	12,160	116	12,593	125	154	11	95
			15	1,0	14,350	13,773	149	14,061	155	177	12,5	123
<b>M 16 × 1 × 1,5</b>		M 15 × 1	16	1,0	15,350	14,773	171	15,061	178	201	13	133
			16	1,5	15,026	14,160	157	14,593	167	201	12,5	123
<b>M 18 × 1 × 1,5</b>	M 18 × 1 × 1,5	M 17 × 1	17	1,0	16,350	15,773	195	16,061	203	227	14	154
			18	1,0	17,350	16,773	221	17,061	229	254	15	177
<b>M 20 × 1 × 1,5</b>			18	1,5	17,026	16,160	205	16,593	216	254	14,5	165
			20	1,0	19,350	18,773	277	19,061	285	314	17	227
<b>M 22 × 1 × 1,5</b>			20	1,5	19,026	18,160	259	18,593	271	314	16	201
			22	1,0	21,350	20,773	339	21,061	348	380	18,5	269
<b>M 24 × 1,5 × 2</b>			22	1,5	21,026	20,160	319	20,593	333	380	18	254
			24	1,5	23,026	22,160	386	22,593	401	452	20	314
<b>M 25 × 1,5 × 2</b>			24	2,0	22,701	21,546	365	22,123	384	452	19	283
			25	1,5	24,026	23,160	421	23,593	437	491	20,5	330
<b>M 27 × 1,5 × 2</b>		M 25 × 1,5	27	1,5	25,026	25,160	497	25,593	514	573	22,5	398
			27	2,0	25,701	24,546	479	25,123	496	573	22	380
<b>M 30 × 1,5 × 2</b>			30	1,5	29,026	28,160	623	28,593	643	707	25	491
			30	2,0	28,701	27,546	596	28,123	621	707	24,5	471

$d$  Nenndurchmesser  
 $P$  Steigung  
 $d_2$  Flankendurchmesser  
 $d_K$  Kerndurchmesser  
 $A_K$  Kernquerschnitt  
 $d_S$  Spannungsquerschnitt (fiktiver Durchmesser als Größe zur Berechnung des Spannungsquerschnitts)

$A_S$  Spannungsquerschnitt  
 $A$  Schaftquerschnitt bei Schraubschrauben  
 $d_T$  Schaftdurchmesser bei Dehnschrauben  
 $A_T$  Schaftquerschnitt bei Dehnschrauben