

Tab. 10.7 Reibwerte μ_G und μ_K für verschiedene Oberflächen- und Schmierzustände (nach [10.11])

μ_G		Gewinde		Außengewinde (Schraube)								
Gewinde	Werkstoff	Werkstoff		Stahl								
		Oberfläche		schwarzvergütet oder phosphatisiert				galvanisch verzinkt (Zn6)		Klebstoff		
		Oberfläche	Gewinde- fertigung	Gewinde- fertigung			geschliffen		geschliffen oder gewalzt			
				Schmie- rung			trocken	geölt	MoS ₂ *	geölt	trocken	geölt
Innengewinde (Mutter)	Stahl	blank	geschliffen	trocken	0,12 bis 0,18	0,10 bis 0,16	0,08 bis 0,12	0,10 bis 0,16	–	0,10 bis 0,18	0,16 bis 0,25	
		galvanisch verzinkt			0,10 bis 0,16	–	–	–	0,12 bis 0,20	0,10 bis 0,18	0,14 bis 0,25	
	GG/GTS	blank			–	0,10 bis 0,18	–	0,10 bis 0,18	–	0,10 bis 0,18	–	
	AlMg	blank			–	0,08 bis 0,20	–	–	–	–	–	
μ_K		Auflagefläche		Schrauben- bzw. Mutterkopf								
Auflagefläche	Werkstoff	Werkstoff		Stahl								
		Oberfläche		schwarz oder phosphatisiert				galvanisch verzinkt (Zn6)				
		Oberfläche	Ferti- gung	Fertigung			gedreht		geschliffen	gepresst		
				Schmie- rung			trocken	geölt	MoS ₂ *	geölt	MoS ₂	geölt
Gegenlage	Stahl	blank	ge- schliffen	trocken	–	0,16 bis 0,22	–	0,10 bis 0,18	–	0,16 bis 0,22	0,10 bis 0,18	–
		galvanisch verzinkt			spanend bearbeitet	0,12 bis 0,18	0,10 bis 0,18	0,08 bis 0,12	0,10 bis 0,18	0,08 bis 0,12	–	0,10 bis 0,18
	GG/GTS ¹⁾	blank	ge- schliffen		–	0,10 bis 0,18	–	–	–	0,10 bis 0,18	0,16 bis 0,20	0,10 bis 0,18
		spanend bearbeitet			–	0,14 bis 0,20	–	0,10 bis 0,18	–	0,14 bis 0,22	0,10 bis 0,18	0,10 bis 0,16
	AlMg	spanend bearbeitet	–		0,08 bis 0,10			–	–	–	–	–

* Molybdänsulfid

¹⁾ Nach DIN EN 1561 und 1562: GJL/GJMB