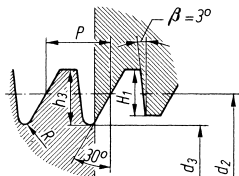
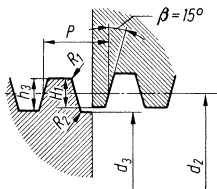


Tab. 11.1 Abmessungen in mm des Trapez- und des Sägewindes



ISO-Trapezgewinde DIN 103

 Sägewinde DIN 513¹⁾

<i>P</i>	<i>h</i> ₃	<i>H</i> ₁	<i>R</i> ₂	<i>P</i>	<i>h</i> ₃	<i>H</i> ₁	<i>R</i> ₂	<i>P</i>	<i>h</i> ₃	<i>H</i> ₁	<i>R</i>	<i>P</i>	<i>h</i> ₃	<i>H</i> ₁	<i>R</i>
1,5	0,9	0,75	0,15	14	8	7	1	2	1,74	1,5	0,25	12	10,41	9	1,49
2	1,25	1	0,25	16	9	8	1	3	2,60	2,25	0,37	14	12,15	10,5	1,74
3	1,75	1,5	0,25	18	10	9	1	4	3,47	3	0,50	16	13,88	12	1,99
4	2,25	2	0,25	20	11	10	1	5	4,34	3,75	0,62	18	15,62	13,5	2,24
5	2,75	2,5	0,25	22	12	11	1	6	5,21	4,5	0,75	20	17,33	15	2,48
6	3,5	3	0,5	24	13	12	1	7	6,07	5,25	0,87	22	19,09	16,5	1,73
7	4	3,5	0,5	28	15	14	1	8	6,94	6	0,99	24	20,83	18	2,98
8	4,5	4	0,5	32	17	16	1	9	7,81	6,75	1,12	28	24,30	21	3,48
9	5	4,5	0,5	36	19	18	1	10	8,68	7,5	1,24				
10	5,5	5	0,5	40	21	20	1								
12	6,5	6	0,5	44	23	22	1								

$$d_2 = d - 0,5P, \quad d_3 = d - 2h_3$$

$$d_2 = d - 0,75P, \quad d_3 = d - 2h_3$$

Vorzugsreihe für Trapez- und Sägewinde

<i>d</i> × <i>P</i>	<i>d</i> × <i>P</i>	<i>d</i> × <i>P</i>	<i>d</i> × <i>P</i>	<i>d</i> × <i>P</i>	<i>d</i> × <i>P</i>
8 × 1,5	24 × 3	36 × 6	48 × 8	70 × 10	100 × 12
10 × 1,5	24 × 5	36 × 10	48 × 12	70 × 16	100 × 20
10 × 2	28 × 3	40 × 3	52 × 3	80 × 4	120 × 6
12 × 2	28 × 5	40 × 7	52 × 8	80 × 10	120 × 14
12 × 3	28 × 8	40 × 10	52 × 12	80 × 16	120 × 22
16 × 2	32 × 3	44 × 3	60 × 3	90 × 4	140 × 6
16 × 4	32 × 6	44 × 7	60 × 9	90 × 12	140 × 14
20 × 2	32 × 10	44 × 12	60 × 14	90 × 18	140 × 24
20 × 4	36 × 3	48 × 3	70 × 4	100 × 4	160 × 16

Bezeichnungsbeispiele:

 3gängiges Trapezgewinde mit $d = 52$ mm, $P = 8$ mm und $P_h = 3 \cdot 8$ mm: *Tr 52 × 24 P8*,

 3gängiges Sägewinde mit $d = 52$ mm, $P = 8$ mm und $P_h = 3 \cdot 8$ mm: *S 52 × 24 P8*,

 als Linksgewinde: *Tr 52 × 24 P8-LH*.

¹⁾ Werte für h_3 , H_1 und R gerundet.