

Toleranz Klasse 7H beim Gewindefurchen – Gewindeformen.

Bei metrischem Gewinde, welche durch Formen oder Furchen hergestellt werden, kommt die Festlegung der Toleranz nach DIN 13-50 zur Anwendung.

**Auszug DIN 13-50
Grenzabmaße und Toleranzen.**

Metrisches ISO – Regelgewinde DIN 13					
Gewinde - Nennmaß	Flanken Ø bei Toleranzfeld 6H		Kern Ø bei Toleranzfeld 7 H		Toleranz µm
	min.	max.	min.	max.	
M 3	2,675	2,775	2.459	2,639	180
M 4	3,545	3,663	3,242	3,466	224
M 5	4,480	4,605	4,134	4,384	250
M 6	5,350	5,500	4,917	5,217	300
M 8	7,188	7,348	6,647	6,982	335
M 10	9,026	9,206	8,376	8,751	375
M 12	10,863	11,063	10,106	10,531	425
M 16	14,701	14,913	13,835	14,310	475

Metrisches ISO – Feingewinde DIN 13					
Gewinde - Nennmaß	Flanken Ø bei Toleranzfeld 6H		Kern Ø bei Toleranzfeld 7 H		Toleranz µm
	min.	max.	min.	max.	
M 8 x 1	7,350	7,500	6,917	7,217	300
M 10 x 1	9,350	9,500	8,917	9,217	300
M 12 x 1,5	11,026	11,216	10,376	10,751	375
M 14 x 1,5	13,026	13,216	12,376	12,751	375
M 16 x 1,5	15,026	15,216	14,376	14,751	375

Für Flankendurchmesser wählen Sie das Toleranzfeld 6H (Wie DIN ISO 965-1)
Für Kerndurchmesser 7H (DIN 13-50)

Die korrekte Bezeichnung geformter Gewinde ist dann in diesem Fall:

Beispiel: M 8 x 1 Bemassung: **M8 x 1 – 6H – 7H-gefurcht**
Kern Ø bei Toleranzfeld 7 H = 6,917 + 0,300

Dateiname: gewinde_formen_furchen_toleranz_7H
Verzeichnis: E:\schnittdaten neu verfasst 240809
Vorlage: C:\Dokumente und
Einstellungen\kd\Anwendungsdaten\Microsoft\Vorlagen\Normal.dot
Titel: Vorbereiten von konischen Gewinden zum Fräsen
Thema:
Autor:
Stichwörter:
Kommentar:
Erstelldatum: 19.11.2009 11:35
Änderung Nummer: 9
Letztes Speicherdatum: 10.06.2010 2:43
Zuletzt gespeichert von:
Letztes Druckdatum: 10.06.2010 2:43
Nach letztem vollständigen Druck
Anzahl Seiten: 1
Anzahl Wörter: 234 (ca.)
Anzahl Zeichen: 1.072 (ca.)