

Ihr Gewinde spielt bei uns die Hauptrolle!



**PAUL KUOLT FEINMECHANIK
GMBH & CO. KG**

Industriestr. 3 | 78586 Deilingen

Tel.: 07426 8897

Fax: 07426 6194

info@pk-feinmechanik.de

www.pk-feinmechanik.de

Durch unseren großen Maschinenpark von 5 bis 25 t Rollmaschinen – teilweise CNC-gesteuert – können wir für Sie im Einstech- sowie im Durchlaufverfahren, Muster- bis hin zu Serienteile schnell und flexibel bearbeiten.

Nicht mehr lehrenhaltige Gewinde nach galvanischer Beschichtung oder beschädigte Gewinde können wir für Sie nachrollen!

GEWINDE · SCHNECKEN · RÄNDEL · VERZÄHNUNGEN · GLATTROLLEN

VORBEARBEITUNGSDURCHMESSER FÜR ISO REGEL- UND FEINDGEWINDE 6g

| Ø | Steigung | | | | | | | | | | | | | |
|----|----------|-------|-----|-------|------|-------|-------|------|-------|--------|-------|-------|-------|-------|
| | 0,35 | 0,5 | 0,7 | 0,75 | 0,8 | 1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 |
| 3 | 2,75 | 2,63 | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 3,75 | 3,63 | 3,3 | | | | | | | | | | | |
| 5 | 4,75 | 4,63 | | 4,45 | 4,41 | | | | | | | | | |
| 6 | 5,75 | 5,63 | | 5,45 | | 5,28 | | | | | | | | |
| 7 | 6,75 | 6,63 | | 6,45 | | 6,28 | | | | | | | | |
| 8 | 7,75 | 7,63 | | 7,45 | | 7,23 | 7,11 | | | | | | | |
| 9 | 8,75 | 8,63 | | 8,45 | | 8,23 | 8,11 | | | | | | | |
| 10 | 9,75 | 9,63 | | 9,45 | | 9,23 | 9,08 | 8,95 | | | | | | |
| 11 | 10,75 | 10,63 | | 10,45 | | 10,23 | | 9,95 | | | | | | |
| 12 | 11,75 | 11,63 | | 11,45 | | 11,23 | 11,08 | 10,9 | 10,77 | | | | | |
| 14 | 13,75 | 13,63 | | 13,45 | | 13,23 | | 12,9 | | 12,62 | | | | |
| 15 | 14,75 | 14,63 | | 14,45 | | 14,23 | | 13,9 | | | | | | |
| 16 | 15,75 | 15,63 | | 15,45 | | 15,23 | | 14,9 | | 14,62 | | | | |
| 18 | 17,75 | 17,63 | | 17,45 | | 17,23 | | 16,9 | | 16,58 | 16,27 | | | |
| 20 | 19,75 | 19,63 | | 19,45 | | 19,23 | | 18,9 | | 18,58 | 18,27 | | | |
| 22 | 21,75 | 21,63 | | 21,45 | | 21,23 | | 20,9 | | 20,58 | 20,27 | | | |
| 24 | 23,75 | 23,63 | | 23,45 | | 23,23 | | 22,9 | | 22,58 | | 21,93 | | |
| 25 | 24,75 | 24,63 | | 24,45 | | 24,23 | | 23,9 | | 23,58 | | | | |
| 26 | 25,75 | 25,63 | | 25,45 | | 25,23 | | 24,9 | | 24,58 | | | | |
| 27 | 26,75 | 26,63 | | 26,45 | | 26,23 | | 25,9 | | 25,58 | | 24,93 | | |
| 28 | 27,75 | 27,63 | | 27,45 | | 27,23 | | 26,9 | | 26,58 | | 25,93 | | |
| 30 | 29,75 | 29,63 | | 29,45 | | 29,23 | | 28,9 | | 28,258 | | 27,93 | 27,59 | |
| 32 | 31,75 | 31,63 | | 31,45 | | 31,23 | | 30,9 | | 30,58 | | 29,93 | | |
| 33 | 32,75 | 32,63 | | 32,45 | | 32,23 | | 31,9 | | 31,58 | | 30,93 | 30,59 | |
| 36 | 35,75 | 35,63 | | 35,45 | | 35,23 | | 34,9 | | 34,58 | | 33,93 | | 33,27 |
| 38 | 37,75 | 37,63 | | 37,45 | | 37,23 | | 36,9 | | 36,58 | | 35,93 | | |
| 39 | 38,75 | 38,63 | | 38,45 | | 38,23 | | 37,9 | | 37,58 | | 36,93 | | 36,27 |
| 40 | 39,75 | 39,63 | | 39,45 | | 39,23 | | 38,9 | | 38,58 | | 37,93 | | 37,27 |
| 42 | 41,75 | 41,63 | | 41,45 | | 41,23 | | 40,9 | | 40,58 | | 39,93 | | 39,27 |
| 45 | 44,75 | 44,63 | | 44,45 | | 44,23 | | 43,9 | | 43,58 | | 42,93 | | 42,27 |
| 48 | | 47,63 | | 47,45 | | 47,23 | | 46,9 | | 46,58 | | 45,93 | | 45,27 |
| 52 | | 51,63 | | 51,45 | | 51,23 | | 50,9 | | 50,58 | | 49,93 | | 49,27 |
| 56 | | 55,63 | | 55,45 | | 55,23 | | 54,9 | | 54,58 | | 53,93 | | 53,27 |
| 60 | | 59,63 | | 59,45 | | 59,23 | | 58,9 | | 58,58 | | 57,93 | | 57,27 |

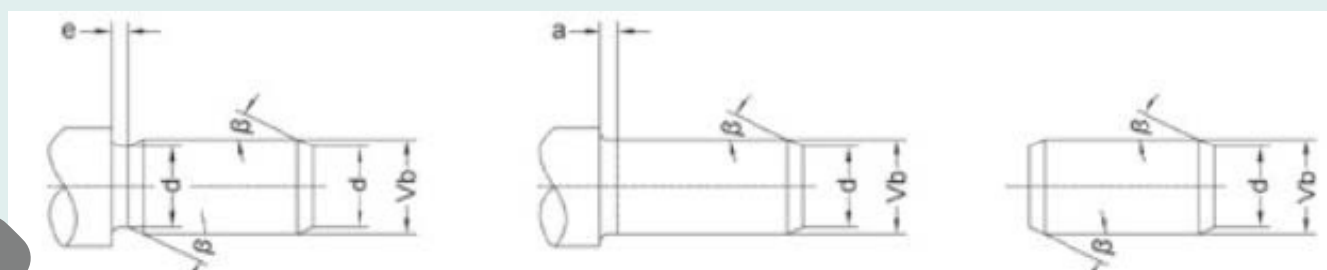
FASZIKEL β IN ABHÄNGIGKEIT DER WERKSTOFFFESTIGKEIT:

< 500 N/mm² = vernachlässigbar

500 - 700 N/mm² = 25°

700 - 1000 N/mm² = 20°

d = max. Kerndurchmesser - 0,2 mm



**Bestimmung der Vormaßtoleranten
der hier angebenen Gewinde:**

$p \leq 2,0 = - 0,03$

$p > 2,0 = - 0,05$