

Ihr Gewinde spielt bei uns die Hauptrolle!



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

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

Industriestr. 3 | 78586 Deilingen

Tel.: 07426 8897

Fax: 07426 6194

info@pk-feinmechanik.de

www.pk-feinmechanik.de

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	3,48											
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

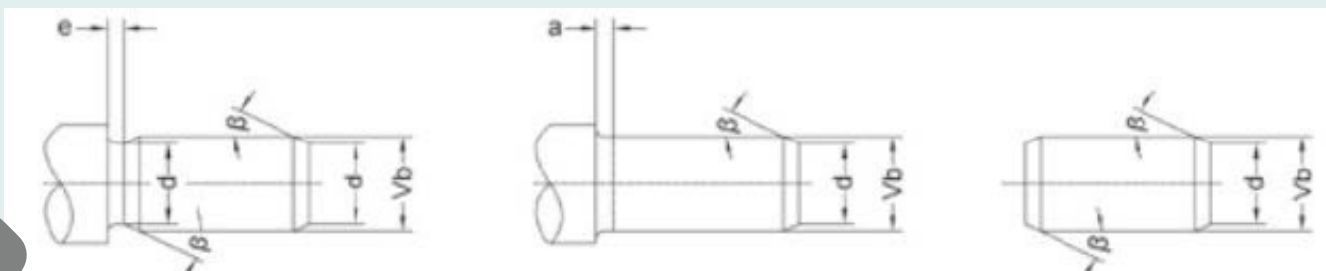
FASWINKEL β IN ABHÄNGIGKEIT DER WERKSTOFFFESTIGKEIT:

< 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:

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

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

Angaben ohne Gewähr! Vormaß kann je nach Materialeigenschaften abweichen.