

Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung
 Teil 2: Nennmaße für Feingewinde mit Steigungen
 0,2 mm, 0,25 mm und 0,35 mm
 Gewinde-Nenn Durchmesser von 1 mm bis 50 mm

DIN
13-2

ICS 21.040.10

Ersatz für Ausgabe 1986-12

ISO general purpose metric screw threads – Part 2: Nominal sizes for 0,2 mm, 0,25 mm and 0,35 mm fine pitch threads; Nominal diameter from 1 mm to 50 mm

Filetages métriques ISO pour usages généraux – Partie 2: Dimensions nominales pour filetages à pas fin de 0,2 mm, 0,25 mm et 0,35 mm; Diamètre nominal des filetages de 1 mm à 50 mm

Vorwort

Diese Norm wurde im Fachbereich B "Gewinde" des Normenausschusses Technische Grundlagen (NATG) erarbeitet.

Der Beschluß des Fachbereiches, die Normen des ISO/TC 1 "Gewinde" für das Metrische ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung als DIN-ISO-Normen in das Deutsche Normenwerk zu übernehmen, führte zu einer redaktionell geänderten Fassung dieser Norm. Die Nennmaße leiten sich aus den Gleichungen für die Grundmaße nach DIN ISO 724 und den Gleichungen für die Nennprofile nach DIN 13-19 ab und berechnen sich für den Kerndurchmesser des Außengewindes d_3 mit der empfohlenen Kernausrundung $R = \frac{H}{6}$ nach DIN ISO 965-1.

Die Bezeichnung der Gewinde wurde ergänzt, aber nicht geändert und ist jetzt in DIN ISO 965-1 festgelegt.

Eine Übersicht über das Normenwerk für das Metrische ISO-Gewinde, bestehend aus Normen der Reihe DIN 13 und den DIN-ISO-Normen, ist im Anhang A von DIN 13-1 dargestellt.

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe Dezember 1986 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die Gleichungen zur Berechnung der Werte für die Nennmaße in der Tabelle wurden nicht mehr aufgenommen; sie sind in DIN 13-19 enthalten.
- b) Die Normbezeichnung wurde durch den Bezug auf DIN ISO 965-1 ersetzt.
- c) Die Fußnote zur Erläuterung der "Toleranzklasse mittel" ist entfallen; diese normative Festlegung ist in DIN ISO 965-1 enthalten.
- d) Der Gewinde-Nenn Durchmesser 7 mm wurde der Reihe 2 zugeordnet.
- e) Der Titel der Norm wurde geändert.

Frühere Ausgaben

DIN 13-44: 1966-03
 DIN 520: 1923-10, 1943-09, 1952-12
 DIN 521: 1923-10, 1943-09, 1952-12
 DIN 13-2: 1970-03, 1986-12

Fortsetzung Seite 2 bis 5

Normenausschuß Technische Grundlagen (NATG) – Gewinde – im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Tabelle 1: Maße für H_1 , h_3 und R

Maße in Millimeter

Steigung P	Gewindetiefe		Rundung R
	H_1	h_3	
0,2	0,108	0,123	0,029
0,25	0,135	0,153	0,036
0,35	0,189	0,215	0,051

Tabelle 2: Nennmaße

Maße in Millimeter

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$			Steigung P	Flankendurchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3			d_3	D_1
1			0,2	0,870	0,755	0,783
	1,1		0,2	0,970	0,855	0,883
1,2			0,2	1,070	0,955	0,983
	1,4		0,2	1,270	1,155	1,183
	1,4		0,25	1,238	1,093	1,129
1,6			0,2	1,470	1,355	1,383
1,6			0,25	1,438	1,293	1,329
	1,8		0,2	1,670	1,555	1,583
	1,8		0,25	1,638	1,493	1,529
2			0,2	1,870	1,755	1,783
2			0,25	1,838	1,693	1,729
2			0,35	1,773	1,571	1,621
	2,2		0,2	2,070	1,955	1,983
	2,2		0,25	2,038	1,893	1,929
	2,2		0,35	1,973	1,771	1,821
2,5			0,2	2,370	2,255	2,283
2,5			0,25	2,338	2,193	2,229
2,5			0,35	2,273	2,071	2,121
3			0,2	2,870	2,755	2,783
3			0,25	2,838	2,693	2,729
3			0,35	2,773	2,571	2,621
	3,5		0,2	3,370	3,255	3,283
	3,5		0,25	3,338	3,193	3,229
	3,5		0,35	3,273	3,071	3,121
4			0,2	3,870	3,755	3,783
			0,25	3,838	3,693	3,729
			0,35	3,773	3,571	3,621
	4,5		0,2	4,370	4,255	4,283
	4,5		0,25	4,338	4,193	4,229
	4,5		0,35	4,273	4,071	4,121

(fortgesetzt)

Tabelle 2 (fortgesetzt)

Gewinde- Nenndurchmesser $d = D$			Steigung P	Flankendurchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser		
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3			d_3	D_1	
5			0,2	4,870	4,755	4,783	
			0,25	4,838	4,693	4,729	
			0,35	4,773	4,571	4,621	
		5,5	0,2	5,370	5,255	5,283	
			0,25	5,338	5,193	5,229	
			0,35	5,273	5,071	5,121	
6			0,2	5,870	5,755	5,783	
			0,25	5,838	5,693	5,729	
			0,35	5,773	5,571	5,621	
		6,5	0,2	6,370	6,255	6,283	
			0,25	6,338	6,193	6,229	
			0,35	6,273	6,071	6,121	
	7		0,2	6,870	6,755	6,783	
			0,25	6,838	6,693	6,729	
			0,35	6,773	6,571	6,621	
		7,5	0,2	7,370	7,255	7,283	
			0,25	7,338	7,193	7,229	
			0,35	7,273	7,071	7,121	
8			0,2	7,870	7,755	7,783	
			0,25	7,838	7,693	7,729	
			0,35	7,773	7,571	7,621	
		8,5	0,2	8,370	8,255	8,283	
			0,25	8,338	8,193	8,229	
			0,35	8,273	8,071	8,121	
		9	0,2	8,870	8,755	8,783	
			0,25	8,838	8,693	8,729	
			0,35	8,773	8,571	8,621	
		9,5	0,2	9,370	9,255	9,283	
			0,25	9,338	9,193	9,229	
			0,35	9,273	9,071	9,121	
10			0,2	9,870	9,755	9,783	
			0,25	9,838	9,693	9,729	
			0,35	9,773	9,571	9,621	
		10,5	0,35	10,273	10,071	10,121	
		11	0,35	10,773	10,571	10,621	
		11,5	0,35	11,273	11,071	11,121	
12			0,35	11,773	11,571	11,621	
			12,5	0,35	12,273	12,071	12,121
			13	0,35	12,773	12,571	12,621
	14	13,5	0,35	13,273	13,071	13,121	
			0,35	13,773	13,571	13,621	
			14,5	0,35	14,273	14,071	14,121

(fortgesetzt)

Tabelle 2 (abgeschlossen)

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$			Steigung P	Flankendurchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3			d_3	D_1
16		15	0,35	14,773	14,571	14,621
		15,5	0,35	15,273	15,071	15,121
			0,35	15,773	15,571	15,621
	18	17	0,35	16,773	16,571	16,621
			0,35	17,773	17,571	17,621
		19	0,35	18,773	18,571	18,621
20		21	0,35	19,773	19,571	19,621
			0,35	20,773	20,571	20,621
			0,35	21,773	21,571	21,621
24		23	0,35	22,773	22,571	22,621
			0,35	23,773	23,571	23,621
			0,35	24,773	24,571	24,621
	27	26	0,35	25,773	25,571	25,621
			0,35	26,773	26,571	26,621
			0,35	27,773	27,571	27,621
30		29	0,35	28,773	28,571	28,621
			0,35	29,773	29,571	29,621
			0,35	30,773	30,571	30,621
	33	32	0,35	31,773	31,571	31,621
			0,35	32,773	32,571	32,621
			0,35	33,773	33,571	33,621
36		35	0,35	34,773	34,571	34,621
			0,35	35,773	35,571	35,621
			0,35	36,773	36,571	36,621
	39	38	0,35	37,773	37,571	37,621
			0,35	38,773	38,571	38,621
			0,35	39,773	39,571	39,621
42	45		0,35	41,773	41,571	41,621
			0,35	44,773	44,571	44,621
48			0,35	47,773	47,571	47,621
			0,35	49,773	49,571	49,621