

seite der Mutter eine zylindrische Eindrehung vom Durchmesser des Bolzens an und stellt den Gewindestahl allmählich bis zur Tiefe dieser Eindrehung zu. Die Kehlen am Grunde des Spindelgewindes sind in Rücksicht auf die stets hohe Belastung der Spindeln ausgerundet. Auch das Sägewinde ist in drei Stufen von mittlerer, feiner und grober Steigung, DIN 513 bis 515, genormt worden, derart, daß die Durchmesser und Ganghöhen mit den drei Sorten des Trapezgewindes, Zusammenstellung 65, übereinstimmen. Zur Kennzeichnung dienen die Abkürzungen *Trapg* und *Sägg* und das Produkt aus dem Bolzendurchmesser und der Ganghöhe in Millimetern, z. B. *Trapg* 48 × 8, *Sägg* 70 × 10. Zwei-, drei- und mehrgängige Gewinde erhalten die doppelte, drei- und mehrfache Ganghöhe, bei demselben, also unverändertem Gewindequerschnitt, Abb. 337 und 338. Sie werden beispielweise wie folgt bezeichnet: 2 gäng *Trapg* 48 × 16.

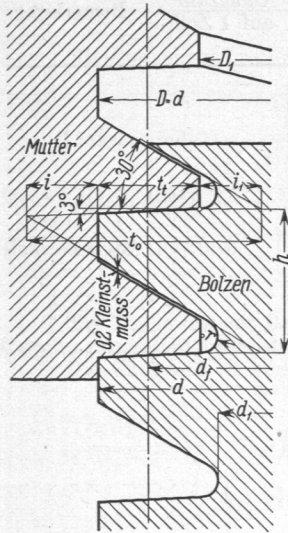


Abb. 338. Sägewinde nach DIN 513, 514 und 515.

Rundgewinde (früher auch Kordelgewinde genannt); nach Abb. 339 durch DIN 405 vereinheitlicht, wird in solchen Fällen verwandt, wo scharfes Gewinde durch Schmutz, Sand, Staub und Rost zu stark leidet: an Spindeln von Absperr-

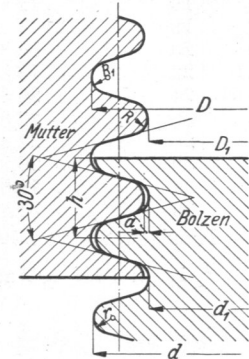


Abb. 339. Rundgewinde nach DIN 405.

vorrichtungen für unreine Flüssigkeiten, zur Verbindung von Schläuchen, an Eisenbahnkupplungen usw. Die Außendurchmesser sind in der genannten Norm in Milli-

Zusammenstellung 66. Sägewinde nach DIN 513, eingängig (Auszug).
 $t_2 = 0,75 h$, $i = 0,52507 h$, $i_1 = 0,45698 h$, $r = 0,12427 h$.

| Gewinde- durch- messer $D = d$ mm | Bolzen | | Ganghöhe h mm | Mutter | Bolzen | | | Ganghöhe mm | Mutter |
|---|--|--|-----------------------|--|---|--|--|----------------|--|
| | Kern- durch- messer d_1 mm | Kern- quer- schnitt cm ² | | Kern- durch- messer D_1 mm | Gewinde- durch- messer $D = d$ mm | Kern- durch- messer d_1 mm | Kern- quer- schnitt cm ² | | Kern- durch- messer D_1 mm |
| 22 | 13,32 | 1,39 | 5 | 14,5 | 100 | 79,174 | 49,23 | 12 | 82 |
| 24 | 15,32 | 1,84 | 5 | 16,5 | 110 | 89,174 | 62,46 | 12 | 92 |
| 26 | 17,32 | 2,36 | 5 | 18,5 | 120 | 95,702 | 71,93 | 14 | 99 |
| 28 | 19,32 | 2,93 | 5 | 20,5 | 130 | 105,702 | 87,75 | 14 | 109 |
| 30 | 19,586 | 3,01 | 6 | 21 | 140 | 115,702 | 105,14 | 14 | 119 |
| 32 | 21,586 | 3,70 | 6 | 23 | 150 | 122,232 | 117,34 | 16 | 126 |
| 36 | 25,586 | 5,14 | 6 | 27 | 160 | 132,232 | 137,33 | 16 | 136 |
| 40 | 27,852 | 6,09 | 7 | 29,5 | 170 | 142,232 | 158,89 | 16 | 146 |
| 44 | 31,852 | 7,97 | 7 | 33,5 | 180 | 148,760 | 173,81 | 18 | 153 |
| 48 | 34,116 | 9,14 | 8 | 36 | 190 | 158,760 | 197,96 | 18 | 163 |
| 50 | 36,116 | 10,24 | 8 | 38 | 200 | 168,760 | 223,68 | 18 | 173 |
| 52 | 38,116 | 11,41 | 8 | 40 | 210 | 175,290 | 241,33 | 20 | 180 |
| 55 | 39,380 | 12,18 | 9 | 41,5 | 220 | 185,290 | 269,65 | 20 | 190 |
| 60 | 44,380 | 15,47 | 9 | 46,5 | 230 | 195,290 | 299,54 | 20 | 200 |
| 65 | 47,644 | 17,09 | 10 | 50 | 240 | 201,818 | 319,90 | 22 | 207 |
| 70 | 52,644 | 21,77 | 10 | 55 | 250 | 211,818 | 352,38 | 22 | 217 |
| 75 | 57,644 | 26,10 | 10 | 60 | 260 | 221,818 | 386,44 | 22 | 227 |
| 80 | 62,644 | 30,82 | 10 | 65 | 270 | 228,348 | 409,53 | 24 | 234 |
| 85 | 64,174 | 32,35 | 12 | 67 | 280 | 238,348 | 446,18 | 24 | 244 |
| 90 | 69,174 | 37,58 | 12 | 72 | 290 | 248,348 | 484,41 | 24 | 254 |
| 95 | 74,174 | 43,21 | 12 | 77 | 300 | 254,876 | 510,21 | 26 | 261 |

metern zwischen 8 und 200 mm Durchmesser, die Ganghöhen, bezogen auf englische Zoll festgelegt. Vgl. Zusammenstellung 67. Kennzeichnung: *Rundg* 40 × 1/16''.