

Gewindesteigungen Metrisches ISO-Gewinde / Metrisches ISO-Trapezgewinde

Auswahlreihe für Schrauben und Muttern nach ISO 262					Gewindereihe ISO-Trapezgewinde nach DIN 103-2				
Nenndurchmesser D, d		Steigung P			Nenndurchmesser D, d			Steigung P bei eingängigem Trapezgewinde	
Reihe 1 1. Wahl M	Reihe 2 2. Wahl M	Regel- gewinde	Feingewinde		Reihe 1 Tr	Reihe 2 Tr	Reihe 3 Tr		
1		0,25			8			1,5	
1,2		0,25				9		1,5	2
	1,4	0,3			10			1,5	2
1,6		0,35				11		2	3
	1,8	0,35			12			2	3
2		0,4				14		2	3
2,5		0,45			16			2	4
3		0,5				18		2	4
	3,5	0,6			20			2	4
4		0,7				22		3	5
5		0,8			24			3	5
6		1				26		3	5
	7	1			28			3	5
8		1,25	1			30		3	6
10		1,5	1,25	1	32			3	6
12		1,75	1,5	1,25		34		3	6
	14	2	1,5	1,25 ^a	36			3	6
16		2	1,5			38		3	7
	18	2,5	2	1,5	40			3	7
20		2,5	2	1,5		42		3	7
	22	2,5	2	1,5	44			3	7
24		3	2			46		3	8
	27	3	2		48			3	8
30		3,5	2			50		3	8
	33	3,5	2		52			3	8
36		4	3			55		3	9
	39	4	3		60			3	9
42		4,5	3			65		4	10
	45	4,5	3		70			4	10
48		5	3			75		4	10
	52	5	4		80			4	10
56		5,5	4			85		4	12
	60	5,5	4		90			4	12
64		6	4			95		4	12

^a Nur für Zündkerzen von Motoren (siehe ISO 261)
M35 x 1,5 nur für Stellmuttern an Wälzlagern

Die Durchmesser der Metrischen ISO-Trapezgewinde sind vorzugsweise aus der Reihe 1 und wenn notwendig aus der Reihe 2 zu wählen.
Es sollen vorzugsweise die fett eingerahmten Steigungen gewählt werden.