

Auszugskräfte vom geformten Gewinde

Ermittelte Auszugskräfte in kN bei Material S235JR (ST37/2)

Die angegebenen Werte sind Erfahrungswerte und variieren je nach Formertyp, Material und Materialstärke. Bei Edelstahl erhöht sich der Wert geringfügig. Bei Aluminium verringert er sich erheblich.

Gewinde	Materialstärke (mm)	kN	Gewinde	Materialstärke (mm)	kN
M4	1.0	5 - 6	M10	3.0	46 - 53
	2.0	8 - 9		4.0	68 - 72
M5	1.0	8 - 10	M12	3.0	50 - 72
	1.5	11 - 13		4.0	84 - 91
M6	2.0	14 - 15	M16	5.0	84 - 106
	1.5	12 - 16		3.0	94 - 97
	2.0	16 - 17		4.0	94 - 115
M8	3.0	23 - 24	M20	5.0	126 - 141
	2.0	22 - 27		3.0	122 - 142
	3.0	36 - 42		4.0	147 - 162
	4.0	43 - 45		5.0	196 - 200

Ermittelte Überdrehmomente (Nm)

Beispiel: Werkstoff Stahl S235JR (ST37/2)

Materialstärke (mm)	Gewinde						
	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
1.0	5	8					
1.5	7	11	17				
2.0	9	13	20	28			
3.0			27	50	66	136	197
4.0				67	98	163	
5.0						269	