






Maximale Materialstärke für Gewindebuchsen – geformt

Gewinde 	Kernloch durch- messer	kurz	lang	kurz/flach	lang/flach	Arbeitsdorn Gesamtlänge		Schaft durch- messer
						kurz	lang	
M metrisch MF metrisch fein	[mm]	max. Materialstärke [mm]				[mm]		[mm]
M 2	1,8	1,6	2,2	1,8	3,2	5,8	7,8	6
M 2,5	2,3	1,6	2,3	1,9	3,5	6,1	8,1	6
M 3	2,7	1,7	2,4	2,0	3,7	6,7	8,7	6
M 4	3,7	1,8	2,6	2,2	4,2	8,1	10,3	6
MF 4 x 0,5	3,8	1,8	2,6	2,2	4,2	8,2	10,5	6
M 5	4,5	1,9	2,7	2,4	4,6	9,2	11,8	6
MF 5 x 0,5	4,8	1,9	2,7	2,4	4,7	9,6	12,4	6
M 6	5,4	2,0	2,9	2,5	5,0	10,5	13,5	6
MF 6 x 0,75	5,6	2,0	2,9	2,5	5,0	11,0	14,5	6
MF 6 x 0,5	5,8	2,0	3,0	2,6	5,2	11,2	14,7	6
M 8	7,3	2,2	3,3	2,9	5,9	13,5	18,1	8
MF8 x 1	7,5	2,3	3,4	2,9	6,0	14,0	18,7	8
MF8 x 0,75	7,6	2,3	3,4	2,9	6,0	14,1	18,8	8
M 10	9,2	2,6	3,7	3,2	6,6	16,8	22,5	10
MF 10 x 1,25	9,3	2,6	3,7	3,3	6,7	17,0	22,8	10
MF10 x 1	9,5	2,6	3,8	3,3	6,7	17,3	23,2	10
M 12	10,9	2,8	4,0	3,5	7,2	19,8	26,4	12
MF 12 x 1,5	11,2	2,8	4,1	3,6	7,3	20,3	27,1	12
MF 12 x 1	11,5	2,9	4,2	3,6	7,3	20,8	27,8	12
M 14	13,0	3,0	4,5	3,9	7,9	23,5	31,3	14
MF 14 x 1,5	13,2	3,1	4,6	4,0	8,0	23,8	31,6	14
M 16	14,8	3,3	4,8	4,2	8,5	26,9	35,4	16
MF 16 x 1,5	15,2	3,4	4,9	4,3	8,7	27,6	36,3	16
M 18	16,7	3,5	5,2	4,6	9,2	30,4	39,7	18
MF 18 x 1	17,5	3,7	5,6	4,8	9,5	31,9	41,5	18
M 20	18,7	3,8	5,7	5,0	9,9	34,1	44,3	18
MF 20 x 1,5	19,2	3,9	5,8	5,1	10,0	35,1	45,5	18
MF 20 x 1	19,5	3,9	5,8	5,2	10,0	35,6	46,2	18
BSP 1/16	7,3	2,3	3,3	2,9	5,9	13,5	18,1	8
BSP 1/8	9,2	2,6	3,7	3,2	6,6	16,8	22,5	10
BSP 1/4	12,4	2,9	4,3	3,8	7,8	22,4	29,8	12
BSP 3/8	15,9	3,4	5,0	4,5	8,9	28,9	37,9	16
BSP 1/2	19,9	4,0	5,9	5,2	10,0	36,3	47,0	18
BSP 3/4	25,4	4,8	7,0	6,2	10,4	46,4	59,6	20

Hinweis:
Die Angaben in dieser Tabelle beziehen sich auf Stahl St 37. Für V2A, V4A empfehlen wir einen 0,1 mm größeren Kernlochdurchmesser ab M6 (z.B. 5,5 anstatt 5,4 mm für ein M6 Gewinde oder 7,4 anstatt 7,3 für ein M8)