

# RICHTWERTE FÜR LOCHDURCHMESSER

nach DIN 7500-2



Maße in Millimeter

Gewinde d	M2,5		M3		M3,5		M4		M5		M6		M8		M10	
Einschraublänge	Lochdurchmesser d <sub>h</sub> (Toleranzfeld H11)															
	St	Al	St	Al	St	Al	St	Al	St	Al	St	Al	St	Al	St	Al
2	2,25															
2,5	2,25		2,75													
3	2,30		2,75		3,20											
3,5	2,30		2,75		3,20		3,65									
4	2,30		2,75		3,20		3,65		4,6							
5	2,30		2,75		3,20		3,70		4,6		5,5					
6		2,30	2,75		3,20		3,70		4,6		5,5					
6,5		2,30		2,75	3,20		3,70		4,6		5,5		7,45			
7		2,30		2,75	3,20		3,70		4,65		5,55		7,45			
7,5		2,30		2,75		3,20	3,70		4,65		5,55		7,45			
8				2,75		3,20	3,70		4,65		5,55		7,45			
9				2,75		3,20		3,70	4,65		5,55		7,45		9,35	
10							3,70		4,65		5,55		7,45		9,35	
10,5										4,65	5,55		7,45		9,35	
12										4,65	5,60		7,45		9,35	
> 12 bis ≤ 15												5,60	7,45		9,35	
> 15 bis ≤ 16												5,60	7,50		9,35	
> 16 bis ≤ 18												5,60		7,50	9,35	
> 18 bis ≤ 20														7,50	9,35	
> 20 bis ≤ 24														7,50		9,35
> 24 bis ≤ 30																9,40

**ANMERKUNG:** Geringere Einschraubängen als in der Tabelle angegeben sind nicht für voll tragfähige Schraubenverbindungen geeignet. Sollte eine Anwendung dennoch vorgesehen werden, sind die Vorgaben für die Lochdurchmesser mit Originalteilen im Versuch zu ermitteln, um einerseits geringere Einschraubdrehmomente zu gewährleisten und andererseits möglichst hohe Überdrehmomente zu erreichen. Größere Einschraubängen je Gewindedurchmesser entsprechen nicht der gängigen Praxis und dafür sind dann bei Bedarf die Lochdurchmesser ebenfalls im Versuch zu ermitteln.