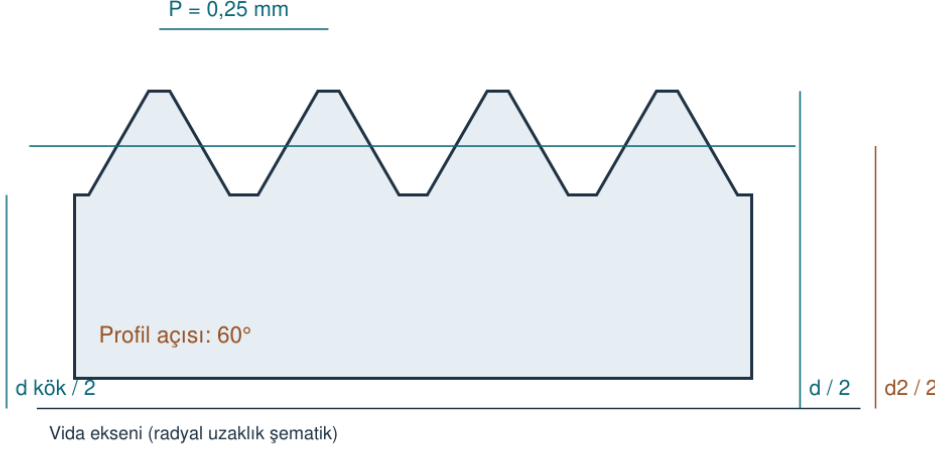


Metrik normal · M · ISO 68-1 / DIN 13-1

Eksenel kesit · profil büyütülmüştür; üretim çizimi değildir.



d = 1,2 d2 = 1,0376 D1 = 0,9294 d kök = 0,8933 mm

D1: iç diş temel dip çapı · d kök: dış vida dip çapı

Seri: 40 çap/hatve çifti; temel geometri, toleranssız.

Temel / nominal profil geometrisidir. Tolerans sınıfı, kaplama ve takım payı uygulanmaz; master kabul sınırı değildir.

PDF çap/hatve serisini içerir. Temel boyutlar gösterilen formüllerden hesaplanır; eksik tolerans bilgisi tahmin edilmez.

 $H = \sqrt{3} \cdot P / 2$; $d_2 = d - 0,649519P$; $D_1 = d - 1,082532P$; $d_3 = d - 1,226869P$ $P = 25,4 / TPI$ · $d_2 = D_2$

Anma / seri	d (mm)	P (mm)	TPI	d2=D2 (mm)	D1 (mm)	Dış kök (mm)	D4 (mm)
M1 × 0.25	1	0,25	101,6	0,8376	0,7294	0,6933	-
M1.1 × 0.25	1,1	0,25	101,6	0,9376	0,8294	0,7933	-
M1.2 × 0.25	1,2	0,25	101,6	1,0376	0,9294	0,8933	-
M1.4 × 0.3	1,4	0,3	84,6667	1,2051	1,0752	1,0319	-
M1.6 × 0.35	1,6	0,35	72,5714	1,3727	1,2211	1,1706	-
M1.8 × 0.35	1,8	0,35	72,5714	1,5727	1,4211	1,3706	-
M2 × 0.4	2	0,4	63,5	1,7402	1,567	1,5093	-
M2.2 × 0.45	2,2	0,45	56,4444	1,9077	1,7129	1,6479	-
M2.5 × 0.45	2,5	0,45	56,4444	2,2077	2,0129	1,9479	-
M3 × 0.5	3	0,5	50,8	2,6752	2,4587	2,3866	-
M3.5 × 0.6	3,5	0,6	42,3333	3,1103	2,8505	2,7639	-
M4 × 0.7	4	0,7	36,2857	3,5453	3,2422	3,1412	-
M4.5 × 0.75	4,5	0,75	33,8667	4,0129	3,6881	3,5798	-
M5 × 0.8	5	0,8	31,75	4,4804	4,134	4,0185	-
M6 × 1	6	1	25,4	5,3505	4,9175	4,7731	-
M7 × 1	7	1	25,4	6,3505	5,9175	5,7731	-
M8 × 1.25	8	1,25	20,32	7,1881	6,6468	6,4664	-
M9 × 1.25	9	1,25	20,32	8,1881	7,6468	7,4664	-
M10 × 1.5	10	1,5	16,9333	9,0257	8,3762	8,1597	-
M11 × 1.5	11	1,5	16,9333	10,0257	9,3762	9,1597	-
M12 × 1.75	12	1,75	14,5143	10,8633	10,1056	9,853	-
M14 × 2	14	2	12,7	12,701	11,8349	11,5463	-
M16 × 2	16	2	12,7	14,701	13,8349	13,5463	-
M18 × 2.5	18	2,5	10,16	16,3762	15,2937	14,9328	-
M20 × 2.5	20	2,5	10,16	18,3762	17,2937	16,9328	-
M22 × 2.5	22	2,5	10,16	20,3762	19,2937	18,9328	-
M24 × 3	24	3	8,4667	22,0514	20,7524	20,3194	-
M27 × 3	27	3	8,4667	25,0514	23,7524	23,3194	-
M30 × 3.5	30	3,5	7,2571	27,7267	26,2111	25,706	-
M33 × 3.5	33	3,5	7,2571	30,7267	29,2111	28,706	-

Seri: 40 çap/hatve çifti | Sayfa 1 / 2 | 04.10.2026

d: dış çap | P: hatve | d2: bölüm çapı | D1: iç temel dip çapı | D4: iç tepe çapı

Dış kök: metrik/Tr/S için d3; Whitworth/Rd/kare için d1. UN dış kök toleransı hesaplanmaz.

Çap/hatve kaynağı: <https://www.gewindebohrer.de/de/service/gewindenormen/metrishes-iso-regelgewinde-din-13-1>

akcamak.com/araclar/dis-tablosu/ | Tolerans ve takım geometrisini üretim öncesinde doğrulayın.

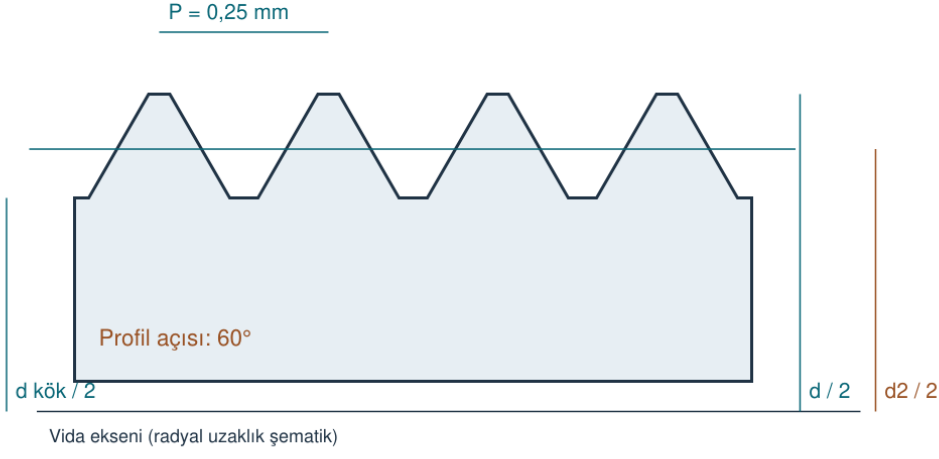


Metrik normal · M Vida Cetveli

ISO 68-1 / DIN 13-1 | TEMEL PROFİL / NOMİNAL ÖLÇÜLER

Metrik normal · M · ISO 68-1 / DIN 13-1

Eksenel kesit · profil büyütülmüştür; üretim çizimi değildir.



$d = 1,2$ $d2 = 1,0376$ $D1 = 0,9294$ $d \text{ kök} = 0,8933 \text{ mm}$

D1: iç diş temel dip çapı · d kök: dış vida dip çapı

Seri: 40 çap/hatve çifti; temel geometri, toleranssız.

Temel / nominal profil geometrisidir. Tolerans sınıfı, kaplama ve takım payı uygulanmaz; master kabul sınırı değildir.

PDF çap/hatve serisini içerir. Temel boyutlar gösterilen formüllerden hesaplanır; eksik tolerans bilgisi tahmin edilmez.

$H = \sqrt{3} \cdot P / 2$; $d2 = d - 0,649519P$; $D1 = d - 1,082532P$; $d3 = d - 1,226869P$

$P = 25,4 / \text{TPI}$ · $d2 = D2$

Anma / seri	d (mm)	P (mm)	TPI	d2=D2 (mm)	D1 (mm)	Dış kök (mm)	D4 (mm)
M 36 × 4	36	4	6,35	33,4019	31,6699	31,0925	-
M 39 × 4	39	4	6,35	36,4019	34,6699	34,0925	-
M 42 × 4.5	42	4,5	5,6444	39,0772	37,1286	36,4791	-
M 45 × 4.5	45	4,5	5,6444	42,0772	40,1286	39,4791	-
M 48 × 5	48	5	5,08	44,7524	42,5873	41,8657	-
M 52 × 5	52	5	5,08	48,7524	46,5873	45,8657	-
M 56 × 5.5	56	5,5	4,6182	52,4276	50,0461	49,2522	-
M 60 × 5.5	60	5,5	4,6182	56,4276	54,0461	53,2522	-
M 64 × 6	64	6	4,2333	60,1029	57,5048	56,6388	-
M 68 × 6	68	6	4,2333	64,1029	61,5048	60,6388	-

Seri: 40 çap/hatve çifti | Sayfa 2 / 2 | 04.10.2026

d: dış çap | P: hatve | d2: bölüm çapı | D1: iç temel dip çapı | D4: iç tepe çapı

Dış kök: metrik/Tr/S için d3; Whitworth/Rd/kare için d1. UN dış kök toleransı hesaplanmaz.

Çap/hatve kaynağı: <https://www.gewindebohrer.de/de/service/gewindenormen/metrishes-iso-regelgewinde-din-13-1>

akcamak.com/araclar/dis-tablosu/ | Tolerans ve takım geometrisini üretim öncesinde doğrulayın.