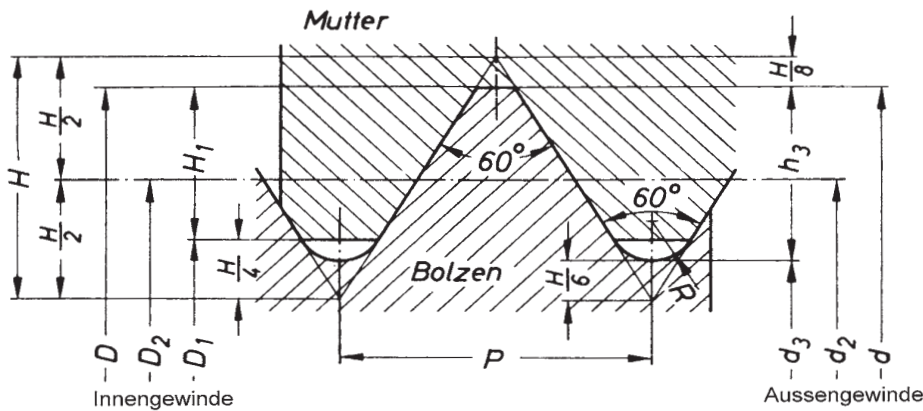


# Metrisches ISO-Gewinde (Regelgewinde) DIN 13 - Nennmaße



Maße in mm

$$D_1 = d - 2 H_1$$

$$d_2 = D_2 = d - 0,64953 P$$

$$d_3 = d - 1,22687 P$$

$$H = 0,86603 P$$

$$H_1 = 0,54127 P$$

$$h_3 = 0,61343 P$$

$$R = \frac{H}{6} = 0,14434 P$$

Gewinde-Nenndurchmesser d = D			Steigung P	Flanken- durch- messer d <sub>2</sub> = D <sub>2</sub>	Kerndurchmesser		Gewindetiefe		Rundung
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3			d <sub>3</sub>	D <sub>1</sub>	h <sub>3</sub>	H <sub>1</sub>	R
M 1			0,25	0,838	0,693	0,729	0,153	0,135	0,036
	M 1,1		0,25	0,938	0,793	0,829	0,153	0,135	0,036
M 1,2			0,25	1,038	0,893	0,929	0,153	0,135	0,036
	M 1,4		0,3	1,205	1,032	1,075	0,184	0,162	0,043
M 1,6			0,35	1,373	1,170	1,221	0,215	0,189	0,051
	M 1,8		0,35	1,573	1,371	1,421	0,215	0,189	0,051
M 2			0,4	1,740	1,509	1,567	0,245	0,217	0,058
	M 2,2		0,45	1,908	1,648	1,713	0,276	0,244	0,065
M 2,5			0,45	2,208	1,948	2,013	0,276	0,244	0,065
M 3			0,5	2,675	2,387	2,459	0,307	0,271	0,072
	M 3,5		0,6	3,110	2,764	2,850	0,368	0,325	0,087
M 4			0,7	3,545	3,141	3,242	0,429	0,379	0,101
	M 4,5		0,75	4,013	3,580	3,688	0,460	0,406	0,108
M 5			0,8	4,480	4,019	4,134	0,491	0,433	0,115
M 6			1	5,350	4,773	4,917	0,613	0,541	0,144
	M 7		1	6,350	5,773	5,917	0,613	0,541	0,144
M 8			1,25	7,188	6,466	6,647	0,767	0,677	0,180
		M 9	1,25	8,188	7,466	7,647	0,767	0,677	0,180
M 10			1,5	9,026	8,160	8,376	0,920	0,812	0,217
		M 11	1,5	10,026	9,160	9,376	0,920	0,812	0,217
M 12			1,75	10,863	9,853	10,106	1,074	0,947	0,253
	M 14		2	12,701	11,546	11,835	1,227	1,083	0,289
M 16			2	14,701	13,546	13,835	1,227	1,083	0,289
	M 18		2,5	16,376	14,933	15,294	1,534	1,353	0,361
M 20			2,5	18,376	16,933	17,294	1,534	1,353	0,361
	M 22		2,5	20,376	18,933	19,294	1,534	1,353	0,361
M 24			3	22,051	20,319	20,752	1,840	1,624	0,433
	M 27		3	25,051	23,319	23,752	1,840	1,624	0,433
M 30			3,5	27,727	25,706	26,211	2,147	1,894	0,505
	M 33		3,5	30,727	28,706	29,211	2,147	1,894	0,505
M 36			4	33,402	31,093	31,670	2,454	2,165	0,577
	M 39		4	36,402	34,093	34,670	2,454	2,165	0,577
M 42			4,5	39,077	36,479	37,129	2,760	2,436	0,650
	M 45		4,5	42,077	39,479	40,129	2,760	2,436	0,650
M 48			5	44,752	41,866	42,587	3,067	2,706	0,722
	M 52		5	48,752	45,866	46,587	3,067	2,706	0,722
M 56			5,5	52,428	49,252	50,046	3,374	2,977	0,794
	M 60		5,5	56,428	53,252	54,046	3,374	2,977	0,794
M 64			6	60,103	56,639	57,505	3,681	3,248	0,866
	M 68		6	64,103	60,639	61,505	3,681	3,248	0,866

# Whitworth-Rohrgewinde DIN ISO 228

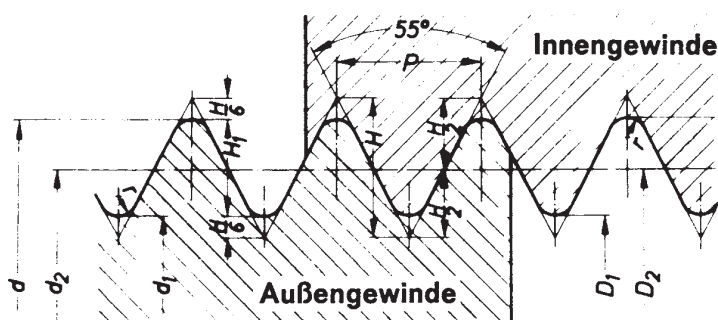
## Nennmaße

Whitworth pipe threads; parallel internal and parallel external threads, basic sizes

Maße in mm

Anwendung: Diese Norm gilt nur für nicht selbstdichtende Gewindeverbindungen zwischen Gewinderohren und deren Verbindungsteilen.

Whitworth-Rohrgewinde für Gewinderohre und Fittings, zylindrisches Innengewinde und kegeliges Außengewinde, siehe DIN 2999.



$$P = \frac{25,4}{z}$$

$$r = 0,137329 P$$

$$H = 0,960491 P$$

$$H_1 = 0,640327 P$$

Bezeichnung eines Whitworth-Rohrgewindes von Gewindegröße  $R \frac{3}{4}''$  1):  
 $R \frac{3}{4}$

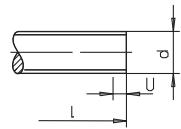
Gewindegröße 2)	Gewindemaße						
	Außendurchmesser $d = D$	Flankendurchmesser $d_2 = D_2$	Kern- durchmesser $d_1 = D_1$	Steigung $P$	Gangzahl auf 1 Zoll $z (N)$	Gewinde- tiefe $H_1$	Rundung $r$ $\approx$
R 1/8	9,728	9,147	8,566	0,907	28	0,581	0,125
R 1/4	13,157	12,301	11,445	1,337	19	0,856	0,184
R 3/8	16,662	15,806	14,950	1,337	19	0,856	0,184
R 1/2	20,955	19,793	18,631	1,814	14	1,162	0,249
(R 5/8)	22,911	21,749	20,587	1,814	14	1,162	0,249
R 3/4	26,441	25,279	24,117	1,814	14	1,162	0,249
(R 7/8)	30,201	29,039	27,877	1,814	14	1,162	0,249
R 1	33,249	31,770	30,291	2,309	11	1,479	0,317
(R 1 1/8)	37,897	36,418	34,939	2,309	11	1,479	0,317
R 1 1/4	41,910	40,431	38,952	2,309	11	1,479	0,317
(R 1 3/8)	44,323	42,844	41,365	2,309	11	1,479	0,317
R 1 1/2	47,803	46,324	44,845	2,309	11	1,479	0,317
(R 1 3/4)	53,746	52,267	50,788	2,309	11	1,479	0,317
R 2	59,614	58,135	56,656	2,309	11	1,479	0,317
(R 2 1/4)	65,710	64,231	62,752	2,309	11	1,479	0,317
R 2 1/2	75,184	73,705	72,226	2,309	11	1,479	0,317
(R 2 3/4)	81,534	80,055	78,576	2,309	11	1,479	0,317
R 3	87,884	86,405	84,926	2,309	11	1,479	0,317
(R 3 1/4)	93,980	92,501	91,022	2,309	11	1,479	0,317
R 3 1/2	100,330	98,851	97,372	2,309	11	1,479	0,317
(R 3 3/4)	106,680	105,201	103,722	2,309	11	1,479	0,317
R 4	113,030	111,551	110,072	2,309	11	1,479	0,317
(R 4 1/2)	125,730	124,251	122,772	2,309	11	1,479	0,317
R 5	138,430	136,951	135,472	2,309	11	1,479	0,317
(R 5 1/2)	151,130	149,651	148,172	2,309	11	1,479	0,317
R 6	163,830	162,351	160,872	2,309	11	1,479	0,317

Eingeklammerte Gewinde möglichst vermeiden; die Gewinde  $R 1 \frac{3}{8}''$ ,  $R 3 \frac{1}{4}''$  und  $R 3 \frac{3}{4}''$  sind nicht in der ISO/R 228 – 1961 enthalten.

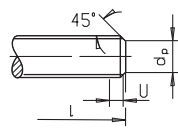
1) Für Außengewinde ohne Toleranzangabe gilt Toleranz „mittel“. Wird Toleranz „grob“ zugelassen, so ist dem Kurzzeichen der Kennbuchstabe g hinzuzufügen, z. B.  $R \frac{3}{4}'' g$ .

2) Die Bezeichnung der Gewindegröße entspricht den Nennweiten der Gewinderohre, z. B. nach DIN 2440. Für eingeklammerte Gewinde sind die entsprechenden Gewinderohre nicht genormt.

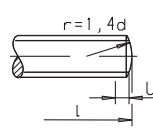
# Gewindeenden DIN 78 für metrische Gewinde nach DIN 13



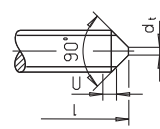
ohne Kuppe (Ko)



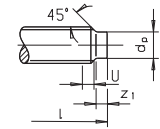
Kegelkuppe (K)



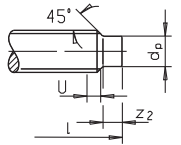
Linsen­kuppe (L)



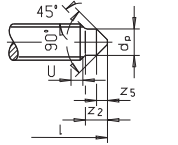
Spitze (Sp)



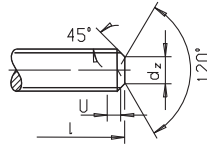
Kernansatz (Ka)



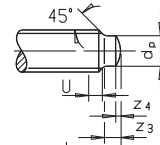
Zapfen (Z)



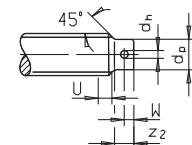
Ansatzspitze (Asp)



Ringschneide (Rs)



Ansatzkuppe (Ak)



Splintzapfen (Spz)



Beispiel:  
Bezeichnung eines Gewindeendes mit Kegelkuppe (K).  
Gewindeende DIN 78-K

l = Nennlänge

Unvollständig geformtes Gewinde im Bereich bis max. 1,5 P vom Gewindeende aus.

Der Winkel 45° für den Übergang zum Gewinde gilt nur für den Bereich unterhalb des Gewindekern- $\varnothing$

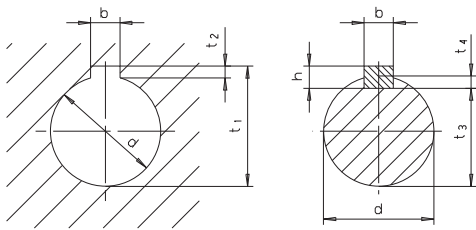
Gewinde d	Steigung P	d <sub>h</sub> H13	d <sub>p</sub> h13	d <sub>i</sub> h16	d <sub>z</sub> h14	Z <sub>1</sub> + IT 14	Z <sub>2</sub> + IT 14	Z <sub>3</sub> + IT 14	Z <sub>4</sub> ≈	Z <sub>5</sub> ≈	w min.
M2	0,40	0,6	1,0	-	1,0	0,50	1,00	0,50	0,25	0,40	0,7
M2,5	0,45	0,6	1,5	-	1,2	0,63	1,25	0,63	0,35	0,60	0,9
M3	0,50	0,6	2,0	-	1,4	0,75	1,50	0,75	0,40	0,80	1,2
M4	0,70	0,8	2,5	-	2,0	1,00	2,00	1,00	0,50	1,00	1,5
M5	0,80	1,0	3,5	-	2,5	1,25	2,50	1,25	0,60	1,50	2,0
M6	1,00	1,0	4,0	1,5	3,0	1,50	3,00	1,50	0,70	1,75	2,5
M8	1,25	1,6	5,5	2,0	5,0	2,00	4,00	2,00	1,00	2,50	3,0
M10	1,50	2,0	7,0	2,5	6,0	2,50	5,00	2,50	1,00	3,00	3,5
M12	1,75	2,5	8,5	3,0	8,0	3,00	6,00	3,00	1,25	3,50	4,0
M14	2,00	3,2	10,0	4,0	9,0	3,50	7,00	3,50	1,50	4,00	4,5
M16	2,00	3,2	12,0	4,0	10,0	4,00	8,00	4,00	1,75	4,50	5,0
M20	2,50	4,0	15,0	5,0	14,0	5,00	10,00	5,00	2,00	5,00	7,0
M24	3,00	5,0	18,0	6,0	16,0	6,00	12,00	6,00	2,50	6,00	9,0
M27	3,00	5,0	21,0	8,0	-	6,70	13,50	6,70	3,00	7,00	10,0

## Anzugsdrehmomente für Gewindeschrauben und Muttern

Gewinde		Festigkeitsklasse	M06	M08	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M36	M42	M48	
Steigung	mm		1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,00	2,50	2,50	2,50	3,00	3,00	3,50	4,00	4,50	5,00	
<b>Muttern:</b>																		
Härte, DIN 6330/6331	HRC	10,0	22 - 32															
Prüfkraft (As - Sp) DIN ISO 898, Teil 2	kN	10,0	20,9	38,1	60	88	121	165	203	260	321	374	486	595	866	-	-	
<b>Schrauben:</b>																		
Härte	HRC	8,8	22 - 32						23 - 34									
		10,9							32 - 39									
		12,9							39 - 44									
<b>Anziehwerte:</b>																		
Mindestbruchkraft (As - Rm)	kN	8,8	16	29	46	67	92	125	159	203	252	293	381	456	678	930	1222	
		10,9	21	38	60	88	120	163	200	255	315	367	477	583	850	1165	1531	
		12,9	24	45	71	103	140	192	234	299	370	431	560	684	997	1367	1797	
Zulässige Schraubenbelast. Max 80% der Streckgrenze	kN	8,8	10	19	30	43	59	80	101	129	160	186	242	296	431	591	777	
		10,9	14	27	43	63	86	118	144	184	228	265	345	421	614	843	1107	
		12,9	17	32	51	74	101	138	169	215	266	310	404	493	719	986	1296	
Prüfkraft (As - Sp) nach DIN ISO 898 Teil 1	kN	8,8	12	21	34	49	67	91	115	147	182	212	275	337	490	672	882	
		10,9	17	30	48	70	96	130	159	203	252	293	381	466	678	930	1222	
		12,9	20	35	56	82	112	152	186	238	294	342	445	544	792	1087	1428	
Zuläss. Vorspannkraft b. 90 % Streckgrenzenausnutzung und Reibung $\mu = 0,14$	kN	8,8	9	17	26	38	53	73	91	117	146	168	221	269	394	542	714	
		10,9	13	25	38	55	77	107	130	167	208	240	315	384	561	773	1018	
		12,9	15	29	44	65	91	125	152	196	243	281	369	449	657	904	1191	
Erforderl. Anziehdrehmom. Für zulässige Vorspannkraft und einer Reibung $\mu = 0,14$	Nm	8,8	10	25	46	82	130	206	284	407	542	698	1021	1355	2372	3802	5730	
		10,9	14	36	67	120	191	302	405	580	772	994	1455	1930	3378	5415	8162	
		12,9	17	43	79	141	223	354	474	679	903	1163	1703	2258	3953	6337	9571	
Erforderl. Hebellänge z. Erreichen der zulässigen Vorspannkraft mit der üblichen Handkraft	mm	8,8	30	65	125	215	330	490	650	870	1100	1350	-	-	-	-	-	
		10,9	42	90	175	300	450	700	920	1200	1550	-	-	-	-	-	-	
		12,9	51	110	210	360	550	830	1100	1470	1860	-	-	-	-	-	-	
Mögl. Drehmoment mit norm. Ringschlüssel u. Drehkräft. * Daraus result. Vorspannkraft	Nm	-	60	80	90	100	110	125	140	150	170	185	225	240	300	330	410	
	kN	-	54	53	48	45	43	43	43	42	42	43	45	43	45	46	50	
* Mit dieser Vorspannkraft besteht		8,8																
		10,9	Bruchgefahr			Fließgefahr			Gefahr des Lösens der gespannten Teile bei einsetzender Betriebskraft									
		12,9																

A<sub>s</sub> = Nennspannungsquerschnitt in mm<sup>2</sup> / S<sub>p</sub> = Prüfspannung in N/mm<sup>2</sup> / R<sub>m</sub> = Mindestzugfestigkeit in N/mm<sup>2</sup> /  $\mu$  = Reibungszahl

# Nuten, Paßfedern, hohe Form DIN 6885 Blatt 1



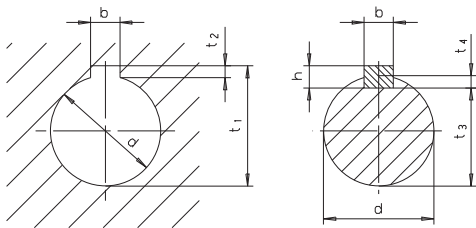
Keilstahl DIN 6880



Nutenbreite P9: fester Sitz  
IS9 bzw. N9: leichter Sitz

d	b P9/JS9 Nabennut	b P9/N9 Wellennut	h	$t_1$ = $d + t_2$	$t_2$	$t_3$ = $d - t_4$	$t_4$
7	2	2	2	8,0	1,0 <sup>+0,1</sup>	5,8	1,2 <sup>+0,1</sup>
8	2	2	2	9,0	1,0	6,8	1,2
9	3	3	3	10,4	1,4	7,2	1,8
10	3	3	3	11,4	1,4	8,2	1,8
11	4	4	4	12,8	1,8	8,5	2,5
12	4	4	4	13,8	1,8	9,5	2,5
13	5	5	5	15,3	2,3	10,0	3,0
14	5	5	5	16,3	2,3	11,0	3,0
15	5	5	5	17,3	2,3	12,0	3,0
16	5	5	5	18,3	2,3	13,0	3,0
17	5	5	5	19,3	2,3	14,0	3,0
18	6	6	6	20,8	2,8	14,5	3,5
20	6	6	6	22,8	2,8	16,5	3,5
22	6	6	6	24,8	2,8	18,5	3,5
24	8	8	7	27,3	3,3 <sup>+0,2</sup>	20,0	4,0 <sup>+0,2</sup>
25	8	8	7	28,3	3,3	21,0	4,0
26	8	8	7	29,3	3,3	22,0	4,0
28	8	8	7	31,3	3,3	24,0	4,0
30	8	8	7	33,3	3,3	26,0	4,0
32	10	10	8	35,3	3,3	27,0	5,0
34	10	10	8	37,3	3,3	29,0	5,0
35	10	10	8	38,3	3,3	30,0	5,0
36	10	10	8	39,3	3,3	31,0	5,0
38	10	10	8	41,3	3,3	33,0	5,0
40	12	12	8	43,3	3,3	35,0	5,0
42	12	12	8	45,3	3,3	37,0	5,0
44	12	12	8	47,3	3,3	39,0	5,0

# Nuten, Paßfedern, hohe Form für Werkzeugmaschinen DIN 6885 Blatt 2



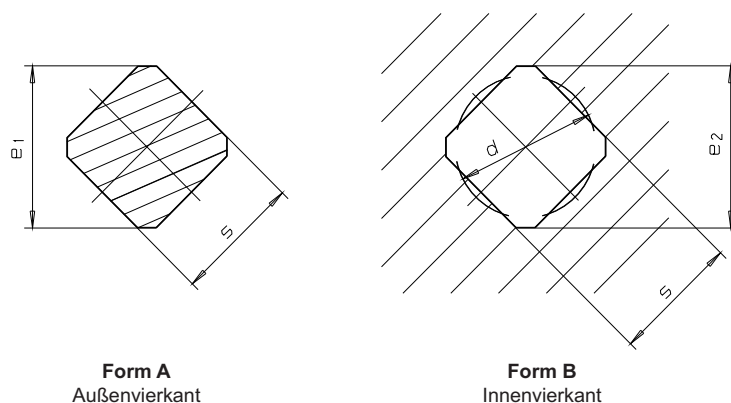
Keilstahl DIN 6880



Nutenbreite P9: fester Sitz  
IS9 bzw. N9: leichter Sitz

d	b P9/JS9 Nabennut	b P9/N9 Wellennut	h	$t_1$ = $d + t_2$	$t_2$	$t_3$ = $d - t_4$	$t_4$
11	4	4	4	12,1	1,1 <sup>+0,1</sup>	8,0	3 <sup>+0,1</sup>
12	4	4	4	13,1	1,1	9,0	3,0
13	5	5	5	14,3	1,3	9,2	3,8
14	5	5	5	15,3	1,3	10,2	3,8
15	5	5	5	16,3	1,3	11,2	3,8
16	5	5	5	17,3	1,3	12,2	3,8
17	5	5	5	18,3	1,3	13,2	3,8
18	6	6	6	19,7	1,7	13,6	4,4
20	6	6	6	21,7	1,7	15,6	4,4
22	6	6	6	23,7	1,7	17,6	4,4
24	8	8	7	25,7	1,7 <sup>+0,2</sup>	18,6	5,4 <sup>+0,2</sup>
25	8	8	7	26,7	1,7	19,6	5,4
26	8	8	7	27,7	1,7	20,6	5,4
28	8	8	7	29,7	1,7	22,6	5,4
30	8	8	7	31,7	1,7	24,6	5,4
32	10	10	8	34,1	2,1	26,0	6,0
34	10	10	8	36,1	2,1	28,0	6,0
35	10	10	8	37,1	2,1	29,0	6,0
36	10	10	8	38,1	2,1	30,0	6,0
38	10	10	8	40,1	2,1	32,0	6,0
40	12	12	8	42,1	2,1	34,0	6,0
42	12	12	8	44,1	2,1	36,0	6,0
44	12	12	8	46,1	2,1	38,0	6,0
45	14	14	9	47,6	2,6	38,5	6,5
46	14	14	9	48,6	2,6	39,5	6,5
48	14	14	9	50,6	2,6	41,5	6,5
50	14	14	9	52,6	2,6	43,5	6,5

# Vierkante DIN 79



**Form A**  
Außenvierkant

**Form B**  
Innenvierkant



Innenvierkante dürfen im mittleren Drittel jeder Quadratseite das Maß der Schlüsselweite "s" überschreiten. "d max." legt den Bohrungsdurchmesser fest, der bei zentrischer Anordnung zum Innenvierkant diesen entsprechend ausspart.

Außenvierkante, die an blanken Rundstahl angearbeitet werden, dürfen das Kleinmaß um den Betrag der Toleranz des Rundstahls, d. h. maximal um h11, unterschreiten.

s H11/h11	d max.	e <sub>1</sub>		e <sub>2</sub> min.
		max.	min.	
4,0	4,2	5,0	4,8	5,3
5,0	5,3	6,5	6,0	6,6
5,5	5,8	7,0	6,6	7,2
6,0	6,3	8,0	7,2	8,1
7,0	7,3	9,0	8,4	9,1
8,0	8,4	10,0	9,6	10,1
9,0	9,5	12,0	10,8	12,1
10,0	10,5	13,0	12,0	13,1
11,0	11,6	14,0	13,2	14,1
12,0	12,6	16,0	14,4	16,1
13,0	13,7	17,0	15,6	17,1
14,0	14,7	18,0	16,8	18,1
16,0	16,8	21,0	19,2	21,2
17,0	17,9	22,0	20,4	22,2
19,0	20,0	25,0	22,8	25,2
22,0	23,1	28,0	26,4	28,2
24,0	25,3	32,0	28,8	32,2
27,0	28,4	36,0	32,4	36,2
30,0	31,7	40,0	36,0	40,2
32,0	33,7	42,0	38,4	42,2
36,0	38,0	48,0	43,3	48,2
41,0	43,2	54,0	49,3	54,2
46,0	48,5	60,0	55,2	60,2
50,0	52,7	65,0	60,0	65,2
55,0	57,9	72,0	66,0	72,2

# Senkungen für Senkschrauben und Zylinderschrauben DIN 74



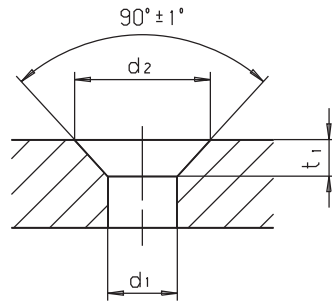
**Senkungen Form B:**  
- für Senkschrauben DIN 7991

**Senkungen Form J:**  
- für Zylinderschrauben DIN 6912

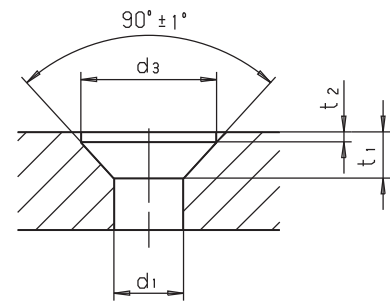
**Senkungen Form K:**  
- für Zylinderschrauben DIN 912

**Hinweis:**

- \* Durchgangsloch mittel nach DIN ISO 273.
- \*\* Durchgangsloch fein nach DIN ISO 273.
- \*\*\* 90° Senkung oder gerundet, unter 12 mm Gewindedurchmesser nur entgratet.

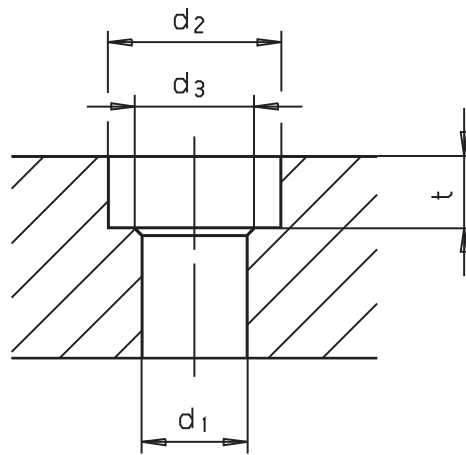


**Form B**  
Ausführung mittel (m)



**Form B**  
Ausführung fein (f)

Für Gewinde Ø	Ausführung mittel (m)			Ausführung fein (f)			
	D <sub>1</sub> H13*	D <sub>2</sub> H13	T <sub>1</sub> ≈	D <sub>1</sub> H12**	D <sub>3</sub> H12	T <sub>1</sub> ≈	T <sub>2</sub> +0
M3	3,4	6,6	1,6	3,2	6,3	1,7	0,2
M4	4,5	9,0	2,3	4,3	8,3	2,4	0,4
M5	5,5	11,0	2,8	5,3	10,4	2,9	0,5
M6	6,6	13,0	3,2	6,4	12,4	3,3	0,5
M8	9,0	17,5	4,1	8,4	16,5	4,4	0,5
M10	11,0	21,5	5,3	10,5	20,5	5,5	0,5
M12	13,5	25,5	6,0	13,0	25,0	6,5	0,5
M16	17,5	31,5	7,0	17,0	31,0	7,5	0,5
M20	22,0	38,0	8,0	21,0	37,0	8,5	0,5



**Form J, Form K**

Für Gewinde Ø	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub> ***	T		zul. Abweichung
	mittel (m) H13*	fein (f) H12**			Form J	Form K	
M3	3,4	3,2	6	-	-	3,4	+0,2 0
M4	4,5	4,3	8	-	3,4	4,6	+0,4 0
M5	5,5	5,3	10	-	4,2	5,7	+0,4 0
M6	6,6	6,4	11	-	4,8	6,8	+0,4 0
M8	9,0	8,4	15	-	6,0	9,0	+0,4 0
M10	11,0	10,5	18	-	7,5	11,0	+0,4 0
M12	13,5	13,0	20	16	8,5	13,0	+0,4 0
M16	17,5	17,0	26	20	11,5	17,5	+0,4 0
M20	22,0	21,0	33	24	13,5	21,5	+0,4 0



# Verwendungsbeispiele für die Paarung bei Einheitsbohrung und Welle

Paarung bei Einheitsbohrung	Paarung bei Einheitswelle	Kennzeichnung, Verwendungsbeispiele und sonstige Hinweise
<b>Press- und Übergangspassungen</b>		
H7 / s6 H7 / r6	S7 / h6 R7 / h6	<b>Presssitz:</b> Teile unter größerem Druck oder durch Erwärmen oder Kühlen ffügbar; Bronzkränze auf Zahnradkörpern, Lagerbuchsen in Gehäusen, Radnaben, Hebelnaben usw., Kupplungen auf Wellenenden; zusätzliche Sicherung gegen Verdrehen nicht erforderlich.
H7 / n6	N7 / h6	<b>Festsitz:</b> Teile unter Druck ffügbar; Radkränze auf Radkörpern, Lagerbuchsen in Gehäusen und Rundnaben, Laufräder auf Achsen, Anker auf Motorwellen, Kupplungen auf Wellenenden; gegen Verdrehen zusätzlich sichern. Bohrbuchsen.
H7 / m6	M7 / h6	<b>Treibsitz:</b> Teile mit Handhammer ffügbar; Zahnräder, Riemenscheiben auf kürzeren Wellen, Kupplungen auf Wellenenden, Kolbenbolzen, festsitzende Zylinderstifte; gegen Verdrehen zusätzlich sichern.
H7 / k6	K7 / h6	<b>Haftsitz:</b> Teile leicht mit Handhammer ffügbar; Zahnräder, Riemenscheiben, Kupplungen, Handräder, Bremsscheiben auf längeren Wellen und Wellenenden; gegen Verdrehen zusätzlich sichern.
H7 / j6	J7 / h6	<b>Schiebesitz:</b> Teile mit Holzhammer oder von Hand ffügbar; für leicht ein- und auszubauende Zahnräder, Riemenscheiben, Handräder, Buchsen; gegen Verdrehen zusätzlich sichern.
<b>Spielpassungen</b>		
H7 / h6	H7 / h6	<b>Gleitsitz:</b> Teile von Hand noch verschiebbar; für gleitende Teile und Führungen, Zentrierflansche, Wechselräder, Reitstock-Pinole, Stellringe.
H7 / g6	G7 / h6	<b>Enger Laufsitz:</b> Teile ohne merkliches Spiel verschiebbar; Wechselräder, verschiebbare Räder, Kupplungen.
H7 / f7	F7 / h6	<b>Laufsitz:</b> Teile mit merklichem Spiel beweglich; Gleitlager allgemein, Hauptlager an Werkzeugmaschinen, Gleitbuchsen auf Wellen.
H7 / e8	E8 / h6	<b>Leichter Laufsitz:</b> Teile mit reichlichem Spiel; mehrfach gelagerte Welle (Gleitlager), Gleitlager allgemein.
H8 / h9	H8 / h9	<b>Gleitsitz:</b> Teile leicht verschiebbar; über Wellen zu schiebende Zahnräder, Scheiben, verschiebbare Kupplungen, Distanzhülsen.
H8 / e8	E9 / h9	<b>Leichter Laufsitz:</b> Teile mit reichlichem Spiel; Hauptlager für Kurbelwellen, Kolben in Zylindern, Pumpenlagern und Hebellagerungen.



