

d	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M18	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56	M64
g	6	8	10	12	16	20	25	32	35	40	46	52	58	65	72

Grubości blach  $g$  dotyczą wszystkich typów połączeń. W przypadku typów B i C, grubość materiału, w który wkręcona jest śruba należy przyjąć samodzielnie.

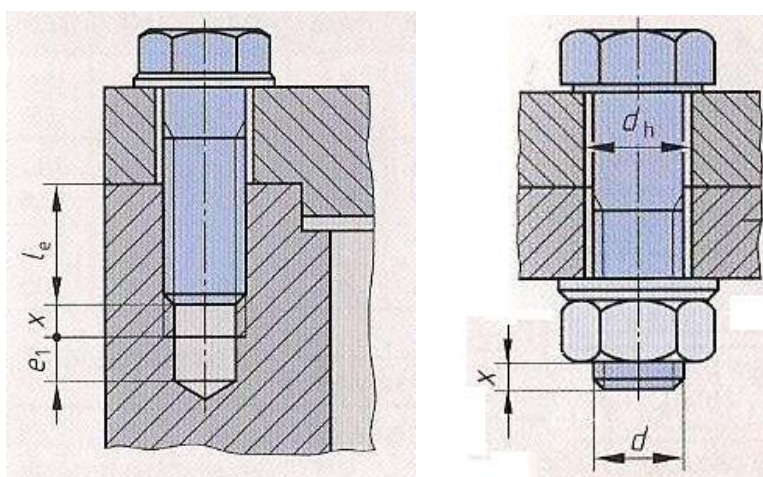
Pod nakrętką (A i C) i pod łbem śruby (B) musi znajdować się podkładka sprężysta (DIN 127, DIN 7980, PN 82008). Wymiary podkładki przyjąć na podstawie wyżej podanych norm np. z pomocą strony:

[https://www.elgo-sruby.pl/produkty/podkladki-sprezyste-din-127-pn-82008/?gclid=CjwKCAjwvZv0BRA8EiwAD9T2Vcu2e1bxUCxVvYAEDNIGbonb-5hnSp7SiwYdq4mDlyaiu3TYoEI2o6BoCh2YQAvD\\_BwE](https://www.elgo-sruby.pl/produkty/podkladki-sprezyste-din-127-pn-82008/?gclid=CjwKCAjwvZv0BRA8EiwAD9T2Vcu2e1bxUCxVvYAEDNIGbonb-5hnSp7SiwYdq4mDlyaiu3TYoEI2o6BoCh2YQAvD_BwE)

Średnicę otworu przelotowego  $d_h$  przyjąć dla szeregu zgrubnego tj. wg wzoru:

$$d_h \cong 1.2 \cdot d$$

przy czym obliczona wartość powinna być zaokrąglona do najbliższej liczby całkowitej.



Minimalną długość wkręcenia  $l_e = 1.5 \times d$ , natomiast wartości  $X = 3 \times P$ ,  $e_1 = 5 \times P$ ,

Gdzie:  $P$  – skok gwintu

Skok gwintu można sprawdzić na stronie: <http://www.obliczenia.icad.pl/gwinty/metryczne/> (odczytywać wartości dla podziałki zwykłej)