

8.3 Vijčani spoj za vijke sa valjanjem navoja prema DIN 7500 (Gefu-1 i Gefu-2)

Idealni prečnik otvora mora biti određen pomoću testova. Dobre orijentacione vrijednosti nalaze se u sljedeće dvije tabele.

Gefu-1: Preporučeni otvori u limu za materijale pogodne za hladno oblikovanje, zavisno od dužine zavrtanja.

Navoj d	M 3			M 4			M 5			M 6		
Debljina materijala dužine zavrtanja	Preporučeno tolerancijsko polje											
	St	Al	Cu	St	Al	Cu	St	Al	Cu	St	Al	Cu
1,0		2,7										
1,2		2,7										
1,5		2,7			3,6			4,5				
1,6		2,7			3,6			4,5				
1,7		2,7			3,6			4,5				
1,8	2,75	2,7			3,6			4,5				
2,0	2,75	2,7	2,7		3,6			4,5			5,4	
2,2		2,75			3,6			4,5			5,4	
2,5		2,75		3,65	3,6	3,6		4,5			5,4	
3,0		2,75		3,65	3,6	3,6		4,5			5,45	
3,2		2,75		3,65	3,6	3,6	4,55	4,5	4,5		5,45	
3,5		2,75			3,6			4,55			5,45	
4,0		2,75			3,6			4,55		5,5	5,45	5,45
5,0		2,75		3,7	3,65	3,65		4,60		5,5	5,45	5,45
5,5		2,75		3,7	3,65	3,65		4,60			5,5	
6,0		2,75		3,7	3,65	3,65		4,60			5,5	
6,3								4,65			5,5	
6,5								4,65			5,5	
7,0								4,65		5,55	5,5	5,5
7,5								4,65		5,55	5,5	5,5
8 do ≤ 10								4,65			5,55	
> 10 do ≤ 12												
> 12 do ≤ 15												

Tabela 48