



Gevindtyper

Et gevind er et 'rillemønster', der er skabt på en indvendig eller udvendig cylindrisk overflade:

Mønsteret består af én lang rille, der ligger som en spiral omkring cylinderfladen. Et gevind, der sidder på ydersiden af et cylindrisk legeme, (som på f.eks. en bolt) kaldes et udvendigt gevind, mens et gevind på indersiden af et cylinderformet hul (som i en møtrik) kaldes et indvendigt gevind.

Indholdsfortegnelse

- Gevind-standarder
- Metrisk gevind
- Højre- og venstredrejet gevind
- Se også
- Ekstern henvisning

Gevind-standarder

For at f.eks. en bolt og en møtrik skal passe sammen, skal de involverede indvendige og udvendige gevind ikke blot være drejet i samme retning, men også have dimensioner og faconer, der passer sammen. For at sikre, at objekter med gevind fra forskellige leverandører passer sammen, er der vedtaget en række standarder, der fastlægger mål og udformning af gevind i forskellige størrelser til forskellige formål:

- **M - Metrisk gevind:** Har ISO standard 68-1 og Dansk Standard nr. DS 976 og er det system, der primært anvendes i Danmark samt det meste af resten af verden.
- **NPSM og NPSF** - Amerikanske standarder for rør-gevind.
- **NPT og NPTF-gevind: National Pipe Taper** - amerikanske standarder for rør-gevind. Taper = konisk, dvs jo hårdere de skrues sammen, des mere skulle de tætnes.
- **PG-gevind** - Panzer gewinde, brugt bl.a. på elektriske tavler og installationsdåser. Erstattes efterhånden af metrisk gevind.
- **Tr-gevind** - (trapez-gevind).
- **UNC-gevind** - UNified Coarse thread.
- **UNEF-gevind** - UNified Extra Fine thread.
- **UNF-gevind** - UNified Fine thread.
- **WG og WFG-gevind** - Whitworth gevind, almindelig og fin.
- **Edison-gevind** - bruges på elektriske glødelampe. De almindeligste størrelser er 10, 14 og 27 mm.

Metrisk gevind

ISO (International Organization for Standardization) har fastlagt en gevindprofil, der betegnes med bogstavet M efterfulgt af størrelsen i millimeter (ISO standard 68-1). En M12 bolt vil passe til et frihul på 12 mm og så videre.

Gevindstigninger

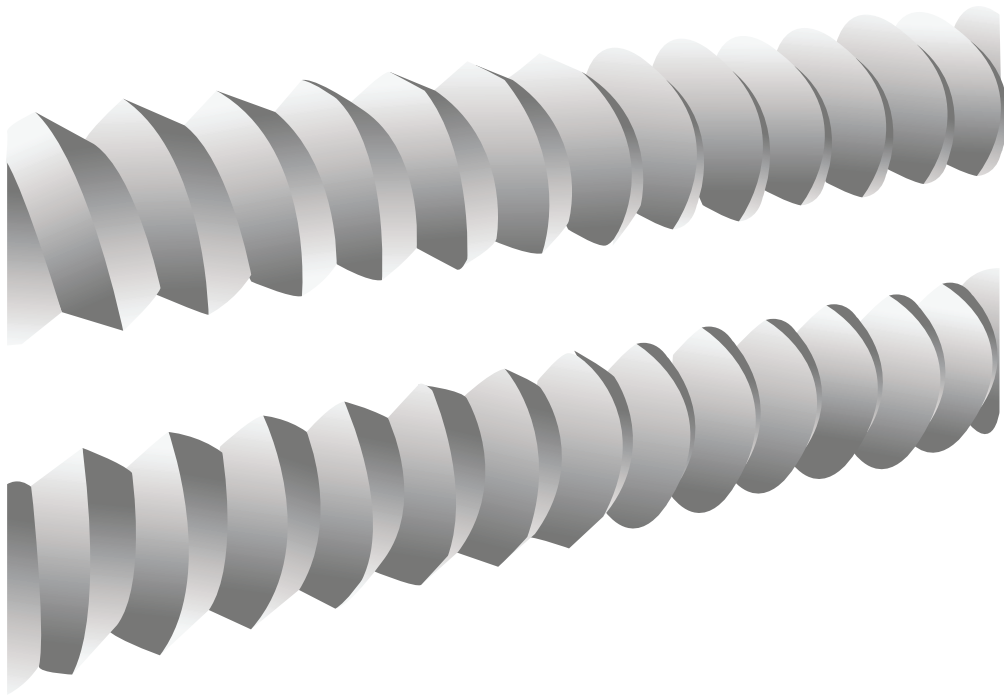
Der bruges forskellige stigninger i M-systemet. En bolt/møtrik med diameteren 10 mm vil som regel have et grovgevind, det betyder at stigningen er 1,5 (se tabel). Hvis M10 bolten har fingegevind vil stigningen være på 1,0.

Hvis man har en bolt/møtrik, og vil bestemme gevindets stigning, skal man bruge en gevindtæller. I langt de fleste tilfælde vil bolte og møtrikker dog have grovgevind. Det er muligt at tvinge et fingegevind og et grovgevind sammen, men resultatet er ikke godt: gevindet bliver ødelagt og samlingen holder dårligt.

Oversigt: Metrisk grovgevind, ikke alle gevind er taget med

Metrisk gevind	Stigning i mm	Udvendig gevind Ø stang	Indvendig gevind Ø hul
M2	0,40	2,0	1,60
M3	0,50	3,0	2,50
M4	0,70	4,0	3,30
M5	0,80	5,0	4,20
M6	1,00	6,0	5,00
M7	1,00	7,0	6,00
M8	1,25	8,0	6,80
M10	1,50	10,0	8,50
M12	1,75	12,0	10,20
M14	2,00	14,0	12,00

Højre- og venstredrejet gevind



Højredrejet gevind (øverst) og venstredrejet gevind (nederst)

Ligesom en spiral kan være både højre- og venstredrejet, kan et gevind også være enten højre- eller venstredrejet. Illustrationen ovenfor viser øverst et højredrejet gevind og nederst et venstredrejet gevind, også kaldet linksgevind.

Langt de fleste gevind, man støder på i dagligdagen (skrue og bolte, skruelåg på flasker og glas osv.), er højredrejede, dvs. der skal drejes i urets retning for at stramme en skrue eller skrue et låg på, og mod urets retning for at løsne skruen eller skrue låget af. På engelsk findes huskereglene "righty-tighty, lefty-loosey,".

Linksgevind er sjældent forekommende, men ses dog på nogle roterende maskindele, hvor et højredrejet gevind ville have tendens til at løsne sig som f.eks. cykelpedaler, hvor der benyttes venstregevind i venstre side og omvendt.

Kilde: <http://da.wikipedia.org/wiki/Gevind>