

M5 Schrauben-Maßtabelle: Sechskantkopfmaße s, e und k

M5 · Both standards (GB/T 5783 / 5782) × both grades (A / B) · Nominal (= max) values · Row-level standards

Sechskantschraube M5: Schlüsselweite s = 8 mm; Kopfdiagonale e min = 8.79 mm (Produktklasse A) / 8.63 mm (Produktklasse B); Kopfhöhe k = 3.5 mm Nennmaß, 3.74 mm max. in Produktklasse B; Steigung P = 0.8 mm; Feingewinde-Optionen —. Kopfmaße sind Nennmaße (= Höchstmaße) bzw. Mindestmaße der Norm, keine garantierten Messwerte.

M5 in beiden Normen und beiden Produktklassen

Eine Zeile je Gewindeausführung und Produktklasse. Die Kopfspalten wiederholen sich, weil GB/T 5783 und GB/T 5782 denselben Kopf teilen; b ist nur in GB/T 5782 tabelliert, und ein Strich bedeutet, dass die Norm diesen Wert für die Kombination nicht tabelliert.

Gewindeausführung	Produktklasse	Regelgewinde-Steigung P (mm)	Schlüsselweite s (mm, Nennmaß = Höchstmaß)	s min (mm)	Eckmaß e min (mm)	Kopfhöhe k (mm, Nennmaß)	k max (mm)	b bei l ≤ 125 mm	b bei 125 < l ≤ 200 mm	b bei l > 200 mm
Teilgewinde (GB/T 5782)	A	0.8	8	7.78	8.79	3.5	3.65	16	—	—
Teilgewinde (GB/T 5782)	B	0.8	8	7.64	8.63	3.5	3.74	16	22	35
Vollgewinde (GB/T 5783)	A	0.8	8	7.78	8.79	3.5	3.65	—	—	—
Vollgewinde (GB/T 5783)	B	0.8	8	7.64	8.63	3.5	3.74	—	—	—

Gewindelänge b bei Teilgewindeschrauben (GB/T 5782)

b ≈ 2d + 6 bei l ≤ 125 mm, b ≈ 2d + 12 bei 125 < l ≤ 200 mm, b ≈ 2d + 25 bei l > 200 mm; der tabellierte Wert ist dieser auf ganze Millimeter gerundete Wert. Tabellen der Klasse A führen nur die kürzeren Bereiche; Klasse B führt den für die jeweilige Größe zutreffenden Bereich.

Gewindelänge b nach Längenbereich, Klasse B (mm)

Größe	b bei l ≤ 125 mm	b bei 125 < l ≤ 200 mm	b bei l > 200 mm
M5	16	22	35

Gewindelänge b nach Längenbereich, Klasse A (mm)

Größe	b bei l ≤ 125 mm	b bei 125 < l ≤ 200 mm	b bei l > 200 mm
M5	16	—	—

Geben Sie Durchmesser und Länge gemeinsam an: b folgt aus l, daher legt erst „M12×100“ die Gewindelänge fest.

M5 neben den Nachbargrößen

Die Größen beiderseits von M5. Messen Sie den Gewindedurchmesser d mit dem Messschieber und vergleichen Sie den Kopf mit den Zeilen unten vor der Bestellung; der Nenndurchmesser steigt in diesem Bereich in Schritten von 0.5 mm oder 1 mm.

Größe	Regelgewinde-Steigung P (mm)	Schlüsselweite s (mm, Nennmaß = Höchstmaß)	Eckmaß e min (mm)	Kopfhöhe k (mm, Nennmaß)
M4 (d = 4)	0.7	7	7.5	2.8
M5 (d = 5)	0.8	8	8.63	3.5
M6 (d = 6)	1	10	10.89	4

Welche Zahl benötigen Sie: s, e oder k?

„Schraubengröße“ bedeutet je nach Aufgabe drei verschiedene Zahlen, Bestellcodes verwenden eine vierte. Für den Werkzeugkauf zählt s, für die Prüfung eines Kopfes, der nicht in den Einsatz passt, e, und für eine Senkung oder bündige Kopfprüfung k.

- s — Schlüsselweite (Nennmaß = Höchstmaß)** — M5 ist s = 8 mm. Dies ist die Steckschlüssel-, Schraubenschlüssel- bzw. Ringgröße und die auf dem Werkzeug eingeprägte Zahl. Sie ist in Klasse A und Klasse B identisch und in GB/T 5783 und GB/T 5782 gleich, weil beide Normen denselben Sechskantkopf teilen.
- e — Eckmaß (min)** — M5 ist e min = 8.79 mm in Klasse A und 8.63 mm in Klasse B. Dies ist die Diagonale zwischen zwei gegenüberliegenden Ecken des Kopfes, das Maß, das entscheidet, ob ein 12-Kant-Einsatz oder ein Ringschlüssel über den Kopf passt. Die meisten veröffentlichten Schrauben-Maßtabellen lassen diese Spalte aus; sie ist zugleich das Maß, das Sie mit dem Messschieber noch prüfen können, wenn die Flächen bereits verrundet sind.

- **k — Kopfhöhe (Nennmaß, mit Höchstmaß)** — M5 ist k = 3.5 mm Nennmaß und 3.74 mm max. in Klasse B. Sie bestimmt, wie tief eine Senkung oder Aufnahme sein muss und wie weit der Kopf über das Bauteil vorsteht. Wenn der Kopf nicht vorstehen darf, ist k die zu prüfende Zahl, nicht s.
- **d — Gewinde-Nenndurchmesser** — Die Zahl in der Bezeichnung: M5 ist ein 5 mm-Gewinde, kein 5 mm-Kopf. Der Kopf ist stets breiter, hier 8 mm Schlüsselweite, woran eine Bestellung allein nach „Größe“ scheitert.
- **r — Übergangsradius unter dem Kopf (min)** — r min = 0.2 mm bei M5. Die Unterlegscheibe muss diesen Radius freigängig überdecken, daher ist er relevant, wenn die Schraube in einer Ecke, an einer Schulter oder in einem Langloch statt auf ebener Fläche sitzt.

Quellenangaben

- GB/T 5783-2025 Sechskantschrauben mit Vollgewinde – Schlüsselweite s, s min, Eckmaß e min, Kopfhöhe k und Übergangsradius r min, Produktklassen A und B; Gewindelängen-Regel b = l – a — https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/gb/std?std_no=GB%2FT%205783-2025
- GB/T 5782-2025 Sechskantschrauben mit Teilgewinde – dieselben Kopfmaße, plus Gewindelänge b in drei Nennlängen-Bereichen (l ≤ 125 mm, 125 < l ≤ 200 mm, l > 200 mm) — https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/gb/std?std_no=GB%2FT%205782-2025
- GB/T 5785-2025 Sechskantschrauben mit Feingewinde – Feingewinde-Optionen je Nenndurchmesser und derselbe Sechskantkopf (s, e, k unverändert) — https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/gb/std?std_no=GB%2FT%205785-2025
- Tabellenwerte sind die Nennmaße (= Höchstmaße) bzw. Mindestmaße der obigen Normausgaben, Zeile für Zeile gegen den amtlichen Text geprüft. Keine Tabellenwerte sind aus Maßtabellen Dritter übernommen, und jede Zeile ist mit der Norm gekennzeichnet, aus der sie stammt.

Hinweis: Diese Tabelle ist eine Auswahl- und Angebotsreferenz auf Basis der auf dieser Seite genannten Normausgaben, keine Konstruktionsgrundlage und kein Abnahmestandard.

M5 Schrauben-Maßtabelle: Sechskantkopfmaße s, e und k — Yaxiio full-range reference PDF, pack v1 · generated 2026-09-17 · data source: yaxiio-customer/utls/boltSizeDims.ts (single source of truth) · methodology matches the online tool pages · <https://www.yaxiio.com/de/tools/bolt-size-chart/m5>