

G
Whitworth-Rohrgewinde (BSP)

DIN EN ISO 228

GRUNDBERECHNUNG VORBOHR-Ø

 $D \approx \text{Nenn-}\phi - \text{Steigung}/2$

Nenn- größe	Gänge je Zoll	Vorbohr-Ø min.	Vorbohr-Ø max.	Bohr-Ø
G 1/16	28	7,25	7,29	7,25
G 1/8	28	9,25	9,29	9,25
G 1/4	19	12,48	12,59	12,55
G 3/8	19	15,99	16,09	16,05
G 1/2	14	20,02	20,15	20,1
G 5/8	14	21,97	22,10	22,05
G 3/4	14	25,50	25,65	25,6
G 7/8	14	29,26	29,40	29,35
G 1	11	32,05	32,21	32,15

Alle Maße in mm. Vorbohr-Ø min./max. = zulässiger Bereich, Bohr-Ø = empfohlener Wert.
 Schlecht formbare Werkstoffe (z. B. GAL) ab P ≥ 1 mm bzw. 24 Gg./Zoll um 0,05 mm kleiner
 vorbohren.

Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.
 Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabellen
 online und mit Bohrern im Shop

