



Metrisches ISO-Regelgewinde

DIN 13 · Kerndurchmesser nach DIN 13-50

GRUNDBERECHNUNG VORBOHR-Ø

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

Nenn- größe	Steigung P	Vorbohr-Ø min.	Vorbohr-Ø max.	Bohr-Ø
M1	0,25	0,89	0,93	0,9
M1,1	0,25	0,99	1,03	1
M1,2	0,25	1,09	1,13	1,1
M1,4	0,3	1,27	1,31	1,28
M1,6	0,35	1,46	1,50	1,47
M1,7	0,35	1,56	1,60	1,57
M1,8	0,35	1,66	1,70	1,67
M2	0,4	1,84	1,88	1,85
M2,2	0,45	2,02	2,06	2,03
M2,3	0,4	2,14	2,18	2,15
M2,5	0,45	2,32	2,36	2,33
M2,6	0,45	2,42	2,46	2,43
M3	0,5	2,79	2,83	2,8
M3,5	0,6	3,24	3,28	3,25
M4	0,7	3,69	3,73	3,7
M4,5	0,75	4,16	4,23	4,2
M5	0,8	4,64	4,68	4,65
M5,5	0,9	5,09	5,13	5,1
M6	1	5,55	5,63	5,6

Nenn- größe	Steigung P	Vorbohr-Ø min.	Vorbohr-Ø max.	Bohr-Ø
M7	1	6,55	6,64	6,6
M8	1,25	7,41	7,49	7,45
M9	1,25	8,41	8,49	8,45
M10	1,5	9,28	9,39	9,35
M12	1,75	11,16	11,29	11,25
M14	2	13,02	13,14	13,1
M16	2	15,02	15,14	15,1
M18	2,5	16,73	16,89	16,85
M20	2,5	18,73	18,90	18,85
M22	2,5	20,73	20,90	20,85
M24	3	22,47	22,65	22,6
M27	3	25,47	25,65	25,6
M30	3,5	28,19	28,40	28,35
M33	3,5	31,19	31,41	31,35
M36	4	33,92	34,16	34,1
M39	4	36,92	37,16	37,1
M42	4,5	39,64	39,91	39,85
M45	4,5	42,64	42,91	42,85
M48	5	45,37	45,71	45,65

Alle Maße in mm. P ≤ 0,3 mm = Toleranzklasse 5H.

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 Kernlochtabelle
 online und mit Bohrern im Shop
