

MF

Metrisches ISO-Feingewinde

DIN 13 · Kerndurchmesser nach DIN 13-50

GRUNDBERECHNUNG VORBOHR-Ø

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

Nenngröße D × P	Vorbohr-Ø min.	Vorbohr-Ø max.	Bohr-Ø
M2,5 × 0,35	2,36	2,40	2,37
M2,6 × 0,35	2,46	2,50	2,47
M3 × 0,35	2,87	2,91	2,88
M3,5 × 0,35	3,37	3,41	3,38
M4 × 0,5	3,79	3,83	3,8
M5 × 0,5	4,79	4,83	4,8
M6 × 0,5	5,80	5,83	5,8
M6 × 0,75	5,67	5,73	5,7
M7 × 0,75	6,67	6,74	6,7
M8 × 0,75	7,67	7,74	7,7
M8 × 1	7,55	7,64	7,6
M9 × 0,75	8,67	8,74	8,7
M9 × 1	8,55	8,64	8,6
M10 × 0,75	9,67	9,74	9,7
M10 × 1	9,55	9,64	9,6
M10 × 1,25	9,41	9,49	9,45
M11 × 1	10,55	10,64	10,6
M12 × 1	11,55	11,64	11,6
M12 × 1,25	11,43	11,49	11,45

Nenngröße D × P	Vorbohr-Ø min.	Vorbohr-Ø max.	Bohr-Ø
M12 × 1,5	11,29	11,39	11,35
M14 × 1	13,55	13,64	13,6
M14 × 1,25	13,43	13,49	13,45
M14 × 1,5	13,29	13,39	13,35
M15 × 1	14,55	14,64	14,6
M16 × 1	15,55	15,64	15,6
M16 × 1,5	15,29	15,39	15,35
M18 × 1	17,55	17,64	17,6
M18 × 1,5	17,29	17,39	17,35
M18 × 2	17,02	17,14	17,1
M20 × 1	19,55	19,65	19,6
M20 × 1,5	19,29	19,40	19,35
M20 × 2	19,02	19,15	19,1
M24 × 2	23,03	23,15	23,1
M30 × 2	29,03	29,15	29,1
M36 × 3	34,47	34,66	34,6
M42 × 4	39,92	40,16	40,1
M48 × 3	46,48	46,66	46,6
M48 × 4	45,93	46,21	46,15

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: gueldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabelle
 online und mit Bohrern im Shop

