

UNC Unified-Grobgewinde

ASME B1.1

GRUNDBERECHNUNG VORBOHR-Ø

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

Nenn- größe	Gänge je Zoll	Vorbohr-Ø min.	Vorbohr-Ø max.	Bohr-Ø
Nr. 4	40	2,55	2,58	2,55
Nr. 5	40	2,88	2,93	2,9
Nr. 6	32	3,12	3,18	3,15
Nr. 8	32	3,79	3,83	3,8
Nr. 10	24	4,31	4,38	4,35
Nr. 12	24	4,97	5,03	5
1/4"	20	5,72	5,78	5,75
5/16"	18	7,23	7,34	7,3

Nenn- größe	Gänge je Zoll	Vorbohr-Ø min.	Vorbohr-Ø max.	Bohr-Ø
3/8"	16	8,73	8,84	8,8
7/16"	14	10,20	10,29	10,25
1/2"	13	11,71	11,84	11,8
9/16"	12	13,21	13,34	13,3
5/8"	11	14,70	14,84	14,8
3/4"	10	17,73	17,89	17,85
7/8"	9	20,75	20,95	20,9
1"	8	23,74	23,95	23,9

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

