

UNF Unified-Feingewinde

ASME B1.1

GRUNDBERECHNUNG VORBOHR-Ø

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

Nenn- größe	Gänge je Zoll	Vorbohr-Ø min.	Vorbohr-Ø max.	Bohr-Ø
Nr. 2	64	2,01	2,05	2,02
Nr. 3	56	2,31	2,35	2,32
Nr. 4	48	2,60	2,65	2,62
Nr. 5	44	2,91	2,95	2,92
Nr. 6	40	3,21	3,25	3,22
Nr. 8	36	3,83	3,88	3,85
Nr. 10	32	4,45	4,48	4,45
Nr. 12	28	5,05	5,13	5,1
1/4"	28	5,92	5,98	5,95

Nenn- größe	Gänge je Zoll	Vorbohr-Ø min.	Vorbohr-Ø max.	Bohr-Ø
5/16"	24	7,43	7,49	7,45
3/8"	24	9,02	9,09	9,05
7/16"	20	10,49	10,59	10,55
1/2"	20	12,08	12,19	12,15
9/16"	18	13,60	13,69	13,65
5/8"	18	15,19	15,29	15,25
3/4"	16	18,27	18,40	18,35
7/8"	14	21,33	21,45	21,4
1"	12	24,34	24,50	24,45

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

