



Metrisches ISO-Regelgewinde

DIN 13 · Kerndurchmesser D1 in Toleranzklasse 6H

GRUNDBERECHNUNG BOHR-Ø

$$D = \text{Nenn-}\phi - \text{Steigung}$$

Nenn- größe	Steigung P	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
M1	0,25	0,729	0,785	0,75
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25
M1,7	0,35	1,321	1,421	1,35
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45
M2	0,4	1,567	1,679	1,6
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75
M2,3	0,4	1,867	1,979	1,9
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05
M2,6	0,45	2,113	2,238	2,15
M3	0,5	2,459	2,599	2,5
M3,5	0,6	2,850	3,010	2,9
M4	0,7	3,242	3,422	3,3
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7
M5	0,8	4,134	4,334	4,2
M5,5	0,9	4,526	4,750	4,6
M6	1	4,917	5,153	5
M7	1	5,917	6,153	6
M8	1,25	6,647	6,912	6,8
M9	1,25	7,647	7,912	7,8

Nenn- größe	Steigung P	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
M10	1,5	8,376	8,676	8,5
M11	1,5	9,376	9,676	9,5
M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M14	2	11,835	12,210	12
M16	2	13,835	14,210	14
M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M24	3	20,752	21,252	21
M27	3	23,752	24,252	24
M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M36	4	31,670	32,270	32
M39	4	34,670	35,270	35
M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M48	5	42,587	43,297	43
M52	5	46,587	47,297	47
M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M64	6	57,505	58,305	58
M68	6	61,505	62,305	62

 Alle Maße in mm. $P \leq 0,3 \text{ mm}$ = Toleranzklasse 5H.

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


MF
Metrisches ISO-Feingewinde

DIN 13 · Kerndurchmesser D1 in Toleranzklasse 6H

GRUNDBERECHNUNG BOHR-Ø

D = Nenn-Ø – Steigung

Nenngröße D × P	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
M2 × 0,25	1,729	1,785	1,75
M2,5 × 0,35	2,121	2,221	2,15
M2,6 × 0,35	2,221	2,321	2,25
M3 × 0,35	2,621	2,721	2,65
M3,5 × 0,35	3,121	3,221	3,15
M4 × 0,35	3,621	3,721	3,65
M4 × 0,5	3,459	3,599	3,5
M4,5 × 0,5	3,959	4,099	4
M5 × 0,5	4,459	4,599	4,5
M5,5 × 0,5	4,959	5,099	5
M6 × 0,5	5,459	5,599	5,5
M6 × 0,75	5,188	5,378	5,2
M7 × 0,75	6,188	6,378	6,2
M8 × 0,5	7,459	7,599	7,5
M8 × 0,75	7,188	7,378	7,2
M8 × 1	6,917	7,153	7
M9 × 0,75	8,188	8,378	8,2
M9 × 1	7,917	8,153	8
M10 × 0,75	9,188	9,378	9,2
M10 × 1	8,917	9,153	9

Nenngröße D × P	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
M10 × 1,25	8,647	8,912	8,8
M11 × 1	9,917	10,153	10
M12 × 1	10,917	11,153	11
M12 × 1,25	10,647	10,912	10,8
M12 × 1,5	10,376	10,676	10,5
M14 × 1	12,917	13,153	13
M14 × 1,25	12,647	12,912	12,8
M14 × 1,5	12,376	12,676	12,5
M15 × 1	13,917	14,153	14
M15 × 1,5	13,376	13,676	13,5
M16 × 1	14,917	15,153	15
M16 × 1,5	14,376	14,676	14,5
M18 × 1	16,917	17,153	17
M18 × 1,5	16,376	16,676	16,5
M18 × 2	15,835	16,210	16
M20 × 1	18,917	19,153	19
M20 × 1,5	18,376	18,676	18,5
M20 × 2	17,835	18,210	18
M22 × 1	20,917	21,153	21

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

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


MF
Metrisches ISO-Feingewinde

DIN 13 · Kerndurchmesser D1 in Toleranzklasse 6H

GRUNDBERECHNUNG BOHR-Ø

D = Nenn-Ø – Steigung

Nenngröße D × P	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
M22 × 1,5	20,376	20,676	20,5
M22 × 2	19,835	20,210	20
M24 × 1	22,917	23,153	23
M24 × 1,5	22,376	22,676	22,5
M24 × 2	21,835	22,210	22
M25 × 1	23,917	24,153	24
M25 × 1,5	23,376	23,676	23,5
M25 × 2	22,835	23,210	23
M26 × 1,5	24,376	24,676	24,5
M27 × 1	25,917	26,153	26
M27 × 1,5	25,376	25,676	25,5
M27 × 2	24,835	25,210	25
M28 × 1	26,917	27,153	27
M28 × 1,5	26,376	26,676	26,5
M28 × 2	25,835	26,210	26
M30 × 1	28,917	29,153	29
M30 × 1,5	28,376	28,676	28,5
M30 × 2	27,835	28,210	28
M30 × 3	26,752	27,252	27
M32 × 1,5	30,376	30,676	30,5

Nenngröße D × P	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
M32 × 2	29,835	30,210	30
M33 × 1,5	31,376	31,676	31,5
M33 × 2	30,835	31,210	31
M33 × 3	29,752	30,252	30
M34 × 1,5	32,376	32,676	32,5
M35 × 1,5	33,376	33,676	33,5
M36 × 1,5	34,376	34,676	34,5
M36 × 2	33,835	34,210	34
M36 × 3	32,752	33,252	33
M38 × 1,5	36,376	36,676	36,5
M39 × 1,5	37,376	37,676	37,5
M39 × 2	36,835	37,210	37
M39 × 3	35,752	36,252	36
M40 × 1,5	38,376	38,676	38,5
M40 × 2	37,835	38,210	38
M42 × 1,5	40,376	40,676	40,5
M42 × 2	39,835	40,210	40
M42 × 3	38,752	39,252	39
M45 × 1,5	43,376	43,676	43,5

 Alle Maße in mm. $P \leq 0,3 \text{ mm}$ = Toleranzklasse 5H.

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


MF
Metrisches ISO-Feingewinde

DIN 13 · Kerndurchmesser D1 in Toleranzklasse 6H

GRUNDBERECHNUNG BOHR-Ø

D = Nenn-Ø – Steigung

Nenngröße D × P	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
M45 × 2	42,835	43,210	43
M45 × 3	41,752	42,252	42
M48 × 1,5	46,376	46,676	46,5
M48 × 2	45,835	46,210	46
M48 × 3	44,752	45,252	45
M50 × 1,5	48,376	48,676	48,5
M50 × 2	47,835	48,210	48
M52 × 1,5	50,376	50,676	50,5
M52 × 2	49,835	50,210	50
M52 × 3	48,752	49,252	49
M56 × 3	52,752	53,252	53
M56 × 4	51,670	52,270	52
M60 × 4	55,670	56,270	56
M64 × 3	60,752	61,252	61
M64 × 4	59,670	60,270	60
M68 × 4	63,670	64,270	64
M70 × 3	66,752	67,252	67
M70 × 4	65,670	66,270	66
M72 × 3	68,752	69,252	69

Nenngröße D × P	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
M72 × 4	67,670	68,270	68
M72 × 6	65,505	66,305	66
M76 × 3	72,752	73,252	73
M76 × 4	71,670	72,270	72
M76 × 6	69,505	70,305	70
M80 × 4	75,670	76,270	76
M80 × 6	73,505	74,305	74
M85 × 3	81,752	82,252	82
M85 × 4	80,670	81,270	81
M90 × 3	86,752	87,252	87
M90 × 4	85,670	86,270	86
M90 × 6	83,505	84,305	84
M95 × 6	88,505	89,305	89
M100 × 4	95,670	96,270	96
M100 × 6	93,505	94,305	94
M110 × 6	103,505	104,305	104
M115 × 3	111,752	112,252	112
M120 × 4	115,670	116,270	116
M120 × 6	113,505	114,305	114

 Alle Maße in mm. $P \leq 0,3 \text{ mm}$ = Toleranzklasse 5H.

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


LK-M

Metrisches SELF-LOCK-Regelgewinde

EMUGE-Norm · selbstsicherndes Regelgewinde

NORM

EMUGE SELF-LOCK

Nenn- größe	Steigung P	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
LK-M3	0,5	2,673	2,745	2,7
LK-M4	0,7	3,549	3,639	3,55
LK-M5	0,8	4,324	4,524	4,4
LK-M6	1	5,152	5,388	5,2
LK-M8	1,25	6,931	7,196	7
LK-M10	1,5	8,700	9,000	8,8
LK-M12	1,75	10,477	10,812	10,7
LK-M14	2	12,237	12,612	12,5
LK-M16	2	14,237	14,612	14,5
LK-M20	2,5	17,787	18,237	18
LK-M24	3	21,320	21,820	21,5

Alle Maße in mm. Profil: $P \leq 0,7$ mm mit 30°-Keilfläche, $P > 0,7$ mm (BT) mit 60°-Profil.

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





MJ-Gewinde für die Luft- und Raumfahrt

DIN ISO 5855 · vergrößerter Radius im Gewindegrund

GRUNDBERECHNUNG BOHR-Ø

D = Nenn-Ø – Steigung

Nenngröße D × P	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
MJ3 × 0,5	2,513	2,653	2,6
MJ4 × 0,7	3,318	3,498	3,4
MJ5 × 0,8	4,221	4,421	4,3
MJ6 × 1	5,026	5,216	5,1
MJ8 × 1	7,026	7,216	7,1
MJ8 × 1,25	6,782	6,994	6,9
MJ10 × 1,25	8,782	8,994	8,9
MJ10 × 1,5	8,539	8,775	8,6

Alle Maße in mm.

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



UNC

Unified-Grobgewinde

ASME B1.1 · Kerndurchmesser D1 in Toleranzklasse 2B

TOLERANZKLASSE

2B

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
Nr. 1	64	1,425	1,582	1,55
Nr. 2	56	1,694	1,872	1,85
Nr. 3	48	1,941	2,146	2,1
Nr. 4	40	2,156	2,385	2,35
Nr. 5	40	2,487	2,697	2,65
Nr. 6	32	2,647	2,896	2,85
Nr. 8	32	3,307	3,528	3,5
Nr. 10	24	3,680	3,949	3,9
Nr. 12	24	4,341	4,590	4,5
1/4"	20	4,976	5,268	5,1
5/16"	18	6,411	6,734	6,6
3/8"	16	7,805	8,164	8
7/16"	14	9,149	9,550	9,4

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
1/2"	13	10,584	11,016	10,8
9/16"	12	11,996	12,456	12,2
5/8"	11	13,376	13,868	13,5
3/4"	10	16,299	16,833	16,5
7/8"	9	19,169	19,748	19,5
1"	8	21,963	22,598	22,25
1 1/8"	7	24,648	25,349	25
1 1/4"	7	27,823	28,524	28
1 3/8"	6	30,343	31,120	30,75
1 1/2"	6	33,518	34,295	34
1 3/4"	5	38,951	39,814	39,5
2"	4 1/2	44,689	45,598	45

Alle Maße in mm. Steigung bei Zollgewinden: 1 Zoll ÷ Gänge je Zoll.
 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



UNF Unified-Feingewinde

ASME B1.1 · Kerndurchmesser D1 in Toleranzklasse 2B

TOLERANZKLASSE

2B

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
Nr. 2	64	1,755	1,913	1,85
Nr. 3	56	2,024	2,197	2,15
Nr. 4	48	2,271	2,459	2,4
Nr. 5	44	2,550	2,741	2,7
Nr. 6	40	2,817	3,012	2,95
Nr. 8	36	3,401	3,597	3,5
Nr. 10	32	3,967	4,168	4,1
Nr. 12	28	4,503	4,716	4,6
1/4"	28	5,367	5,580	5,5
5/16"	24	6,792	7,038	6,9
3/8"	24	8,379	8,626	8,5

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
7/16"	20	9,738	10,030	9,9
1/2"	20	11,326	11,618	11,5
9/16"	18	12,761	13,084	12,9
5/8"	18	14,348	14,671	14,5
3/4"	16	17,330	17,689	17,5
7/8"	14	20,262	20,663	20,4
1"	12	23,109	23,569	23,25
1 1/8"	12	26,284	26,744	26,5
1 1/4"	12	29,459	29,919	29,5
1 3/8"	12	32,634	33,094	32,75
1 1/2"	12	35,809	36,269	36

Alle Maße in mm. Steigung bei Zollgewinden: 1 Zoll ÷ Gänge je Zoll.
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



UNEF

Unified-Extra-Feingewinde

ASME B1.1 · Kerndurchmesser D1 in Toleranzkla

TOLERANZKLASSE

2B

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
1/4"	32	5,491	5,679	5,55
5/16"	32	7,079	7,267	7,15
3/8"	32	8,666	8,854	8,7
7/16"	28	10,130	10,343	10,2
1/2"	28	11,717	11,930	11,8
9/16"	24	13,142	13,388	13,2
5/8"	24	14,729	14,975	14,8
3/4"	20	17,676	17,968	17,8
7/8"	20	20,851	21,143	20,95
1"	20	24,026	24,318	24,15

Alle Maße in mm. Steigung bei Zollgewinden: 1 Zoll ÷ Gänge je Zoll.
 Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.
 Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabelen
 online und mit Bohrern im Shop



UN-8

Unified-Gewinde mit 8 Gängen

ASME B1.1 · Kerndurchmesser D1 in Toleranzkla

TOLERANZKLASSE

2B

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
1 1/8"	8	25,138	25,773	25,4
1 1/4"	8	28,313	28,948	28,6
1 1/2"	8	34,663	35,298	35
1 3/4"	8	41,013	41,648	41,3
2"	8	47,363	47,998	47,7

Alle Maße in mm. Steigung bei Zollgewinden: 1 Zoll ÷ Gänge je Zoll.
 Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.
 Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabelten
 online und mit Bohrern im Shop



UNJC

Unified-Grobgewinde, Luft- und R

ASME B1.1 (früher ASME B1.15) · vergrößerter Rad

NORM

ASME B1.1

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
Nr. 4	40	2,228	2,393	2,3
Nr. 6	32	2,733	2,939	2,85
Nr. 8	32	3,393	3,599	3,5
Nr. 10	24	3,795	4,064	3,9
1/4"	20	5,113	5,387	5,25
5/16"	18	6,563	6,833	6,7
3/8"	16	7,978	8,255	8,1

Alle Maße in mm. Steigung bei Zollgewinden: 1 Zoll ÷ Gänge je Zoll.
Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.
Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabelten
online und mit Bohrern im Shop



UNJF

Unified-Feingewinde, Luft- und Ra

ASME B1.1 (früher ASME B1.15) · vergrößerter Radius

NORM

ASME B1.1

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
Nr. 4	48	2,329	2,466	2,4
Nr. 6	40	2,888	3,053	3
Nr. 8	36	3,480	3,663	3,55
Nr. 10	32	4,054	4,255	4,15
1/4"	28	5,466	5,662	5,55
5/16"	24	6,906	7,109	7
3/8"	24	8,494	8,679	8,6

Alle Maße in mm. Steigung bei Zollgewinden: 1 Zoll ÷ Gänge je Zoll.
Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.
Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabelten
online und mit Bohrern im Shop



BSW Whitworth-Gewinde

BS 84 ·ritisches Grobgewinde

FLANKENWINKEL
55°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
1/16"	60	1,045	1,230	1,15
3/32"	48	1,704	1,912	1,85
1/8"	40	2,362	2,591	2,55
5/32"	32	2,952	3,214	3,2
3/16"	24	3,406	3,744	3,7
7/32"	24	4,201	4,539	4,5
1/4"	20	4,724	5,156	5,1
5/16"	18	6,129	6,589	6,5
3/8"	16	7,493	7,988	7,9
7/16"	14	8,791	9,332	9,25
1/2"	12	9,987	10,589	10,5
9/16"	12	11,575	12,177	12

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
5/8"	11	12,918	13,559	13,5
3/4"	10	15,799	16,485	16,4
7/8"	9	18,613	19,355	19,25
1"	8	21,336	22,149	22
1 1/8"	7	23,927	24,831	24,75
1 1/4"	7	27,102	28,006	27,75
1 3/8"	6	29,504	30,528	30,5
1 1/2"	6	32,680	33,703	33,5
1 5/8"	5	34,769	35,963	35,5
1 3/4"	5	37,943	39,136	39
1 7/8"	4 1/2	40,396	41,702	41,5
2"	4 1/2	43,571	44,877	44,5

Alle Maße in mm. Steigung bei Zollgewinden: 1 Zoll ÷ Gänge je Zoll.
Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.
Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabel-
len online und mit Bohrern im Shop



BSF

Whitworth-Feingewinde

BS 84 ·ritisches Feingewinde

FLANKENWINKEL

55°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
3/16"	32	3,747	4,006	4
1/4"	26	5,100	5,398	5,3
5/16"	22	6,459	6,817	6,8
3/8"	20	7,899	8,331	8,3
7/16"	18	9,304	9,764	9,7
1/2"	16	10,668	11,163	11,1
5/8"	14	13,553	14,094	14
3/4"	12	16,337	16,939	16,75
7/8"	11	19,268	19,909	19,75
1"	10	22,149	22,835	22,75

Alle Maße in mm. Steigung bei Zollgewinden: 1 Zoll ÷ Gänge je Zoll.
 Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.
 Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabel
 online und mit Bohrern im Shop



EG M
Aufnahmegewinde (STI)

DIN 8140-2 · metrisches ISO-Regelgewinde

FÜR

Gewindedrahteinsätze

Nenn- größe	Steigung P	DEG min.	D1EG min.	D1EG max.	Bohr-Ø
M2,5	0,45	3,084	2,597	2,697	2,65
M3	0,5	3,650	3,108	3,220	3,15
M4	0,7	4,910	4,152	4,292	4,2
M5	0,8	6,040	5,174	5,334	5,25
M6	1	7,300	6,217	6,407	6,3
M8	1,25	9,624	8,271	8,483	8,4
M10	1,5	11,948	10,324	10,560	10,5
M12	1,75	14,274	12,379	12,644	12,5
M14	2	16,598	14,433	14,733	14,5
M16	2	18,598	16,433	16,733	16,5
M18	2,5	21,248	18,541	18,896	18,75
M20	2,5	23,248	20,541	20,896	20,75

Alle Maße in mm. DEG = Außendurchmesser, D1EG = Kerndurchmesser des Aufnahmegewindes.

Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.

Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabelten
 online und mit Bohrern im Shop



EG UNC

Aufnahmegewinde, Grobge

ASME B18.29.1 · Unified-Gewinde (STI)

FÜR

Gewindedrahteinsätze

Nenn- größe	Gänge je Zoll	DEG min.	D1EG min.	D1EG max.	Bohr-Ø
Nr. 4	40	3,671	2,982	3,178	3,1
Nr. 6	32	4,536	3,678	3,879	3,8
Nr. 8	32	5,197	4,338	4,523	4,4
Nr. 10	24	6,200	5,054	5,283	5,2
1/4"	20	8,002	6,628	6,872	6,7
5/16"	18	9,771	8,244	8,490	8,4
3/8"	16	11,587	9,867	10,126	10
7/16"	14	13,469	11,506	11,783	11,6
1/2"	13	15,237	13,121	13,393	13,3
9/16"	12	17,039	14,747	15,031	14,9
5/8"	11	18,875	16,376	16,673	16,5
3/4"	10	22,349	19,598	19,908	19,75

Alle Maße in mm. DEG = Außendurchmesser, D1EG = Kerndurchmesser des Aufnahmegewindes.

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



EG UNF

Aufnahmegewinde, Feingewinde

ASME B18.29.1 · Unified-Gewinde (STI)

FÜR

Gewindedrahteinsätze

Nenn- größe	Gänge je Zoll	DEG min.	D1EG min.	D1EG max.	Bohr-Ø
Nr. 4	48	3,533	2,959	3,119	3
Nr. 6	40	4,330	3,642	3,815	3,7
Nr. 8	36	5,083	4,318	4,496	4,4
Nr. 10	32	5,858	4,999	5,184	5,1
1/4"	28	7,528	6,545	6,720	6,6
5/16"	24	9,312	8,166	8,351	8,25
3/8"	24	10,899	9,753	9,931	9,8
7/16"	20	12,763	11,389	11,587	11,5
1/2"	20	14,352	12,978	13,176	13,1
9/16"	18	16,121	14,594	14,800	14,7
5/8"	18	17,709	16,182	16,388	16,25
3/4"	16	21,112	19,392	19,608	19,5

Alle Maße in mm. DEG = Außendurchmesser, D1EG = Kerndurchmesser des Aufnahmegewindes.
Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.
Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabelten
online und mit Bohrern im Shop



G Whitworth-Rohrgewinde (BSP)

DIN EN ISO 228 · zylindrisch, nicht im Gewinde dichtend

FLANKENWINKEL

55°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
G 1/16	28	6,561	6,843	6,8
G 1/8	28	8,566	8,848	8,8
G 1/4	19	11,445	11,890	11,8
G 3/8	19	14,950	15,395	15,25
G 1/2	14	18,631	19,172	19
G 5/8	14	20,587	21,128	21
G 3/4	14	24,117	24,658	24,5
G 7/8	14	27,877	28,418	28,25
G 1	11	30,291	30,931	30,75
G 1 1/8	11	34,939	35,579	35,5

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
G 1 1/4	11	38,952	39,592	39,5
G 1 3/8	11	41,365	42,005	41,75
G 1 1/2	11	44,845	45,485	45,25
G 1 5/8	11	49,030	49,670	49,5
G 1 3/4	11	50,788	51,428	51
G 2	11	56,656	57,296	57
G 2 1/4	11	62,752	63,392	63,3
G 2 1/2	11	72,226	72,866	72,8
G 2 3/4	11	78,576	79,216	79,1
G 3	11	84,926	85,566	85,5

Alle Maße in mm.

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



Rp

Zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde (BS)

DIN EN 10226-1 und ISO 7-1 · im Gewinde dichtend

FLANKENWINKEL

55°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
Rp 1/16	28	6,490	6,632	6,55
Rp 1/8	28	8,495	8,637	8,6
Rp 1/4	19	11,341	11,549	11,5
Rp 3/8	19	14,846	15,054	15
Rp 1/2	14	18,489	18,773	18,5
Rp 3/4	14	23,975	24,259	24
Rp 1	11	30,111	30,471	30,25

Alle Maße in mm.

Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.

 Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular
Alle Kernlochtabelten
 online und mit Bohrern im Shop


NPSM

Amerikanisches zylindrisches

ANSI/ASME B1.20.1 · mechanisch, früher NP

FLANKENWINKEL

60°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
1/8"	27	9,093	9,246	9,1
1/4"	18	11,887	12,217	12
3/8"	18	15,316	15,545	15,5
1/2"	14	18,974	19,279	19
3/4"	14	24,333	24,638	24,5
1"	11 1/2	30,505	30,759	30,5

Alle Maße in mm.

Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.

Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabelten
online und mit Bohrern im Shop



NPSC

Amerikanisches zylindrisches Ir

ANSI/ASME B1.20.1 · für Rohrverbindungen

FLANKENWINKEL

60°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
1/8"	27	8,636	8,814	8,8
1/4"	18	11,227	11,491	11,4
3/8"	18	14,656	14,920	14,9
1/2"	14	18,161	18,501	18,4
3/4"	14	23,495	23,835	23,7
1"	11 1/2	29,489	29,903	29,8

Alle Maße in mm.

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



NPSF

Amerikanisches zylindrisches Rohr

ANSI B1.20.3 · Rohrdichtgewinde, Lehrung konisch

FLANKENWINKEL

60°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
1/16"	27	6,304	6,393	6,35
1/8"	27	8,651	8,740	8,7
1/4"	18	11,232	11,364	11,3
3/8"	18	14,671	14,803	14,75
1/2"	14	18,118	18,288	18,2
3/4"	14	23,465	23,635	23,5
1"	11 1/2	29,464	29,670	29,5

Alle Maße in mm.

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



Rc

Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde (BSPT)

DIN EN 10226-2 und ISO 7-1 · im Gewinde dichtend

KEGEL

1:16 · 55°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 zylindrisch	D2 kegelig	D3 kegelig	t1 Bohrtiefe	t4 Gewindetiefe	b Grundloch	t min. Grundloch	D4 min. Grundloch
1/16	28	6,15	6,10	6,56	11,1	9,5	5,6	9,9	7,60,3
1/8	28	8,15	8,10	8,57	11,1	9,5	5,6	9,9	9,60,3
1/4	19	10,85	10,75	11,45	16,3	14,0	8,4	14,6	13,00,5
3/8	19	14,30	14,25	14,95	16,7	14,4	8,8	15,0	16,50,5
1/2	14	17,80	17,70	18,63	22,3	19,1	11,4	20,0	20,60,5
3/4	14	23,20	23,10	24,12	23,6	20,4	12,7	21,3	26,00,5
1	11	29,20	29,10	30,29	28,3	24,3	14,5	25,4	32,80,5

Alle Maße in mm. D3 Toleranz JS11.

Zylindrisch vorarbeiten: D1 bohren. Kegelig vorarbeiten: D2 und D3. Grundloch: mit Einstich bevorzugt.

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



NPT

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde
ANSI/ASME B1.20.1 · mit Dichtmittel

KEGEL

1:16 · 60°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 zylindrisch	D2 kegelig	D3 kegelig	t1 Bohrtiefe	t4 Gewindetiefe	b Grundloch	t min. Grundloch	D4 min. Grundloch
1/16"	27	6,15	5,95	6,39	11,8	9,70	7,0	10,0	7,6
1/8"	27	8,50	8,30	8,74	11,9	9,75	7,0	10,0	10,0
1/4"	18	11,00	10,75	11,36	17,4	14,25	10,2	14,5	13,1
3/8"	18	14,40	14,15	14,80	17,7	14,55	10,6	15,0	16,5
1/2"	14	17,80	17,45	18,32	23,1	19,00	13,8	19,0	20,5
3/4"	14	23,15	22,80	23,67	23,6	19,50	14,2	20,0	25,8
1"	11 1/2	29,05	28,65	29,69	28,4	23,40	17,0	24,0	32,2
1 1/4"	11 1/2	37,80	37,35	38,45	28,9	23,90	17,5	24,5	41,0
1 1/2"	11 1/2	43,85	43,45	44,52	28,9	23,90	17,5	24,5	47,2
2"	11 1/2	55,85	55,45	56,56	29,3	24,35	18,0	25,0	59,2

Alle Maße in mm. D3 Toleranz +0,05 mm.

Zylindrisch vorarbeiten: D1 bohren. Kegelig vorarbeiten: D2 und D3. Grundloch: mit Einstich bevorzugt.

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



NPTF

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde
ANSI B1.20.3 · ohne Dichtmittel

KEGEL

1:16 · 60°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 zylindrisch	D2 kegelig	D3 kegelig	t1 Bohrtiefe	t4 Gewindetiefe	b Grundloch	t min. Grundloch	D4 min. Grundloch
1/16"	27	6,10	5,95	6,41	13,0	10,65	8,0	11,0	7,4
1/8"	27	8,45	8,30	8,76	13,0	10,70	8,0	11,0	9,8
1/4"	18	10,90	10,75	11,40	19,2	15,65	11,6	15,5	12,9
3/8"	18	14,30	14,15	14,84	19,5	16,00	12,0	16,0	16,3
1/2"	14	17,60	17,45	18,33	25,4	20,85	15,6	20,5	20,3
3/4"	14	23,00	22,80	23,68	25,9	21,30	16,0	21,5	25,6
1"	11 1/2	28,75	28,65	29,72	31,1	25,60	19,2	26,0	32,0
1 1/4"	11 1/2	37,50	37,35	38,48	31,7	26,15	19,7	26,5	40,8
1 1/2"	11 1/2	43,75	43,45	44,55	31,7	26,15	19,7	26,5	47,0
2"	11 1/2	55,75	55,45	56,59	32,1	26,55	20,2	27,0	59,0

Alle Maße in mm. D3 Toleranz +0,05 mm.

Zylindrisch vorarbeiten: D1 bohren. Kegelig vorarbeiten: D2 und D3. Grundloch: mit Einstich bevorzugt.

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



Pg

Stahlpanzerrohr-Gewinde

DIN 40430 · 80°-Flankenwinkel

FLANKENWINKEL

80°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
Pg 7	20	11,280	11,430	11,35
Pg 9	18	13,860	14,010	13,95
Pg 11	18	17,260	17,410	17,35
Pg 13,5	18	19,060	19,210	19,15
Pg 16	18	21,160	21,310	21,25
Pg 21	16	26,780	27,030	26,95
Pg 29	16	35,480	35,730	35,6
Pg 36	16	45,480	45,730	45,6
Pg 42	16	52,480	52,730	52,6
Pg 48	16	57,780	58,030	57,9

Alle Maße in mm.

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



Tr

Metrisches ISO-Trapez-Regelgewinde

DIN 103 · Kerndurchmesser D1 in Toleranzklasse 7H

KERNLOCH MUTTER

D1 = Nenn-Ø – P

Nenngröße D × P	D1 (7H) min.	D1 (7H) max.	Bohr-Ø
Tr 8 × 1,5	6,500	6,690	6,6
Tr 9 × 2	7,000	7,236	7,2
Tr 10 × 2	8,000	8,236	8,2
Tr 10 × 3	7,000	7,315	7,25
Tr 11 × 3	8,000	8,315	8,25
Tr 12 × 3	9,000	9,315	9,25
Tr 14 × 3	11,000	11,315	11,25
Tr 14 × 4	10,000	10,375	10,25
Tr 16 × 4	12,000	12,375	12,25
Tr 18 × 4	14,000	14,375	14,25
Tr 20 × 4	16,000	16,375	16,25
Tr 22 × 5	17,000	17,450	17,25
Tr 24 × 5	19,000	19,450	19,25
Tr 26 × 5	21,000	21,450	21,25

Nenngröße D × P	D1 (7H) min.	D1 (7H) max.	Bohr-Ø
Tr 28 × 5	23,000	23,450	23,25
Tr 30 × 6	24,000	24,500	24,25
Tr 32 × 6	26,000	26,500	26,25
Tr 34 × 6	28,000	28,500	28,25
Tr 36 × 6	30,000	30,500	30,25
Tr 38 × 7	31,000	31,560	31,5
Tr 40 × 7	33,000	33,560	33,5
Tr 42 × 7	35,000	35,560	35,5
Tr 44 × 7	37,000	37,560	37,5
Tr 46 × 8	38,000	38,630	38,5
Tr 48 × 8	40,000	40,630	40,5
Tr 50 × 8	42,000	42,630	42,5
Tr 52 × 8	44,000	44,630	44,5

Alle Maße in mm.

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



Tr-F

Metrisches ISO-Trapez-Feingewinde

DIN 103 · Kerndurchmesser D1 in Toleranzklasse 7H

KERNLOCH MUTTER

D1 = Nenn-Ø - P

Nenngröße D × P	D1 (7H) min.	D1 (7H) max.	Bohr-Ø
Tr 9 × 1,5	7,500	7,690	7,6
Tr 10 × 1,5	8,500	8,690	8,6
Tr 11 × 2	9,000	9,236	9,2
Tr 12 × 2	10,000	10,236	10,2
Tr 14 × 2	12,000	12,236	12,2
Tr 16 × 2	14,000	14,236	14,2
Tr 18 × 2	16,000	16,236	16,2
Tr 20 × 2	18,000	18,236	18,2
Tr 22 × 3	19,000	19,315	19,25
Tr 24 × 3	21,000	21,315	21,25
Tr 26 × 3	23,000	23,315	23,25
Tr 28 × 3	25,000	25,315	25,25
Tr 30 × 3	27,000	27,315	27,25

Alle Maße in mm.

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



Rd Rundgewinde

DIN 405 · Kerndurchmesser D1 in Toleranzklasse 7H

FLANKENWINKEL

30°

Nenngröße D × Gg/Zoll	D1 (7H) min.	D1 (7H) max.	Bohr-Ø
Rd 8 × 10	5,714	6,164	6
Rd 9 × 10	6,714	7,164	7
Rd 10 × 10	7,714	8,164	8
Rd 11 × 10	8,714	9,164	9
Rd 12 × 10	9,714	10,164	10
Rd 14 × 8	11,142	11,672	11,5
Rd 16 × 8	13,142	13,672	13,5
Rd 18 × 8	15,142	15,672	15,5
Rd 20 × 8	17,142	17,672	17,5
Rd 22 × 8	19,142	19,672	19,5
Rd 24 × 8	21,142	21,672	21,5
Rd 26 × 8	23,142	23,672	23,5
Rd 28 × 8	25,142	25,672	25,5
Rd 30 × 8	27,142	27,672	27,5

Alle Maße in mm. Steigung in Gängen je Zoll.

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


W keg

Gasflaschengewinde, kegelig

DIN EN ISO 11363 und DIN 477 · Einschraub

KEGEL

3:25 · 55°

Nenngröße	Gänge je Zoll	D2	D3 ±0,06	t1 Bohrtiefe	t4 Gewindetiefe
17E / W 19,8	14	14,60	16,82	24,50	22,50
25E / W 28,8	14	22,60	25,42	29,50	27,50
W 31,3	14	25,10	27,92	29,50	27,50

Alle Maße in mm. D2 und D3 = kleiner und großer Durchmesser der kegelligen Vorbohrung.

Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.

Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabelen
online und mit Bohrern im Shop



Wzyl

Gasflaschengewinde, zylindrisch

DIN 477 · Seitenstutzen

FLANKENWINKEL

55°

Nenngröße	Gänge je Zoll	D1 min.	D1 max.	Bohr-Ø
W 21,8	14	19,496	20,066	19,8
W 24,32	14	22,016	22,586	22,3

Alle Maße in mm.

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





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


MF Metrisches ISO-Feingewinde

DIN 13 · Kerndurchmesser nach DIN 13-50

GRUNDBERECHNUNG VORBOHR-Ø

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

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

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



LK-M

Metrisches SELF-LOCK-Regelgewinde
EMUGE-Norm

NORM

EMUGE SELF-LOCK

Nenn- größe	Steigung P	Vorbohr-Ø min.	Vorbohr-Ø max.	Bohr-Ø
LK-M3	0,5	2,82	2,88	2,85
LK-M4	0,7	3,77	3,83	3,8
LK-M5	0,8	4,77	4,83	4,8
LK-M6	1	5,70	5,78	5,7
LK-M8	1,25	7,58	7,68	7,6
LK-M10	1,5	9,48	9,58	9,5

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



UNC Unified-Grobgewinde

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. 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



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



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: gueldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabellen
 online und mit Bohrern im Shop

