

Kernlochdurchmesser für das Gewindeschneiden

Metrische ISO-Regelgewinde DIN 336					Metrische ISO-Regelgewinde DIN 336					UNC-Gewinde DIN 336 (ISO 5864)						
Nenn- ∅	Steigung P mm	Kernloch ∅ mm	Kerndurchmesser Muttergewinde min. max. mm mm		Nenn- ∅	x	Steigung P mm	Kernloch ∅ mm	Kerndurchmesser Muttergewinde min. max. mm mm		Nenn- ∅	x	Steigung P mm	Kernloch ∅ mm	Kerndurchmesser Muttergewinde min. max. mm mm	
M1	0,25	0,75	0,729	-	M2,5	x	0,35	2,15	2,121	2,221	M24	x	1,50	22,50	22,376	22,676
M1,1	0,25	0,85	0,829	-	M3	x	0,35	2,65	2,621	2,721	M24	x	2,00	22,00	21,835	22,210
M1,2	0,25	0,95	0,929	-	M3,5	x	0,35	3,15	3,121	3,221	M25	x	1,00	24,00	23,917	24,153
M1,4	0,30	1,10	1,075	-	M4	x	0,50	3,50	3,459	3,599	M25	x	1,50	23,50	23,376	23,676
M1,6	0,35	1,25	1,221	1,321	M4,5	x	0,50	4,00	3,959	4,099	M25	x	2,00	23,00	23,835	23,210
M1,8	0,35	1,45	1,421	1,521	M5	x	0,50	4,50	4,459	4,599	M27	x	1,00	26,00	25,917	26,153
M2	0,40	1,60	1,567	1,679	M5,5	x	0,50	5,00	4,959	5,099	M27	x	1,50	25,50	25,376	25,676
M2,2	0,45	1,75	1,713	1,838	M6,0	x	0,75	5,20	5,188	5,378	M27	x	2,00	25,00	24,835	25,210
M2,5	0,45	2,05	2,013	2,138	M7,0	x	0,75	6,20	6,188	6,378	M28	x	1,00	27,00	26,917	27,153
M3	0,50	2,50	2,459	2,599	M8,0	x	0,75	7,20	7,188	7,378	M28	x	1,50	26,50	26,376	26,676
M3,5	0,60	2,90	2,850	3,010	M8,0	x	1,00	7,00	6,917	7,153	M28	x	2,00	24,00	23,853	24,150
M4	0,70	3,30	3,242	3,422	M9,0	x	0,75	8,20	8,188	8,378	M30	x	1,00	29,00	28,917	29,153
M4,5	0,75	3,70	3,688	3,878	M9,0	x	1,00	8,00	7,917	8,153	M30	x	1,50	28,35	28,376	28,676
M5	0,80	4,20	4,134	4,334	M10	x	0,75	9,20	9,188	9,378	M30	x	2,00	28,00	27,835	28,210
M6	1,00	5,00	4,917	5,153	M10	x	1,00	9,00	8,917	9,153	M30	x	3,00	27,00	26,752	27,252
M7	1,00	6,00	5,917	6,153	M10	x	1,25	8,80	8,647	8,912	M32	x	1,50	30,50	30,376	30,676
M8	1,25	6,80	6,647	6,912	M11	x	0,75	10,20	10,188	10,378	M32	x	2,00	30,00	29,835	30,210
M9	1,25	7,80	7,647	7,912	M11	x	1,00	10,00	9,917	10,153	M33	x	1,50	31,50	31,376	31,676
M10	1,50	8,50	8,376	8,676	M12	x	1,00	11,00	10,917	11,153	M33	x	2,00	31,00	30,835	31,210
M11	1,50	9,50	9,376	9,676	M12	x	1,25	10,80	10,647	10,912	M33	x	3,00	30,00	29,752	30,252
M12	1,75	10,20	10,106	10,441	M12	x	1,50	10,50	10,376	10,676	M35	x	1,50	33,50	33,376	33,676
M14	2,00	12,00	11,835	12,210	M14	x	1,00	13,00	12,917	13,153	M36	x	1,50	34,50	34,376	34,676
M16	2,00	14,00	13,835	14,210	M14	x	1,25	12,80	12,647	12,912						
M18	2,50	15,50	15,294	15,744	M14	x	1,50	12,50	12,376	12,676						
M20	2,50	17,50	17,294	17,744	M15	x	1,00	14,00	13,917	14,153						
M22	2,50	19,50	19,294	19,744	M15	x	1,50	13,50	13,376	13,676						
M24	3,00	21,00	20,752	21,252	M16	x	1,00	15,00	14,197	15,153						
M27	3,00	24,00	23,752	24,252	M16	x	1,50	14,50	14,376	14,676						
M30	3,50	26,50	26,211	26,771	M17	x	1,00	16,00	15,917	16,153						
M33	3,50	29,50	29,211	29,771	M17	x	1,50	15,50	15,376	15,676						
M36	4,00	32,00	31,670	32,270	M18	x	1,00	17,00	16,917	17,153						
M39	4,00	35,00	34,670	35,270	M18	x	1,50	16,50	16,376	16,676						
M42	4,50	37,50	37,129	37,799	M18	x	2,00	16,00	15,835	16,210						
M45	4,50	40,50	40,129	40,799	M20	x	1,00	19,00	18,917	19,153						
M48	5,00	43,00	42,587	43,297	M20	x	1,50	18,50	18,376	18,676						
M52	5,00	47,00	46,587	47,287	M20	x	2,00	18,00	17,835	18,210						
M56	5,50	50,50	50,046	50,796	M22	x	1,00	21,00	20,917	21,153						
					M22	x	1,50	20,50	20,376	20,676						
					M22	x	2,00	20,00	19,835	20,210						
					M24	x	1,00	23,00	22,917	23,153						

Kernlochdurchmesser für das Gewindeschneiden

Beim Gewindeformen ist der Kerndurchmesser Toleranzfeld H7 zulässig (siehe DIN 13, Teil 50).

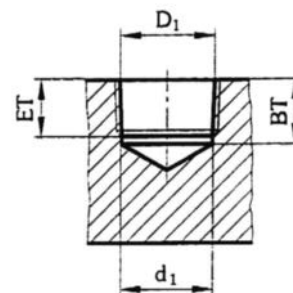
Metrische ISO-Regelgewinde					Metrische ISO-Regelgewinde					Metrische ISO-Regelgewinde				
Nenn- ∅	Steigung mm	Kernloch- ∅ mm	Nenn- ∅	Steigung mm	Kernloch- ∅ mm	Nenn- ∅	x	Steigung mm	Kernloch- ∅ mm	Nenn- ∅	x	Steigung mm	Kernloch- ∅ mm	
M1	0,25	0,88	M4,5	0,75	4,15	M5	x	0,50	4,75	M12	x	1,50	11,30	
M1,1	0,25	0,98	M5,0	0,80	4,65	M5,5	x	0,50	5,25	M14	x	1,00	13,55	
M1,2	0,25	1,08	M6,0	1,00	5,55	M6	x	0,75	5,65	M14	x	1,25	13,40	
M1,4	0,30	1,25	M7,0	1,00	6,55	M7	x	0,75	6,65	M14	x	1,50	13,30	
M1,6	0,35	1,45	M8,0	1,25	7,40	M8	x	0,75	7,65	M15	x	1,00	13,55	
M1,7	0,35	1,55	M9,0	1,25	8,40	M8	x	1,00	7,55	M15	x	1,50	14,30	
M1,8	0,35	1,65	M10	1,50	9,25	M9	x	0,75	8,65	M16	x	1,00	15,55	
M2,0	0,40	1,80	M11	1,50	10,25	M9	x	1,00	8,55	M16	x	1,50	15,30	
M2,2	0,45	2,00	M12	1,75	11,20	M10	x	0,75	9,65	M17	x	1,00	16,55	
M2,3	0,40	2,10	M14	2,00	13,10	M10	x	1,00	9,55	M17	x	1,50	16,30	
M2,5	0,45	2,30	M16	2,00	15,10	M10	x	1,25	9,40	M18	x	1,00	17,55	
M2,6	0,45	2,40	M18	2,50	16,90	M11	x	0,75	10,65	M18	x	1,50	17,30	
M3,0	0,50	2,80	M20	2,50	18,90	M11	x	1,00	10,55	M18	x	2,00	17,10	
M3,5	0,60	3,25				M12	x	1,00	11,55	M20	x	1,00	19,55	
M4,0	0,70	3,70				M12	x	1,25	11,40					

Kernlochdurchmesser für das Gewindeschneiden

UNF-Gewinde DIN 336 (ISO 5864)					BSW-(Whitworth)- Gewinde					(Whitworth)-Rohrgewinde (nach DIN ISO 228) DIN 336					Stahlpanzerrohr-Gewinde nach DIN 40430				
Nenn- Ø	Gang pro inch	Kern- loch Ø mm	Kerndurchmesser Muttergewinde		Nenn- Ø	Gang pro inch	Kern- loch Ø mm	Kerndurchmesser Muttergewinde		Nenn- Ø	Gang pro inch	Kern- loch Ø mm	Kerndurchmesser Muttergewinde		Nenn- Ø	Gang pro inch	Kern- loch Ø mm	Kerndurchmesser Muttergewinde	
			min. mm	max. mm				min. mm	max. mm				min. mm	max. mm				min. mm	max. mm
Nr. 1	- 72	1,55	1,473	1,613	W 1/8	- 40	2,50	-	-	G 1/16	- 28	6,80	6,561	6,843	Pg 7,0	- 20	11,40	11,280	11,430
Nr. 2	- 64	1,90	1,755	1,913	W 5/32	- 32	3,20	-	-	G 1/8	- 28	8,80	8,566	8,848	Pg 9,0	- 18	14,00	13,860	14,010
Nr. 3	- 56	2,15	2,024	2,197	W 3/16	- 24	3,60	-	-	G 1/4	- 19	11,80	11,445	11,890	Pg 11,0	- 18	17,30	17,260	17,410
Nr. 4	- 48	2,40	2,271	2,459	W 1/4	- 20	5,10	4,744	5,224	G 3/8	- 19	15,25	15,395	14,950	Pg 13,5	- 18	19,00	19,060	19,210
Nr. 5	- 44	2,70	2,550	2,741	W 5/16	- 18	6,50	6,151	6,661	G 1/2	- 14	19,00	18,631	19,172	Pg 16,0	- 18	21,30	21,160	21,310
Nr. 6	- 40	2,95	2,819	3,023	W 3/8	- 16	7,90	7,512	8,052	G 5/8	- 14	21,00	20,587	21,128	Pg 21,0	- 16	26,90	26,780	27,030
Nr. 8	- 36	3,50	3,404	3,607	W 7/16	- 14	9,20	8,809	9,379	G 3/4	- 14	24,50	24,117	24,658	Pg 29,0	- 16	35,50	35,480	35,730
Nr. 10	- 32	4,10	3,962	4,166	W 1/2	- 12	10,50	10,015	10,610	G 7/8	- 14	28,25	27,877	28,418	Pg 36,0	- 16	45,50	45,480	45,730
Nr. 12	- 28	4,70	4,496	4,724	W 5/8	- 11	13,50	12,948	13,598	G 1	- 11	30,75	30,291	30,931	Pg 42,0	- 16	52,50	52,480	52,730
1/4	- 28	5,50	5,367	5,580	W 3/4	- 10	16,25	15,831	16,538	G 1 1/8	- 11	35,50	34,939	35,579	Pg 48,0	- 16	57,80	57,780	58,030
5/16	- 24	6,90	6,792	7,038	W 7/8	- 9	19,25	18,647	19,411	G 1 1/4	- 11	39,50	38,952	39,592					
3/8	- 24	8,50	8,379	8,626	W 1	- 8	22,00	21,375	22,185	G 1 1/2	- 11	45,25	44,845	45,485					
7/16	- 20	9,90	9,739	10,030	W 1 1/8	- 7	24,50	23,976	24,879	G 1 3/4	- 11	51,00	50,788	51,428					
1/2	- 20	11,50	11,326	11,618	W 1 1/4	- 7	27,75	27,151	28,054	G 2	- 11	57,00	56,656	57,296					
9/16	- 18	12,90	12,761	13,084	W 1 3/8	- 6	30,50	29,558	30,555										
5/8	- 18	14,50	14,348	14,671	W 1 1/2	- 6	33,50	32,733	33,730										
3/4	- 16	17,50	17,330	17,689	W 1 5/8	- 5	35,50	34,834	35,921										
7/8	- 14	20,40	20,262	20,663	W 1 3/4	- 5	39,00	38,009	39,096										
1	- 12	23,25	23,109	23,569	W 2	- 4,5	44,50	43,643	44,823										
1 1/8	- 12	26,50	26,284	26,744															
1 1/4	- 12	29,50	29,459	29,919															
1 3/8	- 12	32,75	32,634	33,094															
1 1/2	- 12	36,00	35,809	36,269															

**NPT
Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde Kegel 1:16**

Nenn- größe		Kernloch-Ø		Einschneid- tiefe ET mm	Bohrtiefe min. BT mm
		zylindrisch d ₁ mm	konisch D ₁ mm		
1/16	- 27	6,15	6,39	9,29	10,7
1/8	- 27	8,40	8,74	9,32	10,8
1/4	- 18	11,10	11,36	13,52	15,6
3/8	- 18	14,30	14,80	13,83	16,0
1/2	- 14	17,90	18,32	18,07	20,8
3/4	- 14	23,30	23,67	18,55	21,3
1	- 11,5	29,00	29,69	22,29	25,6
1 1/4	- 11,5	37,70	38,45	22,80	26,1
1 1/2	- 11,5	43,70	44,52	22,80	26,1
2	- 11,5	55,60	56,56	23,20	26,5
2 1/2	- 8,0	66,30	67,62	31,57	36,3
3	- 8,0	82,30	83,52	33,74	38,5



Kernlochdurchmesser für das Gewindeschneiden

UNC-Gewinde			UNF-Gewinde			BSW-(Whitworth)-Gewinde DIN 11			(Whitworth)-Rohrgewinde (nach DIN ISO 228)		
UNC- Kurzbezeichnung inch	Kernloch- Ø mm		UNF- Kurzbezeichnung inch	Kernloch- Ø mm		Nenn- Ø inch	Gangzahl je inch	Kernloch- Ø mm	Nenn- Ø inch	Gangzahl je inch	Kernloch- Ø mm
Nr. 5	- 40	2,90	Nr. 4	- 48	2,60	W 1/4	- 20	5,65	G 1/16	- 28	7,30
Nr. 6	- 32	3,15	Nr. 5	- 44	2,90	W 5/16	- 18	7,15	G 1/8	- 28	9,20
Nr. 8	- 32	3,80	Nr. 6	- 40	3,20	W 3/8	- 16	8,65	G 1/4	- 19	12,40
Nr. 10	- 24	4,35	Nr. 8	- 36	3,85	W 7/16	- 14	10,10	G 3/8	- 19	15,90
Nr. 12	- 24	5,00	Nr. 10	- 32	4,45	W 1/2	- 12	11,50	G 1/2	- 14	19,90
1/4	- 20	5,75	Nr. 12	- 28	5,10	W 5/8	- 11	14,55	G 5/8	- 14	21,90
5/16	- 18	7,30	1/4	- 28	5,95	W 3/4	- 10	17,60	G 3/4	- 14	25,40
3/8	- 16	8,80	3/16	- 24	7,45	W 7/8	- 9	19,25	G 1	- 11	32,00
7/16	- 14	10,30	3/8	- 24	9,00				G 1 1/4	- 11	40,70
1/2	- 13	11,80	7/16	- 20	10,50						
9/16	- 12	13,30	1/2	- 20	12,10						
5/8	- 11	14,80	3/16	- 18	13,65						
3/4	- 10	17,90	5/8	- 18	15,25						
7/8	- 9	20,95	3/4	- 16	18,30						
1	- 8	24,00	1	- 12	24,45						