

Kernlochmaße für metrisches Feingewinde

Nennmaß mm	Steigung mm	Kernloch mm
MF 2,5 x 0,35	0,35	2,15
MF 2,6 x 0,35	0,35	2,15
MF 3 x 0,35	0,35	2,65
MF 3,5 x 0,35	0,35	3,15
MF 4 x 0,35	0,35	3,65
MF 4 x 0,5	0,5	3,5
MF 4,5 x 0,35	0,35	4,15
MF 4,5 x 0,5	0,5	4
MF 5 x 0,5	0,5	4,5
MF 5 x 0,75	0,75	4,25
MF 5,5 x 0,5	0,5	5
MF 5,5 x 0,75	0,75	4,75
MF 6 x 0,5	0,5	5,5
MF 6 x 0,75	0,75	5,25
MF 7 x 0,5	0,5	6,5
MF 7 x 0,75	0,75	6,25
MF 8 x 0,5	0,5	7,5
MF 8 x 0,75	0,75	7,25
MF 8 x 1	1	7
MF 8 x 1,5	1,5	6,5
MF 9 x 0,5	0,5	8,5
MF 9 x 0,75	0,75	8,2
MF 9 x 1	1	8
MF 10 x 0,5	0,5	9,5
MF 10 x 0,75	0,75	9,25
MF 10 x 1	1	9
MF 10 x 1,25	1,25	8,8
MF 11 x 0,5	0,5	10,5
MF 11 x 0,75	0,75	10,25
MF 11 x 1	1	10
MF 11 x 1,25	1,25	9,75
MF 12 x 0,5	0,5	11,5
MF 12 x 0,75	0,75	11,25
MF 12 x 1	1	11
MF 12 x 1,25	1,25	10,8
MF 12 x 1,5	1,5	10,5
MF 13 x 0,5	0,5	12,5
MF 13 x 0,75	0,75	12,25
MF 13 x 1	1	12
MF 13 x 1,25	1,25	11,75
MF 13 x 1,5	1,5	11,5
MF 14 x 0,5	0,5	13,5
MF 14 x 0,75	0,75	13,25
MF 14 x 1	1	13
MF 14 x 1,25	1,25	12,8
MF 14 x 1,5	1,5	12,5
MF 15 x 0,5	0,5	14,5
MF 15 x 0,75	0,75	14,25
MF 15 x 1	1	14
MF 15 x 1,25	1,25	13,8
MF 15 x 1,5	1,5	13,5
MF 16 x 0,5	0,5	15,5



Unsere Empfehlungen
beim Kernlochbohren:

- möglichst geringe
Schnittgeschwindigkeit
- gut schmieren



Das verhindert
Randschichthärtung
und erhöht die
Lebenszeit Ihrer
Gewindeschneider

Zubehör gibt es unter:

www.prohandling.de

info@prohandling.de

0391 990 25 923