

Kernlochmaße für metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13



| Nennmaß mm | Steigung mm | Kernloch mm |
|------------|-------------|-------------|
| M 1 | 0,25 | 0,75 |
| M 1,1 | 0,25 | 0,85 |
| M 1,2 | 0,25 | 0,95 |
| M 1,4 | 0,3 | 1,1 |
| M 1,6 | 0,35 | 1,25 |
| M 1,7 | 0,35 | 1,3 |
| M 1,8 | 0,35 | 1,45 |
| M 2 | 0,4 | 1,6 |
| M 2,2 | 0,45 | 1,75 |
| M 2,3 | 0,4 | 1,9 |
| M 2,5 | 0,45 | 2,05 |
| M 2,6 | 0,45 | 2,1 |
| M 3 | 0,5 | 2,5 |
| M 3,5 | 0,6 | 2,9 |
| M 4 | 0,7 | 3,3 |
| M 4,5 | 0,75 | 3,7 |
| M 5 | 0,8 | 4,2 |
| M 6 | 1 | 5 |
| M 7 | 1 | 6 |
| M 8 | 1,25 | 6,8 |
| M 9 | 1,25 | 7,8 |
| M 10 | 1,5 | 8,5 |
| M 11 | 1,5 | 9,5 |
| M 12 | 1,75 | 10,2 |
| M 14 | 2 | 12 |
| M 16 | 2 | 14 |
| M 18 | 2,5 | 15,5 |
| M 20 | 2,5 | 17,5 |
| M 22 | 2,5 | 19,5 |
| M 24 | 3 | 21 |
| M 27 | 3 | 24 |
| M 30 | 3,5 | 26,5 |
| M 33 | 3,5 | 29,5 |
| M 36 | 4 | 32 |
| M 39 | 4 | 35 |
| M 42 | 4,5 | 37,5 |
| M 45 | 4,5 | 40,5 |
| M 48 | 5 | 43 |
| M 52 | 5 | 47 |
| M 56 | 5,5 | 51,5 |
| M 60 | 5,5 | 54,5 |
| M 64 | 6 | 58 |



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