

**NPT** Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde (BSPT), nach BS 21 und ISO 7/1, Kegel 1 : 16<sup>\*</sup>  
American Taper Pipe Thread, Taper 1 : 16 acc. to ANSI B 1.20.1

Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	x D <sub>1</sub> mm	Bohrtiefe Hole Depth mm	Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	Ø D <sub>1</sub> mm	Ø D <sub>2</sub> mm	Bohrtiefe Hole Depth mm
1/16 -	27	6,25	12,00	1/16 -	27	6,00	6,41	11,90
1/8 -	27	8,50	12,00	1/8 -	27	8,25	8,76	12,00
1/4 -	18	11,10	17,50	1/4 -	18	10,70	11,40	17,50
3/8 -	18	14,70	17,60	3/8 -	18	14,10	14,84	17,60
1/2 -	14	18,00	22,90	1/2 -	14	17,40	18,33	22,90
3/4 -	14	23,25	23,00	3/4 -	14	22,60	23,68	23,00
1 -	11 1/2	29,25	27,40	1 -	11 1/2	28,50	29,72	27,40
1 1/4 -	11 1/2	38,00	28,10	1 1/4 -	11 1/2	37,00	38,48	28,10
1 1/2 -	11 1/2	44,25	28,40	1 1/2 -	11 1/2	43,50	44,55	28,40
2 -	11 1/2	56,25	28,40	2 -	11 1/2	55,00	56,59	28,40

**NPT** Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1 : 16 nach ANSI B 1.20.4<sup>\*</sup>  
American Taper Pipe Thread, Taper 1 : 16 acc. to ANSI B 1.20.4

Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	x D <sub>1</sub> mm	Bohrtiefe Hole Depth mm	Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	Ø D <sub>1</sub> mm	Ø D <sub>2</sub> mm	Bohrtiefe Hole Depth mm
1/16 -	27	6,15	12,00	1/16 -	27	6,00	6,41	12,00
1/8 -	27	8,40	12,00	1/8 -	27	8,25	8,76	12,00
1/4 -	18	11,00	17,50	1/4 -	18	10,70	11,40	17,50
3/8 -	18	14,50	17,60	3/8 -	18	14,10	14,84	17,60
1/2 -	14	17,75	22,90	1/2 -	14	17,40	18,33	22,90
3/4 -	14	23,00	23,00	3/4 -	14	22,60	23,68	23,00
1 -	11 1/2	29,00	27,40	1 -	11 1/2	28,50	29,72	27,40
1 1/4 -	11 1/2	37,50	28,10	1 1/4 -	11 1/2	37,00	38,48	28,10
1 1/2 -	11 1/2	44,00	28,40	1 1/2 -	11 1/2	43,50	44,55	28,40
2 -	11 1/2	56,00	28,40	2 -	11 1/2	55,00	56,59	28,40

<sup>\*</sup>Zylindrisch vorbohren / rough-drill cylindrically · rough-drill cylindrically and grind conically with reamer

**Empfohlene Kernlochdurchmesser für Gewindefurcher**  
Recommended Core Hole Diameters for Roll Taps

**Bitte beachten Sie!**  
Der Kernlochdurchmesser beeinflusst die Gewindequalität.

**Kernloch zu klein:**  
Gewinde wird zerquetscht, Bruchgefahr des Werkzeuges.

**Kernloch zu groß:**  
Gewinde wird nicht sauber ausgefurcht.

**Please, note!**  
The core hole diameter has an impact on the quality of the thread.

**Core hole too small:**  
Thread will be squeezed, danger of breaking the tool.

**Core hole too wide:**  
No clean thread surface.

**M** Metrisches ISO Gewinde DIN 13 (Regelgew.)  
Metric ISO Standard Thread DIN 13

Nenn-Ø Nom.-Ø mm	Steigung Pitch mm	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
M 1	x 0,25	0,88
M 1,2	x 0,25	1,08
M 1,4	x 0,30	1,25
M 1,6	x 0,35	1,45
M 1,7	x 0,35	1,55
M 1,8	x 0,35	1,65
M 2	x 0,40	1,80
M 2,2	x 0,45	2,00
M 2,3	x 0,40	2,10
M 2,5	x 0,45	2,30
M 2,6	x 0,45	2,40
M 3	x 0,50	2,80
M 3,5	x 0,60	3,25
M 4	x 0,70	3,70
M 5	x 0,80	4,65
M 6	x 1,00	5,55
M 8	x 1,25	7,40
M 10	x 1,50	9,30
M 12	x 1,75	11,20
M 14	x 2,00	13,10
M 16	x 2,00	15,10
M 18	x 2,50	16,90
M 20	x 2,50	18,90
M 22	x 2,50	20,90
M 24	x 3,00	22,65

**MF** Metrisches ISO Gewinde DIN 13 (Feingew.)  
Metric ISO Fine Thread DIN 13

Nenn-Ø Nom.-Ø mm	Steigung Pitch mm	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
M 4	x 0,50	3,75
M 5	x 0,50	4,75
M 6	x 0,50	5,75
M 6	x 0,75	5,65
M 8	x 0,50	7,75
M 8	x 0,75	7,65
M 8	x 1,00	7,55
M 10	x 0,75	9,65
M 10	x 1,00	9,55
M 12	x 1,00	11,55
M 12	x 1,50	11,30
M 14	x 1,00	13,55
M 14	x 1,50	13,30
M 16	x 1,00	15,55
M 16	x 1,50	15,30
M 18	x 1,00	17,55
M 18	x 1,50	17,30
M 20	x 1,50	19,30
M 20	x 2,00	19,10
M 22	x 1,50	21,30
M 22	x 2,00	21,10
M 24	x 1,50	23,30
M 24	x 2,00	23,10

**UNF** Unified-Fine-Gewinde ANSI B 1.1  
Unified-Fine-Thread ANSI B 1.1

Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
Nr. 2 - 64	0,397	2,00
Nr. 3 - 56	0,454	2,30
Nr. 4 - 48	0,529	2,60
Nr. 5 - 44	0,577	2,90
Nr. 6 - 40	0,635	3,20
Nr. 8 - 36	0,706	3,85
Nr. 10 - 32	0,794	4,45
Nr. 12 - 28	0,907	5,10
1/4 - 28	0,907	5,95
5/16 - 24	1,058	7,45
3/8 - 24	1,058	9,00
7/16 - 20	1,270	10,50
1/2 - 20	1,270	12,10
9/16 - 18	1,411	13,65
5/8 - 18	1,411	15,25
3/4 - 18	1,588	18,30
7/8 - 14	1,814	21,40
1 - 12	2,117	24,45

**G** Whitworthgewinde DIN ISO 228  
Whitworth Pipe Thread DIN ISO 228

Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
G 1/8 - 28	0,907	9,25
G 1/4 - 19	1,337	12,50
G 3/8 - 19	1,337	16,00
G 1/2 - 14	1,814	20,00
G 5/8 - 14	1,814	22,00
G 3/4 - 14	1,814	25,50
G 7/8 - 14	1,814	29,25
G 1 - 11	2,309	32,00

**UNC** Unified-Coarse-Gewinde ANSI B 1.1  
Unified-Coarse-Thread ANSI B 1.1

Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
Nr. 2 - 56	0,454	1,95
Nr. 3 - 48	0,529	2,25
Nr. 4 - 40	0,635	2,55
Nr. 5 - 40	0,635	2,90
Nr. 6 - 32	0,794	3,15
Nr. 8 - 32	0,794	3,80
Nr. 10 - 24	1,058	4,35
Nr. 12 - 24	1,058	5,00
1/4 - 20	1,270	5,75
5/16 - 18	1,411	7,30
3/8 - 16	1,588	8,80
7/16 - 14	1,814	10,30
1/2 - 13	1,954	11,80
9/16 - 12	2,117	13,30
5/8 - 11	2,309	14,80
3/4 - 10	2,540	17,90
7/8 - 9	2,822	20,95
1 - 8	3,175	24,00

**EMPFOHLENE KERNLOCHDURCHMESSER  
FÜR GEWINDEBOHRER UND -FURCHER**  
RECOMMENDED CORE HOLE DIAMETERS  
FOR TAPS AND ROLL TAPS



THREAD TECHNOLOGY MADE IN GERMANY. SINCE 1905.



