

**NPT** Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde (BSPT), nach BS 21 und ISO 7/1, Kegel 1 : 16\*  
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, mm	Bohrtiefe Hole Depth mm	Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	Ø D, 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\*  
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

\*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

**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

**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

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



THREAD TECHNOLOGY MADE IN GERMANY. SINCE 1905.



### Empfohlene Kernlochdurchmesser für Gewindebohrer Recommended Core Hole Diameters for Taps

#### 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	0,75
M 1,1	x 0,25	0,85
M 1,2	x 0,25	0,95
M 1,4	x 0,30	1,10
M 1,6	x 0,35	1,25
M 1,7	x 0,35	1,35
M 1,8	x 0,35	1,45
M 2	x 0,40	1,60
M 2,2	x 0,45	1,75
M 2,3	x 0,40	1,90
M 2,5	x 0,45	2,05
M 2,6	x 0,45	2,15
M 3	x 0,50	2,50
M 3,5	x 0,60	2,90
M 4	x 0,70	3,30
M 4,5	x 0,75	3,70
M 5	x 0,80	4,20
M 5,5	x 0,90	4,60
M 6	x 1,00	5,00
M 7	x 1,00	6,00
M 8	x 1,25	6,80
M 9	x 1,25	7,80
M 10	x 1,50	8,50
M 11	x 1,50	9,50
M 12	x 1,75	10,20
M 14	x 2,00	12,00
M 16	x 2,00	14,00
M 18	x 2,50	15,50
M 20	x 2,50	17,50
M 22	x 2,50	19,50
M 24	x 3,00	21,00
M 27	x 3,00	24,00
M 30	x 3,50	26,50
M 33	x 3,50	29,50
M 36	x 4,00	32,00
M 39	x 4,00	35,00
M 42	x 4,50	37,50
M 45	x 4,50	40,50
M 48	x 5,00	43,00
M 52	x 5,00	47,00

#### 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 2,5	x 0,35	2,15
M 2,6	x 0,35	2,25
M 3	x 0,35	2,65
M 3,5	x 0,35	3,15
M 4	x 0,35	3,65
M 4	x 0,50	3,50
M 4,5	x 0,50	4,00
M 5	x 0,50	4,50
M 6	x 0,50	5,50
M 6	x 0,75	5,20
M 7	x 0,75	6,20
M 8	x 0,50	7,50
M 8	x 0,75	7,20
M 8	x 1,00	7,00
M 9	x 0,75	8,20
M 9	x 1,00	8,00
M 10	x 0,50	9,50
M 10	x 0,75	9,20

#### 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 10	x 1,00	9,00
M 10	x 1,25	8,80
M 11	x 1,00	10,00
M 12	x 0,50	11,50
M 12	x 0,75	11,20
M 12	x 1,00	11,00
M 12	x 1,25	10,80
M 12	x 1,50	10,50
M 13	x 1,00	12,00
M 13	x 1,50	11,50
M 14	x 0,75	13,20
M 14	x 1,00	13,00
M 14	x 1,25	12,80
M 14	x 1,50	12,50
M 15	x 1,00	14,00
M 15	x 1,50	13,50
M 16	x 1,00	15,00
M 16	x 1,50	14,50
M 17	x 1,00	16,00
M 18	x 1,00	17,00
M 18	x 1,50	16,50
M 18	x 2,00	16,00
M 20	x 1,00	19,00
M 20	x 1,50	18,50
M 20	x 2,00	18,00
M 22	x 1,00	21,00
M 22	x 1,50	20,50
M 22	x 2,00	20,00
M 24	x 1,00	23,00
M 24	x 1,50	22,50
M 24	x 2,00	22,00
M 25	x 1,50	23,50
M 26	x 1,50	24,50
M 27	x 1,50	25,50
M 27	x 2,00	25,00
M 28	x 1,50	26,50
M 30	x 1,00	29,00
M 30	x 1,50	28,50
M 30	x 2,00	28,00
M 32	x 1,50	30,50
M 32	x 2,00	30,00
M 33	x 1,50	31,50
M 33	x 2,00	31,00
M 34	x 1,50	32,50
M 35	x 1,50	33,50
M 36	x 1,50	34,50
M 36	x 2,00	34,00
M 36	x 3,00	33,00
M 38	x 1,50	36,50
M 39	x 2,00	37,00
M 39	x 3,00	36,00
M 40	x 1,50	38,50
M 42	x 1,50	40,50
M 42	x 2,00	40,00
M 42	x 3,00	39,00
M 45	x 1,50	43,50
M 45	x 2,00	43,00
M 45	x 3,00	42,00
M 48	x 1,50	46,50
M 48	x 2,00	45,00
M 48	x 3,00	45,00
M 50	x 1,50	48,50
M 52	x 1,50	50,50

#### BSW Whitworth-Gewinde Whitworth-Thread

Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
W 1/16	- 60	1,55
W 3/32	- 48	2,10
W 1/8	- 40	2,35
W 5/32	- 32	2,85
W 3/16	- 24	3,90
W 7/32	- 24	4,50
W 1/4	- 20	5,10
W 5/16	- 18	6,60
W 3/8	- 16	8,00
W 7/16	- 14	9,40
W 1/2	- 12	10,60
W 9/16	- 12	12,20
W 5/8	- 11	13,50
W 3/4	- 10	16,50
W 7/8	- 9	19,50
W 1	- 8	22,25
W 1 1/8	- 7	25,00
W 1 1/4	- 7	28,00
W 1 3/8	- 6	30,75
W 1 1/2	- 6	34,00
W 1 5/8	- 5	36,25
W 1 3/4	- 5	39,50
W 1 7/8	- 4 1/2	42,00
W 2	- 4 1/2	45,00

#### G Whitworth-Rohrgewinde 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	8,80
G 1/4	- 19	11,80
G 3/8	- 19	15,25
G 1/2	- 14	19,00
G 5/8	- 14	21,00
G 3/4	- 14	24,50
G 7/8	- 14	28,25
G 1	- 11	30,75
G 1 1/8	- 11	35,50
G 1 1/4	- 11	39,50
G 1 3/8	- 11	41,50
G 1 1/2	- 11	45,25
G 1 3/4	- 11	51,00
G 2	- 11	57,00

#### Rp Whitworth-Rohrgewinde ISO 7/1 und DIN 2999 Whitworth Pipe Thread ISO 7/1 and DIN 2999

Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
Rp 1/8	- 28	8,55
Rp 1/4	- 19	11,40
Rp 3/8	- 19	14,90
Rp 1/2	- 14	18,60
Rp 3/4	- 14	24,10
Rp 1	- 11	30,25
Rp 1 1/2	- 11	44,75
Rp 2	- 11	56,75

#### UNEF Unified-Coarse-Gewinde ANSI B 1.1 Unified-Extra-Fine-Thread ANSI B 1.1

Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
1/4	- 32	5,60
5/16	- 32	7,20
3/8	- 32	8,80
7/16	- 28	10,25
1/2	- 28	11,80
9/16	- 24	13,30
5/8	- 24	14,75
3/4	- 20	17,75
7/8	- 20	21,00
1	- 20	24,25

### Empfohlene Kernlochdurchmesser für Gewindebohrer Recommended Core Hole Diameters for Taps

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

Nenn-Ø Nom.-Ø mm	Steigung Pitch mm	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
Nr. 1	- 64	1,55
Nr. 2	- 56	1,85
Nr. 3	- 48	2,10
Nr. 4	- 40	2,35
Nr. 5	- 40	2,65
Nr. 6	- 32	2,85
Nr. 8	- 32	3,50
Nr. 10	- 24	3,90
Nr. 12	- 24	4,50
1/4	- 20	5,10
5/16	- 18	6,60
3/8	- 16	8,00
7/16	- 14	9,40
1/2	- 13	10,80
9/16	- 12	12,20
5/8	- 11	13,50
3/4	- 10	16,50
7/8	- 9	19,50
1	- 8	22,25
1 1/8	- 7	25,00
1 1/4	- 7	28,00
1 3/8	- 6	30,75
1 1/2	- 6	34,00
1 3/4	- 5	39,50
2	- 4 1/2	45,00

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

Nenn-Ø Nom.-Ø mm	Steigung Pitch mm	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
Nr. 0	- 80	1,25
Nr. 1	- 72	1,55
Nr. 2	- 64	1,85
Nr. 3	- 56	2,15
Nr. 4	- 48	2,40
Nr. 5	- 44	2,70
Nr. 6	- 40	2,95
Nr. 8	- 36	3,50
Nr. 10	- 32	4,10
Nr. 12	- 28	4,60
1/4	- 28	5,50
5/16	- 24	6,90
3/8	- 24	8,50
7/16	- 20	9,90
1/2	- 20	11,50
9/16	- 18	12,90
5/8	- 18	14,50
3/4	- 16	17,50
7/8	- 14	20,50
1	- 12	23,25
1 1/8	- 12	26,50
1 1/4	- 12	29,50
1 3/8	- 12	32,75
1 1/2	- 12	36,00

#### RC

Kegliges Whitworth-Rohrgewinde (BSPT), nach BS 21 und ISO 7/1, Kegel 1 : 16  
Whitworth Cylindrical Pipe Thread (BSPT), acc. BS 21 and ISO 7/1, Taper 1 : 16

##### Zylindrisch vorbohren rough-drill cylindrically

Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	x D <sub>1</sub> mm	Bohrtiefe Hole Depth mm
Rc 1/16	- 28	6,20	11,90
Rc 1/8	- 28	8,20	11,90
Rc 1/4	- 19	11,00	17,70
Rc 3/8	- 19	14,50	18,10
Rc 1/2	- 14	18,00	24,00
Rc 3/4	- 14	23,50	25,30
Rc 1	- 11	29,50	30,60

##### Zylindrisch vorbohren und kegelig aufreiben mit Reibahle rough-drill cylindrically and grind conically with reamer

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
Rc 1/16	- 28	6,20	6,56	11,90
Rc 1/8	- 28	8,10	8,57	11,90
Rc 1/4	- 19	10,75	11,45	17,70
Rc 3/8	- 19	14,25	14,95	18,10
Rc 1/2	- 14	17,75	18,63	24,00
Rc 3/4	- 14	23,00	24,12	25,30
Rc 1	- 11	29,00	30,29	30,60

#### UN Unified-Coarse-Gewinde, 8- u. 12 Gang ANSI B 1.1 Unified-Thread, 8- and 12-Threads ANSI B 1.1

Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
1 1/8	- 8	25,50
1 1/4	- 8	28,75
1 1/2	- 8	35,00
1 3/4	- 8	41,50
2	- 8	47,75
1 3/4	- 12	42,50
2	- 12	48,75

#### Pg Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430 Steel Conduit Pipe Thread DIN 40430

Nenn-Ø Nom.-Ø Zoll / inch	Steigung Pitch (Gg/1")	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
Pg 7	- 20	11,35
Pg 9	- 18	13,95
Pg 11	- 18	17,35
Pg 13,5	- 18	19,15
Pg 16	- 18	21,25
Pg 21	- 16	26,95
Pg 29	- 16	35,60
Pg 36	- 16	45,60
Pg 42	- 16	52,60
Pg 48	- 16	57,90

#### NPSM Amerikanische zylindrisches Rohrgewinde ANSI B 1.20.1 American Cylindrical Pipe Thread NPSM acc. to ANSI B 1.20.1

Nenn-Ø Nom.-Ø mm	Steigung Pitch mm	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
1/8	- 27	9,10
1/4	- 18	12,00
3/8	- 18	15,50
1/2	- 14	19,00
3/4	- 14	24,50
1	- 11 1/2	30,50

#### EG-UNC EG-Unified-Coarse-Gewinde für Gewindedrahteinsätze EG-Unified-Coarse-Thread for Thread Inserts

Nenn-Ø Nom.-Ø mm	Steigung Pitch mm	Kernloch-Ø Core Hole-Ø mm
EG Nr. 4	- 40	3,10
EG Nr. 5	- 40	3,40
EG Nr. 6	- 32	3,80
EG Nr. 8	- 32	4,40
EG Nr. 10	- 24	5,20
EG Nr. 12	- 24	5,80
EG 1/4	- 20	6,70
EG 5/16	- 18	8,40
EG 3/8	- 16	10,00