

Gewinde Kernloch Tabelle zum M1 – M12 Gewinde vorbohren

Die Vorbereitung zum Gewindeschneiden erfordert Präzision und Fachwissen, insbesondere wenn es um das korrekte Vorbohren von Innengewinden geht. Ein essenzieller Schritt ist die Auswahl des richtigen Bohrers, dessen Durchmesser exakt auf den Gewindeschneider abgestimmt sein muss, um ein M6-Gewinde oder andere Gewindegrößen korrekt zu schneiden. Die traditionelle Faustformel "Gewindemaß mal 0,8" bietet einen ersten Anhaltspunkt, jedoch weichen die optimalen Maße häufig von dieser Regel ab und sind in spezialisierten Tabellen präzise aufgeführt. Diese Tabelle bietet eine umfassende Übersicht über die korrekten Bohrerdurchmesser für verschiedene Gewindegrößen, um sicherzustellen, dass Ihre Gewindebohrungen genau und effektiv sind.

Hier ist eine detaillierte Tabelle, die Ihnen die optimalen Bohrerdurchmesser für verschiedene Gewindegrößen zeigt, einschließlich des M6-Gewindes.

Gewindegröße	Bohrerdurchmesser zum Vorbohren
M1	Ø 0,75 mm
M2	Ø 1,6 mm
M3	Ø 2,5 mm
M4	Ø 3,3 mm
M5	Ø 4,2 mm
M6	Ø 5 mm
M7	Ø 6 mm
M8	Ø 6,8 mm
M9	Ø 7,8 mm
M10	Ø 8,5 mm
M11	Ø 9,5 mm
M12	Ø 10,2 mm

Praxistipp: Viele hochwertige Schieblehren sind mit einer Tabelle der wichtigsten Kerndurchmesser eingraviert, die ebenfalls beim Auffinden des passenden Bohrdurchmessers hilfreich sein kann.