

# Gewindenormen 1/3

D = Aussendurchmesser in mm, P = Steigung in mm, D1 = Kernlochdurchmesser Innengewinde in mm

Metrisches Regelgewinde				Metrisches Feingewinde			
Bezeichnung	D	P	D1	Bezeichnung	D	P	D1
M1,0	1,00	0,25	0,73				
M1,2	1,20	0,25	0,93				
M1,6	1,60	0,35	1,22	M3 x 0,25	3,00	0,25	2,73
M2,0	2,00	0,40	1,57	M3 x 0,35	3,00	0,35	2,60
M2,5	2,50	0,45	2,01	M4 x 0,20	4,00	0,20	3,78
M3	3,00	0,50	2,46	M4 x 0,35	4,00	0,35	3,62
M4	4,00	0,70	3,24	M4 x 0,50	4,00	0,50	3,50
M5	5,00	0,80	4,13	M5 x 0,50	5,00	0,50	4,50
M6	6,00	1,00	4,92	M6 x 0,75	6,00	0,75	5,20
M8	8,00	1,25	6,65	M8 x 1,00	8,00	1,00	6,90
M10	10,00	1,50	8,38	M10 x 1,25	10,00	1,25	8,60
M12	12,00	1,75	10,11	M12 x 1,50	12,00	1,50	10,40
M14	14,00	2,00	11,80	M12 x 1,25	12,00	1,25	10,60
M16	16,00	2,00	13,84	M16 x 1,50	16,00	1,50	14,40
M20	20,00	2,50	17,29	M18 x 1,50	18,00	1,50	16,40
M24	24,00	3,00	20,75	M20 x 2,00	20,00	2,00	17,80

D = Aussendurchmesser in mm, Z = Steigung in Umgänge pro Zoll, D1 = Kernlochdurchmesser in mm

Withworth BSW				Withworth BSF				Withworth BSP			
Bezeichnung	D	Z	D1	Bezeichnung	D	Z	D1	Bezeichnung	D	Z	D1
3/16"	4,76	24,00	3,40	3/16"-32	4,76	32,00	3,74	R 1/16	7,72	28,00	6,56
1/4"	6,35	20,00	4,72	1/4"-26	6,35	26,00	5,10	R 1/8	9,73	28,00	8,57
5/16"	7,94	18,00	6,13	5/16"-22	7,94	22,00	6,46	R 1/4	13,16	19,00	11,45
3/8"	9,53	16,00	7,49	3/8"-20	9,53	20,00	7,90	R 3/8	16,66	19,00	14,95
7/16"	11,11	14,00	8,79	7/16"-18	11,11	18,00	9,30	R 1/2	20,96	14,00	18,63
1/2"	12,70	12,00	9,99	1/2"-16	12,70	16,00	10,67	R 3/4	26,44	14,00	24,12
9/16"	14,29	12,00	11,58	9/16"-16	14,29	16,00	12,26	R 1	33,25	11,00	30,29
5/8"	15,87	11,00	12,92	5/8"-14	15,87	14,00	13,55	R 1 1/4	41,91	11,00	38,95
3/4"	19,05	10,00	15,80	3/4"-12	19,05	12,00	16,34	R 1 1/2	47,80	11,00	44,85
7/8"	22,22	9,00	18,61	7/8"-11	22,22	11,00	19,26	R 2	59,61	11,00	56,66
1"	25,40	8,00	21,34	1"	25,40	10,00	22,15	R 2 1/2	75,18	11,00	72,23

GG-Tools  
Maschinen und Werkzeuge  
www.gg-tools.de



Georg Gottwald  
gottwald.georg@googlemail.com

Rennbahnstraße 5  
D-90453 Nürnberg

Telefon: +49.911.639276  
Telefax: +49.911.6325805

## Gewindenormen 2/3

D = Aussendurchmesser in mm, Z = Steigung in Umgänge pro Zoll, D1 = Kernlochdurchmesser für Innengewinde in mm

UNC				UNF				UNEF			
Bezeichnung	D	Z	D1	Bezeichnung	D	Z	D1	Bezeichnung	D	Z	D1
1/4"	6,35	20,00	4,98	1/4"	6,35	28,00	5,37	1/4"	6,35	32,00	5,60
5/16"	7,94	18,00	6,41	5/16"	7,94	24,00	6,79	5/16"	7,94	32,00	7,20
3/8"	9,53	16,00	7,81	3/8"	9,53	24,00	8,38	3/8"	9,53	32,00	8,80
7/16"	11,11	14,00	9,15	7/16"	11,11	20,00	9,74	7/16"	11,11	28,00	10,30
1/2"	12,70	13,00	10,58	1/2"	12,70	20,00	11,33	1/2"	12,70	28,00	11,80
9/16"	14,29	12,00	12,00	9/16"	14,29	18,00	12,76	9/16"	14,29	24,00	13,30
5/8"	15,87	11,00	13,38	5/8"	15,87	18,00	14,35	5/8"	15,87	24,00	15,00
3/4"	19,05	10,00	16,30	3/4"	19,05	16,00	17,33	3/4"	19,05	20,00	18,00
7/8"	22,22	9,00	19,17	7/8"	22,22	14,00	20,26	7/8"	22,22	20,00	21,00
1"	25,40	8,00	21,96	1"	25,40	12,00	23,11	1"	25,40	20,00	24,25

D = Aussendurchmesser in mm, Z = Steigung in Umgänge pro Zoll, D1 = Kernlochdurchmesser für Innengewinde in mm

NPT/NPTF				NPSF			
Bezeichnung	D	Z	D1	Bezeichnung	D	Z	D1
1/8"	10,29	27	8,50	1/16"	7,89	27	6,35
1/4"	13,72	18	11,00	1/8"	10,29	27	8,75
3/8"	17,15	18	14,50	1/4"	13,72	18	11,30
1/2"	20,34	14	17,80	3/8"	17,15	18	14,70
3/4"	26,47	14	23,00	1/2"	20,34	14	18,30
1"	33,30	11 1/2	29,00	3/4"	26,47	14	23,50
1 1/4"	42,16	11 1/2	37,50	1"	33,30	11 1/2	29,50
1 1/2"	48,26	11 1/2	44,00	X	X	X	X
2"	60,33	11 1/2	56,00	X	X	X	X

GG-Tools  
Maschinen und Werkzeuge  
www.gg-tools.de



Georg Gottwald  
gottwald.georg@googlemail.com

Rennbahnstraße 5  
D-90453 Nürnberg

Telefon: +49.911.639276  
Telefax: +49.911.6325805

# Gewindenormen 3/3

D = Aussendurchmesser in mm, Z = Steigung in Umgänge pro Zoll, D1 = Kernlochdurchmesser für Innengewinde in mm

NPSC				NPSC/NPSM			
Bezeichnung	D	Z	D1	Bezeichnung	D	Z	D1
1/8"	10,29	27	8,75	1/8"	10,29	27	9,00
1/4"	13,72	18	11,30	1/4"	13,72	18	11,80
3/8"	17,15	18	14,70	3/8"	17,15	18	15,30
1/2"	20,34	14	18,30	1/2"	20,34	14	19,00
3/4"	26,47	14	23,50	3/4"	26,47	14	24,50
1"	33,30	11 1/2	29,50	1"	33,30	11 1/2	30,50
1 1/4"	42,16	11 1/2	38,50	1 1/4"	42,16	11 1/2	39,00
1 1/2"	48,26	11 1/2	44,50	1 1/2"	48,26	11 1/2	45,00
2"	60,33	11 1/2	56,50	2"	60,33	11 1/2	57,00

Nr./Pg/LH = Bezeichnung, D = Aussendurchmesser in mm, P = Steigung in mm, D1 = Kernlochdurchmesser Innengewinde in mm

BA				Pg				Löwenherz		
Nr.	D	P	D1	Pg	D	Z	D1	LH/D	P	D1
0	6,00	1,00	4,80	7	12,50	20	11,28	1,0	0,25	0,66
1	5,30	0,90	4,22	9	15,20	18	13,86	1,2	0,25	0,84
2	4,70	0,81	3,73	11	18,60	18	17,26	1,4	0,30	1,00
3	4,10	0,73	3,22	13,5	20,40	18	19,06	1,7	0,35	1,20
4	3,60	0,66	2,81	16	22,50	18	21,16	2,0	0,40	1,50
5	3,20	0,59	2,49	21	28,30	16	26,78	2,3	0,40	1,78
6	2,80	0,53	2,16	29	37,00	16	35,48	2,6	0,45	2,00
7	2,50	0,48	1,92	36	47,00	16	45,48	3,0	0,50	2,38
8	2,20	0,43	1,68	42	54,00	16	52,48	3,5	0,60	2,70
9	1,90	0,39	1,43	48	59,30	16	57,78	4,0	0,70	3,10
10	1,70	0,35	1,28	X	X	X	X	4,5	0,75	3,50
11	1,50	0,31	1,13	X	X	X	X	5,0	0,80	3,90
12	1,30	0,28	0,96	X	X	X	X	5,5	0,90	4,30
14	1,00	0,23	0,72	X	X	X	X	6,0	1,00	4,60
16	0,79	0,19	0,56	X	X	X	X	7,0	1,10	5,50
18	0,62	0,15	0,44	X	X	X	X	8,0	1,20	6,40
X	X	X	X	X	X	X	X	9,0	1,30	7,25
X	X	X	X	X	X	X	X	10	1,40	8,20

GG-Tools  
Maschinen und Werkzeuge  
www.gg-tools.de



Georg Gottwald  
gottwald.georg@googlemail.com

Rennbahnstraße 5  
D-90453 Nürnberg

Telefon: +49.911.639276  
Telefax: +49.911.6325805