

Regelgewinde						
Gewinde	Kernlochbohrer	Vordrehmaß /Welle	Steigung	Sechskantschlüsselweite	Durchgangsloch für Schrauben	
					fein	groß
M 1	0,75	die Ausbildung lehrt immer 0,2mm kleiner drehen als das gewünschte M Gewinde (M10 = 9,8mm u.s.w.) die Erfahrung zeigt das es eine Besonderheit gibt bei Aluminium hier sollte man bis M5 nur 0,1 mm kleiner drehen , ab M6-M12 0,15mm kleiner und ab M14 0,2 mm weniger	0,25	2,5	1,1	1,2
M 1,1	0,85		0,25	3	1,2	1,3
M 1,2	0,95		0,25	3	1,3	1,4
M 1,4	1,1		0,3	3	1,5	1,6
M 1,6	1,3		0,35	3,2	1,7	1,8
M 1,8	1,5		0,35	3,2	1,9	2
M 2	1,6		0,4	4	2,2	2,4
M 2,2	1,8		0,45	4,5	2,4	2,6
M 2,5	2,1		0,45	5	2,7	2,9
M 2,6	2,1		0,45	5	2,8	3
M 3	2,5		0,5	5,5	3,2	3,4
M 3,5	2,9		0,6	6	3,7	3,9
M 4	3,3		0,7	7	4,3	4,5
M 5	4,2		0,8	8	5,3	5,5
M 6	5		1	10	6,4	6,6
M 7	6		1	11	7,4	7,6
M 8	6,8		1,25	13	8,4	9
M 9	7,8		1,25	14	9,4	9,6
M 10	8,5		1,5	17	10,5	11
M 11	9,5		1,5	18	11,5	12
M 12	10,2	1,75	19	13	14	
M 14	12	2	22	15	16	
M 16	14	2	24	17	18	
M 18	15,5	2,5	27	19	20	
M 20	17,5	2,5	30	21	22	

Feingewinde							
Gewinde	Kernlochbohrer	Vordrehmaß /Welle	Steigung	Sechskantschlüsselweite	Durchgangsloch für Schrauben		
					fein	groß	
M 2	1,75	die Ausbildung lehrt immer 0,2mm kleiner drehen als das gewünschte M Gewinde (M10 = 9,8mm u.s.w.) , die Erfahrung zeigt das es eine Besonderheit gibt bei Aluminium hier sollte man bis M5 nur 0,1 mm kleiner drehen , ab M6-M12 0,15mm kleiner und ab M14 0,2 mm weniger	0,25	4	2,2	2,4	
M 2,5	2,15		0,35	5	2,7	2,9	
M 2,6	2,25		0,35	5	2,8	3	
M 3	2,65		0,35	5,5	3,2	3,4	
M 3,5	3,15		0,35	6	3,7	3,9	
M 4	3,65		0,35	7	4,3	4,5	
M 4	3,5		0,5	8	5,3	5,5	
M 5	4,5		0,5	10	6,4	6,6	
M 6	5,2		0,75	11	7,4	7,6	
M 7	6,2		0,5	13	8,4	9	
M 8	7,5		0,75	1	14	9,4	9,6
M 8	7,2		1	17	10,5	11	
M 8	7		1,25	1	18	11,5	12
M 9	8		1	19	13	14	
M 10	9,2		1,5	1	22	15	16
M 10	9		1,5	1	23	16	17
M 10	8,8		1	1	24	17	18
M 11	10		1,5	1	27	19	20
M 12	11		1,5	2	30	21	22
M 12	10,8		1,5	1			
M 12	10,5		1,5	1			
M 14	13		1,5	1			
M 14	12,8		1,5	1			
M14	12,5		1,5	1			
M15	14		1,5	1			
M15	13,5		1,5	1			
M 16	15		1,5	1			
M 16	14,5		1,5	1			
M 18	17		1,5	1			
M 18	16,5		1,5	1			
M 18	16	2	1				
M 20	18,5	1,5	1				
M 20	18	2	1				