













D Kernlochdurchmesser
für Gewindebohren

E Core hole diameters
for tapping

I Diametri prefori per
lavorazioni di maschiatura

M			MF			EG-M			UNC			UNF		
	P mm	Ø mm		P mm	Ø mm		P mm	Ø mm		P/1" mm	Ø mm		P/1" mm	Ø mm
M 1	0,25	0,75	MF 2	x 0,25	1,75	EG M 2,5	x 0,45	2,65	Nr.	1 - 64	1,55	Nr.	0 - 80	1,25
M 1,1	0,25	0,85	MF 2,5	x 0,35	2,15	EG M 3	x 0,5	3,15	Nr.	2 - 56	1,85	Nr.	1 - 72	1,55
M 1,2	0,25	0,95	MF 3	x 0,35	2,65	EG M 3,5	x 0,6	3,7	Nr.	3 - 48	2,1	Nr.	2 - 64	1,85
M 1,4	0,3	1,1	MF 3,5	x 0,35	3,15	EG M 4	x 0,7	4,20	Nr.	4 - 40	2,35	Nr.	3 - 56	2,1
M 1,6	0,35	1,25	MF 4	x 0,35	3,65	EG M 5	x 0,8	5,25	Nr.	5 - 40	2,65	Nr.	4 - 48	2,4
M 1,7	0,35	1,3	MF 4	x 0,5	3,5	EG M 6	x 1	6,3	Nr.	6 - 32	2,85	Nr.	5 - 44	2,7
M 1,8	0,35	1,45	MF 5	x 0,5	4,5	EG M 8	x 1,25	8,4	Nr.	8 - 32	3,5	Nr.	6 - 40	3,0
M 2	0,4	1,6	MF 6	x 0,5	5,5	EG M 10	x 1,5	10,5	Nr.	10 - 24	3,9	Nr.	8 - 36	3,5
M 2,2	0,45	1,75	MF 6	x 0,75	5,2	EG M 12	x 1,75	12,5	Nr.	12 - 24	4,5	Nr.	10 - 32	4,1
M 2,3	0,4	1,9	MF 7	x 0,75	6,2	EG M 14	x 2	14,5	1/4"	- 20	5,1	Nr.	12 - 28	4,65
M 2,5	0,45	2,05	MF 8	x 0,5	7,5	EG M 16	x 2	16,5	5/16"	- 18	6,6	1/4"	- 28	5,5
M 2,6	0,45	2,1	MF 8	x 0,75	7,2				3/8"	- 16	8,0	5/16"	- 24	6,9
M 3	0,5	2,5	MF 8	x 1	7,0	MJ			7/16"	- 14	9,4	3/8"	- 24	8,5
M 3,5	0,6	2,9	MF 9	x 1	8,0				1/2"	- 13	10,8	7/16"	- 20	9,9
M 4	0,7	3,3	MF 10	x 0,75	9,2				9/16"	- 12	12,2	1/2"	- 20	11,5
M 4,5	0,75	3,7	MF 10	x 1	9,0				5/8"	- 11	13,5	9/16"	- 18	12,9
M 5	0,8	4,2	MF 10	x 1,25	8,8	MJ 3	x 0,5	2,6	3/4"	- 10	16,5	5/8"	- 18	14,5
M 6	1	5,0	MF 11	x 1	10,0	MJ 4	x 0,7	3,4	7/8"	- 9	19,5	3/4"	- 16	17,5
M 7	1	6,0	MF 12	x 1	11,0	MJ 5	x 0,8	4,3	1"	- 8	22,25	7/8"	- 14	20,4
M 8	1,25	6,8	MF 12	x 1,25	10,75	MJ 6	x 1	5,1	1 1/8"	- 7	25,0	1"	- 12	23,25
M 9	1,25	7,8	MF 12	x 1,5	10,5	MJ 8	x 1,25	6,9				1 1/8"	- 12	26,5
M 10	1,5	8,5	MF 14	x 1	13,0	MJ 10	x 1,5	8,7				1 1/4"	- 12	29,5
M 11	1,5	9,5	MF 14	x 1,25	12,8	MJ 12	x 1,75	10,5				1 3/8"	- 12	32,75
M 12	1,75	10,2	MF 14	x 1,5	12,5	MJ 16	x 2	14,3				1 1/2"	- 12	36,0
M 14	2	12,0	MF 15	x 1	14,0									
M 16	2	14,0	MF 15	x 1,5	13,5									
M 18	2,5	15,5	MF 16	x 1	15,0									
M 20	2,5	17,5	MF 16	x 1,5	14,5									
M 22	2,5	19,5	MF 18	x 1	17,0									
M 24	3	21,0	MF 18	x 1,5	16,5									
M 27	3	24,0	MF 18	x 2	16,0									
M 30	3,5	26,5	MF 20	x 1	19,0									
M 33	3,5	29,5	MF 20	x 1,5	18,5									
M 36	4	32,0	MF 20	x 2	18,0									
M 39	4	35,0	MF 22	x 1	21,0									
M 42	4,5	37,5	MF 22	x 1,5	20,5									
M 45	4,5	40,5	MF 22	x 2	20,0									
M 48	5	43,0	MF 24	x 1	23,0									
M 52	5	47,0	MF 24	x 1,5	22,5									
			MF 24	x 2	22,0									
			MF 25	x 1,5	23,5									
			MF 26	x 1,5	24,5									
			MF 27	x 1,5	25,5									
			MF 27	x 2	25,0									
			MF 28	x 1,5	26,5									
			MF 30	x 1	29,0									
			MF 30	x 1,5	28,5									

G			UN-8			PG			NPT			UNJC		
	P/1"	Ø		P/1"	Ø		P/1"	Ø		P/1"	Ø		P/1"	Ø
		mm			mm			mm			mm			mm
G 1/8"	19	8,8	1 1/8"	-8	25,4	Pg	7 - 20	11,4	NPT	1/16 - 27	6,3	Nr.	4 - 40	2,3
G 1/4"	19	11,8	1 1/4"	-8	28,5	Pg	9 - 18	14,0	NPT	1/8 - 27	8,5	Nr.	6 - 32	2,85
G 3/8"	14	15,25	1 1/2"	-8	35,0	Pg	11 - 18	17,25	NPT	1/4 - 18	11,1	Nr.	8 - 32	3,5
G 1/2"	14	19,0	1 3/4"	-8	41,5	Pg	13,5 - 18	19,0	NPT	3/8 - 18	14,5	Nr.	10 - 24	3,9
G 5/8"	14	21,0	2"	-8	48,0	Pg	16 - 18	21,25	NPT	1/2 - 14	17,75	1/4"	- 20	5,25
G 3/4"	14	24,5				Pg	21 - 16	27,0	NPT	3/4 - 14	23,2	5/16"	- 18	6,7
G 7/8"	11	28,25				Pg	29 - 16	35,5	NPT	1 - 11,5	29,0	3/8"	- 16	8,1
G 1"	11	30,75												
G 1 1/8"	11	35,5												
G 1 1/4"	11	39,5												
G 1 3/8"	11	41,9												
G 1 1/2"	11	45,25												
G 1 3/4"	11	51,0												
G 2"	11	57,0												


UNJF		
	P/1"	Ø
		mm
Nr.	6 - 40	3,0
Nr.	8 - 32	3,55
Nr.	10 - 20	4,15
1/4"	- 28	5,55
5/16"	- 24	7,0
3/8"	- 24	8,6

M: Metrisches ISO-Gewinde DIN 13
Metric ISO-thread DIN 13
Filettatura metrica ISO, DIN 13

MF: Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13
Metric ISO fine thread DIN 13
Filettatura metrica ISO fine, DIN 13

EG-M: Metrisches Einsatz-Gewinde für Gewindeeinsätze aus Draht
Metric insert thread for wire inserts
Metrica - per filetti riportati

MJ: Metrisches MJ-Gewinde
Metric MJ-thread
Metrica MJ

 Nenndurchmesser
Nominal diameter
Diametro nominale

P: Steigung
Pitch
Passo

UNC: Unified Grobgewinde UNC ANSI B 1.1
Unified coarse thread UNC ANSI B 1.1
Filettatura Americana UNC grossa ANSI 1.1

UNF: Unified Feingewinde UNF ANSI B 1.1
Unified fine thread UNF ANSI B 1.1
Filettatura Americana UNF fine ANSI B 1.1

G: Whitworth-Rohrgewinde
Whitworth pipe thread
Whitworth-gas

UN-8: UN-8-Gewinde
UN-8 thread
UN-8 sec.

Ø: Kernlochdurchmesser
Core hole diameter
Diametri prefori per maschiatura

PG: Stahlpanzerrohr-Gewinde
Steel conduit thread
Filettatura per tubi elettrici

NPT: Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde
American tapered pipe thread
Filettatura Americana conica secondo

UNJC: UNJC-Gewinde
UNJC thread
UNJC-passo fine


UNJF: UNJF-Gewinde
UNJF thread
UNJF-passo fine





D Kernlochdurchmesser
für Gewindeformen

E Core Hole diameters
for rolling taps

I Diametri fori per
maschiatura


M								MF				G			
	P mm	6HX min Ø max Ø		6GX min Ø max Ø		7GX min Ø max Ø			P mm	Ø min	Ø max		P/1" 	Ø min	Ø max
M 1	0,25	0,89	0,91					MF 2 x	0,25	1,89	1,91	G 1/8" -	28	9,25	9,32
M 1,1	0,25	0,99	1,01					MF 2,5 x	0,35	2,35	2,37	G 1/4" -	19	12,43	12,53
M 1,2	0,25	1,09	1,11					MF 3 x	0,35	2,85	2,87	G 3/8" -	19	15,94	16,04
M 1,4	0,3	1,27	1,29					MF 3,5 x	0,35	3,35	3,37	G 1/2" -	14	19,93	20,15
M 1,6	0,35	1,45	1,47					MF 4 x	0,35	3,85	3,88				
M 1,7	0,35	1,55	1,57					MF 4 x	0,5	3,77	3,8				
M 1,8	0,35	1,65	1,67					MF 5 x	0,5	4,77	4,8				
M 2	0,4	1,82	1,84	1,85	1,88			MF 6 x	0,5	5,78	5,83				
M 2,2	0,45	2,01	2,04	2,02	2,06			MF 6 x	0,75	5,64	5,69				
M 2,3	0,4	2,12	2,14					MF 7 x	0,75	6,64	6,69				
M 2,5	0,45	2,31	2,34	2,32	2,36			MF 8 x	0,5	7,78	7,83				
M 2,6	0,45	2,41	2,44					MF 8 x	0,75	7,64	7,69				
M 3	0,5	2,78	2,81	2,79	2,84	2,81	2,85	MF 8 x	1	7,50	7,56				
M 3,5	0,6	3,23	3,27	3,24	3,3			MF 9 x	1	8,50	8,56				
M 4	0,7	3,67	3,71	3,69	3,73	3,71	3,77	MF 10 x	0,75	9,64	9,69				
M 4,5	0,75	4,15	4,21					MF 10 x	1	9,5	9,56				
M 5	0,8	4,62	4,67	4,65	4,71	4,66	4,73	MF 10 x	1,25	9,35	9,43				
M 6	1	5,5	5,56	5,55	5,63	5,56	5,64	MF 11 x	1	10,5	10,56				
M 7	1	6,5	6,56					MF 12 x	1	11,5	11,56				
M 8	1,25	7,36	7,44	7,4	7,47	7,42	7,5	MF 12 x	1,25	11,35	11,43				
M 9	1,25	8,36	8,44					MF 12 x	1,5	11,21	11,3				
M 10	1,5	9,22	9,31	9,26	9,35	9,3	9,39	MF 14 x	1	13,52	13,58				
M 11	1,5	10,22	10,31					MF 14 x	1,25	13,4	13,49				
M 12	1,75	11,08	11,19	11,14	11,24	11,17	11,28	MF 14 x	1,5	13,24	13,33				
M 14	2	12,96	13,08	13,0	13,12	13,04	13,16	MF 15 x	1	14,52	14,6				
M 16	2	14,96	15,08	15,0	15,12	15,04	15,16	MF 15 x	1,5	14,26	14,36				
M 18	2,5	16,66	16,81					MF 16 x	1	15,52	15,58				
M 20	2,5	18,66	18,81					MF 16 x	1,5	15,24	15,33				
M 22	2,5	20,66	20,81					MF 18 x	1,5	17,25	17,34				
M 24	3	22,39	22,56					MF 20 x	1,5	19,25	19,34				
M 27	3	25,39	25,56					MF 22 x	1,5	21,25	21,37				
M 30	3,5	28,09	28,28					MF 24 x	1,5	23,25	23,37				
M 33	3,5	31,09	31,28												
M 36	4	33,8	34,01												
M 39	4	36,8	37,01												
M 42	4,5	39,52	39,73												
M 45	4,5	42,52	42,73												

UNC				UNF				
	P/1"	Ø	Ø		P/1"	Ø	Ø	
		min	max			min	max	
NR	5	-	2,86	2,93	NR	6 - 40	3,19	3,26
NR	6	-	3,09	3,17	NR	10 - 32	4,41	4,47
NR	8	-	3,76	3,84	1/4"	- 28	5,87	5,94
NR	10	-	4,26	4,35	5/16"	- 24	7,39	7,47
1/4"	-	-	5,66	5,76	3/8"	- 24	8,98	9,06
5/16"	-	-	7,18	7,29	7/16"	- 20	10,45	10,55
3/8"	-	-	8,66	8,78	1/2"	- 20	12,05	12,14
7/16"	-	-	10,12	10,27	9/16"	- 18	13,56	13,64
1/2"	-	-	11,62	11,78	5/8"	- 18	15,15	15,23
9/16"	-	-	13,14	13,28	3/4"	- 16	18,22	18,3
5/8"	-	-	14,61	14,76	7/8"	- 14	21,27	21,38
3/4"	-	-	17,65	17,8	1	- 12	24,26	24,37
7/8"	-	-	20,66	20,84				
1	-	-	23,63	23,84				

M: Metrisches ISO-Gewinde DIN 13
Metric ISO-thread DIN 13
Filettatura metrica ISO, DIN 13

MF: Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13
Metric ISO fine thread DIN 13
Filettatura metrica ISO fine, DIN 13

G: Whithworth-Rohrgewinde
Whithworth pipe thread
Whithworth-gas

 Nenndurchmesser
Nominal diameter
Diametro nominale

P: Steigung
Pitch
Passo

UNC: Unified Grobgewinde UNC ANSI B 1.1
Unified coarse thread UNC ANSI B 1.1
Filettatura Americana UNC grossa ANSI 1.1

UNF: Unified Feingewinde UNF ANSI B 1.1
Unified fine thread UNF ANSI B 1.1
Filettatura Americana UNF fine ANSI B

Ø: Kernlochdurchmesser
Core hole diameter
Diametri prefori per maschiatura



D Anschnittform

E Taper lead form

I Forma imbocco

Form „B“

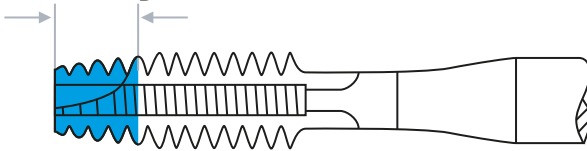
Für alle Durchgangslöcher und große Gewindetiefen in mittel und langspanenden Werkstoffen.

Form „B“

For all through holes and large thread depths in medium and long-chipping materials.

Forma „B“

Per tutti i fori passanti e alte profondità di maschiatura di materiali a truciolo medio/ lungo



3,5 - 5,5 Gänge, mittel
3,5 - 5,5 Threads, medium
3,5 - 5,5 Filettatura, lunga

Form „C“

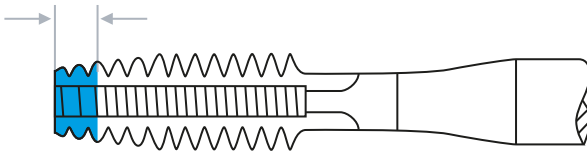
Für Sacklöcher und ganz allgemein für Alu, Grauguss und Messing.

Form „C“

For blind holes and generally for aluminum, gray cast iron and brass.

Forma „C“

Per fori ciechi e generalmente per alluminio, ghisa e ottone.



2 - 3 Gänge, kurz
2 - 3 Threads, short
2 - 3 Filettatura, corta

Form „D“

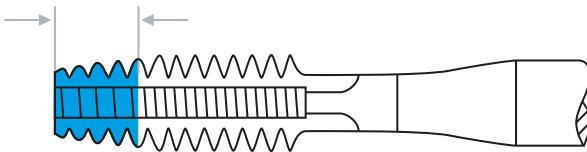
Für kurze Durchgangslöcher.

Form „D“

For short through holes.

Forma „D“

Per fori passanti corti.



3,5 - 5 Gänge, mittel
3,5 - 5 Threads, medium
3,5 - 5 Filettatura, media

Form „E“

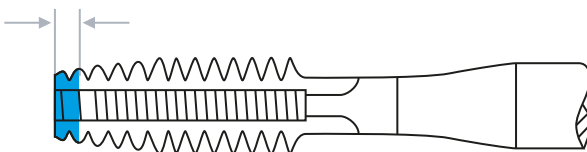
Für Sacklöcher mit sehr kurzem Gewindeauslauf.

Form „E“

For blind holes with very short thread outlet.

Forma „E“

Per fori ciechi con profondit' molto corta.



1,5 - 2 Gänge, extrem kurz
1,5 - 2 Threads, extremely short
1,5 - 2 Filettatura, estremamente corta

D Toleranzen von metrischen ISO-Gewinden

Bei der Herstellung von MAYKESTAG-Gewindebohrern erfolgt die Toleranzzuordnung entsprechend der untenstehenden Tabelle. Ausgenommen sind Werkzeuge für spezielle Einsatzzwecke (z. B. Grauguss). Diese erhalten abweichende Toleranzwerte, die mit dem Zusatz „X“ gekennzeichnet sind (6HX, 6GX). Dieser Zusatz bezeichnet eine Maßanpassung, die aufgrund unserer Erfahrungswerte festgelegt wurde.

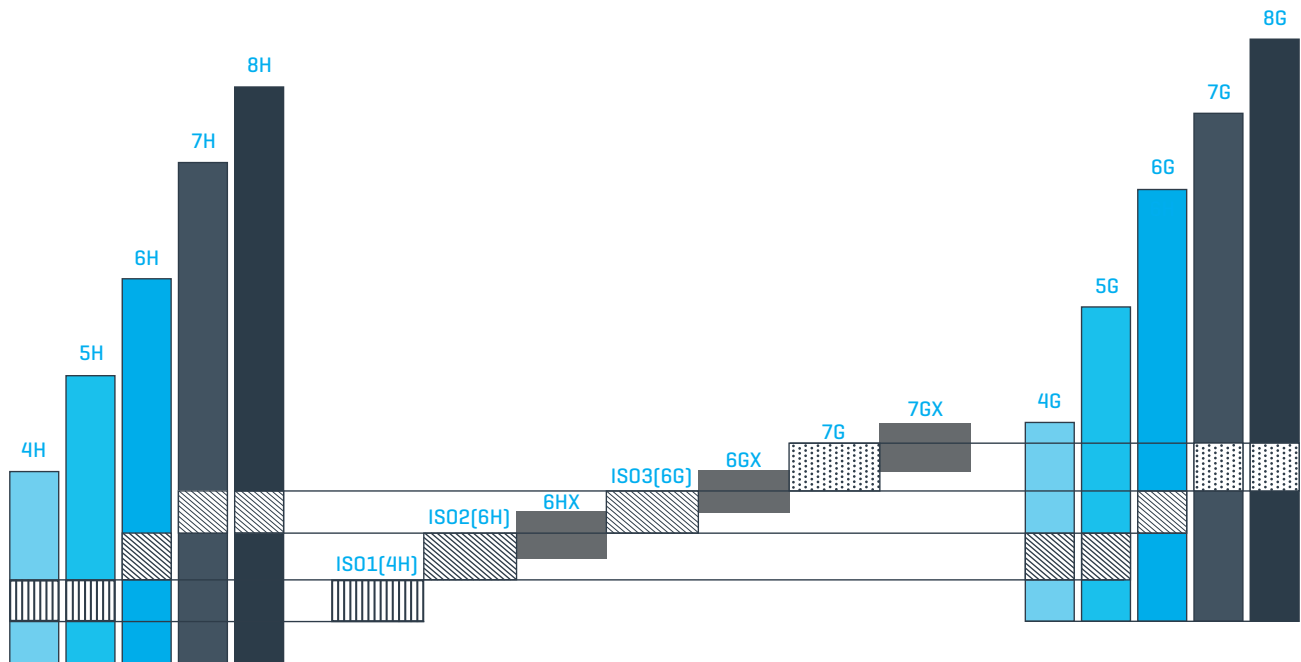
E Tolerances of metric ISO-threads

The tolerances of MAYKESTAG-taps are done according to the table below, excluding taps for special uses (e. g. grey cast iron). These taps have different tolerances, which are marked with the addition "X" (6HX, 6GX). This addition describes the size adaptation, which is fixed due to our experienced values.

I Tolleranze per filettature metriche-ISO

Nella fabbricazione dei maschi, MAYKESTAG segue l'ordine di tolleranza come da tabella illustrativa, ad esclusione degli utensili previsti in impieghi speciali (ad es. ghisa grigia), i quali hanno dei valori di tolleranza diversi, che sono marcati con una "X" (6HX, 6GX). Questo supplemento indica un adattamento dimensionale predeterminato grazie alla nostra esperienza professionale.

Toleranzklasse des Gewindebohrers Tolerance class of tap Classe di tolleranza dei maschi		Toleranzfeld des zu schneidenden Muttergewindes Tolerance field of female thread Campo di tolleranza delle madrevite da lavorare				
DIN	ISO	ISO				
4H	ISO 1	4H	5H	-	-	-
6H	ISO 2	4G	5G	6H	-	-
6G	ISO 3	-	-	6G	7H	8H
7G	-	-	-	-	6G	8G



Muttergewinde Toleranzlage H

Female thread tolerance position H

Madrevite posizione della tolleranza H

Gewindebohrer Toleranzklasse

Tap tolerance class

Maschio campo della tolleranza del maschio

Muttergewinde Toleranzlage G

Female thread tolerance position G

Madrevite posizione della tolleranza G

Mehr technische Informationen unter:
More technical informations:
Ulteriori informazioni tecniche sotto:
www.maykestag.com

