

GEWINDETABELLE M

METRISCH:
TEIL 1



Nennmaß	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Vierkant	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid- eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
M 1,0	0,25	0,78	0,75	2,1	⌵	•	•						0,97	16x5
M 1,1	0,25	0,83	0,85	2,1	⌵	•	•						1,07	16x5
M 1,2	0,25	0,93	0,95	2,1	⌵	•	•						1,17	16x5
M 1,4	0,30	1,08	1,10	2,1	⌵	•	•						1,36	16x5
M 1,6	0,35	1,22	1,25	2,1	⌵	•	•						1,54	16x5
M 1,8	0,35	1,42	1,45	2,1	⌵	•	•						1,74	16x5
M 2,0	0,40	1,57	1,60	2,1	⌵	••	•						1,94	16x5
M 2,2	0,45	1,71	1,75	2,1	⌵	••	•						2,13	16x5
M 2,5	0,45	2,01	2,05	2,1	⌵	••	•						2,43	16x5
M 3,0	0,50	2,46	2,50	2,7	⌵	••	••						2,92	20x5
M 3,5	0,60	2,85	2,90	3,0	⌵	••	••	•					3,41	20x5
M 4,0	0,70	3,24	3,30	3,4	⌵	••	••	•					3,91	20x5
M 4,5	0,75	3,69	3,70	4,9	⌵	••	••	•	•				4,41	20x7
M 5,0	0,80	4,13	4,20	4,9	••	••	⌵	•	•				4,90	20x7
M 6,0	1,00	4,92	5,00	4,9	•	••	⌵	••	•				5,88	20x7
M 7,0	1,00	5,92	6,00	4,9	•	••	⌵	••	•				6,88	25x9
M 8,0	1,25	6,65	6,80	4,9	•	••	⌵	••	••				7,87	25x9
M 9,0	1,25	7,65	7,80	5,5		•	⌵	••	••	•			8,87	25x9

⌵ = GSR best choice

•• = empfohlene Größe zur besten Handhabung

• = geeignet

* nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE M

METRISCH:
TEIL 2



Nennmaß	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Vierkant	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid- eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
M 10,0	1,50	8,38	8,50	5,5		•	••	⌘	••	•			9,85	30x11
M 11,0	1,50	9,38	9,50	6,2		•	•	⌘	••	•			10,85	30x11
M 12,0	1,75	10,11	10,20	7,0			•	⌘	••	•	•		11,83	38x14
M 14,0	2,00	11,84	12,00	9,0				•	⌘	••	•	•	13,82	38x14
M 16,0	2,00	13,84	14,00	9,0				•	⌘	••	••	•	15,82	45x18
M 18,0	2,50	15,29	15,50	11,0					••	⌘	••	•	17,79	45x18
M 20,0	2,50	17,29	17,50	12,0					•	⌘	••	•	19,79	45x18
M 22,0	2,50	19,29	19,50	14,5						••	⌘	•	21,79	55x22
M 24,0	3,00	20,75	21,00	14,5						••	⌘	••	23,77	55x22
M 27,0	3,00	23,75	24,00	16,0						•	••	⌘	26,77	65x25
M 30,0	3,50	26,21	26,50	18,0							••	⌘	29,73	65x25
M 33,0	3,50	29,21	29,50	20,0							•	⌘	32,73	65x25
M 36,0	4,00	31,67	32,00	22,0								⌘	35,70	65x25
M 39,0	4,00	34,67	35,00	24,0								⌘	38,70	75x30*
M 42,0	4,50	37,13	37,50	24,0								⌘	41,69	75x30*

⌘ = GSR best choice •• = empfohlene Größe zur besten Handhabung • = geeignet * nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE MF

METRISCH FEIN:
TEIL 1



Nennmaß	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Vierkant	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid- eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
MF 1,0 x 0,20	0,20	0,78	0,80	2,1	⌌	•	•						0,96	16x5
MF 1,1 x 0,20	0,20	0,88	0,90	2,1	⌌	•	•						1,06	16x5
MF 1,2 x 0,20	0,20	0,98	1,00	2,1	⌌	•	•						1,16	16x5
MF 1,4 x 0,20	0,20	1,18	1,20	2,1	⌌	•	•						1,36	16x5
MF 1,4 x 0,25	0,25	1,13	1,15	2,1	⌌	•	•						1,35	16x5
MF 1,6 x 0,20	0,20	1,38	1,40	2,1	⌌	•	•						1,56	16x5
MF 1,6 x 0,25	0,25	1,33	1,35	2,1	⌌	•	•						1,55	16x5
MF 1,8 x 0,20	0,20	1,58	1,60	2,1	⌌	•	•						1,76	16x5
MF 1,8 x 0,25	0,25	1,53	1,55	2,1	⌌	•	•						1,75	16x5
MF 2,0 x 0,20	0,20	1,78	1,80	2,1	⌌	••	•						1,96	16x5
MF 2,0 x 0,25	0,25	1,73	1,75	2,1	⌌	••	•						1,95	16x5
MF 2,0 x 0,35	0,35	1,62	1,65	2,1	⌌	••	•						1,94	16x5
MF 2,2 x 0,20	0,20	1,98	2,00	2,1	⌌	••	•						2,16	16x5
MF 2,2 x 0,25	0,25	1,93	1,95	2,1	⌌	••	•						2,15	16x5
MF 2,2 x 0,35	0,35	1,82	1,85	2,1	⌌	••	•						2,14	16x5
MF 2,5 x 0,20	0,20	2,28	2,30	2,1	⌌	••	•						2,46	16x5
MF 2,5 x 0,25	0,25	2,23	2,25	2,1	⌌	••	•						2,45	16x5
MF 2,5 x 0,35	0,35	2,12	2,15	2,1	⌌	••	•						2,44	16x5
MF 3,0 x 0,35	0,35	2,62	2,65	2,7	⌌	••	••						2,94	20x5
MF 3,0 x 0,50	0,50	2,46	2,50	2,7	⌌	••	••						2,93	20x5
MF 3,5 x 0,35	0,35	3,12	3,15	3,0	⌌	••	••	•					3,44	20x5
MF 3,5 x 0,50	0,50	2,96	3,00	3,0	⌌	••	••	•					3,43	20x5
MF 4,0 x 0,35	0,35	3,62	3,65	3,4	⌌	••	••	•					3,94	20x5

⌌ = GSR best choice

•• = empfohlene Größe zur besten Handhabung

• = geeignet

* nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE MF

METRISCH FEIN:
TEIL 2



Nennmaß	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Vierkant	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid- eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
MF 4,0 x 0,50	0,50	3,46	3,50	3,4	..	✂	..	.					3,93	20x5
MF 4,5 x 0,35	0,35	4,12	4,15	3,4	..	✂	..	.					4,44	20x5
MF 4,5 x 0,50	0,50	3,96	4,00	3,4	..	✂	..	.					4,43	20x5
MF 5,0 x 0,50	0,50	4,46	4,50	4,9	..	✂	..	.	.				4,93	20x5
MF 5,0 x 0,75	0,75	4,19	4,25	4,9	.	✂	..	.	.				4,91	20x5
MF 5,5 x 0,50	0,50	4,96	5,00	4,9	.	✂	..	.	.				5,43	20x5
MF 5,5 x 0,75	0,75	4,69	4,75	4,9	.	✂	..	.	.				5,41	20x5
MF 6,0 x 0,50	0,50	5,46	5,50	4,9	.	✂	..	..	.				5,93	20x5
MF 6,0 x 0,75	0,75	5,19	5,25	4,9	.	✂	..	..	.				5,91	20x7
MF 7,0 x 0,50	0,50	6,46	6,50	4,9	.	..	✂	..	.				6,93	25x9
MF 7,0 x 0,75	0,75	6,19	6,25	4,9	.	..	✂	..	.				6,91	25x9
MF 8,0 x 0,50	0,50	7,46	7,50	4,9	.	..	✂	..	..				7,93	25x9
MF 8,0 x 0,75	0,75	7,19	7,25	4,9	.	..	✂	..	..				7,91	25x9
MF 8,0 x 1,00	1,00	6,92	7,00	4,9	.	..	✂	..	..				7,88	25x9
MF 9,0 x 0,50	0,50	8,46	8,50	5,5		.	✂	..	..	.			8,93	25x9
MF 9,0 x 0,75	0,75	8,19	8,25	5,5		.	✂	..	..	.			8,91	25x9
MF 9,0 x 1,00	1,00	7,92	8,00	5,5		.	✂	..	..	.			8,88	25x9
MF 10 x 0,50	0,50	9,46	9,50	5,5		.	✂	..	..	.			9,93	30x11
MF 10 x 0,75	0,75	9,19	9,25	5,5		.	✂	..	..	.			9,91	30x11
MF 10 x 1,00	1,00	8,92	9,00	5,5		.	✂	..	..	.			9,88	30x11
MF 11 x 0,50	0,50	10,46	10,50	6,2		.	.	✂	..	.			10,93	30x11
MF 11 x 0,75	0,75	10,19	10,25	6,2		.	.	✂	..	.			10,91	30x11
MF 11 x 1,00	1,00	9,92	10,00	6,2		.	.	✂	..	.			10,88	30x11

✂ = GSR best choice

.. = empfohlene Größe zur besten Handhabung

. = geeignet

* nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE MF

METRISCH FEIN:
TEIL 3



Nennmaß	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Vierkant	Verstellbares Windeisen							Vorarbeits Ø (mm)	Schneid- eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6	
MF 12 x 0,50	0,50	11,46	11,50	7,0			.	⌘	..	.	.	11,93	38x10
MF 12 x 0,75	0,75	11,19	11,25	7,0			.	⌘	..	.	.	11,91	38x10
MF 12 x 1,00	1,00	10,92	11,00	7,0			.	⌘	..	.	.	11,88	38x10
MF 12 x 1,25	1,25	10,65	10,80	7,0			.	⌘	..	.	.	11,87	38x10
MF 12 x 1,50	1,50	10,38	10,50	7,0			.	⌘	..	.	.	11,85	38x10
MF 13 x 0,50	0,50	12,46	12,50	9,0				.	⌘	.	.	12,93	38x10
MF 13 x 0,75	0,75	12,19	12,25	9,0				.	⌘	.	.	12,91	38x10
MF 13 x 1,00	1,00	11,92	12,00	9,0				.	⌘	.	.	12,88	38x10
MF 13 x 1,25	1,25	11,65	11,75	9,0				.	⌘	.	.	12,87	38x10
MF 13 x 1,50	1,50	11,38	11,50	9,0				.	⌘	.	.	12,85	38x10
MF 14 x 0,50	0,50	13,46	13,50	9,0				.	⌘	..	.	13,93	38x10
MF 14 x 0,75	0,75	13,19	13,25	9,0				.	⌘	..	.	13,91	38x10
MF 14 x 1,00	1,00	12,92	13,00	9,0				.	⌘	..	.	13,88	38x10
MF 14 x 1,25	1,25	12,65	12,80	9,0				.	⌘	..	.	13,87	38x10
MF 14 x 1,50	1,50	12,38	12,50	9,0				.	⌘	..	.	13,85	38x10
MF 15 x 0,50	0,50	14,46	14,50	9,0				.	⌘	..	.	14,93	38x10
MF 15 x 0,75	0,75	14,19	14,25	9,0				.	⌘	..	.	14,91	38x10
MF 15 x 1,00	1,00	13,92	14,00	9,0				.	⌘	..	.	14,88	38x10
MF 15 x 1,25	1,25	13,65	13,80	9,0				.	⌘	..	.	14,87	38x10
MF 15 x 1,50	1,50	13,38	13,50	9,0				.	⌘	..	.	14,85	38x10
MF 16 x 0,50	0,50	15,46	15,50	9,0				.	⌘	..	..	15,93	45x14
MF 16 x 0,75	0,75	15,19	15,25	9,0				.	⌘	..	..	15,91	45x14
MF 16 x 1,00	1,00	14,92	15,00	9,0				.	⌘	..	..	15,88	45x14

⌘ = GSR best choice .. = empfohlene Größe zur besten Handhabung . = geeignet * nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE MF

METRISCH FEIN:
TEIL 4



Nennmaß	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Vierkant	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid- eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
MF 16 x 1,25	1,25	14,65	14,75	9,0				•	••	⌵	••	•	15,87	45x14
MF 16 x 1,50	1,50	14,38	14,50	9,0				•	••	⌵	••	•	15,85	45x14
MF 17 x 0,50	0,50	16,46	16,50	9,0				•	••	⌵	••	•	16,93	45x14
MF 17 x 0,75	0,75	16,19	16,25	9,0				•	••	⌵	••	•	16,91	45x14
MF 17 x 1,00	1,00	15,92	16,00	9,0				•	••	⌵	••	•	16,88	45x14
MF 17 x 1,50	1,50	15,38	15,50	9,0				•	••	••	⌵	•	16,85	45x14
MF 17 x 2,00	2,00	14,84	15,00	9,0				•	••	••	⌵	•	16,82	45x14
MF 18 x 0,50	0,50	17,46	17,50	11,0					••	⌵	••	•	17,93	45x14
MF 18 x 0,75	0,75	17,19	17,25	11,0					••	⌵	••	•	17,91	45x14
MF 18 x 1,00	1,00	16,92	17,00	11,0					••	⌵	••	•	17,88	45x14
MF 18 x 1,50	1,50	16,38	16,50	11,0					••	••	⌵	•	17,85	45x14
MF 18 x 2,00	2,00	15,84	16,00	11,0					••	••	⌵	•	17,82	45x14
MF 19 x 0,50	0,50	18,46	18,50	11,0					•	⌵	••	•	18,93	45x14
MF 19 x 0,75	0,75	18,19	18,25	11,0					•	⌵	••	•	18,91	45x14
MF 19 x 1,00	1,00	17,92	18,00	11,0					•	••	⌵	•	18,88	45x14
MF 19 x 1,50	1,50	17,38	17,50	11,0					•	••	⌵	•	18,85	45x14
MF 19 x 2,00	2,00	16,84	17,00	11,0					•	••	⌵	•	18,82	45x14
MF 20 x 0,50	0,50	19,46	19,50	12,0					•	••	⌵	•	19,93	45x14
MF 20 x 0,75	0,75	19,19	19,25	12,0					•	••	⌵	•	19,91	45x14
MF 20 x 1,00	1,00	18,92	19,00	12,0					•	••	⌵	•	19,88	45x14
MF 20 x 1,50	1,50	18,38	18,50	12,0					•	••	⌵	•	19,85	45x14
MF 20 x 2,00	2,00	17,84	18,00	12,0					•	••	⌵	•	19,82	45x14
MF 21 x 1,00	1,00	19,92	20,00	12,0					•	••	⌵	•	20,88	55x16

⌵ = GSR best choice •• = empfohlene Größe zur besten Handhabung • = geeignet * nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE MF

METRISCH FEIN:
TEIL 5



Nennmaß	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Vierkant	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid- eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
MF 21 x 1,50	1,50	19,38	19,50	12,0					•	••	⌒	•	20,85	55x16
MF 21 x 2,00	2,00	18,84	19,00	12,0					•	••	⌒	•	20,82	55x16
MF 22 x 1,00	1,00	20,92	21,00	14,5						••	⌒	•	21,88	55x16
MF 22 x 1,50	1,50	20,38	20,50	14,5						••	⌒	•	21,85	55x16
MF 22 x 2,00	2,00	19,84	20,00	14,5						••	⌒	•	21,82	55x16
MF 23 x 1,00	1,00	21,92	22,00	14,5						••	⌒	•	22,88	55x16
MF 23 x 1,50	1,50	21,38	21,50	14,5						••	⌒	•	22,85	55x16
MF 23 x 2,00	2,00	20,84	21,00	14,5						••	⌒	•	22,82	55x16
MF 24 x 1,00	1,00	22,92	23,00	14,5						••	⌒	••	23,88	55x16
MF 24 x 1,50	1,50	22,38	22,50	14,5						••	⌒	••	23,85	55x16
MF 24 x 2,00	2,00	21,84	22,00	14,5						••	⌒	••	23,82	55x16
MF 25 x 1,00	1,00	23,92	24,00	14,5						••	⌒	••	24,88	55x16
MF 25 x 1,50	1,50	23,38	23,50	14,5						••	⌒	••	24,85	55x16
MF 25 x 2,00	2,00	22,84	23,00	14,5						••	⌒	••	24,82	55x16
MF 26 x 1,00	1,00	24,92	25,00	14,5						•	⌒	••	25,88	55x16
MF 26 x 1,50	1,50	24,38	24,50	14,5						•	⌒	••	25,85	55x16
MF 26 x 2,00	2,00	23,84	24,00	14,5						•	⌒	••	25,82	55x16
MF 27 x 1,00	1,00	25,92	26,00	16,0						•	⌒	••	26,88	65x18
MF 27 x 1,50	1,50	25,38	25,50	16,0						•	⌒	••	26,85	65x18
MF 27 x 2,00	2,00	24,84	25,00	16,0						•	⌒	••	26,82	65x18
MF 28 x 1,00	1,00	26,92	27,00	16,0						•	⌒	••	27,88	65x18
MF 28 x 1,50	1,50	26,38	26,50	16,0						•	⌒	••	27,85	65x18
MF 28 x 2,00	2,00	25,84	26,00	16,0						•	⌒	••	27,82	65x18

⌒ = GSR best choice •• = empfohlene Größe zur besten Handhabung • = geeignet * nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE MF

METRISCH FEIN:
TEIL 6



Nennmaß	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Vierkant	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid- eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
MF 29 x 1,00	1,00	27,92	28,00	18,0							⌘	..	28,88	65x18
MF 29 x 1,50	1,50	27,38	27,50	18,0							⌘	..	28,85	65x18
MF 29 x 2,00	2,00	26,84	27,00	18,0							⌘	..	28,82	65x18
MF 30 x 1,00	1,00	28,92	29,00	18,0							..	⌘	29,88	65x18
MF 30 x 1,50	1,50	28,38	28,50	18,0							..	⌘	29,85	65x18
MF 30 x 2,00	2,00	27,84	28,00	18,0							..	⌘	29,82	65x18
MF 30 x 3,00	3,00	26,75	27,00	18,0							..	⌘	29,76	65x18
MF 32 x 1,00	1,00	30,92	31,00	18,0							.	⌘	31,88	65x18
MF 32 x 1,50	1,50	30,38	30,50	18,0							.	⌘	31,85	65x18
MF 32 x 2,00	2,00	29,84	30,00	18,0							.	⌘	31,82	65x18
MF 32 x 3,00	3,00	28,75	29,00	18,0							.	⌘	31,76	65x18
MF 33 x 1,00	1,00	31,92	32,00	20,0							.	⌘	32,88	65x18
MF 33 x 1,50	1,50	31,38	31,50	20,0							.	⌘	32,85	65x18
MF 33 x 2,00	2,00	30,84	31,00	20,0							.	⌘	32,82	65x18
MF 33 x 3,00	3,00	29,75	30,00	20,0							.	⌘	32,76	65x18
MF 34 x 1,00	1,00	32,92	33,00	22,0								⌘	33,88	65x18
MF 34 x 1,50	1,50	32,38	32,50	22,0								⌘	33,85	65x18
MF 34 x 2,00	2,00	31,84	32,00	22,0								⌘	33,82	65x18
MF 34 x 3,00	3,00	30,75	31,00	22,0								⌘	33,76	65x18
MF 35 x 1,00	1,00	33,92	34,00	22,0								⌘	34,88	65x18
MF 35 x 1,50	1,50	33,38	33,50	22,0								⌘	34,85	65x18
MF 35 x 2,00	2,00	32,84	33,00	22,0								⌘	34,82	65x18
MF 35 x 3,00	3,00	31,75	32,00	22,0								⌘	34,76	65x18

⌘ = GSR best choice .. = empfohlene Größe zur besten Handhabung . = geeignet * nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE MF

METRISCH FEIN:
TEIL 7



Nennmaß	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Vierkant	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid- eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
MF 36 x 1,00	1,00	34,92	35,00	22,0								⌵	35,88	65x18
MF 36 x 1,50	1,50	34,38	34,50	22,0								⌵	35,85	65x18
MF 36 x 2,00	2,00	33,84	34,00	22,0								⌵	35,82	65x18
MF 36 x 3,00	3,00	32,75	33,00	22,0								⌵	35,76	65x18
MF 38 x 1,00	1,00	36,92	37,00	22,0								⌵	37,88	75x20*
MF 38 x 1,50	1,50	36,38	36,50	22,0								⌵	37,85	75x20*
MF 38 x 2,00	2,00	35,84	36,00	22,0								⌵	37,82	75x20*
MF 38 x 3,00	3,00	34,75	35,00	22,0								⌵	37,76	75x20*
MF 39 x 1,50	1,50	37,38	37,50	24,0								⌵	38,85	75x20*
MF 39 x 2,00	2,00	36,84	37,00	24,0								⌵	38,82	75x20*
MF 39 x 3,00	3,00	35,75	36,00	24,0								⌵	38,76	75x20*
MF 40 x 1,50	1,50	38,38	38,50	24,0								⌵	39,85	75x20*
MF 40 x 2,00	2,00	37,84	38,00	24,0								⌵	39,82	75x20*
MF 40 x 3,00	3,00	36,75	37,00	24,0								⌵	39,76	75x20*
MF 42 x 1,50	1,50	40,38	40,50	24,0								⌵	41,85	75x20*
MF 42 x 2,00	2,00	39,84	40,00	24,0								⌵	41,82	75x20*
MF 42 x 3,00	3,00	38,75	39,00	24,0								⌵	41,76	75x20*

⌵ = GSR best choice

•• = empfohlene Größe zur besten Handhabung

• = geeignet

* nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE BSW

BRITISH STANDARD
WHITWORTH



Nennmaß	Gänge pro Zoll/Inch	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid-eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
W 1/16"	60	0,423	1,15	1,20	⌘	.	.						1,51	16x5
W 3/32"	48	0,529	1,85	1,90	⌘	..	.						2,30	16x5
W 1/8"	40	0,635	2,55	2,60	⌘	..	..	.					3,09	20x5
W 5/32"	32	0,794	3,20	3,20	⌘	..	..	.					3,88	20x5
W 3/16"	24	1,058	3,70	3,70	⌘	..	..	.					4,66	20x7
W 7/32"	24	1,058	4,50	4,50	.	..	⌘	.	.				5,46	20x7
W 1/4"	20	1,270	5,10	5,10	.	..	⌘	..	.				6,24	20x7
W 5/16"	18	1,411	6,50	6,50	.	..	⌘	..	..				7,82	25x9
W 3/8"	16	1,588	7,90	7,90		.	..	⌘	..				9,40	30x11
W 7/16"	14	1,814	9,25	9,25			.	⌘	..	.			10,98	30x11
W 1/2"	12	2,117	10,50	10,50			.	⌘	..	.	.		12,56	38x14
W 9/16"	12	2,117	12,00	12,00					..	⌘	.		14,14	38x14
W 5/8"	11	2,309	13,50	13,50					..	⌘	..		15,72	45x18
W 3/4"	10	2,540	16,40	16,40					.	⌘	..	.	18,89	45x18
W 7/8"	9	2,822	19,25	19,25						⌘	..	.	22,10	55x22
W 1"	8	3,175	22,00	22,00						..	⌘	..	25,27	55x22
W 1 1/8"	7	3,629	24,75	24,75							..	⌘	28,44	65x25
W 1 1/4"	7	3,629	27,75	27,75							.	⌘	31,61	65x25
W 1 3/8"	6	4,233	30,50	30,50								⌘	34,77	65x25
W 1 1/2"	6	4,233	33,50	33,50								⌘	37,95	75x30*

⌘ = GSR best choice

.. = empfohlene Größe zur besten Handhabung

.

= geeignet

* nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE BSF

BRITISH STANDARD
FINE



Nennmaß	Gänge pro Zoll/Inch	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid- eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
BSF 3/16"	32	0,794	4,00	4,00	..	..	⌘	.					4,67	20x7
BSF 7/32"	28	0,907	4,60	4,60	.	..	⌘	.					5,46	20x7
BSF 1/4"	26	0,977	5,30	5,30	.	..	⌘	..	.				6,25	20x7
BSF 9/32"	26	0,977	6,10	6,10	.	..	⌘	..	.				7,04	25x9
BSF 5/16"	22	1,154	6,80	6,80	.	..	⌘	..	..				7,83	25x9
BSF 3/8"	20	1,270	8,30	8,30		.	..	⌘	..	.			9,41	30x11
BSF 7/16"	18	1,411	9,70	9,70		.	.	⌘	..	.			10,99	30x11
BSF 1/2"	16	1,588	11,10	11,10			.	⌘	..	.	.		12,57	38x10
BSF 9/16"	16	1,588	12,70	12,70				.	..	⌘	.	.	14,15	38x10
BSF 5/8"	14	1,814	14,00	14,00				.	..	⌘	..	.	15,73	45x14
BSF 11/16"	14	1,814	15,50	15,50					.	⌘	..	.	17,31	45x14
BSF 3/4"	12	2,117	16,75	16,75					.	⌘	..	.	18,89	45x14
BSF 7/8"	11	2,309	19,75	19,75						⌘	..	.	22,11	55x22
BSF 1"	10	2,540	22,75	22,75						..	⌘	..	25,28	55x22
BSF 1 1/8"	9	2,822	25,50	25,50						.	..	⌘	28,45	65x25
BSF 1 1/4"	9	2,822	28,75	28,75							.	⌘	31,62	65x25
BSF 1 3/8"	8	3,175	31,50	31,50							.	⌘	34,79	65x25
BSF 1 1/2"	8	3,175	34,80	35,00								⌘	37,96	75x30*

⌘ = GSR best choice

.. = empfohlene Größe zur besten Handhabung

.

* nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE BSP

BRITISH STANDARD
PIPE



Nennmaß	Gänge pro Zoll/Inch	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid- eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
G 1/8"	28	0,907	8,80	8,80		.	.	⌘	..				9,62	30x11
G 1/4"	19	1,337	11,80	11,80					⌘	.	.		13,03	38x10
G 3/8"	19	1,337	15,25	15,25					..	⌘	..		16,54	45x14
G 1/2"	14	1,814	19,00	19,00					.	⌘	..	.	20,81	45x14
G 5/8"	14	1,814	21,00	21,00						⌘	..	.	22,77	55x16
G 3/4"	14	1,814	24,50	24,50						.	..	⌘	26,30	55x16
G 7/8"	14	1,814	28,25	28,25							..	⌘	30,06	65x18
G 1"	11	2,309	30,75	30,75							.	⌘	33,07	65x18
G 1 1/8"	11	2,309	35,50	35,50								⌘	37,72	75x20*
G 1 1/4"	11	2,309	39,50	39,50								⌘	41,73	75x20*

⌘ = GSR best choice .. = empfohlene Größe zur besten Handhabung . = geeignet * nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE UNC

UNIFIED NATIONAL
COARSE



Nennmaß	Gänge pro Zoll/Inch	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid-eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
UNC Nr. 1	64	0,397	1,55	1,60	⚙	•	•						1,81	16x5
UNC Nr. 2	56	0,454	1,85	1,90	⚙	••	•						2,14	16x5
UNC Nr. 3	48	0,529	2,10	2,10	⚙	••	•						2,46	16x5
UNC Nr. 4	40	0,635	2,35	2,40	⚙	••	•						2,78	20x5
UNC Nr. 5	40	0,635	2,65	2,70	⚙	••	•						3,11	20x5
UNC Nr. 6	32	0,794	2,85	2,90	⚙	••	•	•					3,43	20x7
UNC Nr. 8	32	0,794	3,50	3,50	⚙	••	•	•					4,09	20x7
UNC Nr. 10	24	1,058	3,90	3,90	⚙	••	•	•	•				4,73	20x7
UNC Nr. 12	24	1,058	4,50	4,50	⚙	••	•	•	•				5,39	20x7
UNC 1/4"	20	1,270	5,10	5,10	•	⚙	••	••	•				6,25	20x7
UNC 5/16"	18	1,411	6,60	6,60	•	•	⚙	••	••				7,83	25x9
UNC 3/8"	16	1,588	8,00	8,00		•	⚙	••	••	•			9,41	30x11
UNC 7/16"	14	1,814	9,40	9,40		•	⚙	••	••	•			10,98	38x14
UNC 1/2"	13	1,954	10,80	10,80			•	⚙	••	•	•		12,56	38x14
UNC 9/16"	12	2,117	12,20	12,20				•	⚙	••	•	•	14,14	38x14
UNC 5/8"	11	2,309	13,50	13,50				•	⚙	••	••	•	15,72	45x18
UNC 3/4"	10	2,540	16,50	16,50					•	⚙	••	•	18,89	45x18
UNC 7/8"	9	2,822	19,50	19,50						⚙	••	•	22,05	55x22
UNC 1"	8	3,175	22,25	22,25						⚙	••	••	25,21	55x22
UNC 1 1/8"	7	3,629	25,00	25,00							⚙	••	28,37	65x25
UNC 1 1/4"	7	3,629	28,00	28,00							⚙	••	31,54	65x25
UNC 1 3/8"	6	4,233	30,75	30,75								⚙	34,69	65x25
UNC 1 1/2"	6	4,233	34,00	34,00								⚙	37,87	75x30*
UNC 1 3/4"	5	5,080	39,50	39,50								⚙	44,19	75x30*

⚙ = GSR best choice •• = empfohlene Größe zur besten Handhabung • = geeignet * nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de

GEWINDETABELLE UNF

UNIFIED NATIONAL
FINE



Nennmaß	Gänge pro Zoll/Inch	Steigung (mm)	Kernloch (mm)	Bohrer Ø	Verstellbares Windeisen								Vorarbeits Ø (mm)	Schneid-eisenhalter
					Nr. 0	Nr. 1	Nr.1.5	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6		
UNF Nr. 0	80	0,318	1,25	1,25	⌘	.	.						1,49	16x5
UNF Nr. 1	72	0,353	1,55	1,60	⌘	..	.						1,81	16x5
UNF Nr. 2	64	0,397	1,85	1,90	⌘	..	.						2,14	16x5
UNF Nr. 3	56	0,454	2,15	2,20	⌘	..	.						2,46	16x5
UNF Nr. 4	48	0,529	2,40	2,40	⌘	..	.						2,79	20x5
UNF Nr. 5	44	0,577	2,70	2,70	⌘	..	.						3,12	20x5
UNF Nr. 6	40	0,635	2,95	3,00	⌘	..	.	.					3,44	20x5
UNF Nr. 8	36	0,706	3,50	3,50	⌘	..	.	.					4,10	20x7
UNF Nr. 10	32	0,794	4,10	4,10	⌘	..	.	.	.				4,75	20x7
UNF Nr. 12	28	0,907	4,60	4,60	⌘	..	.	.	.				5,40	20x7
UNF 1/4"	28	0,907	5,50	5,50	.	⌘	..	..	.				6,27	20x7
UNF 5/16"	24	1,058	6,90	6,90	.	.	⌘	..	..				7,85	25x9
UNF 3/8"	24	1,058	8,50	8,50		.	⌘	..	..	.			9,43	30x11
UNF 7/16"	20	1,270	9,90	9,90		.	⌘	..	..	.			11,01	30x11
UNF 1/2"	20	1,270	11,50	11,50			.	⌘	..	.	.		12,60	38x10
UNF 9/16"	18	1,411	12,90	12,90				.	⌘	..	.	.	14,18	38x10
UNF 5/8"	18	1,411	14,50	14,50				.	⌘	..	..	.	15,77	45x14
UNF 3/4"	16	1,588	17,50	17,50					.	⌘	..	.	18,93	45x14
UNF 7/8"	14	1,814	20,40	20,40						⌘	..	.	22,09	55x16
UNF 1"	12	2,117	23,25	23,25						..	⌘	..	25,26	55x16
UNF 1 1/8"	12	2,117	26,50	26,50							⌘	..	28,43	65x18
UNF 1 1/4"	12	2,117	29,50	29,50							⌘	..	31,60	65x18
UNF 1 3/8"	12	2,117	32,75	32,75								⌘	34,78	65x18
UNF 1 1/2"	12	2,117	36,00	36,00								⌘	37,95	75x20*

⌘ = GSR best choice

.. = empfohlene Größe zur besten Handhabung

.

* nur in Stahlausführung

GSR Gustav Stursberg GmbH • Schmiedestr. 4 • 42899 Remscheid • Fon 02191/5833 • Fax 02191/52769 • Mail info@gsr-germany.de