

Runde Hand- und Maschinen-Schneideisen für kegeliges Rohrgewinde, Reihe R

(ISO 4230 : 1987)
Deutsche Fassung EN 24 230 : 1989

DIN
EN 24 230

Diese Norm enthält die deutsche Übersetzung der Internationalen Norm **ISO 4230**

Hand- and machine-operated circular screwing dies for taper pipe threads;
R series; (ISO 4230 : 1987); German version EN 24 230 : 1989

Ersatz für DIN 5159/04.86

Filières rondes de filetage, à main et à machine pour filetages coniques de
tuyauterie; Série R; (ISO 4230 : 1987); Version allemande EN 24 230 : 1989

Die Europäische Norm EN 24 230 : 1989 hat den Status einer Deutschen Norm.

Nationales Vorwort

ISO 4230 — 1987 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29 unter dem maßgeblichen Mitwirken deutscher Fachleute des NA Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuß Gewindegewindeschneidwerkzeuge, erstellt.

Für die im Abschnitt 2 zitierten Internationalen Normen wird im folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 7-1 siehe DIN 2999 Teil 1

ISO 2568 identisch mit DIN EN 22 568

ISO 4231 identisch mit DIN EN 24 231

Aus dem Vergleich der DIN EN 24 230 mit der zurückgezogenen Norm DIN 5159 ergibt sich folgendes:

- DIN EN 24 230 unterscheidet im Gegensatz zu DIN 5159 Schneideisen mit festgelegten Toleranzen für Außendurchmesser und Höhe und zusätzlich Schneideisen ohne festgelegte, der Wahl des Herstellers überlassene Toleranzen dieser Maße.
- Für das Schneideisen $R\frac{1}{4}$ ist eine 2 mm tiefe Aussparung festgelegt.
Der Durchmesser der Aussparung ist nach DIN EN 24 230 dem Hersteller freigestellt.
- Winkel und Breite der V-Nut sind in DIN EN 24 230 nicht festgelegt.
- Die Mindestzahl der Gewindgänge und die Mindest-Gewindelänge mit vollem Profil sind zusätzlich festgelegt.
- Die Breite der Fase an beiden Seiten des Gewindegewindeschneideisens bei $R\frac{1}{2}$ bis $R1$ ist von 1 mm in 2 mm geändert.
- Entsprechend DIN EN 24 230 soll das Schneideisen mit dem Kurzzeichen für das Gewinde und nach Wahl des Herstellers mit dem Kurzzeichen ISO gekennzeichnet werden. Nach der zurückgezogenen Norm DIN 5159 kamen (anstelle ISO) der Werkstoff und das Zeichen des Herstellers dazu.
- Die Kurzzeichen für die Maße des Schneideisens wurden geändert.

Zitierte Normen

— in der Deutschen Fassung
siehe Abschnitt 2

— in nationalen Zusätzen

DIN 2999 Teil 1 Whitworth-Rohrgewinde für Gewinderohre und Fittings; Zylindrisches Innengewinde und kegeliges Außengewinde; Gewindemaße

DIN EN 22 568 : 1989 Runde Hand- und Maschinenschneideisen und Schneideisenhalter; (ISO 2568); Deutsche Fassung EN 22 568

DIN EN 24 231 Runde Hand- und Maschinenschneideisen für zylindrisches Rohrgewinde, Reihe G; (ISO 4231); Deutsche Fassung EN 24 231 : 1989

Frühere Ausgaben

DIN 5159: 09.79; 04.86

Änderungen

Gegenüber DIN 5159/04.86 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Schneideisen mit nicht festgelegten Toleranzen zusätzlich aufgenommen.
- Einige Maße geändert oder weggelassen, jedoch ohne Einfluß auf die Austauschbarkeit.
- Kennzeichnung geändert.

Internationale Patentklassifikation

B 23 G 5/04

Fortsetzung 4 Seiten EN-Norm

Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

