

# Runde Hand- und Maschinen-Schneideisen für zylindrisches Rohrgewinde, Reihe G

(ISO 4231 : 1987)  
Deutsche Fassung EN 24 231 : 1989

**DIN**  
**EN 24 231**

Diese Norm enthält die deutsche Übersetzung der Internationalen Norm **ISO 4231**

Hand- and machine-operated circular screwing dies for parallel pipe threads; G series; (ISO 4231 : 1987); German version EN 24 231 : 1989

Ersatz für DIN 5158/04.86

Filières rondes de filetage, à main et à machine pour filetages cylindriques de tuyauterie; Série G; (ISO 4231 : 1987); Version allemande EN 24 231 : 1989

**Die Europäische Norm EN 24 231 : 1989 hat den Status einer Deutschen Norm.**

## Nationales Vorwort

ISO 4231 — 1987 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29 unter dem maßgeblichen Mitwirken deutscher Fachleute des NA Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuß Gewindeschneidwerkzeuge, erstellt.

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

- ISO 228-1 identisch mit DIN ISO 228 Teil 1
- ISO 2568 identisch mit DIN EN 22 568
- ISO 4230 identisch mit DIN EN 24 230

Aus dem Vergleich der DIN EN 24 231 mit der zurückgezogenen Norm DIN 5158 ergibt sich folgendes:

- a) Die Schneideisen G 1 $\frac{1}{8}$  A und G 1 $\frac{3}{8}$  A sind gestrichen.
- b) Das Schneideisen G 2 $\frac{1}{4}$  A hat einen Außendurchmesser 120 mm anstatt 105 mm.
- c) DIN EN 24 231 unterscheidet Schneideisen mit festgelegten Toleranzen für Außendurchmesser und Höhe und zusätzlich Schneideisen ohne festgelegten, der Wahl des Herstellers überlassenen Toleranzen dieser Maße.
- d) Winkel und Breite der V-Nut sind in DIN EN 24 231 nicht festgelegt.
- e) Entsprechend DIN EN 24 231 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 5158 kamen (anstelle ISO) der Werkstoff und das Zeichen des Herstellers dazu.
- f) Die Kurzzeichen für die Maße des Schneideisens wurden geändert.

## Zitierte Normen

— in der Deutschen Fassung:  
siehe Abschnitt 2

— in nationalen Zusätzen:

- DIN ISO 228 Teil 1 Rohrgewinde für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen; Bezeichnung, Maße und Toleranzen
- DIN EN 22 568 Runde Hand- und Maschinenschneideisen und Schneideisenhalter; (ISO 2568 : 1988); Deutsche Fassung EN 22 568 : 1989
- DIN EN 24 230 Runde Hand- und Maschinenschneideisen für kegeliges Rohrgewinde, Reihe R; (ISO 4230 : 1987); Deutsche Fassung EN 24 230 : 1989

## Frühere Ausgaben

- DIN 223 Teil 2: 07.25; 11.34; 12.43x
- DIN 5158: 07.80; 10.80; 04.86

## Änderungen

Gegenüber DIN 5158/04.86 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Schneideisen G 1 $\frac{1}{8}$  A und G 1 $\frac{3}{8}$  A gestrichen.
- b) Außendurchmesser des Schneideisens G 2 $\frac{1}{4}$  A von 105 mm in 120 mm geändert.
- c) Schneideisen mit nicht festgelegten Toleranzen zusätzlich aufgenommen.
- d) Einige Maße weggelassen.
- e) 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.

