

	<p style="text-align: center;"><b>Satzgewindebohrer</b> Zweiteiliger Satz für Metrisches ISO-Feingewinde M1 × 0,2 bis M52 × 4</p>	<b>DIN</b> <b>2181</b>
--	---	---------------------------

ICS 25.100.50

Ersatz für  
DIN 2181:1998-09

Sets of taps for metric fine ISO-threads M1 × 0,2 to M52 × 4

Jeux de 2 tarauds pour filetages ISO métrique à pas fin M1 × 0,2 à  
M52 × 4

## Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss A 4 „Gewindebohrer und Schneideisen“, erarbeitet.

## Änderungen

Gegenüber DIN 2181:1998-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) In Tabelle 3 wurden die Maße I1 und I2 für Satzgewindebohrer mit Nenn-Außendurchmesser 14 mm bis 17 mm und einer Steigung von 0,35 mm bis 1,5 mm geändert.
- b) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

## Frühere Ausgaben

DIN 352-2: 1944-10

DIN 2181-1: 1943-03, 1951x-05

DIN 2181-2, DIN 2181-3, DIN 2181-4: 1943-03, 1951-05

DIN 2181-5: 1951-05

DIN 2181: 1971-07, 1981-06, 1981-08, 1998-09

## 1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für zweiteilige Gewindebohrer-Sätze, bestehend aus Vorschneider (V) und Fertigschneider (F), die zur Herstellung von Metrischem ISO-Feingewinde nach DIN 13-2 bis DIN 13-9 bestimmt sind.

Fortsetzung Seite 2 bis 6

## 2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 10, *Vierkante von Zylinderschäften für rotierende Werkzeuge.*

DIN 13-2, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 2: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 0,2 mm, 0,25 mm und 0,35 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 1 mm bis 50 mm.*

DIN 13-3, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 3: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 0,5 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 3,5 mm bis 90 mm.*

DIN 13-4, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 4: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 0,75 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 5 mm bis 110 mm.*

DIN 13-5, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 5: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 1 mm und 1,25 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 7,5 mm bis 200 mm.*

DIN 13-6, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 6: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 1,5 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 12 mm bis 300 mm.*

DIN 13-7, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 7: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 2 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 17 mm bis 300 mm.*

DIN 13-8, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 8: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 3 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 28 mm bis 300 mm.*

DIN 13-9, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 9: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 4 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 40 mm bis 300 mm.*

DIN 2184-2, *Gewindebohrer und Gewindefurcher — Teil 2: Kurze Ausführung — Generalplan der Maße.*

DIN 2197, *Gewindebohrer — Technische Lieferbedingungen für geschliffene Gewindebohrer aus Schnellarbeitsstahl.*

DIN EN 22857, *Geschliffene Gewindebohrer für metrische ISO-Gewinde mit Toleranzfeld von 4H bis 8H und 4G bis 6G für Regel- und Feingewinde — Fertigungstoleranzen des Gewindeteiles (ISO 2857:1973 mit Amd 1:1984 und Amd 2:1986); Deutsche Fassung EN 22857:1989.*

## 3 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Toleranzen siehe auch DIN 10 und DIN 2197.

Die Baumaße entsprechen dem Gewindebohrer-Generalplan DIN 2184-2.