

**Gewindebohrer und Gewindefurcher**

Teil 1: Lange Ausführung; Generalplan der Maße

**DIN****2184-1**

ICS 25.100.50

Ersatz für  
DIN 2184-1:1997-04

Taps and cold forming taps —  
Part 1: Long type; General plan of dimensions

Taraude et tarauds à refouler —  
Partie 1: Type long; Plan général des dimensions

**Vorwort**

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

DIN 2184 „Gewindebohrer und Gewindefurcher“ besteht aus:

- Teil 1: Lange Ausführung; Generalplan der Maße
- Teil 2: Kurze Ausführung; Generalplan der Maße

**Änderungen**

Gegenüber DIN 2184-1:1997-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) in Tabelle 1 wurden für die Nenndurchmesser  $> 8$  mm,  $\leq 9$  mm und für Steigungen bis 0,8 mm die Längen von 80/18 mm in 90/18 mm geändert;
- b) in Tabelle 1 wurde die Anzahl der Gänge in Spalte 12 von 30 in 20 geändert;
- c) die Fußnote a wurde mit einem geänderten Text versehen.

**Frühere Ausgaben**

DIN 2184-1: 1997-02, 1997-04

Fortsetzung Seite 2 bis 6

## 1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Hauptmaße für genormte und nicht genormte Gewindebohrer und Gewindefurcher in langer Ausführung fest, die zur Herstellung von Gewinden mit Nenndurchmessern über 0,90 mm bis 113,00 mm bestimmt sind.

Der Generalplan enthält für bestimmte Bereiche des Nenndurchmessers — in Abhängigkeit von der Steigung, der Anzahl der Gänge und der Gesamtlänge/Maximale Gewindelänge — zwei verschiedene Schaftausführungen: verstärkter Schaft (siehe z. B. DIN 371) und abgesetzter Schaft (siehe z. B. DIN 376).

## 2 Normative Verweisungen

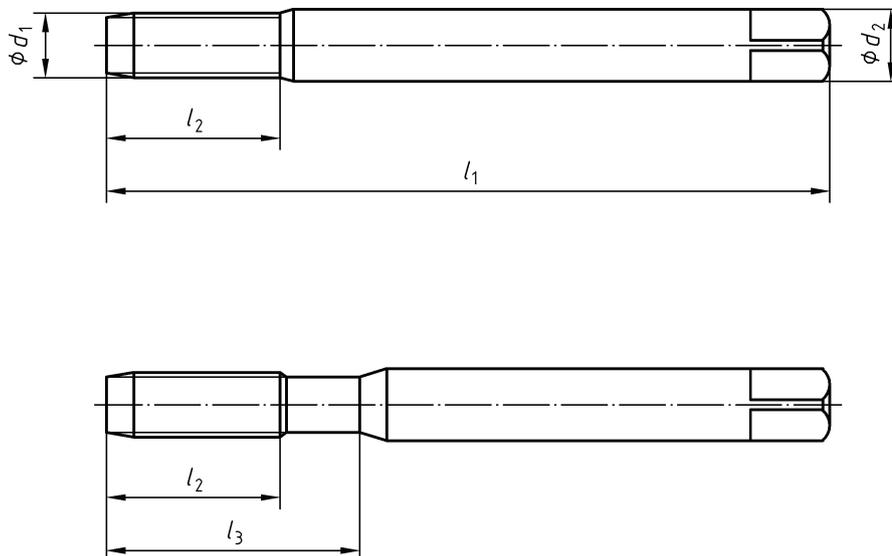
Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen 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 371, *Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde M1 bis M10 und Metrisches ISO-Feingewinde M1 × 0,2 bis M10 × 1,25.*

DIN 376, *Maschinen-Gewindebohrer (Überlaufbohrer) für Metrisches ISO-Regelgewinde M3 bis M68.*

## 3 Maße

### 3.1 Gewindebohrer und Gewindefurcher mit verstärktem Schaft



#### Legende

- $d_1$  Nenndurchmesser
- $d_2$  Schaftdurchmesser
- $l_1$  Gesamtlänge
- $l_2$  Gewindelänge
- $l_3$  Nutzlänge

Bild 1