

Satzgewindebohrer
Dreiteiliger Satz für Metrisches ISO-Regelgewinde
M1 bis M68

DIN
352

ICS 25.100.50

Ersatz für Ausgabe 1981-06

Deskriptoren: Satzgewindebohrer, Gewindebohrer, Metrisches ISO-Gewinde, Regelgewinde

Sets of 3 taps for metric coarse ISO-threads M1 to M68

Jeux de 3 tarauds pour filetages ISO-metriques à pas gros M1 à M68

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuß A 4 "Gewindebohrer und Schneideisen" erarbeitet.

Anhang A ist informativ.

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe Juni 1981 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die Baumaße der Gewindebohrer wurden dem Generalplan nach DIN 2184-2 : 1997-04, angeglichen.
- b) Die Bezeichnung wurde mit der Toleranzklasse des zu schneidenden Muttergewindes ergänzt.
- c) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 352-1: 1944-10

DIN 352: 1923-03, 1942-10, 1951-05, 1971-08, 1981-06

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für dreiteilige Gewindebohrer-Sätze, bestehend aus Vorschneider (V), Mittelschneider (M) und Fertigschneider (F), die zur Herstellung von Metrischem ISO-Regelgewinde nach DIN 13-1 bestimmt sind.

Fortsetzung Seite 2 bis 6

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

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.

DIN 10

Vierkante von Zylinderschäften für rotierende Werkzeuge

DIN 13-1

Metrisches ISO-Gewinde – Regelgewinde von 1 bis 68 mm Gewinde-Nenndurchmesser – Nennmaße

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

ISO 261

ISO general purpose metric screw threads – General plan

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.

3.1 Gewindebohrer M1 bis M2,6

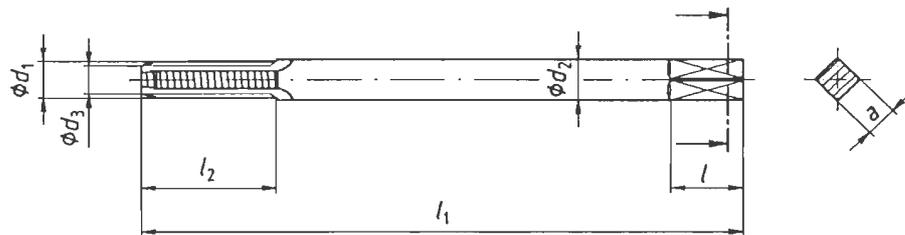


Bild 1

Bezeichnung eines dreiteiligen Gewindebohrersatzes (3S) für Metrisches ISO-Regelgewinde M2, mit Anwendungs-klasse des Fertigschneiders ISO 2 nach DIN EN 22857, mit Toleranzklasse des zu schneidenden Muttergewindes 6H, aus Schnellarbeitsstahl der Legierungsgruppe HSS:

Gewindebohrer DIN 352 – 3S – M2 – ISO 2 – 6H – HSS

Bezeichnung eines Fertigschneiders (F) für Metrisches ISO-Regelgewinde M4, Anwendungs-klasse ISO 2 nach DIN EN 22857, mit Toleranzklasse des zu schneidenden Muttergewindes 6H, aus Schnellarbeitsstahl der Legierungsgruppe HSS:

Gewindebohrer DIN 352 – F – M4 – ISO 2 – 6H – HSS