

Mutter-Gewindebohrer
für Metrisches ISO-Regelgewinde M3 bis M68

DIN
357

ICS 25.100.50

Ersatz für Ausgabe 1981-06

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

Machine nut taps, for coarse pitch metric ISO-threads M3 to M68

Tarauts à écrous, à machine, pour filetages ISO métriques à pas gros M3
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 Schaftdurchmesser-Zuordnung wurde an den Generalplan nach DIN 2184-1 : 1997-04 angeglichen.
- b) Die Bezeichnung wurde mit der Toleranzklasse des zu schneidenden Muttergewindes ergänzt.
- c) Die Maße für den Vierkant wurden an DIN 10 : 1997-06 angeglichen.
- d) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 357: 1923-03, 1951-05, 1971-08, 1981-06

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Gewindebohrer, die zur Herstellung von Muttern mit Metrischem ISO-Regelgewinde nach DIN 13-1 bestimmt sind.

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

Fortsetzung Seite 2 bis 4

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

DIN 13-1

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

DIN 2184-1

Gewindebohrer und Gewindefurcher – Teil 1: Lange 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 Schaftdurchmesser-Zuordnung entspricht dem Gewindebohrer-Generalplan DIN 2184-1.

3.1 Mutter-Gewindebohrer M3 bis M68

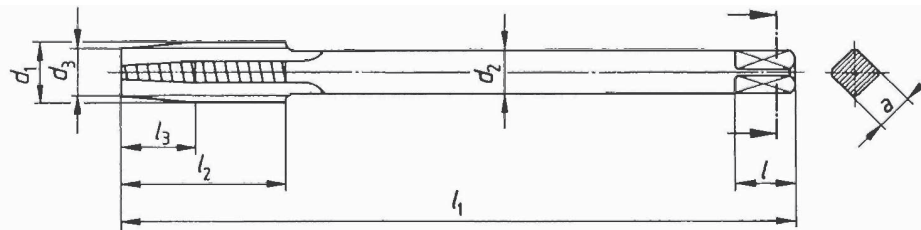


Bild 1

Bezeichnung eines Mutter-Gewindebohrer für Metrisches ISO-Regelgewinde M20, mit Anwendungsklasse ISO 2 nach DIN EN 22857, mit Toleranzklasse des zu schneidenden Muttergewindes 6H, aus Schnellarbeitsstahl der Legierungsgruppe HSS:

Gewindebohrer DIN 357 – M20 – ISO 2 – 6H – HSS

Tabelle 1

Maße in Millimeter

Kurzzeichen	Gewinde		d_2 h9	l_1	l_2 max.	l_3 max.	Vierkant nach DIN 10	
	d_1	Steigung P					a	l
M3	3	0,5	2,2	70	22	16	–	–
M3,5	3,5	0,6	2,5	80	25	18	2,1	5
M4	4	0,7	2,8	90				
M4,5	4,5	0,75	3,5	100	28	20	2,7	6
M5	5	0,8						
M6	6	1	4,5	110	32	22	3,4	
M7	7	1	5,5	110	36	25	4,3	7
M8	8	1,25	6	125	40	28	4,9	8
M9	9		7	140			5,5	
M10	10	1,5	7	140	45	32	5,5	8

(fortgesetzt)