

DIN 357**DIN**

ICS 25.100.50

Ersatz für
DIN 357:1998-07**Mutter-Gewindebohrer für Metrisches ISO-Regelgewinde M3 bis M68**

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

Tarauds à écrous à machine pour filetages ISO métriques à pas gros M3 à M68

Gesamtumfang 6 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss NA 121-01-04 AA „Gewindebohrer und Schneideisen“ erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber DIN 357:1998-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Abschnitt 4, Absatz zu Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen nach DIN ISO 11054 aufgenommen;
- b) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 357: 1923-03, 1951-05, 1971-08, 1981-06, 1998-07

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

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 10, *Vierkante von Zylinderschäften für rotierende Werkzeuge*

DIN 13-1, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 1: Nennmaße für Regelgewinde; Gewinde-Nenndurchmesser von 1 mm bis 68 mm*

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*

DIN ISO 11054, *Schneidwerkzeuge — Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen*