

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft  
für Metrisches ISO-Regelgewinde M1 bis M10 und  
Metrisches ISO-Feingewinde M1 × 0,2 bis M10 × 1,25

**DIN**  
**371**

ICS 25.100.50

Ersatz für Ausgabe 1981-06

Deskriptoren: Maschinengewindebohrer, Gewindebohrer, Metrisches  
ISO-Gewinde, Regelgewinde, Metrisches ISO-Feingewinde

Machine taps with reinforced shank  
for coarse pitch metric ISO-threads M1 to M10  
and fine pitch metric ISO-threads M1 × 0,2 to M10 × 1,25

Tarauds à machine à queue renforcée  
pour filetages ISO métriques à pas gros M1 à M10  
et filetages ISO métriques à pas fins M1 × 0,2 à M10 × 1,25

## 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) Metrisches ISO-Feingewinde M1 × 0,2 bis M10 × 1,25 wurde neu aufgenommen.
- b) Die Baumaße der Gewindebohrer für ISO-Regelgewinde wurden dem Generalplan nach DIN 2184-1 : 1997-04 angeglichen.
- c) Die Bezeichnung wurde mit der Toleranzklasse des zu schneidenden Muttergewindes ergänzt.
- d) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

## Frühere Ausgaben

DIN 376: 1940-07  
DIN 376-1: 1943x-10  
DIN 371: 1952-10, 1971-08, 1981-06

## 1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft, die zur Herstellung von Metrischem ISO-Regelgewinde nach DIN 13-1 und Metrischem ISO-Feingewinde nach DIN 13-2 bis DIN 13-5 bestimmt sind.

Fortsetzung Seite 2 bis 7

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 13-2

Metrisches ISO-Gewinde – Feingewinde mit Steigungen 0,2 mm, 0,25 mm und 0,35 mm von 1 bis 50 mm Gewinde-Nenndurchmesser – Nennmaße

DIN 13-3

Metrisches ISO-Gewinde – Feingewinde mit Steigung 0,5 mm von 3,5 bis 90 mm Gewinde-Nenndurchmesser – Nennmaße

DIN 13-4

Metrisches ISO-Gewinde – Feingewinde mit Steigung 0,75 mm von 5 bis 110 mm Gewinde-Nenndurchmesser – Nennmaße

DIN 13-5

Metrisches ISO-Gewinde – Feingewinde mit Steigung 1 mm und 1,25 mm von 7,5 bis 200 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

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 2184-1

### 3.1 Gewindebohrer für Metrisches ISO-Regelgewinde M1 bis M2,6

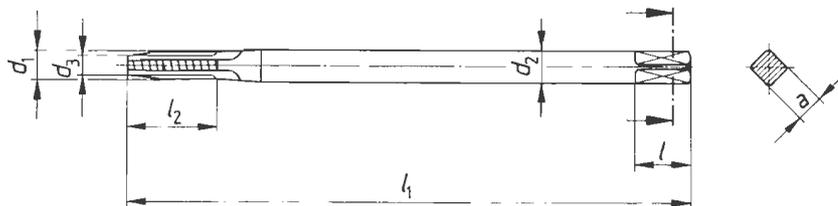


Bild 1

Bezeichnung eines Maschinen-Gewindebohrers mit verstärktem Schaft, mit Schälanschnitt (B) nach DIN 2197, für Metrisches ISO-Regelgewinde M2, mit Anwendungsklasse ISO 2 nach DIN EN 22857, mit Toleranzklasse des zu schneidenden Muttergewindes 6H, aus Schnellarbeitsstahl der Legierungsgruppe HSS:

Gewindebohrer DIN 371 – B – M2 – ISO 2 – 6H – HSS

Tabelle 1

Maße in Millimeter

Gewinde	Gewinde		$d_2$ h9	$l_1$	$l_2$ max.	Vierkant nach DIN 10		
	Kurz- zeichen	$d_1$				Steigung $P$	$a$	$l$
M1		1	2,5	40	5,5	2,1	5	
M1,1		1,1						0,25
M1,2		1,2			0,3			
M1,4		1,4						
M1,6		1,6	2,5	40	8	2,1	5	
(M1,7) <sup>1)</sup>		1,7						0,35
M1,8		1,8						
M2		2	2,8	45	8	2,1	5	
M2,2		2,2			0,45			9
(M2,3) <sup>1)</sup>		2,3						0,45
M2,5		2,5	2,8	50	9	2,1	5	
(M2,6) <sup>1)</sup>		2,6						

<sup>1)</sup> Diese Gewinde sind nicht in DIN 13-1 und ISO 261 genormt, finden jedoch in der Praxis noch Anwendung und sind nicht für Neukonstruktionen bestimmt.

Anschnittdurchmesser  $d_3$  siehe Tabelle 5

### 3.2 Gewindebohrer für Metrisches ISO-Regelgewinde M3 bis M10

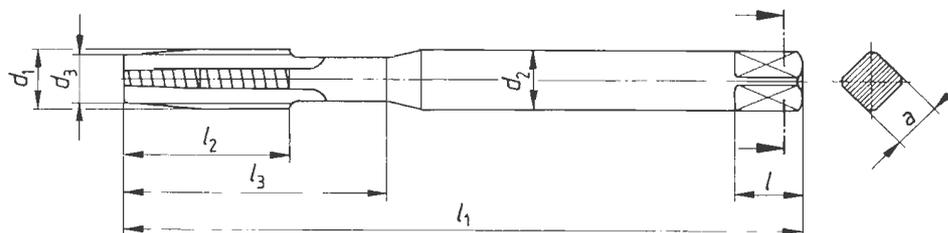


Bild 2