

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

ICS 25.100.50

Ersatz für Ausgabe 1981-06

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

Machine screwing taps, for coarse pitch metric ISO-thread M3 to M68

Tarauds 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 Baumaße und die Durchmesserbereiche der Gewindebohrer wurden dem Generalplan nach DIN 2184-1 : 1997-04 angeglichen.
- b) Die Bezeichnung wurde mit der Toleranzklasse des zu schneidenden Muttergewindes ergänzt.
- c) Gewindebohrer für Metrisches ISO-Regelgewinde M1,6 bis M2,6 wurde gestrichen.
- d) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

**Frühere Ausgaben**

DIN 376-2: 1943x-10

DIN 376: 1952-12, 1971-08, 1981-06

**1 Anwendungsbereich**

Diese Norm gilt für Maschinen-Gewindebohrer (Überlaufbohrer), die zur Herstellung von Metrischem ISO-Regelgewinde nach DIN 13-1 bestimmt sind.

Fortsetzung Seite 2 bis 4

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 2184-1

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 Baumaße entsprechen dem Gewindebohrer-Generalplan DIN 2184-1.

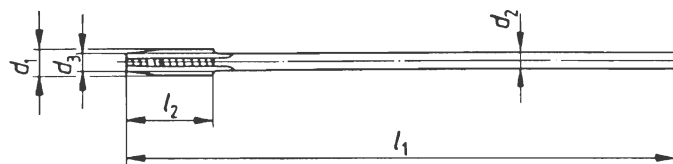


Bild 1: Gewindebohrer M3

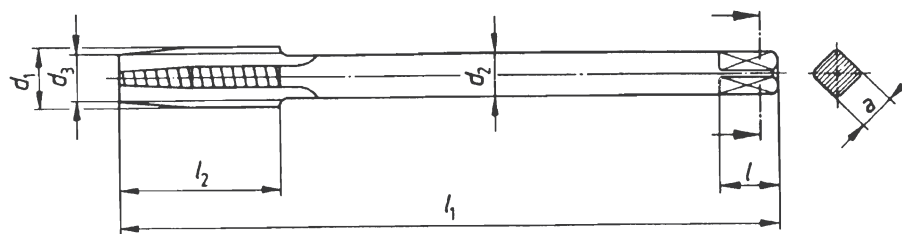


Bild 2: Gewindebohrer M3,5 bis M68

Bezeichnung eines Maschinen-Gewindebohrers (Überlaufbohrer), mit Anschnitt Form A nach DIN 2197, für Metrisches ISO-Regelgewinde M10 mit Anwendungsklasse ISO 2 nach DIN EN 22857, mit Toleranzklasse des schneidenden Muttergewindes 6H, aus Schnellarbeitsstahl der Legierungsgruppe HSS:

Gewindebohrer DIN 376 – A – M10 – ISO 2 – 6H – HSS