

## Sechskant-Schneideisen

**DIN**  
**382**

Hexagonal die-nuts  
Filières hexagonales

Ersatz für Ausgabe 02.43

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Internationalen Norm ISO 7226 - 1985 siehe Erläuterungen.

Maße in mm

**1 Anwendungsbereich**

Diese Norm gilt für Sechskant-Schneideisen aus Schnellarbeitsstahl, die zum Schneiden von

- Metrischem ISO-Regelgewinde nach DIN 13 Teil 1
  - Metrischem ISO-Feingewinde nach DIN 13 Teil 2 bis Teil 9
  - zylindrischem Rohrgewinde nach DIN ISO 228 Teil 1
  - kegeligem Whitworth-Rohrgewinde nach DIN 2999 Teil 1
- bestimmt sind.

Die Maße der Sechskant-Schneideisen für weitere zylindrische Gewinde (z.B. Stahlpanzerrohr-Gewinde) können dem Generalplan, Anhang A, entnommen werden.

**2 Maße, Bezeichnung**

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

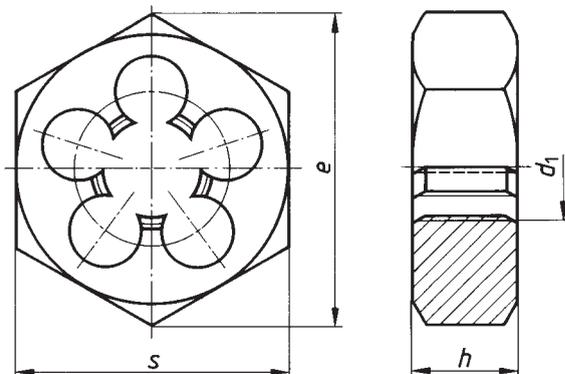


Bild 1.

Dargestellt ist ein Sechskant-Schneideisen für zylindrisches Gewinde.

Fortsetzung Seite 2 bis 5

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

**2.1 Sechskant-Schneideisen für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 Teil 1 (siehe Tabelle 1)**

Bezeichnung eines Sechskant-Schneideisens für Metrisches ISO-Regelgewinde M 16:

**Schneideisen DIN 382 – M 16**

Tabelle 1.

Kurzzeichen des Gewindes	Steigung <i>P</i>	<i>s</i>	<i>e</i>	<i>h</i>
		<sub>h13</sub>	≈	<sub>js13</sub>
<b>M 3</b>	0,5	18	20,7	5
<b>M 4</b>	0,7			7
<b>M 5</b>	0,8			
<b>M 6</b>	1	21	24,2	9
<b>M 7</b>				
<b>M 8</b>	1,25	27	31,2	11
<b>M 9</b>	1,5			
<b>M 10</b>				
<b>M 11</b>	1,75	36	41,6	14
<b>M 12</b>				
<b>M 14</b>	2	41	47,3	18
<b>M 16</b>				
<b>M 18</b>				
<b>M 20</b>	2,5			

Kurzzeichen des Gewindes	Steigung <i>P</i>	<i>s</i>	<i>e</i>	<i>h</i>
		<sub>h13</sub>	≈	<sub>js13</sub>
<b>M 22</b>	2,5	50	57,7	22
<b>M 24</b>	3			
<b>M 27</b>		3,5	60	69,3
<b>M 30</b>				
<b>M 33</b>				
<b>M 36</b>	4	70	80,8	30
<b>M 39</b>				
<b>M 42</b>	4,5	85	98	36
<b>M 45</b>				
<b>M 48</b>	5			
<b>M 52</b>				

Anmerkung: Maße der Sechskant-Schneideisen entsprechend Generalplan, siehe Anhang A.

**2.2 Sechskant-Schneideisen für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13 Teil 2 bis Teil 9 (siehe Tabelle 2)**

Bezeichnung eines Sechskant-Schneideisens für Metrisches ISO-Feingewinde M 16 × 1,5

**Schneideisen DIN 382 – M 16 × 1,5**

Tabelle 2.

Gewinde- Nenndurchmesser des Metrischen ISO-Feingewindes	<i>s</i>	<i>e</i>	<i>h</i> js13 bei Steigung <i>P</i> =								
	<sub>h13</sub>	≈	4	3	2	1,5	1,25	1	0,75	0,5	0,35
<b>3</b>	18	20,7									5
<b>4</b>										5	
<b>5</b>										5	
<b>6</b>	21	24,2							7		
<b>7</b>									9		
<b>8</b>									9	9	
<b>9</b>	27	31,2						9	9		
<b>10</b>							11	11	11		
<b>11</b>								11	11		
<b>12</b>	36	41,6				10	10	10			
<b>14</b>						10	10				
<b>16</b>							14	14			
<b>18</b>	41	47,3				14	14				
<b>20</b>						14	14				
<b>22</b>					18	14	14				
<b>24</b>	50	57,7			16	16		16			
<b>27</b>					16	16		16			
<b>30</b>					18	18		18			
<b>33</b>	60	69,3			18	18		18			
<b>36</b>					18	18					
<b>39</b>					25	18	18				
<b>42</b>	70	80,8		30	20	20					
<b>45</b>					30	30	20	20			
<b>48</b>					36	36	22	22			
<b>52</b>	85	98		36	36	22	22				
					36	36	22	22			

Anmerkung: Maße der Sechskant-Schneideisen entsprechend Generalplan, siehe Anhang A.