

Maschinengewindebohrer für das Aufnahmegewinde (EG) für Gewindeeinsätze aus Draht für Metrische ISO-Gewinde nach DIN 8140
Aufnahme-Regelgewinde EG M2 bis EG M52 und Aufnahme-Feingewinde
EG M8 × 1 bis EG M48 × 3; Maße

DIN
40435

ICS 25.100.50

Machine taps for tapped holes (EG) for wire thread inserts for ISO metric screw threads according to DIN 8140 — Coarse pitch threads EG M2 to EG M52 and fine pitch threads EG M8 × 1 to EG M48 × 3; Dimensions

Tarauds machine pour filets rapportés (EG) pour inserts en fil pour filetage métrique ISO selon DN 8140 — Filets à pas gros EG M2 à MG M52 et à pas fins EG M8 × 1 à EG M48 × 3; Dimensions

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss A 4 „Gewindebohrer und Schneideisen“ erarbeitet.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Maße für Maschinengewindebohrer fest, die zur Herstellung von Aufnahmegewinde (EG) für Gewindeeinsätze aus Draht für Metrische ISO-Regelgewinde und Feingewinde nach DIN 8140-1 und DIN 8140-2 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 (einschließlich Änderungen).

DIN 10, *Vierkante von Zylinderschäften für rotierende Werkzeuge.*

DIN 802-6, *Toleranzen des Gewindeteiles von Gewindebohrern — Teil 6: Geschliffene Gewindebohrer für das Aufnahmegewinde (EG) für Gewindeeinsätze aus Draht nach DIN 8140 für Metrisches ISO-Regel- und Feingewinde; Fertigungstoleranzen des Gewindeteiles.*

DIN 2184-1, *Gewindebohrer und Gewindefurcher — Teil 1: Lange Ausführung; Generalplan der Maße.*

DIN 2197, *Gewindebohrer — Technische Lieferbedingungen für geschliffene Gewindebohrer aus Schnellarbeitsstahl.*

DIN 8140-1, *Gewindeeinsätze aus Draht für Metrisches ISO-Gewinde — Teil 1: Maße, Technische Lieferbedingungen.*

DIN 8140-2, *Gewindeeinsätze aus Draht für Metrisches ISO-Gewinde — Aufnahmegewinde für Gewindeeinsätze, Gewindetoleranzen.*

Fortsetzung Seite 2 bis 6

3 Maße, Bezeichnung

3.1 Allgemeines

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Toleranzen siehe auch DIN 2197 und DIN 10.

Die Baumaße entsprechen dem Gewindebohrer-Generalplan nach DIN 2184-1¹⁾.

Maße am Gewindeteil und Toleranzklassen siehe DIN 802-6.

3.2 Maschinengewindebohrer für Aufnahme-Regelgewinde EG M2 bis EG M8

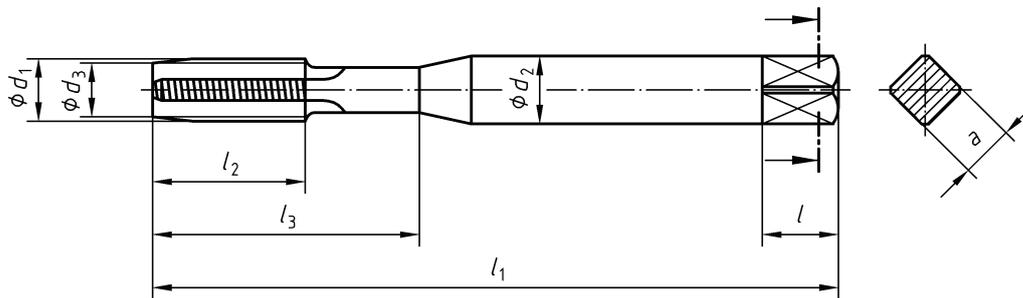


Bild 1 — Maschinengewindebohrer EG M2 bis EG M8

Bezeichnung eines Maschinengewindebohrers mit Schälanschnitt (B) nach DIN 2197, für Aufnahme-Regelgewinde EG M3 und Toleranzklasse 6H mod nach DIN 802-6, aus Schnellarbeitsstahl der Legierungsgruppe HSS:

Gewindebohrer DIN 40435 — B — EG M3 — 6H mod — HSS

1) Aus Gründen der Stabilität wurde für die Aufnahme-Regelgewinde bis einschließlich EG M8 der verstärkte Schaft festgelegt. Für alle übrigen Gewinde ist der Überlaufschaft festgelegt.