

DIN 371

DIN

ICS 25.100.50

Ersatz für
DIN 371:1998-07**Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde M1 bis M10 und Metrisches ISO-Feingewinde M1 × 0,2 bis M10 × 1,25**

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

Gesamtumfang 9 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 371:1998-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Baumaße der Gewindebohrer für ISO-Regelgewinde dem Generalplan nach DIN 2184-1:2003-12 angeglichen;
- b) Nutzlänge l_3 für Gewindebohrer M1 bis M2,6 an DIN 2184-1:2003-12 angeglichen;
- c) Nutzlänge l_3 für Gewindebohrer M1 × 0,25 bis M2,6 × 0,35 an DIN 2184-1:2003-12 angeglichen;
- d) Abschnitt 4, Absatz zu Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen nach DIN ISO 11054 aufgenommen;
- e) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 376: 1940-07

DIN 376-1: 1943x-10

DIN 371: 1952-10, 1971-08, 1981-06, 1998-07

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.

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 13-2, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 2: Nennmaße für Feingewinde mit Steigungen 0,2 mm, 0,25 mm und 0,35 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 1 mm bis 50 mm*

DIN 13-3, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 3: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 0,5 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 3,5 mm bis 90 mm*

DIN 13-4, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 4: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 0,75 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 5 mm bis 110 mm*

DIN 13-5, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 5: Nennmaße für Feingewinde mit Steigungen 1 mm und 1,25 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 7,5 mm bis 200 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 261, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Übersicht*

DIN ISO 11054, *Schneidwerkzeuge — Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen*

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

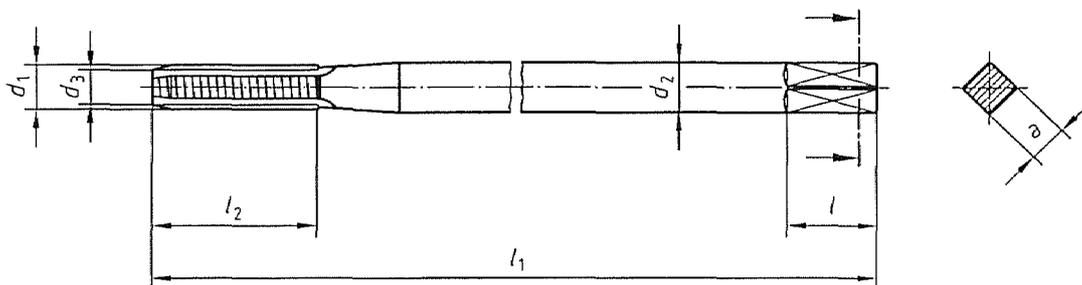


Bild 1 — Gewindebohrer M1 bis M2,6

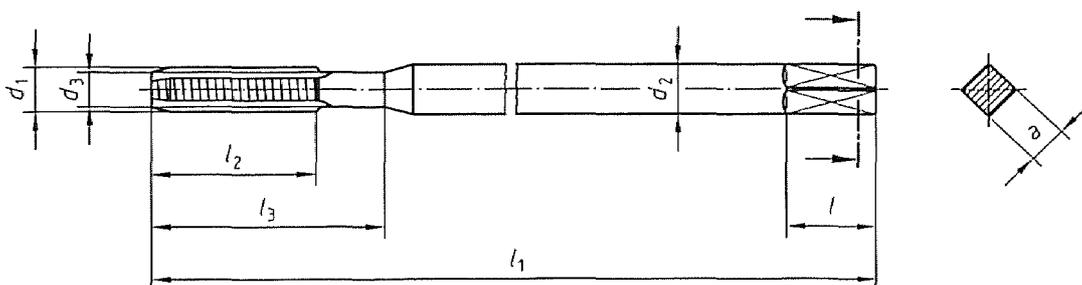


Bild 2 — Gewindebohrer M1 bis 2,6, wahlweise mit Nutzlänge l_3

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 mit Bezeichnungscode HSS:

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