

DIN 374

DIN

ICS 25.100.50

Ersatz für
DIN 374:1998-07**Maschinen-Gewindebohrer mit abgesetztem Schaft (Überlaufbohrer) für
Metrisches ISO-Feingewinde M3 × 0,2 bis M52 × 4**

Machine screwing taps for fine pitch metric ISO-threads M3 × 0,2 to M52 × 4

Tarauds à machine pour filetages ISO métriques à pas fins M3 × 0,2 à M52 × 4

Gesamtumfang 6 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss NA 121-01-014 AA „Gewindebohrer und Schneideisen“ erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber DIN 374:1998-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Baumaße und Durchmesserbereiche der Gewindebohrer dem Generalplan nach DIN 2184-1:2003-12 angeglichen;
- b) Abschnitt 4, Absatz zu Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen nach DIN ISO 11054 aufgenommen;
- c) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 376-3: 1943x-11
DIN 374-1 bis DIN 374-5: 1952-12
DIN 374: 1971-08, 1981-06, 1998-07

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Maschinen-Gewindebohrer mit abgesetztem Schaft (Überlaufbohrer), die zur Herstellung von Metrischem ISO-Feingewinde nach DIN 13-2 bis DIN 13-9 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 13-2, *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 13-6, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 6: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 1,5 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 12 mm bis 300 mm*

DIN 13-7, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 7: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 2 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 17 mm bis 300 mm*