

DIN 802-4

DIN

ICS 25.100.50

Ersatz für
DIN 802-4:1994-08**Geschliffene Gewindebohrer für Metrische ISO-Gewinde mit
Toleranzfeld 7G, 8G und Sondertoleranzen für Regel- und Feingewinde –
Teil 4: Fertigungstoleranzen des Gewindeteiles**

Ground thread taps for ISO metric threads of tolerances 7G, 8G and special tolerances,
coarse and fine pitches –

Part 4: Manufacturing tolerances on the threaded portion

Tarauds à filets rectifiés pour filetages métriques ISO de tolérances 7G, 8G et tolérances
spécifiques, à pas gros et à pas fins –

Partie 4: Tolérances d'exécution de la partie taillée

Gesamtumfang 16 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN



Inhalt

Seite

Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Kurzzeichen, Maßbuchstaben	4
3.1 Innengewinde	4
3.2 Gewindebohrer.....	5
4 Allgemeine Festlegungen	5
5 Toleranzen für den Flankendurchmesser d_2 des Gewindebohrers.....	7
6 Toleranzen des Außendurchmessers d am Gewindebohrer	9
7 Form des Gewindegundes am Gewindebohrer.....	10
8 Toleranzen der Gewindesteigung P am Gewindebohrer	12
9 Grenzabmaße des Teilflankenwinkels $\alpha/2$ am Gewindebohrer.....	13
10 Kennzeichnung	14
11 Grenzabmaße für den Flankendurchmesser und den Außendurchmesser des Gewindebohrers.....	14

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss NA 121-01-04 AA „Senker, Gewindebohrer und Schneideisen“, erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 802-4:1994-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Vorwort und Änderungsvermerk aufgenommen;
- b) Normative Verweisungen aktualisiert;
- c) Begriff „Muttergewinde“ durch „Innengewinde“ ersetzt;
- d) Unterteilung in mehrere Unterabschnitte aufgehoben;
- e) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 802-4: 1994-08