

DIN 1898-2

ICS 25.100.30

Ersatz für
DIN 1898-2:1990-02**Stiftlochbohrer für Kegelstiftbohrungen –
Teil 2: Stiftlochbohrer mit Morsekegelschaft**

Taper pin hole drills –

Part 2: Pin hole drills with Morse taper shank

Forets pour trous de goupille conique –

Partie 2: Forets pour trous de goupille à queue cône Morse

Gesamtumfang 5 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom NA 121 Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss NA 121-02-01-AA „Spiralbohrer aus Schnellarbeitsstahl (für Metall)“, erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber DIN 1898-2:1990-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Titel aktualisiert;
- b) Normative Verweisungen aktualisiert;
- c) Begriff „Kegellänge“ dem Maß l_2 zugeordnet;
- d) Bezeichnung in Abschnitt 3 geändert;
- e) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 1898: 1955-06, 1957-03, 1957x-10

DIN 1898-2: 1990-02

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Maße für Stiftlochbohrer mit Morsekegelschaft fest, die zur Herstellung von Kegelstiftbohrungen für Kegelstifte nach DIN 258, DIN EN 22339, DIN EN 28736 und DIN EN 28737 verwendet werden.

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 228-1, *Morsekegel und Metrische Kegel — Kegelschäfte*

DIN 258, *Kegelstifte mit Gewindezapfen und konstanten Kegellängen*

DIN 1414-1, *Technische Lieferbedingungen für Spiralbohrer aus Schnellarbeitsstahl — Teil 1: Anforderungen*

DIN 1836, *Werkzeug-Anwendungsgruppen zum Zerspanen*

DIN 7178-1, *Kegeltoleranz- und Kegelpasssystem für Kegel von Verjüngung $C = 1 : 3$ bis $1 : 500$ und Längen von 6 bis 630 mm — Kegeltoleranzsystem*

DIN EN 22339, *Kegelstifte, ungehärtet*

DIN EN 28736, *Kegelstifte mit Innengewinde, ungehärtet*

DIN EN 28737, *Kegelstifte mit Gewindezapfen, ungehärtet*

DIN ISO 2768-1, *Allgemeintoleranzen — Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung*

DIN ISO 11054, *Schneidwerkzeuge — Bezeichnung der Schnellarbeitsgruppen*