

DIN 2174

ICS 25.100.50

Ersatz für
DIN 2174:1998-09**Gewindefurcher für Metrisches ISO-Regelgewinde M2 bis M39 und
Metrisches ISO-Feingewinde M3 × 0,25 bis M52 × 4 –
Maße**

Cold-forming taps for ISO metric coarse pitch thread M2 to M39 and ISO metric fine pitch thread M3 × 0,25 to M52 × 4 –

Dimensions

Tarauds à refouler pour filetage métrique ISO à pas gros M2 à M39 et filetage métrique ISO à pas fin M3 × 0,25 à M52 × 4 –

Dimensions

Gesamtumfang 8 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 2174:1998-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Baumaße und Durchmesserbereiche dem Generalplan nach DIN 2184-1:2003-12 angeglichen;
- b) Nutzlänge l_3 für Gewindefurcher M2 bis M2,6 an DIN 2184-1:2003-12 angeglichen;
- c) Tabelle 3, Gewindebereich bis M39 erweitert;
- d) Tabelle 5, Gewindebereich bis M52 $\times$ 4 erweitert;
- e) Abschnitt 4, Absatz zu Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen nach DIN ISO 11054 aufgenommen;
- f) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 2174: 1998-09

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Maße für Gewindefurcher, die zur Herstellung von Metrischem ISO-Regelgewinde nach DIN 13-1 bzw. DIN 13-50 und Metrischem ISO-Feingewinde nach DIN 13-3 bis DIN 13-7 bzw. DIN 13-50 bestimmt sind fest.

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 13-3, *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*

DIN 13-50, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 50: Kombination von Toleranzklassen für gefurchte Innengewinde*

DIN 2175:2008-11, *Gewindefurcher — Technische Lieferbedingungen für Gewindefurcher aus Schnellarbeitsstahl*

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

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 nach DIN 10 und DIN 2175.

Die Baumaße entsprechen dem Gewindefurcher-Generalplan DIN 2184-1¹⁾.

3.1 Gewindefurcher für Metrisches ISO-Regelgewinde M2 bis M2,6

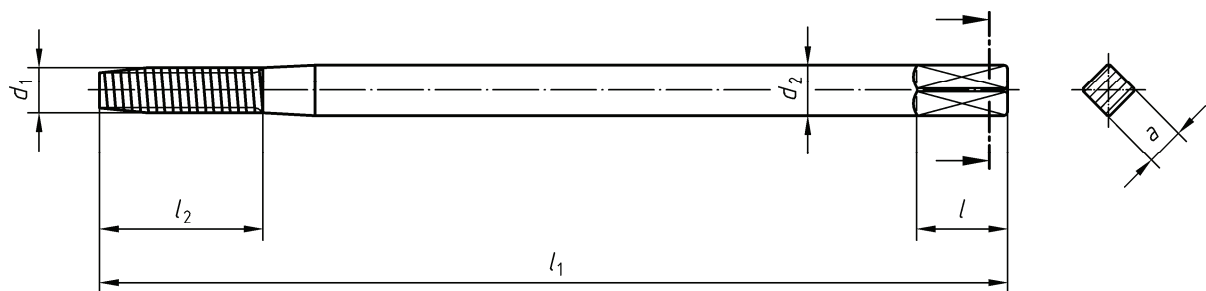


Bild 1 — Gewindefurcher M2 bis M2,6

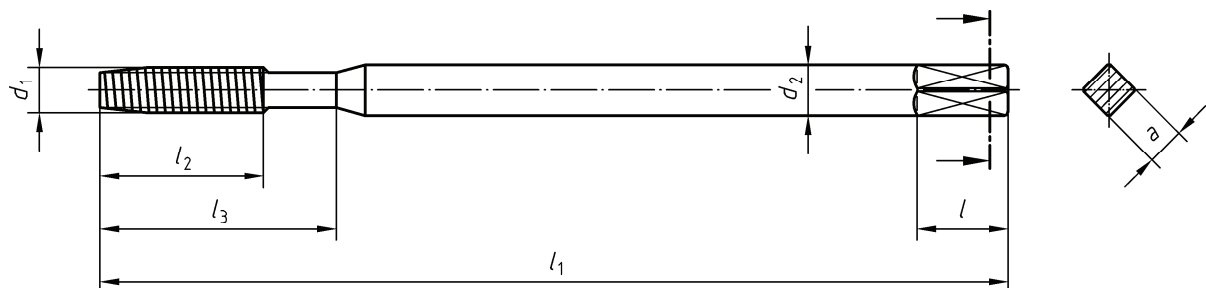


Bild 2 — Gewindefurcher M2 bis M2,6, wahlweise mit Nutzlänge l_3

Bezeichnung eines Gewindefurchers mit Anfurchkegelform C nach DIN 2175:2008-11, Tabelle 4, für Metrisches ISO-Regelgewinde M2,5, mit Toleranzklasse 6HX, aus Schnellarbeitsstahl mit Bezeichnungscode HSS:

Gewindefurcher DIN 2174 — C — M2,5 — 6HX — HSS

1) Aus Gründen der Stabilität wurde bis einschließlich 10 mm Gewindedurchmesser für Gewindefurcher nur der verstärkte Schaft festgelegt.