

DIN 2189

ICS 25.100.50

Ersatz für
DIN 2189:2000-05**Gewindefurcher mit abgesetztem Schaft (Überlaufbohrer) für
Rohrgewinde G 1/16 bis G 1 – Maße**

Cold-forming taps for pipe threads G 1/16 to G 1 – Dimensions

Tarauds à refouler pour filetages de tuyauterie G 1/16 à G 1 – Dimensions

Gesamtumfang 5 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Vorwort

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

Änderungen

Gegenüber DIN 2189:2000-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) normative Verweisungen aktualisiert;
- b) Abschnitt 4, Absatz zu Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen nach DIN ISO 11054 aufgenommen;
- c) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 2189: 2000-05

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Maße für Gewindefurcher mit abgesetztem Schaft (Überlaufbohrer) fest, die zur Herstellung von Rohringengewinde für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen (Kurzzeichen G) nach DIN EN ISO 228-1 bestimmt sind.

ANMERKUNG Es wurden nur Gewindefurcher für Rohrgewinde für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen nach DIN EN ISO 228-1 festgelegt. Bei Rohrgewinde für im Gewinde dichtende Verbindungen nach DIN EN 10226-1 oder DIN 3858 kann das für Gewindefurchen typische Profil am Kerndurchmesser des Innengewindes (Gewindespitze nicht voll ausgeformt) Dichtprobleme hervorrufen.

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

DIN 2175, *Gewindefurcher — Technische Lieferbedingungen für Gewindefurcher aus Schnellarbeitsstahl*

DIN EN ISO 228-1, *Rohrgewinde für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen — Teil 1: Maße, Toleranzen und Bezeichnung*

DIN ISO 11054, *Schneidwerkzeuge — Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen*