

Zentrierbohrungen

60° Form R, A, B und C

DIN
332
 Blatt 1

Centre holes; 60°, types R, A, B and C

Centres; 60°, types R, A, B et C

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Empfehlung ISO/R 866 — 1968 und den Internationalen Normen ISO 2540 — 1973 und ISO 2541 — 1972, siehe Erläuterungen.

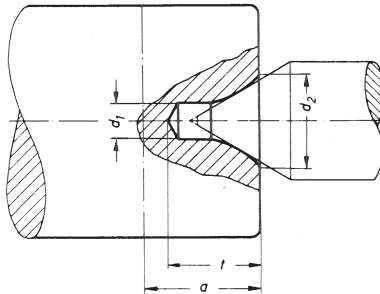
Zentrierbohrungen Form R, sowie Form A bis 12,5 mm x 26,5 mm und Form B bis 10 mm x 21,2 mm werden mit Zentrierbohrern Form R, A bzw. B nach DIN 333 hergestellt.

Zentrierbohrungen Form A über 12,5 mm x 26,5 mm und Form B über 10 mm x 21,2 mm, sowie Zentrierbohrungen Form C, werden in der Regel mit mehreren Werkzeugen in verschiedenen, aufeinanderfolgenden Arbeitsvorgängen hergestellt. Für den zentrierenden Teil der Zentrierbohrungen Form C bis 12,5 mm x 26,5 mm bzw. 10 mm x 21,2 mm wird jedoch der Zentrierbohrer Form A oder Form B nach DIN 333 verwendet, da der zentrierende Teil bei Form A, B und C gleich ist.

Nicht angegebene Einzelheiten der mit Zentrierbohrern hergestellten Zentrierbohrungen ergeben sich durch die Form des Zentrierbohrers (siehe Erläuterungen).

Maße in mm

Form R mit gewölbten Laufflächen, ohne Schutzsenkung



Bezeichnung einer Zentrierbohrung 60°, mit gewölbten Laufflächen, ohne Schutzsenkung (R), von Durchmesser $d_1 = 4$ mm und Durchmesser $d_2 = 8,5$ mm:

Zentrierbohrung R 4 x 8,5 DIN 332

d_1	d_2	t 1) min.	a 2)
0,5	1,06	1,4	2
0,8	1,7	1,5	2,5
● 1	2,12	1,9	3
● 1,25	2,65	2,3	4
● 1,6	3,35	2,9	5
● 2	4,25	3,7	6
● 2,5	5,3	4,6	7

d_1	d_2	t 1) min.	a 2)
● 3,15	6,7	5,8	9
● 4	8,5	7,4	11
● 5	10,6	9,2	14
● 6,3	13,2	11,4	18
● 8	17	14,7	22
● 10	21,2	18,3	28
12,5	26,5	23,6	36

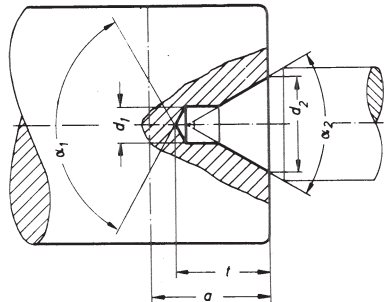
● Diese Größen sind in ISO 2541 — 1972 enthalten

1), 2) Siehe Seite 2

Fortsetzung Seite 2 bis 4
Erläuterungen Seite 5

Fachnormenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Form A mit geraden Laufflächen, ohne Schutzsenkung



Bezeichnung einer Zentrierbohrung 60°, mit geraden Laufflächen, ohne Schutzsenkung (A), von Durchmesser $d_1 = 4\text{ mm}$ und Durchmesser $d_2 = 8,5\text{ mm}$:

Zentrierbohrung A 4 x 8,5 DIN 332

d_1	d_2	$t^1)$	$a^2)$
		min.	
● 0,5	1,06	1	2
● 0,8	1,7	1,5	2,5
● 1	2,12	1,9	3
● 1,25	2,65	2,3	4
● 1,6	3,35	2,9	5
● 2	4,25	3,7	6
● 2,5	5,3	4,6	7
● 3,15	6,7	5,9	9
● 4	8,5	7,4	11
● 5	10,6	9,2	14
● 6,3	13,2	11,5	18
● 8	17	14,8	22
● 10	21,2	18,4	28
12,5	26,5	23,6	36
● Diese Größen sind in ISO/R 866 — 1968 enthalten			

d_1	d_2	$t^1)$		α_1	α_2 0° — 1°	$a^2)$
		max.	min.			
H12	JS12			120°	60°	45
16	33,5	37,5	30			56
20	42,5	47,5	37,5			71
25	53	60	47,5			90
31,5	67	75	60			112
40	85	95	75			140
50	106	118	95			

1) Das Maß t ist bei mit Zentrierbohrern hergestellten Zentrierbohrungen abhängig von der Länge l_2 des — auch nachgeschliffenen — Zentrierbohrers nach DIN 333. $t_{\min}$ ist das kleinste Maß t bei dem eine voll ausgeschliffene 60°-Zentrierbohrung nicht berührt, wenn der vorgeschriebene Durchmesser d_2 eingehalten wird. Das Maß $t_{\min}$ gibt damit die Grenze an, bis zu der Zentrierbohrer nachgeschliffen werden können.

2) Das Abstechmaß a gilt für Zentrierbohrungen, die nicht am Werkstück verbleiben (in ISO/R 866 — 1968, ISO 2540 — 1973 und ISO 2541 — 1972 nicht enthalten).