

DIN 352

ICS 25.100.50

Ersatz für
DIN 352:1998-09**Satzgewindebohrer –
Dreiteiliger Satz für Metrisches ISO-Regelgewinde M1 bis M68**

Sets of taps –

Sets of 3 taps for metric coarse ISO-threads M1 to M68

Jeux de tarauds –

Jeux de 3 tarauds pour filetages ISO métriques à pas gros M1 à M68

Gesamtumfang 7 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 352:1998-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Baumaße der Gewindebohrer dem Generalplan nach DIN 2184-2:2003-12 angeglichen;
- b) Nutzlänge l_3 für Gewindebohrer M1 bis M2,6 an DIN 2184-2:2003-12 angeglichen;
- c) Abschnitt 4, Absatz zu Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen nach DIN ISO 11054 aufgenommen;
- d) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 352-1: 1944-10

DIN 352: 1923-03, 1942-10, 1951-05, 1971-08, 1981-06, 1998-09

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für dreiteilige Gewindebohrersätze, bestehend aus Vorschneider (V), Mittelschneider (M) und Fertigschneider (F) und für kurze Maschinen-Gewindebohrer, die zur Herstellung von Metrischem ISO-Regelgewinde nach DIN 13-1 bestimmt sind.

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 2184-2, *Gewindebohrer und Gewindefurcher — Teil 2: Kurze Ausführung — Generalplan der Maße*

DIN 2197, *Gewindebohrer — Technische Lieferbedingungen für geschliffene Gewindebohrer aus Schnellarbeitsstahl*

DIN EN 22857, *Geschliffene Gewindebohrer für metrische ISO-Gewinde mit Toleranzfeld von 4H bis 8H und 4G bis 6G für Regel- und Feingewinde — Fertigungstoleranzen des Gewindeteiles*

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 siehe auch DIN 10 und DIN 2197.

Die Baumaße entsprechen dem Gewindebohrer-Generalplan DIN 2184-2.

3.1 Gewindebohrer M1 bis M2,6

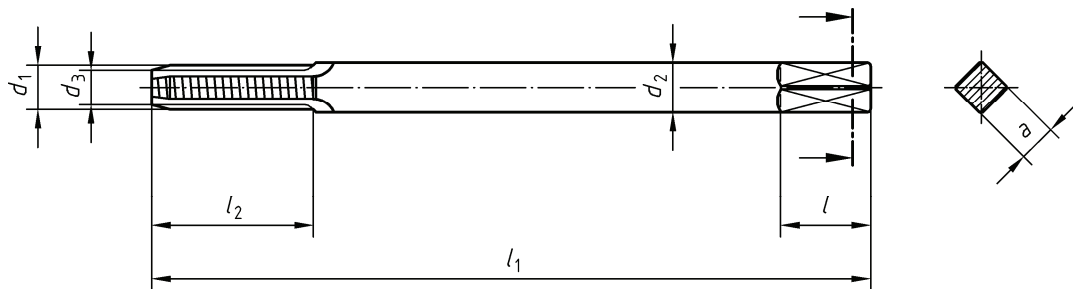


Bild 1 — Gewindebohrer M1 bis M2,6

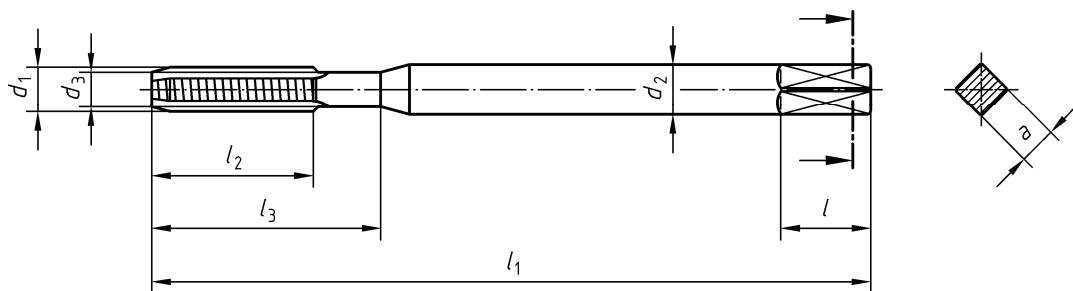


Bild 2 — Gewindebohrer M1 bis M2,6, wahlweise mit Nutzlänge l_3

Bezeichnung eines dreiteiligen Gewindebohrersatzes (3S) für Metrisches ISO-Regelgewinde M2, mit Anwendungsklasse des Fertigschneiders ISO 2 nach DIN EN 22857, mit Toleranzklasse des zu schneidenden Muttergewindes 6H, aus Schnellarbeitsstahl mit Bezeichnungscode HSS:

Gewindebohrer DIN 352 — 3S — M2 — ISO 2 — 6H — HSS

Bezeichnung eines Fertigschneiders (F) für Metrisches ISO-Regelgewinde M4, Anwendungsklasse ISO 2 nach DIN EN 22857, mit Toleranzklasse des zu schneidenden Muttergewindes 6H, aus Schnellarbeitsstahl mit Bezeichnungscode HSS:

Gewindebohrer DIN 352 — F — M4 — ISO 2 — 6H — HSS