

DIN 376



ICS 25.100.50

Ersatz für
DIN 376:2008-11**Maschinen-Gewindebohrer mit abgesetztem Schaft (Überlaufbohrer) für
Metrisches ISO-Regelgewinde M1,6 bis M68**

Machine screwing taps for coarse pitch metric ISO-threads M1,6 to M68

Tarauds à machine pour filetages ISO métriques à pas gros M1,6 à M68

Gesamtumfang 8 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Maße, Bezeichnung	5
4 Werkstoff	7
5 Ausführung	7
6 Kennzeichnung	7
Literaturhinweise	8

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss NA 121-01-04 AA „Gewindebohrer und Schneideisen“ erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN [und/oder die DKE] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 376:2008-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Kleinster Gewinde-Durchmesserbereich von M3 auf M1,6 erweitert;
- b) Normative Verweisungen aktualisiert;
- c) Verweisung von DIN 2197 auf DIN 2197-1 geändert;
- d) Tabelle 2 gestrichen;
- e) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 376: 1940-07, 1952-12, 1971-08, 1981-06, 1998-07, 2008-11

DIN 376-2: 1943x-10