

DIN 382**DIN**

ICS 25.100.50

Ersatz für
DIN 382:1987-12**Sechskant-Schneideisen**

Hexagonal die-nuts

Filières hexagonales

Gesamtumfang 11 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Maße, Bezeichnung	5
3.1 Sechskant-Schneideisen für metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13-1	5
3.2 Sechskant-Schneideisen für metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13-2 bis DIN 13-9	6
3.3 Sechskant-Schneideisen für zylindrisches Rohrgewinde nach DIN EN ISO 228-1	7
3.4 Sechskant-Schneideisen für kegeliges Whitworth-Rohrgewinde nach DIN EN 10226-1	7
4 Werkstoff	8
5 Ausführung	8
6 Kennzeichnung	9
Anhang A (normativ) Erläuterungen	10
Literaturhinweise	11

Vorwort

Dieses Dokument (DIN 382:2009-12) wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss NA 121-01-04 AA „Senker, Gewindebohrer und Schneideisen“, erarbeitet.

Zum Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Internationalen Norm ISO 7226:1988, siehe Erläuterungen (Anhang A).

Anhang A ist normativ.

Änderungen

Gegenüber DIN 382:1987-12 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Vorwort und Änderungsvermerk aufgenommen;
- b) normative Verweisungen aktualisiert;
- c) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 382: 1943-02, 1987-12

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Sechskant-Schneideisen aus Schnellarbeitsstahl, die zum Schneiden von

- metrischem ISO-Regelgewinde nach DIN 13-1,
- metrischem ISO-Feingewinde nach DIN 13-2 bis 9,
- zylindrischem Rohrgewinde nach DIN EN ISO 228-1 und
- kegeligem Whitworth-Rohrgewinde nach DIN EN 10226-1

bestimmt sind.

Die Maße der Sechskant-Schneideisen für weitere zylindrische Gewinde (z. B. Stahlpanzerrohr-Gewinde) können dem Generalplan in Anhang A entnommen werden.

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 13-1:1999-11, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 1: Nennmaße für Regelgewinde — Gewinde-Nenndurchmesser von 1 mm bis 68 mm*

DIN 13-2:1999-11, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 2: Nennmaße für Feingewinde mit Steigungen 0,2 mm, 0,25 mm und 0,35 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 1 mm bis 50 mm*

DIN 13-3:1999-11, *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 13-4:1999-11, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 4: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 0,75 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 5 mm bis 110 mm*

DIN 13-5:1999-11, *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 13-6:1999-11, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 6: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 1,5 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 12 mm bis 300 mm*

DIN 13-7:1999-11, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 7: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 2 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 17 mm bis 300 mm*

DIN 13-8:1999-11, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 8: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 3 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 28 mm bis 300 mm*

DIN 13-9:1999-11, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 9: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 4 mm — Gewinde-Nenndurchmesser von 40 mm bis 300 mm*

DIN EN 10226-1, *Rohrgewinde für im Gewinde dichtende Verbindungen — Teil 1: Kegelige Außengewinde und zylindrische Innengewinde — Maße, Toleranzen und Bezeichnung*

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

DIN EN ISO 4957, *Werkzeugstähle*