

DIN 382



ICS 25.100.50

Ersatz für
DIN 382:2009-12

**Sechskant-Schneideisen –
Maße, Bezeichnung, Werkstoff, Ausführung und Kennzeichnung für
Sechskant-Schneideisen aus Schnellarbeitsstahl**

Hexagonal die-nuts –

Dimensions, designation, material, type and labelling for hexagonal high-speed steel dies

Filières hexagonales –

Dimensions, désignation, matériau, conception et marquage des matrices hexagonales en acier rapide

Gesamtumfang 13 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	5
4 Maße, Bezeichnung	5
4.1 Allgemeines	5
4.2 Sechskant-Schneideisen für metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13-1	5
4.3 Sechskant-Schneideisen für metrische ISO-Feingewinde nach DIN 13-2 bis DIN 13-9	6
4.4 Sechskant-Schneideisen für zylindrisches Rohrgewinde nach DIN EN ISO 228-1	8
4.5 Sechskant-Schneideisen für kegeliges Whitworth-Rohrgewinde nach DIN EN 10226-1	8
5 Werkstoff	9
6 Ausführung	9
7 Kennzeichnung	10
Anhang A (normativ) Erläuterungen	12
Literaturhinweise	13

Bilder

Bild 1 — Sechskant-Schneideisen für zylindrische Gewinde	5
Bild 2 — Anschnittdurchmesser für zylindrisches Gewinde	10

Tabellen

Tabelle 1 — Maße für Sechskant-Schneideisen für metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13-1	6
Tabelle 2 — Maße für Sechskant-Schneideisen für metrische ISO-Feingewinde nach DIN 13-2 bis DIN 13-9	7
Tabelle 3 — Maße für Sechskant-Schneideisen für zylindrische Rohrgewinde nach DIN EN ISO 228-1	8
Tabelle 4 — Maße für Sechskant-Schneideisen für kegelige Whitworth-Rohrgewinde nach DIN EN 10226-1	9
Tabelle 5 — Anschnittdurchmesser für zylindrisches Gewinde	10
Tabelle A.1 — Maße für Sechskant-Schneideisen	12

Vorwort

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

Zum Zusammenhang mit der von der Internationalen Organisation für Normung (ISO) herausgegebenen Internationalen Norm ISO 7226:1988, siehe Erläuterungen (Anhang A).

Anhang A ist normativ.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN 382:2009-12 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Titel der Norm geändert (Nebentitel aufgenommen);
- b) normative Verweisungen aktualisiert;
- c) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 382: 1943-02, 1987-12, 2009-12

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt Maße, Bezeichnung, Werkstoff, Ausführung und Kennzeichnung für Sechskant-Schneideisen aus Schnellarbeitsstahl fest, die zum Schneiden von:

- metrischem ISO-Regelgewinde nach DIN 13-1,
- metrischem ISO-Feingewinde nach DIN 13-2, DIN 13-3, DIN 13-4, DIN 13-5, DIN 13-6, DIN 13-7, DIN 13-8 und DIN 13-9,
- 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 der Tabelle A.1 in Anhang A entnommen werden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. 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*