

DIN 4000-80

ICS 21.020; 25.100.50

Ersatz für
DIN 4000-80:1998-04**Sachmerkmal-Listen –****Teil 80: Gewindebohrer, Gewindefurcher und Schneideisen**

Tabular layouts of properties –

Part 80: Screwing tabs, cold forming taps and screwing dies

Tableaux des caractéristiques –

Partie 80: Tarauds, tarauds à refouler et filières

Gesamtumfang 14 Seiten

Normenausschuss Sachmerkmale (NSM) im DIN
Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	3
2 Normative Verweisungen	3
3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung	4
4 Sachmerkmal-Liste Nr. 1	5
4.1 Grundformen	5
4.2 Merkmale	6
4.3 Festlegungen für die Merkmalkennung	7
Anhang A (informativ) Zuordnung von Normen zu der Sachmerkmal-Liste	12
 Bilder	
Bild 1 — Gewindebohrer mit abgesetztem Schaft	5
Bild 2 — Gewindebohrer mit verstärktem Schaft	5
Bild 3 — Gewindefurcher mit abgesetztem Schaft	5
Bild 4 — Gewindefurcher mit verstärktem Schaft	5
Bild 5 — Schneideisen, rund	6
Bild 6 — Schneideisen, sechseckig	6
 Tabellen	
Tabelle 1 — Merkmalliste	6
Tabelle 2 — Kühlschmierstoff-Eintritt	9
Tabelle 3 — Kühlschmierstoff-Austritt	10
Tabelle A.1 — Normenliste zur Sachmerkmal-Liste DIN 4000-80	12

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Sachmerkmale, NSM-UA 3.2 „Merkmalleisten Werkzeuge und Werkzeughalter“, erarbeitet.

Anhang A ist informativ.

Änderungen

Gegenüber DIN 4000-80:1998-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Merkmaldarstellung geändert in Listenform;
- b) Merkmale in Tabelle 1 überarbeitet;
- c) Bild 1 bis Bild 4 überarbeitet;
- d) die Sachmerkmal-Leiste 2 wurde in Sachmerkmal-Liste 1 übernommen;
- e) Verweise aktualisiert.

Frühere Ausgaben

DIN 4000-80: 1998-04

DIN 4000-22: 1981-06

DIN 4000-22, Beiblatt 1: 1981-06

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für genormte und nicht genormte Gewindebohrer, Gewindefurcher und Schneideisen.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 202, *Gewinde — Übersicht*

DIN 802-3, *Toleranzen des Gewindeteiles von Gewindebohrern — Gewindebohrer für Rohrgewinde*

DIN 802-4, *Geschliffene Gewindebohrer für metrische ISO-Gewinde mit Toleranzfeld 7G, 8G und Sondertoleranzen für Regel- und Feingewinde — Teil 4: Fertigungstoleranzen des Gewindeteiles*

DIN 802-5, *Toleranzen des Gewindeteiles von Gewindebohrern — Teil 5: Geschliffene Gewindebohrer für metrisches ISO-Gewinde; Gewinde für Festsitz nach DIN 8141-1 für Regel- und Feingewinde; Fertigungstoleranzen des Gewindeteiles*

DIN 802-6, *Toleranzen des Gewindeteiles von Gewindebohrern — Teil 6: Geschliffene Gewindebohrer für das Aufnahmegewinde (EG) für Gewindeeinsätze aus Draht nach DIN 8140 für Metrisches ISO-Regel- und Feingewinde; Fertigungstoleranzen des Gewindeteiles*

DIN 1836, *Werkzeug-Anwendungsgruppen zum Zerspanen*

DIN 2175, *Gewindefurcher — Technische Lieferbedingungen für Gewindefurcher aus Schnellarbeitsstahl*

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

DIN 4000-95, *Sachmerkmal-Leisten — Teil 95: Trennstellenkodierung für Werkzeuge und Spannzeuge*

DIN V 4000-100, *Sachmerkmal-Leisten — Teil 100: Datentechnische Beschreibung von Merkmalen*

DIN 8140-1, *Gewindeeinsätze aus Draht für Metrisches ISO-Gewinde — Teil 1: Maße, Technische Lieferbedingungen*

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 (ISO 2857:1973 mit AMD 1:1984 und AMD 2:1986); Deutsche Fassung EN 22857:1989*

DIN ISO 286 (alle Teile), *ISO-System für Grenzmaße und Passungen*

DIN ISO 513, *Anwendung der harten Schneidstoffe zur Zerspanung — Bezeichnung der Zerspanungs-Hauptgruppen und der Anwendungsgruppen (Identisch mit ISO 513:1991)*

DIN ISO 11054, *Schneidwerkzeuge — Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen (ISO 11054:1993)*

VDI 3323, *Anwendungseignung von harten Schneidstoffen*

3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung

Sachmerkmal-Liste Nr. 1: Gewindebohrer, Gewindefurcher und Schneideisen

4 Sachmerkmal-Liste Nr. 1

4.1 Grundformen

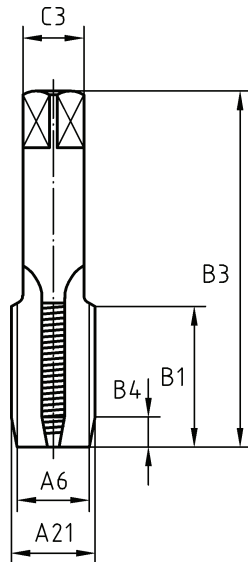


**Bild 1 — Gewindebohrer
mit abgesetztem Schaft**

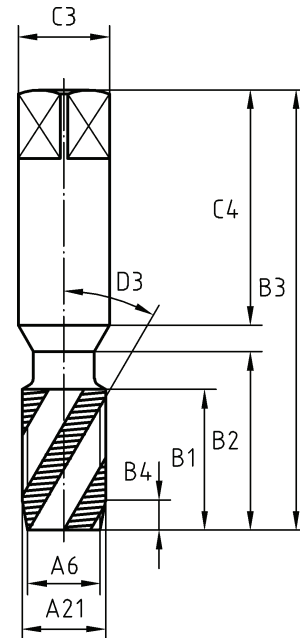


**Bild 2 — Gewindebohrer
mit verstärktem Schaft**

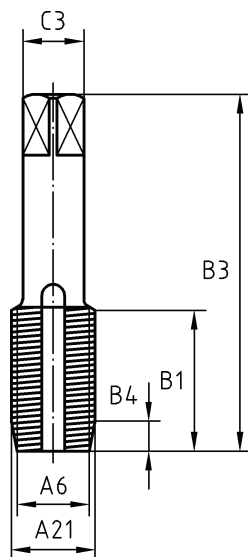


**Bild 3 — Gewindefurher
mit abgesetztem Schaft**

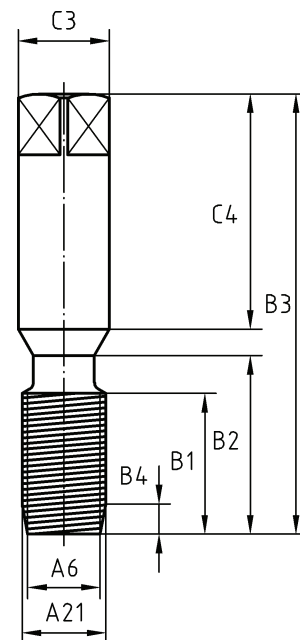


**Bild 4 — Gewindefurher
mit verstärktem Schaft**