

DIN 802-3

ICS 25.100.50

Ersatz für
DIN 802-3:2008-11**Toleranzen des Gewindeteiles von Gewindebohrern –
Teil 3: Geschliffene Gewindebohrer für G-Gewinde nach DIN EN ISO 228-1
und Rp-Gewinde nach DIN EN 10226-1 –
Fertigungstoleranzen des Gewindeteiles**

Tolerances on the threaded portion of taps –

Part 3: Ground taps for pipe thread (G) according to DIN EN ISO 228-1 and pipe thread (Rp)
according to DIN EN 10226-1 –

Manufacturing tolerances on the threaded portion

Tolérances de la partie taillée des tarauds –

Partie 3: Tarauds à filets recifiés pour filetages au pas du gaz (G) selon DIN EN ISO 228-1 et
filetages au pas du gaz (Rp) selon DIN EN 10226-1 –

Tolérances d'exécution de la partie taillée

Gesamtumfang 12 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich.....	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Kurzzeichen, Maßbuchstaben.....	5
3.1 Innengewinde	5
3.2 Gewindebohrer.....	5
4 Allgemeine Festlegungen.....	7
5 Toleranzen für den Flankendurchmesser d_2 des Gewindebohrers	8
6 Toleranzen des Außendurchmessers d am Gewindebohrer	9
7 Grenzabmaße des Teilflankenwinkels $\alpha/2$ am Gewindebohrer	11
8 Grenzabmaße für den Flanken- und Außendurchmesser an Gewindebohrern.....	11
Literaturhinweise.....	12

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Arbeitsausschuss NA 121-01-04 AA „Gewindebohrer und Schneideisen“ im DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) 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 802-3:2008-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Normative Verweisungen aktualisiert;
- b) Verweisung von DIN 2197 auf DIN 2197-1 geändert;
- c) Werte für $E_{s\ G}$ und $E_{m\ G}$ für Berechnung in Tabelle 2 angepasst;
- d) Werte für Oberes Grenzabmaß $E_{s\ G}$ und unteres Grenzabmaß $E_{m\ G}$ in Tabelle 4 geändert;
- e) Anhang A gestrichen;
- f) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 802-3: 1985-06, 2008-11

1 Anwendungsbereich

Die in diesem Dokument festgelegten Toleranzen gelten für den Gewindeteil von Gewindebohrern mit geschliffenem Profil (Maschinen-Gewindebohrer und Fertigschneider), die zur Herstellung von Rohrrinnengewinde für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen (Gewinde-Kurzzeichen G) nach DIN EN ISO 228-1 bzw. von Whitworth-Rohrrinnengewinde für Gewindebohrer und Fittings (Gewinde-Kurzzeichen Rp) nach DIN EN 10226-1 bestimmt sind.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, 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 2197-1, *Gewindebohrer — Teil 1: Technische Lieferbedingungen für geschliffene Gewindebohrer aus Schnellarbeitsstahl*

DIN 5156, *Maschinen-Gewindebohrer mit abgesetztem Schaft (Überlaufbohrer) für Rohrgewinde G 1/16 bis G 2 und Rp 1/16 bis Rp 2*

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 228-1 Beiblatt 1, *Rohrgewinde für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen — Teil 1: Maße, Toleranzen und Bezeichnung — Grenzmaße*