

DIN 8374

ICS 25.100.30

Ersatz für
DIN 8374:1981-02**Mehrfasen-Stufenbohrer mit Zylinderschaft für Durchgangslöcher und Senkungen für Senkschrauben**

Subland twist drills with parallel shank for clearance holes and countersinks for countersunk head screws

Forets étagés à queue cylindrique pour trous de passage et chanfreins pour vis à tête fraisée

Gesamtumfang 7 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss NA 121-02-01 AA „Spiralbohrer aus Schnellarbeitsstahl (für Metall)“, erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber DIN 8374:1981-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Anwendungsbereich geändert;
- b) Normative Verweisungen aktualisiert;
- c) Stufenbohrer nach Form A und Form B unterteilt und Bezeichnungen angepasst;
- d) Toleranz der Spannutenlänge l_2 entsprechend DIN ISO 2768-1 (sehr grob) geändert;
- e) Maße für d_2 in Tabelle 2 an DIN 74, Form F angeglichen;
- f) Maße für $d_1 = 3,4$ mm und $d_1 = 4,5$ mm in Tabelle 2 von DIN 74, Form F übernommen;
- g) Längenmaße l_1 und l_2 in Tabelle 2 aus DIN 338 übernommen;
- h) Werkstoff nach DIN EN ISO 4957 aufgenommen;
- i) Tabelle 3 gestrichen und Schneidstoff an DIN ISO 11054 angepasst;
- j) Abschnitt 6 Kennzeichnung, Verweis auf DIN ISO 11054 ergänzt;
- k) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 8374: 1973-01, 1981-02

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt Maße und Bezeichnung für Mehrfasen-Stufenbohrer mit Zylinderschaft fest, die zur Herstellung von Durchgangslöchern – Reihe fein – nach DIN EN 20273 bestimmt sind, wobei gleichzeitig Schraubenkopfsenkungen der Form F nach DIN 74 erzeugt 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 74, *Senkungen für Senkschrauben, ausgenommen Senkschrauben mit Köpfen nach DIN EN 27721*

DIN 332-1, *Zentrierbohrungen 60° — Form R, A, B und C*

DIN 338, *Kurze Spiralbohrer mit Zylinderschaft*

DIN 1809, *Mitnehmer an Werkzeugen mit Zylinderschaft*

DIN 1836, *Werkzeug-Anwendungsgruppen zum Zerspanen*

DIN EN 20273, *Mechanische Verbindungselemente — Durchgangslöcher für Schrauben*

DIN EN ISO 4957, *Werkzeugstähle*

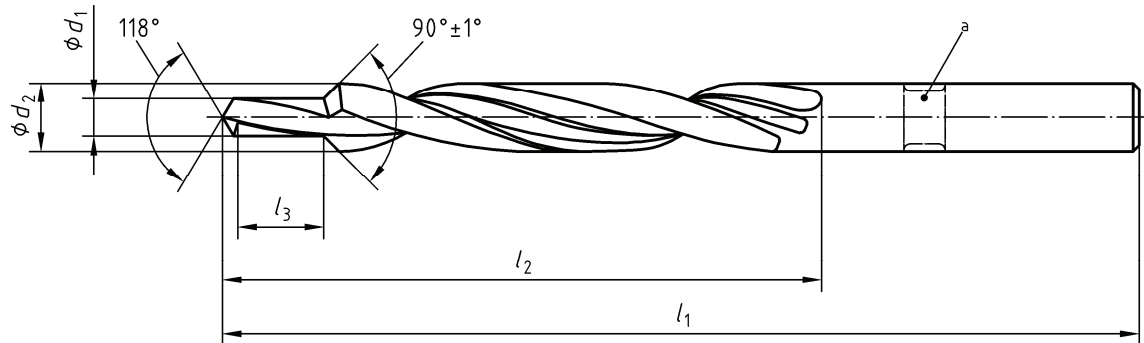
DIN ISO 2768-1, *Allgemeintoleranzen — Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung*

DIN ISO 11054, *Schneidwerkzeuge — Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen*

3 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

3.1 Mehrfasen-Stufenbohrer Form A für Schraubenkopfsenkungen mit Toleranzfeld H12



a Einstich freigestellt

Bild 1

Bezeichnung eines Mehrfasen-Stufenbohrers mit Zylinderschaft der Form A von $d_2 = 10$ mm und $d_1 = 5,3$ mm, aus Schnellarbeitsstahl mit Bezeichnungscode HSS:

Bohrer DIN 8374 — A 10 × 5,3 — HSS

Tabelle 1

Maße in Millimeter

d_2 h8	d_1 h9	l_1^a	l_2^a	l_3	Anwendbar für Senkungen für Gewindedurchmesser
6	3,2	93	57	9	3
8	4,3	117	75	11	4
10	5,3	133	87	13	5
11,5	6,4	142	94	15	6
15	8,4	169	114	19	8
19	10,5	198	135	23	10

Die Stufenlängen l_3 entsprechen der Beziehung
 $l_3 = 2 \times \text{Gewinde-Nenn Durchmesser} + 3 \text{ mm}$

^a Mehrfasen-Stufenbohrer mit Zylinderschaft werden in der Regel aus Rohlingen von Spiralbohrern nach DIN 338 hergestellt. Wird bei der Fertigung ein Hilfszapfen zum Unterbringen der Zentrierbohrung benötigt, können die Gesamtlänge l_1 und die Schneidenlänge l_2 um das Abstechmaß a nach DIN 332-1 kürzer sein.

3.2 Mehrfasen-Stufenbohrer Form B für Schraubenkopfsenkungen Form F nach DIN 74

(Zusatzreihe; bevorzugt sind Mehrfasen-Stufenbohrer mit Morsekegelschaft nach DIN 8375 zu verwenden)

Bezeichnung eines Mehrfasen-Stufenbohrers mit Zylinderschaft der Form B von $d_2 = 12$ mm und $d_1 = 5,5$ mm, aus Schnellarbeitsstahl mit Bezeichnungscode HSS:

Bohrer DIN 8374 — B 12 × 5,5 — HSS