

Gewindebohrer

Benennungen der wichtigsten Formen und Begriffe

(ISO 5967 : 1981)

Deutsche Fassung EN 25 967 : 1989

DIN**EN 25 967**Diese Norm enthält die deutsche Übersetzung der Internationalen Norm **ISO 5967**

Taps for thread cutting; Nomenclature of the main types and terminology; (ISO 5967 : 1981);

German version EN 25 967 : 1989

Tarauds; Nomenclature des principaux types et terminologie; (ISO 5967 : 1981); Version allemande EN 25 967 : 1989

Die Europäische Norm EN 25 967 : 1989 hat den Status einer Deutschen Norm.**Nationales Vorwort**

ISO 5967 : 1981 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29 unter der Mitwirkung deutscher Fachleute des NA Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) erstellt.

Für die im Abschnitt 2 zitierten Internationalen Normen wird im folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 529 siehe DIN 352, DIN 357, DIN 371 und DIN 2181,

ISO 2283 siehe DIN 374 und DIN 376,

ISO 2284 siehe DIN 5156 und DIN 5157,

ISO 2857 identisch mit DIN EN 22 857,

ISO 3002/1 siehe DIN 6580, DIN 6581 und DIN 6582.

Die Verweisungen in den Abschnitten 2 und 3 auf die Normen ISO 529, ISO 2283 und ISO 2284 sind für die Bundesrepublik Deutschland irrelevant, da die Maße der Gewindebohrer nach DIN sich von denen nach ISO unterscheiden. Die in DIN EN 25 967 festgelegte Terminologie gilt jedoch für Gewindebohrer unabhängig von ihren Maßen.

In ISO 5967 sind die Benennungen in englischer, französischer und russischer Sprache im Hauptteil der Norm, jene in Deutsch und Italienisch im Anhang A bzw. B enthalten. In der vorliegenden DIN EN 25 967 sind im Hauptteil der Norm die Benennungen in deutscher, englischer und französischer, im Anhang A jene in italienischer Sprache aufgeführt.

Zitierte Normen

— in der Deutschen Fassung:

siehe Abschnitt 2

— in nationalen Zusätzen:

DIN 352	Satzgewindebohrer; Dreiteiliger Satz für Metrisches ISO-Regelgewinde M 1 bis M 68
DIN 357	Mutter-Gewindebohrer für Metrisches ISO-Regelgewinde M 3 bis M 68
DIN 371	Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde M 1 bis M 10
DIN 374	Maschinen-Gewindebohrer (Überlaufbohrer) für Metrisches ISO-Feingewinde M 1,6 bis M 52
DIN 376	Maschinen-Gewindebohrer (Überlaufbohrer) für Metrisches ISO-Regelgewinde M 1,6 bis M 68
DIN 2181	Satzgewindebohrer; Zweiteiliger Satz für Metrisches ISO-Feingewinde M 1 bis M 52
DIN 5156	Maschinen-Gewindebohrer (Überlaufbohrer) für Rohrgewinde G 1/16 bis G 2 und Rp 1/16 bis Rp 2
DIN 5157	Satzgewindebohrer; Zweiteiliger Satz für Rohrgewinde G 1/16 bis G 4 und Rp 1/16 bis Rp 4
DIN 6580	Begriffe der Zerspantechnik; Bewegungen und Geometrie des Zerspanvorganges
DIN 6581	Begriffe der Zerspantechnik; Bezugssysteme und Winkel am Schneidteil des Werkzeuges
DIN 6582	Begriffe der Zerspantechnik; Ergänzende Begriffe am Werkzeug, am Schneidkeil und an der Schneide
DIN EN 22 857	Geschliffene Gewindebohrer für Metrisches ISO-Gewinde mit Toleranzfeld 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 22 857 : 1989

Internationale Patentklassifikation

B 23 G 5/06

Fortsetzung 19 Seiten EN-Norm

Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e.V., Berlin, gestattet.

DK 621.993.1 : 001.4

Deskriptoren: Mit Kraft betriebenes Werkzeug, Gewindebohrer, Fachbegriffe, Benennungen

Deutsche Fassung

Gewindebohrer

**Benennungen der wichtigsten Formen und Begriffe
(ISO 5967 : 1981)**

Taps for thread cutting; Nomenclature of
the main types and terminology
(ISO 5967 : 1981)

Tarauds; Nomenclature des principaux
types et terminologie
(ISO 5967 : 1981)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 1989-06-09 angenommen und ist dieselbe wie die obengenannte ISO-Norm. Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die Forderungen der Gemeinsamen CEN/CENELEC-Regeln zu erfüllen, in denen die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim CEN-Zentralsekretariat oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in die Landessprache gemacht und dem CEN-Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normenorganisationen von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, der Schweiz, Spanien und dem Vereinigten Königreich.

CEN

EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation

Zentralsekretariat: Rue Bréderode 2, B-1000 Brüssel

Entstehungsgeschichte

Zufolge der Resultate der P.Q. hat das Technische Büro im März 1988 entschieden, die Internationale Norm ISO 5967 : 1981 Gewindebohrer; Benennungen der wichtigsten Formen und Begriffe zur Formellen Abstimmung vorzulegen. Das Resultat war positiv.

Aussage

Durch die Genehmigung des Textes der Internationalen Norm ISO 5967 : 1981 durch CEN ohne irgendeine Änderung entsprechend den Gemeinsamen CEN/CENELEC-Regeln sind folgende Länder gehalten, diese Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und das Vereinigte Königreich.

1 Zweck und Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm für Gewindebohrer zur Herstellung von ISO-Gewinden enthält die wichtigsten Gewindebohrer-Formen sowie deren Maße und gibt die entsprechenden Benennungen in den drei offiziellen ISO- Sprachen an.

Diese Internationale Norm soll den Anwendern und Herstellern von Gewindebohrern als Leitfaden dienen. Die dargestellten Bilder dienen jedoch nur zur Verdeutlichung dieser Terminologie, da die Ausführung des Gewindebohrers je nach Hersteller verschieden sein kann.

Diese Internationale Norm enthält

- Benennungen der wichtigsten Gewindebohrer-Formen (Abschnitt 3);
- Merkmale des Schneidteiles (Abschnitt 4);
- Satz-Gewindebohrer (Abschnitt 5);
- Maße der Gewindebohrer (Abschnitt 6);
- Gewindeprofil der Gewindebohrer (Abschnitt 7).

Ferner sind bei bestimmten Benennungen die Kurzzeichen für die Maße angegeben.

Anmerkung: Zusätzlich zu den Benennungen in den drei offiziellen ISO-Sprachen (Englisch, Französisch und Russisch) bringt diese Internationale Norm die entsprechenden Benennungen in Deutsch und Italienisch; diese sind auf Wunsch des Technischen Komitees ISO/TC 29 aufgenommen worden und wurden unter der Verantwortlichkeit der Mitglieder Deutschland (DIN) und Italien (UNI) veröffentlicht. Dennoch können nur die Benennungen in den offiziellen Sprachen als ISO-Benennungen betrachtet werden.¹⁾

1 Scope and field of application

This International Standard on taps for ISO thread making shows the main types of taps and their dimensional characteristics. It also gives equivalent terms in the three official languages of ISO.

The purpose of this International Standard is to serve as a reference for tap users and manufacturers. The diagrams given, however, are only to illustrate the terminology as tap design can vary according to the manufacturer.

This International Standard includes

- nomenclature of the main types of taps (clause 3);
- styles of threaded portion of taps (clause 4);
- sets of taps (clause 5);
- dimensional characteristics of taps (clause 6);
- thread profile of taps (clause 7).

In addition, numbered symbols are given opposite certain terms to identify the dimensional characteristics.

NOTE — In addition to terms used in the three official ISO languages (English, French and Russian), this International Standard gives the equivalent terms in German and Italian, these have been included at the request of ISO Technical Committee TC 29 and are published under the responsibility of the member bodies for Germany, F.R. (DIN) and Italy (UNI). However, only the terms given in the official languages can be considered as ISO terms.

¹⁾ Nationale Fußnote: In der vorliegenden Norm DIN EN 25967 sind die Benennungen in Russisch nicht übernommen worden.

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale relative aux tarauds destinés à l'exécution des filetages ISO, en montre les principaux types et leurs caractéristiques dimensionnelles. Elle donne également l'équivalence des termes dans les trois langues officielles de l'ISO.

La présente Norme internationale a pour but de servir de référence pour les utilisateurs et les fabricants de ces outils. Néanmoins, les schémas représentés ne servent qu'à illustrer cette terminologie et la conception des tarauds peut varier suivant les fabricants.

La présente Norme internationale comprend

- nomenclature des principaux types de tarauds (chapitre 3);
- styles de la partie taillée des tarauds (chapitre 4);
- jeux de tarauds (chapitre 5);
- caractéristiques dimensionnelles des tarauds (chapitre 6);
- profil du filet des tarauds (chapitre 7).

De plus, sont indiqués en face de certains termes les symboles identifiant les caractéristiques dimensionnelles.

NOTE — En supplément aux termes donnés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français, russe), la présente Norme internationale donne en annexe les termes équivalents en allemand et italien; ces termes ont été inclus à la demande du comité technique ISO/TC 29 et sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne, R.F. (DIN), et de l'Italie (UNI). Toutefois, seuls les termes donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme termes ISO.

2 Verweisungen auf andere Normen

ISO 529	Kurze Maschinen- und Hand-Gewindebohrer
ISO 2283	Maschinen-Gewindebohrer mit langem Schaft mit Nenndurchmesser 3 mm bis 24 mm und 1/8 Inch bis 1 Inch
ISO 2284	Hand-Gewindebohrer für zylindrisches und kegeliges Rohrgewinde; Allgemeine Hauptmaße und Kennzeichnung
ISO 2857	Geschliffene Gewindebohrer für Metrische ISO-Gewinde mit Toleranzfeldern 4H bis 8H und 4G bis 6G für Regel- und Feingewinde; Fertigungstoleranzen für den Gewindeteil
ISO 3002-1	Geometrie am Schneidteil spanender Werkzeuge; Teil 1: Allgemeine Begriffe, Bezugssysteme, Werkzeug-Winkel und Wirk-Winkel

2 References

ISO 529	Short machine taps and hand taps
ISO 2283	Long shank machine taps with nominal diameters from 3 to 24 mm and 1/8 to 1 in
ISO 2284	Hand taps for pipe threads for parallel and taper threads — General dimensions and marking
ISO 2857	Ground thread taps for ISO metric threads of tolerances 4H to 8H and 4G to 6G coarse and fine pitches — Manufacturing tolerances on the threaded portion
ISO 3002/1	Geometry of the active part of cutting tools — Part 1: General terms, reference systems, tool and working angles

2 Références

ISO 529	Tarauds courts à machine et à main.
ISO 2283	Tarauds à machine, à queue longue, de diamètre nominal 3 à 24 mm et 1/8 à 1 in
ISO 2284	Tarauds à main au pas du gaz pour filetages cylindrique et conique — Dimensions générales et marquage
ISO 2857	Tarauds à filets rectifiés pour filetages métriques ISO de tolérance 4H à 8H et 4G à 6G à pas gros et à pas fins — Tolérances d'exécution de la partie taillée
ISO 3002/1	Géométrie de la partie active des outils coupants — Partie 1: Notions générales, système de référence, angles de l'outil et angles en travail

3 Benennungen der wichtigsten Gewindebohrer-Formen

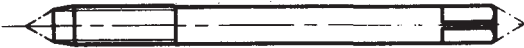
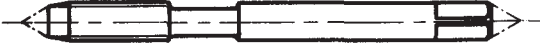
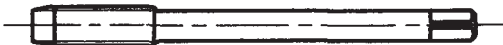
Nomenclature of the main types of taps

Nomenclature des principaux types de tarauds

3.1 Kurze Maschinen- und Hand-Gewindebohrer

Short machine taps and hand taps

Tarauds courts à machine et à main

Nr No. N°	Bild Diagram Schéma	Benennung Designation Désignation
110		kurzer Gewindebohrer mit verstärktem Schaft und kegeligem Übergang zwischen Schaft und Gewinde Short tap with full diameter shank and a tapered connecting portion between shank and thread — ISO 529 Taraud court à queue pleine à raccordement (conique) — ISO 529
111		kurzer Gewindebohrer mit ungefähr gleichem Schaft- und Gewindedurchmesser Short tap with shank diameter approximately equal to nominal diameter Taraud court à queue pleine de diamètre approximativement égal au diamètre nominal
112		kurzer Gewindebohrer mit gleichem oder größerem Schaft- als Gewindedurchmesser, mit Hals Short tap with shank diameter greater than or equal to nominal diameter and neck between shank and thread — ISO 529 Taraud court à queue pleine à gorge — ISO 529
113		kurzer Gewindebohrer mit abgesetztem Schaft (Überlaufschaft) Short tap with reduced shank diameter — ISO 529 Taraud court à queue dégagée — ISO 529

3.2 Lange Maschinen-Gewindebohrer
Long shank machine taps
Tarauds machine à queue longue

Nr No. N°	Bild Diagram Schéma	Benennung Designation Désignation
120		langer Gewindebohrer mit verstärktem Schaft und kegeligem Übergang zwischen Schaft und Gewinde Long shank machine taps with reinforced shank diameter and tapered connecting portion between shank and thread Taraud machine à queue longue — taraud à queue pleine à raccordement (conique)
121		langer Gewindebohrer mit ungefähr gleichem Schaft- und Gewindedurchmesser Long shank machine tap with shank diameter approximately equal to nominal diameter Taraud machine à queue longue — taraud à queue pleine de diamètre approximativement égal au diamètre nominal
122		langer Gewindebohrer mit gleichem oder größerem Schaft- als Gewindedurchmesser, mit Hals und kegeligem Übergang zwischen Schaft und Gewinde Long shank machine tap with shank diameter greater than, or approximately equal to, nominal diameter with neck and tapered connecting portion between shank and thread Taraud machine à queue longue — taraud à queue longue — taraud à queue pleine à gorge, de diamètre approximativement égal au diamètre nominal
123		langer Gewindebohrer mit abgesetztem Schaft (Überlaufschaft) Long shank machine tap with reduced diameter shank — ISO 2283 Taraud machine à queue longue — taraud à queue dégagée — ISO 2283