

3.2. Massnormen

Massnormen ordnen der Nominalabmessungen der Gewinde die entsprechenden Baumasse von Gewindebohrern (Gesamtlänge, Gewindelänge, Schaftdurchmesser und Vierkant) zu.

Symbole	Bestimmung
ISO-529	Hand- und Maschinengewindebohrer nach ISO 529 für metrische Regel- und Feingewinde, UNC, UNF, BSW, BSF und andere Gewindearten, die durch diese Norm nicht vorgesehen sind, ausgenommen Rohrgewinde G, Rp, Rc
ISO-2284	Hand- und Maschinengewindebohrer für Rohrgewinde G, Rp und Rc
DIN-352	Handgewindebohrer für metrische Regelgewinde Auch für UNC und BSW Gewinde benutzt
DIN-2181	Handgewindebohrer für metrische Feingewinde Auch für UNF und BSF Gewinde benutzt
DIN-5157	Handgewindebohrer für Rohrgewinde G, Rp
DIN-371	Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft nach DIN-371 für metrische Regel- und Feingewinde M3 + M10 und für Gewinde UNC, UNF, BSW, BSF im Bereich von Nominaldurchmessern 1/8" + 3/8"
DIN-376	Maschinengewindebohrer mit Überlaufschaft nach DIN-376 für metrische Regelgewinde und für Gewinde UNC und BSW
DIN-374	Maschinengewindebohrer mit Überlaufschaft nach DIN-374 für metrische Feingewinde und für Gewinde UNF und BSF
DIN-5156	Maschinengewindebohrer mit Überlaufschaft nach DIN-5156 für Gewinde G, Rp, Rc

3.3. Anschnitt- und Spannutenformen

Anschnitte der Handgewindebohrer

Gewindebohrer im Satz	Metrische Regelgew. BSW, UNC		Metrische Feingew. BSF, UNF, UNEF		Rohrgewinde G, Pg		Spannuten
	L5 - Anschnittlänge in Gang				κ- Anschnittwinkel		
	L5	κ	L5	κ	L5	κ	
Nr 1 / Vorschneider	8P	5°	8P	5°	5P	7°	gerade
Nr 2 / Mittelschneider	4P	10°	-	-	-	-	
Nr 3 / Fertigschneider	2P	20°	2P	20°	2P	20°	