

Anschnitte der Maschinengewindebohrer nach DIN-2197

Anschnittform-Symbol	Anzahl der Gänge im Anschnitt	Anschnittwinkel	Ausführung der Spannuten	Anwendung
A	(6÷8)P	5°	Gerade	Kurze Durchgangsbohrungen
B	(3,5+5,5)P	8°	Gerade mit Schälanschnitt	Durchgangsbohrungen in mittel- bzw. Langspanen den Werkstoffen
C	(2+3)P	15°	Gerade oder spiralig	Grundlöcher sowie in Durchgangsbohrungen in kurzspanenden Werkstoffen
D	(3,5+5)P	8°		Grundlöcher mit langem Gewindeauslauf sowie für Durchgangsbohrungen
E	(1,5+2)P	23°		Grundlöcher mit sehr kurzem Gewindeauslauf. Verwendet für Messing.

Außer den obigen, benutzt man Ansnitte (12+16)P für Muttergewindebohrer und 24P für Trapezgewindebohrer.

Spannuten in Maschinengewindebohrer nach DIN-2197

Spannutenformen		Anschnitt	Anwendung	
			Bohrungsform	Spanform
Gerade		A, D	Durchgangsloch	Kurz, mittel
		C, E	Sackloch	
Gerade mit Schälanschnitt		B	Durchgangsloch	Mittel, lang
Spiralnuten rechts		C, E	Sackloch	Mittel, lang
R15	$10^\circ < \gamma_2 \leq 20^\circ$			
R25	$20^\circ < \gamma_2 \leq 30^\circ$			
R40	$30^\circ < \gamma_2 \leq 40^\circ$			
R45	$40^\circ < \gamma_2 \leq 50^\circ$			
Spiralnuten links		D	Durchgangsloch - für Rechtsgewinde	Mittel, lang
L15	$10^\circ < \gamma_2 \leq 20^\circ$			
L40	$30^\circ < \gamma_2 \leq 40^\circ$			
		C	Sackloch - für Linksgewinde	

Da die Norm erfordert, dass die Drallsteigung der Spannute den Werten der Normalzahlreihe R20 entsprechenden muss, ist der Istwinkel γ_2 variabel je nach dem Durchmesser des Gewindes. Sein Wert, aufgerundet zu vollen Graden, ist auf dem Schaft des Bohrers gezeichnet nebst der Drallsteigung.

