

# DIN 2197-2:2015-03 (D)

## Gewindebohrer - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für geschliffene Gewindebohrer aus Hartmetall

---

| Inhalt  | Seite |
|---|-------|
| Vorwort .....   | 3     |
| 1 Anwendungsbereich .....   | 4     |
| 2 Normative Verweisungen .....  | 4     |
| 3 Maßbuchstaben, Kurzzeichen .....  | 5     |
| 3.1 Maßbuchstaben für Durchmesser, Längen und Steigungen .....                | 5     |
| 3.2 Maßbuchstaben für Winkel .....  | 5     |
| 3.3 Maßbuchstaben für Rundlauf toleranzen .....                               | 5     |
| 3.4 Kurzzeichen für Satzgewindebohrer .....                                   | 5     |
| 3.5 Sonstige Kurzzeichen .....  | 6     |
| 4 Bezeichnung .....   | 6     |
| 4.1 Aufbau der Bezeichnung .....  | 6     |
| 4.2 Zusätzliche Angaben .....   | 7     |
| 4.3 Bezeichnungsbeispiele .....   | 8     |
| 5 Maße .....  | 10    |
| 5.1 Schneidteil .....   | 10    |
| 5.2 Zylinderschaft .....  | 11    |
| 5.3 Rundlauf toleranzen .....   | 11    |
| 5.4 Längen .....  | 12    |
| 6 Werkstoff und Härte .....   | 13    |
| 6.1 Werkstoff .....   | 13    |
| 6.2 Härte des Schafts .....   | 13    |
| 7 Oberflächenbehandlung .....   | 13    |
| 8 Ausführung .....  | 13    |
| 8.1 Allgemeines .....   | 13    |
| 8.2 Anschnitt .....   | 13    |
| 8.3 Spanwinkel $\gamma_p$ .....   | 15    |
| 8.4 Drall .....   | 15    |
| 8.5 Zentrierung bei Gewindebohrer ohne innere Kühlschmierstoffzuführung ..... | 18    |
| 8.6 Konstruktive Ausführung der inneren Kühlschmierstoffzuführung .....       | 19    |
| 9 Kennzeichnung .....   | 19    |
| Literaturhinweise .....   | 21    |