

# DIN 802-3:2008-11 (D)

## Toleranzen des Gewindeteiles von Gewindebohrern - Teil 3: Geschliffene Gewindebohrer für G-Gewinde nach DIN EN ISO 228-1 und Rp-Gewinde nach DIN EN 10226-1 - Fertigungstoleranzen des Gewindeteiles

---

<b>Inhalt</b>		<b>Seite</b>
<b>1</b>	<b>Anwendungsbereich .....</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>Normative Verweisungen .....</b>	<b>2</b>
<b>3</b>	<b>Kurzzeichen, Maßbuchstaben .....</b>	<b>3</b>
<b>3.1</b>	<b>Innengewinde .....</b>	<b>3</b>
<b>3.2</b>	<b>Gewindebohrer .....</b>	<b>3</b>
<b>4</b>	<b>Allgemeine Festlegungen .....</b>	<b>5</b>
<b>5</b>	<b>Toleranzen für den Flankendurchmesser <math>d_2</math> des Gewindebohrers .....</b>	<b>7</b>
<b>6</b>	<b>Toleranzen des Außendurchmessers <math>d</math> am Gewindebohrer .....</b>	<b>8</b>
<b>7</b>	<b>Grenzabmaße des Teilflankenwinkels <math>\alpha/2</math> am Gewindebohrer .....</b>	<b>10</b>
<b>8</b>	<b>Grenzabmaße für den Flanken- und Außendurchmesser an Gewindebohrern .....</b>	<b>10</b>
<b>Anhang A (informativ) Erläuterungen .....</b>		<b>12</b>