

# DIN 327:2024-07 (D)

## Langlochfräser mit Zylinderschaft - Maße und technische Lieferbedingungen

---

Inhalt	Seite
Vorwort .....	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen .....	5
3 Begriffe .....	5
4 Symbole und Abkürzungen .....	5
5 Maße, Bezeichnung.....	6
5.1 Langlochfräser .....	6
5.2 Fräser für allgemeine Anwendung (K) .....	8
5.3 Langlochfräser mit Untermaß.....	10
5.4 Bezeichnung.....	10
6 Maße und Toleranzen .....	11
6.1 Langlochfräser mit Zylinderschaft .....	11
6.2 Form- und Lagetoleranzen .....	11
6.2.1 Prüfwerte .....	11
6.2.2 Prüfung der Lageabweichung.....	13
7 Werkstoff und Härte.....	14
7.1 Werkstoff .....	14
7.1.1 Schneidteil .....	14
7.1.2 Schaft .....	14
7.2 Härte.....	14
7.2.1 Schneidteil .....	14
7.2.2 Schaft .....	15
8 Ausführung.....	16
8.1 Werkzeug-Anwendungsgruppe .....	16
8.2 Schaft .....	16
8.3 Schneiden an der Stirnseite .....	16
8.4 Schneidenecke.....	16
8.5 Schneid- und Drallrichtung.....	16
8.6 Oberfläche.....	16
8.7 Oberflächenbehandlung.....	16
8.8 Anzahl der Schneiden und Schneidengeometrie.....	16
8.9 Kennzeichnung.....	17
Literaturhinweise .....	19
<b>Bilder</b>	
Bild 1 — Form A: geradegenutet, mit glatter Zylinderschaft .....	6
Bild 2 — Form B: drallgenutet, mit glatter Zylinderschaft .....	7
Bild 3 — Form C: geradegenutet, mit seitlicher Mitnahmefläche.....	7
Bild 4 — Form D: drallgenutet, mit seitlicher Mitnahmefläche .....	7

<b>Bild 5 — Form J: geradegenutet, mit geneigter Spannfläche .....</b>	<b>7</b>
<b>Bild 6 — Form K: drallgenutet, mit geneigter Spannfläche.....</b>	<b>8</b>
<b>Bild 7 — Form-Lagetoleranzen.....</b>	<b>13</b>
<b>Bild 8 — Prüfprisma Form A, B, C, D, G und H.....</b>	<b>13</b>
<b>Bild 9 — Prüfprisma Form J und K.....</b>	<b>14</b>
<b>Bild 10 — Schneidengeometrie .....</b>	<b>17</b>

## **Tabellen**

<b>Tabelle 1 — Fräser für die allgemeine Anwendung (K), Form und Maße .....</b>	<b>9</b>
<b>Tabelle 2 — Durchmesser <math>d_1</math> der Fräser mit Untermaß.....</b>	<b>10</b>
<b>Tabelle 3 — Form- und Lagetoleranzen .....</b>	<b>12</b>
<b>Tabelle 4 — Werkstoff.....</b>	<b>14</b>
<b>Tabelle 5 — Härte des Schneidteils.....</b>	<b>15</b>
<b>Tabelle 6 — Umwertung der Rockwellhärte (HRC) in Vickershärte (HV) .....</b>	<b>15</b>
<b>Tabelle 7 — Anzahl der Schneiden (z) und Schneidengeometrie .....</b>	<b>17</b>