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

Bilder

Bild 1 — Form A: geradegenutet, mit glattem Zylinderschaft ... 6

Bild 2 — Form B: drallgenutet, mit glattem Zylinderschaft ... 7

Bild 3 — Form C: geradegenutet, mit seitlicher Mitnahmefläche ... 7

Bild 4 — Form D: drallgenutet, mit seitlicher Mitnahmefläche ... 7

Bild 5 — Form J: geradegenutet, mit geneigter Spannfläche **7**

Bild 6 — Form K: drallgenutet, mit geneigter Spannfläche **8**

Bild 7 — Form-Lagetoleranzen **13**

Bild 8 — Prüfprisma Form A, B, C, D, G und H **13**

Bild 9 — Prüfprisma Form J und K **14**

Bild 10 — Schneidengeometrie **17**

Tabellen

Tabelle 1 — Fräser für die allgemeine Anwendung (K), Form und Maße **9**

Tabelle 2 — Durchmesser d_1 der Fräser mit Untermaß **10**

Tabelle 3 — Form- und Lagetoleranzen **12**

Tabelle 4 — Werkstoff **14**

Tabelle 5 — Härte des Schneidteils **15**

Tabelle 6 — Umwertung der Rockwellhärte (HRC) in Vickershärte (HV) **15**

Tabelle 7 — Anzahl der Schneiden (z) und Schneidengeometrie **17**