

DIN 844:2024-07 (D)

Schafffräser 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 und Toleranzen	6
5.1 Maßtoleranzen	6
5.2 Form- und Lagetoleranzen	9
5.2.1 Prüfwerte	9
5.2.2 Prüfung der Lageabweichungen.....	10
6 Bezeichnung.....	11
7 Werkstoff und Härte.....	12
7.1 Werkstoff	12
7.1.1 Schneidteil	12
7.1.2 Schaft	13
7.2 Härte.....	13
7.2.1 Schneidteil	13
7.2.2 Schaft	14
8 Ausführung.....	14
8.1 Werkzeug-Anwendungsgruppen.....	14
8.2 Schaft	15
8.3 Schneiden an der Stirnseite	15
8.4 Schneid- und Drallrichtung.....	15
8.5 Schneidenecke.....	15
8.6 Oberflächen	15
8.6.1 Oberflächenrauhtiefen	15
8.6.2 Oberflächenbehandlung.....	16
8.7 Anzahl der Schneiden und Schneidengeometrie.....	16
9 Kennzeichnung.....	17
Literaturhinweise	18
Bilder	
Bild 1 — Form A mit glattem Zylinderschaft.....	7
Bild 2 — Form B mit seitlicher Mitnahme­fläche	7
Bild 3 — Form E mit geneigter Spannfläche.....	7
Bild 4 — Prüfpunkte der Form- und Lagetoleranzen.....	9
Bild 5 — Prüfprisma für Form A, B, und D	11

Bild 6 — Prüfprisma mit Prüfhülse für Form E	11
Bild 7 — Schneiden an der Stirnseite	15
Tabellen	
Tabelle 1 — Schaftfräser mit Zylinderschaft, Formen und Maße	8
Tabelle 2 — Form- und Lagetoleranzen	9
Tabelle 3 — Werkstoff.....	13
Tabelle 4 — Härte des Schneidteils.....	13
Tabelle 5 — Umwertung der Rockwellhärte (HRC) in Vickershärte (VH)	14
Tabelle 6 — Werkzeug-Anwendungsgruppen.....	14
Tabelle 7 — Rauhtiefen.....	16
Tabelle 8 — Anzahl der Schneiden (z) und Schneidengeometrie für Werkzeug-Anwendungsgruppe N, NF und NR	16
Tabelle 9 — Anzahl der Schneiden (z) und Schneidengeometrie für Werkzeug-Anwendungsgruppe W.....	17