DIN 842:2027-01 (D)

Aufsteck-Winkelstirnfräser

Inhalt

Seite

Vorwort 4
Einleitung 5
1 Anwendungsbereich 6
2 Normative Verweisungen 6
3 Begriffe 6
4 Symbole und Abkürzungen 6
5 Maße und Toleranzen 7
5.1 Maßtoleranzen 7
5.2 Lagetoleranzen 8
5.2.1 Prüfwerte 8
5.2.2 Prüfung der Lageabweichungen 9
6 Bezeichnung 10
7 Werkstoff und Härte 10
7.1 Werkstoff 10
7.2 Härte der Schneiden 11
8 Ausführung 11
8.1 Werkzeug-Anwendungsgruppe 11
8.2 Bohrung 11
8.3 Schneidenecke 11
8.4 Schneidrichtung 11
8.5 Oberflächen 11
8.5.1 Oberflächenrautiefen 11
8.5.2 Oberflächenbehandlung 12
8.6 Anzahl der Schneiden und Schneidengeometrie 12
9 Kennzeichnung 13
Literaturhinweise 14

Bilder

Bild 1 — Aufsteck-Winkelstirnfräser mit Längsnut (Form A) 7
Bild 2 — Prüfpunkte der Lagetoleranzen 8
Bild 3 — Prüfaufbau für Messung der Lageabweichung 9
Bild 4 — Prüfaufbau mit Dehndorn 9
Bild 5 — Schneidengeometrie 13

Tabellen

Tabelle 1 — Maße und Toleranzen **7**

Tabelle 2 — Prüfwerte der Lagetoleranzen **9**

Tabelle 3 — Werkstoff **10**

Tabelle 4 — Anzahl der Schneiden (z) und Schneidengeometrie **12**