

# E DIN 851:2018-07 (D)

Erscheinungsdatum: 2018-06-08

## T-Nutenfräser mit Zylinderschaft - Maße und technische Lieferbedingungen

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3 T-Nutenfräser mit Zylinderschaft</b> .....	<b>4</b>
<b>3.1 Maße</b> .....	<b>4</b>
<b>3.2 Ausführung</b> .....	<b>6</b>
<b>4 Technische Lieferbedingungen</b> .....	<b>7</b>
<b>4.1 Symbole und Abkürzungen</b> .....	<b>7</b>
<b>4.2 Bezeichnung</b> .....	<b>8</b>
<b>5 Maße und Toleranzen</b> .....	<b>9</b>
<b>5.1 T-Nutenfräser mit Zylinderschaft</b> .....	<b>9</b>
<b>5.2 Lauftoleranzen</b> .....	<b>9</b>
<b>5.2.1 Prüfwerte</b> .....	<b>9</b>
<b>5.2.2 Prüfung der Laufabweichungen</b> .....	<b>11</b>
<b>6 Werkstoff und Härte</b> .....	<b>11</b>
<b>6.1 Werkstoff</b> .....	<b>11</b>
<b>6.1.1 Schneidteil</b> .....	<b>11</b>
<b>6.1.2 Schaft</b> .....	<b>12</b>
<b>6.2 Härte</b> .....	<b>12</b>
<b>6.2.1 Schneidteil</b> .....	<b>12</b>
<b>6.2.2 Schaft</b> .....	<b>12</b>
<b>7 Ausführung</b> .....	<b>12</b>
<b>7.1 Werkzeug-Anwendungsgruppe</b> .....	<b>12</b>
<b>7.2 Schaft</b> .....	<b>12</b>
<b>7.3 Schneid- und Drallrichtung</b> .....	<b>12</b>
<b>7.4 Zentrierbohrungen</b> .....	<b>12</b>
<b>7.5 Oberflächen</b> .....	<b>13</b>
<b>7.5.1 Oberflächenrautiefen</b> .....	<b>13</b>
<b>7.5.2 Oberflächenbehandlung</b> .....	<b>13</b>
<b>7.6 Anzahl der Schneiden und Schneidengeometrie</b> .....	<b>13</b>
<b>8 Kennzeichnung</b> .....	<b>14</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....	<b>15</b>