E DIN 327:2023-04 (D)

Erscheinungsdatum: 2023-03-24

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 12
6.2.1 Prüfwerte 12
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 15
7.2 Härte 15
7.2.1 Schneidteil 15
7.2.2 Schaft 16

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 Zentrierbohrung 16
8.7 Oberfläche 16
8.8 Oberflächenbehandlung 16
8.9 Anzahl der Schneiden Schneidengeometrie 17
8.10 Kennzeichnung 17

Literaturhinweise 19

Bilder

Bild 1 — Form A: geradegenutet, mit glattem Zylinderschaft 7

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

Bild 3 — Form C: geradegenutet, mit seitlichen Mitnahmeflächen 7

Bild 4 — Form D: drallgenutet, mit seitlichen Mitnahmeflächen 7

Bild 5 — Form J: geradegenutet, mit geneigter Spannfläche 8

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 14

Bild 9 — Prüfprisma Form J und K 14

Bild 10 — Schneidengeometrie 17

Tabellen

Tabelle 1 — Fräser für 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 Rockwellhärt (HRC) in Vickershärte (HV) 15

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