

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 glatter Zylinderschaft	6
Bild 2 — Form B: drallgenutet, mit glatter 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