

# 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    |
| <br>  |       |
| <b>Bilder</b>   |       |
| 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    |

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