DIN 844:2024-07 (D)

Schaftfräser 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

Bilder

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

Bild 6 — Prüfprisma mit Prüfhülse für Form E 11

Bild 7 — Schneiden an der Stirnseite 15

Tabellen

Tabelle 1 — Schaftfräser mit Zylinderschaft, Formen und Maße 8

Tabelle 2 — Form- und Lagetoleranzen 9

Tabelle 3 — Werkstoff 13

Tabelle 4 — Härte des Schneidteils 13

Tabelle 5 — Umwertung der Rockwellhärte (HRC) in Vickershärte (VH) 14

Tabelle 6 — Werkzeug-Anwendungsgruppen 14

Tabelle 7 — Rauhtiefen 16

Tabelle 8 — Anzahl der Schneiden (z) und Schneidengeometrie für Werkzeug-Anwendungsgruppe N, NF und NR 16

Tabelle 9 — Anzahl der Schneiden (z) und Schneidengeometrie für Werkzeug-Anwendungsgruppe W 17