

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 |
| | |
| 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 |