

Zylinderschäfte für Fräser

Teil 1: Maße

DIN
1835-1

ICS 25.100.20

Ersatz für
Ausgabe 1991-01

Deskriptoren: Werkzeugschaft, Fräferschaft, Zylinderschaft, Abmessung

Parallel shanks for milling cutters –
Part 1: DimensionsQueues cylindriques pour outils à fraiser –
Partie 1: Dimensions

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuß B 2.1 "Fräswerkzeuge aus Schnellarbeitsstahl (für Metall)" erarbeitet.

DIN 1835 "Zylinderschäfte für Fräser" besteht aus:
Teil 1: Maße
Teil 2: Anschlußmaße für Spannfutter, Zubehör

Zusammenhang mit den von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Internationalen Normen ISO 3338-1 : 1993, ISO 3338-2 : 1985 und ISO/DIS 3338-4 siehe Anhang B.

Anhang A und Anhang B sind informativ.

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe Januar 1991 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Zylinderschaft Form C für Bajonettverschluß wurde gestrichen.
- b) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 1835: 1974-06
DIN 1835-1: 1978-08, 1986-12, 1991-01

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Zylinderschäfte von Schaftfräsern, Langlochfräsern usw. aus Schnellarbeitsstahl die in Spannfuttern mit Anschlußmaßen nach DIN 1835-2 aufgenommen werden.

ANMERKUNG: Die Anschlußmaße von Spannfuttern für Zylinderschäfte Form D mit Anzugsgewinde sind z. Z. nicht genormt.

Fortsetzung Seite 2 bis 6

Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

DIN 332-1
Zentrierbohrungen 60°; Form R, A, B und C

DIN 1835-2
Zylinderschäfte für Fräser – Anschlußmaße für Spannfutter; Zubehör

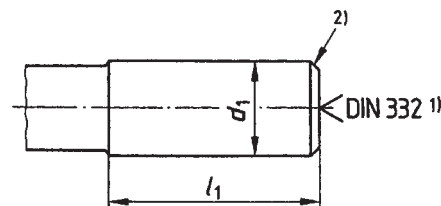
DIN ISO 228-1
Rohrgewinde für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen – Teil 1: Maße, Toleranzen und Bezeichnung;
Identisch mit ISO 228-1 : 1994

DIN ISO 2768-1
Allgemeintoleranzen – Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung; Identisch mit
ISO 2768-1 : 1989

3 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

3.1 Form A Glatter Zylinderschaft



1) Zentrierbohrung Form R oder Form A nach DIN 332-1 nach Wahl des Herstellers.

2) Fase

Bild 1: Zylinderschaft Form A

Bezeichnung eines glatten Zylinderschaftes Form A, mit Durchmesser $d_1 = 12$ mm:

Zylinderschaft DIN 1835 – A 12

Tabelle 1

Maße in Millimeter

d_1 h8	l_1 + 2 0	d_1 h8	l_1 + 2 0
3	28	16	48
4		20	50
5		25	56
6	36	32	60
8		40	70
10	40	50	80
12	45	63	90