

Flachsenker mit Zylinderschaft und festem Führungzapfen

DIN
373

Parallel shank counterbores with solid pilot
 Outils à lamer à queue cylindrique, à pilote fixe

Zusammenhang mit den Arbeitsergebnissen der International Organization für Standardization (ISO), siehe Erläuterungen.

Maße in mm

Die Flachsenker brauchen der bildlichen Darstellung nicht zu entsprechen; nur die angegebenen Maße sind einzuhalten.

Flachsenker mit zwei Hauptschneiden für Senkerdurchmesser d_2 bis 5 mm

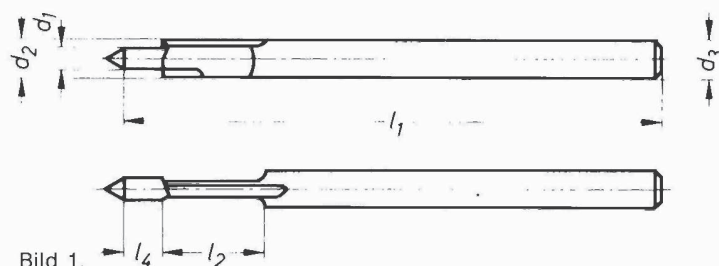


Bild 1.

Flachsenker mit drei oder mehr Hauptschneiden für Senkerdurchmesser d_2 über 5 bis 20 mm

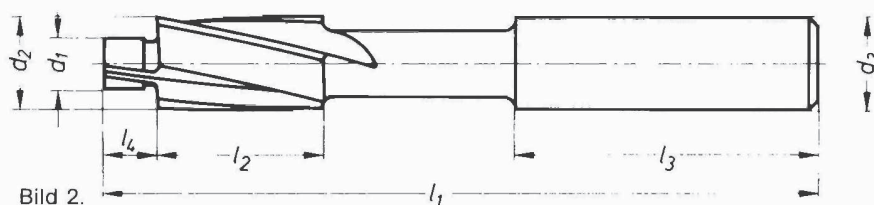


Bild 2.

Bezeichnung eines Flachsenkers mit Zylinderschaft und festem Führungzapfen, von Durchmesser $d_2 = 8$ mm und Durchmesser $d_1 = 4,5$ mm, aus Schnellarbeitsstahl:

Senker 8 × 4,5 DIN 373

Flachsenker mit festem Führungzapfen werden auch mit Mitnehmerlappen (ML) nach DIN 1809 ausgeführt. Die Bezeichnung lautet dann z. B. für den Flachsenker von Durchmesser $d_2 = 15$ mm und Durchmesser $d_1 = 9$ mm, mit Mitnehmerlappen (ML), aus Schnellarbeitsstahl:

Senker 15 × 9 ML DIN 373

Tabelle 1.

d_2 z9		d_1 e8	d_3 h9	l_1	l_2	l_3 ≈	l_4
über	bis						
2 ¹⁾	3,15	Entsprechend dem Durchmesser des Führungsloches bei Bestellung angeben. Kleinstmöglicher Durchmesser $d_1 = \frac{1}{3} d_2$	$= d_2$	45	7	—	≈ d_1
3,15	5			56	10	—	
5	8			71	14	31,5	
8	12,5			80	18	35,5	
12,5	20			100	22	40	

Werkstoff: Schneidteil: Schnellarbeitsstahl nach Wahl des Herstellers oder nach Vereinbarung.

Schaft: Wie Schneidteil oder bei angeschweißtem Schaft Stahl von mindestens 700 N/mm² Zugfestigkeit

¹⁾ Einschließlich $d_2 = 2$ mm

Fortsetzung Seite 2 und 3
 Erläuterungen Seite 4

Fachnormenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Frühere Ausgaben:
 DIN 372: 7.40
 DIN 373: 7.40x, 12.62, 3.66, 10.69

Änderung August 1975:
 Norm redaktionell überarbeitet.
 Siehe auch Erläuterungen.

Ausführung: Rechtsschneidend.

Flachsenker von Durchmesser d_2 über 5 mm drallgenutet, mit Rechtsdrall.

Beidseitig zentriert. Zentrierbohrungen nach DIN 332 Blatt 1 oder Zentrierspitzen nach Wahl des Herstellers.

Falls aus fertigungstechnischen Gründen die Spannuten bis in den Führungszapfen laufen, sollen ihre Kanten im Bereich des Führungszapfens nicht gebrochen werden, um ein Festklemmen von Spänen zu vermeiden.

Kennzeichnung: Flachsenker, die dieser Norm entsprechen, sind zu kennzeichnen mit dem Senkerdurchmesser d_2 , den Führungszapfendurchmesser d_1 , dem Werkstoff des Schneidteiles, sowie dem Namen oder Zeichen des Herstellers.

Anwendungsbeispiele:**Senkungen Form H, J, K nach DIN 74 Blatt 2**

für Führung des Flachsenkers im Durchgangsloch nach DIN 69

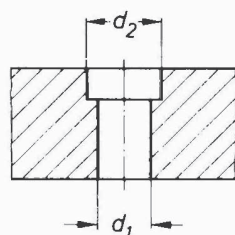


Bild 3.

für Führung des Flachsenkers im Gewindekernloch nach DIN 336 Blatt 1

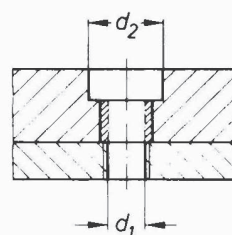


Bild 4.

Tabelle 2. **Flachsenker** für Senkungen nach DIN 74 Blatt 2, Form H, J, K

Gewinde- Nenn- durch- messer	Senkung nach DIN 74 Blatt 2	Flachsenker für Führung im	
		Durchgangs- loch nach DIN 69 $d_2 \times d_1$	Gewindekern- loch nach DIN 336 Blatt 1 $d_2 \times d_1$
1	H m 1	$2,2 \times 1,2$	$2,2 \times 0,75$
	J m 1		
	K m 1		
	H f 1	$2,2 \times 1,1$	
	J f 1		
	K f 1		
1,2	H m 1,2	$2,5 \times 1,4$	$2,5 \times 0,95$
	J m 1,2		
	K m 1,2		
	H f 1,2	$2,5 \times 1,3$	
	J f 1,2		
	K f 1,2		
1,4	H m 1,4	$2,8 \times 1,6$	$2,8 \times 1,1$
	J m 1,4		
	K m 1,4		
	H f 1,4	$2,8 \times 1,5$	
	J f 1,4		
	K f 1,4		
1,6	H m 1,6	$3,3 \times 1,8$	$3,3 \times 1,25$
	J m 1,6		
	K m 1,6		
	H f 1,6	$3,3 \times 1,7$	
	J f 1,6		
	K f 1,6		

Gewinde- Nenn- durch- messer	Senkung nach DIN 74 Blatt 2	Flachsenker für Führung im	
		Durchgangs- loch nach DIN 69 $d_2 \times d_1$	Gewindekern- loch nach DIN 336 Blatt 1 $d_2 \times d_1$
1,7	H m 1,7	$3,8 \times 1,9$	$3,8 \times 1,3$
	J m 1,7		
	K m 1,7		
	H f 1,7	$3,8 \times 1,8$	
	J f 1,7		
	K f 1,7		
1,8	H m 1,8	$3,8 \times 2$	$3,8 \times 1,45$
	J m 1,8		
	K m 1,8		
	H f 1,8	$3,8 \times 1,9$	
	J f 1,8		
	K f 1,8		
2	H m 2	$4,3 \times 2,4$	$4,3 \times 1,6$
	J m 2		
	K m 2		
	H f 2	$4,3 \times 2,2$	
	J f 2		
	K f 2		
2,3	H m 2,3	$5 \times 2,7$	$5 \times 1,9$
	J m 2,3		
	K m 2,3		
	H f 2,3	$5 \times 2,5$	
	J f 2,3		
	K f 2,3		

Fortsetzung der Tabelle 2 siehe Seite 3