

Flachsenker mit Morsekegelschaft und auswechselbarem Führungszapfen

DIN
375

Morse taper shank counterbores with detachable pilots

Outils à lamer à cône Morse, à pilote amovible

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

Maße in mm

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

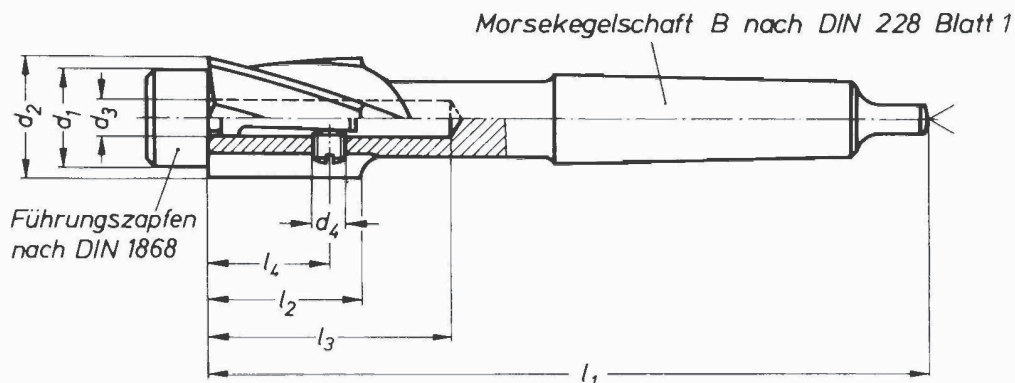


Bild 1.

Bezeichnung eines Flachsenkers mit Morsekegelschaft, von Durchmesser $d_2 = 26$ mm, aus Schnellarbeitsstahl, einschließlich einem auswechselbaren Führungszapfen von Durchmesser $d_1 = 18$ mm nach DIN 1868:

Senker 26 × 18 DIN 375

Bezeichnung eines Flachsenkers mit Morsekegelschaft, von Durchmesser $d_2 = 26$ mm, aus Schnellarbeitsstahl, jedoch ohne den auswechselbaren Führungszapfen:

Senker 26 DIN 375

Tabelle 1.

d_2 z9		d_1 e8		d_3 H8	d_4	l_1	l_2	l_3	l_4	Morsekegelschaft nach DIN 228 Blatt 1 Größe
über	bis	von	bis							
12,5	16	5	14	4	M 3	132	22	30	16	2
16	20	6,3	18	5	M 4	140	25	38	19	
20	25	8	22,4	6	M 5	150	30	46	23	
25	31,5	10	28	8	M 6	180	35	54	27	3
31,5	40	12,5	35,5	10	M 8	190	40	64	32	
40	50	16	45	12	M 8	236	50	76	42	4
50	63	20	56	16	M10	250	63	88	53	

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

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

Fortsetzung Seite 2 bis 6
Erläuterungen Seite 6

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

Frühere Ausgaben:
DIN 372: 7.40
DIN 375: 7.40, 12.62x, 3.66, 10.69

Änderung August 1975:
Maße nach ISO-Vorschlag geändert, Norm redaktionell überarbeitet. Siehe auch Erläuterungen.

Ausführung: Rechtsschneidend, mit Rechtsdrall.

Austreiblappen mit Zentrierbohrung R oder B nach DIN 332 Blatt 1.

Führungszapfen nach DIN 1868.

Kennzeichnung: Flachsenker, die dieser Norm entsprechen, sind zu kennzeichnen mit dem Senkerdurchmesser d_2 , 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

Bis 22 mm Gewinde-
Nenndurchmesser

Über 22 mm Gewinde-
Nenndurchmesser ¹⁾

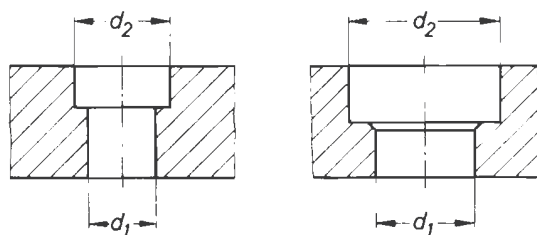


Bild 2.

für Führung des Flachsenkers im
Gewindekernloch nach DIN 336 Blatt 1

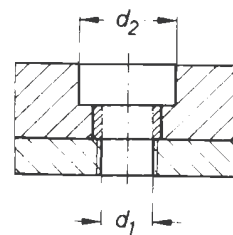


Bild 3.

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 $d_2 \times d_1$	Gewinde- kernloch nach DIN 336 Blatt 1 $d_2 \times d_1$
8	H m 8	15 × 9	15 × 6,8
	J m 8		
	K m 8		
	H f 8	15 × 8,4	
	J f 8		
	K f 8		
10	H m 10	18 × 11	18 × 8,5
	J m 10		
	K m 10		
	H f 10	18 × 10,5	
	J f 10		
	K f 10		
12	H m 12	20 × 14	20 × 10,2
	J m 12		
	K m 12		
	H f 12	20 × 13	
	J f 12		
	K f 12		
14	H m 14	24 × 16	24 × 12
	J m 14		
	K m 14		
	H f 14	24 × 15	
	J f 14		
	K f 14		

¹⁾ Die Fase an der Auflagefläche wird nachträglich in einem getrennten Arbeitsgang hergestellt.

Gewinde- Nenn- durch- messer	Senkung nach DIN 74 Blatt 2	Flachsenker für Führung im	
		Durchgangs- loch nach DIN 69 $d_2 \times d_1$	Gewinde- kernloch nach DIN 336 Blatt 1 $d_2 \times d_1$
16	H m 16	26×18	26×14
	J m 16		
	K m 16		
	H f 16	26×17	
	J f 16		
	K f 16		
18	H m 18	30×20	$30 \times 15,5$
	J m 18		
	K m 18		
	H f 18	30×19	
	J f 18		
	K f 18		
20	H m 20	33×22	$33 \times 17,5$
	J m 20		
	K m 20		
	H f 20	33×21	
	J f 20		
	K f 20		
22	H m 22	36×24	$36 \times 19,5$
	J m 22		
	K m 22		
	H f 22	36×23	
	J f 22		
	K f 22		

Fortsetzung der Tabelle 2 siehe Seite 3