

DIN 4000-83

ICS 21.020; 25.100.20

Ersatz für
DIN 4000-83:1998-04**Sachmerkmal-Listen –****Teil 83: Fräser mit Bohrung und nicht lösbaren Schneiden**

Tabular layouts of properties –

Part 83: Milling cutter with arbore and non indexable cutting edges

Tableaux des caractéristiques –

Partie 83: Fraises, avec alésage, monobloc ou avec plaquettes non amovibles

Gesamtumfang 16 Seiten

Normenausschuss Sachmerkmale (NSM) im DIN
Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	3
2 Normative Verweisungen	3
3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung	4
4 Sachmerkmal-Liste Nr. 1	4
4.1 Grundformen.....	4
4.2 Merkmale	7
4.3 Festlegungen für die Merkmalkennungen	8
Anhang A (informativ) Zuordnung von Normen zu der Sachmerkmal-Liste	14
Literaturhinweise	15

Bilder

Bild 1 — Walzenfräser	4
Bild 2 — Walzenstirnfräser	4
Bild 3 — Gewindefräser	4
Bild 4 — Scheibenfräser	4
Bild 5 — Profilfräser, spitz	5
Bild 6 — Profilfräser, abgeflacht	5
Bild 7 — Profilfräser, halbrund, konkav	5
Bild 8 — Profilfräser, halbrund, konvex	5
Bild 9 — Profilfräser, viertelrund, konkav	6
Bild 10 — Winkelstirnfräser	6
Bild 11 — Winkelformfräser	6
Bild 12 — Einzelheit X	6

Tabellen

Tabelle 1 — Merkmalliste	7
Tabelle 2 — Fräser typ nach ISO	9
Tabelle 3 — Seitenspanwinkel, Rückspanwinkel, Drallwinkel	10
Tabelle 4 — Eintauchwinkel, Eintauchtiefe	11
Tabelle 5 — Kühlschmierstoff-Eintritt	11
Tabelle 6 — Kühlschmierstoff-Austritt	12
Tabelle A.1 — Normenliste zur Sachmerkmal-Liste DIN 4000-83	14

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Sachmerkmale, NSM-UA 3.2 „Merkmaleisten Werkzeuge und Werkzeughalter“, erarbeitet.

Anhang A ist informativ.

Änderungen

Gegenüber DIN 4000-83:1998-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Merkmaldarstellung geändert in Listenform;
- b) Merkmale in Tabelle 1 überarbeitet;
- c) Bilder überarbeitet und ergänzt;
- d) Verweise aktualisiert.

Frühere Ausgaben

DIN 4000-83: 1998-04

DIN 4000-22: 1981-06

DIN 4000-22 Bbl 1: 1981-06

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für genormte und nicht genormte Fräser mit Bohrung und nicht lösbaren Schneiden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 202, *Gewinde — Übersicht.*

DIN 842-2, *Aufsteck-Winkelstirnfräser — Technische Lieferbedingungen.*

DIN 855-1, *Halbrund-Profilfräser, konkav — Maße.*

DIN 1823-1, *Winkelfräser für Werkzeuge — Maße.*

DIN 1836, *Werkzeug-Anwendungsgruppen zum Zerspanen.*

DIN 4000-95, *Sachmerkmal-Listen — Teil 95: Trennstellenkodierung für Werkzeuge und Spannzeuge.*

DIN V 4000-100, *Sachmerkmal-Listen — Teil 100: Datentechnische Beschreibung von Merkmaldaten.*

DIN ISO 286 (alle Teile), *ISO-System für Grenzmaße und Passungen.*

DIN ISO 513, *Anwendung der harten Schneidstoffe zur Zerspanung — Bezeichnung der Zerspanungs-Hauptgruppen und der Anwendung; (Identisch mit ISO 513).*

DIN ISO 1940-1, *Mechanische Schwingungen — Anforderungen an die Auswuchtgüte von Rotoren in konstantem (starrem) Zustand — Teil 1: Festlegung und Nachprüfung der Unwuchttoleranz (ISO 1940-1:2003).*

DIN ISO 11529 (alle Teile), *Fräswerkzeuge — Bezeichnung.*

VDI 3323, *Anwendungseignung von harten Schneidstoffen.*

3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung

Sachmerkmal-Liste Nr 1: Fräser mit Bohrung und nicht lösbaren Schneiden

4 Sachmerkmal-Liste Nr. 1

4.1 Grundformen

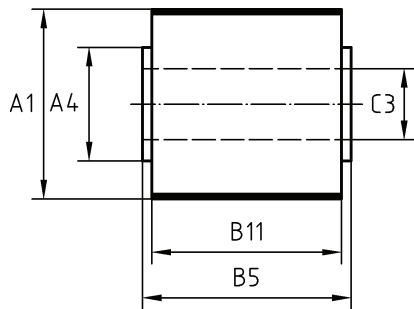


Bild 1 — Walzenfräser

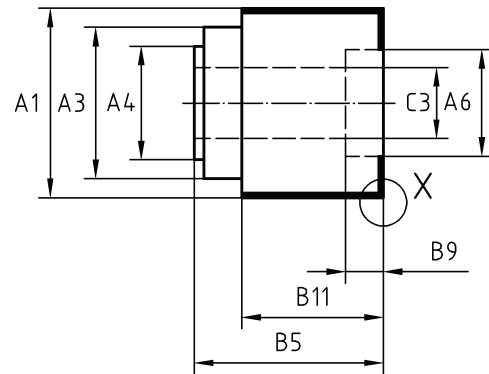


Bild 2 — Walzenstirnfräser

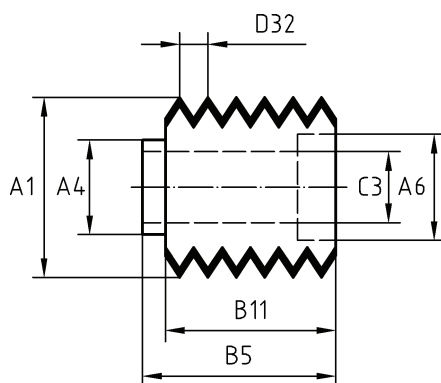


Bild 3 — Gewindefräser

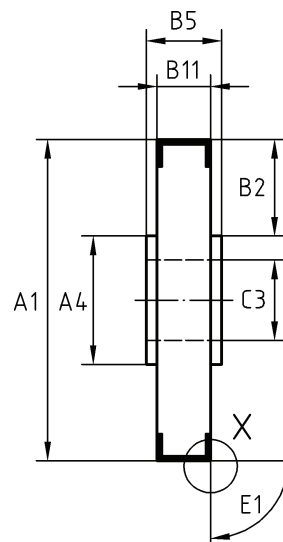


Bild 4 — Scheibenfräser

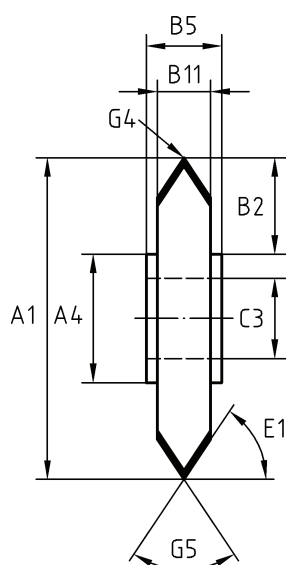


Bild 5 — Profilfräser, spitz

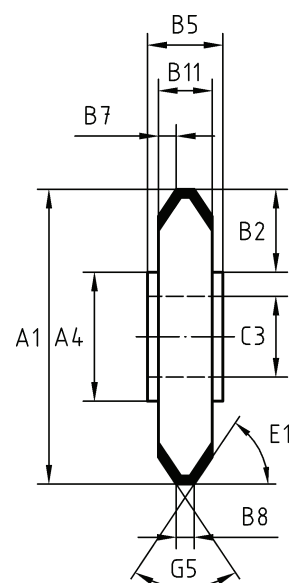


Bild 6 — Profilfräser, abgeflacht

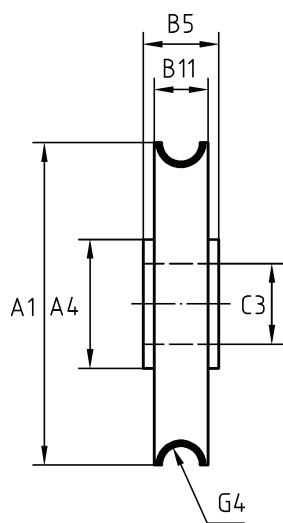


Bild 7 — Profilfräser, halbrund, konkav

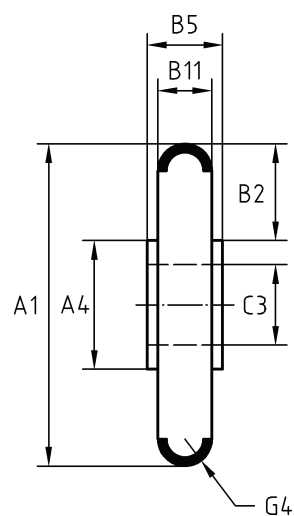


Bild 8 — Profilfräser, halbrund, konvex