

DIN 855



ICS 25.100.20

Ersatz für
DIN 855-1:1978-09 und
DIN 855-2:1990-05

**Halbrund-Profilfräser, konkav –
Maße und technische Lieferbedingungen**

Semi-circular profile milling cutters, concave –
Dimensions and technical specifications

Fraises demi-cercle concaves –
Dimensions et stipulations techniques

Gesamtumfang 13 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Symbole	4
5 Bezeichnung	5
6 Maße und Toleranzen	6
6.1 Maßtoleranzen	6
6.2 Lauftoleranzen	7
6.2.1 Prüfwerte	7
6.2.2 Prüfung der Laufabweichungen	8
7 Werkstoff und Härte	9
7.1 Werkstoff	9
7.2 Härte der Schneiden	10
8 Ausführung	10
8.1 Werkzeug-Anwendungsgruppe	10
8.2 Hinterdrehung	10
8.3 Oberflächen	11
8.3.1 Oberflächenrauhtiefen	11
8.3.2 Oberflächenbehandlung	11
8.4 Anzahl der Schneiden und Schneidengeometrie	11
9 Kennzeichnung	12
Literaturhinweise	13

Bilder

Bild 1 — Fräserformen	6
Bild 2 — Lauftoleranzen	8
Bild 3 — Prüfung der Laufabweichungen	9
Bild 4 — Plan- und Rundlauf toleranz des Dehndornes	9
Bild 5 — Schneidengeometrie	11

Tabellen

Tabelle 1 — Maße und Maßtoleranzen	6
Tabelle 2 — Lauftoleranzen	8
Tabelle 3 — Werkstoff	9
Tabelle 4 — Härte der Schneiden	10
Tabelle 5 — Umwertung der Rockwellhärte (HRC) in Vickershärte (HV)	10
Tabelle 6 — Anzahl der Schneiden (z) und Schneidengeometrie	11

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Arbeitsausschuss NA 121-01-15 AA „Fräswerkzeuge“ im DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN 855-1:1978-09 und DIN 855-2:1990-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Inhalte von DIN 855-1 und DIN 855-2 zu DIN 855 zusammengefasst;
- b) Bilder angepasst;
- c) Tabelle 2: Hinweis zur Berechnung von t_r entfernt (t_r entspricht 2 IT 7 von d_1);
- d) normative Verweisungen aktualisiert;
- e) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 855: 1926-07, 1955-08, 1960-02

DIN 855-1: 1978-09

DIN 855-2: 1981-06, 1981-12, 1990-05

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt Maße und Technische Lieferbedingungen für konkave Halbrund-Profilfräser fest.

Für nicht genormte (z. B. zeichnungsgebundene) Halbrund-Profilfräser können diese Technischen Lieferbedingungen zwischen Besteller und Lieferant vereinbart werden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. 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 138, *Maschinenwerkzeuge für Metall — Bohrungen, Nuten und Mitnehmer für Werkzeuge mit zylindrischer Bohrung und kegeliger Bohrung mit Kegel 1 : 30*

DIN 1836, *Werkzeug-Anwendungsgruppen zum Zerspanen*

DIN 2084-1, *Ringe für Fräserdorne, für Fräser mit Längsnut*

DIN 4000-83, *Sachmerkmal-Listen — Teil 83: Fräser mit Bohrung und nicht lösbaren Schneiden*

DIN EN ISO 4957, *Werkzeugstähle*

DIN EN ISO 18265, *Metallische Werkstoffe — Umwertung von Härtewerten*

ISO 3860:2011, *Bore cutters with key drive — Form milling cutters with constant profile*

3 Begriffe

In diesem Dokument werden keine Begriffe aufgeführt.

DIN und DKE stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

— DIN-TERMinologieportal: verfügbar unter <https://www.din.de/go/din-term/>

— DKE-IEV: verfügbar unter <http://www.dke.de/DKE-IEV>

4 Symbole

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Symbole.

b	Breite
d_1	Außendurchmesser
d_2	Bohrungsdurchmesser
d_3	Bunddurchmesser
d_m	Durchmesser des Prüfkreises für den Planlauf der Anlageflächen
r	Radius
t_r	Rundlauf toleranz der Hauptschneiden
t_{rz}	Rundlauf toleranz von zwei aufeinanderfolgenden Schneiden