

## Schaber

**DIN**  
**8350**

ICS 79.120.20; 25.140.30

Ersatz für Ausgabe 1974-04

Deskriptoren: Flachschaber, Dreikantschaber, Handwerkzeug

Scrapers

**Vorwort**

In der vorliegenden Norm sind die Maße und Gütevorschriften für Schaber neu festgelegt und damit dem heutigen Stand angeglichen worden. Die Schaber werden mit Griff geliefert.

**Änderungen**

Gegenüber der Ausgabe April 1974 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Bei Form B wurden die Maße  $b$  von 14 mm in 10 mm und von 17 mm in 12 mm geändert. Die Maße  $l_2$  wurden geringfügig geändert.
- b) Die Griffgrößen wurden in die Tabelle aufgenommen.
- c) Der Werkstoff, Härte und Ausführung wurden geändert.
- d) Alle nicht tolerierten Maße nach DIN ISO 2768-1, Toleranzklasse sehr grob (v).
- e) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

**Frühere Ausgaben**

DIN 5228: 1934-05

DIN 5229: 1934-05

DIN 5230: 1934-05, 1939-10

DIN 8350: 1949-01, 1974-04

**1 Anwendungsbereich**

Diese Norm legt die Maße, den Werkstoff und die Ausführung von Flach- und Dreikantschabern mit Griff nach DIN 395 fest.

stehend 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.

**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 nach-

DIN 395

Feilengriffe

DIN ISO 2768-1

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

Fortsetzung Seite 2 und 3

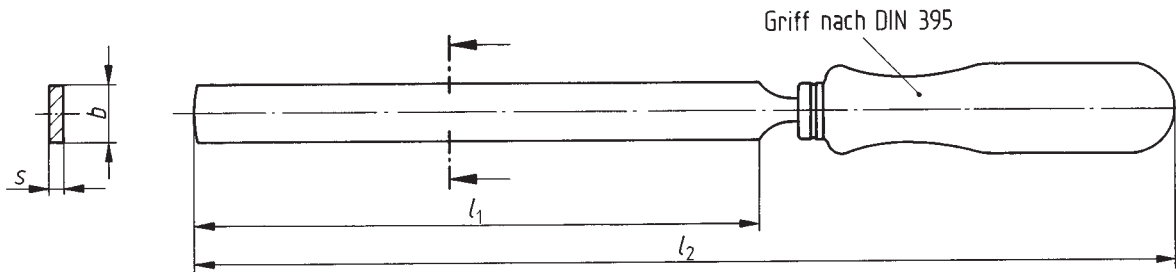
Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

### 3 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Maße in mm

Allgemeintoleranzen: ISO 2768-v



**Bild 1: Form A Flachschaber**



**Bild 2: Form B Dreikant-Vollschaber**

Übrige Maße und Angaben wie Form A



**Bild 3: Form C Dreikant-Hohlschaber**

Übrige Maße und Angaben wie Form A

Bezeichnung eines Dreikant-Vollschabers (B) von Länge  $l_1 = 250$  mm, mit Griff (G):

Schaber DIN 8350 — B 250 G

**Tabelle 1: Maße**

Länge $l_1$	Grenzabmaße	$b$			$l_2$ min.	$l_3$ Form B und Form C	$s$ Form A	Griff nach DIN 395
		Form A	Form B	Form C				
150	$\pm 4,5$	—	10	14	250	25	—	100
200	$\pm 5$	20	10	16	320	35	5	120
250	$\pm 5,5$	25	12	16	370	35	6	120
300	$\pm 6,5$	25	12	16	420	35	6	120

### 4 Werkstoff

Werkzeugstahl mit einer Mindestgüte von C 45 nach DIN EN 10083-2

### 5 Ausführung

Klingen auf ungefähr  $\frac{1}{4}$  der Länge  $l_1$ , gerechnet von der Schaberspitze aus, geschliffen. Klingenhärte auf ungefähr  $\frac{1}{3}$  der Länge  $l_1$ , gerechnet von der Spitze aus: 58 bis 62 HRC. Klingen bei Form B und C in der Nähe der Griffe mit gerundeten oder abgestumpften Kanten.

Die Angeln dürfen nicht gehärtet sein, damit sie beim Gebrauch nicht abbrechen. Der Übergang vom Härtegefüge der Schaber Klinge zum ungehärteten Gefüge der Angel hat allmählich zu erfolgen.

Die Angeln müssen fest und dauerhaft mit den Griffen verbunden sein. Die Schulter von Schabern mit konischen Angeln darf nicht am Griff aufsitzen, damit ein Nachsetzen des Griffes möglich ist.

Die Schaber müssen sauber bearbeitet und gratfrei sowie ohne Werkstofffehler, wie z.B. Weichhaut, Lunker, Härterisse, sein. Die Klingen müssen durch ein geeignetes Konservierungsmittel gegen Rost geschützt sein. Flachscher ohne Verjüngung. Zwingen vernickelt.

## **6 Kennzeichnung**

Die Schaber sind mit dem Namen oder Zeichen des Herstellers dauerhaft zu kennzeichnen.

### **Internationale Patentklassifikation**

B 25 G 001/10

B 25 G 003/34

B 23 D 079/08