

# Beitel

## Technische Lieferbedingungen

**DIN**  
**5154**

Chisels; technical specifications  
Ciseaux; conditions techniques de livraison

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Internationalen Norm ISO 2729-1973, siehe Erläuterungen.

### 1. Geltungsbereich

Diese Norm gilt für Beitel nach DIN 5139, DIN 5142, DIN 5143 und DIN 5144. Für nichtgenormte Beitel können diese Technischen Lieferbedingungen zwischen Besteller und Lieferer vereinbart werden.

### 2. Anforderungen

#### 2.1. Form und Abmessungen

Soweit für Form und Abmessungen dieser Beitel DIN-Normen bestehen, sind sie zu beachten.

#### 2.2. Werkstoff

##### 2.2.1. Beitel

Für die Herstellung der Beitel dürfen nur solche Werkzeugstähle verwendet werden, die auf Grund ihrer chemischen Zusammensetzung und der Wärmebehandlung (Härten und Anlassen) die Bedingungen nach Abschnitt 2.3 und 3 erfüllen.

Der Werkzeugstahl muß mindestens der Güte eines Stahles mit folgender chemischen Zusammensetzung entsprechen:

C		Si	Mn		P	S
Gew.-%		Gew.-%	Gew.-%		Gew.-%	Gew.-%
max.	min.	max.	max.	min.	max.	max.
1,25	1,05	0,25	0,4	0,25	0,035	0,035

##### 2.2.2. Griff

Nach DIN 5138

#### 2.3. Härte

Die Beitel müssen eine Härte von mindestens 59 HRC auf  $\frac{2}{3}$  der Blattlänge, gemessen ab Schneide, aufweisen.

### 2.4. Ausführung

#### 2.4.1. Schneide

Die Schneide muß scharf geschliffen und abziehfähig sein. Sie muß mit der Mittellinie des Blattes einen rechten Winkel bilden.

#### 2.4.2. Hals, Bund und Angel

Hals, Bund und Angel müssen mittig zur Blattachse sein. Der Bund darf keine scharfen Kanten haben, die den Griff beschädigen könnten.

#### 2.4.3. Oberfläche

Das Blatt muß allseitig poliert und durch ein geeignetes Konservierungsmittel gegen Rost geschützt sein.

#### 2.4.4. Griff

Nach DIN 5138

### 3. Biegeprüfung

Der Unterschied der Meßpunkte an den Stellen A und B (siehe Bild 1) vor und nach Aufbringen einer Prüfkraft durch ein geeignetes Meßinstrument wird ermittelt. Bei der Prüfung ist für die einzelnen Beitelgrößen je nach Klingbreite die aus Bild 2 zu ermittelnde Prüfkraft  $F$  aufzubringen.

Nach der Prüfung darf die bleibende Durchbiegung in Krafrichtung des Meßpunktes an der Stelle A höchstens 1 mm und des Meßpunktes an der Stelle B höchstens 3 mm betragen.

### 4. Kennzeichnung

Die Beitel sind mit der Breite  $b$  und dem Namen oder Zeichen des Herstellers dauerhaft zu kennzeichnen, sofern bei genormten Beiteln nicht noch weitergehende Festlegungen über die Kennzeichnung getroffen sind.

Fortsetzung Seite 2 und 3  
Erläuterungen Seite 3

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

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses, Berlin 30, gestattet.