

Technische Lieferbedingungen für Vollhartmetall-Spiralbohrer  
nach DIN 6537 und DIN 6539

Prüfung


 DIN  
6540  
Teil 2

 Technical delivery conditions for solid hardmetal twist drills according to DIN 6537 and DIN 6539; Inspection  
 Spécifications techniques pour forets monobloc en métaux-durs selon DIN 6537 et DIN 6539; Vérification

## Inhalt

	Seite
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	1
<b>2 Prüfung der Maße</b> .....	1
2.1 Schneidendurchmesser $d_1$ .....	1
2.1.1 Durchmesserverjüngung .....	1
2.2 Rundlauf .....	1
2.3 Schneidenhöhendifferenz $\Delta_s$ .....	2
<b>3 Oberflächenrauheit <math>R_a</math></b> .....	2

**1 Anwendungsbereich**

Die in dieser Norm beschriebenen Prüfungen gelten für Vollhartmetall-Spiralbohrer nach DIN 6537 und DIN 6539. Maßbuchstaben nach DIN 6540 Teil 1.

Begriffe der Zerspantechnik und deren Kurzzeichen nach DIN 6581 und DIN 6582.

ANMERKUNG: Die reduzierte Nebenfleäche nach DIN 6582 wird in dieser Norm „Fase“ genannt. Für die Breite der reduzierten Nebenfleäche in der Schneidennormalebene nach DIN 6582 gilt die Faserbreite  $b'_{an}$ .

**2 Prüfung der Maße****2.1 Schneidendurchmesser  $d_1$** 

Anforderungen für den Schneidendurchmesser nach DIN 6540 Teil 1.

Prüfstelle: Auf den Fasen an den Schneidenecken, siehe Bild 1.

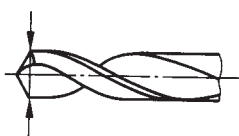


Bild 1: Prüfstelle des Schneidendurchmessers

**2.1.1 Durchmesserverjüngung**

Anforderungen für die Durchmesserverjüngung nach DIN 6540 Teil 1.

Prüfstelle: Am Außendurchmesser auf der Fase.

**2.2 Rundlauf**

Anforderungen für den Rundlauf nach DIN 6540 Teil 1.

Prüfstelle:

Auf den Fasen ungefähr 1,5 mm zur Schneidenecke.

Prüfmittel:

Geeignetes Prisma mit Anschlag und Meßuhr entsprechend Bild 2 oder optisches Prüfmittel

Prüfanleitung:

Bohrerschaft gegen Prisma und Anschlag (Magnet) drücken und Fase an die Meßuhr anstellen.

Tastbolzen der Meßuhr nahe der Schneidenecke auf die Fase setzen, Meßuhr auf Null stellen und Zeigerausschlag nach Drehung des Bohrers um

$360^\circ$

an der benachbarten Fase ablesen.

Schneidenzahl

Bei 3 Fasen ist der größte angezeigte Wert auf der Meßuhr der Istwert der Rundlaufdifferenz.

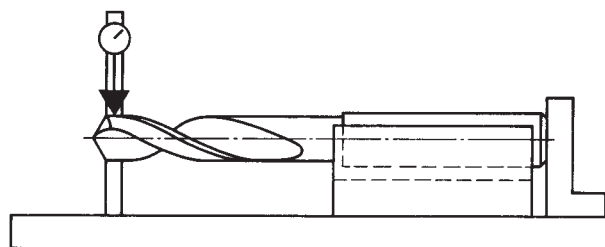


Bild 2: Prüfung des Rundlaufs bei Spiralbohrern mit Zylinderschaft

Fortsetzung Seite 2

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