

Äxte und Beile aus Stahl

Technische Lieferbedingungen

DIN
7287

Steel axes and hatchets; technical specifications

In den vorliegenden Technischen Lieferbedingungen sind die für die Verwendung und Herstellung der Äxte und Beile wichtigen Bedingungen festgelegt.

Diese Norm enthält sicherheitstechnische Festlegungen im Rahmen des Gesetzes über technische Arbeitsmittel, siehe auch Erläuterungen.

1 Geltungsbereich

Diese Norm gilt für Äxte und Beile aus Stahl.

Für Axt- und Beilstiele gelten besondere Technische Lieferbedingungen, siehe DIN 68 341.

2 Anforderungen

2.1 Form und Maße

Soweit für die Form und die Maße der Äxte und Beile DIN-Normen bestehen (siehe Hinweise auf weitere Normen), sind sie einzuhalten.

2.2 Güteklassen

Es sind die Güteklassen A und B festgelegt. Sie unterscheiden sich vor allem durch die chemische Zusammensetzung des Werkstoffes.

2.3 Werkstoff

Stahl mit folgender chemischer Zusammensetzung in Gew.-% (Massengehalt in %):

Un- legierter Stahl	C	Mn	Si	P	S	P und S zu- sammen
	min.		max.	max.	max.	max.
Güte- klasse A	0,6	min. 0,6	0,5	0,03	0,03	0,05
Güte- klasse B	0,35	bis 0,7	0,35	0,04	0,04	0,07

Für das verarbeitete Material muß ein Werksprüfzeugnis nach DIN 50 049 vorliegen.

2.4 Härte

Die Schneiden der Äxte und Beile müssen in Richtung Auge mindestens 30 mm tief gehärtet sein.

Die Härte muß betragen

Güteklasse A: 51 bis 56 HRC

Güteklasse B: 47 bis 55 HRC

2.5 Ausführung

Die Äxte und Beile müssen geschmiedet, ihre Oberfläche muß sauber entgratet sein.

Die Schneide muß scharf und ballig geschliffen sein.

Äxte und Beile der Güteklasse A müssen ganz geschliffen, lackiert, die Schneide muß poliert und rostgeschützt sein.

2.6 Stielbefestigung

Die Axt oder das Beil muß mit dem Stiel fest verbunden sein, so daß im Auslieferungszustand beim Hersteller die aufzuwendende Kraft zum Abziehen der Axt oder des Beiles vom Stiel die Mindestwerte nachstehender Tabelle erreicht.

Gewicht	Beile g		Äxte kg	
	bis 700	über 700	bis 1,4	über 1,4
Abziehkraft N min.	7 500	10 000	12 500	20 000

3 Prüfung

3.1 Härteprüfung

Die Härte der Äxte und Beile ist an je drei möglichst weit auseinanderliegenden Stellen, in 15 und 30 mm Abstand von der Schneide, festzustellen.

3.2 Schneidenprüfung

Es ist zu prüfen, ob die Schneide der Äxte und Beile scharf geschliffen ist und in der Mittelebene des Auges liegt.

3.3 Gebrauchsprüfung

Mit den Äxten und Beilen sind mehrere kräftige Hiebe gegen hartes oder besonders astiges Holz (senkrecht zur Faser) auszuführen. Die Schneide darf hierbei weder schartig, brüchig oder stumpf werden, noch darf sie sich umlegen. Der Stiel darf sich nicht lockern.

4 Kennzeichnung

Die Äxte und Beile sind auf dem Blatt dauerhaft mit dem Namen oder Zeichen des Herstellers, dem Güteklassen-Buchstaben A oder B, der Gewichtsangabe und – bei genormten Äxten oder Beilen – mit der DIN-Nummer der Maßnorm zu kennzeichnen.

Fortsetzung Seite 2
Erläuterungen Seite 2

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

Frühere Ausgaben: 06.43, 04.63

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.

Änderung September 1976:
Angaben zum sicherheitstechnischen Charakter der Norm und zur Stielbefestigung aufgenommen. Kennzeichnung geändert. Norm redaktionell überarbeitet. Siehe auch Erläuterungen.