

# DIN 6540-1:1993-04 (D)

## Technische Lieferbedingungen für Vollhartmetall-Spiralbohrer nach DIN 6537 und DIN 6539; Anforderungen

---

<b>Inhalt</b>		<b>Seite</b>
<b>1</b>	<b>Anwendungsbereich .....</b>	<b>1</b>
<b>2</b>	<b>Maßbuchstaben .....</b>	<b>1</b>
<b>3</b>	<b>Bezeichnung .....</b>	<b>1</b>
<b>3.1</b>	<b>Normbezeichnung .....</b>	<b>1</b>
<b>3.2</b>	<b>Bestellbezeichnung.....</b>	<b>2</b>
<b>4</b>	<b>Maße .....</b>	<b>2</b>
<b>4.1</b>	<b>Schneidendurchmesser <math>d_1</math> .....</b>	<b>2</b>
<b>4.1.1</b>	<b>Durchmessererjüngung .....</b>	<b>2</b>
<b>4.2</b>	<b>Zylinderschaft .....</b>	<b>2</b>
<b>4.3</b>	<b>Rundlauf .....</b>	<b>2</b>
<b>4.4</b>	<b>Längen .....</b>	<b>2</b>
<b>4.5</b>	<b>Schneidenhöhendifferenz <math>\Delta_s</math> .....</b>	<b>2</b>
<b>5</b>	<b>Werkstoff .....</b>	<b>2</b>
<b>6</b>	<b>Ausführung .....</b>	<b>2</b>
<b>6.1</b>	<b>Schneid- und Drallrichtung .....</b>	<b>2</b>
<b>6.2</b>	<b>Anzahl der Schneiden .....</b>	<b>2</b>
<b>6.3</b>	<b>Kühlkanal .....</b>	<b>3</b>
<b>6.4</b>	<b>Oberflächen.....</b>	<b>3</b>
<b>6.4.1</b>	<b>Oberflächenrauheit <math>R_a</math>.....</b>	<b>3</b>
<b>6.4.2</b>	<b>Oberflächenbehandlung .....</b>	<b>3</b>
<b>7</b>	<b>Kennzeichnung.....</b>	<b>3</b>