



Technische Liefervorschrift Technical delivery specifications

Allgemein // Generally		Vorgaben für nicht spezifizierte Stähle // Requirments for unspecified steels					
Werkstoff-Nr. // Material							
1	Anlieferungszustand // Conditions on delivery	Gerichtet, kaltscher-,schmiede- und warmstauchfähig // directional, qualified for cold cutting, forging and hot-heading					
2	DIN / EN - Norm						
3	Grundfestigkeit // Hardness	max. 252 HB					
4	Ölhärtbar mind. HRC // must be hardened with ISOmax 169						
5	Länge // Length	Flachmaterial: 6000 +/- 100 mm // Rundmaterial: siehe TL_Bestelllängen oder 6000 -0/+ 100 mm. // Flatmaterial: 6000 +/- 100 mm; Roundmaterial: see ordering lengths, or 6000 -0 / +100 mm.					
6	Abnahmeprüfzeugnis // Inspection certificate DIN EN 10 204	3.1					
7	Sonstige Vorschriften // Regulations	Radioaktivität: Sämtliche zur Stahlerzeugung eingesetzten Vormaterialien müssen frei von radioaktiver Kontamination sein. // Radioactivity: All prematerial used for steel production must be free of radioactive contamination.					
Einschränkung chemischer Zusammensetzung // Analysis modified							
8	C						
9	Si						
10	Mn						
11	S						
12	P						
13	Cr						
14	V						
15	Al						
16	Cu + 5 x Sn	< 0,5 %, Werte müssen im Abnahmeprüfzeugnis angegeben werden! // < 0,5 %, Values must be shown in inspexction certificate!					
17	Randentkohlung // Decarburization outside						
18	Oxidischer Reinheitsgrad // Oxid purity						



Technische Liefervorschrift Technical delivery specifications

Allgemein //
Generally

Vorgaben für nicht spezifizierte Stähle // Requirments for unspecified steels

Werkstoff-Nr. // Material

Rundmaterial // Roundmaterial

19	Durchmesser // Diameter	DIN EN 10060 P
20	Durchbiegung // Deflection	max. 2 mm/m
21	Oberfläche // Surface DIN EN 10 221	zulässige Tiefe von Ungängen: 0,01 x Durchmesser; Bei Dm > 30 mm max. 0,3 mm; Bei Rundmaterial Dm ≤ 26 mm darf die Oberfläche nicht mechanisch bearbeitet werden. Oberflächenrauigkeit max. 25 Rz. // depth of cracks/discontinuity allowed: 0,01 x diameter; If diameter > 30 mm - max. 0,3 mm; Roundmaterial diameter ≤ 26 mm no mechanical works allowed, roughness depth max. 25 Rz.
22	Stauchprüfung // Stamp probe	Stauchprobe: Dm < 50 mm Länge = 2x Ø: Dm > 50 mm Länge = 1,5x Ø -gestaucht auf 1/3 Länge, dabei keine Rißbildung! // Diameter < 50 mm Length = 2x Ø: Diameter > 50 mm Length = 1,5 x Ø, hot stamped 1/3 of Length, no cracks!
23	Deformation Enden // Deformation of end	max. Deformation der Stangenenden 1mm, als Prüflöhre dient eine 30 mm lange Buchse mit Innendurchmesser = Nenndurchmesser + 1 mm. // max. deformation 1 mm, checked by a 30 mm long bush, inner diameter = diameter of order + 1 mm.

Flachmaterial // Flatmaterial

24	Dicke // Thickness	< 6 mm +/- 0,2 mm; > 6 mm +/- 2,5 %
25	Breite // Width	+/- 1 %
26	Oberfläche // Surface	DIN EN 10 163-2
27	Durchbiegung // Deflection	max. 2,5 Promille // max. 2,5 per mill

Maßgebend ist der deutsche Text. // Only the German Language Version of this Text shall be binding.

Geändert / modified: 03.07.2015

Lüftl

Freigegeben / Released: 03.07.2015

Preisser

Dieses Dokument ist ohne Unterschrift gültig. // This document is valid without signature.

Achtung Änderungen - Fett / Kursiv!

Caution changes - bold / italic!

Seite / Page 2 of 2