



Technische Liefervorschrift

Ident-Nr.: 106093 Ausgabe-Nr. / Datum: 01 / 28.11.2016

Pos. Nr.

01. **Werkstoff:** 30 MnVS6 (1.1302), Rund 67 mm - DIN EN 10 267, für Bauteile die geschweißt werden. Nach VW TL 1427 gemäß neuester Ausgabe!

Achtung Sicherheitsbauteil - "D - Teil"!

02. **Analyse (modifiziert):**

C	=	0,26 - 0,30	%
Si	=	0,50 - 0,65	%
Mn	=	1,40 - 1,55	%
P	max.	0,025	%
S	=	0,030 - 0,050	%
Cr	=	0,10 - 0,20	%
Ni	max.	0,25	%
Mo	max.	0,07	%
Cu	max.	0,25	%
V	=	0,09 - 0,13	%
Al	=	0,010 - 0,040	%
Ti	=	0,015 - 0,035	%
N	=	0,012 - 0,020	%
Cu + 10xSn = max. 0,40			%

03. **Erschmelzungsart / Vergießungsart** Gerührter Stranguß,
≥ 150 mm Vierkant aus LD- oder Elektrostahl.

04. **Korngröße:** Austernitkorngröße 5 und feiner.

05. **Reinheitsgrad:** Makroskopisch:
Frei von Lunkern, Rissen, Makroschlacken, Porosität und Flocken.

Mikroskopischer Reinheitsgrad nach:
Prüfung gemäß DIN 50 602
Summenkennwert K (Oxide)
> Ø 50 mm: K4 ≤ 40

06. **Randentkohlung:** max. 0,45 mm

07. **Spezifikation:** Stabstahl: Rd. 67 mm, DIN EN 10060, jedoch Toleranz -0 / + 0,6 mm
Länge: 6150 - 0 / + 100 mm
Unterlängen: max. 10 % der Bestellung/Auftrag zulässig, separat gebündelt,
Mindestlänge 3500 mm!

08. **Anlieferungszustand:** max. 260 HB 10/30
Gerichtet, kaltscher-, schmiede- und warmstauchfähig.

09. **Abnahmeprüfzeugnis:** 2-fach gemäß DIN EN 10204 3.1 neuester Ausgabe
mit Analyse (mit Spurenelementen), Korngröße und den
Ergebnissen der in der Spezifikation geforderten Prüfungen.
Erschmelzungsart muß im Zeugnis angegeben werden.
Vorab per Post/Fax, spätestens jedoch bei der Lieferung.



Technische Liefervorschrift

Ident-Nr.: 106093 Ausgabe-Nr. / Datum: 01 / 28.11.2016

10. **Ausführung:** Oberfläche techn. Rissfrei, Fehlertiefe max. 0,3 mm, für Gesenkschmiedung (induktive Erwärmung) geeignet. Putzstellen bis - 0,5 mm zulässig. Reparaturschliffe nur mit feinem Korn zulässig. Enden einseitig gesägt, einseitig bündig. Geradheit nach DIN EN 10060, 100 % auf Verwechslung geprüft.
11. **US-Prüfung:** 100 % US-Prüfung, DIN EN 10308, Qualitätsklasse 4, ≤ 2,0 mm KSR.
12. **Bündelung:** Bundgewicht max. 3,5 to., Bündelung mit Signodeband, alternativ mit Draht. Bei Drahtbündelung darf es durch die Drahtenden zu keiner Verletzung führen! Kanthölzer unterlegt und seitlich Zwischenraum für unkompliziertes entladen.
13. **LKW - Vorschrift:** LKW - Höhe max. 4 m, muß von oben durch Kran entladbar sein. Ladefläche max. 1,2 m hoch, Breite ca. 2,5 m. Die hintere Tür (oder Bordwand) muß sich ganz öffnen lassen.
14. **Kennzeichnung:** Je Bund ein Etikett mit Angaben von: Werkstoff, Chargen-Nr., Abmessung, Material-Ident-Nr. Zusätzlich muß jeder Stab farblich "Grün" mit Werkstoff und Chargen-Nr. Stirnseitig gekennzeichnet sein.
15. **Serienfreigabe:** Zur Serienfreigabe ist eine Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) gemäß VDA Band 2 "Sicherung der Qualität von Lieferungen" in der jeweils gültigen Auflage vorzustellen (Vorlagestufe 1)
- Verfahrensänderung:** Jede Verfahrensänderung wie z.B. Erschmelzen, Vergießen, Warmformgebung, Wärmebehandlung und Prüfparameter ist vor dem Einsatz gemäß (siehe oben) anzuzeigen.
16. **Sonstiges:** 1 Auftrag = 1 Charge gem. Angaben in der Bestellung.
- Altautorichtlinie 2000/53/EG
Die Stahlerzeugung ist unter Beachtung der Altautorichtlinie der Europäischen Union durchzuführen.
Verwendung von Blei, Kadmium, Chrom VI und Quecksilber ist ausdrücklich verboten.
Radioaktivität: Sämtliche zur Stahlerzeugung eingesetzten Vormaterialien müssen frei von radioaktiver Kontamination sein.

17. **Änderungen:** 28.11.2016 Erstellung

Erstellt am: 28.11.2016

.....
Lüftl

Freigegeben am: 28.11.2016

.....
Schmidbauer

Dieses Dokument ist ohne Unterschrift gültig.