



Technische Liefervorschrift

Ident-Nr.: 101253

Ausgabe-Nr. / Datum: 11 / 07.07.2015

Pos. Nr.

01. **Werkstoff:** 100Cr6 (1.3505) Rund 38 mm DIN EN ISO 683-17
Achtung Sicherheitsteil!!
Verwendung in der Automobilindustrie für Motorteile/Lagerbuchse
Geeignet für Induktive Erwärmung/Gesenkschmiedung
02. **Analyse:**
- | | | | |
|---------|----|-------------|---|
| C | = | 0,93 - 1,05 | % |
| Si | = | 0,15 - 0,35 | % |
| Mn | = | 0,25 - 0,45 | % |
| P | <= | 0,025 | % |
| S | <= | 0,015 | % |
| Cr | = | 1,35 - 1,60 | % |
| Mo | <= | 0,10 | % |
| Al | <= | 0,050 | % |
| Cu | <= | 0,30 | % |
| Cu+5xSn | = | max,0,40 | % |
| O | <= | 0,0015 | % |
03. **Erschmelzungsart / Vergießungsart** Gerührter Stranguß, LD- oder Elektro Stahl.
04. **Reinheitsgrad:** Makroskopisch:
Frei von Lunkern, Rissen, Makroschlacken, Porosität und Flocken.

Mikroskopisch:
Prüfung gemäß DIN 50 602 - K4
Summenkennwert K (Oxide)
K4 ≤ 25
05. **Randentkohlung:** max. 0,30mm
06. **Spezifikation:** Stabstahl: Rd. 38 mm nach DIN EN 10060 P
Geradheit: max. 2 mm/m DIN EN 10060
Länge: 6000 -0 / + 100 mm
Unterlängen: max. 10 % der Bestellung/Auftrag zulässig, separat gebündelt, Mindestlänge 3500 mm!
07. **Anlieferungszustand:** max. 252 HB
Gerichtet, kaltscher-, schmiede- und warmstauchfähig.
Warmstauchprobe: Länge = 2 x Durchmesser, gestaucht auf 1/3 Länge, dabei keine Rissbildung.
Ölhärtbar: Härtbar in ISOMax 169.
08. **Ausführung:** Stabstahl, warmgewalzt, schwarz-zunderarm.
Oberfläche techn. Rissfrei, Fehlertiefe max. 0,3 mm.
Enden einseitig bündig
100% auf Verwechslung geprüft.
09. **US-Prüfung:** 100 % US-Prüfung, DIN EN 10308, Qualitätsklasse 4, ≤ 2,0 mm KSR.
10. **Bündelung:** Bundgewicht max. 3,5 to., Bündelung mit Signodeband, alternativ mit Draht.
Bei einer Drahtbündelung darf es durch die Drahtenden zu keiner Verletzung führen!
Kanthölzer unterlegt und seitlich Zwischenraum für unkompliziertes entladen.
11. **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.



Technische Liefervorschrift

Ident-Nr.: 101253

Ausgabe-Nr. / Datum: 11 / 07.07.2015

12. **Kennzeichnung:** Je Bund ein Etikett mit Angaben von:
Werkstoff, Chargen-Nr., Abmessung, Material-Ident-Nr.
Farbkennzeichnung: "Gelb - Braun"
Die Farbkennzeichnung soll an den Stabenden oder durch umlaufenden Farbring ca. 0,5 m zum Bundende hin angebracht werden.
13. **Abnahmeprüfzeugnis:** Nach DIN EN 10204 3.1 neuester Ausgabe,
Angaben der Spurenelemente und Reinheitsgrad
Erschmelzungsart muß im Zeugnis angegeben werden.
14. **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.

15. **Änderungen:**
- 01.10.2007 Erstellung
 - 04.11.2010 Pos.-Nr.02- Analyse (V-Gehalt entfällt)
 - 04.11.2010 Pos.-Nr.12- Kennzeichnung Gelb-Braun
 - 04.01.2011 Pos.-Nr 02 Analyse (O-Gehalt für Sonstige geändert)
 - 12.04.2011 Pos.Nr.01 DIN EN ISO 683-17 geändert
 - 02.11.2011 Pos.-Nr. 08 Ausführung geschält
 - 26.06.2012 Pos.-Nr. 08 Ausführung
 - 02.07.2012 Pos.-Nr.01 Werkstoff
 - 02.07.2012 Pos.-Nr. 04 Reinheitsgrad
 - 02.07.2012 Pos.-Nr. 08 Ausführung
 - 02.07.2012 Pos.-Nr. 09 US-Prüfung
 - 25.09.2012 Pos.-Nr. 06 - Spezifikation
 - 25.09.2012 Pos.-Nr. 10 - Bündelung
 - 31.01.2013 Pos.-Nr. 06 - Spezifikation
 - 01.07.2014 Pos.-Nr. 06 - Spezifikation
 - 01.07.2014 Pos.-Nr. 07 - Anlieferzustand
 - 01.07.2014 Pos.-Nr. 14 - Sonstiges
 - 07.07.2015 Pos.- Nr. 06 - Spezifikation
 - 07.07.2015 Pos.-Nr. 07 - Anlieferzustand

Geändert am: 07.07.2015
Lüftl

Freigegeben am: 07.07.2015
Preisser

Dieses Dokument ist ohne Unterschrift gültig.