



# Technische Liefervorschrift

Ident-Nr.: 104321

Ausgabe - Nr. / Datum: 05 / 07.07.2015

Pos. Nr.

01. **Werkstoff:** **42CrMo4 +HH (1.7225), Rund 60 mm - DIN EN 10 083-1 / -3, neuste Ausgabe.  
Geeignet für induktive Erwärmung / Gesenkschmiedung.  
Achtung für Sicherheitsteil in der Automobilindustrie - "D"-Teil!**

02. **Analyse (modifiziert):**

C	=	0,38 - 0,45	%
Si	max.	0,40	%
Mn	=	0,60 - 0,90	%
P	max.	0,025	%
S	max.	0,035	%
Cr	=	0,90 - 1,20	%
Mo	=	0,15 - 0,30	%
Ni	max.	0,20	%
V	max.	0,03	%
Al	=	0,02-0,05	%
Cu	max.	0,20	%
Sn	max.	0,03	%

03. **Erschmelzungsart /  
Vergießungsart**

Gerührter Stranguß,  
≥ 150 mm Vierkant aus LD- oder Elektrostahl.

04. **Korngröße:**

Austernitkorngröße 5 und feiner nach DIN EN ISO 643

05. **Reinheitsgrad:**

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

Mikroskopisch:  
Prüfung gemäß DIN 50 602 - K4  
Summenkennwert K (Oxide)  
 $K4 \leq 25$

06. **Randentkohlung:**

max. 0,45 mm

07. **Spezifikation:**

Stabstahl: Rd. 60 mm, DIN EN 10060,  
Geradheit nach DIN EN 10060.  
**Länge: 5800 - 0 / + 100 mm**  
Untertängen: max. 10 % der Bestellung/Auftrag zulässig, separat gebündelt,  
Mindestlänge 3500 mm!

08. **Anlieferungszustand:**

max. 255 HB  
Gerichtet, kaltscher-, schmiede- und warmstauchfähig.

09. **Ausführung:**

Stabstahl, warmgewalzt, schwarz-zunderarm.  
Oberfläche techn. Rissfrei, Fehlertiefe max. 0,3 mm,  
für Gesenkschmiedung (induktive Erwärmung) geeignet.  
Putzstellen bis - 0,5 mm zulässig, jedoch innerhalb des Durchmessers.  
Putzstellen dürfen nicht scharfkantig ausgeführt sein.  
Reparaturschliffe nur mit feinem Korn zulässig.  
Enden einseitig geschert od. gesägt, Gratfrei und ohne deformationen.  
Einseitig bündig.  
100 % Rissgeprüft, 100 % Verwechslungsgeprüft.



# Technische Liefervorschrift

Ident-Nr.: 104321

Ausgabe - Nr. / Datum: 05 / 07.07.2015

10. **US-Prüfung:** 100 % US-Prüfung, KRS max. 2,0 mm gem. DIN EN 10308 Qualitätsklasse 4
11. **Spectrotest:** 100% Spectrotest
12. **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.
13. **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.
14. **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.
15. **Kennzeichnung:** Je Bund ein Etikett mit Angaben von: Werkstoff, Chargen-Nr., Abmessung, Material-Ident-Nr. Die Farbkennzeichnung "Orange-Weiß" soll an den Stabenden/Bundende hin angebracht werden.
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:**
- |            |                         |
|------------|-------------------------|
| 03.07.2012 | Erstellung              |
| 24.09.2012 | Pos. 05 - Reinheitsgrad |
| 24.09.2012 | Pos. 07 - Spezifikation |
| 24.09.2012 | Pos. 13 - Bündelung     |
| 31.01.2013 | Pos. 07 - Spezifikation |
| 01.07.2014 | Pos. 07 - Spezifikation |
| 01.07.2014 | Pos. 16 - Sonstiges     |
| 07.07.2015 | Pos. 07 - Spezifikation |

Geändert am: 07.07.2015 .....	Freigegeben am: 07.07.2015 .....
Lüftl	Preisser

Dieses Dokument ist ohne Unterschrift gültig.