



Technische Liefervorschrift

Ident-Nr.: 105100

Ausgabe-Nr. / Datum: 02 / 07.07.2015

Pos. Nr.

01. **Werkstoff:**

51CrV4 (1.8159) Rund 39 mm DIN EN 10083-3, neuester Ausgabe.

Achtung Sicherheitsteil!!

Verwendung in der Automobilindustrie für Motorteile/Lagerbuchse.

Geeignet für induktive Erwärmung / Gesenkschmiedung.

02. **Analyse:**

C	=	0,47 - 0,55	%
Si	=	max. 0,40	%
Mn	=	0,70 - 1,10	%
P	<=	0,025	%
S	<=	0,025	%
Cr	=	0,90 - 1,20	%
Mo	<=	0,10	%
V	=	0,10 - 0,25	%
Cu	<=	0,25	%
Cu + 10x Sn = max. 0,60			%

03. **Erschmelzungsart /
Vergießungsart**

Gerührter Stranguß,
LD- oder Elektrostahl.

04. **Reinheitsgrad:**

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

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

05. **Randentkohlung:**

max. 0,30 mm

06. **Spezifikation:**

Stabstahl: Rd. 39 mm nach DIN EN 10060 P

Geradheit: max. 2 mm/m DIN EN 10060

Länge: 5950 - 0 / + 100 mm

Untertlängen: max. 10 % der Bestellung/Auftrag zulässig, separat gebündelt,
Mindetlänge 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.

Technisch Rissfrei nach DIN EN 10221, Güteklasse C, Risstiefe max. 0,3 mm.

Enden einseitig bündig.

100 % auf Verwechslung geprüft.

09. **US-Prüfung:**

100 % US-Prüfung, DIN EN 10308, Qualitätsklasse 4, $\leq 2,0$ 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.



Technische Liefervorschrift

Ident-Nr.: 105100

Ausgabe-Nr. / Datum: 02 / 07.07.2015

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.
12. **Kennzeichnung:** Je Bund ein Etikett mit Angaben von:
Werkstoff, Chargen-Nr., Abmessung, Material-Ident-Nr.
Farbkennzeichnung: "Orange".
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: Sämtliches zur Stahlerzeugung eingesetzten Vormaterialien
müssen frei von radioaktiver Kontermination sein.
15. **Änderungen:** 05.11.2014 Erstellung
07.07.2015 Pos.-Nr. 06 - Spezifikation

Geändert am: 07.07.2015

Lüftl

Freigegeben am: 07.07.2015

Preisser

Dieses Dokument ist ohne Unterschrift gültig.