



Technische Liefervorschrift

Ident-Nr.: 103932

Ausgabe-Nr. / Datum: 07 / 24.01.2017

Pos. Nr.

01. **Werkstoff:** 30 MnVS6 , Rund 55 mm - DIN EN 10 267, für Bauteile die geschweißt werden. Verwendung in der Automobilindustrie. Geeignet für induktive Erwärmung / Gesenkschmiedung.

02. **Analyse (modifiziert):**

C	=	0,26 - 0,30	%
Si	=	0,30 - 0,50	%
Mn	=	1,20 - 1,40	%
P	max.	0,025	%
S	=	0,030 - 0,050	%
Cr	max.	0,10	%
Mo	max.	0,08	%
Ni	max.	0,20	%
V	=	0,08 - 0,13	%
Al	=	0,01 - 0,03	%
Cu	max.	0,15	%
Sn	max.	0,02	%
Ti	max.	0,01	%
B	max.	0,001	%
N	=	0,010 - 0,020	%

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

04. **Korngröße:** Austernitkorngröße 5 und feiner nach DIN ISO 643

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

Mikroskopischer Reinheitsgrad nach:
Prüfung gemäß DIN 50 602
Summenkennwert K (Oxide)
K4 < 10

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

07. **Spezifikation:** **Stabstahl:** **Rd. 55 mm, DIN EN 10060 P**
Geradheit nach DIN EN 10060.
Länge: 6050 - 0 / + 100 mm
Unterlängen: max: 10 % der Bestellung/Auftrag zulässig, separat gebündelt, Mindestlänge 3500 mm!

08. **Anlieferzustand:** 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 E-Mail, spätestens jedoch bei der Lieferung.



Technische Liefervorschrift

Ident-Nr.: 103932

Ausgabe-Nr. / Datum: 07 / 24.01.2017

10. **Ausführung:** 100% Rissprüfung
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 gesägt od. geschert, Gratfrei und ohne deformationen.
Einseitig bündig. 100 % auf Verwechslung geprüft.
11. **US-Prüfung:** 100 % US-Prüfung, KRS max. 2,0 mm gem. DIN EN 10308 Qualitätsklasse 4
12. **Spectrotest:** 100% Spectrotest
13. **Bündelung:** Bundgewicht max. 3,5 to. Bündelung mit Signodeband alternativ Draht.
Bei Drahtbündelung darf es durch die Drahtendenzu 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.
Zusätzlich muß jeder Stab farblich "Grün" mit Werkstoff und
Chargen-Nr. Stirnseitig gekennzeichnet sein.
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:**
- | | |
|------------|-------------------------------|
| 14.09.2011 | Erstellung |
| 01.02.2012 | Pos. 03 / Pos. 04 - getauscht |
| 01.02.2012 | Pos. 10 - Ausführung |
| 01.02.2012 | Pos. 11 - US-Prüfung |
| 30.11.2012 | Pos.01 - Werkstoff |
| 30.11.2012 | Pos. 04 - Korngröße |
| 30.11.2012 | Pos. 05 - Reinheitsgrad |
| 30.11.2012 | Pos. 07 - Spezifikation |
| 30.11.2012 | Pos. 13 - Bündelung |
| 31.01.2013 | Pos.-Nr. 07 - Spezifikation |
| 01.07.2014 | Pos-Nr. 07 - Spezifikation |
| 01.07.2014 | Pos.-Nr. 16 - Sonstiges |
| 07.07.2015 | Pos-Nr. 07 - Spezifikation |
| 24.01.2017 | Pos-Nr. 07 - Spezifikation |

Geändert am: 24.01.2017

.....
Lüftl

Freigegeben am: 24.01.2017

.....
Schmidbauer

Dieses Dokument ist ohne Unterschrift gültig.