



Technische Liefervorschrift Technical delivery specifications

Hochlegiert Stähle // Stainless Steel		X 12 Cr 13	X 10 CrAlSi 7		X 6CrNiTi 18-10		X 2 CrTiNb 18	X 22CrMo 12-1
Werkstoff-Nr. // Material		1.4006	1. 4713		1.4541		1.4509	1.4923
1	Anlieferungszustand // Conditions delivery	Gerichtet, kaltscher-, schmiede und warmstauchfähig // directional, qualified for cold cutting, forging and hot-heading <i>Werkstoff muß gut spannend bearbeitbar sein // Material must be good machinability</i>						
2	DIN / EN - Norm	10 088-3	10 095		10 088-3		10 088-3	10 269
3	Grundfestigkeit // Hardness	max. 252 HB						
4	Länge // Length	<i>Rundmaterial: siehe TL_Bestelllängen oder 6000 -0 / + 100 mm. //</i> <i>Roundmaterial: see ordering length, or 6000 - 0 / + 100 mm.</i>						
5	Abnahmeprüfzeugnis // Inspection certificate DIN EN 10 204	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
6	Sonstige Vorschriften // Regulations	Radioaktivität: Sämtliche zur Stahlerzeugung eingesetzten Vormaterialien müssen <u>frei</u> von radioaktiver Kontamination sein. // Radioactivity: All prematerial used for steel production must be <u>free</u> of radioactive contamination.						
Einschränkung der chemischen Zusammensetzung // Analysis modified								
7	C		≤ 0,08 %					
8	S	<i>0,015 - 0,030 %</i>			0,015 - 0,030 %			
9	Ni		≤ 0,40 %					
10	Cu + 5x Sn	≤ 0,5 %	≤ 0,5 %		≤ 0,6 %		≤ 0,5 %	≤ 0,4 %
		Werte müssen im Abnahmeprüfzeugnis angegeben werden! // Values must be shown in inspection certificate!						



Technische Liefervorschrift Technical delivery specifications

Hochlegiert Stähle // Stainless Steel	X 12 Cr 13	X 10 CrAlSi 7		X 6CrNiTi 18-10		X 2 CrTiNb 18	X 22CrMo 12-1
Werkstoff-Nr. // Material	1.4006	1.4713		1.4541		1.4509	1.4923
Rundmaterial // Roundmaterial							
11	Durchmesser // Diameter	DIN EN 10 060 P					
12	Durchbiegung // Deflection	max. 2 mm/m					
13	Oberfläche // Surface DIN EN 10 221	zulässige Tiefe von Ungänzen: 0,01 x Durchmesser; Bei Dm > 30 mm max. 0,3 mm; Bei Rundmaterial Dm ≤ 26 mm darf die Oberfläche nicht mechanisch bearbeitet werden. Oberflächenrauigkeit max. 25 Rz. // depth of cracks/discontinuity allowed: 0,01 x Diameter; if Diameter > 30 mm max. 0,3 mm; roundmaterial ≤ 26 mm no mechanical works on surface allowed, roughness depth max. 25 Rz.					
14	Stauchprüfung // Stamp probe	Stauchprobe: Dm < 50 mm Länge = 2 x Ø: Dm > 50 mm Länge = 1,5 x Ø - gestaucht auf 1/3 Länge, dabei keine Rißbildung! // Diameter < 50 mm Length = 2 x Ø: diameter > 50 mm Length = 1,5 x Ø - hot stamped 1/3 of length, no cracks!					
15	Endenausführung // End finish	Gratfrei, ohne Deformationen, Kantenbruch max. 1,0 mm zulässig // Burr-free, without deformations, edge breakage max. 1,0 mm permissible.					
Maßgebend ist der deutsche Text. // Only the German Language Version of this Text shall be Binding.							

Geändert / modified: 09.11.2017
Lüftl

Freigegeben / Released: 09.11.2017
Schmidbauer

Dieses Dokument ist ohne Unterschrift gültig. // This document is valid without signature.

Achtung Änderungen - Fett / Kursiv!
Caution changes - bold / italic!
Seite / Page 2 of 2