Ersatz für:
RN 1560-2:2021-03-12

Liefervorschrift für Vergütungsstahl

Stabstahl und geschmiedete Wellen aus 34CrNiMo6 für Rotoren mit Umfangsgeschwindigkeiten < 50 m/s

Inhalt

Seite

1 Anwendungsbereich 2
2 Verweisungen 2
3 Chemische Zusammensetzung 3
4 Physikalische Merkmale 3
5 Herstellung 4
6 Prüfungen 4
7 Sonstige Anforderungen 5

HINWEIS: Bei abweichenden Angaben bezüglich chemischer Zusammensetzung, physikalischer Merkmale oder Toleranzen in der Zeichnung gilt diese vorrangig!

Änderungen

2023-04-06:

Gegenüber RN 1560-2:2021-03-12 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

a) Norm in neuen Nummernkreis übertragen
b) Verweisungen aktualisiert
c) Redaktionell überarbeitet

© REINTJES GmbH 2023 - Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, ist nur mit Genehmigung der REINTJES GmbH gestattet. 06.04.2023

1 Anwendungsbereich

Diese Werknorm gilt für	Werkstoff-Nr.:	1.6582
	Materialbezeichnung:	34CrNiMo6
	Lieferzustand:	Stabstahl / geschmiedete Welle warmgeformt; unbearbeitet / vorgedreht
	Anwendungsfall:	Rotoren mit Umfangsgeschwindigkeiten < 50 m/s

2 Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieser Werknorm erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen). Für alle nicht in dieser Werknorm behandelten Inhalte sind die genannten Dokumente in ihrer jeweils gültigen Ausgabe anzuwenden.

DIN 7527-6:1975-2	Schmiedestücke aus Stahl; Bearbeitungszugaben und zulässige Abweichungen für freiformgeschmiedete Stäbe
DIN 50125	Prüfung metallischer Werkstoffe - Zugproben
DIN 50602:1985-09	Metallographische Prüfverfahren; Mikroskopische Prüfung von Edelstählen auf nichtmetallische Einschlüsse mit Bildreihen
EN 10021	Allgemeine technische Lieferbedingungen für Stahlerzeugnisse
EN 10060	Warmgewalzte Rundstäbe aus Stahl - Maße, Formtoleranzen und Grenzabmaße
EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen
EN 10228-3	Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 3: Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus ferritischem oder martensitischem Stahl
EN 10277	Blankstahlerzeugnisse - Technische Lieferbedingungen
EN ISO 148-1	Metallische Werkstoffe - Kerbschlagbiegeversuch nach Charpy - Teil 1: Prüfverfahren
EN ISO 642	Stahl - Stirnabschreckversuch (Jominy-Versuch)
EN ISO 643	Stahl - Mikrophotographische Bestimmung der erkennbaren Korngröße
EN ISO 683-2	Für eine Wärmebehandlung bestimmte Stähle, legierte Stähle und Automatenstähle - Teil 2: Legierte Vergütungsstähle
EN ISO 9712	Zerstörungsfreie Prüfung - Qualifizierung und Zertifizierung von Personal der zerstörungsfreien Prüfung
RN 72	Verpackung und Konservierung; Zulieferteile für die Produktion
RN 1550	Materialproben
RN 1567	Remanenter Magnetismus in Bauteilen
RN 1936	Kennzeichnung; Rohmaterial, Teile und Getriebe

3 Chemische Zusammensetzung

Tabelle 1 Chemische Zusammensetzung in %

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V	Cu
min	0,30		0,50			1,30	0,15	1,30		
max	0,38	0,40	0,80	*0,020*	*0,010*	1,70	0,30	1,70		*0,30*
	Sn	**Al**	**N**	**Ti**	**Nb**	**Sb**	**O_2**	**Ca**	**H_2**	**Al / N**
min		0,02	0,008							
max	0,05	0,05	0,015				25 ppm		2,0 ppm	4,0

4 Physikalische Merkmale

Tabelle 2 Mechanische Eigenschaften (Prüftemperatur: 20° C)

Durchmesser		Rm		$Rp_{0,2}$	A5 [%]			Z [%]			Av [J]		
[mm]		[N/mm²]	[N/mm²]	[N/mm²]	längs	tang.	quer	längs	tang.	quer	längs	tang.	quer
über	bis	min	max[1)]	min	min	min	min	min	min	min	min	min	min
	40	1100	*1400*	900	10	8	-	45	25	-	45	31	-
40	100	1000	*1300*	800	11	9	7	50	25	15	45	31	-
100	160	950	*1250*	700	12	10	8	55	35	25	45	31	21
160	250	900	*1200*	650	13	11	9	55	35	25	45	31	21
250	500	850	*1150*	600	14	12	10	50	35	25	45	31	21
500	750	800	*1100*	550	15	13	11	45	30	20	45	31	21
750	1000	750	*1050*	500	15	13	11	45	30	20	45	31	21

[1)] abweichend von EN ISO 683-2

a) Gefüge, Einschlüsse
- Korngröße, Norm: EN ISO 643 — Richtreihe: Tabelle C.1; G ≥ 5
- Reinheitsgrad, Norm: DIN 50602 — Verfahren: K; K4 ≤ 20

b) Härtbarkeit
- Norm: EN ISO 683-2 — Streuband: +HH
- Prüfung: EN ISO 642

Stirnabstand [mm]:	5	11	25	40
Härte [HRC]:	53-58	51-57	50-57	50-57

c) Weitere Eigenschaften
- Radioaktivität: ≤ 0,10 Bq/g

5 Herstellung

a) Verfahren
- Stab Ø < 180 mm: Strang- oder Blockguss Stab Ø ≥ 180 mm: Blockguss
- Stab Ø ≥ 250 mm: geschmiedet

b) Verschmiedungsgrad
- geschmiedet: VG ≥ 5,0
- Blockguss, geschmiedet: VG ≥ 3,0 gewalzt: VG ≥ 4,0

c) Erschmelzung
- Art: E, LD, ESU (auf besondere Anforderung)
- Nachbehandlung: für E oder LD Vakuumentgasung (VD)

d) Wärmebehandlung
- Behandlungszustand: +QT
- Vergütungsverfahren: Flüssigkeitsvergüten

e) Oberflächenbeschaffenheit
- Fehlertiefe: ≤ Bearbeitungszugabe
- unbearbeitet: riss- und zunderfrei vorgedreht (auf Anforderung): Ra 6,3 (max. Rz 63)
- Ausbessern, Schweißen: nur nach Genehmigung durch REINTJES

f) Fertigungstoleranzen:
- geschmiedet: DIN 7527-6
- gewalzt: EN 10060

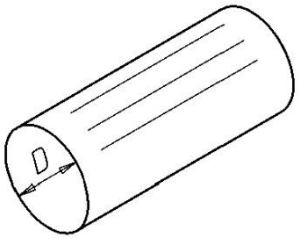
6 Prüfungen

a) Ultraschallprüfung
- Norm: EN 10228-3
- Prüfumfang, Überdeckung: Tabelle 3, 1a, Rasterprüfung
- Art der Prüfung: Rand- und Kernzonenprüfung
- Spezifikation Prüfköpfe: 4 MHz (Senkrecht- und SE-Prüfkopf)
- zul. Schallschwächung: ≤ 6 dB/m
- Qualifikation Prüfer: EN ISO 9712, Stufe 2
- Prüfgenauigkeit
  - Stabstahl, vorgedreht / Tauchbad

	Durchmesser	Qualitätsklasse
Zone 1 (Kraftübertragung):	D ≥ 0,3 × dw	4
Zone 2 (Kernquerschnitt):	D < 0,3 × dw	4

  - Stabstahl, unbearbeitet

gesamter Durchmesser:	0 < D ≤ dw	3



dw = Stabdurchmesser

Abbildung 1 Stabstahl

b) Verwechslungsprüfung: durchführen

7 Sonstige Anforderungen

a) Stahl- und Schmiedewerk
- zertifiziert nach: DIN EN ISO 9001 ff.
- zugelassen von mindestens zwei Mitgliedsgesellschaften der IACS

b) Lieferzustand

• Stablänge:	≤ 6,3 m	Stirnflächen:	mechanisch getrennt
• Stabgewicht:	≤ 10 t	geschältes Material (+SH):	EN 10277, Tol. h10

c) Verpackung und Konservierung
- RN 72

d) Probenmaterial und -entnahme
- RN 1550

e) Restmagnetismus
- RN 1567

f) Kennzeichnung
- RN 1936

g) Dokumentation (muss bei Anlieferung digital vorliegen)
- Abnahmeprüfzeugnis EN 10204 - 3.1 pro Schmelze und Ofenreise oder je Stück bzw. Fertigungslos mit Angabe von Vormaterial und Umformgrad
- Kopie des Abnahmeprüfzeugnisses 3.1 des Stahlherstellers
- Nachweise über Radioaktivität und Restmagnetismus
- Schmiedeablaufplan (auf besondere Anforderung)