

TL 1-01 Technische Lieferbedingungen für gewalztes Vormaterial aus Stahl

1. Zweck

In dieser Liefervorschrift sind die Anforderungen für gewalztes Vormaterial festgelegt.

Es gelten für

Warmgewalzter Rundstähle aus Stahl: DIN EN 10060
Warmgewalzter Vierkantstahl aus Stahl: DIN EN 10059

festgelegt.

2. Geltungsbereich

Knüppel bzw. Stabstahl aus

- unlegierten Baustählen
- Einsatzstählen
- Vergütungsstählen
- Automatenstählen
- warmfesten und hochwarmfesten Stählen
- rostfreien Stählen usw.

3. Anforderungen

3.1 Werkstoff

3.1.1 Chemische Zusammensetzung

3.1.2 Härtebarkeit und Korngröße

nach jeweils gültigen Normen*

3.1.3 Technologische Eigenschaften

3.1.4 Mikroskopischer Reinheitsgrad

*Soweit die Bestellung nicht andere Vorschriften enthält.

3.2 Trennbarkeit

Das Vormaterial ist kaltscherfähig zu liefern.

-kaltscherfähig: - Festigkeit max. 850 N/mm² (max. 250 HB)

3.3 Innere Beschaffenheit

Frei von inneren Fehlern wie Flocken, Lunker, Lockerstellen, Einschlüssen etc., vorhandene Mängel dürfen die Verarbeitung und Funktion der Schmiedestücke nicht beeinträchtigen.

Das Vormaterial muss frei von radioaktiver Strahlung sein.

3.4 Ausführung

3.4.1 Knüppel- bzw. Stablänge

6 m + / - 200 mm bei einwandfreier Bündelung.

3.4.2 Abmessung (Toleranz)

Knüppel: 50 vkt. +/- 2 % der Kantenlänge

Warmgewalzter Rundstähle aus Stahl: DIN EN 10060

Warmgewalzter Vierkantstahl aus Stahl: DIN EN 10059

3.4.3 Kantenradius (Knüppel)

15 - 20 % der Kantenlänge - innerhalb einer Lieferung gleichmäßig - Scharfkantigkeit ist nicht zulässig.

3.4.4 Geradheit

Nach dem Auge gerade, zum automatischen Scheren geeignet, ggfls. gerichtet.

3.4.5 Oberfläche

Sauber, zum Gesenkschmieden und Stauchen geeignete Oberfläche. Die Beseitigung von Fehlern ist nur mit Verfahren und in Größenordnungen zulässig, die keinen schädigenden Einfluss auf das Schmiedestück haben. Insbesondere ist bei maschinell geschliffenen Knüppeln darauf zu achten, dass ein feiner Reparaturschliff vorliegt.

3.4.6 Oberflächenfehler

Dürfen bei der Warmumformung und Wärmebehandlung nicht zu Fehlern am Schmiedestück, oder zu unzumutbarer Nacharbeit führen. In Zweifelsfällen ist die Verwendbarkeit durch Warm-Stauchproben (SEP 1005-64) nachzuweisen.

3.4.7 Stirnseite

- Warmscherenschnitt: Scherzungen, Schernasen und Gratansätze sind nicht erlaubt.

3.4.8 Liefergewicht

Unterlieferungen sind nicht zulässig;
Überlieferungen bis 5 %.

3.5 Prüfungen und Prüfbescheinigungen

3.5.1 Werkstoff

Der Halbzeughersteller hat durch geeignete Verfahren Werkstoffverwechslungen zu verhindern.

3.5.2 Innere Beschaffenheit

Der Halbzeughersteller hat sich durch geeignete Prüfverfahren davon zu überzeugen, dass die Anforderungen an die innere Beschaffenheit entsprechend dieser Liefervorschrift eingehalten sind.

3.6 Konformitätsbescheinigungen

Von jeder Lieferung sind mit der Auftragsbestätigung eine Prüfungsbescheinigung des Stahlherstellers nach DIN EN 10204 - Abnahmeprüfzeugnis 3.1 beizustellen, wenn die Bestellung keine andere Bescheinigungsart vorschreibt.

Das Abnahmeprüfzeugnis muss mind. nachfolgende Angaben enthalten:

- Werkstoffbezeichnung
- Chargen-Nr.
- Erschmelzungs- und Vergießungsart
- Schmelzanalyse einschl. der Spurenelemente, z.B. Cu, AL, Sn
- mechanische Eigenschaften nach der jeweiligen Norm
- Wärmebehandlungszustand
- Abmessung und Gewicht

Werden zusätzliche Angaben benötigt, wird dies in der Bestellung gesondert angegeben, z.B. Verwechslungsprüfung, US-Prüfung, IK-Beständigkeit usw.

4. Sonstige Lieferkriterien

4.1 Verschiebung des bestätigten Liefertermins ist frühzeitig bekannt zu geben.

4.2 Bundgewicht - max. 2.500 kg

4.3 Bundbreite - max. 500 mm

4.4 Verpackung - Mit Signode-Band oder gleichwertigem.

4.5 Markierung

Etikett pro Bund mit der Angabe von Lieferant, Werkstoff, Abmessung, Chargen-Nr. und Bundgewicht - jeder einzelne Knüppel an bündiger Stirnseite deutlich haltbar markiert mit Werkstoff, Chargen-Nr. und Abmessung.

4.6 Anlieferung

Es wird geschlossene Anlieferung erwartet. Teillieferungen nur nach vorheriger Abstimmung. Grundsätzlich durch LKW auf Unterlagshölzern, die einzelnen Bunde sind durch Keilhölzer zu trennen. Entladung erfolgt durch einen Kran von oben.

Der Längen-Mittelpunkt des Bundes darf max. 6 m vom Fahrzeugende liegen.

Annahmezeiten: Montag bis Donnerstag 07:00 Uhr – 12:30 Uhr

