

119244

W O H
TSCHAN®

Tschan GmbH Postfach 2166
D-66521 Neunkirchen

D-66538 Neunkirchen Zweibrücker Str. 104
Telefon +49 6821 866-0 Telefax +49 6821 87023

Auftraggeber: Atlas Copco Energas GmbH

Bestell Nr.: 45219742 vom 18.04.2005

Stückzahl: 2

6970301458

Tschan Nr.: 56932

57237318

Zeugnis für: Zwischenwelle ZEAKF-151 E 520

Werkstoff: 30CrNiMo8V

Schmelzen-
Nummer: 19724

Anbei erhalten Sie das gewünschte Zeugnis.

Qualitätsmanagement der Firma Tschan

Neunkirchen, 20.06.05

Q-FQ-0142 Rev. 3

eingetragen: Geschäftsführer:
AG Neunkirchen HRB 91124 Dipl.-Ing., Dipl.-Wirtsch.-Ing. Gerd Voeller
Ust-ID-Nr. DE138015122 Deutsche Bank AG (BLZ 59070070) 7301229
Sparkasse Neunkirchen (BLZ 59252046) 52006689
Postbank Saarbrücken (BLZ 59010066) 2189-665

QUALITÄTSZERTIFIKAT

Masauri Standort

ER-0039/2/94 S/ISO TS 16949 RA-0071/2001

DE:BRÜCK STAHLHANDEL GMBH	PROZESSNUMMER: 1034972
AUFRAGSN°: E33923/LA1204	CHARGEN°: 19724
ARTIKELNUMMER:	DARSTELLUNG: 20816 WALZDATUM: 19.03.2003

PRODUKT IM AUFRAG

30CrNiMo8 RUNDE STANGES ROHGEWALZT VERGUETET 100 -1,3/+1,3 mm 6.000 mm NORMALE
DIN 1013 (2)

EXPEDITIONSDATEN	ZUSTELLUNG: 80039501 GEWICHT (KG): 6.634	BÜNDEL: 4	BARREN: 14
------------------	------------------------------------------	-----------	------------

NORMEN UND VORSCHRIFTEN

DIN 17200 - .03.1987 ; DIN 01013 Pl - .11.1976 ; EN 10204:91/A1 - 01.06.1995 3.1B

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG GUSS									U1: CHARGEN: 19724
C	Mn	Si	P	B	Cr	Ni	Mo	H	
Min.	0,260	0,300			1,800	1,800	0,300		
Max.	0,340	0,500	0,400	0,035	0,030	2,200	2,200	0,500	0,00020
Rep.	0,300	0,570	0,320	0,023	0,026	1,870	1,850	0,310	0,00014

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Entnahme Probestück: 12,5 mm vom Rand

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN
Richtung Probestück Zugprobe (laengst): laengst ; Rm (1.100/1.200 N/mm²): 1.098 N/mm²
Re ((0,2%) >= 900 N/mm²): (0,2%) 1.030 N/mm² ; A ((5d) >= 10 %): (5d) 13 % ; Z (>= 45 t): 56,4 %
Richtung Probestück Kerbschlagzähig (laengst): laengst
Typ Probestück Kerbschlagzähigkeit (ISO V): ISO V ; Temperatur Kerbschlagzähigkeitsprobe (20 °C): 20 °C
K(1): 51 J ; K(2): 49 J ; K(3): 54 J ; K (Durchschnitt) (J): 51 J ; K (Einzelstückl) (J): 49 J

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN
Entnahme Probestück: 12,5 mm vom Rand
Typ Probestück Kerbschlagzähigkeit (ISO V): ISO V ; Temperatur Kerbschlagzähigkeitsprobe (-40 °C): -40 °C

ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNGEN
Standard Innere fehler (STAHL EISEN SEP1921-01.12.1984)
Art von inneren fehlern (Prüfgruppe 2 - Fehler <= D/d)
100 % Ultraschallprüfung: ohne Befund STAHL EISEN SEP1921-01.12.1984 Gr. 2 - Defecto <= D/d
100 % Kontrolle auf Oberflächenfehler: ohne Befund

SATZINFORMATION
ARGE AKZEPTIERT DURCH FREIGABEVORSTELLUNG

ABTEILUNG TECHNIK & QUALITÄT VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IM AUFRAG FESTGELEGTEN VORSCHRIFTEN ENTSPRICHT

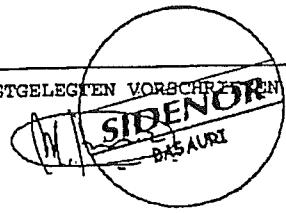
VERANTWORTLICHER: MARCELINO GARCIA ZAYAS

DATUM: 10.06.2003

REF.: 1000177280000

UNTERSCHRIFT:

Seite 1 von 1





Wuchtprotokoll nach DIN/ISO 1940

Q-FQ-0098

Kunde: Atlas Copco Energas GmbH

Bestellnummer Kunde: 45219742

Bestell-Datum: 18.04.2005

VK-Auftrag: 56932

Projekt-Nr: 320616

Betriebsauftrag: 95946

Zeichnungs-Nr. Kunde: TLV6970301458 ACE57237318

Zeichnungs-Nr. Tschan: XZ68154017

Vorgeschriebene Wuchtqualität

Paßfedervereinbarung gemäß DIN/ISO 8821 ohne Keil

Betriebsdrehzahl: 2980 min⁻¹

Gütestufe G: 2.5

Zul-Restunwucht: 272 gmm

Wuchtgegenstand: Zwischenwelle ZEAKF-151 E 520 mit aufgeschrumpften Zahnnaben

Teil-Nr:	Restunwucht (gmm)
503	57,8
504	21,1

Prüfdatum: 20.06.2005

Qualitätsstelle:



Wuchtprotokoll nach DIN/ISO 1940

Q-FQ-0098

Kunde: Atlas Copco Energas GmbH
Bestellnummer Kunde: 45219742
Bestell-Datum: 18.04.2005
VK-Auftrag: 56932
Projekt-Nr.: 320616
Betriebsauftrag: 95948
Zeichnungs-Nr. Kunde: TLV6970301458 ACE57237318
Zeichnungs-Nr. Tschan: XZ68154017

Vorgeschriebene Wuchtqualität

Paßfedervereinbarung gemäß DIN/ISO 8821 Halbkeil
Betriebsdrehzahl: 2980 min⁻¹
Gütestufe G: 2.5
Zul-Restunwucht: 232 gmm
Wuchtgegenstand: Fl-Nabe ZEAKF-151, D=120M7, mit Zahnhülse montiert

Teil-Nr:	Restunwucht (gmm)
511	91,5
512	33,7

Prüfdatum: 09.06.2005

Qualitätsstelle:



Wuchtprotokoll nach DIN/ISO 1940

Q-FQ-0098

Kunde: Atlas Copco Energas GmbH
Bestellnummer Kunde: 45219742
Bestell-Datum: 18.04.2005
VK-Auftrag: 56932
Projekt-Nr: 320616
Betriebsauftrag: 95949
Zeichnungs-Nr. Kunde: TLV6970301458 ACE57237318
Zeichnungs-Nr. Tschan: XZ68154017

Vorgeschriebene Wuchtqualität

Paßfedervereinbarung gemäß DIN/ISO 8821 Halbkeil
Betriebsdrehzahl: 2980 min-1
Gütestufe G: 2.5
Zul-Restunwucht: 160 gmm
Wuchtgegenstand: Fl-Nabe ZEAKF-151, D=82,47H7, mit Zahnhülse montiert

Teil-Nr:	Restunwucht (gmm)
509	37,0
510	27,7

Prüfdatum: 09.06.2005

Qualitätsstelle: