

WQH

119244
TCHAN® 

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
Tschan Nr.: 56932
Zeugnis für: Zwischenwelle ZEAKF-151 E 520
Werkstoff: 30CrNiMo8V
Schmelzen-
Nummer: 19724

6970301458

57237318

Anbei erhalten Sie das gewünschte Zeugnis.

Qualitätsmanagement der Firma Tschan

Neunkirchen, 20.06.05


TCHAN GmbH

Q-FQ-0142 Rev. 3

Eingetragen: AG Neunkirchen HRB 91124
Geschäftsführer: 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

Basauri Standort

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

DE:BRUCK STAHLHANDEL GMBH	PROZESSNUMMER:1034972
TRAGSN°.:E33923/LA1204	AUFTRAGSN°.:112653-1
ARTIKELNUMMER:	DARSTELLUNG:20816
	WALZDATUM:19.03.2003
	CHARGEN°.:19724

PRODUKT IM AUFTRAG			
30CrNiMo8 RUNDE STANGES ROHGEWALZT VERGUETET 100 -1,3/+1,3 mm 6.000 mm NORMALE			
DIN 1013 (2)			
EXPEDITIONS DATEN	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								
	U: % CHARGEN°.:19724							
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
Min.	0,260	0,300				1,800	1,800	0,300
Max.	0,340	0,600	0,400	0,035	0,030	2,200	2,200	0,500
Rep.	0,300	0,570	0,320	0,023	0,026	1,870	1,850	0,310

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 %):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 (Einzelstück1) (J):49 J	

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN	
Entnahme Probestück:12,5 mm vom Rand	
TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN	
Typ Probestück Kerbschlagzähigkeit (ISO V):ISO V ; Temperatur Kerbschlagzähigkeitsprobe (-40 °C):-40 °C	
K(1) (>= 27 J):22 J ; K(2):22 J ; K(3):20 J	

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	
LARGE AKZEPTIERT DURCH FREIGABEVORSTELLUNG	



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: FI-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: FI-Nabe ZEAKF-151, D=82,47H7, mit Zahnhülse montiert

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

Prüfdatum: 09.06.2005

Qualitätsstelle: