

119244

TSCHAN® 

W O H

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

SIDENOR

QUALITÄTSZERTIFIKAT



Basauri Standort

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

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

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									U1% CHARGEN°.: 19724
C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	H	
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	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 (Länge): längst ; 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 (Länge): längst

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

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

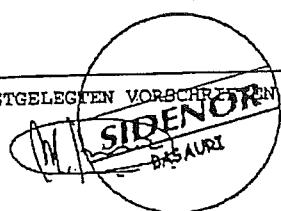
SATZINFORMATION

URGE AKZEPTIERT DURCH FREIGABEVORSTELLUNG

ABTEILUNG TECHNIK & QUALITÄT VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IM AUFTRAG FESTGELEGTEN VORSCHRIFTEN ENTSPRICHT
 VERANTWORTLICHER: MARCELINO GARCIA ZAYAS
 DATUM: 10.06.2003

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: