

4.2

Coupling Hubs

700175 Koran 04

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B

MAN Turbomaschinen AG Schweiz
Hr. Schwarzmann/Abt. Q014/HV-6

Postfach

CH-8023 Zürich

Inspection Certificate 3.1.B
Certificat de réception 3.1.B
DIN EN 10204 - 3.1.B
DIN 50049 - 3.1 B

Nummer : Z58708-1/0/05
Auftragsnummer: 58708
Meine Zeichen : Wa
Durchwahl//Fax: 211 // 208
@dirostahl.de : fwalthers
Seite : 1 von 2
Datum : 25.02.05

Coupling Hub D 125

Ihre Best.-Nr. 724535 vom 22.10.2004 Ihr Zeichen: Hr. Oehen

POS	Gegenstand	Bestellmenge	Liefermenge Stück	G-gewicht kg
	Vergütungsstahl 34CrNiMo6+QT Rm = 900-1100 N/mm ² Wst.-Nr. 1.6582			
001	Kupplungsnahten D 125 n.ZG 837647114 000 04 D Mat.-Nr. 50017880 Ø 281 194 mm 1 60 175 mm = 235 mm lang Bohrung: Ø 109 mm	2 Stück	2	110

Vordrehmaße

sauber mit allseitiger Bearbeitungszugabe roh geschmiedet, vergütet,
nach Zeichnung bearbeitet, sonst unbearbeitet.

Mit Werks-Abnahme nach DIN 50049/EN 10204-3.1 B
über CA, Ma+Ob, StB, ME, K, HB, US, VP
Zeugnis mit Lieferschein zu Hd. Hr. Schwarzmann/Abt. Q014/HV-6
schicken.

49383/1-2
EP010

Ergebnisse der Prüfungen siehe Seite 2-2 / Test results see page 2-2 / Resultats des essais voir page 2-2

Es wird bestätigt, daß die Ergebnisse der Prüfungen den vereinbarten Lieferbedingungen entsprechen.
Test results comply in every aspect with the specification(s).
Nous certifions que les résultats des essais répondent aux prescriptions demandées.

Dieses Zeugnis wurde maschinell erstellt und ist gemäß DIN EN 10204 auch ohne Unterschrift gültig.
This certificate has been generated by data system and need not to be signed for validity according to DIN EN 10204.
Ce certificat a été établi sur système informatique et est aussi valable selon DIN EN 10204 sans signature.

Karl Diederichs KG
Abnahme / Inspection Department / Service réception
Frank Walther
Der Abnahmebeauftragte
Inspection Representative / Contrôleur



Kommanditgesellschaft, Sitz Remscheid, Registergericht Wuppertal HRA 17984
Hausanschrift
Luckhauser Straße 1-5
42899 Remscheid (Lüttringhausen)
Nähe BAB-A 1 - Ausfahrt Wuppertal-Ronsdorf
Postanschrift
Postfach 12 01 65
42871 Remscheid

Telefon +49 (0) 2191 / 593-0
Telefax +49 (0) 2191 / 593-165
E-Mail info@dirostahl.de
Internet www.dirostahl.de



Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B / Inspection Certificate 3.1.B / Certificate de réception 3.1.B

Herstellerzeichen

Manufacturer's Sign /
Marque du fabricant

DIRO

Zeugnis-Nr.

(= Korn.-Nr.)

Z58708-1/0/05

Certificate No. /

No. du certificat

Seite / page / page:

2

Datum / date / date:

25.02.05

Werkstoff

Material /
Matière 34CrNiMo6

Werkstoff-Norm / Standard Grade of Material / Norme matière

EN 10250-3

Behandlungszustand

Condition of Heat Treatment /
Etat de traitement thermique vergütet

Prüfbedingungen und / oder Lieferbedingungen

Material Specifications and / or Terms of Delivery /
Conditions de réception et / ou conditions de livraison

Liefervorschrift der Bestellung

Chemische Zusammensetzung der Schmelze in % / Chemical Composition of the Cast / Analyse de la coulée

Pos. Nr.
Item No. /
No. du poste

1

Schmelzen-Nr.

Cast No. /
No. de coulée

030410

Stahlwerk
Steel Works /
Acière

ESB

Erschmelzungsart

Steelmaking Process /
Procédé d'élaboration

E/vak.

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
0.34	0.22	0.59	0.009	0.008	1.58	0.27	1.58

Wärmebehandlung der Lieferung / Heat Treatment of the Delivery / Traitement thermique de la fourniture

Vergütung

Mechanische Eigenschaften der Lieferung im Lieferzustand

Mechanical Properties in Condition of Delivery

vergütet

Zugversuch / Tensile Test / Essai de traction										Kerbschlagbiegeversuch	
Pos. Nr. Item No. / No. du poste	Probe-Nr. Test Piece No. / No. d'éprouvette	Proben- richtung Direction of Test Piece / Direction d'éprouv. *	Probenmaße Dimensions of Test Piece / Dimensions de l'éprouvette mm	Prüftemp. Testtemp. / Temp. d'essai °C	Streckgrenze Yield Strength / Limite élastique Re N/mm²	Zugfestigkeit Tensile Strength / Résistance Rm N/mm²	Bruch-		Prüftemp. Testtemp. / Temp. d'essai °C	Probentyp Type of Test Piece / Type d'éprouvette	Kerbschlagarbeit Impact Value / Résilience Av J
							Dehnung Elongation / Allongement A %	Einschnürr. Reduction of Area / Striction Z %			
Anforderungen / Requirements / Prescriptions			min.			min.	min.			min.	
1		T		+20	-	900-1100	-	-	+20	Ch. - V	-

Prüfung der Lieferung

Examination of the Delivery / Contrôle de la fourniture

1	853	T	100	+20	907	1055	14.0	54	+20	Ch.-V	48, 53, 47
---	-----	---	-----	-----	-----	------	------	----	-----	-------	------------

* L = längs / longitudinal / en long

T = tangential / tangential / tangentielle

Q = quer / transverse / travers

R = radial / radial / radiale

Härteprüfung der Lieferung / Hardness Test of the Delivery / Contrôle de dureté de la fourniture

Ist: 315-319 HBW

Umwertung Härte ▷ Festigkeit nach DIN 50 150:1976 / Conversion Hardness ▷ Strength according to DIN 50 150:1976 / Conversion dureté ▷ résistance selon DIN 50 150:1976

Besichtigung und Maßkontrolle / Inspection of Surface and Dimensions / Contrôle d'aspect et dimensionnel
wurden ohne Beanstandungen durchgeführt

Stempelbild / Stamp / Cachet

DIRO

34CrNiMo6+QT

58708-1

030410

853

2 05

Ultraschallprüfung / Ultrasonic Test / Contrôle ultra-sons / **

nach EN 10228-3, Qualitätsklasse 2: Es wurden keine
registrierpflichtigen Anzeigen festgestellt.

Oberflächenrißprüfung / Surface Crack Detection / Contrôle des fissures superficielles

./.

Verwechslungsprüfung / Test of Changed Material / Détection de mélange de matières

mittels Spektrometrie wurde keine
Materialverwechslung festgestellt

Sonstige Prüfungen; Bemerkungen / Other Tests; Remarks / Autre tests; remarques

./.

Prüfstempel / Inspection Stamp /
Poinçon de contrôleDIRO
Abn.US
DIRO** Hinweis: Bei Teilen, die gemäß der Bestellung mit roher Oberfläche und/oder mit nicht umwandlungsbehandeltem Grobkorngefüge US-
geprüft werden müssen, kann die Fehlererkennbarkeit vermindert sein.Remarks: Forgings which, in accordance with the order, have to be ultrasonically tested on unmachined surfaces and/or on not transformation
heat treated coarse grain structures, defect recognition may be reduced.Remarque: Dans le cas de pièces soumises à un contrôle US, commandées en exécution brute de forge et/ou avec une texture non transformée à gros
grains, les défauts sont plus difficilement détectables.