

WOH

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

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

  
**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
	CHARGEN°.:19724
	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 P1 - .11.1976 ; EN 10204:91/A1 - 01.06.1995 3.1B

## CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG GUSS

II:° 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 (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 fehler (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 AUFTRAG FESTGELEGTE VORSCHRIFTEN ENTSPRICHT  
VERANTWORTLICHER:MARCELINO GARCIA ZAYAS  
DATUM:10.06.2003  
Seite 1 von 1  
UNTERSCHRIFT:  




# 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  
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: