

TS-0042 Rev. C • Açık Kalıp Dövme Miller için Teknik Tedarik Şartnamesi

1. Kapsam

Bu şartname, redüktör çıkış milleri için açık kalıp dövme ham parçaların tedarik koşullarını tanımlar.

2. Malzeme

2.1 Malzeme EN 10083-3'e göre 34CrNiMo6 olacaktır. 2.2 Çelik elektrik ark ocağında ergitilecek ve vakumla gazı alınacaktır. 2.3 Kritik pozisyonlar (Poz. 7–9) için çelik ESR (elektro cüruf ile yeniden ergitme) yöntemiyle üretilmiş olmalıdır.

3. Kimyasal bileşim

3.1 EN 10083-3 sınırları geçerlidir; ek olarak $P \leq 0,015 \%$, $S \leq 0,010 \%$. 3.2 Hidrojen ≤ 2 ppm (sıvı çelikte ölçülecek).

4. Dövme

4.1 Minimum dövme oranı 4:1. 4.2 Dövme oranı muayene belgesinde belirtilecektir.

5. Isıl işlem

5.1 Teslim durumu +QT. 5.2 Hedef sertlik 270–320 HB, aynı parçada fark en fazla 30 HB.

6. Mekanik özellikler

Özellik	Şart	Numune
Rm	900–1100 MPa	1/3 R, boyuna
Rp0,2	≥ 700 MPa	1/3 R, boyuna
KV	ortalama ≥ 40 J, tekil ≥ 30 J, -60 °C'de	1/3 R, teğetsel

7. Tahribatsız muayene

7.1 Hacimsel UT: EN 10228-3, kalite sınıfı 4, ısıl işlem sonrası, kabuk soyulmuş yüzeyde. 7.2 Yüzey MT: EN 10228-1, kalite sınıfı 3, son işleme sonrası (müşteri tarafında).

8. Belgeler

8.1 EN 10204 3.2 belgesi; müşteri onaylı bağımsız kuruluş: DNV veya Lloyd's Register. 8.2 Basınçlı ekipman kullanımı için PED 2014/68/EU Ek I 4.3 uyarınca malzeme

sertifikası.

9. İşaretleme ve paketleme

9.1 Her parçaya şarj no, parça no ve sipariş no çelik damga ile. 9.2 Korozyon koruması: VCI ve yağ, deniz yolu sevkiyatına uygun.

10. Ticari

10.1 Teslim DAP Bursa. 10.2 Termin: sipariş onayından itibaren en geç 6 hafta.