

According to law Danieli&C. considers this document to be a company secret and therefore prohibits any person to reproduce it or make it known in whole or in part to other parties or to competitors without specific written authorization of Danieli's Management



FUSIONI IN GHISA SFEROIDALE
SPECIFICA DI SUBFORNUTURA
NODULAR IRON CASTINGS
SUBSUPPLY SPECIFICATION

STANDARD N° 2.8.004

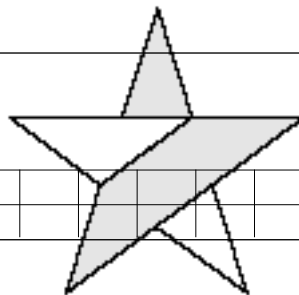
REV. 02 PAGINA 1 DI 5
SOSTITUISCE
REPLACES

INDICE DEI CONTENUTI

1 - SCOPO	Pag. 2
2 - CAMPO DI APPLICAZIONE	Pag. 2
3 - FORMAZIONE DEI LOTTI	Pag. 2
4 - MICROSTRUTTURA	Pag. 2
5 - TRATTAMENTI TERMICI	Pag. 3
6 - CARATTERISTICHE MECCANICHE	Pag. 3
7 - DIMENSIONI DEI GETTI	Pag. 4
8 - INTEGRITA' DEI GETTI	Pag. 4
9 - RIPARAZIONI	Pag. 4
10 - MARCATURA	Pag. 4
11 - CERTIFICAZIONE	Pag. 5

CONTENT

1 - SCOPE	Pag. 2
2 - CASTINGS MATERIALS	Pag. 2
3 - LOTS	Pag. 2
4 - MICROSTRUCTURE	Pag. 2
5 - HEAT TREATMENTS	Pag. 3
6 - MECHANICAL CHARACTERISTICS	Pag. 3
7 - CASTINGS DIMENSIONS	Pag. 4
8 - CASTINGS SOUNDNESS	Pag. 4
9 - REPAIRS	Pag. 4
10 - STAMPING	Pag. 4
11 - DOCUMENTATION	Pag. 5



Pag.
Rev.

Pag.
Rev.

Pag.
Rev.

02 06/97 Modificato 4.1 - 4.5
Mod. 4.1 - 4.5

Pag. 1 2 3 4 5
Rev. 2 2 2 1 1

01 02/95 Nuova edizione
First issue

Pag. 1 2 3 4 5

REV. DATA DESCRIZIONE MODIFICA
DATE DESCRIPTION OF MODIFICATION

Rainis DTN Volpatti CRD Pelizzo DNT

Zorzut DTN Fossati OFF Dalla Franc. QAD

REDATTO COMPILED CONTROLLATO CHECKED APPROVATO APPROVED

A termini di legge la DANIELI & C. S.p.A. considera questo documento come segreto aziendale con divieto per chiunque di riprodurlo o di renderlo comunque noto, in tutto o in parte, a terzi, o verosimilmente concorrenti, senza specifica autorizzazione scritta della Direzione DANIELI.





**FUSIONI IN GHISA SFEROIDALE
SPECIFICA DI SUBFORNUTURA
NODULAR IRON CASTINGS
SUBSUPPLY SPECIFICATION**

STANDARD N° 2.8.004

REV. 02 PAGINA 2 DI 5
SOSTITUISCE
REPLACES

1. - SCOPO

- 1.1** - La presente Norma stabilisce le condizioni generali tecniche di fornitura, di collaudo e di certificazione dei getti in ghisa a grafite sferoidale colati in sabbia direttamente o indirettamente approvvigionati da DANIELI.
- 1.2** - Le fusioni rispondenti a questa Norma devono essere fornite grezze (se non diversamente specificato dall'Ordine), sbavate, senza materozze, trattate termicamente e sabbiolate.
- 1.3** - La presente Norma ha vigore in ogni sua parte salvo diverse indicazioni riportate nell'Ordine e/o nei documenti che lo accompagnano.
In caso di conflitto tra i sopra citati documenti deve essere cura del Fornitore contattare DANIELI per addivenire ad un formale chiarimento.
- 1.4** - Tutti i controlli previsti dalla presente Norma sono a cura e spese del Fornitore. DANIELI si riserva il diritto di presenziarvi anche assieme agli Ispettori del suo Cliente.
- 1.5** - Le fusioni oggetto della presente Norma devono comunque essere esenti da difetti tali che ne sia pregiudicato l'impiego.

2 - CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente Norma si applica alle fusioni in ghisa a grafite sferoidale definita nella Norma UNI-ISO 1083.

3. - FORMAZIONE DEI LOTTI

- 3.1** - I getti forniti secondo la presente Norma devono essere collaudati per lotti.
- 3.2** - Il lotto deve essere costituito da getti colati con ghisa proveniente dalla stessa caldaia di sferoidizzazione e, quando cio' sia previsto dal processo di elaborazione scelto dal produttore, dalla stessa carica sottoposta a trattamento termico.
- 3.3** - La massa di un lotto non deve essere maggiore di 2000 kg di pezzi sbavati. Un solo pezzo di massa ≥ 2000 kg costituisce un lotto.

4. - MICROSTRUTTURA

- 4.1** - La struttura della matrice deve essere quella indicata dalla Norma UNI per ogni qualità di ghisa con una sferoidizzazione minima dell'80%
- 4.2** - La grafite deve avere una forma corrispondente alla figura VI secondo l' Allegato 1 della Norma UNI 3775-73 (ISO/R 945).
- 4.3** - La distribuzione della grafite deve essere corrispondente a quanto illustrato nella figura A II dell' Allegato 2 alla Norma UNI 3775-73 (ISO/R 945).

1. - SCOPE

- 1.1** - This procedure states the general technical requirements for nodular iron castings directly or indirectly supplied to DANIELI.
- 1.2** - Castings are to be supplied raw (if not otherwise ordered), cleaned, without feedheads, heat treated and sandblasted.
- 1.3** - The whole present procedure is totally valable rather than otherwise specified by the purchase Order.
Incidental contrasts among Order's documents shall be formally solved care of Supplier.
- 1.4** - Controls and tests herein forseen are on Supplier's own. Is DANIELI's right to witness every control and test also together with his Customer's Inspectors.
- 1.5** - Castings herein outlined are to be anyway supplied with no such defects to prevent their use.

2. - CASTINGS MATERIAL

Nodular iron shall be as per UNI-ISO1083 Standard.

3. - LOTS

- 3.1** - Castings shall be tested one per lot.
- 3.2** - One castings lot shall be poured from the same speheroidizing ladle and, if required by the process, in the same time heat treated.
- 3.3** - One lot mass is to be not heavier than 2000 kg.
A single casting mass ≥ 2000 kg is a lot.

4. - MICROSTRUCTURE

- 4.1** - Matrix microstructure shall be as per UNI 4544 (ISO 1083) Standard with 80% minimun speheroidizing.
- 4.2** - Graphite shape shall be as per Reference Figura VI, Allegato 1, UNI 3775-73(ISO/R 945)Standard.
- 4.3** - Graphite distribution shall be as per Reference Figura AII, Allegato 2, UNI 3775-73 (ISO/R 945) Standard



Documents

Document Sharing Hub