

	Walzdraht, Stäbe und Draht aus Kaltstauch- und Kaltfließpressstählen Teil 5: Technische Lieferbedingungen für nichtrostende Stähle Deutsche Fassung EN 10263-5:2001	DIN EN 10263-5
	ICS 77.140.60; 77.140.65 Steel rod, bars and wire for cold heading and cold extrusion – Part 5: Technical delivery conditions for stainless steels; German version EN 10263-5:2001 Barres, fil machine et fils en acier pour transformation à froid et extrusion à froid – Partie 5: Conditions techniques de livraison des aciers inoxydables; Version allemande EN 10263-5:2001 Die Europäische Norm EN 10263-5:2001 hat den Status einer Deutschen Norm. Nationales Vorwort Die Europäische Norm EN 10263-5 wurde von der gemeinsamen Arbeitsgruppe „Besonderer Walzdraht zum Kaltumformen“ (Sekretariat: Italien) der Technischen Komitees TC 15 „Walzdraht – Güten, Maße, Grenzabmaße und besondere Prüfungen“, TC 23 „Für eine Wärmebehandlung bestimmte Stähle, legierte Stähle und Automatenstähle – Güten und Maße“ und TC 30 „Draht und Drahterzeugnisse“ des Europäischen Komitees für die Eisen- und Stahlnormung (ECISS) ausgearbeitet. Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Unterausschuss 08/5 „Kaltstauch- und Kaltfließpressstähle“ des Normenausschusses Eisen und Stahl (FES). Fortsetzung Seite 2 und 10 Seiten EN Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.	Ersatz für DIN 1654-5:1989-10

Nachstehend sind die Bezeichnungen nach DIN 1654-5:1989-10 denen in dieser Norm gegenübergestellt.

DIN 1654-5:1989-10		EN 10263-5:2000	
Kurzname	Werkstoffnummer	Kurzname	Werkstoffnummer
X 6 Cr 17	1.4016	X6Cr17	1.4016
X 10 Cr 13	1.4006	X12Cr13	1.4006
X 2 CrNi 19 11	1.4306	X2CrNi19-11	1.4306
X 5 CrNi 18 12	1.4303	X4CrNi18-12	1.4303
X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4401
X 2 CrNiN 18 10	1.4311	—	—
X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4429	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429
X 6 CrNiTi 18 10	1.4541	X6CrNiTi18-10	1.4541
X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571
X 3 CrNiCu 18 9	1.4567	X3CrNiCu18-9-4	1.4567

Änderungen

Gegenüber DIN 1654-5:1989-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Angaben zu den Lieferzuständen überarbeitet und geänderte Symbole für die Lieferzustände aufgenommen.
- b) Kurznamen bei unveränderten Werkstoffnummern geändert (siehe Gegenüberstellung).
- c) 10 Sorten zusätzlich aufgenommen. Sorte X 2 CrNiN 18 10 (1.4311) gestrichen.
- d) Angaben zur chemischen Zusammensetzung geändert.
- e) Angaben zu den mechanischen Eigenschaften geändert und für weitere Lieferzustände neu aufgenommen.
- f) Angaben zur Tiefe von Oberflächenfehlern geändert.

Frühere Ausgaben

DIN 1654-5: 1980-03, 1989-10

Deutsche Fassung

**Walzdraht, Stäbe und Draht aus Kaltstauch-
und Kaltfließpressstählen**

Teil 5: Technische Lieferbedingungen für nichtrostende Stähle

Steel rod, bars and wire for cold heading and
cold extrusion – Part 5: Technical delivery
conditions for stainless steels

Barres, fil machine et fils en acier pour
transformation à froid et extrusion à froid –
Partie 5: Conditions techniques de livraison des
aciers inoxydables

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 2001-04-19 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, der Tschechischen Republik und dem Vereinigten Königreich.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	2
1 Anwendungsbereich	2
2 Normative Verweisungen	3
3 Begriffe	3
4 Einteilung und Bezeichnung	3
4.1 Einteilung	3
4.2 Bezeichnung	3
5 Herstellverfahren	3
6 Anforderungen	3
6.1 Lieferzustand	3
6.2 Chemische Zusammensetzung	3
6.3 Mechanische Eigenschaften	3
6.4 Oberflächenbeschaffenheit	4
6.5 Zusatz- oder Sonderanforderungen	4

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 15 „Walzdraht – Güten, Maße, Grenzabmaße und besondere Prüfungen“, erarbeitet, dessen Sekretariat von UNI gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Dezember 2001, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Dezember 2001 zurückgezogen werden.

Diese Europäische Norm EN 10263 ist wie folgt unterteilt:

Teil 1: Allgemeine technische Lieferbedingungen

Teil 2: Technische Lieferbedingungen für nicht für eine Wärmebehandlung nach der Kaltverarbeitung vorgesehene Stähle

Teil 3: Technische Lieferbedingungen für Einsatzstähle

Teil 4: Technische Lieferbedingungen für Vergütungsstähle

Teil 5: Technische Lieferbedingungen für nichtrostende Stähle

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, die Tschechische Republik und das Vereinigte Königreich.

1 Anwendungsbereich

1.1 Dieser Teil von EN 10263 gilt für runden Walzdraht, runde Stäbe und Draht aus nichtrostendem Stahl zum Kaltstauchen und Kaltfließpressen mit einem Durchmesser bis einschließlich:

- 25 mm bei ferritischen und austenitisch-ferritischen Stählen,
- 50 mm bei austenitischen Stählen,
- 100 mm bei martensitischen Stählen.

1.2 Dieser Teil von EN 10263 wird ergänzt durch EN 10263-1.