

DIN EN 10263-3

ICS 77.140.60; 77.140.65

Einsprüche bis 2014-05-07
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 10263-3:2002-02**Entwurf****Walzdraht, Stäbe und Draht aus Kaltstauch- und Kaltfließpresstählen –
Teil 3: Technische Lieferbedingungen für Einsatzstähle;
Deutsche Fassung prEN 10263-3:2014**

Steel rod, bars and wire for cold heading and cold extrusion –
Part 3: Technical delivery conditions for case hardening steels;
German version prEN 10263-3:2014

Barres, fil machine et fils en acier pour transformation à froid et extrusion à froid –
Partie 3: Conditions techniques de livraison des aciers de cémentation;
Version allemande prEN 10263-3:2014

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2014-03-07 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und
Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses
Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an fes@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN, 40042 Düsseldorf, Postfach 10 51 45 (Hausanschrift: Sohnstr. 65, 40237 Düsseldorf).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten
Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 17 Seiten

Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 10263-3:2014) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 106 „Wire rod and wire“ (Sekretariat: AFNOR, Frankreich) des Europäischen Komitees für die Eisen- und Stahlnormung (ECISS) ausgearbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Unterausschuss NA 021-00-08-05 UA „Kalttauch- und Kaltfließpreßstähle“ des Normenausschusses Eisen und Stahl (FES).

Änderungen

Gegenüber DIN EN 10263-3:2002-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Normative Verweisungen aktualisiert;
- b) Angaben zu den mechanischen Eigenschaften revidiert (siehe 6.3);
- c) Kombination der Lieferzustände und Oberflächenbeschaffenheit revidiert und in Tabellen 1 und 2 eingeteilt;
- d) neuer Wert „58“ für die Brucheinschnürung bei dem Werkstoff 1.1147 im Lieferzustand U oder PE (siehe Tabelle 5);
- e) redaktionelle Überarbeitung.

Walzdraht, Stäbe und Draht aus Kaltstauch- und Kaltfließpressstählen — Teil 3: Technische Lieferbedingungen für Einsatzstähle

Barres, fil machine et fil en acier pour transformation à froid et extrusion à froid — Partie 3 : Conditions techniques de livraison des aciers de cémentation

Steel rod, bars and wire for cold heading and cold extrusion — Part 3: Technical delivery conditions for case hardening steels

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokument-Stage: CEN-Umfrage
Dokument-Sprache: D

STD Version 2.5a

Inhalt

Seite

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

Vorwort

Dieses Dokument (prEN 10263-3:2014) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 106 „Walzdraht und gezogener Draht“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 10263-3:2001 ersetzen.

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*

1 Anwendungsbereich

1.1 Dieser Teil von EN 10263 gilt für runden Walzdraht, runde Stäbe und Draht mit einem Durchmesser bis zu einschließlich 100 mm aus unlegiertem und legiertem Stahl zum Kalttauchen und Kaltfließpressen und nachfolgendem Einsatzhärten.

1.2 Dieser Teil von EN 10263 wird ergänzt durch prEN 10263-1:2013.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 10020, *Begriffsbestimmung für die Einteilung der Stähle*

prEN 10263-1:2013, *Walzdraht, Stäbe und Draht aus Kalttauch- und Kaltfließpressstählen — Teil 1: Allgemeine technische Lieferbedingungen*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach prEN 10263-1:2013 und der folgende Begriff.

3.1

Einsatzstahl

Stahl mit verhältnismäßig niedrigem Kohlenstoffgehalt, der zum Aufkohlen oder Carbonitrieren und anschließendes Härten vorgesehen ist. Solche Stähle sind nach der Behandlung gekennzeichnet durch eine Randschicht mit hoher Härte und einen zähen Kern

ANMERKUNG Andere Einsatzhärteverfahren schließen z. B. Nitrieren und Nitrocarburieren ein.

4 Einteilung und Bezeichnung

4.1 Einteilung

Alle Stahlsorten nach diesem Teil von EN 10263 sind nach EN 10020 Edelstähle.

Nach EN 10020 sind die in Tabelle 3 aufgeführten Stahlsorten C10E2C bis C20E2C unlegiert und alle übrigen legiert.

4.2 Bezeichnung

Siehe prEN 10263-1:2013.

5 Herstellverfahren

5.1 Erschmelzungsverfahren

Siehe prEN 10263-1:2013.

5.2 Desoxidation

Alle in Tabelle 3 aufgeführten Stähle müssen beruhigt sein.