

DIN EN 2957

ICS 49.025.99

Entwurf

Einsprüche bis 2019-01-09
Ersatz für
E DIN EN 2957:1992-03

**Luft- und Raumfahrt –
Verfahren zur Herstellung von Schmiedeproben;
Deutsche und Englische Fassung FprEN 2957:2018**

Aerospace series –
Method of preparation of forged samples;
German and English version FprEN 2957:2018

Série aéronautique –
Méthode pour la préparation d'échantillons forgés;
Version allemande et anglaise FprEN 2957:2018

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2018-11-09 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

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

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe 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 nl@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Luft- und Raumfahrt (NL), 10772 Berlin, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin.

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

DIN-Normenausschuss Luft- und Raumfahrt (NL)

Nationales Vorwort

Der Verband der Europäischen Luft-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie – Normung (ASD-STAN) ist vom Europäischen Komitee für Normung (CEN) für zuständig erklärt worden, Europäische Normen (EN) für das Gebiet der Luft- und Raumfahrt auszuarbeiten. Durch die Vereinbarung vom 3. Oktober 1986 wurde ASD Assoziierte Organisation (ASB) des CEN.

Das vorliegende Dokument (FprEN 2957:2018) wurde von ASD-STAN, Fachbereich Werkstoffe, unter Mitwirkung deutscher Experten des DIN-Normenausschusses Luft- und Raumfahrt (NL) erarbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 131-02-05 AA „Metallische Werkstoffe“ im DIN-Normenausschuss Luft- und Raumfahrt (NL).

Entsprechend Beschluss 57/9 des Technischen Ausschusses des Beirats des DIN Normenausschusses Luft- und Raumfahrt (NL) sind die europäischen Luft- und Raumfahrt- Normungsergebnisse zweisprachig, in Deutsch und Englisch, in das Deutsche Normenwerk zu überführen. Aus diesem Grund wurde der Deutschen Fassung dieses Dokuments die Englische Fassung hinzugefügt.

Es wird darauf hingewiesen, dass auf Grund der Verfahrensweise zur Normenerstellung bei ASD-STAN dieser Norm-Entwurf E DIN EN 2957 ausschließlich der formellen Annahme der deutschen Sprachfassung von EN 2957 dienen kann. Im Rahmen dieser Umfrage sind daher ausschließlich redaktionelle Stellungnahmen zur deutschen Übersetzung möglich.

Luft- und Raumfahrt — Verfahren zur Herstellung von Schmiedeproben

Série aéronautique — Méthode pour la préparation d'échantillons forgés

Aerospace series — Method of preparation of forged samples

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokument-Stage: formelle Abstimmung
Dokument-Sprache: D

STD Version 2.9d

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Verfahren zur Entnahme des Rohlings	4
5 Schmiedebedingungen	4
6 Verwendung der Schmiedeproben	5

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (FprEN 2957:2018) wurde vom Verband der Europäischen Luft-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie – Normung (ASD-STAN) erstellt.

Nachdem Umfragen und Abstimmungen entsprechend den Regeln dieses Verbandes durchgeführt wurden, hat diese Norm die Zustimmung der nationalen Verbände und offiziellen Behörden der Mitgliedsländer der ASD erhalten, bevor sie CEN vorgelegt wurde.

Dieses Dokument ist derzeit zur formellen Abstimmung vorgelegt.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Anforderungen für die Herstellung von Schmiedeprüfteile fest.

Sofern in der Zeichnung, Bestellung oder in der Prüfanweisung nichts anderes festgelegt ist, muss diese Europäische Norm angewendet werden, wenn die in der relevanten EN-Werkstoffnorm oder technischen Spezifikation einer EN auf sie verwiesen wird.

Die Europäische Norm gilt für runde Produkte mit einem Durchmesser von ≥ 20 mm oder für andere Formen mit einem äquivalenten Querschnitt.

2 Normative Verweisungen

Es gibt keine normativen Verweisungen in diesem Dokument.

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- IEC Electropedia: unter <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online Browsing Platform: unter <http://www.iso.org/obp>

3.1 Rohling

aus Schmiedevormaterial entnommene Probe

3.2 Schmiedeprobe

durch Stauchen eines Rohlings erhaltene Probe

4 Verfahren zur Entnahme des Rohlings

Wenn in der relevanten technischen Spezifikation einer EN nichts anderes festgelegt ist, muss die Lage jedes Rohlings zwischen Käufer und Hersteller vereinbart werden.

Die Form und die Maße des Rohlings sind in Tabelle 1 angegeben.

Eine an den ursprünglichen Rohling angrenzende Werkstoffmenge mit mindestens dem gleichen Volumen muss für eventuelle Nachprüfungen zur Verfügung stehen.

5 Schmiedebedingungen

5.1 Schmiedetemperatur

Falls erforderlich, muss der Heizzyklus des Rohlings zwischen Käufer und Hersteller vereinbart werden.

Die Rohlinge müssen vor dem Schmieden mindestens eine halbe Stunde auf Schmiedetemperatur gehalten werden.