

DIN EN 3818



ICS 49.030.20

Einsprüche bis 2018-12-26
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 3818:2005-09

Entwurf

**Luft- und Raumfahrt –
Schrauben, MJ-Gewinde, aus Titanlegierung TI-P64001 –
Festigkeitsklasse: 1 100 MPa (bei Raumtemperatur) –
Technische Lieferbedingungen;
Deutsche und Englische Fassung FprEN 3818:2018**

Aerospace series –
Bolts, MJ threads, in titanium alloy TI-P64001 –
Strength class: 1 100 MPa (at ambient temperature) –
Technical specification;
German and English version FprEN 3818:2018

Série aéronautique –
Vis à filetage MJ, en alliage de titane TI-P64001 –
Classe de résistance: 1 100 MPa (à température ambiante) –
Spécification technique;
Version allemande et anglaise FprEN 3818:2018

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2018-10-26 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 53 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 3818:2018) wurde von ASD-STAN, Fachbereich Mechanik, unter Mitwirkung deutscher Experten des DIN-Normenausschusses Luft- und Raumfahrt (NL) erarbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 131-03-01 AA „Verbindungselemente“ 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 3818 ausschließlich der formellen Annahme der deutschen Sprachfassung von EN 3818 dienen kann. Im Rahmen dieser Umfrage sind daher ausschließlich redaktionelle Stellungnahmen zur deutschen Übersetzung möglich.

Für die in diesem Dokument zitierten internationalen Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 2859-1	siehe	DIN ISO 2859-1
ISO 4288	siehe	DIN EN ISO 4288
ISO 5855-2	siehe	DIN ISO 5855-2

Änderungen

Gegenüber DIN EN 3818:2005-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) die normativen Verweisungen wurden aktualisiert;
- b) der Abschnitt 4.1 „Qualifikation“ wurde nach EN 9133 angepasst;
- c) die Tabelle 8 wurde geändert;
- d) die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Nationaler Anhang NA
(informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 4288, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — Oberflächenbeschaffenheit: Tastschnittverfahren — Regeln und Verfahren für die Beurteilung der Oberflächenbeschaffenheit*

DIN ISO 2859-1, *Annahmestichprobenprüfung anhand der Anzahl fehlerhafter Einheiten oder Fehler (Attributprüfung) — Teil 1: Nach der annehmbaren Qualitätsgrenzlage (AQL) geordnete Stichprobenpläne für die Prüfung einer Serie von Losen*

DIN ISO 5855-2, *Luft- und Raumfahrt — MJ-Gewinde — Teil 2: Grenzmaße für Schrauben und Muttern*

— Leerseite —

Luft- und Raumfahrt — Schrauben, MJ-Gewinde, aus Titanlegierung TI-P64001 — Festigkeitsklasse: 1 100 MPa (bei Raumtemperatur) — Technische Lieferbedingungen

Série aéronautique — Vis à filetage MJ, en alliage de titane TI-P64001 — Classe de résistance: 1 100 MPa (à température ambiante) — Spécification technique

Aerospace series — Bolts, MJ threads, in titanium alloy TI-P64001 — Strength class: 1 100 MPa (at ambient temperature) — Technical specification

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 Qualitätssicherung	6
4.1 Qualifikation	6
4.2 Annahme	6
4.2.1 Zweck	6
4.2.2 Bedingungen	6
4.2.3 Verantwortung	6
4.2.4 Abnahmeprüfzeugnis	7
5 Anforderungen	7
Literaturhinweise	26

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (FprEN 3818:2018) 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.

Dieses Dokument wird EN 3818:2004 ersetzen.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Eigenschaften sowie die Qualifikations- und Annahmeanforderungen für Schrauben mit MJ-Gewinde aus TI-P64001 für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt fest.

Festigkeitsklasse: 1 100 MPa¹⁾.

Die Norm ist immer dann anzuwenden, wenn auf sie Bezug genommen wird.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. 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).

ISO 2859-1, *Sampling procedures for inspection by attributes — Part 1: Sampling schemes indexed by acceptance quality limit (AQL) for lot-by-lot inspection*

ISO 3452, *Non-destructive testing — Penetrant inspection — General principles*

ISO 4288, *Geometrical Product Specifications (GPS) — Surface texture: Profile method — Rules and procedures for the assessment of surface texture*

ISO 5855-2, *Aerospace — MJ threads — Part 2: Limit dimensions for bolts and nuts*

ISO 6892, *Metallic materials — Tensile testing at ambient temperature*

ISO 7961, *Aerospace — Bolts — Test methods*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieser Norm gelten die folgenden Begriffe.

3.1

Fertigungslos

Anzahl fertigbearbeiteter Schrauben des gleichen Typs und mit gleichem Durchmesser, die aus einem Werkstoff aus der gleichen Schmelze im gleichen Fertigungszyklus und nach der gleichen Fertigungsanweisung hergestellt und den entsprechenden Wärme- und Oberflächenbehandlungen unterzogen wurden

3.2

Prüflos

Anzahl von Schrauben aus einem einzigen Fertigungslos mit der gleichen Teilenummer, durch welche die Schraube vollständig festgelegt ist

3.3

Oberflächenfehler

3.3.1

Riss

Werkstofftrennung, die in jeder Richtung verlaufen und interkristallin oder transkristallin sein kann

1) Mindestzugfestigkeit des Werkstoffs bei Raumtemperatur

3.3.2

Riefe

offenliegender Oberflächenfehler

3.3.3

Überwalzung

Oberflächenfehler, der durch das Falzen von Metallgraten oder scharfen Kanten, die dann in die Oberfläche gewalzt oder gestaucht werden, verursacht wird

3.3.4

Einschlüsse

nichtmetallische Teilchen aus dem Werkstofffertigungsvorgang; können in Form von einzelnen Teilchen oder Teilchenkette auftreten

3.4

ungeschichtete Probenahme

Entnahme von n Einheiten aus einer Grundgesamtheit von N Einheiten, wobei alle möglichen Kombinationen von n Einheiten die gleiche Auswahlwahrscheinlichkeit haben

3.5

Hauptfehler

nichtkritischer Fehler, der voraussichtlich zu einem Ausfall führt oder die Brauchbarkeit des betreffenden Erzeugnisses für den vorgesehenen Verwendungszweck wesentlich herabsetzt

3.6

Nebenfehler

Fehler, der voraussichtlich die Brauchbarkeit des betreffenden Erzeugnisses für den vorgesehenen Verwendungszweck nicht wesentlich herabsetzt, oder ein Abweichen von den geltenden Festlegungen, das den Gebrauch oder Betrieb des Erzeugnisses nur geringfügig beeinflusst

3.7

Stichprobenanweisung

Anweisung über den Umfang der zu entnehmenden Stichprobe(n) und über die Kriterien für die Feststellung der Annehmbarkeit des Loses

3.8

rückzuweisende Qualitätsgrenzlage

LQ_{10}

Qualitätsgrenzlage in einer Stichprobenanweisung, die einer festgelegten Annahmewahrscheinlichkeit von 10 % entspricht

3.9

annehbare Qualitätsgrenzlage

AQL

Qualitätsgrenzlage, die in einer Stichprobenanweisung einer festgelegten, jedoch relativ hohen Annahmewahrscheinlichkeit entspricht

Sie ist der maximale Prozentsatz fehlerhafter Einheiten (oder die maximale Anzahl von Fehlern je 100 Einheiten), der für die Stichprobenprüfung als befriedigende, durchschnittliche Herstellerqualität angesehen werden kann.

3.10

fertigbearbeitete Schraube

gebrauchsfertige Schraube einschließlich aller eventuell vorgesehenen Behandlungen und/oder Oberflächenbeschichtungen entsprechend den Festlegungen der Produktnorm oder Bauunterlage

3.11

Bauunterlage

Unterlage, in der alle Anforderungen an fertigbearbeitete Schrauben festgelegt sind

4 Qualitätssicherung

4.1 Qualifikation

Falls nicht anders zwischen Kunden und Lieferanten vereinbart, muss das Qualifikationsverfahren für genormte Teile der Luft- und Raumfahrt (z. B. nach EN 9133 oder ein anderes in der Luft- und Raumfahrt zugelassenes und etabliertes Qualifikationsverfahren) verwendet und entsprechend den festgelegten Prüfungen dokumentiert werden.

Die Qualifikationsprüfungen (Anforderungen, Prüfverfahren, Anzahl der Schrauben) sind in Tabelle 1 festgelegt. Sie sind durchzuführen an

- jedem Schraubentyp und -durchmesser, und
- 20 Schrauben, die einem einzelnen Prüflös durch ungeschichtete Probenahme zu entnehmen sind.

Das Prüfprogramm kann gegebenenfalls verringert oder die Qualifikation einer Schraube ohne Prüfung gewährt werden. Eine solche Entscheidung ist von den Ergebnissen abhängig zu machen, die mit ähnlichen Schraubentypen und -durchmessern erreicht wurden, sofern die Konstruktions- und Herstellungsbedingungen gleich sind.

Tabelle 2 zeigt die Zuordnung der Schraubenproben zu den entsprechenden Prüfungen.

4.2 Annahme

4.2.1 Zweck

Zweck der Annahmeprüfungen ist es, mit einem für die tatsächlichen Einsatzbedingungen repräsentativen Verfahren, mit der der statistischen Probenahme eigenen Unsicherheit, so einfach wie möglich zu überprüfen, ob die Schrauben des Loses die Anforderungen dieser Norm erfüllen.

4.2.2 Bedingungen

Die Annahmeprüfungen (Anforderungen, Prüfverfahren, Anzahl der Schrauben) sind in Tabelle 1 festgelegt. Sie sind an jedem Fertigungslos durchzuführen. Die Schrauben sind mittels ungeschichteter Probenahme dem zu prüfenden Los zu entnehmen.

Jede Schraube darf mehreren Prüfungen unterzogen werden.

Werden strengere Prüfungen für notwendig erachtet, können die Qualifikationsprüfungen ganz oder teilweise während der Annahmeprüfungen durchgeführt werden. In diesem Fall ist die Anzahl der Schrauben für diese Prüfungen die gleiche wie für die Qualifikationsprüfungen.

4.2.3 Verantwortung

Die Annahmeprüfungen müssen vom Hersteller selbst oder unter seiner Verantwortung durchgeführt werden.

4.2.4 Abnahmeprüfzeugnis

Falls als Teil der Auftragsbedingungen gefordert, ist ein Abnahmeprüfzeugnis mit den tatsächlich ermittelten Zahlenwerten zu liefern.

5 Anforderungen

Siehe Tabelle 1.

Tabelle 1 — Technische Anforderungen und Prüfverfahren

Abschnitt	Merkmal	Anforderung	Prüfverfahren	Q/A ^a	Stichprobenumfang
5.1	Material	Nach Produktnorm oder Bauunterlage	Chemische Analyse oder Werksbescheinigung des Halbzeugherstellers	Q	
				A	
5.2	Maße, Grenzabmaße, Form- und Lagetoleranzen	Nach Produktnorm oder Bauunterlage	Mit üblichen Messmitteln	Q	15
				A	Tabelle 3 und Tabelle 4
5.3	Fertigung				
5.3.1	Schmieden	Die Schraubenköpfe müssen vor der Wärmebehandlung durch Warmstauchschmieden geformt werden.	Nach Fertigungsanweisung	Q	
		Die Einrichtung muss für das gesamte Fertigungslos eine gleichmäßige Temperatur gewährleisten.	Die verwendete Einrichtung muss zugelassen sein.		
5.3.2	Wärmebehandlung	Die Schmiederohlinge müssen wärmebehandelt werden, um die nach der Bauunterlage geforderten Eigenschaften zu erzielen.	Nach Fertigungskontrolle	Q	
		Die Rohlinge dürfen nicht mehr als zweimal der Wärmebehandlung unterzogen werden.	Die verwendete Einrichtung muss zugelassen sein.		
5.3.3	Entfernen von Oberflächenverunreinigungen (Auflagefläche und Schaft)	Keine Oberflächenverunreinigung oder Oxidation erkennbar Wird eine spanende Bearbeitung gefordert, müssen die Anforderungen nach 5.5.1 eingehalten werden.	Sichtprüfung		

Abschnitt	Merkmal	Anforderung	Prüfverfahren	Q/A ^a	Stichprobenumfang
5.3.4	Ausrundung zwischen Kopf und Schaft	Der Radius der Ausrundung ist nach der Wärmebehandlung und spanenden Bearbeitung kaltzuwalzen, um alle sichtbaren Spuren der spanenden Bearbeitung zu beseitigen und eine Kaltverfestigung an der Oberfläche zu erzeugen. Die Verformung darf die in Bild 1 angegebenen Werte nicht überschreiten. Die Anforderungen gelten für Schrauben, mit Ausnahme von a) Schrauben mit Gewinde bis annähernd Kopf, und b) Schrauben mit einem Nenn-durchmesser < 5 mm.	Sichtprüfung bei einer geeigneten 10- bis 20-fachen Vergrößerung und Maßkontrolle	Q	5
				A	Tabelle 3 und Tabelle 4
5.3.5	Gewinde	Sie sind in einem einzigen Walzvorgang nach vollständiger Wärmebehandlung zu formen	Nach Fertigungsanweisung	Q	
5.3.6	Oberflächenrauheit	Nach Produktnorm oder Bauunterlage	ISO 4288	Q	5
			Sichtprüfung	A	Tabelle 3 und Tabelle 4
5.3.7	Oberflächenbeschichtung	Nach Produktnorm oder Bauunterlage	Siehe entsprechende Norm über Oberflächenbeschichtung.	Q	5
				A	Tabelle 3 und Tabelle 4
5.4	Mechanische Eigenschaften	Jedem Stangen- oder Drahtdurchmesser ist je Schmelze eine Probe zu entnehmen und gemeinsam mit einem Fertigungslos Schrauben der Wärmebehandlung zu unterziehen. Die entnommene Probe muss ausreichen, um Probestücke für die Zugprüfung zu liefern. Die Probestücke müssen die nach der Werkstoffnorm geforderten mechanischen Eigenschaften aufweisen.			

Abschnitt	Merkmal	Anforderung	Prüfverfahren	Q/A ^a	Stichprobenumfang
5.4.1	Zugfestigkeit	Wenn ein Zeitstandversuch bei Raumtemperatur gefordert ist, siehe 5.5.6, wird die Zugfestigkeitsprüfung nicht durchgeführt. Die aufzubringenden Zugkräfte sind in Tabelle 5 angegeben. Diese Prüfung gilt für Schrauben, mit Ausnahme der folgenden Fälle. Fehler auf der Auflagefläche und im Schaftbereich sind nicht zulässig: a) Schrauben mit überstehendem Kopf mit einer Klemmlänge < 2 Schaft-Nenndurchmesser; b) Senkkopfschrauben mit einer Klemmlänge $< \times 2,5$ Schaft-Nenndurchmesser; c) Schrauben mit Gewinde bis annähernd Kopf mit einer Gesamtlänge $< \times 3$ Schaft-Nenndurchmesser oder Schrauben mit einer Gesamtlänge < 18 mm; d) Schrauben mit einer Gewindelänge $< 1,5$ Gewinde-Nenndurchmesser; e) Schrauben mit einem Durchmesser < 4 mm.	ISO 7961 für Schrauben	Q	5
			ISO 6892 für Probestücke	A	Tabelle 6 oder Tabelle 7

Abschnitt	Merkmal	Anforderung	Prüfverfahren	Q/A ^a	Stichprobenumfang
5.4.2	Zeitfestigkeit im Zugschwellbereich	Lebensdauer: — Mittelwert: min. 65 000 Lastspiele. — Einzelwerte: min. 45 000 Lastspiele; max. 130 000 Lastspiele. Frequenz: max. 140 Hz Kräfte: Siehe Tabelle 5. Diese Prüfung gilt für Schrauben, mit Ausnahme von a) Schrauben mit überstehendem Kopf mit einer Klemmlänge < 2 Schaft-Nenndurchmesser, b) Senkkopfschrauben mit einer Klemmlänge $< \times 2,5$ Schaft-Nenndurchmesser, c) Schrauben mit einem Nenndurchmesser < 5 mm, und d) Schrauben mit Gewinde bis annähernd Kopf. Für Einzelwerte der Zeitfestigkeit im Zugschwellbereich größer als 65 000 Lastspiele gilt, dass der Bruch an jeder Stelle auftreten kann. Für Einzelwerte der Zugfestigkeit im Zugschwellbereich geringer als 65 000 Lastspiele gilt: a) der Bruch muss bei Schrauben mit Vollschaft oder mit Schaft annähernd Flankendurchmesser im Gewinde auftreten; b) der Bruch ist bei diesen Schrauben in der Nut oder am Kerndurchmesser zulässig; c) der Bruch ist am Radius der Ausrundung zwischen Kopf und Schaft nicht zulässig.	ISO 7961	Q	5
5.4.3	Losdrehmoment für Innenantrieb	Der Innenantrieb der fertigbearbeiteten Schraube muss dem in der Produktnorm oder Bauunterlage angegebenen Losdrehmoment standhalten. Während der Prüfung darf das Antriebselement nicht herauspringen und der Innenantrieb keine übermäßige Verformung aufweisen.	Bei verdrehsicher montierter Schraube ist auf das Antriebselement eine Andrückkraft von $(45 \pm 2,5)$ N aufzubringen, wobei gleichzeitig das geforderte Losdrehmoment aufgebracht wird.	Q	5
				A	Tabelle 3 und Tabelle 4

Abschnitt	Merkmal	Anforderung	Prüfverfahren	Q/A ^a	Stichprobenumfang
5.5	Metallurgische Eigenschaften		ANMERKUNG Dieselbe Probe kann für mehrere Prüfungen verwendet werden, sofern während des Prüfvorganges ihre Eigenschaften nicht verändert werden (siehe Tabelle 2).		
5.5.1	Faserverlauf vom Kopf zum Schaft	Fließlinien unmittelbar unter der Oberfläche müssen genau der Kontur der Ausrundung entsprechen. Geringfügige Unterbrechungen der Fließlinien dürfen nicht über das Maß <i>A</i> nach Bild 2 sowie die Werte von Tabelle 8 hinausgehen.	Die Proben sind den fertigbearbeiteten Schrauben zu entnehmen (siehe Bild 3). Der zu prüfende Schliff ist in einer geeigneten Lösung zu ätzen. Makroskopische Untersuchung eines Längsschliffes bei einer geeigneten 10- bis 20-fachen Vergrößerung	Q	5
				A	Tabelle 6
5.5.2	Faserverlauf im Gewinde	Er muss stetig sein und der allgemeinen Gewindekontur folgen, mit maximaler Dichte im Grund des Kernradius (siehe Bild 4).	Makroskopische Untersuchung, siehe 5.5.1.	Q	5
				A	Tabelle 6

Abschnitt	Merkmal	Anforderung	Prüfverfahren	Q/A ^a	Stichprobenumfang
5.5.3	Mikrogefüge, Überhitzung und Oberflächenverunreinigung	Es darf keine — Mikrolunker oder größere Seigerungen aufweisen, und — Anzeichen aufweisen, dass die Schraube über den Beta-Umwandlungspunkt hinaus ohne anschließende angemessene Umformung innerhalb des Alpha-/Beta-Temperaturbereichs erhitzt wurde. Eine Überhitzung des Kopfes, mit Ausnahme der Auflagefläche, ist zulässig, sofern die senkrecht zur Kopffläche gemessene maximale Tiefe folgende Werte nicht überschreitet: — 1,5 mm für Durchmesser ≤ 16 mm; — 2,8 mm für Durchmesser ≥ 18 mm. Ein Widmanstätten- oder gleichachsiges Gefüge aus dem Beta-Bereich ohne Primär-Alpha wird als Überhitzung angesehen. Die Oberflächenverunreinigung auf den nichttragenden Flächen des Kopfes darf bei allen Durchmessern 0,08 mm nicht überschreiten. Auf den anderen Flächen ist keine Oberflächenverunreinigung zulässig.	Die Proben sind den fertigbearbeiteten Schrauben zu entnehmen (siehe Bild 3). Mikroskopische Untersuchung bei 100-facher Vergrößerung nach Ätzen in geeigneter Lösung	Q	5
				A	Tabelle 6
5.5.4	Wasserstoffgehalt	$\leq 0,0125$ % an vom Kopf abgetragenen Material	Die verwendete Einrichtung muss zugelassen sein.	Q	3
				A	1 je Prüflos
5.5.5	Oberflächenfehler (vor dem Beschichten)	Siehe Tabelle 9 und Tabelle 10. Es ist darauf zu achten, Risse nicht mit anderen Fehlern zu verwechseln. Angerissene Schrauben und solche mit Fehlern quer zur Achse (d. h. in einem Winkel von mehr als 10° zur Längsachse) sind zurückzuweisen und zu vernichten.	Fluoreszenz-Eindringprüfung nach ISO 3452 Schrauben, bei denen Fehler vermutet werden, sind einer mikroskopischen Untersuchung zu unterziehen, siehe 5.5.3.	Q	5
				A	Eindringung Tabelle 3 und Tabelle 4 Mikroskopische Untersuchung, Tabelle 6