



# Rundstahl, gerichtet gezogen und geschliffen

**Ansprechpartner Verkauf:**

Riva Stahl GmbH - Wolfgang-Küntscher-Str. 18 - 16761 Hennigsdorf

**Tel:** +49 3302.806.13.267 - **Fax:** +49 3302.806.13.238

**Email:** [sales.quality@rivagroup.com](mailto:sales.quality@rivagroup.com)

Revision 08/2014



# Rundstahl, gerichtet gezogen und geschliffen

Revision: 08/2014 - Seite 2 von 4

## ABMESSUNGEN (DURCHMESSER)

10 bis 40 mm, Toleranzen nach DIN EN 10278, IT 6 oder größer

## LÄNGEN UND LÄNGENTOLERANZEN BLANKSTAHL, GEZOGEN ODER GESCHLIFFEN

Herstelllängen	4500 bis 6500 mm $\pm$ 500 mm Länge nach Vereinbarung
Lagerlängen	3000 mm -0, +200 mm 6000 mm -0, +200 mm
Genaulängen	Im Bereich von 3000 bis 6500 mm mit Toleranzen von +/- 100 mm bis +/- 5 mm nach Vereinbarung Längen bis 7000 mm und geringere Längentoleranzen nach Vereinbarung Andere Stablänge von 800 bis 7200 mm auf Anfrage

## AUSFÜHRUNG DER STABENDEN

Geschert (Regelausführung)

Gefast, geplant, gefast und geplant; ein- oder beidseitig.

Definition der Fase:

- Faswinkel: 30°, 45°, 60°
- Exzentrizität der Fase: max. 0,2 mm
- Fasbreite: max. 10 mm

## GERADHEIT

10 bis 18 mm max. 1,0 mm/m  
> 18 mm max. 0,5 mm/m

Geringere Abweichungen sind zu vereinbaren

## TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Nach DIN EN 10277-1 bis -5

Blankstahlerzeugnisse



# Rundstahl, gerichtet gezogen und geschliffen

Revision: 08/2014 - Seite 3 von 4

## STAHLSORTENPROGRAMM

Es werden Stahlsorten nach folgenden Normen geliefert:

EN 10277-1 bis -5	Blankstahl
EN 10016-1 bis -4	Walzdraht aus unlegiertem Stahl zum Ziehen und/oder Kaltwalzen
EN 10025-1 bis -6	Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen
EN 10083-1 bis -3	Vergütungsstähle
EN 10084	Einsatzstähle
EN 10085	Nitrierstähle
EN 10087	Automatenstähle
EN 10089	Warmgewalzte Stähle für vergütbare Federn
EN 10113	Schweißgeeignete Feinkornbaustähle
EN 10263	Walzdraht, Stäbe und Draht aus Kaltstauch- und Kaltfließpressstählen
EN 10269	Stähle und Nickellegierungen für Befestigungselemente für den Einsatz bei erhöhten und/oder tieferen Temperaturen
EN 10273	Warmgewalzte schweißgeeignete Stäbe aus Stahl für Druckbehälter mit festgelegten Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen
DIN 17212	Stähle für Flamm- und Induktionshärten

Andere Stahlsorten nach Vereinbarung, auch modifizierte und ungenormte.  
Auf Wunsch auch elektromagnetisch gerührter Stahl, gerührt wird im Kokillenbereich.

## PRÜFUNG

Oberflächenfehler	Wirbelstromprüfung (8 bis 80 mm), nur Stäbe Fehlerauffindbarkeit: Tiefe $\geq 0,2$ mm Länge $\geq 10,0$ mm 100 %-ige Sichtkontrolle (8 bis 80 mm)
Kernfehler und randnahe Fehler	Ultraschallprüfung ( $\geq 18$ mm) Fehlerauffindbarkeit: Durchmesser $\geq 0,7$ mm Länge $\geq 10,0$ mm Die Ankopplung erfolgt mit Wasser und korrosionshemmenden Zusatzstoffen.
Verwechslungsprüfung	Spektroskopie Schleifenprüfung Wirbelstromprüfung

## ABNAHME, PRÜFBESCHEINIGUNGEN

Prüfbescheinigungen nach EN 10204

Abnahme durch entsprechende Institutionen wie TÜV; Germanischer Lloyd; SGS; Lloyd's Register of Shipping; Abnahme der Deutschen Bahn AG.

## GEWICHTE

Stäbe (in Bündeln): 1000 bis 2000 kg



# Rundstahl, gerichtet gezogen und geschliffen

Revision: 08/2014 - Seite 4 von 4

## KONSERVIERUNG

Temporärer Korrosionsschutz durch Korrosionsschutzöl

## ABBINDUNG, VERPACKUNG

Abbindung mit Stahlband 32 x 0,8 mm mit Unterlage (PE-Folie, Krepppapier)

Verpackung - PE-Folie, Krepppapier und faserverstärkte, reißfeste Folie  
- Kistenverpackung

Verpackung nur nach Vereinbarung

## KENnzeICHNUNG

Pro Bund zwei Anhängeschilder mit Angabe Kunde, Auftragsnummer, Bund-Nr., Stahlsorte, Lieferzustand, Chargennummer, Durchmesser, Toleranz, Länge (nur bei Stabstahl), Gewicht

Abweichungen hiervon nach Vereinbarung  
Farbkennzeichnung der Stirnflächen nach Vereinbarung