

DIN EN 10083-3

ICS 77.140.10

Ersatz für
DIN EN 10083-3:2006-10**Vergütungsstähle –
Teil 3: Technische Lieferbedingungen für legierte Stähle;
Deutsche Fassung EN 10083-3:2006**

Steels for quenching and tempering –
Part 3: Technical delivery conditions for alloy steels;
German version EN 10083-3:2006

Aciers pour trempe et revenu –
Partie 3: Conditions techniques de livraison des aciers alliés;
Version allemande EN 10083-3:2006

Gesamtumfang 49 Seiten

Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN

Nationales Vorwort

Die Europäische Norm EN 10083-3:2006 wurde vom Technischen Komitee (TC) 23 „Für eine Wärmebehandlung bestimmte Stähle, legierte Stähle und Automatenstähle – Gütenormen“ (Sekretariat: Deutschland) des Europäischen Komitees für die Eisen- und Stahlnormung (ECISS) ausgearbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss 05/1 des Normenausschusses Eisen und Stahl (FES).

Änderungen

Gegenüber DIN EN 10083-1:1996-10, DIN EN 10083-3:1996-02 und DIN 17212:1972-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Mit der vorliegenden Überarbeitung der DIN EN 10083-1 bis -3 wurde eine Neukonzeption der thematischen Gliederung umgesetzt. Die frühere Gliederung in:
Teil 1: Technische Lieferbedingungen für Edelstähle,
Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Qualitätsstähle,
Teil 3: Technische Lieferbedingungen für Borstähle
wurde aufgegeben zu Gunsten der Neugliederung in:
Teil 1: Allgemeine technische Lieferbedingungen,
Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Stähle,
Teil 3: Technische Lieferbedingungen für legierte Stähle.
Die damit verbundene thematische Straffung konnte erreicht werden, indem die früher in allen drei Normen vorhandenen Bilder zur Lage der Proben und Probenabschnitte ebenso wie die in allen drei Normen vorhandenen Anhänge „Ermittlung des maßgeblichen Wärmebehandlungsdurchmessers“, „Verzeichnisse weiterer Normen“, „Für Erzeugnisse nach dieser Europäischen Norm in Betracht kommende Maßnormen“ und „Ermittlung des Gehaltes an nichtmetallischen Einschlüssen“ jetzt nur noch im Teil 1, den allgemeinen technischen Lieferbedingungen, zu finden sind. Lediglich die speziell den unlegierten bzw. legierten Vergütungsstählen zuzuordnenden Diagramme und Anhänge wurden in den jeweiligen Teilen 2 und 3 belassen.
- b) In den Anwendungsbereich dieser Normen wurden zusätzlich die Stähle für das Flamm- und Induktionshärten aufgenommen.
- c) Bei den legierten Vergütungsstählen wurden die Sorten 38CrS2, 46CrS2, 36CrNiMo4 gestrichen. Dafür wurden die Sorten 35NiCr6, 39NiCrMo3 und 30NiCrMo16-6 neu aufgenommen.
- d) Den Nachweis der Härtebarkeit kann der Hersteller jetzt auch mittels Berechnung aufgrund einer Berechnungsformel erbringen.
- e) Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Gegenüber DIN EN 10083-3:2006-10 wurden folgende Berichtigungen vorgenommen:

- a) Das nationale Vorwort wurde korrigiert.

Frühere Ausgaben

DIN 1661: 1924-09, 1929-06
DIN 1662: 1928-07, 1930-06
DIN 1662 Bbl. 5, Bbl. 6, Bbl. 8 bis Bbl. 11: 1932-05
DIN 1663: 1936-05, 1939x-12

DIN 1663 Bbl. 5, Bbl. 7 bis Bbl. 9: 1937x-02
DIN 1665: 1941-05
DIN 1667: 1943-11
DIN 17200 Bbl.: 1952-05
DIN 17200: 1951-12, 1969-12, 1984-11, 1987-03
DIN 17212: 1972-08
DIN EN 10083-1: 1991-10, 1996-10
DIN EN 10083-3: 1996-02, 2006-10