



Geschliffene Rundstäbe

Ansprechpartner Verkauf:

Riva Acciaio - Viale Certosa, 249 - 20151 Mailand

Tel +39 02.30.700 - **Fax** +39 02.38000.346

Email commerciale.riva@rivagroup.com

Revision 06/2020



Geschliffene Rundstäbe

Revision: 06/2020 - Seite 2 von 4

STAHLSORTENPROGRAMM

Allgemeiner Baustahl EN 10025-2-3-5
Automatenstahl EN 10087
Einsatzstahl EN 10084
Vergütungsstahl EN 10083-2-3
Federstahl EN 10089
Blankstahl EN 10277-2-3-4-5
Stahl für Kaltstauch- und Kaltfließpressverfahren EN 10263
Mikrolegierter Stahl EN 10267
Stahl für Druckbehälter EN 10273 - ASTM A105 - ASTM A350

Hinweis: Weitere Stahlsorten nach Kundenwunsch können bei der Auftragserteilung vereinbart werden.

LIEFERPROGRAMM

HERSTELLERABMESSUNGEN

Geschliffener Rundstahl in Stäben : Ø 10 bis 150 mm, in 0,01 mm-Schritten
Ø 10 bis 30 mm aus gezogenem Rundstahl; Ø > 30 mm aus geschältem Rundstahl.
Für vergütete Erzeugnisse ausschließlich geschältes Vormaterial.

STABLÄNGE

Ø ≤ 120 mm - 2,8 bis 7,5 m (einschl. + Längentoleranz)
Ø > 120 mm - 2,8 bis 7,2 m (einschl. + Längentoleranz)

Herstelllänge (HL) mit Toleranz ≤ 1 m
Festlänge (FL) Sonderausführung mit Toleranz -0/+200 mm oder ± 100 mm
Fixlänge (FL) Sonderausführung mit Toleranz ≥ 50 mm
Fixlänge (FL) Sonderausführung mit Toleranz ≥ 20 mm

Hinweis: Falls bei der Auftragserteilung vereinbart, können Unterlängen aus Aderrestenden ≥ 3 m bis 10% des Auftragsgewichts ausmachen. HL: Im Bund - FL: Gesondert gebunden

ABMESSUNGSTOLERANZEN - UNI EN 10277; UNI EN ISO 286

Standardausführung	IT7 - IT8 - Rundheitsabweichung ≤ 50% des Toleranzbereichs des Ø
Sonderausführung	IT6 - Rundheitsabweichung ≤ 50% des Toleranzbereichs des Ø

Hinweis: Toleranzen auf der Gesamtlänge müssen bei der Auftragserteilung vereinbart werden.

GERADHEIT

Standardausführung	Aus gezogenem Vormaterial Ø 10 bis 30 mm ≤ 0,5‰ L Aus geschältem Vormaterial Ø >20 mm ≤ 0,2‰ L
--------------------	---



Geschliffene Rundstäbe

Revision: 06/2020 - Seite 3 von 4

RAUHEIT

Standardausführung	Ra ≤ 1,2 µm für Toleranzen IT8 Ra ≤ 0,8 µm für Toleranzen IT7 Ra ≤ 0,6 µm für Toleranzen IT6
Sonderausführung	Ra ≤ 0,8 µm für Toleranzen IT8 (poliert) Ra ≤ 0,6 µm für Toleranzen IT7 (poliert) Ra ≤ 0,4 µm für Toleranzen IT6 (poliert)

AUSFÜHRUNG DER STABENDEN

Standardausführung	Beidseitig geschert oder gesägt
Sonderausführung	Gesägt und gefast, ein- oder beidseitig, max. 10 mm Faswinkel 30° - 45°

OBERFLÄCHENFEHLER

Standardausführung*	Aus geschältem Vormaterial Klasse 3 EN 10277 mit 100% ZfP Aus gezogenem Vormaterial Klasse 2 EN 10277 mit 100% ZfP
Sonderausführung*	Aus geschältem Vormaterial Klasse 4 EN 10277 mit 100% ZfP Aus gezogenem Vormaterial Klasse 2 EN 10277 mit 100% ZfP

*Bei $\varnothing < 20$ mm oder $\varnothing > 130,5$ mm Klasse 3 auf statistischer Basis
Hinweis: Gemäß der Normen EN 10308.

ENTKOHLUNG

Standardausführung	Ohne Entkohlung bei geschältem Vormaterial. Max 1% des \varnothing wobei mindestens 0,2 mm bei gezogenem Vormaterial.
--------------------	--

NICHTMETALLISCHE EINSCHLÜSSE

Standardausführung	Makroreinheitsgrad ≤ 2 SEP-Norm 1584 Mikroreinheitsgrad ≤ 2,5 ASTM E 45 oder mit K-Methode gem. EN 10083/06-1 Anh. E Makroseigerungen ≤ C3-R2-S2 ASTM E 381
Sonderausführung	Mit der Vakuumentgasung (VD) können Makroeinschlüsse innerhalb der Kennziffer 0 der SEP-Norm 1584 erreicht werden.

ZEILIGKEIT

Standardausführung	Garantierte maximale Zeiligkeit Grad IV der UNI-Norm 8449.
Sonderausführung	Mit der Vakuumentgasung (VD) wird eine maximale Zeiligkeit nach Grad III der UNI-Norm 8449 garantiert.

BEHANDLUNG DES AUSTENITKORNS FÜR QUALITÄTSSTAHL

Standardausführung	Garantierte Austenitkorngröße: 5 bis 8 nach ASTM E112 oder ISO 643. Für allgemeinen Baustahl wird dieser Korngrößenbereich, mit Ausnahme der in der Tabelle EN 10025-2 vorgesehenen J2-Sorten, nicht garantiert.
Sonderausführung	Mit einem Sonderherstellungsverfahren kann eine Austenitkorngröße von 6 oder feiner garantiert werden.



Geschliffene Rundstäbe

Revision: 06/2020 - Seite 4 von 4

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN UND HÄRTBARKEIT

Standardausführung	Gemäß der im Auftrag angegebenen UNI-(Tabelle). Auf Anfrage können alle Stähle mit eingegängter Einhärtungstiefe, d.h. 2/3 der H-Standardbänder in den Typen HL (unteren 2/3) und HH (oberen 2/3) hergestellt werden. Referenz für Stirnabschreckversuche: EN ISO-Norm 642.
Sonderausführung	Nach Kundenvorgaben, die bei der Auftragsannahme zu prüfen sind.

RESTMAGNETISMUS

Standardausführung	≤ 20 A/cm
--------------------	-----------

KONFEKTIONIERUNG

Standardausführung	<ul style="list-style-type: none">- Korrosionsschutzöl- 4 Stahlbänder für Bunde in Längen 2,8 bis 5,0 m. 6 Stahlbänder für Bunde in Längen 5,5 bis 7,2 m.- 1 Anhängeschild je Bund- Hebegurte aus Polyester- Schutz durch Unterlagen unter den Stahlbändern
Sonderausführung	Besondere zusätzliche Ausführungen zu den obengenannten werden bei der Auftragsannahme geprüft. <ul style="list-style-type: none">- 2 Etiketten, 1 am Bundanfang und 1 am Bundende- Abstandringe Stab/Stab- Bundverpackung: beschichtetes Jutegewebe- Eingewickelt in Papier Stab/Stab- Endenschutz (Jutegewebesäcke oder beschichtete Säcke)- Lamiflex- Verpackung in Kisten

WÄRMEBEHANDLUNGEN

Unsere Erzeugnisse können mit folgenden Wärmebehandlungen geliefert werden:
<ul style="list-style-type: none">- Weichglühen +A- Glühen auf kugelige Carbide +AC (garantiert > 70%)- Spannungsarmglühen +SR- Glühen auf Ferrit-Perlit-Gefüge +FP- Normalglühen +N- Vergüten +QT (nur Rundstahl)- Glühen auf Scherbarkeit +S- Glühen auf Härtespanne +TH

BUNDGEWICHT

Standardausführung	1.000 bis 1.600 kg
Sonderausführung	500 kg

SONSTIGES

Vorlaufzeit für die Produktion	30 bis 40 Tage
Produktzertifizierung	gemäß EN 10204
Mindestbestellmenge	5 t
Gewichtstoleranzen auf die bestellte Menge	± 20% bis 5 t ± 10% > 5 t