

# DIN EN ISO 683-17:2015-02 (D)

Für eine Wärmebehandlung bestimmte Stähle, legierte Stähle und Automatenstähle -  
Teil 17: Wälzlagerstähle (ISO 683-17:2014); Deutsche Fassung EN ISO 683-17:2014

---

Inhalt	Seite
Vorwort .....	4
1 Anwendungsbereich .....	5
2 Normative Verweisungen .....	5
3 Begriffe .....	6
4 Einteilung und Bezeichnung .....	6
4.1 Einteilung .....	6
4.2 Bezeichnung .....	6
5 Bestellangaben .....	6
5.1 Verbindliche Angaben.....	6
5.2 Optionen oder zusätzliche Anforderungen.....	7
6 Herstellverfahren .....	7
6.1 Allgemeines .....	7
6.2 Desoxidation .....	7
6.3 Wärmebehandlung und Oberflächenausführung bei der Lieferung .....	7
6.3.1 Wärmebehandlung .....	7
6.3.2 Besondere Oberflächenausführung .....	7
6.3.3 Rückverfolgbarkeit der Schmelze.....	7
7 Anforderungen.....	8
7.1 Chemische Zusammensetzung und Härbarkeit.....	8
7.1.1 Allgemeines .....	8
7.1.2 Chemische Zusammensetzung.....	8
7.1.3 Härbarkeit.....	8
7.1.4 Härte.....	8
7.2 Mikrogefüge .....	8
7.2.1 Austenitkorngröße von einsatzhärtenden und induktionshärtenden Wälzlagerstählen .....	8
7.2.2 Einfeldung und Verteilung der Carbide .....	8
7.2.3 Gefüge von Einsatzstählen im Zustand +FP .....	8
7.3 Nichtmetallische Einschlüsse.....	8
7.3.1 Mikroskopische Einschlüsse .....	8
7.3.2 Makroskopische Einschlüsse .....	9
7.4 Innere Beschaffenheit.....	9
7.5 Oberflächenbeschaffenheit .....	9
7.6 Form, Maße und Grenzabmaße.....	9
8 Prüfung.....	9
8.1 Prüfverfahren und Arten von Prüfbescheinigungen .....	9
8.2 Häufigkeit der Prüfungen .....	10
8.3 Spezifische Prüfungen.....	10
8.3.1 Nachweis der Härbarkeit und der Härte.....	10
8.3.2 Prüfung der Oberflächengüte .....	10
8.3.3 Maßprüfung.....	10
9 Prüfverfahren .....	10
9.1 Chemische Analyse.....	10
9.2 Nachweis der Härte und Härbarkeit .....	10
9.2.1 Härte.....	10
9.2.2 Nachweis der Härbarkeit .....	10
9.2.3 Wiederholungsprüfungen.....	10

<b>10</b>	<b>Kennzeichnung .....</b>	<b>11</b>
	<b>Anhang A (normativ) Zusatz oder Sonderanforderungen .....</b>	<b>21</b>
<b>A.1</b>	<b>Einleitung.....</b>	<b>21</b>
<b>A.2</b>	<b>Stückanalyse .....</b>	<b>21</b>
<b>A.3</b>	<b>Nachweis der Korngröße .....</b>	<b>21</b>
<b>A.4</b>	<b>Grad der Einformung.....</b>	<b>21</b>
<b>A.5</b>	<b>Verteilung der Carbide .....</b>	<b>21</b>
<b>A.6</b>	<b>Überprüfung der mikroskopischen Einschlüsse.....</b>	<b>21</b>
<b>A.7</b>	<b>Zerstörungsfreie Prüfung .....</b>	<b>22</b>
<b>A.8</b>	<b>Oberflächengüte .....</b>	<b>23</b>
<b>A.9</b>	<b>Besondere Maßprüfung .....</b>	<b>23</b>
<b>A.10</b>	<b>Besondere Vereinbarung zur Kennzeichnung.....</b>	<b>23</b>
	<b>Anhang B (informativ) Bezeichnungen von in den Tabellen 3, 5 und 6 aufgeführten Stählen und vergleichbaren Sorten in anderen Bezeichnungssystemen .....</b>	<b>24</b>
	<b>Anhang C (informativ) Anwendbare Maßnormen auf Erzeugnisse dieser Internationalen Norm .....</b>	<b>26</b>
	<b>Literaturhinweise .....</b>	<b>27</b>