

DIN EN 3043:2008-11 (D)

Luft- und Raumfahrt - Verbindungselemente mit Außengewinde aus hochwarmfestem Stahl FE-PA92HT (A286) - Klasse: 900 MPa/650 °C, Herstellverfahren nach Wahl - Technische Lieferbedingungen; Deutsche und Englische Fassung EN 3043:2008

| Inhalt | Seite |
|--|--------------|
| Vorwort | 3 |
| 1 Anwendungsbereich | 4 |
| 2 Normative Verweisungen | 4 |
| 3 Begriffe | 5 |
| 4 Zertifizierung und Qualitätssicherung | 6 |
| 4.1 Abnahme | 6 |
| 4.2 Zertifizierung des Qualitätssicherungssystems | 7 |
| 4.3 Verantwortlichkeit für die Prüfungen | 7 |
| 4.4 Abnahmeprüfzeugnis | 7 |
| 5 Technische Anforderungen und Prüfverfahren | 8 |
| Literaturhinweise | 24 |
| | |
| Bilder | |
| Bild 1 — Verformung im Übergangsbereich (siehe 5.3.5) | 21 |
| Bild 2 — Unzulässige Überwalzungen, Riefen und Oberflächenfehler (siehe 5.5.3.2) | 21 |
| Bild 3 — Zulässige Überwalzungen, Riefen und Oberflächenfehler (siehe 5.5.3.2) | 22 |
| Bild 4 — Spitzenüberwalzungsfehler (siehe 5.5.3.2) | 22 |
| Bild 5 — Metallurgische Probestücke (siehe 5.5.1) | 23 |
| | |
| Tabellen | |
| Tabelle 1 — Technische Anforderungen und Prüfverfahren | 8 |
| Tabelle 2 — Überblick über die Fertigungsabnahmeprüfungen | 16 |
| Tabelle 3 — Mindestzugkräfte | 16 |
| Tabelle 4 — Einstufung der Fehler | 17 |
| Tabelle 5 — Stichprobenanweisungen für die Sichtprüfung und Prüfung der Maßeigenschaften | 18 |
| Tabelle 6 — Stichprobenanweisungen für die Prüfung der mechanischen und metallurgischen Eigenschaften | 18 |
| Tabelle 7 — Gewindefehler – Maximale Tiefe der zulässigen Fehler (siehe 5.5.7.2) | 19 |
| Tabelle 8 — Variable Probenahme für die Zugprüfung (Alternativ-Verfahren) | 19 |