

ICS 25.020

Änderung von
[SN 200-2:2022-06](#)

Änderung A1

Vorwort

Diese Werknorm enthält Änderungen zur [SN 200-2:2022-06](#), die sich bei der Anwendung der Werknorm als notwendig herausgestellt haben.

Änderung

Abschnitt 5.1 Grundsätzliches

Der Text von Abschnitt 5.1 ist durch den nachfolgenden Text zu ersetzen:

Technische Lieferbedingungen und Gütevorschriften sind, wenn keine besonderen Anforderungen gestellt werden, den entsprechenden DIN, DIN EN, ISO oder SEW Werkstoffnormen zu entnehmen.
Bei besonderen Anforderungen sind die Qualitätsvorschriften für Schmiedestücke in der Zeichnung mittels CAD-Folie vorgegeben. Wärmebehandlungen sind durch den Schmiedebetrieb und/oder den Fertigungsbetrieb auszuführen oder zu veranlassen.

Hinweis:

Die folgenden Abschnitte sind einzuhalten, sofern die Vorgaben zur Prüfung von Schmiedeteilen in den Fertigungsunterlagen gemacht werden. Sofern keine Angabe in den Fertigungsunterlagen erfolgt, gelten die Prüfvorgaben für Halbzeuge nach Abschnitt 6.3.

Änderungshinweis:

Der folgende Satz wurde aus Abschnitt 5.1 gestrichen:

Der Reckgrad ≥ 3 ist so einzustellen (bezogen auf den größten Durchmesser oder Wandstärke), dass eine Kernverschmiedung erfolgt, Stauchoperationen λS (auch vor dem Reckbeginn) sind bei der Berechnung/Festlegung nicht zu berücksichtigen.

Diese Kopie wird bei Änderung nicht berücksichtigt.