



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

ALLGEMEINE BETRIEBSERLAUBNIS (ABE)

nach § 22 in Verbindung mit § 20 Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung (StVZO) in der Fassung der Bekanntmachung vom 26.04.2012 (BGBl I S.679)

Nummer der ABE: 49874

Gerät: Sonderräder für Personenkraftwagen
5,5 J x 14 H2

Typ: MAM ST15-5514

Inhaber der ABE und Hersteller: Keskin Tuning Europa GmbH
DE-67227 Frankenthal

Für die obenbezeichneten reihenweise zu fertigenden oder gefertigten Geräte wird diese Genehmigung mit folgender Maßgabe erteilt:

Die genehmigte Einrichtung erhält das Typzeichen

KBA 49874

Dieses von Amts wegen zugeteilte Zeichen ist auf jedem Stück der laufenden Fertigung in der vorstehenden Anordnung dauerhaft und jederzeit von außen gut lesbar anzubringen. Zeichen, die zu Verwechslungen mit einem amtlichen Typzeichen Anlass geben können, dürfen nicht angebracht werden.



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

2

Nummer der ABE: 49874

Die Sonderräder 5,5 J x 14 H2 , Typ MAM ST15-5514, dürfen nur zur Verwendung mit den in der Anlage des Gutachtens Nr. 55097313 (1.Ausfertigung) vom 06.06.2014 genannten Bereifungen unter den angegebenen Bedingungen an den dort aufgeführten bzw. beschriebenen Kraftfahrzeugen feilgeboten werden.

Für die in dieser ABE freigegebenen Rad/Reifenkombinationen ist die Berichtigung der Zulassungsbescheinigung Teil I gemäß §13 Fahrzeug-Zulassungsverordnung (FZV) nicht erforderlich.

An jedem Gerät der laufenden Fertigung sind an den aus den Prüfunterlagen ersichtlichen Stellen gut lesbar und dauerhaft,

der Name des Herstellers oder das Herstellerzeichen,
die Felgengröße,
der Typ und die Ausführung des Sonderrades,
das Herstellungsdatum (Woche, Jahr),
das Typzeichen und
die Einpreßtiefe anzubringen.

Im übrigen gelten die im beiliegenden Gutachten nebst Anlagen der Typprüfstelle Fahrzeuge/Fahrzeugteile der TÜV Rheinland Kraftfahrt GmbH, Köln, vom 06.06.2014 festgehaltenen Angaben.

Das geprüfte Muster ist so aufzubewahren, dass es noch fünf Jahre nach Erlöschen der ABE in zweifelsfreiem Zustand vorgewiesen werden kann.

Flensburg, 20.06.2014
Im Auftrag



Frederik Maß

Anlagen:

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung
Gutachten Nr. 55097313 (1.Ausfertigung), zur Genehmigung vorgelegt am: 06.06.2014



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

Nummer der ABE: 49874

- Anlage -

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung

Nebenbestimmungen

Die Einzelerzeugnisse der reihenweisen Fertigung müssen mit den Genehmigungsunterlagen genau übereinstimmen. Mit dem zugeteilten Typzeichen/Prüfzeichen dürfen die Fahrzeugteile nur gekennzeichnet werden, die den Genehmigungsunterlagen in jeder Hinsicht entsprechen.

Änderungen an den Einzelerzeugnissen sind nur mit ausdrücklicher Zustimmung des Kraftfahrt-Bundesamtes gestattet.

Änderungen der Firmenbezeichnung, der Anschrift und der Fertigungsstätten sowie eines bei der Erteilung der Genehmigung benannten Zustellungsbevollmächtigten oder bevollmächtigten Vertreters sind dem Kraftfahrt-Bundesamt unverzüglich mitzuteilen.

Das Kraftfahrt-Bundesamt ist unverzüglich zu benachrichtigen, wenn die reihenweise Fertigung oder der Vertrieb der genehmigten Einrichtung innerhalb eines Jahres oder endgültig oder länger als ein Jahr eingestellt wird. Die Aufnahme der Fertigung oder des Vertriebs ist dann dem Kraftfahrt-Bundesamt unaufgefordert innerhalb eines Monats mitzuteilen.

Verstöße gegen diese Bestimmungen können zum Widerruf der Genehmigung führen und können überdies strafrechtlich verfolgt werden.

Die Genehmigung erlischt, wenn sie zurückgegeben oder entzogen wird, oder der genehmigte Typ den Rechtsvorschriften nicht mehr entspricht. Der Widerruf kann ausgesprochen werden, wenn die für die Erteilung und den Bestand der Genehmigung geforderten Voraussetzungen nicht mehr bestehen, wenn der Genehmigungsinhaber gegen die mit der Genehmigung verbundenen Pflichten – auch soweit sie sich aus den zu dieser Genehmigung zugeordneten besonderen Auflagen ergeben - verstößt oder wenn sich herausstellt, dass der genehmigte Typ den Erfordernissen der Verkehrssicherheit oder des Umweltschutzes nicht entspricht.

Das Kraftfahrt-Bundesamt kann jederzeit die ordnungsgemäße Ausübung der durch diese Genehmigung verliehenen Befugnisse, insbesondere die genehmigungsgerechte Fertigung sowie die Maßnahmen zur Übereinstimmung der Produktion, nachprüfen. Es kann zu diesem Zweck Proben entnehmen oder entnehmen lassen. Dem Kraftfahrt-Bundesamt und/oder seinen Beauftragten ist ungehinderter Zutritt zu Produktions- und Lagerstätten zu gewähren.

Die mit der Erteilung dieser Genehmigung verliehenen Befugnisse sind nicht übertragbar. Schutzrechte Dritter werden durch diese Genehmigung nicht berührt.

Rechtsbehelfsbelehrung

Gegen diese Genehmigung kann innerhalb eines Monats nach Bekanntgabe Widerspruch erhoben werden. Der Widerspruch ist beim **Kraftfahrt-Bundesamt, Fördestraße 16, DE-24944 Flensburg**, schriftlich oder zur Niederschrift einzulegen.

Prüfgegenstand PKW-Stahl-Sonderrad 51/2J x14H2
 Typ MAMST15-5514
 Hersteller Keskin Tuning Europa GmbH

Auftraggeber Keskin Tuning Europa GmbH
 Carl-Benzstraße 22-24
 67227 Frankenthal
 QM-NR. 49020390809

Prüfgegenstand PKW-Stahl-Sonderrad

Modell MAMST15
 Typ MAMST15-5514
 Radgröße 5,5 J x 14 H2
 Zentrierart Mittenzentrierung

Ausführung	Kennzeichnung Rad/ Zentrierring	Lochzahl/ Lochkreis- (mm)/ Mittenloch-ø (mm)	Ein- press- tiefe (mm)	Rad- last (kg)	Abroll- umfang (mm)	Gültig ab Herstell- datum
	MAMST15-5514 / ohne Ring	4/108/63,4	37,5	435	1800	12/2013

Kennzeichnung

KBA-Nummer 49874
 Herstellerzeichen MAM GERMANY
 Radtyp und Ausführung MAMST15
 Radgröße 51/2J x14H2
 Einpreßtiefe ET37,5
 Herstellungsdatum Woche und Jahr

Befestigungselemente

Die zu verwendenden Befestigungselemente sowie deren Anzugsmomente sind den Verwendungsbereichsgutachten zu entnehmen.

Prüfungen

Die o.g. Sonderräder wurden gemäß den Richtlinien für die Prüfung von Sonderrädern für Kraftfahrzeuge und ihre Anhänger vom 25.November 1998 geprüft.

Folgende Prüfungen wurden mit positivem Ergebnis abgeschlossen:

- Biegeumlaufprüfung
- Abrollprüfung

Folgende Testdaten liegen der Biegeumlaufprüfung zugrunde:

Anschluß	Einpresstiefe (mm)	Radlast (kg)	Abrollumfang
4/108	37,5	435	1800

Folgende Testdaten liegen der Abrollprüfung zugrunde:

Anschluß	Reifengröße	Einpresstiefe (mm)	Radlast (kg)
4/108/63,4	215/70R14	37	435

Aufgrund bereits positiv durchgeführter Prüfungen an vergleichbaren Rädern des genannten Radtyps sind die folgenden Prüfungen nicht mehr erforderlich:

- Salzsprühtest

Die Maße und Toleranzen entsprechen in wesentlichen Punkten der ETRTO.

Die Zusammensetzung, die Festigkeitswerte und das Korrosionsverhalten des verwendeten Werkstoffes sind in der Radbeschreibung des Herstellers aufgeführt.

Das Gewicht einer unlackierten Probe betrug 7,685 kg.

Prüfort und Prüfdatum

Die Festigkeitsprüfung des Sonderradtyps wurde in TÜV Rheinland China, Wuxi ab Dezember 2013 durchgeführt.

Hinweise zum Sonderrad

Stahl-Sonderrad mit 12 ovalen Lüftungsöffnungen. Radschüssel und Felgenbett sind mit 4 Schweißnähten (Länge ca. 85 mm) verschweißt.

Prüfergebnis

Aufgrund der durchgeführten Prüfungen bestehen keine technischen Bedenken o.g. Sonderräder an den in den Verwendungsbereichsgutachten genannten Fahrzeugen und den dort aufgeführten Bedingungen zu verwenden.

Anlagen

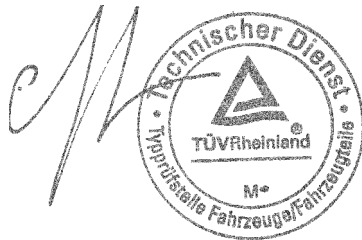
Beschreibung	-	21.11.2013
Radzeichnung	LT3222	18.11.2013
	mit Änderung vom	16.01.2014
Verwendungen	Anlage 1	

Das Gutachten umfasst Blatt 1 bis 3.

Gegen die Erteilung einer Allgemeinen Betriebserlaubnis bestehen unsererseits keine technischen Bedenken.

Der Technische Dienst Typprüfstelle Fahrzeuge/Fahrzeugteile der TÜV Rheinland Kraftfahrt GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln ist mit seinem Ingenieurzentrum Technologiezentrum Typprüfstelle, Lamsheim für die angewendeten Prüfverfahren vom Kraftfahrt-Bundesamt entsprechend EG-FGV für das Typgenehmigungsverfahren des KBA unter der Nummer KBA-P 00010-96 benannt.

Lamsheim, 6. Juni 2014



Tufan

00212513.DOC

Prüfgegenstand PKW-Stahl-Sonderrad 51/2J x14H2
 Typ MAMST15-5514
 Hersteller Keskin Tuning Europa GmbH

Auftraggeber Keskin Tuning Europa GmbH
 Carl-Benzstraße 22-24
 67227 Frankenthal
 QM-NR. 49020390809

Prüfgegenstand PKW-Stahl-Sonderrad
 Modell MAMST15
 Typ MAMST15-5514
 Radgröße 51/2J x14H2
 Zentrierart Mittenzentrierung

Ausführung	Kennzeichnung Rad/ Zentrierring	Lochzahl/ Lochkreis- (mm)/ Mittenloch-ø (mm)	Einpresstiefe (mm)	Radlast (kg)	Abrollumfang (mm)
	MAMST15-5514 / ohne Ring	4/108/63,4	37,5	435	1800

Kennzeichnungen

KBA-Nummer 49874
 Herstellerzeichen MAM GERMANY
 Radtyp und Ausführung MAMST15
 Radgröße 51/2J x14H2
 Einpresstiefe ET37,5
 Herstelldatum Woche und Jahr

Befestigungsmittel

Nr.	Art der Befestigungsmittel	Bund	Anzugsmoment (Nm)	Schaftlänge (mm)
S01	Mutter M12x1,5	Kegel 60°	110	-
S02	Mutter M12x1,5	Kegel 60°	100	-

Prüfungen

Entsprechend den Kriterien des VdTÜV Merkblattes 751 (in der jeweils gültigen Fassung) wurden an den im Verwendungsbereich aufgeführten Fahrzeugen Anbau-, Freigängigkeits- und Handlingsprüfungen durchgeführt.

Verwendungsbereich

Hersteller Ford
 Mazda
 Spurverbreiterung innerhalb 2%

Anlage 1 zum Gutachten Nr. **55097313** (1. Ausfertigung)

Prüfgegenstand

PKW-Stahl-Sonderrad 51/2J x14H2

Hersteller

Typ MAMST15-5514
Keskin Tuning Europa GmbH

Seite 2 von 7

Handelsbezeichnung Fahrzeug-Typ ABE/EWG-Nr.	kW-Bereich	Reifen	Reifenbezogene Auflagen und Hinweise	Auflagen und Hinweise
Ford Escort, -/Orion ABL,AFL, AAL, ANL e11*93/81* 0051,52,53,54*..	43-85	175/65R14	R37 87	0A1 A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 B02 B03 S01
	43-85	185/60R14	87	
Ford Fiesta JA8, JR8 e9*2001/116*0069*.. e9*2007/46*0002*.. DE*2007/46*0072*.. e13*2007/46*1058*.. - incl. ab Modell 2013	44-99	175/65R14	A90	0A1 A02 A04 A05 A08 A09 A15 A23 B02 Flh S01
	44-99	185/60R14	A12	
	44-99	195/55R14	A12	
	44-99	195/60R14	A12	
Ford Fiesta JAS, JBS e13*93/81,95/54* 0008,0009*..	37-66	165/60R14	R09 T75	0A1 A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 B02 B03 S02
	37-66	165/60R14	A01 G22 R37 T75	
	37-66	175/60R14	A01 G22 R37	
	37-66	175/65R14	R09	
	37-66	185/50R14	A01 K42 T77	
	37-76	165/65R14	M+S R09	
	37-76	185/55R14	A01 G22 K42	
	37-76	185/60R14	A01 G50 K42	
Ford Fiesta JH1, JD3 e1*98/14*0191*.. e1*2001/116*0210*..	43-74	175/65R14	87	0A1 A02 A04 A05 A08 A09 A15 A23 Flh S01
	43-74	185/55R14	A01 A11 K1b K2b T78 T79 87	
	43-74	185/60R14	A01 A11 K1b K2b 87	
	43-74	195/55R14	A01 A12 K1a K1b K2b 87	
	43-74	195/60R14	A01 A12 K1a K1b K2b 87	
Ford Focus D . W, D . X e13*97/27*, 98/14*, 0037-40, 56-58*..	55-74	175/70R14	R37 85	0A1 A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 B02 B03 Car Flh Sth S01
	55-85	185/65R14	86	
	85-96	175/70R14	M+S R37 85	
	96	185/65R14	M+S 86	
Ford Fusion JU2 e1*98/14*0194*..	50-74	185/60R14	K1a K2b M+S 87	0A1 A01 A02 A04 A05 A08 A09 A11 A15 A23 S01
Ford KA RBT e9*95/54*0019*..	36-51	165/60R14		0A1 A01 A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 B02 H10 L02 S01
	36-51	175/60R14	G01 K1a K2b	
	36-51	185/50R14	K1a K2b	
	36-51	185/55R14	K1a K2b	
Ford Puma ECT e13*95/54*0024*..	66-92	165/65R14	M+S R09	0A1 A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 B02 B03 S01
	66-92	175/60R14	M+S	
	66-92	185/60R14	M+S	

Prüfgegenstand PKW-Stahl-Sonderrad 51/2J x14H2
 Typ MAMST15-5514
 Hersteller Keskin Tuning Europa GmbH

Handelsbezeichnung Fahrzeug-Typ ABE/EWG-Nr.	kW-Bereich	Reifen	Reifenbezogene Auflagen und Hinweise	Auflagen und Hinweise
Mazda 121 JASM, JBSM e13*93/81,95/54* 0010,0011*..	37-66	165/60R14	R09 T75	0A1 A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 B02 B03 S02
	37-66	165/60R14	A01 G22 R37 T75	
	37-66	165/65R14	M+S R09	
	37-66	175/60R14	A01 G13 R37	
	37-66	175/65R14	R09	
	37-66	185/50R14	A01 K42 T77	
	37-66	185/55R14	A01 G22 K42	
	37-66	185/60R14	A01 G50 K42	
Mazda 2 DY e1*2001/116*0212*..	50-74	175/65R14	A13	0A1 A02 A04 A05 A08 A09 A15 A23 B03 Flh S01
	50-74	185/55R14	A13	
	50-74	185/60R14	A13	
	50-74	195/55R14	A01 A12 K1c K2b	
	50-74	195/60R14	A01 A12 K1c K2b	

Auflagen und Hinweise

0A1 Im Fahrzeug verbaute sicherheits- und/oder umweltrelevante Fahrzeugsysteme (z. B. Reifendruckkontrollsysteme) müssen nach Anbau der Sonderräder funktionsfähig bleiben bzw. entsprechend ersetzt werden.

85 Das Sonderrad (gepr. Radlast) ist in Verbindung mit dieser Reifengröße nur zulässig bis zu einer zul. Achslast von 850 kg. Eine erhöhte zulässige Achslast bei Anhängerbetrieb (siehe Ziff. 33 zu Ziff. 16 h bzw. Feld 22 zu Feld 7.1-8.3 in den Fahrzeugpapieren) ist zu beachten.

86 Das Sonderrad (gepr. Radlast) ist in Verbindung mit dieser Reifengröße nur zulässig bis zu einer zul. Achslast von 860 kg. Eine erhöhte zulässige Achslast bei Anhängerbetrieb (siehe Ziff. 33 zu Ziff. 16 h bzw. Feld 22 zu Feld 7.1-8.3 in den Fahrzeugpapieren) ist zu beachten.

87 Das Sonderrad (gepr. Radlast) ist in Verbindung mit dieser Reifengröße nur zulässig bis zu einer zul. Achslast von 870 kg. Eine erhöhte zulässige Achslast bei Anhängerbetrieb (siehe Ziff. 33 zu Ziff. 16 h bzw. Feld 22 zu Feld 7.1-8.3 in den Fahrzeugpapieren) ist zu beachten.

A01 Der vorschriftsmäßige Zustand des Fahrzeugs ist durch einen amtlich anerkannten Sachverständigen oder Prüfer für den Kraftfahrzeugverkehr oder einen Kraftfahrzeugsachverständigen oder einen Angestellten nach Nummer 4 der Anlage VIIIb zur StVZO auf einem Nachweis entsprechend dem im Beispielkatalog zum §19 StVZO veröffentlichten Muster bescheinigen zu lassen.

A02 Wird eine in diesem Gutachten aufgeführte Reifengröße verwendet, die nicht bereits in den Fahrzeugpapieren (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I oder COC-Papier) genannt ist, so sind die Angaben über die Reifengröße in den Fahrzeugpapieren (Fahrzeugschein bzw. -brief, Zulassungsbescheinigung I) durch die Zulassungsstelle berichtigen zu lassen. Diese Berichtigung ist dann nicht erforderlich, wenn die ABE des Sonderrades eine Freistellung von der Pflicht zur Berichtigung der Fahrzeugpapiere enthält.

A04 Die mindestens erforderlichen Geschwindigkeitsbereiche (mit Ausnahme der M+S-Profile) und Tragfähigkeiten der zu verwendenden Reifen sind den Fahrzeugpapieren (Fahrzeugbrief und -schein, Zulassungsbescheinigung I) zu entnehmen. Ferner sind nur Reifen einer Bauart und achsweise eines Reifentyps zulässig. Bei Verwendung unterschiedlicher Reifentypen auf Vorder- und Hinterachse sind die Hinweise des Fahrzeug- und / oder Reifenherstellers zu beachten.

A05 Das Fahrwerk und die Bremsaggregate müssen, mit Ausnahme der in der entsprechenden Auflage aufgeführten Umrüstmaßnahmen, dem Serienstand entsprechen. Die Zulässigkeit weiterer Veränderungen ist gesondert zu beurteilen.

A08 Wird das serienmäßige Ersatzrad verwendet, soll mit mäßiger Geschwindigkeit und nicht länger als erforderlich gefahren werden. Es müssen die serienmäßigen Befestigungsteile verwendet werden. Bei Fahrzeugen mit Allradantrieb darf nur ein Ersatzrad mit gleicher Reifengröße bzw. gleichem Abrollumfang verwendet werden.

A09 Die Bezieher der Sonderräder sind darauf hinzuweisen, dass der vom Reifenhersteller vorgeschriebene Reifenfülldruck zu beachten ist.

A11 Es dürfen nur feingliedrige bzw. die lt. Betriebsanleitung/Handbuch vorgeschriebene Schneeketten an denen laut Betriebsanleitung/Handbuch dafür vorgesehenen Achsen verwendet werden.

A12 Die Verwendung von Schneeketten ist nicht zulässig.

A13 Es dürfen nur feingliedrige Schneeketten, die nicht mehr als 15 mm einschließlich Kettenschloss auftragen, an der Vorderachse verwendet werden.

A15 Zum Auswuchten der Sonderräder können wahlweise Klammer- oder Klebegewichte verwendet werden. Werden an der Felgeninnenseite Klebegewichte verwendet, so ist bei der Auswahl und Anbringung der Klebegewichte auf einen Mindestabstand von 2 mm zum Bremsattel zu achten.

A23 Es sind nur schlauchlose Reifen zulässig. Werden keine Ventile mit TPMS-Sensoren verwendet, sind Gummiventile, die den Normen DIN, E.T.R.T.O oder Tire and Rim entsprechen, zulässig. Werden Ventile mit TPMS-Sensor verwendet, so sind die Hinweise und Vorgaben der Hersteller zu beachten. Die Ventile und Sensoren müssen für den vorgeschriebenen Luftdruck und die bauartbedingte Höchstgeschwindigkeit geeignet sein. Die Ventile dürfen nicht über den Felgenrand hinausragen.

A90 Es dürfen nur feingliedrige Schneeketten, die nicht mehr als 9 mm einschließlich Kettenschloss auftragen, an den laut Betriebsanleitung dafür vorgesehenen Achsen verwendet werden.

B02 Vor Montage der Sonderräder sind eventuell vorhandene Zentrierstifte, Befestigungs-Schrauben oder Sicherungsringe an den Anschlussflanschen des Fahrzeugs zu entfernen.

B03 Die Zulässigkeit der Sonderräder ist nicht geprüft für Fahrzeuge, die serienmäßig ausschließlich mit größeren und/oder breiteren Serienrädern für Sommerbereifung (nicht M+S Reifen) ausgerüstet sind (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I, COC-Papier oder Bedienungsanleitung).

Car Die Rad/Reifen-Kombination ist zulässig für Fahrzeugausführungen der Aufbauart Kombilimousine (Avant, Break, Caravan, Kombi, Station-Wagon, Tourer, Turnier, Touring, ...).

Flh Die Rad/Reifen-Kombination ist zulässig für Fahrzeugausführungen der Aufbauart Fließheck (3-türig und 5-türig).

G01 Es ist der Nachweis zu erbringen, dass die Anzeige des Geschwindigkeitsmessers und Wegstreckenzählers innerhalb der Toleranzen (75/443/EWG, ECE-R39, § 57 StVZO) liegt. Wird die Anzeige angeglichen, sind die in den Fahrzeugpapieren (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I oder COC-Papier) eingetragenen Reifengrößen zu überprüfen.

G13 Bei Fahrzeugen mit ausschließlich 13 Zoll Serien-Bereifung (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I, COC-Papier oder Bedienungsanleitung), ist der Nachweis zu erbringen, dass die Anzeige des Geschwindigkeitsmessers und Wegstreckenzählers innerhalb der Toleranzen (75/443/EWG, ECE-R39, § 57 StVZO) liegt. Wird die Anzeige angeglichen, sind die in den Fahrzeugpapieren (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I oder COC-Papier) eingetragenen Reifengrößen zu überprüfen.

G22 Bei Fahrzeugen mit ausschließlich 135R13 oder 155/70R13 Serien-Bereifung (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I, COC-Papier oder Bedienungsanleitung), ist der Nachweis zu erbringen, dass die Anzeige des Geschwindigkeitsmessers und Wegstreckenzählers innerhalb der Toleranzen (75/443/EWG, ECE-R39, § 57 StVZO) liegt. Wird die Anzeige angeglichen, sind die in den Fahrzeugpapieren (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I oder COC-Papier) eingetragenen Reifengrößen zu überprüfen.

G50 Ist die Reifengröße 165/70R14 oder 175/65R14 keine der serienmäßigen Reifengrößen (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I, COC-Papier oder Bedienungsanleitung), so ist der Nachweis zu erbringen, dass die Anzeige des Geschwindigkeitsmessers und Wegstreckenzählers innerhalb der Toleranzen (75/443/EWG, ECE-R39, § 57 StVZO) liegt. Wird die Anzeige angeglichen, sind die in den Fahrzeugpapieren (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I oder COC-Papier) eingetragenen Reifengrößen zu überprüfen.

H10 Der Federweg an Achse 2 ist durch Einbau eines Federwegbegrenzers (10 mm) zu reduzieren.

K1a Die Radabdeckung an Achse 1 ist durch Ausstellen der Frontschürze und des Kotflügels oder durch Anbau von dauerhaft befestigten Karosserieteilen im Bereich 0° bis 30° vor Radmitte herzustellen. Die gesamte Breite der Rad-/Reifenkombination muss, unter Beachtung des maximal möglichen Betriebsmaßes des Reifens (1,04 fache der Nennbreite des Reifens), in dem oben genannten Bereich abgedeckt sein.

K1b Die Radabdeckung an Achse 1 ist durch Ausstellen des Kotflügels oder durch Anbau von dauerhaft befestigten Karosserieteilen im Bereich 0° bis 50° hinter Radmitte herzustellen. Die gesamte Breite der Rad-/Reifenkombination muss, unter Beachtung des maximal möglichen Betriebsmaßes des Reifens (1,04 fache der Nennbreite des Reifens), in dem oben genannten Bereich abgedeckt sein.

K1c Die Radabdeckung an Achse 1 ist durch Ausstellen der Frontschürze und des Kotflügels oder durch Anbau von dauerhaft befestigten Karosserieteilen im Bereich 30° vor bis 50° hinter Radmitte herzustellen. Die gesamte Breite der Rad-/Reifenkombination muss, unter Beachtung des maximal möglichen Betriebsmaßes des Reifens (1,04 fache der Nennbreite des Reifens), in dem oben genannten Bereich abgedeckt sein.

K2b Die Radabdeckung an Achse 2 ist durch Ausstellen der Heckschürze und des Kotflügels oder durch Anbau von dauerhaft befestigten Karosserieteilen im Bereich 0° bis 50° hinter Radmitte herzustellen. Die gesamte Breite der Rad-/Reifenkombination muss, unter Beachtung des maximal möglichen Betriebsmaßes des Reifens (1,04 fache der Nennbreite des Reifens), in dem oben genannten Bereich abgedeckt sein.

K42 An Achse 2 ist durch Nacharbeiten der Radhausausschnittkanten eine ausreichende Freigängigkeit der Rad-Reifenkombination herzustellen.

L02 Durch Begrenzung des Lenkeinschlages ist eine ausreichende Freigängigkeit der Rad- / Reifenkombination herzustellen.

M+S Diese Reifengröße ist nur zulässig als M+S-Bereifung.

Prüfgegenstand	PKW-Stahl-Sonderrad 51/2J x14H2
	Typ MAMST15-5514
Hersteller	Keskin Tuning Europa GmbH

R09 Diese Reifengröße ist nur zulässig, wenn sie bereits als Serienbereifung freigegeben ist (Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I oder COC-Papier).

R37 Diese Reifengröße ist nicht geprüft für Fahrzeuge, die serienmäßig ausschließlich mit größeren und/oder breiteren Reifengrößen (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I, COC-Papier oder Bedienungsanleitung) ausgerüstet sind.

S01 Zur Befestigung der Sonderräder dürfen nur die mitgelieferten Befestigungsmittel Nr. S01 (siehe Seite 1) verwendet werden.

S02 Zur Befestigung der Sonderräder dürfen nur die mitgelieferten Befestigungsmittel Nr. S02 (siehe Seite 1) verwendet werden.

Sth Die Rad/Reifen-Kombination ist zulässig für Fahrzeugausführungen der Aufbauart Stufenheck.

T75 Reifen (LI 75) nur zulässig für Fahrzeuge mit zul. Achslasten bis 774kg (Fzg.-Schein, Ziff. 16 bzw. Zulassungsbescheinigung Feld 8).

T77 Reifen (LI 77) nur zulässig für Fahrzeuge mit zul. Achslasten bis 824 kg (Fzg.-Schein, Ziff. 16 bzw. Zulassungsbescheinigung Feld 8).

T78 Reifen (LI 78) nur zulässig für Fahrzeuge mit zul. Achslasten bis 850kg (Fzg.-Schein, Ziff. 16 bzw. Zulassungsbescheinigung Feld 8).

T79 Reifen (LI 79) nur zulässig für Fahrzeuge mit zul. Achslasten bis 874 kg (Fzg.-Schein, Ziff. 16 bzw. Zulassungsbescheinigung Feld 8).

Prüfort und Prüfdatum

Die Verwendungsprüfung fand am 6. Juni 2014 in Lamsheim statt.

Hinweise zum Sonderrad

Stahl-Sonderrad mit 12 ovalen Lüftungsöffnungen. Radschüssel und Felgenbett sind mit 4 Schweißnähten (Länge ca. 85 mm) verschweißt.

Prüfgegenstand	PKW-Stahl-Sonderrad 51/2J x14H2
	Typ MAMST15-5514
Hersteller	Keskin Tuning Europa GmbH

Prüfergebnis

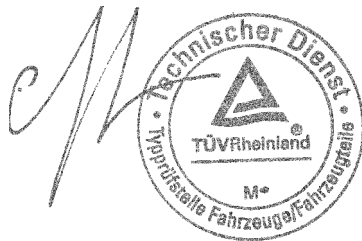
Aufgrund der durchgeführten Prüfungen bestehen keine technischen Bedenken o.g. Sonderräder unter Beachtung der Auflagen und Hinweise zu verwenden.

Die in diesem Gutachten aufgeführten Fahrzeugtypen entsprechen auch nach der Umrüstung den heute gültigen Vorschriften der StVZO. Das Gutachten verliert seine Gültigkeit, wenn sich entsprechende Bauvorschriften der StVZO ändern oder an den Kraftfahrzeugen Änderungen eintreten, die die Begutachtungspunkte beeinflussen.

Das Gutachten umfasst Blatt 1 bis 7 und gilt für Sonderräder ab Herstellungsdatum Dezember 2013.

Der Technische Dienst Typprüfstelle Fahrzeuge/Fahrzeugteile der TÜV Rheinland Kraftfahrt GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln ist mit seinem Ingenieurzentrum Technologiezentrum Typprüfstelle, Lamsheim für die angewendeten Prüfverfahren vom Kraftfahrt-Bundesamt entsprechend EG-FGV für das Typgenehmigungsverfahren des KBA unter der Nummer KBA-P 00010-96 benannt.

Lamsheim, 6. Juni 2014



Tufan

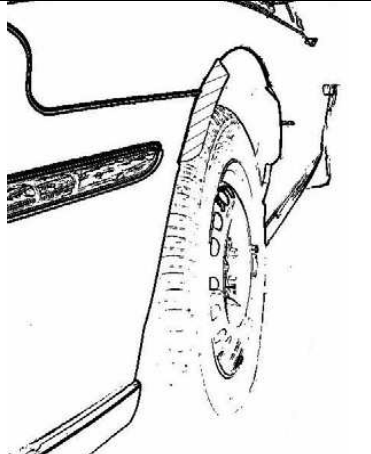
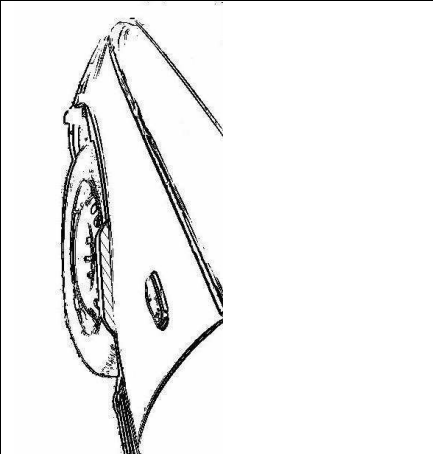
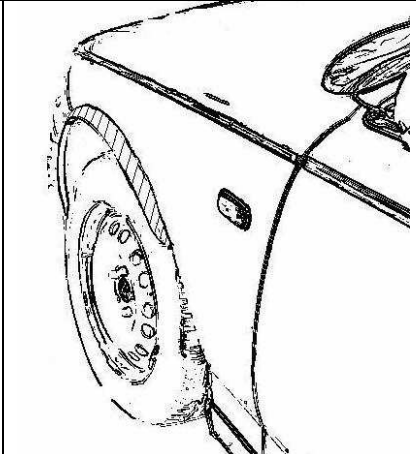
00212512.DOC

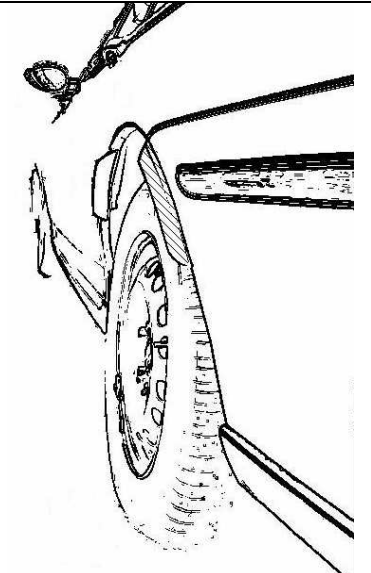
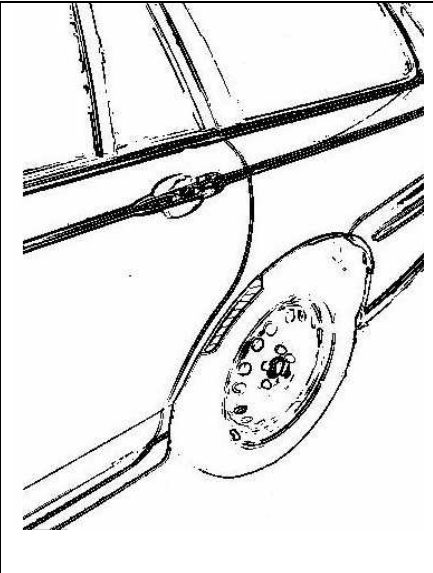
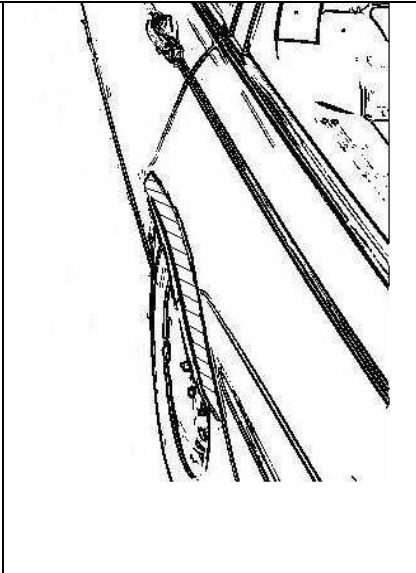
Hinweisblatt „Radabdeckung“

Die nachfolgenden Bilder stellen schematisch dar, wie und an welchen Stellen die Radabdeckung mit Hilfe von Zusatzleisten (schraffiert), die im Fachhandel (auch als Meterware) in verschiedenen Breiten erhältlich sind, gem. den Auflagen

K1a, K1b, K1c und
K2a, K2b, K2c

hergestellt werden können. Die Zusatzleisten sind dauerhaft an die äußeren Kotflügelkanten zu kleben.

Vorderachse		
		
Auflage „K1a“	Auflage „K1b“	Auflage „K1c“
Beispiel für eine Leiste im Bereich 0° bis 30° vor der Radmitte	Beispiel für eine Leiste im Bereich 0° bis 50° hinter der Radmitte	Beispiel für eine Leiste im Bereich von 30° vor bis 50° hinter der Radmitte

Hinterachse		
		
Auflage „K2b“	Auflage „K2a“	Auflage „K2c“
Beispiel für eine Leiste im Bereich 0° bis 50° hinter der Radmitte	Beispiel für eine Leiste im Bereich 0° bis 30° vor der Radmitte	Beispiel für eine Leiste im Bereich von 30° vor bis 50° hinter der Radmitte



Keskin-Tuning Europa GmbH-Carl-Benzstr.22-24 67227 Frankenthal

Radbeschreibung, Typ MAM ST15-5514

1. Allgemeine Angaben

Radtyp: MAM ST15-5514
Abmessung: 5,5Jx14H2
Zeichnungs-Nr.: MAM ST15-5514
Reifenart: schlauchlos
Schneeketten: nach Angaben der TÜV Rheinland Group

2. Verwendungsbereich

Ausführung	F1	Zur Verwendung an	Ford
------------	----	-------------------	------

3. Abmessungen und sonstige Daten:

Radtyp/Ausführung	Einpresstiefe	Mittenloch	Lochkreis	Lochzahl
MAM ST15-5514 / F1	37,5	63,4	108	4

Plan- und Rundlauf: max. 0,7 mm
Felgenbett: nach E.T.R.T.O.
Art der Ventile: Gummiventile DIN 7780
Auswuchtgewichte: nach Angaben der TÜV Rheinland Group

4. Zubehör

Nabenkappe: nach Angaben der TÜV Rheinland Group
Radbefestigungsmittel: nach Angaben der TÜV Rheinland Group
Anzugsmoment der Radschrauben
bzw. Radmuttern: nach Angaben der TÜV Rheinland Group

Keskin Tuning Europa GmbH Verkauf Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 060
Carl-Benz str.22-24 Fax: +49 (0) 6233 / 32 76 061
67227 Frankenthal Versand Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 82
Buchh: Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 180

eMail: info@keskin-tuning.com
Internet: www.keskin-tuning.com

Amtsgericht Ludwigshafen HRB62620
Geschäftsführer: Ali Haydar Karabacak
Steuer Nr.: 15/654/1007/8
Ust-Idf-Nr.: DE 277584779
Es gelten unsere AGB

Commerzbank Ludwigshafen
BLZ: 545 400 33
KTO-Nr: 206 555 500
BIC: COBADEFF545
IBAN: DE80545400330206555500



Keskin-Tuning Europa GmbH-Carl-Benzstr.22-24 67227 Frankenthal

5. Konstruktion

Aufbau: einteiliges Rad

Merkmale: asymmetrisches Tiefbett, Radschüssel mit Lüftungsöffnungen
(Stahlscheibenrad gepresst, gerollt und geschweißt)

Anzahl Lüftungslöcher: 12
Lüftungsöffnungen[lxb (R)]: 26mm x 44mm

Werkstoff: Felgenbett Materialdicke: 2,75 mm
Radschüssel Materialdicke: 4 mm

Werkstoff-Analyse:	<u>Felgenbett: 380CL</u>	<u>Radschüssel: SW400</u>
Si:	$\leq 0,05\%$	$\leq 0,30\%$
C:	$\leq 0,12\%$	$\leq 0,21\%$
S:	$\leq 0,030\%$	$\leq 0,015\%$
P:	$\leq 0,025\%$	$\leq 0,02\%$
Mn:	0,5 - 1,20%	$\leq 1,3\%$
Rest:	Stahl	

Sonderbehandlung: keine

Gewicht eines Prüfrades: 7,8kg

Festigkeitswerte:	<u>Felgenbett: 380CL</u>	<u>Radschüssel: SW400</u>
Dehngrenze:	$R_{p0,2} = \geq 260 \text{ MPa}$	$\geq 400 \text{ MPa}$
Zugfestigkeit:	$R_{pm} = 380 - 480 \text{ MPa}$	$\geq 490 \text{ MPa}$
Bruchdehnung:	$A = \geq 32\%$	$\geq 23\%$

Schweisswerkstoff: ER50-6, Drahtdurchmesser 1,2 mm

Werkstoff-Analyse:
C: 0,06 - 0,15 %
Mn: 1,40 - 1,85 %
Si: 0,80 - 1,15 %
P: $\leq 0,025 \%$
S: $\leq 0,035 \%$
Cu: $\leq 0,50 \%$
Rest: Stahl

Festigkeitswerte:
Dehngrenze: $R_{p0,2} = \geq 420 \text{ MPa}$
Zugfestigkeit: $R_{pm} = \geq 500 \text{ MPa}$
Bruchdehnung: $A = \geq 22\%$

Keskin Tuning Europa GmbH Verkauf Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 060
Carl-Benz str.22-24 Fax: +49 (0) 6233 / 32 76 061
Versand Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 82
67227 Frankenthal Buchh: Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 180

eMail: info@keskin-tuning.com
Internet: www.keskin-tuning.com

Amtsgericht Ludwigshafen HRB62620 Commerzbank Ludwigshafen
Geschäftsführer: Ali Haydar Karabacak BLZ: 545 400 33
Steuer Nr.: 15/654/1007/8 KTO-Nr: 206 555 500
Ust-Idf-Nr.: DE 277584779 BIC: COBADEFF545
Es gelten unsere AGB IBAN: DE80545400330206555500



Keskin-Tuning Europa GmbH-Carl-Benzstr.22-24 67227 Frankenthal

6. Beschreibung der Räderfertigung

- Rohherstellung: Radschüssel:
Vorziehen der Platine - Stülpen mit Struktur-Vorform - Formziehen und Prägen - Stanzen der Belüftungsöffnungen mit Prägen der Schnittkanten

Felgenbett:
Zuschnitt, Vorrollen und Verschweißen der Platine - Verjüngen des Felgentiefbetts durch Rolldrücken
- Wärmebehandlung: entfällt
- Fertigbearbeitung: Verschweißen der Radschüssel mit dem Felgenbett
Schweißnähte: 4 x 85 (+10/-0) mm
- Entgraten
- Lackieren: Phosphatieren
E-Coating (elektrophoretisches kathodisches Tauchlackierverfahren)
Elektrostatische Pulver-Polyester Beschichtung bei 160°C - 200°C eingebrannt

7. Korrosionsbeständigkeit des Materials

- Gegen Witterungseinflüsse: gut
- Gegen Meerwasser: gut

8. Qualitätskontrolle

- Kontrolle der Werkstoffzusammensetzung: Spektralanalyse 1-mal pro Charge
- Werkstoffprüfung des Rohlings: Überprüfung der Schweißnähte 5/ pro 1000 Schweiß-Charge
- Werkstoffprüfung am fertigen Rad:
 - Abrollprüfung 1/100.000
 - Schweißnähte 1/30.000
 - Festigkeit Schweißnaht 1/20.000
 - Unwucht 5/100
 - Höhen-, Seitenschlag 100 %
 - Sichtkontrolle 100 %

Keskin Tuning Europa GmbH Verkauf Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 060
Carl-Benz str.22-24 Fax: +49 (0) 6233 / 32 76 061
Versand Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 82
67227 Frankenthal Buchh: Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 180

eMail: info@keskin-tuning.com
Internet: www.keskin-tuning.com

Amtsgericht Ludwigshafen HRB62620 Commerzbank Ludwigshafen
Geschäftsführer: Ali Haydar Karabacak BLZ: 545 400 33
Steuer Nr.: 15/654/1007/8 KTO-Nr: 206 555 500
Ust-Idf-Nr.: DE 277584779 BIC: COBADEFF545
Es gelten unsere AGB IBAN: DE80545400330206555500



Keskin-Tuning Europa GmbH-Carl-Benzstr.22-24 67227 Frankenthal

- Lack:

- Dicke 1-mal pro Schicht
- Härte 1-mal pro Schicht
- Adhäsion 1-mal pro Schicht
- Zähigkeit 1-mal pro Schicht
- Sichtkontrolle alle 15 min.

Maßkontrolle am fertigen Rad:

Maßkontrolle mit 3D-Meßmaschine, alle Spezifikationen und Maße

Endkontrolle:

100 %, Kennzeichnung, visuell

9. Hersteller und Vertrieb

Keskin Tuning Europa GmbH
Carl Benz Str. 22-24
67227 Frankenthal
Deutschland

10. Fertigungsbetriebe der Leichtmetallräder

Rohherstellung, Fertigbearbeitung, Lackierung und Kontrolle:

SHANDONG XINGMIN WHEELCO.,LTD
THE ECONOMIC DEVELOPMENT
ZONE
LONGKOU; SHANDONG; CHINA

Frankenthal, den 21.November.2013

Keskin Tuning
Europa GmbH
Carl Benz Str. 22 - 24
67227 Frankenthal

Hayati Keser

Keskin Tuning Europa GmbH Verkauf Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 060
Carl-Benz str.22-24 Fax: +49 (0) 6233 / 32 76 061
Versand Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 82
67227 Frankenthal Buchh: Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 180

eMail: info@keskin-tuning.com
Internet: www.keskin-tuning.com

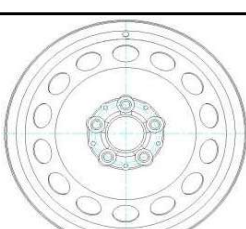
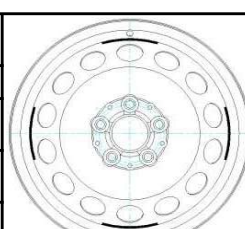
Amtsgericht Ludwigshafen HRB62620 Commerzbank Ludwigshafen
Geschäftsführer: Ali Haydar Karabacak BLZ: 545 400 33
Steuer Nr.: 15/654/1007/8 KTO-Nr: 206 555 500
Ust-Idf-Nr.: DE 277584779 BIC: COBADEFF545
Es gelten unsere AGB IBAN: DE80545400330206555500

Test Program for Special Wheels

(according to § 30 StVZO / ECE R124)

Steel Disk Wheels for Passenger Cars

order no.:	from (date):	customer:	manufacturer:	wheel type:	wheel size:
113 000 0528	2013-12-04	Keskin (XM)	XingMin	ST15-5514	5.5x14

			appl. no.:					
DESIGN				[use the appl. no. of page 1 (test order) to collect the data]	WELDING			
DESIGN + WEIGHT		required		actual	WELDING SEAM	required		actual
NO. OF VENTILATION HOLES:		12		12	NO. OF WELD SEAMS:	4		4
VENTILATION HOLE SIZE [Ø]:		oval 26 x 44		26x43.8	LENGTH [mm]:	4 x 85 +10/-0		see table below
WHEEL WEIGHT [kg]:		7,8		7.685	POSITIONS:	evenly distributed		OK

DISK MATERIAL

SW400

THICKNESS:	required	actual
[mm]	4.00	4.00

MATERIAL ANALYSIS:	required	actual
Si:	≤ 0,30%	0.067
C:	≤ 0,21%	0.10
S:	≤ 0,015%	0.005
P:	≤ 0,02%	0.016
Mn:	≤ 1,30%	1.23
REST:	Steel	

taken from sample wheel

STRENGTH VALUES:	required	actual
YIELD STRENGTH Rp 0,2:	≥ 400 Mpa	456
ELONGATION A:	≥ 23%	25.5
TENSILE STRENGTH Rm:	≥ 490 Mpa	532

taken from raw material batch

RIM MATERIAL

380CL

THICKNESS:	required	actual
[mm]	2.75	2.75

MATERIAL ANALYSIS:	required	actual
Si:	≤ 0,05%	0.021
C:	≤ 0,12%	0.081
S:	≤ 0,030%	0.002
P:	≤ 0,025%	0.008
Mn:	0,5 - 1,20%	0.96
REST:	Steel	

taken from sample wheel

STRENGTH VALUES:	required	actual
YIELD STRENGTH Rp 0,2:	≥ 260 Mpa	313
ELONGATION A:	≥ 32%	30
TENSILE STRENGTH Rm:	380-480 Mpa	416

taken from raw material batch

Notes / remarks:

Weld seams length [mm]:

no. 1:	89/90/90/91	no. 4:	93/92/90/92
no. 2:	90/91/90/91	no. 5:	86/90/90/91
no. 3:	90/92/90/92	no. 6:	

Revision Index

3	
2	
1	
---	originated
rev.	reason
	date
	[yyyy/mm/dd]
	name

2013-12-19 / M. Wang

 date / signature
 [yyyy/mm/dd / engineer]

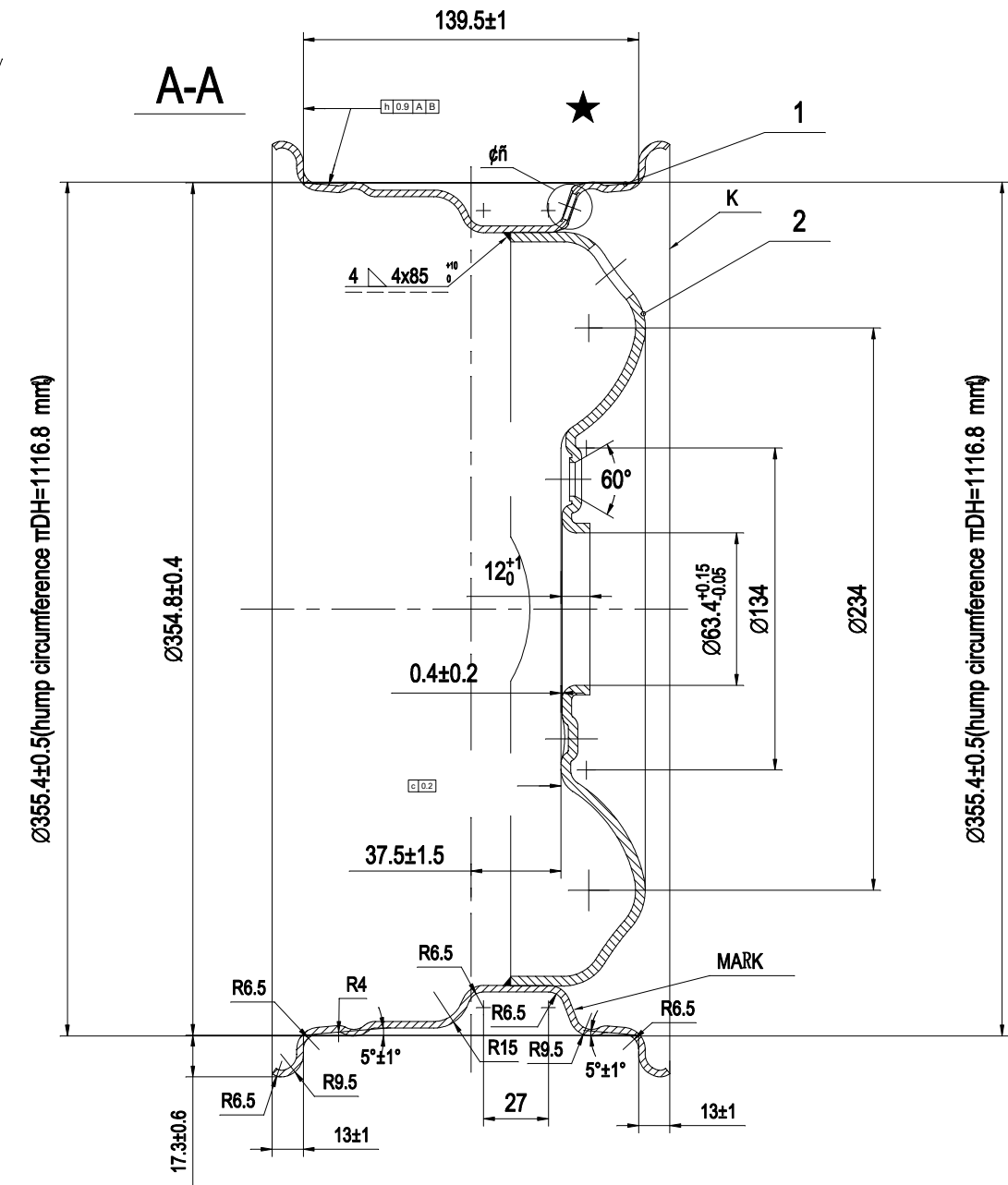
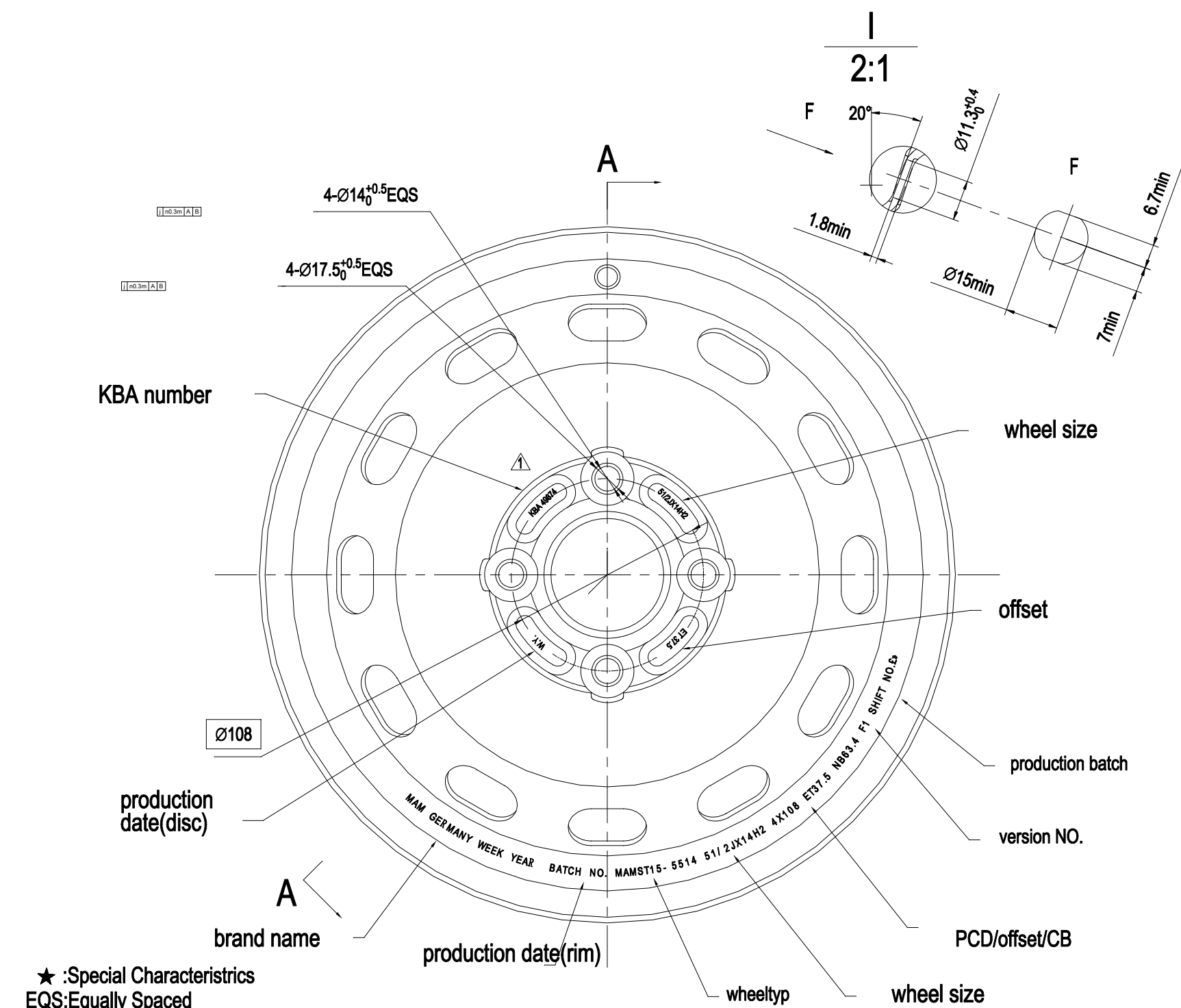
approved: 2013-12-19

date

P. Schneider

signature

REVISION HISTORY			
REV	DESCRIPTION	DATE	APPROVED
1	Add KBA number	01-16-14	JG-WANG
2	Modify the rim stamp	01-16-14	JG-WANG



Overall Product Remarks And Requirements

A. Rim dimensions and rim contours conform to the ETRTO-2004;

The bead seat profile is H2;

B. Welding requires: full, smooth, high-strength, clean, no bubble, no missing and no deflection.

C. No burs allowance between rim and valve aperture;

D. Painting: TQ4 QC/T484-1999, Top coat color will meet customer's requirement;

E. RIM Stamp: MAM GERMANY WEEK YEAR BATCH NO. MAMST15-5514 51/2JX14H2 4X108 ET37.5 NB63.4 F1 SHIFT NO. ;

F. Rim mark height: 5mm, disk mark height: 3.5mm;

G. All markings punched;

H. Load: 435Kg ★

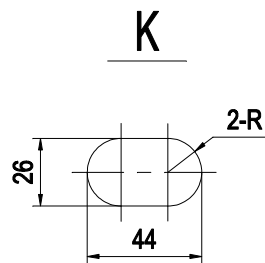
Test standard: STVZO

Test load: cornering: 2052N.m life cycles ≥ 60000

1368N.m life cycles ≥ 600000

radial: under the force of 979kg, the test width is 1000km

I. Standard dynamic balance ≤ 420g.cm (22g).

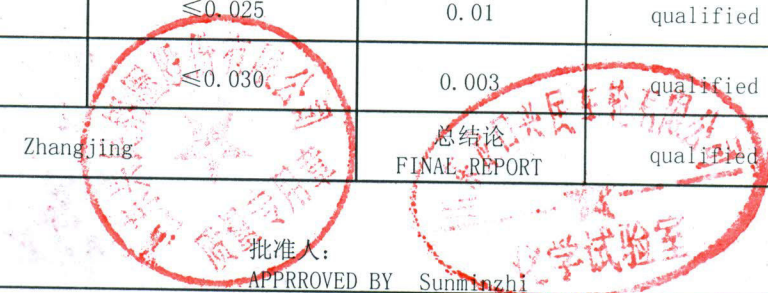


REVISION LIST

REVISION	DATE
1	01-16-2014
2	01-16-2014

2	disc	LT3222-02	1	SW400 □4					
1	rim	LT3222-01	1	380CL □2.75					
No.	Name	Drawing No	Quantity	Material	Remark				
					DRAWING NO. : MAM ST1555144108375634				
Stamp	Revised file name	Signature	Date	Name	OEM Drawing NO :				
Design	Linqiang	Standize	Jiangyi	Type	WHEEL ASSEMBLE 51/2JX14H2				
Revised	Liu Jing	Approval	Wangjiegong	Offset	(P=37.5)				
Audit	Chenyunjing				LT3222				
Craft	Liuchuanlin	Date	11.18.2013	Tire	SHANDONG XINGMIN WHEEL CO.,LTD.				

山东兴民钢圈股份有限公司材质检验报告
SHANDONG XINGMIN WHEEL CO., LTD.
MATERIAL INSPECTION REPORT NO

来料单位 SUPPLIER	SHOUGANG JINGTANG UNITED IRON&STEEL CO.,LTD	批号 BATCH NO.	B130805D051R
生产日期 DATE OF PRODUCTION	2013.08.07	炉号 FURNACE NO.	131C05586
规格型号 SPECIFICATION	LT3222 51/2JX14H2	检验状态 INSPECTION STATUS	Sampling inspection
材质 TEXTURE OF MATERIAL	380CL S2.75	检验依据 INSPECTION BASIS	control plan
重量 WEIGHT	23.010t	检验日期 INSPECTION DATE	2013.11.4
力学性能检测 MECHANICAL PROPERTIES INSPECTION			
序号 NO.	检验项目 INSPECTION ITEM	标准要求 REQUIRED STANDERD	检测值 TEST RESULTS
1	抗拉强度 Mpa TENSILE STRENGTH Mpa	380-480	422
2	伸长率% ELONGATION %	≥32	37
3	弯曲180° BEND 180°	no crackle	good
检验员 INSPECTOR	Sunzhengmao	总结论 FINAL REPORT	qualified
化学分析检验 CHEMICAL ANALYSIS INSPECTION			
序号 NO.	检验项目 INSPECTION ITEM	标准要求 REQUIRED STANDERD	检测值 TEST RESULTS
1	C	≤0.12	0.08
2	Si	≤0.05	0.03
3	Mn	0.5-1.20	0.97
4	P	≤0.025	0.01
5	S	≤0.030	0.003
检验员 INSPECTOR	Zhangjing	总结论 FINAL REPORT	qualified
批准人: APPROVED BY Sunminzhi 			

山东兴民钢圈股份有限公司材质检验报告
SHANDONG XINGMIN WHEEL CO., LTD.
MATERIAL INSPECTION REPORT

NO

来料单位 SUPPLIER	BENGANG STEEL PLATES CO.LTD	批号 BATCH NO.	130429861S	
生产日期 DATE OF PRODUCTION	2013. 04. 26	炉号 FURNACE NO.	1372777	
规格型号 SPECIFICATION	LT3222 51/2JX14H2	检验状态 INSPECTION STATUS	Sampling inspection	
材质 TEXTURE OF MATERIAL	SW400 S4.0	检验依据 INSPECTION BASIS	control plan	
重量 WEIGHT	19.470t	检验日期 INSPECTION DATE	2013. 11. 04	
力学性能检测 MECHANICAL PROPERTIES INSPECTION				
序号 NO.	检验项目 INSPECTION ITEM	标准要求 REQUIRED STANDERD	检测值 TEST RESULTS	单项判定 INDIVIDUAL REPORT
1	抗拉强度 Mpa TENSILE STRENGTH Mpa	≥ 490	577	qualified
2	伸长率% ELONGATION %	≥ 23	32	qualified
3	弯曲180° BEND 180°	no crackle	good	qualified
检验员 INSPECTOR	Sunzhengmao	总结论 FINAL REPORT	qualified	
化学分析检验 CHEMICAL ANALYSIS INSPECTION				
序号 NO.	检验项目 INSPECTION ITEM	标准要求 REQUIRED STANDERD	检测值 TEST RESULTS	单项判定 INDIVIDUAL REPORT
1	C	≤ 0.21	0.11	qualified
2	Si	≤ 0.30	0.07	qualified
3	Mn	≤ 1.30	0.97	qualified
4	P	≤ 0.020	0.01	qualified
5	S	≤ 0.015	0.004	qualified
检验员 INSPECTOR	ZhangJing	总结论 FINAL REPORT	qualified	
批准人: APPROVED BY Sunminzhi				



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES CO., LTD

产品质量证明书
PRODUCT QUALITY CERTIFICATE

质量管理中心. JL-014

辽宁省本溪市平山区钢铁路18号
No.18,Gangtie Road, Pingshan Distrct
BenXi LiaoNing Province P.R.China
电话:0414-7828933 邮编:117000
TEL:0414-7828933 PC:117000

H0017-A 0205

客户名称 SOLD TO	烟台本钢钢铁销售有限公司				产品名称 PRODUCT	热轧钢卷			
收货单位 CONSIGNEE	烟台本钢钢铁销售有限公司				应收凭单号 INVOICE NO.	R1304020862	证明书编号 CERTIFICATE NO.	130426H0017	
技术条件 SPEC.	BX 443-2011			制造许可证	客户编号 CUSTOMER NO.	6SD00625	订单编号 ORDER NO.	DH13040006009	
牌号 Grade	SW400			交货状态 DELIVERY STATE	热轧	交运日期 SHIPPING DATE	2013/04/26	证明书日期 ISSUE DATE	2013/04/27
检验 INSP.	本钢板材质量管理中心			T/C	1/0	车号 CAR NO.	1613840	到站 END LOCATION	BJJ-金州

项目 ITEM NO.	钢卷编号 COIL NO.	炉号 HEAT NO.	等级 CLASS NO.	尺寸及规格 MATERIAL DESCRIPTION			化学成分 CHEMICAL COMPOSITION %								拉伸试验			*B1 弯曲 180° d=a	*E7 晶粒度	*带状组织	备注 REMARKS							
				厚度 THICK	*宽度* WIDTH	长度 LENGTH	数量 QTY	重量 WEIGHT t	C	Si	Mn	P	S	Nb	Als	*A1 ReL	*A2 RM					*A3 A						
									-2 X10	-2 X10	-2 X10	-3 X10	-3 X10	-3 X10	-3 X10	N/MM2	%											
									SPECIFICATION													21 MAX	30 MAX	130 MAX	20 MAX	15 MAX	30 MAX	15 MIN
08	130429861S	1372777	1	4.000mm*1250mm*C			1	19.470	12	3	96	14	4	12	28	477	562	31.0	OK	11.5	1.0							
08	130429862S	1372777	1	4.000mm*1250mm*C			1	19.610	12	3	96	14	4	12	28	477	562	31.0	OK	11.5	1.0							
TOTAL:							2	39.080																				

材股份有

注释 NOTES	*A1 屈服强度 YIELD STRENGTH *A2 抗拉强度 TENSILE STRENGTH *A3 伸长率 ELONGATION *B1 弯曲 BENDING 等级 1=合格品 CLASS 1=ELIGIBILITY VISUAL INSPECTION(SURFACE) AND DIMENSION CHECK : OK																				
-------------	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

SURVEYOR TO		兹证明本表所列产品，均按标准进行制造及试验，并且符合规范之要求。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.																		本钢板材质量管理中心 BX Steel Quality Management Center	
-------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--





“首钢”牌产品质量证明书

QUALITY CERTIFICATE OF "SHOUGANG" BRAND

首钢集团地址:中国北京市石景山区
ADD. OF SHOUGANG GROUP:SHIJINGSHAN DISTRICT,
BEIJING, CHINA

邮政编码 POST CODE:100041

电话TEL.:(010)88291608

质量处处长信箱 E-mail:sgts@mail.shougang.com.cn

制造厂地址:中国河北省唐山市曹妃甸工业区

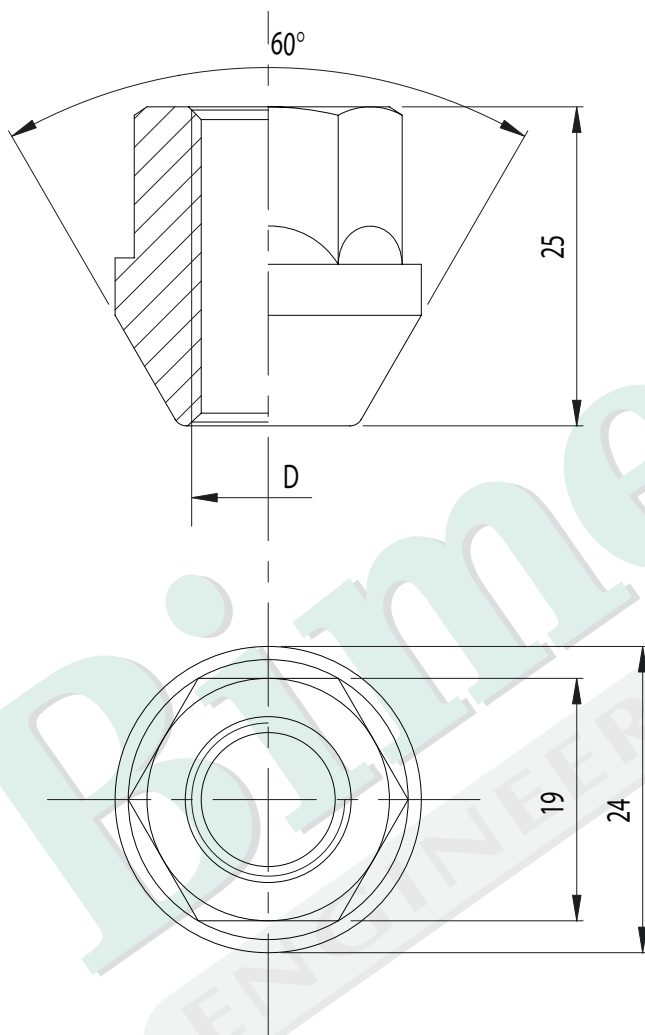
ADD. OF MANUFACTURER Caofeidian Industry District.
Tangshan Hebei Prov.PR.China

制 造 厂: 首钢集团: 首钢京唐钢铁联合有限责任公司

MANUFACTURER: SHOUGANG GROUP: SHOUGANG JINGTANG UNITED IRON & STEEL CO., LTD

订货单位 Customer	山东兴民钢圈股份有限公司	合同编号 Contract No.	0000038518	许可证编号 License No.	
收货单位 Purchaser	京唐运输部代山东兴民钢圈股份有限公司	交货状态 Condition of supply	CR	证明书编号 Certificate No.	Z1308B01660
产品名称 Product	汽车车轮用板带	发货日期 Date of delivery	2013-08-07 09:57:29	表 号 Record No.	SG-01-jt-01.A
标准 Specification	Q/SGZGS 315-2011	牌 号 Steel Grade	380CL	页 号 Page No.	共1页, 第1页

炉号 Heat No.	热轧卷号 Hot rolled coil No.	尺寸Size (mm)		件数 Piec es	重量 Wt.ton	性能 Mechanical Property																		
		厚度 Thick -ness	宽度 Width			拉伸试验 Tensile test 横向Transverse				冲击吸收能量 KV2 ,J	时效冲击 Aks ,J	弯曲 BT d=1.0a, 180°	Z向断面收缩率 %	探伤 UT										
						屈服强度 ReL N/mm ²	抗拉强度 Rm N/mm ²	断后伸 长率A%	屈强比 YSR															
131C05586 以下空白	B130805D051R	2.75	1230	1	23.010	331	418	37.5											合格					
总计 Total				1	23.010																			
板坯号 Slab No.	化学成分 Chemical composition , %														10 ⁻⁶				其他					
	C	Si	Mn	P	S	Alt	Als	V	Nb	Ti	Ni	Cr	Cu	Mo	Ceq	Pcm	B	N	O	H				
131C055863061 以下空白	0.07	0.02	0.95	0.011	0.003	0.036	0.033	0.0011	0.002	0.016	0.01	0.02	0.02	0.002	0.23		2	45						
备注 Remarks:		发车(船)号:京G28594 冲击试样Dimension for impact test specimens: 6≤t<8.0, 10mm×5mm×55mm 8.0≤t<12, 10mm×7.5mm×55mm 12≤t, 10mm×10mm×55mm					1. 本产品经检验满足订货标准要求。The material has been tested with satisfactory results in accordance with the specification. 2. 本质量证明书中空白项目均不作为交货条件。The blank items shouldn't be regarded as delivery conditions. 3. 盖章后生效。The quality certificate will come into force with a valid stamp. 日期 Date:2013-08-07														审核 (Check) 邱鹏鹏		质量检验人 Person in charge of cramination 张志勤	



COD. CODE	D	VS. COD. YR. CODE
D14	M12x1,5	
D23	M12x1,25	
D17	M14x1,5	
D22	1/2 UNF	
* D14U16	7/16 UNF	
D1475	M12x1,75	
D17X2	M14x2	

CLASSE DI RESISTENZA / QUALITY: 8

TRATTAMENTI SUPERFICIALI / FINISH

- ZINCATURA BIANCA/GIALLA/NERA Fe/Zn 12 UNI 3740/6
WHITE/YELLOW/BLACK ELECTROLYTIC ZINC-PLATING FE/ZN 12 UNI 3740/6

- CROMATURA
CHROMIUM-PLATING

- DACROMET 320 B

MATERIALE / MATERIAL : UNI EN 20898/2

DADO
NUT
RADMUTTER

NOTE/NOTES

rev.2

TOLLERANZE GENERALI / GENERAL TOLERANCES

RUOGOSITA' / ROUGHNESS	ALBERO/FORO +/- SHAFT/HOLE +/-	FORMA / SHAPE +/-
1.6 0.1	1/10 0.3	0.3
	10/50 0.6	0.5
	50/180 1	0.15
	180/400 0.02	0.02

SMUSSI NON QUOTATI
NOT QUOTED CHAMFERS
Sm. 0.5x45°

RAGGI NON QUOTATI
NOT QUOTED RADIUS
R=1

SCALA / SCALE

2:1



Bimecc
ENGINEERING S.p.A.

Via A. Volta, 18/20/26/28 • 35030 VEGGIANO - Z.I. (PD)
Tel. ++39 049 9048311 r.a. • Fax ++39 049 9001738
www.bimecc.it • bimecc@bimecc.it

IL PRESENTE DISEGNO È DI PROPRIETÀ DELLA Bimecc E NON PUÒ ESSERE RIPRODOTTO, NÉ COMUNICATO A TERZI SENZA NOSTRA AUTORIZZAZIONE SCRITTA

THIS DRAWING IS PROPERTY OF Bimecc; IT CANNOT BE USED, COPIED OR EXHIBITED WITHOUT OUR WRITTEN PERMISSION