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:	49124
Gerät:	Sonderräder für Personenkraftwagen 6 J x 15 H2
Typ:	MAM ST9-6015
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 49124

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.

Nummer der ABE: 49124

Die ABE-Nr. 49124 erstreckt sich auf die Sonderräder 6 J x 15 H2 , Typ MAM ST9-6015, in den Ausführungen wie im Gutachten Nr. 55080312 (1. Ausfertigung) vom 28.09.2012 beschrieben.

Die Sonderräder dürfen nur zur Verwendung mit den in der Anlage Nr. 1 des Gutachtens 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 Herstelldatum (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 28.09.2012 festgehaltenen Angaben.

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

Flensburg, 23.10.2012
Im Auftrag

Jan Hendrik Schneider

KRAFTFAHRT-BUNDESAMT 509

Anlagen:

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung
Gutachten Nr. 55080312 (1. Ausfertigung), zur Genehmigung vorgelegt am: 01.10.2012

Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

Nummer der ABE: 49124

- 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.

Auftraggeber Keskin Tuning Europa GmbH
Carl-Benzstraße 22-24
37227 Frankenthal
QM-NR. 49020390809

Prüfgegenstand PKW-Stahl-Sonderrad

Modell MAM ST9
Typ MAM ST9-6015
Radgröße 6 J x 15 H2
Zentrierart Mittenzentrierung

Aus-führung	Kennzeichnung Rad/ Zentrierring	Lochzahl/ Lochkreis-(mm)/ Mittenloch-ø (mm)	Ein-press-tiefe (mm)	Rad-last (kg)	Abroll-umfang (mm)	Gültig ab Herstell-datum
	MAM ST9 15x6 J / ohne Ring	4/108/65,1	23	520	1900	5/2012

Kennzeichnung

KBA-Nummer 49124
Herstellerzeichen MAM GERMANY
Radtyp und Ausführung MAM ST9
Radgröße 15 x 6 J
Einpreßtiefe ET (s.o.)
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	23	520	1900

Folgende Testdaten liegen der Abrollprüfung zugrunde:

Anschluß	Reifengröße	Einpresstiefe (mm)	Radlast (kg)
4/108/65,1	225/75R15	23	520

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 9,45 kg.

Prüfort und Prüfdatum

Die Festigkeitsprüfung des Sonderradtyps wurde in TUV Rheinland China, Wuxi ab Juni 2012 durchgeführt.

Hinweise zum Sonderrad

Stahl-Sonderrad mit 18 runden Lüftungsöffnungen. Radschüssel und Felgenbett sind mit 4 Schweißnähten (Länge 100 - 110 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

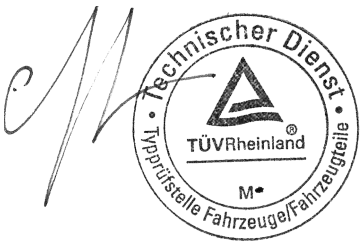
Beschreibung	-	27.09.2012
Radzeichnung	MAMST96015410823651	03.08.2012
Verwendungsbereich	Anlage 1	

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, Lambsheim für die angewendeten Prüfverfahren vom Kraftfahrt-Bundesamt entsprechend EG-FGV für das Typgenehmigungsverfahren des KBA unter der Nummer KBA-P 00010-96 benannt.

Lambsheim, 28. September 2012



Tufan

00185326.DOC

Auftraggeber Keskin Tuning Europa GmbH
Carl-Benzstraße 22-24
37227 Frankenthal
QM-NR. 49020390809

Prüfgegenstand PKW-Stahl-Sonderrad
Modell MAM ST9
Typ MAM ST9-6015
Radgröße 6 J x 15 H2
Zentrierart Mittenzentrierung

Aus-führung	Kennzeichnung Rad/ Zentrierring	Lochzahl/ Lochkreis- (mm)/ Mittenloch-ø (mm)	Einpress-tiefe (mm)	Rad-last (kg)	Abrollumfang (mm)
	MAM ST9 15x6 J / ohne Ring	4/108/65,1	23	520	1900

Kennzeichnungen
KBA-Nummer 49124
Herstellerzeichen MAM GERMANY
Radtyp und Ausführung MAM ST9
Radgröße 15 x 6 J
Einpresstiefe ET (s.o.)
Herstelldatum Woche und Jahr

Befestigungsmittel

Nr.	Art der Befestigungsmittel	Bund	Anzugsmoment (Nm)	Schaftlänge (mm)
S01	Schraube M12x1,25	Kegel 60°	100	28
S02	Schraube M12x1,25	Kegel 60°	110	28
S03	Schraube M12x1,25	Kegel 60°	90	28

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 Citroen
Peugeot

Spurverbreiterung innerhalb 2%

Handelsbezeichnung Fahrzeug-Typ ABE/EWG-Nr.	kW-Bereich	Reifen	Reifenbezogene Auflagen und Hinweise	Auflagen und Hinweise
Citroen C2 J*...* e2*2001/116* 0284-0286, 0316,0339,0344*..	50-80	185/55R15		A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 B03 C25 S01
	50-80	195/50R15		
Citroen C2 J*...* e2*2001/116* 0283-0286,0316*..	44,50,54	185/55R15		A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 C24 S01
	44,50,54	195/50R15	A01 K25	
Citroen C3 F*...* e2*98/14,2001/116* 0257-0259,0261, 0289,0317,0318, 0329*..	49-80	185/60R15	A63	A02 A04 A05 A08 A09 A15 A23 C35 S01
	49-80	195/50R15	A12	
	49-80	195/55R15	A12	
Citroen C3 S*****, S e2*2007/46*0003*..; e2*2007/46*0060*..	44-88	185/65R15	A90	A02 A04 A05 A08 A09 A15 A23 Y85 S01
	44-88	195/60R15	A12	
Citroen C3 Picasso SH****, SH e2*2001/116*0371*..; e2*2007/46*0110*..	66-70	195/60R15	A33	A02 A04 A05 A08 A09 A15 A23 S01
	66-70	205/55R15	A12	
	80-88	195/60R15	A33 M+S	
	80-88	205/55R15	A12 M+S	
Citroen C3 Pluriel H***** e2*2001/116*0266*..	50,54,80	185/65R15		A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 B03 Cbo S01
	50,54,80	195/60R15	A01 K42	
	50,54,80	205/55R15	A01 K1a K25 K2b K42	
Citroen DS3 S*****, S e2*2007/46*0003*..	68-88	185/65R15	A90	A02 A04 A05 A08 A09 A15 A23 Y84 S01
	68-88	195/60R15	A12	
Peugeot 1007 K***** e2*2001/116*0300*..	50,54,65	175/60R15	A90 Z14	A02 A04 A05 A08 A09 A15 A23 S01
	50-80	185/55R15	A90 R37	
	50-80	185/60R15	A90	
	50-80	195/55R15	A12	
Peugeot 206 RC 2*RFK* e2*2001/116*0269*..	130	195/55R15	K1a K1b	A01 A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 B03 Flh S01
Peugeot 206 SW 2*...* e2*98/14,2001/116* 0174, 0212, 0237- 0239, 0250, 0291, 0310, 0311, 0343*..	44-80	185/55R15	K1b R37	A01 A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 Car S01
	44-80	195/50R15	K1c R37	
	44-80	195/55R15	G09 K1c	
	55-100	195/55R15	K1c X22	

Handelsbezeichnung Fahrzeug-Typ ABE/EWG-Nr.	kW-Bereich	Reifen	Reifenbezogene Auflagen und Hinweise	Auflagen und Hinweise
Peugeot 206+ 2***** e2*2001/116*0374*..; e2*2007/46*0109*..	44	185/60R15	A01 A90 G03	A02 A04 A05 A08 A09 A15 A23 Flh S03
	44	195/55R15	A01 A12 G64 K6i	
	44-55	185/55R15	A90	
	44-55	195/50R15	A01 A12 K6i	
	50,54,55	185/60R15	A90 R09	
	50,54,55	195/55R15	A01 A12 K6i X24	
Peugeot 207, 207SW W*****, W e2*2001/116*0340*.., e2*2007/46*0072*..	50-110	185/65R15	A13 M+S 104	A02 A04 A05 A08 A09 A15 A23 B03 B83 Car Flh S02
	50-110	195/60R15	A39 M+S 104	
	50-88	185/65R15	A13 104	
	50-88	195/60R15	A39 104	
	50-88	205/55R15	A12 104	
Peugeot 208 C e2*2007/46*0070*..; e2*2007/46*0071*..	50-88	185/65R15	A33	A02 A04 A05 A08 A09 A15 A23 A58 Flh O01 S02
	50-88	195/60R15	A90	
	50-88	205/55R15	A01 A12 K6r	
Peugeot 306 7A/7 G264	110-120	185/55R15	M+S R37	A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 B03 S03
	44-89	185/55R15	R37	
Peugeot 306 Cabrio 7D G720	65-89	185/55R15	R37	A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 B03 S03
Peugeot 405 15B, 4B, 15E, 4E E666, /1,/2, E815, /1,/2	47-116	195/50R15	R37 T82 T83	A02 A04 A05 A08 A09 A12 A15 A23 Car Lim S03
	47-116	195/55R15		
	47-116	205/50R15	A01 K1a K41 K42	

Auflagen und Hinweise

104 Das Sonderrad (gepr. Radlast) ist in Verbindung mit dieser Reifengröße nur zulässig bis zu einer zul. Achslast von 1040 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 und Tragfähigkeiten der zu verwendenden Reifen, mit Ausnahme der M+S-Profile, sind den Fahrzeugpapieren (Fahrzeugbrief und -schein, Zulassungsbescheinigung I) zu entnehmen. Ferner sind nur Reifen eines Reifenherstellers und achsweise eines Profiltyps zulässig. Bei Verwendung unterschiedlicher Profiltypen auf Vorder- und Hinterachse ist die Eignung für das jeweilige Fahrzeug durch den Reifen- oder Fahrzeughersteller zu bestätigen. Diese Bestätigung ist vom Führer des Fahrzeugs mitzuführen.

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.

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 Bremssattel zu achten.

A23 Es sind nur schlauchlose Reifen und Gummiventile zulässig, die den Normen DIN, E.T.R.T.O oder Tire and Rim entsprechen. Die Ventile müssen für die vorgeschriebenen Luftdrücke geeignet sein und dürfen nicht über den Felgenrand hinausragen.

A33 Es dürfen nur feingliedrige Schneeketten, die nicht mehr als 12 mm einschließlich Kettenschloss auftragen, an der Vorderachse verwendet werden.

A39 Es dürfen nur feingliedrige Schneeketten, die nicht mehr als 11 mm einschließlich Kettenschloss auftragen, an der Vorderachse verwendet werden.

A58 Rad-Reifen-Kombination(en) nicht zulässig an Fahrzeugen mit Allradantrieb.

A63 Die Verwendung von Schneeketten ist nur zulässig, wenn der Fahrzeughersteller diese für die Fahrzeugausführung/Reifengröße freigegeben hat. Die Hinweise des Fahrzeugherstellers sind zu beachten (siehe Betriebsanleitung/Handbuch).

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

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).

B83 Sonderrad nur zulässig an Fahrzeugausführungen mit Bremsscheibendurchmesser max. 283x26 mm an Achse 1.

C24 Diese Rad-/Reifenkombination gilt nur für Fahrzeugausführungen mit einem Wendekreis von 9,6 m bzw. 3,25 Lenkradumdrehungen von Anschlag zu Anschlag. Werkseitige Ausrüstung ausschließlich mit 5,5x14, ET24 (z.Zt 1,1i (44kW); 1,4i (54 kW); 1,4 Hdi (50kW)).

C25 Diese Rad-/Reifenkombination gilt nur für Fahrzeugausführungen mit einem Wendekreis von 10,7 m bzw. 2,8 Lenkradumdrehungen von Anschlag zu Anschlag. Werkseitige Ausrüstung wahlweise mit 5,5x14, ET24 und 6,0x15, ET27 bzw. 6,0x16, ET27 (z.Zt. 1,4i (54kW); 1,6i (80kW); 1,4 Hdi (50kW)).

C35 Diese Rad-/Reifenkombination gilt nur für Fahrzeugausführungen mit einem Wendekreis von 11,29 m bzw. 2,8 Lenkradumdrehungen von Anschlag zu Anschlag. Werkseitige Ausrüstung mit 6,0x15, ET27 bzw. 6,0x16, ET27 (z.Zt. 1,4i Automatik ww. 5-Gang (49 bzw. 54kW), 1,4i 16V (65 kW), 1,6 16V (80 kW), 1,4HDi 16V (66 kW), 1,6HDi (80 kW) und 1,4HDi (50 kW) mit "Exclusive-Ausstattung").

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

Cbo Die Rad/Reifen-Kombination ist zulässig für Fahrzeugausführungen der Aufbauart Cabriolet, Roadster.

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

G03 Weicht der Abrollumfang dieser Reifengröße von den Abrollumfängen der serienmäßigen Reifengrößen (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I, COC-Papier oder Bedienungsanleitung) ab, 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.

G09 Ist die Reifengröße 175/70R14, 185/65R14, 195/55R15 oder 205/45R16 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.

G64 Bei Fahrzeugen mit ausschließlich 175/65R14 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.

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.

K25 Durch Nacharbeit der Kunststoffinnenkotflügel an der Vorderachse im Bereich des Motorschutzes ist eine ausreichende Freigängigkeit der Rad-/ Reifenkombination herzustellen.

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.

K41 An Achse 1 ist durch Nacharbeiten der Radhausausschnittkanten eine ausreichende Freigängigkeit der Rad-Reifenkombination herzustellen.

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

K6i An Achse 2 sind die in das Radhaus ragenden Kanten der Heckschürze auf einer Länge von 100 mm bis auf die Innenkontur des umgelegten Radlaufes folgend zu kürzen.

K6r An Achse 2 sind die Radhausausschnittkanten im Bereich 300mm vor bis 200mm nach Radmitte vollständig umzulegen.

Lim Die Rad/Reifen-Kombination ist zulässig für Fahrzeugausführungen der Aufbauart Limousine.

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

O01 Nicht zulässig für Fahrzeugausführungen mit Bremsscheibendurchmesser 302mm an Achse 1.

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.

S03 Zur Befestigung der Sonderräder dürfen nur die mitgelieferten Befestigungsmittel Nr. S03 (siehe Seite 1) verwendet werden.

T82 Reifen (LI 82) nur zulässig für Fahrzeuge mit zul. Achslasten bis 950 kg (Fzg.-Schein, Ziff. 16 bzw. Zulassungsbescheinigung Feld 8).

T83 Reifen (LI 83) nur zulässig für Fahrzeuge mit zul. Achslasten bis 974 kg (Fzg.-Schein, Ziff. 16 bzw. Zulassungsbescheinigung Feld 8).

X22 Diese Reifengröße ist nicht zulässig bei Fahrzeugen mit serienmäßiger Reifengröße 175/65R14 (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I, COC-Papier oder Bedienungsanleitung).

X24 Diese Reifengröße ist nur zulässig bei Fahrzeugen mit serienmäßiger Reifengröße 185/60R15 (u. a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I, COC-Papier oder Bedienungsanleitung).

Y84 Die Sonderräder sind nur an 3-türigen Fahrzeugausführungen zulässig.

Y85 Die Sonderräder sind nur an 5-türigen Fahrzeugausführungen zulässig.

Z14 Diese Rad-Reifen-Kombinationen sind nur zulässig bei Fahrzeugen mit 14-Zoll-Serien-Reifengrößen (u.a. Fahrzeugschein, Zulassungsbescheinigung I, COC-Papier oder Bedienungsanleitung).

Prüfort und Prüfdatum

Die Verwendungsprüfung fand am 28. September 2012 in Lambsheim statt.

Hinweise zum Sonderrad

Stahl-Sonderrad mit 18 runden Lüftungsöffnungen. Radschüssel und Felgenbett sind mit 4 Schweißnähten (Länge 100 - 110 mm) verschweißt.

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 8 und gilt für Sonderräder ab Herstellungsdatum Mai 2012.

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

Lambsheim, 28. September 2012

Technischer Dienst • Typprüfstelle Fahrzeuge/Fahrzeugteile • TÜVRheinland® M

Tufan

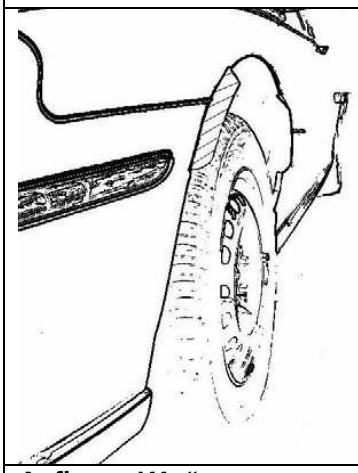
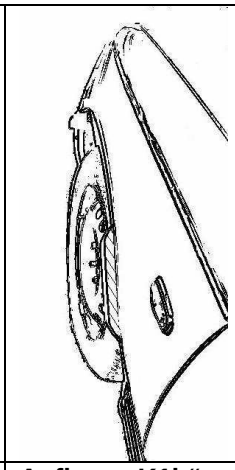
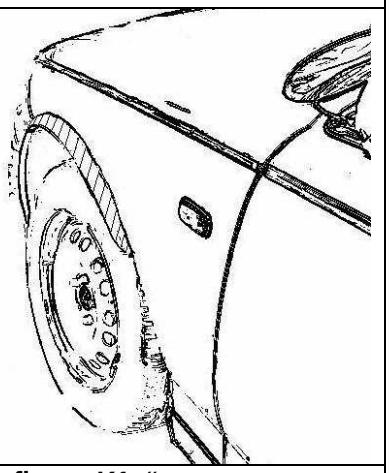
00185350.DOC

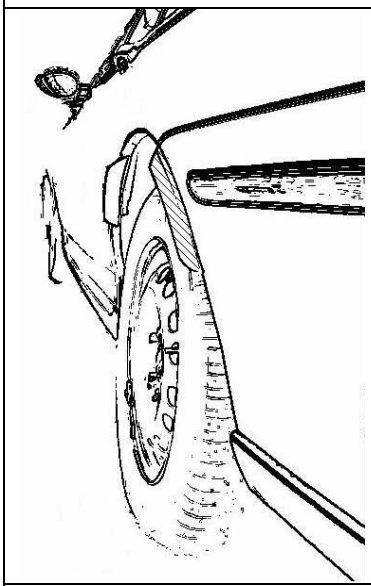
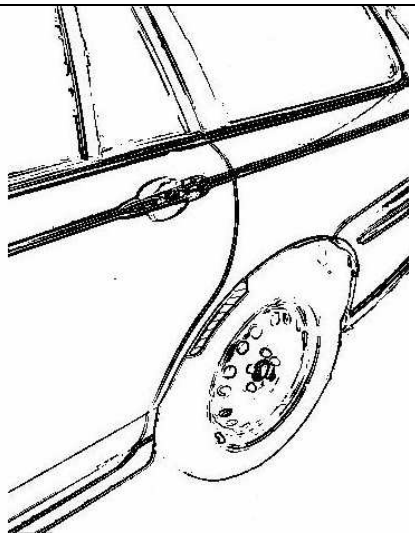
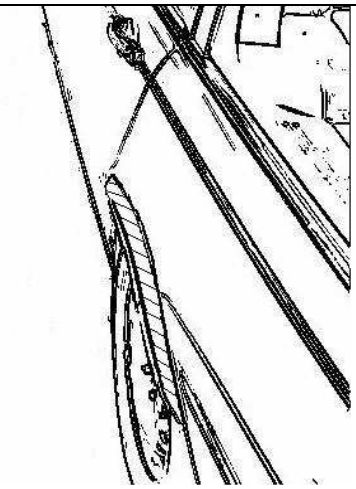
Hinweisblatt „Radabdeckung“

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 ST9-6015

1. Allgemeine Angaben

Radtyp:	MAM ST9-6015
Abmessung:	6,0Jx15H2
Zeichnungs-Nr.:	MAM ST9-6015
Reifenart:	schlauchlos
Schneeketten:	nach Angaben der TÜV Rheinland Group

2. Verwendungsbereich

Ausführung	PC	Zur Verwendung an	Peugeot, Citroen

3. Abmessungen und sonstige Daten:

Radtyp/Ausführung	Einpresstiefe	Mittenloch	Lochkreis	Lochzahl
MAM ST9-6015 / PC	23	65,1	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
Carl-Benz str.22-24
67227 Frankenthal

Verkauf Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 060
Fax: +49 (0) 6233 / 32 76 061
Versand Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 82
Buchh: Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 180

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

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

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:	18
Lüftungsöffnungen[lxb (R)]:	Ø30 mm
Werkstoff:	Felgenbett Materialdicke: 3 mm Radschüssel Materialdicke: 4,5 mm

Werkstoff-Analyse:

	Felgenbett: BG380CL	Radschüssel: DP590
Si:	≤ 0,10%	≤ 0,60%
C:	≤ 0,12%	≤ 0,10%
S:	≤ 0,015%	≤ 0,020%
P:	≤ 0,025%	≤ 0,10%
Mn:	0,5 - 1,20%	≤ 1,7%
Rest:	Stahl	

Sonderbehandlung: keine

Gewicht eines Prüfrades: 9,7kg

Festigkeitswerte:

		Felgenbett: BG380CL	Radschüssel: DP590
Dehngrenze:	$Rp_{0,2}$ =	≥ 260 MPa	≥ 330 MPa
Zugfestigkeit:	Rp_m =	380 - 480 MPa	≥ 590 MPa
Bruchdehnung:	A =	≥ 32%	≥ 22%

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:	≤ 0,025 %
S:	≤ 0,035 %
Cu:	≤ 0,50 %
Rest:	Stahl

Festigkeitswerte:

Dehngrenze:	$Rp_{0,2}$ =	≥ 420 MPa
Zugfestigkeit:	Rp_m =	≥ 500 MPa
Bruchdehnung:	A =	≥ 22%

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

Verkauf Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 060
Fax: +49 (0) 6233 / 32 76 061
Versand Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 82
Buchh: Fon: +49 (0) 6233 / 32 76 180

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

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

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 100 (+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-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:

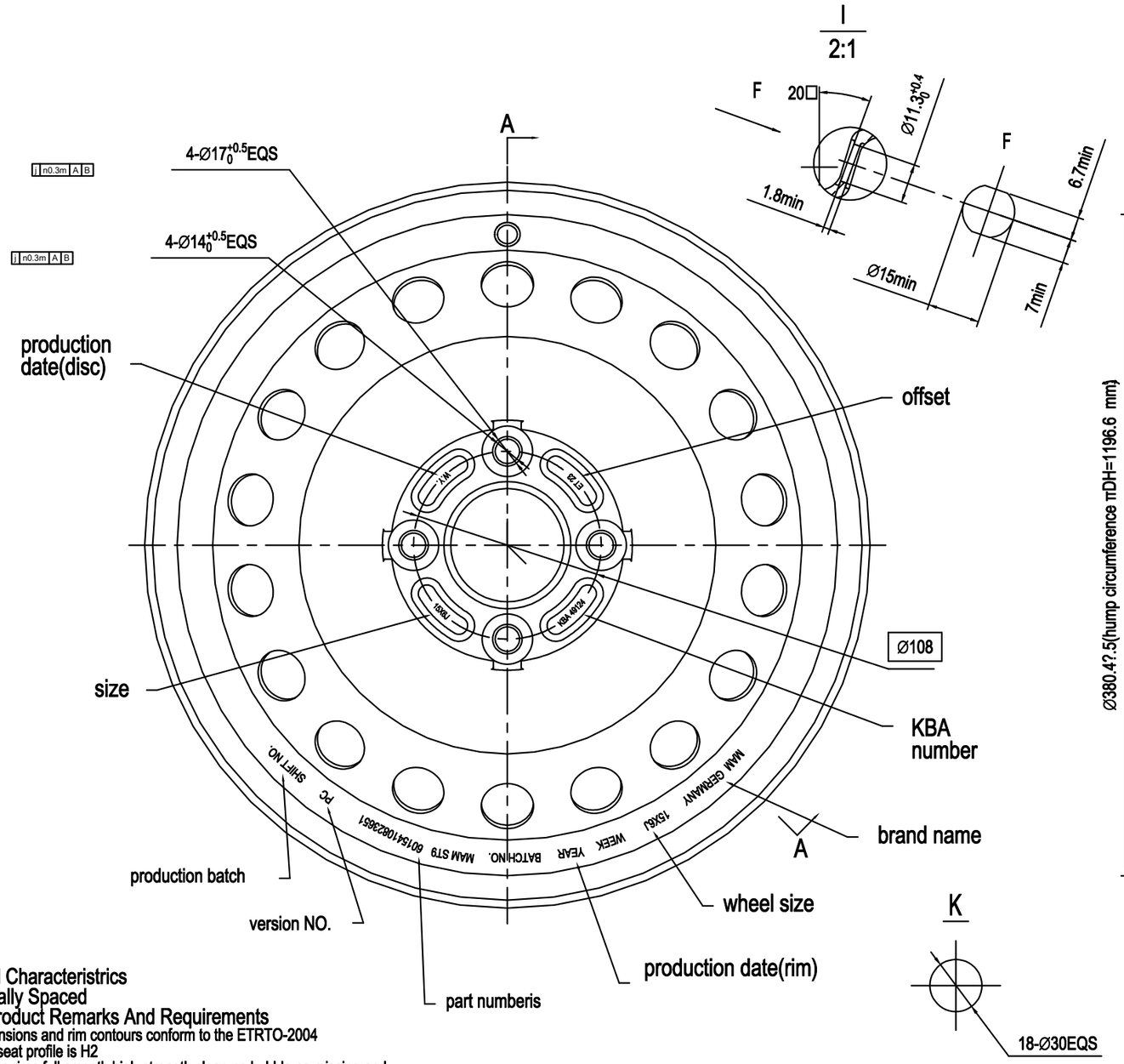
SHANDONG XINGMIN WHEELCO.,LTD
THE ECONOMIC DEVELOPMENT
ZONE
LONGKOU; SHANDONG; CHINA

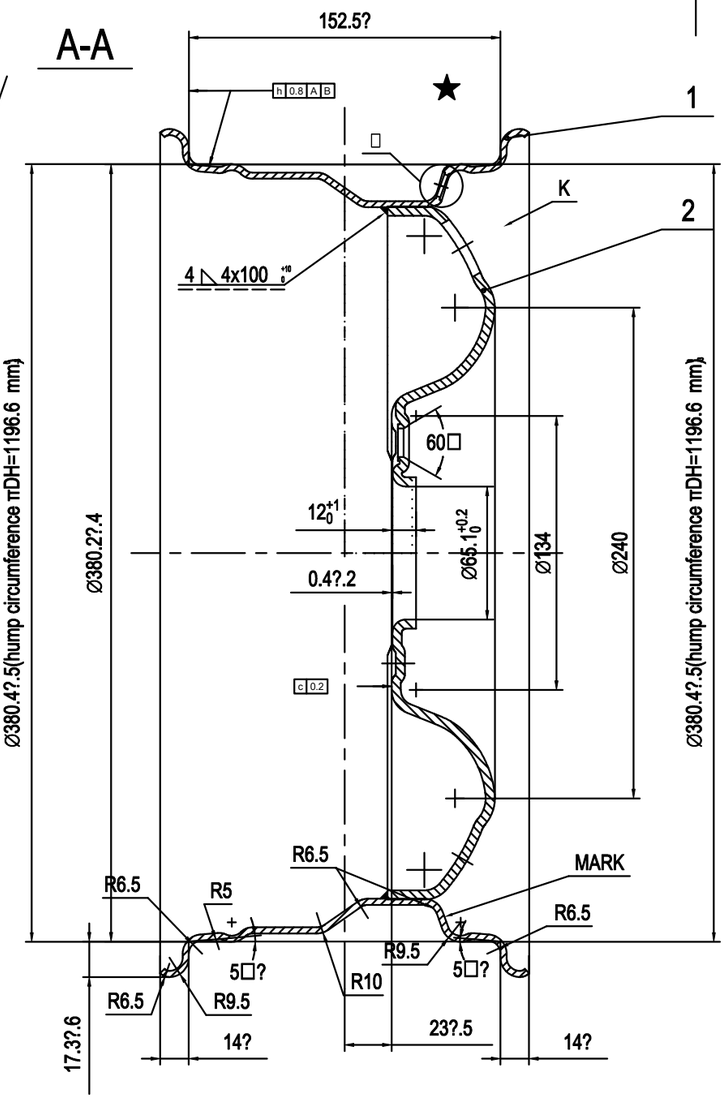
Frankenthal, den 27.September.2012

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

Hayati Keser

REVISION HISTORY			
REV	DESCRIPTION	DATE	APPROVED





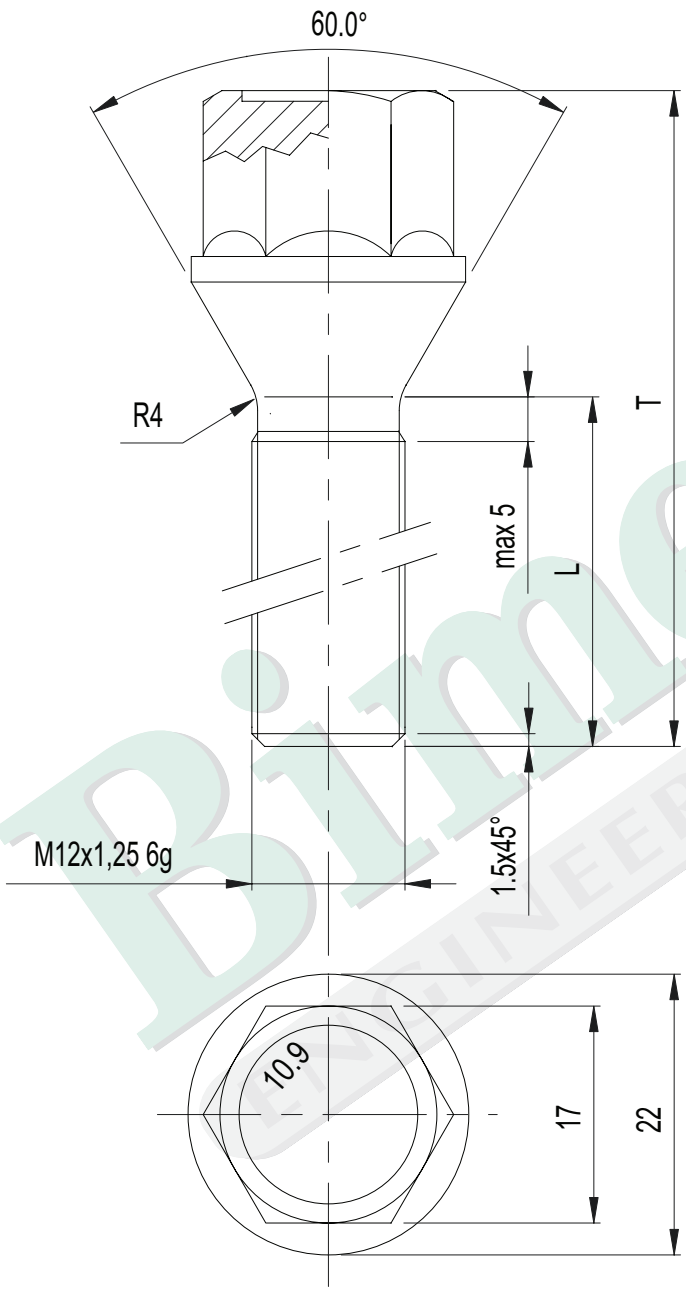
★:Special Characteristics
EQS:Equally Spaced

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 15X6J WEEK YEAR BATCH NO. MAM ST9 6015410823651 PC SHIFT NO. ;
F.Rim mark height:5mm,disk mark height:3.5mm
G.All markings punched
H.Load:500Kg
Test standard:STVZO
Test load:
cornering:2260N.m life cycles≥60000
1507N.m life cycles≥600000
radial:under the force of 1125kg, the test width is 1000km
I.Standard dynamic balance≤500g.cm(24g).

REVISION LIST	
REVISION	DATE

2	disc	LT3356-02	1	DP590 δ4.5	
1	rim	LT3356-01	1	BG380CL δ3	
No.	Name	Drawing No	Quantity	Material	Remark
			Name	WHEEL ASSEMBLE	DRAWING NO. : MAM ST9 6015410823651
Stamp	Revised file name	Signature Date			OEM Drawing NO :
Design	Liujing	Standize Jiangyi	Type	15X6JH2	Marker / Quantity / Weight / Scale
Revised	Maxiaonan	Approval Wangjiegong	Offset	(P=23)	1 / 9.7Kg / 1:3
Audit	Chenyunjing			LT3356	
Craft	Liuchuanlin	Date 08.03.2012	Tire		SHANDONG XINGMIN WHEEL CO.,LTD.



COD. CODE	L	T	VS. COD. YR. CODE
C17B24	24	48,5	
C17B26	26	50	
C17B28	28	52	
C17B30	30	54	
C17B36	36	60	
C17B50	50	75	
C17B60	60	81	

CLASSE DI RESISTENZA /QUALITY : 10.9

MATERIALE/ MATERIAL : UNI EN 20898/1

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

VITE
BOLT
RADSCHRAUBE

rev. 3

NOTE/NOTES

TOLLERANZE GENERALI /GENERAL TOLERANCES

RUGOSITA' / ROUGHNESS	ALBERO/FORO +/-		SHAFT/HOLE +/-		FORMA / SHAPE +/-			
1.6	1/10	10/50	50/180	180/400	◎	⊥	//	▱
	0,1	0,3	0,6	1	0,3	0,5	0.15	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

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.	A120413091S
生产日期 DATE OF PRODUCTION	12.4.10	炉号 FURNACE NO.	1242385
规格型号 SPECIFICATION	LT3356 15X6JH2	检验状态 INSPECTION STATUS	Sampling inspection
材质 TEXTURE OF MATERIAL	BG380CL S3.0	检验依据 INSPECTION BASIS	control plan
重量 WEIGHT	19.34t	检验日期 INSPECTION DATE	12.6.16

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	380-480	431	qualified
2	伸长率% ELONGATION %	≥32	36	qualified
3	弯曲180° BEND 180°	no crackle	good	qualified
检验员 INSPECTOR	Liwei		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	≤0.12	0.07	qualified
2	Si	≤0.05	0.02	qualified
3	Mn	0.05-1.20	0.84	qualified
4	P	≤0.030	0.01	qualified
5	S	≤0.025	0.006	qualified
检验员 INSPECTOR	Zhangjing		总结论 FINAL REPORT	qualified

批准人：
APPRROVED BY Sunminzhi

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

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

H0239-A 0441

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	山东兴民钢圈股份有限公司			异储通知单号 DISPLIST NO.	AHD12040604	证明书编号 CERTIFICATE NO.	120410H0239
技术条件 SPEC.	BX 55-2012	生产许可证号		客户编号 CUSTOMER NO.	6SD00625	订单编号 ORDER NO.	DH12040011001
钢种 Grade	BG380CL	交货状态 DELIVERY STATE	热轧	交运日期 SHIPPING DATE	2012/04/10	证明书日期 ISSUE DATE	2012/04/11
检验 INSP.	本钢板材质量管理中心	T/C	1/0	车号 CAR NO.	4638695	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 厚度 THICK	*宽度* WIDTH	长度 LENGTH	数量 QTY	重量 WEIGHT t	化学成分 CHEMICAL COMPOSITION % C $X10^{-2}$	Si $X10^{-2}$	Mn $X10^{-2}$	P $X10^{-3}$	S $X10^{-3}$	Als $X10^{-3}$	拉伸试验 *A1 ReL N/MM2	*A2 RM N/MM2	*A3 A %	*B1 弯曲 180° d=0.5a	备注 REMARKS
SPECIFICATION									12 MAX	5 MAX	50 120	30 MAX	25 MAX	15 MIN	260 MIN	380 480	32.0 MIN		异储
24	A120413091S	1242385	1	3.000mm	*1350mm*	C	1	19.340	8	1	86	10	5	39	357	442	35.0	OK	
				TOTAL:			1	19.340											

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=ELIGIDILITY

VISUAL INSPECTION(SURFACE) AND DIMENSION CHECK : OK

本钢板材股份有限公司 热轧产品合格专用章

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

内蒙古包钢钢联股份有限公司
INNER MONGOLIA BAOTOU STEEL UNION CO.,LTD

包钢集团 BAOGANG GROUP

产品质量证明书
CERTIFICATE OF INSPECTION

生产单位：内蒙古包钢钢联股份有限公司薄板坯连铸连轧厂
PRODUCTOR:COMPACT STRIP PRODUCTION PLANT OF INNER MONGOLIA BAOTOU STEEL UNION CO.,LTD

质证书编号 CERTIFICATE NO: BZ552550-M1
记录编号 RECORD NO: JL/228 GC-7101 02

订货单位 Customer	河北包钢特种钢销售有限公司	合同号 Contract's No	12JB362F-12041	品名 Production	热轧钢带
收货单位 Purchaser	潍坊市钢联金属材料有限公司HB	到站 Arrival Station	潍坊西	发货日期 Date Of Delivery	2012-05-30

钢卷号	钢种	尺寸及规格 Material Description			化学成分 Chemical Composition %							冲击试验 (V) Impact Test				拉伸试验 Tensile Test			弯曲	硬度	车号	标准
Coil No	Grade	厚度 Thick	宽度 Width	重量(吨) N.M.(t)	C	Si	Mn	P	S	Alt	N	温度 ℃	冲击功(J) Impact Energy 1	2	3	屈服强度 Y.S N/mm2	抗拉强度 T.S N/mm2	延伸率 EL %	Bend 180°	HRB	Train No.	Specification
					Ti	Ni	Cu	Cr	V	B	Nb											
125383902I00	DP590	4.5	1500	28.12	0.068	0.430	1.65	0.009	<0.002	0.023						469	613	285	合格		5062385	BGZJ 562-2008

合计 (Total) 重量 (Net Weight): 28.12 吨 (Ton) 数量 (Quantity): 1 卷 (Coil)

备 注 Remarks

收到产品后应按照标准进行验收（包括表面质量和内在品质），发现与合同规定的品种、规格、数量、技术条件不符时，自发货之日起热轧钢带在六个月内、冷轧钢板及钢带和热镀锌钢板及钢带（涂油产品）在三个月内、只钝化不涂油产品在二个月内向包钢（集团）销售公司用户服务科提出书面质量异议说明情况，同时提供合同、发票、质量证明书复印件。逾期不予处理。未经供方同意而将带缺陷产品制成成品的由需方承担制成品责任。
质量投诉电话：0472-2189196、2189120

内蒙古包钢钢联股份有限公司 产品质量合格签证章BB甲 BZ552550-M1

打印时间：2012-06-12 Date Of Print:
制表人：李震_ Lister:
检查单位：内蒙古包钢钢联股份有限公司薄板坯连铸连轧厂 Check Company:
第1页：(共1页) Page No:

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	INNER MONGLIA BAOTOU STEEL UNION CO.,LTD	批号 BATCH NO.	125383902100
生产日期 DATE OF PRODUCTION	12.5.30	炉号 FURNACE NO.	-
规格型号 SPECIFICATION	LT3356 15X6JH2	检验状态 INSPECTION STATUS	Sampling inspection
材质 TEXTURE OF MATERIAL	DP590CL S4.5	检验依据 INSPECTION BASIS	control plan
重量 WEIGHT	28.12t	检验日期 INSPECTION DATE	12.6.16

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	≥580	675	qualified
2	伸长率% ELONGATION %	≥22	31	qualified
3	弯曲180° BEND 180°	no crackle	good	qualified
检验员 INSPECTOR	Liwei	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	≤0.10	0.07	qualified
2	Si	≤0.60	0.44	qualified
3	Mn	≤1.70	1.64	qualified
4	P	≤0.030	0.01	qualified
5	S	≤0.025	0.003	qualified
检验员 INSPECTOR	Zhangjing	总结论 FINAL REPORT		qualified

批准人：
APPRROVED BY Sunminzhi

TÜVRheinland®
Precisely Right.

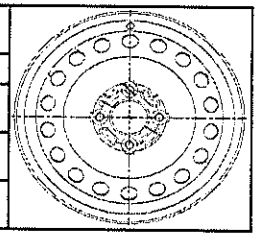
Test Program for Special Wheels
(according to § 30 StVZO)

Steel Disk Wheels for Passenger Cars

order no.:	from (date):	customer:	manufacturer:	wheel type:	wheel size:
113 000 0320	2012-07-03	Keskin Tuning Europa GmbH	XingMin	ST9-6015	6x15

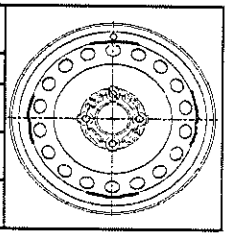
DESIGN

DESIGN + WEIGHT	required	actual
NO. OF VENTILATION HOLES:	18	18
VENTILATION HOLE SIZE [Ø]:	30	30
WHEEL WEIGHT [kg]: ⚠2	9,7	9,612



WELDING

WELDING SEAM	required	actual
NO. OF WELD SEAMS:	4	4
LENGTH [mm]: ⚠2	100 +10/-0	108 / 108 / 110 / 108
POSITIONS:	evenly distributed	OK



DISK MATERIAL DP590 ⚠1

THICKNESS:	required	actual
[mm]	4,50	4,45 ⚠2

MATERIAL ANALYSIS:	required	actual
Si:	≤ 0,60%	0,45
C:	≤ 0,10%	0,06
⚠2 S:	≤ 0,020%	<0,001
⚠2 P:	≤ 0,10%	0,011
Mn:	≤ 1,70%	1,63
REST:	Steel	

STRENGTH VALUES:		required	actual
⚠2 YIELD STRENGTH	Rp 0,2:	≥ 330 Mpa	415
⚠2 ELONGATION	A:	≥ 22%	30,5
TENSILE STRENGTH	Rm:	≥ 590 Mpa	620

taken from raw material batch

RIM MATERIAL BG380CL

THICKNESS:	required	actual
[mm]	3,00	3,00

MATERIAL ANALYSIS:	required	actual
⚠2 Si:	≤ 0,10%	0,02
C:	≤ 0,12%	0,09
⚠2 S:	≤ 0,015%	0,005
⚠2 P:	≤ 0,025%	0,015
Mn:	0,5 - 1,20%	0,88
REST:	Steel	

STRENGTH VALUES:		required	actual
YIELD STRENGTH	Rp 0,2:	≥ 260 Mpa	290
ELONGATION	A:	≥ 32%	43,5
TENSILE STRENGTH	Rm:	380-480 Mpa	385

taken from raw material batch

Revision Index		
⚠4		
⚠3		
⚠2	- correct re-measured value - correct to new values given by applicant	Sep. 4th, 2012
⚠1	changed disk material	Aug. 27th, 2012
—	originated	Aug. 22nd, 2012
rev.	reason	date

2012/08/20 - M. Wang
date / signature
[yyyy/mm/dd / engineer]

approved: 2012/08/22
date

P. Schneider
signature