



Werkstoffe:

<u>Werkstoffe:</u>	<u>Normen *</u>	<u>Seite</u>
Vergütetes Kaltband.....	DIN EN 10132	01
Federstähle.....	DIN EN 10132	02
Mikrolegiertes Kaltband.....	DIN EN 10268	03
Mikrolegiertes Kaltband, hochfest.....	DIN EN 10268 (in Anlehnung)	04
Vergütungsstähle und borlegierte Stähle.....	DIN EN 10132	05
Klassisches Kaltband und Sondertiefziehgüten.....	DIN EN 10139	06
Magnetweicheisen.....	DIN EN 17405 (in Anlehnung)	07
Einsatzstähle.....	DIN EN 10132	08
Schlüsselstähle.....	DIN EN ISO 683-4 (in Anlehnung)	09
Baustähle.....	DIN 1623	10

Toleranzen u. Ausführungen:

Kantenbeschaffenheit.....	DIN EN 10140	11
Banddickentoleranzen.....	DIN EN 10140	12
Bandbreitentoleranzen.....	DIN EN 10140	13
Formtoleranzen.....	DIN EN 10140	14
Bandlängentoleranzen / Oberflächen / Lieferzustände.....	DIN EN 10140	15
Produktionsübersicht und Zertifikate.....		16
GBS - Spezialstahl für Steingattersägen.....		17

* Es gelten jeweils die aktuellen Ausgaben der Normen; Alle chemischen Schmelzanalysen in Gew. %





Norm	DIN EN 10132		
Güten	Vergütungsstähle (bandvergütet): C45E - C60E, 25CrMo4 - 50CrMo4 Borlegierte Stähle (bandvergütet): 27MnCrB5, u. a. Federstähle (bandvergütet): C55S - C100S, 75Cr1 - 95Cr1, 51CrV4 - 80CrV2, 68CrNiMo33, 75Ni8, 102Cr6		
Chemische Schmelzanalysen	Auf Basis DIN EN 10132 und Sonderanalysen		
Banddicken [mm] ⁽¹⁾	Martensit: 0,30 - 5,10		
Bandbreiten [mm] ⁽²⁾⁽³⁾	Martensit: 35 - 720		
Lieferzustände	QT - martensitisch vergütet		
Mechanische Eigenschaften ⁽¹⁾ Spektrum der Härtegrade	Martensit:	Federstähle Vergütungsstähle borlegierte Stähle	Härte 30 - 54 HRC Härte 30 - 48 HRC Härte 30 - 44 HRC
Oberflächen (Art + Ausführung)	Blank, graublau, poliert und gelb angelassen, bürstenpoliert		
Kantenbeschaffenheit	GK - geschnittene Kante, SK - Sonderkante o. gestreht		
Maßtoleranzen	Allgemeintoleranzen:	gemäß DIN EN 10140 und Sondervereinbarung	
	Bandbreitentoleranzen:	nur nach gesonderter Absprache	
Hohlform/ Planlage	Max. 1,0 µm/mm Bandbreite für martensitisch vergütete Federbandstähle mit C-Gehalten von 0,67 - 1,00 % Max. 1,5 - 2,0 µm/mm Bandbreite für borlegierte Güten und Vergütungsstähle		
Lieferformen	Ringe und Stäbe		
Darstellbare Stababmessungen ⁽²⁾	Breite 80 - 720 mm	Länge: 400 - 4.000 mm	
Besonderheiten	Vergüten von niedrig gekohlten Stählen mit sehr guten Planheitswerten. Vergüten von extremen Querschnitten mit großen Banddicken und -breiten. Vergüten in bleifreiem Prozess nach Rücksprache.		

⁽¹⁾ Güten- und abmessungsabhängige Variationen sind zu berücksichtigen ⁽²⁾ Weitere Abmessungen nach Absprache

⁽³⁾ Bandbreiten < 35 mm in schlussgeschnittener Ausführung in Banddicke ≤ 0,80 mm lieferbar





Seite 02

Norm	DIN EN 10132
Güten	C55S - C100S, 51CrV4, 58CrV4, 75Cr1, 68CrNiMo33, 75Ni8, 80CrV2, 102Cr6, u. ä.
Chemische Schmelzanalysen	Auf Basis DIN EN 10132 und Sonderanalysen
Banddicken [mm]	0,20 - 5,20
Bandbreiten [mm]	4 - 810 ⁽²⁾
Lieferzustände	LC; A; AC; CR; QT
Mechanische Eigenschaften:	Standardwerte für Rm, Re, A80; Härte gemäß DIN EN 10132 Sondereinbarungen für besondere Verarbeitungs- und Umformeigenschaften nach Absprache.
Oberflächen (Art + Ausführung)	MA in Ausführung RR, RM, RL gemäß DIN EN 10139 MB ⁽¹⁾ in Ausführung RL, RM gemäß DIN EN 10139
Maßtoleranzen	Gemäß DIN EN 10140 und Sondereinbarung
Lieferformen	Ringe und Stäbe
Besonderheiten	Beste Umformbarkeit, sehr gute Feinschneidfähigkeit durch gezielte Fertigung einstellbar.
⁽¹⁾ MB in Dicken 0,2 - 2,0 mm, größere Dicken auf Anfrage ⁽²⁾ Maximale Bandbreite nur in NK	





Norm		DIN EN 10268						
Güten		HC260LA	HC300LA	HC340LA	HC380LA	HC420LA	HC460LA	HC500LA
Chemische Schmelzanalysen	C (max)	0,100	0,120	0,120	0,120	0,140	0,140	0,140
	Si (max)	0,500	0,500	0,500	0,500	0,500	0,600	0,600
	Mn (max)	1,000	1,400	1,500	1,600	1,600	1,800	1,800
	P (max)	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030
	S (max)	0,025	0,025	0,025	0,025	0,025	0,025	0,025
	Al (min)	0,015	0,015	0,015	0,015	0,015	0,015	0,015
	Ti (max)	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
	Nb (max)	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090
Banddicken [mm]		0,20 - 5,20						
Bandbreiten [mm]		4 - 810 ⁽²⁾						
Mechanische Eigenschaften bei Lieferzustand: LC								
Zugfestigkeit R _m [MPa]	Längsproben- messung	340 - 420	370 - 470	400 - 500	430 - 550	460 - 580	480 - 630	520 - 690
Streckgrenze R _{p0,2} [MPa]		240 - 310	280 - 360	320 - 410	350 - 450	390 - 500	420 - 560	460 - 600
Bruchdehnung A ₈₀ [%]		min. 27	min. 24	min. 22	min. 20	min. 18	min. 14	min. 13
Oberflächen (Art + Ausführung)	MA in Ausführung RR; RM; RL gemäß DIN EN 10139 MB ⁽¹⁾ in Ausführung RL; RM gemäß DIN EN 10139							
Maßtoleranzen	Gemäß DIN EN 10140 und Sondervereinbarung							
Lieferformen	Ringe und Stäbe							
Besonderheiten	Mechanische Werte ggf. weiter einschränkbar. Messung an Längsproben wird bevorzugt. Querprobenmessung nach Vereinbarung.							
⁽¹⁾ MB in Dicken 0,2 - 2,0 mm, größere Dicken auf Anfrage				⁽²⁾ Maximale Bandbreite nur in NK				





Mikrolegiertes Kaltband, hochfest



Seite 04

Norm	In Anlehnung an DIN EN 10268							
Güten	Darstellbare Güten: RiWi 600 - RiWi 1400							
Chemische Schmelzanalysen	Auf Basis DIN EN 10268 mit Modifikationen							
Banddicken [mm]	0,80 - 5,50 ⁽¹⁾							
Bandbreiten [mm]	4 - 810 ⁽²⁾							
Güten	RiWi 600	RiWi 700	RiWi 800	RiWi 900	RiWi 1000	RiWi 1100	RiWi 1400	
Mechanische Eigenschaften:	Längsproben- messung							
Zugfestigkeit R _m [MPa]		630 - 780	730 - 880	830 - 980	920 - 1070	1020 - 1170	1110 - 1260	1410 - 1560
Streckgrenze R _{p0,2} [MPa]		600 - 720	700 - 820	800 - 920	900 - 1020	1000 - 1150	1100 - 1250	1400 - 1550
Bruchdehnung A ₈₀ [%] ⁽⁴⁾		min. 10	min. 10	min. 9	min. 7	min. 5	min. 3	
Oberflächen (Art + Ausführung)	MA, MB ⁽³⁾ in Ausführung RL; (RM) gemäß DIN EN 10139							
Maßtoleranzen	Gemäß DIN EN 10140 und Sondervereinbarung							
Lieferform	Ringe und Stäbe							
Besonderheiten	Zwischengüten auf Anfrage, Messung an Längsproben wird bevorzugt.							
⁽¹⁾ Geringere Dicken nach Absprache mgl. ⁽²⁾ Max. Bandbreite nur in NK								
⁽³⁾ MB in Dicken 0,2 - 2,0 mm, größere Dicken a. Anfrage ⁽⁴⁾ Bruchdehnung nach Absprache								





Norm	DIN EN 10132
Güten	Vergütungsstähle: C40E, C45E, C50E, C55E, C60E, 25Mn4, 25CrMo4, 34CrMo4, 42CrMo4, 50CrMo4, u. ä. Borlegierte Stähle: 20MnB5, 27MnCrB5-2, u. ä.; 30MnB5
Chemische Schmelzanalysen	Auf Basis DIN EN 10132 und Sonderanalysen
Banddicken [mm]	0,20 - 5,20
Bandbreiten [mm]	4 - 810 ⁽²⁾
Lieferzustände	LC; A; AC; CR; QT
Mechanische Eigenschaften:	Vergütungsstähle: Standardwerte für R _m , R _e , A ₈₀ ; Härte gemäß DIN EN 10132, Sondervereinbarungen für besondere Verarbeitungs- und Umformeigenschaften nach Absprache. Borlegierte Stähle: Mechanische Werte nach Vereinbarung
Oberflächen (Art + Ausführung)	MA in Ausführung RR, RM, RL gemäß DIN EN 10139 MB ⁽¹⁾ in Ausführung RL, RM gemäß DIN EN 10139
Maßtoleranzen	Gemäß DIN EN 10140 und Sondervereinbarung
Lieferformen	Ringe und Stäbe
Besonderheiten	Auch in extra tiefziehfähiger Ausführung lieferbar.
⁽¹⁾ MB in Dicken 0,2 - 2,0 mm, größere Dicken auf Anfrage ⁽²⁾ Maximale Bandbreite nur in NK	





Seite 06

Norm	DIN EN 10139						
Güten ⁽¹⁾		DC 01	DC 03	DC 04	DC 05	DC 06	DC 07
Chemische Schmelzanalysen	C (max)	0,120	0,100	0,080	0,060	0,020	0,010
	Mn (max)	0,600	0,450	0,400	0,350	0,250	0,200
	P (max)	0,045	0,035	0,030	0,025	0,020	0,020
	S (max)	0,045	0,035	0,030	0,025	0,020	0,020
	Ti (max)					0,300	0,200
Banddicken [mm] Lieferzustände	A, LC, C290	0,20 - 5,20			0,20 - 2,00		
	C340	0,20 - 5,00					
	C390 - C440	0,20 - 5,80					
	C490	0,20 - 5,40					
	C590	0,20 - 4,00					
	C690	0,20 - 2,80					
Bandbreiten (mm) Lieferzustände	LC - C340				4 - 810 ⁽²⁾		
	C390 - C690	4 - 810 ⁽²⁾					
Mechanische Eigenschaften	Gemäß DIN EN 10139						
Oberflächen (Art + Ausführung)	MA in Ausführung RR, RM, RL						
	MB ⁽³⁾ in Ausführung RL, RM						
Maßtoleranzen	Gemäß DIN EN 10140 und Sondervereinbarung						
Lieferformen	Ringe und Stäbe						
Besonderheiten	Zipfelarme Ausführung auf Anfrage						

⁽¹⁾ Sonderanalysen nach Absprache ⁽²⁾ Maximale Bandbreiten nur in NK ⁽³⁾ MB in Dicken 0,2 - 2,0 mm, größere Dicken auf Anfrage





Norm	In Anlehnung an DIN EN 17405				
Güten	RFe 40	RFe 60	RFe 80	RFe 100	RFe 120
Chemische Schmelzanalysen	C			max. 0,050	
	Si			max. 0,100	
	Mn			max. 0,350	
	P			max. 0,030	
	S			max. 0,035	
	Al			max. 0,100	
Banddicken [mm]	0,30 - 4,70				
Bandbreiten [mm]	4 - 620 ⁽²⁾				
Lieferzustände	CR				
Magnetische Eigenschaften: Koerzitivfeldstärke H _C [A/m]	max. 40	max. 60	max. 80	max. 100	max. 120
Oberflächen (Art + Ausführung)	MA in Ausführung RR, RM, RL gemäß DIN EN 10139 MB ⁽¹⁾ in Ausführung RL, RM gemäß DIN EN 10139				
Maßtoleranzen	Gemäß DIN EN 10140 und Sondervereinbarung				
Lieferformen	Ringe und Stäbe				
Besonderheiten	Ohne Vorgabe eines minimalen Al-Gehaltes RFe 20 nach gesonderter Vereinbarung lieferbar				
⁽¹⁾ MB in Dicken 0,3 - 2,0 mm, größere Dicken auf Anfrage ⁽²⁾ Maximale Bandbreiten nur in NK					





Seite 08

Norm	DIN EN 10132 und Sonderanalysen					
Güten	C10E	C15E	16MnCr5	17Cr3		
Chemische Schmelzanalysen	C	0,070 - 0,130	0,120 - 0,180	0,140 - 0,190	0,140- 0,200	
	Si	max. 0,400	max. 0,400	max. 0,400	max. 0,400	
	Mn	0,300 - 0,600	0,300 - 0,600	1,000 - 1,300	0,600 - 0,900	
	P	max. 0,025	max. 0,025	max. 0,025	max. 0,025	
	S	max. 0,035	max. 0,035	max. 0,035	max. 0,035	
	Cr	max. 0,400	max. 0,400	0,800 - 1,100	0,700 - 1,250	
	Mo	max. 0,100	max. 0,100			
	Ni	max. 0,400	max. 0,400			
	Cu	max. 0,300	max. 0,300	max. 0,400	max. 0,400	
Banddicken [mm]	Lieferzustand LC, (A): 0,20 - 5,20 und Lieferzustand CR: 0,20 - 5,50					
Bandbreiten [mm]	4 - 810 ⁽²⁾					
Lieferzustände	LC; A; AC; CR					
Mechanische Eigenschaften bei Lieferzustand LC und Längsprobenmessung:						
Zugfestigkeit R _m [MPa]	max. 430	max. 450	max. 550	max. 550		
Streckgrenze R _{p0,2} [MPa]	max. 345	max. 360	max. 420	max. 420		
Bruchdehnung A ₈₀ [%]	min. 26	min. 25	min. 21	min. 21		
Härte [HV]	max. 135	max. 140	max. 170	max. 170		
Oberflächen (Art + Ausführung)	MA in Ausführung RR, RM, RL gemäß DIN EN 10139					
	MB ⁽¹⁾ in Ausführung RL, RM gemäß DIN EN 10139					
Maßtoleranzen	Gemäß DIN EN 10140 und Sondervereinbarung					
Lieferformen	Ringe und Stäbe					

⁽¹⁾ MB in Dicken 0,2 - 2,0 mm, größere Dicken auf Anfrage ⁽²⁾ Maximale Bandbreite nur in NK





Norm In Anlehnung an DIN EN ISO 683-4

Güten 11SMn30, AMn / Ancora W I

Chemische Schmelzanalysen	C	max. 0,15
	Si	max. 0,05
	Mn	0,90 - 1,30
	P	max. 0,11
	S	0,22 - 0,33

Banddicken [mm] 0,50 - 5,00

Bandbreiten [mm] 4 - 420

Lieferzustände LC; CR

Mechanische Eigenschaften: Typische Zugfestigkeiten um 600 MPa
Weitere Ausprägungen und Toleranzen nach Vereinbarung darstellbar

Oberflächen (Art + Ausführung) MA in Ausführung RR, RM, RL gemäß DIN EN 10139

Maßtoleranzen Gemäß DIN EN 10140 und Sondervereinbarung

Lieferformen Ringe und Stäbe

Besonderheiten Die Bänder zeichnen sich durch besonders gute Präg-, Fräsbarkeit mit kurzer Spanbildung und hohen Verdrehwiderstand aus.





Seite 10

Norm	DIN 1623			
Güten	S215G	S245G	S325G	
Chemische Schmelzanalysen	C	max. 0,180	max. 0,200	max. 0,200
	Si	-	-	max. 0,550
	Mn	max. 1,500	max. 1,600	max. 1,600
	P	max. 0,030	max. 0,030	max. 0,030
	S	max. 0,025	max. 0,025	max. 0,025
Banddicken [mm]	0,20 - 5,20			
Bandbreiten [mm]	4 - 810 ⁽²⁾			
Lieferzustände	LC; CR			
Mechanische Eigenschaften bei Lieferzustand LC u. Querprobenmessung ⁽³⁾				
Zugfestigkeit R _m [MPa]	360 - 510	430 - 580	510 - 680	
Streckgrenze R _{p0,2} [MPa]	min. 215	min. 245	min. 325	
Bruchdehnung A ₈₀ [%]	min. 20	min. 18	min. 16	
Oberflächen (Art + Ausführung)	MA in Ausführung RR, RM, RL gemäß DIN EN 10139 MB ⁽¹⁾ in Ausführung RL, RM gemäß DIN EN 10139			
Maßtoleranzen	Gemäß DIN EN 10140 und Sondervereinbarung			
Lieferformen	Ringe und Stäbe			
Besonderheiten	Auf Nachfrage auch in kaltverfestigter Ausführung (CR) erhältlich			
⁽¹⁾ MB in Dicken 0,5 - 2,0 mm, größere Dicken auf Anfrage ⁽²⁾ Maximale Bandbreite nur in NK				
⁽³⁾ Längsprobenmessung nach Vereinbarung				





Bearbeitete Kanten:

beidseitig strehlarrondiert



beidseitig rechtwinkelig abgezogen



Bandunter- oder Bandoberseite angefast
unter definierten Winkeln von 5° - 90°



beidseitig angefaste Bandseiten unter
verschiedenen definierten Winkeln von 5° - 90°



einseitig strehlarrondiert



einseitig angefaste Bandunter- und Bandoberseite
unter definierten Winkeln von 5° - 90°



einseitig angefast unter definierten Winkeln von
5° - 90°, andere Seite rechtwinkelig abgezogen





Banddickentoleranzen gem. DIN EN 10140 und Sondertoleranzen

Seite 12

Nennbreiten [mm]	< 125			≥ 125 bis ≤ 650			> 650 bis ≤ 800		
	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Nennstärken [mm]	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
> 0,15 ≤ 0,25 EN	0,015	0,012	0,008	0,020	0,015	0,010	0,025	0,015	0,012
* RWST			0,008			0,010			0,010
> 0,25 ≤ 0,40 EN	0,020	0,015	0,010	0,025	0,020	0,012	0,030	0,020	0,015
RWST			0,010			0,012			0,013
> 0,40 ≤ 0,60 EN	0,025	0,020	0,012	0,030	0,025	0,015	0,035	0,025	0,020
RWST			0,012			0,013			0,014
> 0,60 ≤ 1,00 EN	0,030	0,025	0,015	0,035	0,030	0,020	0,040	0,030	0,025
RWST			0,014			0,014			0,015
> 1,00 ≤ 1,50 EN	0,035	0,030	0,020	0,040	0,035	0,025	0,050	0,045	0,030
RWST			0,018			0,018			0,018
> 1,50 ≤ 2,50 EN	0,045	0,035	0,025	0,050	0,040	0,030	0,060	0,045	0,035
RWST			0,020			0,020			0,020
> 2,50 ≤ 4,00 EN	0,050	0,040	0,030	0,060	0,050	0,035	0,075	0,055	0,040
RWST			0,025			0,025			0,030
> 4,00 ≤ 6,00 EN	0,060	0,050	0,035	0,070	0,055	0,040	0,090	0,065	0,045
RWST			0,035			0,035			0,040
> 6,00 ≤ 8,00 EN	0,075	0,060	0,040	0,085	0,065	0,045	0,100	0,075	0,050

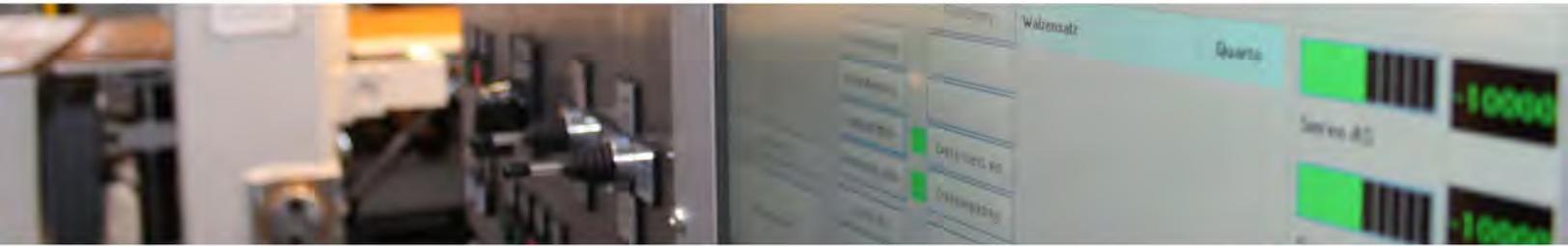
* RWST = Risse + Wilke Sondertoleranz

Mindestabstände der Messpunkte von den Bandkanten für die Banddickentoleranzen gemäß DIN EN 10140

Kantenbeschaffenheiten	Nennbreite W [mm]	Mindestabstände der Messpunkte von den Kanten [mm] *
Walzkanten (NK)	$W \leq 30$	0,5 W
	$30 < W < 800$	15
GK - geschnittene Kanten	$W \leq 20$	0,5 W
	$30 < W \leq 800$	10
SK - Sonderkanten	Nach Vereinbarung	

* Andere Messpunktabstände von den Kanten nach gesonderter Vereinbarung möglich





Bandbreitentoleranzen (DIN EN 10140)

Grenzabmaße der Breite für Erzeugnisse mit Walzkanten

Nennbreiten [mm]	Grenzabmaße der Breiten [mm]
< 40	0/+ 1,6
≥ 40 < 80	0/+ 2,0
≥ 80 < 125	0/+ 2,4
≥ 125 < 250	0/+ 3,0
≥ 250 < 400	0/+ 3,6
≥ 400 < 500	0/+ 4,2
≥ 500 < 600	0/+ 4,5
≥ 600 < 800	0/+ 5,0 nicht genormt

Grenzabmaße der Breite für Erzeugnisse mit geschnittenen Kanten

Breitentoleranzen EN 10140	Erzeugungsbreite genormt [mm]						Nicht genormt [mm]	
	< 125		≥ 125 - < 250		≥ 250 - < 600		≥ 600 - < 800	
Nennstärken [mm]	A +/-	B +/-	A +/-	B +/-	A +/-	B +/-	A +/-	B +/-
> 0,20 ≤ 0,60 EN	0,15	0,10	0,15	0,10	0,25	0,18	0,30	0,22
*RWST (Spanne)		0,10		0,10		0,15		0,20
> 0,60 ≤ 1,50 EN	0,2	0,13	0,20	0,13	0,30	0,20	0,35	0,24
RWST (Spanne)		0,15		0,15		0,25		0,30
> 1,50 ≤ 2,50 EN	0,25	0,18	0,25	0,18	0,35	0,25	0,40	0,30
RWST (Spanne)		0,20		0,20		0,35		0,40
> 2,50 ≤ 4,00 EN	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,45	0,35
RWST (Spanne)		0,25		0,25		0,45		0,50
> 4,00 ≤ 6,00 EN	0,35	0,25	0,35	0,25	0,45	0,35	0,50	0,40
RWST (Spanne)		0,30		0,30		0,50		0,60
> 6,00 ≤ 7,00 EN	0,45	0,45	0,45	0,45	0,55	0,55	0,55	0,55
RWST (Spanne)								

* RWST = Risse + Wilke Sondertoleranz



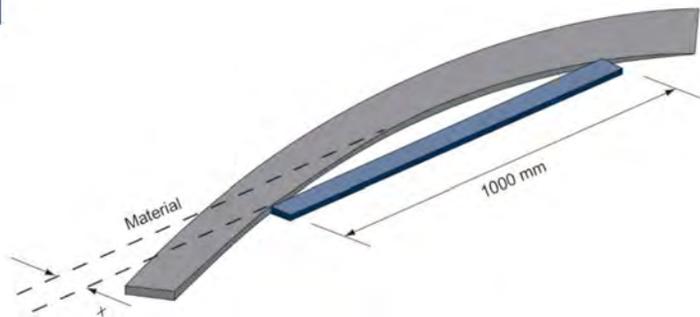


Seitengeradheit/Säbelförmigkeit (DIN EN 10140)

Nennbreiten W [mm]	Geradheitstoleranzen x bei Messlänge 1.000 mm	
	Klasse A [mm]	Klasse B [mm]
10 < W < 25	5,00	2,00
25 < W < 40	3,50	1,50
40 < W < 125	2,50	1,25
125 < W < 800	2,00	1,00

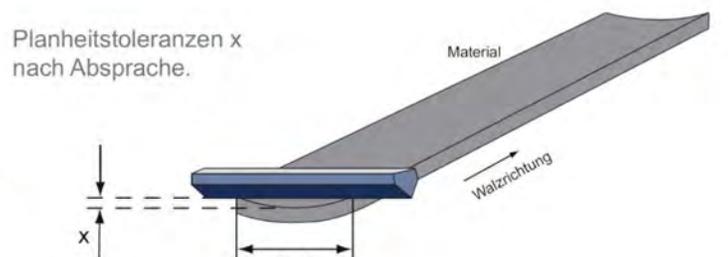
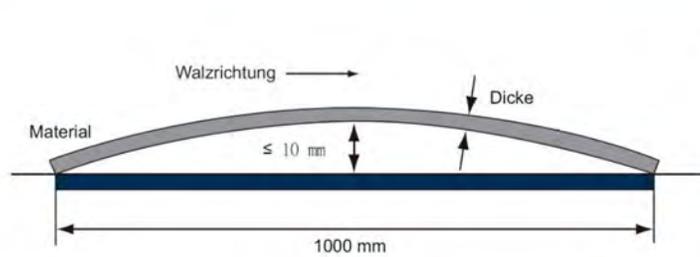
Die Werte für die Säbelform gelten nur für Kaltband, dessen Breite mindestens das 10-fache der Dicke beträgt.

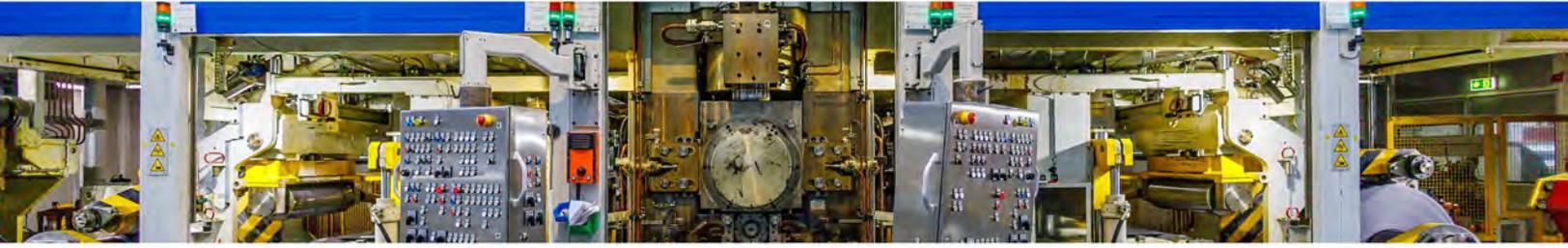
Seite 14



Ebenheit von Kaltband in Stäben (DIN EN 10140)

Planheit/Hohlform





Längentoleranzen (DIN EN 10140)

Grenzabmaße der Länge für Kaltband in Stäben

Nennlängen L [mm]	Grenzabmaße der Länge [mm]	
	Klasse A	Klasse B
L < 1.000	+ 10	+ 6
1.000 < L < 2.500	+ 0,01 L	+ 6
L > 2.500	+ 0,01 L	+ 0,003 L

Seite 15

Oberflächenart und -ausführung (DIN EN 10139)

Oberflächenart	Oberflächenausführung [μm]
MA (RL, RM, RR)	RL: Ra < 0,6
MB (RL, RM)	RM: 0,6 < Ra < 1,8
	RR: Ra > 1,5

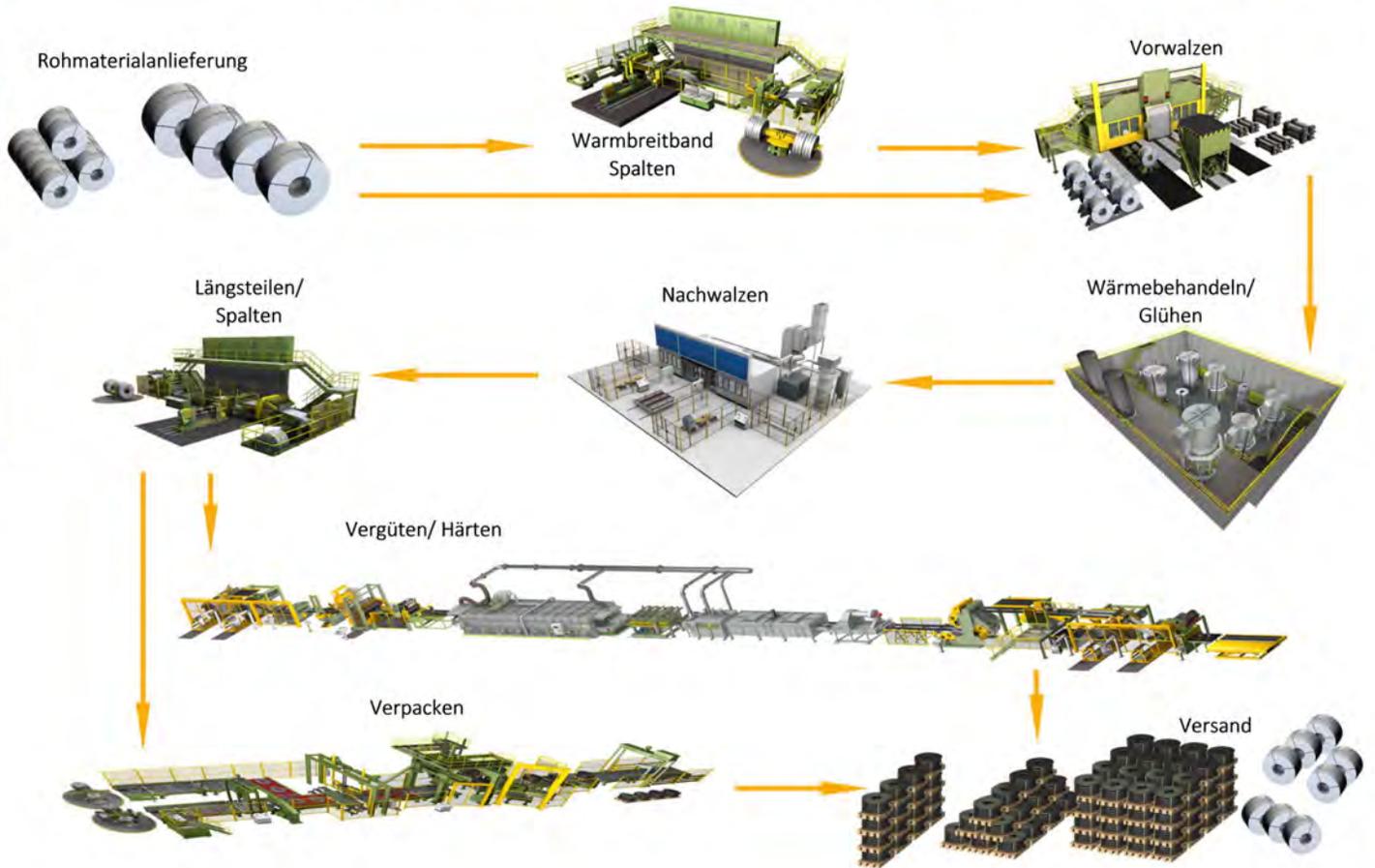
Lieferzustände

LC	Weichgeglüht, leicht nachgewalzt
A	Weichgeglüht
AC	Geglüht auf kugelige Karbide
CR	Kaltgewalzt
C290-C690	Kaltverfestigt
QT	Vergütet - Martensit





Seite 16





Norm	DIN EN 10132	
	C75S; 75Cr1; 75Ni8	
Güten	Risse + Wilke Spezialgüten:	RiWistone 27 "no crack"; RiWistone 68 "high resistance, for thin dimensions"
Chemische Schmelzanalysen	Auf Basis DIN EN 10132 und Sonderanalysen	
Banddicken [mm]	1,00 - 3,50	
Bandbreiten [mm]	100 - 200	
Hohlform [$\mu\text{m}/\text{mm}$ Bandbreite]	$\leq 1,0$; nach Absprache $\leq 0,5$ möglich	

Mitglied der Risse + Wilke Firmengruppe seit 2017



Fakten RiWistone - Risse + Wilke no crack technology:

- Weniger spröde und bruchanfällig
- Einsatz hoher Löttemperaturen ohne Nachteile
- Bessere Lötverbindungen durch gezielt höhere Löttemperaturen
- Deutlich weniger unerwünschtes Aufhärten der Bandkanten am Sägeblatt und im späteren Einsatz

Mit RiWistone in Ergänzung zu den marktseitig eingeführten Standardgüten C75S, 75Cr1 und 75Ni8 bietet R+W zusätzlich eine Kohlenstoff reduzierte Sondergüte für den Anwendungsbereich der Steingattersägen.

Diese Güte zeichnet sich insbesondere durch die Unempfindlichkeit gegenüber Überhitzungen beim Lötten der Schneidsegmente aus und dadurch Vermeidung des Aufhärtens der Bandkanten am Sägeblatt und des vorzeitigen Brechens.





KONTAKT

Risse + Wilke Kaltband GmbH & Co. KG
Stenglingser Weg 46
D - 58642 Iserlohn

Vertrieb: +49 2374 935-482
Technische Kundenberatung: +49 2374 935-113

+49 2374 935-0
info@risse-wilke.de
www.risse-wilke.de

