

Bandstahl mit hohem C-Gehalt: kaltverfestigt (+CR)

Chemische Zusammensetzung

Dozaiahauna	Morkstoffer	Norm	Chemische Zusammensetzung							
Bezeichnung Werkstof	Werkstoffnr.		С	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Мо	Ni
C45E	1.1191	EN 10132-3	0,42 - 0,50	max. 0,40	0,50 - 0,80	0,035	0,035	max. 0,40	max. 0,10	max. 0,40
C67S	1.1231	EN 10132-4	0,65 - 0,73	0,15 - 0,35	0,60 - 0,90	0,025	0,025	max. 0,40	max. 0,10	max. 0,40
C75S	1.1248	EN 10132-4	0,70 - 0,80	0,15 - 0,35	0,60 - 0,90	0,025	0,025	max. 0,40	max. 0,10	max. 0,40

mage not readable or empty Rightiumads anneidprozess-de.jpg

WALZHÄRTE STAHLBAND

WICHTIGSTE MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Wir bei VINCO sind Spezialisten für die Lieferung von Bändern aus verschiedenen Materialien, die für alle Arten von Anwendungen geeignet sind. Die **Stahlbänder mit Walzhärte**, die wir Ihnen anbieten, sind in drei symbolische Klassifizierungen unterteilt, die vom Kohlenstoffgehalt und der Behandlung des Materials abhängen: Die Bezeichnung C45E wird durch die Norm EN 10132-3 geregelt. Dieser Bandtyp besteht aus 0,42-0,50 % Kohlenstoff, wobei der Stahl durch eine Wärmebehandlung normalisiert wurde, die seine mechanischen Eigenschaften verbessert. Die Bezeichnungen C67S und C75S sind in der Norm EN 10132-4 festgelegt. Diese Stahlbänder bestehen aus 0,65-0,73% bzw. 0,70-0,80% Kohlenstoff. Je nach chemischer Zusammensetzung werden die mechanischen Eigenschaften und die Härteanforderungen auf der Grundlage der maximalen Zugfestigkeit (Rm N/mm2) und der maximalen Vickershärte (HV max) festgelegt. Alle diese Informationen sind im Abschnitt über die **mechanischen Eigenschaften** des Produktblattes aufgeführt.

^{*} Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.



kohlenstoffreiches Gurtband mit Laminierhärte-CR

Image not readable or empty /multimedia/uploads/images/Fleje-acero-alto-contenido-carbono-dureza-laminacion-cr.jpg

OBERFLÄCHEN UND LIEFERMÖGLICHKEITEN FÜR WALZGEHÄRTETES STAHLBAND

Die **Oberflächen** für walzgehärtetes Stahlband sind in EN 10132-3:2000 und EN 10132-4:2000 festgelegt, müssen aber immer eine glänzende Oberfläche als Ergebnis des Kaltwalzprozesses aufweisen. Der Grad der Rauheit kann bei der Bestellung oder beim Angebot entsprechend den Anforderungen des Kunden festgelegt werden.

Die Liefermöglichkeiten, die wir bei VINCO haben, umfassen das Format in Keksen oder Spulen, aufgespult und palettiert. Dabei ist zu beachten, dass je nach Krümmung der Bandspule ein sogenanntes Durchbiegungs- oder Wicklungsgedächtnis auftreten kann. Alle Lieferformate enthalten Schutzsysteme, die den Versand und den Transport der Ware unter guten Bedingungen gewährleisten: Kiste, Deckel, Zwischenkarton oder Holzklötze, Eckenschutz, staubdichte Kunststoffbeutel, VCI-Papier oder -Kunststoff, Pflanzenschutz- oder Seeverpackungen und feuchtigkeitsdichte Säcke.

Unabhängig von der Art der Versorgung beträgt die Dichte von kohlenstoffreichem Stahlband 7,85 kg/dm³. Und wenn Sie das Gewicht und die Abmessungen des Coils berechnen möchten, machen wir es Ihnen mit unserem Gewichtsrechner leicht. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen.

^{*} Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.



Gespultes Band

Image not readable or empty /multimedia/uploads/images/gespultes-band-home.jpg

Entsprechungen

Dozaishawa	Werkstoffnr.	Norm	Generelle internationale Äquivalenzen							
Bezeichnung	Werkstonni.		USA (AISI)		JAPAN (JIS)		CHINA (GB)			
C45E	11191	EN 10132-3	1045	A682/684	S45C	G4051	45	GB 3522		
C67S	11231	EN 10132-4	1065	A682/684	S65C-CSP	G4802	70	GB/T 1222		
C75S	11248	EN 10132-4	1074	A682/684	-	-	-	-		

Mechanische Eigenschaften

			Mechanische Eigenschaften und Härteanforderungen Kaltgewalzt (+CR)			
Bezeichnung	Werkstoffnr.	Norm (EN)				
			Rm N/mm² max	HV max		
C45E	1.1191	EN 10132	1020	290		
C67S	1.1231	EN 10132	1140	315		
C75S	1.1248	EN 10132	1170	320		

Hinweis: Sie haben die Möglichkeit, entweder die Härtewerte oder die Zugfestigkeit zu bestimmen, aber nicht beide gleichzeitig. Wenn keiner dieser beiden Werte vorgegeben wird, ist der angenommene Wert der der Zugfestigkeit.

Die Vorgaben zu Festigkeit/Härte müssen sich in einem Bereich von 150 N/mm² bzw. 50 HV befinden, außer bei vorheriger ausdrücklicher Vereinbarung.

Ausführungen

^{*} Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.



EN 10132-2:2021

Die Oberfläche kann "rau" (RR), "matt" (RM), "glatt" (RL) sein.

Produkte mit MA- und MB-Oberflächenaussehen werden in der Regel mit RL-Oberfläche geliefert. Wenn eine "raue" oder "matte" Oberfläche gewünscht wird, muss das entsprechende Symbol in der Bezeichnung angegeben werden.

- Die Anforderungen an die Rauheit müssen zum Zeitpunkt der Angebotsanfrage oder Bestellung vereinbart werden.
- Kaltgewalztes Band muss eine blanke Endoberfläche aufweisen, wie sie beim Walzen oder Glühen unter kontrollierter Atmosphäre entsteht.

	Aussehen der Oberfläche	e				
Symbol	Eigenschaften	Anwendungsbereich	Besondere Oberflächenbehandlun g	MA	Saubere, glänzende, metallische Oberfläche; Lochfraß und Kratzer sind nicht zulässig.	Alle Dicken und Lieferbedingungen.
МВ	Helle, saubere, metallische Oberfläche; Lochfraß und Kratzer sind akzeptabel, solange das glatte und gleichmäßige Aussehen mit bloßem Auge nicht wesentlich beeinträchtigt wird.	Dicken ≤ 2,0 mm und Lieferbedingungen +LC +CR	RM, RL			

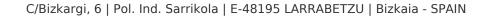
^{*} Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.



Die unterschiedlichen Oberflächenbeschaffenheiten für die Bedingungen +LC und +CR sind:

Fertigstellung		Rauhigkeit			
Raue	RR	Ra ≥ 1.5 μm	Kumpel	RM	0.6 μm > Ra ≤ 1.8 μm
Normal	RL	Ra ≤ 0.6 μm			

^{*} Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.



www.vinco.es



^{*} Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.



Toleranzen

DICKENTOLERANZEN

A) Dickentoleranzen für kaltgewalzte Bänder und gerichtete Blechstreifen aus kaltgewalzten Präzisionsbänder von einer Ursprungsbreite w, geschnitten.

Nach Norm EN 10140:2006

Nonne	Nenndicke _t		Dickentoleranzen nach EN 10140 für Nennbreiten von $_{\it W}$								
Neilluicke f			<125		≥ 125 Y <600						
>	≤	А	В	С	А	В	С				
		normal	schmal	eng	normal	schmal	eng				
-	0,10	± 0,008	± 0,006	± 0,004	± 0,010	± 0,008	± 0,005				
0,10	0.15	±0,010	± 0,008	± 0,005	± 0,015	± 0,012	± 0,010				
0,15	0,25	±0,015	± 0,012	± 0,008	± 0,020	± 0,015	± 0,010				
0,25	0.40	± 0,020	± 0,015	± 0,010	± 0,025	± 0,020	± 0,012				
0,40	0,60	± 0,025	± 0,020	± 0,012	± 0,030	± 0,025	± 0,015				
0,60	1,00	± 0,030	± 0,025	± 0,015	± 0,035	± 0,030	± 0,020				
1,00	1.50	± 0,035	± 0,030	± 0,020	± 0,040	± 0,035	± 0,025				
1,50	2.50	± 0,045	± 0,035	± 0,025	± 0,050	± 0,040	± 0,030				
2,50	4.00	± 0,050	± 0,040	± 0,030	± 0,060	± 0,050	± 0,035				
4,00	6.00	± 0,060	± 0,050	± 0,035	± 0,070	± 0,055	± 0,040				

Maßangaben in mm.

BREITENTOLERANZEN

Breitentoleranzen bei Bändern mit geschnittenen	VINCO standardtoleranzen ¹⁾	Breitentoleranzen bei Nennbreiten nach Norm EN 10140
Kanten		

^{*} Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.



Nennd	licke <i>t</i>	3-15	15-50	50-150	>150	<1	.25	≥ 125 u	nd <250	≥250 uı	nd <600
>=	<					А	В	А	В	А	В
0,1	0,4	± 0,075 ²⁾	± 0,075 ²⁾	± 0,075 ²⁾	± 0,10 ²⁾	± 0,15	± 0,10	± 0,20	± 0,13	± 0,25	± 0,18
0,4	0,7	± 0,085	± 0,09	± 0,10	± 0,12	± 0,15	± 0,10	± 0,20	± 0,13	± 0,25	± 0,18
0,7	1,0	± 0,085 ³⁾	± 0,09 ³⁾	$\pm 0,10^{3)}$	± 0,12 ³⁾	± 0,20	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,30	± 0,20
1,0	1,5	± 0,10 ⁴⁾	± 0,10 ⁴⁾	$\pm 0,10^{4)}$	± 0,15 ⁴⁾	± 0,20	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,30	± 0,20
1,5	2,5	auf Anfrage	± 0,13 ⁵⁾	± 0,15 ⁵⁾	± 0,16 ⁵⁾	± 0,25	± 0,18	± 0,30	± 0,20	± 0,35	± 0,20
2,5	2,6	auf Anfrage	auf Anfrage	± 0,16	± 0,175	± 0,25	± 0,18	± 0,30	± 0,20	± 0,35	± 0,25
2,6	4,1	auf Anfrage	auf Anfrage	± 0,16	± 0,175	± 0,30	± 0,20	± 0,35	± 0,25	± 0,40	± 0,30
4,1	6,1	auf Anfrage	auf Anfrage	± 0,16	± 0,175	± 0,35	± 0,25	± 0,40	± 0,30	± 0,45	± 0,35

Maßangaben in mm.

- 1) Nach Vereinbarung sind engere Maßtoleranzen möglich
- 2) Einschließlich dem Wert t = 0.4
- 3) Einschließlich dem Wert t=1
- 4) Einschließlich dem Wert t=1,5
- 5) Einschließlich dem Wert t=2,5

^{*} Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.



LÄNGENTOLERANZEN

Gerichtete un geschnittene Blechstreifen

Längentoleranzen	Nach Vereinbarung sind engere Toleranzen	Plus- Toleranz in Bezug auf die Nennlänge nach Norm EN 10140 für die			
Nennlänge L	möglich	Klasse A	Klasse B		
L ≤ 1000	+ 2	+ 10	+ 6		
1000 < L ≤ 2500	+ 0,002 L	+ 0,01 L	+ 6		
L > 2500	+ 0,002 L	+ 0,01 L	+ 0,003 L		

Maßangaben in mm.

SÄBELTOLERANZEN

	Nach Vereinbarung sind engere To mög	oleranzen bei der Kantenwölbung glich	Toleranzen nach Norm EN 10140 für die Kantenwölbung					
Nennbreite (W)	Maximale Abweichung 1000 mm							
	Dick	ke (t)	Klasse A (Normal) (maximale	Klasse B (FS) (Präzision) (maximale Abweichung)				
	t ≤ 1,20 mm	t > 1,20 mm	Abweichung)					
3 ≤ W < 6	2,50	4,00	-	-				
$6 < W \le 10$	2,00	3,00	-	-				
$10 < W \le 20$	1,00	1,50	5,00	2,00				
20 < W < 25	1,00	1,50	5,00	2,00				
$25 \le W < 40$	1,00	1,50	3,50	1,50				
40 ≤ W < 125	1,00	1,50	2,50	1,25				
$125 \le W \le 350$	1,00	1,50	2,00	1,00				
350 < W < 600	-	-	2,00	1,00				

Maßangaben in mm.

^{*} Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.



Der Absolutwert des Toleranzfeldes kann innerhalb dieses Bereichs unterteilt werden.

^{*} Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.



WELLIGKEIT / EBENHEIT IN WALZRICHTUNG

Die Ebenheitstoleranz bei Bändern in Streifen in Walzrichtung sollte maximal 10 mm über 1000 mm betragen. Jegliche weitere Anforderung hinsichtlich der Ebenheit muss bei Bestellung vereinbart werden.

^{*} Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.