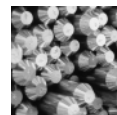


Wieland

Metall
ist unsere Welt



Die Wieland-Warmpressstange



Unser Beitrag zur Qualität Ihrer Schmiedeteile

Gute Schmiedeergebnisse können nur erreicht werden, wenn Anlage, Werkzeug und Material optimal aufeinander abgestimmt sind. Die **Wieland-Warmpressstange** wurde insbesondere entwickelt, um sie durch Schmieden und anschließendes Zerspanen weiterzuverarbeiten. Die spezielle chemische Zusammensetzung innerhalb der Grenzen der Norm

- erlaubt eine niedrige Presstemperatur,
- fördert eine optimale Formfüllung,
- sorgt damit für hohe Präzision und
- sichert den störungsarmen Betrieb und geringen Werkzeugverschleiß.

Die **Wieland-Warmpressstange** wird auftragsbezogen gefertigt und ist in zwei unterschiedlichen Werkstoffen erhältlich:

- Standard-Warmpressmessing
CuZn40Pb2 (Wieland-Z48)
- entzinkungsbeständiges Warmpressmessing
CuZn36Pb2As (Wieland-Z46)

Beide Werkstoffe sind ohne Einschränkung in der Trinkwasseranwendung einsetzbar und entsprechen der DIN 50930-6.



Von der Stange zum geschmiedeten Präzisionsteil

Basis der Produkteigenschaften ist die EN 12165.

Entscheidende Qualitätsmerkmale der

Wieland-Warmpressstange:

- Eine Zusammensetzung, die speziell für die Warmumformung entwickelt wurde
- konstante Eigenschaften durch enge Legierungstoleranzen
- feine Späne durch optimale Bleiverteilung
- gleichmäßig dunkle Oberflächen für effektive und gleichmäßige Erwärmung der Butzen
- bis zu einem Durchmesser von 38 mm in gezogener Ausführung mit engen Toleranzen und guter Geradheit
- auf Wunsch (bis Ø 38 mm) wirbelstromgeprüft nach DK1-Werkstoffprüfblatt 791 (in Vorbereitung, erscheint voraussichtlich 2002)

Qualitätsmanagement

Bereits seit 1987 sind wir nach DIN ISO 9002 und BS 5750 pt2 zertifiziert, seit 1998 nach ISO 9001, seit 2002 nach DIN EN ISO 9001:2000

Technischer Service

Wieland liefert Qualitätsprodukte und hat sich darüber hinaus als Ziel gesetzt, vorbildlicher Partner für die Kunden zu sein.

Bereits im Stadium der Produktplanung stehen Ihnen fachkundige Mitarbeiter des Technischen Marketing als Gesprächspartner zur Verfügung, um gemeinsam mit Ihnen die für Sie optimale Lösung zu erarbeiten. Unsere Berater können mit ihrem Wissen und ihrer Erfahrung nützliche Hinweise hinsichtlich Produkteigenschaften, Weiterverarbeitung und Liefermöglichkeiten geben.



Aus Wieland-Warmpressstangen geschmiedete Präzisionsteile

Werkstoff

Werkstoffbezeichnung				Zusammensetzung in % (nom.)			
Wieland	EN		UNS	Cu	Zn	Pb	As
Z48*	CuZn40Pb2	CW617N	C38000	58	Rest	max 2,2*	-
Z46 ¹ *	CuZn36Pb2As	CW602N	C35330	62	Rest	max 2,2*	0,1

¹ Die Beständigkeit gegen Entzinkung wird wesentlich erreicht durch ein β -freies Gefüge. Dazu empfiehlt sich eine Wärmebehandlung der Teile nach dem Schmieden bei 550 °C/4h.

* gemäß DIN 50930-6. Die Werkstoffe nach dieser Norm sind teilweise auch bei weiteren unvermeidbaren Begleitelementen angepasst worden, liegen aber innerhalb der EN-Zusammensetzungsgrenzen.

Für Sonderanwendungen stehen weitere Werkstoffe zur Verfügung, wie z. B.

- Wieland-Z33 für anspruchsvolle Zerspanung am Schmiedeteil
- Wieland-Z24, bleireduziertes Messing für die Trinkwasseranwendung
- Wieland-Z29, eine Variante von CuZn39Pb2 für Warmpressteile, die noch kaltumgeformt werden müssen (z.B. Batterieklemmen)
- Wieland-S40, ein Sondermessing für hohe mechanische Beanspruchung
- Wieland-N31, eine gut schmiedbare Neusilberlegierung

Geometrische Eigenschaften

Abmessungen und Toleranzen			
Durchmesser mm	Toleranzen mm	Längen mm	Bemerkungen
6-38	±0,3	3000 ± 30**	gezogen*
>38-70	±0,7	3000 ± 300	gepresst

* Mit dem Vorteil engerer Toleranzen, glatter Oberfläche und sehr guter Geradheit

** bis 4 m möglich

Abmessungen >70 mm auf Anfrage.

Die Angaben beziehen sich auf Rundstangen. Auf Wunsch können Warmpresstangen auch in kleineren Durchmessern und als Kantstangen oder als Profil geliefert werden.

Mechanische Eigenschaften

Die **Wieland-Warmpresstange** wird üblicherweise im Zustand „gepresst“, ohne definierte mechanische Kennwerte geliefert.

Verarbeitungshinweise

Schmiedetemperaturen	
Werkstoffseitig empfehlen wir folgende Temperaturen	
Wieland-Z48	650 - 750 °C
Wieland-Z46	750 - 850 °C

Endenausführung

Beide Stangenenenden sind rechtwinklig zur Achse gesägt.



Verpackung

Die Stangen werden vorzugsweise in Bunden von ca. 1000 kg geliefert, kleinere Bunde von ca. 500 kg sind möglich. Die Bunde werden mehrfach mit Stahlband über Wellpappe abgebunden.

Stangen mit Durchmesser <10 mm werden in Kisten verpackt.

Wieland

WIELAND-WERKE AG
www.wieland.de

Geschäftsbereich
Press- und Ziehprodukte

89079 Ulm, Graf-Arco-Straße 36, Deutschland, Telefon: +49 (0)731 944-0, Telefax: +49 (0)731 944-2070

Diese Produktinformation möchte nur allgemein informieren und unterliegt keinem Änderungsdienst. Abgesehen von Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit übernehmen wir für ihre inhaltliche Richtigkeit keine Haftung. Produkteigenschaften gelten als nicht zugesichert. Eine Einzelberatung sowie kundeneigene Überprüfung kann diese Druckschrift nicht ersetzen.