



3.1 Produktebeschreibung, kaltgewalzt

Herstellungsverfahren

KALTGEWALZT

Das Kaltwalzen dient der Erzielung wesentlich geringerer Walzdicken, als dies beim Warmwalzen möglich ist und es können engere Dickentoleranzen ermöglicht werden. Die Dickenreduktion von warmgewalztem Ausgangsmaterial durch Kaltwalzen ist im Bereich von über 25 bis zu 80 %.

Kaltgewalzter Stahl wird dann eingesetzt, wenn eine Oberflächenbehandlung des Bauteils vorgesehen ist oder eine glattere Oberfläche nötig ist als beim Warmbreitband garantiert wird. Nicht allein die Zusammensetzung, sondern auch die Oberflächenbeschaffenheit ist für die Qualität der Oberflächenveredelung oder Verarbeitung wichtig. Bei nachträglicher Oberflächenveredelung sollte bei der Bestellung auf das Verfahren hingewiesen werden.

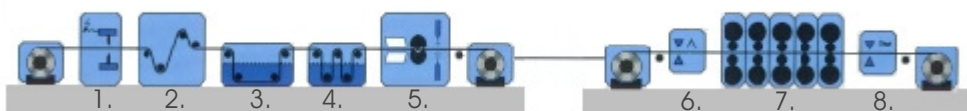
Die Umformeigenschaften werden durch das Kaltwalzen und Glühen gegenüber dem warmgewalzten Material wesentlich verbessert. Zu Konstruktionszwecken kann für die Güten DC01 bis DC04 mit einer minimalen Streckgrenze von 140 N/mm² gerechnet werden.



Anwendungsbereich

- /// Büromöbelindustrie
- /// Profile
- /// Apparatebau
- /// Stanz- und Biegeteile

Produktionsablauf



- | | |
|--------------------------------|----------------------------------|
| 1. Schweißmaschine | 5. Inspektion, Besäumen, Oelen |
| 2. Zunderbrecher-Streckrichter | 6. Messanlagen (Dicke, Breite) |
| 3. Beize | 7. Tandem-Kaltwalzstrasse |
| 4. Spülen, Trocknen | 8. Messanlagen (Dicke, Ebenheit) |