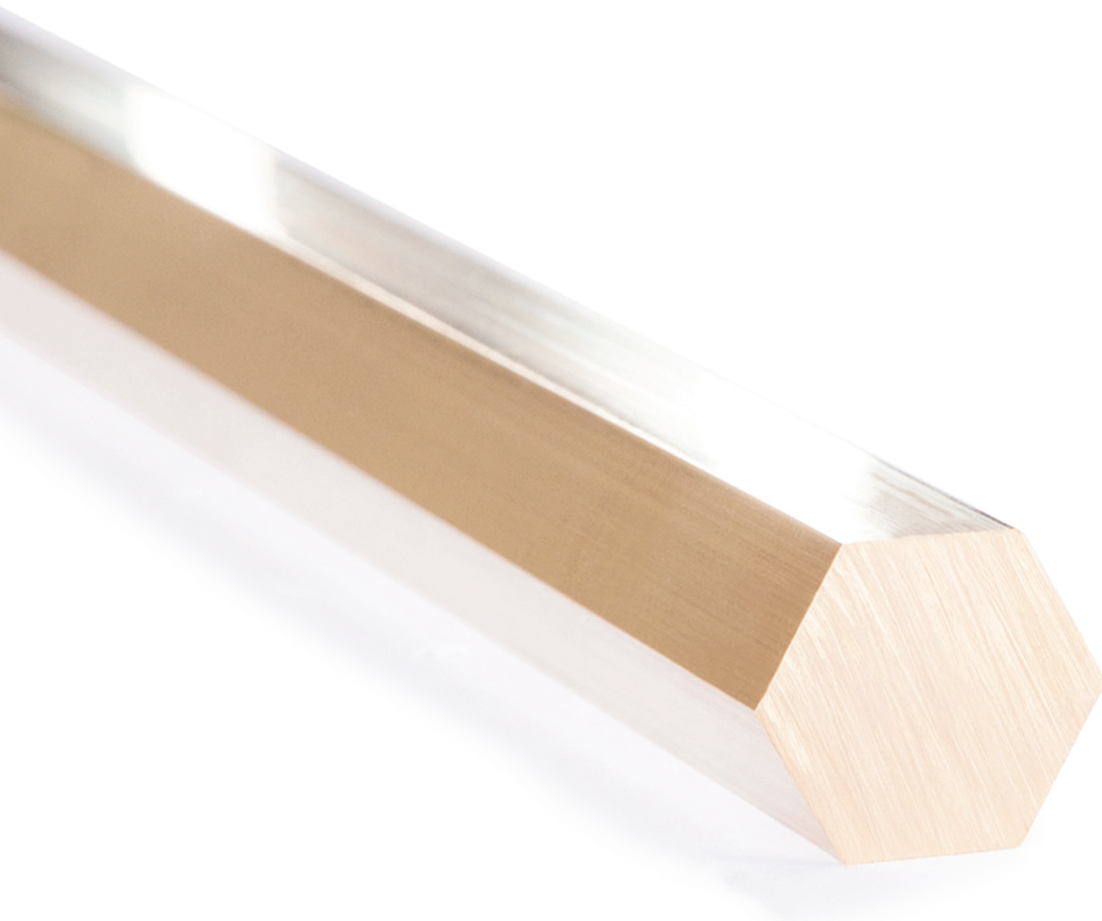


wieland

Präzisionssechskantstange

W5006



W
5006

W5006 Präzisionssechskantstange

W5006 die Messingstange für höchste Ansprüche

Unsere W5006 Stangen sind das Premiumprodukt für Ihre Hochleistungszerpannung. Je näher das Ausgangsmaterial dem Endprodukt kommt, desto effizienter ist die nachfolgende Bearbeitung. Die Wieland-Präzisionssechskantstange W5006 erfüllt diese Erwartungen in besonderer Weise: Sie bildet die Außenkontur eines Werkstücks präzise ab. Im Gegensatz zu Vielkantquerschnitten, die durch Zerspanung hergestellt werden, zeichnen sich gezogene Kantstangen durch sehr glatte, ebene und verdichtete Oberflächen aus. Außerdem verleihen sie dem Werkstück eine ununterbrochene kernbunempfindliche Gefügestruktur. Deutliche Materialeinsparungen sind ein weiteres Plus.

Die automatengerechte Endenausführung erlaubt eine reibungslose Zufuhr und mannlosen Betrieb.

Unsere Stangen bis 60 mm werden im gezogenen Zustand geliefert und ermöglichen durch ihre hohe Präzision und konstanten Eigenschaften eine störungsfreie Bearbeitung.

Technische Leistungen

- Automatengerechte Endenausführung für automatisierte Stangenzufuhr
- Blanke, gezogene Oberfläche
- Alle Stangen sind Wirbelstromgeprüft
- Herstellerkennzeichen auf der Stangenstirnseite ab Durchmesser 13 mm

Schlüsselweite	Fasenlänge	Spitzenlänge
mm	mm	mm
4–5	0,2–1,0	1,5–4
6–10	0,2–1,5	2–7
11–16	0,2–2,0	3–10
17–32	0,2–3	gesägt
33–60	gesägt	gesägt

Geometrie

- Unsere Stangen Schlüsselweite 10–30 mm weisen mit max. 1 mm/m eine deutlich bessere Geradheit als nach DIN EN 12164 gefordert auf
- Fixe Stangenlängen, keine Abweichung innerhalb einer Charge
- Verringerte Schlüsselweitenvarianz innerhalb einer Charge
- Schlüsselweiten differieren zueinander kaum
- Hohe Konstanz der Schlüsselweite innerhalb der Stange/des Bundes/der Verpackungseinheit.
- Verwindung nur halbe EN 12164

Maßbereich Schlüsselweite in mm	Verwindung (mm/m)	
	Wieland	EN 12164
10 bis 18mm	0,5	1,0
> 18 bis 30mm	1,0	2,0
> 30 bis 60mm	1,5	3,0

Qualitätsmerkmale, die für sich sprechen

- chemische Zusammensetzung, speziell auf Kantstangen abgestimmt
- Konstante Eigenschaften durch enge Legierungstoleranzen
- Gute Zerspanbarkeit durch feine und gleichmäßige Bleiverteilung
- Lange Werkzeugstandzeiten durch optimierte Legierungszusammensetzung und Phasenverteilung
- auf Wunsch thermisch entspannt mit Nachweis nach ISO 6957
- Kantenausführung standardmäßig scharfkantig nach EN 12164

Werkstoffbezeichnung			Zusammensetzung %		
Wieland	EN	UNS	Cu	Zn	Pb
Z33	CuZn39Pb3	C38500	58,5	Rest	3
	CW614N				

Verpackung

Abmessungsbereich 4 mm bis 5 mm

Die Stangen sind in Kleinbunden von rund 25 kg mit Schnur abgebunden und werden in mit recycelbarer PE-Folie ausgeschlagene Holzkisten gepackt: Nettogewicht ca. 250 kg.

Abmessungsbereich > 5 mm bis 7,5 mm

Die Stangen sind in Kleinbunde von rund 25 kg mit Schnur abgebunden und werden in mit recycelbarer PE-Folie ausgeschlagene Holzkisten gepackt: Nettogewicht ca. 500 kg.

Abmessungsbereich 8 mm bis 10 mm

Die Stangen sind lose in Holzkisten gepackt: Nettogewicht ca. 500kg.

Abmessungsbereich > 10mm

Die Stangen werden vorzugsweise in Bunden von ca. 1.000 kg geliefert, alternativ sind Bunde bis ca. 500 kg möglich. Die Bunde werden mehrfach mit Stahlband abgebunden und mit einem Rupsack gegen Ver-rutschen gesichert. Diese Angaben gelten für unsere Standardverpackungen. Sonderverpackungen sind auf Anfrage möglich.

Günstig dank
konstanter
Wieland-Qualität

Eine Kalkulation, die sich bezahlt macht. Nutzen Sie die Vorteile unserer konstant hohen Qualität für einen stabilen Verarbeitungsprozess!

Mechanische Eigenschaften

Wir garantieren konstante Festigkeitswerte für zuverlässige Fertigprodukte.

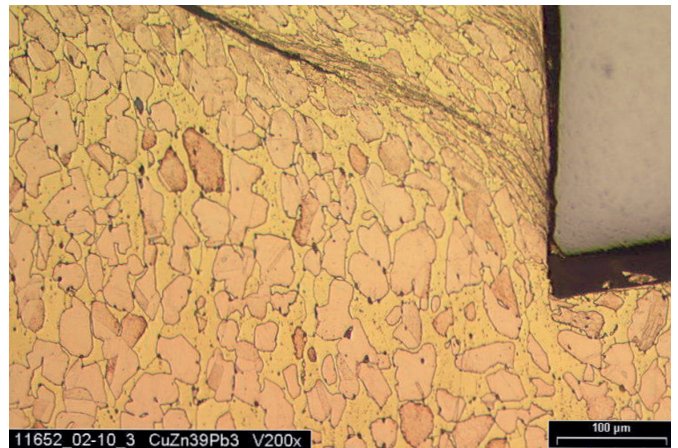
Zustand	R430 (halbhart)	R500 (hart)
Schlüsselweite (mm)	>10–35	4–10
Zugfestigkeit Rm (MPa)	min. 430	min. 500
0,2%-Dehngrenze (MPa)	min. 220	min. 350
Bruchdehnung (%)	nach EN 12164	

Für Stangen ab einer Schlüsselweite von 36 mm gilt Zustand „M“ nach EN 12164.

Ab Schlüsselweite 46mm zusätzlich thermisch entspannt.

Gefügemerkmale

Entscheidenden Einfluss auf die Entstehung des Nadelspanes hat ein ausgewogenes Verhältnis von Alpha- und Beta-Gefügeanteilen mit gleichmäßig verteilten Bleieinlagerungen. Neben einem kurz brechenden Span ist das Blei auch für geringen Werkzeugverschleiß und niedrige Schnittkräfte verantwortlich.



Bitte entnehmen Sie die weiteren Abmessungen und Ausführungen dem Lagerprogramm.

wieland

Wieland-Werke AG | Graf-Arco-Straße 36 | 89079 Ulm | Deutschland
info@wieland.com | wieland.com

Diese Drucksache unterliegt keinem Änderungsdienst. Abgesehen von Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit übernehmen wir für ihre inhaltliche Richtigkeit keine Haftung.
Die Produkteigenschaften gelten als nicht zugesichert und ersetzen keine Beratung durch unsere Experten.