

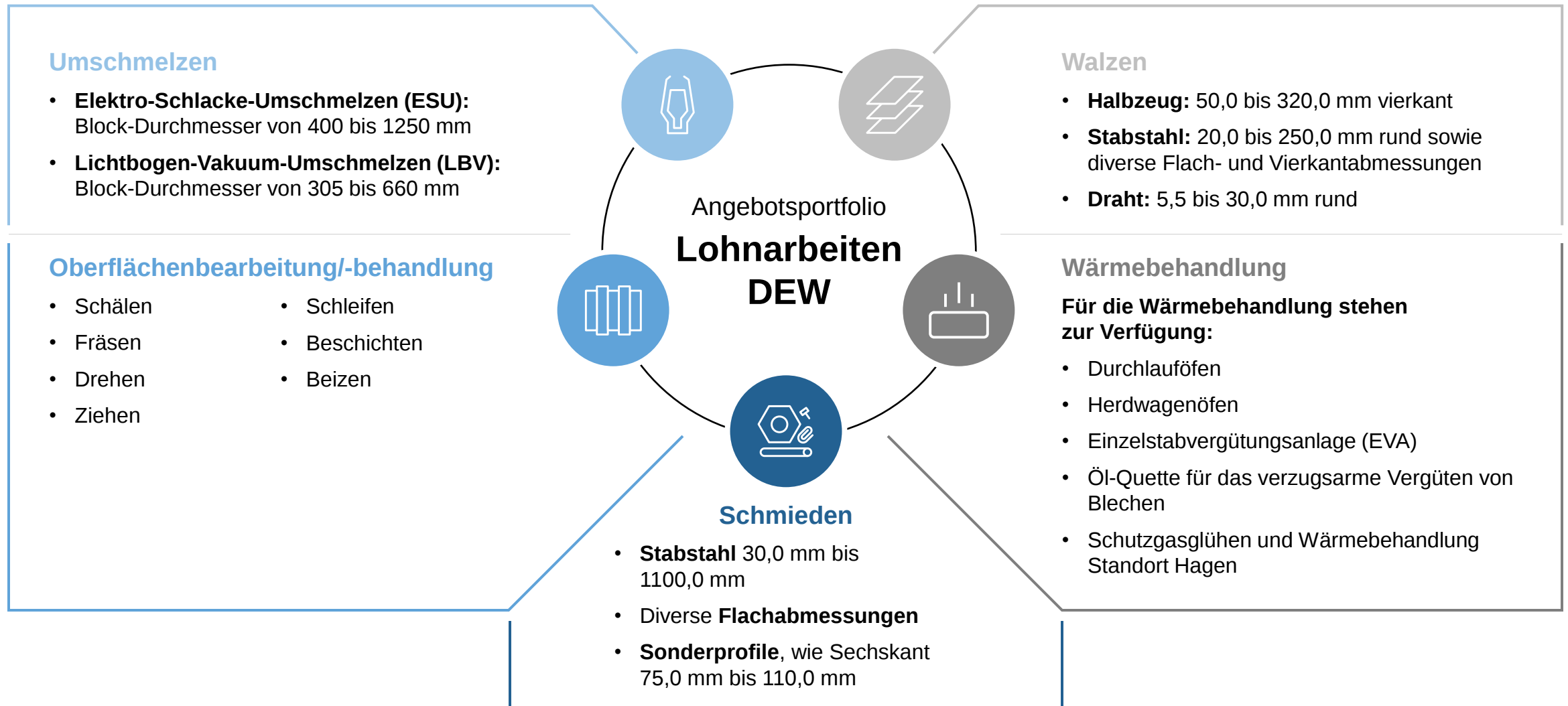
Lohnarbeiten DEW

Angebotsportfolio

Oktober 2024



Lohnarbeiten DEW | Die DEW verfügt über ein breites Produktportfolio für Lohnarbeiten, auch für schwer verformbare Werkstoffe



Appendix Lohnarbeit Hagen | Drahtstraße und Adjustage

Drahtstraße

Werkstoffgruppen	(Edel-) Baustahl, RSH-Stahl, Werkzeugstahl, NE-Metalle	
Material-einsatz	Einsatzformate	138 – 105mm vierkant Knüppel
	Knüppellänge Einsatz	4000 – 8050mm
	Knüppelgewicht Einsatz	450 – 1.200kg
Fertig-material	Drahtabmessung [mm]	5,5 – 30mm (rund)
	Drahtringgewicht [kg]	450 – 1.200kg

Adjustage

Werkstoffgruppen	(Edel-) Baustahl, RSH-Stahl, Werkzeugstahl, NE-Metalle	
Prüfmöglichkeiten	Magnetpulverprüfung	
	Kaltstauchprüfung	
	Gestaltprüfung (Durchmesser & Ovalität)	
	Identitätsprüfung (Spektralanalyse)	
	Sichtprüfung (Oberflächenfehler)	
Verpackung	Verpackungsart	2er/3er Bunde (max. 3.600kg)
	Verpackungsmittel	Verpackungssta hlband Kunststoffband (PET) Sonderverpackungen (auf Anfrage)

Details Lohnarbeit Hagen | Oberflächenbehandlung für Drahringe und NE-Legierungen

Lohnarbeiten

Beizen, Oberflächen-entzunderung und Beschichtung



Wir beizen und beschichten, Ihre Drahringe aus Stahl sowie NE-Legierungen nach dem neusten Stand der Technik. Hierfür setzen wir innovative und umweltfreundliche Beizverfahren ein und kümmern uns sehr gewissenhaft um die umweltrelevanten Prozesse Abwasser- und Abluftaufbereitung und Entsorgung.

- Tunnelbeisanlage für Drahringe aus niedrig legierten Stählen
- Tunnelbeisanlage für Drahringe aus hochlegierten Stählen und NE-Legierungen

Sie benötigen für eine Anfrage mehr Informationen über unsere Beiz- und Beschichtungsmöglichkeiten? Sehr gerne wir haben die wichtigsten Fertigungsmöglichkeiten für Sie übersichtlich zusammengefasst!

	Beizlinien	
	Für niedrig-legierte Stähle	Hoch legierte Stähle und NE-Legierungen
Abmessungen und Gestalt		
Drahringe	ja	Ja
Min. ø (innen) Ring [mm]	700	700
Min. ø (außen) – max. ø (außen) Ring [mm]	1000 - 1450	1000 – 1350
Max Ringhöhe bzw. Bundhöhe [mm]	2600	2600
Ringgewicht bzw. Bundgewicht min-max [kg]	400 - 3500	400 – 3500
Chemisches Entzundern (Beizen)		
Grundmetallschonende Vorbehandlung innerhalb einer Salzbadschmelze		Ja
Beizenmedium	HCL	Mischsaure
Tauchbeizbecken mit Umwälzung zur homogenen Verteilung der Beizchemikalien	ja	Ja
Mehrfaches Spülen des Materials innerhalb von Tauch und Spritzspülen	ja	ja
Beschichtungsmöglichkeiten		
Zinkphosphatierung „Bondern“	Ja	
Polymer	Ja	
Seife	Ja	
Vicafilbeschichtung (Trägerschicht zur Verbesserung der Ziehfetthaftung)		Ja

Details Lohnarbeit Hagen | Wärmebehandlung für Drahringe und NE-Legierungen

Lohnarbeiten

Wärme- behandlung



Wir wärmebehandeln Ihre Drahringe aus Stahl sowie NE-Legierungen in

- Schutzgasdurchlaufglühöfen
- Durchlauföfen

Sie benötigen für eine Anfrage mehr Informationen über unsere Wärmebehandlungsmöglichkeiten? Sehr gerne wir haben die wichtigsten Fertigungsmöglichkeiten für Sie übersichtlich zusammengefasst!

Betrieb	Warmbehandlung	
	Konventionelle Öfen	Schutzgasöfen
Abmessungen und Gestalt		
Drahringe	ja	Ja
Stabstahl		Ja
Min. $\varnothing$ (innen) Ring [mm]	400	400
Min. $\varnothing$ (außen) Ring [mm]	1380	1350
Max Ringhöhe bzw. Bundhöhe [mm]	1240	2050
Ringgewicht bzw. Bundgewicht min-max [kg]	1300	2500
Max. einsetzbare Bundlänge (Stabstahl) [mm]	N/A	3000
Temperaturbereich von bis [°C]	500 - 1100	500 – 850
Schutzgasatmosphäre mit N ₂		Ja
Schutzgasatmosphäre mit N ₂ und CO/C-Pegel		Ja
Abkühlen in Medien	Luft/Wasser/ Polymer	Schutzgasatmosphäre
Verfahren	Härten, Anlassen, Entspannen, Austenitisieren, Lösungsglühen	Weichglühen, Entspannen

Appendix Lohnarbeit Hagen | Blankstahl Schälén Coil – Coil & Coil – Bar

Werkstoffgruppen	(Edel-)Baustahl, RSH-Stahl, Werkzeugstahl, NE-Metalle	
Materialeinsatz	Einsatzformate Drahring [mm]	• Innendurchmesser min. 700mm • Außendurchmesser max. 1.300mm
	Abmessungsbereich [mm]	• Min: 8,0mm • Max: 30mm
	Ringgewicht [t]	• Min: 0,25t • Max: 2,5t
Prozess	Prozesswege	• Coil -> Bar • Coil -> Coil
	Mindestschälabnahme [mm]	• 0,8mm von D
Fertigmaterial	Abmessung Coil -> Coil [mm]	• Min: 7mm • Max: 29mm
	Abmessung Coil -> Bar [mm]	• Min: 7mm • Max: 29mm • Mindestlänge: 2.000mm • Max-Länge: 6.000 + 100mm
	Sondergeometrien	• Konisch • Bi-konisch • Weitere auf Anfrage

Appendix Lohnarbeit Hagen | Blankstahl Ziehen Ring

Ring

Werkstoffgruppen	(Edel-)Baustahl, RSH-Stahl, Werkzeugstahl, NE-Metalle	
Material-einsatz	Einsatzformate Drahring [mm]	- Innendurchmesser min. 700mm - Außendurchmesser max. 1.300mm
	Abmessungsbereich [mm]	- Min: 5,0mm - Max: 30mm
	Ringgewicht [t]	- Min: 0,25t - Max: 2,5t
Prozess	Mindestzieh-abnahme [%]	5% (abhängig vom Werkstoff)
	Prüfmöglichkeiten	- Wirbelstrom- und Defektomatprüfung - Ultraschallprüfung (ab 10mm aus physikalischen Gründen)
Fertigmaterial	Abmessung [mm]	- Min: 4,5mm - Max: 29mm
	Sondergeometrien	4-, 6-, 8-kant (Flach-) oval - Weitere auf Anfrage

Stab

Werkstoffgruppen	(Edel-)Baustahl, RSH-Stahl, Werkzeugstahl, NE-Metalle	
Material-einsatz	Einsatzformate Drahring [mm]	- Innendurchmesser min. 700mm - Außendurchmesser max. 1.300mm
	Abmessungsbereich [mm]	- Min: 5,0mm - Max: 30mm
	Ringgewicht [t]	- Min: 0,25t - Max: 1,5t
Prozess	Mindestzieh-abnahme [%]	5% (abhängig vom Werkstoff)
	Prüfmöglichkeiten	Wirbelstrom
Fertigmaterial	Abmessung [mm]	- Min: 4,5mm - Max: 29mm
	Sondergeometrien	4-, 6-, 8-kant (Flach-) oval - Weitere auf Anfrage

Appendix Lohnarbeit Hagen | Blankstahl Ziehen Ring

Schleifen

Werkstoff- gruppen	(Edel-)Baustahl, RSH-Stahl, Werkzeugstahl, NE-Metalle	
Material- einsatz	Einsatzformate Stab [mm]	• Länge min. 2.000mm • Länge max. 6.000mm
	Abmessungs- bereich [mm]	• Min: 3,0mm • Max: 30mm
Fertigmaterial	Oberflächen- rauheit	• $Ra \leq 3\mu$ (Grob- + Feinschliff) • $Rz \leq 12\mu$ (Grob- + Feinschliff)
	Abmessung [mm]	• Min: 2,0mm • Max: 30mm

Sonstige Prozesse

Werkstoff- gruppen	(Edel-)Baustahl, RSH-Stahl, Werkzeugstahl, NE-Metalle
• Ultraschall-Schwinger-Reinigung (Entfettung für Stäbe und Ringe) • Anfasen (Stäbe, Ø 5-30mm, Faswinkel 30°, 45°, 60°, weitere Winkel auf Anfrage) • Sägen (Stäbe, Ø 6-30mm, Einsatzlänge 250 - 6.200mm, Fertiglänge 250mm - 3.049mm) • Richten (Stäbe, Ø 6-30mm, Festigkeit max. 1.200N)	



**Danke für Ihre
Aufmerksamkeit!**