

( Feuillard )<sup>2</sup>  
trempé

Risse + Wilke

Kaltband und mehr ...





## Risse + Wilke ...

... dispose d'une longue expérience, un des leaders dans la fabrication de feuilards trempants et trempés et en conséquence d'une compétence approfondie dans ce secteur.

Les feuilards trempés de Risse+Wilke sont particulièrement adaptés quand les exigences et les sollicitations à l'égard de la qualité de la matière sont au plus haut niveau.

Le feillard trempé représente un potentiel d'économie non-négligeable par rapport à la trempe unitaire. Profitez de notre expérience. Notre savoir-faire est votre avantage.

La trempe/le traitement en continu est effectué(e) sur nos lignes modernes avec des fours du producteur connu Ebner, société spécialisée dans le traitement thermique, qui répondent évidemment aux standards actuels de la technique. C'est ainsi que nous sommes en mesure de créer les variantes de structures métallurgiques les mieux appliquées aux utilisations diverses.

## État de livraison QT (Quenched and Tempered) Feillard trempé martensitique

### Propriétés mécaniques/particularités:

- Structures homogènes avec les tensions les plus faibles suite à une opération de revenu en deux étapes.
- Des tolérances très serrées en résistance et en dureté sur toute la largeur/longueur de la bande.
- Très bonne planéité longitudinale et transversale pour des exigences particulières
- Tolérances dimensionnelles les plus serrées.
- Résistance d'usure et d'abrasion élevée et capacité de sollicitation mécanique importante
- Des surfaces sans rayures ni striures sont notre défi quotidien.

**Applications:** toute sorte de scies, couteaux, des pièces de boîtes de vitesses et d'embrayages, pièces mécaniques, outils, platoirs, rondelles, spatules etc.

### Tableau de production en feillard martensitique:

Qualités (*)	Normes	Épaisseur (mm)	Largeur (mm)	Dureté (HRC)	Planéité transversale (µm/mm Bbr.)
C67S - C100S, 75Cr1 75Ni8, 80CrV2, 102Cr6	DIN EN 10132-4 Aciers à ressorts	0,30 - 5,10	35-720	30-54	≤ 1,0
51CrV4, 50CrMo4, u.a. C60S		0,30 - 4,00	35-650	30-50	≤ 1,0-2,0
C35E-C55E 25CrMo4, 34CrMo4 42CrMo4, u.a.	DIN EN 10132-3 Aciers de traitement	0,30 - 3,00	35-500	30-46	≤ 1,0-2,0
Qualités alliées au bore 27MnCrB5-2, u.a.	DIN EN 10083-3 (en partie)	0,30 - 3,00	35-500	30-44	≤ 1,0-2,0

(\*) Qualités, dimensions et paramètres en dehors de ce tableau sont éventuellement possibles. Nos conseillers techniques sont à votre disposition pour toutes questions éventuelles à ce sujet.

## Feuillard trempé bainitique

### Qualités/particularités:

- Bonne aptitude au pliage et à l'emboutissage avec des hautes résistances mécaniques
- Découpage facile
- Très bonne précision dimensionnelle
- Très bonne planéité longitudinale et transversale
- Des surfaces sans rayures ni striures sont notre défi quotidien.

**Applications:** Particulièrement adapté pour les ressorts et d'autres éléments sollicités dynamiquement, tels que diaphragmes, clips ressorts, rondelles plates et en hélice, outils de découpe à plat, plaques de découpage pour l'industrie graphique

### Tableau de production en feuillard bainitique:

Qualités (*)	Norme	Épaisseur (mm)	Largeur (mm)	Résistance (MPa)
C35E, C45E, C55S, C60S, C67S, C75S, C85S, u.a.	DIN EN 10132-3+4 Aciers à ressorts/ de traitement	0,50 - 4,00	24-650	800-1.600

(\*) Qualiés, dimensions et paramètres en dehors de ce tableau sont éventuellement possibles. Nos conseillers techniques sont à votre disposition pour toutes questions éventuelles à ce sujet.

## Variante décarburée de surface en feuillard bainitique et martensitique

En supplément des structures énoncées, les feuillets trempés de Risse + Wilke peuvent être fournis avec une surface décarburée. Souvent classée comme défaut, une décarburation mène à la création d'une surface ductile et solide à la fois. Cette décarburation jusqu'à une profondeur de 50 µm facilite un meilleur pliage de la matière trempée obligatoire dans certains cas d'applications.

Le processus de décarburation est réalisé dans la ligne de traitement ce qui ne demande aucune manipulation supplémentaire.

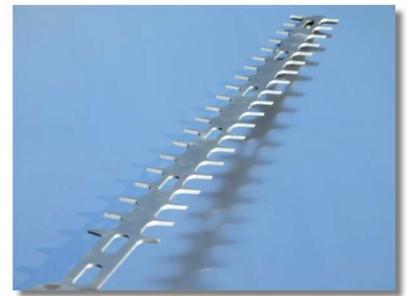
### Notre savoir-faire particulier:

Le traitement de matières faiblement carbonisées tout en garantissant une très bonne planéité, p. ex. des aciers alliés au bore.

Le traitement de sections extrêmement importantes en fortes épaisseurs et largeurs.

Risse + Wilke est le seul fabricant dans certaines qualités spéciales faiblement carbonisées.

Risse + Wilke propose un service de premier choix et un conseil qualité et technique relatif au produit.





## **Risse + Wilke gamme de produits:**

Feuillards trempés avec une structure convertie au niveau martensitique

Feuillards trempés avec une structure convertie au niveau bainitique

Variante décarburée pour des applications qui demandent une surface en feuillard bainitique et martensitique

Variantes normalisées pour des applications particulières sur demande

### **Etats de surfaces disponibles :**

brillant  
poli à la brosse  
gris bleu  
poli bleu ou poli jaune

### **Tolérances dimensionnelles:**

selon DIN EN 10140 ou plus spécifiquement

### **Conditionnement:**

En rouleaux et coupés en longueur

### **Dimensions des rouleaux en feuillard trempé:**

Épaisseur : 0,30-5,10mm  
Largeur : 24-720mm  
Diamètre intérieur : 400/500/600/800mm  
Diamètre extérieur : 2000mm maxi

### **Dimensions du feuillard trempé coupé en longueur :**

Épaisseur : 0,50-5,10mm  
Largeur : 80-720mm  
Longueur : 400-4000mm

### **Etats des rives:**

Bords cisailés (GK)  
Bords bruts  
Bords droits ébavurés par laminage  
Bords travaillés au couteau dans diverses géométries

## **Risse + Wilke Kaltband GmbH & Co. KG**

Stenglingser Weg 46 \* D-58642 Iserlohn

Tel. +49 (0) 2374 / 935 - 0 (Zentrale / Reception / Standard)

Fax +49 (0) 2374 / 935 - 225 (Zentrale / Reception / Standard)

eMail: zentrale@risse-wilke.de

www.risse-wilke.de

