

DICUT

Grobbleche mit verbesserter Eignung zum Laserschneiden

Spezifikation DH-D53-D, Ausgabe April 2016¹

DICUT ist die Bezeichnung von Dillinger für eine Reihe von Stählen mit verbesserter Eignung zum Laserschneiden. DICUT-Stähle zeichnen sich durch hohe Schnittgeschwindigkeit sowie gute und gleichmäßige Schnittqualität aus.

Produktbeschreibung

DICUT-Stähle sind in den unten angegebenen Stahlsorten und Gütegruppen nach EN 10025-2 und EN 10025-4 lieferbar. Weitere Stahlsorten und Gütegruppen können auf Anfrage geliefert werden

Stahlsorte und Gütegruppe EN 10025-2	lieferbare Dicken [mm]	lieferbare Breiten [mm]	lieferbare Längen [mm]
DICUT S235 (JR, J0, J2)	8 bis 30 ^a	bis 2 400 mm ^b	bis 8 000 mm ^b
DICUT S355 (JR, J0, J2, K2)	8 bis 25 ^a		
EN 10025-4			
DICUT S355 (M, ML)	8 bis 30 ^a		
DICUT S420 (M, ML)	8 bis 20 ^a		

^a abweichende Dicken auf Anfrage

^b größere Breiten und Längen auf Anfrage

Chemische Zusammensetzung

DICUT-Stähle zeichnen sich durch einen tiefen Siliziumgehalt aus ($Si \leq 0,25\%$). Dies führt zu einer verbesserten Schnittqualität und gratfreien Schnittkanten. Die tiefen Schwefel- und Phosphorgehalte der DICUT-Stähle haben ebenfalls einen sehr positiven Einfluss auf die Schnittqualität.

Die chemische Zusammensetzung der DICUT-Stähle entspricht den Anforderungen der zugrunde liegenden Norm.

Lieferzustand

Für DICUT-Stähle gelten je nach Norm die folgenden Lieferzustände:

EN 10025-2: Normalisierend gewalzt (**N**)

EN 10025-4: Thermomechanisch gewalzt (**M**)

¹ Die aktuelle Ausgabe dieser Spezifikation finden Sie auch unter: <http://www.dillinger.de>.

Kennzeichnung

Um eine Beeinträchtigung der Laserschneideignung zu vermeiden (Verunreinigung des Schneidsauerstoffs), werden nur folgende, zur Kennzeichnung des Produktes erforderlichen Angaben, an einem Ende jedes Bleches aufgebracht:

- Stahlsorte (DICUT)
- Schmelznummer
- Walztafel- und Fertigblechnummer
- Herstellerzeichen
- Zeichen des Abnahmebeauftragten

Verarbeitung

Die Verarbeitungseigenschaften der DICUT-Stähle entsprechen den Angaben der zugrunde liegenden Norm. Die chemische Zusammensetzung, die verbesserte Qualität beider Oberflächen, die besondere Ebenheit und die Homogenität der mechanisch-technologischen Eigenschaften der DICUT-Stähle führen zu einer optimalen Schnittqualität.

DICUT-Stähle bieten auch beim Plasma- und Brennschneiden Vorteile gegenüber den Standardgütern.

Wir weisen darauf hin, dass für ein gutes Ergebnis beim Laserschneiden neben dem optimierten Blechdesign auch die Einstellung der Anlagen und die Beherrschung des Fertigungsprozesses eine entscheidende Rolle spielen.

Allgemeine technische Lieferbedingungen

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die allgemeinen technischen Lieferbedingungen nach EN 10021.

Toleranzen

DICUT-Bleche werden mit besonderen Ebenheitsanforderungen geliefert, die zu hoher Maßgenauigkeit beim Schneiden führen. Die Ebenheit entspricht den Anforderungen nach EN 10029 Klasse S (eingeschränkte Ebenheitstoleranzen).

Für die Dicke gelten die Toleranzen gemäß EN 10029, Klasse A, sofern nicht anders vereinbart.

Oberflächenbeschaffenheit

DICUT-Bleche zeichnen sich durch eine verbesserte Qualität beider Oberflächen aus. Dies erhöht die Produktivität beim Laserschneiden.

Verpackung, Transport und Lagerung

Um die hohe Produktqualität auch nach Lagerung im Betrieb sicherzustellen, werden DICUT-Bleche in spezieller wasserabweisender Verpackung geliefert. Jedes Paket trägt ein Etikett mit Angaben zu den darin enthaltenen Blechen. Die Lieferung erfolgt per LKW oder in beplanten Waggonen.

Um eine Beeinträchtigung der Oberflächenqualität zu vermeiden, wird empfohlen, die Bleche in geschlossenen Hallen möglichst ohne Feuchtigkeit zu lagern und die Verpackung nach Entnahme einzelner Bleche wieder zu verschließen.

Allgemeine Hinweise

Wenn, durch den Verwendungszweck oder die Verarbeitung bedingt, besondere Anforderungen an den Stahl gestellt werden, die in dieser Spezifikation nicht aufgeführt sind, so sind diese Anforderungen bei der Anfrage zu vereinbaren. Die in dieser Spezifikation enthaltenen Angaben sind eine Produktbeschreibung. Diese Spezifikation unterliegt Aktualisierungen. Maßgebend ist die jeweils aktuelle Fassung, die auf Anforderung versandt wird oder unter www.dillinger.de abgerufen werden kann.

Kontakt

Ihren Ansprechpartner erfahren Sie
von unserem Koordinierungsbüro in Dillingen:

Telefon: +49 6831 47 2223

Telefax: +49 6831 47 3350

oder besuchen Sie unsere Website:

www.dillinger.de/dh/kontakt/weltweit/index.shtml.de

AG der Dillinger Hüttenwerke

Postfach 1580

66748 Dillingen/Saar, Deutschland

E-Mail: info@dillinger.biz

www.dillinger.de

Telefon: +49 6831 47 3461

Telefax: +49 6831 47 3089