

H-S-P HONSEL-SONDER-PLAN BEIDSEITIG GEFRÄSTE GEWALZTE PLATTE





H-S-P HONSEL-Sonder-Plan

Beidseitig gefräste gewalzte Platte

BESCHREIBUNG

Schmelzen, gießen, walzen, glühen, fräsen und das alles unter einem Dach. Durch diese Abfolge von systematischen Arbeitsprozessen entsteht die H-S-P Platte. Die beidseitig gefräste Platte ist die Weiterentwicklung unserer bekannten AlMg4,5Mn (w 28) Qualität, die europaweit im Fixformatbereich erfolgreich zum Einsatz kommt. Für den Oberflächenschutz beschichten wir die Platten beidseitig mit einer 100 µm Folie.

VORTEILE

- Sehr geringe Eigenspannungen durch spezielles Walzverfahren (Quer- und Längswalzen sowie eine abschließende thermische Behandlung)
- Feinkörnig und frei von Poren
- Sehr gute Zerspanbarkeit
- Erstklassige Kerbschlagzähigkeit nach DIN
- Eloxierfähig, optisch ansprechende Oberfläche (erfüllt jedoch nicht die Ansprüche einer dekorativen Eloxalqualität)
- Beste Harteloxal-Eigenschaften
- Gut schweißbar (siehe DIN 1732 Tab. 1)
- Seewasserbeständig

EINSATZGEBIETE

- Maschinenbau allgemein
- Automobilindustrie
- Vorrichtungsbau
- Gehäuse, Behälter- und Apparatebau Elektronik
- Vakuumtechnik

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Zugfestigkeit:	Rm min. 275 MPa; max. 350 MPa
Dehngrenze:	Rp0,2 min. 125 MPa
Bruchdehnung:	A50mm min. 16 %

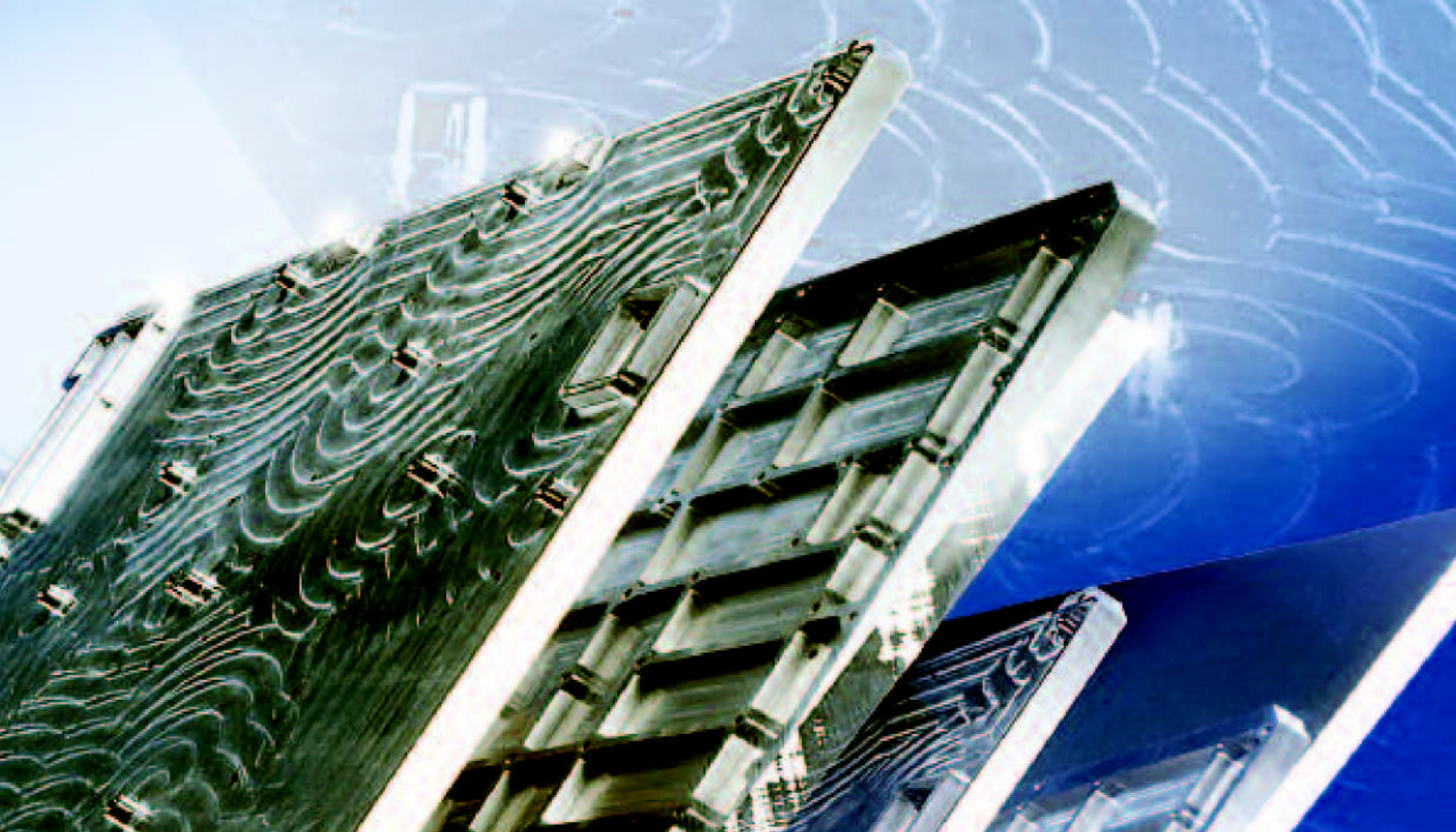
TOLERANZEN

Oberflächenrauigkeit:	Ra max. 0,4 µm
Toleranz für Dicke:	+/- 0,10 mm +/- 0,05 mm (Sonderaufwand)
Abweichung von der Planheit:	< 1 5 mm Dicke, max. 0,35 mm/m > 15 mm Dicke, max. 0,15 mm/m
Längen- und Breitentoleranz:	+/- 0,5 mm

Engere Toleranzen sind auf Anfrage möglich.

ABMESSUNGEN

Plattenformat:	max. 1.250 x 2.500 mm sowie alle Fixformate, auch Ronden und Formzuschnitte innerhalb dieser Abmessung
Materialdicke:	8 mm bis 50 mm einschließlich aller Zwischendicken



H-S-P HONSEL-Special-Plan

Rolled plate milled on both sides

DESCRIPTION

Melting, casting, rolling, annealing and milling – all under one roof. The result of this systematic sequence of operations is the H-S-P plate. This plate, which is milled on both sides, is a more advanced development of our well-known quality AlMg4.5Mn (w 28), which is used successfully all over Europe in the fixed-format sector. To protect the surface, we apply a 100 µm plastic film to both sides.

ADVANTAGES

Very low inherent stresses through special rolling process (lengthwise and crosswise with final heat treatment) Fine grain, absence of pores

Very good machinability

First-class notched-bar impact strength to DIN

Perfect technical non decorative anodisability

Optimum hard-anodising characteristics

Good welding properties

Resistance to seawater

FIELDS OF APPLICATION

Mechanical engineering

Automotive industry

Plant construction

Housing, container and technical apparatus construction

Electronics

Vacuum technology

MECHANICAL PROPERTIES

Tensile strength: Rm min. 275 MPa; max. 350 MPa

Proof Stress: Rp0,2 min. 125 MPa

Elongation: A50mm min. 16 %

TOLERANCES

Surface roughness: Ra max. 0,4 µm

Thickness tolerance: +/- 0,10 mm

+/- 0,05 mm (special)

Deviation from

flatness:

< 15 mm thickness, max. 0,35 mm/m

> 15 mm thickness, max. 0,15 mm/m

Length and width

tolerance:

+/- 0,5 mm

Closer tolerances available on request.

DIMENSIONS

Plate format: max. 1.250 x 2.500 mm including all fixed formats, circles and blanks within these limits

Material thickness: 8 mm to 50 mm including all intermediate thickness



Martinrea Honsel Germany GmbH
Rolling Plant
Fritz-Honsel-Str. 30 · 59872 Meschede
Tel. +49 291 291-494 · Fax +49 291 291-228
info@martinrea-honsel.com · www.martinrea-honsel.com