

**Wir haben die Erde bisher 3-mal mit ultradünner Folie eingewickelt und geben unsere über 120.000 km Erfahrung gern an Sie weiter.**

## Kurzbeschreibung

Die Auerhammer Metallwerk GmbH fertigt Metallfolien für kundenspezifische Anwendungsfälle. Unsere Präzisionsmetallfolien fertigen wir im Dickenbereich  $< 0,10$  mm. Es werden sowohl reine Metalle als auch Metalllegierungen entsprechend der Kundenanfrage hergestellt. Für Folienbreiten kleiner 110 mm bieten wir unsere Standardlegierungen mit einer Mindestfertigungsmenge von 1 kg an.

## Werkstoffe

Reinmetalle	Nickel (2.4060) / Kupfer (2.0076) / Titan (3.7025) / Tantal / Silber / etc.	
Legierungen	Eisen-Nickel:	FeNi41 (1.3917) oder ähnliche nach DIN 17745 oder ASTM F30
	Kupfer-Nickel:	CuNi44 (2.0842) oder ähnliche nach DIN 17471 oder ASTM B122
	Nickel-Kupfer:	NiCu30Fe (2.4360) oder ähnliche nach DIN 17743 oder ASTM B127
	Nickel-Chrom:	NiCr15Fe (2.4816) oder ähnliche nach DIN 17742 oder ASTM B168
Edelstähle	1.4301 / 1.4310 / 1.4404 / 1.4435 / 1.4568 / etc.	
Lohnarbeiten	Ihre eigenen Metallbänder / -folien fertigen wir gern bis an Foliendicken im Mikrometerbereich.	

Andere Legierungen produzieren wir nach detaillierter Prüfung und in enger Kundenabstimmung.

## Standard-Lieferformen

Metallfolien fertigen wir sowohl im walzharten als auch im wärmebehandelten Zustand. Durch spezielle technologische Kombinationen von Wärmebehandlungsschritten und Umformung stellen wir gezielt Ihre Kundeneigenschaften ein.

Zustand	Dicke	Breite
weich	$\geq 10 \mu\text{m}$	4 - 100 mm geschnittene Kante oder 60 - 110 mm mit Walzkante
walzhart	$> 5 \mu\text{m}$	2 - 100 mm geschnittene Kante oder 60 - 110 mm mit Walzkante
walzhart	$\leq 5 \mu\text{m}$	5 - 100 mm geschnittene Kante oder 60 - 110 mm mit Walzkante

Im Bedarfsfall sind weitere Dicken-Breiten-Kombinationen bis zu einer minimalen Breite von 1,0 mm herstellbar.

Die Folie liefern wir gewickelt auf einer Hülse oder Spule mit einem Standard-Innendurchmesser von 76 mm. Weitere Lieferformen auf Anfrage.

## Toleranzen

Die Dickentoleranz beträgt im Normalfall  $\pm 10\%$  der Enddicke, lässt sich aber für Spezialanwendungen und mit angepassten, aufwändigeren Fertigungsschritten auf eine Feintoleranz von  $\pm 5\%$  einstellen.

**Wichtiger Hinweis:** Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben sind keine Eigenschaftszusicherungen, sondern Anhaltswerte und entsprechen unseren Erfahrungen. Eine Gewähr für die Ergebnisse bei der Verarbeitung und Anwendung der Produkte können wir nicht übernehmen.

