

## Bandstahl und Bleche

### Lieferbare Edelstähle (nicht rostend) Ferritische und martensitische Stähle

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>	<i>USA AISI</i>
1.4000	X6CR13	410 S
1.4003	X2CrNi12	
1.4006	X12Cr13	410
1.4016	X6Cr17	430
1.4021	X20Cr13	(420)
1.4024	X15Cr13	(410)
1.4028	1X30Cr13	(420)
1.4034	X46Cr13	(420)
1.4110	X55CrMo14	
1.4113	X6CrMo17-1	434
1.4120	X20CrMo13	
1.4509	X2CrTiNb 18	441
1.4510	X3CrTi17	430 Tb
1.4511	X3CrNb17	430 Cb
1.4512	X2CrTi12	409
1.4520	X2CrTi17	
1.4521	X2CrMoTi18-2	444

### Ferritisch-austenitische Stähle

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>	<i>USA AISI</i>
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	

### Austenitische Stähle

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>	<i>USA AISI</i>
1.4303	X4CrNi18-12	305
1.4306	X2CrNi19-11	304 L
1.4307	X2CrNi18-9	304 L
1.4310*	X10CrNi18-8	301
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	316
1.4404	X2CrNiMo17-12-2	316 L
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	316 L
1.4439	X2CrNiMoN17-13-5	317 LMN
1.4539	X1NiCrMoCuN25-20-5	(904 L)
1.4541	X6CrNiTi18-10	321
1.4550	X6CrNiNb18-10	347
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	316 Ti

\*Federband in den Festigkeitsstufen: C700, C850, C1000, C1150, C1300, C1500

**Ferritische Stähle (hitzebeständig)**

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>	<i>USA AISI</i>
1.4713	X10CrAlSi7	
1.4720	X7CrTi12	409
1.4724	X10CrAlSi13	
1.4742	X10CrAlSi18	
1.4762	X10CrAlSi25	(446)

**Austenitische Stähle**

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>	<i>USA AISI</i>
1.4828	X15CrNiSi20-12	309
1.4833	X12CrNi23-13	309 S
1.4841	X15CrNiSi25-20	310
1.4845	X8CrNi25-21	310 S
1.4878	X8CrNiTi18-10	321 H
1.4893	X8CrNiSiN21-11	-

Die Materialien der beiden Listen bieten Ihnen nur einen kurzen Überblick über unser Lieferprogramm. Weitere Materialgütern können wir Ihnen in vielen Lieferausführungen anbieten

**Weiche, unlegierte Stähle DIN EN 10139 (DIN 1624)**

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>
1.0330	DC01 (ST 2)
1.0347	DC03 (RRST 3)
1.0338	DC04 (ST 4)
1.0312	DC05
1.0873	DC06
1.0330	DC01 (ST 2)

**Mikrolegierte Stähle mit höherer Streckgrenze DIN EN 10268 (SEW 093)**

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>
1.0480	HC260LA (ZSTE 260)
1.0489	HC300LA (ZSTE 300)
1.0548	HC340LA (ZSTE 340)
1.0550	HC380LA (ZSTE 380)
1.0556	HC420LA (ZSTE 420)
1.0480	HC260LA (ZSTE 260)

**Magnetweicheisen "AME" DIN 17405, z.B.**

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>
1.1015	RFe 60
1.1014	RFe 80
1.1013	RFe 100
1.1012	RFe 120
nicht genormt:	
1.1016	RFe 40

**Einsatzstähle DIN EN 10132-2 (DIN 17210)**

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>
1.1121	C10E (CK 10)
1.1141	C15E (CK 15)
1.7016	17 CR 3
1.7131	16 MnCr 5
1.1121	C10E (CK 10)

**Vergütungsstähle DIN EN 10132-3 (DIN 17200)**

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>
1.1151	C22E (CK 22)
1.1178	C30E (CK 30)
1.1206	C50E (CK 50)
1.1203	C55E
1.1221	C60E
1.1177	25 Mn 4
1.7218	25 CrMo 4
1.7220	34 CrMo 4
1.7225	42 CrMo 4

**Federstähle DIN EN 10132-4 (DIN 17222)**

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>
1.1204	C55S (CK 55)
1.1211	C60S (CK 60)
1.1231	C67S (CK 67)
1.1248	C75S (CK 75)
1.1269	C85S (CK 85)
1.1274	C100S (CK 101)
1.8159	51 CrV 4 (50 CrV 4)
1.5026	55 Si 7
1.2002	125 Cr 2

**Wälzlagerstähle DIN 17230 / ISO 683-17, z.B**

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>
1.3505	100Cr6

**Hochfeste Stähle**

<i>W.Nr.</i>	<i>Qualität</i>
1.6359	X2 NiCoMo 18 8 5*
1.6358	X2 NiCoMo 18 9 5*
1.6356	X2 NiCoMoTi 18 12 4*

\*Verwendungszweck: Flugzeugbau und Weltraumtechnik (martensitaushärtbare Stähle)

### Weitere, teilweise nicht in Normen aufgeführte Stähle z.B.

W.Nr.	Qualität	Verwendungszweck
1.7735	14 CrMoV 6 9	Flugzeugbau
1.5919	15 CrNi 6	Teile zum Einsatzhärten
1.6587	17 CrNiMo 6	Teile zum Einsatzhärten
1.7147	20 MnCr 5	Teile zum Einsatzhärten
1.6523	21 NiCrMo 2	Teile zum Einsatzhärten
1.7709	21 CrMoV 5 7	Für warmfeste Teile
1.6582	34 CrNiMo 6	Teile zum Vergüten
1.7228	50 CrMo 4	Teile zum Vergüten
1.2063	145 Cr 6	Schneidwerkzeuge
1.2127	105 MnCr 4	Schneidwerkzeuge
1.2414	120 W 4	Sägewerkzeuge
1.2442	115 W 8	Sägewerkzeuge

#### Behandlungszustände:

- Kaltgewalzt
- gegläht und kaltgewalzt
- kaltgewalzt, gegläht und leicht nachgewalzt
- kaltgewalzt, gegläht und auf definierte Festigkeitsspanne nachgewalzt, auf Wunsch spannungsarm

\*Die Stähle sind auch in feinstanzfähigem Zustand lieferbar\*

#### Ausführungen:

- Kanten: geschnitten, entgratet, arrondiert
- Oberfläche: nach DIN EN 10139 (DIN 1624)
- Oberflächenarten: MA (BK), MB (RP)
- Oberflächenausführungen:
- RR (rauh), Ra mind. 1,5 µm
- RM (matt), 0,6 ≤ RA ≤ 1,8 µm
- RL (glatt), Ra max. 0,6 µm
- besonders glatt, Ra max. 0,3µm

#### Abmessungen und Toleranzen:

- Dicke: 0.30 mm – 6.00 mm
- Breite: ca. 10 mm – ca. 400 mm
- Ringgewicht: bis 12 kg/mm Bandbreite
- Stäbe: 1000 mm - 4000 mm Länge
- Toleranzen: DIN EN 10140 und enger

## Kaltband



<b>Oberflächenarten</b>	<b>Kurzzeichen</b> MA MB MC	<b>Ausführung</b> RR, RM, RL RM, RL RN
<b>Oberflächenarten</b>	<b>Kurzzeichen</b> BK RP RPG	<b>Ausführung</b> r, m, "glatt" m, "glatt" b
<b>Ringe - einschichtig</b>	Stärkenbereich	0,40 – 4.0 mm
	Breitenbereich	4,00 – 300 mm
	Innen-Ø	300 -508 mm
	Aussen-Ø	Bis 1450 mm
<b>Ringe - Packenwicklung</b>	Stärkenbereich	0,40 – 4.0
	Breitenbereich	4,00- 300
	Packenbreite	4.0 - 100 mm
	Packeninnen-Ø	400 mm (300 mm nach Absprache)
	Packenaussen-Ø	508-1200 mm
	Packengewicht	Max. 1400 kg
<b>Oberflächenveredelung</b>	elektrolytisch blank- und mattverzinkt galvanisch blank- und mattfeerverzinkt, nach Absprache realisierbar	




## Präzisionsschmalband

Unter Präzisionsschmalband verstehen wir ein Kaltband, das nach dem Schneid-/Spaltprozess nochmal im Einzelstreifen nachgewalzt wird.

Beim Schneiden entstehen insbesondere durch kleine Breiten-Stärken-Verhältnisse im Band Säbelformen, die bei schnelllaufenden Stanzen, Automaten etc. von grossem Nachteil sind.

Durch das Nachwalzen im Einzelstreifen verbessern sich für den Verbraucher folgende Eigenschaften:



<b>Säbelform</b>	<b>Stärkenbereich 0,50 - 4,00 mm</b> einhaltbar bis 2,00 mm / 1.000 mm anstrebbbar bis 1,00 mm / 2.000 mm
<b>Planheit</b>	nach individueller Kundenvereinbarung anstrebbbar bis 0,10 mm / 10 mm Jeglicher Schneidgrat wird durch den Walzprozess entfernt.
<b>Kanten</b>	scharfkantig / rundkantig / Sonderkanten 
<b>Stärkentoleranzen</b>	<b>Stärkenbereich 0,50 - 4,00 mm</b> einhaltbar bis + / - 0,010 mm anstrebbbar bis + / - 0,005 mm (orientiert sich an der Endstärke/-breite)
<b>Breitentoleranzen</b>	<b>Breitenbereich 4,00 - 200 mm</b> einhaltbar bis + / - 0,100 mm anstrebbbar bis + / - 0,050 mm (orientiert sich an der Endstärke/-breite)

<b>Ringaufmachung</b>	<b>einschichtig</b>	
	Stärkenbereich	0,40 – 4.0 mm
	Breitenbereich	4,00 – 300 mm
	Innen-Ø	200 – 508 mm
	Aussen-Ø	Bis 1450 mm
	<b>Packenwicklung</b>	
	Stärkenbereich	0,40 - 4.0 mm
	Breitenbereich	6,00 – 30 mm
	Packenbreite	100 – 400 mm
	Packinnen-Ø	400 – 508 mm (300 nach Absprache)
	Packenaussen-Ø	Bis 1200 mm
	Packengewicht	Bis 2000 kg