



Hersta-Stahl

Hermann Stahlschmidt Stahlges. m.b.H.

LAGERPROGRAMM

Unser Lagervorrat von ca. 20.000 to in mehr als 35 verschiedenen legierten Edelbaustahlgüten im Abmessungsbereich von 6 - 850 mm rund sowie – in ausgewählten Güten – als Flach- und Vierkantmaterial macht uns in diesem Segment zum Marktführer.

Auf unseren 35 Bandsägen sowie Dreh-, Bohr- und Zentrierbänken sind wir in der Lage, Ihren Bedarf individuell zu decken. Wenn nötig, binnen weniger Stunden! Darüber hinaus bieten wir in Zusammenarbeit mit Wärmbehandlungs-, Bearbeitungs- und Schälbetrieben sowie unabhängigen Prüflaboren weitere Leistungen an.

Neben Schnelligkeit und Flexibilität zeichnen wir uns durch einen hohen Qualitätsstandard aus. Wir sind nach EN ISO 9001 zertifiziert. Annähernd unser gesamtes Lagermaterial kann durch die wichtigsten Klassifikationsgesellschaften abgenommen werden. Bei technischen Fragen beraten wir sie kompetent und finden so für Ihre Anforderungen individuelle Lösungen!

RUNDSTÄHLE:

WERKSTOFF	WERKSTOFF- NUMMER	WÄRME- BEHANDLUNG	GEWALZT EN10060	GESCHMIEDET DIN 7527/6	
S355J2	1.0577	+ N	200 - 310	320 - 800	ALLGEMEINER BAUSTAHL
C45 E	1.1191	+ N	200 - 320	265 - 800	UNLEGIERTER VERGÜTUNGSSTAHL
15NiCr13	1.5752	+ A /+ TH	20 - 250	260 - 400	LEGIERTE EINSATZSTÄHLE
17CrNi6-6	1.5918	+ A /+ TH	16 - 260	260 - 500	
ZF1	1.5918	+ TH	40 - 170		
18CrNi8	1.5920	+ A /+ TH	20 - 250		
18CrNiMo7-6	1.6587	+ A /+ TH /+ FP + QT	18 - 250 60 - 250	250 - 800 210 - 410	
ZF1A	1.6587	+ FP	20 - 220		
16MnCr5	1.7131	+ A /+ U	6 - 300	310 - 850	
20MnCr5	1.7147	+ A	20 - 300	310 - 850	
ZF7B	1.7168	+ FP	30 - 220		
37MnSi5	1.5122	+ QT	18 - 250		LEGIERTE VERGÜTUNGSSTÄHLE
30CrNiMo8	1.6580	+ A + QT	16 - 250 20 - 260	260 - 500 260 - 800	
34CrNiMo6	1.6582	+ A + QT	15 - 300 16 - 260	280 - 300 260 - 800	
35NiCrMoV12-5 (modifiziert)	1.6959	+ QT + SR	25 - 200		
34Cr4	1.7033	+ QT	16 - 170		
41Cr4	1.7035	+ QT	16 - 150		
25CrMo4	1.7218	+ QT	16 - 300	260 - 580	
34CrMo4	1.7220	+ QT	20 - 250	260 - 400	
42CrMo4	1.7225	+ A + QT	11 - 300 7 - 300	260 - 340 240 - 850	
50CrMo4	1.7228	+ QT	20 - 250	250 - 400	
30CrMoV9	1.7707	+ QT	25 - 220		
51CrV4	1.8159	+ A + QT	15 - 250 16 - 250	260 - 700 260 - 490	
100Cr6	1.3505	+ AC	20 - 230	240 - 450	
100CrMo7-3	1.3536	+ AC	60 - 220	240 - 300	
24CrMo5/25CrMo4 (EN 10269)	1.7218	+ QT	16 - 85		WARMFESTE EDELBAUSTAHL
13CrMo4-5	1.7335	+ QT	20 - 250		
21CrMoV5-7	1.7709	+ QT	16 - 250		
24CrMoV5-5	1.7733	+ QT	70 - 200		
14CrMoV6-9	1.7735	+ QT + SR	30 - 250	260 - 420	NITRIERSTÄHLE
15CrMoV5-9	1.8521	+ QT + SR	30 - 250	260 - 420	
31CrMoV9	1.8519	+ QT + SR	20 - 250	260 - 800	
34CrAlNi7-10	1.8550	+ QT + SR	18 - 250	210 - 675	
X153CrMoV12	1.2379	+ AC	20 - 90		WERKZEUGSTAHL
X39CrMo17.1	1.4122	+ QT	40 - 110		ROSTBESTÄNDIGER STAHL

FLACH- UND VIERKANTSTÄHLE:

WERKSTOFF	WERKSTOFF- NUMMER	WÄRME-BEHAND- LUNG	FLACH	VIERKANT	
16MnCr5	1.7131	+ A /+ U	20x10-250x30	20 - 300	LEGIERTE EINSATZSTÄHLE
20MnCr5	1.7147	+ A /+ U	20x10-250x30	20 - 300	
42CrMo4	1.7225	+ QT	30x10-150x80	20 - 350	LEGIERTER VERGÜTUNGSSTAHL

LEGENDE:

+ A: weichgeglüht, + AC: geglüht auf Härte und Karbide, + N: normalgeglüht, + QT: vergütet, + SR: spannungsarm geglüht, + U: unbehandelt, +TH: geglüht auf Härtespanne, +FP: geglüht auf Härtespanne und Gefüge