

NITRIERSTÄHLE

14CrMoV6-9	1.7735	+QT +SR	rd. 30-420
15CrMoV5-9	1.8521	+QT +SR	rd. 30-420
31CrMoV9	1.8519	+QT +SR	rd. 18-770
34CrAlNi7-10	1.8550	+QT +SR	rd. 18-675

LEGIERTE EINSATZSTÄHLE

15NiCr13	1.5752	+A / +TH	rd. 20-400
17CrNi6-6	1.5918	+A / +TH	rd. 16-500
18CrNi8	1.5920	+A / +TH	rd. 20-230
18CrNiMo7-6	1.6587	+A / +TH / +FP +QT	rd. 18-800 rd. 60-410
16MnCr5	1.7131	+A / +U	rd. 16-850 + FLACH/VIERKANT von 20x10 bis 300x300
20MnCr5	1.7147	+A / +U	rd. 16-850 + FLACH/VIERKANT von 20x10 bis 300x300

ZF-STÄHLE

ZF1	1.5918	+TH	rd. 30-100
ZF1A	1.6587	+FP	rd. 25-250
ZF7B	1.7168	+FP	rd. 30-210

WÄLZLAGERSTÄHLE

100Cr6	1.3505	+AC	rd. 20-450
100CrMo7-3	1.3536	+AC	rd. 35-300

WARMFESTE VERGÜTUNGSSTÄHLE

24CrMo5	1.7258	+QT	rd. 35-100
25CrMo4	1.7218	+QT	rd. 35-100
13CrMo4-5	1.7335	+QT	rd. 20-240
21CrMoV5-7	1.7709	+QT +SR	rd. 16-400

VERGÜTUNGSSTÄHLE

37MnSi5	1.5122	+QT	rd. 30-250
30CrNiMo8	1.6580	+A +QT	rd. 16-250 rd. 18-780
34CrNiMo6	1.6582	+A +QT	rd. 16-200 rd. 16-800
35NiCrMoV12-5 mod.	1.6959	+QT +SR	rd. 25-200
34Cr4	1.7033	+QT	rd. 20-170
41Cr4	1.7035	+QT	rd. 20-150
25CrMo4	1.7218	+QT	rd. 16-550
34CrMo4	1.7220	+QT	rd. 20-400
42CrMo4	1.7225	+A +QT	rd. 17-300 rd. 16-1.000 + FLACH/VIERKANT von 20x20 bis 350x350
50CrMo4	1.7228	+QT	rd. 20-450
30CrMoV9	1.7707	+QT	rd. 20-600
51CrV4	1.8159	+A +QT	rd. 16-675 rd. 16-400

UNLEGIERTE BAUSTÄHLE

S355J2	1.0577	+N / +U	rd. 20-850
C45 E / C45	1.1191	+N / +U	rd. 16-850

SÄGEN



- mehr als 20 hochmoderne Sägeanlagen
- Einzelstücke, Kleinserien und Großserien
- Rundstahl bis 1.000 mm im Durchmesser
- Flach-/Vierkantstahl bis 1.000 mm Kantenlänge
- Fertigung von Halbschalen
- Fertigung spezieller Flach-/Vierkantformate
- Stückgewichte bis 20 t
- Stablängen bis 14 m

BOHREN



- Bearbeitung auf 3 Bohrbänken
- Einzelstücke, Kleinserien und Großserien
- wirtschaftliche Fertigung von Einzelstücken durch kurze Rüstzeiten
- Innendurchmesser von 22,5 bis 300 mm
- Außendurchmesser bis 950 mm
- Stücklängen bis 690 mm
- Stückgewichte bis 1,7 t

DREHEN/PLANEN



- Bearbeitung auf konventionellen Drehmaschinen
- Konturdrehen gemäß Vordrehzeichnung
- Rundstahl bis 520 mm im Durchmesser (bis 770 mm auf Anfrage)
- Stablängen bis 7,5 m
- Stückgewichte bis 8 t
- Bearbeitungsgenauigkeit Außendurchmesser -0/+1 mm

ZENTRIEREN



- DIN 332 Form D – Zentrierung mit Kerngewinde M5-M36
- DIN 332 Form B – Zentrierung in gängigen Größen ohne Gewinde
- mit oder ohne Schutzsenkung

Zusätzlich bieten wir Ihnen gerne noch Leistungen wie Tiefbohren, Schalen oder Wärmebehandeln an. Hierfür greifen wir auf Partnerunternehmen zurück, die wiederum Experten in ihrem Fachgebiet sind. Gerne helfen Ihnen unsere Mitarbeiter weiter!