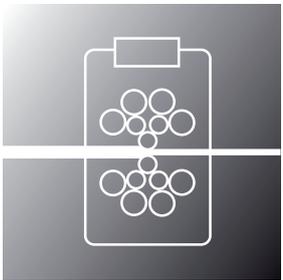


Unsere technischen Möglichkeiten...



Spaltband (einlagig gewickelt)

Breite: 4,0 - 1.700 mm
 Stärke: 0,3 - 10,0 mm
 RID: 305/406/508/610 mm
 RAD: nach Vereinbarung
 Ringgewicht: bis 18 kg/mm Bandbreite
 Toleranz: DIN EN ISO 9445-2:2010



Präzisionsband (einlagig gewickelt)

Breite: 4,0 - 1.250 mm
 Stärke: 0,1 - 2,0 mm
 RID: 305/406/508 mm
 RAD: nach Vereinbarung
 Ringgewicht: bis 18 kg/mm Bandbreite
 Toleranz: DIN EN ISO 9445-1:2010



Standardbleche und Fixmaßbleche / Tafeln

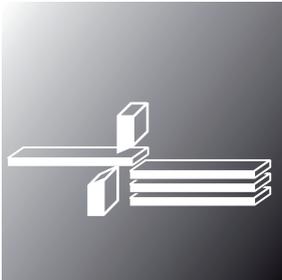
Breite: 180 - 1.500 mm (jede Abmessung gemäß Absprache)
 Länge: 200 - 6.000 mm
 Stärke: 0,20 - 6,0 mm
 Toleranz: DIN EN ISO 9445-2:2010



Spulen / Packenwicklung (als Spule travers gewickelt)

Spulbreite: Wahlweise 100/200/300/400 oder nach Vereinbarung
 Breite: 4,0 - 60 mm
 Stärke: 0,05 - 3,0 mm
 RID: 127/305/406/508 mm
 RAD: max. 1200
 Ringgewicht: max. 2,0 t
 Toleranz: DIN EN ISO 9445-2:2010

Unsere technischen Möglichkeiten...



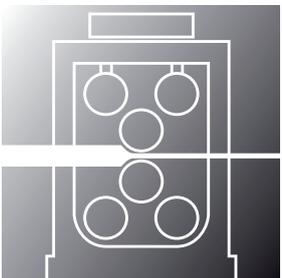
Stäbe (aus Bandstahl, gerichtet, Kanten angewalzt)

Breite: 8,0 - 230 mm
 Stärke: 0,5 - 10 mm
 Länge: 500 - 6000 mm
 Toleranz: DIN EN ISO 9445-2:2010
 Markierung: auf Wunsch



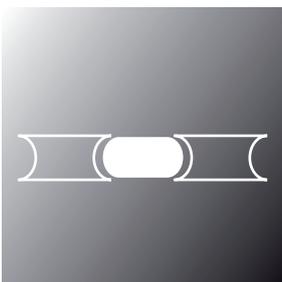
Oberflächenbehandlung

Ausführung: Korn 40 - 600
 Oberfläche: 1G / 2G (geschliffen)
 1J / 2J (gebürstet)
 Schutz: Papierzwischenlage, Tiefzieh-, Schutz- oder Laserfolie



Walzen

Breite: 8,0 - 300 mm
 Stärke: 0,5 - 6,0 mm
 Festigkeit: nach Vereinbarung
 RID: 406 / 508 mm
 RAD: max. 1.700 mm
 Ringgewicht: max. 3.000 kg



Kantenbearbeitung

Breite: 4,0 - 350 mm
 Stärke: 0,1 - 6,0 mm
 Kanten: gk geschnittene Kanten
 gak gratarm geschnittene Kanten
 wak walzarrandierte Kante / plangewalzt
 bk scharfkantig gewalzt (ähnlich DIN 174 „Stulpenband“)
 sak strehlarrandierte Kante (rund)

Die technischen Möglichkeiten ... ausgereifte Technik für jeden Verwendungszweck

Vergleichstafel für nichtrostende Stähle nach EN 10 088-2

Werkstoff Nr.:	Kurzbezeichnung	ASTM-Typ	England BS	Frankreich AFNOR	Schweden SIS	JIS
1.4016*	X6Cr17	430	430 S 17	Z8 C17	2320	SUS430
1.4021	X20Cr13	(420)	420 S 37	Z20 C3	2303	SUS 420 J1
1.4031	X39Cr13	(420)	430 S 45	Z33 C132	2303	SUS 420 J2
1.4034	X46Cr13	(420)		Z44 C14		
1.4113*	X6CrMo17-1	434	434 S 17	Z8 CD 17-01		SUS 343
1.4301*	X5CrNi18-10	304	304 S 31	Z7 CN 18-9	2332/33	SUS 304
1.4303*	X4CrNi18-12	(305)	305 S 19	Z8 CN 18-12		SUS 305
1.4306*	X2CrNi19-11	304L	304 S 11	Z3 CN 18-10	2352	SUS 304 L
1.4307*	X2CrNi18-9	304L				
1.4310*	X10CrNi18-8	(301)	301 S 21	Z11 CN 17-08	2331	SUS 301
1.4311	X2CrNi18-10	304LN	304 S 61	Z3 CN 18-10 AZ	2371	SUS 304L
1.4401*	X5CrNiMo17-12-2	316	316 S 31	Z7 CND 17-12-02	2347	SUS 316
1.4404*	X2CrNiMo17-12-2	316L	316 S 11	Z3 CND 17-12-02	2348	SUS 316L
1.4435*	X2CrNiMo18-14-3	316L	316 S 13	Z3 CND 17-13-03	2353	SUS 316L
1.4436*	X3CrNiMo17-13-3	316	316 S 33	Z6 CND 18-12-03	2343	SUS 316
1.4438	X2CrNiMo18-15-4	317L		Z3 CND 19-15-04	2367	SUS 317L
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3		318 S 13	Z3 CND 22-05-AZ	2377	SUS 319 J3 L
1.4509*	X2CrTiNb18	441		Z3 CTNb 18		
1.4510*	X3CrTi17	439		Z4 CT 17		SUS 430 LX
1.4511*	X8CrNb 17	430Cb				
1.4512*	X2CrTi12	409	409 S 19	Z3 CT 12		SUS409
1.4520*	X2CrTi17					
1.4521*	X2CrMoTi18-2	444				SUS 444
1.4539*	X1NiCrMoCuN25-20-5		904 S 13	Z2 NCDU 25-20	2562	
1.4541*	X6CrNiTi18-10	321	321 S 31	Z6 CNT 18-10	2337	SUS 321
1.4571*	X6CrNiTi17-12-2	316Ti	320 S 31	Z6 CNDT 17-12	2350	SUS 316 TI
1.4713	X10CrAl7			Z8 Ca 7		
1.4828*	X15CrNiSi20-12	(309)	S 94			
1.4841*	X15CrNiSi20-20	(310)	S 24	Z12 CNS 25-20	2361	
1.4845*	X12CrNi25-21	(310S)	S 24		2361	
1.4878*	X12CrNiTi18-9	(321)	S 20		2337	

* im Lager verfügbare Qualitäten

Vergleichstafel Oberflächenausführungen nach EN 10 088-2

Bez.	EN 10 088-2 Kurzzeichen		Ausführungsart	Oberflächen- beschaffenheit	Erzeugnisform				DIN 17 440 / DIN 17 441**
					F	W	STP	H*	
Warmgewalzt bzw. warmgeformt	1U		warmgeformt, nicht wärmebehandelt, nicht entzundert	Walzzunder		x	x	x	a1
	1C		warmgeformt, wärmebehandelt, nicht entzundert	Walzzunder	x	x	x	x	b (I c)
	1E		warmgeformt, wärmebehandelt, mechanisch entzundert	zunderfrei	x	x	x	x	c1 (II a)
	1D		warmgeformt, wärmebehandelt, gebeizt	zunderfrei	x	x	x	x	c2 (II a)
	1X		warmgeformt, wärmebehandelt, vorbearbeitet (geschält oder vorgedreht)	metallisch sauber			x		e
Kaltgewalzt bzw. kalt weiterverarbeitet		2H	kaltverfestigt	blank	x		x		f (II a)
		2C	kaltgewalzt, wärmebehandelt, nicht entzundert	glatt, Wärmebehand- lungszunder	x				
		2E	kaltgewalzt, wärmebehandelt, mechanisch entzundert	rauh, stumpf	x				
		2D	kalt weiterverarbeitet, wärmebehandelt, gebeizt	glatt	x		x		h (III b)
		2B	wärmebehandelt, bearbeitet (geschält), mechanisch geglättet	glatter als 2D			x		n (III c)
		2B	kaltgewalzt, wärmebehandelt, gebeizt, kaltnachgewalzt, dressiert	glatter als 2D	x				n (III c)
		2R	kaltgewalzt, blankgeglüht	reflektierend	x				m (III d)
		2Q	kaltgewalzt, gehärtet und angelassen zunderfrei	zunderfrei	x				
Sonderaus- führungen	1G	2G	geschliffen		x		x		O (IV)
	1J	2J	gebürstet oder mattpoliert		x				Q
	1K	2K	seidenmattpoliert		x				
	1P	2P	poliert, blankpoliert		x		x		P (V)
		2F	kaltgewalzt, wärmebehandelt, kaltnachge- walzt mit aufgerauhten Walzen	matt	x				P(V)
	1M	2M	gemustert		x				
		2W	gewellt		x				
		2L	eingefärbt		x				
	1S	2S	oberflächenbeschichtet		x				

*F = Flacherzeugnisse W = Walzdraht STP = Stab/Profile H = Halbzeuge

**ehemaliges Kurzzeichen

00FL1116