






Produktionsmöglichkeiten Blankstahlherstellung

Profil				Profil
Prozess				Stablänge
Entzundern (Strahlen)	8 - 80 mm	17 - 65 mm	–	2.500 - 8.000 mm
Kaltumformung (Ziehen, +C) Ring an Stab	8 - 42 mm (max. IT9)	17 - 41 mm (max. IT11)	–	2.500 - 6.500 mm (max. +/- 10,0 mm)
Kaltumformung (Ziehen, +C) Stab an Stab	16 - 67 mm (max. IT9)	24 - 65 mm (max. IT11)	20 x 10 - 60 x 35 mm 24 - 55 mm (max. IT11)	2.500 - 8.000 mm (max. +/- 50,0 mm)
Zerspanung (Schälen, +SH) Stab an Stab	10 - 80 mm (max. IT9)	–	–	2.500 - 8.000 mm (max. +/- 50,0 mm)
Schleifen (+C/SH+SL) Stab an Stab	10 - 60 mm (max. IT8)	–	–	2.500 - 6.000 mm
Sägen	15 - 80 mm	17 - 65 mm	15 - 80 mm	1.000 - 6.500 mm (max. +/- 1,0 mm)
Richten	10 - 80 mm	17 - 65 mm	–	2.500 - 8.000 mm
Endenbearbeitung (einseitiges/beidseitiges Fasen, Planen, Planfasen, Zentrieren und/oder Überdrehen)	8 - 80 mm	8 - 70 mm	–	2.500 - 8.000 mm
Oberflächenfehlerprüfung (Wirbelstromrissprüfung; Fehlertiefe max. 1 % v. Durchmesser)	10 - 80 mm	10 - 70 mm	–	2.700 - 7.000 mm
Kern- und Volumenprüfung (Ultraschallprüfung; KSR max. 0,7 mm)	10 - 70 mm	10 - 70 mm	–	2.700 - 6.000 mm
Kurzstückfertigung (Sägen sowie einseitiges/beidseitiges Fasen, Planen, Planfasen, Zentrieren, Überdrehen und/oder Stempeln der Stirnfläche)	15 - 50 mm	–	–	65 - 1.200 mm (max. +/- 0,1 mm)
Scheren	10 - 50 mm	–	–	200 - 500 mm (max. +/- 0,5 mm)
Wärmebehandlung	Weichglühen (+A) · Spannungsarmglühen (+SR) · Normalglühen (+N) Glühen auf definierte magnetische Eigenschaften (z. B. Koerzitivfeldstärke) Behandeln auf Ferrit-Perlit-Gefüge und Härtespanne (+FP) Glühen im Niedrigtemperaturbereich zur Festigkeitssteigerung (künstliches Altern)			–