



Hersta-Stahl

Hermann Stahlschmidt Stahlges. m.b.H.

LAGERPROGRAMM

Unser Unternehmen wurde im Jahre 1932 von den Brüdern Hermann und Walter Stahlschmidt in Düsseldorf gegründet und wird seither als Familienunternehmen fortgeführt. Im Jahr 1980 zog das Unternehmen nach Willich um, wo wir mittlerweile auf einer Lagerfläche von 60.000 m² mehr als 20.000 to Edellaustahl bevorraten.

Unser Produktprogramm umfasst mehr als 35 stets verfügbare Edellaustahlgütern im Abmessungsbereich von rd. 6 mm bis rd. 870 mm. In ausgewählten Werkstoffen bevorraten wir zudem Flach- und Vierkantabmessungen.

Unser Maschinenpark mit zahlreichen Bandsägen sowie Dreh-, Bohr- und Zentrierbänken ermöglicht es uns, erste Schritte der mechanischen Bearbeitung für Sie durchzuführen. Mit unseren Kooperationspartnern bieten wir Ihnen weitere Leistungen an wie Materialprüfung, Wärmebehandlung oder Tieflochbohren.

Neben einer kompetenten Beratung sowie einem schnellen und reibungslosen Service ist für uns insbesondere eine hohe Qualität unseres Materials wichtig. Diese gewährleisten wir durch eine sorgfältige Auswahl unserer Lieferanten sowie durch eine strenge Qualitätssicherung.

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. 20-250	
18CrNiMo7-6	1.6587	+A / +TH / +FP +QT	rd. 18-800 rd. 60-410	
16MnCr5	1.7131	+A / +U	rd. 6-850	+ FLACH und VIERKANT
20MnCr5	1.7147	+A / +U	rd. 11-850	+ FLACH und VIERKANT

ZF-Güten

ZF1	1.5918	+TH	rd. 40-170	
ZF1A	1.6587	+FP	rd. 20-220	
ZF7B	1.7168	+FP	rd. 30-220	

Wälzlagerstähle

100Cr6	1.3505	+AC	rd. 20-450	
100CrMo7-3	1.3536	+AC	rd. 60-300	

Warmfeste Edelbaustähle

24CrMo5 / 25CrMo4 (EN 100269)	1.7258 1.7218	+QT	rd. 16-85	
13CrMo4-5	1.7335	+QT	rd. 20-250	
21CrMoV5-7	1.7709	+QT+SR	rd. 16-400	
24CrMoV5-5	1.7733	+QT	rd. 70-200	

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. 20-800	
34CrAlNi7-10	1.8550	+QT+SR	rd. 18-675	

Legierte Vergütungsstähle

37MnSi5	1.5122	+QT	rd. 18-250	
30CrNiMo8	1.6580	+A +QT	rd. 16-440 rd. 20-800	
34CrNiMo6	1.6582	+A +QT	rd. 15-300 rd. 16-800	
35NiCrMoV12-5 mod.	1.6959	+QT+SR	rd. 25-200	
34Cr4	1.7033	+QT	rd. 16-170	
41Cr4	1.7035	+QT	rd. 16-150	
25CrMo4	1.7218	+QT	rd. 16-580	
34CrMo4	1.7220	+QT	rd. 25-400	
42CrMo4	1.7225	+A +QT	rd. 11-340 rd. 7-870	+ FLACH und VIERKANT
50CrMo4	1.7228	+QT	rd. 20-400	
30CrMoV9	1.7707	+QT	rd. 25-220	
51CrV4	1.8159	+A +QT	rd. 15-675 rd. 16-420	

Sonstige

S355J2	1.0577	+N / +U	rd. 20-850	
C45 E / C45	1.1191	+N / +U	rd. 16-850	
X153CrMoV12	1.2379	+A	rd. 20-90	
X39CrMo17-1	1.4122	+QT	rd. 40-110	

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