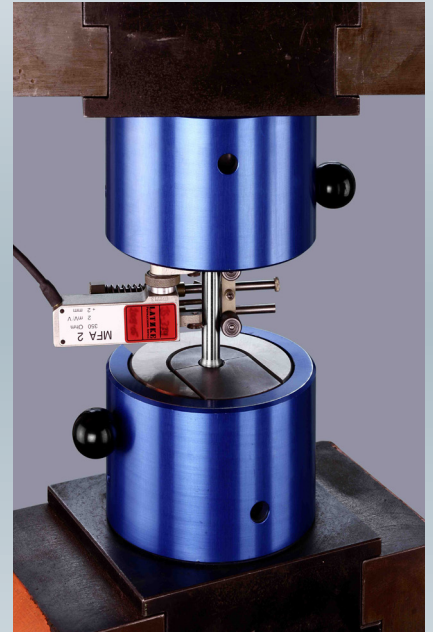


QUALITÄTSSICHERUNG

Qualitätsprüfung



Prüfverfahren	Vorschrift/Norm
Härteprüfung nach Brinell	DIN EN ISO 6506
Härteprüfung nach Rockwell, Verfahren C (HRC)	DIN EN ISO 6508
Kerbschlagbiegeversuch nach Charpy (RT bis -76°C)	DIN EN ISO 148
Zugversuch bei RT	DIN EN ISO 6892
Stirnabschreckversuch	DIN EN ISO 642
Prüfung des Reinheitsgrades mit Bildreihen	DIN EN 10247
Bestimmung der scheinbaren Korngröße	DIN EN ISO 643
Farbeindringprüfung	alle ISO-Normen, sowie nach SEP 1936
Magnetpulverprüfung	alle ISO-Normen
Ultraschallprüfung	alle ISO-Normen, sowie nach SEP 1921 u. 1923
Rückprallhärteprüfung (EQUOTIP)	ASTM A956-96

UNSER LEISTUNGSPROGRAMM

Schmieden, Brennen, Sägen, Bearbeiten und Handel mit Stahl Einzelfertigung, Komplettfertigung, Lohnfertigung - alles aus einer Hand

Schmieden

Freiformschmiedestücke und geschmiedete Stäbe bis 35 t Stückgewicht und 13 m Länge

S355J2G3, C45, C60, 16MnCr5, 18CrNiMo7-6, 21CrMoV5-11, 25CrMo4, 30CrNiMo8, 28Mn6, 31CrMoV9, 34CrAlNi7, 34CrNiMo6, 13CrMo4-5, 16CrMo4-4, 42CrMo4, 50CrMo4, 50CrV4, 51CrMoV4, HYT60®*

Brennen

Maßbleche nach Zeichnung autogen gebrannt einschließlich Fasenschneiden und Brennen in mehreren Ebenen mit hochmodernen Brennschneid-Roboter-Systemen, bis zu 1.400 mm Schnittstärke, 7.800 mm Breite, 20 m Länge und einem Stückgewicht von bis zu 60 t

Sägen

Platten, Blöcke, aus Blech gesägte Streifen und Abschnitte bis zu 6.000 mm Länge

Stabstahlabschnitte bis 1.500 x 2.000 mm bzw. 1.500 mm Durchmesser

S355J0, S355JR, S355J2+N, C45E, C60E, 20MnCr5, 42CrMo4, 1.1730, 1.2312*

Schweißen

Schweißkonstruktionen bis 60 t Stückgewicht, Masivdraht- und Fülldrahtschweißen (MAG M), Ein- und Doppeldraht-Unterpulver-Schweißen (UP), Lichtbogenhandschweißen (E), Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7:2002-09 Klasse E

Flächenaufpanzerung massiver Teile durch UP-Schweißverfahren mit korrosionsbeständigen und verschleißfesten Werkstoffen, bis zu 60 t Stückgewicht

Mechanische Bearbeitung

30 Hochleistungsmaschinen zum Drehen, Bohren und Fräsen von Maschinenteilen und Konstruktionen, Stückgewicht bis 60 t

Wärmebehandlung

Mehrere Herdwagenöfen für das Vergüten von Werkstücken mit einer Länge von bis zu 12.600 mm, entsprechende Abschreckbecken mit Rückkühlmöglichkeiten, wasser- und ölähnliches Abschrecken möglich

Handel

Stahlbleche und Platten in 20 - 700 mm Dicke, über 30.000 t vorrätig

S235JR, S235J2+N, S355J0, S355JR, S355J2+N, P355NH/NL1, C45E, 42CrMo4, 20MnCr5, 1.1730, 1.2312*

Qualitätsstabstahl 170 - 1.250 mm Durchmesser

S355J2G3, C45, 42CrMo4, 18CrNiMo7-6, 34CrNiMo6, 1.2714*, ab II. Quartal 2011: 25CrMo4

Zertifikate

TÜV CERT, GL, DNV, LRS, RINA, ABS, BV, DRGL und AD 2000.

Werkstoffprüfzeugnisse als Hersteller nach DIN EN 10204

Weitere Abnahmen mit Klassifizierungsgesellschaften wie CCS, Russisches Register u.a. sind möglich.

Unser Maschinenpark (Auswahl)

Freiformschmiedepressen, Glüh- und Vergüteöfen, Richtpressen, Strahlanlagen, vertikale und horizontale Bandsägen, mechanische Bearbeitungszentren, Portal-, Fahrständer- und Starrbettfräsmaschinen, Karussell- und Spitzendrehmaschinen**

*weitere Werkstoffe auf Anfrage

**Dimensionen und Leistungsparameter auf Anfrage