

Produktpalette Werkzeugstähle



Werkstoff	EN-Kurzname	Lieferzustand	optional	Bevorratung Flachmaterial
1.0570	S355J2+N	geglüht	auch als Brennzuschnitt	20 mm bis 300 mm
1.1730	C 45 N	geglüht	auch als Brennzuschnitt	20 mm bis 450 mm
1.2083	X40Cr13	geglüht	auch in ESU Qualität	20 mm bis 200 mm
1.2085	X33CrS16	vergütet		20 mm bis 450 mm
1.2162	21MnCr5	geglüht		20 mm bis 200 mm
1.2311	40CrMnMo7	vergütet		20 mm bis 450 mm
1.2312	40CrMnMoS8-6	vergütet		20 mm bis 650 mm
1.2316	X38CrMo16		auch in ESU Qualität	20 mm bis 450 mm
1.2343	X37CrMoV5-1	geglüht/tw. vergütet	auch in ESU Qualität	20 mm bis 505 mm
1.2344	X40CrMoV5-1	geglüht	auch in ESU Qualität	20 mm bis 505 mm
1.2379	X153CrVMo12	geglüht		20 mm bis 290 mm
1.2436	X210CrW12	geglüht		auf Anfrage
1.2738	40CrMnNiMo8-6-4	vergütet		20 mm bis 1150 mm
1.2714	55NiCrMoV7	geglüht		auf Anfrage
1.2767	45NiCrMo16	geglüht	auch in ESU Qualität	20 mm bis 400 mm
1.2842	90MnCrV8	geglüht		20 mm bis 200 mm
1.7225	42CrMo4			auf Anfrage
		Rundabmessungen		auf Anfrage

Mechanische Bearbeitung



Infos zu Datenformaten – das sollten Sie wissen.

Zur Aufbereitung ihrer Fertigungsdaten verfügen wir über:

- Drei Arbeitsplätze Cimatron E10
- Einen Arbeitsplatz Depo-Cam
- Mehrere AutoCad Arbeitsplätze

Problemloser Datentransfer über folgende Schnittstellen:

- Catia V5, Step, Parasolid, Iges, dwg, dxf

KONTUR Werkzeugstahl GmbH

Herrenpfad-Süd 21

41334 Nettetal-Kaldenkirchen

Tel +49 2157 8966-60

Fax +49 2157 8966-69

info@kontur-werkzeugstahl.de

www.kontur-werkzeugstahl.de