



LIEFERPROGRAMM
BLECHE
STOCK PROGRAM
SHEETS

SCHLANK, SCHLANKER, AM SCHLANKSTEN.
UNSERE BLECHE NACH DIN EN 4957.
THIN, THINNER, THE THINNEST.
OUR SHEETS ACCORDING TO DIN EN 4957.



WERKZEUGSTAHL TOOL STEEL

WERKSTOFF NR. MATERIAL NO.	KURZNAME SYMBOL	RICHTANALYSE IN % REFERENCE ANALYSIS IN %									GLÜHHÄRTE ANNEALING HARDNESS		ARBEITSHÄRTE WORKING HARDNESS	
		C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Co	Ni	MAX. HB		HRC	
1.2080	X210Cr12	2,10	0,30	0,30	12,00						250		59 – 61	
1.2345	X50CrMoV5-1	0,50	0,90	0,30	5,00	1,35		0,90			248		58 – 61	
1.2360 mod.	X48CrMoV8-1-1	0,52	0,95	0,45	8,20	1,30		0,50		0,25	240		59 – 61	
1.2363	X100CrMoV5	1,00			5,30	1,10		0,25			241		58 – 62	
1.2379	X153CrMoV12	1,55	0,30	0,40	12,00	0,80		0,80			255		60 – 62	
1.2436	X210CrW12	2,10			12,00		0,80				250		58 – 63	
1.2510	100MnCrW4	0,90	0,25	1,10	0,60		0,55	0,10			230		62 – 64	
1.2601	X165CrMoV12	1,65	0,35	0,30	11,50	0,60	0,50	0,30			255		59 – 63	
1.2842	90MnCrV8	0,90	0,25	2,00	0,35			0,10			229		59 – 64	

SCHNELLARBEITSSTAHL HIGH SPEED STEEL

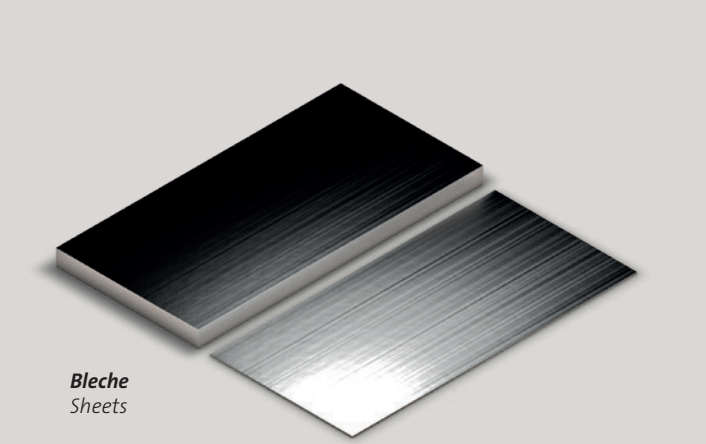
WERKSTOFF NR. MATERIAL NO.	KURZNAME SYMBOL	RICHTANALYSE IN % REFERENCE ANALYSIS IN %									GLÜHHÄRTE ANNEALING HARDNESS		ARBEITSHÄRTE WORKING HARDNESS	
		C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Co	Ni	MAX. HB		HRC	
1.3243	HS6-5-2-5	0,92	<0,45	<0,40	4,10	5,00	5,00	1,90	4,80		269		64 – 66	
1.3343	HS6-5-2C	0,90	<0,45	<0,40	4,10	6,40	6,40	1,90			269		64 – 66	

Weitere Werkstoffe und Abmessungen auf Anfrage! Unsere Lieferanten sind nach DIN EN ISO 9001:2015 zertifiziert.

Other materials and dimensions on request! Our suppliers are certified according to DIN EN ISO 9001:2015.

BLECHE SHEETS

STÄRKE THICKNESS	STÄRKENTOLERANZ TOLERANCE THICKNESS	BREITE WIDTH	BREITENTOLERANZ TOLERANCE WIDTH	LÄNGE LENGTH	LÄNGENTOLERANZ TOLERANCE LENGTH
0,60 – 1,00 mm	-0/+0,10 mm	510 – 800 mm	+/-20 mm	1800 – 2000 mm	+/-50 mm
1,01 – 1,29 mm	-0/+0,15 mm	510 – 800 mm	+/-20 mm	1800 – 2000 mm	+/-50 mm
1,30 – 2,79 mm	-0/+0,20 mm	510 – 800 mm	+/-20 mm	1800 – 2000 mm	+/-50 mm
2,80 – 4,99 mm	-0/+0,25 mm	510 – 800 mm	+/-20 mm	1800 – 2000 mm	+/-50 mm
5,00 – 5,99 mm	-0/+0,25 mm	510 – 800 mm	+/-20 mm	1800 – 2000 mm	+/-50 mm
6,00 – 7,99 mm	-0/+0,30 mm	510 – 1000 mm	+/-25 mm	1800 – 2000 mm	+/-50 mm
8,00 – 9,99 mm	-0/+0,40 mm	510 – 1000 mm	+/-25 mm	1800 – 2000 mm	+/-50 mm
10,00 – 12,50 mm	-0/+0,50 mm	510 – 1000 mm	+/-25 mm	1800 – 2000 mm	+/-50 mm



Bleche
Sheets



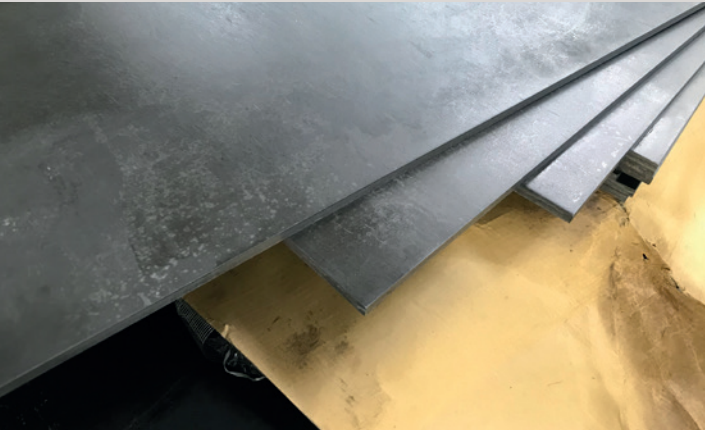
Ronden
Discs

RONDEN DISCS

DURCHMESSER DIAMETER	DURCHMESSERTOLERANZ TOLERANCE DIAMETER
100 -< 350 mm	-0/+0,4 mm
350 -< 550 mm	-0/+0,6 mm
550 -< 1010 mm	-0/+0,8 mm

STÄRKE THICKNESS	STÄRKENTOLERANZ TOLERANCE THICKNESS
0,60 – 1,00 mm	-0/+0,10 mm
1,01 – 1,29 mm	-0/+0,15 mm
1,30 – 2,79 mm	-0/+0,20 mm
2,80 – 4,99 mm	-0/+0,25 mm
5,00 – 5,99 mm	-0/+0,25 mm
6,00 – 7,99 mm	-0/+0,30 mm
8,00 – 9,99 mm	-0/+0,40 mm
10,00 – 12,50 mm	-0/+0,50 mm

Anfertigungen, Zentrierbohrungen und Nebenbohrungen nach Kundenwunsch. Laserschneitte nach Zeichnung.
Manufactures, center holes and pin holes according to customer requirements. Laser cuts according to drawings.



Haftungsausschluss: Die Angaben zur Beschaffenheit der Werkstoffe dienen lediglich zur Beschreibung und sind daher Richtwerte ohne Garantie.
Disclaimer: The data about the materials only provide a basis of information. They are standard values without guaranty.



Wilhelm Oberste-Beulmann GmbH & Co. KG
An der Hasenjagd 2
D-42897 Remscheid
Fon: +49 (0) 2191 936 00
mail@oberste-beulmann.de
www.oberste-beulmann.de