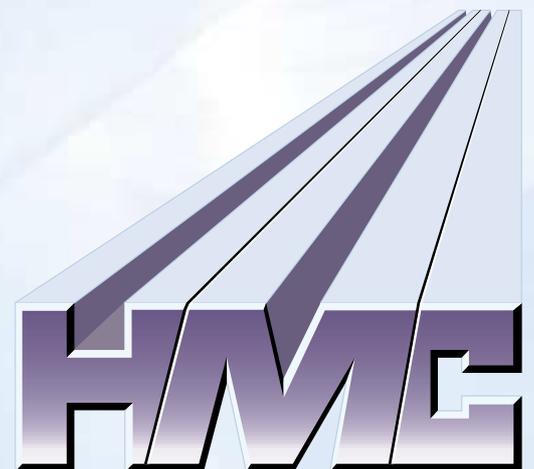


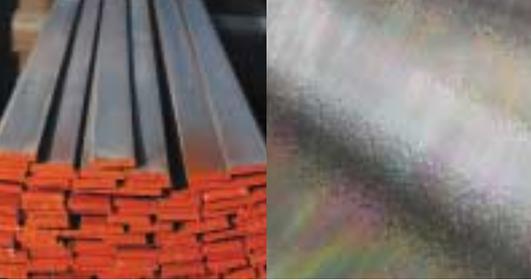


Federstahl –

und mehr...



H. MEYER & CO
SPEZIALSTAHL GMBH
DÜSSELDORF



...Tradition, Service, Verfügbarkeit!

Tradition – das Fundament für die Zukunft.

Kein Haus ohne Fundament, ohne Vergangenheit keine Zukunft.

Seit der Gründung im Jahre 1885 ist das Traditionsunternehmen HMC H. Meyer ein Spezialist für Qualitätsstahl, Federstahl und anderen Spezialstahl.

Wissen und Erfahrung bilden bereits seit mehr als einem Jahrhundert den Grundstein für den Erfolg. Qualität, Service und Flexibilität sichern den Weg in die Zukunft.

HMC baut auf konsequente Qualitätsentwicklung: Das Unternehmen wurde als eines der ersten in der Stahlbranche zertifiziert.

Das Qualitätsmanagement-System nach DIN EN ISO 9001:2000 wird bei uns gelebt. Basierend auf den kontinuierlichen Kundenzufriedenheitsanalysen wird das Angebot ständig optimiert und aktualisiert, denn Kundenzufriedenheit ist für HMC das Wichtigste – von Anfang an.



Service – zu Ihrer Zufriedenheit.

Wir gehen auf Ihre Bedürfnisse ein. Wir beraten Sie gerne – jede Ihrer Frage wird von uns fachkompetent beantwortet, so dass Sie das Material bekommen, welches Sie auch benötigen. Neben einer schnellen Lieferung von Groß- und Kleinmengen sowie Sonderabmessungen und -qualitäten, bieten wir auch individuelle Dienstleistungen in Form von verschiedenen Anarbeitungen, wie z.B. Sägen, Lasern oder Kanten an – alles natürlich auf höchstem Qualitätsniveau.

Verfügbarkeit – der schnelle Weg zum Kunden.

Der Kunde profitiert von der jahrzehntelangen Erfahrung des Unternehmens: HMC nutzt das aktuelle Marktangebot optimal und bietet dadurch ein attraktives Preis-/ Leistungsverhältnis.

Zusammen mit unserem umfangreichen und gut sortierten Lagerbestand, der auf die Bedürfnisse unserer Kunden abgestimmt wird, können wir kürzeste Lieferzeiten sicherstellen.



INHALTSVERZEICHNIS



FEDERSTAHL S. 4-10

FLACHFEDERSTAHL

S. 4-5

FEDERBANDSTAHL

S. 6-8

Kaltgewalzte Stahlbänder für Federn
Kaltgewalzter rostbeständiger Federbandstahl

FEDERSTAHLBLECH/ FEDERSTAHL RUND

S. 9

FEDERSTAHLDRAHT

S. 10

EDELSTAHL ROSTFREI S. 11

Rostbeständiger Bandstahl
Rostbeständiger Blankstahl

WERKZEUGSTAHL S. 12

z.B. Silberstahl

EDELBAUSTAHL S. 13

SONSTIGE STÄHLE S. 14

ANARBEITUNG/ FERTIGUNG S. 15



FEDERSTAHL

Flachfederstahl



Flachfederstahl Warmgewalzter Stahl für vergütbare Federn

Stahlsorten	Werkstoff-Nr.	Kurzname DIN
	1.5025	51 Si 7
	1.5026	55 Si 7
	1.5028	65 Si 7
	1.0913	50 Mn 7
	1.7108	60 SiCr 7
	1.7103	67 SiCr 5
	1.7176	55 Cr 3
	1.8159	51 CrV 4
	1.7701	51 CrMoV 4
Ausführung	warmgewalzt DIN 17221, unbehandelt, geblüht oder vergütet, glatt oder gerippt	
Kanten	runde Kanten bzw. Naturwalzkanten unter 3 mm Dicke, auf Wunsch auch scharfkantig	
Toleranzen	nach DIN 4620 (runde Kante) bzw. DIN 1016/ EN 10048 (Naturkante) unter 3 mm, auf Wunsch auch nach DIN 1017 (scharfkantig), gerippt DIN 1570	
Abmessungen	20 x 3 mm bis 200 x 20 mm	
Behandlungszustand und Zugfestigkeit	vergütet: 1.180 - 1.670 N/mm ² unbehandelt: HB 30 = 270 - 330 (entspricht ca. 900 - 1.100 N/mm ²) weichgeblüht: HB 30 = 215 - 255 (entspricht ca. 720 - 850 N/mm ²)	
Lieferform	in Stäben von 5 bzw. 6 m Länge (Längentoleranz + 200 mm), auf Wunsch auf jede gewünschte Fixlänge gesägt	



FEDERSTAHL

Flachfederstahl

Warmformgebung und Wärmebehandlung

Kurzname DIN	Warmform- gebung zu Federn °C	Weichglühen °C	Normalglühen °C	Härten in Wasser °C	Härten in Öl °C	Anlassen °C
51 Si 7	900 - 830	640 - 680	830 - 860	830 - 860	-	350 - 550
55 Si 7	900 - 830	640 - 680	830 - 860	-	830 - 860	400 - 600
65 Si 7	900 - 830	640 - 680	830 - 860	-	830 - 860	400 - 600
50 Mn 7	850 - 800	640 - 680	820 - 840	-	790 - 820	350 - 550
60 SiCr 7	900 - 830	640 - 680	830 - 860	-	830 - 860	350 - 550
67 SiCr 5	900 - 820	640 - 680	850 - 880	-	830 - 860	430 - 500
55 Cr 3	920 - 830	640 - 680	850 - 880	-	830 - 860	350 - 550
51 CrV 4	920 - 830	640 - 680	850 - 880	-	830 - 860	350 - 550
51 CrMoV 4	920 - 830	640 - 680	850 - 880	-	830 - 860	350 - 550

Lagerliste Flachfederstahl: Güten 55 Si 7/ 65 Si 7

Breite in mm	Dicke in mm																	
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
20	●	●	●	●														
25	●	●	●	●		●												
30	●	●	●	●		●		●										
35	●	●	●	●														
40	●	●	●	●		●		●		●								
45			●	●														
50		●	●	●	●	●		●		●			●					
55			●															
60		●	●	●	●	●		●		●			●					
65																		
70		●	●	●		●		●		●			●					
75																		
80			●	●		●		●		●			●					●
85																		
90					●			●		●			●					
100			●	●		●		●		●			●					●
105																		
110								●										
120						●		●		●			●					
125																		
130																		
140																		
150									●		●		●					●

Weitere Güten und Abmessungen sind kurzfristig aus laufender Produktion lieferbar.



FEDERSTAHL

Federbandstahl

Kaltgewalzter Federbandstahl

Stahlsorten	Werkstoff-Nr. DIN	Kurzname DIN	Werkstoff-Nr. EN	Kurzname EN*
Qualitätsstahl	1.0535	C 55	-	-
	1.0601	C 60	-	-
	1.0603	C 67	-	-
	1.0605	C 75	-	-
Edelstahl	1.1203	CK 55	1.1204	C 55 S
	1.1221	CK 60	1.1211	C 60 S
	1.1231	CK 67	1.1231	C 67 S
	1.1248	CK 75	1.1248	C 75 S
	1.1269	CK 85	1.1269	C 85 S
	1.1274	CK 101	1.1274	C 100 S
	1.1750	C 75 W	-	-
	1.1830	C 85 W	-	-
	1.5026	55 Si 7	1.5026	56 Si 7
	1.8159	51 CrV 4	1.8159	51 CrV 4
Ausführung	ungehärtet (blankgeglüht, leicht nachgewalzt), in Öl gut härtbar (GBK, LG)			
	gehärtet, angelassen, graublau (H+A)			
	gehärtet, angelassen und weißpoliert (H+AP)			
	gehärtet, angelassen, weißpoliert und auf Farbe (gelb oder blau) angelassen (H+AP+AF)			
Abmessungen	Banddicke: gehärtet von 0,05 bis 3,00 mm			
	ungehärtet von 0,05 bis 4,00 mm			
	Bandbreite: von 2,00 bis 300,00 mm (> 300,00 mm auf Anfrage)			
Toleranzen	nach DIN 1544 R/ 1544 F bzw. EN 10140, wobei die Breitenabweichung wesentlich kleiner gehalten werden und auf Wunsch nach der Plus-, der Minus- oder Plus-/Minus-Seite gelegt werden können			
Zugfestigkeit	ungehärtet (GBK, LG) 490 - 700 N/mm ²			
	kalt verfestigt, blank (BK) bis max. 1.000 N/mm ²			
	gehärtet, angelassen und weißpoliert (H+AP) 1.000 - 2.000 N/mm ²			
Kanten	geschnittene Kanten			
	arrundierte Kanten			
	gerade (glattabgezogene) Kanten			
Lieferform	in Ringen			
	in Stäben von 100 bis 4.000 mm Fixlänge (unter 100 mm Fixlänge auf Anfrage)			

* inhaltlich weitgehend identisch mit alter DIN



FEDERSTAHL

Federbandstahl



Wärmebehandlung Federbandstahl

Kurzname DIN	Werkstoff-Nr.	Weichglühen °C	Härten und Anlassen		Härte Vickers im gehärteten Zustand min.	Banddicke für Mindesthärte max.
			Härten in Öl °C	Anlassen auf °C		
Qualitätsstahl						
C 55	1.0535	650-690	830-860	300-500	650	2,0
C 60	1.0601		825-855		670	2,0
C 67	1.0603		815-845		680	2,5
C 75	1.0605		810-840		700	2,5
Edelstahl						
CK 55	1.1203	650-690	830-860	300-500	650	2,0
CK 60	1.1221		825-855		670	2,0
CK 67	1.1231		815-845		680	2,5
CK 75	1.1248		810-840		700	2,5
CK 85	1.1269		800-830		730	2,5
CK 101	1.1274		790-820		750	2,0
C 75 W	1.1620		810-840		700	2,5
C 85 W	1.1625		810-840		700	2,5
55 Si 7	1.5026		830-860		650	2,0
51 CrV 4	1.8159		845-875		680	3,0

Härten: Zum Teil ist auch eine Zwischenstufenhärtung üblich.

Anlassen: Je nach dem gewünschten Zugfestigkeitsbereich.

Mindesthärte: Bei größeren Dicken sind die Härtewerte bei der Bestellung zu vereinbaren.

Gebräuchliche Kurzzeichen für Bandstahl

AF: auf Farbe angelassen	GK: geschnittene Kanten	P: poliert
G: geglüht	H+A: gehärtet und angelassen	Rg: im Ring
GBK: blankgeglüht	LG: leicht geblättert (nachgewalzt)	RP: riß- und porenfrei

Beispiel für die Bestellung von gehärtetem Bandstahl

Langtext Kaltgewalzter, gehärteter und weißpolierter Bandstahl, Qualität C 75, mit geschnittenen Kanten, in Ringen, Toleranz nach DIN 1544, Zugfestigkeit 1.500 - 1.700 N/mm², Bestellmenge und Abmessung

In Kurzform Bd. C 75, H+AP, GK, i. Rg., DIN 1544, F. 1.500 - 1.700 N/mm², Bestellmenge und Abmessung

Kaltgewalzter rostbeständiger Federbandstahl

Stahlsorten	Werkstoff-Nr.	Kurzname DIN
	1.4310	X 12 CrNi 17 7
Ausführung	blank- und hartgewalzt in verschiedenen Festigkeitsstufen	
Abmessungen	Banddicke:	Bandbreite:
	0,01 - 0,02 mm	2,0 - 300 mm
	0,025 - 0,5 mm	2,0 - 300/ 600 mm (Bandbreite > 600,00 mm auf Anfrage)
	0,50 - 3,0 mm	3,0 - 300 mm (Bandbreite > 300,00 mm auf Anfrage)
Toleranzen	nach DIN 59381, EN 10258, wobei die Breitentoleranz wesentlich kleiner gehalten und auf Wunsch nach plus, minus oder nach plus/ minus gelegt werden kann	
Zugfestigkeit	Festigkeitsbereich:	1.000 - 1.700 N/mm ²
	Lagerstandard:	1.100 - 1.300 N/mm ²
		1.300 - 1.500 N/mm ²
		1.500 - 1.700 N/mm ²
Kanten	geschnittene Kanten	
	arrondierte Kanten	
	geschnittene und glatt abgezogene Kanten	
Lieferformen	in Ringen	
	in Stäben von 100 bis 4.000 mm Fixlänge (unter 100 mm Fixlänge auf Anfrage)	

Wärmebehandlung zur Verbesserung der mechanischen Eigenschaften

Durch Anlassen der Fertigteile bei 360 - 400 °C, Behandlungsdauer ca. 60 Minuten (bei Bandstärken kleiner als 0,30 mm ca. 30 Minuten) kann die Festigkeit um 5 - 7 % erhöht werden.

Je nach Anforderung können auch andere Anlaßtemperaturen zur Verbesserung der Federeigenschaften vorgesehen werden. Temperaturbereich 220 - 240 °C mit Anlaßzeiten von 8 Stunden für die untere und von 1 Stunde für die obere Temperaturgrenze.

Werkstoff - Nr. 1.4310: Zugfestigkeit in N/mm²

Lieferzustand	Zugfestigkeit N/mm ² bei einer Banddicke in mm				
	von 0,10 bis 0,25	über 0,25 bis 0,50	über 0,50 bis 0,75	über 0,75 bis 1,00	über 1,00 bis 1,60
K 1	1.700-1.900	1.600-1.800	1.500-1.700	1.400-1.600	1.350-1.550
K 2	2.000-2.200	1.900-2.100	1.750-1.950	1.650-1.850	1.550-1.750

FEDERSTAHL

Federstahlblech/Federstahl rund

Federstahlblech

Stahlsorten	Werkstoff-Nr.	Kurznamen DIN
	1.0601	C 60
	1.1740	C 60 W
	1.1750	C 75 W
	1.5025	51 Si 7
	1.5026	55 Si 7
	1.5028	65 Si 7
	1.7108	60 SiCr 7
	1.7176	55 Cr 3
	1.7701	51 CrMoV 4
	1.8159	51 CrV 4
Ausführung	normalisiert, weichgeglüht, vergütet oder gebeizt, geschliffen	
Toleranzen	nach DIN 1016, DIN 1543 und DIN 1541 bzw. DIN EN 10029 und DIN EN 10048	
Abmessungen	Standardformate: 1.000 x 2.000 mm 1.250 x 2.500 mm (innerhalb dieser Formate: Fixmaße und Zuschnitte)	
Dickenbereich	1,00 - 10,00 mm für Standardformate (0,50 - < 1,00 und > 10,00 mm auf Anfrage)	
Lieferformen	Standardformate Zuschnitte Ronden Viereckbleche Streifen	

Darüber hinaus liefern wir Bleche aus Qualitätsstahl, aus Edelbaustahl, aus rost- und säurebeständigem Stahl, aus hitzebeständigem Stahl, Werkzeugstahl sowie aus Sonderwerkstoffen und Tränenbleche.

Federstahl rund – blank gezogen und warmgewalzt

Stahlsorten	Werkstoff-Nr.	Kurzname DIN
	1.5026	55 Si 7
	1.5028	65 Si 7
	1.0913	50 Mn 7
	1.7108	60 SiCr 7
	1.7103	67 SiCr 5
	1.7176	55 Cr 3
	1.8159	51 CrV 4
	1.8161	58 CrV 4
	1.7701	51 CrMoV 4
Ausführung	rund, vierkant blank gezogen, warmgewalzt gegläht oder vergütet	
Toleranzen	blank gezogen nach DIN 671, warmgewalzt nach DIN 1013, geschmiedet nach DIN 7527, teilweise überdreht	
Abmessungen	blank: 2 - 35 mm warmgewalzt: 15 - 220 mm geschmiedet: 230 - 710 mm	
Lieferform	in Ringen in Stäben von 3 bzw. 6 m Länge	

FEDERSTAHL

Federstahldraht

Hartgezogener Federstahldraht – Federstahldraht aus unlegiertem Stahl

Klaviersaiten-Drähte/ Federstahldraht Sorte C + II	DIN 17223, Toleranzen nach DIN 2067 Abmessungen: 0,10 - 12,00 mm
Federstahldraht Sorte A + B	DIN 17223, Toleranzen nach DIN 2076 Abmessungen: 2,00 - 16,00 mm

Rostfreier Federstahldraht

Stahlsorten	Werkstoff-Nr.	Kurzname DIN
	1.4310	X 12 CrNi 17 7
	1.4568	X 7 CrNiAl 17 7
	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2
Eigenschaften Werkstoff-Nr. 1.4310	Der am häufigsten für rostfreie Federn verwandte Draht für allgemeine Anwendungen mit mechanischen Eigenschaften und einer Korrosionsbeständigkeit, der den meisten Anwendungszwecken gerecht wird (Anwendung bis 250 °C).	
Eigenschaften Werkstoff-Nr. 1.4571	Der höhere Ni-Gehalt und der Zusatz von Mo verleihen diesem Draht eine bessere allgemeine Korrosionsbeständigkeit und eine besondere Beständigkeit gegen Partikelkorrosion (Anwendung bis max. 300 °C).	
Eigenschaften Werkstoff-Nr. 1.4568	Dieser austenitische Draht ist nach der Federnfertigung durch Wärmebehandlung härtbar. Dadurch lassen sich bessere Federeigenschaften, u.a. ein größerer Entspannungswiderstand erzielen (Anwendung bis 350 °C).	

Abmessungsbereiche

Ausführung	1.4310 mm rd.	1.4401 mm rd.	1.4568 mm rd.	1.4541 mm rd.	1.4571 mm rd.
Diamantgezogen	0,14 - 0,75	0,14 - 0,75	0,50 - 0,75	0,30 - 0,75	0,30 - 0,75
Poliert	0,10 - 25,0	0,10 - 8,00	0,10 - 8,00	0,76 - 3,50	0,10 - 20,0
BK	0,10 - 25,0	0,10 - 8,00	0,10 - 8,00	0,40 - 3,50	0,10 - 20,0
BKD	0,20 - 0,75	0,20 - 0,75	-	0,30 - 0,75	0,30 - 0,75
Verkupfert	0,20 - 3,00	0,20 - 3,00	0,50 - 3,60	0,30 - 3,00	0,30 - 3,00
Vernickelt	0,40 - 1,60	0,40 - 1,60	0,50 - 1,60	0,40 - 1,60	0,40 - 1,60

BK =gleitgünstig BKD = gleitgünstig beschichtet, diamantgezogen

Geglühter Federstahldraht

Härtbare Stahlqualitäten, die weichgeglüht geliefert werden.

Profildraht

Profildraht ist in allen zuvor beschriebenen Drähten in runden, flachen oder Profilquerschnitten lieferbar.

Sämtliche Federstahldrähte sind als fertige Federn nach Muster bzw. Zeichnung aus Neuanfertigung lieferbar.

Rostbeständiger Bandstahl

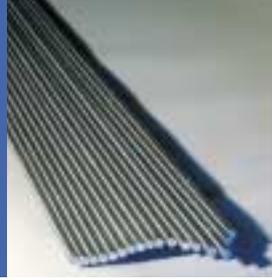
Stahlsorten*	Werkstoff-Nr.	Kurzname DIN
	1.4016	X 6 Cr 17
	1.4301	X 5 CrNi 18-10
	1.4401	X 5 CrNiMo 17-12-2
	1.4541	X 6 CrNiTi 18-10
	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17-12-2
Ausführung	Kaltgewalzt 2B (n/ IIIc), mattglänzende Oberfläche. Kaltgewalzt 2R (m/ IIIId), spiegelblanke, blankgeglühte Oberfläche.	
Abmessungen	Bandstärke: von 0,15 bis 6,00 mm Bandbreite: von 2,00 bis 350 mm (Bandbreite 350 bis 1.500 mm auf Anfrage)	
Toleranzen	Bandstärke nach EN 10258.	
Zugfestigkeit	Werkstoff-Nr. 1.4301/ 1.4401: F. 490 - 680 N/mm ² bzw. F. 800 - 1.000 N/mm ² Werkstoff-Nr. 1.4541/ 1.4571: F. 490 - 736 N/mm ² Werkstoff-Nr. 1.4016: F. 441 - 589 N/mm ²	
Kanten	geschnittene Kanten arrundierte Kanten glatt abgezogene Kanten	
Lieferformen	in Ringen in Stäben von 100 bis 4.000 mm Fixlänge (< 100 mm Fixlänge auf Anfrage)	

*Nicht aufgeführte Güten auf Anfrage

Rostbeständiger Blankstahl

Stahlsorten*	Werkstoff-Nr.	Kurzname DIN
	1.4021	X 20 Cr 13
	1.4034	X 46 Cr 13
	1.4057	X 17 CrNi 16-2
	1.4104	X 14 CrMoS 17
	1.4112	X 90 CrMoV 18
	1.4122	X 39 CrMo 17-1/ X 35 CrMo 17
	1.4301	X 5 CrNi 18-10
	1.4305	X 8 CrNiS 18-9
	1.4401	X 5 CrNiMo 17-12-2
	1.4404	X 2 CrNiMo 17-13-2
	1.4541	X 6 CrNiTi 18-10
	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17-12-2
Ausführung	gezogen, geschliffen, poliert gezogen, druckpoliert gewalzt, geschält	
Toleranzen	rund DIN 671, vierkant DIN 178, sechskant DIN 176, flach DIN 174	
Lieferformen	in Stäben von 3 - 4 m	

*Nicht aufgeführte Güten auf Anfrage



Kaltarbeitsstahl, unlegiert und legiert

Stabstahl	gewalzt oder geschmiedet	rund, flach, vierkant, sechskant, achtkant, flachoval (Meißelstahl)	
	gezogen	rund	
	geschält	rund	
	geschliffen und poliert	rund, vierkant, flachoval, sechskant, achtkant	
	Silberstahl*		
	Stahlsorte	Werkstoff - Nr.	Kurzname DIN
		1.2210	115 CrV 3
		1.2516	120 WV 4
	Ausführung	präzis gezogen, geschliffen und poliert, Toleranzen nach DIN 175, h9, auf Wunsch auch mit anderen Genauigkeiten (ISA Passung h8 - h6)	
	Lieferformen	rund und vierkant	
Stablängen	2 m, auf Wunsch auch 1 m oder 3 m		
Abmessungen	0,7 mm bis 60 mm		
Schmiedestücke	roh oder bearbeitet	Ringe, Scheiben, Büchsen	
Bleche	warmgewalzt	Tafeln und Streifen	

*Bitte fordern Sie unsere Lagerliste an!

Kunststoff-Formenstahl

Stabstahl	gewalzt, geschmiedet	rund, flach, vierkant
Schmiedestücke	roh oder bearbeitet	Scheiben, Blöcke, Platten
Bleche	warmgewalzt	Tafeln und Streifen

Schnellarbeitsstahl

Stabstahl	gewalzt oder geschmiedet	rund, flach, vierkant
Schmiedestücke	roh oder bearbeitet	Scheiben und Ringe
Sägebandstahl	kaltgewalzt	Ringe und Stäbe

Warmarbeitsstahl

Stabstahl	gewalzt oder geschmiedet	rund, flach, vierkant
Schmiedestücke	roh oder bearbeitet	Ringe, Scheiben, Büchsen, Platten

Gesenkstahl

in allen Formen und Größen

Präzisionsflachstahl

geglüht	feingeschliffen, grobgeschliffen
Länge 500/ 1.000 mm	



Unlegierter Vergütungsstahl

gewalzt, vergütet	rund
gewalzt, normalisiert	rund, flach, vierkant, sechskant, achtkant
geschmiedet, normalisiert, vorgedreht	rund

Legierter Vergütungsstahl

blank gezogen	rund, flach, vierkant, sechskant
gewalzt, vergütet, geschält, Tol. h11	rund, flach, vierkant, sechskant
gewalzt, vergütet	rund, flach, vierkant, sechskant
geschmiedet, vergütet	rund
gewalzt oder geschmiedet, gegläht	rund



Legierter Einsatzstahl

gewalzt oder geschmiedet, gegläht	rund, flach, vierkant
-----------------------------------	-----------------------

Wälzlagerstahl

gewalzt, GKZ gegläht	rund
----------------------	------

Warmfester Baustahl

gewalzt, vergütet	rund
-------------------	------

Nitrierstahl

gewalzt oder geschmiedet, vergütet, gerichtet und entspannt	rund
---	------



SONSTIGE STÄHLE

Präzisionslehrenbänder und kalibrierte Unterlagsfolien

Stahlsorten	Werkstoff-Nr.	Kurzname DIN	Kurzname EN*
C - Stahl	1.1274	CK 101	C 100 S
Stahl nicht rostend	1.4310	X 12 CrNi 17 7	-
Messing	2.0321	CuZn 37	-
Abmessung	Güte:	Dicke:	Breite:
	C-Stahl	0,01 bis 1,00 mm	6/ 12,7/ 25/ 50 mm
	Stahl nichtrostend	0,005 bis 1,00 mm	12,7/ 25/ 50/ 100/ 150 mm
	Messing	0,025 bis 1,00 mm	150 mm
Lieferform	in Dosen oder Ringen von 1/ 2/ 5 bzw. 10 m sowie im Sortiment		

*inhaltlich weitgehend identisch mit alter DIN

Sonderwerkstoffe

Stahlsorten	Chrom-Nickel u. Chrom-Nickel-Molybdänstahl	
	Chromstahl	
	Hitzebeständiger Stahl	
	Nickel und Nickelbasis-Legierungen	
	Hochwarmfester Stahl	
	Rein-Titan und Titanlegierungen	
	Kupfer und Messing	
Abmessungen	Dicken	Breiten
	0,010 - < 0,020 mm	3,0 - 300 mm
	0,020 - < 0,50 mm	3,0 - 600/ 1.000 mm
	0,50 - < 6,00 mm	3,0 - 1.500 mm
		(Bandbreite 350 bis 1.500 mm auf Anfrage)
Lieferform	in Ringen und in Tafeln	

Verpackungsbandstahl

Stahlsorten	Blankband
	Güteband
	Hochleistungsband
Ausführung	Kanten: arrondi
	Oberflächen: Blankband: gewachst oder galvanisch verzinkt
	Güteband: gewachst, schwarz- oder zinklackiert
	Hochleistungsband: schwarz- oder zinklackiert
Abmessung	9,50 x 0,40 mm bis 31,75 x 1,00 mm



ANARBEITUNG/ FERTIGUNG

Neben den aufgeführten Stahlgütern und Lieferformen bieten wir Ihnen auch verschiedene Möglichkeiten der Anarbeitung an. Dabei sägen, bohren und biegen wir nicht nur nach Ihren Wünschen – auch die Fertigung von Kleinserien oder Fertigteilen ist möglich.



Anarbeitung

Bänder	Längs- und querteilen Schneiden und richten auf Stäbe Lasern Bohren Kanten und biegen
Stäbe	Sägen Entgraten Bohren und tiefbohren
Bleche	Zuschnitte Lasern Kanten und biegen Schleifen

Fertigung von Kleinserien nach Zeichnung und Fertigteile

Federn*	Blattfedern Wickelfedern Flachfedern für Containerdeckel u.v.m.
Rakelmesser	
Laserteile	

*Sämtliche Federstahldrähte sind als fertige Federn nach Muster bzw. Zeichnung aus Neuanfertigung lieferbar.

Und so finden Sie uns:

Aus dem Ruhrgebiet/ Niederlande ①

Aus Richtung Krefeld/ Mönchengladbach/ Niederlande ②



① Von der A3 am AB-Kreuz Breitscheid auf die A52 Richtung Düsseldorf und geradeaus über das AB-Kreuz Düsseldorf-Nord fahren bis die A52 in den nördlichen Zubringer (B8) mündet. Dort links abbiegen und hinter dem schwarzen ARAG-Hochhaus rechts auf die B8, Brehmstraße Richtung Hauptbahnhof/ Düsseldorf/ Eisstadion fahren. Weiter geradeaus der B8 über Brehmplatz, Lindemannstraße, Dorotheenstraße und Kettwiger Straße folgen und links in den Höherweg abbiegen.

② Am Ende der A52 auf die B7 Richtung Düsseldorf-Nord fahren, über die Theodor-Heuss-Brücke, der B7 ca. 3 km in Richtung D.-Mörsenbroich folgen, am schwarzen ARAG-Hochhaus vorbei rechts in Richtung Hauptbahnhof/ Düsseldorf/ Eisstadion in die Brehmstraße einbiegen. Restliche Streckenführung unter ①.

③ Am AB-Kreuz Hilden der A46 in Richtung Düsseldorf/ Neuss folgen, Abfahrt Erkrath/ D.-Unterbach Nr. 27 nehmen, rechts in Richtung Erkrath in die Rothenberg Straße einbiegen ...

④ Von der A3 am AB-Kreuz Hilden Nr. 19 rechts auf die A46 in Richtung Düsseldorf/ Neuss abfahren, Abfahrt Erkrath/ D.-Unterbach Nr. 27 nehmen und rechts in Richtung Erkrath auf die Rothenberg Straße fahren ...

... Fortsetzung ③ und ④ :

Der Rothenberg Straße ca. 4 km folgen, links in die Vennhauser Allee in Richtung Vennhausen/ Eller einbiegen. Nach ca. 300 m an der Ampelkreuzung rechts in die Straße „In den Kötten“ abbiegen, nach ca. 1 km an der Ampelkreuzung rechts in die Gubener Straße und nach ca. 750 m links in die Höherhof Straße abbiegen. Diese mündet nach der Eisenbahnunterführung in den Höherweg. Nach ca. 600 m befindet sich HMC H. Meyer auf der linken Seite.

⑤ A46 in Richtung Wuppertal/ Düsseldorf-Bilk fahren. Hinter der Fleher Brücke die Ausfahrt Düsseldorf-Bilk Nr. 23 nehmen, zunächst in Richtung Düsseldorf-Bilk/ Zentrum/ Hafen und nach der Ampelanlage nach ca. 100 m rechts abbiegen in Richtung Düsseldorf-Oberbilk/ Hauptbahnhof/ Uniklinik. Dann der B8 über Hennekamp, Kruppstraße, Werdener Straße und Kettwiger Straße folgen und rechts in den Höherweg abbiegen.

HMC H. Meyer & Co. Spezialstahl GmbH
Höherweg 291
D-40231 Düsseldorf

Tel.: ++49 (0) 211/7 34 99-0
Fax: ++49 (0) 211/7 34 99-30
e-mail: info@hmc-meyer.com
Internet: <http://www.hmc-meyer.com>

