



**EdelstahlSchneider**

Handel . Zuschnitt . Bearbeitung . Edelstahl  
Nickelbasislegierungen . Sonderwerkstoffe



**Wir stellen uns vor!**

EdelstahlSchneider GmbH  
Haus 3 Aufgang E  
Geneststraße 5  
D · 10829 Berlin

T +49 (0)30 75774144  
F +49 (0)30 75774139  
info@edelstahlschneider.de  
www.edelstahlschneider.de

GF Christian Schneider  
HRB 137539 B  
AG Charlottenburg  
USt.ID DE280036521

Deutsche Bank  
KTO 343457800 · BLZ 10070024  
IBAN DE50 1007 0024 0343 4578 00  
BIC DEUTDE33

## Werkstoffe

z.B. 1.4016 | 1.4112 | 1.4122 | 1.4301 | 1.4307 | 1.4313 | 1.4401 | 1.4404 | 1.4410  
1.4435 | 1.4462 | 1.4539 | 1.4541 | 1.4571 | 1.4828 | 1.4841 | 1.4878 und  
Sonderwerkstoffe wie Alloy | Incoloy | Hastelloy | Titan | weitere Werkstoffe auf Anfrage

## Produktformen

### Zuschnitte aus Blech

Plasmazuschnitte

Sägezuschnitte

Wasserstrahlzuschnitte

### Quartobleche

maximale Breite: 2500 mm

maximale Länge: 8000 mm

maximale Dicke: 150 mm

### Bleche vom Band

kaltgewalzt

warmgewalzt

verschiedene Oberflächen

## mechanische Bearbeitung

### Drehen | Bohren | Fräsen

Vertikales 4-Achs-Fräsbearbeitungszentrum, Größe ca. 1270/660/635 mm sowie  
Größe ca. 3000/1000/600 mm | Bohrzentrum | Gewindebearbeitung | konventionelle  
Fräsmaschine | Hobelstoßmaschine | CNC Drehmaschine bis Ø 1020 mm und 500 mm  
Drehlänge | konventionelle Drehbearbeitung bis Ø 1600 mm und 800 mm Drehlänge  
CNC Gravieren bis 600/500/300 mm

### Schweißen

MIG/ MAG/ WIG Schweißen | Lichtbogenhandschweißen

### Biegen

CNC gesteuerte Gesenkbiegepresse mit bis zu 4000mm Abkantlänge

### Oberflächenveredlung

Schleifen | Polieren | Bürsten | Glasperlenstrahlen | Elektropolieren

## Prüfungen

Umstempelung und Blechaufwertung nach EN 10204 / 3.1 sowie 3.2

AD 2000 Merkblatt | Ultraschallprüfung nach EN 10307 / EN 10160 bzw. Kundenwunsch

Warmzugversuch bei der geforderten Prüftemperatur

## Spezifikationen

AD 2000 W2/10 | DGRL 97/23/EG bzw. PED 97/23/EC | ASTM A240 / 240M

ASME Sect. II Part A | Vd TÜV Bl. | Nace MR 0175 | EN 10088-2 | EN 10028-7

EN ISO 3651-2 bzw. ASTM A-262 | EN 10095