

Die langjährige und innovative Zusammenarbeit mit den stahlverarbeitenden Kunden der Salzgitter Stahlhandel GmbH führte bereits in der Vergangenheit zu einer Vielzahl gemeinsamer Problemlösungen.

Auf diesem Weg wollen wir konsequent voran schreiten. Entsprechend den Kundenwünschen verfügen wir über ein breitgefächertes Angebot

zur Bearbeitung von Blechen, Formstählen und Rohren.

Der Qualitätsanspruch und die Fachkompetenz unserer Mitarbeiter, gepaart mit Flexibilität und hoher Zuverlässigkeit gewährleisten schnelle Problemlösungen, kurze Bearbeitungszeiten und eine präzise Einhaltung der Termine für unsere Kunden.

Die Leistungsstärke der Salzgitter AG und des Salzgitter

Stahlhandels machen uns zu einem unverzichtbaren Partner für die Stahlverarbeiter in Deutschland und Europa.



Tunnelbohranlage der Herrenknecht AG, Bohrkopf (Durchmesser 8,83 m), ein Beispiel für den Einsatz von Brennzuschnitten

Foto: Herrenknecht AG

Salzgitter Stahlhandel GmbH
Niederlassung Hannover
Brennschneidbetrieb
Wiesenaue Straße 17
30179 Hannover
Germany
Telefon: +49 (0)511 6700-0
Telefax: +49 (0)511 6700-319

Ansprechpartner:
Friedrich Kastning
Telefon: +49 (0)511 6700-297
Telefax: +49 (0)511 6700-147
E-Mail: Kastning@salzgitterstahlhandel.de

Salzgitter Stahlhandel GmbH
Niederlassung Lauchhammer
Brennschneidbetrieb
Lindenstraße 7
01979 Lauchhammer
Germany
Telefon: +49 (0) 3574 89-2896
Telefax: +49 (0) 3574 89-2887

Ansprechpartner:
Jörn Wende
Telefon: +49 (0) 3574 89-2876
Telefax: +49 (0) 3574 89-2874
E-Mail: WendeJ@salzgitterstahlhandel.de

Salzgitter Stahlhandel GmbH
Niederlassung Plochingen
Brennschneidbetrieb Fixmaßblech
Am Rheinkai 30
73207 Plochingen
Germany
Telefon: +49 (0)7153 601-0
Telefax: +49 (0)7153 601-267

Ansprechpartner:
Wolfgang Weber
Telefon: +49 (0)7153 601-260
Telefax: +49 (0)7153 601-264
E-Mail: WeberW@sued.salzgitterstahlhandel.de

Internet:
www.salzgitter-stahlhandel.de



Liefermöglichkeiten der Brennschneidbetriebe des Salzgitter Stahlhandels in Deutschland

Wir brennen dies ...

- Baustähle
- legierte und unlegierte Kesselbleche
- Einsatz- und Vergütungsstähle
- Feinkornbaustähle
- Verschleißstähle

... und das ...

Zuschnitte wie Rechtecke, Ringe und Ronden.
Skizzenanteile in jeder Form und jeder walz- und transportfähigen Breite und Länge

Dicken 3 - 700 mm
Stückgewichte bis 32.000 kg

... mit folgenden weiteren Bearbeitungsmöglichkeiten

- Strahlentzundern und Konservieren
- Wärmebehandlung
- Fasen in jeglicher Form
- US-Prüfungen gemäß SEL 072 und EN 10160
- zusätzliche Prüfungen, z.B. Z-Proben, Aufschweißbiegeversuche, usw.
- Abnahmeprüfung durch alle gängigen Prüfinstitute, z.B. DB / TÜV / GL / LRS
- Richtwalzen
- Walzen, Abkanten
- mechanische Bearbeitung

Weitere Stahlbearbeitungsmöglichkeiten:

- Brennen, Bohren, Sägen, Markieren von Langprodukten und Stahlbauhohlprofilen auf CNC-gesteuertem Bearbeitungszentrum
- Schweißnahtvorbereitungen, Schlitz-, Durchdringungen von Rundrohren mit Biber CNC-Rohrschneidautomat

Mit Laserqualität vergleichbare geringe Rechtwinkligkeits- und Neigungstoleranz der Schnittflächen

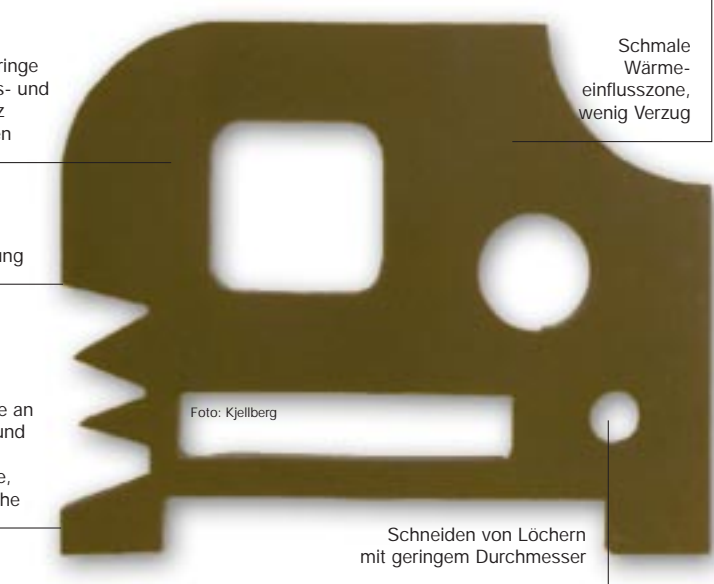
Schmale Wärmeinflusszone, wenig Verzug

Keine bzw. geringe Bartbildung

Hohe Konturtreue an scharfen Ecken und engen Radien, geringe Rauhtiefe, glatte Schnittfläche

Foto: Kjellberg

Schneiden von Löchern mit geringem Durchmesser



Geringe Rauhtiefe, glatte Schnittfläche

Läuferpressring, autogen gebrannt, Bl.80, S235JRG2





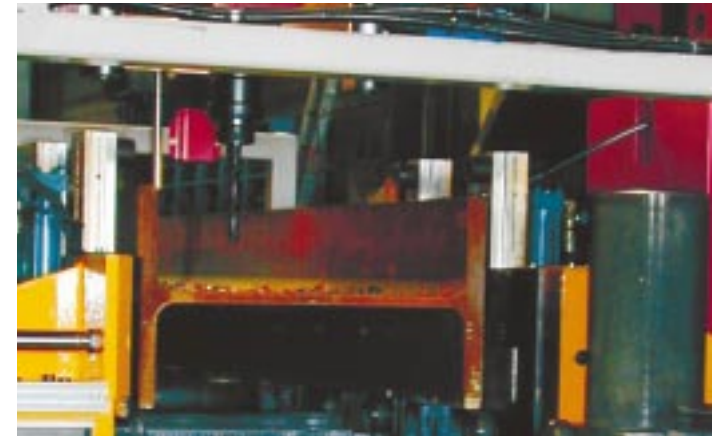
Maschinenpark

- Anlage I** Autogen-CNC-Brennanlage
8 Autogenbrennaggregate
Dickenbereich: 5 - 250 mm
Arbeitsbereich: 6.000 x 25.000 mm
- Anlage II** Autogen-CNC-Brennanlage
6 Autogenbrennaggregate
Dickenbereich: 5 - 250 mm
Arbeitsbereich: 3.000 x 25.800 mm
- Anlage III** Autogen-CNC-Brennanlage
2 Autogenbrennaggregate
2 Starkbrennaggregate
Dickenbereich: 5 - 300 mm
Dickenbereich: 300 - 700 mm
Arbeitsbereich: 3.300 x 8.000 mm
- Krankkapazität** Stückgewichte bis maximal 27 to



Anarbeitung

- Anlage VII** Behringer Bohranlage mit 7-achsiger numerischer Steuerung
Arbeitsbereich:
max. Aufnahmelänge 18.000 mm
nutzbarer Querschnitt (B x H) 600 x 400 mm
Bohrbereich:
min. Durchmesser 8 mm
max. Durchmesser 40 mm



- Anlage VIII** Behringer Brennschneidmaschine
Arbeitsbereich:
max. Aufnahmelänge 18.000 mm
Profile (B x H): min. 150 x 70 mm
max. 600 x 400 mm
Stegschneiden bis 4 mm vom Schenkel,
viereckige und runde Löcher, Schrägschnitte,
Sonderformen, Schweißnahtvorbereitung
stirnseitig an den Flanschen bis 45°



- Anlage IX** Behringer Gehrungsbandsäge
Arbeitsbereich:
max. Aufnahmelänge 18.000 mm
nutzbarer Querschnitt (B x H): 720 x 420 mm
Gehrung links: bis 30°
Gehrung rechts: bis 45°



- Anlage X** CNC Rohrschneidautomat Biber 6
Schnittbereich:
Rohrdurchmesser: 37 - 420 mm
Rohrwandstärke: 2 - 25 mm
Rohrlänge: max. 12.000 mm
Rohrbearbeitung: max. 12.000 mm (Fertigteillänge)
Bearbeitung:
Stutzenlöcher, Schlitz für Knotenbleche,
Verzinkungslöcher und -nasen, Durchdringungen
und außermittige Einmündungen in Rohrknotten,
Schweißnahtvorbereitung beidseitig bis 45°



Maschinenpark Brennen

- Anlage I** Plasma-Autogen-CNC-Brennanlage
2 Plasmabrenn- und Markieraggregate
4 Autogenbrennaggregate
Dickenbereich:
3 mm - 20 mm Plasmaschneiden
8 mm - 100 mm Autogenschneiden
Arbeitsbereich: 6.000 x 24.000 mm
- Anlage II** Autogen-CNC-Brennanlage
6 Autogenbrennaggregate
Dickenbereich: 8 mm - 200 mm
Arbeitsbereich: 6.000 x 24.000 mm
- Anlage III** Autogen-CNC-Brennanlage
4 Autogenbrennaggregate
Dickenbereich: 8 mm - 200 mm
Arbeitsbereich: 6.000 x 24.000 mm
- Anlage IV** Plasma-Autogen-CNC-Brennanlage
1 Plasmabrennaggregate
1 Autogenbrennaggregate
1 Plasmasignieraggregate
Dickenbereich:
1 mm - 8 mm Plasmaschneiden
8 mm - 50 mm Autogenschneiden
Arbeitsbereich: 2.000 x 8.000 mm

Anlage V

Richtwalze
Blechstärken von 10 mm - 45 mm
in der Güte S235JRG2
Blechstärken von 10 mm - 40 mm
in der Güte S355J2G3
Rollenrichtmaschine
mit einer Breite von 3.000 mm
Teilkantenlänge > 800 mm



Anlage VI

Entzunderungs- und Konservierungsanlage
Arbeitsbereich (max. 14.000 mm Länge):
Profile: max. 400 x 800 mm
Rohre: max. AD 400 mm
Bleche: Dicke 6 - 80 mm
Breite bis 2.500 mm
Stückgewicht: max. 8.000 kg



Anarbeitung

Fasroboter **Portalfasroboter**
Arbeitsbereich: 3.000 x 6.000 mm
Die Werkstücke werden im Autogenverfahren,
auch an schwierigen Konturen, wirtschaftlich,
maßgenau und mit hoher Präzision gefast.
Durch einen um 360° schwenkbaren Faskopf sind
sämtliche denkbaren Schweißnahtvorbereitungen
in unserem Haus möglich.



Fixmaßblech - Maßarbeit in Stahl

Maschinenpark Brennen

Anlage I Autogen-CNC-Brennanlage
 6 Brenneraggregate
 Dickenbereich: 5 - 460 mm
 Arbeitsbereich: 5.000 x 12.000 mm

Anlage II Autogen-CNC-Brennanlage
 8 Brenneraggregate
 Dickenbereich: 5 - 300 mm
 Arbeitsbereich: 6.000 x 24.000 mm

Anlage III Autogen-CNC-Brennanlage
 8 Brenneraggregate
 Dickenbereich: 5 - 200 mm
 Arbeitsbereich: 6.000 x 24.000 mm

Richtpresse Stempelpresse/Pressgerüst fahrbar
 Auflagentisch: 6.000 mm
 Durchgangsbreite: 3.000 mm
 Druck: 900 to
 Dickenbereich: 15/20 bis 300 mm

Kapazität Stückgewichte bis maximal 32 to



Wir richten für Sie

Auf Wunsch bearbeiten wir Ihre Bleche auf der Richtpresse.
 Ausführung der Ebenheit: Normaleben bzw. Feineben **oder nach Vereinbarung.**

Nenndicke		Zulässige Abweichungen von der Ebenheit (feineben)	
von	bis unter	1000	2000
3	5	4	8
5	8	4	8
8	15	3	6
15	25	3	6
25	40	3	6
40	150	3	6
150	300	nach Vereinbarung	

	Werkstückdicke	BRENNTOLERANZEN - Grenzmaß für Nennmaße			
		35 bis unter 315	315 bis unter 1.000	1.000 bis unter 2.000	2.000 bis unter 4.000
Toleranzklasse A	3 bis 12	± 1,0	± 1,5	± 2,0	± 3,0
	> 12 bis 50	± 0,5	± 1,0	± 1,5	± 2,0
	über 50 bis 100	± 1,0	± 2,0	± 2,5	± 3,0
	über 100 bis 150	± 2,0	± 2,5	± 3,0	± 4,0
	über 150 bis 200	± 2,5	± 3,0	± 3,5	± 4,5
	über 200 bis 250	-	± 3,0	± 3,5	± 4,5
Toleranzklasse B	3 bis 12	± 2,0	± 3,5	± 4,5	± 5,0
	> 12 bis 50	± 1,5	± 2,5	± 3,0	± 3,5
	über 50 bis 100	± 2,5	± 3,5	± 4,0	± 4,5
	über 100 bis 150	± 3,0	± 4,0	± 5,0	± 6,0
	über 150 bis 200	± 3,0	± 4,5	± 6,0	± 7,0
	über 200 bis 250	-	± 4,5	± 6,0	± 7,0
	über 250 bis 300	-	± 5,0	± 7,0	± 8,0

Ansprechpartner und Standorte

Salzgitter Stahlhandel GmbH

Schwannstraße 12
40476 Düsseldorf
Postfach 30 09 43
40409 Düsseldorf
Germany
Telefon +49 (0)211 4300-1
Telefax +49 (0)211 4300-90

www.salzgitter-stahlhandel.de

Vertriebsregion Nord

Niederlassung Hannover

Wiesenaer Straße 17
30179 Hannover
Postfach 48 67
30048 Hannover
Telefon +49 (0)511 6700-0
Telefax +49 (0)511 6700-204

Niederlassung Berlin

Seidelbastweg 133
12357 Berlin
Postfach 47 06 22
12315 Berlin
Telefon +49 (0)30 66099-0
Telefax +49 (0)30 66099-109

Niederlassung Köthen

Friedrich-Ebert-Straße 39
06366 Köthen
Postfach 11 58
06351 Köthen
Telefon +49 (0)3496 501-0
Telefax +49 (0)3496 501-215

Niederlassung Lauchhammer

Lindenstraße 7
01979 Lauchhammer
Postfach 03 01 70
01973 Lauchhammer
Telefon +49 (0)3574 892896
Telefax +49 (0)3574 892887

Stahlcenter Baunatal

Salzgitter Straße 32
34225 Baunatal
Telefon +49 (0)561 4912041
Telefax +49 (0)561 4911750

Vertriebsregion Mitte

Niederlassungen Gladbeck Ahleener Stahlhandel Kather Stahlhandel

Beisenstraße 53
45964 Gladbeck
Postfach 5 20
45955 Gladbeck
Telefon +49 (0)2043 407-0
Telefax +49 (0)2043 407-991

Röhrenzentallager

Schwannstraße 12
40476 Düsseldorf
Postfach 30 10 03
40410 Düsseldorf
Telefon +49 (0)211 22901-0
Telefax +49 (0)211 22901-90

Niederlassung Hamburg

Andreas-Meyer-Straße 15
22113 Hamburg
Postfach 74 07 10
22097 Hamburg
Telefon +49 (0)40 78958-0
Telefax +49 (0)40 78958-237

Verkaufsbüro Osterholz-Scharmbeck

Am Binnenfeld
27711 Osterholz-Scharmbeck
Postfach 14 27
27704 Osterholz-Scharmbeck
Telefon +49 (0)4791 18-0
Telefax +49 (0)4791 18-10

Vertriebsregion Süd

Niederlassungen Plochingen Fixmaßblech Feuchter

Am Rheinkai 30
73207 Plochingen
Postfach 13 40
73203 Plochingen
Telefon +49 (0)7153 601-0
Telefax +49 (0)7153 601-277

Niederlassung Mannheim

Dortmunder Straße 4-6
68219 Mannheim
Postfach 81 05 29
68205 Mannheim
Telefon +49 (0)621 8040-0
Telefax +49 (0)621 8040-110

Niederlassung Fürth

Hafenstraße 91
90768 Fürth
Postfach 25 52
90715 Fürth
Telefon +49 (0)911 7570-0
Telefax +49 (0)911 7570-125

Niederlassung München

Triebstraße 32
80993 München
Postfach 50 06 60
80976 München
Telefon +49 (0)89 149099-0
Telefax +49 (0)89 141300-1

Niederlassung Alacier

6700 Strasbourg
3 rue d'Alger
B.P. 49
67016 Strasbourg
Telefon +33 388456590
Telefax +33 388456599