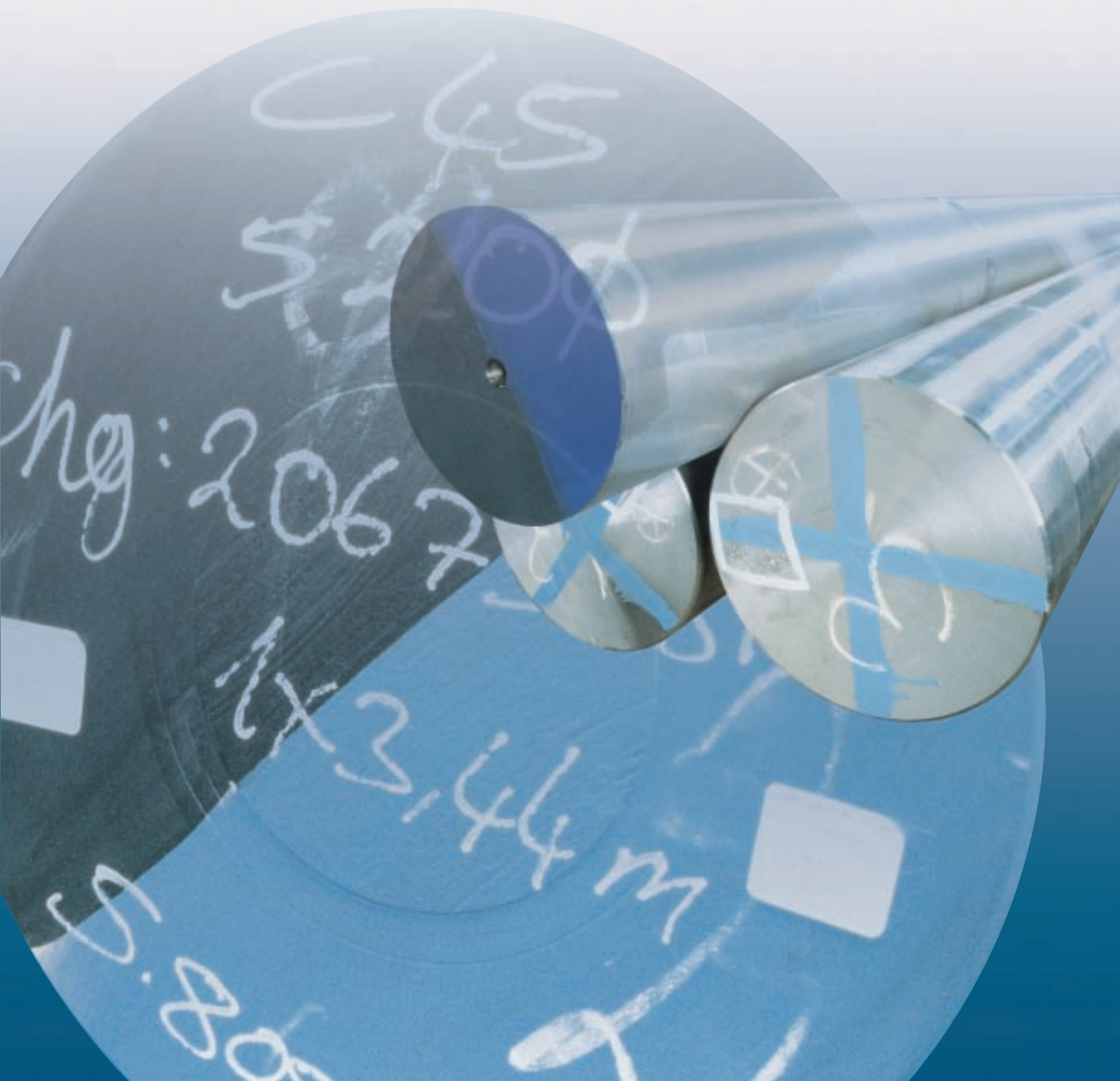




lagerprogramm qualitätsstahl

stock programme high-grade steel



das unternehmen

the company

1919 gründeten Arthur Schmolz und Oswald Bickenbach das Vertriebsunternehmen für Edelstahlzeugnisse, SCHMOLZ+BICKENBACH. Schon bald erweiterten sie das Programm durch den Handel mit Edel- und Qualitätsstahl. 1929 nahm das Unternehmen die Fabrikation von Blankstahl auf. 1933 schuf die Firma die Voraussetzung für die Fertigung von Blankstahl und die Lagerung von Stählen.

1981 übernahm SCHMOLZ+BICKENBACH eine Gießerei in Krefeld und baute sie zu einem modernen, leistungsfähigen Betrieb um. Eigene Stahl-Service-Center gewährleisten optimale Dienstleistung.

Heute stellt sich SCHMOLZ+BICKENBACH strategisch neu auf in fünf Divisionen: Distribution, Blankstahl, Stahl-Service-Center, Hydroforming und Gießereien.

Unternehmerische Weitsicht, Geschick und Verantwortungsbewusstsein führten SCHMOLZ+BICKENBACH schließlich dahin, wo es heute steht: an der Spitze des deutschen Stahlhandels, der Edeldstahlgießerei und der Stahl-Bearbeitung.

SCHMOLZ+BICKENBACH bietet mit einem flächendeckenden Standortnetz in Deutschland Stahlqualität in allen erforderlichen Ausführungen. Darüber hinaus ist SCHMOLZ+BICKENBACH auch auf dem europäischen Markt, einschließlich der Beitrittsländer optimal aufgestellt und damit für die Zukunft gut gerüstet. Indem die Niederlassungen die Strategie der Hauptverwaltung in Düsseldorf umsetzen, tragen sie zum gemeinsamen Erfolg bei und bieten den Kunden in ganz Europa Stahl-Kompetenz und Know-how.

Über eine Zwischenholding hält die SCHMOLZ+BICKENBACH-Gruppe die Aktienmehrheit an der Swiss Steel, dem einzigen Walzstahlproduzenten der Schweiz. Für SCHMOLZ+BICKENBACH war dies ein bedeutender Schritt für den strategischen Ausbau der Firmengruppe, denn zusammen mit der SCHMOLZ+BICKENBACH-Tochter Günther+Schramm in Oberkochen ist SCHMOLZ+BICKENBACH jetzt der größte Blankstahlhändler Europas.

In 1919, Arthur Schmolz and Oswald Bickenbach founded the distributor for special steel products, SCHMOLZ+BICKENBACH. Soon they extended the programme by the trade in special steel and high-grade steel. In 1929, the company started the production of bright steel. In 1933, the firm laid the foundations for production of bright steel and storage of steels.

In 1981, SCHMOLZ+BICKENBACH acquired a foundry in Krefeld which has been transformed into a modern and productive company.

Optimal service is guaranteed by our own steel service centres.

Today, the new strategic presentation of SCHMOLZ+BICKENBACH comprises five divisions: distribution, bright steel, steel service centre, hydroforming and foundries.

Corporate long-sight, skill and sense of responsibility finally led SCHMOLZ+BICKENBACH to the point where it stands today: on top of German steel trade, special steel foundry and steel processing.

With a grid of subsidiaries all over Germany, SCHMOLZ+BICKENBACH is able to supply high-quality steel in all executions required. Moreover, SCHMOLZ+BICKENBACH is also excellently established on the European market, including the countries which are about to join the EC, and therefore, well prepared for the future. In realising the strategy of the head office in Düsseldorf, the branches make their contribution to the common success and offer customers all over Europe competence and know-how in steel.

Via an intermediate holding company, the SCHMOLZ+BICKENBACH has a majority holding in Swiss Steel, the only producer of hot-rolled steel in Switzerland. For SCHMOLZ+BICKENBACH this was an important step for the strategic expansion of the group, as together with the SCHMOLZ+BICKENBACH subsidiary Günther+Schramm in Oberkochen, SCHMOLZ+BICKENBACH is now Europe's largest bright steel distributor.



SCHMOLZ+BICKENBACH empfiehlt sich für Ihre Bedarfsabdeckung als umfangreicher Lagerhalter und als Vollsortimenter in allen gängigen Stahlqualitäten und Abmessungen.

Unsere weltweiten Marktsondierungen ermöglichen auch eine Abdeckung von Spezialitäten.

SCHMOLZ+BICKENBACH recommends itself for the cover of your demand as storekeeper with an extensive range of products in all saleable steel qualities and dimensions.

Our worldwide connections with potential suppliers are allowing us also to meet your special requirements.



Durch unsere produktionstechnischen Fertigungs- und Anarbeitungsmöglichkeiten sind wir außerdem in der Lage, alle Stahlqualitäten bis zu einer Festigkeit von 1100 N/mm² in den Abmessungsbereichen von 12-125 mm rd. mit einer Toleranz h9 zu schälen. Stablängen von 2400-8000 mm sind individuell möglich.

Nichteisen-Metalle z.B. Kupfer, Aluminium etc. können auf Anfrage ebenfalls geschält werden.

Moreover, by means of our engineering possibilities for production and processing, we are in the position to peel all steel qualities up to a tensile strength of 1,100 N/mm² with tolerance h9 in dimensions from 12 to 125 mm round. Individual bar lengths of 2,400 to 8,000 mm are also possible.

Non-ferrous metals, e.g. copper, aluminium and so on, can be peeled on request too.

lagerprogramm qualitätsstahl

stock programme high-grade steel

unlegierter Baustahl unalloyed structural steel

St 52-3, S355J0, S355J2G3	●	16 - 300 mm	gewalzt, zum Teil normalisiert hot rolled, partially normalized
	●	310 - 800 mm	geschmiedet, vorgedreht, normalisiert forged, pre-turned, normalized
	■	20 - 140 mm	gewalzt hot rolled
	■	150 - 250 mm	geschmiedet forged
	■	40x5 - 150x25 mm	Flachstahl flat steel
S355J2G3 SIM*	●	30 - 210 mm	kontrolliert gewalzt, N-Gefüge controlled rolled, normalized structure

unlegierter Einsatzstahl unalloyed case- hardening steel

Ck 15, C 15E, C 15R	●	20 - 300 mm	gewalzt, zum Teil normalisiert hot rolled, partially normalized
	●	310 - 400 mm	geschmiedet, vorgedreht, normalisiert forged, pre-turned, normalized

legierter Einsatzstahl alloyed case- hardening steel

15 CrNi6, 17 CrNi6-6	●	25 - 200 mm	gewalzt, weichgeglüht hot rolled, soft annealed
16 MnCr5, 16 MnCrS5	●	16 - 300 mm	gewalzt, zum Teil BF/BG geblüht hot rolled, partially annealed for strength/annealed for ferrite/perlite microstructure
	●	310 - 700 mm	geschmiedet, vorgedreht, BF geblüht forged, pre-turned, annealed for strength
16 MnCrS, 5 SIM*	●	30 - 210 mm	gewalzt, Ferrit-Perlit-Gefüge hot rolled, annealed for ferrite/perlite microstructure
17 CrNiMo6, 18 CrNiMo7-6	●	40 - 300 mm	gewalzt, BG geblüht hot rolled, annealed for ferrite/perlite microstructure
17 CrNiMo6/ZF1A	●	310 - 500 mm	geschmiedet, vorgedreht, BF geblüht forged, pre-turned, annealed for strength
ZF 6	●	22 - 250 mm	gewalzt hot rolled

*SIM = DIN- und EN-Stahlgüten, kalziumbehandelt auf verbesserte Zerspanbarkeit



Nitrierstahl Nitriding steel

31 CrMoV9	●	25 - 300 mm	gewalzt, vergütet, gerichtet, entspannt hot rolled, quenched and tempered, straightened, stress relieved
34 CrAlNi7	●	25 - 300 mm	gewalzt, vergütet, gerichtet, entspannt hot rolled, quenched and tempered, straightened, stress relieved

unlegierter Vergütungsstahl unalloyed steel for quenching and tempering

Ck 35, C 35E, C 35R	●	20 - 300 mm	gewalzt, zum Teil normalisiert hot rolled, partially normalized
Ck 45, C 45E, C 45R	●	10 - 300 mm	gewalzt, zum Teil normalisiert hot rolled, partially normalized
	●	310 - 800 mm	geschmiedet, vorgedreht, normalisiert forged, pre-turned, normalized
	■	20 - 140 mm	gewalzt hot rolled
	■	150 - 250 mm	geschmiedet forged
Ck 60, C 60E, C 60R	●	16 - 300 mm	gewalzt, zum Teil normalisiert hot rolled, partially normalized
	●	310 - 800 mm	geschmiedet, vorgedreht, normalisiert forged, pre-turned, normalized
C45R SIM*	■	30 - 210 mm	kontrolliert gewalzt, N-Gefüge controlled rolled, normalized structure
Cf 53 SIM*	●	45 - 220 mm	gewalzt, zum Teil normalisiert hot rolled, partially normalized

legierter Vergütungsstahl alloyed steel for quenching and tempering

25 CrMo4, 25 CrMoS4	●	25 - 300 mm	gewalzt, vergütet hot rolled, quenched and tempered
42 CrMo4, 42 CrMoS4	●	25 - 200 mm	gewalzt, weichgeglüht hot rolled, soft annealed
	●	20 - 300 mm	gewalzt, vergütet hot rolled, quenched and tempered
	●	310 - 800 mm	geschmiedet, vergütet, vorgedreht forged, quenched and tempered, pre-turned
51 CrV4	●	22 - 200 mm	gewalzt, weichgeglüht hot rolled, soft annealed
34 CrNiMo6	●	20 - 300 mm	gewalzt, vergütet hot rolled, quenched and tempered
	●	310 - 400 mm	geschmiedet, vergütet, vorgedreht forged, quenched and tempered, pre-turned
30 CrNiMo8	●	20 - 300 mm	gewalzt, vergütet hot rolled, quenched and tempered
	●	310 - 500 mm	geschmiedet, vergütet, vorgedreht forged, quenched and tempered, pre-turned
42 CrMoS4 V SIM*	●	25 - 210 mm	gewalzt, vergütet hot rolled, quenched and tempered

werkstoffprüfung/qualitätsmanagement laboratory/quality management

Unsere Werkstoffabteilung verfügt über moderne Einrichtungen, mit denen sämtliche chemischen, physikalischen und mechanisch-technologischen Prüfungen durchgeführt werden können, die zur Bestimmung der charakteristischen Eigenschaften von Blankstahl aus Automaten-, Einsatz- und Kaltstachstählen, Profilen aus Kaltband, allgemeinen Bau- und Vergütungsstählen, rost- und säurebeständigen Stählen sowie Werkzeug- und Schnellarbeitsstählen erforderlich sind.



Laboreinrichtungen mit direktem Datenanschluss an unser Qualitätssicherungssystem
Laboratory equipment with direct data connection to our quality assurance system

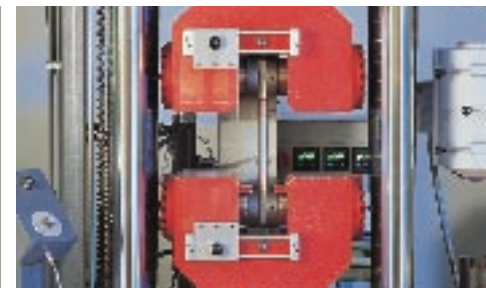
Bestimmungsmethoden und Apparaturen

Chemische Analysen mittels Emissionsspektrometer, ICP (Plasma-Atom-Emissions-Spektrometer), Atom-Absorptions-Spektrometer und Coulometer. Festigkeits- und Zähigkeitsprüfung mittels Zug- und Kerbschlagbiegeversuch, Härteprüfungen nach Vickers, Brinell und Rockwell. Gefüge-, Reinheitsgrad- und Korngrößenbestimmungen an Hand von Mikroschliffen. Bestimmung von inneren Fehlern durch Ultraschall- und äußeren durch Flux- und Wirbelstromprüfung. Rauigkeitsmessungen.

Our laboratory is equipped with modern chemical, physical and mechanical testing facilities. These are necessary to determine the characteristic properties of bright steel in free cutting, case hardening and cold heading grades, profiles of cold rolled strip, general structural and heat treatable steels, stainless steels, tool and high speed steels.

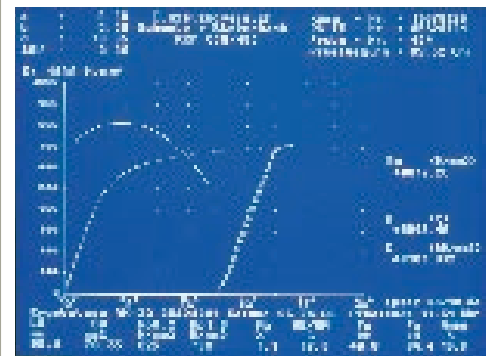
Analysis, methods and equipment

Chemical analysis by means of emission spectrometer ICP (plasma atom emission spectrometer), atom absorption spectrometer, coulometer. Strength and toughness testing by tensile test and notched bar impact test,



Zerreißmaschine mit modernster Auswertungselektronik
Tensile testing machine with a most modern electronic evaluation system

Vickers, Brinell and Rockwell hardness tests. Micro-structure, degree of purity and grain size determinations by means of microsections. Detections of internal defects by ultrasonic testing, of surface defects by magnetic particle and eddy current tests. Roughness measuring.



Anzeige an einer Zerreißmaschine
Display at a tensile testing machine



DIN EN / ISO 9002
ZERTIFIKAT NR. QS-180 HH HANDEL
ZERTIFIKAT NR. QS-336 HH PRODUKTION
Umwelt DIN EN ISO 14001(EM-3026 HH)
DIN EN / ISO 9002
Certificate No. QS-180 HH trade
Certificate No. QS-336 HH production
Environment DIN EN ISO 14001(EM-3026 HH)