



Produktionsfelder

- Schälen
- Richten
- Polieren
- Rißprüfung
- Endenbearbeitung
- Sägezuschnitte
- Planen
- Zentrieren
- Markierung

Materialeinsatz

- Baustahl legiert
- Baustahl unlegiert
- Automatenstahl
- Edelstahl
- Werkzeugstahl
- Aluminiumlegierungen
- Kupferlegierungen



Produktionsmöglichkeiten

Abmessungsbereich

- Durchmesser: Rund 15 - 100 mm
- Längen: 3000 - 8000 mm

Geradheit

- Nach Norm 0,5 mm/m
- Auf Kundenwunsch auch bis zu: 0,1 mm/m

Toleranzen

- h9 / h10 / h11
- auf Kundenwunsch auch weitere Toleranzen möglich

Oberflächenbeschaffenheit

- Ra 0,6 nach Schälen und Richtpolieren
(Ra 0,2 bis 0,4 nach Kundenwunsch und je nach Materialeinsatz)
- Ra 3,2 Schälen ohne Richtpolieren

Materialprüfung

- Oberflächenrißprüfung von KL. 2 bis KL. 4
- 100% Prüfung der Aussendurchmesser und der Unrundheit durch Laserverfahren
- Ultraschallprüfung (Stähle) am Vormaterial KSR <1,5 <1 <0,7

Endenbearbeitung

- Planfasung im Abmessungsbereich Rund 12 mm - 80 mm möglich
- Anfasung 0,2 mm - 5 mm / 30° - 45°

Anarbeitung von Fixlängen

Produktionsbereiche

- \varnothing Rund 18 mm - 70 mm
- Längen 150 mm - 1100 mm
- max. Gewicht pro Zuschnitt 5 Kg

Längentoleranz

- $\pm 0,3$ mm pro Zuschnitt nicht plangedreht
- ± 1 mm pro Zuschnitt plangedreht

Schnittgeradheit

- max. 0,10 mm

Anfasen

- kleinste Toleranz der Fase $\pm 0,1$ mm
- Toleranz der Fasenzentrierung $\pm 0,15$ mm max.
- max. Gewicht pro Zuschnitt 5 Kg

Zentrierung

- kleinste Tiefentoleranz $\pm 0,3$ mm
- Konzentrität der Zentrierung $\pm 0,15$ mm max.

Markierung

- beide Enden können markiert werden

Maschinenpark

Zwei vollautomatisierte Schälanlagen

- Schälmaschinen
- Richtpoliermaschinen
- 100% Lasergesteuerte Prüfanlagen für Durchmesser- und Unrundheitskontrolle über 2 Achsen
- Rissprüfanlage für Oberflächenfehler
- Vollautomatische Auswurfanlagen für nicht konforme Stangen
- Linie zur Endenbearbeitung / Anfasung

Bereich Sägezuschnitte

- 3 Sägen
- 3 Automatische Bearbeitungszentren: Zuschnitte



Automatenstähle

11SMn30, 11SMnPb30, 46S20,
35S20 und viele weitere Automatenstähle

Qualitätsstähle

S355J2, C15, C35, C45, C50,
C55, C60 und viele weitere Qualitäts-
stähle nach EN 10025 / EN 10083

Einsatzstähle

18CrNiMo7-6, 14NiCr14,
20NiCrMo2-2, 18CrNi8,
16/20 MnCrS5, 20MoCr4
und viele weitere Einsatzstähle nach EN 10084

Vergütungsstähle

42CrMo4, 34CrNiMo6, 30CrNiMo8,
34CrMo4, 50CrMo4, 41Cr4,
58CrMoV4 und viele weiteren
Vergütungsstähle nach EN 10083

Warmfeste Stähle

P250GH, P355NH, C22.8,
13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 15Mo3,
21CrMoV5-7 und viele weitere Druckbe-
hälter – und warmfeste Stähle nach
EN 10273 / EN 10269

Nitrierstähle

34CrAlMo5, 34CrAlNi7, 31CrMoV9
nach EN 10085

Kettenstähle

23MnNiCrMo5-2, 23MnNiMoCr5-4,
20MnB5, 50CrV4 und weitere Kettenstähle

Borstähle

32CrB4, 36CrB4, 33MnCrB5-2,
27MnCrB5-2, 30MnB5, 38MnB5
und viele weitere Borstähle nach EN 10263

afaq

ISO 9001

Qualité

AFNOR CERTIFICATION



Abmessungsbereiche

Blankstahl

geschält 15-100 mm

Stabstahl

überdreht 100-1000 mm

Blankstahl

geschliffen 4-85 mm

Blankstahl

gezogen 4 - 42 mm

Walzdraht

5,5 - 41,5 mm

Sechskant

14 - 33,5mm

Knüppel

gewalzt 30 - 250 mm

Stabstahl

gewalzt 10 - 330 mm

Stabstahl

geschmiedet 50 - 1000 mm

Vierkant

auf Anfrage

Flachstahl

auf Anfrage

Flachstahl

geschmiedet
auf Anfrage



RSH-Stähle

Austenitisch:

1.4301, 1.4305, 1.4310, 1.4571, 1.4404, 1.4401, 1.4435 und viele weitere

Ferritisch:

1.4016, 1.4113, 1.4105, 1.4104 und viele weitere

Martensitisch:

1.4021, 1.4034, 1.4122, 1.4112, 1.4057 und viele weitere

Duplex:

1.4462, 1.4482, 1.4532, 1.4460 und viele weitere

Werkzeugstähle

1.2311, 1.2312, 1.2379, 1.2343, 1.2344, 1.2714, 1.2080
und viele weitere Kalt- und Warmarbeitsstähle

Werkstoffe können in den folgenden wärmebehandelten Zuständen geliefert werden:

- schmiede-, stauch- und kaltscherfähig (+S) (zur Warmumformung)
- weichgeglüht (+A)
- geglüht auf kugeligem Zementit (+AC) (zur Kaltumformung)
- geglüht auf Ferrit-Perlit Gefüge (+FP)
- vergütet (+QT) (speziell auf Festigkeitsklassen 8.8 / 10.9 / 12.9)

Auf Kundenwunsch können sämtliche Werkstoffe mit Zusatzelementen zur besseren mechanischen Zerspanbarkeit geliefert werden:

- Blei (Pb)
- Calcium (Ca)
- Schwefel (S)
- Bismuth (Bi)



BSA group Frankreich

BSA SAS
338 Rue de l'industrie
ZI de la Praz
74130 VOUGY
Tel.: +33 (0)4.50.34.53.76
Fax: +33 (0)4.50.34.05.58
www.bsa-group.fr
victor-asensio@bsa-acier.com

BSA group Spanien

BSA SLU
C/ Roma, 8 nave 5
P.I. Cova Solera
08191 Rubí
Tel.: +34 93.697.83.32
Fax: +34 93.588.91.92
www.bsa-group.es
a.arimon@bsa-group.es

BSA group Italien

BSA INTERNATIONAL s.r.l.
Via Cipro 1
25124 Brescia
Tel.: +39 30 221 93 280
Fax: +39 30 221 93 202
www.bsa-group.it
info@bsainternational.it

BSA group Deutschland

Kolpingstr. 8
73453 Abtsgmünd
Tel.: +49 7366 92 98 050
Fax: +49 7366 92 98 079
www.bsa-group.de
info@bsa-group.de

Metallhandel Deutschland

Auf Mittelhardt 3
78652 Deißlingen
Tel.: +49 7425 331 31 10
Fax: +49 7425 331 31 20
www.metallhandel-deutschland.de
info@metallhandel-deutschland.de



Langjährige Erfahrung in Kombination mit dem notwendigen Know-how erlauben es uns, höchste Qualitäts- und Sicherheitsstandards zu erfüllen.

Selbstverständlich realisieren wir auch anspruchsvolle Sonderwünsche für Sie. Dafür stehen uns nicht nur qualifizierte und engagierte Mitarbeiter zur Verfügung, sondern auch eine breite Auswahl an Werkstoffen sowie modernste Verfahren der Schälbearbeitung und Prüfeinrichtungen.

ZUFRIEDENE KUNDEN – DURCH PRÄZISION, SERVICE UND FLEXIBILITÄT !



