

Lieferprogramm

GÜNTHER + SCHRAMM
Providing special steel solutions



Stahllösungen
für jeden
Einsatzbereich



Ein starker Partner – vertrauen Sie auf den Profi

Als führender Systemdienstleister für Beschaffung, Lagerung und Sägezuschnitte im süddeutschen Raum zählt die Günther + Schramm GmbH zu den Trendsettern ihrer Branche. Höchste Qualität, kürzeste Reaktionszeiten, größte Zuverlässigkeit sowie umfassende Dienstleistungen aus einer Hand – das zeichnet Günther + Schramm aus.

Das 1930 gegründete und heute 170 Mitarbeiter starke Unternehmen ist zum einen im klassischen Stahlhandel tätig, zum anderen bietet es als Metall-Servicepartner Anarbeitungsdienstleistungen und Just-in-Time-Projekte.

Unsere hohen Qualitätsstandards, modernste Materialprüfungs- und Dokumentationssysteme machen uns zu einem zuverlässigen Partner, der Ihnen als Kunde entlang der Wertschöpfungskette genau das anbietet, was Sie benötigen.

Um auch höchsten Anforderungen – wie z. B. in der Automobilindustrie – gerecht zu werden, haben wir uns den Null-Fehler-Anspruch zum Ziel gesetzt. Darüber hinaus ist Günther + Schramm vom Germanischen Lloyd nach DIN EN ISO 9001:2008 zertifiziert.

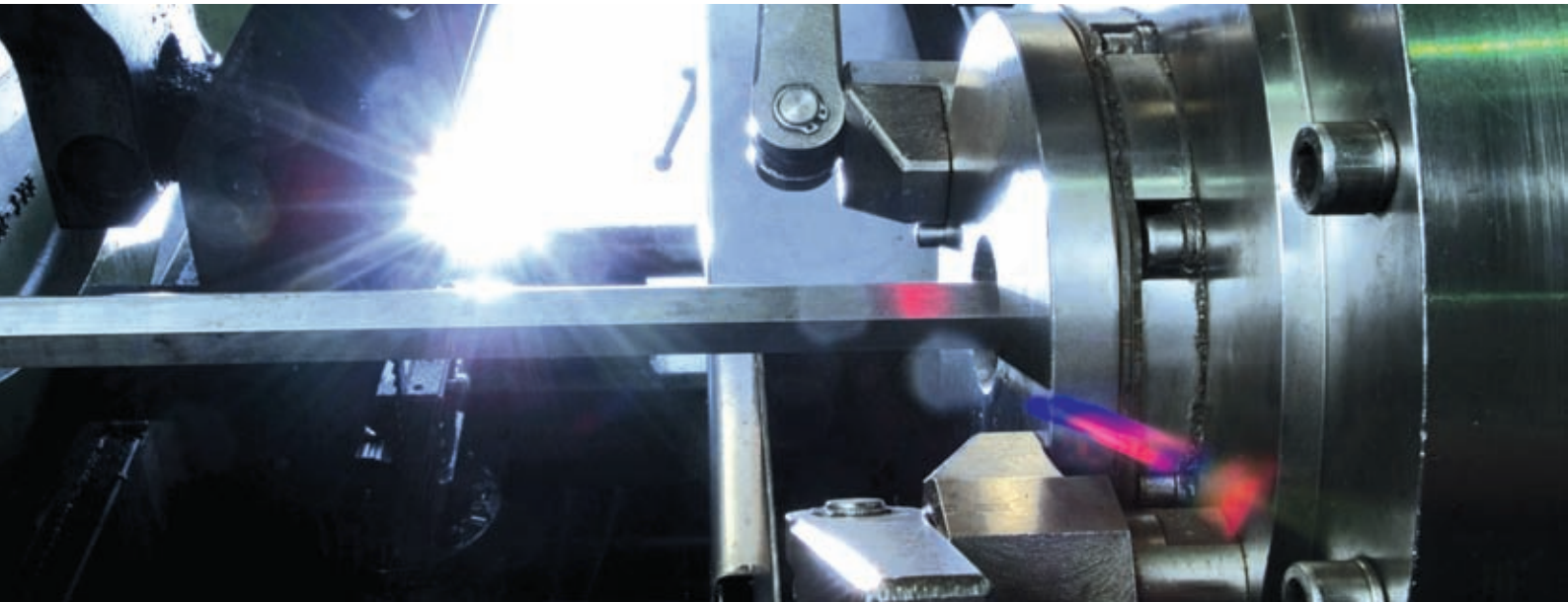
Wirtschaftliche Lösungen stehen immer im Vordergrund unseres Handelns. Termine, Transportwege und Lagerhaltung koordinieren, optimieren und überwachen – alles das können Sie einfach uns überlassen, damit Sie den Rücken für Ihr Kerngeschäft frei bekommen.

Diese Dienstleistungen werden für Sie als Kunde auf einer 37.000 m² großen Lagerfläche mit sechs vollautomatischen Lagersystemen mit drei integrierten automatischen Sägezentren und 50 Sägemaschinen bereit gestellt.

Qualität, Service, Lieferung – alles aus einer Hand.

Schnell und unkompliziert.

Das Team Günther + Schramm freut sich auf Sie!



Qualitäts- und Edelbaustahl

Abmessungsbereich

- von 20 bis 900 mm

Abhängig von den Abmessungen führen wir Baustahl, Einsatzstahl und Vergütungsstahl in unlegierter und legierter Ausführung.

Ebenso zählen zu unserem Lieferprogramm Nitrierstahl und Stahl mit verbesserter Zerspanungseigenschaft.

Strangguss

Abmessungsbereich

- von 25 bis 400 mm

Abhängig von der Abmessung führen wir EN-GJL-250, EN-GJS-400-15, EN-GJS-500-7 und EN-GJS-600-3.

Siederohre

Abmessungsbereich

- von 10,2x1,6 bis 660x100 mm.

Wir bevorraten nahtlose normal- und dickwandige Siederohre nach EN 10220 / EN 10210-1 / EN 10297-1 / EN 10216-3.

Blankstahl

Abmessungsbereich

- gezogen von 5 bis 100 mm rd.
- geschält von 14 bis 200 mm rd.
- geschliffen von 4 bis 125 mm rd.
- Kantmaterial von 5x2 bis 500x50 mm

Unser Blankstahlsortiment umfasst mehr als 5.000 Artikel mit ca. 400 Werkstoffvarianten in gezogener, geschälter und geschliffener Ausführung.

Abhängig von den Abmessungen führen wir Baustahl, Einsatzstahl und Vergütungsstahl in unlegierter und legierter Ausführung.

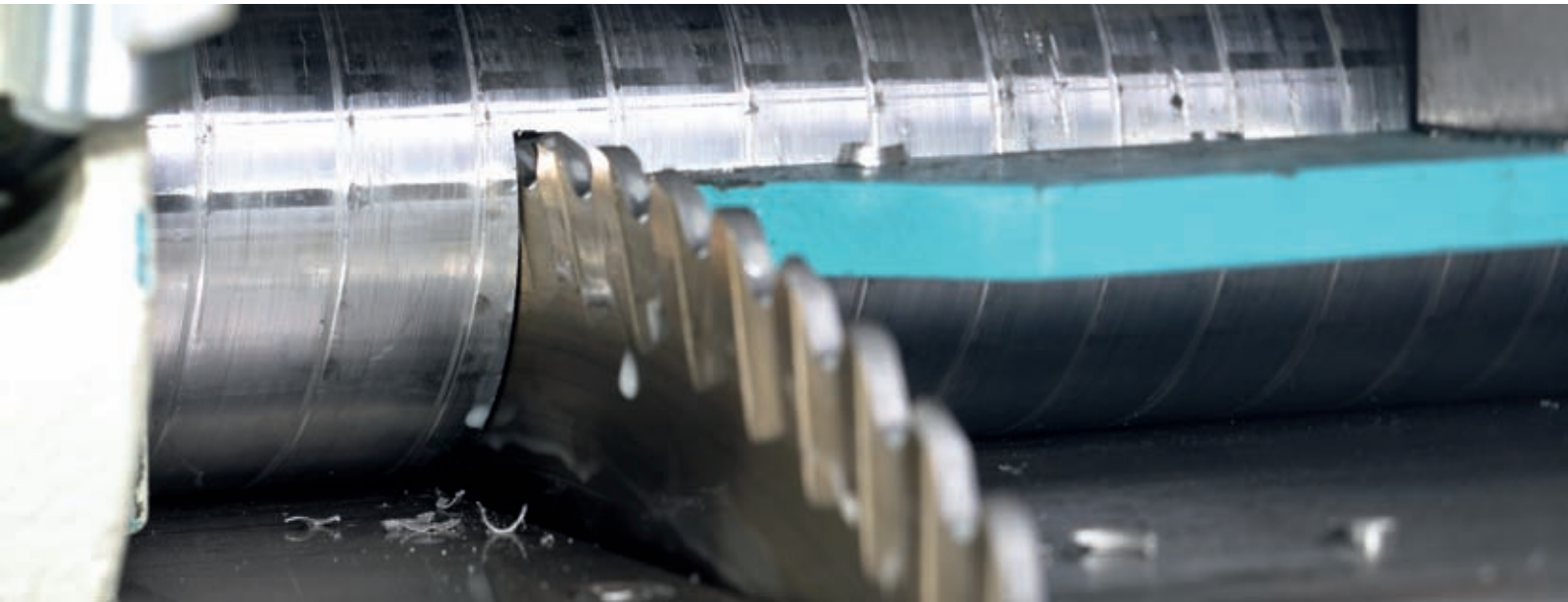
Ebenso zählen zu unserem Lieferprogramm Automatenstahl, hartverchromte Kolbenstangen und ETG.

Edelstahl rostfrei

Abmessungsbereich

- von 3 bis 350 mm

Wir liefern rostfreien Stabstahl als ferritischen, martensitischen und austenitischen Stahl. Neben rostfreiem Rund-, Vierkant- und Sechskantstahl umfasst das Lieferprogramm von Günther + Schramm auch rostfreie Rohre und Flachprodukte.



Werkzeugstahl

Abmessungsbereich

- von 1,5 bis 250 mm

Unser Sortiment umfasst legierten und unlegierten Werkzeugstahl abhängig von den Abmessungen in Rund, Flach und Vierkant.

Aluminium

Abmessungsbereich

- von 10 bis 450 mm

Wir liefern gezogene bzw. gepresste Stangen, Rohre und Platten. In unserem Anarbeitungszentrum Aluminium besteht die Möglichkeit auf modernsten Maschinen vielfältige Anarbeitungsprozesse durchzuführen.

NE-Metalle und Kunststoffe

Abhängig von der Abmessung führen wir Messing, Kupfer, Titan und diverse Kunststoffarten.

Service und Anarbeitung

In unseren Bearbeitungszentren sind wir durch leistungsfähige Fertigungsanlagen und modernste Technik in der Lage, Sägeschnitte und Sägeserien im Abmessungsbereich von 10 bis 900 mm zu realisieren.

Darüber hinaus umfasst unser Anarbeitungsservice Drehen, Fasen, Bohren, Entgraten und Zentrieren.

Mit der Dokumentation und beleglosen Online-Datenübermittlung wird das Dienstleistungsspektrum kontinuierlich erweitert und ausgebaut.

Werkstofftechnik

Mit unserer Werkstofftechnik bieten wir unseren Kunden die verlässliche Grundlage, individuelle und hochwertige Stahl- und Aluminiumlösungen zu erhalten.

Mit modernster Prüftechnik können wir sämtliche chemischen, physikalischen und mechanisch-technologischen Prüfungen durchführen.

Blankstahl

Werkstoff-Nr. DIN EN 10027-2	Bezeichnung DIN EN 10027-1	Abmessungsbereich in mm	EN
---------------------------------	-------------------------------	----------------------------	----

Stahl für allgemeine technische Verwendung DIN EN 10277-2

1.0037	S235JRC	rund	2,5 – 200	10278 h9
		flach	5x2 – 500x50	10278
		vierkant	4 – 120	10278
		sechskant	8 – 80	10278
		Winkelstahl	10x10x2 – 130x65x10	59370
1.0553	S355JO/S355J2	rund	6 – 160	10278 h9
		geschliffen	16 – 60	10278 h6
		*flach	20x10 – 100x40	10278
		vierkant	30 – 100	10278
1.0401	C15	rund	6 – 70	10278 h9
1.0501	C35	rund	5 – 160	10278 h9
		geschliffen	8 – 100	10278 h6
		sechskant	10 – 70	10278
1.0503	C45	rund	4 – 200	10278 h9
		geschliffen	10 – 100	10278 h6
		flach	15x8 – 200x30	10278
		vierkant	8 – 100	10278
		sechskant	10 – 80	10278
		Keilstahl	4x4 – 100x50	DIN 6880
*Aus freibleibendem Werksvorrat				

Hartverchromte Kolbenstangen (Chromschicht 25 my ± 5 my, Ra 0,10 – 0,25 my)

1.1191	C45E	rund	12 – 100	ISO f7
1.5217	20MnV6	rund	20 – 100	ISO f7
	18MnV5	rund	20 – 100	ISO f7

Blankstahl

Werkstoff-Nr. DIN EN 10027-2	Bezeichnung DIN EN 10027-1	Abmessungsbereich in mm	EN
---------------------------------	-------------------------------	----------------------------	----

Automatenstahl DIN EN 10277-3

1.0715	11SMn30	rund	3 – 180	10278 h9
		vierkant	6 – 100	10278
		sechskant	5 – 90	10278
1.0718	11SMnPb30	rund	3 – 120	10278 h9
		vierkant	6 – 70	10278
		sechskant	6 – 65	10278
1.0726	35S20	rund	10 – 80	10278 h9
		sechskant	14 – 32	10278
1.0727	46S20	rund	6 – 80	10278 h9

Einsatzstahl DIN EN 10277-4

1.1141	C15E	rund	6 – 70	10278 h9
1.7139	16MnCrS5	rund	8 – 80	10278 h9
	16MnCrS5+FP	rund	10 – 80	10278 h9

Vergütungsstahl DIN EN 10277-5

1.7227	42CrMoS4+QT	rund	8 – 100	10278 h9
		sechskant	13 – 46	10278
1.7227	42CrMoS4+A	rund	20 – 50	10278 h9
1.1181	C35E	rund	8 – 160	10278 h9
1.1191	C45E	rund	8 – 200	10278 h9
1.0504	C45Pb	rund	10 – 50	10278 h9

Wälzlagerstahl DIN EN 17230/683-17

1.3505	100Cr6+AC/683-17	rund	11 – 65	10278 h9
--------	------------------	------	---------	----------

Hochfester Stabstahl

	ETG 88	rund	6 – 114,3	10278 h11
		*sechskant	13 – 27	10278
	ETG 100	rund	6 – 70,8	10278 h11
		geschliffen	16 – 70	10278 h6
		geschliffen	16 – 70	10278 f7
	ESP 65	rund	6 – 80	10278 h11

*Aus freibleibendem Werksvorrat

Qualitäts- und Edelbaustahl

Werkstoff-Nr. DIN EN 10027-2	Bezeichnung DIN EN 10027-1	Abmessungsbereich in mm			EN
------------------------------------	-------------------------------	----------------------------	--	--	----

Stahl für allgemeine technische Verwendung DIN EN 10025

1.0037	Stab- und Formstahl S235JR (St37-2) aus Werksvorrat	rund	gewalzt	6 – 30	10060
		Bandstahl	gewalzt	12x3 – 120x4	10048
		vierkant	gewalzt	80 – 120	10059
		Winkelstahl	gewalzt	20x20x3 – 120x120x12	10056
		Winkelstahl	gewalzt	30x20x3 – 130x65x10	10056
		T	gewalzt	20x20x3 – 60x60x7	10055
		U	gewalzt	30 – 400	10279
1.0553	S355J0	rund	gewalzt	20 – 330	10060
		flach	gewalzt	20x8 – 300x50	10058/ DIN 59200
		vierkant	gewalzt	15 – 160	10059
1.0570	S355J2+N	rund	gewalzt	20 – 330	10060
			geschmiedet vorgedreht	300 – 800	10250/ DIN 7527-6

Einsatzstahl unlegiert und legiert DIN EN 10084

1.0401-1.1141	C15-C15E	rund	gewalzt	20 – 300	10060
1.1141	C15E+N	rund	geschmiedet vorgedreht	300 – 400	10250/ DIN 7527-6
1.7139	16MnCr(S)5	rund	gewalzt	16 – 330	10060
		rund	geschmiedet vorgedreht	300 – 800	10250
		flach	gewalzt	20x10 – 250x25	10058/ DIN 59200
		flach	geschmiedet	90x70 – 160x120	10250/ DIN 7527-6
		vierkant	gewalzt	20 – 170	10059
		vierkant	geschmiedet	140 – 220	10250/ DIN 7527-6
1.7149	20MnCrS5	rund	gewalzt	16 – 250	10060
	ZF6	rund	gewalzt	20 – 220	10060
1.5918	17CrNi6-6+A	rund	gewalzt	30 – 180	10060
	ZF1	rund	gewalzt	40 – 180	10060
1.6587	18CrNiMo7-6+FP	rund	gewalzt	25 – 300	10060
			geschmiedet vorgedreht	300 – 800	10250/ DIN 7527-6
	ZF1A	rund	gewalzt	25 – 220	10060

Wälzlagerstahl DIN EN 17230/683-17

1.3505	100Cr6+AC	rund	gewalzt	40 – 150	10060
--------	-----------	------	---------	----------	-------

Qualitäts- und Edelbaustahl

Werkstoff-Nr. DIN EN 10027-2	Bezeichnung DIN EN 10027-1	Abmessungsbereich in mm			EN
------------------------------------	-------------------------------	----------------------------	--	--	----

Vergütungsstahl unlegiert und legiert DIN EN 10083

1.0501-1.1181	C35-C35E	rund	gewalzt	20 – 250	10060
1.0503-1.1191	C45-C45E	rund	gewalzt	20 – 330	10060
1.1191	C45E+N	rund	geschmiedet vorgedreht	300 – 850	10250/ DIN 7527-6
	C45	flach	gewalzt	20x15 – 300x50	10058/ DIN 59200
	C45	vierkant	gewalzt	20 – 160	10059
	C45+N	vierkant	geschmiedet	160 – 200	10250/ DIN 7527-6
1.0601-1.1221	C60-C60E	rund	gewalzt	20 – 290	10060
1.1221	C60E+N	rund	geschmiedet vorgedreht	300 – 400	10250/ DIN 7527-6
1.7218	25CrMo4+QT	rund	gewalzt	20 – 260	10060
		rund	geschmiedet vorgedreht	300 – 450	10250/ DIN 7527-6
1.7227	42CrMo(S)4+A	rund	gewalzt	20 – 180	10060
1.7227	42CrMo(S)4+QT	rund	gewalzt	20 – 300	10060
		rund	geschmiedet vorgedreht	300 – 900	10250/ DIN 7527-6
		flach	gewalzt	20x10 – 250x25	10058/ DIN 59200
		vierkant	gewalzt	20 – 160	10059
1.8159	51CrV4+A	rund	gewalzt	20 – 280	10060
1.6582	34CrNiMo6+QT	rund	gewalzt	40 – 150	10060

Nitrierstahl DIN EN 10085

1.8519	31CrMoV9+QT+SR	rund	gewalzt	20 – 280	10060
		rund	geschmiedet vorgedreht	290 – 350	10250/ DIN 7527-6
1.8550	34CrAlNi7+QT+SR	rund	gewalzt	20 – 280	10060
		rund	geschmiedet vorgedreht	290 – 450	10250/ DIN 7527-6

Stahl mit verbesserten Zerspanungseigenschaften

VITAC 3000	C45/S355J0	rund	walzgeschält	50 – 260	10060
SUPERVITAC	C45 SVA	rund	walzgeschält	40 – 290	10060
SUPERVITAC	16MnCr5 SVA	rund	walzgeschält	20 – 302	10060
SUPERVITAC	42CrMo4+QT SVA	rund	walzgeschält	20 – 302	10060

Strangguss

Werkstoff-Nr. DIN EN 10027-2	Bezeichnung DIN EN 10027-1	Abmessungsbereich in mm
---------------------------------	-------------------------------	----------------------------

Strangguss – Roh DIN EN 1561

0.6025	EN-GJL-250 (GG25)	rund	25 – 400
		flach	40x20 – 180x60
		vierkant	30 – 300

Sphäroguss – Roh DIN EN 1563

0.7040	EN-GJS-400-15 (GGG40)	rund	35 – 400
0.7050	EN-GJS-500-7 (GGG50)	rund	60 – 200
0.7060	EN-GJS-600-3 (GGG60)	rund	60 – 200

Siederohre

Werkstoff-Nr. DIN EN 10220/10210-1	Bezeichnung DIN EN 10027-1	Abmessungsbereich in mm	EN
1.0570	S355J2H	nahtlos 10,2x1,6 – 660x100	10297-1/10216-3

Werkzeugstahl

Werkstoff-Nr. DIN EN 10027-2	Bezeichnung DIN EN 10027-1	Abmessungsbereich in mm	EN
---------------------------------	-------------------------------	----------------------------	----

Werkzeugstahl für Kaltarbeit

1.2210	115CrV3	rund	1,5 – 50	10278 h9
1.2379	X155CrVMo12-1	rund	15 – 310	10060
		*flach	20x10 – 150x50	10058
		*vierkant	20 – 150	10059
1.2436	X210CrW12	rund	20 – 250	10060
		*flach	20x10 – 150x50	10058
		*vierkant	20 – 150	10059
1.2842	90MnCrV8	rund	15 – 250	10060
		*flach	20x10 – 150x50	10058
		*vierkant	20 – 150	10059

*Aus freibleibendem Werksvorrat

Werkzeugstahl

Werkstoff-Nr. DIN EN 10027-2	Bezeichnung DIN EN 10027-1	Abmessungsbereich in mm	
---------------------------------	-------------------------------	----------------------------	--

Präzisionsflachstahl DIN 59350

1.2379	X155CrVMo12-1	flach vierkant	10,3x2,2 – 300,3x40,4 8,2 – 40,4
1.2436	X210CrW12	flach vierkant	10,3x2,2 – 300,3x40,4 8,2 – 40,4
1.2842	90MnCrV8	flach vierkant	10,3x2,2 – 300,3x40,4 4 – 60

Edelstahl

Werkstoff-Nr. DIN EN 10027-2	Abmessungsbereich in mm		EN
---------------------------------	----------------------------	--	----

Edelstahl rostfrei DIN EN 10088

1.4021	rund	8 – 80	10278 h9
1.4057	rund	8 – 60	10278 h9
1.4104	rund	3 – 100	10278 h9
	sechskant	5 – 50	10278 h11
	gewalzt	40 – 220	10088-3
	geschmiedet vorgedreht	250 – 350	10088-3
	flach	auf Anfrage	10058
1.4301	rund	3 – 100	10278 h9
1.4305	rund	3 – 100	10278 h9
	vierkant	6 – 50	10278 h11
	sechskant	5 – 60	10278 h11
1.4404	rund	4 – 60	10278 h9
1.4571	rund	5 – 100	10278 h9
1.4435	gewalzt geschält	40 – 150	10060
1.4404	gewalzt geschält	30 – 120	10060

NE-Metalle

· Messing	· Thermoplaste
· Kupfer	· Duroplaste
· Titan	· Elastomere
· Sonstige Legierungen	· Sonstige

Kunststoffe

Aluminium

Werkstoff-Nr. EN 573-3	Bezeichnung	Abmessungsbereich in mm		EN
3.1645	AlCuMg Pb	rund	10 – 450	AW 2007
		vierkant	20 – 200	AW 2007
		flach + sechskant	auf Anfrage	AW 2007
3.1655	AlCuBiPb	rund	10 – 100	AW 2011
3.2315	AlMgSi1	rund	10 – 450	AW 6082
		vierkant	20 – 200	AW 6082
		flach + sechskant	auf Anfrage	AW 6082
3.4365	AlZnMgCu1,5	rund	20 – 360	AW 7075

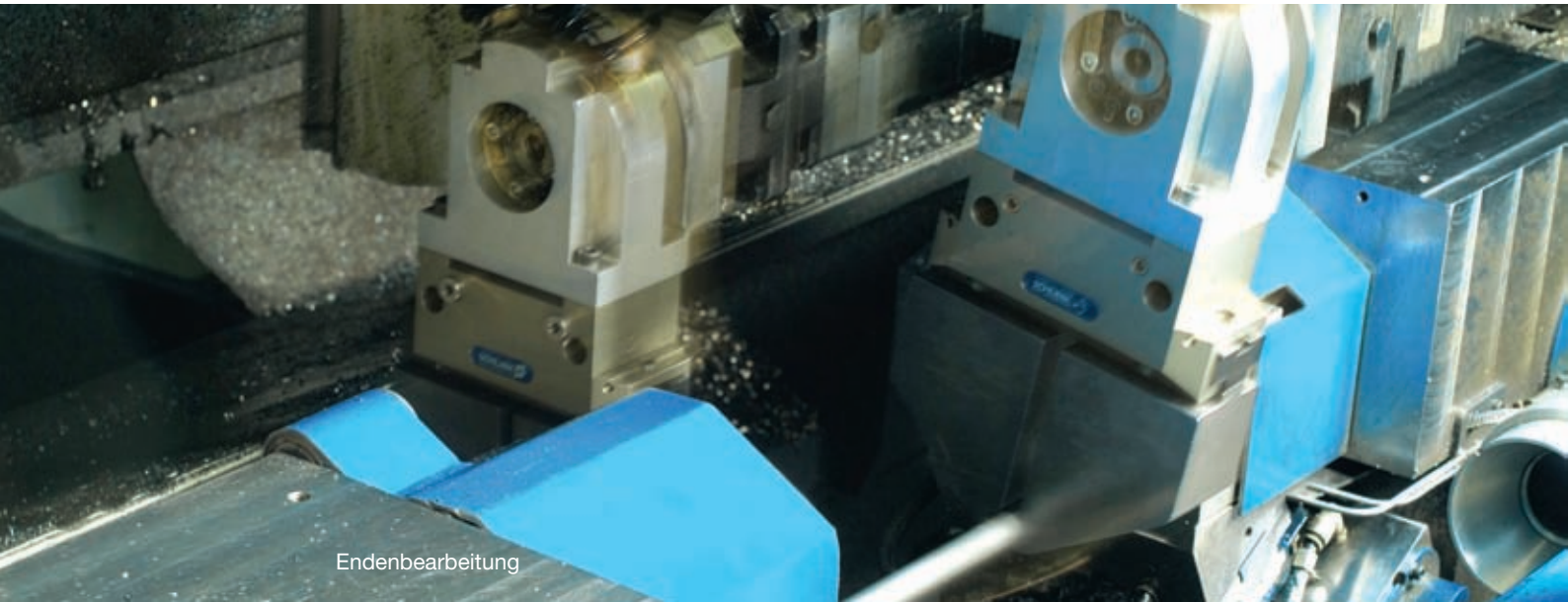
Bleche und Plattenzuschnitte

Werkstoff-Nr. EN 573-3	Bezeichnung	Abmessungsbereich in mm	EN
3.3547	AlMg 4,5Mn	3 – 150	AW 5083
3.4365	AlZnMgCu1,5	10 – 150	AW 7075
3.1325	AlCuMg1	10 – 100	AW 2017A
3.3535	AlMg3	3 – 100	AW 5754
3.2315	AlMgSi1	3 – 150	AW 6082

Weitere Güten und Abmessungen auf Anfrage

Unser Leistungsspektrum





Endenbearbeitung

Ihr Vorteil – Chancen nutzen

Die durch Just-in-time-Projekte zu realisierenden Chancen und Vorteile sind zahlreich. Das zentrale Motiv für die meisten Auslagerungen liegt in der direkten oder indirekten Einsparung von Kosten.

Entsprechend dem Leitspruch „Do what you can do best – outsource the rest“ werden Randkompetenzen an den Zulieferer abgegeben. Die freigesetzten Ressourcen verwenden Sie für den Erhalt und Ausbau Ihrer Kernkompetenzen und forcieren somit eine nachhaltigere Wertschöpfung. Die höhere Produktivität des externen Dienstleisters, dessen größere Beschaffungsvolumina und bessere Maschinenauslastung führen darüber hinaus zu Kostenvorteilen.

Vorteile im Überblick

- Kostenreduktion und Erhöhung der Kostentransparenz
- Konzentration auf Kernkompetenzen
- Flexibilitätssteigerungen
- Komplexitätsreduzierung
- Vermeidung von Auslastungsschwankungen
- Verlagerung weiterer Risiken
- Freisetzung von Ressourcen
- Vermeidung von Investitionen und Wartungskosten
- Steigerung der Lieferqualität
- Reduktion der Lieferzeiten
- Nutzung externen Know-hows
- Hoher Automatisierungsgrad
- Standardisierte Prozesse



Günther + Schramm GmbH

Heidenheimer Straße 65
73447 Oberkochen
Telefon: 07364 24-0
Fax: 07364 24-130

Günther + Schramm GmbH

Essener Straße 25a
68219 Mannheim
Telefon: 0621 80425-0
Fax: 0621 80425-56

