

## Katalogabmessungen - PRECIZ® - Flachstahl

Unsere Kernkompetenz ist Herstellung und Lieferung von genau geschliffenen Werkzeug- und Konstruktionsstählen. Bearbeitete Halbfabrikate in Längen von 500 und 1000 mm liefern wir im ganzen Umfang direkt aus der Herstellung in Napajedla. Deshalb können wir Ihnen maximale Flexibilität von Lieferungen mit **Versand unter 24 Stunden** anbieten. **Bei einer Online-Bestellung bekommen Sie einen Rabatt von 5 %. Innerhalb Tschechien ist Versand kostenfrei.**

### Vorteile von bearbeiteten Halbfabrikaten:

- Produktivitätssteigerung
- effizientere Produktion
- kürzere Produktionszeiten
- kürzere Lieferzeiten
- flexiblere Produktion
- Randentkohlung
- optimale Aufmaß für Härtung
- Weniger Materiallagerbestand
- Einkauf von nur auftragsnotwendiger Mengen
- Beseitigung von Rüstzeiten
- Schruppeneinsparung
- Lohnkosteneinsparungen
- Maschinenkapazitäteneinsparungen
- Einsparungen bei Maschinenabschreibungen
- weniger Administrative
- sehr schnelle Lieferungen
- Versand innerhalb von 24 Stunden, direkt aus dem Lager

### Wir liefern die meistverwendeten Stahlqualitäten:

- Werkzeugstahl für Kaltarbeit
- Werkzeugstahl für Warmarbeit
- Werkzeugstahl für Formenbau
- Werkzeugstahl für Stanzwerkzeuge und -vorrichtungen
- Werkzeugstahl für Spritzgusswerkzeuge
- Werkzeugstahl für Führungsleisten und Gleitleisten
- Werkzeugstahl für Industriemesser
- Werkzeugstahl für Formwerkzeuge
- Konstruktionsstahl für Stanzwerkzeuge und Vorrichtungen
- Konstruktionsstahl für Aufkohlen und Nitridieren

## Sondermaße - maßgeschneiderte Halbfabrikate, gefräste und geschliffene Platten

Die von unseren Standardprogramm bzw. Katalogabmessungen abweichende Halbfabrikate, sind auch kurzfristig lieferbar genau nach Ihren Maß- und Toleranzvorstellungen.

## Sonderanfertigungen - Führungsleisten, Industriemesser und Platten

Wir stellen genaue flache Teile einschließlich Warmbehandlung her, nach Zeichnungen von Kunden, für allgemeinen Maschinenbau mit vielen Einsatzmöglichkeiten in der ganzen Industrie. Wir erstellen ein Preis- und Terminangebot genau nach Ihrer Anfrage. **Sämtliche Teile können durchgängig an einem 3D-Messgerät vermessen werden.**

## Technologische Möglichkeiten - PRECIZ®, s.r.o.

### Vertikale Schleifmaschine

1000 x 350 x 7500 mm  
650 x 200 x 8100 mm  
350 x 200 x 6000 mm  
400 x 300 x 4000 mm  
600 x 250 x 5150 mm  
Kippmagnet 0-90°  
350 x 200 x 3100 mm  
Maßgenauigkeit 0,05 mm  
Parallelität 0,03 mm

### Horizontale Schleifmaschine

600 x 900 x 2100 mm  
Maßgenauigkeit 0,005 mm  
Parallelität 0,005 mm

### CNC-Bearbeitungszentrum

MATEC 30HV - 800 x 800 x 3000 mm  
MATEC 40L - 800 x 950 x 6000 mm  
MATEC 50HV  
1000 x 1100 x 4000 mm + Ø 1430 mm  
DMG DMC100H - 1000 x 1000 x 1000 mm  
AMADA THV800 - 800 x 230 x 800 mm

### 3D-Messung

Wenzel LH65 - 600 x 500 x 4000 mm

### Warmbehandlung

Härtung im Salzbad bis 3000 mm  
Induktionshärtung bis 4000 mm  
Nitridieren, Aufkohlen,  
Veredelungen, Glühen

## Dienstleistungen

Sie können unsere Technologien im Rahmen des Flachsleifens nutzen - vertikale und horizontale Schleifmaschinen, 3-5-achsige CNC-Bearbeitungszentren  
Technische Beratung und Unterstützung - je nach Bedarf können wir technische Dokumentation nach Ihren Anforderungen ausarbeiten; Materialberatung hinsichtlich der Eigenschaften und Verwendung



# PRECIZ, s.r.o.

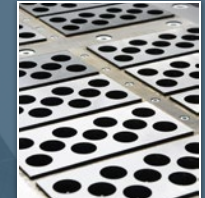
A company of the PRÄZI GROUP



PRECIZ® - geschliffener Stahl



Produktion von Teilen



Formen für Silikate



Förderschnecken/Schneckenwellen



Dosiersysteme - Biogas



Formenplatten



Wir arbeiten Ihnen gerne  
unverbindliches Angebot aus ...



**PRECIZ®, s.r.o.**

Kvítkovická 1627  
763 61 Napajedla, Czech Republic  
Phone: +420 577 113 040  
Fax: +420 577 923 457  
E-mail: [sales@preciz.cz](mailto:sales@preciz.cz)  
E-shop: [shop.preciz.cz](http://shop.preciz.cz)



**Für Kaltarbeit**

W.Nr.	LAGER	DIN	ČSN	Böhler	Uddeholm	AISI	Poldi	AFNOR	PN	C	Si	Mn	≤ P	≤ S	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	B	CE
1.0570	●	St52-3 (S355J2G3)	11 523			50		E 36	18G2A	≤ 0,2	≤ 0,55	≤ 1,60	0,035	0,035	-	-	-	-	-	-	-	-
1.1730	●	C 45W	19 083	K 945	UHB 11	SAE 1045	T6H EXTRA / W6H	XC 48	C 45	0,40-0,50	0,15-0,40	0,60-0,80	0,035	0,035	-	-	-	-	-	-	-	-
1.7225	●	42CrMo4	15 142	V 320		4140 / 4137	CM5	42CD4	40 HM	0,38-0,45	≤ 0,4	0,60-0,90	0,035	0,035	0,90-1,20	0,15-0,30	-	-	-	-	-	-
1.7131		16MnCr5	14 220	E 410SB		5120 / 5115	CE2	16MC5	16 HG	0,14-0,19	≤ 0,4	1,00-1,30	0,035	0,035	0,80-1,10	-	-	-	-	-	-	-
1.2162	●	21MnCr5	19 487	M 100		~ P2	CE4 SPECIAL	20 MC5	~ 20 HG	0,18-0,24	0,15-0,35	1,10-1,40	0,030	0,030	1,00-1,30	-	-	-	-	-	-	-
1.2842	●	90MnCrV8	19 313	K 720		O2	STABIL SP	90 MCV8	NMV	0,85-0,95	0,10-0,40	1,90-2,10	0,030	0,030	0,20-0,50	-	-	-	-	-	-	-
1.2510		100MnCrW4	19 314	K 460	Arne	O1	STABIL K	90 MWCV5	NMWW	0,90-1,05	0,15-0,35	1,00-1,20	0,035	0,035	0,50-0,70	-	-	0,05-0,15	-	-	-	-
1.2436	●	X210CrW12	19 437	K 107	Sverker 3	D6 / ~ D3	2002D	Z210CW12-01	~ NC 11	2,00-2,30	0,10-0,40	0,30-0,60	0,030	0,030	11,00-13,00	-	-	-	0,60-0,80	-	-	-
1.2080		X210Cr12	19 436	K 100		D3	2002	Z200C12	NC 11	1,90-2,20	0,10-0,60	0,20-0,60	0,030	0,030	11,00-13,00	-	-	-	-	-	-	-
1.2379	●	X153CrMoV12	19 573	K 110	Sverker 21	D2	2002K	Z160CDV12	NC11LV	1,45-1,60	0,10-0,60	0,20-0,60	0,030	0,030	11,00-13,00	0,70-1,00	-	0,70-1,00	-	-	-	-
1.2363	●	X100CrMoV5-1	19 571	K 305	Rigor	A2	RAZU	Z100CDV5	NCLV	0,90-1,05	0,20-0,40	0,40-0,70	0,035	0,035	4,80-5,50	0,90-1,20	-	0,10-0,30	-	-	-	-
1.2767	●	X45NiCrMo16	19 641/655	K 600		6F7	CNBD	45 NCD16	NPV	0,40-0,50	0,10-0,40	0,20-0,50	0,030	0,030	1,20-1,50	0,15-0,35	3,80-4,30	-	-	-	-	-
1.2327		86CrMoV7								0,83-0,90	0,15-0,35	0,30-0,45	0,030	0,030	1,60-1,90	0,20-0,35	-	0,05-0,15	-	-	-	-
1.2360		X48CrMoV8.1.1								0,45-0,50	0,70-0,90	0,35-0,45	0,020	0,005	7,30-7,80	1,30-1,50	-	1,30-1,50	-	-	-	-
1.2362		X63CrMoV5-1	19 569				RAZM			0,60-0,65	1,00-1,20	0,30-0,50	0,035	0,035	5,00-5,50	1,00-1,30	-	0,25-0,35	-	-	-	-
1.4112	●	X90CrMoV18	17 042							0,95	1	1	0,04	0,015	19	1,30	-	0,12	-	-	-	-
Toolox 33	●	1.2311/12 / 1.2738								0,25	0,60	0,90	0,010	0,004	1,20	0,40	0,70	0,125	-	-	0,002	0,48
Toolox 44	●	1.2342/1.2344								0,31	0,60	0,90	0,010	0,004	1,35	0,80	0,70	0,145	-	-	0,002	0,57

**Für Warmarbeit**

W.Nr.	LAGER	DIN	ČSN	Böhler	Uddeholm	AISI	Poldi	AFNOR	PN	C	Si	Mn	≤ P	≤ S	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	B	CE
1.2343	●	X38CrMoV 5-1	19 552	W 300	Vidar Supreme	H11	TLHG / TLH EFS	Z38CDV5	WCL	0,36-0,42	0,90-1,20	0,30-0,50	0,030	0,030	4,80-5,50	1,10-1,40	-	0,25-0,50	-	-	-	-
1.2343ESU	●	X37CrMoV 5-1	19 552							0,36-0,42	0,90-1,20	0,30-0,50	0,030	0,030	4,80-5,50	1,10-1,40	-	0,25-0,50	-	-	-	-
1.2367	●	X38CrMoV5-3		W 303			LNCR	Z38CDV5.3		0,35-0,40	0,30-0,50	0,30-0,60	0,035	0,035	4,70-5,20	2,70-3,30	-	0,40-0,70	-	-	-	-
1.2714		55NiCrMoV7	19 663	W 500	ALVAR 14	~ L6	TBM EXTRA 1	55NCD 07-05	~ WNL	0,50-0,60	0,10-0,40	0,65-0,95	0,030	0,030	0,80-1,20	0,35-0,55	1,50-1,80	0,05-0,15	-	-	-	-
1.2726		26NiCrMoV5								0,22-0,30	0,30-0,50	0,20-0,40	0,030	0,030	0,60-0,90	0,20-0,40	1,30-1,60	0,15-0,20	-	-	-	-
1.2740		28NiCrMoV10	19 675				TBM			0,24-0,32	0,30-0,50	0,20-0,40	0,030	0,030	0,60-0,90	0,50-0,70	2,30-2,60	0,25-0,32	-	-	-	-

**Für Formenbau**

W.Nr.	LAGER	DIN	ČSN	Böhler	Uddeholm	AISI	Poldi	AFNOR	PN	C	Si	Mn	≤ P	≤ S	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	B	CE
1.1730	●	C 45W	19 083	K 945	UHB 11	SAE 1045	T6H EXTRA / W6H	XC 48	C 45	0,40-0,50	0,15-0,40	0,60-0,80	0,035	0,035	-	-	-	-	-	-	-	-
1.2162	●	21MnCr5	19 487	M 100		~ P2	CE4 SPECIAL	20 MC5	~ 20 HG	0,18-0,24	0,15-0,35	1,10-1,40	0,030	0,030	1,00-1,30	-	-	-	-	-	-	-
1.2767	●	X45NiCrMo16	19 641 / 19 655	K 600		6F7	CNBD	45 NCD16	NPV	0,40-0,50	0,10-0,40	0,20-0,50	0,030	0,030	1,20-1,50	0,15-0,35	3,80-4,30	-	-	-	-	-
1.2311	●	40CrMnMo7	19 520	M 201		P 20	GS3D	~40 CMD		0,35-0,45	0,20-0,40	1,30-1,60	0,035	0,035	1,80-2,10	0,15-0,25	-	-	-	-	-	-
1.2312	●	40CrMnMoS8-6	19 520+S	M 200	Holdax	P 20+S	GS3S	~40 CMD8+S	~ 40 H	0,35-0,45	0,30-0,50	1,40-1,60	0,030	0,05-0,1	1,80-2,00	0,15-0,25	-	-	-	-	-	-
1.2085	●	X33CrS16		M 314		422+S		Z33CS16	~ 4H13+S	0,28-0,38	≤ 1	≤ 1	0,030	0,05-0,1	15,00-17,00	-	≤ 1	-	-	-	-	-
1.2343	●	X38CrMoV 5-1	19 552	W 300	Vidar Supreme	H11	TLHG / TLH EFS	Z38CDV5	WCL	0,36-0,42	0,90-1,20	0,30-0,50	0,030	0,030	4,80-5,50	1,10-1,40	-	0,25-0,50	-	-	-	-
1.2083	●	X42Cr13	~19 433	M 310	Polmax / Stavax	420	AK4R	Z40C14		0,38-0,45	≤ 1	≤ 1	0,030	0,030	12,50-13,50	-	-	-	-	-	-	-
1.2361		X91CrMoV18								0,86-0,96	≤ 1	≤ 1	0,045	0,030	17,00-19,00	0,90-1,30	≤ 0,30	0,07-0,12	-	-	Cu ≤ 0,30	-
1.2711		54NiCrMoV6		W 500		6F3		55 NCDV 7		0,50-0,60	0,15-0,35	0,50-0,80	0,025	0,025	0,60-0,80	0,25-0,35	1,50-1,80	0,07-0,12	-	-	-	-
Toolox 33	●	1.2311/12 / 1.2738								0,25	0,60	0,90	0,010	0,004	1,20	0,40	0,70	0,125	-	-	0,002	0,48
Toolox 44	●	1.2342 / 1.2344								0,31	0,60	0,90	0,010	0,004	1,35	0,80	0,70	0,145	-	-	0,002	0,57

**Schnellschnittstahl**

W.Nr.	LAGER	DIN	ČSN	Böhler	Uddeholm	AISI	Poldi	AFNOR	PN	C	Si	Mn	≤ P	≤ S	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	B	CE
1.3343	●	HS 6-5-2	19 830						SW7M	0,94	0,45	0,40	0,030	0,030		5,20		2,10	6,70			