
stahlrump[®]





Unser Unternehmen



Seit über 140 Jahren produziert Stahlrump Halbzeug in Form von gezogenem Draht, geschliffenem Stabstahl, kaltgewalztem Band und vergütetem Band.

Verarbeitet wird eine breite Auswahl an Standardqualitäten und Sonderstählen aus den Bereichen der Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle und rostbeständigen Stähle.

Stahlrump steht für Präzision und feinste Oberflächenausführungen und erfüllt damit höchste technologische und qualitative Ansprüche in der:

- » **Textilmaschinenindustrie**
- » **Textilindustrie**
- » **Medizin- und Dentaltechnik**
- » **Juwelierindustrie**
- » **Automobilindustrie**
- » **Werkzeugindustrie**
- » **Produktion von Präzisionsteilen aller Art**

Firmenhistorie

- 1876** Arnold Rump gründet die Firma Arnold Rump J. H. Sohn in Altena und spezialisiert sich auf Produkte aus gezogenem Stahldraht für hohe technische Ansprüche (u. a. Nadeldraht). Die erste Eintragung in das Handelsregister erfolgt am 18. September 1876.
- 1960** In Iserlohn-Hennen wird zusätzlich eine Fertigung zur Herstellung von Nadelbandstahl aufgebaut.
- 1998 – 2000** Die Vorbereitung zur wirtschaftlichen und technologischen Zusammenlegung der beiden Werke wird durch die Errichtung neuer Gebäude am Standort Iserlohn-Hennen eingeleitet.
- 2001** Aufgabe des Werkes in Altena und Verlegung des Stammsitzes nach Iserlohn-Hennen unter dem neuen Firmennamen "Stahlrump".
- 2005** Errichtung einer Walzdrahtlagerhalle.
- 2007** Erweiterung des Werkes durch Hallen- und Verwaltungsneubau.
- 2010** Seit 2010 wird das Unternehmen durch zielgerichtete Investitionen auf weitere innovative Fertigungsmöglichkeiten ausgerichtet.





Unternehmensphilosophie



Wir sind international bekannt als Spezialist für individuelle Lösungen in der Produktion von Halbzeugen. Bei allen unseren Aktivitäten steht ein Ziel im Vordergrund:

Die Zufriedenheit unserer Kunden!

Dafür haben wir gemeinsam mit unseren Mitarbeitern wichtige Grundlagen geschaffen.

Diese sind:

- » **Qualität und Präzision**
- » **Innovation**
- » **Nachhaltigkeit**
- » **Partnerschaftliche Zusammenarbeit**

Ein weiteres Instrumentarium eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses ist das Einfließen der Ergebnisse aus Kundenbefragungen. Dieser direkte Austausch mit unseren Kunden dient als Input für Maßnahmen zur Sicherstellung der Zufriedenheit unserer Kunden.





Qualitätsmanagement

Umweltmanagement und Energiemanagement



Zur Herstellung unserer Produkte mit höchsten technologischen Ansprüchen werden nur Werkstoffe von zertifizierten Stahlwerken eingesetzt.

Während der Produktion wenden unsere qualifizierten Mitarbeiter verschiedenste Prüfverfahren an, um ein hochwertiges Produkt zu gewährleisten:

- » **Werkstoffanalytik**
- » **Metallographie**
- » **Mechanisch-technologische Werkstoffprüfung**
- » **Maß- und Oberflächenkontrolle**

Die seit 1999 erlangte Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 gewährleistet die Umsetzung.

Der Umgang mit Ressourcen in den Bereichen Umwelt und Energie gehört zu den großen gesellschaftlichen Aufgaben unserer Zeit. Das Unternehmen Stahlrump ist sich dieser Verantwortung bewusst.

Zur Sicherstellung aller gesetzlichen Vorgaben erfolgte bereits im Jahre 1999 die Umweltzertifizierung durch den RWTÜV nach DIN EN ISO 14001.

Dies wurde im Jahr 2014 durch die Zertifizierung unseres Energiemanagementsystems nach DIN EN ISO 50001 ergänzt.





Der im Unternehmen Stahlrupp produzierte Draht findet seine Anwendung u. a. in der Herstellung folgender technischer Produktbereiche:

- » Hochleistungsindustrienadeln
- » Hochbeanspruchte Teile im Textilmaschinenbau
- » Hochbelastete Wälzkörper
- » Feinmechanische Werkzeuge mit höchsten Standzeiten
- » Produkte für die Medizintechnik
- » Hochbelastete Verbindungselemente
- » Bohrer, Feinsägen
- » Präzisionsdrehteile

Abmessungsbereich:

0,15 bis 11,00 mm

Gefüge:

In Anlehnung an Stahl-Eisen-Prüfblatt SEP 1520 und DIN EN ISO 643

Ausführungen:

- » + A (geglüht)
- » + AC (geglüht, gezogen)
- » + C (gezogen)
- » + LC (leicht nachgezogen)

Toleranzen:

- » Standard nach DIN EN 10218-2
- » Sondertoleranzen auf Anfrage

Oberflächen:

In Anlehnung an DIN EN 1653:

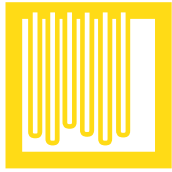
- » SL (geschliffen)
- » SH (geschält)
- » BK (blank)
- » HEBK (hellblank)
- » Sonderoberflächen auf Anfrage möglich

Auf Wunsch:

- » Wirbelstromrissgeprüft

Lieferformen:

- » Ringe
- » Spulen
- » Fasswicklung



Produktionslinie Stabstahl



Der im Unternehmen Stahlrump produzierte Stabstahl findet seine Anwendung u. a. in der Herstellung folgender technischer Produktbereiche:

- » Achsen und Wellen
- » Sicherungsstifte
- » Bohrer, Fräser, Feilen, Handwerkzeuge
- » Stempel für höchste Beanspruchung
- » Präzisionsdrehteile aller Art
- » Produkte für die Medizin- und Dentaltechnik

Abmessungsbereich:

2,00 bis 10,00 mm (dünnere Abmessungen auf Anfrage)

Stablänge:

150 bis 3000 mm

Gefüge:

In Anlehnung an Stahl-Eisen-Prüfblatt SEP 1520 und DIN EN ISO 643

Ausführungen:

- » + A (geglüht)
- » + AC (geglüht, gezogen)
- » + C (gezogen)
- » + SL (geschliffen)

Toleranzen:

- » Standard nach DIN EN 10278 (ISO 286-2 ab h6)
- » Sondertoleranzen auf Anfrage

Oberflächen:

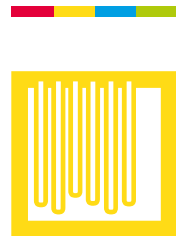
- » Standard nach DIN EN 10277-1
Güteklasse bis einschließlich 4
- » Sonderoberflächen auf Anfrage möglich

Auf Wunsch:

- » Angefast
- » Wirbelstromrissgeprüft (ab Durchmesser 2,50 mm)
- » Entmagnetisiert

Lieferformen:

- » Holzkisten
- » Bunde



Produktionslinie Stabstahl Adiabatisch getrennte Kurzabschnitte



Abmessungsbereich:

2,00 bis 6,50 mm (dünnere Abmessungen auf Anfrage)

Stablänge:

Beginnend 1,5 x Drahtdurchmesser, aufsteigend nach Kundenwunsch

Längentoleranz:

Bis +/- 0,04 mm möglich

Gefüge:

In Anlehnung an Stahl-Eisen-Prüfblatt SEP 1520 und DIN EN ISO 643

Ausführungen:

- » + A (geglüht)
- » + AC (geglüht, gezogen)
- » + C (gezogen)

Toleranzen:

- » Standard nach DIN EN 10278 (ISO 286-2 ab h9)
- » Sondertoleranzen auf Anfrage

Oberflächen:

- » Standard nach DIN EN 10277-1
Güteklasse bis einschließlich 4
- » Sonderoberflächen auf Anfrage möglich

Zugfestigkeit:

Max. 900 MPa bei Durchmesser 6,50 mm

Auf Wunsch:

- » Wirbelstromrissgeprüft

Lieferformen:

- » Holzkisten
- » Kleinladungsträger



Produktionslinie Band kaltgewalzt



Der im Unternehmen Stahlrupp produzierte Bandstahl (kaltgewalzt) findet seine Anwendung u. a. in der Herstellung folgender technischer Produktbereiche:

- » Textilnadeln für höchste Ansprüche im industriellen Bereich
- » Platinen in der Feinwerktechnik
- » Präzisionsteile für den Maschinenbau
- » Produkte für die Werkzeugindustrie
- » Feinmechanische Produkte

Abmessungsbereich:

- » 0,10 bis 2,00 mm Dicke
- » 5,00 bis 340,00 mm Breite

Durchmesser:

- » **Innen:** 300, 400 oder 500 mm
- » **Außen:** Max. 1400 mm

Gefüge:

In Anlehnung an Stahl-Eisen-Prüfblatt SEP 1520 und DIN EN ISO 643

Toleranzen:

- » Standard nach DIN EN 10140
- » Sondertoleranzen auf Anfrage

Ausführungen:

- » + A (geglüht)
- » + AC (geglüht, nachgewalzt)
- » + C (gewalzt)
- » + LC (leicht nachgewalzt)

Oberflächen:

In Anlehnung an DIN EN 10139:

Oberflächenart MA, MB, MC in den Ausführungen

- » Rauh
- » Matt
- » Glatt
- » Glänzend
- » Sonderoberflächen auf Anfrage möglich

Für rostbeständige Güten in Anlehnung an DIN EN 10088-2:

- » 1 G (geschliffen)
- » 1 P (blank poliert)
- » 2 B (kalt nachgewalzt)
- » 2 D (kalt gewalzt, glatt)
- » 2 H (kaltverfestigt)
- » Sonderoberflächen auf Anfrage möglich

Lieferformen:

- » Ringe abmessungsabhängig bis zu 2.000 kg
- » Lagenverlegte Coils oder Sonderspulen auf Anfrage



Produktionslinie Band vergütet



Der im Unternehmen Stahlrump vergütete Bandstahl findet seine Anwendung u. a. in der Herstellung folgender technischer Produktbereiche:

- » Weblitzen und Weblamellen für den Textilmaschinenbau
- » Präzisionsteile für die Feinwerktechnik und den Maschinenbau
- » Produkte für die Werkzeugindustrie

Abmessungsbereich:

- » Materialdicke 0,20 bis 0,39 mm: Breite bis 20 mm
- » Materialdicke 0,40 bis 1,00 mm: Breite bis 40 mm

Ausführungen:

- » + QT (vergütet)

Toleranzen:

- » Standard nach DIN EN 9445-1
- » Sondertoleranzen auf Anfrage

Oberflächen:

In Anlehnung an DIN EN 10088-2:

- » 2 Q (blank vergütet)

Lieferformen:

- » Lagenverlegte Coils
- » Ringe
- » Sonderspulen



Werkstofftabellen

Draht Stabstahl

Werkstoff	Kurzname	AISI
Qualitätsstähle, unlegiert		
1.0503	C45	1043
1.0612	C66D	
1.0614	C76D	1074
1.0618	C92D	1095
1.1191	C45E	1045
1.1221	C60E	1064
Automatenstähle		
1.4005	X12CrS13	416
1.4035	X46CrS13	
1.4104	X14CrMoS17	430F
1.4105	X6CrMoS17	430F
Wälzlagerstähle		
1.3505	100Cr6	52100
1.3541	X47Cr14	
1.4112	X90CrMoV18	440B
1.4125	X105CrMo17	440C
Werkzeugstähle, legiert		
1.2067	102Cr6	L3
1.2210	115CrV3	L2
1.2243	61CrSiV5	
1.2381	73MoV5-2	
1.2516 + S	120WV4 + S	
1.2517	80WV2	
1.2842	90MnCrV8	O2
Werkzeugstähle, unlegiert		
1.1525	C80U spezial	W108
1.1540	Spezial	
1.1545	C105U spezial	W110
1.1591	C100Mn60	
Rost- und säurebeständige Stähle		
1.4005	X12CrS13	416
1.4006	X12Cr13	410
1.4016	X6Cr17	430
1.4021	X20Cr13	420
1.4028	X30Cr13	420FM
1.4034	X46Cr13	
1.4035	X46CrS13	
1.4037	X65Cr13	
1.4057	X17CrNi16-2	431
1.4104	X14CrMoS17	430F
1.4105	X6CrMoS17	430F
1.4112	X90CrMoV18	440B
1.4122	X39CrMo17-1	
1.4125	X105CrMo17	440C
1.4197	X22CrMoNiS13-1	
Kaltfließpresstähle		
1.7131	16MnCr5	5115
1.7139	16MnCrS5	

Band kaltgewalzt Band vergütet

Werkstoff	Kurzname	AISI
Federstähle		
1.0605	C75	1075
1.1231	C67S	1070
1.1248	C75S	1078
Werkzeugstähle, legiert		
1.2018	95Cr1 spezial	
Werkzeugstähle, unlegiert		
1.1274	C100S	
1.1525	C80U spezial	W108
1.1563	C125U	
1.1625	C80W2	W1
Wälzlagerstähle		
1.3505	100Cr6	52100
Rost- und säurebeständige Stähle		
1.4021	X20Cr13	420
1.4028	X30Cr13	420FM
1.4034	X46Cr13	

Weitere Werkstoffe auf Anfrage.



Ansprechpartner

Geschäftsführung



Peter Schnettler
Dipl.-Ing. (FH)
Geschäftsführer
+49 (0) 23 04 - 91 00-500
p.schnettler@stahlrump.de



Jutta Müller
Assistentin der Geschäftsführung
+49 (0) 23 04 - 91 00-110
j.mueller@stahlrump.de

Abteilungsleitung



Thomas Kurella
Dipl.-Wirt.-Ing.
Kaufmännische Leitung
+49 (0) 23 04 - 91 00-250
t.kurella@stahlrump.de



Marcus Törnig
Betriebswirt (VWA)
Leitung Einkauf/Verkauf
+49 (0) 23 04 - 91 00-141
m.toernig@stahlrump.de



Michael Behnke
Werkstofftechniker
Bereichsl. Produktion
+49 (0) 23 04 - 91 00-515
m.behnke@stahlrump.de



Markus Hesse
Dipl.-Ing. (FH)
Ltg. Qualitätsmanagement
+49 (0) 23 04 - 91 00-300
m.hesse@stahlrump.de



Dieter Goerlich
**Bereichsleitung Anlagen-
und Prozesstechnik**
+49 (0) 23 04 - 91 00-505
d.goerlich@stahlrump.de

Einkauf/Verkauf



Heidi Krischer
Verkauf
+49 (0) 23 04 - 91 00-230
h.krischer@stahlrump.de



Sylvia Neustein
Verkauf
+49 (0) 23 04 - 91 00-265
s.neustein@stahlrump.de



Bettina Palm
Einkauf
+49 (0) 23 04 - 91 00-145
b.palm@stahlrump.de



Annalia Ruggieri
Einkauf/Verkauf
+49 (0) 23 04 - 91 00-240
a.ruggieri@stahlrump.de



Ivonne Kremer
Einkauf/Verkauf
+49 (0) 23 04 - 91 00-215
i.kremer@stahlrump.de

stahlrump[®]



Stahlrump GmbH & Co. KG
Drahtzieherei und Kaltwalzwerk

Scherlingstraße 82
D-58640 Iserlohn

Tel.: +49 (0) 23 04 - 91 00-0
Fax: +49 (0) 23 04 - 91 00-222

E-Mail: info@stahlrump.de
www.stahlrump.de