

# Blankstahl



## Blankstahl

### Blankstahl flach

Güte: S235JR C+C / ST 37 K  
 WST.-Nr.: 1.0122  
 DIN EN 10277-2 (DIN 174)  
 DIN EN 10278  
 Länge: ca. 3 m



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
8 x 4	0,26	45 x 20	7,07	90 x 40	28,26
10 x 2	0,16	45 x 30	10,60	100 x 5	3,93
10 x 3	0,24	50 x 2	0,78	100 x 6	4,71
10 x 4	0,31	50 x 3	1,18	100 x 8	6,28
10 x 5	0,39	50 x 4	1,57	100 x 10	7,85
12 x 5	0,47	50 x 5	1,96	100 x 12	9,42
12 x 6	0,57	50 x 6	2,36	100 x 15	11,77
12 x 8	0,76	50 x 8	3,14	100 x 20	15,70
14 x 3	0,33	50 x 10	3,93	100 x 25	19,63
15 x 3	0,35	50 x 12	4,71	100 x 30	23,55
15 x 5	0,59	50 x 15	5,89	100 x 40	31,40
15 x 6	0,71	50 x 16	6,28	100 x 50	39,25
15 x 8	0,94	50 x 20	7,85	100 x 60	47,10
15 x 10	1,18	50 x 25	9,81	100 x 70	54,96
15 x 12	1,42	50 x 30	11,78	110 x 10	8,64
16 x 5	0,63	50 x 40	15,70	110 x 12	10,40
20 x 3	0,47	55 x 10	4,32	110 x 15	13,00
20 x 4	0,63	55 x 15	6,48	110 x 20	17,30
20 x 5	0,79	55 x 20	8,64	110 x 25	21,59
20 x 6	0,94	60 x 3	1,41	110 x 30	25,91
20 x 8	1,26	60 x 4	1,88	120 x 8	7,54
20 x 10	1,57	60 x 5	2,36	120 x 10	9,42
20 x 12	1,88	60 x 6	2,83	120 x 12	11,30
20 x 15	2,36	60 x 8	3,77	120 x 15	14,13
20 x 16	2,51	60 x 10	4,71	120 x 20	18,84
25 x 3	0,59	60 x 12	5,65	120 x 25	23,55
25 x 4	0,79	60 x 15	7,07	120 x 30	28,26
25 x 5	0,98	60 x 16	7,54	120 x 40	37,68
25 x 6	1,18	60 x 20	9,42	120 x 50	47,10
25 x 8	1,57	60 x 25	11,78	120 x 60	56,52
25 x 10	1,96	60 x 30	14,13	120 x 80	75,55
25 x 12	2,36	60 x 35	16,49	130 x 10	10,20
25 x 15	2,94	60 x 40	18,84	130 x 12	12,20
25 x 20	3,93	65 x 5	2,55	130 x 15	15,30
30 x 3	0,71	65 x 15	7,65	130 x 20	20,40
30 x 4	0,94	65 x 20	10,21	130 x 25	25,58
30 x 5	1,18	70 x 3	1,65	130 x 30	30,69
30 x 6	1,41	70 x 4	2,20	140 x 10	11,00
30 x 8	1,88	70 x 5	2,75	140 x 12	13,20
30 x 10	2,36	70 x 6	3,30	140 x 15	16,49
30 x 12	2,83	70 x 8	4,40	140 x 20	22,00
30 x 15	3,53	70 x 10	5,50	140 x 25	27,48
30 x 16	3,77	70 x 12	6,60	140 x 50	54,96
30 x 20	4,71	70 x 15	8,24	150 x 8	9,42
30 x 25	5,89	70 x 20	10,99	150 x 10	11,77
35 x 5	1,37	70 x 25	13,74	150 x 12	14,13
35 x 6	1,65	70 x 30	16,49	150 x 15	17,66
35 x 8	2,20	70 x 40	22,00	150 x 20	23,55
35 x 10	2,75	70 x 50	27,48	150 x 25	29,44
35 x 12	3,30	80 x 5	3,14	150 x 30	35,39
35 x 15	4,12	80 x 6	3,77	150 x 40	47,22
35 x 20	5,50	80 x 8	5,02	150 x 50	59,02
35 x 25	6,87	80 x 10	6,28	150 x 60	70,83
35 x 30	8,25	80 x 12	7,54	150 x 80	94,44
40 x 3	0,94	80 x 15	9,42	160 x 10	12,80
40 x 4	1,26	80 x 16	9,82	160 x 12	15,40
40 x 5	1,57	80 x 20	12,56	160 x 15	19,20
40 x 6	1,88	80 x 25	15,70	160 x 20	25,60
40 x 8	2,51	80 x 30	18,84	160 x 30	38,40
40 x 10	3,14	80 x 40	25,12	160 x 40	51,20
40 x 12	3,77	80 x 50	31,40	160 x 50	64,00
40 x 15	4,71	80 x 60	37,78	180 x 10	14,40
40 x 16	5,02	90 x 5	3,53	180 x 12	17,30
40 x 20	6,28	90 x 6	4,24	180 x 15	21,60
40 x 25	7,85	90 x 8	5,65	180 x 20	28,80
40 x 30	9,42	90 x 10	7,07	180 x 25	35,36
45 x 5	1,77	90 x 12	8,48	180 x 30	43,70
45 x 6	2,12	90 x 15	10,60	180 x 40	56,52
45 x 8	2,83	90 x 20	14,10	180 x 50	70,66
45 x 10	3,53	90 x 25	17,66	180 x 60	85,00
45 x 15	5,30	90 x 30	21,20	200 x 10	16,00

### Blankstahl flach

Güte: 235JR C+C / ST 37 K  
 WST.-Nr.: 1.0122  
 DIN EN 10277-2 (DIN 174)  
 DIN EN 10278  
 Länge: ca. 3 m



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
200 x 12	19,20	250 x 15	30,00	300 x 40	96,00
200 x 15	24,00	250 x 20	40,00	300 x 50	120,00
200 x 20	32,00	250 x 25	50,00	350 x 10	28,00
200 x 25	39,00	250 x 30	60,00	350 x 15	42,00
200 x 30	48,00	250 x 40	78,50	350 x 20	56,00
200 x 40	64,00	250 x 50	98,10	400 x 10	32,00
200 x 50	78,00	250 x 60	118,00	400 x 12	38,40
200 x 60	96,00	250 x 80	156,00	400 x 15	48,00
200 x 80	128,00	300 x 10	24,00	400 x 20	64,00
220 x 15	26,40	300 x 15	36,00	400 x 30	96,00
220 x 20	35,20	300 x 20	48,00	400 x 40	128,00
250 x 10	20,00	300 x 25	60,00		
250 x 12	24,00	300 x 30	72,00		

### Blankstahl Winkel

Güte: 235JR C+C / ST 37 K  
 WST.-Nr.: 1.0122  
 DIN EN 10277-2 (DIN 59370)  
 DIN EN 10278  
 Länge: ca. 3 m



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
20 x 20 x 3	0,88	35 x 35 x 5	2,57	60 x 40 x 5	3,76
25 x 25 x 3	1,12	40 x 20 x 4	1,77	60 x 60 x 6	5,42
25 x 25 x 5	1,77	40 x 40 x 4	2,42	80 x 40 x 6	5,41
30 x 20 x 3	1,11	40 x 40 x 5	2,97	80 x 80 x 8	9,66
30 x 30 x 3	1,36	50 x 30 x 5	2,96	80 x 80 x 10	11,90
30 x 30 x 4	1,78	50 x 50 x 5	3,77		
30 x 30 x 5	2,18	50 x 50 x 6	4,47		

### Blankstahl rund

Güte: 235JR C+C / ST 37 K  
 WST.-Nr.: 1.0122  
 DIN EN 10277-2 (DIN 671)  
 DIN EN 10278  
 Länge: ca. 6 m



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
4	0,10	15	1,39	30	5,55
5	0,15	16	1,58	35	7,55
6	0,22	17	1,78	40	9,87
8	0,40	18	2,00	50	15,41
10	0,62	20	2,47	60	22,91
12	0,89	22	2,98	80	39,46
14	1,21	25	3,85	100	60,65

### Blankstahl vierkant

Güte: 235JR C+C / ST 37 K  
 WST.-Nr.: 1.0122  
 DIN EN 10277-2 (DIN 178)  
 DIN EN 10278  
 Länge: ca. 3 m



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
4 x 4	0,13	16 x 16	2,01	50 x 50	19,62
5 x 5	0,20	18 x 18	2,54	55 x 55	23,74
6 x 6	0,28	20 x 20	3,14	60 x 60	28,26
8 x 8	0,50	22 x 22	3,89	70 x 70	38,46
10 x 10	0,79	25 x 25	4,91	80 x 80	50,24
12 x 12	1,13	30 x 30	7,07	100 x 100	78,50
14 x 14	1,54	35 x 35	9,62		
15 x 15	1,77	40 x 40	12,56		

### Blankstahl rund

Güte: 355JR C+C / ST 52 K  
 WST.-Nr.: 1.0569  
 DIN EN 10277-2  
 DIN EN 10278  
 Länge: ca. 6 m



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
6	0,22	24	3,55	48	14,21
8	0,40	25	3,85	50	15,41
10	0,62	26	4,17	55	18,65
12	0,89	28	4,83	60	22,19
15	1,39	30	5,55	65	26,05
16	1,58	32	6,31	70	30,21
17	1,78	35	7,55	80	39,46
18	2,00	38	8,91	90	49,94
19	2,23	40	9,87	100	61,65
20	2,47	42	10,88		
22	2,98	45	12,48		

# Blankstahl



## Blankstahl rund

**Güte: 42CrMo4**  
WST.-Nr.: 1.7225  
DIN EN 10277-2  
DIN EN 10278  
Länge: ca. 6 m

C+C



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
10	0,62	20	2,47	35	7,55
12	0,89	22	2,98	40	9,87
14	1,21	24	3,55	45	12,48
15	1,39	25	3,85	50	15,41
16	1,58	26	4,17	55	18,65
18	2,00	28	4,83	60	22,19
19	2,23	30	5,55	65	26,05

## Blankstahl rund

**Güte: 16MnCr5**  
WST.-Nr.: 1.7131  
DIN EN 10277-2  
DIN EN 10278

C+C



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
10	0,62	22	2,98	40	9,87
12	0,89	24	3,55	45	12,48
15	1,39	25	3,85	50	15,41
16	1,58	26	4,17	55	18,65
18	2,00	28	4,83	60	22,19
19	2,23	30	5,55		
20	2,47	35	7,55		

## Blankstahl rund

**Güte: C45**  
WST.-Nr.: 1.0503  
DIN EN 10277-2  
DIN EN 10278

C+C / C 45 K



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
10	0,62	22	2,98	40	9,87
12	0,89	24	3,55	45	12,48
15	1,39	25	3,85	50	15,41
16	1,58	26	4,17	55	18,65
18	2,00	28	4,83	60	22,19
19	2,23	30	5,55		
20	2,47	35	7,55		

## Blankstahl rund h6

**geschliffen**  
**Güte: C45 h6**  
WST.-Nr.: 1.0503  
DIN EN 10277/78

C 45+C



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
12 h6	0,89	20 h6	2,47	35 h6	7,55
14 h6	1,21	24 h6	3,55	40 h6	9,87
15 h6	1,39	25 h6	3,85	50 h6	15,41
16 h6	1,58	30 h6	5,55	60 h6	22,19

# Automatenstahl

## Automatenstahl

**sechskant**  
Güte: 11SMn30+C / 9SMn28K  
WST.-Nr.: 1.0715  
DIN EN 10277-3 (DIN 176)  
DIN EN 10278  
Länge: ca. 3 m



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
sw 6	0,25	sw 14	1,33	sw 27	4,96
sw 8	0,44	sw 17	1,97	sw 30	6,12
sw 10	0,68	sw 19	2,45	sw 36	8,81
sw 12	0,98	sw 22	3,29		
sw 13	1,15	sw 24	3,92		

## Automatenstahl

**rund**  
 Güte: 11SMn30+C / 9SMn28K  
 WST.-Nr.: 1.0715  
 DIN EN 10277-3 (DIN 671)  
 DIN EN 10278  
 Länge: ca. 3 m



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
6	0,22	25	3,85	90	49,94
8	0,40	26	4,17	95	55,64
10	0,62	28	4,83	100	61,65
12	0,89	30	5,55	120	88,80
14	1,21	35	7,55	140	121,00
15	1,39	40	9,87	150	139,00
16	1,58	45	12,48	160	158,00
18	2,00	50	15,41	180	200,00
20	2,47	60	22,19	200	247,00
22	2,98	70	30,21		
24	3,55	80	39,46		

## Keilstahl

### Keilstahl

Güte: **C45K**  
 WST.-Nr.: 1.0503  
 DIN EN 10277-2 (DIN 6880)  
 DIN EN 10278  
 Länge: ca. 3 m



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
3 x 3	0,07	10 x 10	0,79	20 x 12	1,88
4 x 4	0,13	12 x 6	0,57	22 x 14	2,42
5 x 5	0,20	12 x 8	0,75	25 x 14	2,75
6 x 6	0,28	12 x 10	0,94	28 x 16	3,52
8 x 7	0,42	12 x 12	1,13	32 x 18	4,52
8 x 8	0,50	14 x 9	0,98	36 x 20	5,76
10 x 6	0,47	16 x 10	1,26		
10 x 8	0,63	18 x 11	1,54		

### Kolbenstange

**geschliffen und hartverchromt**  
 Güte: **20MnV6**  
 WST.-Nr.: 1.5217  
 Tol. ISO-Passung f7-f8  
 63-68 HRC  
 Länge: ca. 5-7 m



Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m	Abmessung (mm)	kg/m
Ø 20	2,47	Ø 35	7,55	Ø 50	15,41
Ø 25	3,85	Ø 40	9,87	Ø 60	22,19
Ø 30	5,55	Ø 45	12,49		

Weitere Abmessungen besorgen wir kurzfristig.

## Chemische Zusammensetzung (Schmelzanalyse, EN 10277)

Bezeichnung <sup>1)</sup>			Chemische Zusammensetzung, Massenanteil in %									
Kurzname	Werkstoff-Nummer	Stahlsorte nach	C	Si max.	Mn	P max.	S max.	N <sup>2)3)</sup> max.	Cr max.	Mo max.	Ni max.	Cr+Mo+Ni max.
<b>S 235 JR C+C</b>	1.0122 <sup>1)</sup>	EN 10025: 1990 + Al: 1993	max. 0,17 <sup>4)</sup>	- <sup>5)</sup>	≤ 1,40	0,045	0,045	0,009	-	-	-	-
<b>S 355 J2 C+C</b>	1.0569	EN 10025: 1990 + Al: 1993	max. 0,20 <sup>6)</sup>	0,55 <sup>7)</sup>	≤ 1,60	0,035	0,035	-	-	-	-	-
<b>C45</b>	1.0503	EN 10083-2: 1991 + Al: 1996	0,42 bis 0,50	0,40	0,50 bis 0,80	0,045	0,045	-	0,40	0,10	0,40	0,63
<b>11 S Mn 30</b>	1.0715	EN 10087: 1998	max. 0,14	0,05	0,90 bis 1,30	0,11	0,27 bis 0,33	-	-	-	-	-

- Diese Norm enthält keine Anforderungen an die Kerbschlagarbeit.
- Die angegebenen Werte dürfen überschritten werden, wenn je 0,001 % N der Höchstwert für den Phosphorgehalt um 0,005 % unterschritten wird; der Stickstoffgehalt darf jedoch einen Wert von 0,012 % in der Schmelzanalyse nicht übersteigen.
- Der Höchstwert für den Stickstoffgehalt gilt nicht, wenn der Stahl einen Gesamtgehalt an Aluminium von mindestens 0,020 % oder genügend andere stickstoffabbindende Elemente enthält. Die stickstoffabbindenden Elemente sind in der Prüfbescheinigung anzugeben.
- Max. 0,20 % C für Nenndicken > 16 mm.
- Desoxidationsart freigestellt.
- Max. 0,22 % C für Nenndicken > 30 mm.
- Vollberuhigter Stahl mit einem ausreichenden Gehalt an stickstoffabbindenden Elementen (z. B. mindesten 0,020 % Al). Wenn andere Elemente verwendet werden, ist dies in der Prüfbescheinigung anzugeben.

# Blankstahl



## Mechanische Eigenschaften (EN 10277)

Kurzname	Werkstoff-Nr.	Dicke (mm) <sup>1)</sup>	Mechanische Eigenschaften <sup>1)</sup>				
			Gewalzt und geschält (+SH) <sup>2)</sup>		Kaltgezogen (+C)		
			Härte (HB) <sup>3)</sup>	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> ) min. <sup>4)</sup>	Rm (N/mm <sup>2</sup> ) <sup>4)</sup>	A5 min. (%)
S 235 JR C+C	1.0122	> 5 ≤ 10			355	470 bis 480	8
		> 10 ≤ 16			300	420 bis 710	9
		> 16 ≤ 40	102 bis 140	340 bis 470	260	390 bis 690	10
		> 40 ≤ 63	102 bis 140	340 bis 470	235	340 bis 630	11
		> 63 ≤ 100	102 bis 140	340 bis 470	215	340 bis 600	11
S 355 J2 C+C	1.0569	> 5 ≤ 10			520	650 bis 950	6
		> 10 ≤ 16			450	600 bis 880	7
		> 16 ≤ 40	146 bis 187	490 bis 630	350	550 bis 850	8
		> 40 ≤ 63	146 bis 187	490 bis 630	335	520 bis 770	9
		> 63 ≤ 100	146 bis 187	490 bis 630	315	490 bis 740	9
C45	1.0503	> 5 ≤ 10			565	750 bis 1050	5
		> 10 ≤ 16			500	710 bis 1030	6
		> 16 ≤ 40	172 bis 242	580 bis 820	410	650 bis 1000	7
		> 40 ≤ 63	172 bis 242	580 bis 820	360	630 bis 900	8
		> 63 ≤ 100	172 bis 242	580 bis 820	310	580 bis 850	8
11 S Mn 30	1.0715	> 5 ≤ 10			440	510 bis 810	6
		> 10 ≤ 16			410	490 bis 760	7
		> 16 ≤ 40	112 bis 169	380 bis 570	375	460 bis 710	8
		> 40 ≤ 63	112 bis 169	370 bis 570	305	400 bis 650	9
		> 63 ≤ 100	107 bis 154	360 bis 520	245	360 bis 630	9
42CrMoS4	7.7227	> 5 ≤ 10			920	1000 bis 1200	8
		> 10 ≤ 16			900	1000 bis 1200	8
		> 16 ≤ 40	max. 241		830	1000 bis 1200	9
		> 40 ≤ 63	max. 241		730	900 bis 1100	10
		> 63 ≤ 100	max. 241		650	900 bis 1100	10
		geschält (+SH)				Kaltgezogen (+C)	
Kurzname	Werkstoff-Nr.	Dicke (mm) <sup>1)</sup>	Härte (HB)		Härte (HB)		
16MnCrS5	1.7139	> 16 ≤ 40	140 bis 187		140 bis 240		
		> 40 ≤ 63	140 bis 187		140 bis 235		
		> 63 ≤ 100	140 bis 187		140 bis 235		

- 1) Bei Dicken < 5 mm können die mechanischen Eigenschaften bei der Anfrage und Bestellung vereinbart werden.
- 2) Für diesen Zustand ist es nicht notwendig, die Ziehgüten (C) auszuwählen.  
Es ist ausreichend, stattdessen die Sorten S235 J G2, E 295, E 335 und S355 J2 G3 zu verwenden.
- 3) Nur zur Information.
- 4) Für Flachstäbe kann die Drehgrenze (Rp0,2) um -10 % und die Zugfestigkeit (Rm) um ±10 % abweichen.

## Maßnormen und Toleranzen (EN 10278)

### Toleranzfelder für Rund-, Viertkant- und Sechskantstäbe

Nennmaß	h6	Toleranzfeld nach ISO 286-2 <sup>1)</sup>					
		h7	h8	h9	h10	h11	h12
> 1 mm bis ≤ 3 mm	0,006	0,010	0,014	0,025	0,040	0,060	0,100
> 3 mm bis ≤ 6 mm	0,008	0,012	0,018	0,030	0,048	0,075	0,120
> 6 mm bis ≤ 10 mm	0,009	0,015	0,022	0,036	0,058	0,090	0,150
> 10 mm bis ≤ 18 mm	0,011	0,018	0,027	0,043	0,070	0,110	0,180
> 18 mm bis ≤ 30 mm	0,013	0,021	0,033	0,052	0,084	0,130	0,210
> 30 mm bis ≤ 50 mm	0,016	0,025	0,039	0,062	0,100	0,160	0,250
> 50 mm bis ≤ 80 mm	0,019	0,030	0,046	0,074	0,120	0,190	0,300
> 80 mm bis ≤ 120 mm	0,022	0,035	0,054	0,087	0,140	0,220	0,350

- 1) Die obigen Grenzabmaße sind Minusabweichungen vom Nennmaß. Zum Beispiel gilt für einen Nenndurchmesser 20 mm mit Toleranzfeld h9 20 mm +0, -0,052 mm oder 19,948 mm für bis 20,000 mm.

### Grenzabmaße für gezogene Flachstäbe

Breite	Grenzabmaß		Toleranzfeld	Dicke	Grenzabmaß (mm) <sup>1)2)</sup>
	mm	mm			
≤ 18 mm	+ 0	- 0,11	h11	> 3 mm bis ≤ 6 mm	- 0,075
> 18 mm bis ≤ 30 mm	+ 0	- 0,13	h11	> 6 mm bis ≤ 10 mm	- 0,090
> 30 mm bis ≤ 50 mm	+ 0	- 0,16	h11	> 10 mm bis ≤ 18 mm	- 0,110
> 50 mm bis ≤ 80 mm	+ 0	- 0,19	h11	> 18 mm bis ≤ 30 mm	- 0,130
> 80 mm bis ≤ 100 mm	+ 0	- 0,22	h11	> 30 mm bis ≤ 50 mm	- 0,160
> 100 mm bis ≤ 150 mm	+ 0,50	- 0,50		> 50 mm bis ≤ 60 mm	- 0,190
> 150 mm bis ≤ 200 mm	+ 1,00	- 1,00		> 60 mm bis ≤ 80 mm	- 0,300
> 200 mm bis ≤ 300 mm	+ 2,00	- 2,00		> 80 mm bis ≤ 100 mm	- 0,350
> 300 mm bis ≤ 400 mm	+ 2,50	- 2,50			

- 1) Für alle Grenzmaße gilt +0.
- 2) Die Grenzabmaße in der Tabelle gelten nur für kohlenstoffarme Stähle (C ≤ 0,20 %) und für kohlenstoffarme Automatenstähle. Für alle anderen Stähle erhöhen sich die Grenzabmaße um 50%.

## Blankstahl

Blankstahl zeichnet sich dadurch aus, dass er durch Entzunderung und spanlose Kaltumformung oder durch spanabhebende Bearbeitung eine ebene, glatte Oberfläche und eine bessere Bearbeitungsfähigkeit bietet. Zur Herstellung von Blankstahl kommen zwei Verfahren zum Einsatz:

**Ziehen** – spanlose Kaltformgebung – von vorher entzundertem warmgewalztem Vormaterial. Der Blankstahl wird durch Ziehen auf Ziehbanken spanlos hergestellt, nach dem Ziehen gerichtet, in dünneren Abmessungen auch zu Ringen aufgewickelt. Nach dem Ziehen kann der Blankstahl auch noch wärmebehandelt werden, anschließend erfolgt das Richten bzw. Richtpolieren und ggf. Schleifen.

**Schälen** – einer spanenden Formgebung – mit anschließendem Richtpolieren und ggf. Schleifen.

Blankstahl weist eine wesentlich größere Maßgenauigkeit auf als warmgeformter Stahl, es treten weniger Poren und Risse auf und er eignet sich gut für eine anschließende Oberflächenveredelung. So genannter Automatenstahl wird fast ausschließlich in blanker Ausführung geliefert. Die Einteilung von Blankstahl erfolgt in der DIN EN 10079.

Blankstahl kann aus allen Stahlsorten hergestellt werden.

Form	Prozess	übliche Abmessungen [mm]
rund	Ziehen	Ø 5 – 100
rund	Schälen	Ø 15 – 200
flach	Ziehen	b = 5 – 500, d = 3 – 100
vierkant	Ziehen	5 – 150
sechskant	Ziehen	5 – 120

