

Produktionsdaten, Maschinendaten und Bearbeitungsmöglichkeiten

production data, machine data and processing options

	Max. Bearbeitungsbreite <i>max. width</i>	Max. Bearbeitungslänge <i>max. length</i>	Max. Bearbeitungsstärke <i>max. thickness</i>
Laser (gerade Schnitte) <i>laser (straight cuts)</i>	5.000 mm <i>5,000 mm</i>	37.000 mm <i>37,000 mm</i>	
Laser (Fasenschnitt) <i>laser (chamfering cuts)</i>	4.500 mm <i>4,500 mm</i>	36.500 mm <i>36,500 mm</i>	
Laser (Stahl) <i>laser (steel)</i>			25 mm gerade <i>25 mm straight</i>
Laser (Edelstahl) <i>laser (stainless steel)</i>			20 mm gerade <i>20 mm straight</i>
Laser (Aluminium) <i>laser (aluminium)</i>			15 mm gerade <i>15 mm straight</i>
Plasma (1-Brennerbetrieb) <i>plasma (1-burner operation)</i>	5.000 mm <i>5,000 mm</i>	38.000 mm <i>38,000 mm</i>	
Plasma (2-Brennerbetrieb) <i>plasma (2-burner operation)</i>	2 x 2.500 mm <i>2 x 2,500 mm</i>	38.000 mm <i>38,000 mm</i>	
Plasma (Stahl) <i>plasma (steel)</i>			60 mm <i>60 mm</i>
Plasma (Edelstahl) <i>plasma (stainless steel)</i>			60 mm <i>60 mm</i>
Plasma (Aluminium) <i>plasma (aluminium)</i>			60 mm <i>60 mm</i>
Laser- und Plasmaschneiden in einem Arbeitsgang (Stärken analog o.g.) <i>laser- and plasma cutting in one working process (thicknesses pls. see above)</i>	5.000 mm <i>5,000 mm</i>	15.000 mm <i>15,000 mm</i>	
Hydr. Tafelschere <i>hydr. plate shear</i>		8.000 mm <i>8,000 mm</i>	13 mm <i>13 mm</i>
Hydr. Tafelschere <i>hydr. plate shear</i>		3.100 mm <i>3,100 mm</i>	13 mm <i>13 mm</i>
2 hydr. Abkantpressen 12.500 kN x 10.200 mm <i>2 hydr. bending presses 12,500 kN x 10,200 mm</i>		2 x 10.200 mm <i>2 x 10,200 mm</i>	40 mm <i>40 mm</i>
im Tandembetrieb 12.500 kN x 20.400 mm <i>in tandem operation 12,500 kN x 20,400 mm</i>		1 x 20.400 mm <i>1 x 20,400 mm</i>	40 mm <i>40 mm</i>
hydr. Abkantpresse 3.200 kN x 3.100 mm <i>hydr. bending press 3,200 kN x 3,100 mm</i>		3.100 mm <i>3,100 mm</i>	30 mm <i>30 mm</i>
Profilwalze <i>profile bowl</i>	Vollmaterial, Hohlprofile, Winkel, T-Profile und Träger bis IPE 120 <i>solid and hollow section, angle section, T-profile and I-section up to IPE 120</i>		
Horizontalbiegemaschine <i>horizontal bending machine</i>	Flachmaterial bis 200x20 mm, hochkant bis 60x10 mm, Rohre bis 60 mm/ 90°, Träger bis 200 mm <i>corner bending up to 200x20 mm, bending on edge up to 60x10 mm, pipe bending up to 60 mm/90°, beams up to 200 mm</i>		
Schweißen <i>welding</i>	MIG/MAG und WIG zertifiziert nach DIN EN 1090, DIN EN ISO 3834-2 u. DIN EN 15085-2 <i>MIG/MAG and TIG certified acc. to DIN EN 1090, DIN EN ISO 3834-2 & DIN EN 15085-2</i>		
Mechanische Bearbeitung <i>mechanical processing</i>	Fräsen, Fasen, Bohren ... Oberflächenbehandlung wie Verzinken, Strahlen, Lackieren ... <i>milling, chamfering, drilling ... surface treatments such as galvanizing, blasting, coating ...</i>		
Krankapazität <i>crane capacity</i>	bis 20 t <i>up to 20 tons</i>		

Querschnitte, Güten, Stärken und Längen in
Absprache mit WiRoPa, größtenteils
werkzeugabhängig.
*cross section cuts, qualities, thicknesses and
lengths to be determined with WiRoPa (depending
on availability of tools)*