

Produktionsdaten, Maschinendaten und Bearbeitungsmöglichkeiten

SCHNEIDEN

	max. Breite	max. Länge	max. Stärke
Fiberlaser 20kW (gerade Schnitte)	3.200 mm	21.900 mm	Stahl: 50 mm Edelstahl: 40 mm Aluminium: 40 mm
Fiberlaser 20kW (Fasenschnitt bis 50°)	2.600 mm	21.500 mm	Stahl: 50 mm Edelstahl: 40 mm Aluminium: 40 mm
CO ₂ Laser (gerade Schnitte)	5.200 mm	38.000 mm	Stahl: 25 mm Edelstahl: 20 mm Aluminium: 15 mm
CO ₂ Laser (Fasenschnitt)	4.500 mm	38.000 mm	Stahl: 25 mm Edelstahl: 20 mm Aluminium: 15 mm
Plasma (1-Brennerbetrieb)	5.200 mm	38.000 mm	Stahl: 60 mm Edelstahl: 60 mm Aluminium: 60 mm
Plasma (2-Brennerbetrieb)	2 x 2.500 mm	38.000 mm	Stahl: 60 mm Edelstahl: 60 mm Aluminium: 60 mm
Laser- und Plasmaschneiden in einem Arbeitsgang	5.200 mm	15.000 mm	siehe oben
Hydr. Tafelschere		8.000 mm	13 mm
Hydr. Tafelschere		3.100 mm	13 mm

KANTEN/ UMFORMEN

	max. Länge	max. Stärke
2 hydr. Abkantpressen 12.500 kN x 10.200 mm	2 x 10.200 mm	40 mm
im Tandembetrieb 12.500 kN x 20.400 mm	1 x 20.400 mm	40 mm
hydr. Abkantpresse 3.200 kN x 3.100 mm	3.100 mm	40 mm
Profilwalze	Vollmaterial bis t=70, Hohlprofile bis h=140, Winkel bis t=10, T-Profile bis T120 und Träger bis INP180 bzw. HEA120	
Horizontalbiegemaschine	Flachmaterial bis 200x20 mm, hochkant bis 60x10 mm, Rohre bis 60 mm/ 90°, Träger bis 200 mm	

BEARBEITUNG

Schweißen	MIG/MAG und WIG zertifiziert nach DIN EN 1090-2 EXC 3, DIN EN ISO 3834-2, DIN EN 15085-2
Mechanische Bearbeitung	Fräsen, Fasen, Bohren ...
Oberflächenbehandlung	Lackieren (in-house), Strahlen, Verzinken, ...

LOGISTIK

Krankapazität	bis 20 t
---------------	----------

Querschnitte, Güten, Stärken und Längen in Absprache mit WiRoPa (größtenteils werkzeugabhängig).

