

# ZAHLEN + FAKTEN

MENSCH	MASCHINE	MATERIAL
KONSTRUIEREN	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ CAD-Austauschformate in 2D/3D: DXF, DWG, STEP, IGES, ...</li> <li>■ CAD-Software: Solid Edge</li> <li>■ Programmier-Software: BySoft, Plant Manager</li> </ul>	<p><b>Materialbevorratung:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahlblech</b> in verschiedenen Güten: 1.0330-S235 (DC01) 1.0332-S235 (DD11) 1.0978-S355 (QstE) 1.0984-S500 1.0503-C45 1.1248-Ck75 (Federstahl) 1.7225-42CrMo4 ...</li> <li>in verschiedenen Oberflächen: roh, gebeizt/gefettet, send. verzinkt, elo. verzinkt, Tränenblech</li> <li>■ <b>Edelstahlblech</b> in verschiedenen Güten: 1.4301-V2A 1.4571-V4A 1.4841-V4A (hitzebeständig) 1.4310-Federstahl ...</li> <li>in verschiedenen Oberflächen: gebürstet, geschliffen, IIIc, IIa, Tränenblech</li> <li>■ <b>Aluminiumblech</b> in verschiedenen Güten: 3.3535-ALMg3 3.3315-ALMg1 3.3547-AlZn4,5Mg1 ...</li> <li>in verschiedenen Oberflächen: blank, eloxiert, Tränenblech</li> <li>■ <b>Sondermaterialien</b> Kunststoffe Messing Kupfer ...</li> <li>■ <b>Rohre und Profile in</b> Stahl Edelstahl Aluminium</li> </ul> <p>Materialstärke und Abmessungen in Abhängigkeit vom Herstellungsverfahren</p>
LASERN	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Arbeitsbereich: 4.000 x 2.000 mm</li> <li>■ Materialstärken: - Stahl bis t = 25 mm - Edelstahl, Aluminium bis t = 30 mm - Messing /Kupfer bis t = 15/12 mm</li> <li>■ Schneidleistung: 10kW</li> </ul>	
WASSERSTRAHL-SCHNEIDEN	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Arbeitsbereich: 4.000 x 3.000 mm</li> <li>■ Materialstärken: materialunabhängig bis t = 110 mm</li> <li>■ Pumpendruck: 3.600 bar</li> </ul>	
SÄGEN	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sägehub bis 300 mm</li> <li>■ Sägelänge bis zu 12.000 mm</li> </ul>	
UMFORMEN	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kanten: - Länge bis 4.100 mm (materialstärkenabhängig) - Materialstärke bis 15 mm (längenabhängig)</li> <li>■ Walzen</li> <li>■ Profilbiegen</li> </ul>	
SCHWEISSEN	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Schweißverfahren: Punktschweißen, WIG, MIG/MAG Roboterschweißen (MIG/MAG)</li> <li>■ Zertifizierungen: - EN 1090-2 – Schweißen von Stahltragwerken - DIN EN ISO 3834-3 – Überprüfung als Schweißfachbetrieb - DIN EN ISO 15085-2 – Schweißen von Schienenfahrzeugen und Fahrzeugteilen (CL2) - DIN 2303 – Schweißen von wehrtechnischen Produkten (Q2/BK2)</li> </ul>	
ZERSPANEN	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Drehen</li> <li>■ Fräsen</li> <li>■ Bohren</li> <li>■ Gewindeschneiden</li> </ul>	
PULVERBESCHICHTEN	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Abmessungen: bis 6.500 x 2.400 x 1.400 mm</li> <li>■ alle gängigen Farben, RAL-Töne und Oberflächen</li> </ul>	
OBERFLÄCHEN-GESTALTEN	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bürsten</li> <li>■ Schleifen</li> <li>■ Rundschleifen</li> <li>■ Satinieren</li> <li>■ Glasperlstrahlen</li> <li>■ Polieren</li> </ul>	
ORGANISIEREN UND TRANSPORTIEREN (LOGISTIK)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Montieren</li> <li>■ Kennzeichnen, Verpacken</li> <li>■ Abholen und Anliefern mit eigenem Lieferservice oder per Spedition</li> </ul>	