



Auf unserer CNC-Brennschneidmaschine mit Plasmaschneidanlage.

Unsere Leistungen:

- Plasma-Zuschnitte von 3 - 30 mm Dicke und Autogen-Brennteile von 35 - 60 mm Dicke in den Güten S 235 JR (RSt 37-2) und S 355 J2 + N (St 52-3), Größen bis 2.500 mm breit und 8.000 mm lang, Genauigkeit +/- 0,2 mm
- **Zuschnitte RAEX 400/450** (verschleiß- und oberflächendruckbeständige Bleche) von 4 - 40 mm Dicke
- Tränenbleche bis 12 mm in S 235 JR (andere Güten auf Anfrage)
- Scheren von 0,6 - 12 mm
- Kanten auf einer CNC-gesteuerten hydraulischen Abkantpresse mit einer Presskraft von 130 Tonnen, Blechstärken von 0,6 - 12 mm bei einer Kantlänge bis 3.000 mm (abhängig von der Blechstärke)



Auf Wunsch gestrahlt, grundiert oder feuerverzinkt, auf Wunsch US-geprüft, mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 und umgestempelt

Wir arbeiten im Zwei-Schichtbetrieb, daher haben wir kurze Lieferzeiten!

Schicken Sie uns Ihre Zeichnungen oder Dateien im .DXF oder .DWG-Format per E-Mail oder Ihre einfachen Geometrien, wir erstellen Ihnen gern ein Angebot.

Andere Formen (Ronden, Konturenschnitte, Serien etc.) grundsätzlich auf Anfrage.

Stahlbleche brennen plasma/autogen

Blechezuschnitte rechtwinklig, Preise verstehen sich ohne Material

Art.-Nr.	bis 99 kg €/100 kg	ab 100 kg €/100 kg	ab 250 kg €/100 kg	AKG
10199145	150,00	120,00	75,00	A908

Zeichnen der Brennvorlage

Arbeitseinheit 30 min

Art.-Nr.	1 Stück €/Stück
10199144	18,00

Ultraschall-Prüfung (US-Prüfung)

Preis auf Anfrage

Art.-Nr.	€
10199149	Preis auf Anfrage

Blechbearbeitung Kanten

Die Kantarbeiten erfolgen auf einer CNC-gesteuerten hydraulischen Abkantpresse mit einer Presskraft von 130 t und einer Kantlänge von 3.000 mm.

Blechstärke 0,6 – 6 mm = bis 3.000 mm Länge

Blechstärke 8 mm = bis 1.600 mm Länge

Blechstärke 10 mm = bis 1.500 mm Länge

Blechstärke 12 mm = bis 1.000 mm Länge

Preise auf Anfrage

Art.-Nr.	€
10199148	Preis auf Anfrage