

Blechbearbeitung

Wasserstrahlschneidanlagen

Mit unseren Wasserstrahl-Schneidemaschinen und unserer Laserschneidmaschine können wir jedes beliebige Motiv millimetergenau schneiden. Die Technik ist einfach und doch genial. Anhand der CAD-Daten wird das zu schneidende Material mit einem Wasserstrahl von 3300 Bar getrennt. Mit Reinwasserschnitten können wir sehr fein und sauber arbeiten. Für gröbere Schnitte wird als Abrasivmaterial feiner Sand als Schneidemittel beigefügt. Je nach Bedarf passen wir die Schnittqualität so an, dass wir Toleranzen bis ca. 0,1 mm garantieren können.

Mögliche Materialien: Stahl, Edelstahl, Kunststoff, Holz, Glas, Faserwerkstoffe, Stein, etc.

Perndorfer WSS 7020

- Arbeitsfläche: 7000 mm x 2000 mm
- Max. Materialstärke: 180 mm
- Arbeitsdruck: 3300 Bar

Perndorfer WSS 4020

- Arbeitsfläche: 4000 mm x 2000 mm
- Max. Materialstärke: 180 mm
- Arbeitsdruck: 3300 Bar

Laserschneidmaschine

Trumpf 1040

- Arbeitsfläche: 4000 mm x 2000 mm
- 5 mm
- Arbeitsdruck: 3300 Bar

Abkantpressen

Zum Abkanten von verschiedensten Blechen arbeiten wir momentan mit 3 Abkantpressen. Mit einer CNC-gesteuerten Maschine bringen wir Bleche in kürzester Zeit in Form. Mit einer maximalen Länge von 4000 mm und einer maximalen Stärke von ca. 10 mm können wir nahezu alle gewünschten Biegungen fertigen. Durch unsere lange Erfahrung kanten wir bei Bedarf auch große Blechstärken ab.

Trumpf TruBend 130

- Max. Länge 3000 mm
- Max. Blechstärke bei Stahl ca. 6mm
- Komplizierteste Kantungen und Falzungen können verwirklicht werden

Vesip HOL - 28

Für Kleinteile mit einfachen Kantungen

Trumpf 5230

- Max. Länge: 4000 mm
- Max. Blechstärke standardmäßig bis 5 mm

Plattensäge

Langzauner FRM 3000/4002

- Max. Länge 4000mm
- Max. Blechstärke: 45 mm
- Stahl und Alu