

## Maschinenliste Blechbearbeitung (Stand: 2014)

### Laser TRUMATIC L3030 Tif 4000 TURBO CNC



#### Maximale Dickbleche:

Baustahl 25 mm

Edelstahl 20 mm

Aluminium 12 mm

#### Parameter:

Max. Blechabmessung 1500 x 3000 mm

### 3x Laser TRUMATIC L3030 Tif 5000 TURBO CNC



#### Maximale Dickbleche:

Baustahl 25 mm

Edelstahl 20 mm

Aluminium 12 mm

#### Parameter:

Max. Blechabmessung 1500x3000 mm

## Stanzpresse TRUMATIC 160 Rotation CNC

### Parameter:



Maximale Dickbleche 8 mm

Max. Blechabmessung 1500 x 3000 mm

## Stanzpresse TRUMATIC 500 Rotation CNC

### Parameter:

Maximale Dickbleche 8 mm

Max. Blechabmessung 1500 x 3000 mm

## Abkantpresse OPTIMA DNC 900



### Parameter:

Pressendruck 130 t

Abkantlänge 3000 mm

Maximale Dickbleche 10 mm

## Abkantpresse TRUMPF TrumaBend V 50

### Parameter:

Pressendruck 50 t  
Abkantlänge 1250 mm  
Maximale Dickbleche 10 mm

## 3x Abkantpresse TRUMPF TrumaBend V 130

### Parameter:



Pressendruck 130 t  
Abkantlänge 3000 mm  
Maximale Dickbleche 10 mm

## 2x Abkantpresse TRUMPF TrumaBend V 230

**Parameter:**  
Pressendruck 230 t  
Abkantlänge 3000 mm  
Maximale Dickbleche 10 mm

## Wagner Pulverbeschichtungsanlage für hohe Qualität

Maximale Abmessungen 3200 x 1500 x 400 mm  
Förderband-Geschwindigkeit 0,6 - 1,6 m/min

## Widerstandschweissen - Punktschweissen

Mit vorhandenen Technologien ist es möglich alle Stahlarten, beständiger Stahl, Verzink in Dicke von 0,5mm bis 6mm zu schweißen.



## Schweissen MAG, MIG a TIG

Diese Schweißhalbautomaten sind in der Lage viele Materialien (z.B. alle Stahlarten, beständiger Stahl, Verzink, Aluminium Kupfer) zu schweißen. Das Schweißen wird in Argon- und Corgonschutzgasatmosphäre durchgeführt.

### Kombinierter automatisierter Arbeitsort

#### Parameter:

Steuerungssystem            FD 40 Kawasaki

Arbeitsarm                    FA 06E

Drehbare Schweißvorgang TS10/S

## Schlosserei



- Bohren
- Versenken
- Ausschruppen, Reiben
- Gewindeschneiden
- Schleifen
- Rundbiegen
- Einschießen von Verbandmaterial