

Jahreskapazität	200.000 Stunden
Produktionsfläche	20.000 m²
Bekranung	50 Tonnen

Laserschneiden	Bearbeitung 2-D, Rotolas und Träger	Technische Daten
	Leistung	5 kW
	max. Blechstärke Stahl/ AL / VA	25 / 20 / 12 mm
	max. Rohrdurchmesser	370 mm
	max. Rohrlänge	4.000 mm
	max. Tafelgröße	6.000 x 2.000 mm
	max. Trägerlänge	3.750 mm
	Blechkantenvermessung	Cateye
Abkanten	Blechdicke max.	22 mm
	Abkantlänge max.	4.080 mm
	Presskraft	320 t
	Anschlagtiefe	600 mm
Fräsen	Tischabmaße	1.000 mm x 1.200 mm
	Tischbelastung max.	2 t
	Arbeitsbereiche X-Y-Z	1.250 x 880 x 800 mm
Drehen	Umlaufdurchmesser über Bett	570 mm
	Umlaufdurchmesser über Planführung	420 mm
	Spindeldurchlass	65 mm
Bohren	max. Bohrdurchmesser	63 mm
	Ausladung	2.000 mm
	Spindelhub	380 mm
	Werkzeugkegel	6
	Tischgröße	800 x 630 mm
Automatisiertes Bohren, Sägen, Fräsen	Gehrungsschnitte	+45°/-60°
	Materialgrößen	620 x 350 x 12.000 mm
	Bohr-/Fräseinheit	3 Bohrantriebe mit je 29,5kW
Schweißverfahren	<ul style="list-style-type: none"> • MAG-, MIG-, WIG- und Widerstandsschweißen • Schweißen von Einzel- und Serienfertigungen 	
Schweißroboter	max. Länge	3.200 mm
	max. Breite	1.000 mm
	max. Höhe	350 mm
	max. Gewicht	500 kg
Korrosionsschutz	Kombinierte Reinigungs-, Spritz- und Trockenkabinen	
	max. Länge	17.500 mm
	max. Breite	5.000 mm
	max. Höhe	6.000 mm
Montage	<ul style="list-style-type: none"> • Komplettierung komplexer Baugruppen mit elektrischen und hydraulischen Elementen • Ergänzung von Systemkomponenten • Kommissionierung und Anlieferung nach Kundenwunsch 	
Qualitätssicherung und Werkstoffprüfung	<ul style="list-style-type: none"> • Röntgenprüfung • Ultraschallprüfung • Magnetpulverprüfung • Eindringprüfung • geometrische Maßprüfung mit Lasermesstechnik 	
Zertifikate	Qualitäts-Managementsystem DIN EN ISO 9001 Arbeitsschutz-Managementsystem BS OHSAS 18001 Energie-Managementsystem DIN EN ISO 50001 Konformität Stahltragwerke EN 1090-2 EXC 3 Konformität Aluminiumtragwerke EN1090-3 EXC 3 Schweißzertifikat Stahltragwerke EN 1090-2 EXC 3 Schweißzertifikat Aluminiumtragwerke EN 1090-3 EXC 3 Schweißen Qualitätsanforderung DIN EN ISO 3834-2 Schweißen Schienenfahrzeuge DIN EN ISO 15085-2 CL1	