

|                          |                             |
|--------------------------|-----------------------------|
| <b>Jahreskapazität</b>   | <b>200.000 Stunden</b>      |
| <b>Produktionsfläche</b> | <b>20.000 m<sup>2</sup></b> |
| <b>Bekranung</b>         | <b>50 Tonnen</b>            |

| <b>Laserschneiden</b>                          | <b>Bearbeitung 2-D, Rotolas und Träger</b>  | <b>Technische Daten</b>      |
|--|---|------------------------------|
|  | Leistung  | 6 kW                         |
|  | max. Blechstärke Stahl/ VA / AL   | 25 / 20 / 12 mm              |
|  | max. Rohrdurchmesser  | 370 mm                       |
|  | max. Rohrlänge  | 4.000 mm                     |
|  | max. Tafelgröße   | 12.000 x 2.500 mm            |
|  | max. Trägerlänge  | 3.750 mm                     |
|  | Blechkantenvermessung   | Cateye                       |
| <b>Abkanten</b>                                | Blechdicke max.   | 22 mm                        |
|  | Abkantlänge max.  | 4.080 mm                     |
|  | Presskraft  | 320 t                        |
|  | Anschlagtiefe   | 600 mm                       |
| <b>Konventionelles Fräsen</b>                  | Tischabmaße   | 400 mm x 1.600 mm            |
|  | Verfahrweg  | X=1100 / Y=305 / Z=450mm     |
| <b>Konventionelles Drehen</b>                  | Umlaufdurchmesser über Bett   | 500 mm                       |
|  | Umlaufdurchmesser über Planführung  | 420350                       |
|  | Drehlänge   | 1.000 mm                     |
| <b>Bohren</b>                                  | max. Bohrdurchmesser  | 63 mm                        |
|  | Ausladung   | 2.000 mm                     |
|  | Spindelhub  | 380 mm                       |
|  | Werkzeugkegel   | 6                            |
|  | Tischgröße  | 800 x 630 mm                 |
| <b>Automatisiertes Bohren, Sägen, Fräsen</b>   | Gehrungsschnitte  | +45°/-60°                    |
|  | Materialgrößen  | 620 x 350 x 12.000 mm        |
|  | Bohr-/Fräseinheit   | 3 Bohrantriebe mit je 29,5kW |
| <b>Schweißverfahren</b>                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>• MAG-, MIG-, WIG- und Widerstandsschweißen</li> <li>• Schweißen von Einzel- und Serienfertigungen</li> </ul>  |                              |
| <b>Schweißroboter</b>                          | max. Länge  | 3.200 mm                     |
|  | max. Breite   | 1.000 mm                     |
|  | max. Höhe   | 350 mm                       |
|  | max. Gewicht  | 500 kg                       |
| <b>Korrosionsschutz</b>                        | <b>Kombinierte Reinigungs-, Spritz- und Trockenkabinen</b>  |                              |
|  | max. Länge  | 22.00 mm                     |
|  | max. Breite   | 5.000 mm                     |
|  | max. Höhe   | 6.000 mm                     |
| <b>Montage</b>                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Komplettierung komplexer Baugruppen mit elektrischen und hydraulischen Elementen</li> <li>• Ergänzung von Systemkomponenten</li> <li>• Kommissionierung und Anlieferung nach Kundenwunsch</li> </ul>   |                              |
| <b>Qualitätssicherung und Werkstoffprüfung</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Röntgenprüfung</li> <li>• Ultraschallprüfung</li> <li>• Magnetpulverprüfung</li> <li>• Eindringprüfung</li> <li>• geometrische Maßprüfung mit Lasermesstechnik</li> </ul>  |                              |
| <b>Zertifikate</b>                             | Qualitäts-Managementsystem DIN EN ISO 9001<br>Arbeitsschutz-Managementsystem BS OHSAS 18001<br>Energie-Managementsystem DIN EN ISO 50001<br>Konformität Stahltragwerke EN 1090-2 EXC 3<br>Konformität Aluminiumtragwerke EN1090-3 EXC 3<br>Schweißzertifikat Stahltragwerke EN 1090-2 EXC 3<br>Schweißzertifikat Aluminiumtragwerke EN 1090-3 EXC 3<br>Schweißen Qualitätsanforderung DIN EN ISO 3834-2<br>Schweißen Schienenfahrzeuge DIN EN ISO 15085-2 CL1 |                              |