



UNSERE ANARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

Durch unseren modernen, großen Maschinenpark können wir diverse Anarbeitungen direkt im Werk durchführen. Bitte fragen Sie diese bei uns an. Wir erstellen Ihnen gerne ein individuelles Angebot.

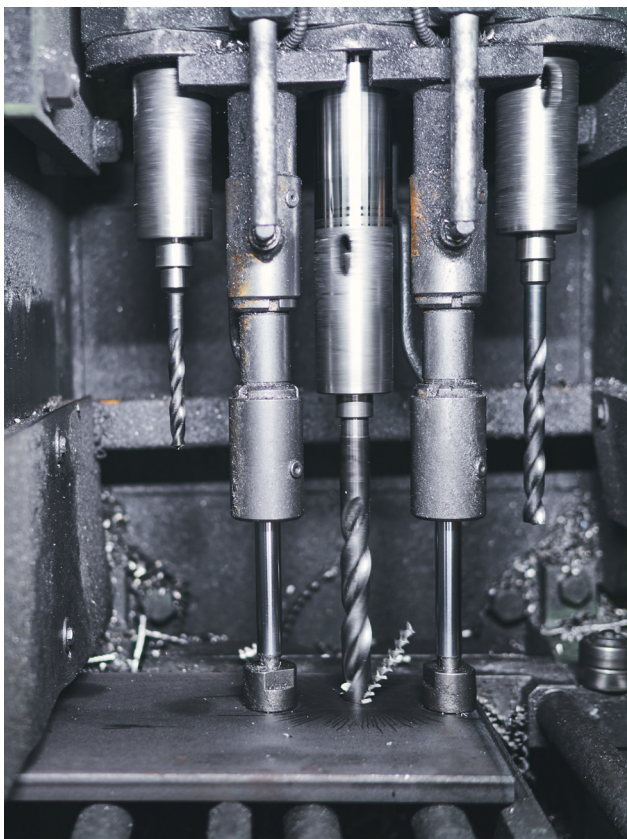
SÄGEZUSCHNITTE

Gerne schneiden wir Ihnen das gekaufte Profil auf unseren CNC-gesteuerten Band- und Kreissägen zu.



BOHREN

Vollautomatisch werden die Profile ab dem NC-Datenimport hochpräzise auf unserer CNC-gesteuerten Bohrstraße bearbeitet.



BRENNSCHNEIDEN

Fertigung von acetyलगeschnittenen Brennteilen inkl. Bohrungen nach Ihren Vorgaben.



BLECHZUSCHNITTE UND BLECHKANTUNGEN

Wir können Bleche bis ca. 3.000mm Länge und 10mm Stärke zuschneiden und kanten.

CNC-gesteuertes Abkanten von Blechzuschnitten auf unseren Trumpf-Abkantmaschinen vom Kleinstteil bis zu langen Bauteilen



MECHANISCHE BEARBEITUNG



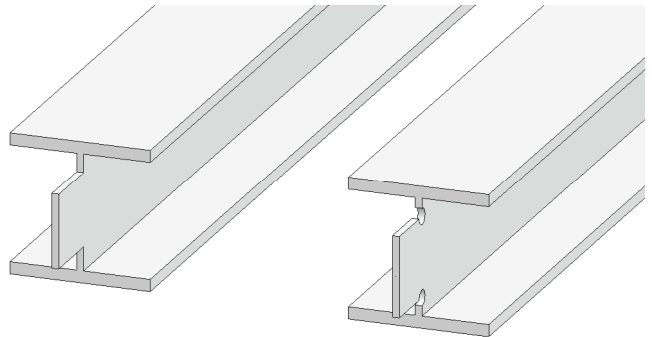
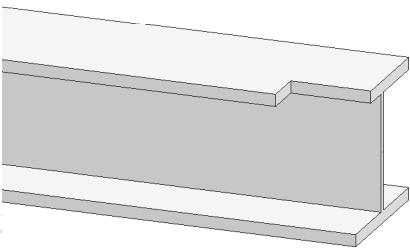
ENTGRATEN

Entgraten der Blechzuschnitte auf unseren Entgratmaschinen und Handschleifplätzen.



AUSKLINKUNGEN

Ausklinkungen am Flansch und am Steg



CAD

Konstruktion und technisches Zeichnen mit modernsten 3D-CAD-Programmen

Erstellung aller notwendigen Maschinendaten

MECHANISCHE BEARBEITUNG



SCHWEISSARBEITEN

Durch unsere geprüften Schweißer und dem großen Eignungsnachweis nach DIN 18800 Klasse E bzw. DIN EN 1090 EXC 3 (früher bekannt als Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7 Klasse A, B, C, D und E bzw. als „großer Eignungsnachweis“) sind wir berechtigt, nahezu jede Stahlkonstruktion in S235 (ST37) oder S355 (ST52) anzufertigen. **Und das mit einer maximalen Bauteillänge von über 50 Metern.**



KOPFBOLZENDÜBEL

Kopfbolzen werden zur Kraftübertragung zwischen den Stahlträgern und dem Beton verwendet. Wir können Kopfbolzen bis zu einem Durchmesser von bis zu Ø 20 mm im bauaufsichtlichen Bereich verarbeiten.



RICHTENARBEITEN:

Sämtliche Bauteile und Profile können je wir mit unseren Richtmaschinen und dem Flammrichtverfahren im Falle eines Verzugs wieder in begradigen.



GESTRAHLTER STAHL IM REINHEITSGRAD SA 2,5



Roher Strahl aus dem Walzwerk



aufgerauter, gereinigter Stahl nach dem Strahlen

Entzundern/Entfetten/Entrosten/Aufrauen der Oberfläche mittels Strahlen des Material in Reinheitsgrad SA 2,5 (DIN EN ISO 12944/4)

Vorteil:

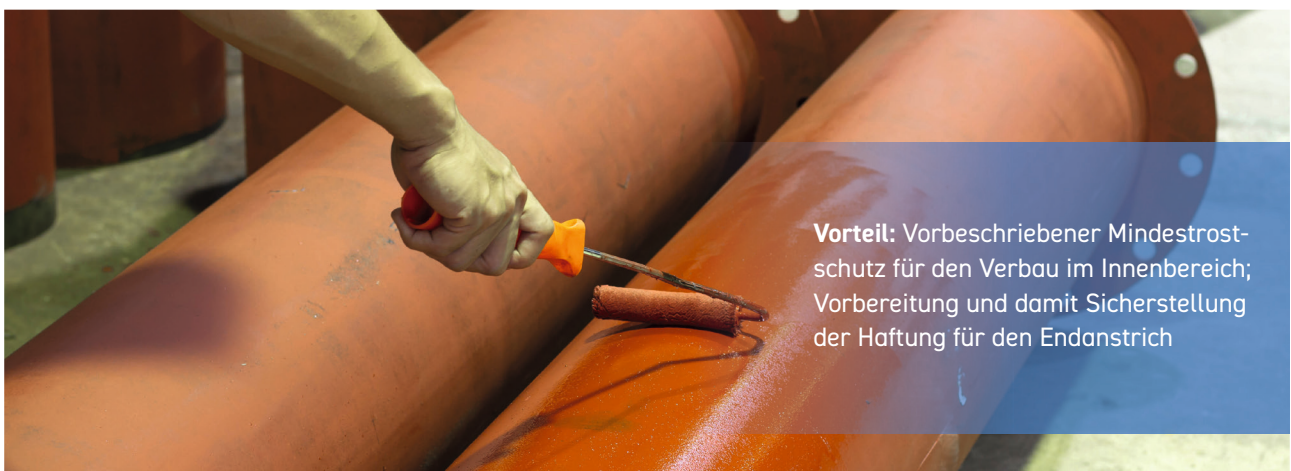
Keine Schweißnahtvorbereitung nötig, Voraussetzung für die Haftung der Grundierung/Lackierung auf dem Material

Nachteil:

Durch die aufgeraute Oberfläche rostempfindlicher als Schwarzstahl. Material sollte daher vor Nässe geschützt werden.

KONSERVIERT/ROSTSCHUTZGRUNDIERT

Gestrahltes Material in Reinheitsgrad SA 2,5 (DIN EN ISO 12944/4) zusätzlich versehen mit einer Grundbeschichtung für den temporären Korrosionsschutz (DIN EN ISO 12944/5 und DIN EN 10238), Schichtdicke mindestens 20 my.



Vorteil: Vorbeschriebener Mindestrostschutz für den Verbau im Innenbereich; Vorbereitung und damit Sicherstellung der Haftung für den Endanstrich



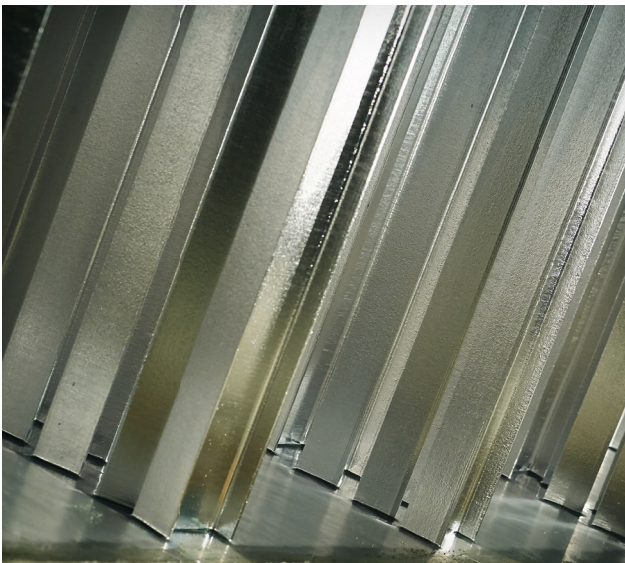
ENDLACKIERUNG IN STANDARD RAL-FARBEN



In der werkseigenen Lackiererei erfolgt die Farbgebung in Standard-RAL-Farben umweltschonend mittels Airless-Farbspritzverfahren mit einer Schichtdicke von mindestens 60µ.

Bei Interesse können Sie gerne die Machbarkeit und den Preis bei uns anfragen.

FEUERVERZINKT GEMÄSS DIN EN ISO 1461 UND DAST-RICHTLINIE 022



Alle bestellten Profile werden erst nach Abschluss aller Anarbeitungsschritte Stückverzinkt. Dadurch sind sowohl die Schnittkanten als auch eventuelle Bohrlöcher verzinkt, was einen optimalen und lückenlosen Korrosionsschutz gewährleistet. Die Schichtdicke der Verzinkung liegt dabei bei ca. 50-150µ.

VORTEIL:

Optimaler Korrosionsschutz für die Verwendung im Außenbereich oder feuchten Innenräumen mit einer Schutzwirkung von über 20 Jahren.



KNOW-HOW

- Über 40 Jahre Erfahrung in der Stahl- und Metallverarbeitung
- Über 150.000 Tonnen verarbeiteter Stahl
- Bereits tausende gefertigte Konstruktionen von der Planung, über die Fertigung bis zur Montage
- Hohe Fertigungstiefe (Planung, Konstruktion, Fertigung, Montage) und Leistung aus einer Hand

ZERTIFIZIERTE QUALITÄT

- Zertifiziert nach DIN EN 1090 EXC 3
- Permanente Qualitätskontrollen durch unsere Schweißfachingenieure und Qualitätsbeauftragten
- Geprüfte Schweißer mit Zertifikaten

UNSERE STANDARDS

- Hochmoderner, CNC-gesteuerter Maschinenpark
- Eigenes Konstruktionsbüro mit 3D-CAD-Programmen
- Ausschließlich Verwendung von Stahlprofilen mit Werkszeugnissen
- Kompletter Wertschöpfungsprozess in Deutschland

ENGAGEMENT

- Hohe Ausbildungsquote zur Sicherung der Nachwuchskräfte
- Förderung und aktive Integration benachteiligter Menschen
- Umweltfreundliche Produktion durch weitest gehender Verwendung grüner Energien und ressourcenschonender Produktion

WAS UNS AUSZEICHNET
