

PASST IHR TEIL ZU UNS?

Fertigungsgrenzen auf einen Blick

Die Zahlen, mit denen Sie in einer Minute prüfen, ob wir Ihr Teil fertigen können.
 Bei Grenzfällen lohnt der Anruf – oft geht mehr, als die Tabelle vermuten lässt.

VERFAHREN	WERKSTOFF / MERKMAL	GRENZE
Laserschneiden	Stahl	bis 25 mm
Laserschneiden	Edelstahl	bis 25 mm
Laserschneiden	Aluminium	bis 15 mm
Laserschneiden	Bearbeitungsfeld	2000 × 4000 mm
Stanzen / Nibbeln	Blechdicke	0,5 – 8,0 mm
Stanzen / Nibbeln	Blechgröße	1600 × 6000 mm
Abkanten	Länge maximal	6050 mm
Abkanten	Presskraft maximal	3000 kN
Abkanten	kleine Teile, Presskraft	ab 360 kN
Tafelschere	Schnittlänge	6050 mm
Tafelschere	Blechdicke bei 450 N/mm ²	0,7 – 6,0 mm
Schweißen	MIG, MAG, WIG · Bolzenschweißen	DIN 14555
Verpackung	Holz für den Export	ISPM 15

Losgröße: vom Einzelteil bis zur Serie. Für wiederkehrende Konturen ist Stanzen meist günstiger als der Laser – wir sagen Ihnen, welches Verfahren Ihr Teil billiger macht.

