

FERTIGUNGSTECHNIK

Maschinenpark

Alle Anlagen an einem Standort in Sünna. Kein Transport zwischen Zulieferern, kein Terminrisiko an der Schnittstelle.

ANLAGE	ART	KENNWERTE
TRUMPF TruLaser 3040	Laserschneidanlage	6000 W · 2000 × 4000 mm
TruPunch 5000	Stanz-Nibbelanlage	0,5 – 8,0 mm · 1600 × 6000 mm
TRUMPF TruShear 8066	Tafelschere	0,7 – 6,0 mm · 6050 mm
TRUMPF TruBend 8300	Abkantpresse	3000 kN · 6050 mm
TRUMPF TruBend 5170	Abkantpresse	1700 kN · 4250 mm
TRUMPF TruBend 7036	Abkantpresse	360 kN · 1020 mm
Schweiß- und Bolzenschweißgeräte	Fügen · MIG, MAG, WIG	DIN 14555
Gleitschleifanlagen, Bürst- und Schleifgerät	Oberfläche	zwei Gleitschleifanlagen
Rundbiegemaschine	Umformen	–

Was die Zahlen für Ihr Teil bedeuten

6050 mm Abkantlänge

Die größte Länge im Haus. Lange Profile entstehen ohne Teilung und ohne Fremdvergabe – eine Naht weniger, ein Lieferant weniger.

ACB-Winkelmessung

Die Presse misst den Winkel während des Biegens. Das erste Teil stimmt, nicht erst das fünfte.

1400 Stanzhübe/min

Bei wiederkehrenden Konturen schlägt die Stanze den Laser deutlich – Signieren läuft im selben Durchgang mit.

Werkstückkühlung am Laser

Verhindert Spannungen im Blech. Wichtig bei dünnen, großflächigen Teilen, die eben bleiben müssen.

