

UNSERE ANARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

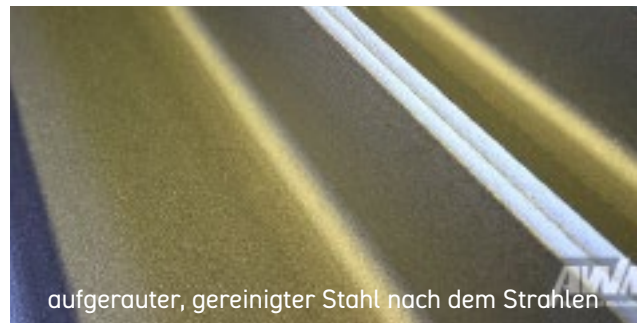
Durch unseren modernen, großen Maschinenpark können wir diverse Anarbeiten direkt im Werk durchführen. Bitte fragen Sie diese bei uns an. Wir erstellen Ihnen gerne ein individuelles Angebot.

OBERFLÄCHENBEARBEITUNG

GESTRAHLTER STAHL IM REINHEITSGRAD SA 2,5



Roher Strahl aus dem Walzwerk



aufgerauter, gereinigter Stahl nach dem Strahlen

Entzundern/Entfetten/Entrosten/Aufräuen 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

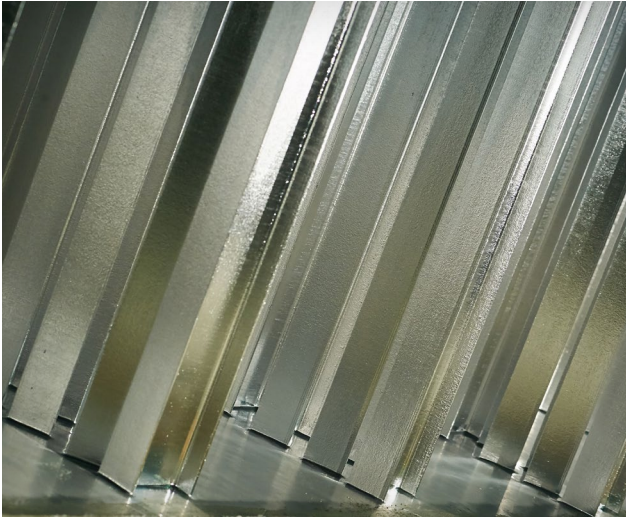


Gestrahktes Material in Reinheitsgrad SA 2,5 (DIN EN ISO 12944/4) zusätzlich versehen mit einer Grundbeschichtung für den temporären Korrosionsschutz (DIN EN ISO 12944/5 und DIN EN 10238), Schichtdicke mindestens 20 my.

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



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.



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 60µm.

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

MECHANISCHE BEARBEITUNG

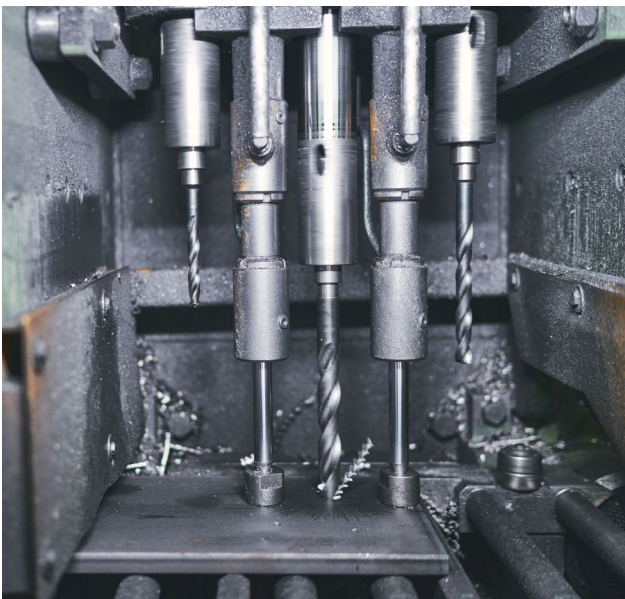
BOHREN

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

Mögliche Bohrdurchmesser: 8mm – 40mm

Maximale Profillänge: 16.000mm

Maximale Profilbreite: 600mm



BRENNSCHNEIDEN

Fertigung von acetylangeschnittenen Brennteilen inkl. Bohrungen nach Ihren Vorgaben.

Stärke: von 8mm - 50mm

Breite: bis 600mm

Einzellängen: bis 6.000mm

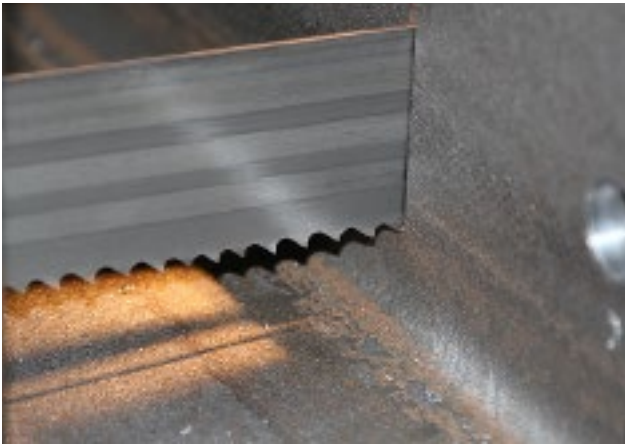


KOPFBOLZENDÜBEL

Kopfbolzen werden zur Kraftübertragung zwischen den Stahlträgern und dem Beton verwendet.

Wir können Kopfbolzen bis zu einem Durchmesser von bis zu $\varnothing 20$ mm im bauaufsichtlichen Bereich verarbeiten.





SÄGEZUSCHNITTE

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

+/- 1-2mm bei der Länge

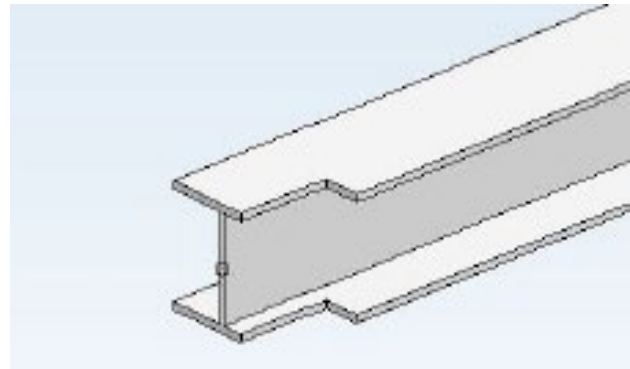
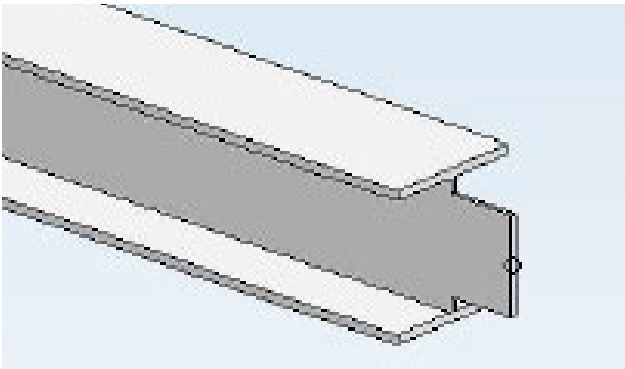
Auch als Gehrungsschnitte möglich

Mögliche Gehrungen:

35 - 145° mit einem Toleranzbereich von +/- 1°

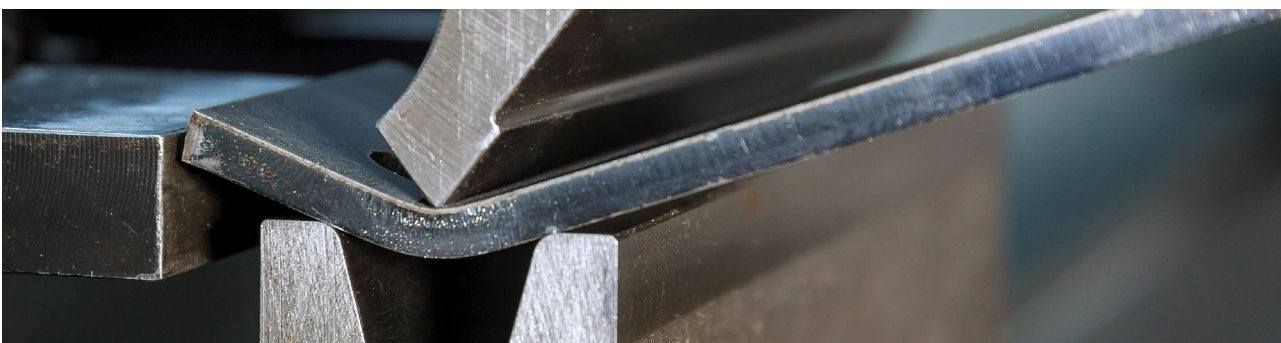
AUSKLINKUNGEN

Ausklinkungen am Flansch und am Steg



BLECHZUSCHNITTE UND BLECHKANTUNGEN

Wir können Bleche bis 3.000mm Länge und 10mm Stärke mit unserer Blechscherer zuschneiden und Kanten.



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.



TÜVRheinland®

LGAD

Genau. Richtig.



WAS UNS AUSZEICHNET

KNOW-HOW

- Über 40 Jahre Erfahrung in der Stahl- und Metallverarbeitung
- Über 100.000 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
- großer Eignungsnachweis nach DIN 18800 Klasse E
- 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 von benachteiligten Menschen
 - Umweltfreundliche Produktion durch weitest gehender Verwendung grüner Energien und ressourcenschonender Produktion
-
- 