



Laserschnitt bei **Herzing** Technik in Metall



powered by TRUMPF



Laserschnitt bei Herzing Metall

Das Laserschnittverfahren setzt sich durch – keine Frage. Es ist aus wirtschaftlicher und technischer Sicht das zeitgemäße Verfahren zum Trennen von Aluminium, Bau- und Edelstahl. Keine andere Methode bietet hier die gleiche Flexibilität in Kontur, Dicke und Material bei optimaler Präzision und Geschwindigkeit. Selbst bei anspruchsvollen Formen und kleinsten Durchbrüchen werden Nachbearbeitungen der Schnitte minimiert oder entfallen ganz.

Als qualitätsorientiertes Unternehmen mit über 50 Jahren Erfahrung in der Metallverarbeitung haben wir uns für den Technologievorsprung mit dem Weltmarktführer Trumpf entschieden. Mit unseren Allroundtalenten der Trulaser Serie bearbeiten wir verschiedenste Materialien und Stärken – mit dem Aggregat Truflow 4000 sogar Baustahl bis zu 20 mm – schnell und in bester Qualität. Alle Blechdicken können dank der Ein-Schneidkopf-Strategie ohne Kopfwechsel durchgeführt werden. Über die erweiterte Palettenuführung realisieren wir auch Großserien mit höchster Effizienz. Dabei gewährleistet die ausgefeilte Steuerungssoftware immer optimale Materialnutzung und eine einfache Übernahme Ihrer CAD-Daten z. B. als DXF oder DWG-Datei.

Selbstverständlich helfen Ihnen unsere Experten mit Knowhow und Erfahrung in allen Belangen. Von der Produktionsvorplanung über die Daten-Aufbereitung bis zur Anbindung an die Logistik – Ihr Werkstück ist bei uns in kompetenten Händen!

Herzing Metall – Knowhow, HiTech und Service.



Foto: TRUMPF Gruppe

Anwendungsbeispiele

- Verkleidungen
- Maschinengehäuse
- Abdeckungen
- Blechabwicklungen
- Platinen
- Folienbeschichtete Bleche
- Designobjekte

u.v.m.

Baustahl bis 20 mm

Edelstahl bis 15 mm

Aluminium bis 10 mm

www.herzing-laser.de

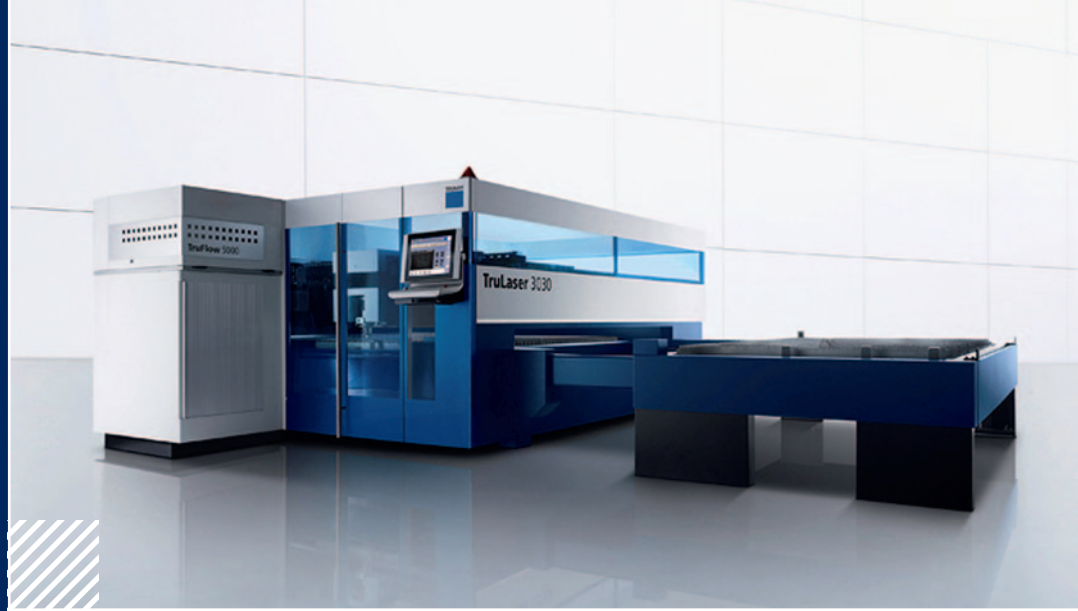


Foto: TRUMPF Gruppe

HiTech in kompetenten Händen:
Unsere Laseranlagen vom Weltmarktführer TRUMPF



Vorteile

- Flexibel in Kontur, Dicke und Material
- Hohe Geschwindigkeit
- Wirtschaftlich (minimierter Verschnitt, keine Nachbearbeitung)
- Oxyd- und gratfreie Schnittkanten
- Nahezu verzugsfreie Bearbeitung unterschiedlichster Materialarten
- Werkstücke ohne Nachbearbeitung montagefertig
- Prozess-Sicherheit beim Schnitt von Edelstahl und dickem Material
- Schnelle Reaktionszeiten
- Von Kleinserien bis zu Großserien
- Über 50 Jahre Erfahrung
- Sicherer Transport durch eigenen Fuhrpark
- Logistik-Anbindung



Technische Daten

Arbeitsbereich

X-Achse: bis 4000 mm

Y-Achse: bis 2000 mm

Z-Achse: bis 115 mm

Genauigkeit (abhängig von der Art des Werkstücks)

Positionsabweichung Pa: 0,1 mm

Mittlere Positionsstreuung Ps: 0,03 mm

Geschwindigkeit

Simultan: 140 m/min

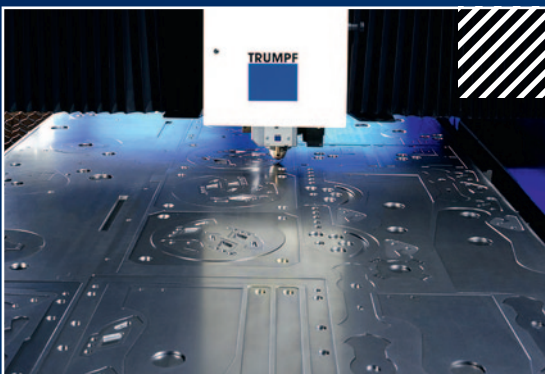


Foto: TRUMPF Gruppe

Knowhow, HiTech und Service



Auftrags-Hotline: +49 9621 3721-0
anfrage@herzing-laser.de

Fertigungsbeispiele – Laserschnitt



Fotos: TRUMPF Gruppe

Ihre Anforderungen – unsere Kompetenz

- Schneiden ▶ *Tafelschere GWF Typ S12-3000 (3000 mm Schnittlänge)*
- Stanzen ▶ *CNC-Nibblers Trumpf TC 500 Rotation*
- Kanten ▶ *CNC-Abkantpressen Beyeler Typ RT4 – 160 t, TrumaBend V 50 – 50 t, TrumaBend 5085 – 85 t, Schwenkbiegemaschine Schröder Typ 2500-3*
- Runden ▶ *Rundmaschine Fasti 25-3*
- Schweißtechnik ▶ *Stahl, Edelstahl und Aluminium (MIG, MAG und WIG.), Bolzenschweißverfahren*
- Oberflächenbehandlung ▶ *Grundierung, Lackierung, Pulverbeschichtung, Verzinkung, Sand- oder Glasperlstrahlen*
- CAD/Konstruktion
- Serienfertigungen
- Einzelfertigungen
- Sonderanfertigungen

Weitere Infos unter www.herzing-metall.de