



WALZ STAHL

Service in Bestform

OTTO-HAHN-STRASSE 1
63303 DREIEICH-SPRENDLINGEN
TELEFON 06103 9947-0
TELEFAX 06103 9947-50
INTERNET www.walzstahl-gmbh.de
E-MAIL info@walzstahl-gmbh.de
UST-IDENT-No. DE 113593886



zial . Spezial . Spezial . Spezial . Spe

Güten

S 235 / S 235JR2 / S 275J2G3 / S 355 / S 355J2+N / K 2G3
P 265GH / P 275NL1 / SA 516GR60 / P 295GH / P 355NH
P 355NL1 / C 15 / 16 Mn Cr 5 / C 45 / C 60 / 42 Cr Mo 4
400HB / 500HB / S 690QL

Edelstahl

1.4301 / 1.4541 / 1.4401 / 1.4404 / 1.4571 / 1.4828 / 1.4841

Zeugnis

3.1 / 3.1 C / 2.2 / chemische Analyse oder Abnahme, TÜV, ABS, GL usw.

Brennzuschnitte, Wasserstrahl-, Laserschneiden

Grobblech / Brammen von 6 bis 750 mm Dicke

Stückgewichte bis 40 Tonnen

Schnelle Verfügbarkeit durch umfassende Lagerung

Wasserstrahl bis 200 mm Dicke

Laser bis 25 mm Dicke

Einzelfertigung / Serien / Großserien

Zuschnitte oder Zeichnungsteile. Übertragung von Zeichnungsdaten

Sonstige Leistungen:

Schweißfasen, Sandstrahlen, Primern, Lackieren, normalisierendes Glühen,

Spannungsarmglühen, Ultraschallprüfung

Bearbeitung komplett nach Zeichnungen oder Muster

Drehen

Bohren

Fräsen

Schleifen

Kanten max. 8.000 mm

Nicht genannte Güten auf Anfrage

Brennschneiden

Mit unseren modernen CNC-gesteuerten Brennschneidmaschinen fertigen wir kostengünstig innerhalb kürzester Zeit Einzel-, Serien- und Großteile nach Ihren Angaben, Stücklisten bzw. Zeichnungen:

Autogenzuschnitte / Autogenbrennen

Mit der Brennschneid-Technologie können un- und niedriglegierte Stähle in extrem großen Dicken – mit relativ geringem Energiebedarf – thermisch getrennt werden. Dabei werden die brennschneidbaren metallischen Werkstoffe unter dem Zusammenwirken einer Brenngas-Sauerstoffflamme mit einem schnell strömenden Sauerstoffstrahl getrennt.

Die Brennschneid-Technologie ist ein wirtschaftliches Verfahren für eine Vielzahl von manuellen und mechanischen Anwendungen in Industrie und Handwerk. In der Anwendung wird der zu schneidende Werkstoff örtlich auf Zündtemperatur erwärmt und durch Verbrennen des Materials mittels eines schnell strömenden Sauerstoffstrahls getrennt.

- Vorteile:**
- niedriger Energieverbrauch
 - vielseitig einsetzbar
 - geeignet zum Schneiden großer Dicken

Plasmazuschnitte / Plasmaschneiden

Mit der Plasmaschneid-Technologie können nicht brennschneidbare metallische Werkstoffe im Blechdickenbereich von 1 bis 40 mm und brennschneidgeeignete Werkstoffe bis 40 mm – mit relativ hohem Energiebedarf – thermisch getrennt werden. So lassen sich mit dem Plasmaschneiden alle elektrisch leitenden Werkstoffe wie un-, niedrig- und hochlegierte Stähle, Nickel, Messing, Aluminium, Kupfer, Bronze und deren Legierungen schneiden.

In der Anwendung erfolgt eine starke Konzentration des Lichtbogens durch die einschnürende Wirkung der Schneiddüse. Durch den Lichtbogen wird das Material in der Schnittfuge aufgeschmolzen (Schmelzprozess) und durch das Plasmagas ausgeblasen.

- Vorteile:**
- hohe Schnittgeschwindigkeit
 - sehr saubere und glatte Schnittkante
 - hohe Qualität der Schweißverbindung
 - sauberes Aussehen der Schnittkante und Naht

Formen und Abmessungen	Zusätzliche Anarbeitung	Lieferung
<ul style="list-style-type: none"> • Rechtecke • Ronden • Ringe • Formteile • Dicken 3–700 mm • Arbeitsbereich 6.000–25.000 mm • Stückgewichte bis 40.000 kg 	<ul style="list-style-type: none"> • Anbringung von Schweißfasen • US-Prüfungen gemäß SEL072/DIN EN 10160 • Entzundern und Primern • Wärmebehandlung (Spannungsarm- und Normalglühen) • Richten 	<ul style="list-style-type: none"> • Auf Wunsch mit WZ 2.2 bzw. APZ 3.1 • Abnahme durch diverse Klassifikationsgesellschaften • Prüfung auf Z-Eigenschaften

Wasserstrahl-Schneidtechnologie

Der größte Vorteil dieser Technologie im Vergleich zu anderen Trennverfahren liegt darin, dass es sich um einen Kaltschneideprozess handelt. Man setzt dieses technologische Verfahren bevorzugt dort ein, wo Schneiden, spanabhebende Bearbeitung oder thermische Verfahren zu qualitativ nicht ausreichenden Schneidergebnissen führen. Im Gegensatz zu thermischen Schneidverfahren unterliegen die mit Wasserstrahlschneiden geschnittenen Materialien keinerlei thermischer Spannung beim Schnitt, so dass weder Oberflächenhärtung noch Verwinden verursacht werden und auch keine gasförmigen Emissionen verursacht werden.

Welche Vorteile weist das Wasserstrahlschneiden gegenüber anderen Trennverfahren auf?

- Extrem schnelle Implementierung – vom Zeichenbrett zum Schnitt
- Kurze Einrichtzeit
- Hohe Präzision – macht das Nachschneiden überflüssig
- Hohe Schnittgeschwindigkeiten
- Sicherer für Bediener und Umwelt – es entstehen weder Dämpfe noch Materialstaub
- Kaltschneideverfahren – erzeugt keine wärmebetroffenen Zonen im Material, problemlos in Bezug auf gehärtete Materialien und die Materialspannung
- Sauberes Endprodukt
- Gratfreie Schnittkanten – bei den meisten Anwendungen ist eine Nacharbeit nicht erforderlich
- Geringe Schnittfugenbreite
- Ideal für die schnelle Prototyp-Erstellung, bewährt sich aber auch in der Serienproduktion
- Durch die Nutzung von CAD/CAM-Software mit automatischer Verschachtelung werden die Effizienz und die Materialausnutzung noch zusätzlich erhöht
- Kundenspezifische Systemlösungen

Das Wasserstrahlschneiden ist besonders vorteilhaft

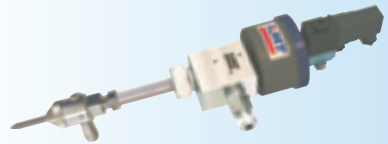
beim Erzeugen komplexer Schnittformen. Werkstoffe können mit diesem Kaltschneideprozess in fast jede Form gebracht werden. Hersteller, bei denen sich Schnittkonturen und Werkstoffe ständig ändern, sind begeistert von der Flexibilität des Wasserstrahlschneidens. Wasserstrahlschneiden kann unter Verwendung unterschiedlicher Schneidtechniken eingesetzt werden. Scharfe Ecken oder Fasen, minimalste Radien – alles ist möglich. Die Möglichkeit, einen Schnitt mitten im Werkstoff zu beginnen, sowie die Möglichkeit des Stoßschnitts machen aus dem Wasserstrahlschneiden ein universell einsetzbares Werkzeug für jeden Werkstoff.

Die Umwelt freut sich

beim Wasserstrahlschneiden. Der gesamte Prozess ist überaus sauber; es werden weder Staub noch Schleifrückstände oder Späne erzeugt oder gar eine chemische Luftverschmutzung herbeigeführt. Schneidöle oder -emulsionen werden nicht benötigt. Bei den aktuellen Rohstoffpreisen und den nur noch begrenzt nutzbaren Ressourcen stellen optimale Materialausnutzung beim Schneiden herausragende Vorteile dar, die die Entscheidung für das Wasserstrahlschneiden leicht machen.

Materialdicke

Stahl = 200 mm, Edelstahl = 200 mm, Aluminium = 200 mm, Titanium = 100 mm



Laserschneiden

Laserschneiden von Stahl, Edelstahl und Aluminium

Der Laserstrahl ist ein universelles Werkzeug zum effizienten Schneiden von Edelstahl, Stahl und Aluminium. Selbst feinste Konturen können mit dem Laserschneiden schnell und präzise ausgeschnitten werden. Dabei kann diese Technologie zur Bearbeitung diverser Materialien erfolgreich eingesetzt werden. So arbeitet der präzise Strahl berührungslos und absolut verschleißfrei beim Laserschneiden von Edelstahl und Aluminium.

Vielfältige Vorteile vom Laserschneiden werden in unterschiedlichen Anwendungen genutzt. Im Vordergrund stehen dabei die sehr hohe Bearbeitungsgeschwindigkeit, -qualität sowie eine große Flexibilität.

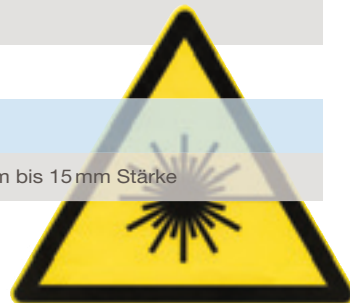
Die Lasertechnik bietet ein breites Spektrum der Blechbearbeitung von kleinen bis zu großen Formaten, von dünnen bis zu dicken Materialien. Das Programm umfasst das Laserschneiden für Blech sowie für rohrförmige Profile. Die präzise Schnittführung und hohe Schnittgeschwindigkeiten sowie oxidfreie Schnittflächen sind nur einige Vorteile beim Einsatz vom Laserschneiden für Edelstahl, Stahl und Aluminium.

Materialdicke

Stahl bis 25 mm Stärke

Edelstahl bis 25 mm Stärke

Aluminium bis 15 mm Stärke





**Wir gehen
einen Schritt
weiter ...**



OTTO-HAHN-STRASSE 1
63303 DREIEICH-SPRENDLINGEN
TELEFON 06103 9947-0
TELEFAX 06103 9947-50
E-MAIL info@walzstahl-gmbh.de
INTERNET www.walzstahl-gmbh.de

Automatendrehen

Drehen

Karussell-Drehmaschine

CNC-Drehen

CNC-Stangenautomat

CNC-Fräsen

Bohrwerk

Rundschleifen

Innenrundschleifen

Flachschleifen

Hobeln

Honen

Blechbearbeitung

Brennen, Lasern,
Wasserstrahlschneiden,
Sägen, Kanten

Oberflächenbehandlung

Verchromen (Chromschleifen),
Vernickeln, Verzinken, Brünieren, Vergüten,
Härten, induktiv Härten, Tenifer-behandeln,
Plasmanitrieren, Glühen, Sandstrahlen,
Konservieren, Eloxieren, Pulverbeschichten

Bearbeitung komplett nach Zeichnungen oder Muster

Fax-Anfrage an: Walzstahl, Dreieich

Fax-Nr.: 06103 9947-50

Datum: _____

Kontaktdaten:

Name: _____

Adresse: _____

E-Mail: _____

Anfrage: _____
