

LEISTUNGSVERZEICHNIS

Massbleche



REICHWALD + Co

Für Sie schneiden wir auf Maß genau zu

Auf den CNC-Autogen-Brennautomaten :

Bleche bis **800 mm** Stärke
Arbeitsbereich 3.000 x 14.000 mm
und 6.300 x 30.000 mm
Mehrfach-Brenner für Serienteile

Auf den CNC Plasma-Automaten :

Bleche von **1 - 40 mm** Stärke
Arbeitsbereich 2.650 x 12.000 mm
und 3.300 x 20.000 mm
mit Fasen Drehaggregat +/- 45°

Für Zuschnitte mit Schweißnahtvorbereitung oder montagefertige Einbauteile mit bis jetzt einmaliger technischer Möglichkeit!

Für Sie halten wir Bleche vorrätig in:

Stahl

- S 235 JR
- S 355 J2 / S355 JR + AR
- C 45 / 42 CrMo 4
- S 690 QL

Verschleißstahl

- Hardox
- XAR
- Abrazo etc.

Feinkornbaustahl, legierter Baustahl und weitere Materialgüten auf Anfrage!

Unsere CAD-Anlage übernimmt und bearbeitet Ihre Daten.

Datentransfer per e-mail (*.zip) massbleche@reichwald.de oder DVD / CD im Format *.dxf und *.dwg (AutoCAD)

Konturschnitte und Bauteile nach Skizze oder Zeichnung sowie Ringe, Ronden usw.
Bearbeitung von Rohren, Trägern und Profilen.

Gerne übernehmen wir auch Lohnbearbeitung von beigestelltem Material.

Wir liefern Ihnen auf Bestellung nach Wunsch alle Bleche mit Nachweis der Güteeigenschaften :

- mit Abnahmeprüfzeugnis / Werkzeugeugnis
 - mit unserer Umstempelung
 - mit Aufschweißbiegeversuch
 - mit Z-Probe
 - mit Ultraschallprüfung
- DIN EN 10204 3.1; 3.2 / 2.2
Genehmigung des TÜV NORD Systems
- DIN 10160, SEL 072 oder ASTM E

Wir veredeln Ihre Bleche :

- strahlen
 - spannungsarmglühen
 - Oberflächenbearbeitung, fräsen, schleifen (plan parallel)
- nach DIN EN ISO 12944 - SA 2 1/2
DIN 17022-2

Weitere Bearbeitung wie bohren, schweißen, sägen, Dreh- oder Frästeile!

Wir bieten Ihnen zusätzlich an:

Schweißnahtvorbereitung per Schweißkantenformer!

Mit diesem Verfahren bearbeiten wir für Sie metallisch blanke K-, V-, X- und Y – Kanten;
im dickeren Bereich bis 240 mm Materialstärke als gebrannte Fasen!