



REICHWALD + Co

LEISTUNGSVERZEICHNIS

Massbleche

Für Sie schneiden wir maßgenau

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 3.000 x 16.500 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

- S235JR
- S355J2 / S355JR+AR / S355J2+N
- P235 / P355
- C45 / 42CrMo4 / 16MnCr5
- Hardox
- XAR
- Abrazo etc.
- S690QL

Feinkornbaustahl, legierter Baustahl und weitere Materialgütern 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 Wunsch alle Zuschnitte mit Nachweis der Güteeigenschaften

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

Wir veredeln Ihre Zuschnitte

- strahlen nach DIN EN ISO 12944 - SA 2 ½
- spannungsarmglühen DIN 17022-2
- Oberflächenbearbeitung, fräsen, schleifen (plan parallel)

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

Wir bieten Ihnen zusätzlich

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!