

Dienstleistungen für Stahl und Metalle

Lösungen, Beratung, Bearbeitung und Service von
Debrunner Acifer.

Generieren Sie für Ihr Unternehmen Mehrwerte
mit dynamischen Geschäftsprozessen.

Debrunner Acifer

klöckner & co multi metal distribution



Vollautomatische Hochleistungs-Kreissäge EXACTCUT MAC 155

Schnittbereich	rund	20 bis 150 mm
	flach	50 x 10 bis 150 x 60 mm
	vierkant	110 x 110 mm
	Rechteckrohre	50 x 10 mm bis 150 x 100 mm
Längentoleranz	+/- 0,2 mm	
Max. Länge	Zuschnittlänge von 15 bis max. 3000 mm	

Haupteigenschaften

- **Präzision der Abschnitte**

Maximale Steifigkeit des Schnittwerkzeuges in Kombination mit den Führungsklötzen vermeidet das Sägeblattschwimmen und erhöht die Schnittgenauigkeit.

- **Qualität des Schnittes**

Eine Bürste zur Beseitigung von Spänen des Sägeblattes sowie die Führungsklötze der Sägeblattabdeckung, die beidseitig die Vibrationen vom Sägeblatt wegführen und dämpfen, bewirken, dass die Rechtwinkligkeit und Qualität des Schnittes sicher gestellt wird.

- **Längenmasskontrolle**

Auf Wunsch unserer Kunden können wir im Prozessablauf eine Längenmasskontrolle durchführen. Somit stellen wir eine 100 % Kontrolle der zugeschnittenen Teile sicher.

- **Bürstenentgratung**

Die zweiköpfige Bürstenentgratmaschine wird motorisch auf die Abschnittlänge eingestellt. Das Werkstück wird über Transportbänder befördert, geklemmt und von zwei rotierenden Bürsten an beiden Seiten entgratet.

- **Verpackung / Logistik**

Die zugeschnittenen Teile werden in verschiedenen grosse Verpackungen wie Paletten, Kisten, Behälter usw. deponiert.

Debrunner Acifer ist ein Unternehmen der Debrunner Koenig Gruppe. Die traditionsreiche Schweizer Firmengruppe verfügt nebst zahlreichen regionalen Lager- und Verkaufsstandorten auch über umfangreiche Dienstleistungen, Anarbeitungskapazitäten und ein breites Sortiment.

Viele treue Kunden setzen bei Stahl und Metalle auf die bewährte Zusammenarbeit mit Debrunner Acifer. Als kompetenter Logistiker sind wir die tägliche Drehscheibe für über

15'000 Stahlprodukte und leistungsfähiger Anarbeitungs-Dienstleister.

In allen Gesellschaften werden Kundenwünsche präzise und speditiv umgesetzt. Hier erhalten Sie eine individuelle und qualifizierte technische und produktbezogene Beratung.

Diese Broschüre gibt Ihnen detaillierte Auskunft über unser umfassendes Leistungskonzept.

Debrunner Acifer

klöckner & co multi metal distribution



Inhaltsverzeichnis

Übersicht Bearbeitungsmöglichkeiten	Seite	4
Sägen: Schnittbereiche / Toleranzen	Seite	5
Gehrungsschnitte:	Seite	6 - 9
- Schnittmöglichkeiten		
- Figurenliste		
Bürstenentgraten / Trowalisieren	Seite	10
Anfasen, Schleifen, Messen, Gewindegewindeschneiden, Scheren, Stahlstützen	Seite	11
Brennschneiden, Plasma- und Autogenschneiden	Seite	12
Bearbeitungszentrum für Stahlplatten:	Seite	13
- Bohren, Gewindegewindeschneiden, Schweisskantenfräsen, Markieren		
Arbeitsvorbereitung und Anarbeitung für den Metallbauer:	Seite	14
- Profilstahlrohrsysteme nach Mass		
Prüf- und Messeinrichtungen	Seite	15
Oberflächenbehandlung	Seite	16
BWSshop – Das Internetportal	Seite	17 - 19
Service-Center: Unsere Möglichkeiten	Seite	20
Logistik Zentrallager	Seite	21
Verpackung	Seite	22
Etikettierung, Transport	Seite	23
Debrunner Acifer – Ihr zuverlässiger Partner – überall in Ihrer Nähe	Seite	24
Spezialitäten aus unserem Maschinenpark	Seite	25
Beispiele aus unserem Maschinenpark	Seite	26 - 27
Standorte Debrunner Acifer	Seite	28

Aus unserem Lager direkt zu Ihrem Arbeitsplatz!

Wir bieten Ihnen entscheidende Vorteile:

Als integrierter Wertschöpfungspartner übernimmt Debrunner Acifer erste Anarbeitungsstufen Ihrer Produktion mit hochleistungsfähigen Fertigungsanlagen wie Sägeautomaten, Bearbeitungszentren sowie unterschiedlichen Brennschneidverfahren.

Als Ihr Dienstleister fertigen wir für Sie massgeschneidert und individuell Produkte in der geforderten Qualität und verbessern so Ihre wirtschaftliche Beweglichkeit.

Ihr Nutzen

- Keine eigene Lagerhaltung
- Wegfall von Reststücken und Abfällen
- Keine Investitionen in Lager- und Sägetechnik
- Personal-Reduktion im Lager und in der Beschaffung
- Keine veraltete Lagerware und Platzzugewinn
- Massgenaue Schnitte und stückgenaue Liefermenge
- Termingerechte Belieferung an Ihren Arbeitsplatz
- Sortierung und Palettierung nach Kundenwunsch
- Qualitätssicherung nach ISO 9001

Produkt		Sägen	Gehrungen	Längenmessung	Entgraten	Trowalisieren	Anfasen	Gewindeschneiden	Brennschneiden	Bearbeitungszentrum	Schleifen	Scheren	Oberflächenbehandlung	Spektralanalyse
Stabstahl	schwarz	•	•		•	•							•	•
Breitflachstahl	schwarz	•	•		•								•	•
Stabstahl	blank	•	•	•	•	•	•							•
Breitflanschträger		•	•										•	•
Formstahl		•	•										•	•
Bleche	schwarz								•	•	•		•	•
Bleche	dekapiert & verzinkt								•	•		•		•
Gas- und Wasserleitungsrohre	schwarz	•	•		•	•		•					•	•
	verzinkt	•	•		•	•		•						•
	kunststoffummantelt	•	•					•						•
Rundrohre	schwarz	•	•		•	•							•	•
Rundrohre	blank	•	•	•	•	•							•	•
Formrohre		•	•	•	•	•							•	•
Hohlprofile		•	•		•								•	•
Aluminium/Rostfreie Bleche												•		•
Rostfreie Profile		•	•		•		•							•
Aluminium-Profile		•	•		•		•							•
Kupfer-Profile		•	•		•									•
Messing-Profile		•	•		•		•							•

Weitere Dienstleistungen:

Profilstahlrohrsysteme nach Mass, innovative Logistikkonzepte, Bewirtschaftungssysteme.



Unser Maschinenpark umfasst Hochleistungsmaschinen mit verschiedenen technischen Möglichkeiten für das Sägen von Einzelschnitten sowie Klein- und Gross-Serien. Die modernen Maschinen ermöglichen gerade Fixsnitte sowie Gehrungsschnitte nach Kundenwünschen präzise umgesetzt. In der Tabelle sind die Standardwerte sowie mögliche eingengte Schnitttoleranzen aufgeführt.

Zuschneiden mit Sanftablage

Bei heiklen Teilen haben wir in unserer Gruppe Anlagen, die mit einer Sanftablage ausgerüstet sind. Das Material wird auf Paletten sanft deponiert, d.h. die Teile werden schonend behandelt und weisen dadurch keine beschädigte Oberfläche / Kanten auf.

Produkt		max. Schnittbereich Gerade Schnitte	Schnitttoleranzen		
			Standard	Mögliche eingengte Toleranzen	
Stabstahl	schwarz	400 x 300 mm	± 1 mm	< 500 mm	≥ 500 - ≤ 1000 mm
	Rund und Vierkant	400 x 400 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
	Breitflach	620 x 410 mm	± 1 mm	± 0,5 mm	± 0,5 mm
	12 m Stablänge	600 x 210 mm	± 2 mm		≤ 1000 mm ±1 mm
Stabstahl	blank	150 x 110 mm	± 1 mm	< 500 mm	≥ 500 - ≤ 1000 mm
		400 x 300 mm	± 1 mm	± 0,2 mm	± 0,5 mm
Träger		1000 x 450 mm	± 2 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
				± 0,3 mm	± 0,5 mm
Rundrohre		Ø 150 mm Ø 530 mm	± 1 mm ± 1 mm	< 500 mm	≥ 500 - ≤ 1000 mm
				± 0,2 mm	± 0,5 mm
Formrohre		115 x 115 mm	± 1 mm	± 0,2 mm	± 0,5 mm
		700 x 500 mm	± 1 mm	± 0,5 mm	± 0,5 mm
Hohlprofile		700 x 500 mm	± 1 mm	± 0,5 mm	
Rostfreie Profile		400 x 300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
Aluminium-Profile		400 x 300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
Kupfer-Profile		400 x 300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
Messing-Profile		400 x 300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm

Gehrungsschnitte



Schnittmöglichkeit

Stabstahl	max. Gehrung links	max. Gehrung rechts
$\varnothing \leq 120 \text{ mm}$	60°	60°
$\varnothing \leq 300 \text{ mm}$	60°	45°
$\varnothing > 300 \text{ mm}$	45°	45°
$B \times H = 120 \times 50 \text{ mm}$	60°	60°
$B \times H = 450 \times 400 \text{ mm}$	60°	45°

Träger

$H \times B = 700 \times 310 \text{ mm}$	45°	45°
$H \times B = 450 \times 310 \text{ mm}$	60°	45°
max. Länge: 24'000 mm		

Hohlprofile / Formrohre

$H \times B = 700 \times 500 \text{ mm}$	45°	45°
$H \times B = 450 \times 400 \text{ mm}$	60°	45°
$H \times B = 120 \times 50 \text{ mm}$	60°	60°
Enden in Spitz gesägt	60°	45°

Rundrohre

$\varnothing \leq 200 \text{ mm}$	60°	
$\varnothing \leq 300 \text{ mm}$	45°	
$\varnothing \leq 270 \text{ mm}$		45°
Enden in Spitz gesägt	60°	45°

Winkeltoleranz

Bei allen Gehrungsschnitten ± 1 Grad

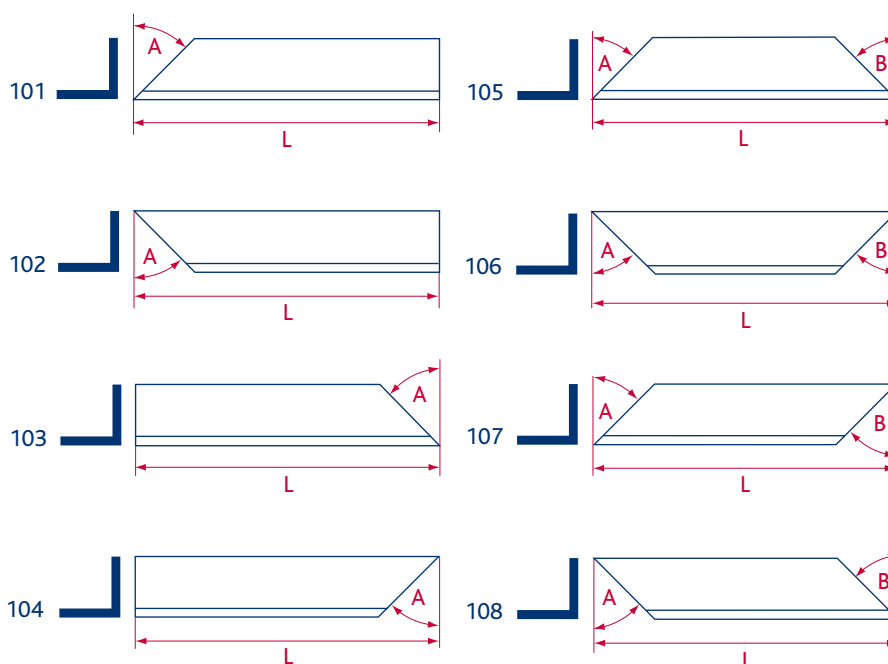
Die Gehrungsangaben beziehen sich auf das Schnittschema

Schnittschema für Gehrungsschnitte

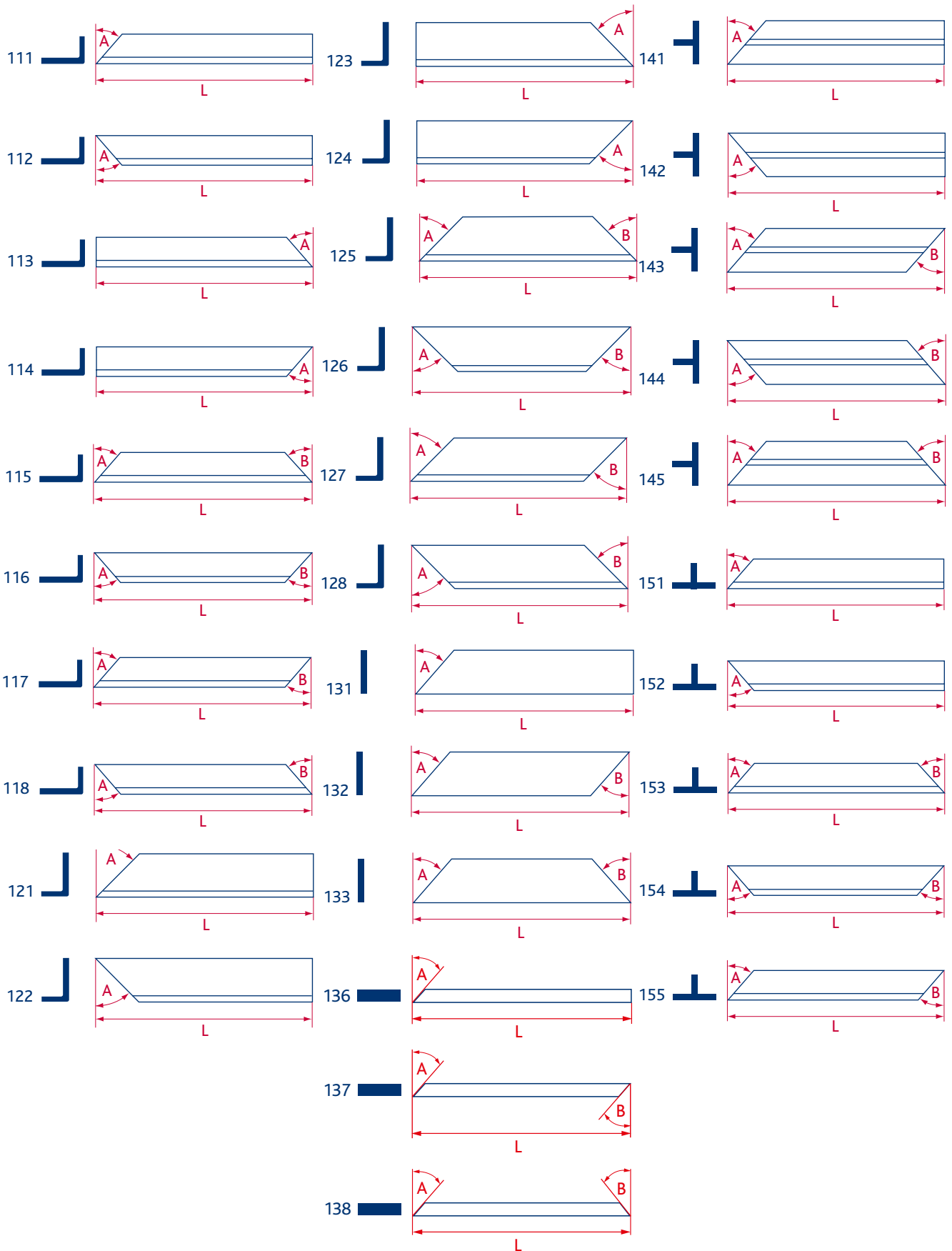
Bei Bestellungen mit Schrägschnitten benötigen wir folgende Angaben:

- Grösste Länge (L) in mm
- Winkel in Graden (A, B, C), nur ganze Grade
- Figur-Nummer gemäss Aufstellung

Schnittschema für Stabstahl

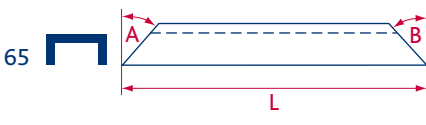
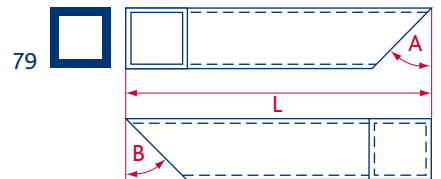
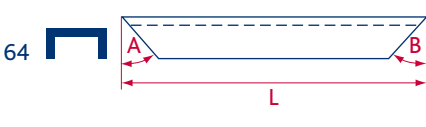
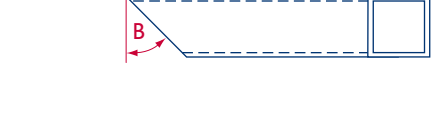
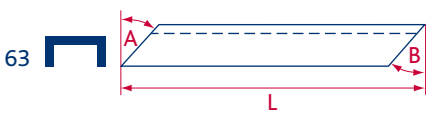
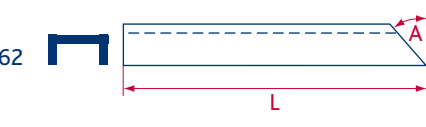
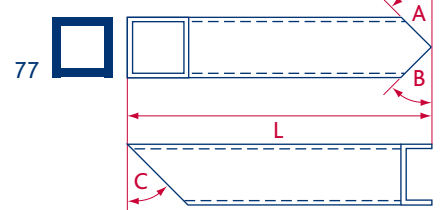
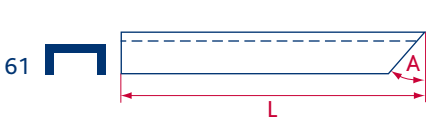
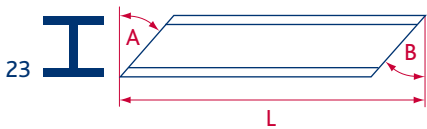
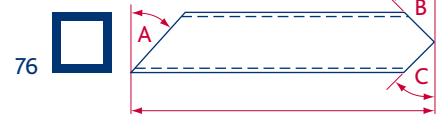
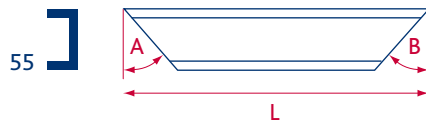
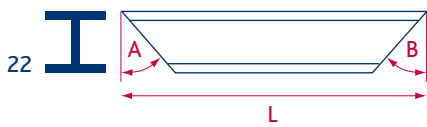
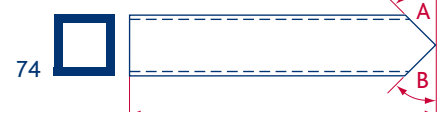
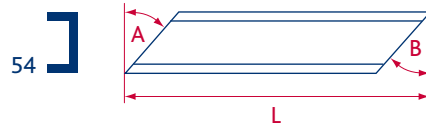
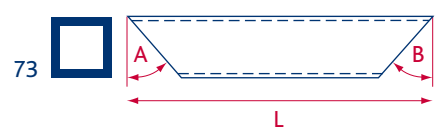
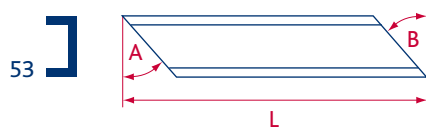
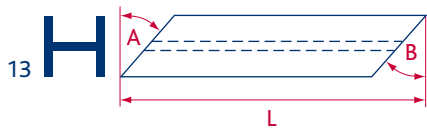
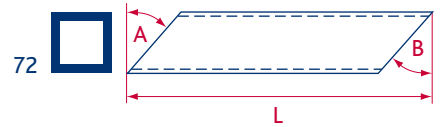
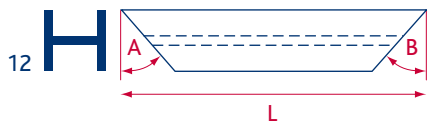
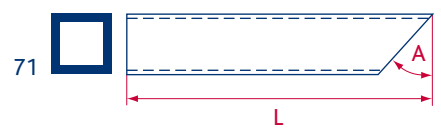
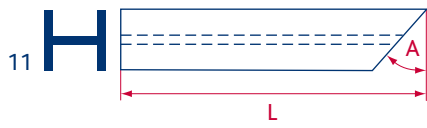


Schnittschema für Stabstahl

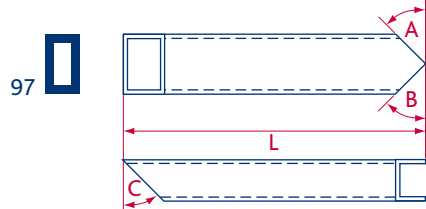
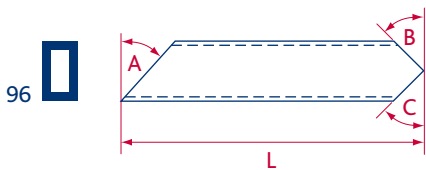
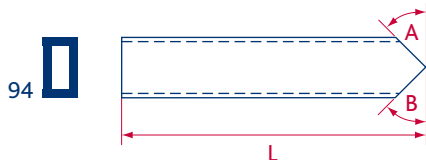
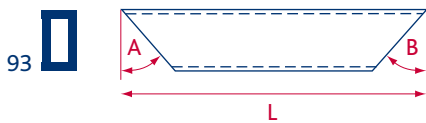
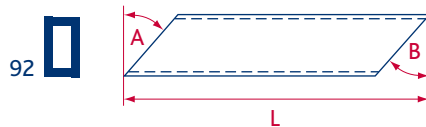
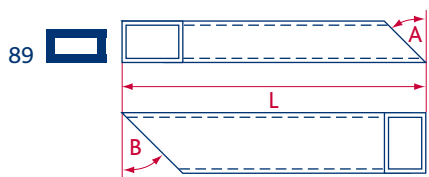
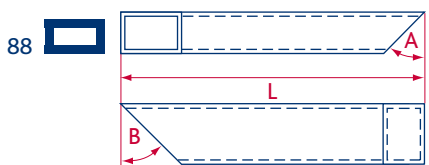
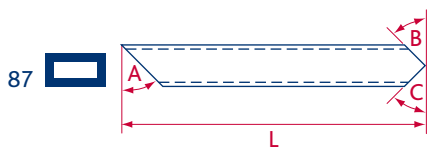
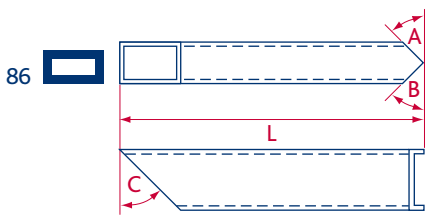
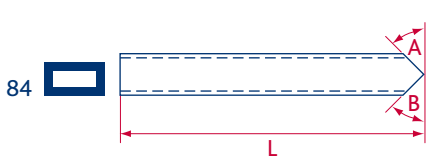
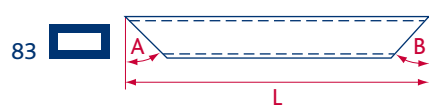
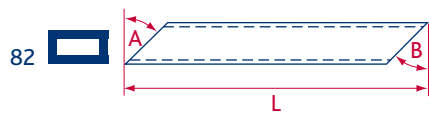
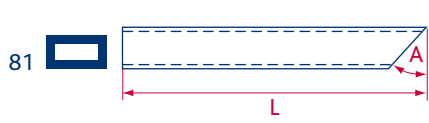


Schnittschema für Träger und Formstahl

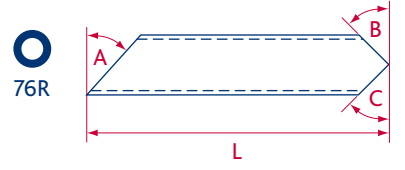
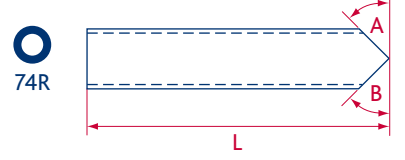
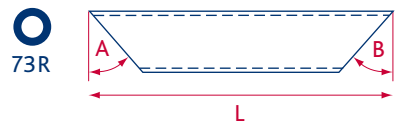
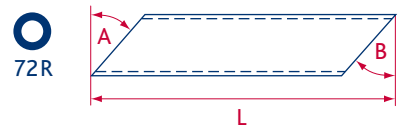
Schnittschema für Hohlprofile und Formrohre



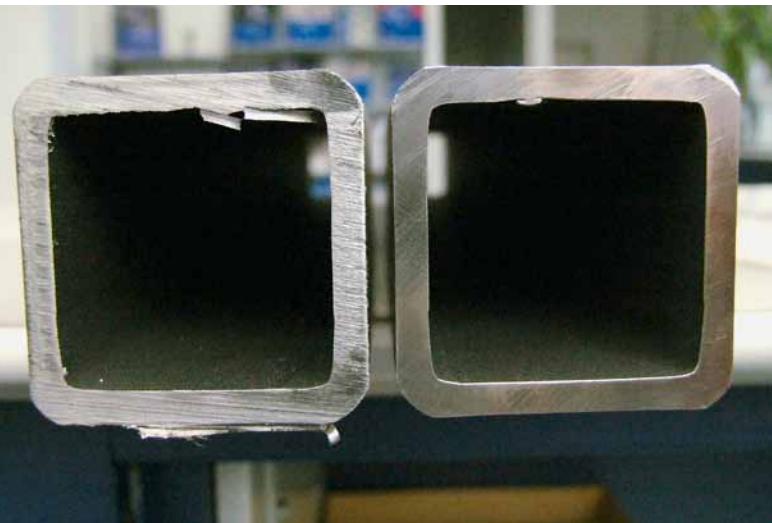
Schnittschema für Hohlprofile und Formrohre



Schnittschema für Rundprofile und Rundrohre



Bürstenentgraten



Beim Bürstenentgraten werden die Kanten an beiden Werkstückstirnseiten mit einer rotierenden Stahlbürste entgratet. Die Kanten sind danach leicht rund und somit gratfrei.

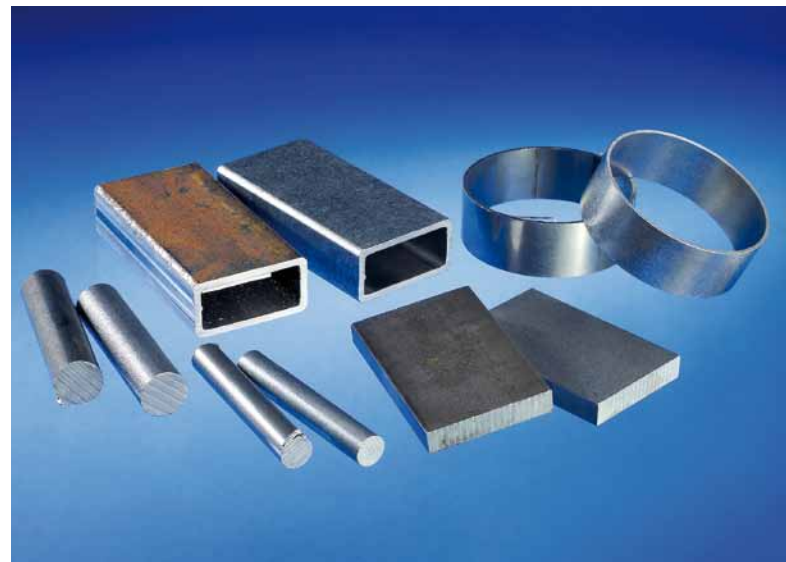
Werkstückdaten

Durchmesser	○	15 bis 100 mm
Querschnitt	□	15 x 15 bis 100 x 100 mm
Querschnitt	▭	15 x 6 bis 80 x 40 mm
Mindestlänge		100 mm je nach Aussendurchmesser
Max. Stückgewicht		20 kg

Trowalisieren

Trowalisieren ist eine leistungsstarke und kostengünstige Kanten- und Oberflächenbearbeitung für Werkstücke.

- Kanten entgraten
- Leichtes entzundern
- Oberfläche reinigen
- Fleckenfrei trocknen
- Entfetten
- Teile diagonal bis 250 mm



In einem Rundvibrator werden die Werkstücke mit keramischen Schleifkörpern entgratet (trowalisiert), entfettet und anschliessend im Maisgranulat fleckenfrei getrocknet.

- Die Teile sind grat-, fett- und ölfrei, somit können diese Teile direkt auf der Bearbeitungsmaschine bearbeitet werden. Das hat den Vorteil, dass kein Fett oder Öl in die Kühl/Schmieremulsion gelangt. Diese kann dadurch länger eingesetzt werden.
- Durch das leichte Entzundern wird der Schmutzeintrag von Zunder in die Kühlemulsion an den Bearbeitungszentren stark reduziert, was ebenfalls zu einer längeren Standzeit der Werkzeuge führt.
- Dies bedeutet für den Kunden Kosteneinsparungen.

Anfasen

Rund- und Sechskantstangen können angefast bzw. angespitzt werden.
Dimensionsbereich 7 - 75 mm
Faswinkel 30°, 45°, 60° (In der Regel wird 30° verlangt)

Schleifen

In unseren Brennbetrieben werden Zuschnitte aus Grobblechen verputzt. Mit einer Schleifanlage können wir auf Wunsch die Brennteile ein- oder beidseitig bearbeiten.

Messen

Mit unserer Hochleistungs-Kreissäge EXACTCUT MAC 155 können wir auf Wunsch unserer Kunden im Prozessablauf eine Längenmasskontrolle durchführen.
Somit stellen wir eine 100 % Kontrolle der zugeschnittenen Teile sicher.

Gewindeschneiden

Wir schneiden bei Gas- und Wasserleitungsrohren Gewinde von $\frac{3}{8}$ " bis 4".

Scheren

Wir liefern Ihnen ab unseren Gesellschaften Blechzuschnitte in der Ausführung schwarz, gebeizt, verzinkt, bandbeschichtet, Aluminium und Edelstahl.

Stahlstützen

In Zusammenarbeit mit externen Partnern bearbeiten wir auch Träger, Rundstahl, Hohlprofile und Rundrohre zu Stahlstützen nach Ihren Angaben:

- Fixschneiden des Materials
- Fuss- und Kopfplatten und Schlaudern zuschneiden
- Löcher brennen nach Vorgabe
- Schweissen
- Oberflächenbehandlung: Stahlkornstrahlen, Stahlkornstrahlen und Zinkstaubgrundieren, Feuerverzinken

Brennschneiden



Unser Leistungsangebot

Autogenschneiden: Dicke 6 - 150 mm
 Plasmaschneiden: Dicke 3 - 20 mm
 Vormaterial: Standard in S235JR und S355J2+N
 verschleissfest in XAR 400 - 500
 Toleranzen: EN ISO 9013/II B (DIN 2310/II B)
 Umstempeln: als Nachweis der Materialqualität
 Schweissfacetten: Anfasung gebrannt nach Kundenwunsch

- Umsetzen von Skizzen, Zeichnungen und CAD-Vorlagen
- Datenspeicherung für Folgeaufträge
- Einzel- und Serienfertigungen
- Sauber verputzte Brennteile
- Auf beiden Seiten maschinell geschliffen
- Unseren Arbeitssicherheitsvorschriften entsprechende Transportverpackung
- Übermittlung von Zeichnungsdaten im Format dxf- oder dwg-File

Materialtoleranzen

EN 10029 für Quartobleche / EN 10051 für Bandbleche

Schnitttoleranzen

Ohne Vereinbarung entspricht die Schnittqualität der Norm EN ISO 9013, Schnittgüte II, Genauigkeitsgrad B (DIN 2310/II B)

Nenn Dicke mm	Nennmassbereich mm			
	(Seitenverhältnis bei höchstens 4:1)			
	35 – 314	315 – 999	1000 – 1999	2000 – 3999
6 – 12	± 2.0	± 3.5	± 4.5	± 5.0
13 – 50	± 1.5	± 2.5	± 3.0	± 3.5
51 – 100	± 2.5	± 3.5	± 4.0	± 4.5
101 – 150	± 3.0	± 4.0	± 5.0	± 6.0

Materialzugabe bei bearbeiteten Flächen

Wir erreichen eine Rauheitsklasse von mindestens N 12 nach VSM-Norm. N 10 und N 11 wird teils als Brennschnitt akzeptiert. Teilen Sie bei der Bestellung mit, was für Sie Gültigkeit hat – ob bei N 10 und N 11 mit oder ohne Zugabe gebrannt werden muss. Wir empfehlen Ihnen pro zu bearbeitende Fläche folgende Mindest-Materialzugaben mit einzubeziehen, um ein problemloses Zerspanen zu ermöglichen.

Nenn Dicke mm	Materialzugabe mm
6 – 35	3
40 – 95	4
100 – 150	6

Loch-Mindestdurchmesser

Nenn Dicke mm	Loch Ø mm	Erläuterung:
6 – 22	25	kleinere Loch-Ø unter 25 mm auf Anfrage
23 – 25	30	
28 – 30	35	
33 – 35	40	Schlitzlänge = Loch Ø
40 – 95	Blechdicke	Schlitzbreite mindestens $\frac{2}{3}$ des Loch Ø
100 – 120	100	
130 – 150	120	



In unserem CNC-Blechbearbeitungscenter werden in einem einzigen Durchgang die folgenden Hauptarbeitsschritte durchgeführt.

- Bohren
 - Fräsen
- Gewindeschneiden
 - Markieren
- Schweisskantenfräsen
 - Brennschneiden von Blechteilen von 4 - 130 mm Dicke

Leistungsdaten

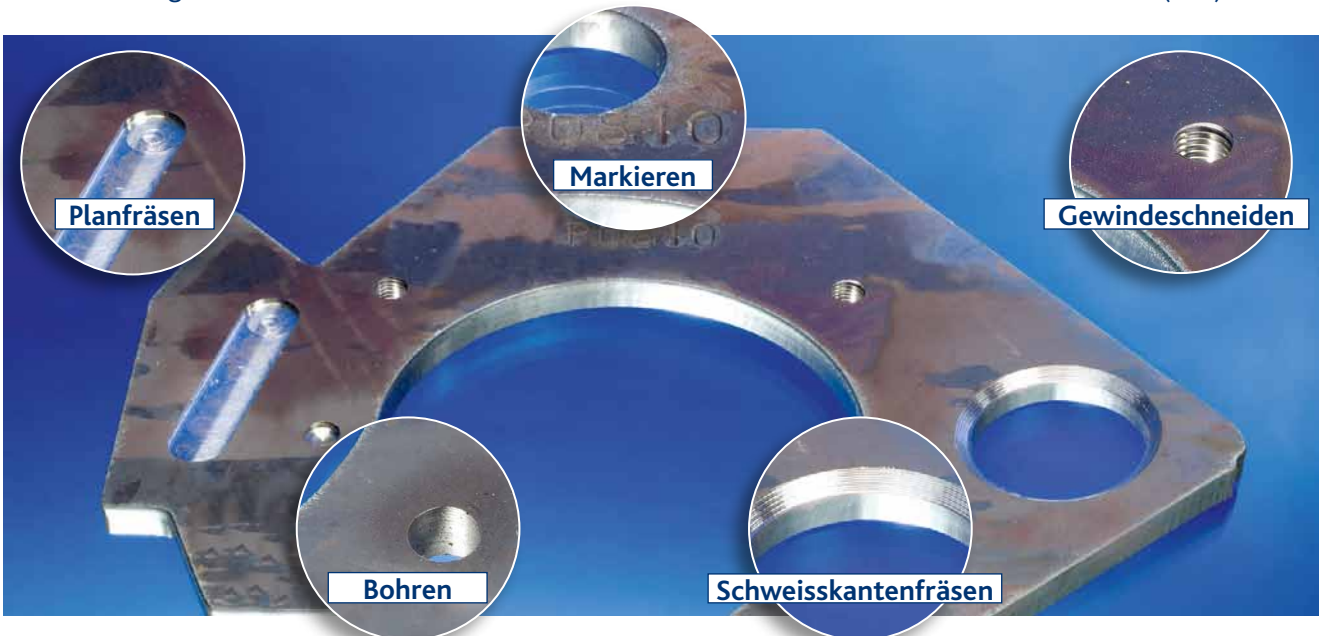
Plasmaschneiden	4 - 40 mm Dicke
Autogenschneiden	6 - 130 mm Dicke
Bohrdurchmesser	5 - 40 mm
Bohrdicke	6 - 130 mm
Gewindeschneiden	M 6 - M 32
Fräsen	rund und gerade für Schweisskanten
Planfräsen	auf Anfrage
Markieren	Schriftgröße 16 x 8 mm

Toleranzen

Distanz zwischen den Löchern	+/- 0.5 mm
Distanz der Löcher vom Werkstückrand	+/- 0.8 mm
Kreisabweichungen	+/- 0.6 mm

Leistungsangebot

- Vormaterial in den Qualitäten S235JR, S355J2+N, verschleissfest in XAR 400 - 500
- Toleranzen nach EN ISO 9013 II B (DIN 2310/II B)
- Kurze Liefertermine
- Einzel- und Serienfertigung
- Umsetzen von Skizzen, Zeichnungen und CAD-Vorlagen
- Datentransfer im Format dxf- oder dwg-File
- Datenspeicherung für Folgeaufträge
- Gütebescheinigung
- Umstempeln als Nachweis der Materialqualität
- Ultraschallprüfung
- Entgraten
- Stahlkornstrahlen SA 2 ½ und Grundieren (S+Z)



Profilstahlrohrsysteme nach Mass

- **Arbeitsvorbereitung und Anarbeitung für den Metallbau**
- **Unterstützung in Ihrem Produktionsprozess**

Wir unterstützen Sie bei der Arbeitsvorbereitung und in der Anarbeitung von Jansen und Forster Profilstahlrohrsystemen. Für Sie erstellen wir aufgrund von Skizzen oder CAD-Vorlagen den Materialauszug, rechnen Preisofferten und liefern Ihnen das Material fixfertig nach Mass zugeschnitten, bearbeitet und positioniert in Ihre Werkstatt.

Unser Leistungsangebot Technischer Support - Beratung

Ihr Ansprechpartner ist unsere Debrunner Acifer Verkaufsgesellschaft in Ihrer Nähe. Ein Kompetenzzentrum mit ausgewiesenen Metallbau-Profis ist für die technische Beratung und Ausführung verantwortlich.

Arbeitsvorbereitung – Planungsarbeiten übergeben

Anhand Ihrer Zeichnung, Skizze, CAD-Vorlage oder dem Debrunner Acifer-Bestimmungskatalog erstellen wir für Sie die Werkspläne (Detailgrafik), den Material- sowie Glasauszug und erstellen Ihnen eine übersichtliche Offerte. Unsere MAP-Software erfüllt die Sicherheitsvorschriften von Jansen und Forster.

Wollen Sie die Pläne selber weiterverarbeiten?
Wir liefern Ihnen die Daten im Format dxf- oder dwg-File.

Beschläge

Glasauszug

Profilbearbeitung

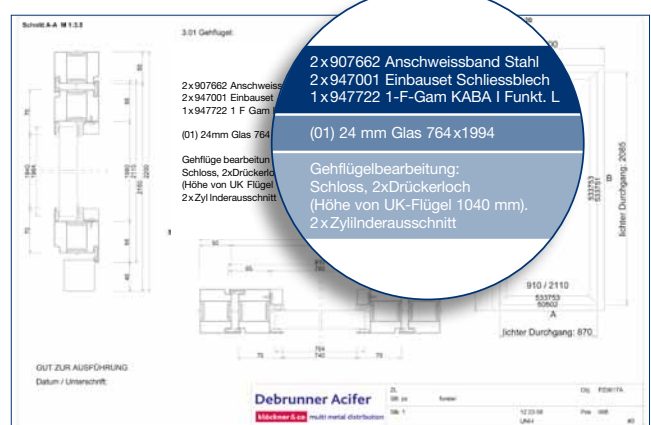
Anarbeitung Kommissionierung

Sägen, Ausklinkungen, Schlossausschnitte, Oberflächenbearbeitung und Schliessbleche – alles aus einer Hand. Ergänzt wird diese Dienstleistung mit einem breiten Sortiment an Stangenmaterial, Zubehör und Beschlägen in unserem Zentrallager.

Für Sie bündeln und etikettieren wir die Profilstahlrohre nach Mass pro Position und liefern Just-in-Time in Ihre Werkstatt. Somit starten Sie schnell mit der Produktion der Türen, Fenster, Tore oder Pfosten-Riegelsystemen für Ihre Kunden.

Ihre Vorteile, die sich bezahlt machen

- Technische Beratung von Metallbau-Profis
- Zeitersparnis in der AVOR
- Kostensenkung in der Anarbeitung
- Kein Verschnitt, kein Restenlager, kein Risiko
- Pläne zur Weiterverarbeitung im dxf- oder dwg-File.
- Lieferung Just-in-Time ab Lager
- Alles aus einer Hand





Chemische Materialanalyse

Die Anforderungen im Nachweis der Werkstoffqualitäten nehmen stetig zu. Wir setzen deshalb einen Spektrometer für chemische Materialanalysen ein. Die portable Metallanalyse erfolgt mit einem optischen Funkenspektrometer direkt am Werkstück in unserem Lager Birsfelden.

Die Anteile der chemischen Elemente von

Fe (Eisen), C (Kohlenstoff), Si (Silizium), Mn (Mangan), Cr (Chrom), Mo (Molybdän), Ni (Nickel), Al (Aluminium), Co (Kobalt), Cu (Kupfer), Nb (Niob), Ti (Titan), V (Vanadium), W (Wolfram), Pb (Blei), Zr (Zirkon), S (Schwefel), P (Phosphor)

werden in wenigen Sekunden ermittelt und dem dazugehörigen Werkstoff zugeordnet. Dokumentiert wird die Messung mit einem schriftlichen Nachweis des Prüfergebnisses.

Gegen Aufpreis bieten wir Ihnen an:

- Nachweis zur Materialbestellung
Fordern Sie zusammen mit Ihrer Bestellung den Nachweis über die chemische Zusammensetzung des Materials.
- Nachträglicher Nachweis Ihres Materials
Wir prüfen für Sie Materialien in unserem Lager Birsfelden, die Sie nicht eindeutig zuordnen können oder auf Kundenwunsch nachträglich verlangt werden.

Mechanische Materialanalyse

Debrunner Acifer kann ebenfalls gegen Entgelt die mechanischen Werte analysieren.

- Zugprüfung zur Bestimmung von Zugfestigkeit
- Härteprüfung, Prüfung der Härte nach Brinell

Weitere Prüfmöglichkeiten

- Rauheitsmessgerät
zur Ermittlung von Oberflächenrauheiten wie Mittenrauheitswert, maximale Rautiefe, usw.
- Schichtdickenmessgerät
für das mechanische Messen von metallischen und nichtmetallischen Beschichtungen
- Salzsprühtest-Kammer
für Vergleiche des Korrosionsverhaltens im Kurzzeitversuch
- Schwitzwassertest-Gerät
zur Ermittlung der Korrosionsbeständigkeit bei Schwitzwasser
- Elektrische Leitfähigkeit für Aluminium
Messung der elektrischen Leitfähigkeit (M/S)
Leitfähigkeitswert: 0 MS/m (0%/ACS)

Oberflächenbehandlung



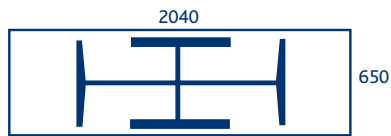
S und S+Z heisst:

S Automatisches Strahlen mit Stahlgranulat auf Norm SA 2^{1/2}.

S+Z Automatisches Strahlen mit Stahlgranulat auf Norm SA 2^{1/2} und unmittelbar anschliessendem Grundieren mit einem Korrosionsschutz-Primer.



Anlage I



Vollautomatisches Strahlen auf einer horizontalen Durchlaufstrahlanlage und anschliessendem, manuellem Airless-Spritzen von Teil- und Fertigungskonstruktionen.

Durchlassgrösse:

Breite	Höhe	Länge
2040 mm	650 mm	50 – 24 000 mm

Korrosionsschutzfarben:

- Einkomponenten-Zinkstaubfarbe, Farbton ca. RAL 7037
- Zweikomponenten-Zinkstaubfarbe, Farbton ca. RAL 7042 - 7045
- Hybrid (Primer) Rostschutzgrundierung

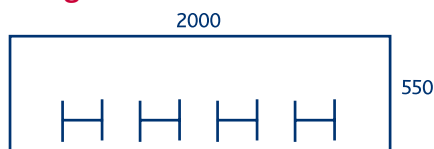
Farbtöne:

rotbraun ca. NCS 4550-Y80R matt
basaltgrau RAL 7012 matt
eisengrau RAL 7011 seidenglanz
weitere Farbtöne auf Anfrage

Grundierung

In den von Ihnen gewünschten Schichtdicken 15, 40, 60 oder 80 my. Weitere Schichtdicken auf Anfrage.

Anlage II



Vollautomatische Konservierungsstrasse.

Durchlassgrösse:

Breite	Höhe	Länge
2000 mm	550 mm	2500 bis 24000 mm

Korrosionsschutzfarben:

- Einkomponenten-Zinkstaubfarbe, Farbton ca. RAL 7037
- Hybrid (Primer) Rostschutzgrundierung

Farbtöne:

rotbraun ca. NCS 4550-Y80R matt
basaltgrau RAL 7012 matt
eisengrau RAL 7011 seidenglanz
weitere Farbtöne auf Anfrage

Grundierung:

Einkomponenten-Zinkstaubgrundierung oder Einkomponenten-Hybrid (Primer) Rostschutzgrundierung, Schichtdicken min. 15 oder 40 my.

Lernen Sie den neuen BWSshop jetzt kennen

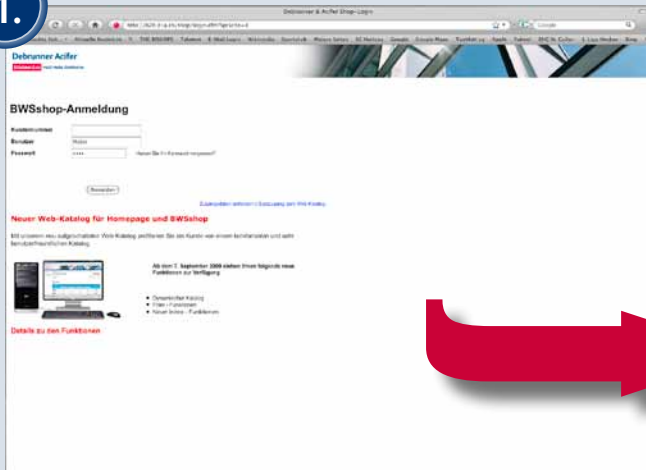
Unter www.d-a.ch haben Sie sofort Zugriff auf das gesamte Sortiment von Debrunner Acifer. Die umfassende Suchfunktion hilft Ihnen dabei. Und mehr: Rund um die Uhr können Sie die Lagerverfügbarkeit gewünschter Artikel und den Status Ihrer Bestellungen abfragen sowie Warenkörbe generieren und berechnen.

Die Bedienung ist intuitiv und benutzerfreundlich. Richten Sie Ihren eigenen Shop ein: Speichern und verwalten Sie Lieferadressen. Generieren Sie Ihre eigene «Meine Artikel»-Liste für einen noch schnelleren Zugriff. Überzeugen Sie sich selbst von den vielen Vorteilen.

Verlangen Sie jetzt bei Ihrem Debrunner Acifer Ansprechpartner Ihr Passwort.

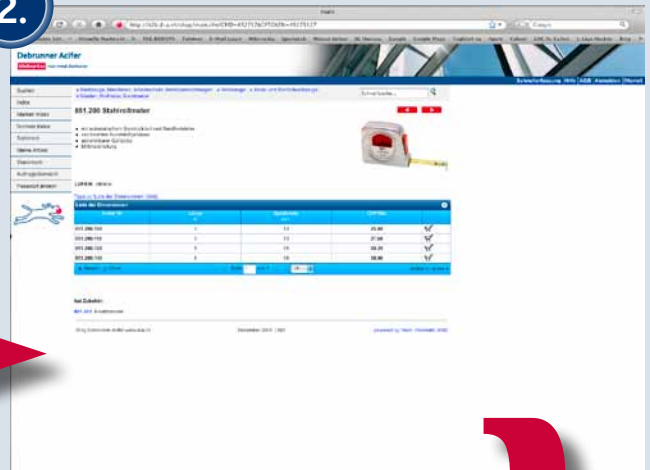
In wenigen Schritten bestellt

1. Anmelden



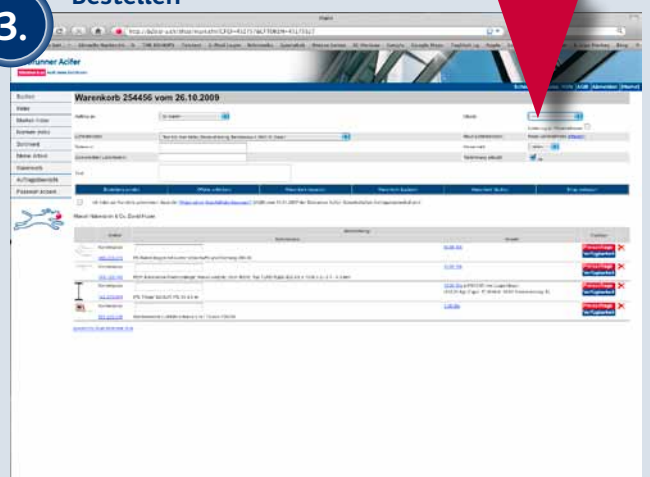
Ihr Sofortzugang – dreifach geschützt durch Kundennummer, Benutzername und Passwort.

2. Auswählen



Das Sortiment und alle Produktdetails; mit einfacher, umfassender Suchfunktion.

3. Bestellen



Ihr Warenkorb informiert Sie über Preise, Rabatte und Warenverfügbarkeit.



Bequem suchen und finden



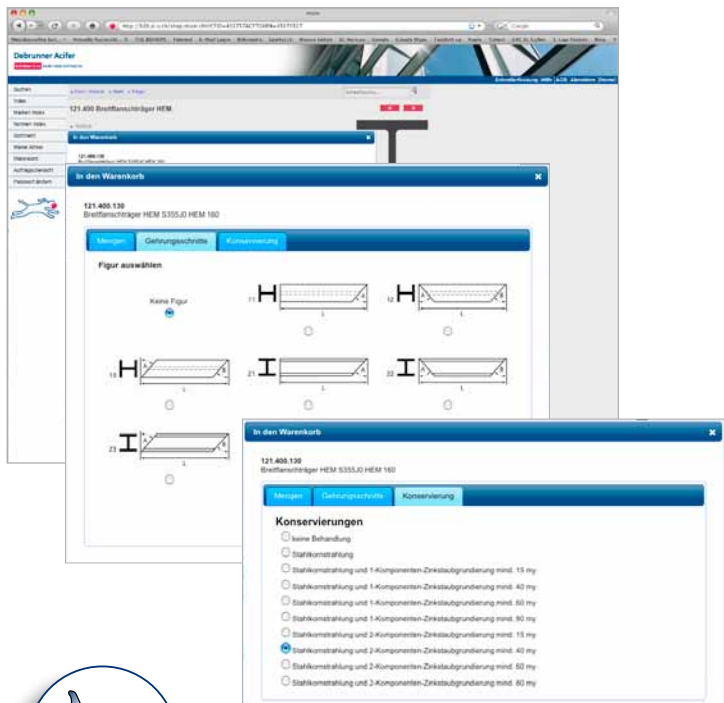
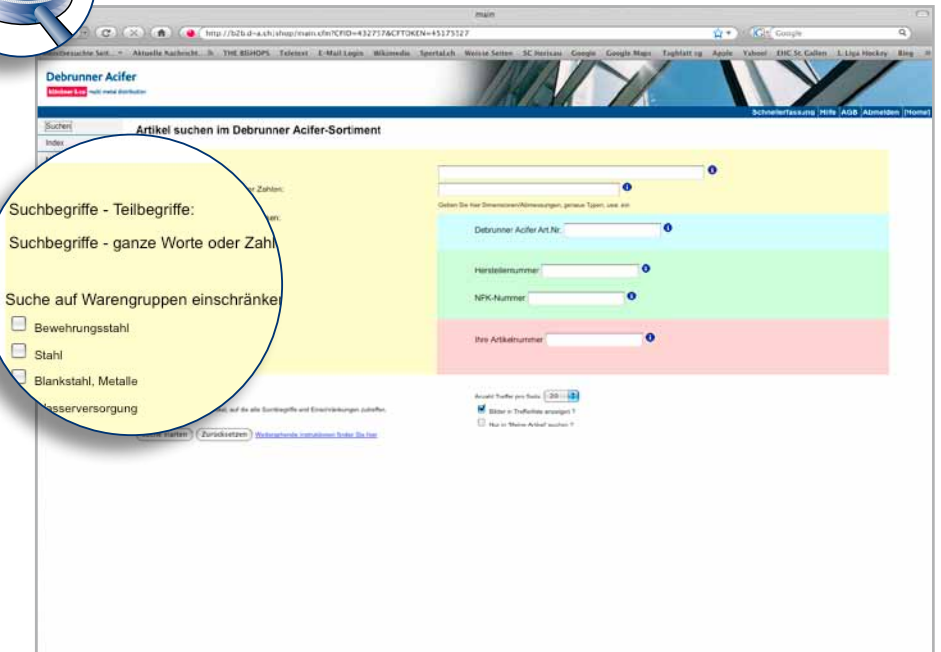
Mit der Suchfunktion finden Sie rasch die gewünschten Produkte.

Suchen mit Teilbegriffen

Suchbegriffe können aus Teilen der Artikelbezeichnung oder Dimension bestehen.

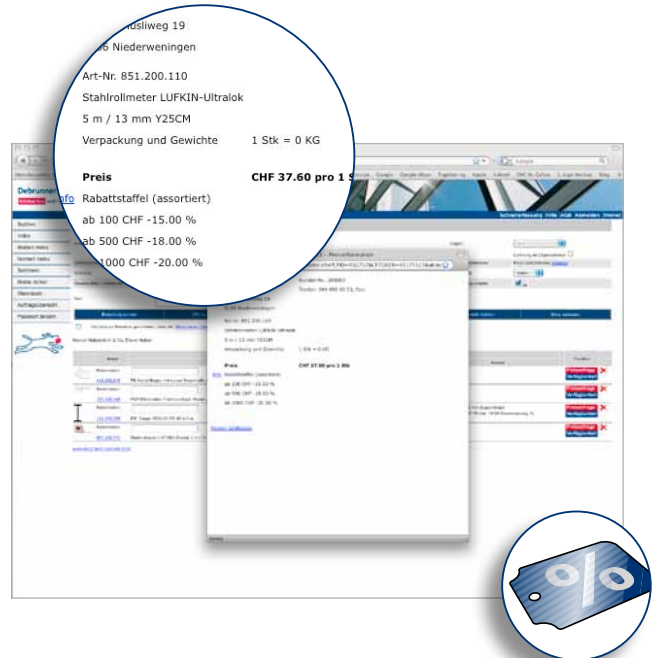
Beispiel:

- Mit «HEA 100» finden Sie alle Qualitäten dieses Profils.
- Wenn Sie Flachstahl 30 x 5 mm suchen, geben Sie einfach «flach 30 5» ein.



Anarbeitung

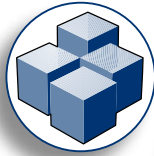
Gehrungsschnitte, Stahlkornstrahlung (S) und Zinkstaubgrundierung (S+Z) werden unterstützt.



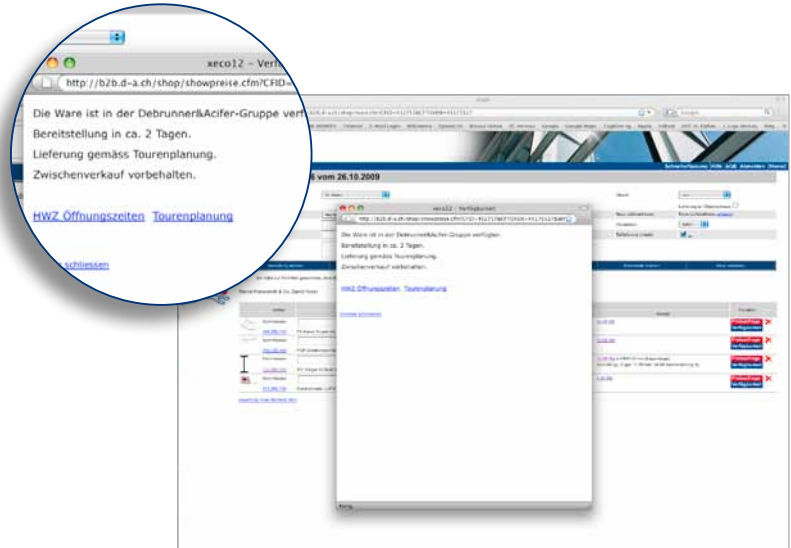
Ihre kundenspezifischen Konditionen

Auf einen Blick informieren Sie sich über Verpackung, Gewichte und Preise – komplett mit Ihren individuellen Konditionen.

Die Verfügbarkeitsabfrage



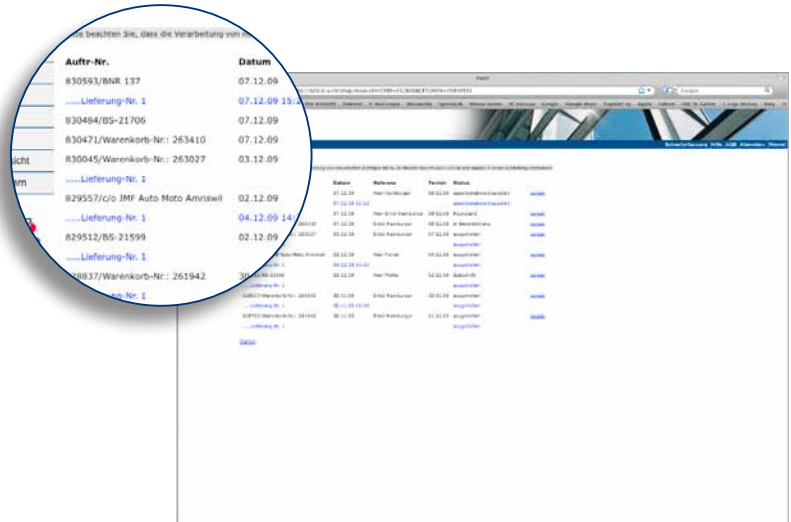
Die Warenverfügbarkeit ist eine der vielen praktischen Informationen, die Sie jederzeit abrufen können.



Auftragsstatus abfragen



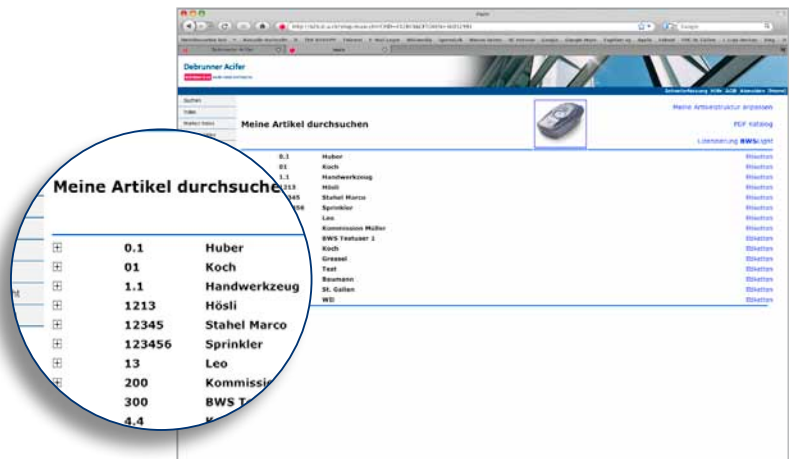
Rund um die Uhr bekennet Ihr Auftrag Farbe: Die übersichtliche Statusanzeige hält Sie immer auf dem Laufenden.



Direkt zugreifen



Schneller Zugriff auf viel benutzte Artikel über selbsterstellte Favoritenliste.



Service-Center: Unsere Möglichkeiten

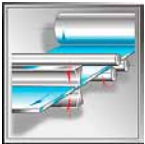
Debrunner Acifer liefert Ihnen Erzeugnisse aus Bänder, Bleche und Zuschnitte mit entsprechenden Serviceleistungen. Auszug von möglichen Anarbeitungen:



Stahl- / Edelstahl- und Aluminiumbleche

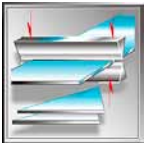
Längsteilen und Spalten

Die Bänder werden in schmalere Breiten gespalten.



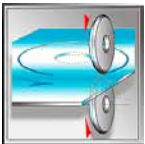
Querteilen / Ablängen

Die Bleche werden auf Fixlänge ab Band abgelängt.



Zuschnitte rechteckig und dreieckig

Auf Schlagscheren werden alle Fixmasse mit engen Toleranzen zugeschnitten.
Auch für Buntmetalle möglich.



Ronden und Ringe

Auf Rundscheren und Bandsägen werden alle Fixmasse zugeschnitten oder gesägt.
Auch für Buntmetalle möglich.



Folieren

Die Bleche werden ein- oder beidseitig mit Arbeitsschutzfolie versehen. Je nach Anwendung stehen unterschiedliche Folientypen zur Verfügung.
Auch für Buntmetalle möglich.



Aluminiumbleche

Richten

Alle Bleche können auf speziellen Richtanlagen „extraplan“ gefertigt werden.



Walzen der Kanten

Bei Spaltbändern können die Kanten gratfrei gewalzt werden.



Bürsten

Beim Grobbürsten wird die Oberfläche mechanisch aufgeraut. Diese Vorbehandlung eignet sich hervorragend für das Verleimen und Bestreichen. Die mechanische Behandlung verleiht der blanken Oberfläche ein dekoratives Aussehen.



Chemisch Entfetten

Durch die Vorbehandlung wird die Oberfläche absolut fettfrei. Diese Oberfläche eignet sich hervorragend für die Haftung von Folien.



Thermische Behandlung

In Öfen werden die Bleche auf Zwischenhärten geglüht.



Drückqualitäten

Das Material kann in Öfen für Druckerqualitäten weichgeglüht werden.

Das stählerne Rückgrat



Unser Zentrallager Birsfelden, das Versorgungszentrum für Stahlprodukte für die rund 30 Handelsgesellschaften der Debrunner Acifer-Gruppe, bewährt sich als eines der leistungsfähigsten Stahllager der Schweiz. Traditionelle Lagerplanung, gepaart mit modernster Technik bilden das Rückgrat des Stahlhandels der Debrunner Acifer-Gruppe.

Über 15'000 verschiedene Artikel werden laufend im Zentrallager in Birsfelden und Frenkendorf umgeschlagen. Eine moderne und leistungsstarke Versorgungskette garantiert die Verfügbarkeit im Lager.

Der Ausbau unserer zentralen Dienstleistungen, wie in dieser Broschüre vorgestellt, steht nebst dem Debrunner Acifer-Qualitätsversprechen im Mittelpunkt.

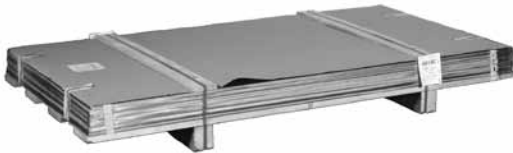
Das Zentrallager in Zahlen



Die Kapazitäten des Debrunner Acifer Zentrallager an den beiden Standorten Birsfelden und Frenkendorf können sich sehen lassen. Ca. 60'000 m² Grundstückgrösse, davon ca. 45'000 m² gedeckte, unbeheizte Lagerfläche für Stahlprodukte, 15 hochmoderne 10-t-Krananlagen mit Magnetvorrichtung sowie über 750 m gedeckte Gleise für die Bahnwagenabfertigung stehen zum „Stahlbewegen“ zur Verfügung.

Jede Lieferung erhält eine massgeschneiderte Verpackung für einen risikolosen Transport und Ablad. Kundenwünsche werden wenn immer möglich erfüllt.

Beispiele:



Tafelbleche



Blechezuschnitte



Serien-Zuschnitte



Stangen, Profile



Kistenverpackung

Etikettierung



Für Sie bündeln und etikettieren wir das Material pro Position.
Auf unserer Etikette können auch Ihre gewünschten Zusatzangaben aufgedruckt werden.

Transport



Zur logistischen Perfektion gehört, dass Sie als Kunde schnell und kompetent bedient werden.

Für die Anlieferung der grossen Mengen an Stahl und Metalle setzen wir auf die Bahn sowie die Rheinschiffahrt und nutzen so die jeweils ökologisch und ökonomisch optimalsten Transportwege.

Die Feinverteilung in das Kundenlager oder direkt auf die Baustellen besorgen wir ab unseren regionalen Lagern mit unserer eigenen Lastwagenflotte von derzeit über 160 LKW's sowie mit weiteren langjährigen Logistikpartnern vor Ort.

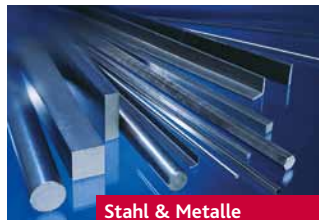


Über 160'000 Artikel im Sortiment

Mit diesem Sortiment ist die Debrunner Acifer ein kompetenter Handelspartner für Bewehrungen und Zubehör, Stahl und Metalle, Wasserversorgung und Tiefbau, Haustechnik, Spenglerei- und Dachbedarf, Befestigungstechnik, Werkzeuge, Maschinen und Arbeitsschutz, Heizung und Klimatechnik.



Bewehrungsstahl



Stahl & Metalle



Tiefbau



Wasserversorgung



Spenglerei & Dachbedarf



Haustechnik



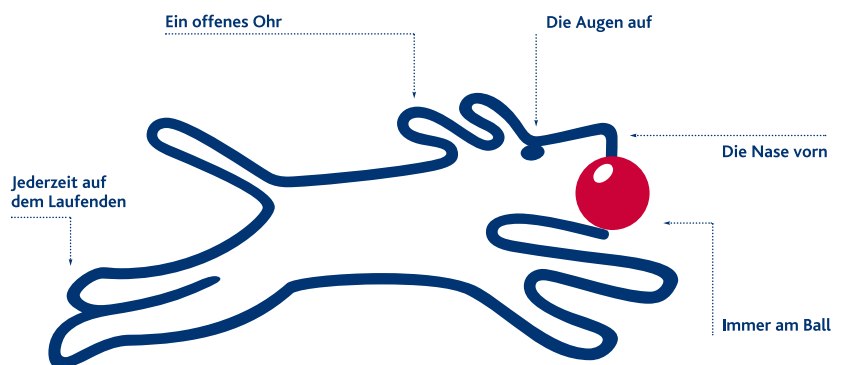
Werkzeuge & Maschinen



Heizungen

Synergien durch Know-how

Das Know-how und die Beschaffungsmöglichkeiten einer weltweit agierenden Gruppe schaffen Synergien, von denen unsere Kunden profitieren. Ergänzt mit der Flexibilität eines regional verankerten Anbieters mit Kenntnissen der spezifischen Kundenanforderungen – eine starke Kombination!



Ihr zuverlässiger Partner

Vollautomatische Hochleistungs-Kreissäge EXACTCUT MAC 155

Qualität des Schnittes



Hochmoderne Anlagentechnik stellt Rechtwinkligkeit, enge Toleranzen und Qualität des Schnittes sicher.

Auf Wunsch unserer Kunden können wir im Prozessablauf eine Längenmasskontrolle durchführen. Somit stellen wir eine 100 % Kontrolle der zugeschnittenen Teile sicher.

Automatische Abschnittplatzierung



Die Zuschnitte können automatisch in verschieden grosse Behälter zugeführt werden.

Sanftablage



Mit einer Magnetvorrichtung können auch grössere, schwerere Zuschnitte direkt und sanft in Paletten deponiert werden.

Automatische Endenentgratung



Das Werkstück wird über Transportbänder befördert, geklemmt und von zwei rotierenden Bürsten an beiden Seiten entgratet.

Aus unserem Maschinenpark



Automatische Hochleistungs-Bandsäge, Behringer HBP530-1104GA

Merkmale

Schnittbereich	700 x 500 mm	
	Ø 530 mm	
Längentoleranz	bis 499 mm	+/- 0,5 mm
	ab 500 mm	+/- 1,0 mm
Gehrungsschnitte	+/- 45°	



Hochleistungs-Kreissäge, SPONTAN 325/f01

Merkmale

Schnittbereich für Profile und Rohre	8 – 90 mm
Quadratrohre	10 x 10 mm – 75 x 75 mm
Rechteckrohre	10 x 15 mm – 70 x 80 mm
Vollmaterial	10 – 40 mm
Flachmaterial	100 x 15 mm
Längentoleranz	+/- 0,25 mm mit Sägeblattführung
Bürstenentgraten	bis Länge 1500 mm

Resultat der Bürstenentgratung





Automatische Hochleistungs-Bandsäge mit Sanftablage, Behringer HBP310-403GA

Schwerer Hochleistungs-Bandsägeautomat zum wirtschaftlichen, sicheren und genauen Trennen von Rohren, Profilen und Vollmaterial aus Stahl und Metall.

Diese Bandsäge kann an einem Abschnittende 2 Gehrungen, auch aus der Mitte versetzt, schneiden.

Merkmale

Schnittbereich flach 400 x 310 mm
Ø 310 mm

Gehrungsschnitte	links	75°	Ø 310 mm, vierkant BxH = 400 x 310 mm
		60°	Ø 310 mm, vierkant BxH = 400 x 310 mm
		45°	Ø 310 mm, vierkant BxH = 350 x 310 mm
	rechts	30°	Ø 200 mm, vierkant BxH = 200 x 310 mm
		75°	Ø 310 mm, vierkant BxH = 400 x 310 mm
		60°	Ø 310 mm, vierkant BxH = 400 x 310 mm
		45°	Ø 270 mm, vierkant BxH = 270 x 310 mm

Längentoleranz	< 500 mm	+/- 0,3 mm
	≥ 500 - ≤ 1000 mm	+/- 0,5 mm

Ein Elektromagnet übernimmt die Abschnitte, sowohl rund als auch flach, und fährt zu den Paletten. Entsprechend der Materialien werden die Abschnitte nebeneinander und in mehreren Lagen übereinander abgelegt. Dabei senkt sich der Magnet bis knapp über die Ablage und legt die Teile genau positioniert ab.

Die Einrichtung ist mit einer waagrecht Achse quer zur Abschnittsortierung der Maschine und einer senkrechten Achse **zum sanften Ablegen** in Paletten ausgestattet.

Beim Ablegen der Abschnitte wird der Magnet kurzzeitig umgepolt. Dadurch sind die Teile nahezu frei von Magnetismus.

Überall in Ihrer Nähe

Debrunner Acifer

Debrunner Acifer AG
Hechtackerstrasse 33
9014 St.Gallen
T 071 274 33 18
F 071 274 32 51
sales_sg@d-a.ch

Debrunner Acifer AG
Walkestrasse 33
8570 Weinfelden
T 071 626 53 18
F 071 626 52 51
sales_tg@d-a.ch

Debrunner Acifer AG
Nordwestschweiz
Bächliackerweg 4
4402 Frenkendorf
T 061 905 23 18
F 061 905 22 51
sales_bl@d-a.ch

Debrunner Acifer AG
Schwärzistrasse 4
8752 Näfels
T 055 618 83 18
F 055 618 82 51
sales_gl@d-a.ch

Debrunner Acifer AG
Zürich Aargau
Seminarstrasse 92
5430 Wettingen
T 056 437 83 18
F 056 437 82 51
sales_ag@d-a.ch

Debrunner Acifer SA
Romandie
Route Tir Fédéral 14
1762 Givisiez
T 026 460 23 18
F 026 460 22 51
sales_fr@d-a.ch

Debrunner Acifer SA
Via Moderna 15
6512 Giubiasco
T 091 850 13 18
F 091 850 12 51
sales_ti@d-a.ch

Verkaufsbüro
6537 Grono GR
T 091 827 24 23

Debrunner Acifer AG
Wallis
Industrie West
3930 Visp
T 027 948 31 30
F 027 948 31 35
sales_vi@d-a.ch

Verkaufsbüro Martigny
T 027 721 62 11
F 027 722 07 87
sales_vi@d-a.ch

Debrunner Acifer AG
Löserstrasse 1
7302 Landquart
T 081 307 27 26
F 081 307 27 29
sales_la@d-a.ch

Debrunner Acifer AG
Industriestrasse 8
9471 Buchs
T 081 750 51 51
F 081 750 51 50
sales_la@d-a.ch

Debrunner Acifer AG
Untere Zollgasse 28
3072 Ostermundigen
T 031 939 30 10
F 031 939 30 60
sales_be@d-a.ch

Debrunner Acifer AG
Zentralschweiz
Münchrütistrasse 12
6210 Sursee
T 041 925 75 75
F 041 925 75 73
sales_lu@d-a.ch

Debrunner Acifer AG
Zentralschweiz
Werkstrasse 2
6021 Emmenbrücke
T 041 259 63 18
F 041 259 62 50
sales_lu@d-a.ch

Debrunner Acifer AG
Zentralschweiz
Oberstmühle 10
6370 Stans
T 041 925 75 75
F 041 925 75 73
sales_lu@d-a.ch

Debrunner Acifer SA
Romandie
Route de Bussigny 29
1023 Crissier
T 021 637 53 18
F 021 637 52 51
sales_romandie@d-a.ch

Debrunner Acifer SA
Romandie
Route de Divonne 50b
1260 Nyon
T 022 637 53 18
F 022 637 52 51
sales_romandie@d-a.ch

Debrunner Acifer SA
Romandie
Route des Jeunes 63-65
1227 Carouge/GE
T 022 307 94 20
F 022 307 94 49
sales_romandie@d-a.ch

Debrunner Acifer SA
Romandie
Rue des Tunnels 3
2000 Neuchâtel
T 032 737 88 32
F 032 730 60 20
sales_romandie@d-a.ch

Debrunner Acifer SA
Romandie
Bd des Eplatures 50
2300 La Chaux-de-Fonds
T 032 911 40 40
F 032 911 40 30
sales_romandie@d-a.ch

Debrunner Acifer SA
Valais
Rue du Stade 15
3960 Sierre
T 027 455 15 05
F 027 456 23 54
sales_sr@d-a.ch

Debrunner Acifer AG
Zürich Aargau
Riedthofstrasse 228
8105 Regensdorf / ZH
T 044 843 53 33
F 044 843 52 39
sales_zh@d-a.ch

Weitere Gesellschaften:

Münchenstein, Glattbrugg, Zofingen, Aigle, Zuchwil