

Brennschneiden – Bleche nach Mass

Unser Leistungsangebot

Debrunner Acifer

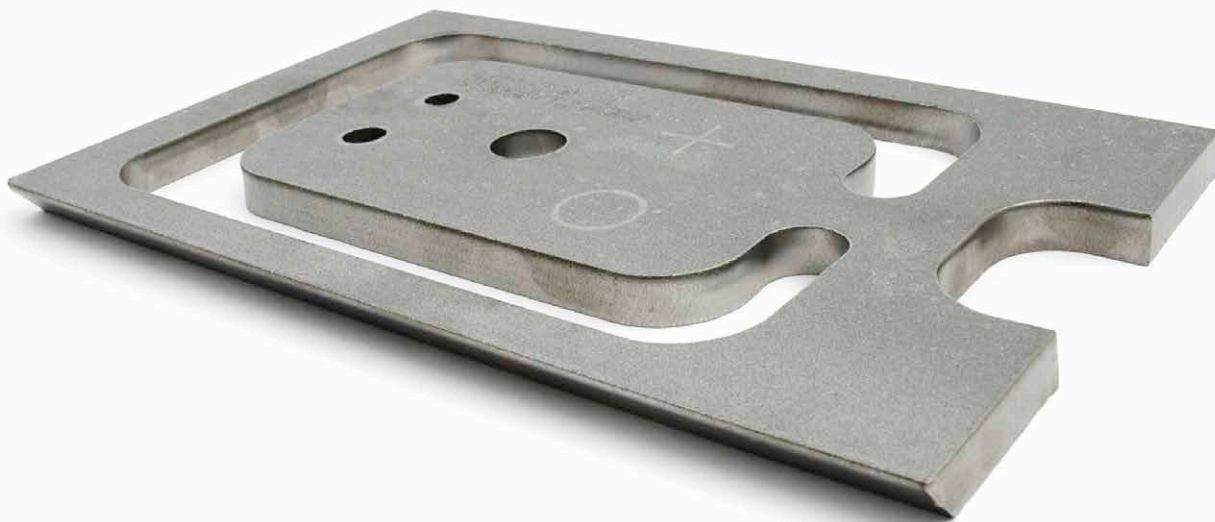
klöckner & co multi metal distribution

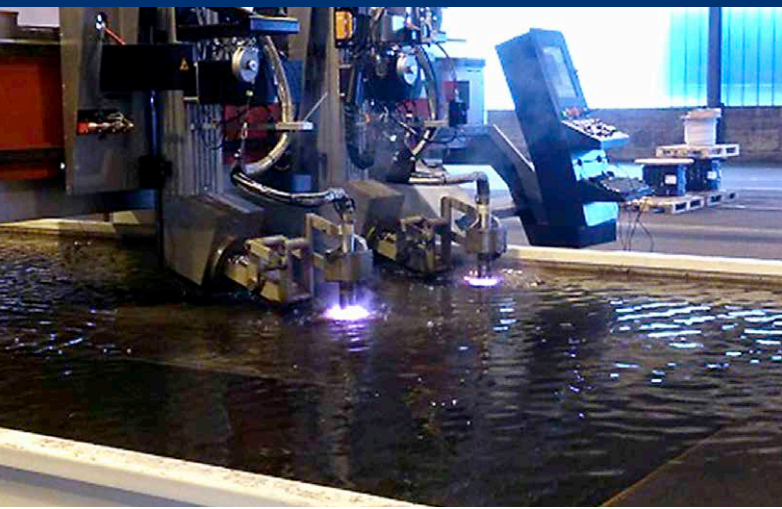


Unser Leistungsangebot

Brennschneiden – Bleche nach Mass

Plasmaschneiden	Dicke 3–50 mm
Autogenschneiden	Dicke 6–200 mm, bis 150 mm selber am Lager ab 150 mm aus kurzfristiger Beschaffung
Formate	bis 2500×16000 mm möglich, ab Lager bis 2500×8000 mm
Unterwasser-Brennschneiden	zur Verminderung der Randaufhärtung, der Schlackenbildung und des Materialverzugs
Schweissfacetten	Anfasung gebrannt nach Kundenwunsch bis Fasenwinkel $\pm 52^\circ$, Fasentyp V-Naht, X-Naht, Y-Naht, K-Naht
Markieren	alle Markierungen nach Kundenwunsch möglich
Vormaterial ab Lager	S235JR und S355J2+N nach EN 10025 Verschleissfest XAR 400–500 nach Werksnorm C45 nach EN 10083-2 P265GH nach EN 10028-2 Riffel- und Tränenbleche in S235JR
Vormaterial Zukauf	alle gängigen Qualitäten wie P355NL1 + 2, etc.
Prüfbescheinigung	Auf Wunsch werden unsere Massbleche mit einem Materialprüfzeugnis nach EN 10204/2.2 oder 3.1 geliefert.
Umstempeln	Als Nachweis der Materialqualität können wir gemäss SVTI-Vorschriften Stempelübertragungen vornehmen.
EN 1090	Wir erfüllen Ihre Anforderungen bezüglich der Norm EN 1090.
Weitere Bearbeitungen	<ul style="list-style-type: none">• sauber verputzte Brennteile• Stahlkornstrahlen und Grundieren, Trowalisieren, Verzinken• Markieren, Bohren, Gewindeschneiden, Fräsen• Richten• Ultraschallprüfung, Fremdabnahmen
Weitere Dienstleistungen	<ul style="list-style-type: none">• Umsetzen von Skizzen, Zeichnungen und CAD-Vorlagen• Übermittlung von Zeichnungsdaten im Format dxf- oder dwg-File• Datenspeicherung für Folgeaufträge• unseren Arbeitsvorschriften entsprechende Transportverpackung• Lieferung an Ihr Domizil





Materialtoleranzen

EN 10029 für Quartbleche bzw. EN 10051 für Bandbleche.

Schnittqualität

Ohne besondere Vereinbarung entspricht unsere Schnittqualität der Norm EN ISO 9013-432 (Plasma) bzw. EN ISO 9013-332 (Autogen), welche die Rechtwinkligkeits- oder Neigetoleranz (u) und die gemittelte Rauhtiefe (R_{z_s}) regelt.

Loch-Mindestdurchmesser

Als Grundregel gilt:

- Mindest-Loch- \varnothing = Blechstärke
- kleinster Loch- \varnothing = 25 mm, kleinere \varnothing auf Anfrage möglich
- Schlitzlänge = Loch- \varnothing
- Schlitzbreite = mind. $\frac{2}{3}$ des Loch- \varnothing

Grenzabmasse für Nennmasse der Toleranzklasse 2

Folgende Mastoleranzen gelten für Autogen- und Plasmaschnitte für Werkstücke, deren Seitenverhältnis (Länge:Breite) höchstens 4:1 beträgt und für Schnittlängen (Umfang) von mindestens 350 mm.

Werkstück- Dicke	Nennmasse in mm								
	> 0 < 3	≥ 3 < 10	≥ 10 < 35	≥ 35 < 125	≥ 125 < 315	≥ 315 < 1000	≥ 1000 < 2000	≥ 2000 < 4000	
		Grenzabmasse in mm							
> 1.00 \leq 3.15	± 0.2	± 0.4	± 0.5	± 0.7	± 0.8	± 0.9	± 1.0	± 1.1	
> 3.15 \leq 6.30	± 0.5	± 0.7	± 0.8	± 0.9	± 1.1	± 1.2	± 1.3	± 1.3	
> 6.30 \leq 10	–	± 1.0	± 1.1	± 1.3	± 1.4	± 1.5	± 1.6	± 1.7	
> 10 \leq 50	–	± 1.8	± 1.8	± 1.8	± 1.9	± 2.3	± 3.0	± 4.2	
> 50 \leq 100	–	–	± 2.5	± 2.5	± 2.6	± 3.0	± 3.7	± 4.9	
> 100 \leq 150	–	–	± 3.2	± 3.3	± 3.4	± 3.7	± 4.4	± 5.7	
> 150 \leq 200	–	–	± 4.0	± 4.0	± 4.1	± 4.5	± 5.2	± 6.4	
> 200 \leq 250	–	–	–	–	–	± 5.2	± 5.9	± 7.2	

Materialzugabe bei bearbeiteten Flächen

Wir erreichen eine Rauheitsklasse von mindestens N 12 nach EN 1302. N 10 und N 11 wird teils als Brennschnitt akzeptiert. Bitte 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 folgende Mindest-Materialzugaben pro zu bearbeitende Fläche mit einzubeziehen, um ein problemloses Zerspanen zu ermöglichen:

Nennstärke mm	Materialzugabe in mm pro bearbeitete Fläche
6–35	3
40–95	4
100–190	6
200–250	8

Besonderheiten/Vorteile:

Mit verschiedenen Anlagen, auf zwei Standorte verteilt, bieten wir Ihnen grösstmögliche Flexibilität bezüglich Liefertermin und Seriengrösse.

Ihr Ansprechpartner in St. Gallen

Debrunner Acifer AG
 Hechtackerstrasse 33
 9014 St. Gallen
 Tel. 071 274 33 28
 Fax 071 274 32 51
 E-mail: sales_sg@d-a.ch

Ihr Ansprechpartner in Regensdorf

Debrunner Acifer AG
 Riedthofstrasse 228
 8105 Regensdorf
 Tel. 044 843 53 43
 Fax 044 843 52 49
 E-Mail: brennereire@d-a.ch

Lagerprogramm

Güte	S235JR								S355J2+N								XAR 400		XAR 500		C45	P265GH												
Gütenorm	EN 10025								EN 10025								TKS-Werksnorm		TKS-Werksnorm		EN 10083-2	EN 10028-2												
W-Nr.	1.0038								1.0577								1.8714		1.8734		1.0503	1.0425												
Massnorm	EN 10051 und EN 10029								EN 10051 und EN 10029								EN 10029		EN 10029		EN 10029	EN 10029												
Oberfläche	rohschwarz								rohschwarz								gestrahlt + geprimert		gestrahlt + geprimert		rohschwarz	rohschwarz												
Produkt	Band- und Quartbleche								Band- und Quartbleche								Verschleissbleche		Verschleissbleche		Quartbleche	Quartbleche												
Formate	1000x2000	1250x2500	1500x3000	1500x4000	1500x6000	2000x4000	2000x6000	2000x8000	2500x8000	1000x2000	1500x3000	2000x4000	2000x5000	2000x6000	2500x4000	2500x6000	2000x8000	2500x8000	2000x6000	2500x6000	2000x6000	2000x6000												
Dicke	3	4	5	6	8	10	12	15	16	18	20	22	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	110	120	130	140	150	
	•	•	•			•	•																											
	•	•	•			•	•												•															
	•	•	•	•		•	•							•					•	•														
	•	•	•			•	•							•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•	•						•					•	•														
	•	•	•			•	•																											