

BRENNZUSCHNITTE

Aufgrund enger Zusammenarbeit mit einem der kompetentesten Brennbetriebe Deutschlands können wir Ihnen ab sofort folgendes Bearbeitungsspektrum anbieten:

Unser Bearbeitungsservice für Sie:

Schneiden mit	Dicke	Arbeitsbreite	Länge
Autogenanlagen	8 mm - 160 mm	3 m bis 12 m	bis 12 m
Plasmaanlage	4 mm - 30 mm	3 m	bis 24 m
Feinstrahlplasmaanlage	0,5 - 20 mm	3 m	bis 24 m

- Bohren oder Bohrvorbereitung durch Körnen auf den Bauteilen
- Fasen
- Glühen
- Strahlen nach Normreinheit SA 2,5
- Primern und Lackieren
- Spanende und mechanische Bearbeitung
- Entgraten durch Rommeln oder Schleifen



Außerdem Bearbeitung von Blechen auf der modernsten Plattenanlage Europas, d. h.:

- Brennen, Bohren, Stanzen, Signieren bis zu einer Arbeitsbreite von 2500 mm
- 3-fach Stanzwerkzeug mit einer Stanzleistung von 90 to, ausgelegt für Material bis 25 mm Dicke
- 3-fach Bohr-Einheit für Material von 6 - 80 mm Dicke und Bohrdurchmesser von 10 - 50 mm
- Gewindeschneiden von M 12 - M 30
- Senken
- Autogen-Brennen von 10 - 80 mm Materialdicke
- Plasma-Schneiden mit Hypertherm HPR 260-High-Definition-Technologie (ähnlich Laser-Qualität) von 6 - 30 mm Materialdicke
- Tränen- sowie Riffelblechbearbeitung



Bohren (3 Spindeln)



Brennschneiden (Gas)



Stanzen (3 Werkzeuge)



Brennschneiden (Plasma)



Signieren

Heinrich Dittmar GmbH & Co. KG Abteilung "Stahl und NE-Metalle

Gipsmühlenweg 33
37520 Osterode am Harz

Tel.: (05522) 500 10
Fax: (05522) 500 118

info@dittmar-stahl.de
www.dittmar-stahl.de



Dittmar

Stahl + NE-Metalle Werkzeuge + Werkzeugmaschinen Schrauben Bauelemente Arbeitsschutz