

EHG Rohr-Laserzuschnitte

Optimierter Gesamtprozess

Das Schneiden mit Laser ersetzt mehrere klassische Bearbeitungsmethoden: Stanzen, Sägen, Bohren und Fräsen werden ohne Krafteinwirkung auf das Material in einem Prozessschritt zusammengefasst. Dadurch lässt sich der Zeitaufwand gegenüber herkömmlichen Bearbeitungsformen um bis zu 80% reduzieren.

Auch Folgeprozesse werden deutlich effizienter: Durch präzise 3D-Laser-Schrägschnitte werden Rahmen besser schweißbar, Einzelteile lassen sich mit Hilfe von Schlitz-/ Zapfen-Verbindungen schneller zusammenstecken, und Rohre können dank Teiltrennungen einfacher gebogen werden – um nur einige der Anwendungen zu nennen.

Bereit für die Zukunft

Mit den vielseitigen Möglichkeiten von Laserzuschnitten bei EHG sind Sie für heutige und zukünftige Herausforderungen bestens gerüstet: Ob in Einzel- oder in Serienproduktion, Teile verschiedenster Beschaffenheit werden schnell und präzise bearbeitet.

Neben Standardprofilformen lassen sich auch offene Profile und Sonderformen schneiden. Beliebige Schnittkonturen bis hin zur Einbringung von Gewinden erlauben zahlreiche Einsatzzwecke.

Unsere Experten beraten Sie gerne!

Ihre Vorteile

- Hohe Produktionssicherheit: präzises Schneiden beliebiger Sonderprofilformen
- Verkürzte Fertigungszeit: Umsetzung komplexer Konturen und Ausnehmungen in einem Prozessschritt
- Reduzierte Kosten: weniger Aufwand für Lager und Handling, Entfall der Werkzeugerstellung
- Saubere Produktion: gratfreie Schnitte, makellose Innenseiten bei Rundrohren
- Sichere und schnelle Montage: klare Zuordnung dank gelasener Kodierungen



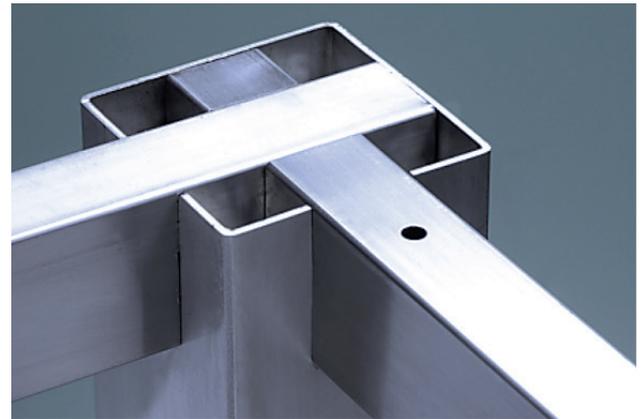


EHG Rohr-Laserzuschnitte

Maschinenpark

EHG Rohr-Laserzuschnitte erfolgen mit hochmodernen Anlagen auf dem neuesten Stand der Technik:

- Adige LASERTUBE LT FIBER
- TRUMPF TruLaser Tube 5000
- TRUMPF TruLaser Tube 7000



Bearbeitungsspektrum

Dimensionen	Gewindeschnitte	Max. Gewicht
Vierkantrohre: 12×12 bis 180×180 mm	M4 bis M16	37.5 kg/m or 225 kg gesamt
Rechteckrohre: 10 bis 140 mm je Seite, max. 110 mm Seitenunterschied	Fließbohren	Max. Fertigteillänge
Rundrohre: ø 12 bis 254 mm	M4 bis M10	8050 mm
Flachmaterial: 40×5 bis 120×10 mm	Max. Materialstärke	Verarbeitbare Dateiformate
L-/C-/U-Profile: 30×20 bis 70×70 mm (1. Bereich) 55×30 bis 120×120 mm (2. Bereich)	Baustahl: 10 mm Edelstahl: 6 mm Aluminium: 5 mm Kupfer: 2 mm Messing: 3 mm	DSTV, DWG, DXF, GEO, GRA, IGES, IGS, JPG, PDF, STEP, TIF, X_B, X_T

Spezialquerschnitte:

Zahlreiche Formen möglich, Dimensionen auf Anfrage.