



Nutzen Sie den ProKilo®-Anarbeitungsservice!

Sie benötigen spezielle Formzuschnitte? Sie erwarten perfekte, saubere Schnitt-Lösungen für Bleche in allen denkbaren Stahl-Legierungen, Edelstählen und NE-Metallen (Alu, Messing, Kupfer, Bronze usw.), und das in allen denkbaren Stärken? Schließlich erwarten Sie den wirtschaftlichsten Einsatz der jeweils sinnvollsten Schneidtechnologie mit Blick auf den Werkstoff, die Stückzahlen und die Termine.

ProKilo® sichert Ihnen mit den **vier Schneidtechnologien Brenn-, Laser-, Wasserstrahl- und Plasmaschneiden** das beste Gesamtergebnis, das Sie sich vorstellen können – auch wenn es sich bei Ihren Anforderungen um die Werkstoffe Glas, Keramik, Kunststoff etc. handelt.

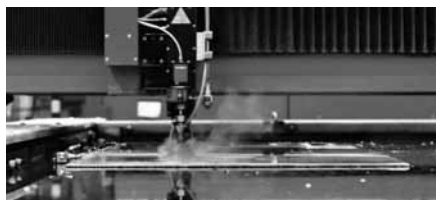
Ihr ProKilo®-Team bietet Ihnen: Alles, außer Standard – genau wie Ihre Projekte!



Brennschneiden



Laserschneiden



Wasserstrahlschneiden



Plasmaschneiden

Angebote und Fertigung:

Wir erstellen Ihnen Angebote anhand von vermaßten Skizzen, Zeichnungen oder DXF-Dateien, die Sie uns per Fax, Post oder per E-mail zuschicken können.





Brennzuschnitte – schnell, flexibel, qualitativ hochwertig!

Fordern Sie uns mit außergewöhnlichen Brennaufgaben. Werkstücke in allen denkbaren Formen und Größen fertigen wir für Sie an.

Anlage:

Brennschneidanlage Easytherm, Fabrikat Messer

Bearbeitungsgröße:

Arbeitslänge maximal 12.000 mm
Arbeitsbreite maximal 3.000 mm
Stückgewicht maximal 10 Tonnen

Toleranzen:

Nach DIN EN 9013:2002,
Genauigkeitsklasse 2

Material aus Lagervorrat:

S235JR (St37-2): 8 - 50 mm
S355J0 (St52-3): 50 - 300 mm

Sondergüten:

16MnCr5 (EC80), S690 QL (StE690),
42CrMo4 und weitere Sondergüten auf
Anfrage.

Ausführung:

Handelsübliche Ebenheit ohne Fasen, nach dem Brennen nicht mehr gerichtet, von Brennschlacke befreit.



Laserschneitte – Klasse statt Masse!

Unser leistungsstarker Laser ist mit seiner außergewöhnlichen Dynamik das ideale System für erstklassige Schneidresultate. Ob Einzelstück oder Serie: Ihre Formteile lassen sich auf unserem Bystronic-Laser in höchster Präzision herstellen.

Anlage:

Laserschneidanlage Byspeed 3015,
5,2 kW, Fabrikat Bystronic

Bearbeitungsgröße:

Bis maximal
1.500 x 3.000 mm

Toleranzen:

Bis zu $\pm 0,2$ mm

Material aus Lagervorrat:

S235JR (St37-2), S355J0 (St52-3),
DD11, DC01: 0,5 - 25 mm
Verzinkte Bleche: 0,5 - 6 mm
Edelstahl: 1.4301, 1.4571: 0,5 - 15 mm
Aluminium: 1 - 12 mm

Ausführung:

Handelsübliche Ebenheit ohne Fasen,
nach dem Schneiden nicht mehr gerichtet.



Abrasive-Wasserstrahlschneiden – die kalte Alternative!

Auf 4.000 bar komprimiertes, mit einem Abrasivmittel vermischtes Wasser durchtrennt präzise und ohne Gefügeänderung gratfrei alle gängigen Materialien.

Anlage:

Wasserstrahlschneidanlage Byjet 3015, Fabrikat Bystronic

Bearbeitungsgröße:

Bis maximal 1.500 x 3.000 mm

Toleranzen:

Produktionsschnitt: bis zu $\pm 0,5$ mm

Qualitätsschnitt: bis zu $\pm 0,2$ mm

Material aus Lagervorrat:

S235JR (St37-2), S355J0 (St52-3),

DC01, DD11: ab 2 mm

Verzinkte Bleche: 2 - 10 mm

Edelstahl: 1.4301, 1.4571: 2 - 50 mm

Aluminium: 2 - 50 mm

Acrylglas, PLEXIGLAS®: 2 - 15 mm

Makrolon® / Polycarbonat: 2 - 12 mm

Aluminium-Verbundplatten: 2 - 4 mm

Messing, Kupfer, Bronze, Granit, Stein, Holz, Glas, Kunststoffe usw. auf Anfrage. Einzige Voraussetzung ist, dass sich das Material nicht in Wasser auflöst!

Ausführung:

Handelsübliche Ebenheit ohne Fasen, nach dem Schneiden nicht mehr gerichtet.



Plasmaschneiden

Plasmaschneiden – gerne auch schräg!

Unsere hochdynamische Plasmaanlage der neuesten Generation schneidet sowohl dünne als auch dicke Bleche in höchster Qualität. Neben der sehr guten Schnittqualität profitieren Sie außerdem von der Möglichkeit, Ihre Zuschnitte mit Schweißnahtvorbereitungen (Fasen) in einem Arbeitsschritt produzieren zu lassen.

Anlage:

Plasmaschneidanlage Satronic HD 4000, Fabrikat Sato

Stromquelle FineFocus 800,

Fabrikat Kjellberg

1 Schneidkopf

1 Fasenaggregat für Schweißnahtvorbereitung bis 50 mm

Bearbeitungsgröße:

Arbeitslänge maximal 12.000 mm

Arbeitsbreite maximal 3.000 mm

Stückgewicht maximal 10 Tonnen

Toleranzen: Nach DIN EN 9013:2002

Material aus Lagervorrat:

S235JR (St37-2), S355J0 (St52-3), DD11,

DC01: 0,5 - 80 mm

Verzinkte Bleche: 0,5 - 6 mm

Edelstahl: 1.4301, 1.4571: 0,5 - 50 mm

Aluminium: 1 - 50 mm / Messing, Kupfer,

Bronze auf Anfrage

Ausführung:

Handelsübliche Ebenheit, nach dem Schneiden nicht mehr gerichtet, von Schlacke befreit, auf Wunsch mit Fasen.