



## Wir brennen fürs Schneiden

**Einzigartige Brennschneidekompetenz dank modernstem Maschinenpark, langjähriger Erfahrung, ausgeprägtem Know-How und überdurchschnittlicher Prozesssicherheit. Technik, die überzeugt:**

<b>Plasmaanlage</b> Messer-Plasmaanlage mit zwei Brennerköpfen – Vorteile beim Zerspanen, da geringe Aufnitrierung – Schweisskantenvorbereitung kann direkt in Schneidvorgang integriert werden	<b>Autogenanlage</b> – bestückt mit sechs Schneidköpfen mit eigenem Antriebsmotor – Bohreinheit für Lochstechvorgang										
<b>Blechdicken</b>											
5 bis 30 mm (grössere Dicken auf Anfrage)	15 bis 300 mm (bis 250 mm Bleche an Lager)										
<b>Tischgrösse</b>											
3 500 x 25 000 mm	4 200 x 37 000 mm, Wassertisch mit automatischem Schlacken- und Kleinteilförderer										
<b>Contour Cut – Mindestlochdurchmesser</b> – bessere Winkligkeit und verbesserte Schnittqualität – Schnitt von Löchern mit Durchmesser gleich der Blechdicke – Mindestlochdurchmesser 8 mm bei Dicken < 8 mm	<b>Loch-Mindestdurchmesser in mm für Autogenschnitte</b> <table border="1" data-bbox="837 1579 1460 1668"> <tr> <td>Dicke</td> <td>6–22</td> <td>23–60</td> <td>65–120</td> <td>130–250</td> </tr> <tr> <td>Loch Ø</td> <td>25</td> <td>30</td> <td>½ Dicke</td> <td>60</td> </tr> </table> Schlitzlänge = Loch Ø; Schlitzbreite mindestens 2/3 des Loch Ø	Dicke	6–22	23–60	65–120	130–250	Loch Ø	25	30	½ Dicke	60
Dicke	6–22	23–60	65–120	130–250							
Loch Ø	25	30	½ Dicke	60							
<b>Bohraggregat</b> – präzise Bohrungen, entsprechen Exc.-Klassen 3+4 nach EN1090	<b>Fasenroboter</b> Anbringen von Schweisskantenvorbereitungen an bereits geschnittenen Bauteilen.										
<b>Verfügbare Bohrdurchmesser</b> 5 bis 32 mm, inkl. Kernlochdurchmesser für metrische Gewinde in 5-fachem Werkzeugwechsler. Die entsprechenden Gewinde, Ansenkungen und weiteren mechanischen Bearbeitungen bieten wir Ihnen gerne in Zusammenarbeit mit unseren Partnern an.	Max. Bauteilgrösse: 1'400 x 8'000 mm (grössere Bauteile auf Anfrage). Extreme Winkel möglich, maximale Schnittlänge 110 mm. Gerne klären wir für Ihre Anforderungen die technische Machbarkeit ab.										



**Als führender Spezialist für Autogen- und Plasmaschneiden bieten wir Ihnen eine einzigartige Brennschneidekompetenz. Ihr Nutzen:**

- hohes Qualitätsniveau der Brennteile dank modernstem Maschinenpark
- überdurchschnittliche Prozesssicherheit
- hohe Beratungskompetenz unserer Spezialisten dank ausgeprägtem Know-how und langjähriger Erfahrung
- kompetente und kurzfristige Abwicklung von Grossprojekten- und Serien
- Qualitätsprodukte, die nach der EN 1090-Norm gefertigt werden und somit den hohen Anforderungen für Lieferungen in die Schweiz und den EU-Raum entsprechen.
- weitere Prozessoptimierungen durch den Bezug von kompletten Bausätzen (Kombination Brennteile und Träger gebohrt/geklinkt)
- Möglichkeit einer vereinfachten Auftragsabwicklung via IT-B2B-Schnittstelle
- Zugriff auf Werkzeuge via Online-Shop

Unsere Spezialisten freuen sich, Ihnen attraktive Lösungen für Ihr benötigtes Material aufzuzeigen.

**stürmsfs ag**

Langrütstrasse 20  
CH-9403 Goldach  
T +41 71 844 65 86  
F +41 71 844 62 66  
info.ch@stuermsfs.com  
www.stuermsfs.com

**stürmsfs gmbh**

Treietstrasse 4  
AT-6833 Klaus  
T +43 5523 501 0  
F +43 5523 501 150  
info.at@stuermsfs.com  
www.stuermsfs.com

**stürmsfs**