



stürmsfs und Ruukki – gemeinsam bewegen wir uns vorwärts...

Ab sofort erhalten Sie bei uns Qualitätsprodukte von Ruukki kurzfristig ab Lager:



Die Laser-Güten wurden für besonders hohe Leistungen in der automatisierten Produktion konzipiert, in der präzises, vorhersagbares Verhalten in allen Herstellungsphasen ein absolutes Muss ist. Sie verkürzen die Einricht- und Schneidzeiten und verringern den Nachbearbeitungsbedarf der fertigen Schneidteile.

Die gleichmässig hohe Qualität des Werkstoffes gewährleistet eine reibungslose Produktion, exakt wiederholbare Biegevorgänge und eine ausgezeichnete Schweissbarkeit.



Raex ist ein hochfester, verschleissfester Stahl mit vorteilhafter Härte und Kerbschlagzähigkeit. Durch den Einsatz von Raex können die Laufzeiten von Maschinen erhöht und die Kosten für Verschleisskomponenten gesenkt werden. Ferner ermöglicht er innovatives Design, Leichtbauprodukte und somit höhere Energieeffizienz.

Folgende Abmessungen erhalten Sie bei uns ab sofort kurzfristig ab Lager:

Dicke in mm / Tafelformat in mm	Ruukki Laserbleche		
	1000 / 2000	1500 / 3000	1250 / 2500
8		•	
10		•	
12		•	
15	•	••	••
18		•	•
20		••	•
25	•	••	

Dicke in mm	• Ruukki Raex 450 verschleissfest, beidseitig gestrahlt SA 2.5, rot geprimert, EN 10029
6	•
8	•
10	•
12	•
15	•
20	•
25	•
30	•
40	•
50	•



Wir brennen fürs Schneiden!

Profitieren Sie bei stürmsfs von einer einzigartigen Brennschneidekompetenz dank modernstem Maschinenpark, langjähriger Erfahrung, ausgeprägtem Know-how und überdurchschnittlicher Prozesssicherheit.

Technik, die überzeugt

Plasmaanlagen

Die Messer-Plasmaanlagen sind mit zwei Brennerköpfen der neuesten Generation aus dem Hause Kjellberg bestückt. Der bis anhin bekannte und verfahrensbedingte Schrägschnitt wird bei diesen Brennern auf ein absolutes Minimum reduziert. Im Gegensatz zum autogenen Brennschnitt weist die Schnittkante praktisch keine Aufnitrierung auf. Das bringt Ihnen beim Zerspanen nur Vorteile.

Ebenso wird aufgrund der höheren Schnittgeschwindigkeit weniger Wärme ins Bauteil eingebracht. Somit werden sowohl Verzug als auch Wärmeeinflusszonen reduziert. Dank den zwei Fasenschneidaggregaten ist es uns möglich, Schweisskantenvorbereitungen direkt in den Schneidvorgang zu integrieren.

Blechdicken

5 bis 30 mm (grössere Dicken auf Anfrage)

Tischgrösse

3500 x 25000 mm. Für grössere Dicken und Abmessungen stehen Ihnen unsere autogenen Brennschneidmaschinen zur Verfügung.

Bohraggregat

Mit einem Bohraggregat ist es möglich, auch Löcher, die mit dem normalen Schneidverfahren nicht oder nur ungenau erstellt werden können, präzise zu bohren.

Verfügbare Bohrdurchmesser

5 bis 32 mm, inkl. Kernlochdurchmesser für metrische Gewinde in 5-fachem Werkzeugwechsler. Die entsprechenden Gewinde bieten wir Ihnen gerne auf unserem separaten Bohrwerk oder in Zusammenarbeit mit unseren bewährten Partnern an.

Autogenanlagen

Die Autogenanlagen sind mit sechs Schneidköpfen der neuesten Generation bestückt, die über je einen eigenen Antriebsmotor verfügen.

Durch spezielle, neu entwickelte verfahrenstechnische Anpassungen haben wir die Möglichkeit, auch bei einer Blechdicke von 250 mm Löcher und Ausschnitte mit einem minimalen Durchmesser von 60 mm zu schneiden.

Wenn Sie Schweisskantenvorbereitungen an Bauteilen dicker als 30 mm wünschen, stellen wir diese auf dem 3-D Brennschneidroboter her.

Blechdicken

15 bis 300 mm (bis 250 mm an Lager)

Tischgrössen

4200 x 25000 mm, Wassertisch mit automatisiertem Schlacken- und Kleinteilförderer.

Weitere detaillierte Informationen sowie Ihre persönlichen Ansprechpartner finden Sie auf unserer Website: www.stuermsfs.com

Interessiert? Unser kompetentes Team gibt Ihnen gerne weitere Auskünfte:

stürmsfs ag

Langrütistrasse 20
CH-9403 Goldach
T +41 71 844 61 11
F +41 71 844 62 61
info.ch@stuermsfs.com

stürmsfs gmbh

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