

Interfer Stahl

KNAUF INTERFER GRUPPE



ZUKUNFTSWEISEND KOMPETENT

ANARBEITUNG DER
INTERFER STAHL BREMEN



Anarbeitung auf höchstem Niveau

Unser Produktprogramm wird durch vielfältige Anarbeitungsmöglichkeiten ergänzt. Hier schaffen wir kundenspezifische Lösungen.

Von den Laserschneidanlagen, Plasma- und Autogenschneidanlagen, über Fasroboter, autogene und mechanische Schweißnahtvorbereitung bis hin zur hydraulischen Abkantpresse bieten wir unseren Kunden vielfältige Möglichkeiten der Anarbeitung.

Maßhaltigkeit und Planheit der Brennteile, bei gleichzeitig hohen Schnittgeschwindigkeiten, sind in unserem Anarbeitungszentrum Standard.

Unsere Philosophie ist es, eine höchstmögliche Produktqualität bei gleichzeitig kurzen und kostenoptimierten Produktionszyklen zu erreichen.

Schnelle und zuverlässige Informations-

übertragungswege, insbesondere für Zeichnungsteile (Brennzuschnitte) nehmen an Bedeutung ständig zu.

Wir können unseren Kunden entsprechende Schnittstellen zur Übertragung von Daten (z.B. in DXF- und DWG-Formaten) anbieten.

An jedem Arbeitsplatz steht mit OmniWin ein Programm zur Konstruktion in CAD zur Verfügung.

2





Autogenes Brennschneiden			
Aggregat	Leistung		
DNC-gesteuerte Messer Griesheim STATOSEC	Arbeitsbreite	6.000 mm	
	Brennerzahl	8	
	Laufbahnlänge	30.000 mm	
DNC-gesteuerte Messer Griesheim CORTA P 4600	Arbeitsbreite	3.600 mm	
Zusätzliche Möglichkeiten des Markierens: Plasmamarkierer/Artwritter	Brennerzahl	4	
	Laufbahnlänge	24.000 mm	
Trockenplasma-schneiden			
Aggregat	Leistung		
DNC-gesteuerte Messer Griesheim OMNIMAT L 4600	Arbeitsbreite	3.000 mm	
	Brennerzahl	2 x HT 2000	
Zusätzliche Möglichkeiten des Markierens: Plasmamarkierer/Artwritter	Laufbahnlänge	1 x HD 3070 (Feinstrahlplasma)	
		28.000 mm	



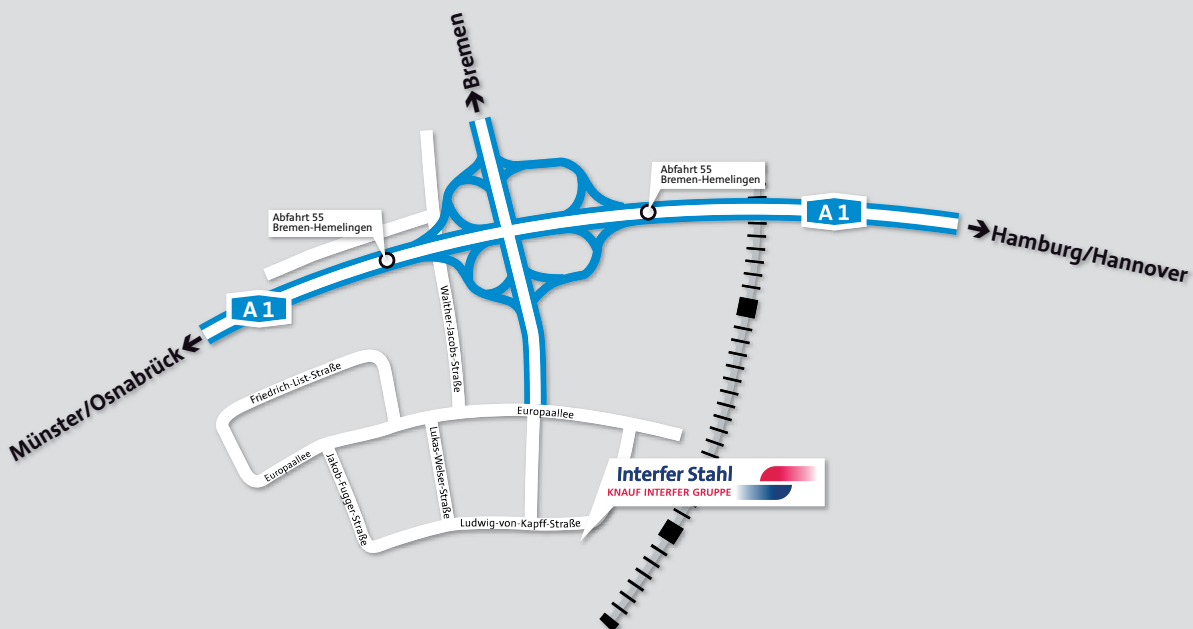
Laserschneiden			
Aggregat	Leistung		
DNC-gesteuerte Messer Griesheim ORTHOSEC 5200	Arbeitsbreite	3.000 mm	
	Brennerzahl	1	
	Laufbahnlänge	25.000	
	max. schneidbare Dicke	25 mm (Bau- und Sonderstähle)	
DNC-gesteuerte Messer Griesheim LASERMAT	Arbeitsbreite	3.000 mm	
	Brennerzahl	1	
	Laufbahnlänge	14.000	
	max. schneidbare Dicke	25 mm (Bau- und Sonderstähle)	
Schweißnahtvorbereitung			
Aggregat	Leistung		
Fasenroboter YASNAC	Achsen	6	
	Arbeitsradius	2.000 mm	
	Funktion	Anbringen von Form- u. Rundfasen an Brennteilen	
Diverse Geräte	Funktion	Autogene u. mechanische Schweißnahtvorbereitung	
Hydraulisches Abkanten			
Aggregat	Leistung		
CNC-gesteuerte Abkantpresse BEYERLE	Druckleistung	450 to	
	Arbeitslänge	6.000 mm	

Umstempelgenehmigung

für TÜV und Germanischer Lloyd im Hause vorhanden

Die Essener KNAUF INTERFER GRUPPE gehört mit weit über 1.000.000 t Jahresabsatz und mehr als 30 Niederlassungen und Büros in Deutschland und Europa zu den führenden werksunabhängigen Stahl- und NE-Metall-distributions- und Anarbeitungsunternehmen. Die wachsende Firmengruppe versorgt alle relevanten stahlverarbeitenden Branchen, insbesondere auch die automobilabhängige Industrie, mit überwiegend angearbeiteten Norm- und Spezialstählen ab Lager.

DER SERVICE-SORTIMENTER INTERFER STAHL BREMEN



Interfer Stahl GmbH

Ludwig-von-Kapff-Straße 5
28309 Bremen

Postfach 110169
28081 Bremen

Tel.: +49 (0) 4 21 / 5 98 51 - 0
Fax: +49 (0) 4 21 / 5 98 51 - 131

stahl.bremen@knauf-interfer.de