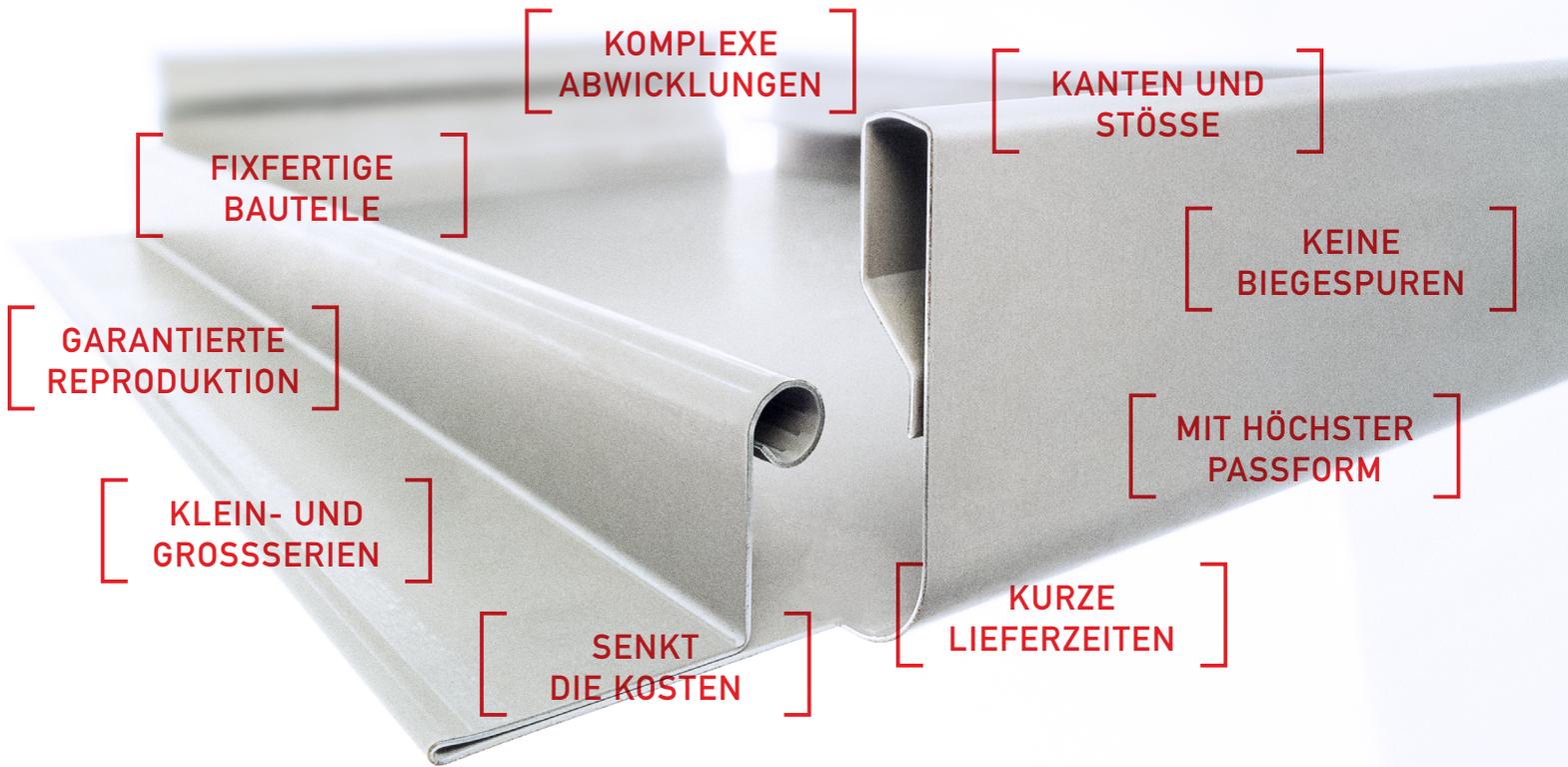


INNOVATION IN BLECH



SALVAGNINI – NEUE HORIZONTE BEIM BIEGEN

Dank dem Einsatz des vollautomatischen Biegezentrum SALVAGNINI sind wir in der Lage, für Sie individuelle Komponenten oder komplexeste Bauteile zu fertigen und jederzeit zu reproduzieren. Unsere Spezialisten aus den Bereichen BERATUNG, LÖSUNG, KONSTRUKTION, PRODUKTION und LOGISTIK sorgen dafür, dass Ihre Produkte in kürzester Zeit mit grosser Präzision und Effizienz produziert und an den Bestimmungsort geliefert werden.

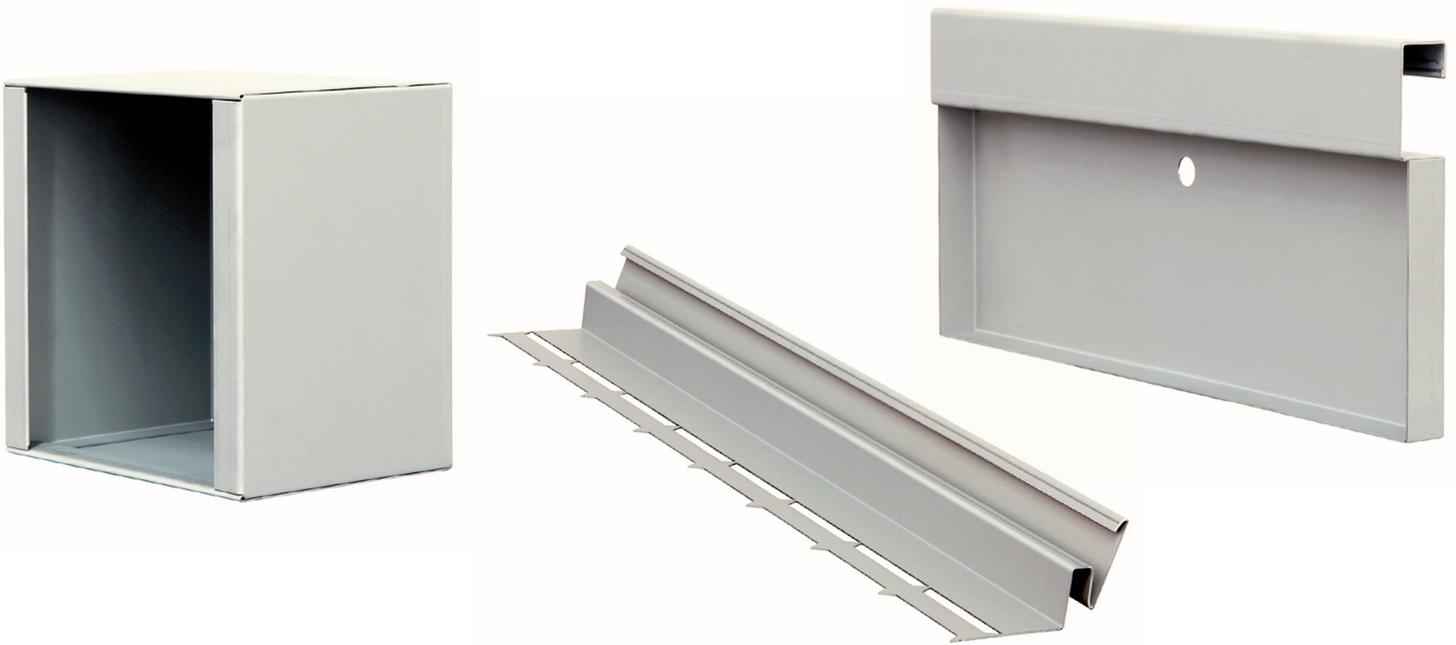
ANWENDUNGEN:

- Gastronomie Ausrüstungen
- Küchenbau
- Kühler- & Gefriergeräte
- Waschgeräte
- Leuchten
- Klima- & Lüftungsverkleidungen
- Deckenverkleidungen
- Aufzugsverkleidungen
- Heizkesselverkleidungen
- Elektroschaltschränke
- Elektrokomponenten
- Kaffeeautomatenschränke
- Liftbau-Verkleidungen
- Gebäude Technologie
- Bediengehäuse Sicherheitsanlagen
- Metalltüren
- Automatengehäuse
- Metallmöbel
- Metallgestelle & Tablare
- Ladenbau POS
- Metall-Paneele für Fassaden
- Pylone & Signaletik-Elemente
- Maschinenverkleidung
- Berührungsschutz



blechtech.ch

BLECHTECH⁺
FORMEN MIT LEIDENSCHAFT

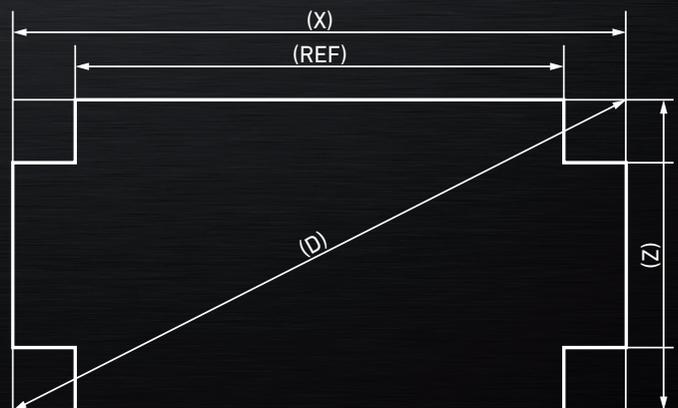


TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Min. Blechdicke: 0,5 mm
 Auf Anfrage bieten wir verarbeitungen von Blechen mit Schutzfolie und von vorlackierten Blechen.

MAX. UND MIN. DIMENSIONEN GESTANZTER BLECHE:

- Max. Länge (X): 2000 mm
- Max. Breite (Z): 1500 mm
- Min. Länge (X): 285 mm
- Min. Breite (Z): 190 mm
- Max. Diagonale (D): 2150 mm
- Max. Zentriermass (REF): 2000 mm
- Min. Zentriermass (REF): 270 mm



KANTMERKMALE:

- Max. Blechdicke für:**
- Stahl (max. 410N/mm²) bei 90°: 2,00 mm
 - Stahl (max. 410N/mm²) bei 135°: 2,00 mm
 - rostfreien Stahl (max. 580N/mm²) bei 90°: 1,25 mm
 - rostfreien Stahl (max. 580N/mm²) bei 125°: 1,25 mm
 - Aluminium (max. 265N/mm²) bei 90°: 3,00 mm
 - Aluminium (max. 265N/mm²) bei 135°: 2,00 mm
 - Verwendung der Option CLA (max. 410N/mm²): 2,00 mm
 - Verwendung der Option CLA (max. 580N/mm²): 1,25 mm

Max. Biegewinkel bei Option CLA/N: 90°
 Max. Kantlänge bei Option CLA/N pro Seite: 500 mm

TOLERANZEN:

- Winkelgenauigkeit: +/- 0.9°
- Abmessungstoleranz gekanteter Teile: +/- 0.2 mm
- Wiederholgenauigkeit: +/- 0.1 mm
- Positioniergenauigkeit beim Zentrieren: +/- 0.1 mm
- Geradheit der gekanteten Teile: +/- 0.1 mm/m