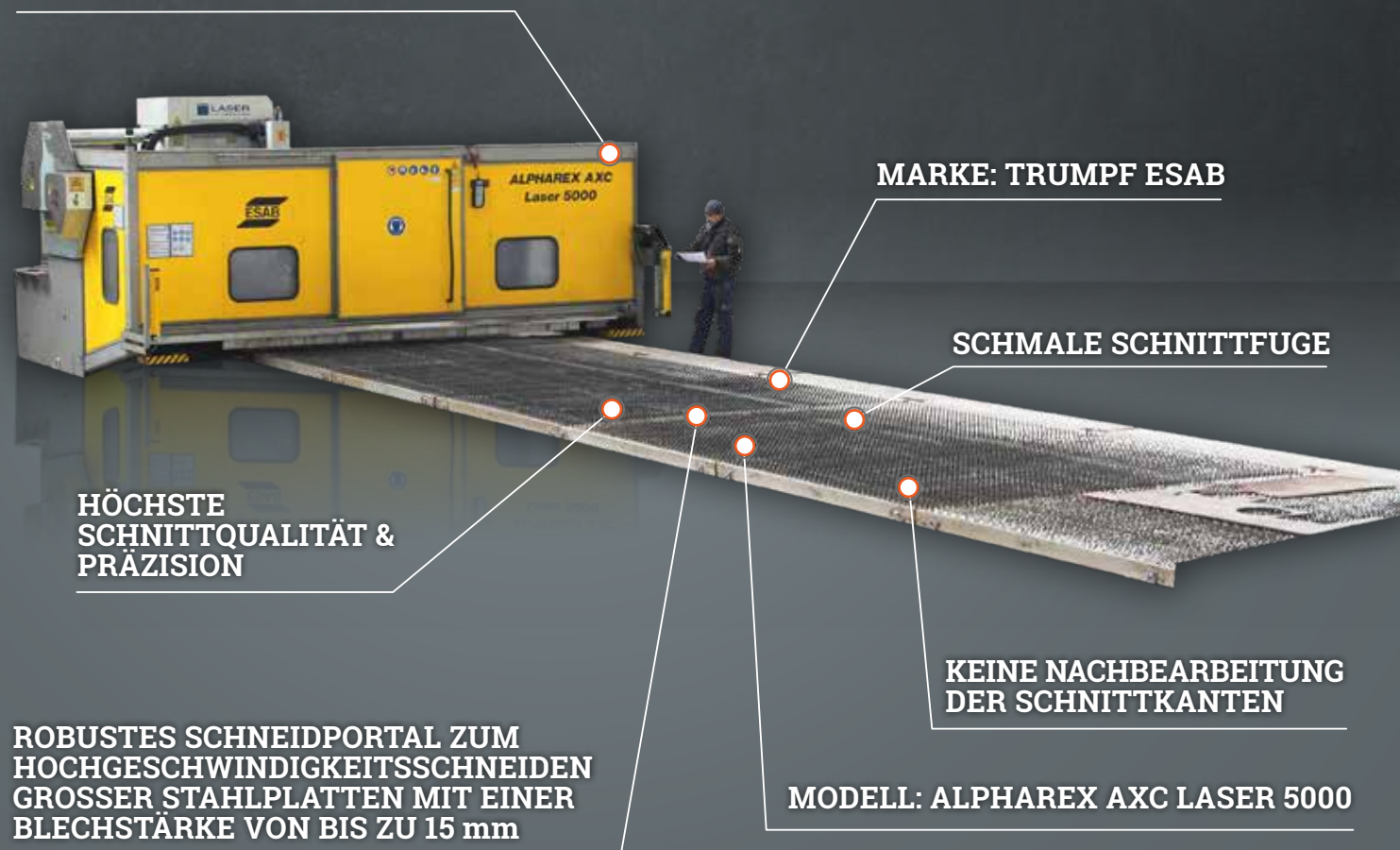


HESSENS GRÖSSTE LASERSCHNEIDANLAGE

12.000 X 3.000 MM

MAXIMALER DURCHSATZ,
SCHNELLE & KOSTENEFFIZIENTE
PRODUKTION



MARKE: TRUMPF ESAB

SCHMALE SCHNITTFUGE

HÖCHSTE
SCHNITTQUALITÄT &
PRÄZISION

KEINE NACHBEARBEITUNG
DER SCHNITTKANTEN

MODELL: ALPHAREX AXC LASER 5000

ROBUSTES SCHNEIDPORTAL ZUM
HOCHGESCHWINDIGKEITSSCHNEIDEN
GROSSER STAHLPLATTEN MIT EINER
BLECHSTÄRKE VON BIS ZU 15 mm

HESSENA
Stahl & Service

HeSSena GmbH

Butzbacher Straße 6
35516 Münzenberg

Telefon: +49 (0)6033 / 79 61 60

info@hessena.de
www.hessena.de

HESSENA
Stahl & Service

Stahl

BAUSTAHL: 3 - 80 MM
ARBEITSBEREICH: 12.000 - 3.000 MM

Service

LASER-, PLASMA- & AUTOGENSCHNEIDTECHNIK
CNC-BOHRUNGEN

PRÄZISION ÜBER ALLE MAßE(N) HINWEG

Die HeSSena GmbH mit Sitz in Gam-bach/Münzenberg ist **Ihr Spezialist für das Brennschneiden von Grobblechen sowie für die 3D Bearbeitung von Stahlbauhohlprofilen.**

Als kompetenter Partner im Bereich Brennschneiden reicht unser Leistungsspektrum von der **Lohnfertigung mit modernster Laser-, Plasma- und Autogenschnittechnologie im 2D und 3D Bereich, über CNC Bohrungen bis hin zur Oberflächenbehandlung durch**

Blankstrahlen. Unsere Dienstleistungen rundum die Bearbeitung von **Grobblechen, Stahlbauhohlprofilen und Rundrohren sind im Rhein-Main-Gebiet einzigartig.** Mit mehr als 12 Jahren Erfahrung und einem modern ausgestatteten Maschinenpark können wir individuelle Aufträge bedienen und ermöglichen allen Stahlbaukunden, die mit konventionellen Herstellungsmethoden arbeiten ein **hohes Maß an Kosten- und Zeitersparnis.** Als Brennschneidbetrieb wissen wir, wie wichtig

Flexibilität und Qualität in der Metallverarbeitung ist. Unser Brennschneidetisch weicht daher von der Standardgröße ab, sodass auch Übergrößen bis **12.000 x 3.000 mm** gebrannt werden können. Wir beschäftigen ein junges, innovatives und kompetentes Team, mit der Prämisse, unseren Kunden den bestmöglichen Service zu bieten. Der Servicegedanke ist tief in der HeSSena verankert und steht bei uns nicht nur für zufriedene Kunden, sondern auch für motivierte Mitarbeiter.

HESSENS GRÖSSTE LASERSCHNEIDANLAGE

12.000 X 3.000 MM

Besonderheiten der Laserschneidanlage

- Marke: Trumpf ESAB
- Modell: Alpharex AXC Laser 5000
- Unsere Laser-Schneidanlage verfügt über ein robustes Schneidportal zum Hochgeschwindigkeitsschneiden großer Stahlplatten mit einer **Blechstärke von bis zu 15 mm.**
- Das saubere und gleichmäßige Schmittergebnis erfordert keine Nachbearbeitung der Schnittkanten wodurch der Durchsatz der Maschine maximiert und eine schnelle und kosteneffiziente Produktion erzielt werden kann.
- Arbeitsbereich von **bis zu 3.000 mm Schneidbreite und 12.000 mm Schneidlänge.**

Vorteile

- großer Arbeitsbereich
- hohe Fertigungsflexibilität
- hohe Durchlaufgeschwindigkeit
- kein Kontakt zwischen Schneidwerkzeug und Rohmaterial -> kaum Wärmeverzug
- hohe Schnittqualität
- filigranes Schnittmuster
- höchste Präzision für geringste Toleranzabweichungen



UNSERE LEISTUNGEN

CNC-BOHRUNGEN

Neben unseren Radialbohrmaschinen gibt uns unser CNC-Bohraggregat mit einem integrierten Werkzeugwechsler die Möglichkeit, neben Brennlöchern auch Bohrungen direkt in Ihr Brennteil einzubringen. So sind Bohrungen bis zu 42 mm Durchmesser möglich. Alles was größer ist wird gebrannt.

- Bohrungen, Gewinde und Senkungen
- Kosten- und Zeitersparnisse durch Hochleistungsbohranlagen mit innengekühlten Bohrwerkzeugen
- **Ideal für Klein- und Großserien**



GROBBLECH BRENNZUSCHNITTE

Auf unseren 3 modernen, CNC-gesteuerten Brennschneidanlagen können wir große Zuschnitte in Stärken von **3 bis 80 mm** über einem Arbeitsbereich von bis zu **12.000 x 3.000 mm** fertigen.

- Punkt-, Linien- und Textmarkierungen
- Schweißkantvorbereitung durch Fasenschnitte (**V Y X bis zu 70°**)
- Alle gängigen Blechstärken sind Lagerware

Lagerware Baustahl

- S235
- S355
- CorTen Stahl



3D BRENNSCHEIDEN VON HOHLPROFILEN

Die Möglichkeit Stahlbauhohlprofile von **80 bis 800mm Seitenlänge / Durchmesser** und einer **Stablänge von bis zu 12.000 mm** zu bearbeiten, ermöglicht uns Klein- und Großserien zu fertigen. Zusätzlich können in einem einzigen Arbeitsschritt Schweißkantvorbereitungen durch Fasenschnitte **I V Y X bis zu 70°**, sowie Bohrungen, Ausklinkungen und Punkt-, Linien- oder Textmarkierungen gebrannt werden.

- Bearbeitung durch Plasma schneiden rund um das Profil
- Aktive Innenkühlung mit bis zu 300 l Kühlwasser pro Minute
- Kostenersparnisse durch direktes Abarbeiten vom Stab
- **Ideal für Klein- und Großserien**
- Verzugs- und schlackearm



OBERFLÄCHEN-BEHANDLUNG

mit **Blankstrahltechnik**

Auf unserer Durchlaufstrahlanlage können Metalle unterschiedlichster Oberflächen mit Einsatzbreiten von bis zu **1500mm, 500mm Höhe & 20.000mm Länge** entzündert und entrostet werden.

Die Schleuderradstrahlung ermöglicht eine schnelle Oberflächenbearbeitung von bspw. Bahnschienen, Profilen oder Brennzuschnitten ab einer **Wandstärke von 5mm.**



PLASMASCHNEID-VERFAHREN

- hohe Fertigungsflexibilität bei elektrisch leitfähigen Werkstoffen
- zunderfreier Zuschnitt
- glatte Schnittkanten



AUTOGENSCHNEID-VERFAHREN

- Für den mittleren bis größeren Materialdickenbereich
- minimaler Wärmeverzug durch kühlenden Wassertisch



LASER-SCHNEIDANLAGE

- Arbeitsbereich: 12.000 x 3.000 mm
- Blechstärke: bis 15mm
- hohe Schnittqualität
- filigrane Geometrien

