

PERFEKTE WEITERVERARBEITUNG!

Beratung und Verkauf:

Eric Herzog

Fon 0221 6789-223 · eherzog@droesser.de

Detlef Münnich

Fon 0221 6789-214 · dmuennich@droesser.de

Jennifer Oberbörsch

Fon 0221 6789-219 · jobberboersch@droesser.de

Ralf Klapperich

Fon 0221 6789-224 · rklapperich@droesser.de

Technische Betriebsleitung:

Ralph Endres

Fon 0221 6789-217 · rendres@droesser.de

Datenaustausch:

DXF- und DWG-Dateien · info@droesser.de



PRÄZISE ANARBEITUNG FÜR EINE

Sie verlangen erstklassige Schneidresultate? Sie erwarten perfekte, saubere Schnitt-Lösungen für Bleche in allen denkbaren Stählen, Stahl-Legierungen, Edelstählen und NE-Metallen – für Alu, Messing, Kupfer, Bronze usw. – und das in allen denkbaren Stärken? Sie erwarten außerdem eine fundierte Beratungsqualität mit Blick auf Ihre Anforderungen und Ihre Weiterverarbeitung? Schließlich erwarten Sie den wirtschaftlichsten Einsatz der jeweils sinnvollsten Schneidtechnologie mit Blick auf den Werkstoff, die Stückzahlen und die Termine.

Im Drösser eigenen Kompetenzzentrum für Blechschnitte können Sie sicher sein, eine perfekte Gesamtbetreuung zu erhalten.

Das Wissen und die Erfahrung Ihrer Berater in Kombination mit den vier Schneidtechnologien Brenn-, Laser-, Wasserstrahl- und – jetzt neu – Plasmaschneiden sichern Ihnen das beste Gesamtergebnis, das Sie sich vorstellen können – auch wenn es sich bei Ihren Anforderungen um die Werkstoffe Glas, Keramik, Kunststoff etc. handelt.

Wir sind für Sie da!



DRÖSSER
Stahlhandel

Peter Drösser GmbH
Ackerstraße 144 · 51065 Köln (Mülheim)
Fon 0221 6789-0 · Fax 0221 6789-260
droesser@droesser.de

DRÖSSER
Stahlhandel





BRENNSCHNEIDEN

Brennzuschnitte – Schnell, flexibel, qualitativ hochwertig!

Fordern Sie uns mit außergewöhnlichen Brennaufgaben. Werkstücke in allen denkbaren Formen und Größen fertigen wir für Sie an.

Anlage:

Brennschneidanlage Easytherm, Fabrikat Messer

Bearbeitungsgröße:

Arbeitslänge maximal 12.000 mm
Arbeitsbreite maximal 3.000 mm
Stückgewicht maximal 10 Tonnen

Toleranzen:

Nach DIN EN 9013:2002, Genauigkeitsklasse 2

Werkszeugnis:

Auf Wunsch mit Zeugnis 2.2 oder 3.1

Material aus Lagervorrat:

S 235 JR (St 37-2): 8 - 50 mm
S 355 J0 (St 52-3): 8 - 300 mm

Sondergüten:

16 MnCr5 (EC 80), S 690 QL (StE 690), 42 CrMo4 und weitere Sondergüten auf Anfrage.

Ausführung:

Handelsübliche Ebenheit ohne Fasen, nach dem Brennen nicht mehr gerichtet, von Brennschlacke befreit

LASERSCHNEIDEN

Laserzuschnitte – Klasse statt Masse!

Unser leistungsstarker Laser ist mit seiner außergewöhnlichen Dynamik das ideale System für erstklassige Schneidresultate. Ob Einzelstück oder Serie: Ihre Formteile lassen sich auf unserem Bystronic-Laser in höchster Präzision herstellen.

Anlage:

Laserschneidanlage Byspeed 3015, 5,2 kW, Fabrikat Bystronic

Bearbeitungsgröße:

Bis maximal 1.500 x 3.000 mm

Toleranzen:

Bis zu $\pm 0,2$ mm

Werkszeugnis:

Auf Wunsch mit Zeugnis 2.2 oder 3.1

Material aus Lagervorrat:

S 235 JR (St 37-2), S 355 J0 (St 52-3), DD11, DC01: 0,5 - 25 mm
Verzinkte Bleche: 0,5 - 6 mm
Edelstahl: 1.4301, 1.4571: 0,5 - 15 mm
Aluminium: 1 - 12 mm

Ausführung:

Handelsübliche Ebenheit ohne Fasen, nach dem Schneiden nicht mehr gerichtet

WASSERSTRAHLSCHNEIDEN

Abrasiv-Wasserstrahlschneiden – Die kalte Alternative!

Auf 4.000 bar komprimiertes, mit einem Abrasivmittel vermishtes Wasser durchtrennt präzise und ohne Gefügeänderung gratfrei alle gängigen Materialien.

Anlage:

Wasserstrahlschneidanlage Byjet 3015, Fabrikat Bystronic

Bearbeitungsgröße:

Bis maximal 1.500 x 3.000 mm

Toleranzen:

Produktionsschnitt: $\pm 0,5$ mm
Qualitätsschnitt: $\pm 0,2$ mm

Werkszeugnis:

Auf Wunsch mit Zeugnis 2.2 oder 3.1

Material aus Lagervorrat:

S 235 JR (St 37-2), S 355 J0 (St 52-3), DC01, DD11: ab 2 mm
Verzinkte Bleche: 2 - 50 mm
Edelstahl: 1.4301, 1.4571: 2 - 50 mm
Aluminium: 2 - 50 mm

Messing, Kupfer, Bronze, Granit, Stein, Holz, Glas, Kunststoffe usw. auf Anfrage. Einzige Voraussetzung ist, dass sich das Material nicht in Wasser auflöst!

Ausführung:

Handelsübliche Ebenheit ohne Fasen, nach dem Schneiden nicht mehr gerichtet

PLASMASCHNEIDEN

Plasmaschneiden – Gerne auch schräg!

Unsere hochdynamische Plasmaanlage der neuesten Generation schneidet sowohl dünne als auch dicke Bleche in höchster Qualität. Neben der sehr guten Schnittqualität profitieren Sie außerdem von der Möglichkeit, Ihre Zuschnitte mit Schweißnahtvorbereitungen (Fasen) in einem Arbeitsschritt produzieren zu lassen.

Anlage:

Plasmaschneidanlage Satronic HD 4000, Fabrikat Sato
Stromquelle FineFocus 800, Fabrikat Kjellberg
1 Schneidkopf
1 Fasenaggregat für Schweißnahtvorbereitung bis 50 mm

Bearbeitungsgröße:

Arbeitslänge maximal 12.000 mm
Arbeitsbreite maximal 3.000 mm
Stückgewicht maximal 10 Tonnen

Toleranzen:

Nach DIN EN 9013:2002

Werkszeugnis:

Auf Wunsch mit Zeugnis 2.2 oder 3.1

Material aus Lagervorrat:

S235 JR (St37-2), S355 J0 (St52-3), DD11, DC01: 0,5 - 80 mm
Verzinkte Bleche: 0,5 - 6 mm
Edelstahl: 1.4301, 1.4571: 0,5 - 80 mm
Aluminium: 1 - 80 mm / Messing, Kupfer, Bronze auf Anfrage

Ausführung:

Handelsübliche Ebenheit, nach dem Schneiden nicht mehr gerichtet, von Schlacke befreit, auf Wunsch mit Fasen

