



Dienstleistungen für Stahl und Metalle

Lösungen, Beratung, Bearbeitung und Service von Debrunner Acifer. Generieren Sie für Ihr Unternehmen Mehrwerte mit dynamischen Geschäftsprozessen.

Debrunner Acifer

klöckner & co multi metal distribution



Ihr Partner – immer am Ball

Debrunner Acifer ist ein Unternehmen der Debrunner Koenig Gruppe. Die traditionsreiche Schweizer Firmen-gruppe verfügt nebst zahlreichen regionalen Lager- und Verkaufsstandorten auch über umfangreiche Dienst-leistungen, Anarbeitungskapazitäten und ein breites Sortiment.

Viele Kunden setzen bei Stahl und Metalle auf die bewährte Zusammenarbeit mit Debrunner Acifer. Als kompetenter Logistiker sind wir die tägliche Drehscheibe für über 15 000 Stahlprodukte und ein leistungsfähiger Anarbeitungs- und Service-Dienstleister.

Unsere Standorte in der Schweiz

In allen Standorten werden Kundenwünsche von unseren MitarbeiterInnen präzise und speditiv umgesetzt. Hier erhalten Sie eine individuelle und qualifizierte technische und produktbezogene Beratung.

Adressen und Telefonnummern der Standorte finden Sie online unter: www.d-a.ch/da/kontakt



www.d-a.ch/movie

Inhaltsverzeichnis

Aus unserem Lager direkt zu Ihrem Arbeitsplatz!.....	3	Unser Leistungsangebot.....	14
Sägen.....	4	Brennschneiden – Bleche nach Mass.....	14
Gehrungsschnitte.....	5	Oberflächenbehandlung.....	16
Bürstenentgraten.....	9	Service Center – Bleche nach Ihren Wünschen.....	17
Trowalisieren.....	9	E-Shop.....	18
Prüf- und Messeinrichtungen.....	10	Stahlfinder – finden statt suchen.....	18
Anfasen.....	11	Artikelimport.....	19
Messen.....	11	bws®mobile App.....	19
Stahlstützen.....	11	Lagerbewirtschaftung.....	20
Anarbeitungen von Stahlrohren.....	11	Transportmittelkatalog.....	22
3D-Rohrlaser.....	12	Etikettierung/ Kontrolle.....	23
Kuppeln, Schweißen oder Pressen?	12	Transport.....	23
Dienstleistungen für den Metallbau.....	13	Beispiele aus unserer Fertigung.....	24

Aus unserem Lager direkt zu Ihrem Arbeitsplatz!

Wir bieten Ihnen entscheidende Vorteile: Als integrierter Wertschöpfungspartner übernimmt Debrunner Acifer erste Anarbeitungsstufen Ihrer Produktion mit hochleistungsfähigen Fertigungsanlagen wie Sägeautomaten, Bearbeitungszentren sowie unterschiedlichen Brennschneidverfahren.

Als Ihr Dienstleister fertigen wir für Sie massgeschneidert und individuell Produkte in der geforderten Qualität und verbessern so Ihre wirtschaftliche Beweglichkeit.

Ihr Nutzen

- › Keine eigene Lagerhaltung
- › Wegfall von Reststücken und Abfällen
- › Keine Investitionen in Lager- und Sägetechnik
- › Personal-Reduktion im Lager und in der Beschaffung
- › Keine veraltete Lagerware und Platzzugewinn
- › Massgenaue Schnitte und stückgenaue Liefermenge
- › Termingerechte Belieferung an Ihren Arbeitsplatz
- › Sortierung und Palettierung nach Kundenwunsch
- › Qualitätssicherung nach ISO 9001
- › Material-Rückverfolgbarkeit nach EN 1090

Produkt		Sägen	Gehrungen	Längenmessung	Entgraten	Trowalisieren	Anfasen	Gewindeschneiden	Rillen	Brennschneiden	Oberflächenbehandlung	Spektralanalyse
Stabstahl	schwarz	•	•		•	•					•	•
Breitflachstahl	schwarz	•	•		•						•	•
Stabstahl	blank	•	•	•	•	•	•					•
Breitflanschträger		•	•								•	•
Formstahl		•	•								•	•
Bleche	schwarz				•					•	•	•
Bleche	dekapiert & verzinkt									•		•
Gas- und Wasserleitungsrohre	schwarz	•	•		•	•		•	•		•	•
	gründiert	•						•	•			
	verzinkt	•	•		•	•		•	•			•
	kältebeschichtet								•			
	kunststoffummantelt	•	•					•	•			•
Rundrohre	schwarz	•	•		•	•			•		•	•
	gründiert	•							•			
	kältebeschichtet								•			
Rundrohre	blank	•	•	•	•	•					•	•
Formrohre		•	•	•	•	•					•	•
Hohlprofile		•	•		•						•	•
Aluminium/Rostfreie Bleche												•
Rostfreie Profile		•	•		•		•					•
Aluminium-Profile		•	•		•		•					•
Kupfer-Profile		•	•		•							•
Messing-Profile		•	•		•		•					•

Weitere Dienstleistungen:

Profilstahlrohrsysteme nach Mass, innovative Logistikkonzepte, Bewirtschaftungssysteme.



Sägen

Unser Maschinenpark umfasst Hochleistungsmaschinen mit verschiedenen technischen Möglichkeiten für das Sägen von Einzelschnitten sowie Klein- und Gross-Serien. Die modernen Maschinen ermöglichen gerade Fixschnitte sowie Gehrungsschnitte nach Kundenwünschen präzise umgesetzt. In der Tabelle sind die Standardwerte sowie mögliche eingeeingte Schnitttoleranzen aufgeführt.

Zuschneiden mit Sanftablage

Bei heiklen Teilen haben wir in unserer Gruppe Anlagen, die mit einer Sanftablage ausgerüstet sind. Das Material wird auf Paletten sanft deponiert, d.h. die Teile werden schonend behandelt und weisen dadurch keine beschädigte Oberfläche / Kanten auf.

Produkt		max. Schnittbereich Gerade Schnitte	Schnitttoleranzen		
			Standard	Mögliche eingeeingte Toleranzen	
Stabstahl	schwarz	400 × 300 mm	± 1 mm	< 500 mm	≥ 500 – ≤ 1000 mm
	Rund und Vierkant	400 × 400 mm		± 0,3 mm	± 0,5 mm
	Breitflach	620 × 410 mm		± 0,5 mm	± 0,5 mm
	12 m Stablänge	600 × 210 mm		± 0,5 mm	≤ 1000 mm ±1 mm
Stabstahl	blank	150 × 110 mm	± 1 mm	< 500 mm	≥ 500 – ≤ 1000 mm
		400 × 300 mm	± 1 mm	± 0,2 mm	± 0,5 mm
Träger		1000 × 450 mm	± 2 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
				± 1,0 mm	≤ 1000 mm
Rundrohre		Ø 150 mm	± 1 mm	< 500 mm	≥ 500 - ≤ 1000 mm
		Ø 530 mm	± 1 mm	± 0,2 mm	± 0,5 mm
Formrohre		115 × 115 mm	± 1 mm	± 0,5 mm	
		700 × 500 mm	± 1 mm	± 0,2 mm	± 0,5 mm
Hohlprofile		700 × 500 mm	± 1 mm	± 0,5 mm	
Rostfreie Profile		400 × 300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
Aluminium-Profile		400 × 300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
Kupfer-Profile		400 × 300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
Messing-Profile		400 × 300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm

Gehrungsschnitte

Schnittmöglichkeit

Stabstahl	max. Gehrung links	max. Gehrung rechts
$\varnothing \leq 120 \text{ mm}$	60°	60°
$\varnothing \leq 300 \text{ mm}$	60°	45°
$\varnothing > 300 \text{ mm}$	45°	45°
$B \times H = 120 \times 50 \text{ mm}$	60°	60°
$B \times H = 450 \times 400 \text{ mm}$	60°	45°

Träger		
$H \times B = 700 \times 310 \text{ mm}$	45°	45°
$H \times B = 450 \times 310 \text{ mm}$	60°	45°
max. Länge: 24000 mm		

Hohlprofile / Formrohre		
$H \times B = 700 \times 500 \text{ mm}$	45°	45°
$H \times B = 450 \times 400 \text{ mm}$	60°	45°
$H \times B = 120 \times 50 \text{ mm}$	60°	60°
Enden in Spitz gesägt	60°	45°

Rundrohre		
$\varnothing \leq 200 \text{ mm}$	60°	
$\varnothing \leq 300 \text{ mm}$	45°	
$\varnothing \leq 270 \text{ mm}$	60°	45°
Enden in Spitz gesägt	60°	45°

Winkeltoleranz

Bei allen Gehrungsschnitten ± 1 Grad

Die Gehrungsangaben beziehen sich auf das Schnittschema

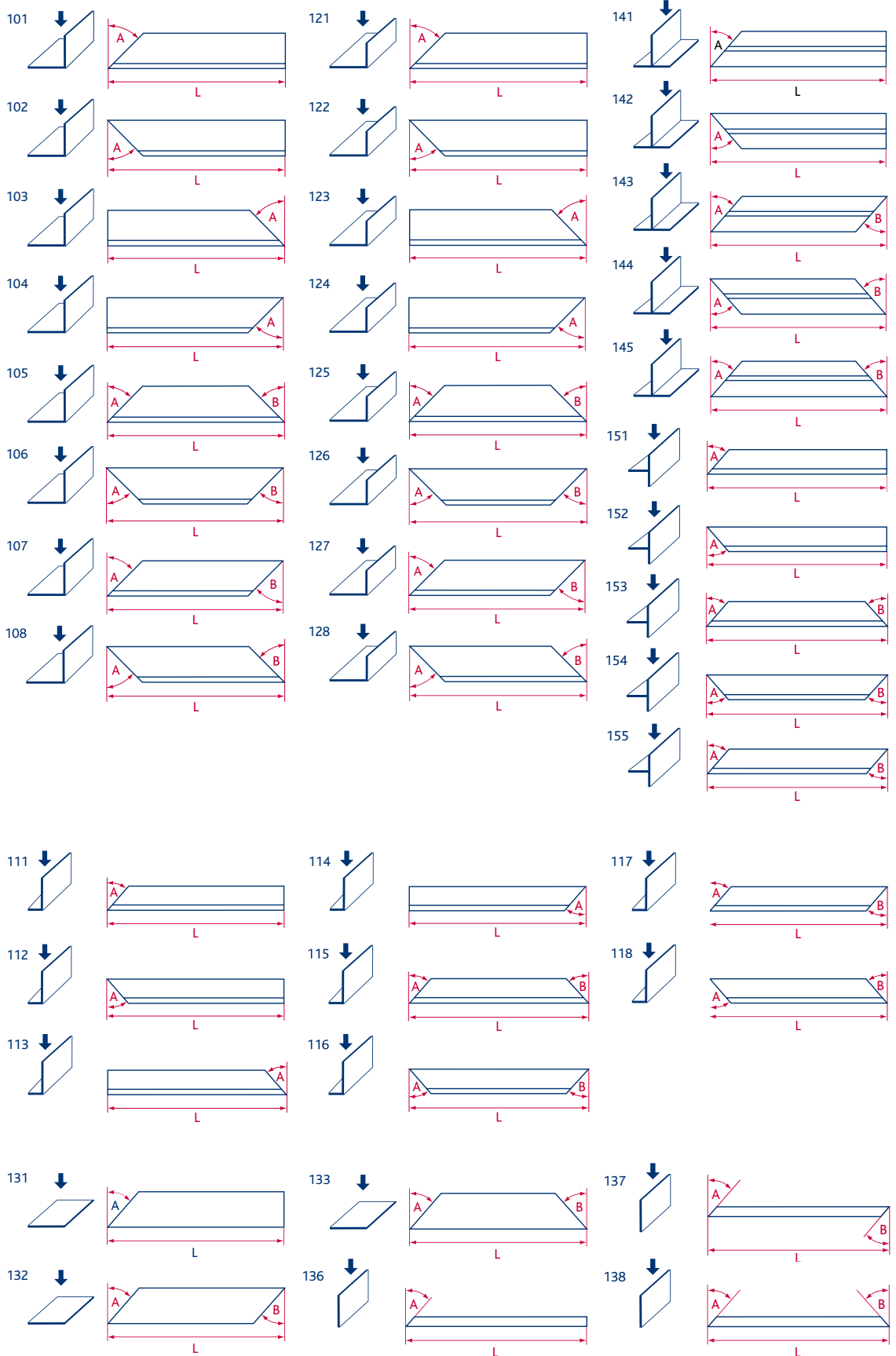


Schnittschema für Gehrungsschnitte

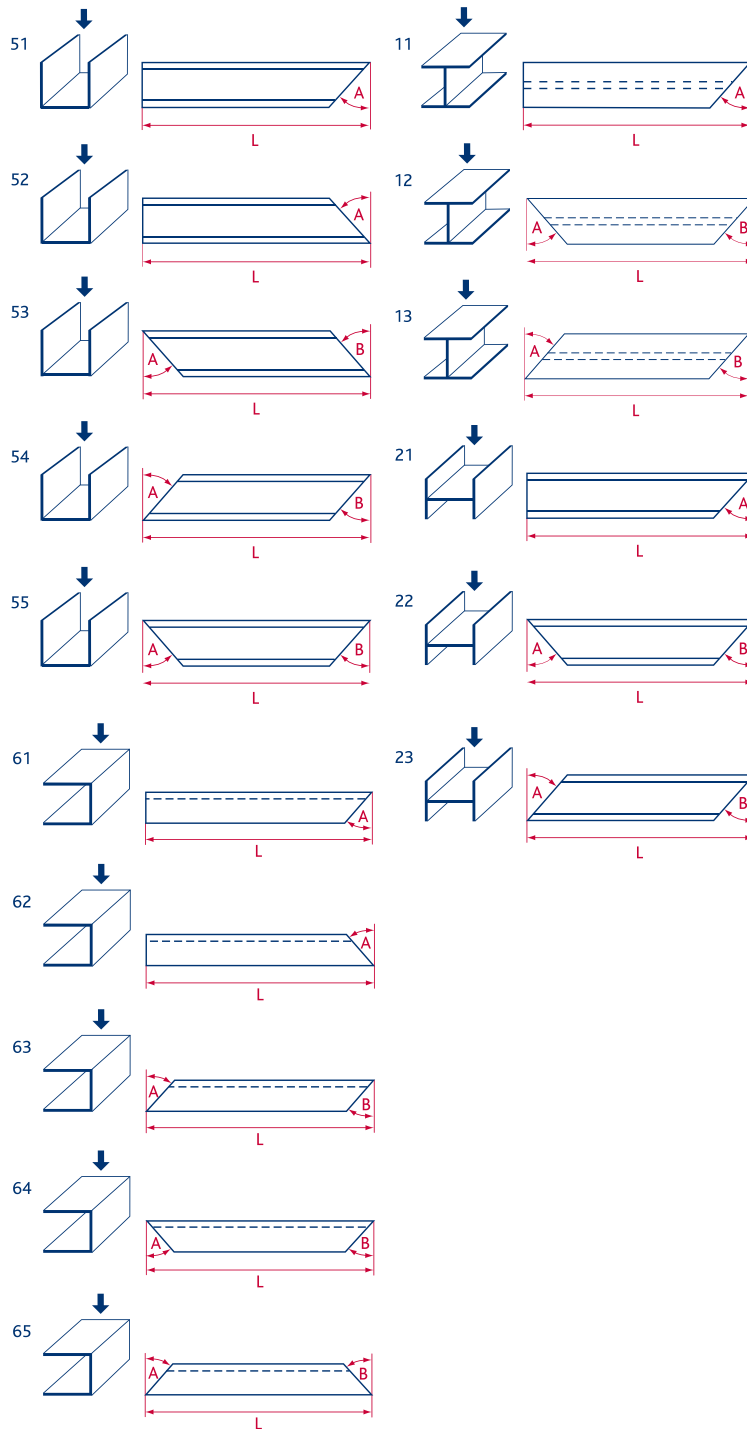
Bei Bestellungen mit Schrägschnitten benötigen wir folgende Angaben:

- › Grösste Länge (L) in mm
- › Winkel in Graden (A, B, C), nur ganze Grade
- › Figur-Nummer gemäss Aufstellung

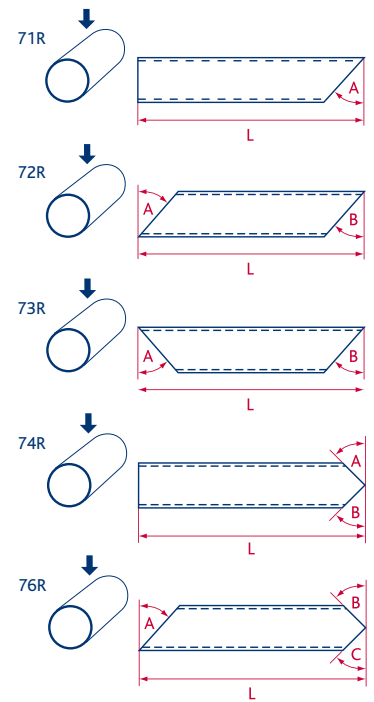
Schnittschema für Stabstahl



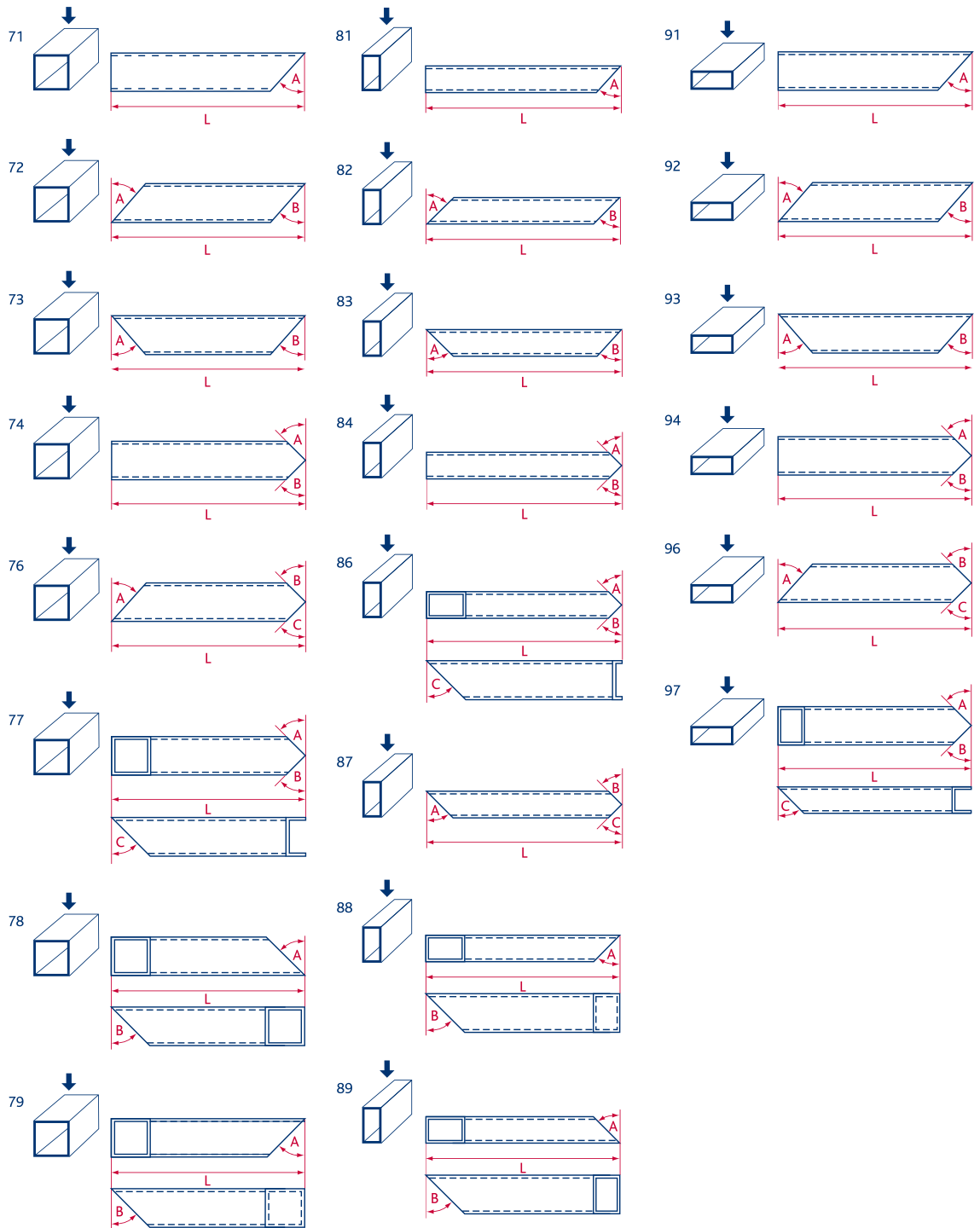
Schnittschema für Träger und Formstahl



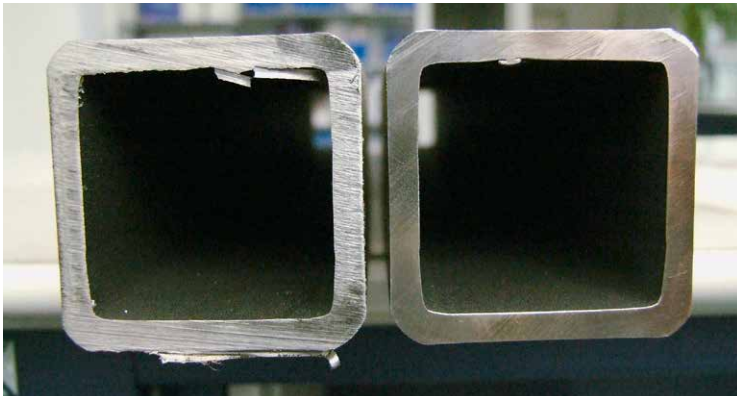
Schnittschema für Rundprofile und Rundrohre



Schnittschema für Hohlprofile und Formrohre



Bürstenentgraten



Beim Bürstenentgraten werden die Kanten an beiden Werkstückstirnseiten mit einer rotierenden Stahlbürste entgratet. Die Kanten sind danach leicht rund und somit gratfrei.

Werkstückdaten

Durchmesser	○	15 bis 100 mm
Querschnitt	□	15 × 15 mm bis 100 × 100 mm
Querschnitt	▭	15 × 6 mm bis 80 × 40 mm
Mindestlänge		100 mm je nach Aussendurchmesser
Max. Stückgewicht		20 kg

Trowalisieren



Trowalisieren ist eine leistungsstarke und kostengünstige Kanten- und Oberflächenbearbeitung für Werkstücke.

- › Kanten entgraten
- › Leichtes entzundern
- › Oberfläche reinigen
- › Entfetten
- › Fleckenfrei trocknen
- › Teile diagonal bis 250 mm

In einem Rundvibrator werden die Werkstücke mit keramischen Schleifkörpern entgratet (trowalisiert), entfettet und anschliessend im Maisgranulat fleckenfrei getrocknet.

- › Die Teile sind grat-, fett- und ölfrei, somit können diese Teile direkt auf der Bearbeitungsmaschine weiterverarbeitet werden.

Das hat den Vorteil, dass kein Fett oder Öl in die Kühl- / Schmieremulsion gelangt. Diese kann dadurch länger eingesetzt werden.

- › Durch das leichte Entzundern wird der Schmutzeintrag von Zunder in die Kühlemulsion an den Bearbeitungszentren stark reduziert, was ebenfalls zu einer längeren Standzeit der Werkzeuge führt.
- › Dies bedeutet für den Kunden Kosteneinsparungen.



links: unbehandelt, rechts: trowalisiert



www.d-a.ch/trowalisierung

Prüf- und Messeinrichtungen



Chemische Materialanalyse

Die Anforderungen im Nachweis der Werkstoffqualitäten nehmen stetig zu. In unserem Zentrallager Birsfelden setzen wir deshalb einen Spektrometer für chemische Materialanalysen ein. Die portable Metallanalyse erfolgt mit einem optischen Funken-spektrometer direkt am Werkstück.

Die Anteile der chemischen Elemente von

Fe (Eisen), C (Kohlenstoff), Si (Silizium), Mn (Mangan), Cr (Chrom), Mo (Molybdän), Ni (Nickel), Al (Aluminium), Co (Kobalt), Cu (Kupfer), Nb (Niob), Ti (Titan), V (Vanadium), W (Wolfram), Pb (Blei), Zr (Zirkon), S (Schwefel), P (Phosphor)

werden in wenigen Sekunden ermittelt und dem dazugehörigen Werkstoff zugeordnet. Dokumentiert wird die Messung mit einem schriftlichen Nachweis des Prüfergebnisses.

Mechanische Materialanalyse

Debrunner Acifer kann ebenfalls gegen Entgelt die mechanischen Werte analysieren.

- › Zugprüfung zur Bestimmung von Zugfestigkeit
- › Härteprüfung, Prüfung der Härte nach Brinell

Weitere Prüfmöglichkeiten

- › Rauheitsmessgerät
zur Ermittlung von Oberflächenrauheiten wie Mittenrauheitswert, maximale Rautiefe, usw.
- › Schichtdickenmessgerät
für das mechanische Messen von metallischen und nichtmetallischen Beschichtungen
- › Salzsprühtest-Kammer
für Vergleiche des Korrosionsverhaltens im Kurzzeitversuch
- › Schwitzwassertest-Gerät
zur Ermittlung der Korrosionsbeständigkeit bei Schwitzwasser
- › Elektrische Leitfähigkeit für Aluminium
Messung der elektrischen Leitfähigkeit (M/S)
Leitfähigkeitswert: 0 MS/m (0%/ACS)

Anfasen

Rund- und Sechskantstangen können angefast bzw. angespitzt werden. Dimensionsbereich 7–75 mm, Faswinkel 30°, 45°, 60°.

Messen

Mit unserer Hochleistungs-Kreissäge EXACTCUT MAC 155 können wir auf Wunsch unserer Kunden im Prozessablauf eine Längenmasskontrolle durch-

führen. Somit stellen wir eine 100% Kontrolle der zugeschnittenen Teile sicher.

Stahlstützen

In Zusammenarbeit mit EN 1090 zertifizierten Partnern bearbeiten wir auch Träger, Rundstahl, Hohlprofile und Rundrohre zu Stahlstützen nach Ihren Angaben:

- › Fixschneiden des Materials
- › Fuss- und Kopfplatten und Schlaudern zuschneiden

- › Löcher brennen nach Vorgabe
- › Schweißen
- › Oberflächenbehandlung: Stahlkornstrahlen, Stahlkornstrahlen und Zinkstaubgrundieren, Feuerverzinken

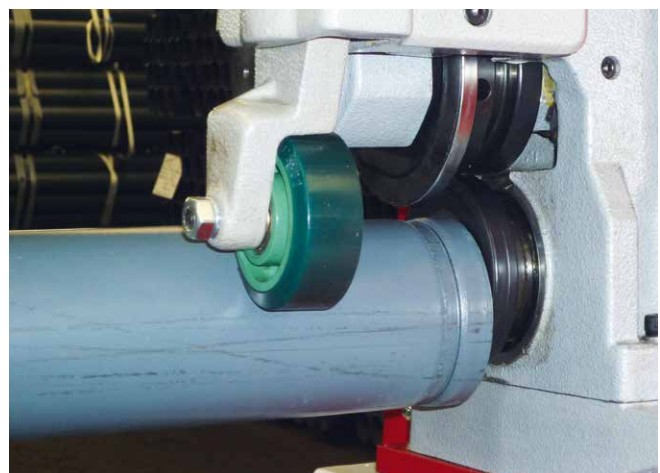
Anarbeitungen von Stahlrohren

Profitieren Sie von unseren Dienstleistungen:

- › Zuschnitte glattendig
- › Gewinde schneiden
- › mit Gewinde und Muffen
- › mit Rollnuten zum Kuppeln mit Quikcoup



Rohre schwarz, grundiert, verzinkt oder kältebeschichtet



Erstellung einer Rollnut

3D-Rohrlaser

In konzerneigenen Betrieben oder in Zusammenarbeit mit Partnern sind wir in der Lage, Ihnen eine komplette 3D-Fertigung für Rohrdurchmesser

bis 406 mm anzubieten. Es lassen sich neben Stahl auch Edelstahl, Aluminium und Buntmetalle bearbeiten.

3D-Rohrlaser

FL-400 3D 4kW CO₂ (2014)

- › ø bis 406 mm
- › Länge bis 14 m Fertigteil
- › Wandstärke bis 25 mm
- › Gewicht bis 140 kg/m

FL-300 3D 4kW CO₂ (2016)

- › ø bis 305 mm
- › Länge bis 6 m Fertigteil
- › Wandstärke bis 20 mm
- › Gewicht bis 60 kg/m

FL-170 3D 2kW Fiber (2016)

- › ø bis 168 mm
- › Länge bis 4 m Fertigteil
- › Wandstärke bis 8 mm
- › Gewicht bis 25 kg/m



Kuppeln, Schweissen oder Pressen?

Kennen Sie das effizienteste Rohrverbindungssystem?

Wir haben den Installationsvergleich gemacht. Details erhalten Sie vom technischen Berater oder unter www.d-a.ch/vergleich



www.d-a.ch/vergleich



Dienstleistungen für den Metallbau

Für unsere vielseitigen Metallbausysteme unterstützen wir Sie bei Ihrem Produktionsprozess mit technischem Support, Arbeitsvorbereitung und Anarbeitung.

Litefront Ganzglasgeländer

Materialauszüge, technischer Support



www.d-a.ch/litefront

STICK-IT Dekorationsrohre in Edelstahl

Materialauszüge, technischer Support



Profilstahlrohrsysteme

Materialauszüge, technischer Support
nach Mass konfektioniert und bearbeitet



www.d-a.ch/profilstahlrohre

Stab-Bearbeitungen

Materialauszüge, technischer Support
nach Mass konfektioniert und bearbeitet



Dierre Industrie – Blechtüren

Materialauszüge, technischer Support
nach Mass oder in Standardgrößen



WP WASTO Hochwasserschutzsystem

Materialauszüge, technischer Support
nach Mass konfektioniert und bearbeitet



Unser Leistungsangebot

Brennschneiden – Bleche nach Mass

Plasmaschneiden	Dicke 3–50 mm
Autogenschneiden	Dicke 6–200 mm, bis 150 mm ab eigenem Lager ab 150 mm aus kurzfristiger Beschaffung
Formate	bis 2500×16000 mm möglich, ab Lager bis 2500×8000 mm
Unterwasser-Brennschneiden	zur Verminderung der Randaufhärtung, der Schlackenbildung und des Materialverzugs
Schweissfacetten	Anfasung gebrannt nach Kundenwunsch bis Fasenwinkel $\pm 52^\circ$, Fasentyp V-Naht, X-Naht, Y-Naht, K-Naht
Markieren	alle Markierungen nach Kundenwunsch möglich
Vormaterial ab Lager	S235JR und S355J2+N nach EN 10025 Verschleissfest HB 400–500 nach Werksnorm C45 nach EN 10083–2 Riffel- und Tränenbleche in S235JR
Vormaterial Zukauf	alle gängigen Qualitäten wie P355NL1 + 2, etc.
Prüfbescheinigung	Auf Wunsch werden unsere Massbleche mit einem Materialprüfzeugnis nach EN 10204/2.2 oder 3.1 geliefert.
Umstempeln	Als Nachweis der Materialqualität können wir gemäss SVTI-Vorschriften Stempelübertragungen vornehmen.
EN 1090	Wir erfüllen Ihre Anforderungen bezüglich der Norm EN 1090 – EXC 1–3.
Weitere Bearbeitungen	<ul style="list-style-type: none">› sauber verputzte Brennteile› Stahlkornstrahlen und Grundieren, Trowalisieren, Verzinken› Markieren, Bohren, Gewindeschneiden, Fräsen› Richten› Ultraschallprüfung, Fremdbabnahmen
Weitere Dienstleistungen	<ul style="list-style-type: none">› Umsetzen von Skizzen, Zeichnungen und CAD-Vorlagen› Übermittlung von Zeichnungsdaten im Format dxf- oder dwg-File› Datenspeicherung für Folgeaufträge› unseren Arbeitsvorschriften entsprechende Transportverpackung› Lieferung an Ihr Domizil



www.d-a.ch/brennschneiden



Materialtoleranzen

EN 10029 für Quartbleche bzw. EN 10051 für Bandbleche.

Schnittqualität

Ohne besondere Vereinbarung entspricht unsere Schnittqualität der Norm EN ISO 9013–432, welche die Rechtwinkligkeits- oder Neigungstoleranz (u) und die gemittelte Rauhtiefe (R_{ZS}) regelt.

Loch-Mindestdurchmesser

Als Grundregel gilt:

- Mindest-Loch- \varnothing = Blechstärke
- kleinster Loch- \varnothing = 25 mm, kleinere \varnothing auf Anfrage möglich
- Schlitzlänge = Loch- \varnothing
- Schlitzbreite = mind. 2/3 des Loch- \varnothing

Grenzabmasse für Nennmasse der Toleranzklasse 2

Folgende Masstoleranzen gelten für Autogen- und Plasmaschnitte für Werkstücke, deren Seitenverhältnis (Länge:Breite) höchstens 4:1 beträgt und für Schnittlängen (Umfang) von mindestens 350 mm.

Werkstück- Dicke	Nennmasse in mm							
	> 0 < 3	≥ 3 < 10	≥ 10 < 35	≥ 35 < 125	≥ 125 < 315	≥ 315 < 1000	≥ 1000 < 2000	≥ 2000 < 4000
> 1.00 \leq 3.15	± 0.2	± 0.4	± 0.5	± 0.7	± 0.8	± 0.9	± 1.0	± 1.1
> 3.15 \leq 6.30	± 0.5	± 0.7	± 0.8	± 0.9	± 1.1	± 1.2	± 1.3	± 1.3
> 6.30 \leq 10	–	± 1.0	± 1.1	± 1.3	± 1.4	± 1.5	± 1.6	± 1.7
> 10 \leq 50	–	± 1.8	± 1.8	± 1.8	± 1.9	± 2.3	± 3.0	± 4.2
> 50 \leq 100	–	–	± 2.5	± 2.5	± 2.6	± 3.0	± 3.7	± 4.9
> 100 \leq 150	–	–	± 3.2	± 3.3	± 3.4	± 3.7	± 4.4	± 5.7
> 150 \leq 200	–	–	± 4.0	± 4.0	± 4.1	± 4.5	± 5.2	± 6.4
> 200 \leq 250	–	–	–	–	–	± 5.2	± 5.9	± 7.2

Materialzugabe bei bearbeiteten Flächen

Wir erreichen eine Rauheitsklasse von mindestens N12 nach EN 1302. N10 und N11 wird teils als Brennschnitt akzeptiert. Bitte teilen Sie bei der Bestellung mit, was für Sie Gültigkeit hat – ob bei N10 und N11 mit oder ohne Zugabe gebrannt werden muss. Wir empfehlen Ihnen folgende Mindest-Materialzugaben pro zu bearbeitende Fläche mit einzubeziehen, um ein problemloses Zerspanen zu ermöglichen.

Nennstärke mm	Materialzugabe in mm pro bearbeitete Fläche
6–35	3
40–95	4
100–190	6
200–250	8

Besonderheiten / Vorteile:

Mit verschiedenen Anlagen, auf zwei Standorte verteilt, bieten wir Ihnen grösstmögliche Flexibilität bezüglich Liefertermin und Seriengrösse.

Oberflächenbehandlung



Strahl- und Konservierungslinie



Stücklängen 2199–24000 mm
oder Kleinteile auf Rost

S und S+Z bedeutet:

- S Automatisches Strahlen mit niedriggekohltem Stahl-Strahlmittel auf Norm SA 2½ / SA 3
- S+Z Automatisches Strahlen und unmittelbar anschliessendem Grundieren mit einer umweltfreundlichen, wasserverdünnbaren Zinkstaubgrundierung

Grundierung

In den von Ihnen gewünschten Schichtdicken 15, 40, 60 oder 80 my.

Korrosionsschutzfarben:

- › 1 K Zinkgrundierung, Farbton ca. RAL 7037
- › 2 K Zinkgrundierung, Farbton ca. RAL 7045
- › Hybrid (Primer) Rostschutzgrundierung in den Farbönen:
 - rotbraun ca. NCS 4550-Y80R matt
 - basaltgrau ca. RAL 7012 matt
 - eisengrau ca. RAL 7011 seidenglanz
 - weitere Farbtöne auf Anfrage

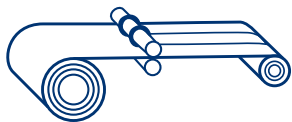




Service Center – Bleche nach Ihren Wünschen

Unser Leistungsangebot für Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumbleche

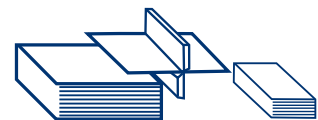
Mit unseren konzernerneigenen Service Centern sind wir in der Lage, Ihnen aus erster Hand ein leistungsfähiges Spektrum an Anarbeitungen und Dienstleistungen anzubieten.



Längsteilen und Spalten
Spalten von Coils zu Bändern



Querteilen und Richten
mit höchsten Anforderungen an
Planheit und Materialoberfläche



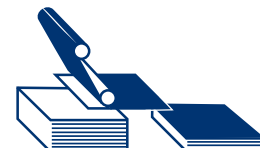
Zuschneiden
Zuschnitte mit engsten
Toleranzen



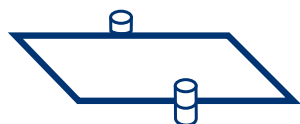
Umrollen
Rollengewichte nach Wunsch



Ronden
mit / ohne Körner oder Kreisringe



Folienbeschichten
als Arbeitsschutz für weitere
Verarbeitungsschritte



Entgraten
Kantenbrechen ab Streifen



Richten
von Streifen ab Tafelschere
zugeschnitten

Besonderheiten / Vorteile:

Mit verschiedenen Anlagen auf drei Standorte verteilt bieten wir Ihnen grösstmögliche Flexibilität bezüglich Qualität, Ausführung, Liefertermin und Auftragsgrösse.

E-Shop



Lernen Sie die Vorteile unseres E-Shop kennen. Registrieren Sie sich noch heute unter www.d-a.ch und erhalten Sie rund um die Uhr Zugriff auf über 160 000 Produkte aus unserem Sortiment.

Einige Vorteile

- › Sehen Sie auf einen Blick Ihren Nettopreis
- › Anzeige der Verfügbarkeit
- › Übersicht Ihrer Aufträge und Offerten
- › Möglichkeit, Bestell- und Merklisten abzuspeichern
- › Mehrere Warenkörbe möglich (z. B. nach Projekt)

Stahlfinder – finden statt suchen

Mit Hilfe unseres Stahlfinders finden Sie jedes Profil! Wählen Sie einfach die Form aus und

grenzen Sie die Produkte nach Kriterien wie z. B. Werkstoff, Güte oder Grösse ein.

Debrunner Acifer
klöckner & co multi metal distribution

Anmelden | DE | FR | IT
E-Shop Services bws Kontakt

Suchbegriff eingeben

Sortiment » Stahl / Metalle
Stahl / Metalle (8)

alle Filter zurücksetzen

Form

Kategorie

- Aluminium (60/60)
- Edelstahl Rostfrei (15/15)
- Stahl (141/141)

U-Profil (217)

a: genau

b: genau

t: genau

Werkstoffbezeichnung

- Aluminium (60/60)
- Edelstahl Rostfrei (15/15)
- Stahl (23/23)

Werkstoff-Nr.

- 1.4301 (15/15)

a mm	b mm	t mm
9.50	12.70	1.60
10.00	18.00	2.00
10.00	25.00	2.00
12.00	12.00	2.00
12.00	15.00	2.00
12.00	18.00	1.50
12.00	19.00	1.00
12.00	30.00	2.00
13.00	10.00	2.00
13.00	18.00	2.00
13.50	11.00	2.50
14.00	14.00	2.00
14.00	40.00	2.00

Warenkorb Position ändern
10001356
Coulissenstahl, EN 10025

Mengen Gehrungsschnitte weitere Bearbeitung

Bitte geben Sie eine

Stk

à MM

Fixlänge Länge

Kommission

› Preisanfrage
› Verfügbarkeit

Warenkorb Position ändern
10001356
Coulissenstahl Stahl S235JR

Mengen Gehrungsschnitte weitere Bearbeitung

Figur auswählen

Keine Figur

52

54

61

Warenkorb Position ändern
10001356
Coulissenstahl Stahl S235JR

Mengen Gehrungsschnitte weitere Bearbeitung

Konservierungen

- keine Behandlung
- Stahlkornstrahlung
- Stahlkornstrahlung und 1-Komponenten-Zinkstaubgrundierung mind. 15 my
- Stahlkornstrahlung und 1-Komponenten-Zinkstaubgrundierung mind. 40 my
- Stahlkornstrahlung und 1-Komponenten-Zinkstaubgrundierung mind. 60 my
- Stahlkornstrahlung und 1-Komponenten-Zinkstaubgrundierung mind. 80 my
- Stahlkornstrahlung und 2-Komponenten-Zinkstaubgrundierung mind. 15 my
- Stahlkornstrahlung und 2-Komponenten-Zinkstaubgrundierung mind. 40 my
- Stahlkornstrahlung und 2-Komponenten-Zinkstaubgrundierung mind. 60 my
- Stahlkornstrahlung und 2-Komponenten-Zinkstaubgrundierung mind. 80 my

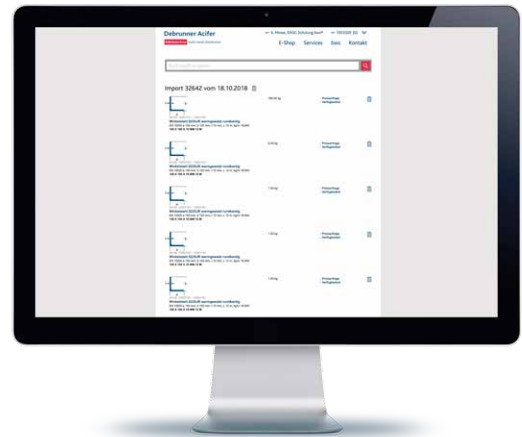
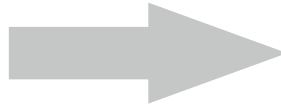
speichern

Natürlich können Sie bei der Auswahl des Produkts ebenfalls Anarbeitungen wie Gehrungsschnitte,

Stahlkornstrahlen (S), Zinkstaubgrundierung (S+Z) und weitere hinzufügen.

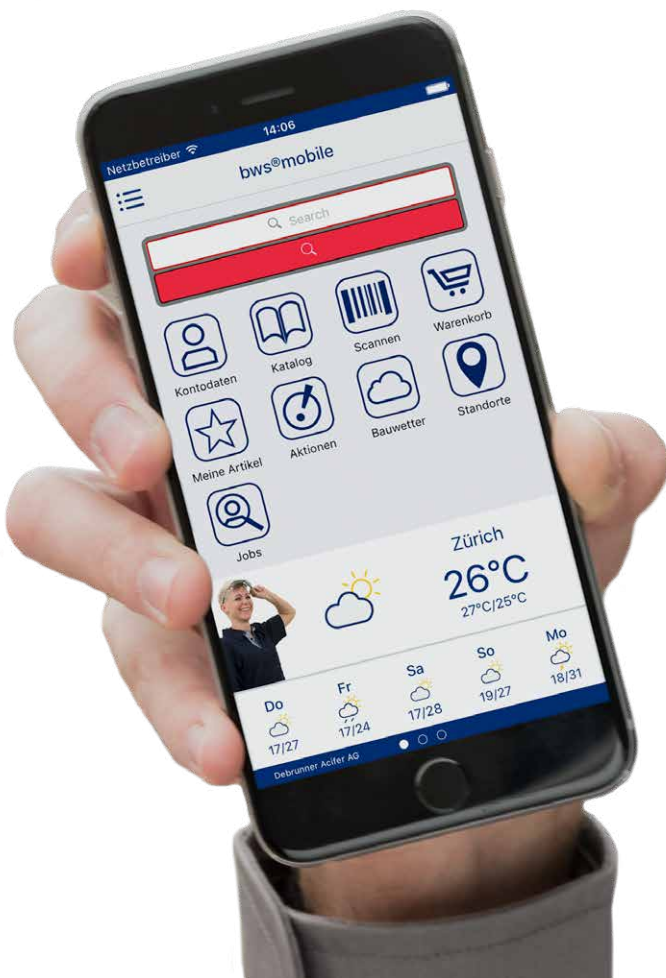
Artikelimport

Sparen Sie Zeit, indem Sie Ihre Stücklisten direkt aus der CAD-Software Tekla® oder als Excelvorlage in unseren E-Shop importieren.



bws®mobile App

Testen Sie auch unsere App mit eingebauter Barcode-Scanfunktion. Passende Strichcode-Etiketten und -Listen für Ihr Lager können Sie ganz einfach selbst über den E-Shop ausdrucken.



Die wichtigsten Funktionen der bws®mobile App im Überblick

- › 160 000 Produkte schnell und komfortabel finden mit dem zentralen Suchfeld
- › erweiterte Produktdetailinformationen
- › Echtzeit-Synchronisation mit dem Webshop
- › Multi-Warenkörbe
- › Bauwetter mit orts- und tagesaktuellen Temperatur-, Niederschlags- und Windwerten
- › integrierter Scanner oder mit externem Bluetooth Scanner CS 3070 für die Lagerbewirtschaftung (nicht für die Lagerverwaltung)
- › Zugriff auf Favoritenkataloge
- › Informationen zum nächstgelegenen Debrunner Acifer Standort



Lagerbewirtschaftung

Leistungsstarke Stahllager in verschiedenen
Regionen versorgen die Debrunner Acifer Gruppe

mit dem kompletten Sortiment von über
15000 Artikeln.



Prunkstück im Lager Birsfelden ist das neue Hoch-
regallager mit 3000 Kassetten für eine maximale

Lagerkapazität von 9000 t Stangenmaterial.



www.d-a.ch/hochregallager



Vier an das Hochregallager angegliederte Sägeanlagen sorgen für eine effiziente Weiterverarbeitung.



Qualifizierte Mitarbeiter garantieren beste Qualität.



Schnell und präzise – moderne Sägetechnik.



Kommissionierte Bereitstellung für speditive Beladung der LKW's.

Transportmittelkatalog

Jede Lieferung erhält eine massgeschneiderte Verpackung für einen sicheren Transport und Ablad. Kundenwünsche werden wenn immer

möglich erfüllt. Hier eine kleine Auswahl von unzähligen Beispielen:

Tafelbleche



Befüllen von kundeneigenen Blechkassetten



Rollenbleche



Spaltband



Bunde offen



Stangen / Profile



Serien-Zuschnitte



Spezialverpackungen



Etikettierung / Kontrolle

Wir bündeln und etikettieren das Material pro Bestellposition. Auf Wunsch können auch kundenspezifische Zusatzangaben aufgedruckt werden.



Moderne MD-Geräte erleichtern die Arbeit und helfen mit, Fehler zu vermeiden.



Transport

Zur logistischen Perfektion gehört, dass Sie als Kunde schnell und kompetent bedient werden. Die Feinverteilung in das Kundenlager oder direkt auf die Baustellen besorgen wir ab unseren regio-

naln Lagern mit unserer eigenen Lastwagenflotte von derzeit rund 200 LKW's sowie mit weiteren langjährigen Logistikpartnern vor Ort.





Beispiele aus unserer Fertigung

Vollautomatische Hochleistungs-Kreissäge EXACTCUT MAC 155

Merkmale

Schnittbereich	rund	20 bis 150 mm
	flach	50 × 10 mm bis 150 × 60 mm
	vierkant	110 × 110 mm
	Rechteckrohre	50 × 10 mm bis 150 × 100 mm
Längentoleranz	+/- 0,2 mm	
Max. Länge	Zuschnittlänge von 15 bis max. 3000 mm	

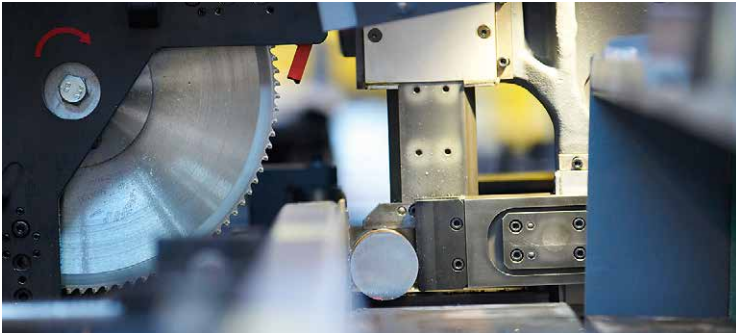


www.d-a.ch/ExactCut

Haupteigenschaften

- › **Präzision der Abschnitte**
Maximale Steifigkeit des Schnittwerkzeuges in Kombination mit den Führungsklötzen vermeidet das Sägeblattschwimmen und erhöht die Schnittgenauigkeit.
- › **Qualität des Schnittes**
Eine Bürste zur Beseitigung von Spänen des Sägeblattes sowie die Führungsklötze der Sägeblattabdeckung, die beidseitig die Vibrationen vom Sägeblatt wegführen und dämpfen, bewirken, dass die Rechtwinkligkeit und Qualität des Schnittes sichergestellt wird.
- › **Längenmasskontrolle**
Auf Wunsch unserer Kunden können wir im Prozessablauf eine Längenmasskontrolle durchführen. Somit stellen wir eine 100 % Kontrolle der zugeschnittenen Teile sicher.
- › **Bürstenentgratung**
Die zweiköpfige Bürstenentgratmaschine wird motorisch auf die Abschnittlänge eingestellt. Das Werkstück wird über Transportbänder befördert, geklemmt und von zwei rotierenden Bürsten an beiden Seiten entgratet.
- › **Verpackung/Logistik**
Die zugeschnittenen Teile werden in verschiedenen grosse Verpackungen wie Paletten, Kisten, Behälter usw. deponiert.

Qualität des Schnittes/Längenmasskontrolle



Hochmoderne Anlagentechnik stellt Rechtwinkligkeit, enge Toleranzen und Qualität des Schnittes sicher. Auf Wunsch unserer Kunden können wir im Prozessablauf eine Längenmasskontrolle durchführen. Somit stellen wir eine 100 % Kontrolle der zugeschnittenen Teile sicher.

Automatische Abschnittplatzierung



Die Zuschnitte können automatisch in verschiedenen grosse Behälter zugeführt werden.

Sanftablage



Mit einer Magnetvorrichtung können auch grössere, schwerere Zuschnitte direkt und sanft in Paletten deponiert werden.

Automatische Endenentgratung



Das Werkstück wird über Transportbänder befördert, geklemmt und von zwei rotierenden Bürsten an beiden Seiten entgratet.

Automatische Hochleistungs-Bandsäge, Behringer HBP530–1104GA

Merkmale

Schnittbereich	700 × 500 mm
	Ø 530 mm
Längentoleranz	bis 499 mm +/- 0,5 mm
	ab 500 mm +/- 1,0 mm
Gehrungsschnitte	+/- 45°



Hochleistungs-Kreissäge, SPONTAN 325/F01

Merkmale

Schnittbereich für	8–90 mm
Profile und Rohre	8–90 mm
Quadratrohre	10 × 10 mm – 75 × 75 mm
Rechteckrohre	10 × 15 mm – 70 × 80 mm
Vollmaterial	10–40 mm
Flachmaterial	100 × 15 mm
Längentoleranz	+/- 0,25 mm mit Sägeblattführung
Bürstenentgraten	bis Länge 1500 mm

Resultat der Bürstenentgratung



 www.d-a.ch/saenge-spontan



Unser Maschinenpark umfasst eine Vielzahl von modernen Sägeanlagen mit unterschiedlichen an die Kundenanforderungen angepassten Möglichkeiten. Das Bild zeigt einen Hochleistungs-Bandsägeautomaten für präzise Schnitte bis 45° Gehrung

und Fixlängenplatzierung mit Sanftablage. Beim Ablegen der Abschnitte wird der Magnet kurzzeitig umgepolt, dadurch sind die Teile nahezu frei von Magnetismus.

Kaltenbach Kreissäge HDM 1432

Zuschnitt von Formstahl und Träger bis HEM 1000
Gehrungsschnitt-Winkel bis +/- 50 Grad
Messwagen für Fixlängen von 22 Meter



