



Die H.P. Kaysser GmbH + Co. KG mit Hauptsitz in Leutenbach-Nellmersbach ist ein modernes Familienunternehmen und im Bereich der Blechbearbeitung überregional erfolgreich. Hochinteressante Zukunftsprojekte zu nachhaltigen Umweltthemen gehören zu unseren Aufgaben.

Von der Entwicklung über die zerspanende Bearbeitung bis zur komplett montierten Systemlösung beliefern wir mit Ideen und Innovationskraft unsere Kunden weltweit.

Unser **Produktionsstandort Kornwestheim** ist spezialisiert auf die Bearbeitung großer Materialdicken und Bauteilgrößen bis Stückgewicht 20 t.



Blechzuschnitte

Brennschneiden

Wenn's richtig dick kommt, schneiden wir große Materialstärken exakt und äußerst wirtschaftlich mit unserer autogenen Brennschneidtechnik. Dies ist ein optimal geeignetes Schneidverfahren, mit dem niedrig legierte Stähle mit einer Materialstärke ab 25 mm präzise und schnell geschnitten werden. Im Bereich größerer Materialstärken – ab 50 mm – gibt es bisher keine wirtschaftlichen Alternativen und bei Materialstärken ab 160 mm ist die Brennschneidtechnik das einzig mögliche Trennverfahren im thermischen Schneidvergleich. Modernste CNC-gesteuerte Autogen-Brennschneidanlagen garantieren bei allen Aufträgen einen sauberen und äußerst exakten Zuschnitt.

Die Bearbeitung von Prototypen oder kleine Stückzahlen sind bei uns in guten Händen – doch vor allem bei Wiederholteilen und Serien spielen wir die ganze Stärke unseres hochtechnologischen Fertigungsbetriebs aus. Alle benötigten Arbeitsschritte und dazu vielfältige Möglichkeiten zur Weiterverarbeitung sind bei uns unter einem Dach.

Übrigens:
Brennzuschnitte können Sie bei uns auch gerne als Lohnfertigung anfragen.

Daten + Fakten:

- ✓ Blechzuschnitte von 22 bis 240 mm Dicke mit einem Stückgewicht bis max. 5 t
- ✓ Max. Format 2.500 x 6.000 mm
- ✓ Schneid-Toleranzen nach DIN EN ISO 9013:2017-05
- ✓ Abnahmeprüfzeugnis für alle Materialqualitäten (APZ EN 10204:2004/3.1)
- ✓ Zerstörungsfreie Rissprüfung auf Wunsch



Plasmaschneiden

Diese Schneidtechnik setzen wir für perfekte Schnitte ab 10 bis 40 mm sehr wirtschaftlich ein. Auf unserer Plasmaanlage geht es hier mit 30.000 Grad durchs Metall!

Übrigens:
Schon heute gelingt uns das Einbringen von Bohrungen und Gewinden auf der Anlage mit der integrierten Bohrspindel – das spart Zeit, Logistik und somit Geld bei plasma-geschnittenen Teilen, bei denen im zweiten Gang eine mechanische Bearbeitung vorgesehen ist.



Im Visier – Fasenschneiden mit Plasmarotator

Fasenschneiden bedeutet, dass die Schnittkante im zu schneidenden Material nicht rechtwinklig zu seiner Oberfläche verläuft. Häufigster Zweck dieser Schneidtechnik ist die Vorbereitung für das anschließende Verschweißen, sodass die Oberfläche einer Kante für die Schweißnaht vergrößert wird oder aber um einen (rechten) Winkel zwischen zwei zu verschweißenden Teilen zu ermöglichen.



Glühen

Beim Schneid- und Schweißvorgang kann es zu Spannungen im Bauteil kommen. Der Bearbeitungsschritt „Spannungsarm Glühen“ baut diese Spannungen wieder ab. Das macht vor allem Sinn, wenn eine mechanische Bearbeitung der Brennstücke geplant ist.



Sandstrahlen

Durch das Sandstrahlen wird die durch den Glühprozess verzünderte Oberfläche gereinigt. Sofern eine raue Oberfläche keine negativen Auswirkungen bei der weiteren Verwendung der Metallteile hat, kann auch darauf verzichtet werden.



Schleifen

Perfekte Parallelität, optimale Ebenheit und ein auf den Bruchteil eines Millimeters genaues Fertigungsmaß erreichen wir durch Doppelplan-/Diskusschleifen. Ein flachgeschliffener Brennzuschnitt bietet für die weitere Bearbeitung entscheidende Vorteile. Die Fertigungszeit reduziert sich wesentlich, da die Teile aufgrund der besseren Ebenheit und Genauigkeit schneller gespannt werden können. Somit wird die Qualität der Teile deutlich gesteigert und dadurch die größtmögliche Präzision bei einer mechanischen Oberflächenbearbeitung erreicht.



Schweißkonstruktionen

Wir fertigen für Sie: Schweißteile und Schweißkonstruktionen bis Stückgewicht bis 20 t aus allen gängigen Baustählen. Auch bei der Planung schwieriger Schweißkonstruktionen stehen wir mit unserer Expertise beratend zur Seite.

Branchen, die unser Know-how zu schätzen wissen:

- Sondermaschinenbau
- Werkzeug- und Vorrichtungsbau
- Anlagenbau
- Apparatebau
- Fahrzeugbau
- Stahlbau



Alle Fakten auf einen Blick:

- ✓ XL-Schweißkonstruktionen bis 20 t Stückgewicht
- ✓ 2D/3D CAD-System
- ✓ Umwandlung von Gusskörpern in Schweißkonstruktionen
- ✓ Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumverarbeitung
- ✓ Moderne Schweißtechnik, geprüftes Fachpersonal
- ✓ MIG/MAG, WIG und Elektro-Schweißverfahren
- ✓ Spannungsarmes Glühen und Vibrieren
- ✓ Mechanische Bearbeitung
- ✓ Oberflächenbearbeitung durch Sandstrahlen und Planschleifen
- ✓ Beschichtung mit Pulver- und Industrielack

H.P. Kaysser: Metallbearbeitung mit Präzision und Qualitätsversprechen

Sie suchen einen kompetenten und leistungsfähigen Partner für durchdachte Lösungen in Metall? Dann sind Sie bei uns genau richtig. Unser Angebot reicht von anspruchsvoller Blechbearbeitung bis hin zu hochkomplexen Systemlösungen. Wir fertigen auf einem der modernsten Maschinenparks Europas und nutzen innovative Softwareprogramme zur Entwicklung und Konstruktion Ihrer Teile. Für Sie. Und mit Ihnen.

Unser Leistungsspektrum umfasst:

- Project Engineering
- Vorrichtungsbau
- 3D-Metalldruck
- Blechtechnologien
- Feinblechtechnik
- Schweißen + Verbindungstechnik
- Rohr + Stahlkonstruktionen
- Rohr- und Profilbearbeitung
- Edelstahl- und Aluminiumtechnik
- Zerspanungstechnik
- Oberflächentechnik
- Baugruppenmontage
- Verpackungstechnik
- Logistik + Versand



Ihr Ansprechpartner in Kornwestheim
Jens Kehl
Telefon 07154 81606-0
jens.kehl@kaysser.de

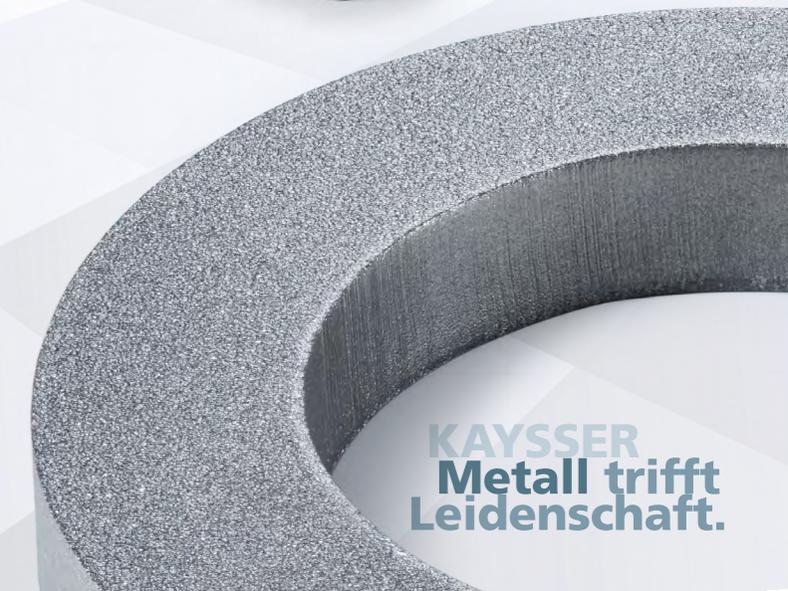
Produktionsstandort Kornwestheim
Max-Eyth-Str. 3-5
70806 Kornwestheim
Telefon 07154 81606-0
info@kaysser.de

H.P. Kaysser GmbH + Co. KG
Hans-Paul-Kaysser-Straße 4
71397 Leutenbach
Telefon 07195 188-0
info@kaysser.de
kaysser.de



Leutenbach · Stand 06/2023

Vom Blechzuschnitt bis zur mechanisch bearbeiteten Schweißkonstruktion im XL-Format



KAYSSER
Metall trifft Leidenschaft.