





GEGRÜNDET
2007



MITARBEITER
65



STANDORTE
2



COOL LINE TECHNOLOGIE

LASERSCHNEIDEN

6000 x 2500 MILLIMETER

TRUMPF

ROHRLASERSCHNEIDEN

DOPPELSCHNEIDKOPF

AUTOMATION



ABKANTEN

TRU BENDING

BIEGEARBEITEN

ÜBERGRÖSSEN

TANDEM

400 TONNEN

PRESSKRAFT

8000 MILLIMETER

ABKANTLÄNGE

FASEN

SENKEN

2500 MILLIMETER

RUNDWALZEN

SCHWEISSVORBEREITUNG

GEWINDESCHNEIDEN

BOHREN

SCHLEIFEN

ENTGRATEN

SPEZIALWERKZEUGE

EDELSTAHL
SCHWEISSEN
ALUMINIUM
STAHL
EN 1090-2
MONTAGE

MIG MAG WIG
CL2 DIN EN 15085-2

ISO 9001:2015



ANWENDUNGSGEBIETE



STAHLBAU & ARCHITEKTUR

Hallenbau Hoch- und Tiefbau
Bedachung Eingrenzung & Zäune Oberlichter
Säulen, Träger, Verkleidungen, Bögen, Verschalungen, Oberleitungen Brückenbau



TRANSPORT

Automotive
Nutzfahrzeugbau Landwirtschaft
Rahmen, Einbauten, Verkleidungen, Anbauten, Teile Schienenfahrzeugbau



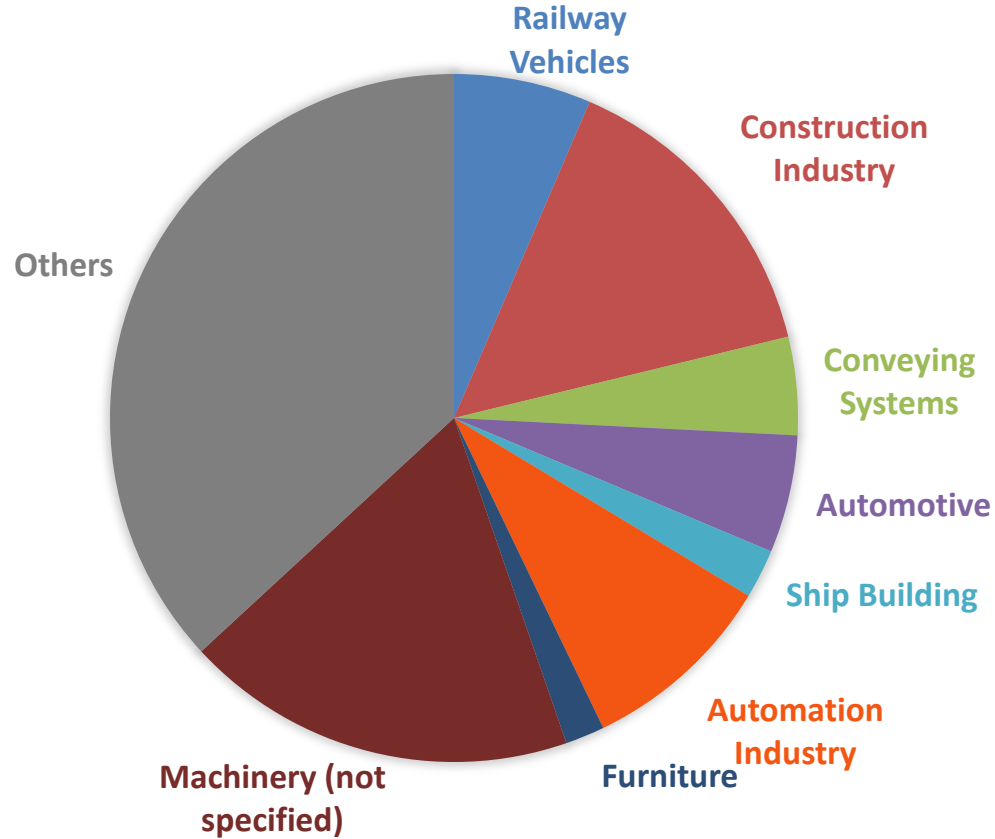
MASCHINEN & ANLAGENBAU

Gehäuse
Aufbauten Förderanlagenbau
Baugruppen, Montage, Gerüstbau, Rahmenbau Vorrichtungen
Unterbauten



ZIELGRUPPEN

Unsere Kundenverteilung



ROHRLASERSCHNEIDEN

mit der

JS LASERTECHNIK



DIE MASCHINE – MEDIUM

Das flexible High-End Wunder



max. Hüllkreisdurchmesser

254 mm

max. Fertigteillänge

6.000 mm

45° Schrägschnitt | automatische Beladung | alle Profile

JS LASERTECHNIK 

DIE MASCHINE – JUMBO

Der Koloss unter den Rohrlasern



max. Hüllkreisdurchmesser

500 mm

max. Fertigteillänge

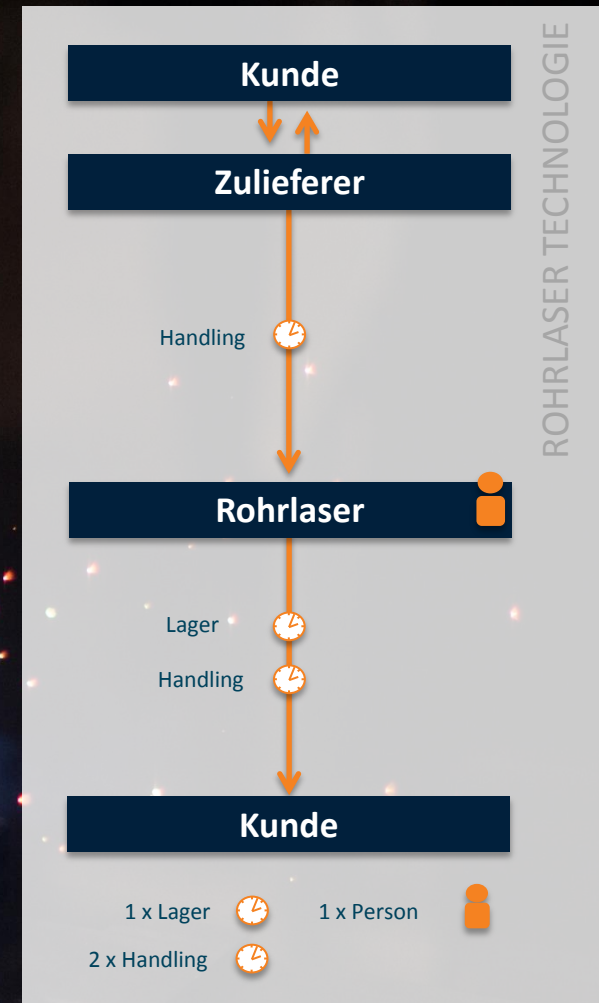
18.000 mm

45° Schrägschnitt | automatische Beladung | alle Profile

**„Wir verkaufen keine
Dienstleistung sondern Zeit.“**

Moderne Rohrlaser vereinen in sich
diverse herkömmliche Bearbeitungs-
methoden.

**Damit Sie sich wieder mehr auf Ihr
Kerngeschäft konzentrieren können.**



KOSTEN – NUTZEN

Eine Wirtschaftlichkeitsanalyse

Um einen direkten Vergleich der Kosten- und Zeitersparnis zu visualisieren, haben wir ein komplexes IPE80-Profil zwei mal kalkuliert:



Herstellung mit konventionellen Mitteln



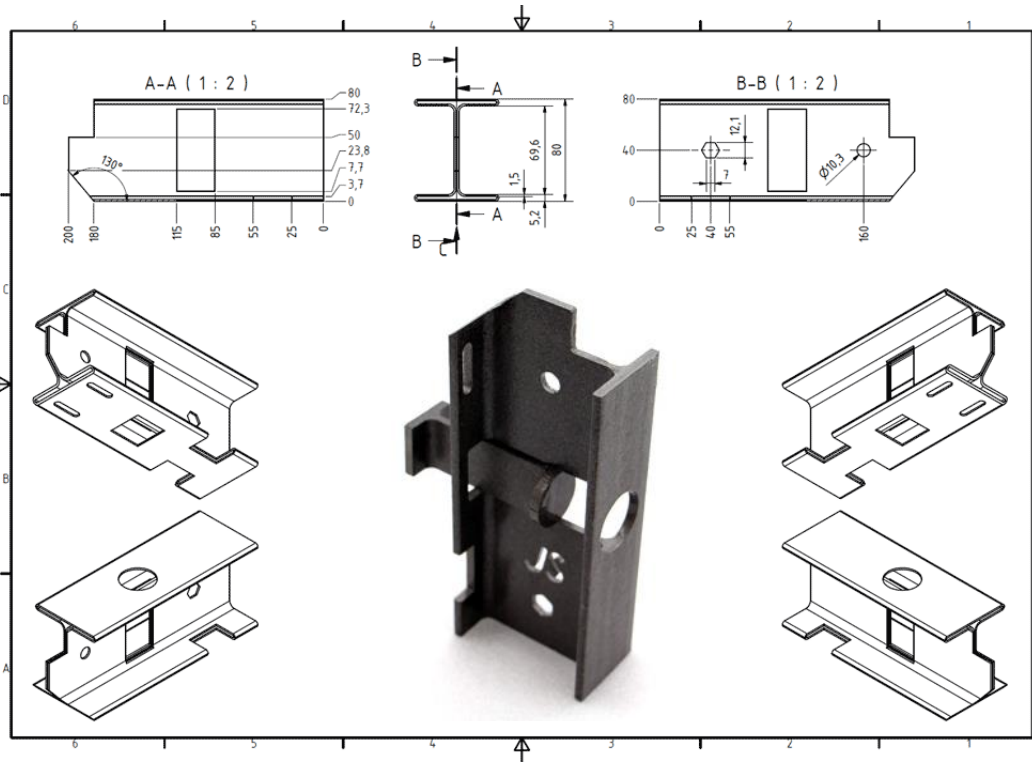
Herstellung mit Rohrlasertechnologie

Zeit - 49 %

Kosten - 31 %

■ Rohrlaser ■ Konventionell

Bei der Analyse des Einzelteils konnten wir feststellen, dass der Programmier-Aufwand beim Rohrlaserschneiden erheblich höher ausfiel als bei konventioneller Fertigung. Allerdings sparte der Schneidprozess so viel Zeit ein, so dass das Versuchsteil letztendlich 49% schneller fertig gestellt werden konnte.



TECHNISCHE DETAILS

Maschinen & Werkzeuge

Unsere Leistungen:

Laserschneiden
RohrLaserschneiden
Abkant- und Biegearbeiten
Walzen/Formen
Verbinden/Schweißen
Bohren/Gewindeschneiden
Oberflächenbehandlung
CAD-Dienstleistungen

Lasern:

- Laserschneiden bis 6000 x 2500 mm
- vier Laserschneid-Zentren für Blechprodukte
- CoolLine-Technologie für höhere Schnittkantenqualität
- TruFlow Doppelschneidkopf für dreimal höheren Teiledurchsatz
- Blechdicken:
 - Baustahl 25 mm
 - Edelstahl 20 mm
 - Aluminium 15 mm

RohrLasern:

- max. Hüllkreisdurchmesser 254 mm
- max. Rohmateriallänge 6500 mm
- max. Fertigteillänge 6000 mm
- max. Werkstückgewicht 37,5 kg/m
- Schrägschnitte bis 45°
- Materialdicke:
 - Baustahl 8 mm
 - Edelstahl 6 mm
 - Aluminium 5 mm

Biegen:

- max. Abkantlänge 8 Meter
- max. Blechdicke bis 20 mm (in Abhängigkeit zur Abkantlänge)
- max. Druck von 4000 kN/~400 t

Schweißarbeiten:

- WIG (Wolfram-Inertgas-Schweißen)
- MIG (Metall-Schutzgas-Schweißen)
- MAG (Metall-Aktivgas-Schweißen)

HABEN SIE NOCH FRAGEN?

Ihre direkten Ansprechpartner

Für Sie deutschlandweit unterwegs.



Mike Hinspeter
Außendienst Blech & Rohr
+49 (0) 173 71 92 860
m.hinspeter@js-lasertechnik.de



Michael Albrecht
Außendienst Blech & Rohr
+49 (0) 173 32 29 478
m.albrecht@js-lasertechnik.de

JS Lasertechnik GmbH

Industriestraße 29 • D-39576 Stendal • Germany • Telefon +49 3931 58 927 60 • Fax +49 3931 58 927 66

Mail: info@js-lasertechnik.de • Anfrage: anfrage@js-lasertechnik.de • Internet www.js-lasertechnik.de