



Ihre Zufriedenheit
ist unser Ziel.

Leistungsspektrum

- Laser- & Kantteile
- Schweißbaugruppen
- Dreh- und Frästeile
- Systembaugruppen/Montagen
(Metalle, Kunststoffe, Elektrokomponenten)




Landshuter Metall-und
Schweisstechnik GmbH

Untere Sonnenstraße 6
84030 Ergolding

Telefon +49 (0)871 7002-0
+49 (0)871 7002-88
laser@lms-technik.com
Germany



Laserleistungen



lms-technik.com

Leistungsspektrum

Individuelle Laserzuschnitte aus Stahl, Edelstahl und Aluminium und Formaten in vielen marktüblichen Qualitäten

Qualitätsstandards

Wir wollen, dass Sie 100% zufrieden sind und genau das Laserteil erhalten, das Sie erwarten.

Produktion

Dank moderner Technik gehören Wartezeiten bei Ihrem Projekt der Vergangenheit an.



- die gesamte Fertigung erfolgt vollautomatisch, wobei hochmoderne TRUMPF 5KW-CO₂-Laserschneidanlagen in einer automatisierten Fertigungsumgebung dafür sorgen, dass Ihre Bauteile kostengünstig und qualitativ hochwertig geschnitten und letztendlich pünktlich ausgeliefert werden.
- Wir halten für Sie über 50 Blecharten vor!
- Liefertermine ab 2 Werktagen
- Teilespektrum:
 - Einzelteile, Muster, Prototypen
 - Klein- und Großserien
 - Sichtteile
 - Alle geometrischen Formen
 - Präzisionsteile

- Auf ihren Wunsch dokumentieren wir die Fertigung ihrer Erstmuster durch unsere Qualitätsprüfung und erstellen für sie ein Prüfprotokoll.
- Sollte beim zusenden der DXF-Datei ein Problem entstehen, werden Sie direkt bei der Kalkulation darauf hingewiesen und können diesen Vorgang mit einer korrigierten Zeichnung erneut wiederholen.
- Die DXF-Datei muss, bevor sie versendet wird, bereinigt werden – es dürfen ausschließlich Platinenkonturen enthalten sein! Dies bedeutet, dass alle Maßlinien, Punkte, Beschriftungen, einschließlich dem Zeichnungskopf aus der Zeichnung entfernt werden müssen.
- Ihre Laserteile werden auf den neuesten Maschinen der Firma TRUMPF gelasert. Die Einhaltung der Toleranzen zur Laserbearbeitung nach DIN EN ISO 9013 ist bei uns Standard.

- Die zu lasernden Löcher/Konturen dürfen nicht kleiner sein als die Dicke des Materials.
- Bei Gewindelöchern ist die Zeichnung mit dem Kernloch zu erstellen, Passungen können nicht gelasert werden.
- Der optimierte Stand-by der TRUMPF TruFlow Laser reduziert den Stromverbrauch in Nebenzeiten um bis 40 Prozent.



TRUMPF TruFlow, 5KW-CO₂-Laserschneidanlagen

Materialien

Stahl (bis 25 mm) _____

Edelstahl (bis 20 mm) _____

Aluminium (bis 12 mm) _____

Zertifizierungen

DIN EN ISO 9001: 2008 _____

EN 1090 EXC3 _____

CL1 nach DIN EN 15085-2 _____

Leistungsspektrum Folgearbeiten

Biegen und Abkanten _____

Schweißen / Zerspanen _____

Oberflächenveredelung _____