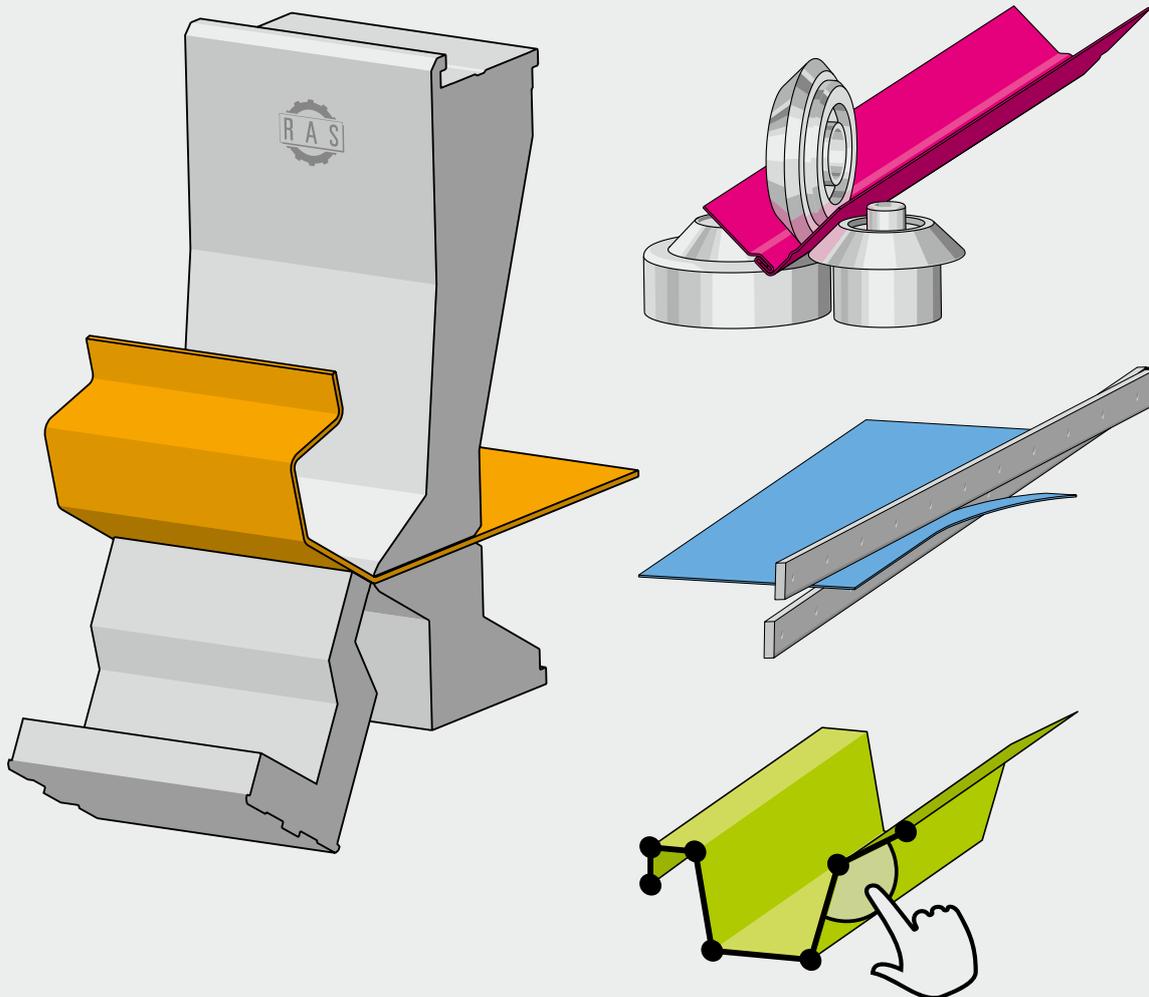


Fertigungsprogramm



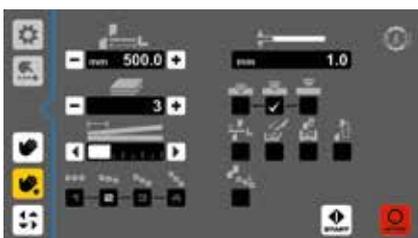
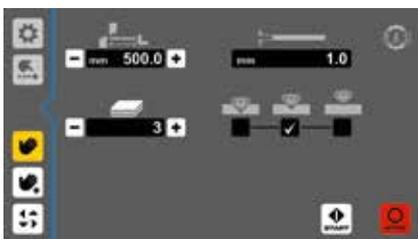
SCHNEIDEN

BIEGEN

FORMEN

SOFTWARE

POWERcut 2



Einfache und übersichtliche Menüführung am 15" Touch-Monitor.

Das Hochhaltesystem führt auch dünne Bleche maßgenau zum CNC-Hinteranschlag.



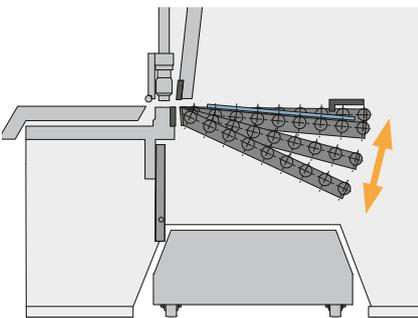
Die POWERcut2 Schwingschnittschere deckt ein großes Materialspektrum ab.



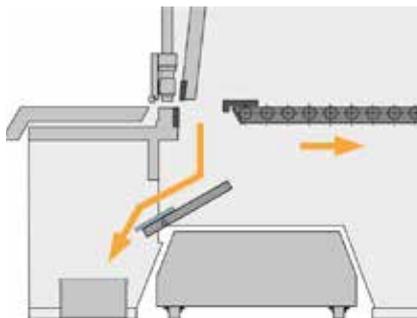
Kippanschläge (wahlweise mit Präzisionsskala) erlauben ein exaktes Positionieren der Bleche.



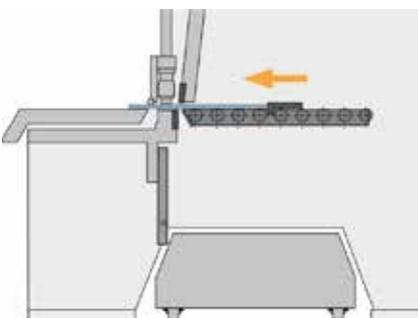
Tiefe Fingertaschen für beste Materialausnutzung.



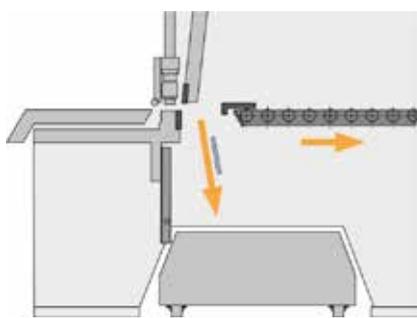
Nach dem Schnitt schwenkt das Hochhaltesystem in vier mögliche Ablagepositionen.



Kleinteile bis 200 x 500 mm können im Schneidablauf in einen Behälter vor der Maschine sortiert werden.



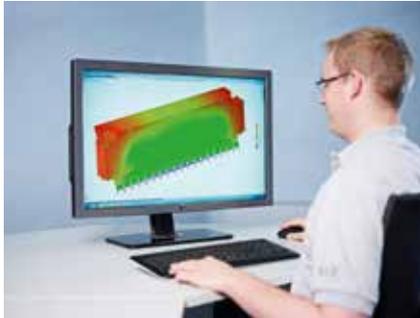
Zeitersparnis durch Rücktransport des Schnittguts zurück zum Bediener.



Anschnitte und Besäumstreifen fallen in den großvolumigen Schrottwagen. Er lässt sich seitlich oder nach hinten aus der Maschine ziehen.



Technische Daten	Schnittlänge max.	Blechdicke max.	Anschlagtiefe
POWERcut 2 RAS 86.43-2	4040 mm	5.0 mm	5 - 1000 (1500) mm
POWERcut 2 RAS 86.33-2	3190 mm	6.3 mm	5 - 1000 (1500) mm



Konstruktion



Sägen



Plasmaschneiden



Fräsen



Drehen



Verschleifen



Schweißen



Pulverbeschichten



Montage



Elektro-Montage



Qualitätskontrolle



RAS - Regionale Produktion für globale Nachhaltigkeit



Hauptsitz in Sindelfingen. Im Vordergrund Kunstwerk „Stahlobjekt“.



Efringen - Werk und Kunstobjekt



RAS Systems LLC in Georgia, USA

Alle Blechdickenangaben beziehen sich auf 400 N/mm² Zugfestigkeit. Änderungen vorbehalten. Abbildungen können Optionen enthalten.



Gründer Wilhelm Reinhardt



Geschäftsführer Rainer Stahl und Willy Stahl