

# HABA FORMTEILE

AUS STAHL UND ALUMINIUM

Wählen Sie das geeignete Schneidverfahren aus.

BRENNSCHNEIDEN  
PLASMASCHNEIDEN  
WASSERSTRAHLSCHNEIDEN  
LASERSCHNEIDEN



# KRITERIEN FÜR DIE VERFAHRENSWAHL



## BRENNSCHNEIDEN

Ein thermisches Schneidverfahren, das zur Herstellung von Formteilen aus un- und niedriglegierten Stählen in den Dicken von 5–1000 mm eingesetzt wird. Je nach Vorschubgeschwindigkeit können saubere Qualitäts- oder nur Trennschnitte hergestellt werden. Die auf der Tabelle angegebenen Toleranzen erreichen wir mit einem Qualitätsschnitt.

HABA-Brennteile werden anschliessend gestrahlt, gerichtet, wenn nötig spannungsarm gegläht und in die gewünschte Dicke gefräst oder geschliffen.

Für genaue Bezugskanten ist der Schnitt mechanisch zu bearbeiten.

Werkstück      Grenzabmasse für Nennmasse

Dicke	>35-125 mm	>125-315 mm	>315-1000 mm	>1000-2000 mm	>2000-4000 mm
> 6-10 mm	+/- 1.3	+/- 1.4	+/- 1.5	+/-1.6	+/-1.7
> 10-50 mm	+/- 1.8	+/- 1.9	+/-2.3	+/- 3.0	+/- 4.2
> 50-100 mm	+/- 2.5	+/- 2.6	+/-3.0	+/- 3.7	+/- 4.9
> 100-150 mm	+/- 3.3	+/- 3.4	+/-3.7	+/- 4.4	+/- 5.7
> 150-200 mm	+/- 4.0	+/- 4.1	+/-4.5	+/- 5.2	+/- 6.4



## PLASMASCHNEIDEN

Dieses thermische Schneidverfahren ist besonders für legierte Stähle und NE-Metalle in Dicken bis 1000 mm geeignet. Mit der Vorschubgeschwindigkeit kann die Schnittqualität beeinflusst werden.

HABA-Plasmateile werden nach dem Schneiden gestrahlt, gerichtet, je nach Materialqualität gegläht und die Oberfläche gefräst oder geschliffen. Für exakte Bezugskanten muss der Schnitt mechanisch bearbeitet werden.

Werkstück      Grenzabmasse für Nennmasse

Dicke	>35-125 mm	>125-315 mm	>315-1000 mm	>1000-2000 mm	>2000-4000 mm
> 6-10 mm	+/- 1,3	+/- 1,4	+/- 1,5	+/-1,6	+/-1,7
> 10-25 mm	+/- 1,8	+/- 1,9	+/-2,3	+/- 3.0	+/- 4,2
> 25-40 mm	+/- 2.0	+/- 2.1	+/- 2.5	+/- 3.2	+/- 4.4
> 40-60 mm	+/- 2.5	+/- 2.6	+/- 3.0	+/- 3.7	+/- 4.9
> 60-100 mm	+/- 3	+/- 3.1	+/- 3.5	+/- 4.2	+/- 5.4

Entscheidend für die Wahl des geeigneten Schneidverfahrens sind neben rationalen Aspekten die Legierung des zu bearbeitenden Materials, die Materialstärke, die gewünschte Schnittqualität und die nachfolgende Oberflächenbehandlung. Im Zweifelsfall fragen Sie den HABA-Spezialisten.



## WASSERSTRAHLSCHNEIDEN

Im Gegensatz zu den thermischen Verfahren handelt es sich hier um ein Kaltschnittverfahren. Geschnitten wird mit einem Wasserstrahl, dem ein Abrasiv zugesetzt wird. Die Schnittqualität wird durch die Vorschubgeschwindigkeit bestimmt.

Langsame Vorschübe ergeben feine, rechtwinklige Schnittkanten, wobei reine Trennschnitte wegen des höheren Vorschubes leicht schräg werden. Dieses Schneidverfahren ist für Aluminium bis ca. 50 mm sowie normalen und rostfreien Stahl bis ca. 30 mm geeignet. Die Oberflächen werden nach dem Schneiden meist nicht mehr bearbeitet.

Werkstück

Grenzabmasse für Nennmasse

Dicke	>35-315 mm	>315-1000 mm	>1000-2000 mm	>2000-4000 mm
> 10 mm	+/- 0.1	+/- 0.2	+/- 0.2	+/- 0.2
>10-30 mm	+/- 0.2	+/- 0.3	+/- 0.3	+/- 0.4
> 30-50 mm	+/- 0.3	+/- 0.3	+/- 0.3	+/- 0.5



## LASERSCHNEIDEN

Wie beim Brenn- und Plasmaschneiden handelt es sich auch beim Laserschneiden um ein thermisches Verfahren. Die Wärmequelle ist sehr genau auf den Schnittspalt fokussiert, so dass die Kanten nur im äussersten Bereich aufhärten können. Dieses Schneidverfahren wird bei unlegierten Stählen bis ca. 25 mm, rostfreien Edelstählen bis ca. 15 mm und Aluminium bis ca. 10 mm angewandt. Meistens werden die Teile aus geschliffenen oder gefrästen Platten geschnitten.

Werkstück

Grenzabmasse für Nennmasse

Dicke	>35-125 mm	>125-315 mm	>315-1000 mm	>1000-2000 mm
> 6 mm	+/- 0.15	+/- 0.2	+/- 0.2	+/- 0.2
> 6-10 mm	+/- 0.15	+/- 0.2	+/- 0.2	+/- 0.2
> 10-15 mm	+/- 0.3	+/- 0.4	+/- 0.4	+/- 0.4
> 15-20 mm	+/- 0.4	+/- 0.4	+/- 0.4	+/- 0.4

## SCHWEIZ

### HABA AG - Administration

Gewerbstrasse 6  
6330 Cham/ZG  
Tel. +41 41 748 88 88  
info@haba.ch  
www.haba.ch

### HABA AG - Produktion

Speckstrasse 19  
8330 Pfäffikon / ZH  
Tel. +41 44 950 40 00  
info@haba.ch  
www.haba.ch

## DEUTSCHLAND

### HABA PlattenService GmbH

Hertzstrasse 16 (Verwaltung)  
Ohmstrasse 9 (Produktion)  
71083 Herrenberg  
Tel. +49 7032 9757 0  
info@haba-gmbh.de  
www.haba-gmbh.de

## ITALIEN

### HABA ServizioPiastre s.r.l.

Via Emilia, 27/29  
24052 Azzano San Paolo (BG)  
Tel. +39 035 899 190  
info@haba.it  
www.haba.it

## ÖSTERREICH

### HABA GmbH

IZ NÖ-Süd, Straße 2a,  
Objekt M40  
2355 Wiener Neudorf  
Tel. +43 722 867 488  
info@haba-gmbh.at  
www.haba-gmbh.at

## TSCHECHIEN

### HABA s.r.o.

Ulice HABA, č.p. 553  
696 66 Sudoměřice  
Tel. +420 515 225 121  
info@haba-sro.cz  
www.haba-sro.cz



Luft- und Raumfahrt zertifiziert nach EN 9100

**HABA**

**Lösungen  
aus Platten**