



# Autogenschneiden

## Autogenschneiden

Hat ihr un- oder niedriglegierter Stahl eine Stärke von 15 – 1400 mm? Dann ist Autogenschneiden die erste Wahl, denn ab einer Dicke über 40 mm ist es das bevorzugte Schneidverfahren.

Sauerstoff liefert für den Schnitt die Energie und unsere 9 Autogen-Brennschneidanlagen sorgen für die richtige Geometrie: Ihr Brennteil.

## Ob in einer oder in mehreren Ebenen – wir schneiden autogen:

- Ringe
- Ronden
- Rechtecke
- Formteil(e) nach Zeichnung oder DXF/DWG-Datei
- mit oder ohne Fasen
- bis über 40 t Stückgewicht

## Autogenschneiden:

15 – 1.400 mm Blechdicke; bis 6000 mm Breite

## Roboter-Autogenfasen:

bis 200 mm Fasenlänge  
(in den Formen V, V-mit Steg, Doppel-V, Doppel-V mit Steg, HY / X / K, flache Fasen, 4-fach Fasen)

Haben Sie Fragen zu unseren Möglichkeiten?

**Wir antworten!**

**Tel:** +49 2131- 709 -0

**Mail:** [info@rosenberger-gmbh.com](mailto:info@rosenberger-gmbh.com)

Formteil mit Schrägschnitt

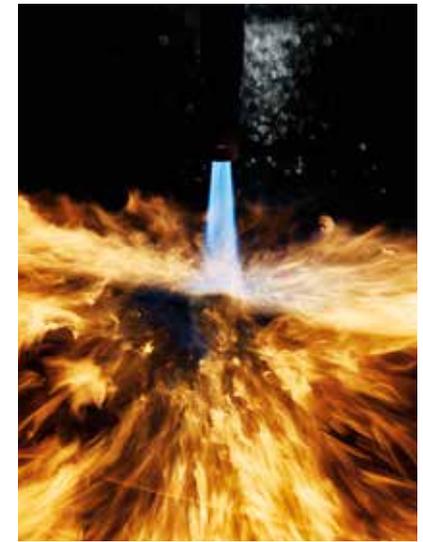




Autogenschneidanlagen



Brennteile



Starkschneiden



Autogenschneidanlage



Formteile

Unser Know-how beim Autogenschneiden / Autogen-Fasenschneiden ist nur eine von **vielen Kernkompetenzen...**



Autogenschneiden



Plasmaschneiden



Laserschneiden



3D-Plasma/Autogen-Schneidroboter



Anarbeitung



Richten



Bohren, Fräsen



Schweißen



Zertifizierungen, Fremdbabnahmen



Materialprüfung



Kugelstrahlen, Beschichten



Stahlhandel

