

KOMPETENZ IN PRÄZISION



KOMPETENZ IN PRÄZISION



### Unser Unternehmen

Die **Laser, Schneid und Gerätebau GmbH** wurde 1992 gegründet und hat sich seither zu einem bedeutenden metallverarbeitenden Fertigungszentrum entwickelt.

Die Technologievierfalt von LSG gibt den Kunden die Möglichkeit, einfache Zuschnitte, anspruchsvolle Fertigungsteile und komplexe Baugruppen aus einer Hand zu beziehen. Erfahrene Fachleute stehen dafür im Dreischicht-System zur Verfügung. Für unsere Kunden verkürzen sich somit die Lieferzeiten, die Transportkosten werden reduziert und der Verwaltungs- und Organisationsaufwand wird minimiert.

Verarbeitet werden hauptsächlich Stahl, Edelstahl und Aluminium.

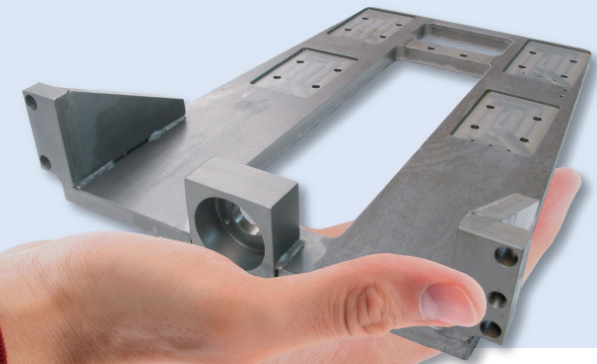
LSG ist nach ISO 9001:2008 zertifiziert und besitzt das Schweißzertifikat DIN 18800-7 Klasse D.

Die verkehrsgünstige Lage zur Autobahn ermöglicht eine schnelle Erreichbarkeit für den Raum Dresden und darüber hinaus.



# LASER, SCHNEID UND GERÄTEBAU GMBH

Technologievierfalt in einer Hand  
Baugruppen aus einer Hand

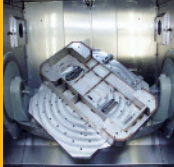
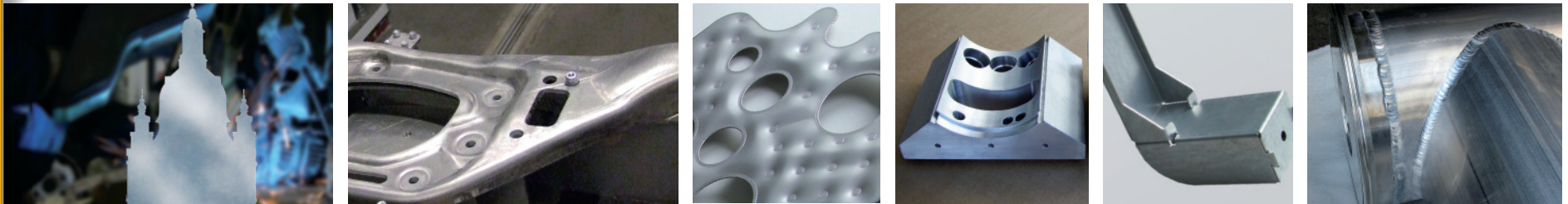


## LASER, SCHNEID UND GERÄTEBAU GMBH

Manfred-von-Ardenne-Ring 17  
01099 Dresden  
Telefon 0351 85267-0  
Telefax 0351 8496200  
info@lsg-dresden.de

[www.lsg-dresden.de](http://www.lsg-dresden.de)

## Technologievielfalt in einer Hand - Baugruppen aus einer Hand



### Laserschneiden

Beliebige Konturen in Stahl, Edelstahl oder Aluminium mit hoher Genauigkeit

- Laserleistung 5000 W High-Speed
- Arbeitsbereich: 1500 x 3000 mm

- Baustahl bis 25 mm
- Edelstahl bis 20 mm
- Aluminium bis 12 mm

Anwendungen  
Wände, Frontplatten, Klemmstücke, Platinen, Hebel, Zahnscheiben, Dichtungen, Scheiben, ...

### 3D-Laserschneiden

Der Schneidkopf ist in 5 Achsen beweglich! 3D-Laserschneiden ermöglicht individuelle Konturen und Ausschnitte an Ihren Werkstücken zu fertigen.

- Laserleistung: 3200 W
- Arbeitsbereich: 4000 x 1500 x 750 mm

Ausgangsteile: Blechformteile (tiefgezogen, formgedrückt, hydroumgeformt), Standardprofile (Kasten-, Winkel-, Strangpressprofile, Rohre), ebenes Blech

3D-Laserschneiden hat sich erfolgreich in der Metallbearbeitung durchsetzen können. Die Vorteile beim Laserschneiden liegen in einer flexiblen, berührungslosen Bearbeitung sowie in hohen Prozessgeschwindigkeiten. Gerade bei großen Werkstücken hat das 3D-Laserschneiden oftmals die spanende Fertigung ersetzen können. Durch entsprechende Vorrichtungen ist es möglich, beliebige innere und äußere Konturen, Durchdringungen, Bohrungen und Schweißfasen ringsherum um das Werkstück zu fertigen.

### 3D-Laserschweißen

Gegenüber konventionellen Schweißverfahren mit Lichtbogen hat Laserschweißen viele Vorteile.

- geringer Verzug
- hohe Prozessgeschwindigkeiten
- flexible Einsatzmöglichkeiten
- sehr feine Schweißnähte
- kaum Nachbearbeitung erforderlich
- schlanke Nahtgeometrien
- minimaler Verzug am Werkstück
- feine Schweißpunkte von einem Millimeter Durchmesser bis meterlange tiefgeschweißte Nähte

### CNC-Zerspanung

CNC-Zerspanung umfasst bei uns das Fräsen von der Grundplatte für die Mikroelektronik bis zur Maschinenwand.

5-Achs-Zerspanung  
x: 1000 y: 1100 z: 750 mm  
Schwenkrundtisch D=1140 mm  
Wechseltisch  
60 Werkzeugplätze

Vertikal: Bohren und Fräsen  
x: 2360 y: 1200 z: 500 mm  
Pendelbearbeitung  
50 Werkzeugplätze

In CNC-gesteuerten Bearbeitungszentren fräsen wir nach Ihren Zeichnungen oder elektronischen Dateien. Wir bearbeiten hauptsächlich Aluminium, Stahl und Edelstahl und erreichen von kleinen Stückzahlen über mittlere Losgrößen bis zu Serien auf Wechseltischen hohe Wiederholgenauigkeiten und geringe Stückkosten.

### CNC-Abkanten

Mit dieser Komponente ergänzen wir unsere Baugruppenfertigung.

- Presskraft: 230 t
- max. Länge: 3000 mm
- mit Biege winkelsensorik

Anwendungen  
Verkleidungen, Rahmen, Gehäuse, Profile, Maschinenteile, Winkel, ...

weiterhin

- Handkantbank: 1250 x 1,25 mm
- Handspindelpresse: 20 t
- Rundbiegemaschine: 1250 x 1,25 mm
- Hydraulische Presse: 10 t

### Schweißen

Stahl, Edelstahl und Aluminium

Verfahren:

- MAG
  - MIG
  - WIG
- manuell oder mit Roboter ausgeführt - nach Stückzahl und Eignung

Zertifiziert: DIN 18800-7 Klasse D

### Baugruppen-Montage

- Montieren, wo die Einzelteile gefertigt werden
- Ausführung mechanischer und pneumatischer Montagearbeiten

Ergänzende Verfahren  
Nieten, Einpressen, Kleben, Dichten, Bolzenschweißen

Oberflächenbeschichtungen  
in Zusammenarbeit mit unseren Kooperationspartnern

