

Die Seitenteile für Wärmeaustauscher stellten noch vor ein paar Jahren aufgrund der Lochungen, Langlöcher usw. ein komplexes und kostenaufwendiges Herstellungsverfahren dar. Aus strukturellen Gründen dagegen bestand die Notwendigkeit, nicht zu hohe Gewichte der Hüerte eines Balkens auszugleichen. Die flexiblen Bearbeitungsanlagen, die Scheren, welche Schnitte bis 14 m zu Länge und einer Stärke bis zu 12 mm gestatten, sowie die 14 m Druckpressen stellen eine positive Antwort auf die Herstellungserfordernisse dar und bringen zugleich eine drastische Kosteneinsparung mit sich.

{phocagallery view=category|categoryid=13|imageshadow=shadow1|displaybuttons=1}