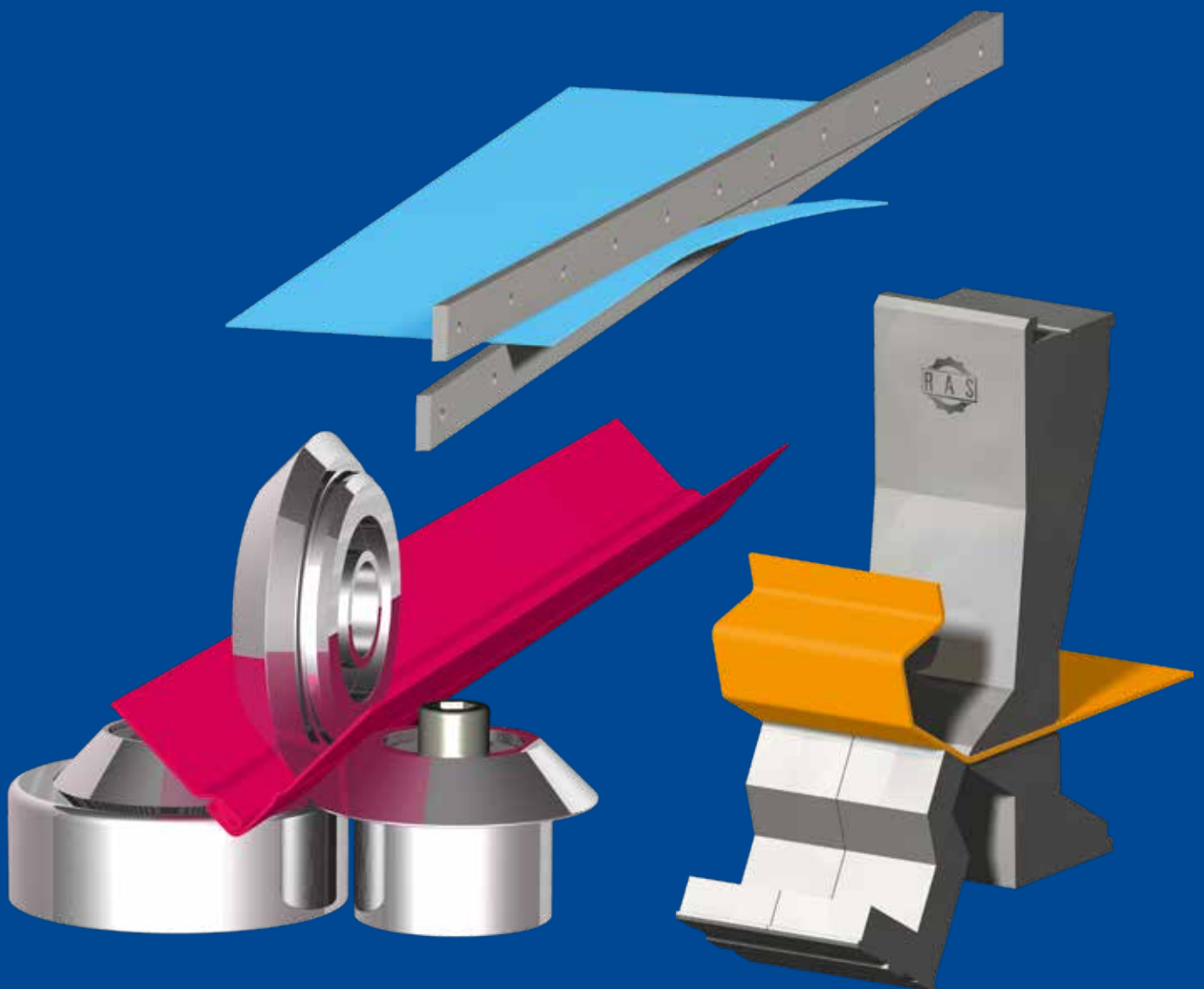


# Fertigungsprogramm



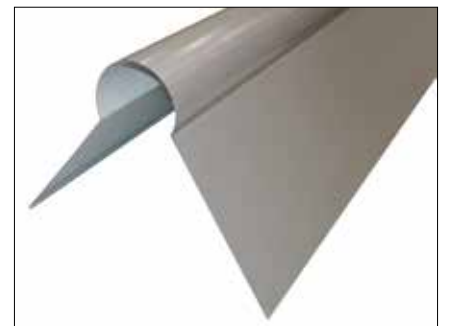
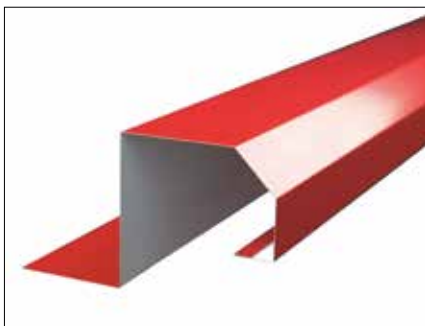
SCHNEIDEN

BIEGEN

FORMEN

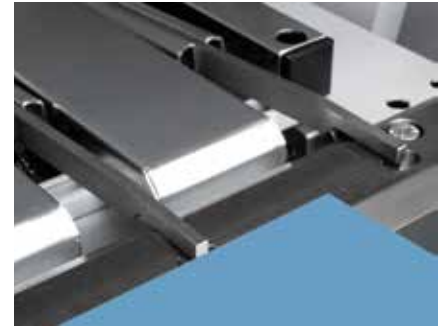
SOFTWARE

## TURBObend

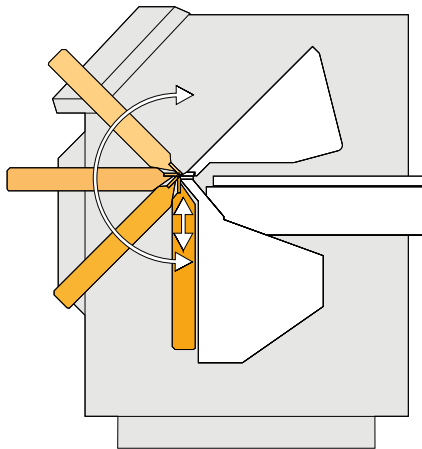




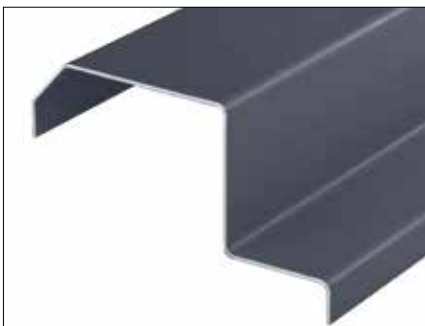
Automatische Biegewangeneinstellung für dünne und dicke Bleche.



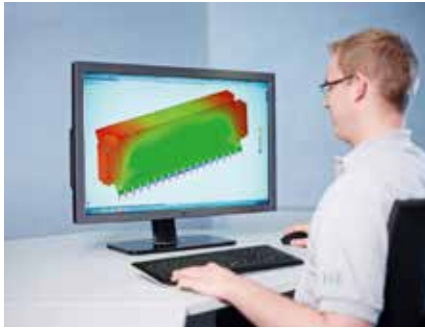
Anschlagfinger auf Minimalmaß



Rückseite der TURBObend mit Rechteck-Anschlag.



Technische Daten	Biegelänge max.	Blechdicke max.	Hinteranschlag
TURBObend RAS 61.31	3150 mm	1.5 mm	6.0 - 1000 mm



Konstruktion



Sägen



Plasmaschneiden



Fräsen



Drehen



Verschleifen



Schweißen



Pulverbeschichten



Montage



Elektro-Montage



Qualitätskontrolle



RAS - Regionale Produktion für globale Nachhaltigkeit



INNOVATION MADE IN GERMANY



08. 2018



Hauptsitz in Sindelfingen. Im Vordergrund Kunstwerk „Stahlobjekt“.



Effringen - Werk und Kunstobjekt



RAS Systems LLC in Georgia, USA

Alle Blechdickenangaben beziehen sich auf 400 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit. Änderungen vorbehalten. Abbildungen können Optionen enthalten.



Gründer Wilhelm Reinhardt



Geschäftsführer Rainer Stahl und Willy Stahl

**RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH**

Richard-Wagner-Straße 4-10 | 71065 Sindelfingen

Fon: + 49-7031-863-0 | [info@RAS-online.de](mailto:info@RAS-online.de)

[www.RAS-online.de](http://www.RAS-online.de)