



ITALY: Centro Servizi Metalli SpA
 VAT IT 01323290351
 Reggio Emilia - 42124 - Via G.M. Ferraroni, 7
 Tel. +39 0522 942063 • Fax +39 0522 941429
 info@csmetalli.com • www.csmetalli.com

POLAND: Metal Service Center SP.ZO.O.
 VAT PL 5252420388
 Zabrze - 41-807 - UL. Macieja Wilczka, 2
 Tel. +48 032 7760600 • Fax: +48 032 7760601
 info@mscinox.com • www.csmetalli.com

FRANCE: Centre Service Métaux SAS
 VAT FR 44504834409
 Heyrieux - 38540 - Rue des Balmes
 Tel: +33 (04) 37707030 • Fax: +33(04) 0437657721
 info@csmetaux.fr • www.csmetalli.com

GERMANY: Metal Service Center Deutschland GMBH
 VAT DE262957563
 Steinau an der Straße D-36396 - Brüder-Grimm-Str., 86
 Tel. +49 (0)6663/91298-0 • Fax +49 (0)6663/91298-30
 info.de@mscinox.com • www.csmetalli.com

BENELUX: Metal Service Center Benelux SA
 VAT BE 1011655461
 Belgique - Charleroi - 6030 - Rue de Chatelet, 266
 Tel. +32 071 44 17 11
 info@csmetalli.com • www.csmetalli.com



Taglio plasma, taglio sega, taglio ad acqua,
 taglio laser, commercio bramme inox e
 leghe di nichel

UNI ISO 9001:2015 / UNI ISO 45001:2018 / UNI ISO 14001: 2015 / EN 1090-1: 2009



TAGLIO PLASMA

Il taglio del materiale avviene per fusione del perimetro del pezzo da tagliare. La fusione è originata da un getto di gas ad altissima temperatura che genera un taglio di 3/4 mm. Questa tecnologia garantisce altissima qualità e pulizia del taglio e minor conicità di taglio. Il taglio può avvenire sommerso in acqua, in ambiente semi-sommerso e in aria. Disponibilità di taglio ad alta definizione (8÷80 mm).

Dimensione massima: 3000 x 8000 mm. / 2500 x 12000 mm.

Spessore massimo: 150 mm. Tipologia di taglio: tutte le forme. Macchine a controllo numerico.

TAGLIO SEGA

Il taglio del materiale avviene mediante la segatura della lamiera con lama dentata. Questa tecnologia garantisce perfetta perpendicolarità del taglio ed elevata finitura e minimizza le alterazioni delle caratteristiche meccaniche del materiale. Particolarmente indicato per la fornitura di piatti con dimensioni su specifica richiesta del cliente.

Dimensione massima: 2500 x 8000 mm. / 2500 x 6000 mm.

Spessore massimo: 200 mm. Tipologia di taglio: verticale e orizzontale. Macchine a controllo numerico.

TAGLIO AD ACQUA

Il materiale viene tagliato tramite un getto ad alta pressione di un impasto di acqua e materiale abrasivo. Il processo avviene a freddo, quindi non altera le caratteristiche chimico-fisiche del materiale, il risultato è un'elevatissima qualità di taglio.

Dimensione massima di taglio utile: 3000 x 8000 mm.

Spessore massimo: 150 mm. Tipologia di taglio: tutte le forme.

TAGLIO LASER

Il processo di taglio avviene attraverso una testa laser con un generatore da 30 KW. Questa tecnologia garantisce una finitura di taglio precisa e perfettamente verticale.

Dimensioni massime: 3000 x 12000 mm

Spessore massimo: 50 mm. Tipo di taglio: tutte le forme

COMMERCIO

L'attività di commercializzazione delle bramme è agevolata dall'ampia gamma di materiali normalmente a stock. Disponibilità, in base alla lega, di lamiere in vari formati con una altezza fino a 3000 mm, lunghezza 12000 mm e spessore 150 mm.

LEGHE DI NICHEL

MATERIALE	UNS	EN	ASTM	SPESSORE (mm)	
				RANGE	MAX
Alloy 400	N04400	2.4360	B127	2÷25	70
Alloy 625	N06625 Gr. 1	2.4856	B443	2÷50	50
Alloy C276	N10276	2.4819	B564/574	3÷20	50
Alloy 825	N08825	2.4858	B424	3÷60	120
Alloy 800/800H	N08800/11	1.4958/1.4876	B409	5÷30	120
Alloy 600	N06600	2.4816	B168	6÷25	120
Alloy C22	N06022	2.4602	B574	3÷20	50

ACCIAI INOSSIDABILI SPECIALI

MATERIALE	UNS	EN/DIN		SPESSORE (mm)	
				RANGE	MAX
Duplex	S31803/S32205	1.4462	X 2 CrNiMoN 22-5-3	3÷100	120
Super Duplex	S32750	1.4410	X 2 CrNiMoN 25-7-4	3÷80	120
Super Duplex	S32760	1.4501	X2 CrNiMoCuWN 25-7-4	5÷60	120
904L	N08904	1.4539	X1 NiCrMoCu 25-20-5	5÷70	120
254	S31254	1.4547	X1 NiCrMoCuN 20-18-7	4÷50	50

ACCIAI INOSSIDABILI

AISI	UNS	EN/DIN		SPESSORE (mm)	
				RANGE	MAX
304	1.4301	X 5 CrNi 18-10	1÷150	150	
304L	1.4307	X 2 CrNi 18-9	1÷150	150	
304H	1.4948	X 6 CrNi 18-10	1,5÷60	150	
310S	1.4845	X 8 CrNi 25-21	3÷60	120	
316	1.4401	X 5 Cr Ni Mo 17-12-2	1÷150	150	
316L	1.4404	X 2 CrNiMo 17-12-2	1÷150	150	
317L	1.4438	X 2 CrNiMo 18-15-4	6÷100	130	
316Ti	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17-12-2	3÷100	150	
321	1.4541	X 6 CrNiTi 18-10	1÷120	150	
321H	1.4878	X 10 CrNiTi 18-10	1÷100	150	
347 / 347H	1.4550	X 6 CrNiNb 18-10	6÷60	150	
410S	1.4000	X 6 Cr 13	6÷100	150	