

Rohrfertigung

Flexible Randbearbeitung für runde Werkstücke

In unserer Rohrfertigung besteht ab sofort die Möglichkeit, auch unterschiedliche Geometrien zu formen:

- Verschiedenste Randbearbeitungen von zylindrischen Blechhohlkörpern, wie z.B. Sicken, Absetzungen, Umlappungen und Bördelungen
- Bearbeitung unterschiedlicher Materialien (Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Messing)
- Gewährleistung einer hohen Qualität und Wiederholgenauigkeit auch bei anspruchsvollen Umformoperationen
- Außerordentliche Flexibilität bei den unterschiedlichen Umformprozessen, die ganz auf den Bedarf abgestimmt werden können.

Technische Daten K+H-Umformmaschine

Max. Anzahl der Bearbeitungseinheiten	4
Anzahl der Arbeitsspindeln	1
Geometrie der bearbeitbaren Teile	rund
Max. zu bearbeitender Durchmesser	600 mm
Min. zu bearbeitender Durchmesser	150 mm
Max. Teilehöhe	1.050 mm
Max. Blechlänge zwischen den Rollen „Schwenkeinheit“	ca. 40 mm
Max. Materialstärke	3,0 mm
Drehzahl	1.450 min ⁻¹
Max. Flanschbreite	ca. 40 mm



Sicke geformt



Verschiedene Absetzungen mit unterschiedlichen Winkeln



Verschiedene Absetzungen mit unterschiedlichen Winkeln



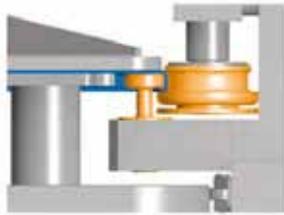
180° gebördelt



K+H-Umformmaschine

Anwendungsbeispiele

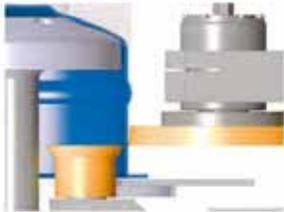
Es sind mehrere Bearbeitungsgeometrien in einer Aufspannung möglich.



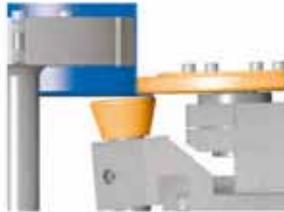
Abstellen /
Umlegen



Radius formen



Schneiden



Flanschen

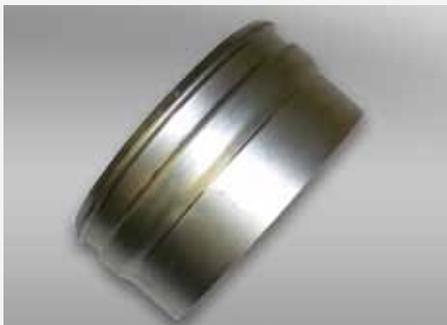


Sicken



Rollieren

Branchenbeispiele



Abgastechnik



Medizintechnik



Abgastechnik



Lüftungstechnik



Verfahrenstechnik



Lebensmittelindustrie

Randbearbeitungen

Schnitt

