

KANTEN- BEARBEITUNG

Zahlreiche Edelstahl-Flachprodukte benötigen aus funktionellen, ästhetischen oder sicherheitstechnischen Gründen eine besondere Kantenausführung. An unseren modernen Kantenbearbeitungsanlagen lassen sich die unterschiedlichsten Bandprofile erzeugen. Schnell und preisgünstig wird dies durch einen umfangreichen Bestand an Spezialwerkzeugen ermöglicht.

Die Herstellung von Sonderprofilen wird stets in enger Zusammenarbeit mit unseren Abnehmern realisiert. Durch eine kontinuierliche Laser-Breitenmessung über die gesamte Länge des Bandes, lassen sich bei der spanabhebenden Bearbeitung selbst engste Toleranzen einhalten.

Technische Daten	
Planwalzen (bis max. 100 mm Breite) Zur Beseitigung der beim Längsteilen von schmalen, dicken Abmessungen entstehenden Querwölbung.	
Entgraten (bis max. 420 mm Breite) Anfasen (bis max. 420 mm Breite)	
Walz-Arrondieren (max. 100 x 5,0 mm) Durch Kaltverformung.	
Strehl-Arrondieren (max. 300 x 3,0 mm) Unter Spanabnahme. Beispiel: Vollrunde Kante ($r = 1/2 d$)	
Hobeln auf scharf rechtwinklige Kante (max. 300 x 3,0 mm) Unter Spanabnahme.	
Sonderprofile auf Anfrage (hier eine Beispielabbildung)	

