

Flanschen Bördeln Beschneiden



Multifunktionale Umformanlage

Graepel Löningen GmbH & Co. KG



Teile mit folgenden Parametern können wir fertigen

Die Falz- und Beschneideinheit versetzt uns in die Lage, runde Teile in vertikaler oder horizontaler Richtung zu bearbeiten oder in Kombination beider Richtungen. Höchst flexibel – ganz nach Kundenwunsch.

- Durchmesser: 300 bis 1600 mm
- Maximale Höhe: 650 mm
- Maximale Blechstärke: 4 mm (Stahl)

Kontakt:

Graepel Löningen GmbH & Co. KG

Zeisigweg 2 | 49624 Löningen

Fon: +49 5432 85-166

Fax: +49 5432 85-2056

www.graepel.de | gl.info@graepel.de

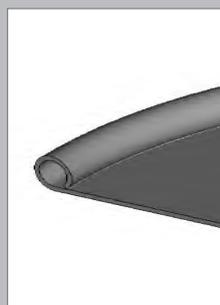
Ihr Ansprechpartner: Herr Lanfermann

Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2008
und TS 16949

Stand: 10 | 2014

Beispiele für Bearbeitungsmöglichkeiten

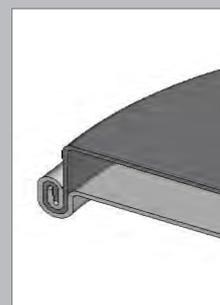
- Trommeln für Waschmaschinen, Trockner mit entspr. Deckel
- Deckel für Behälter
- Runde Schilder mit gebördelter Kante
- Bördeln und Falzen von zylindrischen Körpern



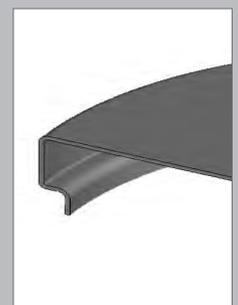
Einrollen



Sicken



Falzen



Profilieren

Anwendung: Kühlerkorb für Claas Mähdrescher

Kompetenz aus einer Hand:

Lochen und Bördeln

- Rundlochung RV 1,5-1,9 oder RV 1,8-2,2 mit sehr hohem freien Querschnitt
- Weiterverarbeitung auf der Falzanlage

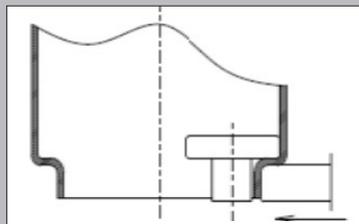


Rotierender Kühlerkorb

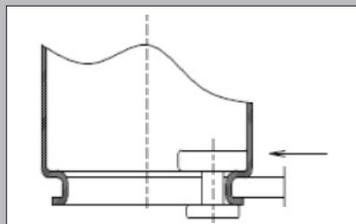


Claas Mähdrescher im Einsatz

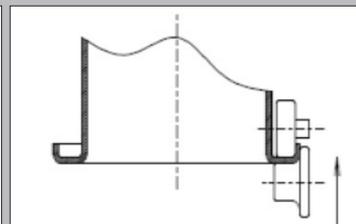
Weitere Bearbeitungsmöglichkeiten



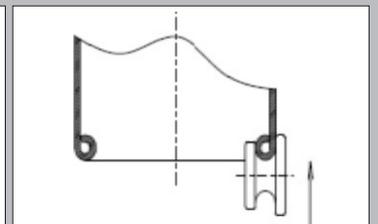
Z-Flansch innen



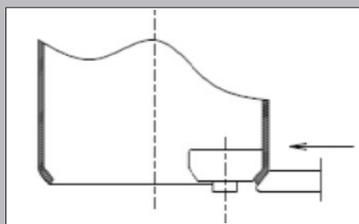
C-Bördelung



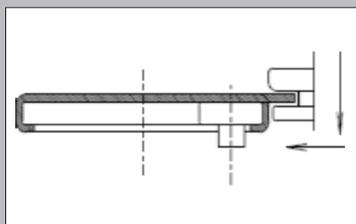
Flansch mit Bördelung



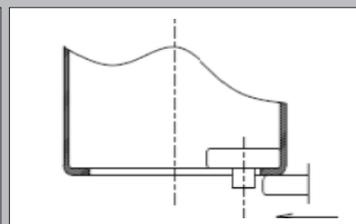
Einrollen innen



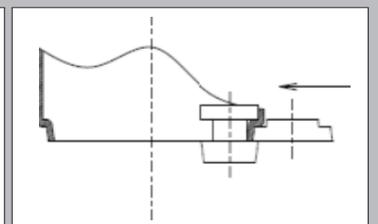
45°-Flansch innen



Horizontal- und Vertikalflansch



90°-Flansch innen



Z-Flansch und Beschnitt

Anwendung: Luftansaugkorb für Krone Häcksler

Ein Blick auf alle Vorteile

- Erzeugung von Stabilität im Bauteil selbst
- Möglichkeit zur Materialeffizienz (Gewichtseinsparung)
- Reduzierung der Einzelteile (Verstärkungsrohre, Verbindungselemente)
- wirtschaftliche Fertigung bei Mengen von 100-5000 Stück. p.a.
- deutliche Verbesserung der Rundlaufgenauigkeit



vorher - hachher