

CNC BLECHWALZEN

BLECHRUNDEN

Walzen von anspruchsvollen Blechen



Was ist ein „Blechrollen“ Prozess?

Bei diesen Prozess wenden wir die Maschine zum Plattenbiegen an. Das Plattenbiegen verläuft so, dass wir die Platte zwischen den oberen und unteren Zylinder einsetzen. Der obere Zylinder mit eingestellten Druck, drückt die Platte nach unten und formt diese in die gewünschte Form um. Der Walzendurchmesser ist von der Anlagenqualität und auch von der Materialqualität bzw. seiner Zughärte, abhängig.

WALZEN.
BIEGEN.
ROLLEN.
RUNDEN.

COMAL KAPPA4

Der neuste technologische Erwerb in unserem Unternehmen Kovinc ist die Maschine Kappa 4, vom Hersteller Comal, die Anlage für alle Gelegenheiten. Mit vier Zylindern, einer CNC Steuerung, einer Arbeitsflächenlänge von 3100mm und seiner ausergewöhnlichen Stärke, befriedigt es dem meist anspruchsvollen Kunden. Die Anlage ermöglicht das Walzen der Elypsen-, Ecken- und aller anderen nicht richtigen Formen und ist momentan eine der modernsten Anlagen auf dem Markt.

TECHNISCHE MASCHINEN DATEN FÜR MATERIALE MIT EINER ZIEHHÄRTE 250N/mm² BEI MAXIMALER WALZENANWENDUNGSLÄNGE

	MAX.WALZENDURCHMESSER AUF GRUND DER STÄRKE				ANWENDUNGS- WALZEN LÄNGE	DURCHMESSER OBERER ZYLINDER	DURCHMESSER BIEGEZYLINDER	ARBEIT- MASCHINENHÖHE
Model	1,4x TR	3x TR	4x TR	10x TR	3100 mm	220 mm	200 mm	990 mm
	6 mm	7 mm	8 mm	8,5 mm				

TECHNISCHE MASCHINEN DATEN FÜR MATERIALE MIT EINER ZIEHHÄRTE 350N/mm² BEI MAXIMALER WALZENANWENDUNGSLÄNGE

	MAX.WALZENDURCHMESSER AUF GRUND DER STÄRKE				ANWENDUNGS- WALZEN LÄNGE	DURCHMESSER OBERER ZYLINDER	DURCHMESSER BIEGEZYLINDER	ARBEIT- MASCHINENHÖHE
Model	1,4x TR	3x TR	4x TR	10x TR	3100 mm	220 mm	200 mm	990 mm
	5 mm	6 mm	6,5 mm	7 mm				

