

Hans-Erich Gemmel & Co. GmbH
Zweigniederlassung Tuttlingen
Gänsäcker 25
78532 Tuttlingen
Tel. 0 74 62 / 9 47 10

Hans-Erich Gemmel & Co. GmbH
Zentrale
Bessemerstraße 76 b
12103 Berlin
Tel. 0 30 / 75 69 07 78

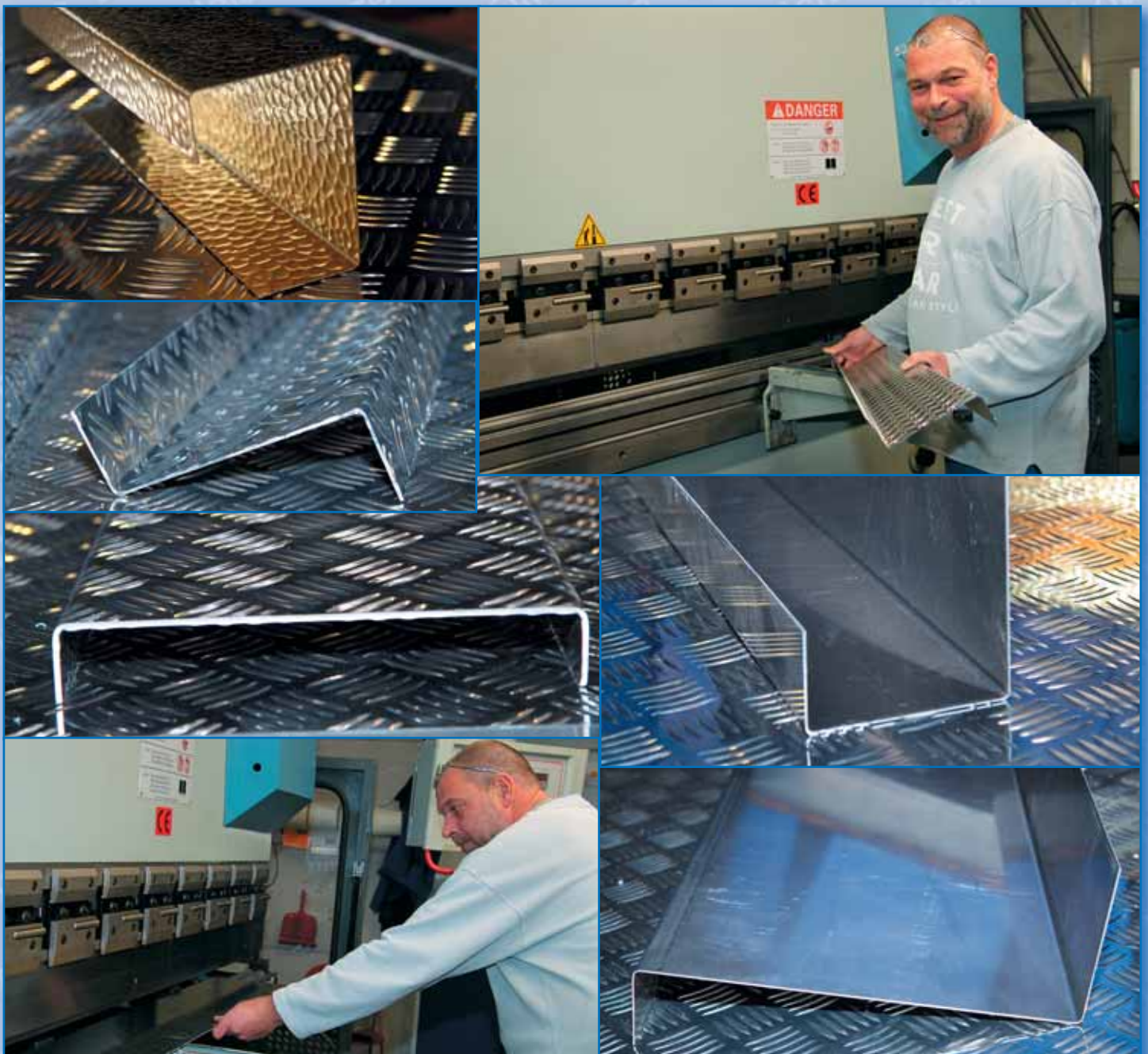
GEMMEL METALLE

Hans-Erich Gemmel & Co. GmbH
Zweigniederlassung Döbeln
Daniel-Wilhelm-Beck-Straße 11
04720 Döbeln
Tel. 0 34 31 / 71 78 40

Hans-Erich Gemmel & Co. GmbH
Zweigniederlassung Fürth
Industriestraße 5
90765 Fürth
Tel. 09 11 / 93 61 66

Ab sofort können Sie sich ein Blech nicht nur auf ein bestimmtes Maß zuschneiden lassen, sondern ein- oder mehrfach abkanten. Dies ist bei fast allen Blechen aus Zink, Stahl, verzinktem Stahl, Edelstahl, Messing, Alu oder Kupfer, Loch- und Riffelblechen möglich, sofern diese nicht zu hart sind. Harte Qualitäten könnten beim Biegen brechen, was jedoch stärkenabhängig ist. Bei eloxierten Aluminiumblechen kann die Eloxalschicht feine Risse bekommen.

Durch den flexiblen Aufbau einer Biegepresse sind Biegeteile, wie gleich- und ungleichseitige L-, Z- und U-Formen in einem weiten Größenbereich machbar. Auf der Rückseite finden Sie Skizzen, die darstellen, was machbar ist.



Hans-Erich Gemmel & Co. GmbH
Zweigniederlassung Tuttlingen
Gänsäcker 25
78532 Tuttlingen
Tel. 0 74 62 / 9 47 10

Hans-Erich Gemmel & Co. GmbH
Zentrale
Bessemerstraße 76 b
12103 Berlin
Tel. 0 30 / 75 69 07 78

GEMMEL METALLE

Hans-Erich Gemmel & Co. GmbH
Zweigniederlassung Döbeln
Daniel-Wilhelm-Beck-Straße 11
04720 Döbeln
Tel. 0 34 31 / 71 78 40

Hans-Erich Gemmel & Co. GmbH
Zweigniederlassung Fürth
Industriestraße 5
90765 Fürth
Tel. 09 11 / 93 61 66

Winkel, U-Profile, Z-Profile aus Blech gekantet

Allgemeine Maße Winkel

Maße: max. Breite 600 mm
min. Breite 20 mm
max. Länge 3000 mm

Blechstärken: Aluminium 0,50 - 5 mm

Riffelblech bis 5 / 6,5 mm

Lochbleche 1 - 3 mm

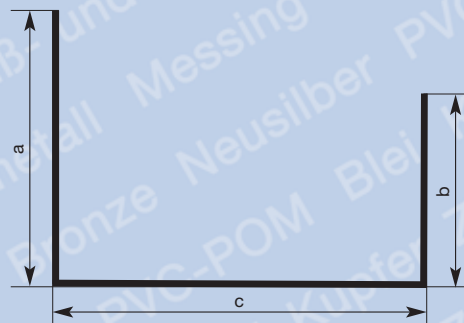
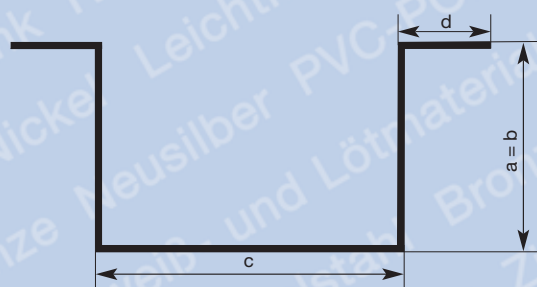
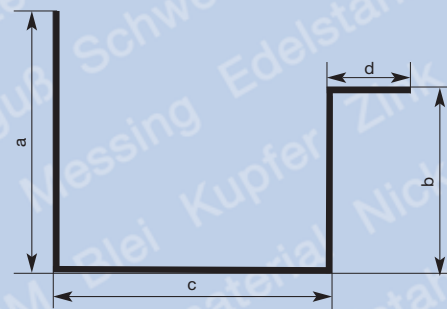
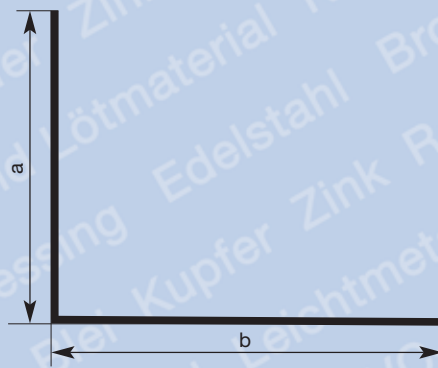
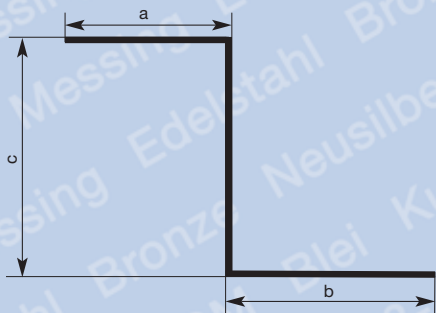
V2A 0,50 - 2 mm

Kupfer 0,50 - 2 mm

Messing 0,50 - 2 mm

Stahl und Zink 0,50 - 3

Bronze 0,1 bis 0,50



Aussehen der abgekanteten Bleche: Je nach Material und Materialstärke kommt es zu unterschiedlichen Biegeradien. Bei stärkeren Materialien werden die Biegeradien größer.

Bitte geben Sie uns zu den zu kantenden Blechen auch diese Angaben:

Die Materialseite, also Ober- oder Unterseite: Bei desinierten Blechen (gebürstetem Edelstahl oder auch Edelblechen) kann die strukturierte Seite Ober- oder Unterseite sein. Auch ist beim Biegen auf die Strukturrichtung und Walzrichtung zu achten. Bei Blechen mit einseitiger Schutzfolie sollte festgelegt werden, ob die folierte Seite außen oder innenliegend gekantet wird. Alle Maßangaben müssen immer in mm erfolgen. Durch die Biegeradien kann es gerade bei größeren Blechstärken zu Maßverschiebungen kommen. Bitte rechnen Sie hier mit größeren Maßabweichungen. Nicht alle Bleche lassen sich gleich gut abkanten. Ob und wie sich Bleche abkanten lassen ist abhängig vom Material, vom Härtegrad des Materials (Zustand weich, hart, halbhart) und auch der Walzrichtung.