

Fertigungsprozess Umformen

Sicken | Bördeln



Technische Daten

FASTI 417-63

FASTI 417-100

FASTI 417-125

Maschinen und Sicken und Bördeln von Blechen

Aufnahme durchschnittlich	25 –30 mm	40 –50 mm	50 –65 mm
Walzenmittenabstand minimal	63 mm	100 mm	125 mm
Walzenmittenabstand maximal	79 mm	120 mm	150 mm
Ausladung maximal	250 mm	400 mm	500 mm
Blechdicke	1.5 mm	2.0 mm	3.0 mm
Kolbenhub maximal	16 mm	20 mm	25 mm

Werkstoffe

Diverse Materialien auf allen Maschinen möglich