



Volle Bandbreite der Lohnbearbeitung

Warmband, Kaltband, Edelstahl, Feinblech, NE-Metall

LÄNGSTEILEN UND BESÄUMEN

	SPALTANLAGE 1	SPALTANLAGE 2
Banddicke [mm]	2 – 12	1 – 5 (< 1 auf Anfrage)
Einsatzgewicht [t]	max. 32	max. 13,5
Bandbreite [mm]	max. 1.700	max. 850
Streifenbreite [mm]	min. 24, max. Ausbringung 1670	min. 18, max. Ausbringung 950
RAD max. [mm]	Abwicklung 2100, Aufwicklung 2040	Abwicklung 2055, Aufwicklung 2020
RID [mm]	Abwicklung 508/610/765, Aufwicklung 508/610	Abwicklung Konus, Aufwicklung 508

KALTWALZEN

Banddicke [mm]	1 – 10
Einsatzgewicht [t]	max. 4,5
Streifenbreite [mm]	max. 320
RAD [mm]	max. 2000
RID [mm]	Abwicklung 400/508/610, Aufwicklung 508

BANDKANTENBEARBEITUNG (STREHLEN, ARRONDIEREN)

Banddicke [mm]	1 – 10
Einsatzgewicht [t]	max. 4,5
Streifenbreite [mm]	Arrondieren max. 320, Strehlen max. 370
RAD [mm]	max. 2000
RID [mm]	Abwicklung 400/508/610, Aufwicklung 508

KONTAKT

Zentrale	Telefon 02331 / 18733 - 0	info@erbe-flachstahl.de
Stefan Dorn (Werksleitung)	Telefon 02331 / 18733 - 12	st.dorn@erbe-flachstahl.de
Patrick Nolte (stellv. kaufmännische Leitung)	Telefon 02331 / 18733 - 14	p.nolte@erbe-flachstahl.de