

ENTGRATEN

bestelleingang@metallbau-hoese.de



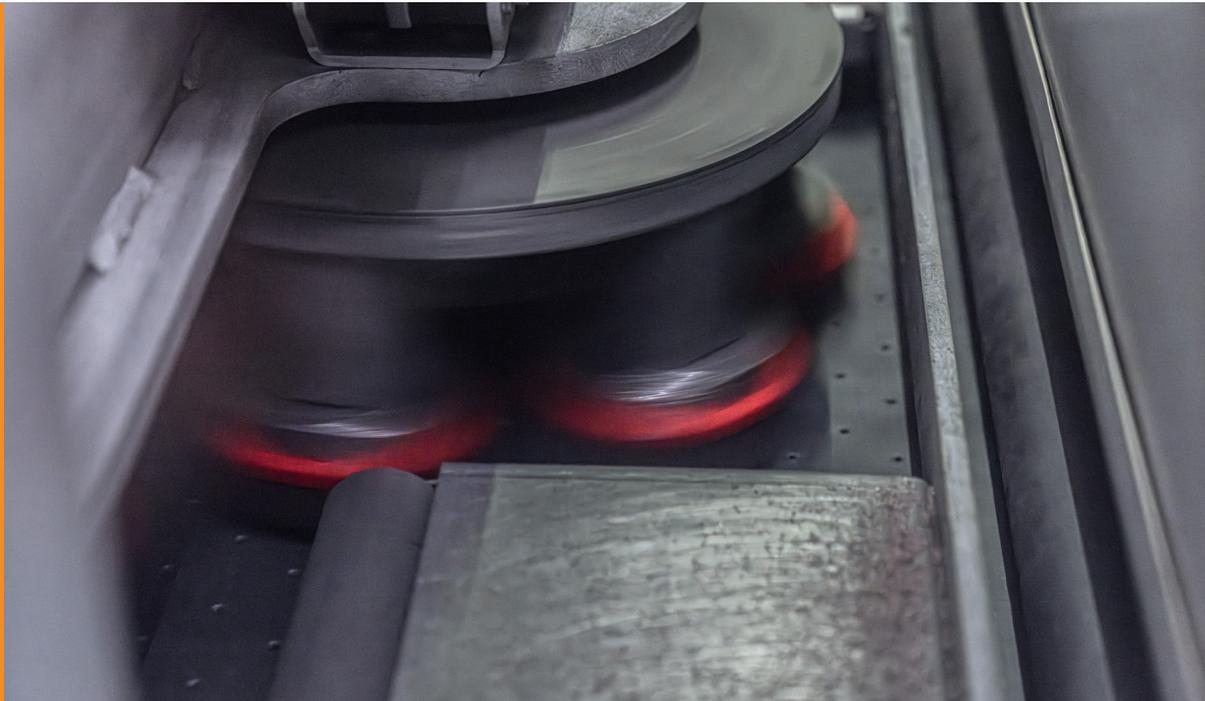
Entgraten -
einseitig oder beidseitig



Schleifen -
für eine gleichmäßige Oberfläche



Trowalisieren -
zur schonenden Kantenverrundung



Alle Fotos: boeck GmbH

FÜR SICHERE UND FUNKTIONALE BAUTEILE

Beim Entgraten werden sogenannte Grate entfernt – scharfe Kanten oder Splitter, die während des Herstellungsprozesses entstehen können. Dies ist entscheidend, um Verletzungen zu vermeiden und die einwandfreie Funktion der Bauteile sicherzustellen.

Für diesen Prozess stehen uns drei verschiedene Maschinen und Verfahren zur Verfügung. Mit unserer größten Anlage können wir sogar Werkstücke bis zu einer Breite von 1500 mm entgraten. Die Entgratung erfolgt nach dem Laserschneiden und vor der Weiterverarbeitung, etwa Schweißen oder Oberflächenbearbeitung.



QUICK INFOS

WEBER PT

für Edelstahl und Aluminium bis 1.300 mm

LISSMAC

für Stahl bis 1.500 mm

Q-FIN F250

für Edelstahl und Aluminium bis 250 mm