

Immer ein offenes (R)Ohr für Sondergrößen

VOGEL-BAUER und MICHELFELDER arbeiten Hand in Hand

Haan/Solingen. Edelstahlrohre, die nicht als handelsübliche Ware erhältlich sind, liefert die Michelfelder GmbH – West in Zusammenarbeit mit dem Solinger Edelstahl-Service-Center Vogel-Bauer. Ob rund, oval oder polygon: Jedes Rohr, auch in kleiner oder mittlerer Serie, wird gemäß individueller Kundenvorgabe aus Präzisionsplatinen gefertigt.

■ Wer Rohre sucht, wird die Michelfelder-Gruppe finden. Insbesondere wenn es sich um Rohre aus rost-, säure- und hitzebeständigen Edelstählen handelt, die es nicht in Standardausführung beim Händler gibt.

In solchen Fällen sind maßgeschneiderte Rohre, z. B. mit Sonderdurchmessern oder Sonderformen, die einzig mögliche Lösung. Erste Verwendung fanden diese Rohre in der Automobilzulieferindustrie als Umman- telung von Katalysatoren. Zwischenzeitlich zeichnet sich ein wesentlich breiteres Ein-

satzspektrum ab. Beispielsweise ist die Sani- tärindustrie bei der Herstellung von Warm- wasserspeichern für die Haustechnik mit solchen Problemstellungen konfrontiert und bedient sich zunehmend der Rohrfertigung aus Edelstahlplatinen. Die Erschließung wei- terer Märkte (Haushaltswaren, Nahrungs- mittelindustrie, Architektur etc) steht unmit- telbar bevor.

Bei der Firma Michelfelder GmbH – West in Haan, unweit von Düsseldorf in zentraler Lage an der Rheinschiene mit optimaler

Anbindung an das Autobahnnetz gelegen, können sogenannte Kurzrohre (Durchmes- ser: 80 bis 400 mm, Länge: 80 bis 1.000 mm, Dicke: 0,4 bis 2,0 mm) aus Edelstahl Rost- frei, Aluminium oder Stahlblech hergestellt werden. Dabei werden die von Vogel-Bauer gelieferten Platinen im Hause Michelfelder auf einer CNC-gesteuerten Zwei-Walzen- Rundmaschine in die kundenspezifische Form gebracht, bevor eine weitere Spezial- anlage das Längsnaht-Laserstrahlschweißen erledigt. Die geringe Wärmeeinflusszone dieses Schweißverfahrens garantiert, dass die hervorragende Qualität und Beanspruch- barkeit der Schweißnähte konstant bleibt.

»Unser Fertigungsverfahren ist bei Los- größen von einem bis 200.000 Stück pro Jahr besonders vorteilhaft. Das gilt nicht zuletzt für Prototypen und Vorserien, weil wir Entwicklungsprojekte von Beginn an mit unserem konstruktiven Know-how beglei- ten«, erläutert Geschäftsführer Michael Remillong. »Gleichzeitig scheidet in diesem Stückzahlenbereich das Verfahren der kon- tinuierlichen Rohrfertigung aus Gründen der Unwirtschaftlichkeit aus, da sich die hohen Werkzeugkosten negativ auf die Stückkos- ten auswirken«.

Der Hauptlieferant, das Solinger Unter- nehmen Vogel-Bauer, keine 10 km von Haan entfernt, ergänzt das kundenfreundliche Fertigungsverfahren geradezu ideal. »Wir sind dafür bekannt, Werkstoffe in relativ kurzer Zeit zu erproben und entsprechende Verfahren zu entwickeln, um Halbzeuge bzw. Produkte flexibel und schnell auf den Weg zu bringen«, verweist Gerald Vogel, technischer Geschäftsführer, auf die Vor- züge seines Hauses. Das mittelständische Familienunternehmen zählt deutschland- weit zu den führenden Spezialisten für die



Hohe Effizienz und bewährte Prozesssicherheit: Nach dem CNC-gesteuerten Runden der Edelstahlzuschnitte erfolgt das hochpräzise Längsnaht-Laserschweißen (Foto: Michel- felder).

Kontakt

VOGEL-BAUER EDELSTAHL
GmbH & Co. KG
Focher Straße 181
D-42719 Solingen
Tel. +49(0)212 2 30 27-0
www.vogel-bauer.de

Michelfelder GmbH – West
Ohligser Straße 33a
D-42781 Haan
Tel. +49(0)2129 56 62 07-0
www.michelfelder.de

Auf der modernen Querteilanlage werden bei Vogel-Bauer unter Einhaltung engster Längentoleranzen Platinen mit präziser Schnittausführung und bester Rechtwinkligkeit erzeugt (Foto: Vogel-Bauer).



hochwertige Anarbeitung von Flacherzeugnissen aus Edelstahl-Rostfrei.

Die Edelstahlzuschnitte für maßgeschneiderte Kurzrohre werden auf einer modernen Querteilanlage unter Einhaltung engster Längentoleranzen mit präziser Schnittausführung und bester Rechtwinkligkeit erzeugt. Die Breite des Spaltbandes stellt dabei die spätere Rohrlänge dar. Bei Bedarf werden die Platinen mit individueller Oberflächen- bzw. Kantenbearbeitung geliefert.

So können die Oberflächen von Coilmaterial bis 680 mm Breite und in Dicken von 0,2 bis 3,0 mm auf eigenen Bandanlagen geschliffen und/oder gebürstet werden. Die Längskanten, d. h. die späteren Rohrenden, lassen sich je nach Anwendungsfall unter Spanabnahme (Entgraten, Hobeln oder Strehlarrondieren bis 300 mm Breite) oder mittels Kaltumformung (Walzarrondieren und Planwalzen bis 100 mm Breite) sehr wirtschaftlich bearbeiten. (sm 0803904) ■