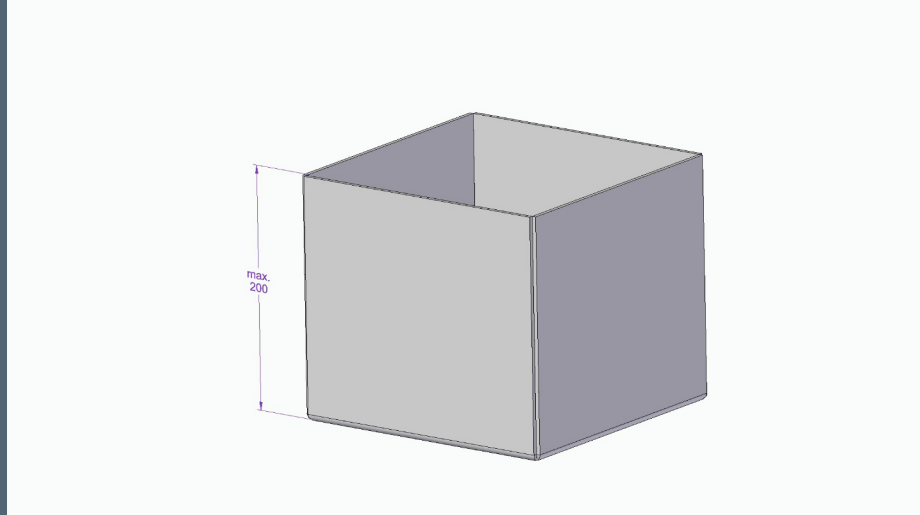


KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

der S&D Blechtechnologie GmbH
- Für den Bereich Kanten -

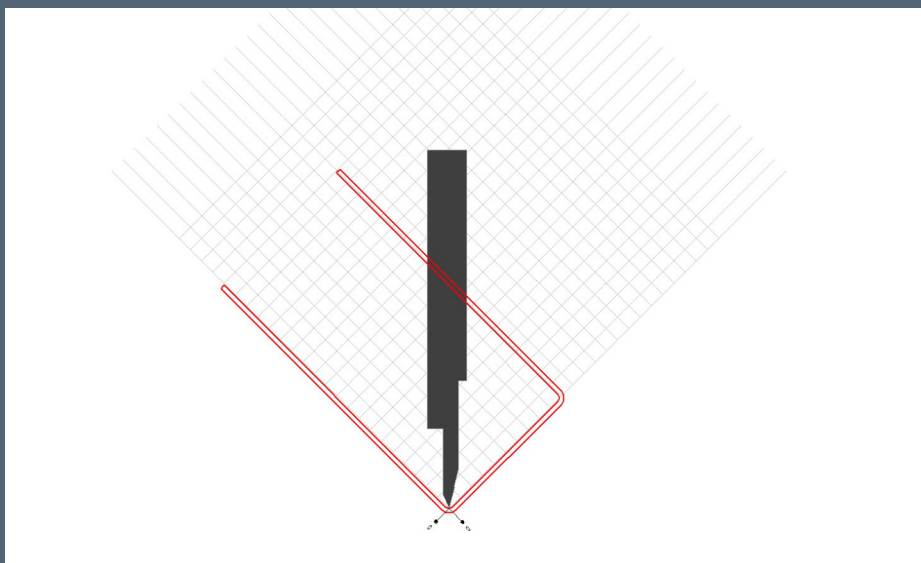
Kastenförmige Kantteile

Die maximale Kastenhöhe beträgt ca. 200 mm, aber auch dies ist von Material und Stärke des Bauteils und der Auswahl des benötigten Werkzeugs abhängig.



Kollision zwischen Bauteil und Oberwerkzeug / Maschine

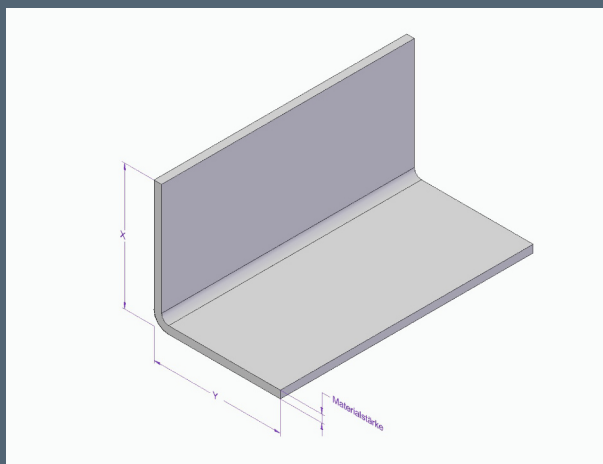
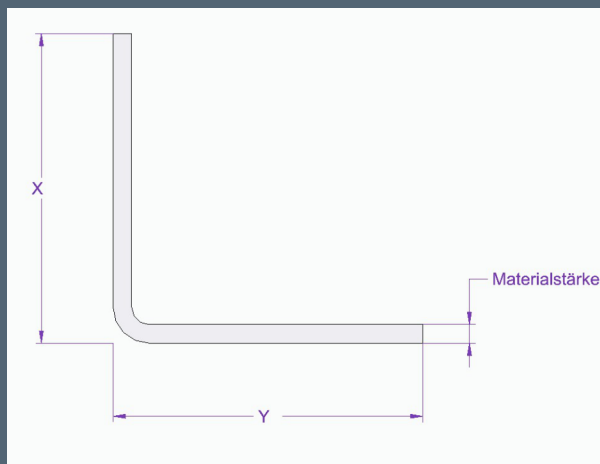
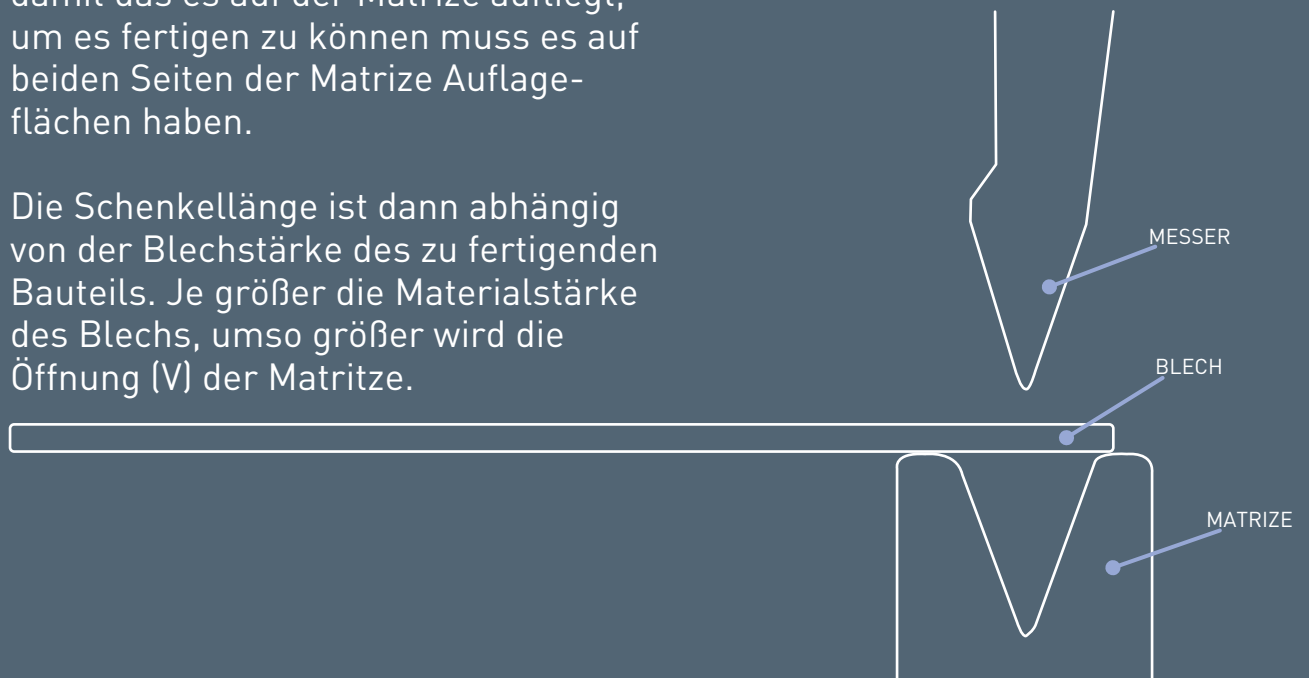
Ob Kantteile zu fertigen sind hängt größtenteils vom Oberwerkzeug ab. Kollisionen mit dem Werkzeug oder dem Rahmen der Maschine dürfen nicht vorkommen. Das heißt, dass es bei Kantteilen Begrenzungen der Höhe und Breite zu beachten gilt. Bei einem U-Profil kann es zum Beispiel dazu führen, dass zu hohe Schenkel ein Anschlagen der Schenkel im Werkzeug verursachen.



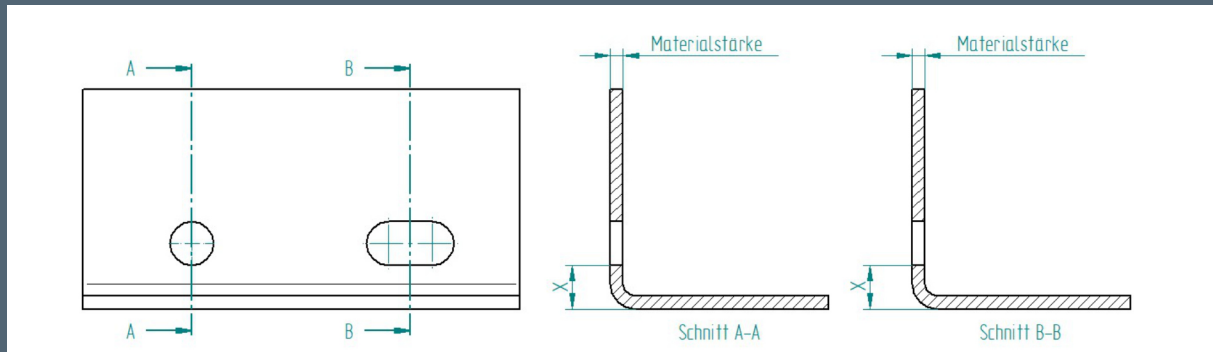
Mindestschenkellänge (m)

Das Biegen eines Blechteils startet damit das es auf der Matrize aufliegt, um es fertigen zu können muss es auf beiden Seiten der Matrize Auflageflächen haben.

Die Schenkellänge ist dann abhängig von der Blechstärke des zu fertigenden Bauteils. Je größer die Materialstärke des Blechs, umso größer wird die Öffnung (V) der Matrize.

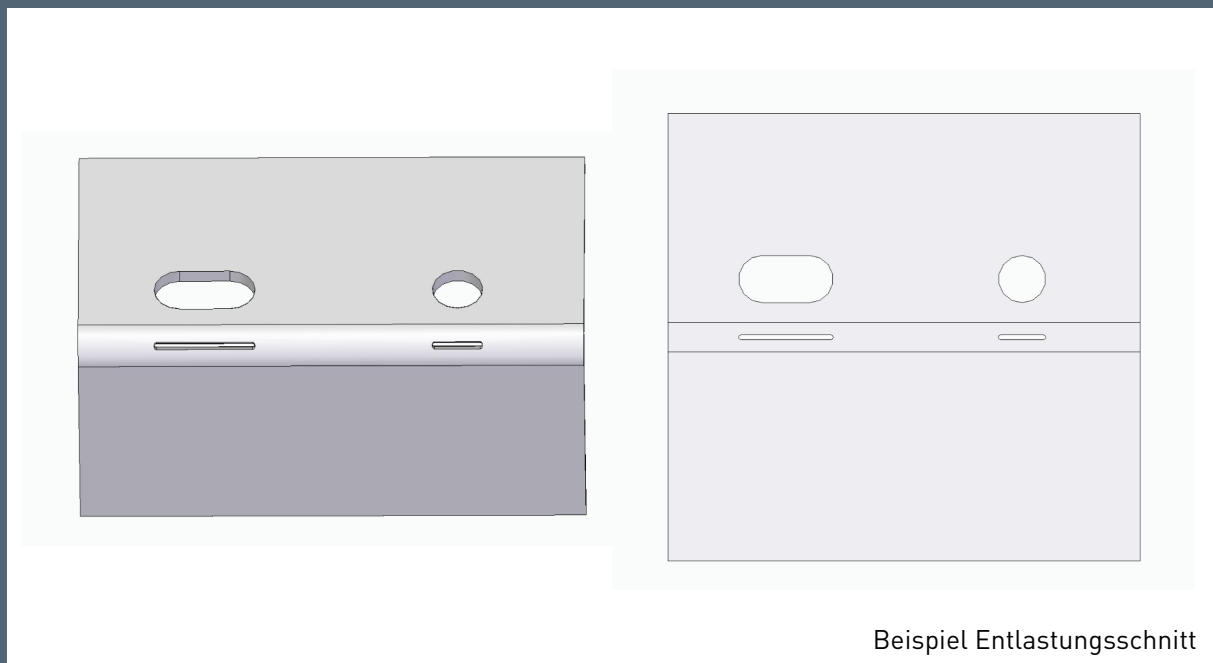


Minimaler Abstand von Bohrungen (Schnitt A-A) und Langlöchern (Schnitt B-B)



Ist eine Bohrung oder ein Langloch zu nah an der Kantung kann dies zum Verzug eben dieser führen, hier ist ein Abstandsmaß (x) zu beachten.

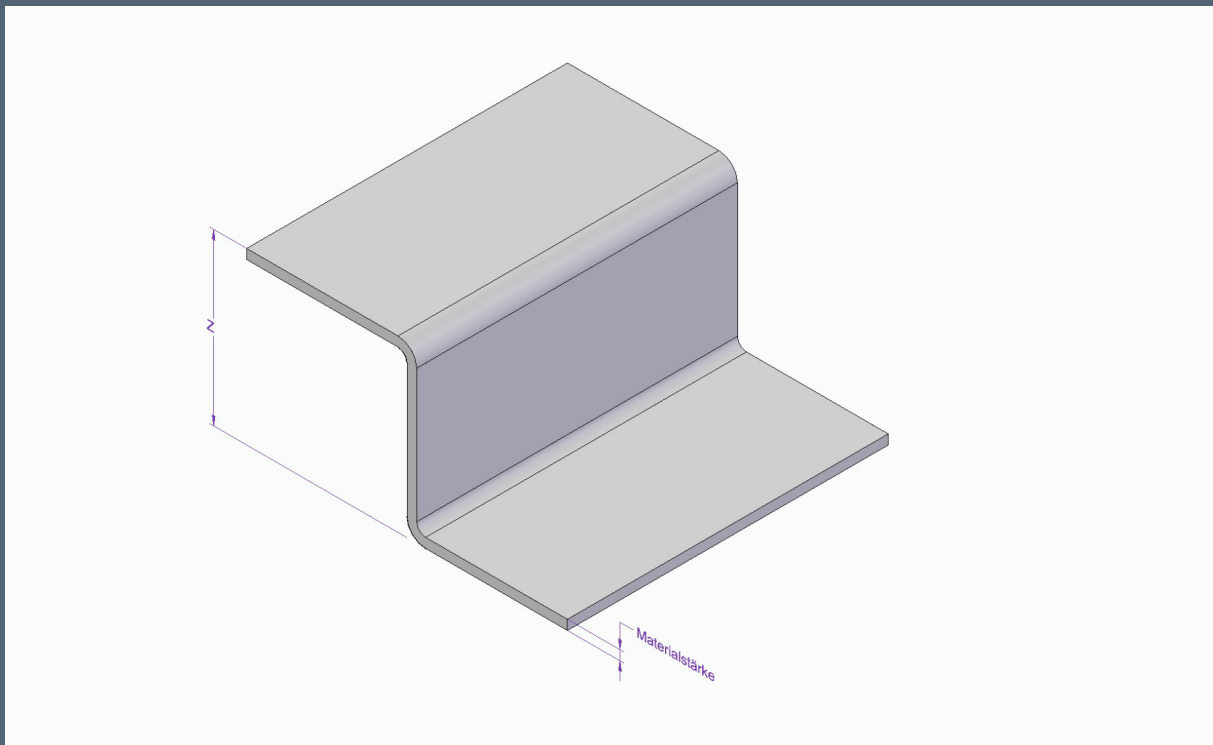
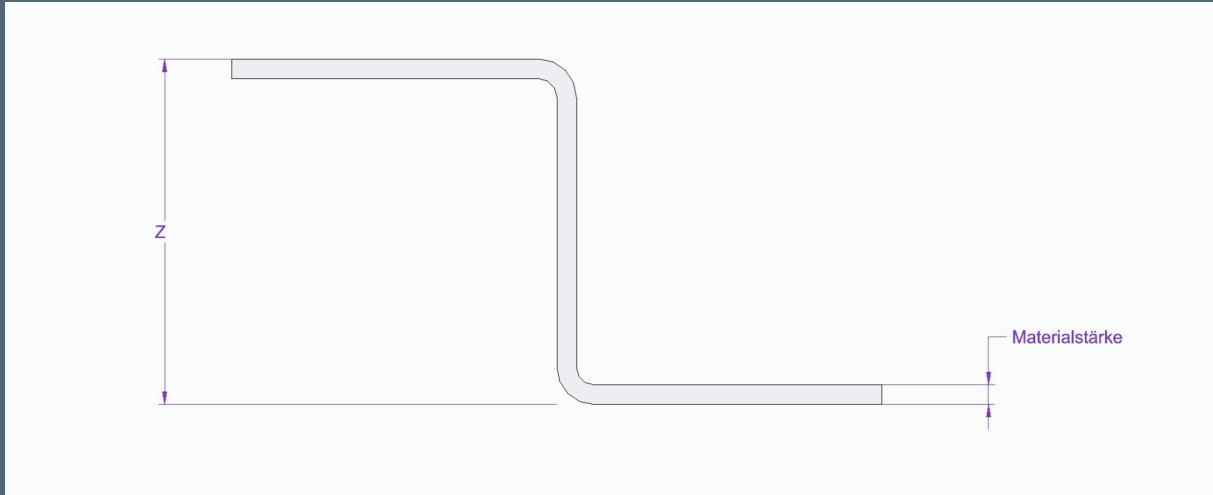
Abhilfe kann ein Entlastungsschnitt leisten, dieser kann bauteilabhängig gefertigt werden.



Beispiel Entlastungsschnitt

Minimales Maß bei Z-Kantungen (Z)

Ein zu geringes Maß (Z) kann eine Kollision zwischen Werkzeug und Bauteil verursachen, hier ist das minimale Z-Biegungsmaß zu beachten.



©Herausgeber



S&D Blechtechnologie GmbH

Geschäftsführer Alois Spieles | Ralf Donell | Henning Schlöder
Rotenbergstrasse 15 | 54313 Zemmer

Tel: +49 6580 91348 0
Fax: +49 6580 91348 0
E-Mail: info@sd-blech.de
Net: www.sd-blech.de