

10 PUNKTE DIE SIE BEIM BLECHBIEGEN BERÜCKSICHTIGEN SOLLTEN!!

1

Sprechen Sie mit Ihrer Fertigung über die Möglichkeiten und Einschränkungen im Fertigungsprozess bevor Sie mit der Konstruktion beginnen. So könne Sie die Anforderungen direkt in Ihrer Planung berücksichtigen und spätere Diskussionen vermeiden.



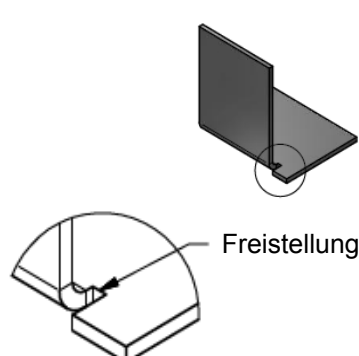
2

Stellen Sie sicher das Blechmaterial in der benötigten Stärke und Qualität im Material-Lager in ausreichender Menge verfügbar ist.



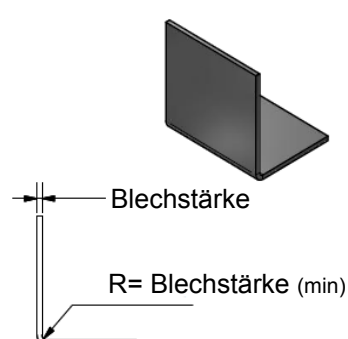
3

Arbeiten Sie mit Biegungsfreistellungen, so vermeiden Sie Risse und ungewünschte Verformungen der angrenzenden Flächen.



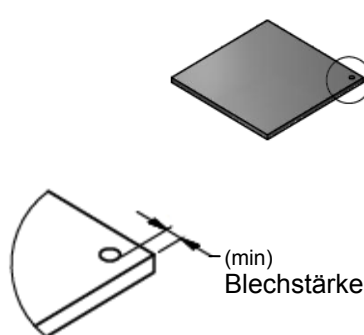
4

Der innere Biegeradius sollte mindestens der Blechstärke entsprechen.



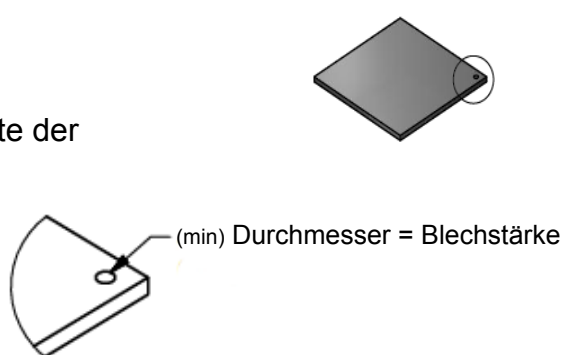
5

Bohrungen und Ausklinkungen sollten mindestens eine Blechstärke vom Rand entfernt liegen, damit ein ausreißen beim Stanzen oder Bohren zu vermeiden.



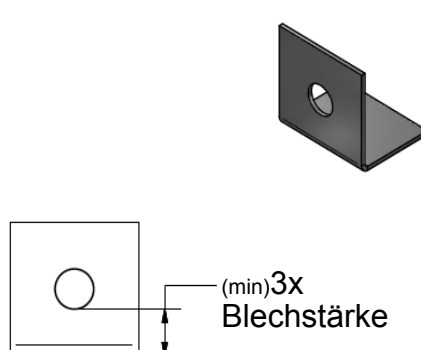
6

Der minimale Bohrungsdurchmesser sollte der Blechstärke entsprechen



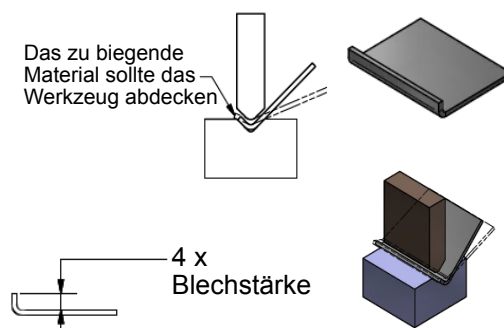
7

Bohrungen und Ausklinkungen sollten mindestens 3x Maß der Blechstärke von einer Biegung entfernt liegen



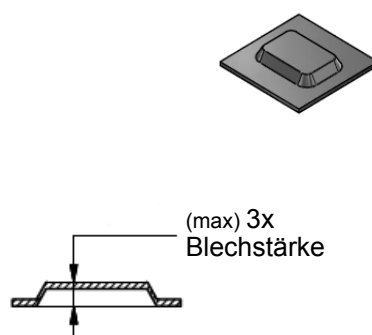
8

Die minimale Flanschlänge beim Biegen sollte 4 x der Blechstärke entsprechen



9

Die maximal zu stanzende Sickentiefe sollte 3x der Blechstärke entsprechen, sonst kann es zum ausreißen der Sicke kommen.



10

Die Länge eines Flanschsegments sollte gleich oder kleiner des Inneren Flanschmaßes sein.

