

B. Leistungs- und Biegedaten von Blechen

B. Leistungs- und Biegedaten von Blechen

GRUNDSÄTZLICH IST ZU BEACHTEN

Es dürfen nur Originalteile der **Fa. Dr. Hochstrate Maschinenbau**® oder ausdrücklich durch die **Fa. Dr. Hochstrate Maschinenbau**® freigegebene Biegewerkzeuge eingesetzt werden. Werden andere Werkzeuge eingesetzt, erlöschen die Garantie und die Produkthaftung!

Die Leistungsgrenzen dieser Maschine sind durch sechs Werte fixiert, die unbedingt eingehalten werden müssen, da andernfalls die Garantie erlischt.

1	Maximale Abkantbreite	3000 mm
2	Maximale Blechdicke (Größere Blechdicken – selbst bei geringerer Zugfestigkeit – sind keinesfalls zulässig)	3 mm
3	Maximale Zugfestigkeit der zu biegenden Bleche	400 N/mm ²
4	Kürzeste Schenkellänge (Blechdicke)	10-fache
5	Abstand der Biege- zur Unterwange in mm (Blechdicke)	3-10-fache

AUSDRÜCKLICHER HINWEIS

Es sei an dieser Stelle ausdrücklich darauf hingewiesen, dass nur Flachmaterial und KEINE Profilstücke, Rundstahl, Rohre u.a. gebogen werden dürfen!

Die Qualität der Biegung hängt von sehr vielen Faktoren ab. Relevant für die Qualität der Biegung sind Blechbreite, Blechdicke, Güte des zu biegenden Materials, Walztoleranzen, Walzrichtung, Umgebungstemperatur etc.

Beim Anpressen mit einem Geißfuß, kann dieser sich zwischen ca. +/- 2mm in Richtung Biegewange bewegen.

Abweichungen bei Biegungen wie zum Beispiel beim Biegewinkel (ca. +/- 1°/m), Sichelbildung u.ä. stellen keine Mängel der Maschine dar.