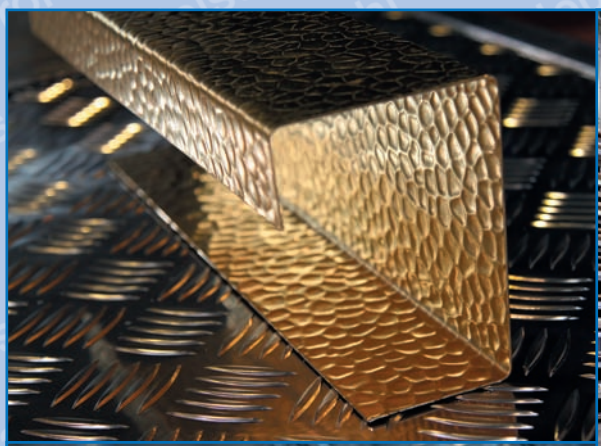
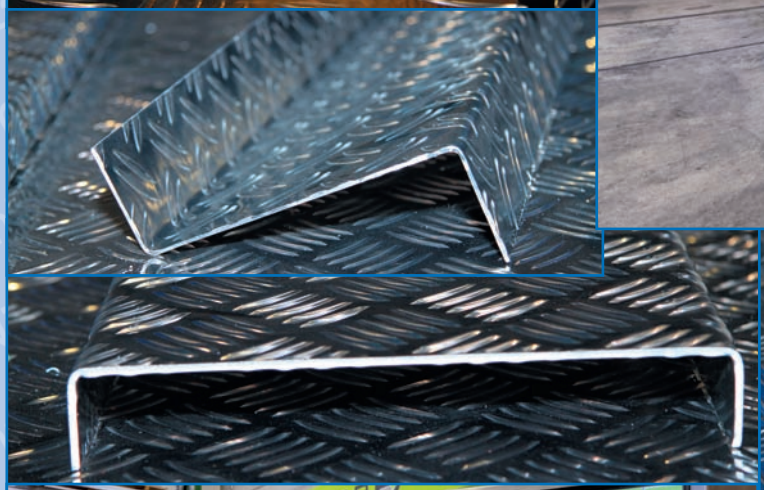
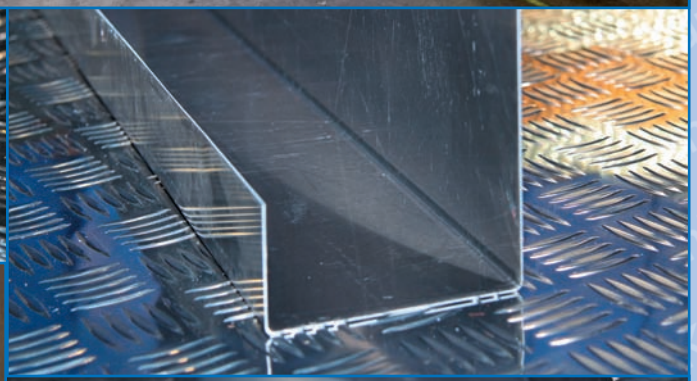
GEMMEL METALLE

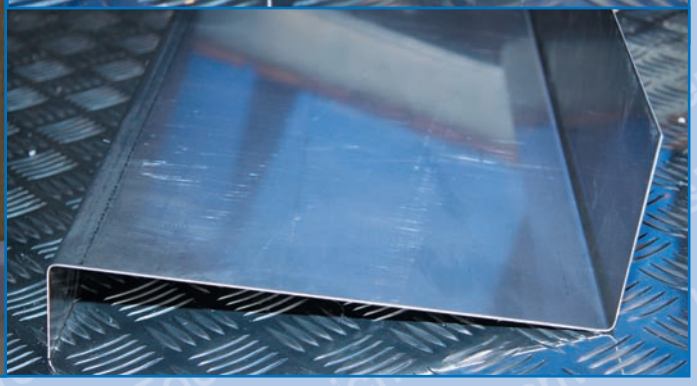
Winkel, U-Profile, Z-Profile aus Blech gekantet

Ab sofort können Sie sich ein Blech nicht nur auf ein bestimmtes Maß zuschneiden lassen, sondern ein- oder mehrfach abkanten. Dies ist bei fast allen Blechen aus Zink, Stahl, verzinktem Stahl, Edelstahl, Messing, Alu oder Kupfer, Loch- und Riffelblechen möglich, sofern diese nicht zu hart sind. Harte Qualitäten könnten beim Biegen brechen, was jedoch stärkenabhängig ist. Bei eloxierten Aluminiumblechen kann die Eloxalschicht feine Risse bekommen.









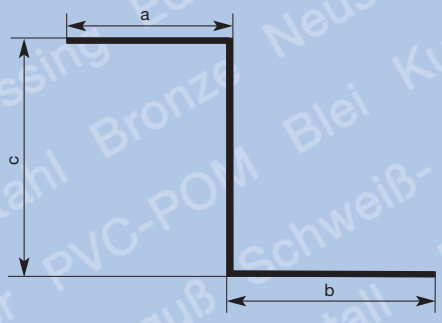
GEMMEL METALLE

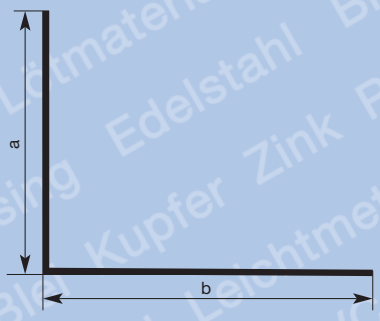
Die Abkantbank SAFAN E-Brake 100, mit der wir die Kantteile fertigen, ist eine voll elektronisch gesteuerte Maschine, welche auch komplizierte Kantteile ermöglicht. Durch die elektronische Steuerung können auch beliebige Gradzahlen – also nicht nur rechte Winkel – gekantet werden. Abhängig von der Materialstärke und Art können Winkel im Bereich von 179° bis 42° gebogen werden. Die maximale Länge zum Biegen ist 3000 mm, die maximale Tiefe zum Biegen ist 1010 mm. Abhängig vom eingebauten Werkzeug (Matrize) sind unterschiedliche Mindestmaße und maximale Blechstärken erforderlich:

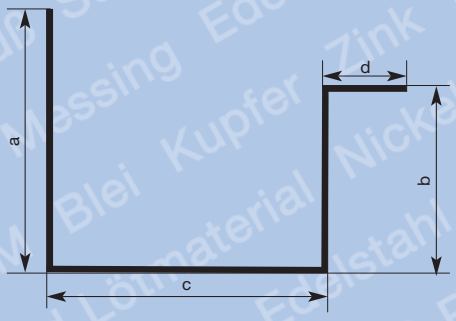
Mit der 8 mm Matrize Materialstärke 0,5 – 1,5 mm (VA 1,0 mm), kleinster Winkel 6 mm
Mit der 10 mm Matrize Materialstärke 0,8 – 2,0 mm (VA 1,5 mm), kleinster Winkel 8 mm
Mit der 16 mm Matrize Materialstärke 1,0 – 3,2 mm (VA 2,5 mm), kleinster Winkel 11 mm
Mit der 24 mm Matrize Materialstärke 1,0 – 4,8 mm (VA 3,0 mm), kleinster Winkel 16 mm

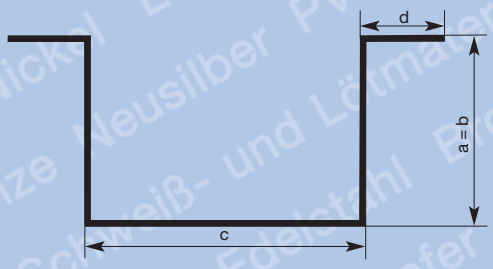
Das Biegen von Aluminiumriffelblechen ist bis 2,5 / 4 mm möglich.

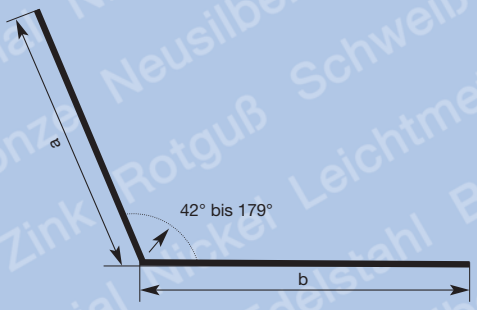
Bei komplizierten Biegeteilen können die Zeichnungsdaten direkt in die Steuerung der Maschine eingegeben werden und in einem virtuellen Biegeversuch kann die Machbarkeit überprüft werden.

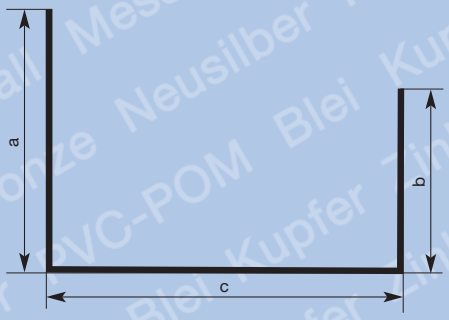












Aussehen der abgekanteten Bleche: Je nach Material und Materialstärke kommt es zu unterschiedlichen Biegeradien. Bei stärkeren Materialien werden die Biegeradien größer.

Bitte geben Sie uns zu den zu kantenden Blechen auch diese Angaben:

Die Materialseite, also Ober- oder Unterseite: Bei dessinierten Blechen (gebürstetem Edelstahl oder auch Aluriffelblechen) kann die strukturierte Seite Ober- oder Unterseite sein. Auch ist beim Biegen auf die Strukturrichtung und Walzrichtung zu achten. Bei Blechen mit einseitiger Schutzfolie sollte festgelegt werden, ob die folierte Seite außen oder innenliegend gekantet wird. Alle Maßangaben müssen immer in mm erfolgen. Durch die Biegeradien kann es gerade bei größeren Blechstärken zu Maßverschiebungen kommen. Bitte rechnen Sie hier mit größeren Maßabweichungen. Nicht alle Bleche lassen sich gleich gut abkanten. Ob und wie sich Bleche abkanten lassen, ist abhängig vom Material, vom Härtegrad des Materials (Zustand weich, hart, halbhart) und auch der Walzrichtung.

Stand: 9/2012