



PRÄZISIONSBIEGEN

Ansprechpartner
Dittmar Klein

LEISTUNGSMERKMALE

- CNC-Biegen von Klein- und Kleinstteilen unterschiedlichster Materialien
- Schwenkbiegen wie auch Gesenkbiegen
- Herstellung eigener Biegewangen, Vorrichtungen oder Einsätze
- Berechnungen der bauteilspezifischen Abwicklung im eigenen Haus
- Bauteilprüfung durch optische sowie taktile Messungen an 3D-Koordinatenmessmaschine

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- EMV-gerechte Gehäuse, Deckel und Abdeckungen bspw. aus Polyimidfolien oder CuSn6
- Stanz-Biegeteile für Prototypen, Vorserien oder bei Werkzeugreparaturen
- Stromschienen, Kontaktbrücken, Spritzgusseinleger, Leadframes, Steckverbinder, Einzelpins
- Federelemente, Flachfedern, Blattfedern
- Bauteilhalterungen, Aufnahmen

BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

- min. Materialstärke 0,1 mm
- Biegeradien 0,2 / 0,5 / 1,0 / 1,5 / 2,0 mm (andere auf Anfrage)
- min. Schenkellänge federhart 4,0 mm
- min. Schenkellänge weich 2,0 mm
- max. Biegewinkel 135°
- typ. Mindestabstand zwischen zwei Biegekanten 3,0 mm (material- und konturabhängig)

Biegetoleranz DIN ISO 2768 fein

Material	max. Materialstärke:	max. Länge Biegelinie
federhart	0,5 mm	80 mm
Leicht- / Buntmetall	1,0 mm	80 mm
Leicht- / Buntmetall	2,0 mm	50 mm
Stahl	1,0 mm	80 mm

- > max. Schenkellänge von 150 mm
- > min. innere Schenkelweite bei U-Profilen 2,0 mm (= Schenkellänge)

Biegetoleranz DIN ISO 2768 mittel

Material	max. Materialstärke:	max. Länge Biegelinie
federhart	2,0 mm	500 mm
Leicht- / Buntmetall	4,0 mm	500 mm
Stahl	3,0 mm	500 mm

- > max. Schenkellänge von 150 mm
- > min. innere Schenkelweite bei U-Profilen 125 mm