

Kantteile aus Blech

Auf unserer modernen NC - Schwenkbiegemaschine können wir nach Kundenzeichnung Blechteile exakt auf Winkel kanten (biegen).

Folgende Begrenzungen sind hierbei einzuhalten:

Breite bis 2500mm

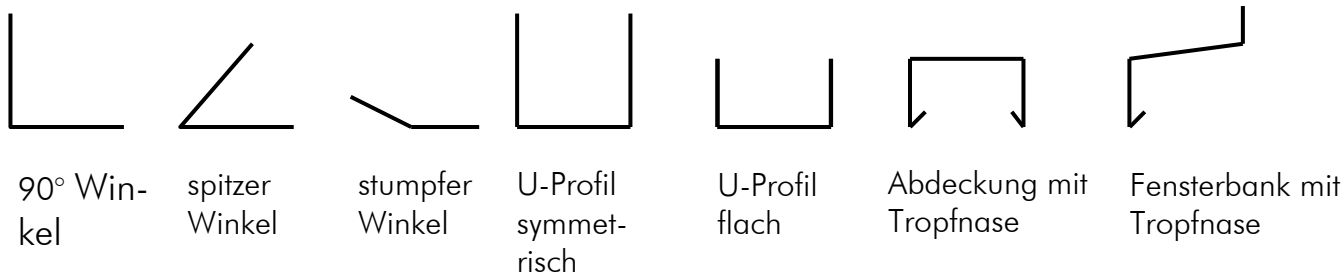
Dicke bis 5,0mm Aluminium, bis 2,0mm Edelstahl und Messing

Biegeradius min. 1,4 x Blechdicke

Biegewinkel 0° bis maximal ca. 125-130°, bzw. 180° Falz

Bei Kantung von U-Profilen müssen die Seiten niedriger sein als die Breite des Profils.

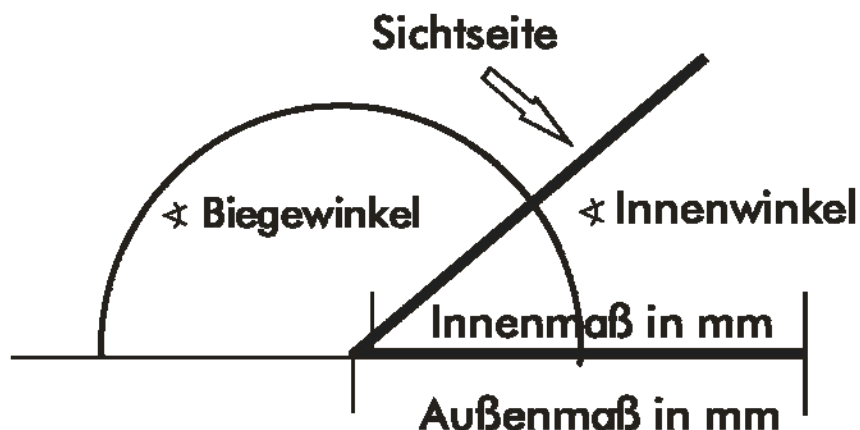
Folgende Formen sind z.B. möglich:



Bei Kantarbeiten bitte immer angeben:
Außenmaß oder Innenmaß: **a (mm) x b (mm) x Innenwinkel**
oder Biegewinkel (°)

x Länge (mm) und Angabe der **Sichtseite (Gutseite)**

Bsp.: Außenmaß 15 x 15 x 45 (Innenwinkel) x 2000, Sichtseite außen



Stichworte: Abknicken, Abkanten, Biegen von Blech, Blechen

Diessner GmbH

Moritzstraße 29

65185 Wiesbaden

Email info@diessnergmbh.de

Internet www.diessnergmbh.de



0611 - 300 355



0611 - 30 78 29

Stand: 01.11.2018

Kantteile aus Blech

Mögliche Anwendungen hiervon sind:

- ⇒ Winkel mit Sonderabmessungen, Abdeckungen, Abdeckbleche
- ⇒ U-Profil, symmetrisch, asymmetrisch, flach
- ⇒ Schutzecken für Türleibungen, Ecken in Fluren oder am Aufzug
- ⇒ Aufzug Innenverkleidungen, Bodenschwellen
- ⇒ Rampen für Kinderwagen und Rollstühle oder an Garagen
- ⇒ Treppenstufen, z.B. aus Riffelblech, Mauerabdeckungen
- ⇒ Fensterbänke, Tropfnasen
- ⇒ Verkleidungen von Abzugshauben, Küchentüren, z.B. aus geschliffenem Edelstahlblech

Bestellung:

- schriftlich
- mit eindeutiger Skizze des Kantteils
- Bemaßung mit Innenmaßen oder Außenmaßen sowie Winkeln.



Kanten – was ist das?

Ebene Bleche aus Metall können mit einer Kantbank - auch Biegemaschine genannt - eingespannt und entlang einer geraden Achse gebogen (gekantet, „geknickt“) werden.

Dadurch kann man neue Bauteile wie z.B. Profile wie Winkel, U oder Z , Eckschutzwinkel, Abdeckungen, Tropfkanten, Wann, Rampen individuell auf Kundenmaß herstellen. Auch mehrfache Kantungen an einem Bauteil sind möglich.

Zum Biegen wird das Blech in der Maschine zwischen zwei langen Stahlbacken eingespannt. Eine dritte bewegliche Backe drückt auf das herausstehende Blechende und biegt dieses entlang der Kante ab. Der Biegewinkel ist hierbei von 0° bis ca. 130° frei wählbar.