

Qualitätssicherung Steelcraft

Blechbiegen

Normen und Toleranzen

DIN ISO 2768: Allgemeine Toleranzen.

DIN 6935: Spezifische Toleranzen für Biegeteile.

Typische Toleranzen:

Winkeltoleranz: $\pm 0,3^\circ$ bis $\pm 1^\circ$.

Biegeradius: $\pm 0,2$ mm bis $\pm 0,5$ mm.

Position der Biegelinie: $\pm 0,1$ mm bis $\pm 0,3$ mm.

Kantentoleranz: $\pm 0,1$ mm bis $\pm 0,5$ mm.

Qualitätsanforderungen

Winkelgenauigkeit: Die Einhaltung der vorgegebenen Winkeltoleranzen ist entscheidend, um die Passgenauigkeit der Bauteile zu gewährleisten.

Oberflächenqualität: Beim Biegen dürfen keine Beschädigungen oder Kratzer entstehen. Die Oberfläche muss intakt bleiben.

Materialverzug: Insbesondere bei dünnen Blechen (< 1 mm) ist darauf zu achten, dass es nicht zu unerwünschten Verformungen kommt.

Biegeradius: Der Radius muss gleichmässig und frei von Rissen oder Falten sein.

Zielsetzung

Unser Ziel ist es, durch die Einhaltung dieser Anforderungen die höchste Qualität für unsere Kunden zu gewährleisten. Wir vertrauen auf die Expertise unserer Partner und erwarten, dass alle Bearbeitungsprozesse mit grösster Sorgfalt und Präzision durchgeführt werden. Nur so können wir langfristig erfolgreich zusammenarbeiten und die Zufriedenheit unserer Kunden sicherstellen.

Steelcraft GmbH

Qualität, die verbindet.