

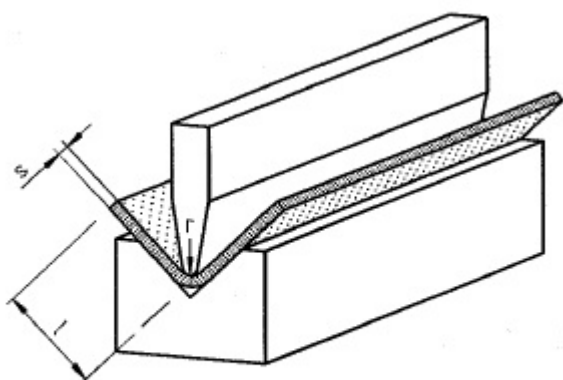
		<b>AA 75-12</b> <b>Kaltumformen</b>		
Erstellt/Geändert von: Name/Datum		Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum		<b>Version: 0</b>
Geers-DL, M. Vodde / 24.01.2013				<b>In Arbeit</b>

# AA 75-12 "Kaltumformen"

## Biegeumformen

### Biegen von Flacherzeugnissen

Beim Biegen von Flacherzeugnissen sind die zulässigen Biegeradien und Schenkellängen nach Bild 1 und Tabelle 1 zu beachten. Beim Kaltbiegen von Flacherzeugnissen gelten die Werte aus der Tabelle 1 nur für Stahlsorten mit einer Mindestzugfestigkeit Rm 390 MPa. Weitere Festlegungen sind der DIN 6935:2010-01 zu entnehmen.



**Bild 1 – Anordnung beim Biegen**

**Tabelle 1 – Biegeradius und Schenkellänge für einen Biegewinkel von 90°**

Blechdicke	s	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	35	40	
Biegeradius	min. r	2,5			3	6	8	10	16	20	24	30	40	50	60	70	100		
Schenkellänge	min. l	10			16	24	32	40	64	80	96	120	160	200	240	280	320		

### Biegen von Rohren

Das Kaltbiegen von Rohren ist dem Einschweißen von Rohrbogen vorzuziehen. Sind in Zeichnungen Schweißbogen dargestellt die durch kaltgebogenes Rohr unter Berücksichtigung des größeren Biegeradius ersetzt werden können, so kann diese Änderung von dem Fertigungsbetrieb ausgeführt werden.

