

MATERIALVERÄNDERUNG

ERNST MECK

SÄBELFÖRMIGKEIT DEHNUNG

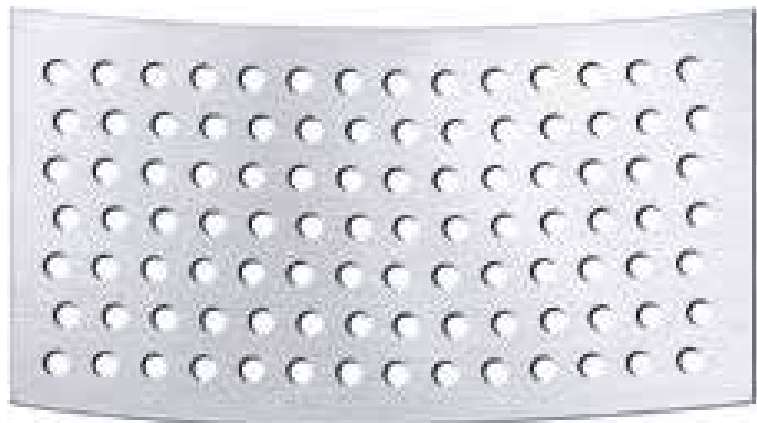
Lochbleche mit verschieden breiten Rändern ($e_2 > e_1$) können nach dem Stanzen eine säbelartige Form annehmen.

Die definierte Abweichung zwischen der Mitte und dem Ende des Plattenrandes wird auf der konkaven Seite gemessen. Kriterien, die das beeinflussen: die Dicke und das Format des Bleches, die offene Siebfläche, der Werkstoff und das Verhältnis $e_2 : e_1$.



Durch die hohen Bearbeitungskräfte ändern sich die Abmessungen des Werkstückes geringfügig, d.h. auch das Lochfeld wird gedehnt.

Eine Vorausberechnung der Dehnung ist nicht möglich; sie richtet sich nach Blechdicke, Werkstoff sowie Art und Aufteilung der Lochung. Eine weitere, nicht berechenbare, flächige Dehnung entsteht durch das maschinelle Richten der Lochplatte.



RESTWELLIGKEIT

Die Restwelligkeit lässt sich auch durch mehrmaliges Richten nicht 100%-ig eliminieren.

Verschiedene Ursachen bestimmen das Ausmaß der Restwelligkeit. Zum Beispiel die Größe der relativen freien Lochfläche, ein ungünstiges Verhältnis von >1 zwischen Lochgröße: Stegbreite: Materialdicke, der Werkstoff, ungelochte Ränder und Zonen.



ERNST MECK

Ernst Meck GmbH
Lochbleche und Blechverarbeitung

Fuggerstraße 16
90439 Nürnberg

Tel.: 0911 27065 - 0
Fax: 0911 27065 - 50

E-Mail: info@ernst-meck.de
www.ernst-meck.de