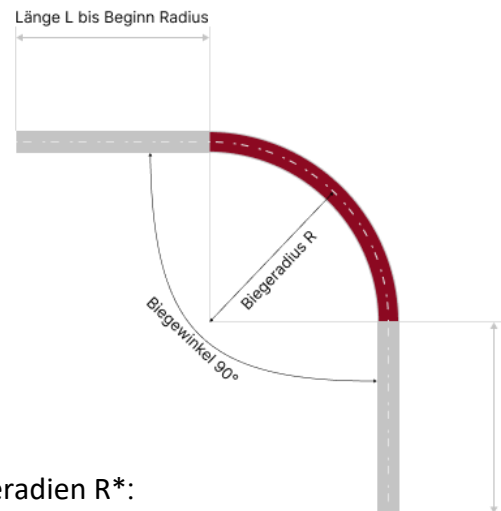


Biegen und walzen von Edelstahlrohren

Die Skizze rechts zeigt die wesentlichen Angaben, welche wir für die Anfertigung von Rohrbiegeteilen benötigen bzw. vorgeben:



Folgend finden Sie eine Übersicht der möglichen Biegeradien R*:

Rohr Ø Außen in mm	Dornloses Biegen mit Biegesegment (Mitte Rohr) in mm	CNC 3-Walzen-Biegen* (Innen Rohr) in mm	Biegewerkzeug CNC 3-Walzen-Biegen	Spannbereich Biegesegment
8	R36	ab R40	PVC & Stahl	70 mm
10	R36	ab R50	Stahl	70 mm
12	R36	ab R60	Stahl	70 mm
15	R36	-	-	70 mm
16	R36	ab R80	PVC & Stahl	70 mm
18	R46	ab R90	Stahl	80 mm
20	R56	ab R100	Stahl	85 mm
22	R56	ab R110	Stahl	85 mm
25	R67; R150	ab R90/ R110	PVC & Stahl	92 mm / 135 mm
28	R82	-	-	110 mm
30	R82; R112	ab R105	PVC & Stahl	110 mm / 105 mm
32	R82; R280	-	-	110 mm
33,7	R82	ab R170	Stahl	110 mm
35	R82; R112	-	-	110 mm / 105 mm
38	R130	ab R230	PVC	130 mm
40	R112	-	-	105 mm
42,4	R130	ab R250	PVC & Stahl	130 mm
48,3	R150	ab R700	PVC & Stahl	140 mm
60,3	R190	ab R1100	PVC	150 mm

*Biegeradien bei CNC-3-Walzen-Biegen sind abhängig von Wandstärke, Materialcharge & Biegewinkel: Umso größer der Biegewinkel, desto größer der mögliche Radius. Angaben beziehen sich auf ca. 90° und Wandstärke 2 mm.