



Bestimmung der Biegekoordinaten für Dornbiegearbeiten

- in alle geraden Abschnitte werden Mittellinien (neutrale Faser) gelegt und über den Bogen hinaus verlängert.
- der Anfangspunkt P1, die Schnittpunkte und der Endpunkt der Mittellinien werden in X, Y, Z - Koordinaten angegeben.
- Diese Schnittpunkte können innerhalb aber auch ausserhalb des Rohres liegen.
Achtung: Die Schnittpunkte liegen **nicht** auf dem Kreisbogen der Mittellinie!
- Für unsere Arbeitsvorbereitung benötigen wir die Halbzeugangaben mit Material, Durchmesser und Wandstärke, den benötigten Biegeradius und die Tabelle der Biegekoordinaten
- Bei Bestellung beachten: Für Dornbiegearbeiten wird biegefähiges Material benötigt (Zusatzbezeichnung „wärmebehandelt“), nicht geeignetes Rohr reißt beim Biegevorgang.

Beispiel:

Rundrohr 1.4XXX 40x2mm
Biegeradius: R=80mm

Punkt	X	Y	Z
P1	0	0	0
P2	800	0	0
P3	800	300	0
P4	100	300	0
P5	900	900	0
P6	0	900	0
P7	0	900	400
P8	0	400	400