



# Biegewerk- zeuge

bending tools

# Biegewerkzeuge

bending tools



## Elektronische Biegewerkzeuge

Die elektronischen Biegewerkzeuge der Firma EHRT sind für ihre Rückfederungskompensation und enorme Genauigkeit bekannt.

Durch die patentierte Rückfederungskompensation wird das Werkstück mit zwei Hübten auf den gewünschten Winkel gebogen. Nach dem ersten Hub wird durch das integrierte elektronische Winkelmesssystem der Winkel des Werkstücks gemessen und berechnet wie stark nachgebogen werden muss. Dadurch sind keine Probewerkstücke nötig und die Werkstücke ab dem ersten Teil im gewünschten Biege Winkel. Jede Materialart und -charge hat eine andere Rückfederung, sodass diese individuell kompensiert wird und jedes Teil identisch wird.

## Mechanische Biegewerkzeuge

Die mechanischen Biegewerkzeuge der Firma EHRT bestehen aus Biegestempel und -prisma.

Der Bediener erstellt bei der Verwendung eines mechanischen Werkzeugs im Vorfeld eine Hubkurve, um die mögliche Rückfederung zu ermitteln. Diese Rückfederung wird dann manuell kompensiert. Mechanische Werkzeuge eignen sich besonders bei näher aneinander liegenden Biegungen. Bei hohen Stückzahlen ist die Prozessgeschwindigkeit mit mechanischen Werkzeugen höher, da die Biegungen mit einem Hub erfolgen.

## Biegedorn

Bei der Verwendung eines Biegedorns, bewegt sich das Biegeprisma auf den Biegedorn zu und biegt das Stangenmaterial um den Dorn herum. Die Nutzung eines Biegedorns setzt einen vorhandenen Zuganker voraus. Durch einen Biegedorn sind engere und geschlossene Biegungen möglich.

## Electronic bending tools

EHRT's electronic bending tools are known for their springback compensation and exceptional accuracy.

Thanks to patented springback compensation, the workpiece can be bent to the desired angle with 2 strokes. After the first stroke, the integrated electronic angle measuring system measures the angle of the workpiece and calculates how much the workpiece must be bent to achieve the desired bending angle. This means that no test workpieces are required, and the workpieces are bent at the desired angle from the first part. Each type and batch of material has a different springback, so that this is individually compensated, ensuring that each part is identical.

## Mechanical bending tools

EHRT's mechanical bending tools consist of bending former and prism.

When using a mechanical tool, the operator creates a stroke curve in advance to determine possible springback. This springback is then manually compensated by the operator to also obtain an accurate bend. Mechanical tools are particularly suitable for bends that are close to each other. With high quantities, the processing speed with the mechanical tools is higher because the bends are made with one stroke.

## Bending mandrel

When using a bending mandrel, the bending prism moves towards the bending mandrel and presses the bar material around the mandrel. Using a bending mandrel requires an existing tie rod. Narrower and closed bends are can be made with a bending mandrel.

Sprechen Sie doch gerne einen unserer Kollegen an, oder melden Sie sich unter → [sales@ehrt.de](mailto:sales@ehrt.de).