

DIN 6935**DIN**

ICS 77.140.50

Ersatz für
DIN 6935:2010-01**Kaltbiegen von Flacherzeugnissen aus Stahl**

Cold bending of flat rolled steel

Cintrage à froid des produits plats en acier

Gesamtumfang 13 Seiten

Normenausschuss Federn, Stanzteile und Blechformteile (NAFS) im DIN
Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Biegehalbmesser	4
3.1 Allgemeines	4
3.2 Biegewinkel α und Dicke s	4
4 Werkstoff-Schlüsselliste	6
5 Kleinste Schenkellänge	6
6 Zulässige Abweichungen für Winkelstellungen an Biegeprofilen	6
7 Berechnung der gestreckten Längen	7
8 Darstellung und Lage der Biegelinien bei Abwicklungen	10
9 Beispiele für Bemaßung und Berechnung der gestreckten Längen	10
10 Beispiel für Abwicklung und Einzeichnung der Lage der Biegelinie	12
Literaturhinweise	13

Vorwort

Diese Norm wurde vom Arbeitsausschuss NA 026-00-03 AA „Stanzteile“ des Normenausschusses Federn, Stanzteile und Blechformteile (NAFS) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V. erstellt.

Für weitere Informationen über den NAFS besuchen Sie uns im Internet unter www.nafs.din.de.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 6935:2010-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Anwendungsbereich aktualisiert;
- b) Normative Verweisungen aktualisiert;
- c) Bildbezeichnungen eingefügt;
- d) Abschnitt 3 geändert;
- e) Tabellen 1 bis 3 überarbeitet;
- f) Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 6935: 1958-01, 1967-05, 1969-05, 1975-10, 2010-01

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für gebogene Teile aus Flacherzeugnissen aus Stahl zur Anwendung im Stahlbau und allgemeinen Maschinenbau.

Normen für Flacherzeugnisse aus Stahl siehe DIN EN 10025-2.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 250, *Radien*

DIN EN 10025-2, *Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen — Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Baustähle*

3 Biegehalbmesser

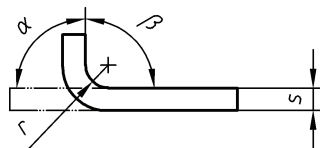
3.1 Allgemeines

Beim Biegen von flach gewalztem Stahl, wie Blechen, Bändern, Breitflachstählen usw., ist Rücksicht auf die Walzrichtung zu nehmen, da wegen der besseren Eignung zum Biegen möglichst quer zur Walzrichtung gebogen werden sollte.

Die Biegeeignung des Walzstahles ist bei Bestellung mit dem Lieferwerk zu vereinbaren. Zur Sicherstellung der Biegeeignung müssen die Walzoberfläche einwandfrei und die Scherenschnittkanten geradkantig sein. Scherenschnittkanten, die an der Außenseite einer Biegung liegen, müssen bei flach gewalztem Stahl außerdem an der Biegestelle entgratet sein, um Risse von den Schnittkanten aus zu vermeiden.

3.2 Biegewinkel α und Dicke s

Der Biegewinkel α kann zwischen 0° und 180° liegen. Die Dicke s wird in der Rundung bis etwa 20 % geringer (siehe Bild 1).



Legende

- r Biegehalbmesser
- α Biegewinkel
- β Öffnungswinkel

Bild 1 — Biegehalbmesser

Um einheitliche Rundungen an Biegeschienen zu erreichen, wird empfohlen, für das Biegen nur Biegehalbmesser aus der folgenden Reihe zu wählen. Die **fettgedruckten** Werte sind zu bevorzugen.