



# TECHNISCHES MERKBLATT

## Erforderliche Schenkellänge zwischen zwei Biegeradien

Das Biegen von Betonstahl erfolgt, je nach Stabdurchmesser und Biegeform, auf Bügelautomaten und Biegetischen. Während Bügelautomaten Betonstahl vom Ring in Durchmessern von 6 bis 16 mm vollautomatisch zu Bügeln, geraden Stäben und sonstigen Biegeformen verarbeiten (abgewickeltes Erzeugnis), werden größere Stabdurchmesser manuell auf Biegetischen bearbeitet. Beiden Herstellverfahren gemein ist, dass der Stab durch einen Drehteller (A) mit Biegebolzen (B) um den Biegedorn (C) gebogen wird. Der Stab wird dabei durch ein Widerlager (D) gehalten.

Um das Halten des Stabes sicherzustellen und einen ausreichenden Angriffspunkt für den Biegebolzen sicherzustellen, sind zwischen zwei dicht aufeinanderfolgenden Biegerollenradien Mindestabstände zu berücksichtigen. Diese sind von der verarbeitenden Maschine, dem Biegerollendurchmesser und dem Stabdurchmesser abhängig.

Der minimale Innenschenkel (Außenmaß) sollte dabei mindestens dem 2,5-fachem Biegerollendurchmesser entsprechen.

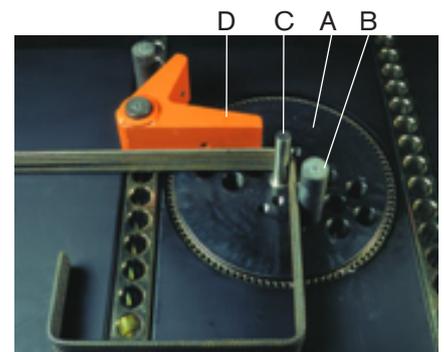
$$l \geq l_{\min} = 2,5 \cdot D_{br}$$

Für Stabdurchmesser  $\varnothing \geq 25$  mm ist dieser Wert auf den 3,0-fachen Biegerollendurchmesser zu vergrößern.

$$l_{\varnothing \geq 25} \geq l_{\min} = 3,0 \cdot D_{br}$$

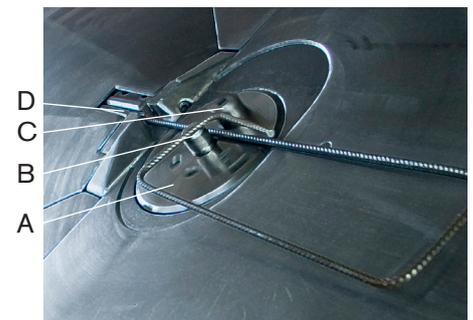
Ist es nicht möglich, diese Mindestabstände einzuhalten, so ist stattdessen eine Schlaufe mit einem großen Biegerollendurchmesser (Außenmaß abzüglich Stabdurchmesser) zu verwenden.

$$D_{br} = l - 2 \cdot \varnothing$$



Biegetisch

©Pedax



Bügelautomat

©ISB

