

Biegen von Kunststoffen

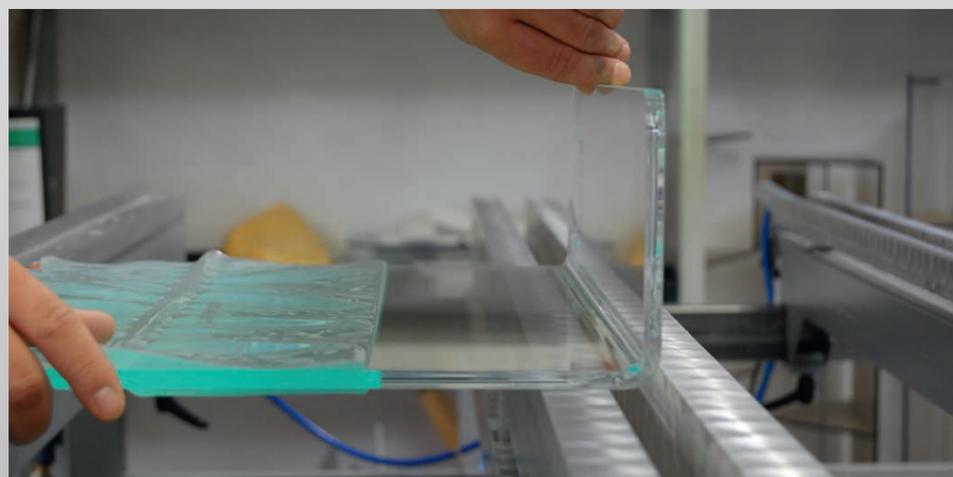
Bearbeitungsservice von REIFF

Anwendungsgebiete:

- ⊕ Maschinenbau
- ⊕ Anlagenbau
- ⊕ Verpackungsmaschinen
- ⊕ Abfüllmaschinen
- ⊕ Lebensmittel-Verarbeitungsmaschinen
- ⊕ Verkehrsmittel
- ⊕ Geschäftseinrichtungen (Kassenbereich Supermärkte)
- ⊕ Förder-Transportanlagen
- ⊕ Maschinen-Verkettungen
- ⊕ Medizin-Gerätetechnik
- ⊕ Textilmaschinenindustrie
- ⊕ Montageplatz-Einrichtungen
- ⊕ Freizeifahrzeuge
- ⊕ Seilbahnen
- ⊕ Werbeschilder
- ⊕ Displays
- ⊕ Ladenbau
- ⊕ und viele mehr

Beispiele:

- ⊕ Maschinenabdeckungen als Zugriffsschutz, Spritzschutz, Sichtschutz, Einhausungen
- ⊕ Trennscheiben im Kassenbereich und Hygieneabtrennungen an Verkaufstheken
- ⊕ Automatentechnik wie z. B. Getränkeautomaten
- ⊕ Schaltschrankbau (Isolator und Sicherheitsschutz)



Materialien:

- ⊕ Acrylnitril-Butadien-Styrol (ABS)
- ⊕ Polyamide (PA)
- ⊕ Polymethylmethacrylat (PMMA oder Acrylglas)
- ⊕ Polycarbonat (PC)
- ⊕ Polyethylen (PE)
- ⊕ Polypropylen (PP)
- ⊕ Polystyrol (PS)
- ⊕ Polyvinylchlorid (PVC)
- ⊕ Polyethylenterephthalet (PET)
- ⊕ Polyethylenterephthalet mit Glycol modifiziert (PETG)

Maschinenabhängige Daten (Hersteller Firma Reichel):

- ⊕ Arbeitsbreite Biegemaschine: 2,20 Meter
- ⊕ Arbeitsbreite Biegetisch: 2,20 Meter (für reproduzierbare hohe Stückzahlen)
- ⊕ 2-fache Ober- und Unterheizelemente mit Infrarotstrahler. Verarbeitung von 3 mm bis 12 mm starken Materialien für Winkel und U-förmige Teile.
- ⊕ 1-fache Ober- und Unterheizelemente mit 1x Heizdraht. Für dünnere Materialien geeignet: 1 bis 3 mm
- ⊕ Die einzelnen Heizzonenbreiten sind stufenlos einstellbar. Dadurch können unterschiedliche Radien eingestellt werden, i. d. R. beträgt die Heizbreite das Drei- bis Fünffache der Materialstärke.

Allgemeine Informationen:

Durch die Möglichkeiten der eigenen Zuschnittsäge und Oberfräse sind der Vorbearbeitung kaum Grenzen gesetzt. Individuelle Zeichnungsteile können schnell realisiert und jederzeit prozesssicher reproduzierbar hergestellt werden.

Warmabkanten ist ein Umformverfahren für die Herstellung von einachsig geformten Teilen. Es genügt, die Polycarbonatplatten lokal auf 150 bis 160 °C zu erwärmen. Die Polycarbonatplatte wird mit IR-Strahlern oder Heizdrähten linienförmig erwärmt. Sobald die gewünschte Temperatur erreicht ist, nimmt man die Platte vom Heizelement, kantet ab, setzt sie in das Werkzeug und fixiert sie bis zum Erstarren des Materials. Bei einseitiger Aufheizung müsste die Polycarbonatplatte mehrfach gewendet werden, um eine gleichmäßige Erwärmung auf beiden Seiten zu gewährleisten. Bei Plattendicken über 3 mm sowie für die Produktion größerer Stückzahlen empfiehlt es sich, beide Seiten gleichzeitig zu erwärmen. Durch Einstellung der Erwärmungsbreite sind verschiedene Biegeradien möglich.

Ein minimaler Biegeradius (3-fache Plattendicke) sollte nicht unterschritten werden. Durch die lokale Erwärmung entstehen Spannungen im Fertigteil. Daher ist bei gebogenen Formteilen in Zusammenhang mit Chemikalien Vorsicht geboten.

Allgemein dürfen keine alkohol- und lösungsmittelhaltigen Reiniger verwendet werden.

Ihr direkter Draht zu unseren Kunststoff-Experten:

Armin Seeger

Telefon: +49 7121 323-3240
Mobil: +49 173 3494654
E-Mail: armin.seeger@reiff-gruppe.de

Nico Rösler

Telefon: +49 7121 323-5574
Mobil: +49 152 57904210
E-Mail: nico.roesler@reiff-gruppe.de

REIFF Technische Produkte GmbH

Tübinger Straße 2-6 · 72762 Reutlingen

www.reiff-tp.com
www.reiff-tpshop.com