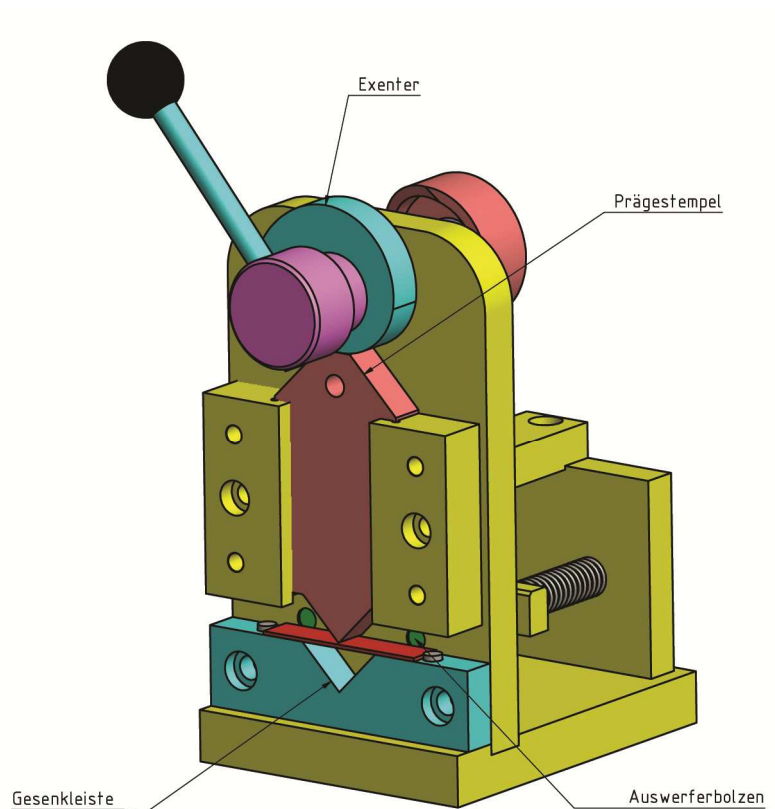
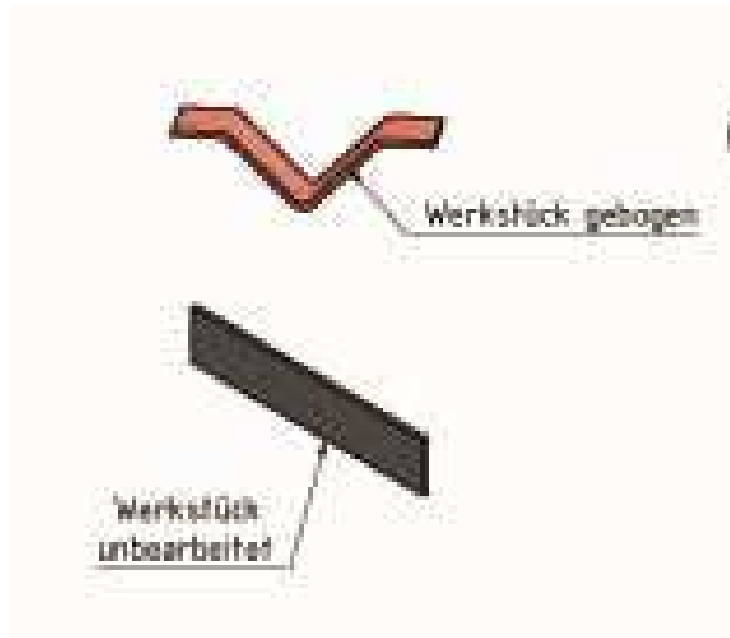


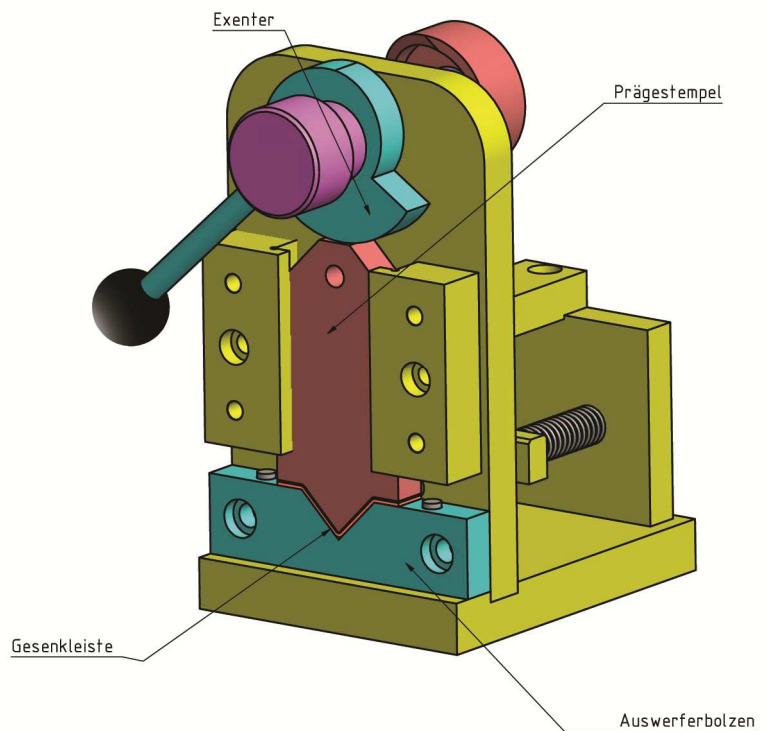
Biegevorrichtung für mittlere Serienproduktion

Das zu biegende Werkstück ist ein Metallblech von 1 mm dicke, in das ein 90 Grad Winkel eingebogen wird.

Das Blechteil wird in die Vorrichtung eingelegt, und durch zwei Stifte, links und rechts positioniert.

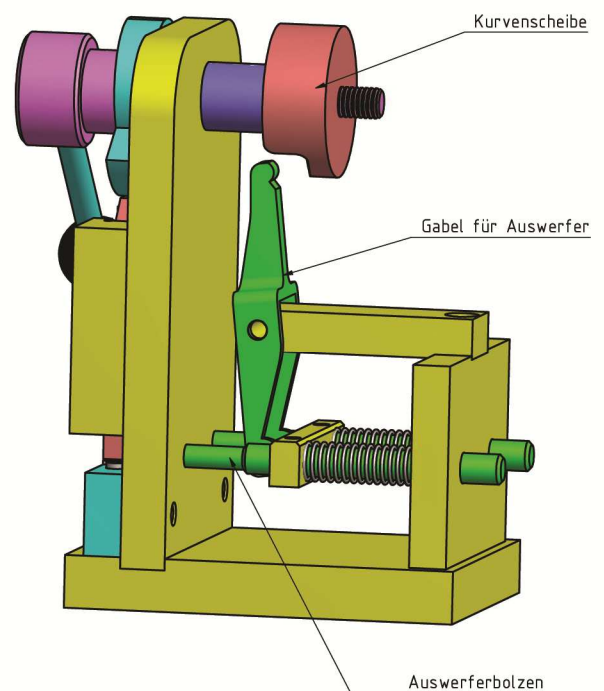


Über den Exenter durch den Prägestempel wird das Metallstück in die Gesenkleiste eingedrückt



Durch das Betätigen des Exenters werden parallel im Hintergrund zwei Auswerferbolzen durch eine Kurvenscheibe und zwei Feder gespannt.

Noch werden die gespannten Auswerferbolzen durch den Prägestempel in ihrer Position gehalten.



Wir der Ecenter wieder zurückgedreht oder überdreht, schnappt der Prägestempel ebenfalls zurück und gibt somit die Verriegelung der Auswerferbolzen frei.

Die Auswerferbolzen schmeissen das Metallstück aus der Gesenkleiste heraus

