

Wer versucht hat, dünnes Blech zu biegen, z.B. Damit das aktuelle Projekt auch einer Gehäuse bekommt, weiß, wie frustrierend es sein kann, wenn man versucht das Alu-Blech akkurat und gleichmäßig zu biegen.

Es geht aber doch! Der Trick ist das Blech einzuritzen entlang der INNENSEITE der markierten Falte-Kante. So entsteht eine geritzte Grube mit V-förmigen Querschnitt. Mit dem „Ritzer“ entfernt man Material bis zur 50% der Material-Stärke. Danach ist es leicht, das Blech entlang diese geritzte Linie zu biegen. Zum Führen der Ritzer braucht man am besten einen Stahl-Linear.

Um Alu-Blech sauber entlang dieser geritzten Linie zu Brechen, entfernt man circa 75% der Material-Stärke und biegt das Alu-Blech hin und her, bis es sauber entlang der geritzten Linie durchbricht. Die Ergebnisse sind besser als mit der Blechschere, denn die Blechschere verformt ja das dünne Blech beim schneiden und man kommt schell beim schneiden von der Linie ab

Als Ritzer habe ich die Angel - das Teil der Feile das im Griff normalerweise verschwindet - eine alte Dreiecksfeile mit einem 45% V-Form geschliffen.

From:

<http://wiki.warpzone.ms/> - **warpzone**

Permanent link:

[http://wiki.warpzone.ms/projekte:alu-blech\\_biegen?rev=1303399517](http://wiki.warpzone.ms/projekte:alu-blech_biegen?rev=1303399517)

Last update: **01.03.2017**

