

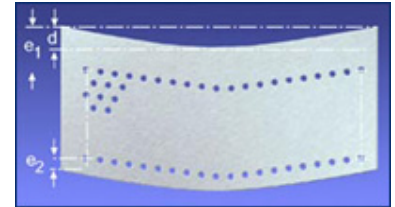


## Technik/Fachbegriffe - Planeben

### Säbelförmigkeit

Die sogenannte Säbelförmigkeit kann schon beim Vormaterial auftreten und durch das Perforieren noch verstärkt werden. Auswirkungen auf die Säbelförmigkeit haben

- der Werkstoff,
- die offene Siebfläche,
- unterschiedliche Breite der ungelochten Längsränder,
- Maße des Bleches.



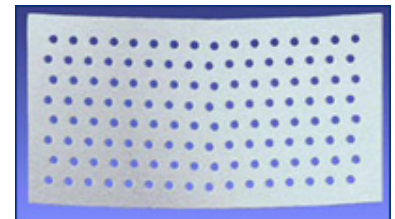
Säbelförmigkeit

### Dehnung des Lochbleches

Durch die Perforierung des Lochfeldes kann sich die Länge und Breite des Lochbleches verändern. Das Ausmaß dieser Dehnung ist abhängig von

- Materialdicke,
- Lochung und Teilung.

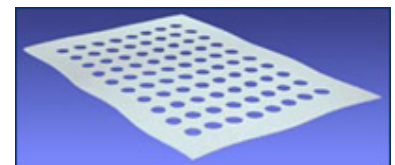
Auch das anschließende maschinelle Richten beeinflusst die Dehnung des Lochbleches.



Dehnung des Lochbleches

### Restwelligkeit

Ein gewisses Maß an Restwelligkeit, auch Wellenkanten genannt, ist, selbst nach mehrfachem maschinellen Richten, nicht ganz zu vermeiden. Hervorgerufen werden diese durch Spannungen, die während des Perforierens auf das Blech einwirken. Verursacht wird die Restwelligkeit besonders bei Lochblechen mit breiten Rändern oder unterschiedlich breiten ungelochten Rändern.



Restwelligkeit

### Planheit

Die Lochbleche werden nach dem Stanzen maschinell nach DIN gerichtet. Eine völlige Ebenheit wird hierdurch allerdings nicht erreicht, da durch das Stanzen hohe Oberflächenspannungen entstehen.

- Ausschlaggebend hierfür ist auch
- Lochgröße, Steg, Materialdicke,
  - breite, ungelochte Ränder,
  - ungelochte Zonen im Blech.