

# AUFMASSBLÄTTER

Dornbiegen · Wendelbiegen · Walzenbiegen · Bohren und Fräsen

# Unser Service für Sie: Aufmaßblätter

Alle benötigten Daten für Ihr Projekt übersichtlich zusammengefasst in einem Katalog.

In nur vier Schritten zu Ihrem individuell gebogenen Bauteil.



Vom Einzelstück bis zur Serienfertigung – nach Ihren Maßangaben.

- Handläufe
- Treppenwangen
- Geländer
- Rohrbögen
- Schweiß- und Segmentbögen
- und vieles mehr

**Anfragen und Bestellungen**  
**gebührenfrei aus dem deutschen Festnetz**  
**per Fax an 0800 1 003 995**



## Schritt 1 Auswahl des Biegeverfahrens

Unser Biegezentrum bietet zahlreiche Möglichkeiten zur Realisierung Ihres Bauteils.

### Dornbiegen:

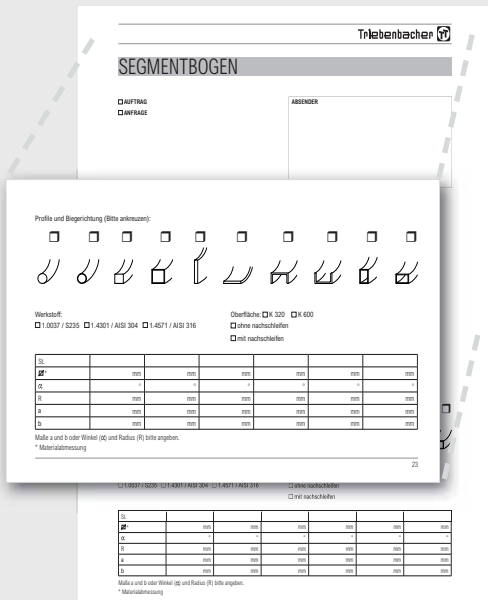
Für Bauteile aus Rundrohren mit engen, fixen Biegeradien für Geländerbügel, Rahmen, Treppenaugen und Pfosten.

### Schweiß-, Ring- und Segmentbiegen:

Für Tore, Zäune und Geländer.

### Wendelbiegen:

Für Handläufe, Zwischengurte, Geländerfüllungen und Treppenwangen.



## Schritt 2 Ermittlung der Fertigungsdaten

Unsere Aufmaßblätter leiten Sie Schritt für Schritt, um die benötigten Fertigungsdaten zu ermitteln.

**DAS KOMLETTE  
PROGRAMM  
IN UNSEREN  
SCHMIEDEEISEN  
EDELSTAHL  
METALLTECHNIK  
KATALOGEN**

Sofort bestellen unter [www.triebenbacher.de](http://www.triebenbacher.de)  
oder einfach unter Telefon 089 / 570 928-0



**Aufmaßblätter direkt online ausfüllen:**  
[www.triebenbacher.de](http://www.triebenbacher.de)



### Schritt 3

#### Produktion Ihres Bauteils

Anhand der Aufmaßblätter werden die ausgewählten Bauteile mit unseren CNC-gesteuerten Maschinen maßgenau gefertigt.



### Schritt 4

#### Endmontage

Sie sparen Zeit und Geld durch die schnelle und einfache Montage durch die maßgenau vorgefertigten Bauteile.

# BOHRSERVICE

## Präzise Bohrungen und Innengewinde nach Ihren Maßangaben:

- Verarbeitung von Rundrohren, Rechteckrohren und Flachmaterialien.
- Exakt gefräste Bohrungen.
- Bohrungen gerade und für Steigungen.
- Hochfeste Innengewinde im Fließformverfahren.

## Materialabmessungen:

- max.  $\varnothing$  80 mm Rundrohre
- max. 60 x 60 mm Rechteckrohre
- max. 60 x 15 mm Flachmaterial

## Bohrungen:

- $\varnothing$  4,5 mm /  $\varnothing$  5,5 mm /  $\varnothing$  6,5 mm
- $\varnothing$  8,5 mm /  $\varnothing$  10,0 mm /  $\varnothing$  12,0 mm
- $\varnothing$  14,0 mm /  $\varnothing$  16,0 mm /  $\varnothing$  21,3 mm
- $\varnothing$  26,9 mm /  $\varnothing$  33,7 mm

## Innengewinde im Fließformverfahren:

M6 / M8 / M10 / M12

## Winkel:

$\alpha$  30 bis 90°

(abhängig vom Bohrungsdurchmesser)



## Wichtige Hinweise:

- Wir verarbeiten Edelstahlrohre mit geschliffener Oberfläche. Beim Bohren können durch das Werkzeug auf dem Rohr Abdrücke und Kratzer entstehen. Mit der Option Nachschleifen erhalten Sie eine sauber geschliffene Oberfläche.
- Durch das Fräsbohren passen die Stäbe exakt in die Bohrungen.
- Wir empfehlen für Füllstäbe Rundmaterial mit geschliffener Oberfläche zu verwenden, da dieses Material geringere Toleranzen hat.
- Wir verarbeiten Rohrlängen von maximal 6 m. Die maximale Länge der Flachmaterialien ist abhängig vom Materialquerschnitt.



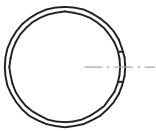
# BOHRSERVICE

- AUFTRAG
- ANFRAGE

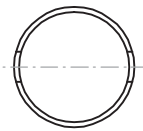
**ABSENDER**

**Ausführung (bitte ankreuzen):**

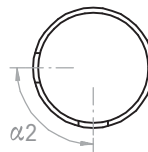
**Rundrohre**



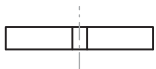
einseitige Bohrung



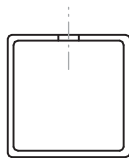
Durchgangsbohrung



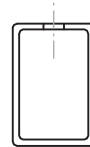
Bohrung versetzt



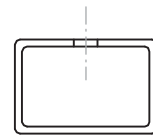
Flachmaterial



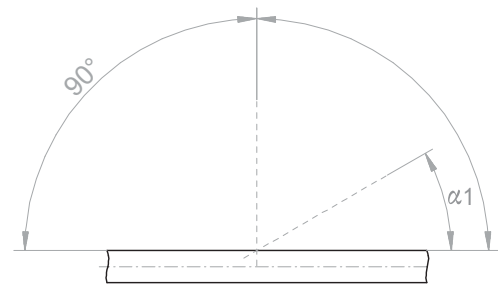
Quadratrohr hochkant  
 einseitige Bohrung  
 Durchgangsbohrung  
 Bohrung 90° versetzt



Rechteckrohr flach  
 einseitige Bohrung  
 Durchgangsbohrung  
 Bohrung 90° versetzt



Rechteckrohr  
 einseitige Bohrung  
 Durchgangsbohrung  
 Bohrung 90° versetzt



**Werkstoff:**

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

**Oberfläche:**  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

Stück							
Rohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Bohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Gewinde $\varnothing$	M	M	M	M	M	M	M
$\alpha 1$	°	°	°	°	°	°	°
$\alpha 2$	°	°	°	°	°	°	°
A	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
B	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
C	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

# DORNBIEGEN

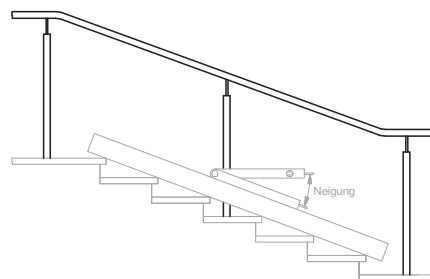
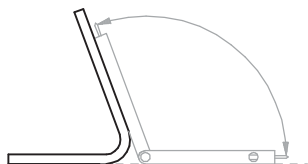
## Biegen von Rundrohren in Eisen und Edelstahl mit fixen Radien:

- Faltenfreie Bögen
- Keine Knickstellen
- Geringe Toleranzen

### Abmessungen und Biegeradien:

1.0037 / S235	1.4301 / AISI 304	1.4571 / AISI 316	Biegeradius*
∅ 21,3 x 2,0 mm	∅ 21,3 x 2,0 mm	∅ 21,3 x 2,0 mm	43 mm
∅ 26,9 x 2,0 mm	∅ 26,9 x 2,0 mm	∅ 26,9 x 2,0 mm	54 mm
∅ 33,7 x 2,5 mm	∅ 33,7 x 2,0 mm	∅ 33,7 x 2,0 mm	67 mm
∅ 42,4 x 2,5 mm	∅ 42,4 x 2,0 mm	∅ 42,4 x 2,0 mm	85 + 100 + 180 mm
∅ 48,3 x 2,5 mm	∅ 48,3 x 2,6 mm	∅ 48,3 x 2,5 mm	97 mm
∅ 60,3 x 2,5 mm	∅ 60,3 x 2,6 mm	∅ 60,3 x 2,6 mm	151 + 250 mm

\*Zur Rohrmitte gemessen.

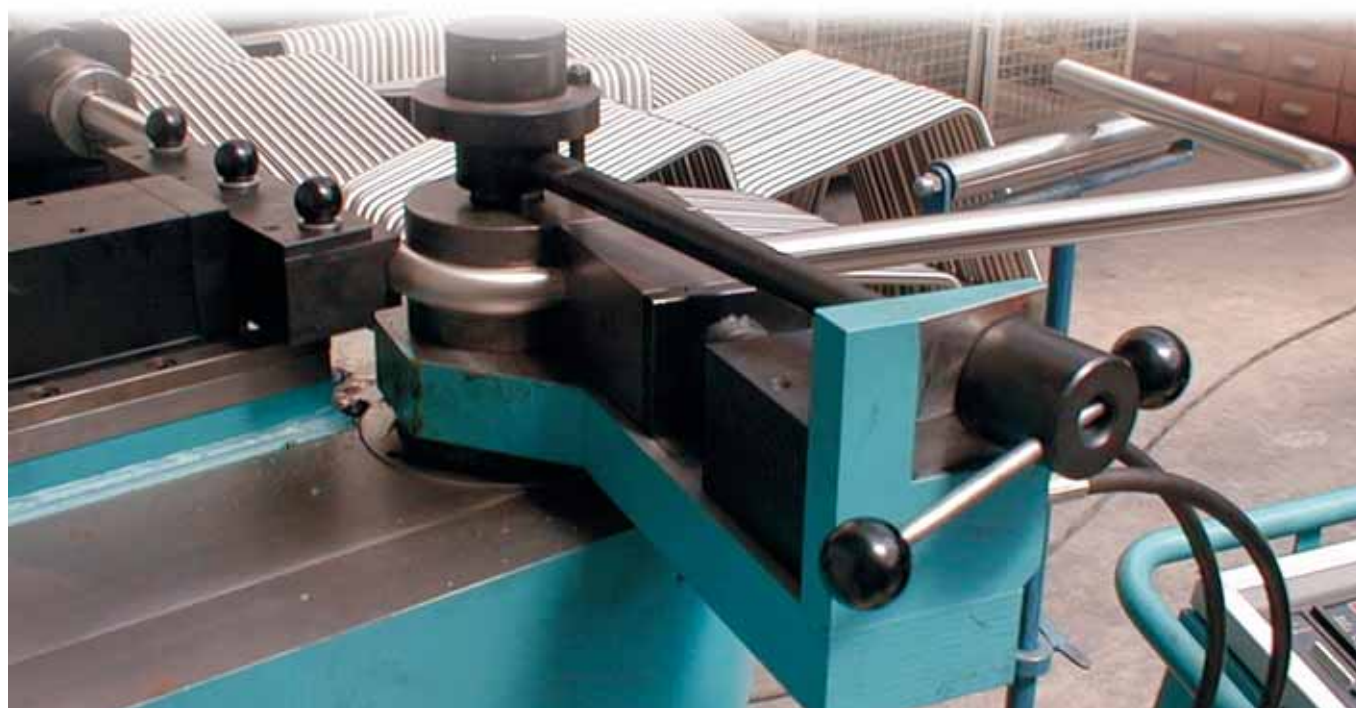


Ermittlung der Winkel für Rohrbögen.

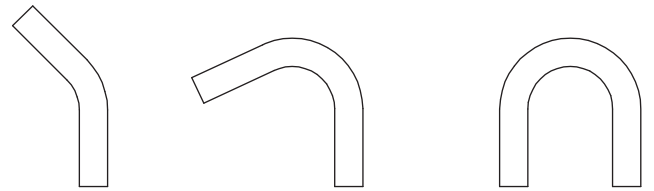
Ermittlung der Treppenneigungswinkel.

### Wichtige Hinweise:

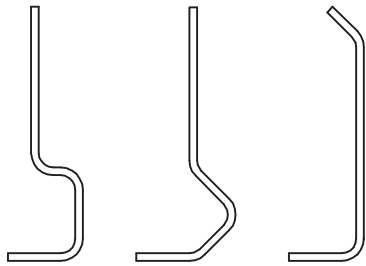
- Zum Biegen von Edelstahlrohren wird geschliffenes Material verwendet. Durch das Werkzeug können beim Biegen auf dem Rohr Abdrücke und Kratzer entstehen. Im gebogenen Bereich verformt sich die Oberfläche. Nachschleifen der Rohre bitte gesondert anfragen. Bis 125° Biegung möglich.
- Maximale Rohrlänge 6 m. Darüber werden die Bauteile mehrteilig geliefert.
- Enden werden zur exakten Anpassung vor Ort etwas länger gelassen.
- Das gerade Stück zwischen zwei Biegungen muss min. 120 mm lang sein.



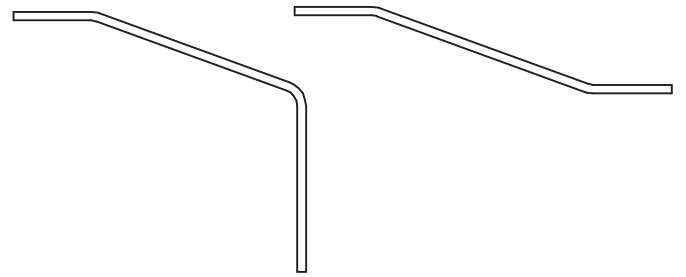
# DORNBIEGEN



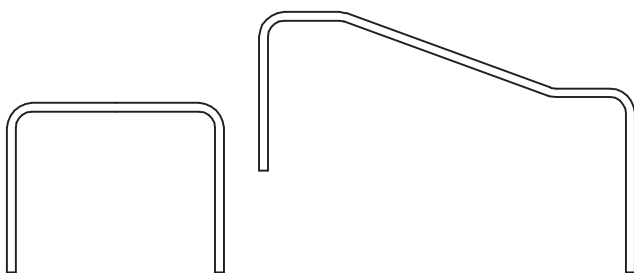
Bögen



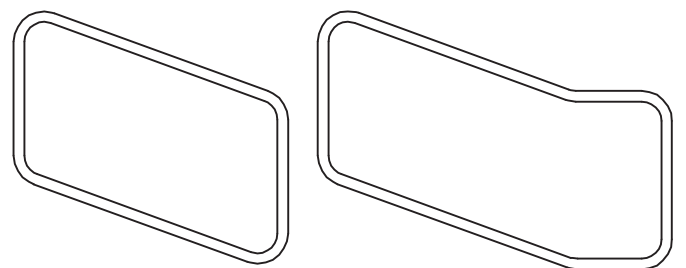
Pfosten



Handläufe



Geländer



Rahmenfelder

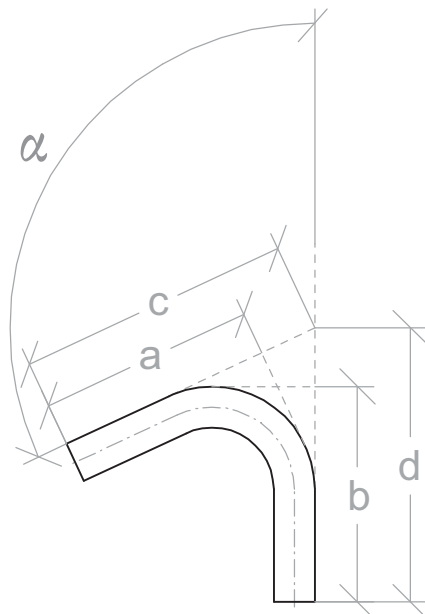
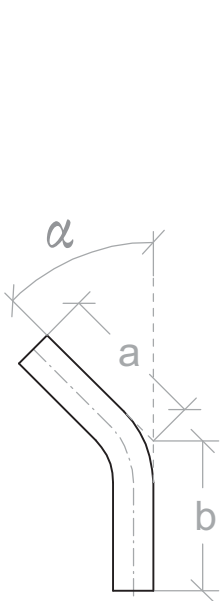
# BOGEN

- AUFTRAG
- ANFRAGE

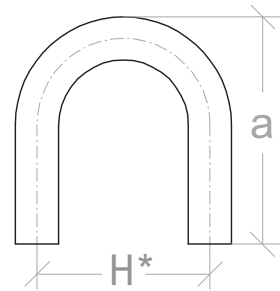
ABSENDER

Ausführung (bitte ankreuzen):

- Bogen bis 90°
- Bogen über 90°
- Bogen 180°



Maß a und b, oder c und d angeben.



Nachschleifen nicht möglich.

Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

Oberfläche:  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

Stück							
Rohr Ø	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
α	°	°	°	°	°	°	°
Radius	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
c	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
d	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
H*	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

H\* ist abhängig vom Rohrdurchmesser.

Ø 21,3: H = 86 mm / Ø 26,9: H = 108 mm / Ø 33,7: H = 134 mm / Ø 42,4: H = 170, 200 oder 360 mm / Ø 48,3: H = 194 mm / Ø 60,3: H = 302 oder 500 mm

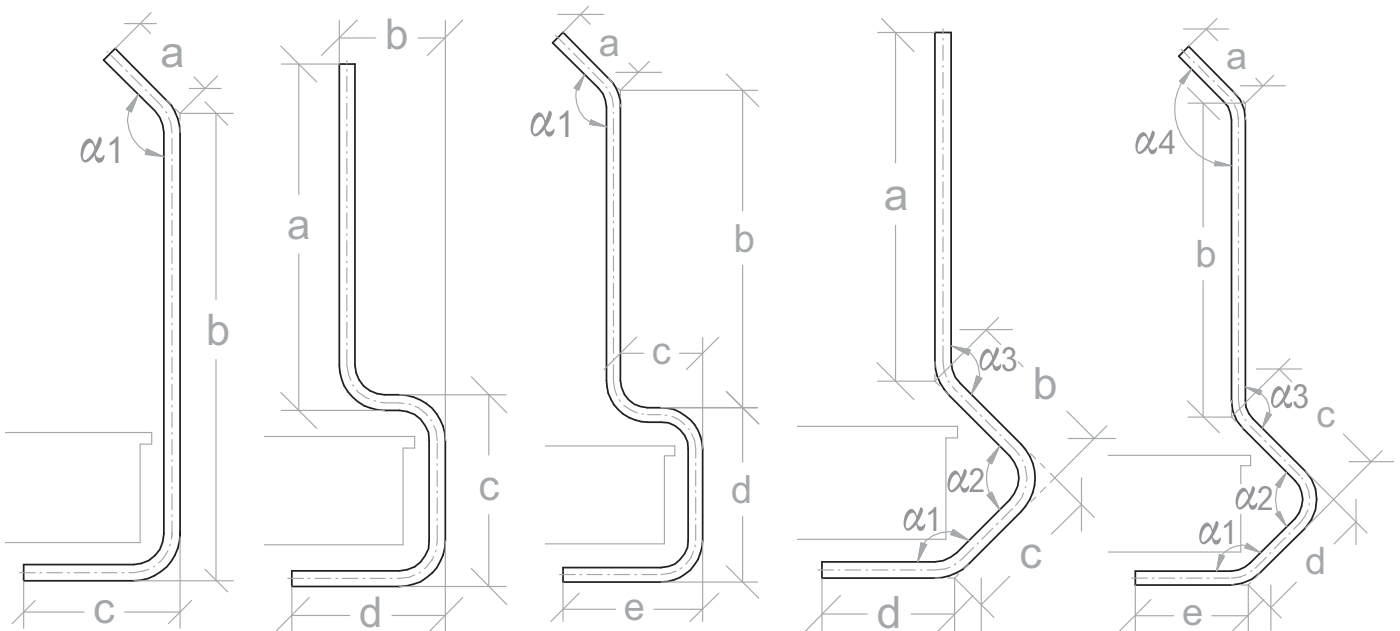
# PFOSTEN

- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER

Ausführung (bitte ankreuzen):

- Pfosten 1
- Pfosten 2
- Pfosten 3
- Pfosten 4
- Pfosten 5



Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

Oberfläche:  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

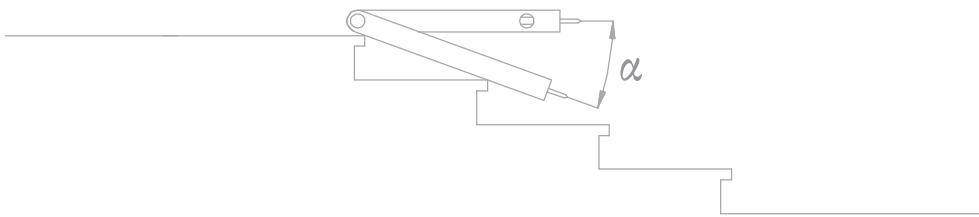
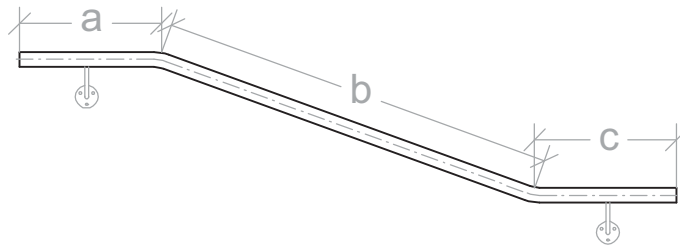
Stück						
Rohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm
$\alpha 1$	°	°	°	°	°	°
$\alpha 2$	°	°	°	°	°	°
$\alpha 3$	°	°	°	°	°	°
$\alpha 4$	°	°	°	°	°	°
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm
c	mm	mm	mm	mm	mm	mm
d	mm	mm	mm	mm	mm	mm
e	mm	mm	mm	mm	mm	mm

Das gerade Stück zwischen zwei Biegungen muss mindestens 120 mm lang sein. Der Biegeradius ist abhängig vom Rohrdurchmesser  
 $\varnothing 21,3$ : R = 43 mm /  $\varnothing 26,9$ : R = 54 mm /  $\varnothing 33,7$ : R = 67 mm /  $\varnothing 42,4$ : R = 85 mm /  $\varnothing 48,3$ : R = 97 mm /  $\varnothing 60,3$ : R = 151 mm

# HANDLAUF

- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER



**Werkstoff:**

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

**Oberfläche:**  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

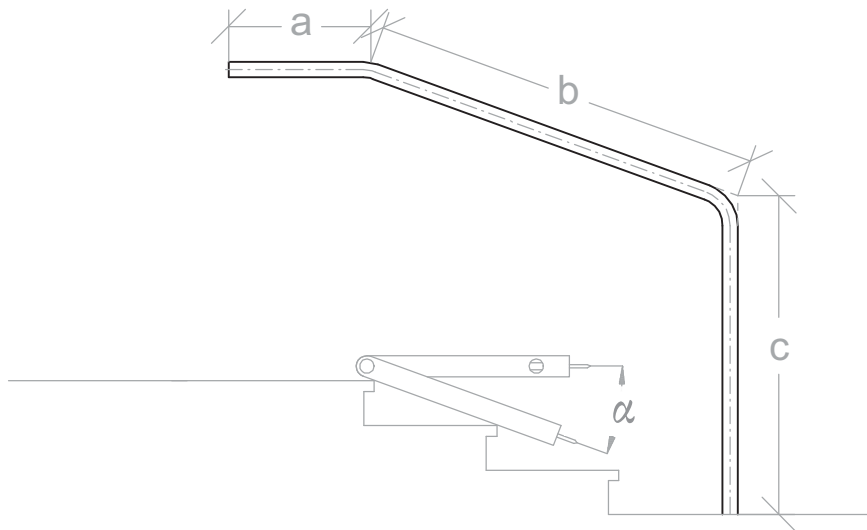
Stück							
Rohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
$\alpha$	°	°	°	°	°	°	°
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
c	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
d	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

Das gerade Stück zwischen zwei Biegungen muss mindestens 120 mm lang sein. Der Biegeradius ist abhängig vom Rohrdurchmesser  
 $\varnothing 21,3$ : R = 43 mm /  $\varnothing 26,9$ : R = 54 mm /  $\varnothing 33,7$ : R = 67 mm /  $\varnothing 42,4$ : R = 85 mm /  $\varnothing 48,3$ : R = 97 mm /  $\varnothing 60,3$ : R = 151 mm

# HANDLAUF

- AUFTRAG
- ANFRAGE

**ABSENDER**



**Werkstoff:**

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

**Oberfläche:**  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

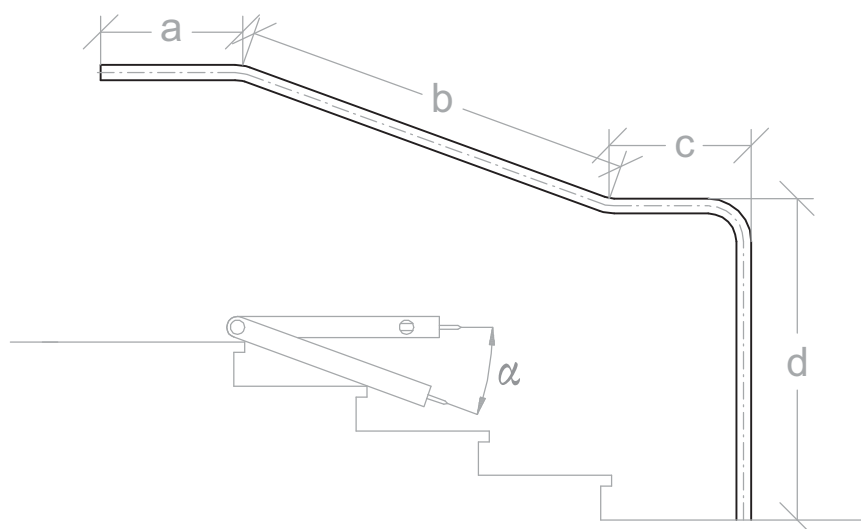
Stück							
Rohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
$\alpha$	°	°	°	°	°	°	°
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
c	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

Das gerade Stück zwischen zwei Biegungen muss mindestens 120 mm lang sein. Der Biegeradius ist abhängig vom Rohrdurchmesser  
 $\varnothing 21,3$ : R = 43 mm /  $\varnothing 26,9$ : R = 54 mm /  $\varnothing 33,7$ : R = 67 mm /  $\varnothing 42,4$ : R = 85 mm /  $\varnothing 48,3$ : R = 97 mm /  $\varnothing 60,3$ : R = 151 mm

# HANDLAUF

- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER



**Werkstoff:**

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

**Oberfläche:**  K 320  K 600

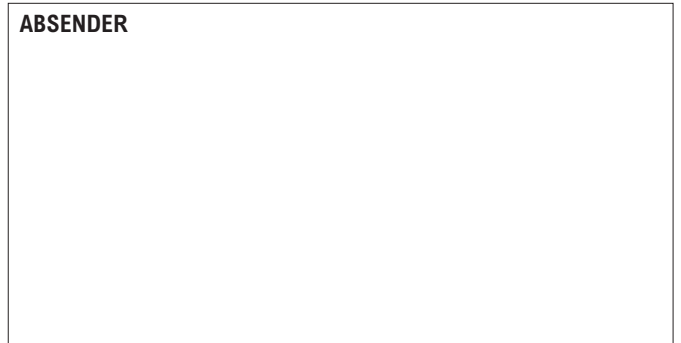
- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

Stück							
Rohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
$\alpha$	°	°	°	°	°	°	°
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
c	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
d	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

# GELÄNDER

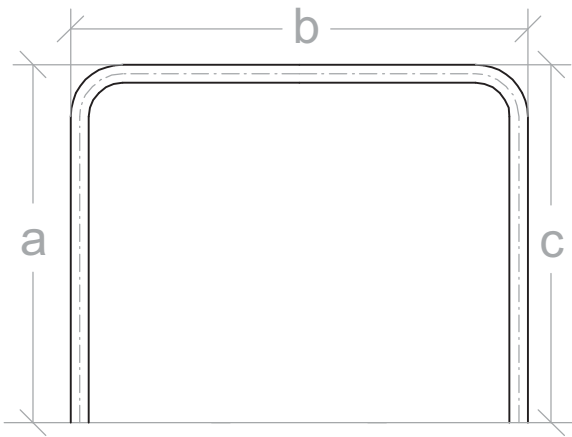
- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER

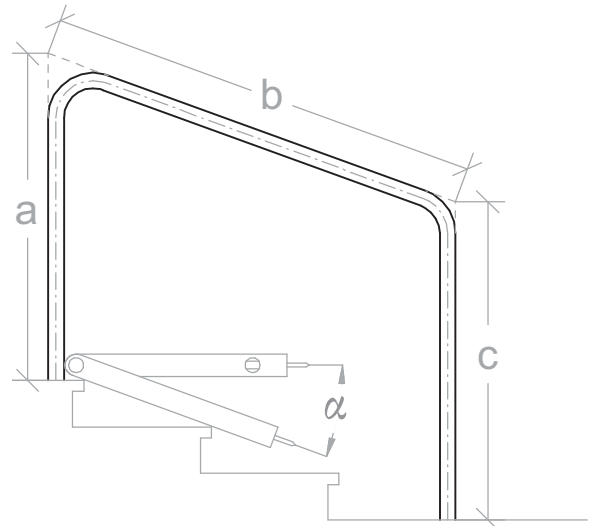


Ausführung (bitte ankreuzen):

- Geländer 1



- Geländer 2



Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

Oberfläche:  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

Stück							
Rohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
$\alpha$	°	°	°	°	°	°	°
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
c	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

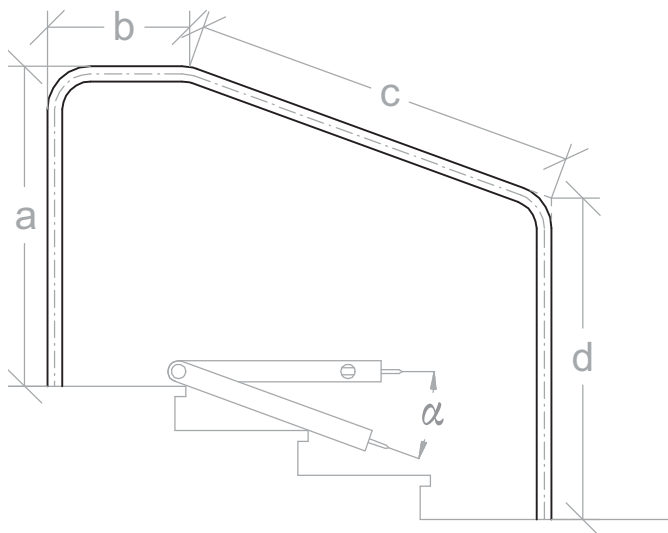
# GELÄNDER

- AUFTRAG
- ANFRAGE

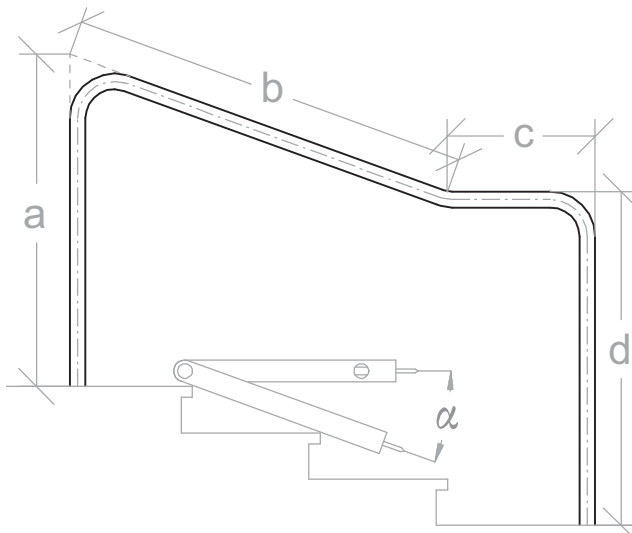
ABSENDER

**Ausführung (bitte ankreuzen):**

Geländer 1



Geländer 2



**Werkstoff:**

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

**Oberfläche:**  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

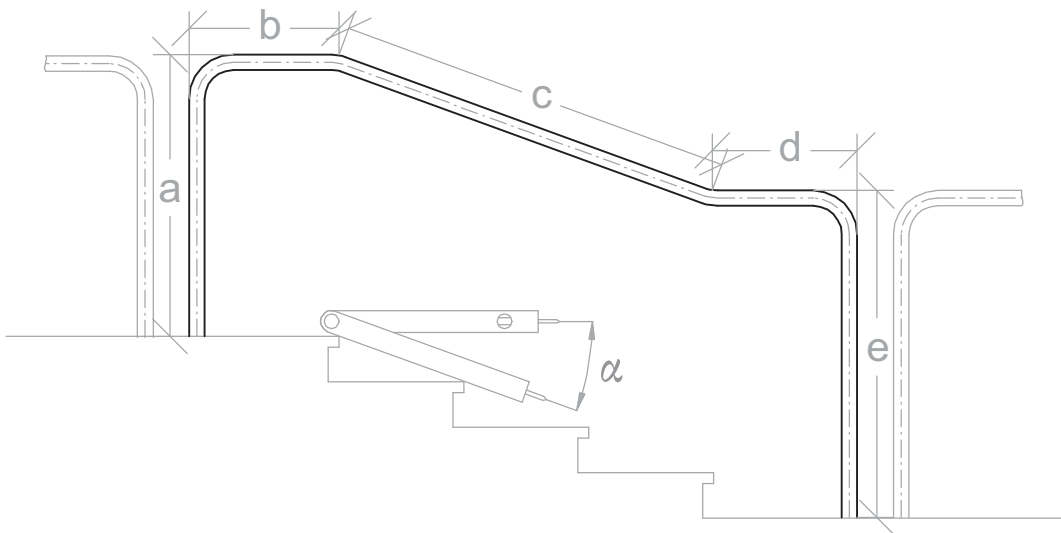
Stück							
Rohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
$\alpha$	°	°	°	°	°	°	°
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
c	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
d	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

Das gerade Stück zwischen zwei Biegungen muss mindestens 120 mm lang sein. Der Biegeradius ist abhängig vom Rohrdurchmesser  
 $\varnothing 21,3$ : R = 43 mm /  $\varnothing 26,9$ : R = 54 mm /  $\varnothing 33,7$ : R = 67 mm /  $\varnothing 42,4$ : R = 85 mm /  $\varnothing 48,3$ : R = 97 mm /  $\varnothing 60,3$ : R = 151 mm

# GELÄNDER

- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER



Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

Oberfläche:  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

Stück							
Rohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
$\alpha$	°	°	°	°	°	°	°
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
c	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
d	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
e	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

Das gerade Stück zwischen zwei Biegungen muss mindestens 120 mm lang sein. Der Biegeradius ist abhängig vom Rohrdurchmesser  
 $\varnothing 21,3$ : R = 43 mm /  $\varnothing 26,9$ : R = 54 mm /  $\varnothing 33,7$ : R = 67 mm /  $\varnothing 42,4$ : R = 85 mm /  $\varnothing 48,3$ : R = 97 mm /  $\varnothing 60,3$ : R = 151 mm

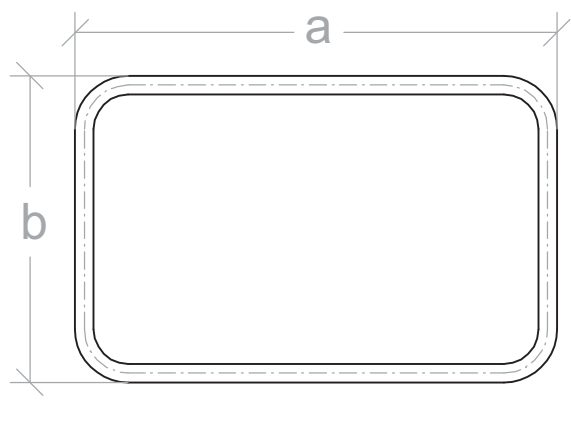
# RAHMENFELD

- AUFTRAG
- ANFRAGE

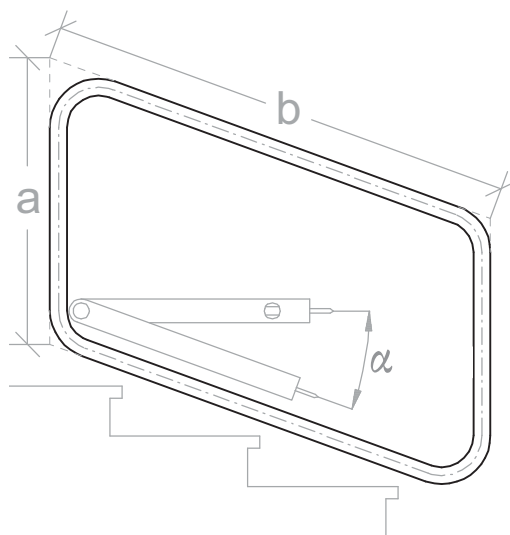
ABSENDER

Ausführung (bitte ankreuzen):

- Rahmenfeld 1



- Rahmenfeld 2



Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

Oberfläche:  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

- 1-teilig
- 2-teilig

Stück							
Rohr Ø	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
α	°	°	°	°	°	°	°
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

Bei Rohrlängen über 6 m und zweiteiligen Ausführungen werden die Rahmenfelder an den senkrechten Rohrstützen geteilt.

# RAHMENFELD

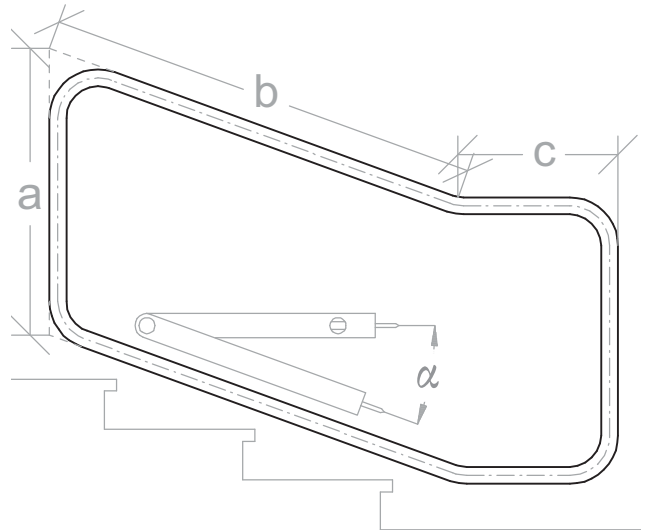
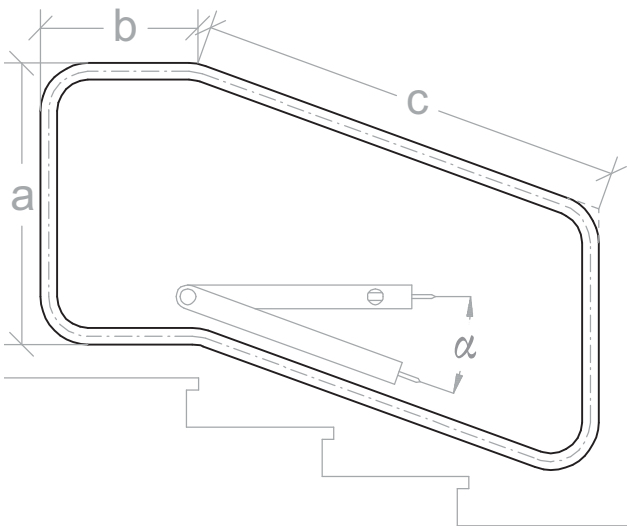
- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER

Ausführung (bitte ankreuzen):

Rahmenfeld 1

Rahmenfeld 2



Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

Oberfläche:  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

- 1-teilig
- 2-teilig

Stück							
Rohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
$\alpha$	°	°	°	°	°	°	°
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
c	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

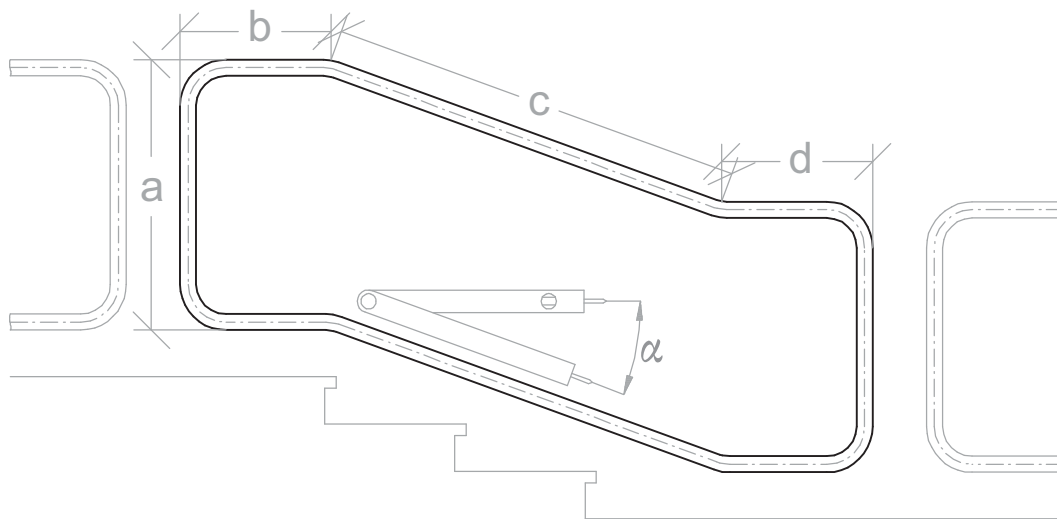
Bei Rohrlängen über 6 m und zweiteiligen Ausführungen werden die Rahmenfelder an den senkrechten Rohrstützen geteilt.

Das gerade Stück zwischen zwei Biegungen muss mindestens 120 mm lang sein. Der Biegeradius ist abhängig vom Rohrdurchmesser  
 $\varnothing 21,3$ : R = 43 mm /  $\varnothing 26,9$ : R = 54 mm /  $\varnothing 33,7$ : R = 67 mm /  $\varnothing 42,4$ : R = 85 mm /  $\varnothing 48,3$ : R = 97 mm /  $\varnothing 60,3$ : R = 151 mm

# RAHMENFELD

- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER



**Werkstoff:**

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

**Oberfläche:**  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

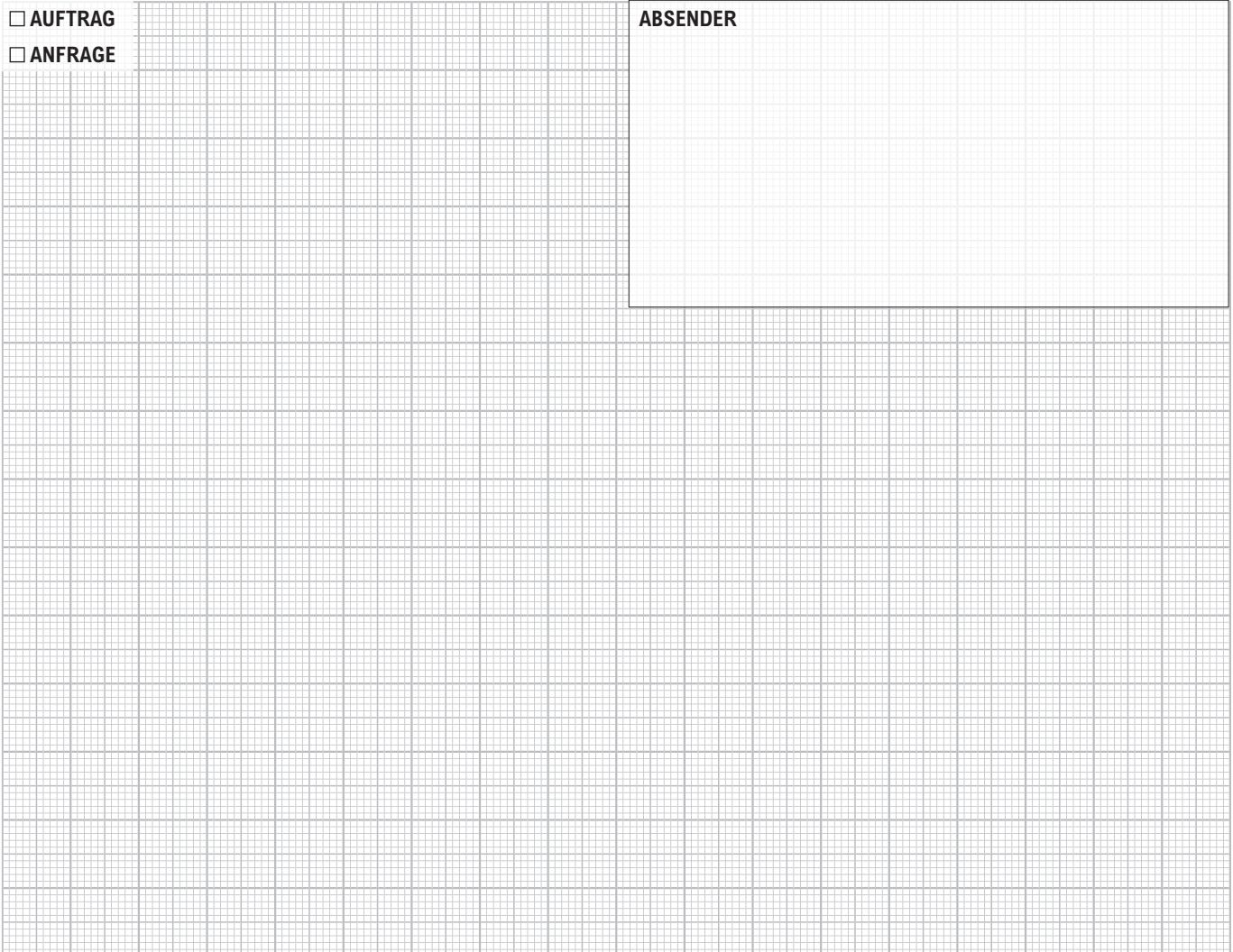
- 1-teilig
- 2-teilig

Stück							
Rohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
$\alpha$	°	°	°	°	°	°	°
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
c	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
d	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

Bei Rohrlängen über 6 m und zweiteiligen Ausführungen werden die Rahmenfelder an den senkrechten Rohrstützen geteilt.

Das gerade Stück zwischen zwei Biegungen muss mindestens 120 mm lang sein. Der Biegeradius ist abhängig vom Rohrdurchmesser  
 $\varnothing 21,3$ : R = 43 mm /  $\varnothing 26,9$ : R = 54 mm /  $\varnothing 33,7$ : R = 67 mm /  $\varnothing 42,4$ : R = 85 mm /  $\varnothing 48,3$ : R = 97 mm /  $\varnothing 60,3$ : R = 151 mm

# SONDERKONSTRUKTION

<input type="checkbox"/> AUFTRAG <input type="checkbox"/> ANFRAGE		<b>ABSENDER</b>
		

**Werkstoff:**

1.0037 / S235  
  1.4301 / AISI 304  
  1.4571 / AISI 316

**Oberfläche:**  K 320    K 600

ohne Nachschleifen

mit Nachschleifen

Stück						
Rohr $\varnothing$	mm	mm	mm	mm	mm	mm

Sonstige Angaben:

# WALZENBIEGEN

Präzisionsarbeit nach Maß für Handläufe, Treppenwangen, Profile und Rohre.

## Wendelbiegen:



max.  $\varnothing$  40 mm  
Rundmaterial



max.  $\varnothing$  60,3 mm  
Rundrohr



max. 60 x 10 mm



max. 350 x 8 mm

## Ringbiegen:



max.  $\varnothing$  100 mm  
Rundmaterial



max.  $\varnothing$  114,3 mm  
Rundrohr



max. 150 x 30 mm



max. 250 x 40 mm



max. 90 x 90 mm



max. 120 x 120 x 8 mm



max. 80 x 120 x 8 mm



max. 200 x 100 x 6 mm



max. 300 x 100 mm



max. 300 x 100 mm



max. 150 x 150 x 16 mm



max. 130 x 130 x 16 mm



max. 150 x 150 x 15 mm



max. 130 x 130 x 15 mm



max. 150 x 150 x 15 mm



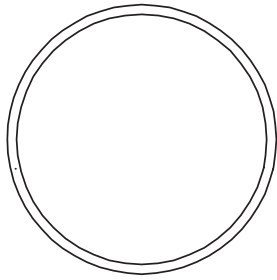
max. 140 mm

## Wichtige Hinweise:

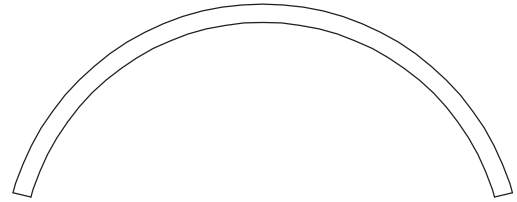
- Zum Biegen von Edelstahlrohren wird geschliffenes Material verwendet. Durch das Werkzeug können beim Biegen auf dem Rohr Abdrücke und Kratzer entstehen. Je enger der Biegeradius um so stärker. Nachschleifen der Rohre bitte gesondert anfragen!
- Maximale Rohrlänge 6 m. Darüber werden die Bauteile mehrteilig geliefert. Tatsächliche Biegelänge durch Ein- und Auslauf ist 4,5 m.
- Enden werden zur exakten Anpassung vor Ort etwas länger gelassen.



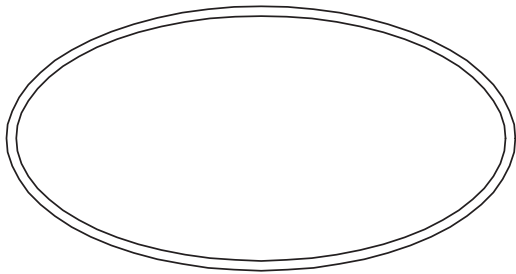
# WALZENBIEGEN



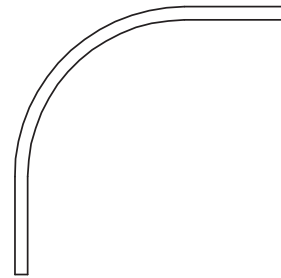
Ringe



Segmentbögen



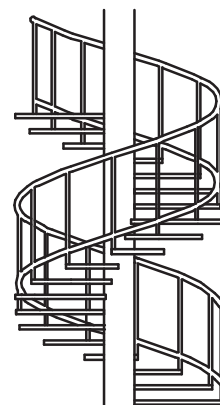
Ellipsen



Winkelbögen



Schweifbögen

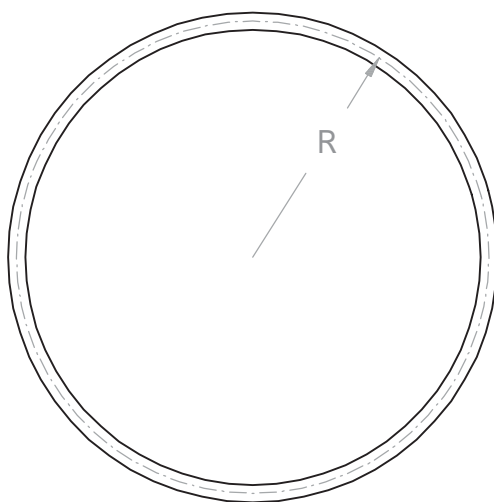


Wendelbögen

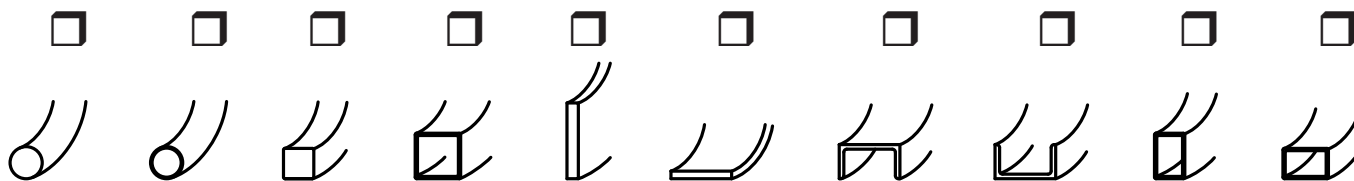
# RING

- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER



Profile und Biegerichtung (bitte ankreuzen):



Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

Oberfläche:  K 320  K 600

Nachschleifen nicht möglich.

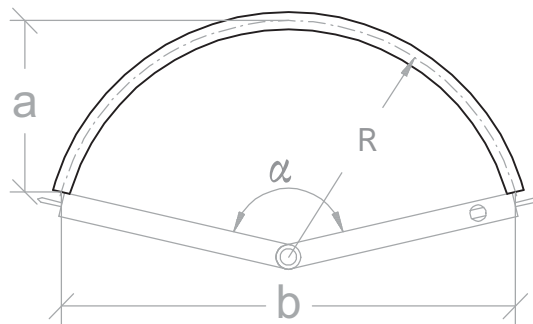
Stück							
☒ *	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Radius	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

\* Materialabmessung

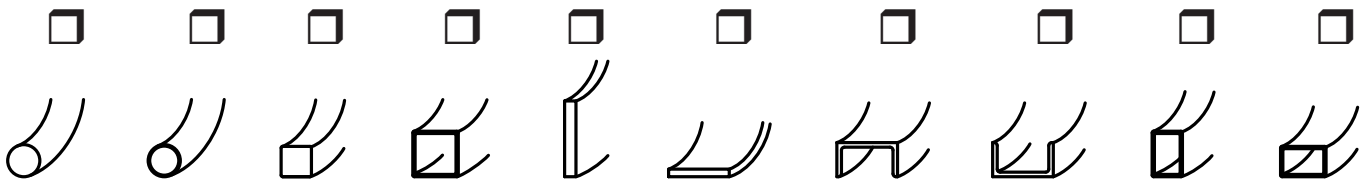
# SEGMENTBOGEN

- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER



Profile und Biegerichtung (bitte ankreuzen):



Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

Oberfläche:  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

Stück							
∇*	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
α	°	°	°	°	°	°	°
R	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

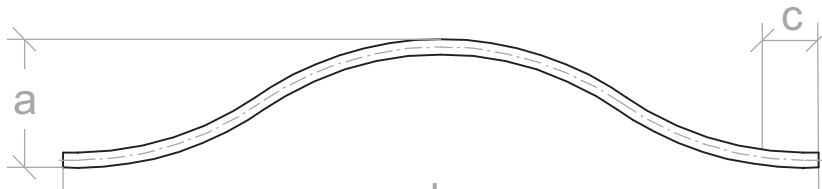
Maße a und b oder Winkel (α) und Radius (R) angeben.

\* Materialabmessung

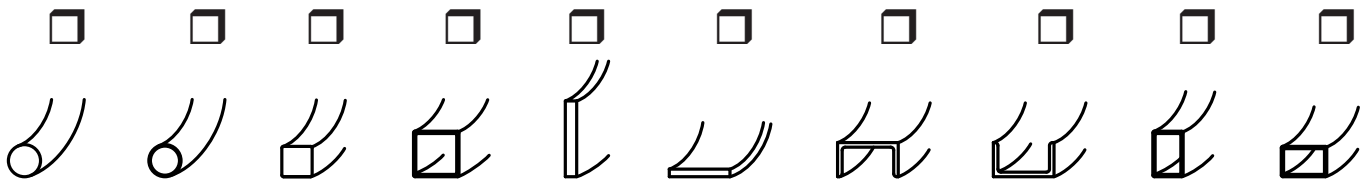
# SCHWEIFBOGEN

- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER



Profile und Biegerichtung (bitte ankreuzen):



Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

Oberfläche:  K 320  K 600

ohne Nachschleifen

mit Nachschleifen

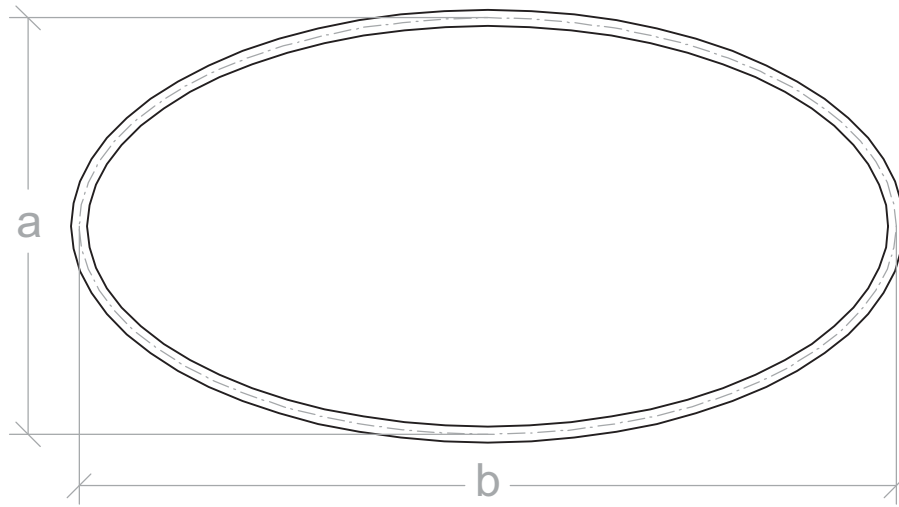
Stück							
☑*	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

\* Materialabmessung

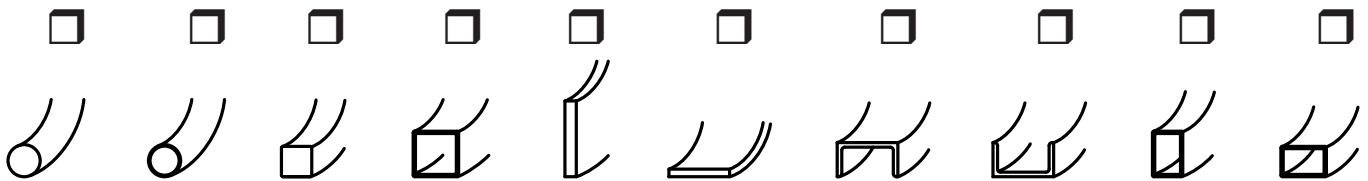
# ELLIPSE

- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER



Profile und Biegerichtung (bitte ankreuzen):



Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

Oberfläche:  K 320  K 600

Nachschleifen nicht möglich.

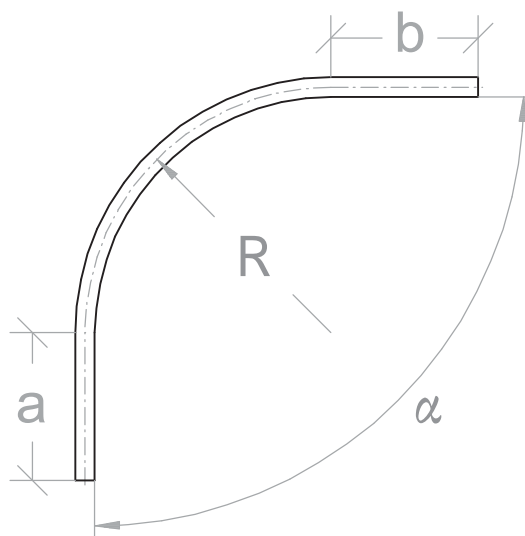
Stück							
∅*	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

\* Materialabmessung

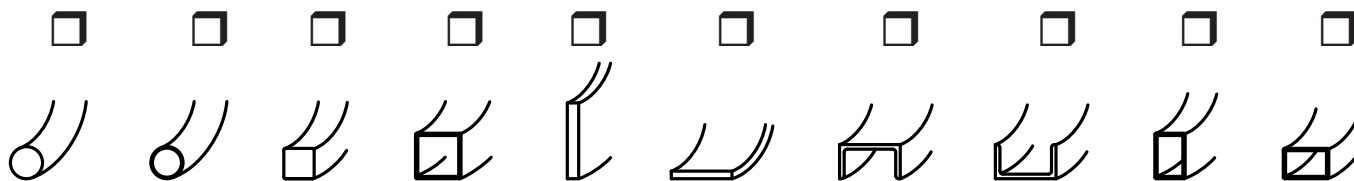
# WINKELBOGEN

- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER



Profile und Biegerichtung (bitte ankreuzen):



Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

Oberfläche:  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

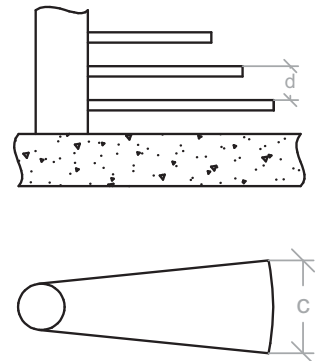
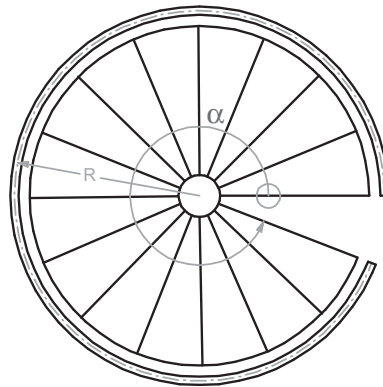
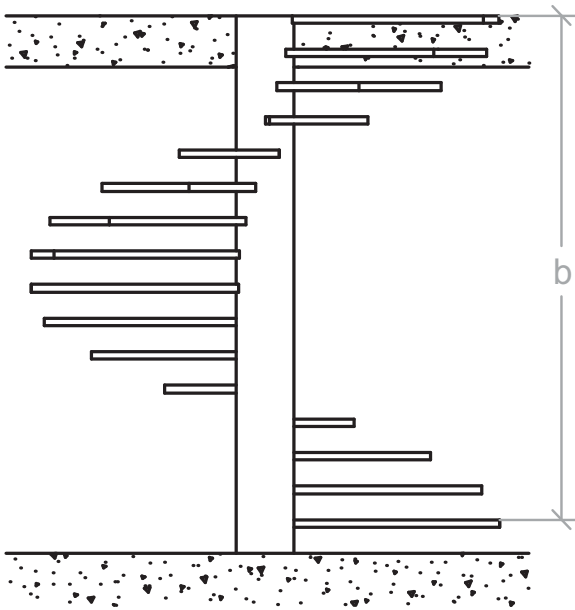
Stück							
☑*	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
$\alpha$	°	°	°	°	°	°	°
R	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
a	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

\* Materialabmessung

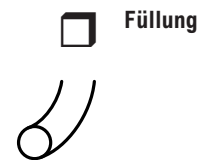
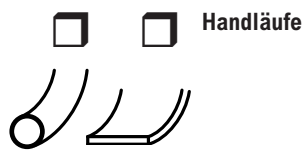
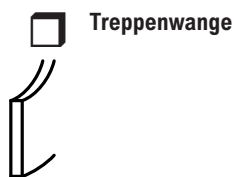
# WENDELBIEGEN

- AUFTRAG
- ANFRAGE

ABSENDER



(bitte ankreuzen)



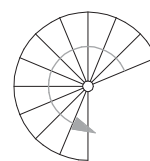
Werkstoff:

- 1.0037 / S235
- 1.4301 / AISI 304
- 1.4571 / AISI 316

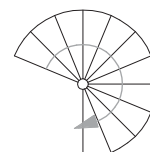
Oberfläche:  K 320  K 600

- ohne Nachschleifen
- mit Nachschleifen

Stück				
<input checked="" type="checkbox"/>	mm	mm	mm	mm
$\alpha$	°	°	°	°
R	mm	mm	mm	mm
b	mm	mm	mm	mm
c	mm	mm	mm	mm
d	mm	mm	mm	mm
$\Sigma e$	Stück	Stück	Stück	Stück



DIN links  
(Steigung gegen Uhrzeigersinn)



DIN rechts  
(Steigung im Uhrzeigersinn)

Materialabmessung,  $\alpha$  Drehwinkel, R Handlaufradius zur Rohrmitte, b Steigungshöhe Antitt bis Austritt, c Stufenbreite, d Stufenhöhe,  $\Sigma e$  Stufenanzahl

### 1. Triebenbacher Hamburg

PuhsthoF - Haus 4 / Neuhöfer Str. 23  
21107 Hamburg  
Tel.: 0 40 / 75 19 97 0  
Fax: 0 40 / 75 19 97 42  
hamburg@triebenbacher.de

### 2. Triebenbacher Berlin

Wansdorf / Am Rosengarten 4  
14621 Schönwalde-Glien  
Tel.: 03 32 31 / 7 11 0  
Fax: 03 32 31 / 7 11 20  
wansdorf@triebenbacher.de

### 3. Triebenbacher Ennigerloh

Industriestr. 1  
59320 Ennigerloh  
Tel.: 0 25 24 / 50 76  
Fax: 0 25 24 / 40 44  
ennigerloh@triebenbacher.de

### 4. Triebenbacher Halle-Leipzig

Brehnaer Straße 17  
06188 Landsberg  
Tel.: 03 46 02 / 20 400  
Fax: 03 46 02 / 20 405  
landsberg@triebenbacher.de

### 5. Triebenbacher Monheim

Robert-Bosch-Str. 6  
40789 Monheim-Baumberg  
Tel.: 0 21 73 / 96 68 6  
Fax: 0 21 73 / 96 68 79  
monheim@triebenbacher.de

### 6. Triebenbacher Bingen

Saarlandstr. 375  
55411 Bingen-Dietersheim  
Tel.: 0 67 21 / 96 35 0  
Fax: 0 67 21 / 96 35 10  
bingen@triebenbacher.de



### 7. Triebenbacher Fürth

Lagerstr. 66-68  
90768 Fürth-Burgfarrnbach  
Tel.: 09 11 / 7 52 07 75  
Fax: 09 11 / 7 54 08 37  
fuerth@triebenbacher.de

### 8. Triebenbacher Wendlingen

Neuffenstr. 80  
73240 Wendlingen  
Tel.: 0 70 24 / 5 40 11  
Fax: 0 70 24 / 5 48 34  
wendlingen@triebenbacher.de

### 9. Triebenbacher München

Tübinger Str. 8  
80686 München  
Tel.: 0 89 / 57 09 28 37  
Fax: 0 89 / 57 09 28 38  
muenchen@triebenbacher.de

### 10. Triebenbacher Velden

T. Triebenbacher Str. 10-12  
84149 Velden / Vils  
Tel.: 0 87 42 / 96 09 0  
Fax: 0 87 42 / 6 39  
velden@triebenbacher.de

### 11. Triebenbacher Österreich

Wolfgangseestr. 85  
5321 Koppl / Salzburg  
Tel.: 0 62 21 / 80 40  
Fax (gebührenfrei): 0 800 / 02 25 05  
salzburg@triebenbacher.de

### www.triebenbacher.de

Unsere Niederlassung im Internet:  
Rund um die Uhr, 24 Stunden  
lang für Sie da und immer topaktuell!

### Triebenbacher Partner:

<b>Bahrain</b>	Artistic Iron Works, Manama	Tel.: 17 25 73 33	Fax: 17 23 32 42
<b>Belgium</b>	Meert bvba / sprl, Erpe-Mere	Tel.: 053 / 80 28 03	Fax: 053 / 80 67 30
<b>España</b>	Forglass – Art en ferro, Jaime Faneca, San Carles de la Rapita	Tel.: 977 / 745530	Fax: 977 / 745530
<b>France</b>	S. E. Ets Stalder S. A., Richwiller	Tel.: 0389 / 52 83 10	Fax: 0389 / 52 83 16
<b>Japan</b>	Art Hawkstone Inc., Nagoya	Tel.: 052 / 973 45 55	Fax: 052 / 973 45 56
<b>Luxembourg</b>	Gassmann EPGmbH, Sankt Vith (Belgien)	Tel.: 080 / 22 12 07	Fax: 080 / 22 12 08
<b>Magyarország</b>	Trial Product Bt., Diosd, To u. 81	Tel.: 0623 / 37 52 52	Fax: 0623 / 37 52 52
<b>Schweiz</b>	Rupp Metalltrend AG, Fahrwangen	Tel.: 056 / 676 60 50	Fax: 056 / 676 60 56
<b>Slovenija</b>	TT Metal Art Works, Leskovec	Tel.: 07 / 49 05-150	Fax: 07 / 49 05-151

### Triebenbacher Betriebsgesellschaft mbH

T. Triebenbacher Str. 10-12  
84149 Velden / Vils  
Tel.: 0 87 42 / 96 09 0  
Fax (gebührenfrei): 0 800 / 1 003 995

Email: [info@triebenbacher.de](mailto:info@triebenbacher.de)  
Internet: [www.triebenbacher.de](http://www.triebenbacher.de)

### Verwaltung:

Rüdesheimer Str. 5  
80686 München  
Tel.: 0 89 / 570 928-0  
Fax: 0 89 / 57 09 28 77