Rostlos glücklich...®

# Verstärkungsblech abkanten und biegen

**Korrosionsschutz-Depot**, Dirk Schucht
Friedrich-Ebert-Str. 12, D-90579 Langenzenn
**Beratung:** +49 (0) 9101 - 6801,
**Bestellung:** - 6845; Fax: - 6852
**www.korrosionsschutz-depot.de**

KORROSIONSSCHUTZ® DEPOT

# Praxisbeispiel

Am Beispiel eines Verstärkungs- bzw. Trägerblechs für die Stoßdämpferaufnahme zeigen wir hier, wie man mit relativ einfachen Mitteln ein solches Blech zumindest teilweise nachbauen kann.

Im 1. Bild, links, sieht man das was nach 30 Jahren Alltagseinsatz von diesem Blech im Original übrig geblieben ist. In unserem Fall haben wir das Glück, dass der obere Teil vom Blech am Fahrzeug noch intakt ist, sodass nur der relativ einfach geformte untere Teil ersetzt werden muss. In der Mitte ein passend zurecht geschnittenes Stück verzinktes Blech der Stärke 1.5mm, rechts ein originales Reparaturblech welches uns als Muster dient.

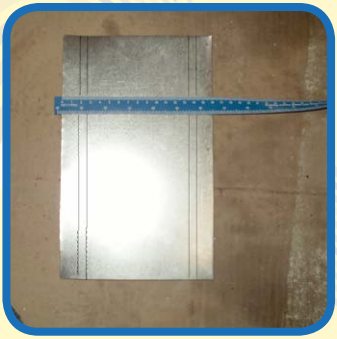

Bild 2 zeigt maßgenau vom Muster übernommene angezeichnete Linien an denen das Blech geknickt werden muss um später Stabilität zu bieten.

Das Umlegen des Blechs entlang der inneren Linien kann man sehr gut auf der Abkantbank erledigen, womit zumindest schon mal zwei saubere Winkel entstehen (Bild 3).

Leider bietet eine Abkantbank nur begrenzte Möglichkeiten in kurzen Abständen nebeneinander Bleche zu „falten“. Daher müssen wir uns für den Rückwärtsknick an den äußeren Linien mit einer Zange behelfen (Bild 4).

Dafür kann man eine beliebige Zange verwenden, wie hier die Rohrzange, eleganter ist aber eine Falzzange, da diese breiter greift und somit sauberer abknickt.

Die „Abkantung“ mit der Zange wird natürlich eher ungleichmäßig und eine scharfe Kante ist beinahe unmöglich damit zu formen. Deshalb helfen wir mit dem Schlichthammer auf einer festen Unterlage nach (Bild 5). Mit ein klein wenig Geduld haben wir am Ende zwei weitere saubere Falzungen.

Bis jetzt ist das neue Blech völlig plan - abgesehen von den beiden Stufen rechts und links – um aber ins Radhaus zu passen benötigt es einen Knick im unteren fünftel sowie eine leichte Wölbung bis zum oberen Rand. Vorsichtig in die Abkantbank eingespannt lässt sich das Blech ein wenig nach oben abknicken womit Teil 1 der zweiten Aufgabe erledigt ist (Bild 6).

Jetzt fehlt nur noch die leichte Wölbung. Zur Not kann man diese auch auf der Werkbank ins Blech klopfen, viel eleganter und schneller geht das auf einem Sandsack (Ledersack mit Sand gefüllt).

Zum Formen dient uns hier ein Kugelhammer mit dem man ohne große Kraft aufzuwenden auf mehreren gedachten Linien quer zur Abkantung entlang klopft (Bild 7 – „gedachte Linien" entsprechen in etwa der Richtung in die der Hammerstiel zeigt).

Nach mehreren Schlägen bemerkt man wie sich das Blech langsam in die gewünschte Richtung wölbt. Dass sich bei dieser Arbeit die Abkantungen etwas verziehen ist normal und stört zunächst nicht weiter. Stimmt das Blech in seiner Wölbung und zu etwa 90% der Gesamtform mit dem Original überein, dann können die verzogenen Kanten nachgearbeitet werden.

Hierzu eignet sich ein Hammer mit flacher Finne (Pinn-Schlichthammer) am besten (Bild 8). Eventuell muss man noch mal hier und da mit einem der beiden Hämmer nacharbeiten, schlussendlich ist dann ein exakt passendes Reparaturblech entstanden (Bild 9).