Stichpunkte zur Erlangung einer Symmetrie beim Streckbiegen:

* Bei defekten Hydraulikschläuchen sollten gleich die Schläuche für beide gegenüberliegenden Achsen gewechselt werden. Um zu vermeiden das wegen unterschiedlicher Strömungsgeschwindigkeiten (innere Reibung) verschiedene Drücke entstehen welche ein symmetrisches Fertigungsresultat negativ beeinflussen.
* Es ist darauf zu achten das Ausstauschhydraulikschläuche gleiche Länge und gleiche Innen- sowie Aussendurchmesser haben.
* Das gleiche gilt für defekte oder alte Ventile
* Aufgrund tribochemischer Vorgänge zwischen Bauteil und Biegeknüppel (z.B. Aluminiumaufbau) muss häufig von Hand nachgeschliffen werden was sich natürlich auf die Symmetrie auswirkt.
* Der Biegeknüppel selbst wird aus Vierkantstahl gebogen und später auf speziellen Vorrichtungen von Hand angepasst (nachgebogen) und durch Schrauben justiert (wieder ist das Handling die Problemquelle).
* Bei dem Handling der Maschinenbediener muss auf absolut gleiche Vorgehensweise geachtet werden. (Aufbringen von Schmiermitteln im gleichen Takt und an den gleichen Stellen.
* Es sollte für jede Charge ein gewisser Vorlauf gefahren werden der von einem QM- Beauftragten überwacht wird und dessen Ergebnisse genau schriftlich festgehalten werden. Erst wenn dort die entscheidenden Parameter in Ordnung sind sollte die weiter Fertigung freigeben werden
* Das Streckbiegen ist der wichtigste Punkt um symmetrische makellose Resultate zu erzielen da man bei weiteren Verarbeitungsprozessen nicht mehr Nacharbeiten kann und den Fehler immer weiter mitnimmt