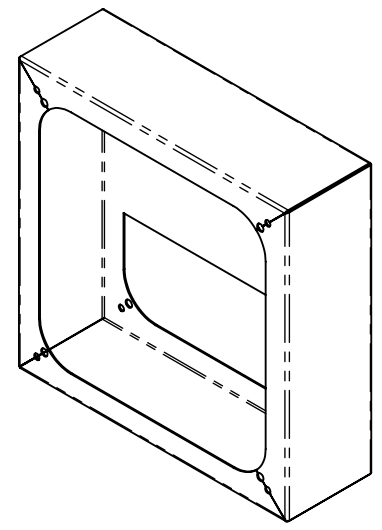
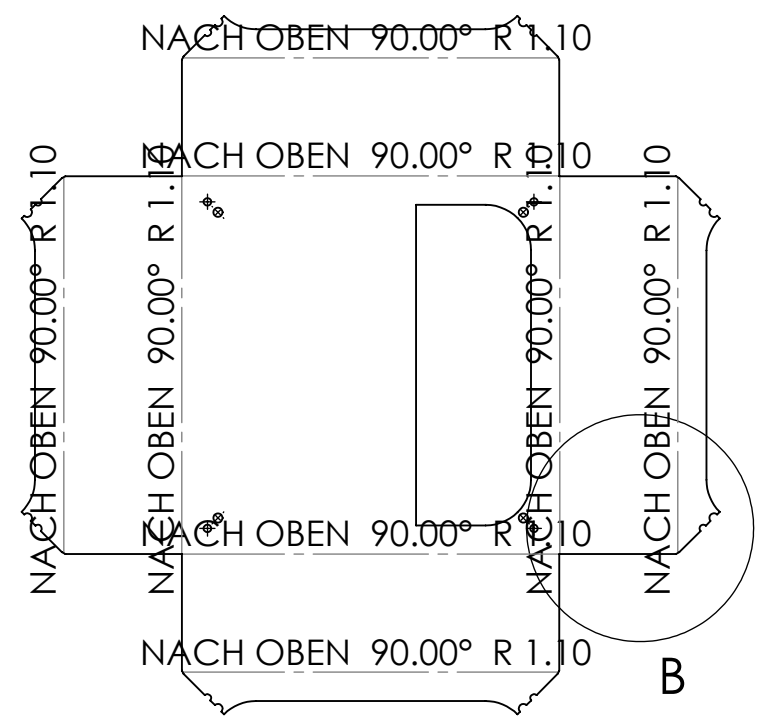
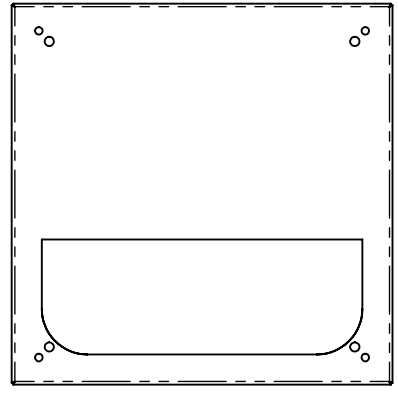
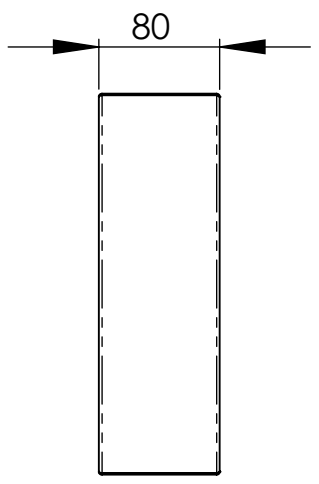
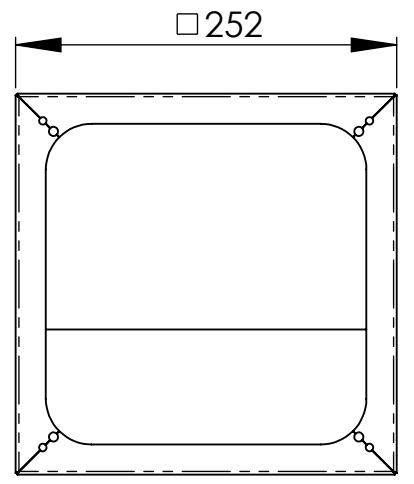


B (1:1)



Blechdicke:	1,00mm
Material:	S235JRG2
Oberwerkzeuggruppe:	OWR1.0
Unterwerkzeuggruppe:	EVG06W30
Zuschnitt:	
Biegewinkel	Ri ΔX
	90,00° 1,10mm -1,97mm

Arbeitsgänge	
Laserschneiden	Ja
Kanten	Ja
Entgratmaschine	-
Schweißen	-
Kanten versäuern	-
Beizen	-
Fräsen	-
Schweißen	-
Drehen	-
Glasperlstrahlen	-
Gleitschliff	-
Eloxieren	-
Härten	-

Allgemeintoleranzen: DIN 7168 m		
Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte vorbehalten, insbesondere für den Fall der Patentierung oder GM-Erteilung. (DIN 34-1-D)		
Erstellt	Name	Datum
Geprüft	Stehling	02.09.2009
Freigabe		

Werkstoff, Halbzeug S235JR	
Maßstab 1:5	
Datei	31B03691
Konfig.	Standard
A3	

