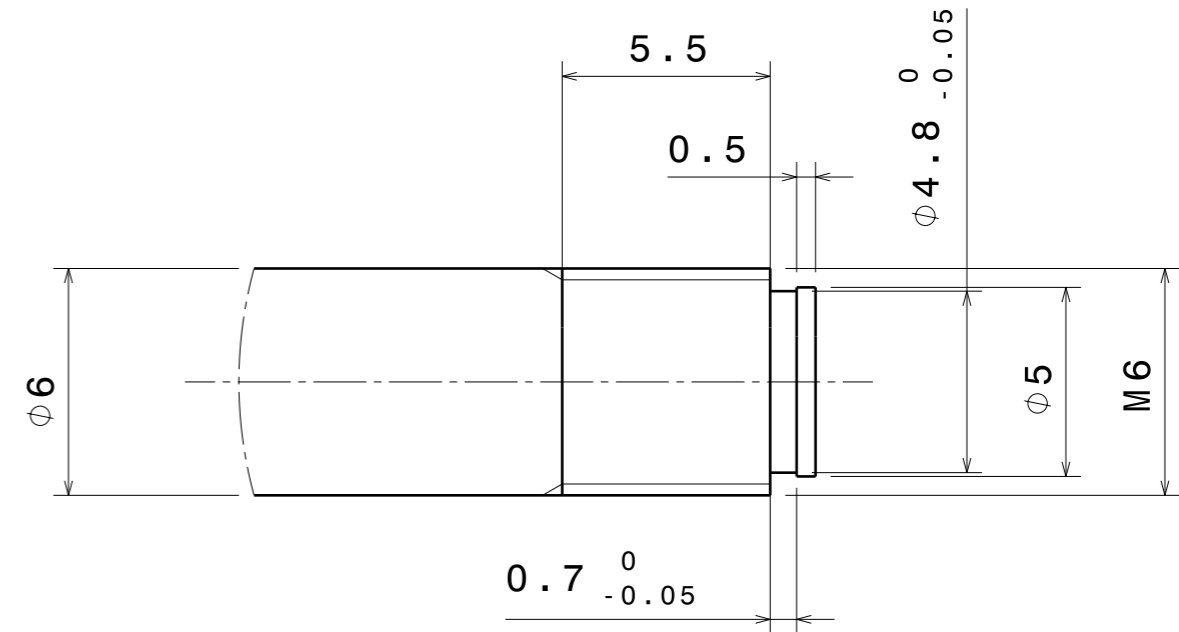
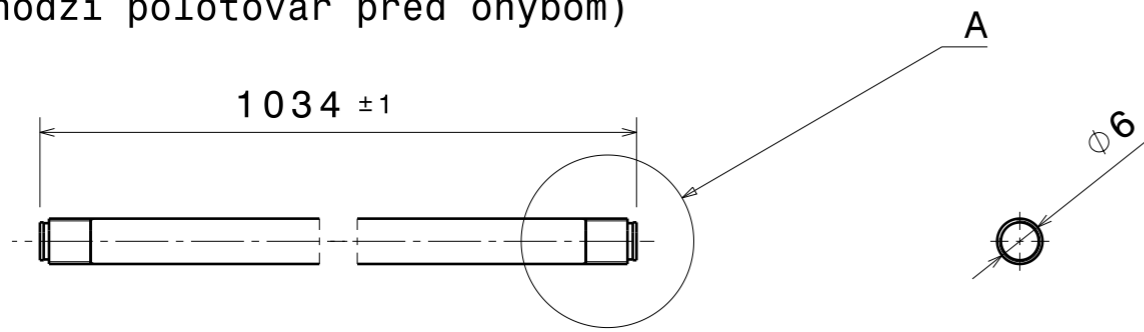


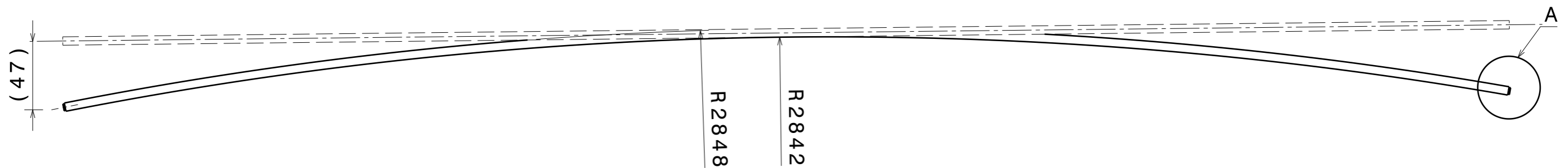
Ausgangshalbzeug
(východzí polotovár pred ohybom)



Das Endprodukt nach dem Biegen
(koncový výrobok po ohnutí)


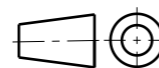
Detail A
Maßstab: 5:1

Der Mittelwert der neutralen Faser beim Biegen ist R 2845 mm
Stredná hodnota neutrálneho vlákna pri ohybe je R 2845 mm



Die Bearbeitung der beiden Enden des gebogenen Profils bleibt wie in Detail A beschrieben
Opracovanie oboch koncov ohnutého profilu ostáva tak ako je uvedené v Detaile A

Endprodukt ist gebogen
Výsledný produkt je ohnutý

| B01 | 03.06.21 | JDA | Stabform geändert - Biegen zu einem Halblock | | | |
|---|----------|---|---|--------------------------------|--------------------------------------|-------------------------------------|
| A03 | 03.05.16 | JDA | Zeichnung Nummer geändert | | | |
| A02 | 28.07.14 | DAN | Toleranz für Länge auf ±1 mm geändert | | | |
| Index | Datum | Name | Änderungsgrund | | | |
| Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmustereintragung vorbehalten. | | | | | | |
| Maße ohne Toleranzangabe nach ISO 2768-mK | | Max-Planck-Str. 1 97944 Boxberg Tel. 07930-32796-0 Fax. 07930-32796-29 |  | Werkstoff: Edelstahl | Gewicht: 0,230 kg | Maßstab 1:1 5:1 |
| Oberflächenangaben nach DIN EN ISO 1302 | | | | Artikel-Nr.: 10010016SK | | |
| Form- und Lage DIN ISO 1101 | | Benennung Rohteil Biegeteil oben Daimler AMG | | | Zeichnungs-Nr.: ET090082SK | |
| Prüfmaße <input type="checkbox"/> Hilfsmaße <input type="checkbox"/> | | Ersatz für: - | | | | |
| Projektionsmethode | | Name | 03.06.21 | DAN | | |
|  | | Freigabe | - | - | | |
| | | Datum | | Name | | |