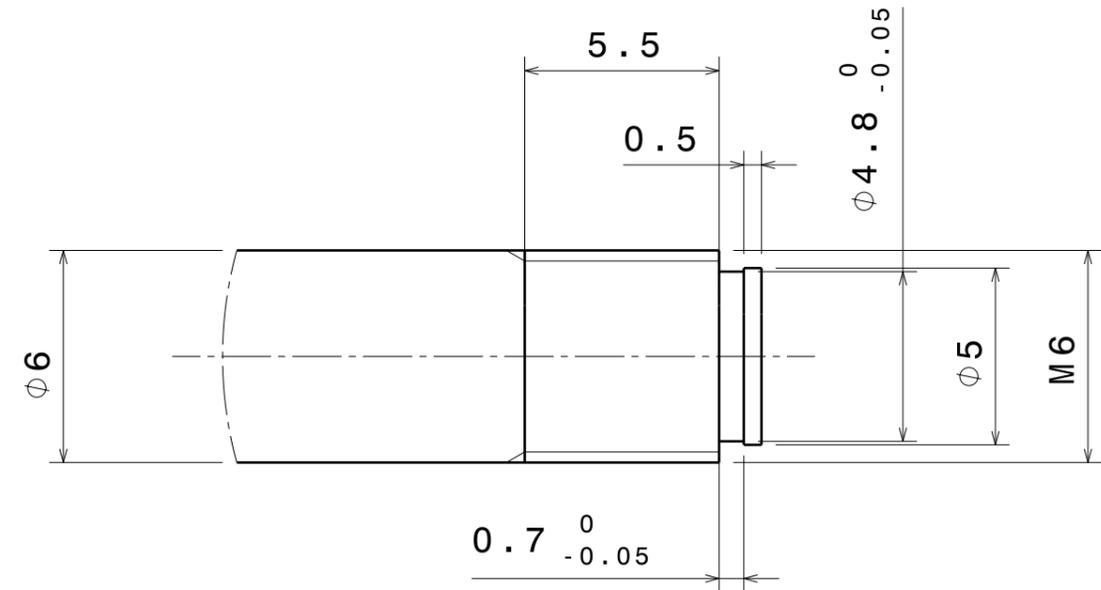
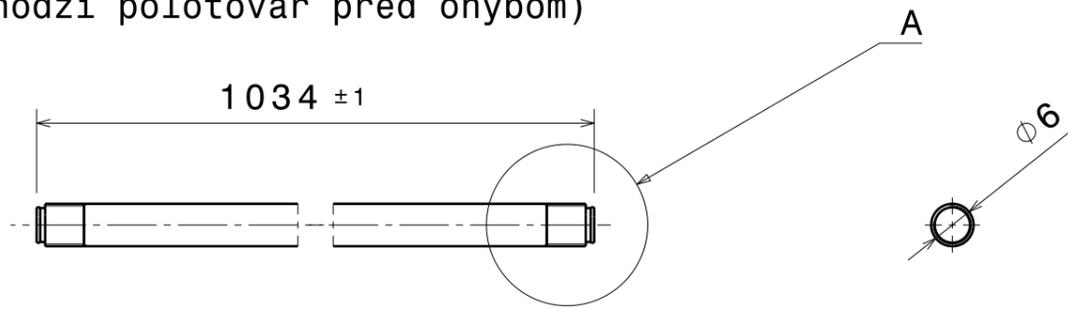


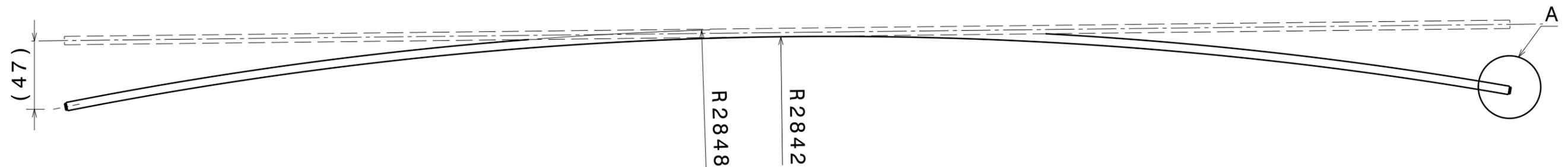
Ausgangshalbzeug  
(východzí polotovár pred ohybom)



Das Endprodukt nach dem Biegen  
(koncový výrobok po ohnutí)

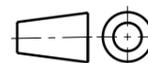
Detail A  
Maßstab: 5:1

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: <b>Edelstahl</b>	Gewicht: <b>0,230 kg</b>	Maßstab <b>1:1</b> <b>5:1</b>
Oberflächenangaben nach DIN EN ISO 1302				Artikel-Nr.: <b>10010016SK</b>		
Form- und Lage DIN ISO 1101		Benennung <b>Rohteil Biegeteil oben</b> <b>Daimler AMG</b>			Zeichnungs-Nr.: <b>ET090082SK</b>	
Prüfmaße <input type="checkbox"/> Hilfsmaße <input type="checkbox"/>		Ersatz für: -				
Projektionsmethode 		Name 03.06.21 DAN				
		Freigabe -				
		Datum -				
		Name -				