

Allgemeine Spezifikation


Blech- und Kantteile

Die Blechabwicklungen wurden mit Standardverkürzungen erstellt. Es ist **AUSSCHLIESSLICH** der Fertiger für die richtige Abwicklung verantwortlich. Der Fertiger muss gegebenenfalls die Abwicklungen an seine Kantwerkzeuge anpassen.

Der Fertiger muss seine Kantwerkzeuge so wählen dass die angegebenen Biegeradien möglichst genau erreicht werden.

Als Richtlinie für die Unterwerkzeuge kann diese Tabelle verwendet werden:

Biegeradius →		Maulweite	
1.5 →	10	6.0 →	40
1.8 →	12	7.5 →	50
2.4 →	16	9.0 →	60
3.6 →	24	12.0 →	80
4.8 →	32	15 →	100

- Bei Radiuskantungen (Stepbiegungen) sind folgende Laschenlängen einzuhalten
 - Blechstärke 1-2mm Laschenlänge max. 10mm
 - Blechstärke 2.5-3mm Laschenlänge max. 13mm
 - Blechstärke 4-5mm Laschenlänge max. 20mm
- Die Blechteile müssen sauber entgratet sein und dürfen keinen Grat aufweisen. Die Werkstückkanten müssen dem rechts angeführten Symbol entsprechen. 
- Blechteile müssen grundsätzlich die Teilenummer eingraviert haben.
- Die Gravur soll nicht größer als 5mm sein und in einem Eck des Blechteils platziert werden.
- Die Gravur kann nach Rücksprache bei Stückzahlen ab 10Stk entfallen.
- Die ersten beiden BUCHSTABEN der Zeichnungsnummer können bei der Gravur entfallen.
z.B.: Zeichnungsnummer: RM04-12345A -> Teilenummer: 04-12345A
- Rote Konturen in der DWG-Datei sind als Gravuren auszuführen.
- Die Flächen bei Blechen aus Edelstahl dürfen NICHT mit groben Schruppschleifscheiben geschliffen (beschädigt) werden. Es muss davon ausgegangen werden dass die Flächen nachträglich geschliffen werden (K220).
- Grundsätzlich ist eine Bearbeitung von Edelstahlblechen mit einer Bürst- und Entgratmaschine erwünscht.
- Auf Laser- und Kantteile sind die Allgemeintoleranzen nach **DIN ISO 2768-mK** anzuwenden.
- Bearbeitungszugaben für mechanische Bearbeitungen sind grundsätzlich vom Fertiger festzulegen. Die bereitgestellten Zeichnungen und 3D-Daten sind NICHT mit Bearbeitungszugaben versehen.