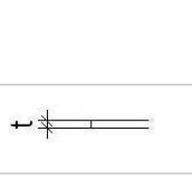
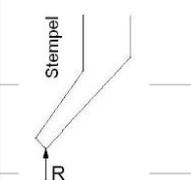
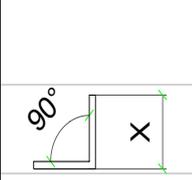
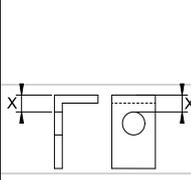
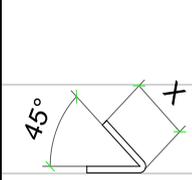
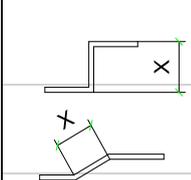
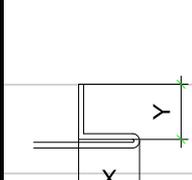


# Abkanttabelle Stahl

Diese Tabelle ist eine technische Hilfestellung und deckt die meisten Fälle ab. Konstruieren Sie ihre Abkantteile wenn möglich nach dieser Tabelle. Falls dies nicht möglich ist, kontaktieren Sie uns damit gemeinsam eine Lösung erarbeitet werden kann.

 Materialdicke = t	 Stempelradius = R	 90° X	 Minimaler Rand-Loch Abstand ohne Entlastungsschnitt	 45° X	 Z-Variante X	 Y X
1	1.5	5.5	4.75	8	10.5	"X" idealerweise 15-25mm "Y" gleich od. kleiner "X" andere Masse nach Absprache
1.5	1.5	7	6.5	9.5	11.5	"X" idealerweise 20-30mm "Y" gleich od. kleiner "X" andere Masse nach Absprache
2	1.5	8.5	8	12	15.5	xx
2.5	1.5	10.5	10	14.5	19	xx
3	1.5	14	13	19.5	22.5	xx
4	3	17	16.5	24	26	xx
5	3	20	20	70° 28	33	xx
6	3	28 3.5m	26	70° 38	39	xx
8	3	33 2.5m	33	70° 43	49	xx
10	3	42 2m	40	XXX	63	xx
12	3	50 2m	49	XXX	74	xx