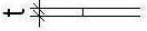
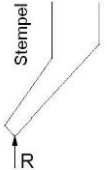
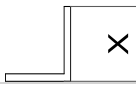
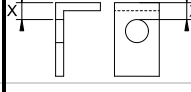

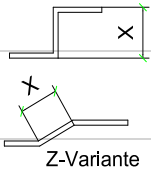
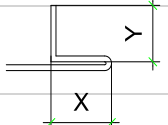


## Aluminium

Kleinste Schenkel Längen in mm  
 Minimalster Rand-Loch Abstand in mm

Beim Unterschreiten des minimalen Abstandes Rand-Loch muss ein Entlastungsschnitt im Bereich der Biegung gesetzt werden.

						
Materialdicke = t	Stempelradius = R		Minimaler Rand-Loch Abstand <u>ohne</u> Entlastungsschnitt		Z-Variante	
1	1.5	5.5	5	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	"X" idealerweise 25-35mm "Y" gleich od. kleiner "X" andere Masse nach Absprache
2.5	1.5	10.5	10	15	19	xx
3	1.5	14	13	20	22.5	xx
4	3	17	16.5	24	26	xx
5	3	20	20	70° 31	33	xx
6	5	29	26	70° 38	41	xx
8	10	48	45	XXX	64	xx