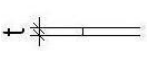
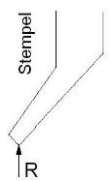
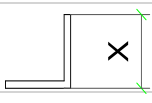
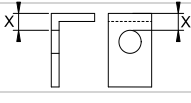
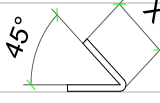
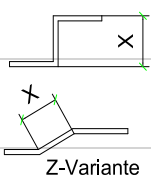
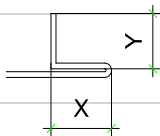


## Stahl

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 ohne Entlastungsschnitt		Z-Variante	
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