



Blechteil ähnlich einer Fensterbank (1,0mm Stahlblech)

Die tatsächlich gemessenen Außenmaße sollen 100 / 25 / 10mm betragen. Der erste Winkel beträgt 95° und der zweite Winkel beträgt 40°.

Um auf diese Maße nach dem Biegen zu kommen muss der Blechzuschnitt 133mm betragen.

Gebogen wird auf einer TRUMPF Gesenkbiegepresse. Oberwerkzeug R=1,0mm; Matritze 30°; Öffnungsweite 8mm.

Für den 95° Winkel brauche ich eine Biegeverkürzung von 1,8mm. Für den 40° Winkel brauche ich eine Biegeverkürzung von 0,2mm.

Ich kann nun mit den jeweilig zur Verfügung stehenden Blechfunktionalitäten spielen wie ich möchte. Ich komme aber nie auf die erforderlichen 133mm.

Entweder stimmt die Abwicklung, dann stimmen aber die Bemaßungen in der Zeichnung nicht. Nur die Bemaßung der virtuellen Eckpunktes ist dann richtig. Der virtuelle Eckpunkt ist hier aber nicht verlangt. Verlangt sind die wie oben beschriebenen die reellen Maße.

Oder meine Zeichnungsbemaßung stimmt(wie links dargestellt), dann ist meine Abwicklung aber viel zu lang.

Eventuell kann jemand von euch Licht in meine geistige Dunkelheit bringen.

WENN NICHT ANDERS DEFINIERT: BEMASSUNGEN SIND IN MILLIMETER OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT: TOLERANZEN: LINEAR: WINKEL:		OBERFLÄCHENGÜTE:		ENTGRATEN UND SCHARFE KANTEN BRECHEN		ZEICHNUNG NICHT SKALIEREN		ÄNDERUNG	
	NAME	SIGNATUR	DATUM			<h1>Test-Teil2</h1>			
GEZEICHNET									
GEPRÜFT									
GENEHMIGT									
PRODUKTION									
QUALITÄT				WERKSTOFF:		ZEICHNUNGSNR.		A4	
				GEWICHT:		MASSSTAB:1:2		BLATT 1 VON 1	