

3 - Daten SAT / STEP / IGES / IPT / POL

3-D - Modelle können in den oben genannten Formaten direkt in unser Abwicklungsprogramm übernommen werden.

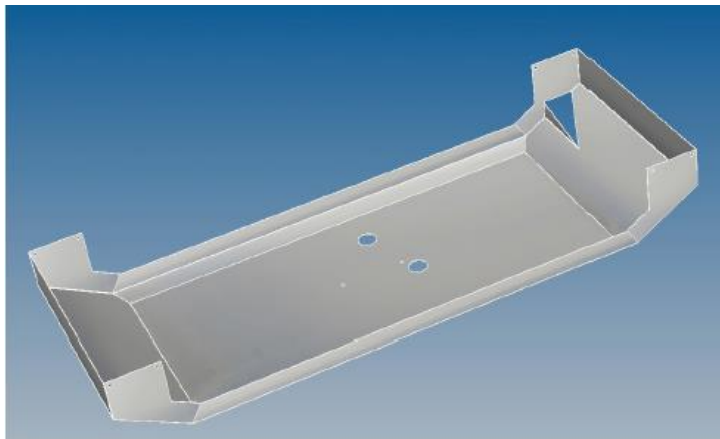
Wie bei der Übernahme von 2-D – Daten ist auch hier folgendes zu beachten:

- Gewindebohrungen sind mit korrektem Kerndurchmesser zu zeichnen;
- Tolerierte Bohrungen resp. Ausschnitte sind wenn möglich in die Mitte der Toleranz zu zeichnen;
- Teile sind möglichst im Massstab 1:1 zu zeichnen;
- Wenn möglich sind nur die zu schneidende(n) Kontur(en) zu übermitteln;
- Zur Masskontrolle ist eine vermasste Zeichnung zu übermitteln, z.B. als PDF;
- Werden die Teile in Ihrem Hause abgekantet, können Sie uns den K-Faktor ihrer Abkantpresse bekannt geben; dies ermöglicht uns, Ihnen die Teile exakt für Ihre Presse abzuwickeln.

K-Faktor:

Material	R _t [W=16 t=2]	K-Faktor [R _t /t=1]	R _m [MPa]	R _{p0.2} [MPa]
Baustahl	3.07	0.92	410	280
Aluminium	2.15	1.08	110	85
Edelstahl	3.27	0.86	520	210

So könnte Ihre Konturzeichnung aussehen:



- nur Konturen
- Bohrungen in Toleranzmitte
- Massstab 1:1

So könnte Ihr Teil abgewickelt aussehen:

