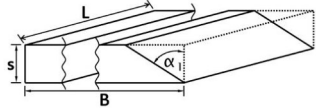
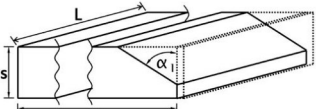
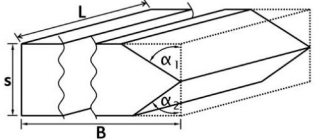
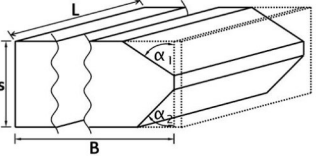
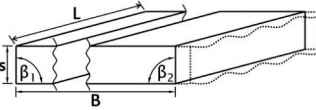
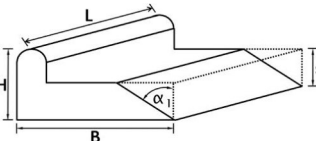


Konfigurationstabelle Kantenschleifen

Kantenprofil	Darstellung	Abmessungen	Winkel	garantierte Genauigkeiten	Gewicht	Materialarten
HV-Kante		$L \leq 4000\text{mm}$ $L > 4000\text{mm}$ auf Anfrage $50\text{mm} \leq B \leq 750\text{mm}$ $2\text{mm} \leq s \leq 20\text{mm}$	$0^\circ < \alpha_1 < 60^\circ$	<p>Schleif-Winkel: Vorgabewert $\pm 1,5^\circ$</p> <p>Geradheit: Maschinengenauigkeit = 0,4mm / 4000mm, (Ermittlung erreichbare Geradheit ggf. in Abhängigkeit von Blechdicke, Materialart, Bauteilbreite und Lieferzu- stand in Vorversuchen)</p> <p>Steghöhe c (It. EN ISO 9692-1:2003D): Vorgabewert $\pm 1\text{mm}$</p> <p>Außenmaße L und B: Vorgabewert $\pm 1,5\text{mm}$ und bei Beistellungen in Abhängigkeit des beigestellten Materials. Zur Erreichung vorgegebener Sollmaße sind entsprechende Zugaben vorzusehen.</p> <p>Baustahl: Flugrostbildung bei geschliffe- nen Oberflächen stellt aus- drücklich keinen Mangel dar.</p>	$m \leq 500\text{kg}$ je Bauteil	Baustähle, Hochfeste Stähle, Nicht- rostende Stähle
HY-Kante						
DV-Kante			$0^\circ < \alpha_1 < 60^\circ$ $0^\circ < \alpha_2 < 60^\circ$			
DY-Kante						
I-Kante			$\beta_1 = \beta_2 = 90^\circ$			
Profile		$L \leq 4000\text{mm}$ $L > 4000\text{mm}$ auf Anfrage	Nach Rücksprache	Nach Rücksprache		