
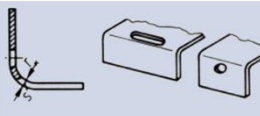
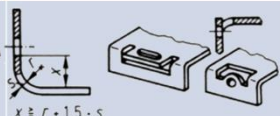
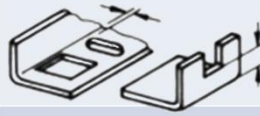


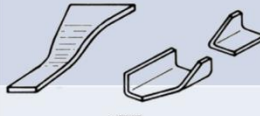
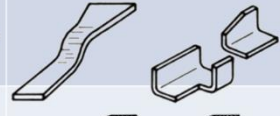



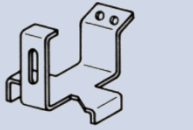
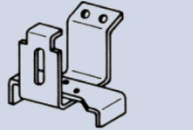
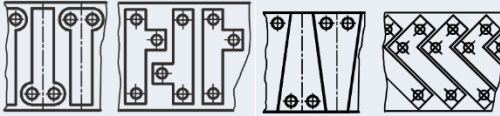
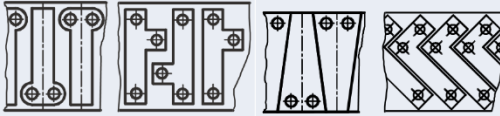

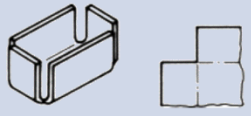
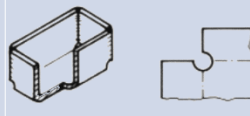

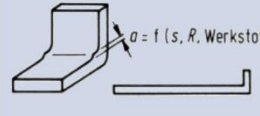
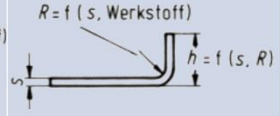
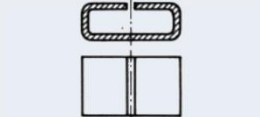
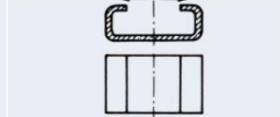


Blech



	anzustreben	weniger fertigungsgerecht	fertigungsgerechter
Zuschnitte herstellen	Aussparungen mit Mindestabstand von Biegekante 		 $x \geq r + 1,5 \cdot s$
	Falls Mindestabstand nicht möglich, Aussparungen über Biegekante ziehen		
	Keine schräg verlaufenden Kanten in Biegezone (Wulstbildung) 		
	Falzstege mit genügender Breite vorsehen		

	anzustreben	weniger fertigungsgerecht	fertigungsgerechter
Zuschnitte herstellen	wenig komplexe Biegeteile (Materialverschchnitt), besser teilen und nachträglich fügen 		
	einfache Schnitte (wenig Schnitte, gerade Schnitte), Abfall vermeiden durch Schachtelung		
	Ecken freisparen bei allseitig umgebogenen Schenkeln 		

	anzustreben	weniger fertigungsgerecht	fertigungsgerechter
Zuschnitte herstellen	Mindestwerte von Biegeradien beachten (Berechnung s.o.) 	 $\sigma = f(s, R, \text{Werkstoff})$	 $R = f(s, \text{Werkstoff})$ $h = f(s, R)$
	große Öffnungen bei Hohlkörpern und hinter-schnittenen Biegungen (Freiraum für Biegewerkzeug)		
	möglichst keine wechselnden Biegerichtungen 