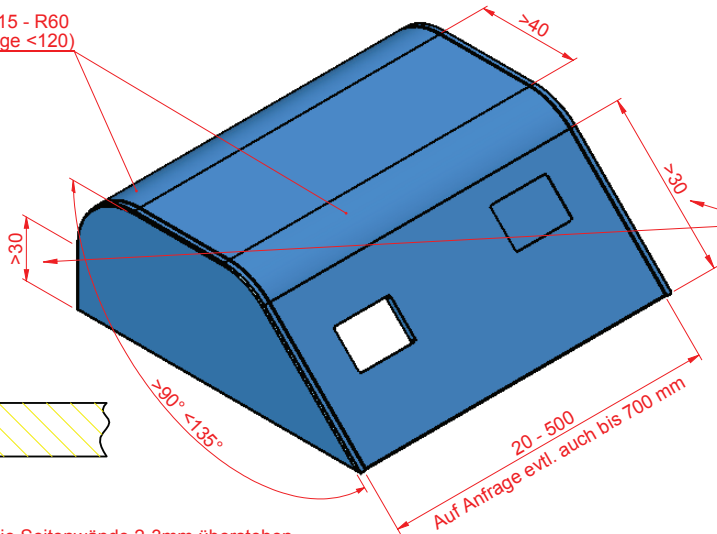
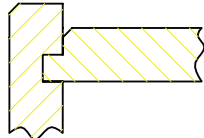


Seitenteile aufgesetzt

Radius R15 - R60
(Bogenlänge <120)



kritisches Maß, führt bei breiten Gehäusen zu Verzug



Besser ist es, wenn die Seitenwände 2-3mm überstehen

Vorteile des Verfahrens

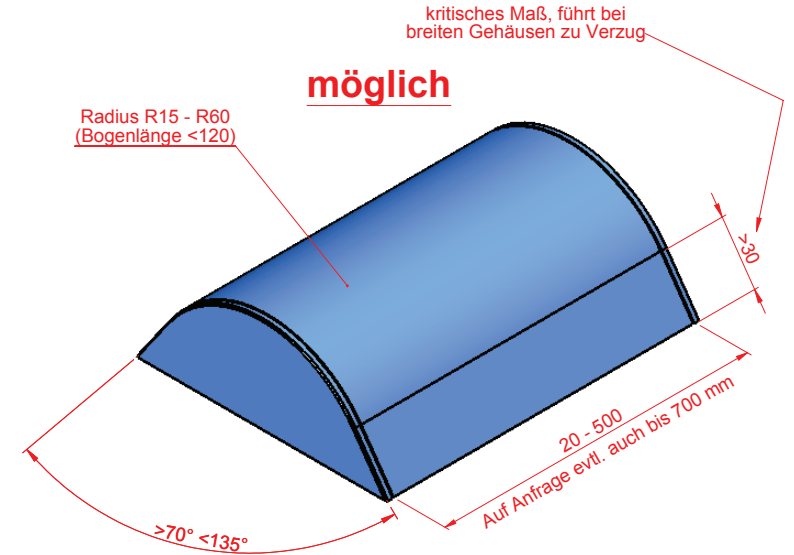
- keine optischen Einbußen durch Hinterfräsung
- Stabilität der vollen Materialstärke im Biegebereich

Verfahrensgrenzen / -möglichkeiten

- nur konstante Radien möglich, keine Ellipsenform
- beidseitig geraden Schenkel zur Formgebung erforderlich
- keine Durchbrüche, Bohrungen oder Nuten im Biegebereich

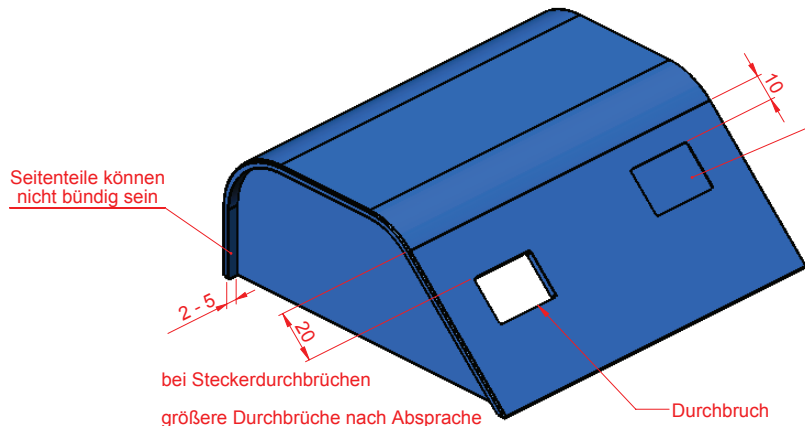
möglich

Radius R15 - R60
(Bogenlänge <120)



kritisches Maß, führt bei breiten Gehäusen zu Verzug

Seitenteile eingesetzt (Maße wie bei "Seitenteile aufgesetzt")



Folienvertiefung

Seitenteile können nicht bündig sein

bei Steckerdurchbrüchen

größere Durchbrüche nach Absprache

Durchbruch

**Material: 3 - 4mm
PS + ABS + PMMA
(PC ist nicht möglich)**

Vervielfältigung, Verwertung oder Weitergabe an Dritte nicht ohne schriftliche Genehmigung des Eigentümers erlaubt!				INKUG Fräs- und Biegetechnik	
Änderungen		Datum	Name	Material: siehe Stückliste	
Index	Art der Änderung	Bearb.	28.05.2014	Neven	Farbe: siehe Stückliste
h		Gepr.			
g		Progr.			Benennung
f					Rundbiegen bei apra-plast
e					Was ist möglich?
d					Projektnummer
c					Rundbiegen
b					Blatt
a					1/5
Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe nach ISO 2768-m				zuletzt gedruckt von:	
apra-plast Kunststoffgehäuse-Systeme GmbH - Hamsterweg 9 - D 54550 Daun/Vulkaneifel					

1
2
3
4
5