

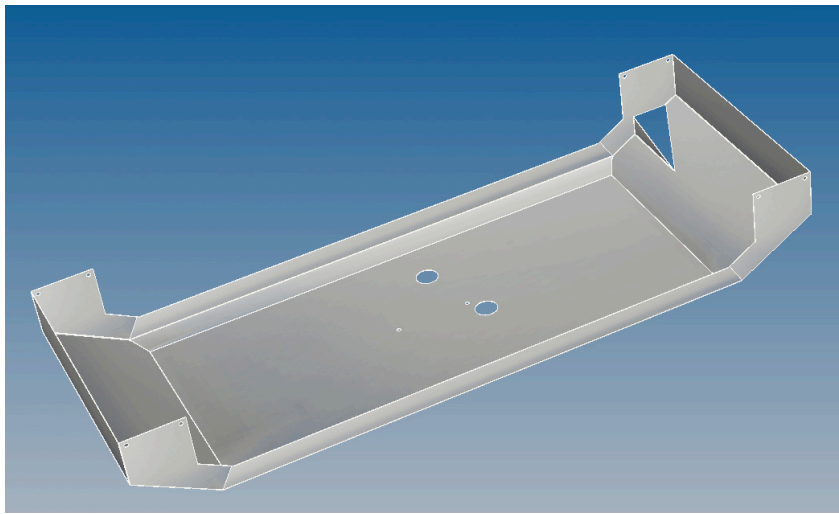
### 3 - Daten SAT / STEP / IGES / IPT / POL

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

Die Richtlinien, die für die Übernahme der 2-D – Daten zu beachten sind, haben auch hier ihre Gültigkeit :

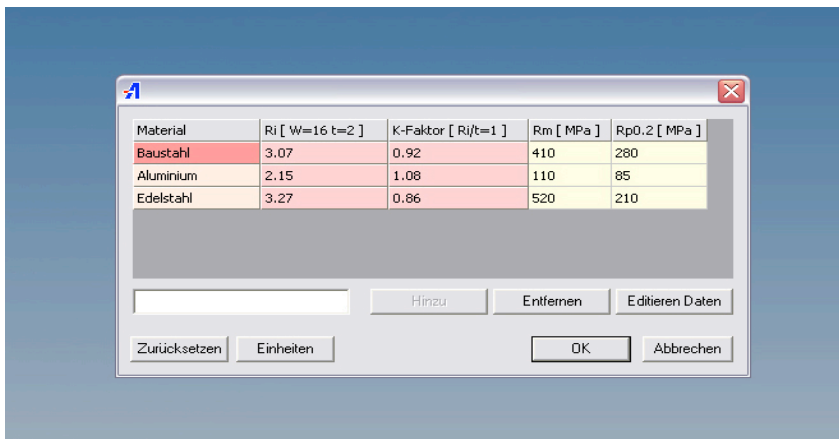
- Gewindebohrungen sind mit korrektem Kerndurchmesser zu zeichnen
- Tolerierte Bohrungen resp. Ausschnitte wenn mögliche in die Mitte der Toleranz zeichnen
- Teile möglichst im Massstab 1 : 1 zeichnen
- wenn möglich nur die zu schneidende(n) Kontur(en) übermitteln
- Zur Masskontrolle eine vermasste Zeichnung übermitteln / faxen

So könnte Ihre übermittelte Kontur aussehen :



- nur Kontur
- Bohrungen in Toleranzmitte gezeichnet
- Massstab 1:1

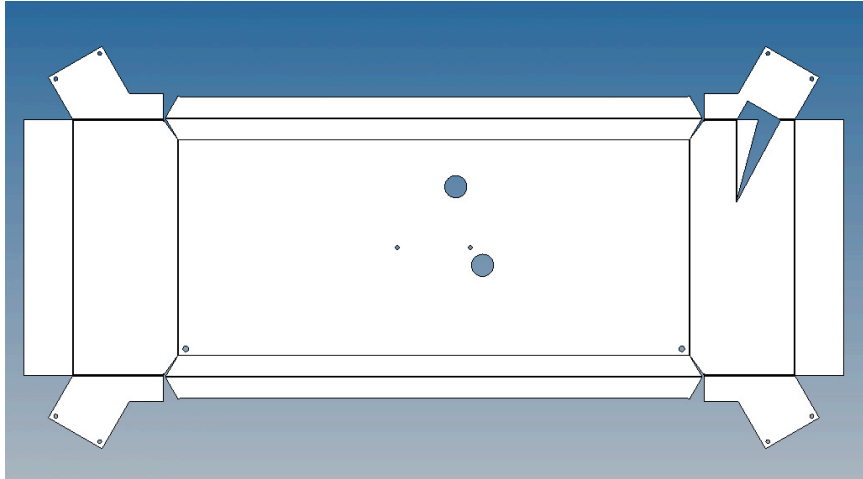
### K - Faktor



Werden die Teile in Ihrem Hause abkantet , können Sie uns den K-Faktor ihrer Abkantpresse bekannt geben !

Dies ermöglicht uns , Ihnen Ihre Teile exakt für Ihre Presse abzuwickeln

So sieht Ihr Teil abgewickelt aus :



- Abgewickelte Schneidkontur hier müssen nur noch die Biegelinien entfernt und die Schneidbefehle ergänzt werden