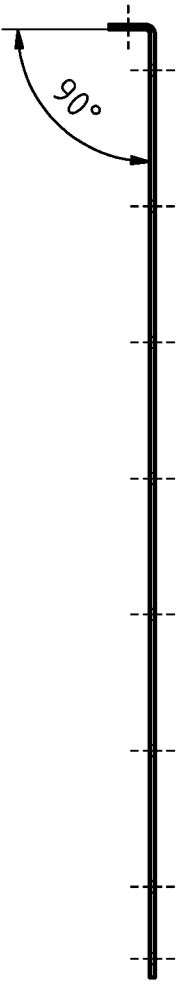
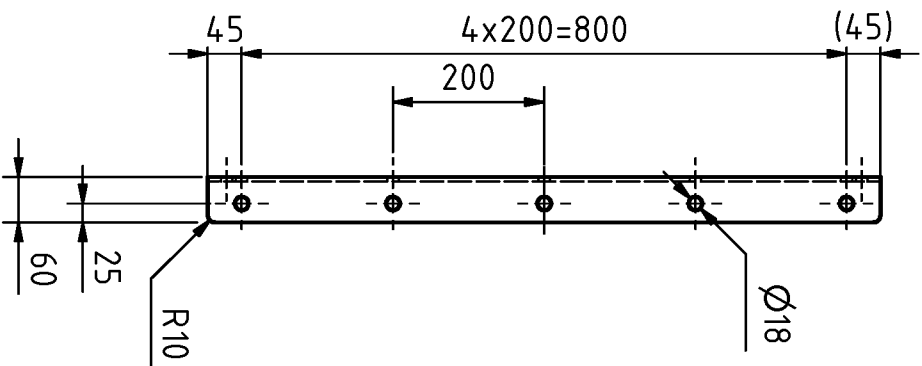
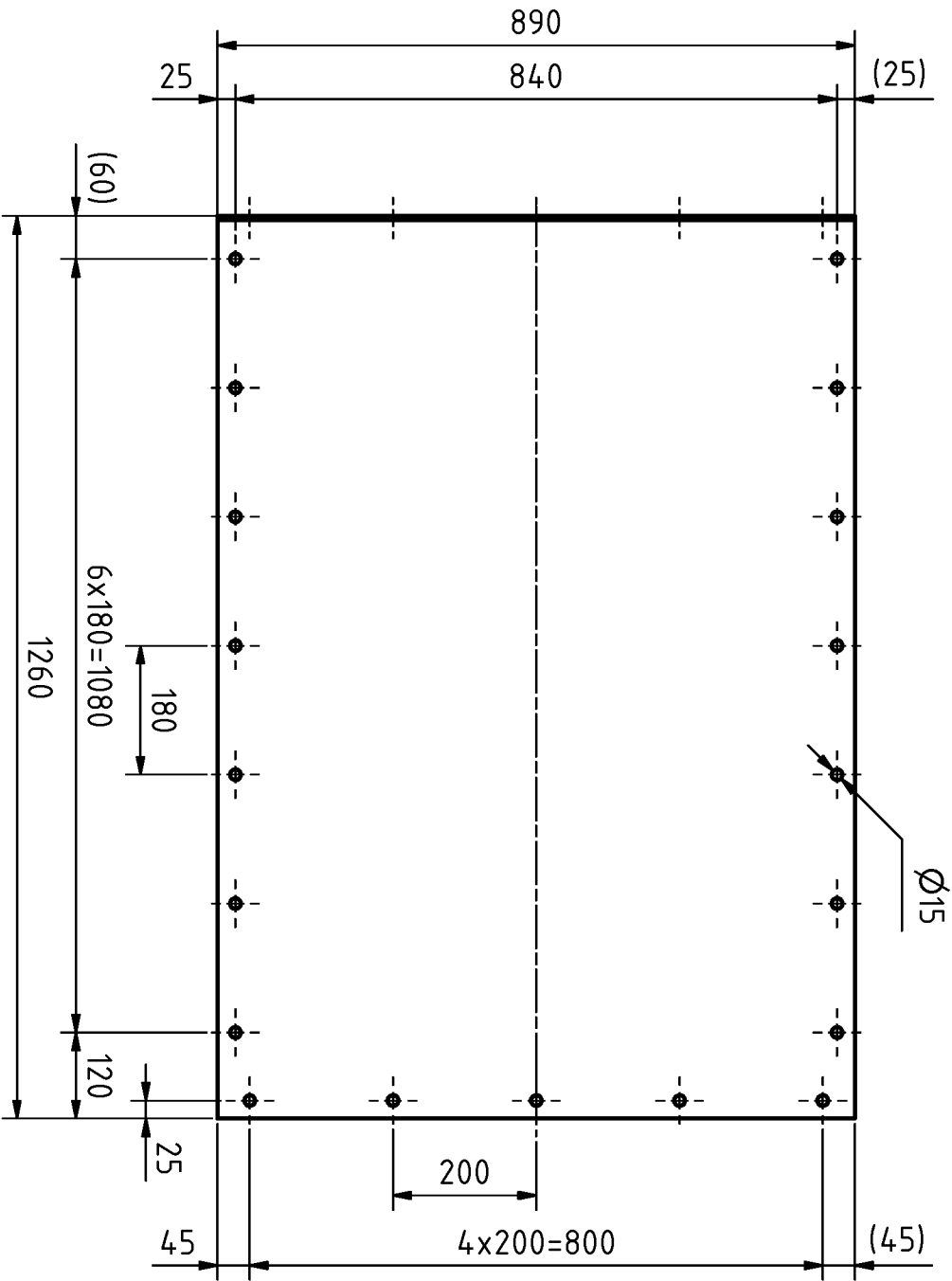


IA	BIEGEVERKÜRZUNG	
Berechnung der Abwicklung mit INVENTOR interner Biegetabelle. Oberwerkzeug R=3 mm, Matrize V=40 mm. Biegeverkürzung ohne Gewähr und vom Hersteller zu prüfen!		
BEND ALLOWANCE		
Calculation of the flat pattern by INVENTOR internal bend table. Upper die R=3 mm, die plate V=40mm. Bend allowance without guarantee and must be checked by manufacturer!		



ISO 9013-221

Tolerierung Tolerated		Allgemeintoleranzen für Masse ohne Toleranzangaben General tolerances: Tolerances for dimensions without individual tolerance indications		WERKSTOFF MATERIAL	GEWICHT WEIGHT [kg]
ISO 8015		ISO 2768-mk / ISO 9013-1A / EN ISO 13920-AE / DIN 6930-m / DIN ISO 8062 - CT 11		S235JRG2	54.7 kg

DIESE ZEICHNUNG DARF WEDER VERWIELT WERDEN NOCH ANGEBOTEN ODER ZUGÄNGLICH GEMACHT WERDEN. (THIS DRAWING MUST NOT BE DUPLICATED OR MADE AVAILABLE TO THIRD PARTIES NOR BE IMPROPERLY USED OTHERWISE (ARTS. 15 AND FOLLOWING, COPYRIGHT, ARTS. 1, 17, 18, UNFAIR COMPETITION ACT). ALL RIGHTS RESERVED ACCORDING TO ARTS. 12, 1, 23 PATENTS ACT AND ART. 2 DESIGN ACT. IN CASE OF INFRINGEMENT WE WILL MAKE CLAIMS AGAINST THE INFRINGING PARTY FOR ELIMINATION OF THE DETRIMENT AND FOR DAMAGES. (ART. 97 COPYRIGHT ACT, ART. 19 UNFAIR COMPETITION ACT, ARTS. 823, 826 BGB, § 8 PatG.)



Do not scale drawing		BEARBEITET DRAWN BY	GEPÜFT CHECKED	NORMGEPRÜFT STAND. CHECKED
DARSTELLUNG / REPRESENTATION DIN ISO 11947 PROJEKTIONSMETHODE 1 FIRST ANGLE PROJECTION		DATUM DATE		
		NAME		
URSPRUNG	ORIGIN	ERSATZ FÜR REPLACEMENT FOR	FREMD-ZEICHNUNG-NR. FOREIGN NO.	

Masstab im Original Scale	BENENNUNG DESIGNATION	ENERGIE- UND TROCKNUNGSTECHNIK GmbH ZEICHNUNGS-IDENT-NR. IDENT-NO.	REV.
1 : 10	Abdeckung COVER 6x890x1758	26154531	

AUFTRAG NR. COM. NO.	ERZ	BG	Blatt Seite
			1 1