



ZACHARIAS

Modell + Formenbau GmbH
Herzheimer Weg 5
D - 67167 Erpolzheim

Tel. 06353 - 989032

Fax 06353 - 989034

Mobil 0172 - 6212923

info@zacharias-formenbau.com

FERTIGUNGSBEDINGTE RADII IN ENTFORMUNGSRICHTUNG FÜR WERKZEUGE AUS ALU-PLATTEN UND BLOCKMATERIAL

<i>Form- / Frästiefe</i>	<i>Fertigungsbedingte Radien</i>
< 20mm	R 1
< 40mm	R 2
< 60mm	R 3
< 80mm	R 4 - R 5
< 100mm	R 6
< 120mm	R 8

Form- / Frästiefe = *Formteilhöhe* + *Schwindung* + *Crakespalt*

Um den kleinstmöglichen Eckradius zu erreichen, können die Werkzeuge in der horizontalen geteilt werden. Dies gilt auch ab einer Tiefe > 120mm.

Grundsätzlich ist anzunehmen:

„Je größer der Eckradius in Entformungsrichtung, desto günstiger die Fertigung“

Stand: Dienstag, 29. Juli 2014