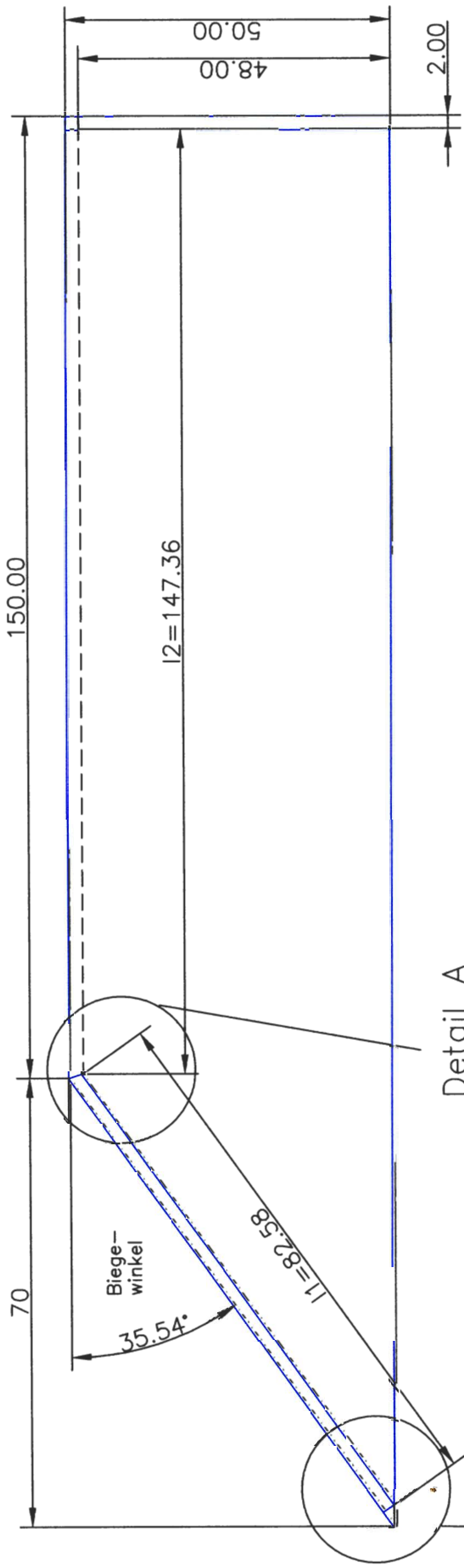
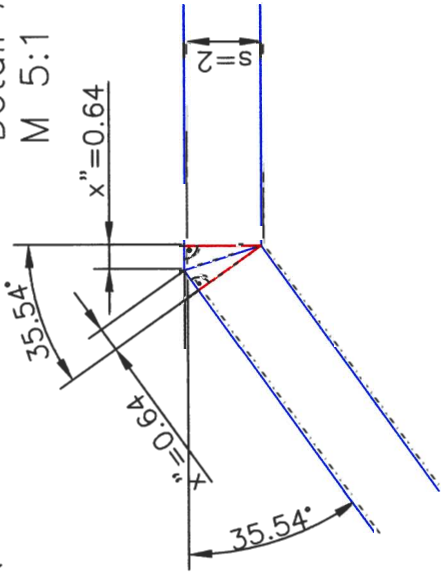


Socket (Abwicklung, Fertigung, Blechbedarf, Verschnitt); Werkst.: S235JR; s=2mm
 Toleranzklasse: DIN ISO 2768-c; Biegeradius für alle Abkantungen: 2,5 mm



Detail A
M 5:1



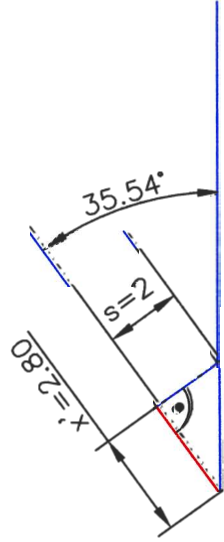
$$x'' = 2 \text{ mm} \times \tan(35.54^\circ / 2) = 0.64097 \dots \text{ mm}$$

$$x' = \frac{2 \text{ mm}}{\tan 35.54^\circ} = 2.8 \text{ mm}$$

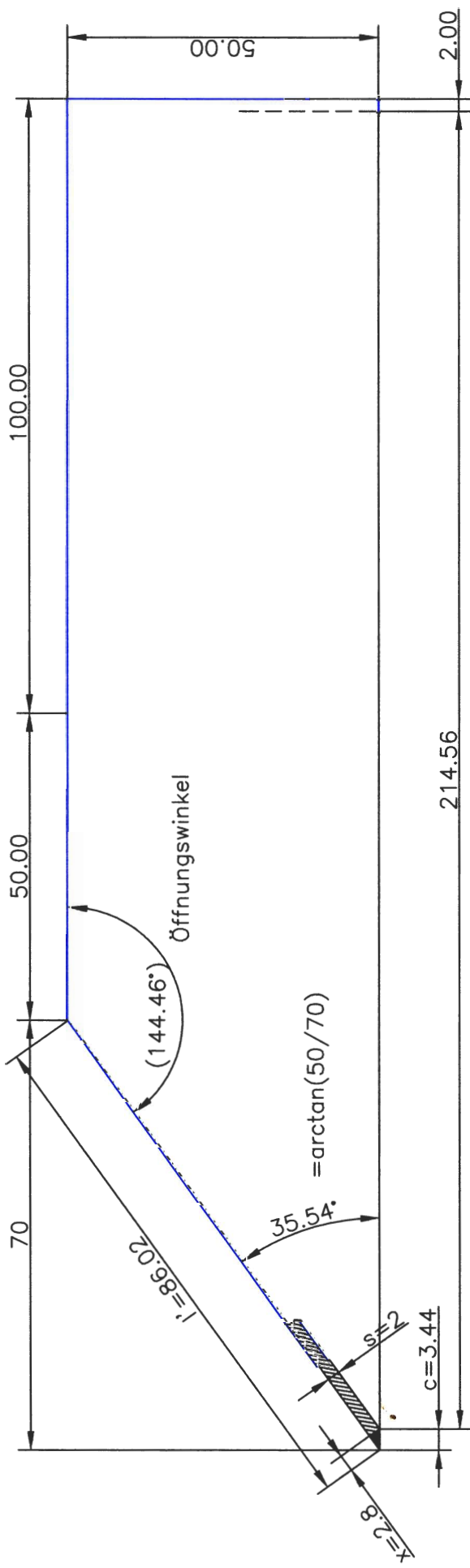
$$l_1 = \sqrt{70^2 + 50^2} \text{ mm} - 2.8 \text{ mm} - 0.64 \text{ mm} = 82.58 \text{ mm}$$

$$l_2 = 150 \text{ mm} - 2 \text{ mm} - 0.64 \text{ mm} = 147.36 \text{ mm}$$

Detail B
M 5:1



Socket (M 1:1) : Innenmaße und Biegewinkel für Zuschnittsermittlung



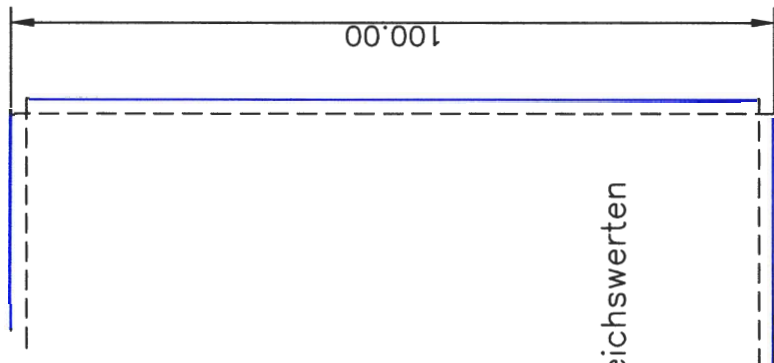
$$\tan 35,54^\circ = \frac{s}{x}$$

$$x = \frac{2 \text{ mm}}{\tan 35,54^\circ} = \frac{2 \text{ mm}}{\frac{5}{7}}$$

$$= 2,8 \text{ mm}$$

$$c = \sqrt{2,8^2 + 2^2} \text{ mm}$$

$$= 3,44 \text{ mm}$$



$$l' = \sqrt{70^2 + 50^2} \text{ mm} = 86,0232 \dots \text{ mm}$$

Sockel (M 1:1) : Außenmaße und Öffnungswinkel für Zuschnittsermittlung mit Ausgleichswerten

