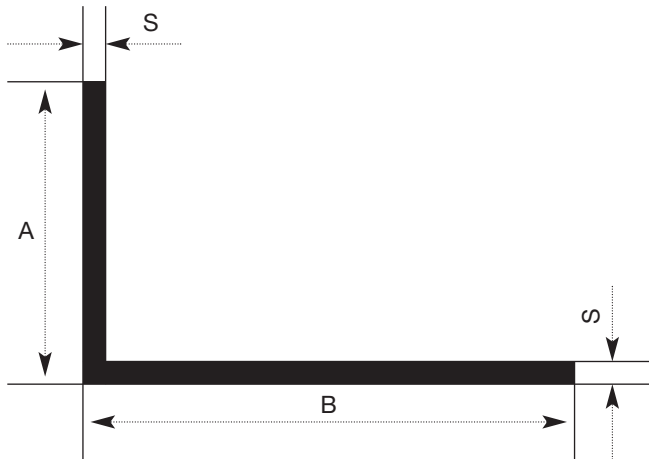


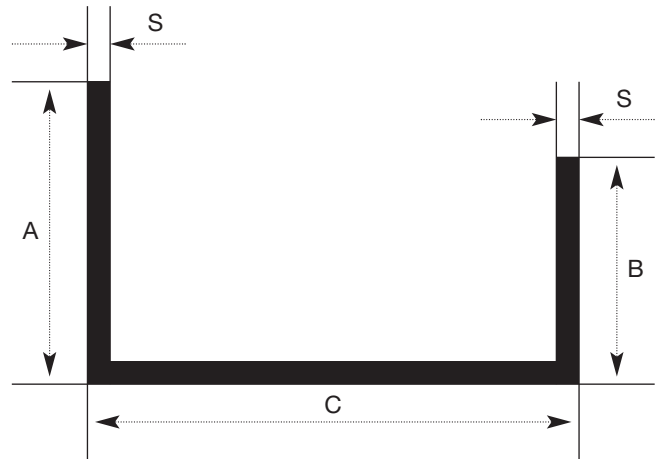
# Maßbogen Kantteile

# GEMMEL METALLE

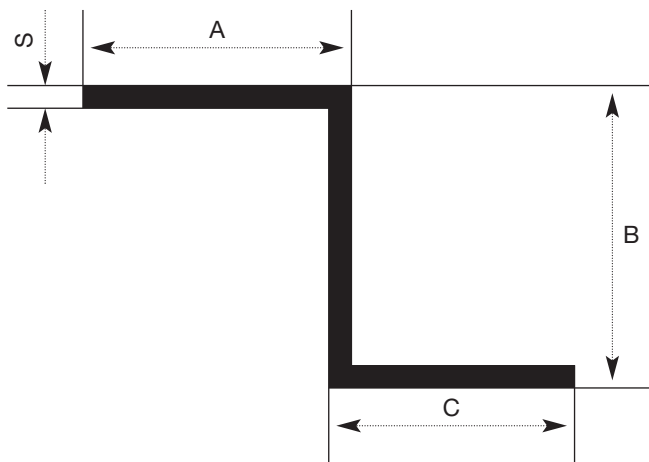
Auftrag Nr.: \_\_\_\_\_



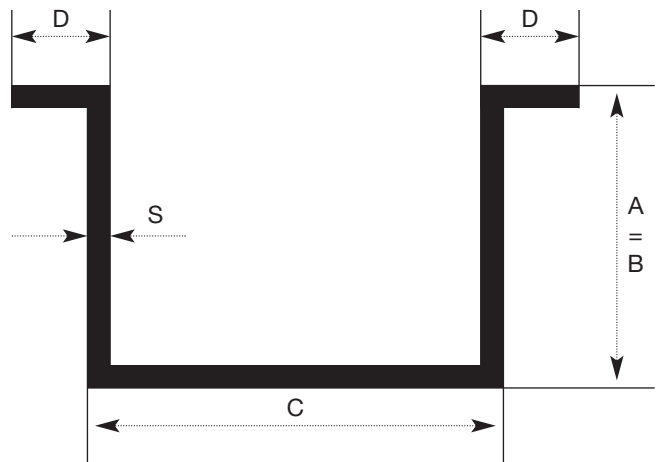
Material: \_\_\_\_\_  
 Stärke (S): \_\_\_\_\_  
 Länge (L): \_\_\_\_\_  
 A: \_\_\_\_\_  
 B: \_\_\_\_\_



Material: \_\_\_\_\_  
 Stärke (S): \_\_\_\_\_  
 Länge (L): \_\_\_\_\_  
 A: \_\_\_\_\_  
 B: \_\_\_\_\_  
 C: \_\_\_\_\_



Material: \_\_\_\_\_  
 Stärke (S): \_\_\_\_\_  
 Länge (L): \_\_\_\_\_  
 A: \_\_\_\_\_  
 B: \_\_\_\_\_  
 C: \_\_\_\_\_



Material: \_\_\_\_\_  
 Stärke (S): \_\_\_\_\_  
 Länge (L): \_\_\_\_\_  
 A = B: \_\_\_\_\_  
 D: \_\_\_\_\_  
 C: \_\_\_\_\_

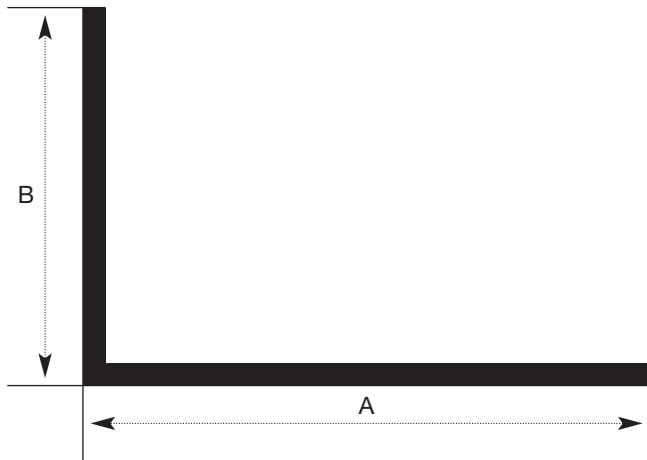
Bei Riffelblechen, Dessinblechen, gebürsteten Blechen muss angegeben werden, welches die Ober- bzw. Unterseite ist. Bei Blechen mit einseitiger Schutzfolie muss festgelegt werden, ob die folierte Seite außen- oder innenliegend gekantet wird. Bitte beachten Sie die weiteren Hinweise im Flyer „Kantteile“. Alle Maßangaben in mm.

Kantungen kratzarm    außen     innen     (Mehrpreis Folie)

Maße geprüft und freigegeben: \_\_\_\_\_

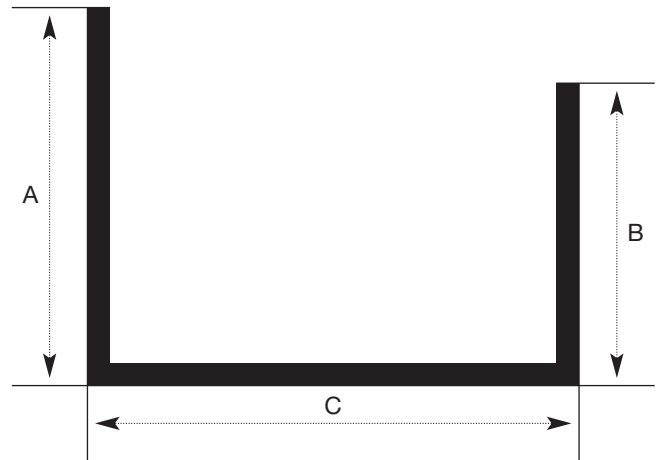
Unterschrift des Kunden

# Mindestmaß der Kantungen



A = min. 20 – 550 mm

B = min. 20 – 550 mm



**Parameter maximal**

**Parameter minimal**

A = max. 275 mm

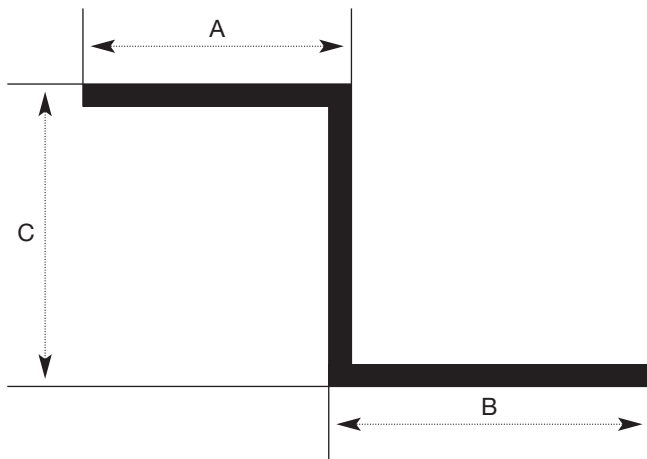
A = min. 20 mm

B = max. 275 mm

B = min. 20 mm

C = max. 550 mm

C = min. 40 mm



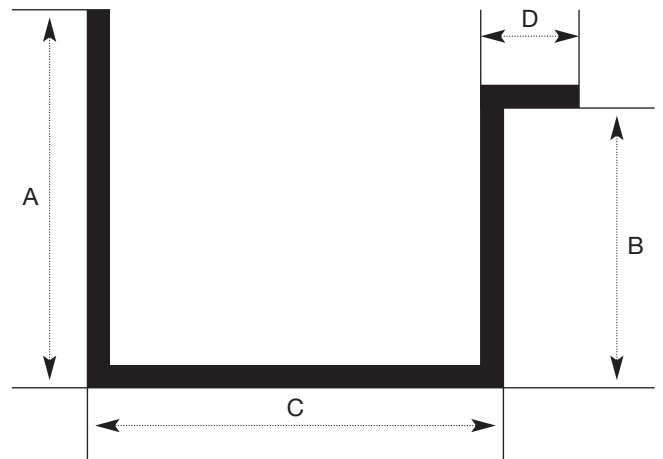
L = siehe Winkelangabe

A = min. 20 mm

B = min. 20 mm

C = min. 20 mm

(C ≥ als A und B)



A wie B beim Winkel beschrieben

D = min. 20 mm – max. auf Anfrage

C = min. 20 – 550 mm

B = min. 20 – 275 mm

C ist größer als B

**Besonderheiten bei Riffelblechen:** Länge l > 500 mm min., da es sich sonst beim Kanten verdreht

Material	Blechstärken
Aluminium	0,5 – 5,0 mm
Stahl- und Zinkblech	0,5 – 3,0 mm
Edelstahl (V <sub>2</sub> A)	0,5 – 2,0 mm
Kupfer	0,5 – 2,0 mm
Messing	0,5 – 2,0 mm
Bronze	Nur 0,5 mm (Bruch)
Alu-Riffelblech	1,5 / 2,0 mm · 2,5 / 4,0 mm · 3,5 / 5,0 mm · 5 / 6,5 mm