



Dieses Blechteil soll aufgrund von Werkzeugbruch kpl. neu aufgebaut werden. Die Materialstärke beträgt 0,8mm. Das Teil wird im ersten Arbeitsgang gedrückt und danach werden die Prägungen eingebracht.

Dieser schematisch dargestellte Stempel in der unteren Darstellung soll 2x um 180° verdreht eingepresst werden.

Der kleine Durchmesser (4,5mm) soll dabei gelocht werden.

Die Planfläche (8,2mm) eingepresst. Der Rest der Kontur bis zum Radius 167 sollte auch einen tangentialen Übergang haben bzw. Übergänge mit Radius.