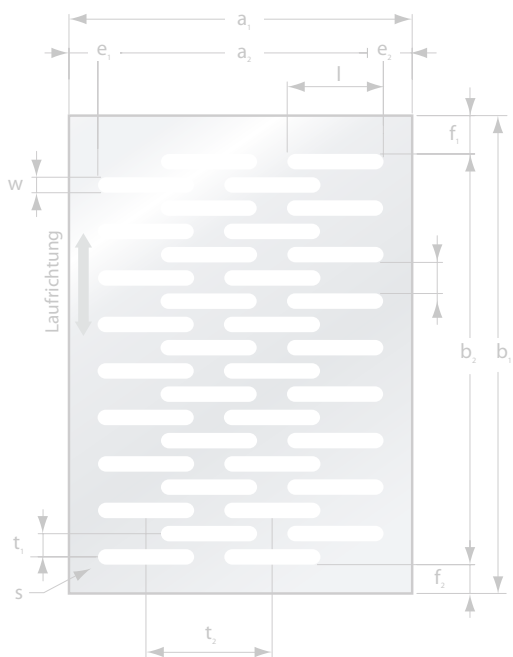


## Langlochung versetzt



Lochbild: Langlochung in versetzten Reihen

### Material:

- Stahlblech kaltgewalzt, warmgewalzt, feuerverzinkt, elektrolytisch verzinkt
- Aluminium (Güte auf Rückfrage)
- Edelstahl

### Allgemeines

Bezeichnung:  
**LV** - Langlochstanzung in versetzten Reihen  
**w** - Lochweite  
**t** - Teilung

Relative freie Lochfläche:

$$A_o = \frac{w \cdot l - 0,215 \cdot w^2}{t_1 \cdot t_2} \cdot 100 [\%]$$

Anzahl der Schlitz pro m<sup>2</sup>:

$$N = \frac{106}{t_1 \cdot t_2}$$

### Maße im Lochfeld (siehe auch S. 20)

Lochfeldbreite:

$$a_2 = x \cdot t_1 + w$$

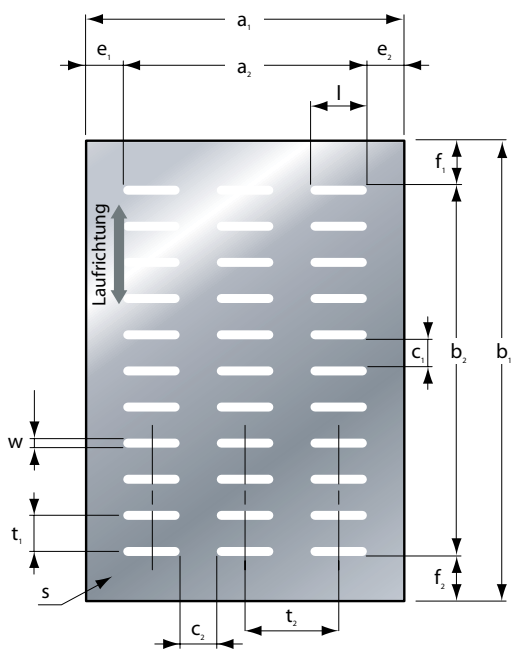
Lochfeldlänge:

$$b_2 = y \cdot t_2 + l$$

Die Maschinendurchlaufrichtung ist in Abhängigkeit vom Werkzeug zu bestimmen

Lochbild DIN-Bezeichnung	Dicke (s) in mm / bis Breite (a <sub>1</sub> /b <sub>2</sub> ) 1000 mm								Dicke (s) in mm / bis Breite (a <sub>1</sub> /b <sub>2</sub> ) 1250 mm								Dicke (s) in mm / bis Breite (a <sub>1</sub> /b <sub>2</sub> ) 1500 mm												
	w	l	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	A <sub>0</sub> %	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00
Lv 8,00 - 50,00 12,08 66,00 48,45									<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

## Langlochung gerade



Lochbild: Langlochung in geraden Reihen

### Material:

- Stahlblech kaltgewalzt, warmgewalzt, feuerverzinkt, elektrolytisch verzinkt
- Aluminium (Güte auf Rückfrage)
- Edelstahl

### Allgemeines

Bezeichnung:  
**Lg** - Langlochstanzung in geraden Reihen  
**w** - Lochweite  
**t** - Teilung

Relative freie Lochfläche:

$$A_o = \frac{w \cdot l - 0,215 \cdot w^2}{t_1 \cdot t_2} \cdot 100 [\%]$$

Anzahl der Schlitz pro m<sup>2</sup>:

$$N = \frac{106}{t_1 \cdot t_2}$$

### Maße im Lochfeld (siehe auch S. 20)

Lochfeldbreite:

$$a_2 = x \cdot t_1 + w$$

Lochfeldlänge:

$$b_2 = y \cdot t_2 + l$$

Die Maschinendurchlaufrichtung ist in Abhängigkeit vom Werkzeug zu bestimmen

Lochbild DIN-Bezeichnung	Dicke (s) in mm / bis Breite (a <sub>1</sub> /b <sub>2</sub> ) 1000 mm								Dicke (s) in mm / bis Breite (a <sub>1</sub> /b <sub>2</sub> ) 1250 mm								Dicke (s) in mm / bis Breite (a <sub>1</sub> /b <sub>2</sub> ) 1500 mm												
	w	l	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	A <sub>0</sub> %	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00
Lg 4,00 - 25,00 8,00 - 35,00 34,5								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>									
Lg 8,00 - 50,00 24,16 - 66,00 24,22									<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>											<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							