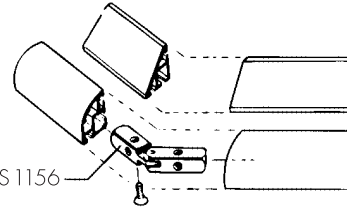
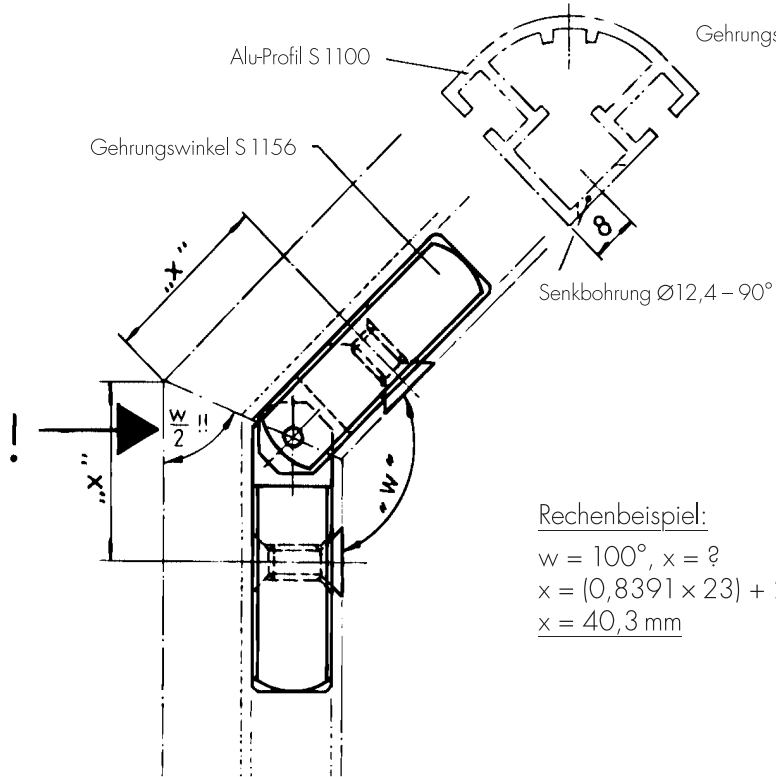


Verarbeitungshinweis: Bohrschablone BS 3 kann verwendet werden!



Gehrungswinkel S 1156



Alu-Profil S 1100

Gehrungswinkel S 1156

Senkbohrung Ø12,4 - 90°

Rechenbeispiel:

$w = 100^\circ$ ,  $x = ?$   
 $x = (0,8391 \times 23) + 21$   
 $x = 40,3 \text{ mm}$

Gehrungs- Winkel w	Bohrmaß x mm	
90°	44	
105°	38,7	
120°	34,3	6-Eck
135°	30,5	8-Eck
150°	27,2	
165°	24	
180°	42	

Rechenformel:

$$x = \left( \frac{w}{2} \times 23 \right) + 21$$
 L wird aus Cotangens-Tabelle abgelesen!

0,0000	0,0029	0,0058	0,0087	0,0116	0,0145	0,0175	89
0,0175	0,0204	0,0233	0,0262	0,0291	0,0320	0,0349	88
0,0349	0,0378	0,0407	0,0437	0,0466	0,0495	0,0524	87
0,0524	0,0553	0,0582	0,0612	0,0641	0,0670	0,0699	86
0,0699	0,0729	0,0758	0,0787	0,0816	0,0846	0,0875	85
0,0875	0,0904	0,0934	0,0963	0,0992	0,1022	0,1051	84
0,1051	0,1080	0,1110	0,1139	0,1169	0,1198	0,1228	83
0,1228	0,1257	0,1287	0,1317	0,1346	0,1376	0,1405	82
0,1405	0,1435	0,1465	0,1495	0,1524	0,1554	0,1584	81
0,1584	0,1614	0,1644	0,1673	0,1703	0,1733	0,1763	80
0,1763	0,1793	0,1823	0,1853	0,1883	0,1914	0,1944	79
0,1944	0,1974	0,2004	0,2035	0,2065	0,2095	0,2126	78
0,2126	0,2156	0,2186	0,2217	0,2247	0,2278	0,2309	77
0,2309	0,2339	0,2370	0,2401	0,2432	0,2462	0,2493	76
0,2493	0,2524	0,2555	0,2586	0,2617	0,2648	0,2679	75
0,2679	0,2711	0,2742	0,2773	0,2805	0,2836	0,2867	74
0,2867	0,2899	0,2931	0,2962	0,2994	0,3026	0,3057	73
0,3057	0,3089	0,3121	0,3153	0,3185	0,3217	0,3249	72
0,3249	0,3281	0,3314	0,3346	0,3378	0,3411	0,3443	71
0,3443	0,3476	0,3508	0,3541	0,3574	0,3607	0,3640	70
0,3640	0,3673	0,3706	0,3739	0,3772	0,3805	0,3839	69
0,3839	0,3872	0,3906	0,3939	0,3973	0,4006	0,4040	68
0,4040	0,4074	0,4108	0,4142	0,4176	0,4210	0,4245	67
0,4245	0,4279	0,4314	0,4348	0,4383	0,4417	0,4452	66
0,4452	0,4487	0,4522	0,4557	0,4592	0,4628	0,4663	65
0,4663	0,4699	0,4734	0,4770	0,4806	0,4841	0,4877	64
0,4877	0,4913	0,4950	0,4986	0,5022	0,5059	0,5095	63
0,5095	0,5132	0,5169	0,5206	0,5243	0,5280	0,5317	62
0,5317	0,5354	0,5392	0,5430	0,5467	0,5505	0,5543	61
0,5543	0,5581	0,5619	0,5658	0,5696	0,5735	0,5774	60
0,5774	0,5812	0,5851	0,5890	0,5930	0,5969	0,6009	59
0,6009	0,6048	0,6088	0,6128	0,6168	0,6208	0,6249	58
0,6249	0,6289	0,6330	0,6371	0,6412	0,6453	0,6494	57
0,6494	0,6536	0,6577	0,6619	0,6661	0,6703	0,6745	56
0,6745	0,6787	0,6830	0,6873	0,6916	0,6959	0,7002	55
0,7002	0,7046	0,7089	0,7133	0,7177	0,7221	0,7265	54
0,7265	0,7310	0,7355	0,7400	0,7445	0,7490	0,7536	53
0,7536	0,7581	0,7627	0,7673	0,7720	0,7766	0,7813	52
0,7813	0,7860	0,7907	0,7954	0,8002	0,8050	0,8099	51
0,8098	0,8146	0,8195	0,8243	0,8292	0,8342	0,8391	50
0,8391	0,8441	0,8491	0,8541	0,8591	0,8642	0,8693	49
0,8693	0,8744	0,8796	0,8847	0,8899	0,8952	0,9004	48
0,9004	0,9057	0,9110	0,9163	0,9217	0,9271	0,9325	47
0,9325	0,9380	0,9435	0,9490	0,9545	0,9601	0,9657	46
0,9657	0,9713	0,9770	0,9827	0,9884	0,9942	1,0000	45
60'	50'	40'	30'	20'	10'	0'	

Minuten für Cotangens

Grad

Für die Berechnung →  $\frac{w}{2}$  = Cotangens 45° ... 90°

Winkelhalbierende beachten!

Vor Serienbohrungen unbedingt Handmuster fertigen und Gehrung prüfen!