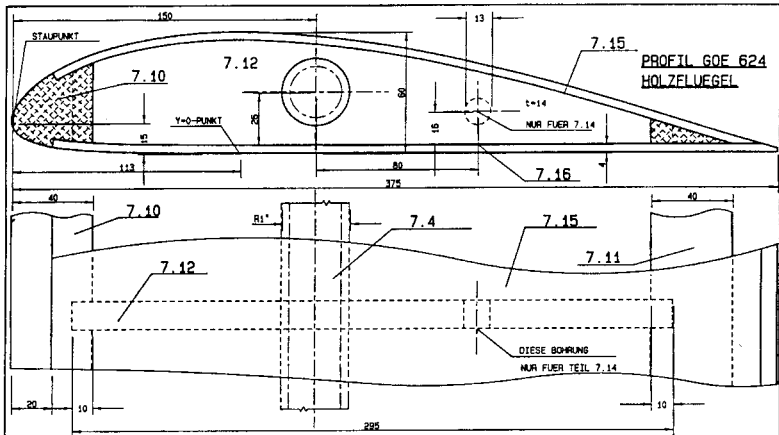




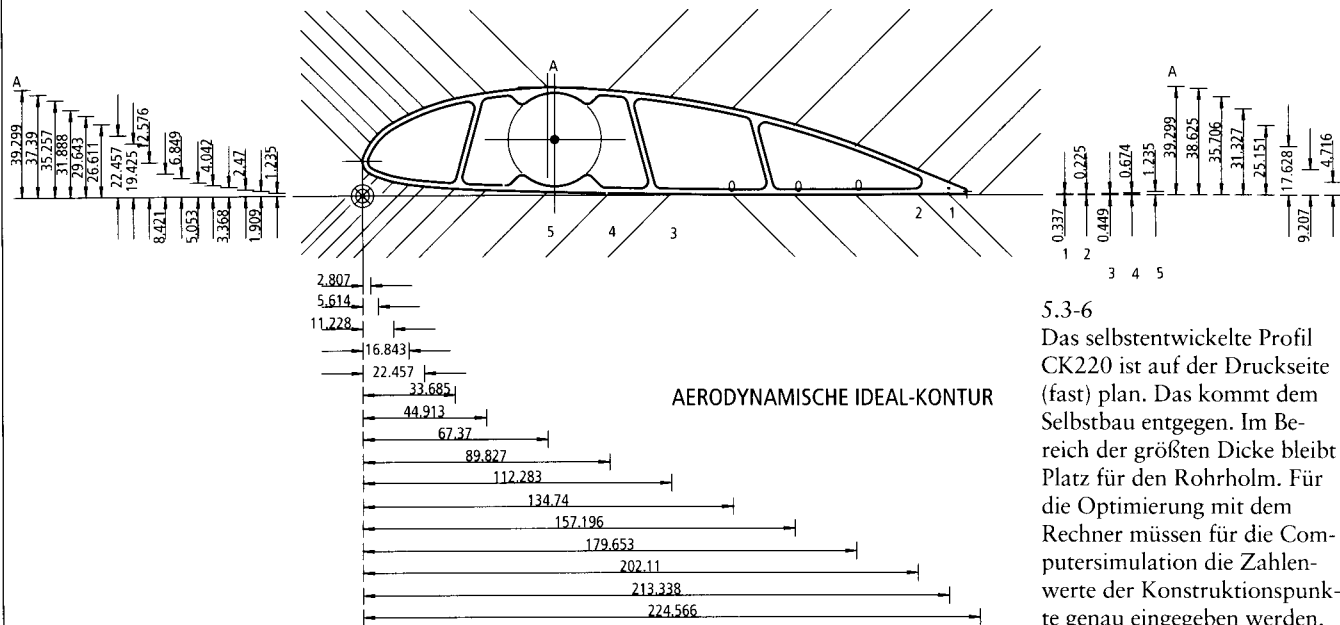
KUKES	ALLGEMEIN- TEILKODEN ODER 7100-0		OBERFLÄCHEN N. ODN 180 LAGE NEHME !		MASSSTAB: 1 : 1	
					WERKSTOFF: Holz	
					BENENNUNG:	
					<u>HOLZFLUEGEL</u>	
BREMER CAD/CAM-LABOR IM SCHULZENTRUM IM HOLTZ FELD	DATUM		NAME		ZEICHNUNGSNR. k79spoc	
	REZ.					
	REFR.					
	PROJEKT		KUKATE 5			

x-Koordinate(T)	Y oben	Y unten	x-Koordinate (T)	Y oben	Y unten	x-Koordinate (T)	Y oben	Y unten
0	4	4	0	8,8	8,8	0	15,0	15,0
1,25	7,15	2,25	0	15,73	4,95	0	26,8	8,4
2,5	8,5	1,65	5,5	18,7	3,63	9,375	31,9	6,2
5	10,4	0,95	11	22,88	2,09	18,75	39,0	3,6
7,5	11,75	0,6	16,5	25,85	1,32	28,125	44,1	2,3
10	12,85	0,4	22	28,27	0,88	37,5	48,2	1,5
15	14,35	0,15	33	31,57	0,33	56,25	53,8	0,6
20	15,3	0,05	44	33,66	0,11	75	57,4	0,2
30	16	0	66	35,2	0	112,5	60,0	0,0
40	15,4	0	88	33,88	0	150	57,8	0,0
50	14,05	0	110	30,91	0	187,5	52,7	0,0
60	12	0	132	26,4	0	225	45,0	0,0
70	9,5	0	154	20,9	0	262,5	35,6	0,0
80	6,6	0	176	14,52	0	300	24,8	0,0
90	3,55	0	198	7,81	0	337,5	13,3	0,0
95	2	0	209	4,4	0	356,25	7,5	0,0
100	0,5	0	220	1,1	0	375	1,9	0,0

Profilkoordinaten GÖ 624 T = 100

Profil GÖ 624 für T=220 mm

Profil GÖ 624 für T=375 mm



5.3-6

Das selbstentwickelte Profil CK220 ist auf der Druckseite (fast) plan. Das kommt dem Selbstbau entgegen. Im Bereich der größten Dicke bleibt Platz für den Rohrholm. Für die Optimierung mit dem Rechner müssen für die Computersimulation die Zahlenwerte der Konstruktionspunkte genau eingegeben werden.