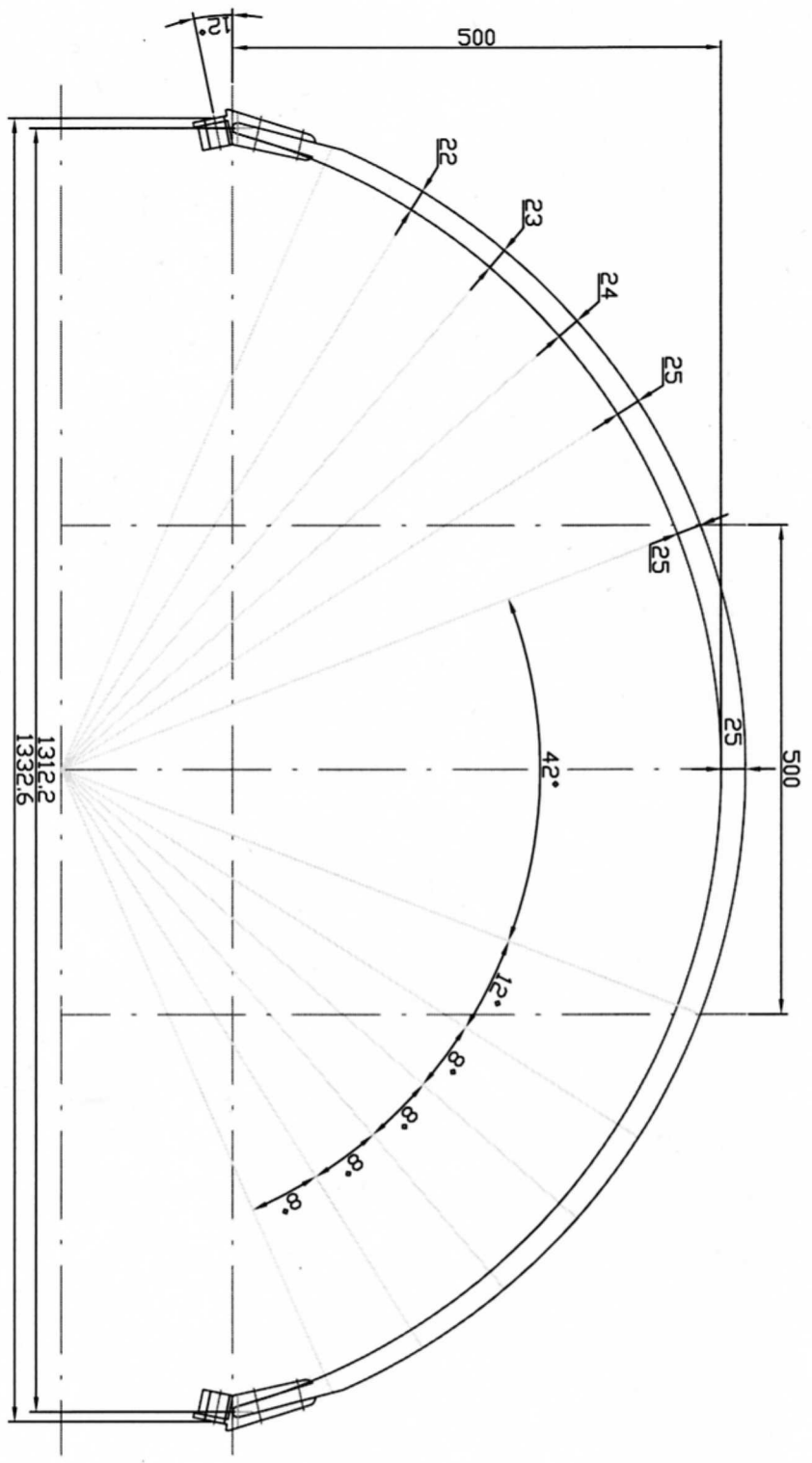
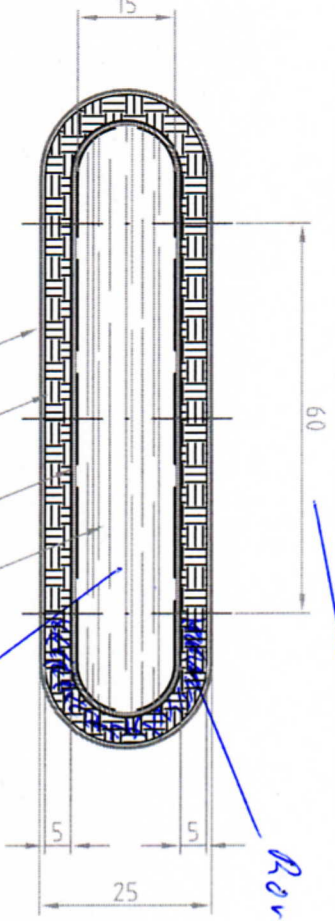


Betr.: Gewebelagen Fahrwerksschwinge

- Der Holzkern wird mit der 1. Lage 92110 umwickelt, anschließend mit 2 mm Löchern perforiert . (Die Löcher dienen der Luftableitung nach Einlegen des Kerns auf die in die Schablone eingelegten Lagen, gleich Oberseite der Schwinge, bei der Luftabsaugung/Vakuum).
- In die Schablone werden zunächst die 5 Lagen 92110 diagonal eingelegt. Der Zuschnitt muß so sein, dass sie später auf der Unterseite überlappend wieder zusammengelegt werden können.
- Die Unidirectional-Gewebelagen werden in einheitlicher Breite von 60 mm eingelegt
- Der Kern wird eingelegt
- Die vorderen und hinteren Runden werden mit Rovings ausgefüllt (waren bei Fa. Extra wohl Abfall). Vorher hatte man das Unidirectional-Gewebe auch zugeschnitten.
- Die 5 Lagen werden überlappend zusammengelegt, mal vorn über hinten, dann umgekehrt usw.
- Die Schablone wird mit einem 0,8-Blech mit Löchern zur Luftabsaugung abgedeckt
- Die Schwinge muß anschließend noch in die Halterung passen (Halterungsmaß: 27 mm, minus z.B. Gleitband aus Teflon)
  
- Die Schwinge bleibt auf der Unterseite annähernd gerade

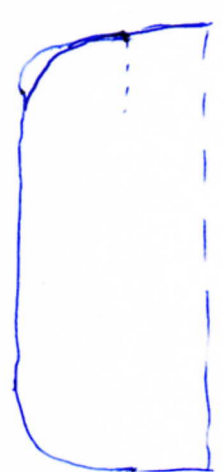
Bogenmaß Holzbohn 1800 mm





Breite des Unidirektionalgewebes

Rovings statt Unidirektional



Form von KHP  
Unterseite gerade

### Lagenplan

- 1) Holzkern n. Kontur gefertigt
- 2) 1 Lage 92110 \* 45°
- 3) 5 mm UD 220 g/qm; 60mm breit; bei 0,25mm = 22 Lagen
- 4) 5 Lagen 92110 \* 45°

Holzkern

Dicke und Breite nimmt zu den Enden ab.

### Holzkern

Holzkern mit 2mm Bohrungen perforieren.  
Abstand ca. 40mm

