

Buigtabel Aluminium

Versie 2017-07



keizersmetaal

V-groef = 8 x plaatdikte

(nominale v-groef bij plaatdiktes zijn in grijs weergegeven)
(bij traanplaat basisdikte rekenen)

dikte [mm]		V=8	V=12	V=16	V=24	V=30	V=40	V=60	V=80	V=100	V=120	V=160
1	correctie											
	inw. radius											
	max. zetlengte	4000	4000	4000								
1,5	correctie											
	inw. radius											
	max. zetlengte	4000	4000	4000								
2	correctie		0,8	0,6								
	inw. radius											
	max. zetlengte		4000	4000								
2,5	correctie											
	inw. radius											
	max. zetlengte		4000	4000	4000							
3	correctie			1,3	1							
	inw. radius											
	max. zetlengte			4000	4000							
4	correctie				1,2	0,8						
	inw. radius											
	max. zetlengte				4000	4000	4000					
5	correctie				1,6	1,4	1,2					
	inw. radius											
	max. zetlengte					4000	4000	4000				
6	correctie					2	1,4					
	inw. radius											
	max. zetlengte					3000	4000	4000				
8	correctie						1,6	1,2				
	inw. radius											
	max. zetlengte						2200	4000	4000			
Onderstempel OZU nr.	051	052 011	053 012	054	031	032 015	016	017	018	070 (500mm)	071 (1030mm)	
Onderstempel breedte [mm]	16	20	25/30	40	40	50	80	100	125	150	200	

Werkwijze

- 1) Bepaal de inwendige maten en tel deze bij elkaar op
- 2) Bekijk in de tabel, bij de juiste stempelcombinatie, welke correctie toegepast moet worden bij elke 90° zetting
- 3) Tel de correctie-maten bij de inwendige maten op voor het verkrijgen van de ontwikkelde uitslaglengte

Om de aanslagmaat te verkrijgen moet bij de inwendige maat de halve correctie opgeteld worden.
(Voor- en na een zetlijn bevindt zich dus een halve correctie-lengte)