

Buigtabel RVS

Versie: 2017-07

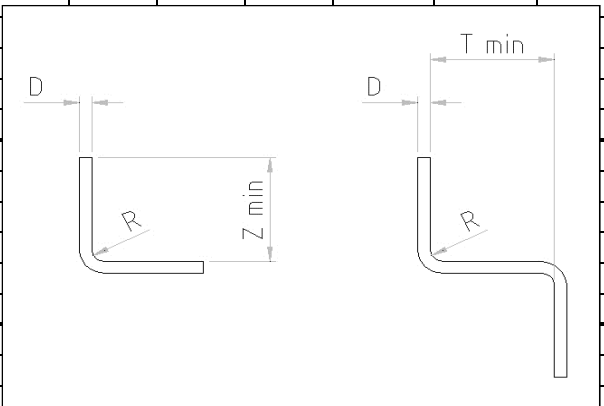


keizersmetaal

V-groef = 8 x plaatdikte
Ri = 0,16 x V-groef

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

D [mm]	[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	0										
	Radius inwendig (Ri)	1,3										
	K-factor											
	max. zetlengte	4000	4000									
	min. zetmaat (Z min)	6										
min. tussenmaat (T min)	10											
1,5	correctie	0,5	0									
	Radius inwendig (Ri)		2									
	K-factor											
	max. zetlengte	4000	4000	4000								
	min. zetmaat (Z min)	6	9									
min. tussenmaat (T min)	10	12,5										
2	correctie		0,3	0								
	Radius inwendig (Ri)			2,6								
	K-factor											
	max. zetlengte		4000	4000	4000							
	min. zetmaat (Z min)		9	11								
min. tussenmaat (T min)		12,5	16									
2,5	correctie			0								
	Radius inwendig (Ri)			3								
	K-factor											
	max. zetlengte			4000	4000							
	min. zetmaat (Z min)			11								
min. tussenmaat (T min)			16									
3	correctie			0,8	0							
	Radius inwendig (Ri)				3,9							
	K-factor											
	max. zetlengte			4000	4000							
	min. zetmaat (Z min)			11	16							
min. tussenmaat (T min)			16	25								
4	correctie				0,4	-0,2						
	Radius inwendig (Ri)				4							
	K-factor											
	max. zetlengte				4000	4000						
	min. zetmaat (Z min)				16							
min. tussenmaat (T min)				25								
5	correctie						-0,4					
	Radius inwendig (Ri)						6,4					
	K-factor											
	max. zetlengte						4000					
	min. zetmaat (Z min)						25					
min. tussenmaat (T min)						33						
6	correctie						0,6					
	Radius inwendig (Ri)						6,4					
	K-factor											
	max. zetlengte						4000	4000				
	min. zetmaat (Z min)						25					
min. tussenmaat (T min)						33						
8	correctie							0,3				
	Radius inwendig (Ri)							9,6				
	K-factor											
	max. zetlengte							4000	4000			
	min. zetmaat (Z min)							42				
min. tussenmaat (T min)							52					
10	correctie							1,6	0,3	-1,5		
	Radius inwendig (Ri)								12,8			
	K-factor											
	max. zetlengte							2500	3500	4000		
	min. zetmaat (Z min)							42	50			
min. tussenmaat (T min)							52	65				



Algemeen:
 Maximale kantlengte : 4300 mm
 Maximale kantlengte tussen de wangen: 3590 mm
 Maximale kantdiepte : 800 mm
 Maximale achteraanslag : 1000 mm

D [mm]	[mm]	V=8	V=12	V=16	V=24	V=30	V=40	V=60	V=80	V=100	V=120	V=160
12	correctie								0,7	0		
	Radius inwendig (Ri)									16		
	K-factor											
	max. zetlengte								2200	3000	4000	
	min. zetmaat (Z min)								50	64		
	min. tussenmaat (T min)								65	81		
15	correctie										0	
	Radius inwendig (Ri)										20	
	K-factor											
	max. zetlengte									1750	2500	
	min. zetmaat (Z min)									64	75	102
	min. tussenmaat (T min)									81	98	130
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)