

Buigtabel S355

Versie 2017-07

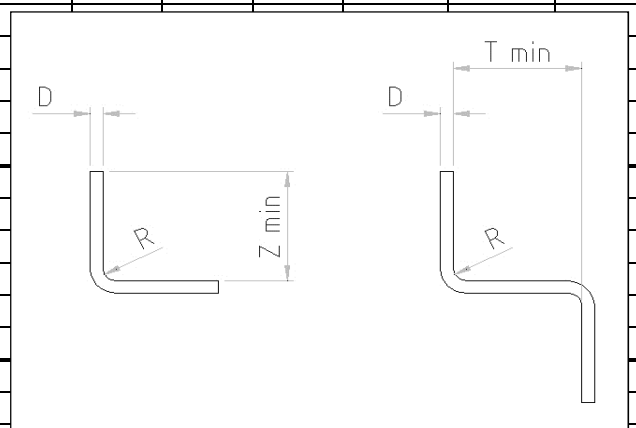


V-groef = 8 x plaatdikte

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

keizersmetaal

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											
	inw. radius (R)											
	K-factor											
	max. zetlengte											
	min. zetmaat (Z min)											
	min. tussenmaat (T min)											
1,5	correctie											
	inw. radius (R)											
	K-factor											
	max. zetlengte											
	min. zetmaat (Z min)											
	min. tussenmaat (T min)											
2	correctie											
	inw. radius (R)											
	K-factor											
	max. zetlengte											
	min. zetmaat (Z min)											
	min. tussenmaat (T min)											
2,5	correctie											
	inw. radius (R)											
	K-factor											
	max. zetlengte											
	min. zetmaat (Z min)											
	min. tussenmaat (T min)											
Algemeen: Maximale kantlengte : 4300 mm Maximale kantlengte tussen de wangen: 3590 mm Maximale kantdiepte bij kantlengte > 3590: 800 mm Maximale achteraanslag : 1000 mm												
3	correctie			1	0,6							
	inw. radius (R)			2,4	3,6							
	K-factor											
	max. zetlengte			4000	4000							
	min. zetmaat (Z min)			11	16							
	min. tussenmaat (T min)			16	25							
4	correctie				1,3	1						
	inw. radius (R)				3,6	4,6						
	K-factor											
	max. zetlengte				4000	4000						
	min. zetmaat (Z min)				16	21						
	min. tussenmaat (T min)				25	26						
5	correctie					1,6	0,8					
	inw. radius (R)					4,5	6					
	K-factor											
	max. zetlengte					4000	4000					
	min. zetmaat (Z min)					21	25					
	min. tussenmaat (T min)					26	33					
6	correctie					2,2	2					
	inw. radius (R)					4,3	6,2					
	K-factor											
	max. zetlengte					3000	4000					
	min. zetmaat (Z min)					21	25					
	min. tussenmaat (T min)					26	33					
8	correctie						3	2,2				
	inw. radius (R)						6	8,7				
	K-factor											
	max. zetlengte						2200	4000				
	min. zetmaat (Z min)						27	42				
	min. tussenmaat (T min)						33	52				



Buigtabel S355

Versie 2017-07



V-groef = 8 x plaatdikte

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

keizersmetaal

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
10	correctie							3,1	2,2			
	inw. radius (R)							9	12			
	K-factor											
	max. zetlengte							4000	4000			
	min. zetmaat (Z min)							42	50			
	min. tussenmaat (T min)							52	65			
12	correctie								2,9	2		
	inw. radius (R)								11,8	15		
	K-factor											
	max. zetlengte								3500	4000		
	min. zetmaat (Z min)								50	64		
	min. tussenmaat (T min)								65	81		
15	correctie									5	3,4	
	inw. radius (R)									15,8	18	
	K-factor											
	max. zetlengte									1750	2500	
	min. zetmaat (Z min)									64	75	
	min. tussenmaat (T min)									82	98	
20	correctie										6,8	4,6
	inw. radius (R)										18	24
	K-factor											
	max. zetlengte										1250	1850
	min. zetmaat (Z min)										75	102
	min. tussenmaat (T min)										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)