

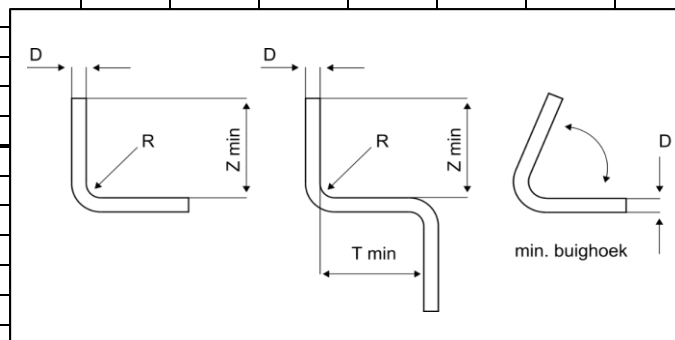
# Buigtabel Aluminium

Versie 2020

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



D [mm]	[mm]	V=6	V=8	V=10	V=12	V=16	V=20	V=24	V=30	V=40	V=50	V=60	V=80
<b>1</b>	<b>correctie</b>	<b>0,4</b>	<b>0</b>										
	inw. radius (R)	1	1,2										
	K-factor	0,528	0,328										
	max. zetlengte	4000	4000										
	min. buighoek	30	30										
	min. zetmaat (Z min)	5	6										
	min. tussenmaat (T min)	8	10										
<b>1,5</b>	<b>correctie</b>			<b>0,6</b>	<b>0</b>								
	inw. radius (R)			1,1	1,3								
	K-factor			0,455	0,407								
	max. zetlengte			4000	4000								
	min. buighoek			86	30								
	min. zetmaat (Z min)			7	9								
	min. tussenmaat (T min)			11	12,5								
<b>2</b>	<b>correctie</b>			<b>1</b>	<b>0,8</b>	<b>0,6</b>							
	inw. radius (R)			1,1	1,3	1,5							
	K-factor			0,469	0,432	0,396							
	max. zetlengte			4000	4000	4000							
	min. buighoek			86	30	30							
	min. zetmaat (Z min)			7	9	11							
	min. tussenmaat (T min)			11	12,5	16							
<b>2,5</b>	<b>correctie</b>				<b>1,2</b>	<b>1</b>							
	inw. radius (R)				1,5	1,8							
	K-factor				0,47	0,452							
	max. zetlengte				4000	4000							
	min. buighoek				30	30							
	min. zetmaat (Z min)				9	11							
	min. tussenmaat (T min)				12,5	16							
<b>3</b>	<b>correctie</b>					<b>1,1</b>	<b>1</b>	<b>0,6</b>					
	inw. radius (R)					1,8	2	2,3					
	K-factor					0,398	0,394	0,337					
	max. zetlengte					4000	515	4000					
	min. buighoek					30	30	30					
	min. zetmaat (Z min)					11	12	16					
	min. tussenmaat (T min)					16	15	25					
<b>4</b>	<b>correctie</b>						<b>1,6</b>	<b>1,5</b>					
	inw. radius (R)						2	2,3					
	K-factor						0,392	0,396					
	max. zetlengte						515	4000					
	min. buighoek						30	30					
	min. zetmaat (Z min)						12	16					
	min. tussenmaat (T min)						15	25					
<b>5</b>	<b>correctie</b>							<b>1,6</b>	<b>1,4</b>				
	inw. radius (R)							3,5	4				
	K-factor							0,395	0,397				
	max. zetlengte							4000	4000				
	min. buighoek							70	45				
	min. zetmaat (Z min)							16	21				
	min. tussenmaat (T min)							25	26				
<b>6</b>	<b>correctie</b>								<b>2</b>	<b>1,8</b>			
	inw. radius (R)								4	5			
	K-factor								0,395	0,419			
	max. zetlengte								4000	4000			
	min. buighoek								80	50			
	min. zetmaat (Z min)								21	25			
	min. tussenmaat (T min)								26	33			



# Buigtabel Aluminium

Versie 2020



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

D [mm]	[mm]	V=6	V=8	V=10	V=12	V=16	V=20	V=24	V=30	V=40	V=50	V=60	V=80
<b>8</b>	<b>correctie</b>									<b>2,6</b>	<b>2</b>	<b>1,4</b>	
	inw. radius (R)									5	6	8	
	K-factor									0,378	0,364	0,385	
	max. zetlengte									4000	515	4000	
	min. buighoek									90	80	65	
	min. zetmaat (Z min)									25	32	42	
	min. tussenmaat (T min)									33	46	52	
<b>10</b>	<b>correctie</b>									<b>3,2</b>	<b>2,6</b>	<b>1,4</b>	
	inw. radius (R)									6	8	11	
	K-factor									0,368	0,385	0,39	
	max. zetlengte									515	4000	4000	
	min. buighoek									80	65	90	
	min. zetmaat (Z min)									32	42	50	
	min. tussenmaat (T min)									46	52	65	
Onderstempel OZU nr.		061	051	062	052 011	053 012	063	054	031	032 015	035	016	017
Onderstempel breedte [mm]		16	16	20	20	25/30	35	40	40	50	75	80	100

## Algemeen

Maximale kantlengte : 4300 mm

Maximale kantlengte tussen de wangen: 3590 mm

Maximale kantdiepte bij kantlengte > 3590: 800 mm

Maximale achteraanslag : 1000 mm

## Werkwijze DXF / DWG

- 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 zetlijnen bevindt zich dus een halve correctie-lengte)