

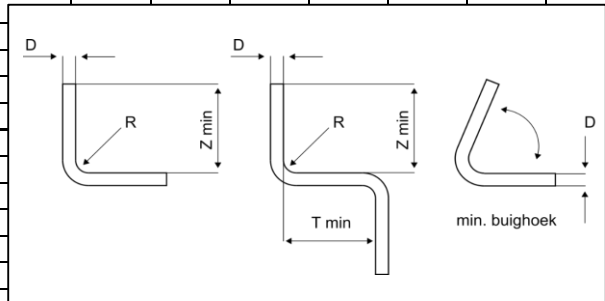
# Buigtabel RVS

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	V=100	V=120
<b>1</b>	<b>correctie</b>	<b>0</b>	<b>0</b>												
	inw. radius (R)	1	1,3												
	K-factor	0,274	0,356												
	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>0,5</b>	<b>0</b>	<b>0</b>										
	inw. radius (R)		1,4	1,7	2										
	K-factor		0,468	0,31	0,365										
	max. zetlengte		4000	4000	4000										
	min. buighoek		30	86	30										
	min. zetmaat (Z min)		6	7	9										
	min. tussenmaat (T min)		10	11	12,5										
<b>2</b>	<b>correctie</b>			<b>0,4</b>	<b>0</b>	<b>0</b>									
	inw. radius (R)			1,7	2	2,6									
	K-factor			0,36	0,369	0,356									
	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>0,4</b>	<b>0</b>									
	inw. radius (R)				2	3									
	K-factor				0,321	0,328									
	max. zetlengte				100	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>0,8</b>	<b>0,2</b>	<b>0</b>							
	inw. radius (R)					2,7	3,3	3,9							
	K-factor					0,416	0,347	0,356							
	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>1,2</b>	<b>0,4</b>							
	inw. radius (R)						3,5	4							
	K-factor						0,303	0,338							
	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>0,6</b>	<b>0,4</b>					
	inw. radius (R)								5	6,4					
	K-factor								0,35	0,401					
	max. zetlengte								100	4000					
	min. buighoek								45	45					
	min. zetmaat (Z min)								21	25					
	min. tussenmaat (T min)								26	33					
<b>6</b>	<b>correctie</b>										<b>0,6</b>				
	inw. radius (R)										6,4				
	K-factor										0,356				
	max. zetlengte										4000				
	min. buighoek										80				
	min. zetmaat (Z min)										25				
	min. tussenmaat (T min)										33				
<b>8</b>	<b>correctie</b>										<b>0,8</b>	<b>0,3</b>			
	inw. radius (R)										9	9,6			
	K-factor										0,372	0,353			
	max. zetlengte										515	4000			
	min. buighoek										80	65			
	min. zetmaat (Z min)										32	42			
	min. tussenmaat (T min)										46	52			



# Buigtabel RVS

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	V=100	V=120
<b>10</b>	<b>correctie</b>											<b>1,6</b>	<b>0,3</b>		
	inw. radius (R)											9,8	12,8		
	K-factor											0,37	0,369		
	max. zetlengte											2500	3500		
	min. buighoek											65	90		
	min. zetmaat (Z min)											42	50		
	min. tussenmaat (T min)											52	65		
<b>12</b>	<b>correctie</b>												<b>0,7</b>	<b>0</b>	
	inw. radius (R)												12,8	16	
	K-factor												0,33	0,365	
	max. zetlengte												2200	3000	
	min. buighoek												90	80	
	min. zetmaat (Z min)												50	64	
	min. tussenmaat (T min)												65	81	
<b>15</b>	<b>correctie</b>														<b>0</b>
	inw. radius (R)														20
	K-factor														0,365
	max. zetlengte														2500
	min. buighoek														90
	min. zetmaat (Z min)														75
	min. tussenmaat (T min)														98
Onderstempel OZU nr.		061	051	062	052 011	053 012	063	054	031	032 015	035	016	017	018	070
Onderstempel breedte [mm]		16	16	20	20	25/30	35	40	40	50	75	80	100	125	150

## 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 zetlijn bevindt zich dus een halve correctie-lengte)