

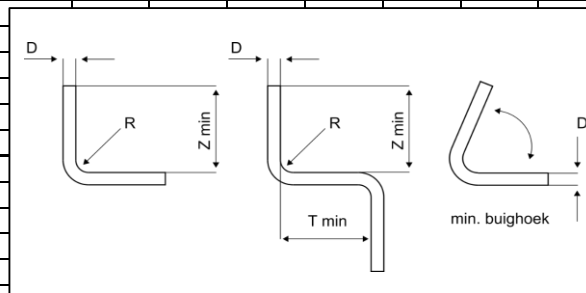
Buigtabel RVS

Versie 2025

(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
1	correctie	0	0												
	inw. radius (R)	1	1,3												
	K-factor	0,274	0,356												
	max. zetlengte	4000	4000												
	min. buighoek	30	30												
	min. zetmaat (Z) 90°	5	6												
	min. zetmaat (Z) 0-20°	4	5												
	min. tussenmaat (T)	9,5	9,5												
1,5	correctie		0,5	0	0										
	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) 90°		6	7	8										
	min. zetmaat (Z) 0-20°		5	6	8										
	min. tussenmaat (T)		10	11	12										
2	correctie			0,4	0	0									
	inw. radius (R)			1,7	2	2,6									
	K-factor			0,36	0,369	0,356									
	max. zetlengte			500	4000	4000									
	min. buighoek			86	30	30									
	min. zetmaat (Z) 90°			7	8	11									
	min. zetmaat (Z) 0-20°			6	8	10									
	min. tussenmaat (T)			11	12	16									
2,5	correctie				0,4	0									
	inw. radius (R)				2	3									
	K-factor				0,321	0,328									
	max. zetlengte				4000	4000									
	min. buighoek				30	30									
	min. zetmaat (Z) 90°				8	11									
	min. zetmaat (Z) 0-20°				8	10									
	min. tussenmaat (T)				12	16									
3	correctie					0,8	0,2	0							
	inw. radius (R)					2,7	3,3	3,9							
	K-factor					0,416	0,347	0,356							
	max. zetlengte					4000	4000	4000							
	min. buighoek					30	86	30							
	min. zetmaat (Z) 90°					11	13	16							
	min. zetmaat (Z) 0-20°					10	12	14							
	min. tussenmaat (T)					16	17	22							
4	correctie						1,2	0,4	0						
	inw. radius (R)						3,5	4	5						
	K-factor						0,303	0,338	0,342						
	max. zetlengte						4000	4000	4000						
	min. buighoek						86	30	45						
	min. zetmaat (Z) 90°						13	16	20						
	min. zetmaat (Z) 0-20°						12	14	18						
	min. tussenmaat (T)						17	22	24						
5	correctie								0,6	0,4					
	inw. radius (R)								5	6,4					
	K-factor								0,35	0,401					
	max. zetlengte								100	4000					
	min. buighoek								45	45					
	min. zetmaat (Z) 90°								20	24					
	min. zetmaat (Z) 0-20°								18	23					
	min. tussenmaat (T)								24	31					
6	correctie									0,6					
	inw. radius (R)									6,4					
	K-factor									0,356					
	max. zetlengte									4000					
	min. buighoek									80					
	min. zetmaat (Z) 90°									24					
	min. zetmaat (Z) 0-20°									23					
	min. tussenmaat (T)									31					



Buigtabel RVS

Versie 2025

(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
8	correctie										0,8	0,3			
	inw. radius (R)										9	9,6			
	K-factor										0,372	0,353			
	max. zetlengte										515	4000			
	min. buighoek										80	65			
	min. zetmaat (Z) 90°										32	38			
	min. zetmaat (Z) 0-20°										30	34			
10	min. tussenmaat (T)										42	50			
	correctie											1,6	0,3		
	inw. radius (R)											9,8	12,8		
	K-factor											0,37	0,369		
	max. zetlengte											515	3500		
	min. buighoek											65	90		
	min. zetmaat (Z) 90°											38	49		
12	min. zetmaat (Z) 0-20°											34	44		
	min. tussenmaat (T)											50	60		
	correctie												0,7	0	
	inw. radius (R)												12,8	16	
	K-factor												0,33	0,365	
	max. zetlengte												2200	3000	
	min. buighoek												90	80	
15	min. zetmaat (Z) 90°												49	61	
	min. zetmaat (Z) 0-20°												44	57	
	min. tussenmaat (T)												60	75	
	correctie														0
	inw. radius (R)														20
	K-factor														0,365
	max. zetlengte														2500
	min. buighoek														90
	min. zetmaat (Z) 90°														75
	min. zetmaat (Z) 0-20°														72
	min. tussenmaat (T)														90
Onderstempel OZU nr.		061	051	022	011 052 311 352	012 053 353	023	013 054 354	014 031 328	015 032 325	035	016	017	018	070
Onderstempel breedte [mm]		16	16	20	20	25/30	30	35/40	40/45	50/55	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)