

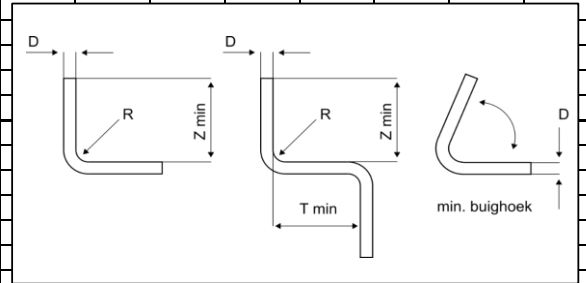
Buigtabel S355

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	V=160
1	correctie	0	0													
	inw. radius (R)	1	1,2													
	K-factor	0,274	0,328													
	max. zetlengte	4000	4000													
	min. buighoek	30	40													
	min. zetmaat (Z min)	5	6													
	min. tussenmaat (T min)	8	10													
1,5	correctie			0,4	0											
	inw. radius (R)			1,3	1,8											
	K-factor			0,407	0,328											
	max. zetlengte			4000	4000											
	min. buighoek			86	40											
	min. zetmaat (Z min)			7	9											
	min. tussenmaat (T min)			11	12,5											
2	correctie			0,8	0,5	0										
	inw. radius (R)			1,3	1,8	2,4										
	K-factor			0,433	0,406	0,328										
	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										
2,5	correctie					0,5										
	inw. radius (R)					2,6										
	K-factor					0,335										
	max. zetlengte					4000										
	min. buighoek					30										
	min. zetmaat (Z min)					11										
	min. tussenmaat (T min)					16										
3	correctie					1	1	0,6								
	inw. radius (R)					2,4	2	3,6								
	K-factor					0,431	0,395	0,456								
	max. zetlengte					4000	4000	4000								
	min. buighoek					30	90	30								
	min. zetmaat (Z min)					11	13,5	16								
	min. tussenmaat (T min)					16	20	25								
4	correctie						1,4	1,3	1							
	inw. radius (R)						2	3,6	4,6							
	K-factor						0,359	0,454	0,474							
	max. zetlengte						515	4000	4000							
	min. buighoek						30	35	45							
	min. zetmaat (Z min)						12	16	21							
	min. tussenmaat (T min)						15	25	26							
5	correctie								1,6	0,8						
	inw. radius (R)								4,5	6						
	K-factor								0,45	0,431						
	max. zetlengte								4000	4000						
	min. buighoek								45	45						
	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								0,43	0,495						
	max. zetlengte								3000	4000						
	min. buighoek								80	50						
	min. zetmaat (Z min)								21	25						
	min. tussenmaat (T min)								26	33						
8	correctie									3	2,6	2,2				
	inw. radius (R)									6	4,5 (r3)	8,7				
	K-factor									0,444	0,361	0,473				
	max. zetlengte									2200	515	4000				
	min. buighoek									90	80	65				
	min. zetmaat (Z min)									27	32	42				
	min. tussenmaat (T min)									33	46	52				



Buigtabel S355

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	V=160
10	correctie											3,1	2,2			
	inw. radius (R)											9	12			
	K-factor											0,444	0,469			
	max. zetlengte											4000	4000			
	min. buighoek											65	90			
	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											0,423	0,449			
	max. zetlengte											3500	4000			
	min. buighoek											90	90			
	min. zetmaat (Z min)											50	64			
	min. tussenmaat (T min)										65	81				
15	correctie													5		
	inw. radius (R)													15,8		
	K-factor													0,501		
	max. zetlengte													1750		
	min. buighoek													90		
	min. zetmaat (Z min)													64		
	min. tussenmaat (T min)												82			
20	correctie														6,8	4,6
	inw. radius (R)														18	24
	K-factor														0,463	0,475
	max. zetlengte														1250	1850
	min. buighoek														90	90
	min. zetmaat (Z min)														75	102
	min. tussenmaat (T min)													98	130	
25	correctie															6
	inw. radius (R)															24
	K-factor															0,416
	max. zetlengte															1850
	min. buighoek															90
	min. zetmaat (Z min)															102
R10 boven	min. tussenmaat (T min)															130
	Onderstempel OZU nr.	061	051	062	052 011	053 012	063	054	031	032 015	035	016	017	018	070	071
	Onderstempel breedte [mm]	16	16	20	20	25/30	35	40	40	50	75	80	100	125	150	200

Algemeen

Maximale kantlengte : 4300 mm

Maximale kantlengte tussen de wangen: 3590 mm

Maximale kandiëpte 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)