

KOREKTY - BLACHA INOX

matryca U	grubość blachy	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	320	400	500
min. długość ramienia		4	5,5	7	8,5	11	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	225	280	350
promień wewnętrzny		1	1,3	1,6	2	2,6	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	53	65	83
min. odległość do krawędzi otw. (od linii gięcia)			3		5	7		11,5		19	24		39								
0,5			1,43																		
0,6			1,56																		
0,8			1,84																		
1			2,07																		
1,2			2,23		2,72																
1,5			2,62		3,10																
2					3,65	4,14															
2,5						4,66															
3						5,24		6,32													
4								7,40		9,20											
5								8,50		10,34											
6										11,34	12,65										
8											14,80	16,65									
10												18,75	20,7								
12																					
15																					
20																					
25																					
30																					
40																					
50																					

3 metry		3 metry	3 metry	3 metry	3 metry	3 metry	2 metry	0,83 metra
---------	--	---------	---------	---------	---------	---------	---------	------------

GRUBOŚĆ BLACHY

standardowe korekty pod narzędzia (zalecane)!!!
 niestandardowe korekty, preferowane do długości gięcia poniżej 1m

KOREKTY – BLACHA CZARNA

matryca U		6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	320	400	500	
min. długość ramienia	grubość blachy	4	5,5	7	8,5	11	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	225	280	350	
promień wewnętrzny		1	1,3	1,6	2	2,6	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	53	65	83	
min. odległość do krawędzi otw. (od linii gięcia)			3		5	7		11,5		19	24		39									
0,5			1,26																			
0,6			1,27																			
0,8			1,68																			
1			1,86																			
1,2			2,13		2,5																	
1,5			2,5		2,79	3,19																
2					3,43	3,72		4,46														
2,5					4,06	4,37		5,25														
3					4,62	5		5,71		6,90												
4								6,94		8,29	8,91											
5								8,2		9,30	10,5											
6										10,67	11,4											
8										13,13	13,9											
10																						18,6
12																						21,26
14																						23,69
15																						
16																						
20																						
25																						
30																						
40																						
50																						
			3 metry		3 metry	3 metry		3 metry		3 metry	2 metry											0,83 metra

GRUBOŚĆ BLACHY

standardowe korekty pod narzędzia (zalecane)!!!
 niestandardowe korekty, preferowane do długości gięcia poniżej 1m

KOREKTY - BLACHA Aluminum

matryca U		6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	320	400	500
min. długość ramienia	grubość blachy	4	5,5	7	8,5	11	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	225	280	350
promień wewnętrzny		1	1,3	1,6	2	2,6	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	53	65	83
min. odległość do krawędzi otw. (od linii gięcia)			3		5	7		11,5		19	24										
GRUBOŚĆ BLACHY	0,5		1,1																		
	0,6		1,1																		
	0,8		1,46																		
	1		1,74																		
	1,2																				
	1,5		2,4		2,61	2,79															
	2				3,30	3,47		3,90													
	2,5				4,00	4,17															
	3				4,65	4,86		5,25		6,00											
	4							6,65		7,29											
	5							8,00		8,67	9,10										
	6									10,07	10,50										
	8									12,83	13,30										
	10																				
	12																				
	15																				
	20																				
	25																				
	30																				
	40																				
50																					

standardowe korekty pod narzędzia (zalecane)!!!
 niestandardowe korekty, preferowane do długości gięcia poniżej 1m

Współczynniki osi obojętnej K BLACHA CZARNA

Optymalna matryca V grubość blachy (t) x 8

V=8 x t

otwór matrycy V	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	320	400	500	
minimalna długość ramienia	4	5,5	7	8,5	11	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	225	280	350	
promień wewnętrzny RW	1	1,3	1,6	2	2,6	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	53	65	83	
0,6		0,49																			
0,8		0,38																			
1		0,445																			
1,2		0,455																			
1,5		0,45		0,452	0,395																
2				0,455	0,445		0,4														
2,5					0,445		0,373														
3					0,45		0,425														
4							0,442			0,402											
5							0,448			0,374											
6										0,428											
8										0,44											
10												0,4445									
12												0,4415									
14												0,4495									
15												0,449									
16												0,4515									
20												0,472									
25																					
30																					
40																					
50																					
		3 metry		3 metry	3 metry		3 metry		3 metry	2 metry		0,83 metra									

GRUBOŚĆ BLACHY

Rozwinięcie

+ 2, 3mm otwór nie będzie pociągniety

standardowe współczynniki K pod narzędzia (zalecane)!!!
niestandardowe współczynniki K, preferowane do długości gięcia poniżej 1m

Współczynniki osi obojętnej K BLACHA INOX

Optymalna matryca V grubość blachy (t) x 8

$V=8 \times t$

otwór matrycy V	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	320	400	500	
minimalna długość ramienia	4	5,5	7	8,5	11	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	225	280	350	
promień wewnętrzny RW	1	1,3	1,6	2	2,6	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	53	65	83	
0,6		0,210																			
0,8		0,250																			
1		0,312																			
1,2		0,384																			
1,5		0,4		0,324																	
2				0,386	0,310																
2,5					0,370																
3					0,398			0,296													
4								0,368													
5								0,410		0,312											
6										0,366	0,295										
8											0,3690										
10												0,310									
12																					
15																					
20																					
25																					
30																					
40																					
50																					

+ 2, 3mm otwór nie będzie pociągany

GRUBOŚĆ BLACHY

ROZWINIĘCIE

3 metry	3 metry	3 metry	3 metry	3 metry	2 metry	0,83 metra
---------	---------	---------	---------	---------	---------	------------

standardowe współczynniki K pod narzędzia (zalecane)!!!

niestandardowe współczynniki K, preferowane do długości gięcia poniżej 1m

Współczynniki osi obojętnej K BLACHA Aluminum

otwór matrycy V	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	320	400	500	
minimalna długość ramienia	4	5,5	7	8,5	11	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	225	280	350	
promień wewnętrzny RW	1	1,3	1,6	2	2,6	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	53	65	83	
0,6		0,7																			
0,8		0,555																			
1		0,52																			
1,2																					
1,5		0,49		0,53	0,562																
2				0,495	0,525																
2,5				0,472	0,495																
3					0,478			0,523													
4								0,488													
5								0,333													
6										0,524											
8										0,488											
10																					
12																					
15																					
20																					
25																					
30																					
40																					
50																					

+ 2, 3mm otwór nie będzie pociągnięty

GRUBOŚĆ BLACHY

ROZWINIĘCIE

3 metry		3 metry	3 metry		3 metry	3 metry	2 metry
---------	--	---------	---------	--	---------	---------	---------

Optymalna matryca V grubość blachy (t) x 8

standardowe współczynniki K pod narzędzia (zalecane)!!!
niestandardowe współczynniki K, preferowane do długości gięcia poniżej 1m

MINIMALNY OTWÓR (mm)

grubość	0,5	0,8	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	16	20
Stal	1	1	1	1	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	15	15	20
Inox	1	1	1	1	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	8	11		
Aluminium	1	1	1	1	1	1,7	1,5	2	3	4	5	7				

Odpowiedniki gatunków stali nierdzewnej i kwasoodpornej		
Europejska EN 10088	Polska PN	Amerykańska AISI
1.4000	0H13	410S
1.4003	X2CrNi12	
1.4016	H17	430
1.4510	0H17T	430Ti
1.4006	1H13	410
1.4021	2H13	420
1.4028	3H13	420F
1.4031	4H13	420
1.4034	4H13	420
1.4122	3H17M	
1.4301	0H18N9	304
1.4306	00H18N10	304L
1.4307		(304L)
1.4310	1H18N9	301
1.4311		304LN
1.4401	0H17N12M2T	316
1.4404	00H17N14M2	316L
1.4429		316LN
1.4435		316L
1.4539	0H22N24M4TCu	904LN 8904
1.4541	1H18N9T 1H18N10T 0H18N10T	321
1.4571	H17N13M2T H18N10MT	316Ti

Odpowiedniki gatunków aluminium	
Europejska EN 10088	Polska PN
1050A	A1
1070A	A0
1200	A2
2017A	PA6
2024	PA7
3103	PA1
5005A	PA43
5083	PA13
5251	PA2
5754	PA11
6060	PA38
6061	PA45
6082	PA4
7075	PA9
8011A	PA0

Teoretyczne wagi arkuszy stali węglowej i kwasoodpornej [kg]			
Grubość arkusza	Wymiary arkusza w [mm]		
	1000 x 2000	1250 x 2500	1500 x 3000
0,5 mm	8	12,5	18
0,8 mm	12,8	20	28,8
1,0 mm	16	22	36
1,2 mm	20	31,25	45
1,5 mm	24	37,5	54
2,0 mm	32	50	72
2,5 mm	40	62,5	90
3,0 mm	48	75	108
4,0 mm	64	100	144
5,0 mm	80	125	180
6,0 mm	96	150	216
8,0 mm	128	200	288
10,0 mm	160	250	360
12,0 mm	192	300	432
15,0 mm	240	375	540
20,0 mm	320	500	720

Teoretyczne wagi arkuszy aluminium [kg]			
Grubość arkusza	Wymiary arkusza w [mm]		
	1000 x 2000	1250 x 2500	1500 x 3000
0,5 mm	2,75	4,29	6,16
0,8 mm	4,40	6,88	9,90
1,0 mm	5,50	8,59	12,38
1,2 mm	6,60	10,74	14,86
1,5 mm	8,25	12,89	18,56
2,0 mm	11,00	17,19	24,75
2,5 mm	13,75	21,48	30,94
3,0 mm	16,50	25,78	37,13
4,0 mm	22,00	34,38	49,50
5,0 mm	27,50	42,97	61,88
6,0 mm	33,00	51,56	74,25
8,0 mm	44,00	68,75	99,00
10,0 mm	55,00	85,94	123,75
12,0 mm	66,00	103,13	148,50
15,0 mm	82,50	128,91	185,63
20,0 mm	110,00	171,88	247,50