

Ausgleichswerte von Biegungen bei 90° Kantungen

20.04.2012

Blechstärke	Ausgleichswert	Oberwerkzeug	Unterwerkzeug	Längen [mm]
0,75	0,00	202S R1 25 H220	EVW 8/84° R0,8	1000
			EV001 W6/30° R0,6	900
1	0,00	-	EV002 W8/30° R1	4000
1,5	0,15	-	EV002 W8/30° R1	4000
2	0,40 0,27	-	EV002 W8/30° R1	4000
			EV004 W12/30° R1	4000
			EVW 12/84° R1	2000
			EVW 16/84° R1,6	2000
			EV005 W16/30° R1,6	4000
3	0,48 0,30	-	EV004 W12/30° R1	4000
			EVW 20/84° R2	4000
4	0,67 0,35	-	EVW 20/84° R2	4000
			EVW 30/80° R5	4000
			EV007W24/30° R2,5	4000
			EVW 24/80° R2,5	2000
5	1,08 0,72	-	EVW 20/84° R2	4000
			EVW 30/80° R5	4000
			EVW 30/30° R3	4000
6	0,89 0,60	203S R4 60 H220	EVW 30/80° R5	4000
		-	EVW 40/80° R5	4000
8	1,20 0,96	-	EVW 40/80° R5	4000
			EVW 50/80° R5	4000
10	1,36 0,79	-	EVW 50/80° R5	4000
			EVW 80/80° R5	4000
15	1,90 0,82	-	EVW 80/80° R5	4000
			EVW 120/60° R8	4000
20	-3,30	-	EVW 120/60° R8	4000
Sonder		203K R4/H120 203S R6 60 H217,6 R12 Welle 202K R4,5 28 H120	210 R1/28 H140 EV006 W20/30°	