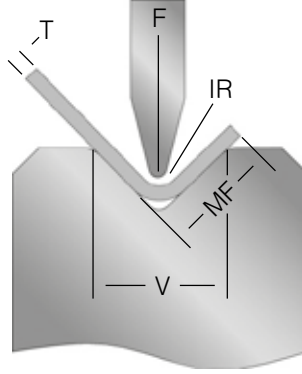


Pres Kuvvet Tablosu

90° Havada Büküm için Gerekli Pres Kuvveti

T = Malzeme Kalınlığı
F = Pres Kuvveti (kN/m)
IR = İç Radyus
MF = Minimum Flanş
V = Alt Kalıp V Açıklığı



Notlar

- * En uygun alt kalıp
- F, kN cinsindedir
- T, MF, V ve IR mm cinsindedir

		Malzeme 400 N / mm ² Çelik															
		68	10	12	16	20	24	30	40	50	60	70	80	90	100	120	V
		4.56	7.59	12	15	18	22.53	30	40	50	60	70	80	90	100	120	V
		11	.3	1.61	.9	2.63	.2	3.84	.8	6.48	5	11	31	41	61	91	R
Malzeme Kalınlığı	0.75	52*	39	31	26												
	1.9	3	70*	56	47	35											
	1.25	145	109	87*	73	55	44										
	1.5	209	157	126	105*	79	63										
	1.75		214	171	143*	107	86	71									
	2			223	186	140*	112	93									
	2.5				291	218	175*	145	116								
	3					314	251	209*	168	126							
	3.5					428	342	285	228*	171	137						
	4						447	372	298*	223	179	149					
	4.5						566	471	377	283*	226	189	162				
	5								466	349*	279	233	200	175			
6								670	503	402*	335	287	251	223			
7									684	547*	456*	391	342	304	274		
8										715	596*	511*	447	397	358	298	
10												798*	698*	621	559	466	
12													1005	894*	804*	670	

		Malzeme 700 N / mm ² Paslanmaz Çelik															
		68	10	12	16	20	24	30	40	50	60	70	80	90	100	120	V
		4.56	7.59	12	15	18	22.53	30	40	50	60	70	80	90	100	120	V
		11	.3	1.61	.9	2.63	.2	3.84	.8	6.48	5	11	31	41	61	91	R
Malzeme Kalınlığı	0.75	87*	65	52	44												
	1	155	116*	93	78	58											
	1.25	242	182	145*	121	91	73										
	1.5	349	262	209	175*	131	105										
	1.75		356	285	238*	178*	143	119									
	2			372	310	233*	186	155									
	2.5				485	364	291*	242	194								
	3					524	419	349*	279	209							
	3.5						570	475	380*	285	228						
	4							621	497*	372	298	248					
	4.5								628	471*	377	314	269				
	5									582*	466	388	333	291			
6									838	670*	559	479	419				
7										912*	760*	652	570	507			
8										1192	993*	851*	745	662	596		
10												1330*	1164*	1034	931	776	
12													1675	1490*	1340*	1118	