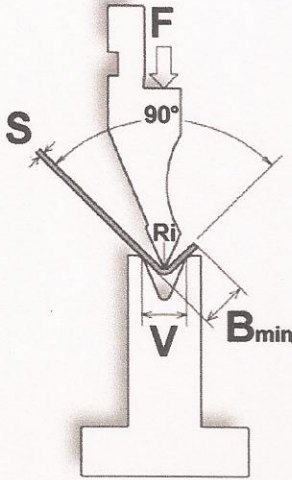


# tavola di piegatura - bending chart



## ATTENZIONE

NON SUPERARE IL CARICO MASSIMO AMMESSO DAGLI UTENSILI, IN QUANTO PUO' DARE LUOGO AL DANNEGGIAMENTO DEGLI UTENSILI O CAUSARE DANNI FISICI ALL'OPERATORE.

Il carico massimo ammissibile varia in base al tipo di utensili utilizzati. Calcolare sempre una pressione inferiore rispetto al carico indicato.

## WARNING

EXCEEDING THE MAXIMUM ALLOWABLE TONNAGE FOR THE TOOLING CAN BE VERY DANGEROUS AND MAY RESULT IN TOOLING DAMAGE OR MAY CAUSE BODILY INJURY BY SPLINTERING.

The maximum allowable pressure may vary, depending on the punch and die used. Always calculate the maximum pressure with the lowest rating of the punch or die.

piegatura in aria-air bending

**F** = kN al metro - kN for meter

**S** = spessore lamiera - sheet thickness

**R** = resistenza lamiera - sheet resistance

<b>S</b> mm.		0,6		0,8		1,0		1,2		1,5		2,0	
<b>V</b> mm.		6	8	6	8	6	8	8	10	10	12	12	16
<b>F</b> kN/mt.	R. 200 N/mm <sup>2</sup>	20	10	30	20	60	40	60	40	70	60	110	80
	R. 450 N/mm <sup>2</sup>	40	30	70	50	130	80	130	100	160	130	250	170
	R. 700 N/mm <sup>2</sup>	60	40	110	80	190	130	200	150	250	200	390	260
<b>Ri</b>	Ri mm.	1,0	1,3	1,0	1,3	1,0	1,3	1,3	1,7	1,7	2,0	2,0	2,7
<b>B</b>	90°=B min. mm.	4,5	6,0	4,6	6,1	4,7	6,2	6,3	7,7	7,8	9,2	9,5	12,3
	60°=B min. mm.	6,3	8,3	6,4	8,4	6,5	8,5	8,6	10,6	10,8	12,8	13,0	17,0
	35°=B min. mm.	10,3	13,6	10,4	13,7	10,5	13,8	13,9	17,2	17,4	20,7	21,0	27,6

<b>S</b> mm.		2,5		3		4		5		6		8	
<b>V</b> mm.		16	20	20	25	32	40	40	50	50	63	63	80
<b>F</b> kN/mt.	R. 200 N/mm <sup>2</sup>	130	90	140	110	150	110	190	140	210	160	310	220
	R. 450 N/mm <sup>2</sup>	290	210	320	240	340	250	420	320	480	360	690	500
	R. 700 N/mm <sup>2</sup>	440	330	500	370	530	390	660	490	750	550	1070	780
<b>Ri</b>	Ri mm.	2,7	3,3	3,3	4,2	5,3	6,7	6,7	8,3	8,3	10,5	10,5	13,3
<b>B</b>	90°=B min. mm.	12,6	15,4	15,6	19,2	24,6	30,3	30,8	37,9	38,4	47,5	48,5	60,6
	60°=B min. mm.	17,3	21,3	21,5	26,5	34,0	42,0	42,5	52,5	53,0	66,0	67,0	84,0
	35°=B min. mm.	27,9	34,5	34,8	43,1	55,2	68,5	69,0	85,6	86,1	107,8	108,8	137,0

<b>S</b> mm.		10		12		15		20		25		30	
<b>V</b> mm.		80	100	100	125	160	200	200	250	250	320	320	400
<b>F</b> kN/mt.	R. 200 N/mm <sup>2</sup>	380	280	430	320	390	290	560	420	700	510	770	590
	R. 450 N/mm <sup>2</sup>	840	630	960	720	870	660	1260	950	1580	1150	1740	1320
	R. 700 N/mm <sup>2</sup>	1310	980	1490	1120	1350	1020	1960	1480	2450	1790	2710	2050
<b>Ri</b>	Ri mm.	13,3	16,7	16,7	20,8	26,7	33,3	33,3	41,7	41,7	53,3	53,3	66,7
<b>B</b>	90°=B min. mm.	61,6	75,7	76,7	94,4	120,6	148,9	151,4	186,8	189,3	238,8	241,3	297,8
	60°=B min. mm.	85,0	105,0	106,0	131,0	167,5	207,5	210,0	260,0	262,5	332,5	335,0	415,0
	35°=B min. mm.	138,0	171,3	172,3	213,8	273,5	340,1	342,6	425,7	428,2	544,6	547,1	680,1