

Zetproces en bepalen minimale buigradius

Factsheet zetten/kanten

Zettechniek

Zetten of kanten is het koud vervormen van plaatwerk door het te buigen naar een 3D-vorm. Op de kantbank wordt het bovenste gereedschap - het mes - met een bepaalde kracht op de plaat gedrukt, in de matrijs.

Tijdens het zetten verandert de lengte van het materiaal. Aan de buitenzijde van de buiging wordt het materiaal uitgerekt. Dat wordt 'rekken' genoemd. Aan de binnenzijde van de buiging wordt de plaat in elkaar gedrukt. Dat noemen we 'stuiken'. De minimale buigradius hangt af van de mate waarin een materiaalsoort dit kan verdragen.

Tabel minimale inwendige buigradius voor koudvervorming

Formule: $R_{min} = f \times t$ (waarbij f =omrekenfactor en t =plaatdikte)

Benaming staalsoort		Minimale aanbevolen binnenradii voor nominale dikte in (t) in mm		
Naam	Nummer	$t \leq 3$	$3 < t \leq 6$	$t > 6$
S315MC	1.0972	0,25t	0,5t	1,0t
S355MC	1.0976	0,25t	0,5t	1,0t
S420MC	1.0980	0,5t	1,0t	1,5t
S460MC	1.0982	0,5t	1,0t	1,5t
S500MC	1.0984	1,0t	1,5t	2,0t
S550MC	1.0986	1,0t	1,5t	2,0t
S600MC	1.8969	1,0t	1,5t	2,0t
S650MC	1.8976	1,5t	1,5t	2,5t
S700MC	1.8974	1,5t	1,5t	2,5t
S900MC	1.8798	3,5t	3,5t	4,5t
S960MC	1.8799	4,0t	4,0t	5,0t

De waarden zijn van toepassing op buighoeken van $\leq 90^\circ$

Onze kantbanken

WBM beschikt over 5 kantbanken:

Merk Trumpf
Drukkracht 1000 ton
Afmeting 6 meter

Merk Beyeler
Drukkracht 800 ton
Afmeting 6 meter

Merk Beyeler
Drukkracht 700 ton
Afmeting 6 meter

Merk Bystronic
Drukkracht 320 ton
Afmeting 4 meter

Merk Bystronic
Drukkracht 320 ton
Afmeting 3 meter

Op onze website wbm.eu/downloads vind je een uitgebreidere whitepaper over hoe je de minimale buigradius berekent.



Aan deze tabel kunnen geen rechten worden ontleend.
Druk- en zetfouten voorbehouden