

Выбор радиуса гйба и инструмента

Пуансон R=1,6 матрица V=10 полка b=7,6

Лист S(мм)	R(мм)	K	L(мм)
0,5	1,6	0,426	2500
0,6	1,6	0,421	2500
0,8	1,6	0,407	2500
1	1,6	0,389	2500
1,2	1,6	0,379	2500
1,5	1,6	0,367	2500
2	1,6	0,356	1800

Пуансон R=2,4 матрица V=16 полка b=12

Лист S(мм)	R(мм)	K	L(мм)
0,5	2,4	0,475	3000
0,6	2,4	0,469	3000
0,8	2,4	0,463	3000
1	2,4	0,458	3000
1,2	2,4	0,455	3000
1,5	2,4	0,444	3000
2	2,4	0,426	3000
2,5	2,4	0,419	3000
3	2,4	0,413	2000

Пуансон R=3,8 матрица V=22 полка b=17

Лист S(мм)	R(мм)	K	L(мм)
0,5	3,8	0,488	3000
0,6	3,8	0,482	3000
0,8	3,8	0,475	3000
1	3,8	0,468	3000
1,2	3,8	0,464	3000
1,5	3,8	0,459	3000
2	3,8	0,452	3000
2,5	3,8	0,442	3000
3	3,8	0,429	3000
4	3,8	0,46	2000

Пуансон R=5,5 матрица V=35 полка b=26

Лист S(мм)	R(мм)	K	L(мм)
0,5	5,5	0,5	3000
0,6	5,5	0,496	3000
0,8	5,5	0,484	3000
1	5,5	0,479	3000
1,2	5,5	0,474	3000
1,5	5,5	0,467	3000
2	5,5	0,461	3000
2,5	5,5	0,457	3000
3	5,5	0,45	3000
4	5,5	0,435	3000
5	5,5	0,424	2100
6	5,5	0,418	1200

Пуансон R=8 матрица V=50 полка b=37

Лист S(мм)	R(мм)	K	L(мм)
0,5	8	0,5	3000
0,6	8	0,5	3000
0,8	8	0,5	3000
1	8	0,49	3000
1,2	8	0,483	3000
1,5	8	0,478	3000
2	8	0,469	3000
2,5	8	0,464	3000
3	8	0,46	3000
4	8	0,455	3000
5	8	0,444	3000
6	8	0,433	2200
8	8	0,421	500

Пуансон R=12,5 матрица V=80 полка b=55

Лист S(мм)	R(мм)	K	L(мм)
5	12,5	0,439	1500
8	12,5	0,412	1000