

Pressa piegatrice piegatura calcolo forza

È possibile utilizzare questo calcolatore per calcolare necessario stazza per pressa piegatrice per eseguire la piegatura di parte necessaria. Ciò significa che è possibile verificare il max. stazza secondo le specifiche tecniche della pressa o controllare il max. tonnellaggio ottenuto dalla lavorazione con utensili piegatura confronta con la forza necessaria.

Legenda:

F (Forza), kN - totale forza necessaria per eseguire la piega

s (spessore), mm - spessore del materiale da piegatura

V (apertura), mm - apertura del matrice

h (riposo parte), mm - lunghezza minima necessaria del resto della lamiera prima della piegatura

L (larghezza della piegatura), mm - larghezza principale della parte di essere piegato

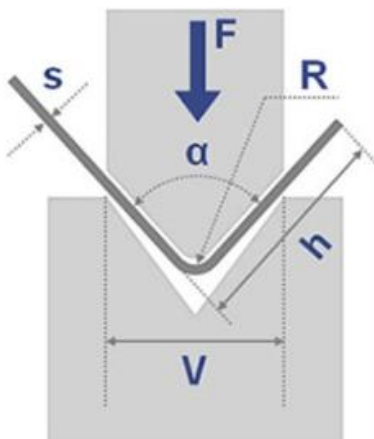
R (raggio), mm - raggio di forma piegata

TS - Resistenza del materiale a trazione

La formula principale per calcolare

la forza di piegatura: $F = (1,42 \times TS \times s^2 \times L) / 1000 \times V$

Raggio interno: $R = (5 \times V) / 32$



Si prega di utilizzare il punto, non virgola se il numero non intero

Spessore lamiera (s)	<input type="text" value="8"/>	mm
Resistenza alla trazione (TS)	Alluminio(20) ▾	kg/mm ²
Apertura del matice (V)	<input type="text" value="80"/>	mm
Larghezza di piegatura (L)	<input type="text" value="100"/>	mm
Angolo di piegatura (α)	<input type="text" value="90"/> ▾	degrees
Min. parte di riposo (h)	56.80	mm
Forza di piega (F)	<input type="text" value="2"/>	ton
Raggio interno (R)	<input type="text" value="12.50"/>	mm

DIMENSIONAMENTO SISTEMA DI PIEGATURA PENUMATICO

Il sistema impiega due cilindri pneumatici ad aste gemellate della METALWORKS per eseguire la sequenza di piegatura del lamierino in acciaio inox assegnato. La corsa di entrambi i cilindri è di 80mm. I cilindri sono dotati di finecorsa magnetici. *Trascurare le forze di inerzia ipotizzando basse accelerazioni.*

