

Bukketillæg for kantpresse

Bukketillæg i mm pr. 90° buk

		Spor								Teoretisk K-faktor *	Teoretisk Radius	Max Bukkelængde	
		8	12	16	24	32	40	48	60				80
Gds. Tykkelse	1	+0,1	+0,3	-0,9							0,342	1,0	4100 mm
	1,5	+0,5	+0,2	-0,4	-1,3						0,357	1,5	4100 mm
	2	+0,8	+0,6	-0,1	-0,9	-1,7					0,245	2,0	4100 mm
	2,5		+1	+0,6	+0,4	-1,3	-2,1				0,427	1,5	4100 mm
	3			+1	+0,2	-0,7	-1,7	-2,5			0,315	3,0	4100 mm
	4				+1	+0,3	-0,5	-1,6	-3,1		0,321	4,0	4100 mm
	5				+1,8	+1,2	+0,5	-0,5	-2,1		0,338	5,0	4100 mm
	6				+2,5	+1,8	+1,4	+0,5	-1,1	-3,4	0,329	6	3600 mm
	8					+3,3	+2,9	+2,2	+1	-1,2	0,355	9,0	3500 mm
	10						+4,3	+3,7	+2,7	0,8	0,325	10,0	2900 mm
	12								+4,2	+2,6	0,411	9,5	1900 mm
	15									+5	0,486	9,0	1100 mm
	20									+8,6	0,547	8,0	500 mm

Optimalt spor-valg**

Muligt sporvalg

Max bukkelængde: 4,1 m

Vær opmærksom på at risikone for deformation af emnet, ved placering af udskæringer indenfor af afstand af 0,6*sporbredde fra bukkelinien.

(fx afstanden mellem bukkelinien og udskæringen skal i en 12mm plade helst være 48mm)

* K-faktoren er teoretisk beregnet ud fra "optimalt spor-valg". Bukkeradius kan i praksis være en anden.

** "Optimalt spor-valg" er det spor man som udgangspunkt bør vælge til sine emner. Ønskes andet spor, så skriv det meget gerne tydeligt på bukketegningen. Staermose Industry A/S gennemregner altid din bukketegning med henblik på at vælge netop det spor der er mest hensigtsmæssigt i netop dit tilfælde. Det betyder at selv om du har udfoldet dit emne efter en fx k-faktor som vi ikke er i stand til at efterkomme, så vil vi i hvert tilfælde lave en individuel vurdering.

Staermose Industry tilstræber altid at bukke så præcist som overhovedet muligt. Det er alligevel en fordel for dig som kunde, ikke at påføre flere tolerancer end højest nødvendigt. Jo færre tolerancer, jo billigere bliver emnerne. Anfør eventuelt hvilket / hvilke mål der er vigtige og hvilke der er mindre vigtige.

Præcisionen afhænger også meget af materialets spændinger og eksagte tykkelse. Både pladens tolerancer, valseretning og spændinger har indflydelse på slutproduktet. Staermose Industry er opmærksomme på disse forhold og gør deres ypperste for at dit produkt lever op til dine forventninger.