



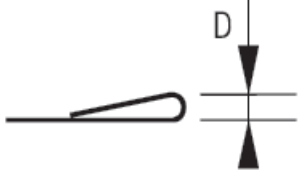
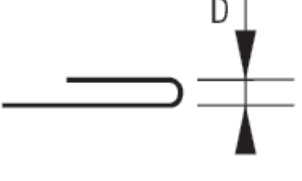


Tabela Doboru Siły dla zawijania oraz spłaszczania blach. Dla Stali o $R_m=420$ MPa

				
Grubość blachy	Wysokość spłaszczenia D	Nacisk	Wysokość spłaszczenia D	Nacisk
[mm]	[mm]	[Ton/m]	[mm]	[Ton/m]
0,6	2,3	12	1,3	20
0,8	2,3	16	1,7	30
1	2,4	20	2,2	30
1,2	3,0	24	2,5	40
1,5	4,4	30	3,5	50
2	5,1	40	4,2	60
2,5	6,6	65		
3	8,2	90		

**Jeżeli chcemy zawinąć blachę 2 mm potrzebujemy nacisk 40 Ton/m
Z kolei spłaszczenie blachy 2 mm wymaga nacisku już 60 Ton/m**

Tabela Doboru Siły dla zawijania oraz spłaszczania blach. Dla Stali o $R_m=700$ MPa

				
Grubość blachy	Wysokość spłaszczenia D	Nacisk	Wysokość spłaszczenia D	Nacisk
[mm]	[mm]	[Ton/m]	[mm]	[Ton/m]
0,6	2,3	20	1,3	35
0,8	2,3	27	1,7	50
1	2,4	34	2,2	50
1,2	3,0	40	2,5	80
1,5	4,4	50	3,5	85
2	5,1	90	4,7	120
2,5	8,6	110		
3	10,4	125		

**W przypadku blachy np. nierdzewnej o $R_m=700$ MPa potrzebujemy:
Jeżeli chcemy zawinąć blachę 2 mm potrzebujemy nacisk 90 Ton/m
Z kolei spłaszczenie blachy 2 mm wymaga nacisku już 120 Ton/m**