

## Lankstymo brėžinių pateikimo rekomendacijos

1. Brėžinius lenkimui pateikti pdf formatu su detalės projekciniais vaizdais, kuriuose būtų aiškiai suprantama, kaip turi atrodyti sulankstyta detalė.

2. Gamybos brėžinyje nurodyti vidinius sulenkto kampo matmenis. PVZ:



3. Papildomai pažymėti asimetriškas detales.
4. Pateikti bent minimalios informacijos apie leistinas paklaidas.
5. Maksimalus lenkiamos detalės ilgis 3100mm. Maksimalus lenkiamos detalės svoris 50kg.



# ERMAKSAN

**ERMAKSAN MAKİNA SANAYİ VE TİC. A.Ş.**

Organize Sanayi Bölgesi Lacivert Caddesi No:6 Nilüfer / BURSA / TÜRKİYE

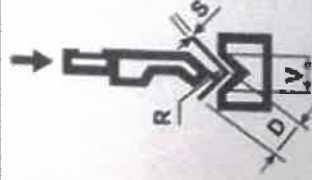
Tel: (00 90 224) 294 75 00

Fax: (00 90 224) 294 75 49

web: www.ermaksan.com.tr

e-mail: ermaksan@ermaksan.com.tr

ε	0.7	0.8	1	1.3	1.6	2	2.7	3	3.3	4	5	5.5	6.5	7	8	10	11	13	16	19	21	23	24.5	26	28	32	41	48	R
E	2.8	3.5	4	6	7	9	11	13	14	17	22	24	28	31	35	42	49	56	70	80	90	100	105	110	130	140	170	200	D
σ	4	5	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	100	120	130	140	150	160	180	200	250	300	V
0.5	4	3	2	2																									F
0.6	5	4	3.5	3	2																								F
0.8	8	7	5	4	2																								F
1.0	10	8	6	5	4																								F
1.2			10	9	7	6	5																						F
1.5				13	12	9	7	7																					F
1.8					16	13	11	10	8																				F
2.0						16	14	12	10	8																			F
2.5							21	20	15	12	11																		F
3.0								27	22	18	15	13																	F
3.5									29	24	21	18	16																F
4.0										32	27	24	21	19															F
4.5											35	30	27	24	20														F
5.0												37	33	30	25	21													F
6.0													48	43	36	31	27												F
7.0														58	49	42	37	29											F
8.0															64	55	48	42	32										F
10																85	75	60	50	46									F
12																	107	86	72	66	61								F
13																		101	84	76	72	67							F
14																			98	90	84	78	73						F
15																				103	96	90	85	75					F
16																					109	102	95	85	76				F
18																						129	120	107	97	77			F
20																							149	132	119	95	80		F
25																								207	186	149	124		F
30																									268	215	179		F



$$F = \frac{1,42 \cdot \sigma \cdot s^2 \cdot l}{1000 \cdot V}$$

σ : 42 Kg / mm<sup>2</sup>

### BENDING CAPACITIES

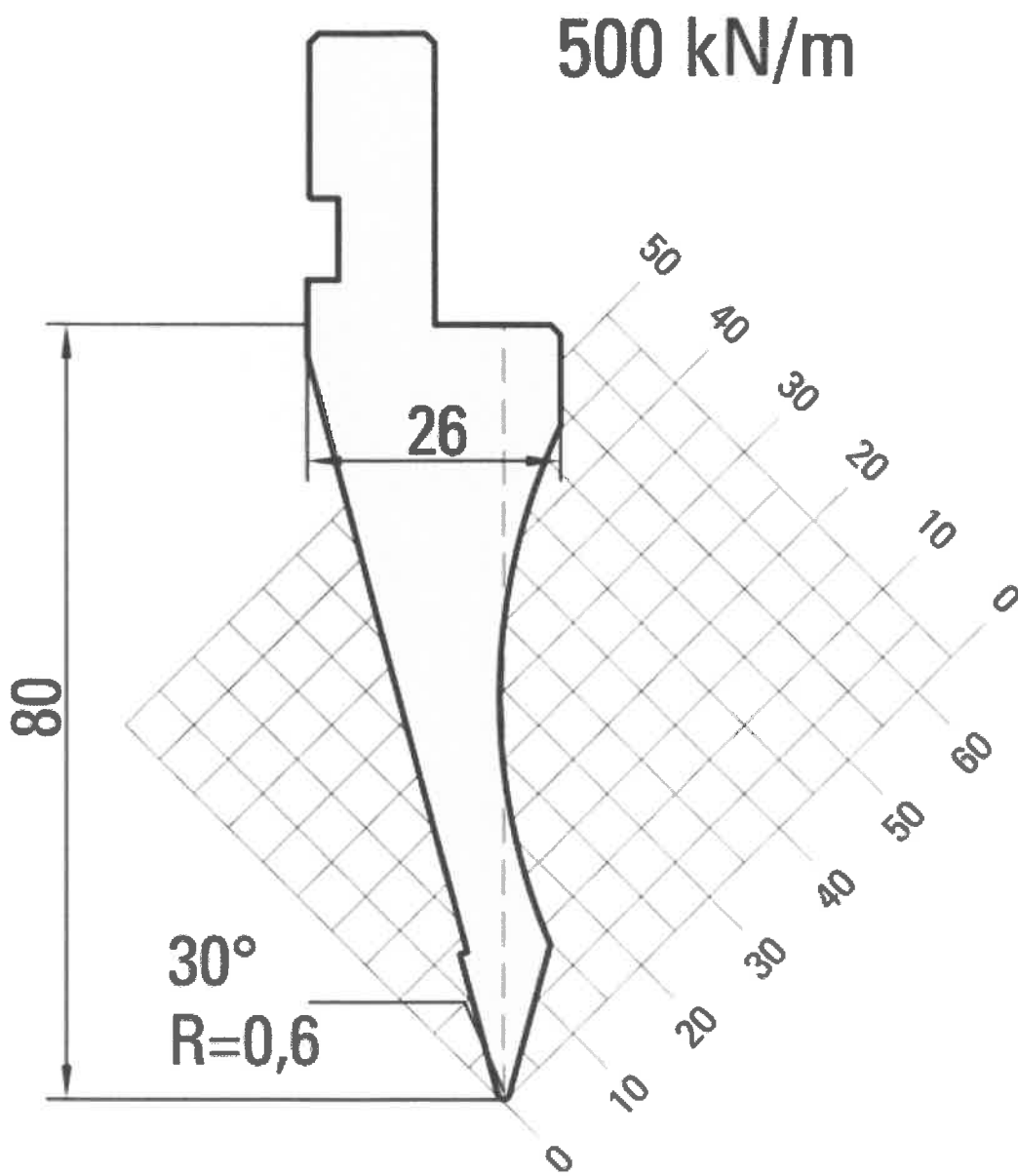
Thickness of Sheet (mm)  
Inside Radius (mm)  
Smallest Setting Side (mm)  
Width of Bottom Die Opening to Fit (mm)  
Pressure in Metric Tons Per Meter

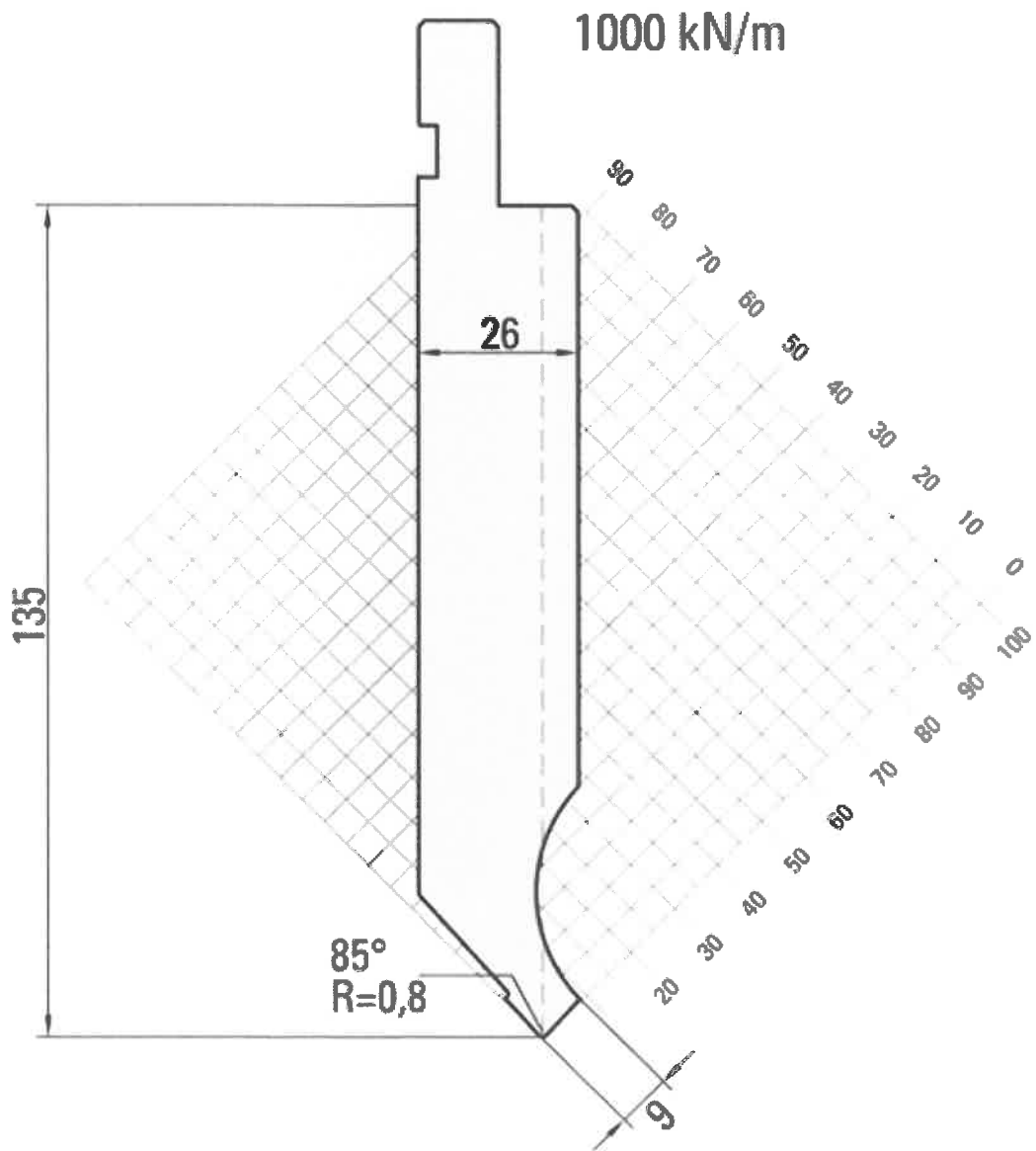
### CAPACIDADES DE DOBLADA

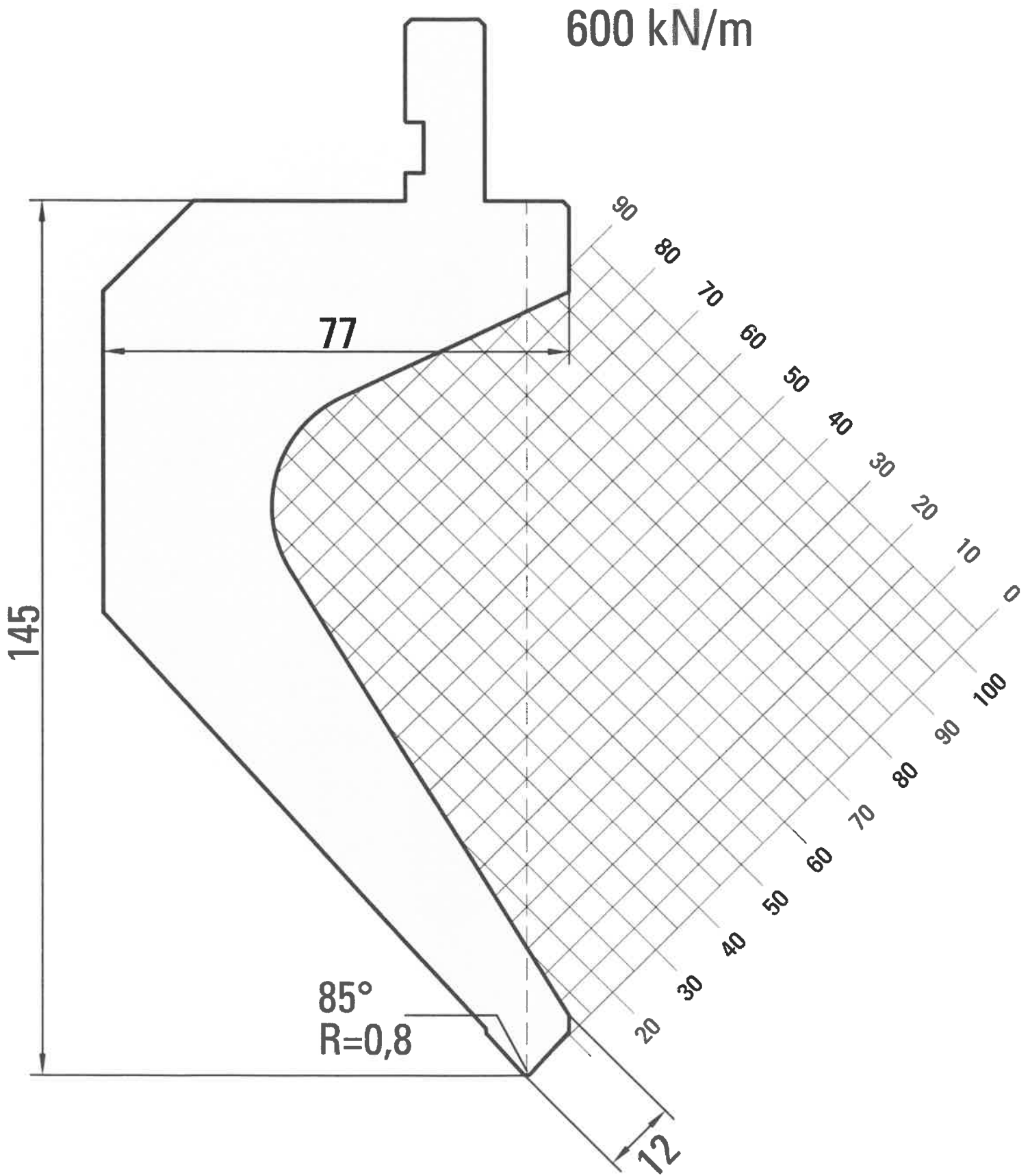
Espesor de la Chapa (mm)  
Radio del Bordo Interior (mm)  
Anchura Mínima de Bordo de Doblada (mm)  
Canañal Conforme al Espesor de la Chapa (mm)  
Fuerza de Doblar la Chapa de 1 Metro

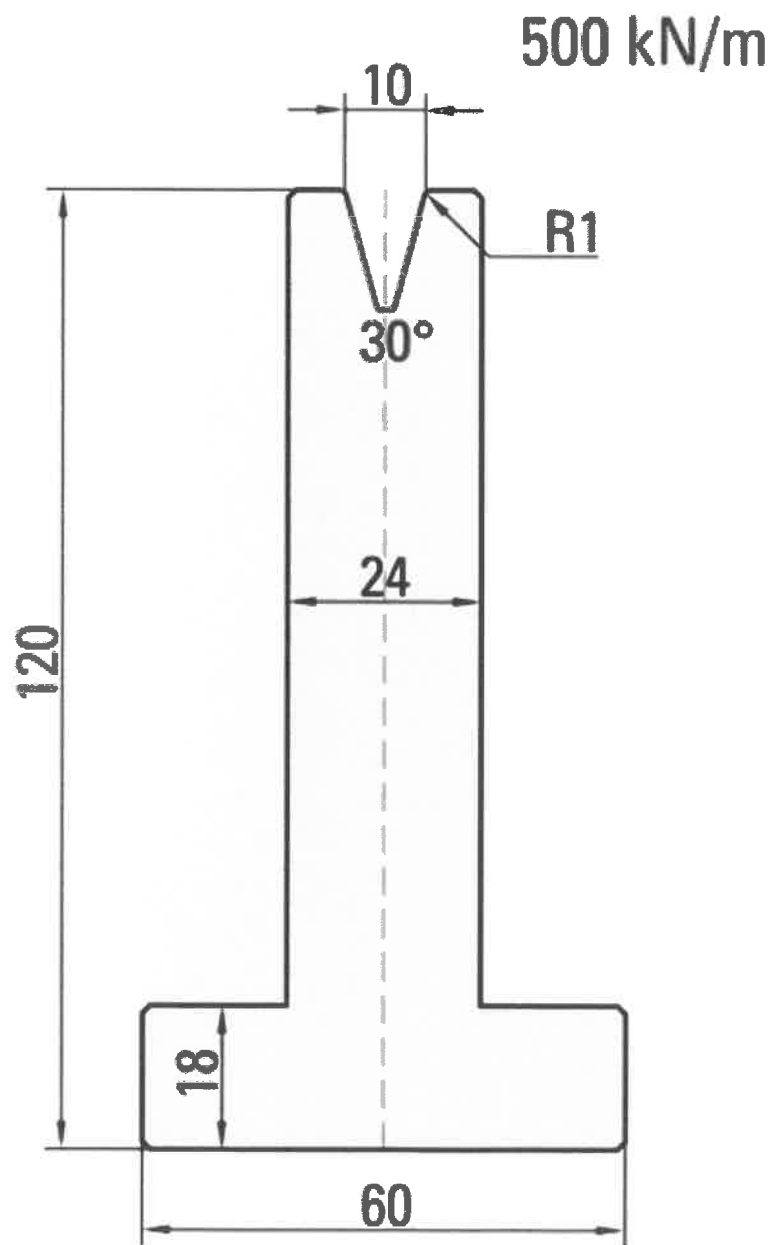
### CAPACIDADES DE QUINAGEM

Espessura da Placa (mm)  
Raio Interior (mm)  
Lado Definição + Pequeno Cotê (mm)  
Largura da Matriz inferior (mm)  
Pressão em ton. Métricas p / mt.









800 kN/m

