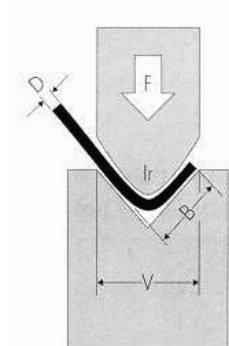


Trykkræfttabel: Påkrævet trykkræft til 90° fri bukning, materiale fasthed 450 N/mm²

	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V	
D	2,8	4	5	5,5	7	8,5	10	11	13,	14	17,	22	28	35	45	55	70	89	113	140	175	B	
mm	0,7	1	1,1	1,3	1,6	2	2,3	2,6	3	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	lr	
0,5	4	3																					
0,6	6	4	4	4																			
0,8		7	7	5	4																		
1		11	10	8	7	6																	
1,2			14	12	10	8	7	6															
1,4				15	13	11	10	9	8														
1,6					17	15	13	11	10	9													
2						22	19	17	15	13	11												
2,3							25	23	19	17	15	12											
2,6								28	25	22	18	14											
3									34	30	24	19	15										
3,2										33	26	20	16	13									
3,5										43	34	27	21	17									
4											44	34	27	21	17								
4,5												44	34	27	21								
5												52	42	33	26	21							
6													60	48	38	30	24						
7															52	41	33	26					
9																67	54	43					
10																	85	67	53	42			
12																		96	76	60	56		
16																			136	107	86		
19																				150	125	100	
22																					160	130	
25																						210	170
30																							240

= Optimal åbningsbredde matrice



D Materialetykkelse
 F Trykkræft pr. meter (t/m)
 lr Indvendig radius
 B Mindste fliglængde
 V Åbningsbredde matrice

Materialefasthed

Aluminium	200 – 300 N/mm ²
Stål	370 – 450 N/mm ²
Rustfri stål	650 – 700 N/mm ²

Forædlede, rustne eller ikke-olierede plader forøger den nødvendige bukkekraft væsentligt.

Fastsættelse af åbningsbredden for matricen

Pladetykkelse i mm D	0,5 – 2,5	3,0 – 8,0	9,0 – 10,0	12,0 >
Åbningsbredde matrice V	6 x D	8 x D	10 x D	12 x D

Fastsættelse af den korteste fliglængde (mindste fliglængde)

Vinkel	165°	135°	120°	90°	60	45	30	mindst $\frac{V}{2} + \text{mat.tykkelse}$
Fliglængde	0,51 x V	0,55 x V	0,58 x V	0,71 x V	1 x V	1,31 x V	1,94 x V	