

Berechnung nach Europa Tabellenbuch Metall
 Berechnung nach DIN 6935

6.8 Umformen

Seite 332

Korrekturfaktor

$$k = 0,65 + 0,5 * \log \frac{r}{s} = \underline{\underline{0,801}}$$

Ausgleichswert $\beta=0^\circ-90^\circ$ $\beta=45^\circ$

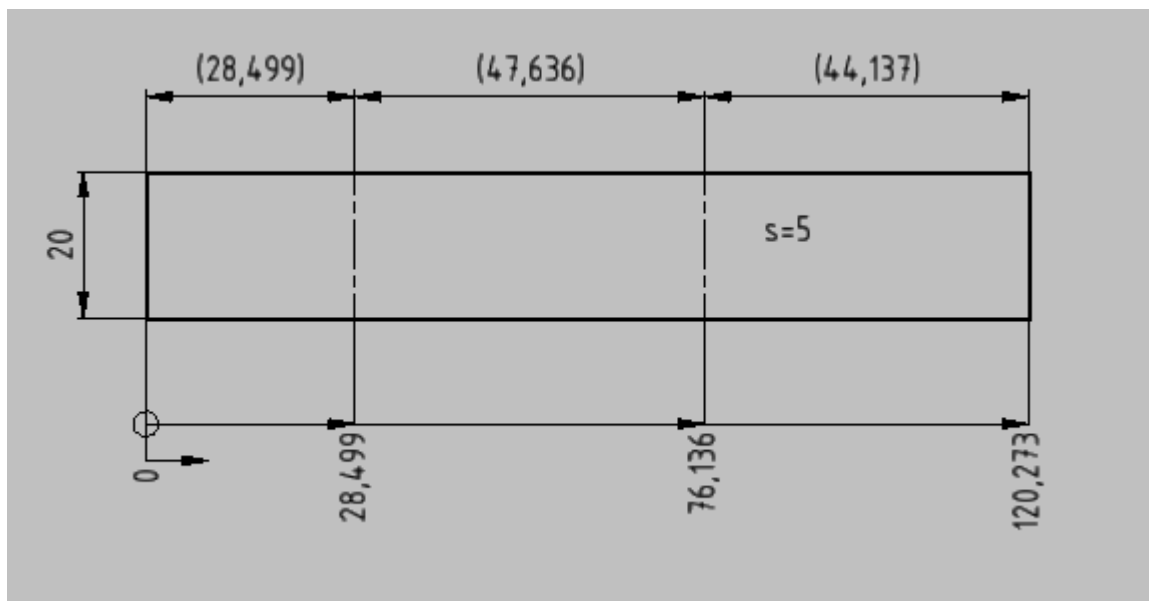
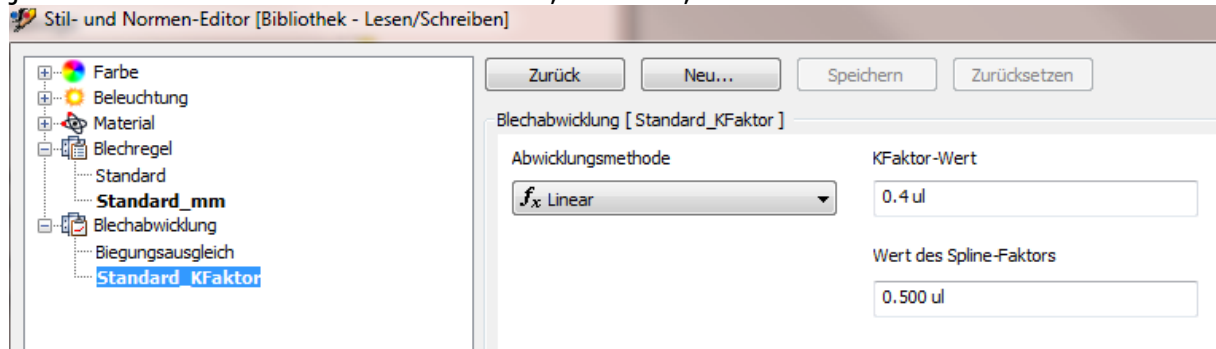
$$v = 2 * (r + s) - \pi * \left(\frac{180^\circ - \beta}{180^\circ} \right) * \left(r + \frac{s}{2} * k \right) = \underline{\underline{1,723mm}}$$

Ausgleichswert $\beta=90^\circ-165^\circ$ $\beta=135^\circ$

$$v = 2 * (r + s) * \tan \frac{180^\circ - \beta}{2} - \pi * \left(\frac{180^\circ - \beta}{180^\circ} \right) * \left(r + \frac{s}{2} * k \right) = \underline{\underline{3,001mm}}$$

1 Teillänge	$\beta=135^\circ$	$L=30mm-v/2$	$=\underline{\underline{28,5mm}}$
2 Teillänge	$\beta=135^\circ+\beta=45^\circ$	$L=50mm-v/2-v/2$	$=\underline{\underline{47,638mm}}$
3 Teillänge	$\beta=45^\circ$	$L=45mm-v/2$	$=\underline{\underline{44,139mm}}$

jetzt den k Faktor im Inventor von 0,44 auf 0,4 einstellen



schnelle geht es, wenn bei dem Bemaßen in der *.idw die Kommastelle auf 0,1 eingestellt ist.

Gruß Fritz Bendig