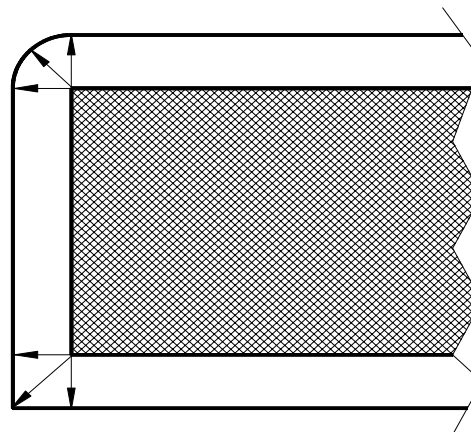


De correcte snijspeling is een voorwaarde voor; optimaal snijden van het materiaal en een hoge standtijd van het gereedschap.
De vereiste snijspeling is afhankelijk van materiaalsoort, materiaaldikte en zijn treksterkte. Richtwaarden, gebaseerd op een evenredige verhouding van een kwalitatief goed produkt en een lange standtijd, kunt u op onderstaande tabel terugvinden.

totale snijspeling in mm			
Materiaal (mm)	STAAL	ALUMINIUM	R.V.S.
	40,0 Kg/mm	25,0 Kg/mm	70,0 Kg/mm
0,80	0,20	0,12	0,20
1,00	0,20	0,15	0,25
1,50	0,30	0,25	0,35
2,00	0,40	0,30	0,50
2,50	0,50	0,40	0,60
3,00	0,60	0,60	0,90
3,50	0,85	0,70	1,05
4,00	1,00	0,80	1,20
4,50	1,15	0,90	1,60
5,00	1,25	1,00	1,75
5,50	1,40	1,35	1,90
6,00	1,50	1,50	2,10

Juist bij rechthoek- en vierkantvormen is het van belang dat bij bestelling van de matrijs ook de stempelmaat wordt opgegeven. Tijdens het automatische productie proces van de matrijs wordt een extra compensatie-radius in de hoeken van de matrijs aangebracht (zie schets). Dit verzekert een gelijkmatige belasting van het stempel rondom de hele vorm. Een aanmerkelijke standtijd verhoging van het stempel is hiervan het gevolg.



Principeschets van radiuscompensatie

Snijspeling_rev.04_2011