

Fattore di moltiplicazione dello spessore per ottenere il raggio di piega

Raggi di piega laminati in alluminio											
Legna	Stato	Da 0,2 a 0,5		Da 0,5 a 1,5		Da 1,5 a 3		Da 3 a 6		Da 6 a 12,5	
		180	90	180	90	180	90	180	90	180	90
1050	0/H111	0	0	0	0	0	0	0,5	0,5	1	1
	H18	0,2	0,5	\	1	0,5	1,5	\	2	1	3
	H24	1	0	1	0,5	1	1	1,5	1,5	\	2,5
1070	0/H111	0	0	0	0	0	0	0,5	0,5	0,5	0,5
	H18	\	1	\	2	\	2,5	\	\	\	\
	H24	0,5	0	0,5	0,5	1	1	\	1,5	\	2,5
1080	0/H111	0	0	0	0	0	0	0,5	0,5	0,5	0,5
	H18	\	1	\	2	\	2,5	\	\	\	\
	H24	0,5	0	0,5	0,5	1	1	\	1,5	\	2,5
3105	0/H111	0	\	0	\	0,5	\	\	\	\	\
	H18	\	\	\	\	\	\	\	\	\	\
	H24	2,5	\	2,5	\	2,5	\	\	\	\	\
5005	0/H111	0	0	0	0	0,5	0	1	1	\	1,5
	H34	1,5	0,5	1,5	1	2	1	\	2	\	2,5
	H38	\	1,5	\	2,5	\	3	\	\	\	\
5083	0/H111	1	0,5	1	1	1,5	1	\	1,5	\	2,5
	H32	2	0,5	2	1,5	3	2	\	2,5	\	3,5
	H36	\	\	\	\	\	\	\	\	\	\
5754	0/H111	0,5	0	0,5	0,5	1	1	1	1	\	2
	H22/H32	1,5	0,5	1,5	1	2	1,5	\	1,5	\	2,5
	H24/H34	2,5	1	2,5	1,5	2,5	2	\	2,5	\	3
	H28/H38	\	\	\	\	\	\	\	\	\	\

Raggi di piega laminati in alluminio											
Legna	Stato	Da 0,4 a 1,5		Da 1,5 a 3		Da 3 a 6		Da 6 a 9		Da 9 a 12,5	
		180	90	180	90	180	90	180	90	180	90
2014	0	0,5	0	1	1	\	1,5	\	2,5	\	4
	T4	3	3	5	5	\	8	\	\	\	\
	T6	\	5	\	7	\	7	\	10	\	10
2017	0	0,5	0	1	1	\	1,5	\	2,5	\	4
	T4	3	3	5	5	5	5	\	8	\	8
2024	0	0,5	0	2	1	3	1,5	\	2,5	\	4
	T3/T351	4	4	4	4	5	5	\	8	\	8
	T4	\	\	\	\	\	\	\	\	\	\
	T8/T851	\	\	\	\	\	\	\	\	\	\
6061	0	1	0,5	1	1	\	1	\	2	\	2
	T4/T451	1,5	1	2	1,5	\	3	\	4	\	4
	T6/T651	\	2,5	\	3,5	\	4	\	5	\	5
6082	0	1	0,5	1	1	\	1,5	\	2,5	\	2,5
	T4/T451	3	1,5	3	2	\	3	\	4	\	4
	T6/T651	\	2,5	\	3,5	\	4,5	\	6	\	6
7020	0	\	\	\	\	\	\	\	\	\	\
	T4	\	2	\	2,5	\	3,5	\	5	\	5
	T6	\	3,5	\	4	\	5,5	\	8	\	8

Raggi di piega laminati in alluminio											
Legna	Stato	Da 0,4 a 0,8		Da 0,8 a 1,5		Da 1,5 a 3,0		Da 3 a 6		Da 6 a 12,5	
		180	90	180	90	180	90	180	90	180	90
7075	0	1	0,5	2	1	3	1	\	2,5	\	4
	T6	\	4,5	\	5,5	\	6,5	\	8	\	12

I valori forniti in questa tabella sono a titolo indicativo e non implicano responsabilità da parte della Musola Metalli S.R.L.