

GENERELLES

In zahlreichen Versuchsreihen wurden je nach verwendetem Equipment unterschiedliche Kantergebnisse erzielt. Bei den folgenden Ausführungen handelt es sich um die Auflistung von unverbindlichen Empfehlungen sowie Ergebnissen, die bislang erreicht wurden.

UNVERBINDLICHE RICHTWERTE

SWEBOR ARMOR™	MINDESTSTEMPELRADIUS R [MM] QUER UND LÄNGS ZUR HAUPTWALZRICHTUNG	EMPFOHLENE GESENKWEITE W [MM]	KANTBARKEIT DEG. [°]
500	r = 6x Blechdicke in mm	w = 12-18x Blechdicke in mm	60
550	r = 6x Blechdicke in mm	w = 16-20x Blechdicke in mm	60
600	r = 12x Blechdicke in mm	w = 16-20x Blechdicke in mm	25

WEITERE ERZIELTE ERGEBNISSE (BEISPIELHAFT)

SWEBOR ARMOR™	MATERIALDICKE	STEMPELRADIUS R [MM] QUER ZUR HAUPTWALZRICHTUNG	EMPFOHLENE GESENKWEITE W [MM]	KANTBARKEIT DEG. [°]
500	4,2mm	r = 20mm	w = 12-18x Blechdicke in mm	90
500	6,5mm	r = 30mm	w = 12-18x Blechdicke in mm	90
550	6,5mm	r = 30mm	w = 16-20x Blechdicke in mm	90
600	4,7mm	r = 30mm	w = 16-20x Blechdicke in mm	60
600	10,0mm	r = 50mm	w = 16-20x Blechdicke in mm	40