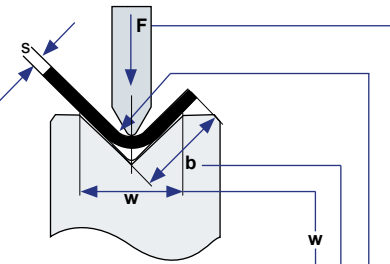


Press force table (recommended values)

Press force required for 90° air bending



Material: 450 N/mm², STEEL

s	4	5	6	8	10	12	14	16	20	24	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150
	3,1	3,8	4,5	5,7	7,1	8,2	10,3	11,1	14,5	19	23,7	29,8	34,5	42	48	54	65	68	82	112,5
	3,3	4,1	4,8	6,3	7,8	9,3	11,3	12,1	15,7	19,1	23	31,5	38							
	1	1,1	1,4	1,7	2,1	2,5	2,8	3,3	4,1	4,7	4,7	6	7,7	8,7	10,6	12	13,7	15	18,2	18,5
0,5	45	35	28	21																
0,75	102	78	64	46	36	30														
1		139	131	91	70	57	48	41												
1,25			204	142	109	88	74	64	50											
1,5			294	204	157	127	107	92	72											
1,75				278	213	173	146	126	99	81										
2					279	226	190	164	129	106										
2,5						353	297	256	201	166	131									
3							428	369	290	238	188	140								
3,5								503	394	325	256	190	151							
4									515	424	335	248	197	163						
4,5									652	537	424	314	249	207	177					
5											523	388	308	255	218	190				
6											754	558	443	368	314	274	243			
7												760	604	501	428	373	331	297		
8													864	705	595	515	454	406	335	
10														1101	930	805	710	634	523	415
12															1339	1159	1022	914	754	597
15																	1597	1427	1178	933
20																		2538	2094	1659

Material: 700 N/mm², STAINLESS STEEL

s	4	5	6	8	10	12	14	16	20	24	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150
	3,1	3,8	4,5	5,7	7,1	8,2	10,3	11,1	14,5	19	23,7	29,8	34,5	42	48	54	65	68	82	112,5
	3,3	4,1	4,8	6,3	7,8	9,3	11,3	12,1	15,7	19,1	23	31,5	38							
	1,1	1,3	1,6	2	2,4	2,9	3,2	3,9	4,9	5,2	6,5	8,6	10,8	11,8	14,7	17,1				
0,5	71	54	44	32																
0,75	159	122	99	72	56	46														
1		217	203	141	108	88	74	64												
1,25			317	221	169	137	116	100	78											
1,5			457	318	244	198	166	144	113											
1,75				433	332	269	227	195	153	126										
2					434	352	296	255	200	165										
2,5						550	462	399	313	258	204									
3								574	451	371	293	217								
3,5								782	614	505	399	296	235							
4									801	660	521	386	307	254						
4,5									1014	835	660	489	388	322	275					
5											814	603	479	397	339	296				
6											1172	869	690	572	489	426	378			
7												1182	939	779	665	580	515	463		
8													1344	1096	926	801	706	632	521	
10															1447	1252	1104	987	814	
12																1803	1590	1421	1172	
15																	2484	2220	1832	1451

b1= min. flange length at max. sheet thickness (die 84°)
b2= min. flange length at max. sheet thickness (die 30°)
Ri was determined by tests at optimum sheet thickness

■ = optimal die width

F in kN
s, w, b, Ri in mm

All values apply to the following upper tool radii:
W4-5 ... R0,5 W6-40 ... R1 W50-150 ... R4