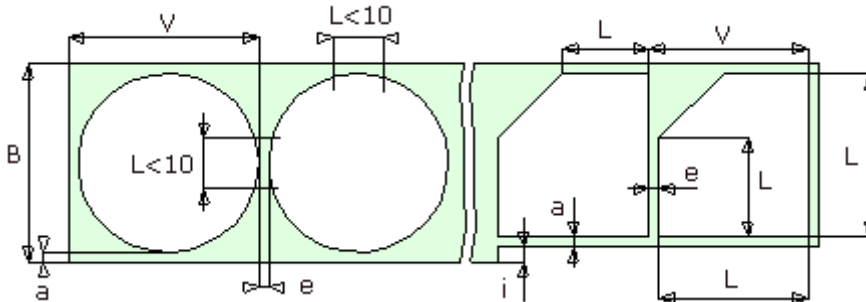


Værktøjslærelære Konstruktion

Stafberegninger (Randbredder)

I et stanseværktøj vil det strimmel/båndmateriale der ikke bliver brugt til emne være affald. Det gælder derfor om at minimere materialeforbruget i siderne, kaldet kantstaf, benævnt a , og mellem Materialeforbruget mellem emnerne, kaldet mellemstaf, benævnt e .



Det er vigtigt at bemærke, at det er konturlinielængderne i snittet der er afgørende for stafværdierne

Hvis stafværdierne bliver for små bøjer/kæntrer staffen. er dette tilfældet med mellemstaf en værktøjet kassabelt, idet fremføringslængden normalt ikke kan ændres. Hvis stafværdierne bliver for store påvirker det emneprisen.

Beregning af Fremføringslængden

Fremføringslængden $V = \text{Emnebredden} + \text{mellemstaf } e$

(Normalt vælges fremføring på emnets korteste led, med mindre valseretning, placering af flere emner o. lignende spiller ind.)

Beregning af strimmelbredden

Strimmelbredden $B = \text{Emnelængde} + 2 \times \text{kantstaf } a$

OBS! Kontroller leverandørtolerance på strimmelbredde, samt breddemålet mellem linialer, således at kantstafmålet aldrig bliver mindre end toleranceangivelsen. Her tænkes på det tilfælde at strimmelbredden er i min. tolerancen og strimlen samtidig ligger an mod den ene linial. Her skal det beregnes at kantstaf en modsat side overholder tabelmål.