

TABELA DE FOLGAS DE CORTE

$$F_c = P \cdot e \cdot \zeta_C$$

Fc = Força de Corte

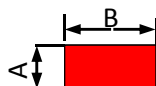
P = Perímetro



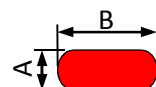
$$P = D \cdot 3,1416$$



$$P = A \cdot 4$$



$$P = 2 \cdot (A+B)$$



$$P = 2 \cdot (B-A) + (A \cdot 3,1416)$$

e = Espessura

$\zeta_C =$

Alumínio	15 Kgf/mm ²
Aço Carbono	40 Kgf/mm ²
Inox / Laminado Quente	60 Kgf/mm ²

Folga Ideal:

Calcula-se 10% da Esp. da Chapa. Deve ser utilizada quando a produção for elevada com a mesma espessura.

Folga Média:

Deve ser utilizada quando existe uma grande variação de espessura de chapa, no qual atendem as necessidades para corte. A folga deve estar compreendida dentro do campo mencionado na coluna "Folga Média".

CHAPA		FOLGA	
BITOLA	ESPESSURA (mm)	FOLGA IDEAL (mm)	FOLGA MÉDIA (mm)
18	1,20	0,12	0,09 – 0,24
16	1,50	0,15	0,12 – 0,30
14	2,00	0,20	0,16 – 0,40
13	2,25	0,22	0,18 – 0,45
12	2,65	0,26	0,21 – 0,53
11	3,00	0,30	0,24 – 0,60
10	3,35	0,33	0,27 – 0,67
9	3,75	0,37	0,30 – 0,75
8	4,25	0,42	0,34 – 0,85
7	4,50	0,45	0,36 – 0,90
3/16"	4,75	0,47	0,38 – 0,95
6	5,00	0,50	0,40 – 1,00
7/32"	5,55	0,55	0,44 – 1,11
1/4"	6,35	0,63	0,51 – 1,27
9/32"	7,14	0,71	0,57 – 1,43
5/16"	7,93	0,79	0,63 – 1,59
3/8"	9,52	0,95	0,76 – 1,90
7/16"	11,11	1,11	0,89 – 2,22
1/2"	12,70	1,27	1,02 – 2,54
9/16"	14,28	1,42	1,14 – 2,85
5/8"	15,87	1,58	1,27 – 3,17
3/4"	19,05	1,90	1,52 – 3,81
7/8"	22,22	2,22	1,78 – 4,44
1"	25,40	2,54	2,03 – 5,08
Estações com Diagonais Acima de 40,0mm → Utilizar 20% da Esp.			

* Esta tabela atende também as linhas: FICEP, PEDDINGHAUS, FISAME, GEKA, EDEL, entre outras.

CONSULTE-NOS

Fone: 55 11 4016-0250
vendaspunc@unistamp.com.br