

Strijkbuigen van staal en aluminium : de F-S kromme voor staal SP/D en aL S1 en de specifieke kenmerken

Citation for published version (APA):

Houtackers, L. J. A., Boonen, P. H. G. G., & Cardinaal, F. (1989). *Strijkbuigen van staal en aluminium : de F-S kromme voor staal SP/D en aL S1 en de specifieke kenmerken*. (TH Eindhoven. Afd. Werktuigbouwkunde, Vakgroep Produktietechnologie : WPB; Vol. WPA0728). Technische Universiteit Eindhoven.

Document status and date:

Gepubliceerd: 01/01/1989

Document Version:

Uitgevers PDF, ook bekend als Version of Record

Please check the document version of this publication:

- A submitted manuscript is the version of the article upon submission and before peer-review. There can be important differences between the submitted version and the official published version of record. People interested in the research are advised to contact the author for the final version of the publication, or visit the DOI to the publisher's website.
- The final author version and the galley proof are versions of the publication after peer review.
- The final published version features the final layout of the paper including the volume, issue and page numbers.

[Link to publication](#)

General rights

Copyright and moral rights for the publications made accessible in the public portal are retained by the authors and/or other copyright owners and it is a condition of accessing publications that users recognise and abide by the legal requirements associated with these rights.

- Users may download and print one copy of any publication from the public portal for the purpose of private study or research.
- You may not further distribute the material or use it for any profit-making activity or commercial gain
- You may freely distribute the URL identifying the publication in the public portal.

If the publication is distributed under the terms of Article 25fa of the Dutch Copyright Act, indicated by the "Taverne" license above, please follow below link for the End User Agreement:

www.tue.nl/taverne

Take down policy

If you believe that this document breaches copyright please contact us at:

openaccess@tue.nl

providing details and we will investigate your claim.

ARK
01
WPA
bsw

WPA 0728

-BUIGENTUE

STRIJKBUIGEN VAN STAAL EN ALUMINIUM

**DE F-S KROMME VOOR
STAAL SP/D EN ALUMINIUM AL 51
EN DE SPECIFIEKE KENMERKEN**

DOOR

ir LJA Houtackers

F Boonen

F Cardinaal

J Kampen

mei 1989

WPA nr 0728

~~VERTOEWELIJK~~

LABORATORIUM voor OMVORMTECHNOLOGIE TUE

3B 00709

SAMENVATTING: STRIJKBUIGEN

Dit rapport bevat de geautomatiseerde opname en verwerking van de F-S krommen van:

STAAL SP/D en

ALUMINIUM AL S1

die met behulp van het softwareprogramma PERSPROEF STRIJKBUIGEN, voor diverse stempel- en matrijsafrondingen, een variabele matrijswijdte en een vaste buigspleet ($U = 1,05 * s_0$) zijn opgenomen.

Tevens zijn van deze F-S krommen de karakteristieke kenmerken in tabelvorm weergegeven.

In deel 1 zijn de persproeven voor staal opgenomen:

PF892001 t/m PF892030

In deel 2 zijn de persproeven voor aluminium opgenomen:

PA892001 t/m PA892131

deel 1:

STRIJKBUIGEN VAN STAAL SP/D

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892001
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 19-05-89
Aantal metingen : 15
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102160
Proefnummer : S-01.5.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	65.10
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	3.37
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.12
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	1.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.34

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102160

Perscode: PF892001

F_{Pmax} : 3.37 kN

Proefnummer : S-01.5.5

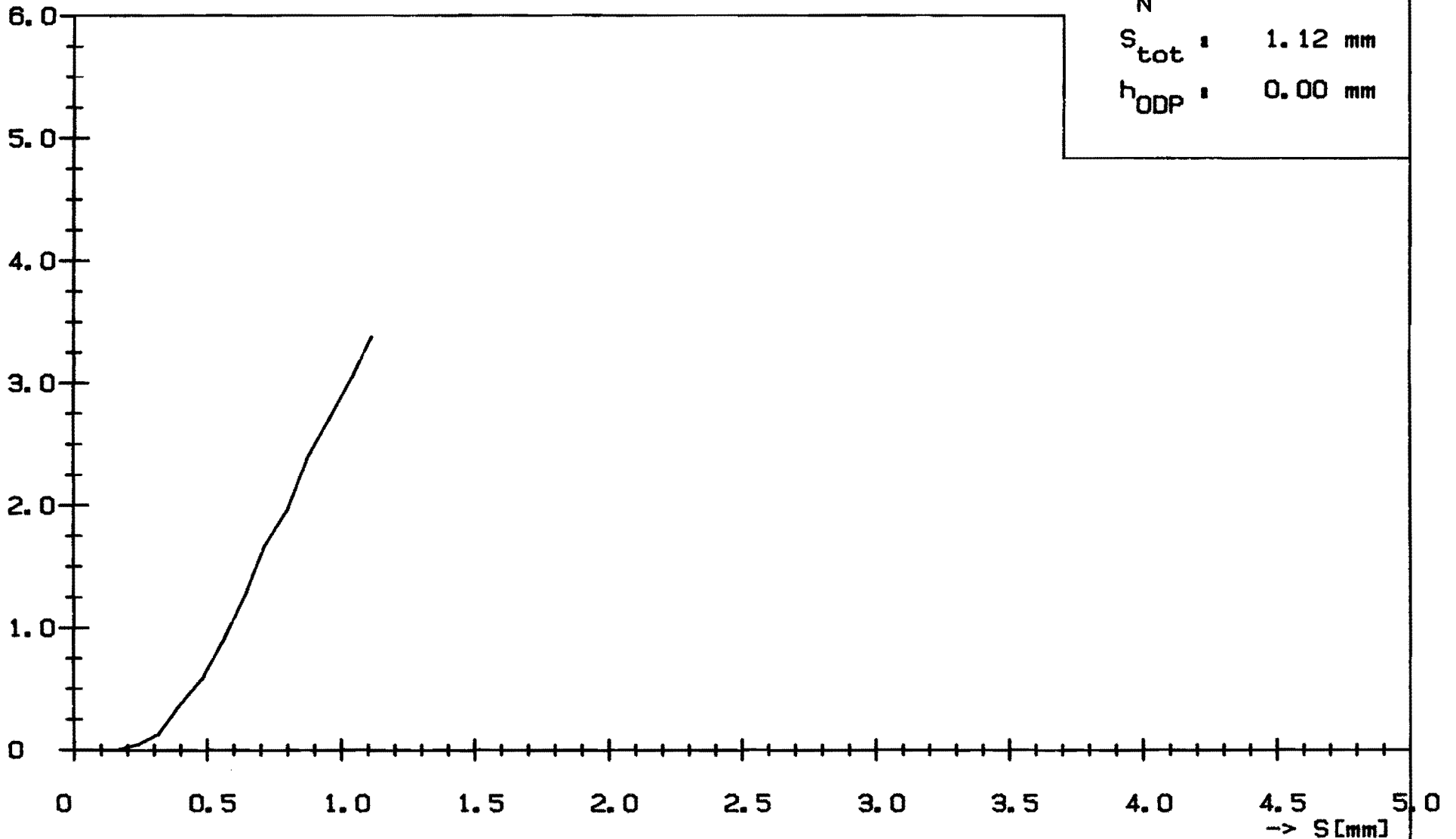
Arbeid : 1.34 Nm

S_N : 1.12 mm

S_{tot} : 1.12 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

\hat{F}_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892001

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102160

Proefnummer: S-01.5.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.16)	(0.04, 0.24)	(0.14, 0.32)
(0.36, 0.40)	(0.59, 0.48)	(0.88, 0.56)	(1.25, 0.64)
(1.66, 0.72)	(1.97, 0.80)	(2.40, 0.88)	(2.69, 0.96)
(3.03, 1.04)	(3.37, 1.12)	(3.37, 1.12)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	3.37
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	1.12
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	1.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.34

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892002
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 19-05-89
Aantal metingen : 23
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102170
Proefnummer : S-02.5.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	65.11
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	4.46
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.68
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	1.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	3.65

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102170

Percecode: PF892002

F_{Pmax} : 4.46 kN

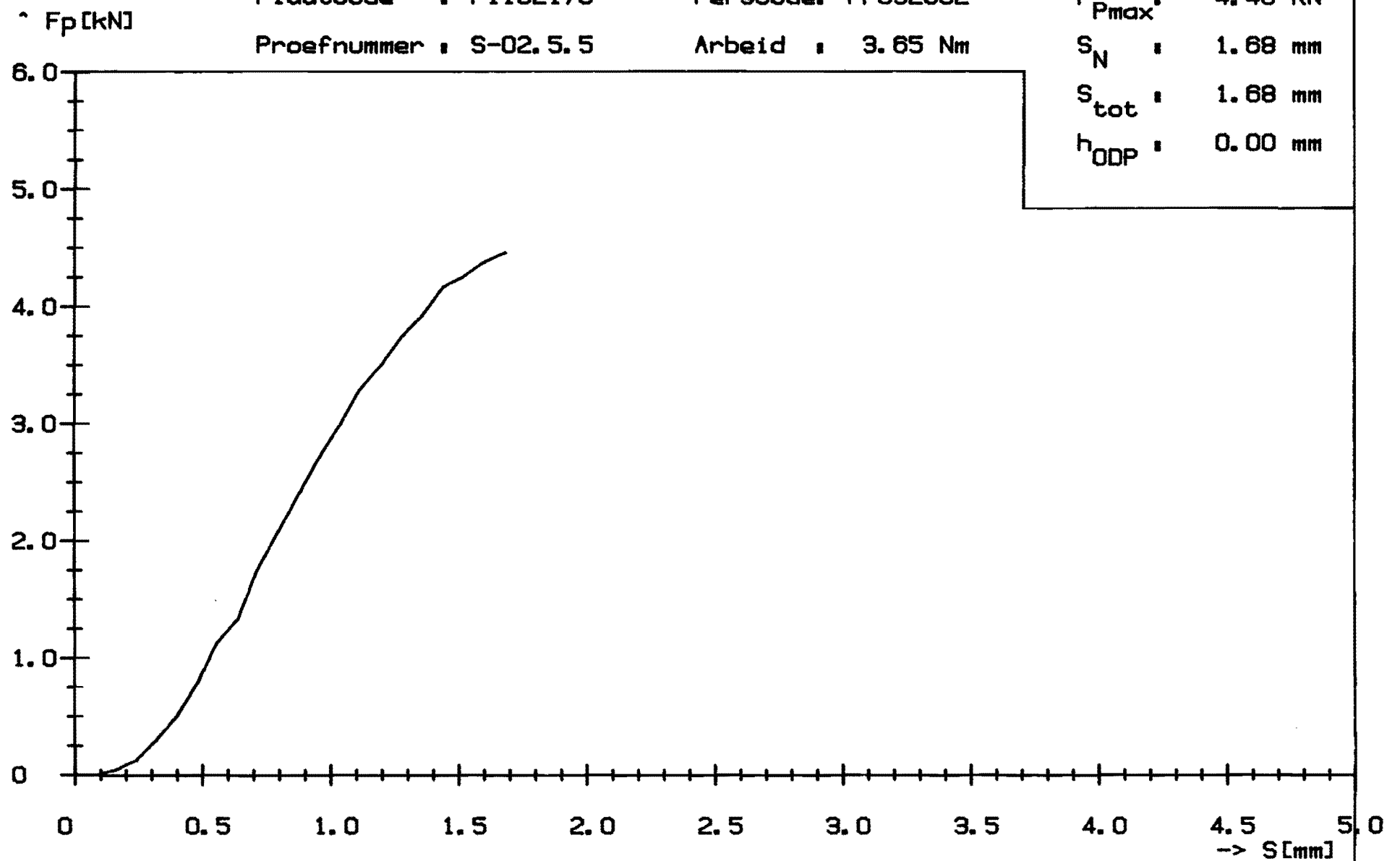
Proefnummer : S-02.5.5

Arbeid : 3.65 Nm

S_N : 1.68 mm

S_{tot} : 1.68 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892002

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102170

Proefnummer: S-02.5.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(0.01, 0.08)	(0.03, 0.16)	(0.11, 0.24)
(0.31, 0.32)	(0.50, 0.40)	(0.81, 0.48)	(1.11, 0.56)
(1.35, 0.64)	(1.76, 0.72)	(2.08, 0.80)	(2.40, 0.88)
(2.71, 0.96)	(3.01, 1.04)	(3.28, 1.12)	(3.52, 1.20)
(3.73, 1.28)	(3.93, 1.36)	(4.15, 1.44)	(4.25, 1.52)
(4.36, 1.60)	(4.46, 1.68)	(4.46, 1.68)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	4.46
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	1.68
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	1.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	3.65

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892003
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 19-05-89
Aantal metingen : 36
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 : Plaatcode : F1102180
 : Proefnummer : S-03.5.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 65.11
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 4.27
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 1.28
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 1.64
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 9.15

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102180

Perscode: PF892003

F_{Pmax} : 4.27 kN

Proefnummer : S-03.5.5

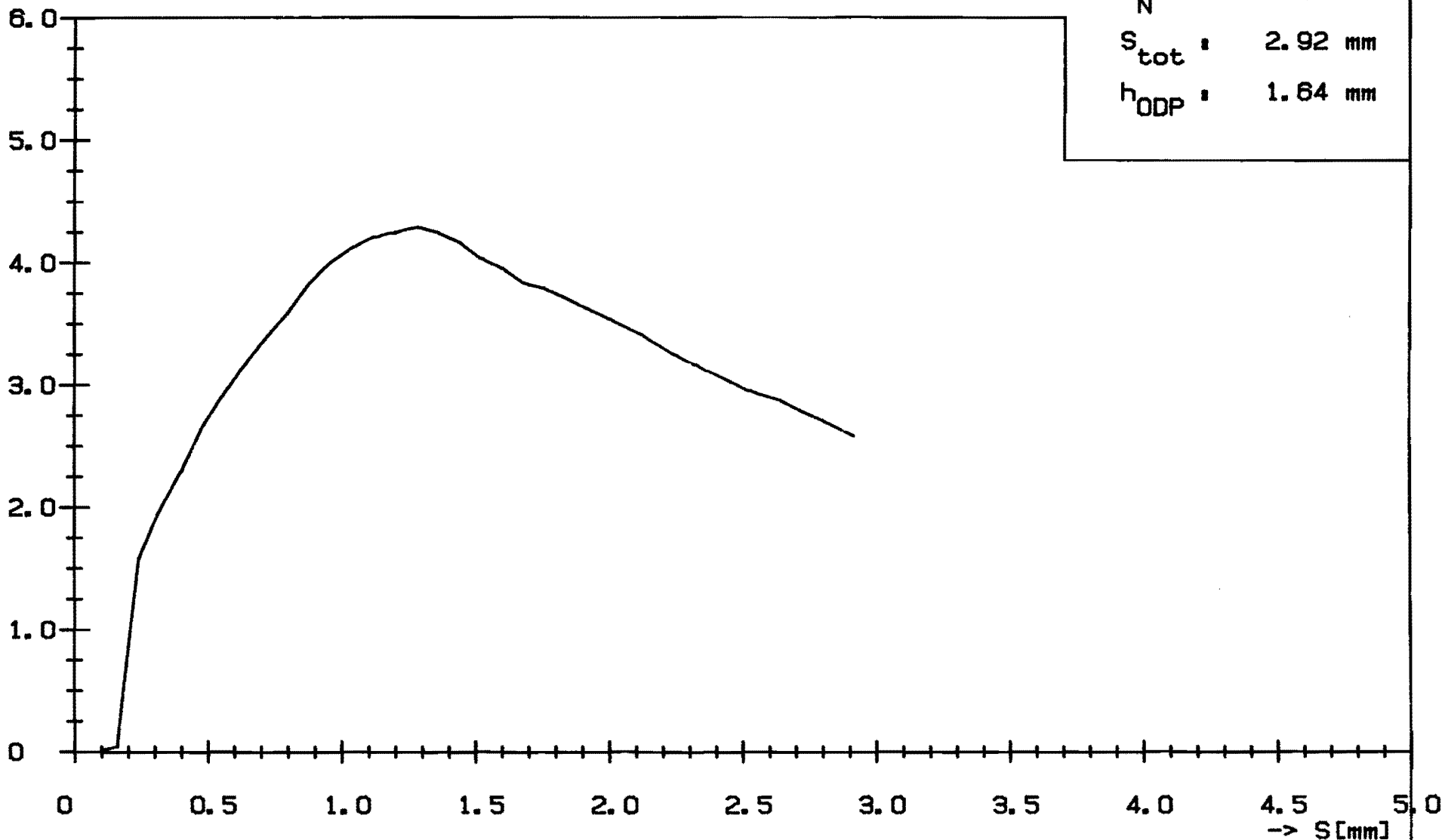
Arbeid : 9.15 Nm

S_N : 1.28 mm

S_{tot} : 2.92 mm

h_{ODP} : 1.64 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892003

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102180

Proefnummer: S-03.5.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.04, 0.16)	(1.59, 0.24)
(1.96, 0.32)	(2.30, 0.40)	(2.66, 0.48)	(2.93, 0.56)
(3.17, 0.64)	(3.39, 0.72)	(3.58, 0.80)	(3.82, 0.88)
(3.99, 0.96)	(4.11, 1.04)	(4.20, 1.12)	(4.25, 1.20)
(4.27, 1.28)	(4.24, 1.36)	(4.17, 1.44)	(4.04, 1.52)
(3.95, 1.60)	(3.85, 1.68)	(3.78, 1.76)	(3.70, 1.84)
(3.62, 1.92)	(3.53, 2.00)	(3.40, 2.12)	(3.26, 2.24)
(3.18, 2.32)	(3.05, 2.44)	(2.98, 2.52)	(2.87, 2.64)
(2.79, 2.72)	(2.71, 2.80)	(2.60, 2.92)	(2.60, 2.92)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	4.27
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	1.28
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	1.64
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	9.15

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892004
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 19-05-89
Aantal metingen : 48
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102190
Proefnummer : S-04.5.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 65.12
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 4.54
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 1.64
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 4.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 2.48
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 11.73

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102190

Perscode: PF892004

F_{Pmax} : 4.54 kN

Proefnummer : S-04.5.5

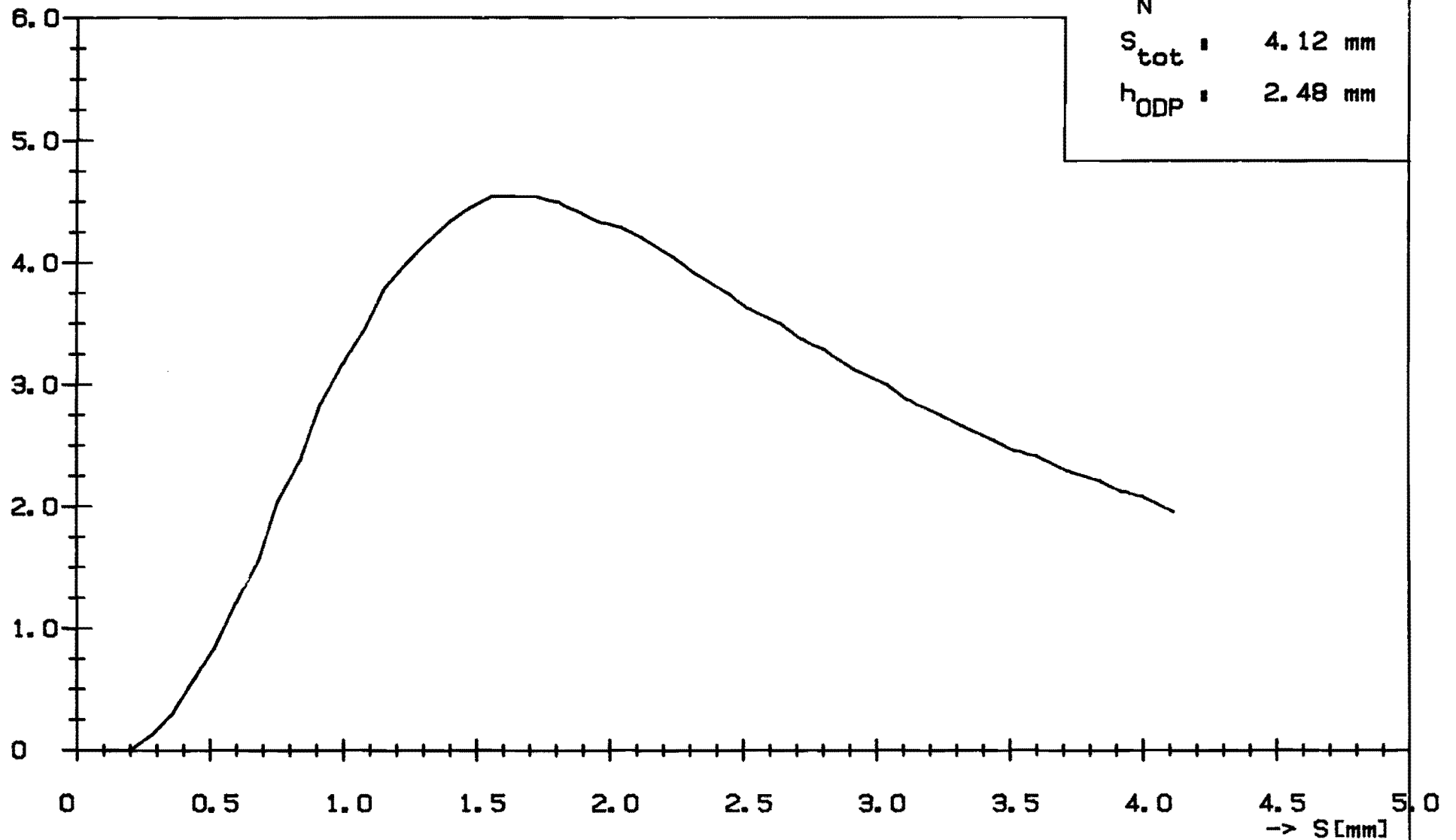
Arbeid : 11.73 Nm

S_N : 1.64 mm

S_{tot} : 4.12 mm

h_{ODP} : 2.48 mm

F_p [kN]



=====
 TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE
 S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S
 =====

Perscode : PF892004 IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : F1102190
 Proefnummer: S-04.5.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.02, 0.20)	(0.13, 0.28)
(0.29, 0.36)	(0.57, 0.44)	(0.85, 0.52)	(1.22, 0.60)
(1.55, 0.68)	(2.03, 0.76)	(2.39, 0.84)	(2.83, 0.92)
(3.18, 1.00)	(3.47, 1.08)	(3.78, 1.16)	(4.01, 1.24)
(4.19, 1.32)	(4.35, 1.40)	(4.46, 1.48)	(4.52, 1.56)
(4.54, 1.64)	(4.53, 1.72)	(4.50, 1.80)	(4.44, 1.88)
(4.35, 1.96)	(4.27, 2.04)	(4.19, 2.12)	(4.03, 2.24)
(3.91, 2.32)	(3.76, 2.44)	(3.64, 2.52)	(3.48, 2.64)
(3.36, 2.72)	(3.28, 2.80)	(3.12, 2.92)	(2.98, 3.04)
(2.89, 3.12)	(2.76, 3.24)	(2.67, 3.32)	(2.56, 3.44)
(2.48, 3.52)	(2.41, 3.60)	(2.29, 3.72)	(2.21, 3.84)
(2.13, 3.92)	(2.07, 4.00)	(1.94, 4.12)	(1.94, 4.12)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	4.54
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.64
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	2.48
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	11.73

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892005
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 19-05-89
Aantal metingen : 48
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : F1102120
 Proefnummer : SR04.5.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	3.86
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.20
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	2.92
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	10.94

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102120

Perescode: PF892005

F_{Pmax} : 3.86 kN

Proefnummer : SR04.5.5

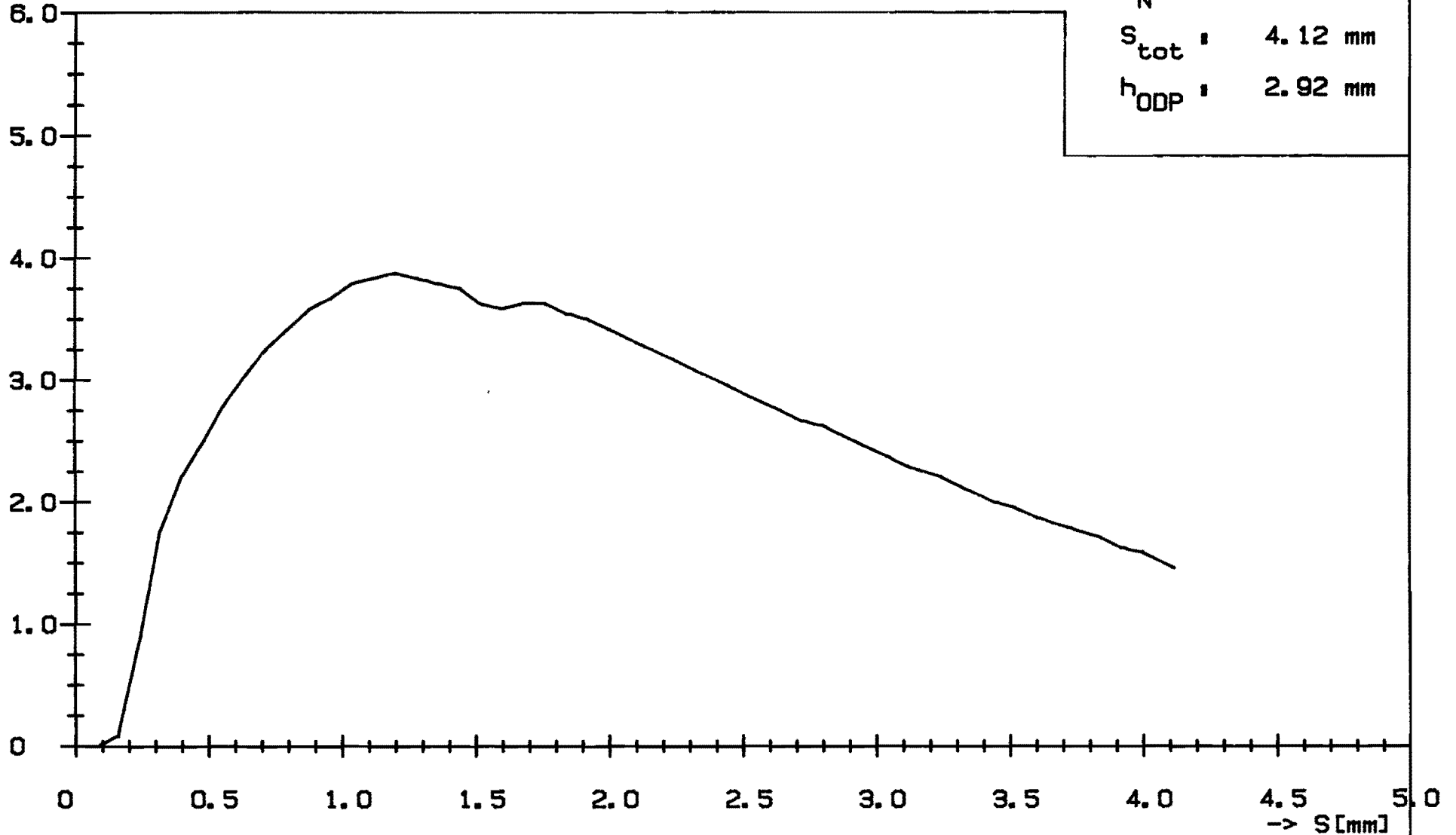
Arbeid : 10.94 Nm

S_N : 1.20 mm

S_{tot} : 4.12 mm

h_{ODP} : 2.92 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892005

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102120

Proefnummer : SR04.5.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.09, 0.16)	(0.86, 0.24)
(1.76, 0.32)	(2.22, 0.40)	(2.49, 0.48)	(2.78, 0.56)
(3.03, 0.64)	(3.24, 0.72)	(3.42, 0.80)	(3.57, 0.88)
(3.69, 0.96)	(3.78, 1.04)	(3.84, 1.12)	(3.86, 1.20)
(3.85, 1.28)	(3.80, 1.36)	(3.73, 1.44)	(3.64, 1.52)
(3.59, 1.60)	(3.63, 1.68)	(3.61, 1.76)	(3.55, 1.84)
(3.48, 1.92)	(3.42, 2.00)	(3.31, 2.12)	(3.19, 2.24)
(3.10, 2.32)	(2.97, 2.44)	(2.89, 2.52)	(2.76, 2.64)
(2.69, 2.72)	(2.62, 2.80)	(2.50, 2.92)	(2.38, 3.04)
(2.31, 3.12)	(2.20, 3.24)	(2.13, 3.32)	(2.01, 3.44)
(1.95, 3.52)	(1.88, 3.60)	(1.79, 3.72)	(1.71, 3.84)
(1.64, 3.92)	(1.59, 4.00)	(1.47, 4.12)	(1.47, 4.12)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	3.86
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	1.20
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	4.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	2.92
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	10.94

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORTEPERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892006
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 14
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102310
Proefnummer : S-0110.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm]	: 64.92
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN]	: 0.33
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm]	: 0.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm]	: 0.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm]	: 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm]	: 0.14

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102310

Percecode: PF892006

F_{Pmax} : 0.33 kN

Proefnummer : S-0110.5

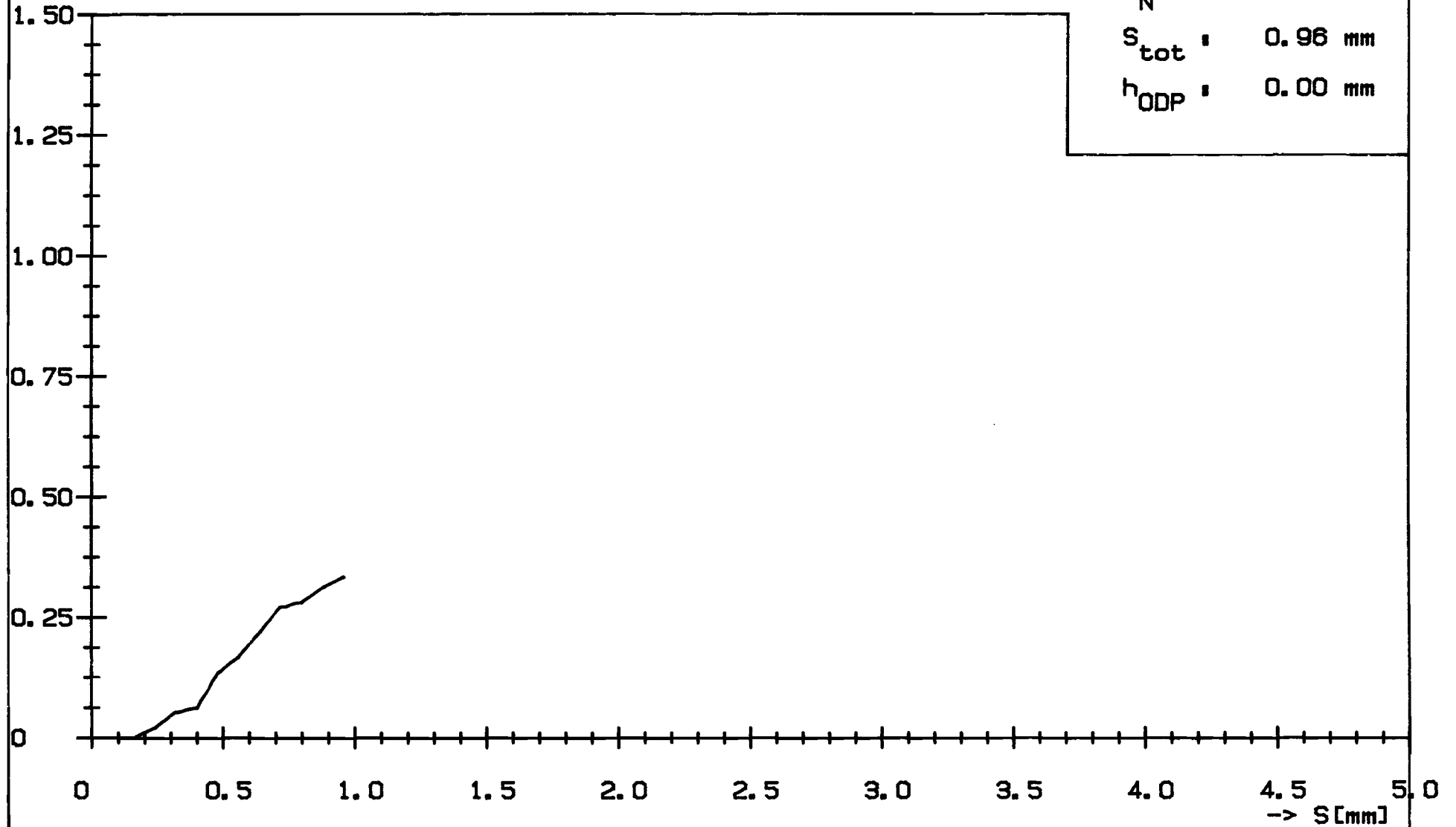
Arbeid : 0.14 Nm

S_N : 0.96 mm

S_{tot} : 0.96 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

\hat{F}_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892006

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102310

Proefnummer: S-0110.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.02, 0.24)
(0.05, 0.32)	(0.06, 0.40)	(0.14, 0.48)	(0.16, 0.56)
(0.21, 0.64)	(0.27, 0.72)	(0.28, 0.80)	(0.32, 0.88)
(0.33, 0.96)	(0.33, 0.96)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.33
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	0.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	0.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.14

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892007
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 26
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102320
Proefnummer : S-0210.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.93
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.43
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 1.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 1.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 0.45

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102320

Persecode: PF892007

F_{Pmax} : 0.43 kN

Proefnummer : S-0210.5

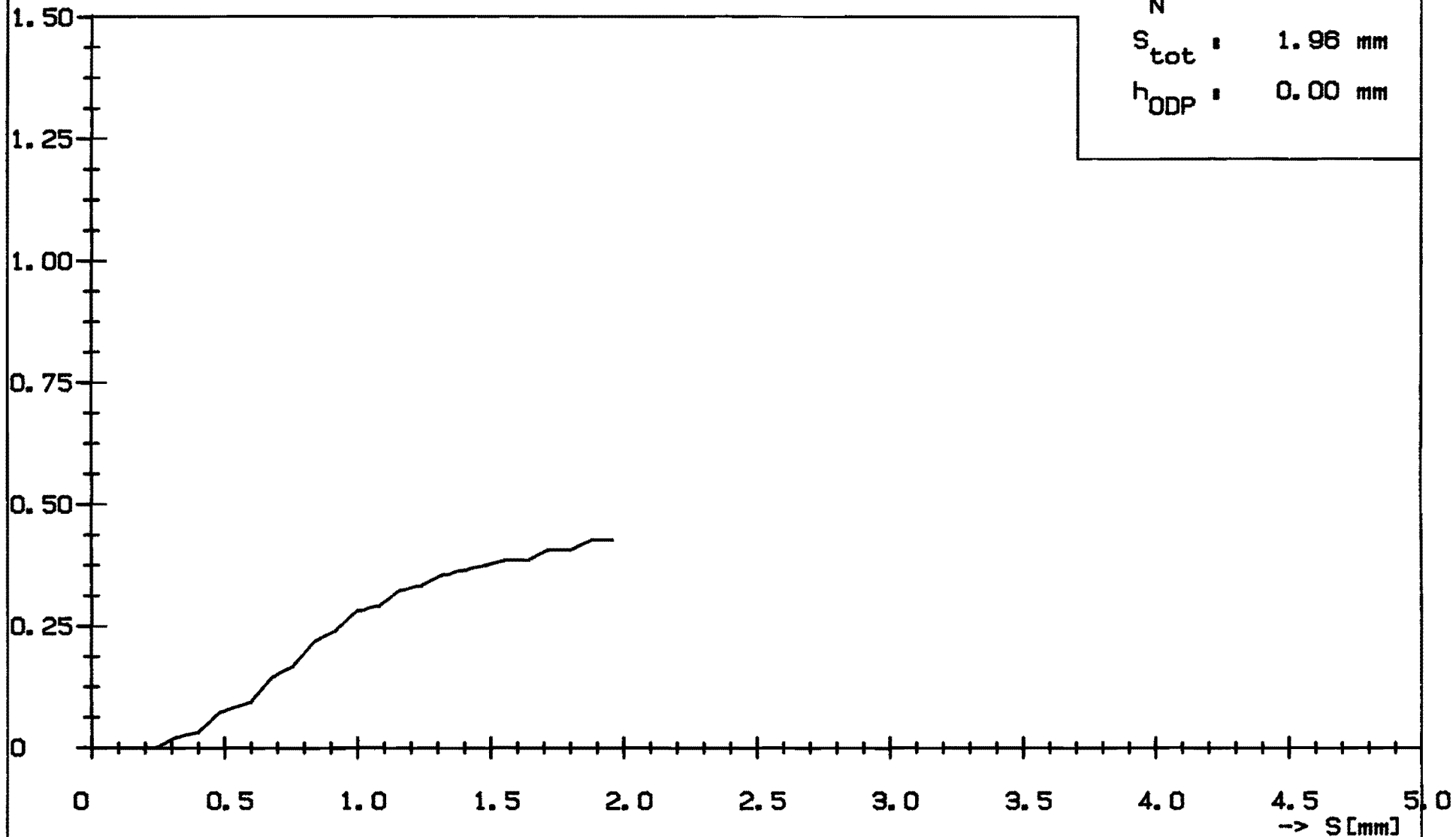
Arbeid : 0.45 Nm

S_N : 1.96 mm

S_{tot} : 1.96 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892007

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102320

Proefnummer: S-0210.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(-0.00, 0.16)	(0.00, 0.24)
(0.02, 0.32)	(0.03, 0.40)	(0.07, 0.48)	(0.10, 0.60)
(0.15, 0.68)	(0.17, 0.76)	(0.22, 0.84)	(0.24, 0.92)
(0.28, 1.00)	(0.29, 1.08)	(0.33, 1.16)	(0.34, 1.24)
(0.35, 1.32)	(0.36, 1.40)	(0.37, 1.48)	(0.38, 1.56)
(0.39, 1.64)	(0.40, 1.72)	(0.41, 1.80)	(0.43, 1.88)
(0.43, 1.96)	(0.43, 1.96)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.43
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	1.96
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	1.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.45

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892008
 Materiaalsoort : SP/D
 Werkstofnummer : 1.0330
 Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
 Aantal metingen : 35
 Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
 Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
 Type pers : CEZ-25-2-6
 Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : F1102330
 Proefnummer : S-0310.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.93
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.58
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 2.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 0.98

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
 [Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102330

Persecode: PF892008

F_{Pmax} : 0.58 kN

Proefnummer : S-0310.5

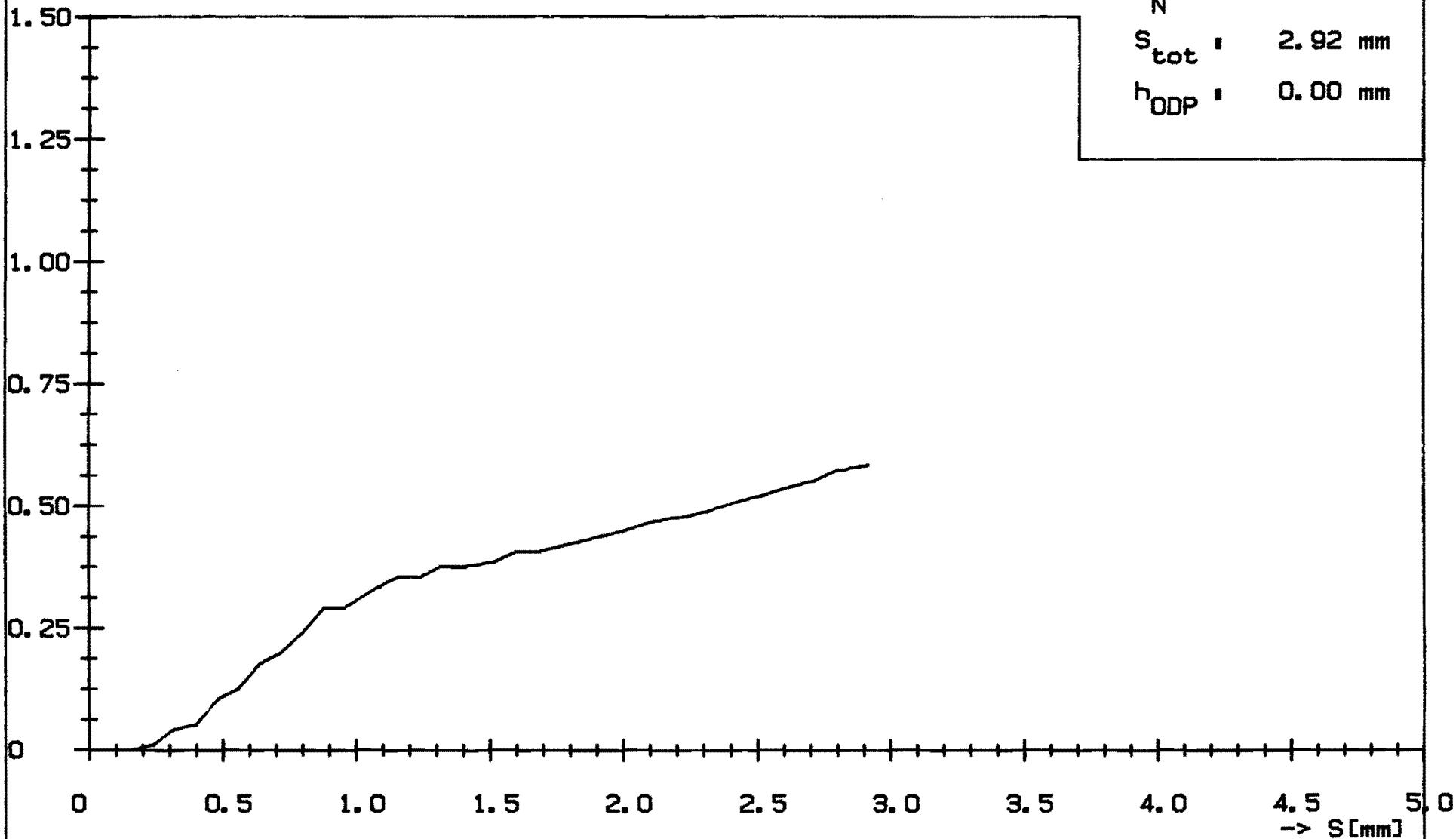
Arbeid : 0.98 Nm

S_N : 2.92 mm

S_{tot} : 2.92 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892008

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102330

Proefnummer: S-0310.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.01, 0.24)
(0.04, 0.32)	(0.06, 0.40)	(0.11, 0.48)	(0.12, 0.56)
(0.17, 0.64)	(0.20, 0.72)	(0.24, 0.80)	(0.29, 0.88)
(0.30, 0.96)	(0.33, 1.08)	(0.35, 1.16)	(0.36, 1.24)
(0.37, 1.32)	(0.38, 1.40)	(0.39, 1.52)	(0.40, 1.60)
(0.41, 1.68)	(0.42, 1.76)	(0.43, 1.84)	(0.43, 1.92)
(0.45, 2.00)	(0.47, 2.12)	(0.48, 2.24)	(0.49, 2.32)
(0.51, 2.44)	(0.52, 2.52)	(0.54, 2.64)	(0.55, 2.72)
(0.57, 2.80)	(0.58, 2.92)	(0.58, 2.92)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.58
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	2.92
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.98

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892009
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 45
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102340
Proefnummer : S-0410.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.93
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.81
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 4.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 1.64

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102340

Percecode: PF892009

F_{Pmax} : 0.81 kN

Proefnummer : S-0410.5

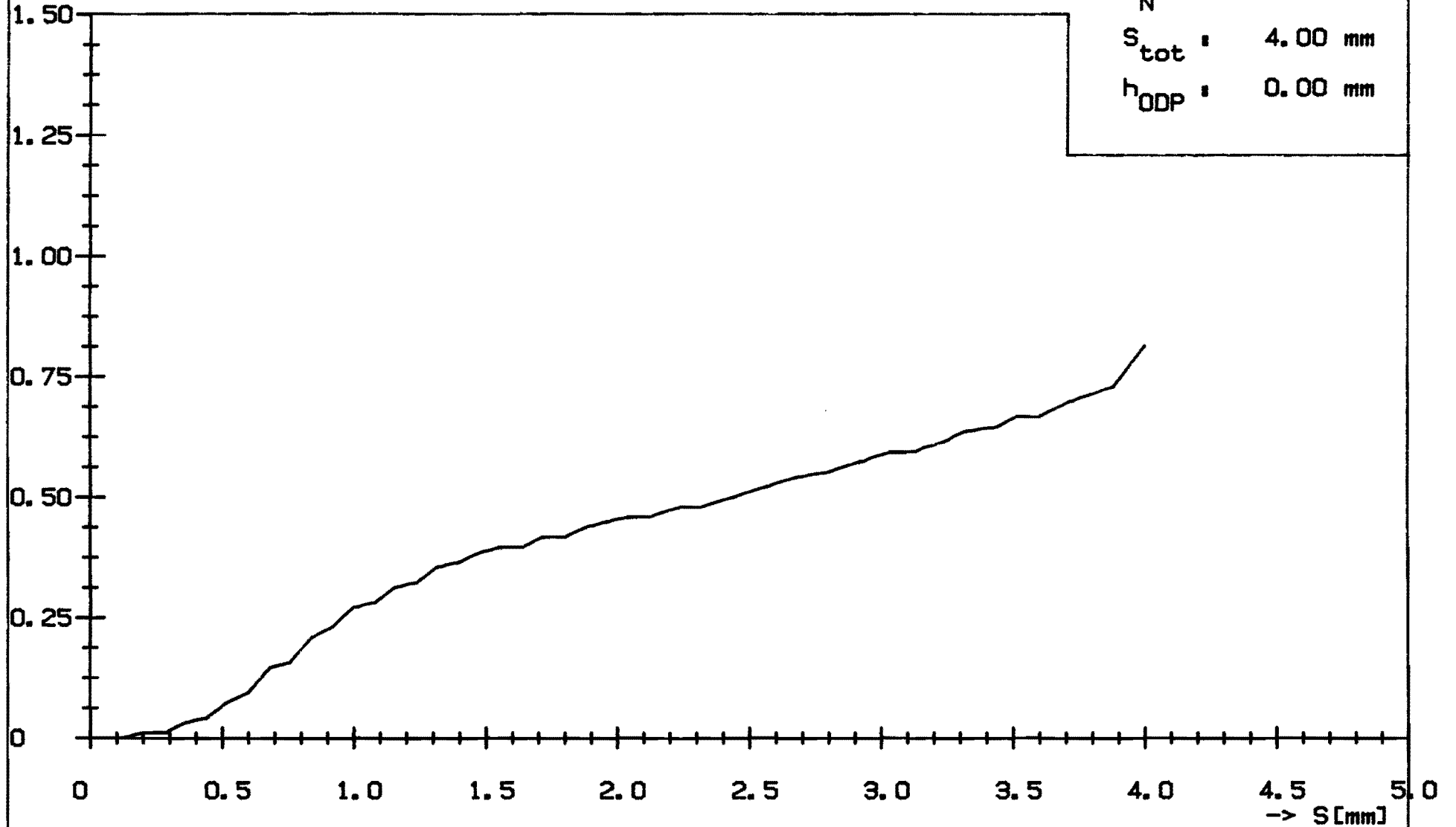
Arbeid : 1.84 Nm

S_N : 4.00 mm

S_{tot} : 4.00 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

\hat{F}_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892009

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102340

Proefnummer: S-0410.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.01, 0.20)	(0.01, 0.28)
(0.03, 0.36)	(0.04, 0.44)	(0.08, 0.52)	(0.09, 0.60)
(0.14, 0.68)	(0.16, 0.76)	(0.21, 0.84)	(0.23, 0.92)
(0.27, 1.00)	(0.28, 1.08)	(0.32, 1.16)	(0.33, 1.24)
(0.35, 1.32)	(0.36, 1.40)	(0.38, 1.48)	(0.39, 1.56)
(0.40, 1.64)	(0.42, 1.72)	(0.42, 1.80)	(0.44, 1.88)
(0.44, 1.96)	(0.46, 2.04)	(0.46, 2.12)	(0.48, 2.24)
(0.48, 2.32)	(0.50, 2.44)	(0.52, 2.56)	(0.54, 2.68)
(0.55, 2.80)	(0.57, 2.92)	(0.59, 3.04)	(0.60, 3.12)
(0.62, 3.24)	(0.64, 3.32)	(0.64, 3.44)	(0.67, 3.52)
(0.67, 3.60)	(0.69, 3.72)	(0.73, 3.88)	(0.81, 4.00)
(0.81, 4.00)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.81
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	4.00
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.64

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892010
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 56
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102350
Proefnummer : S-0510.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.85
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.96
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 4.96
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 4.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 2.53

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102350

Percecode: PF892010

F_{Pmax} : 0.96 kN

Proefnummer : S-0510.5

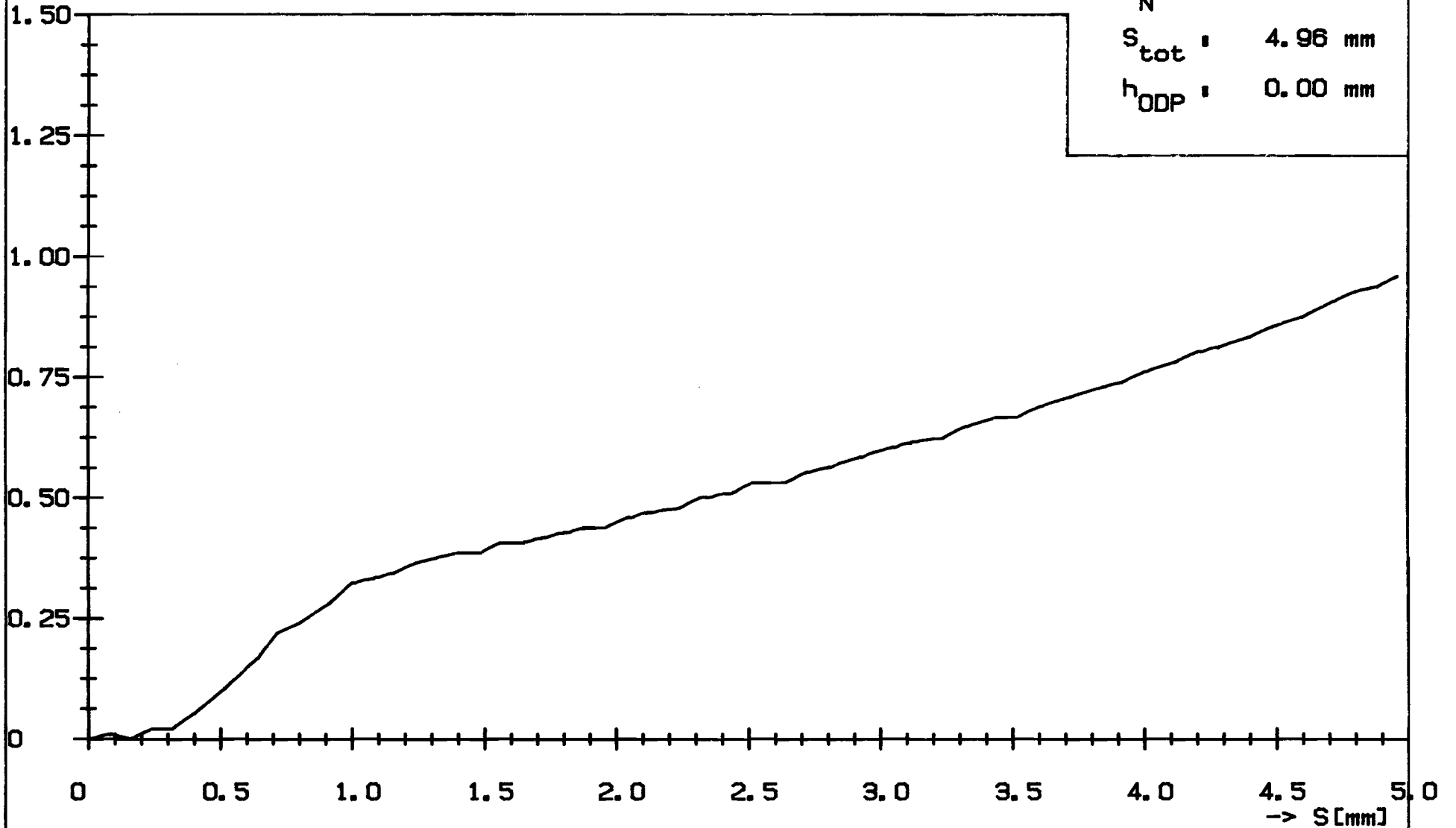
Arbeid : 2.53 Nm

S_N : 4.96 mm

S_{tot} : 4.96 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892010

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102350

Proefnummer: S-0510.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.01, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.02, 0.24)
(0.02, 0.32)	(0.05, 0.40)	(0.10, 0.52)	(0.17, 0.64)
(0.22, 0.72)	(0.24, 0.80)	(0.28, 0.92)	(0.32, 1.00)
(0.33, 1.08)	(0.35, 1.16)	(0.36, 1.24)	(0.37, 1.32)
(0.39, 1.40)	(0.39, 1.48)	(0.40, 1.56)	(0.41, 1.64)
(0.41, 1.72)	(0.43, 1.80)	(0.44, 1.88)	(0.44, 1.96)
(0.46, 2.04)	(0.46, 2.12)	(0.48, 2.24)	(0.50, 2.32)
(0.51, 2.44)	(0.53, 2.52)	(0.54, 2.64)	(0.55, 2.72)
(0.57, 2.80)	(0.59, 2.92)	(0.61, 3.04)	(0.61, 3.12)
(0.63, 3.24)	(0.64, 3.32)	(0.66, 3.44)	(0.67, 3.52)
(0.69, 3.60)	(0.71, 3.72)	(0.73, 3.84)	(0.74, 3.92)
(0.76, 4.00)	(0.78, 4.12)	(0.80, 4.20)	(0.82, 4.28)
(0.83, 4.40)	(0.85, 4.48)	(0.88, 4.60)	(0.91, 4.72)
(0.93, 4.80)	(0.94, 4.88)	(0.96, 4.96)	(0.96, 4.96)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.96
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	4.96
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	4.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.53

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE
S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892011
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 65
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : F1102360
 Proefnummer : S-0610.5

- OVERZICHT GEDEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.90
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 1.19
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 6.00
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 6.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 3.59

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102360

Perescode: PF892011

F_{Pmax} : 1.19 kN

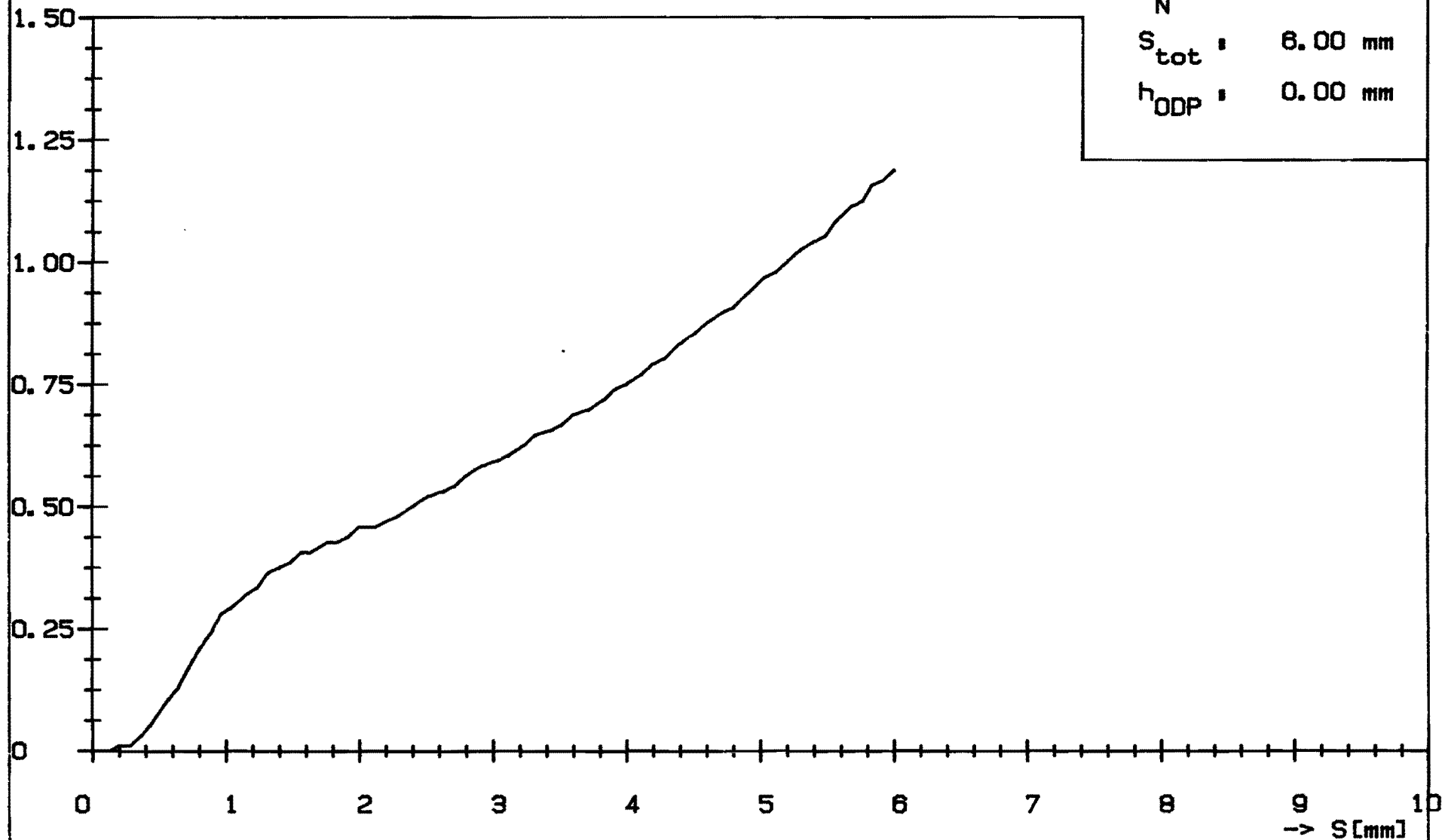
Proefnummer : S-0610.5

Arbeid : 3.59 Nm

S_N : 6.00 mm

S_{tot} : 6.00 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892011

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102360

Proefnummer: S-0610.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.01, 0.20)	(0.01, 0.28)
(0.04, 0.36)	(0.05, 0.44)	(0.10, 0.56)	(0.12, 0.64)
(0.17, 0.72)	(0.21, 0.80)	(0.23, 0.88)	(0.28, 0.96)
(0.29, 1.04)	(0.33, 1.16)	(0.34, 1.24)	(0.36, 1.32)
(0.38, 1.40)	(0.39, 1.48)	(0.40, 1.56)	(0.41, 1.64)
(0.42, 1.76)	(0.43, 1.84)	(0.44, 1.92)	(0.46, 2.00)
(0.46, 2.12)	(0.48, 2.28)	(0.50, 2.40)	(0.52, 2.52)
(0.53, 2.64)	(0.54, 2.72)	(0.56, 2.80)	(0.58, 2.92)
(0.60, 3.04)	(0.60, 3.12)	(0.62, 3.24)	(0.64, 3.32)
(0.65, 3.44)	(0.67, 3.52)	(0.69, 3.60)	(0.70, 3.72)
(0.72, 3.84)	(0.74, 3.92)	(0.75, 4.00)	(0.77, 4.12)
(0.80, 4.20)	(0.80, 4.28)	(0.83, 4.40)	(0.85, 4.52)
(0.88, 4.60)	(0.90, 4.72)	(0.91, 4.80)	(0.94, 4.92)
(0.97, 5.04)	(0.97, 5.12)	(1.00, 5.20)	(1.02, 5.28)
(1.04, 5.40)	(1.06, 5.48)	(1.09, 5.56)	(1.12, 5.68)
(1.13, 5.76)	(1.15, 5.84)	(1.16, 5.92)	(1.19, 6.00)
(1.19, 6.00)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.19
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	6.00
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	6.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	3.59

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892012
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 84
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 : Plaatcode : F1102100
 : Proefnummer : S-0810.5

- OVERZICHT GEDEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	65.11
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	1.45
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	8.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	8.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	6.00

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102100

Perecode: PF892012

F_{Pmax} : 1.45 kN

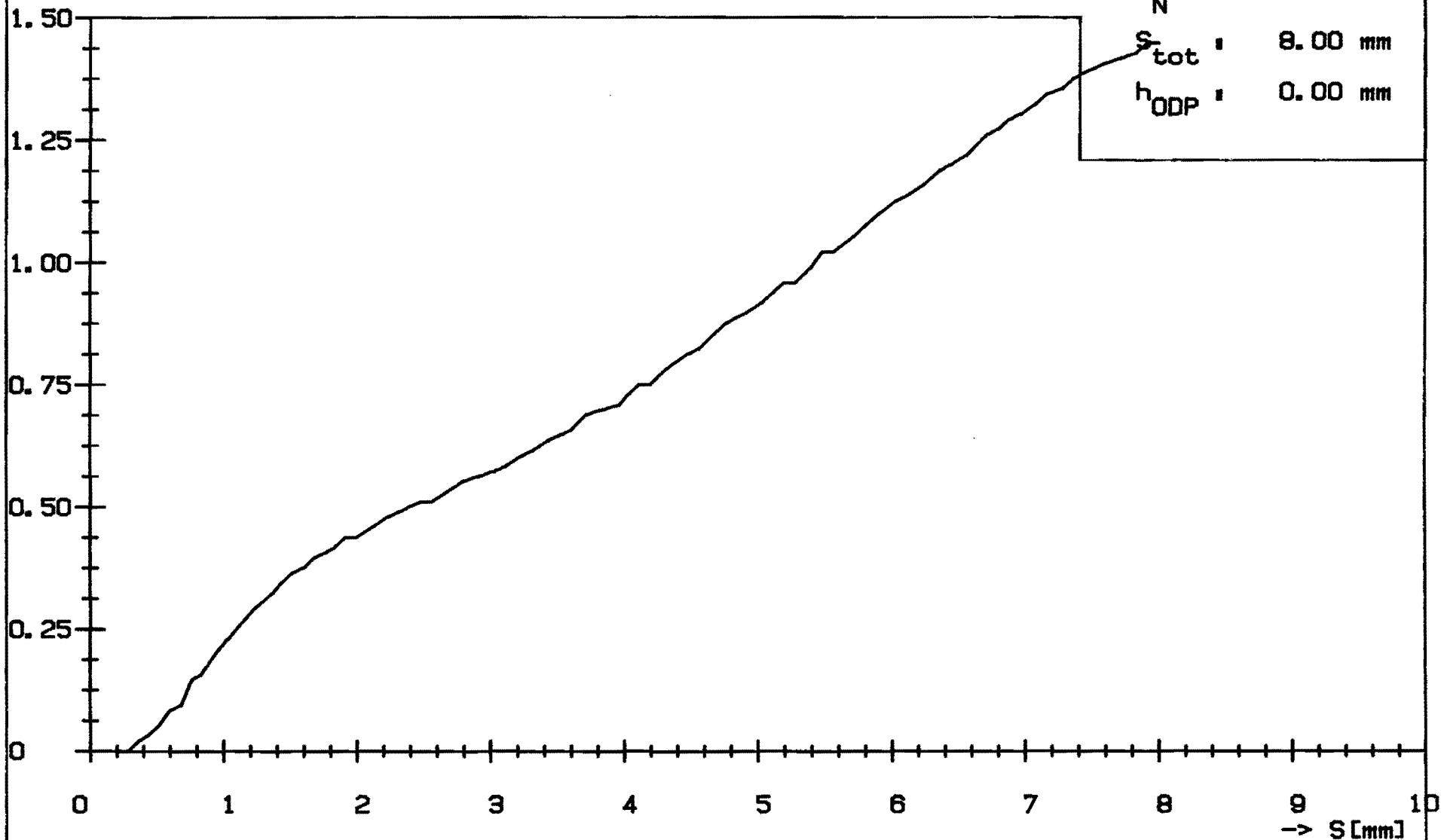
Proefnummer : S-0810.5

Arbeid : 6.00 Nm

S_N : 8.00 mm

S_{tot} : 8.00 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR ONVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892012

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102100

Proefnummer : S-0810.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(-0.00, 0.12)	(-0.00, 0.20)	(-0.00, 0.28)
(0.02, 0.36)	(0.03, 0.44)	(0.05, 0.52)	(0.08, 0.60)
(0.10, 0.68)	(0.14, 0.76)	(0.16, 0.84)	(0.21, 0.96)
(0.22, 1.04)	(0.27, 1.16)	(0.29, 1.24)	(0.33, 1.36)
(0.34, 1.44)	(0.37, 1.52)	(0.37, 1.60)	(0.40, 1.68)
(0.40, 1.76)	(0.41, 1.84)	(0.44, 1.92)	(0.44, 2.00)
(0.46, 2.12)	(0.48, 2.24)	(0.49, 2.32)	(0.51, 2.48)
(0.51, 2.56)	(0.53, 2.68)	(0.55, 2.80)	(0.56, 2.92)
(0.58, 3.04)	(0.59, 3.12)	(0.60, 3.24)	(0.61, 3.32)
(0.64, 3.44)	(0.65, 3.52)	(0.66, 3.60)	(0.68, 3.72)
(0.70, 3.84)	(0.71, 3.96)	(0.72, 4.04)	(0.75, 4.12)
(0.75, 4.20)	(0.78, 4.32)	(0.81, 4.48)	(0.82, 4.56)
(0.85, 4.68)	(0.87, 4.76)	(0.89, 4.84)	(0.90, 4.92)
(0.92, 5.04)	(0.94, 5.12)	(0.95, 5.20)	(0.96, 5.28)
(0.99, 5.40)	(1.02, 5.48)	(1.02, 5.56)	(1.06, 5.72)
(1.07, 5.80)	(1.09, 5.88)	(1.13, 6.04)	(1.13, 6.12)
(1.16, 6.24)	(1.19, 6.36)	(1.20, 6.44)	(1.22, 6.56)
(1.26, 6.72)	(1.27, 6.80)	(1.29, 6.88)	(1.30, 6.96)
(1.32, 7.08)	(1.34, 7.16)	(1.36, 7.28)	(1.37, 7.36)
(1.39, 7.44)	(1.40, 7.52)	(1.41, 7.60)	(1.42, 7.72)
(1.43, 7.84)	(1.44, 7.92)	(1.45, 8.00)	(1.45, 8.00)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.45
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	8.00
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	8.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	6.00

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892013
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 108
Code bijbehorende trekproeven : TF892154-TF892156-TF892155

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102400
Proefnummer : S-1010.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.95
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 1.48
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 9.28
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 10.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.72
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 8.73

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102400

Periscode: PF892013

F_{Pmax} : 1.48 kN

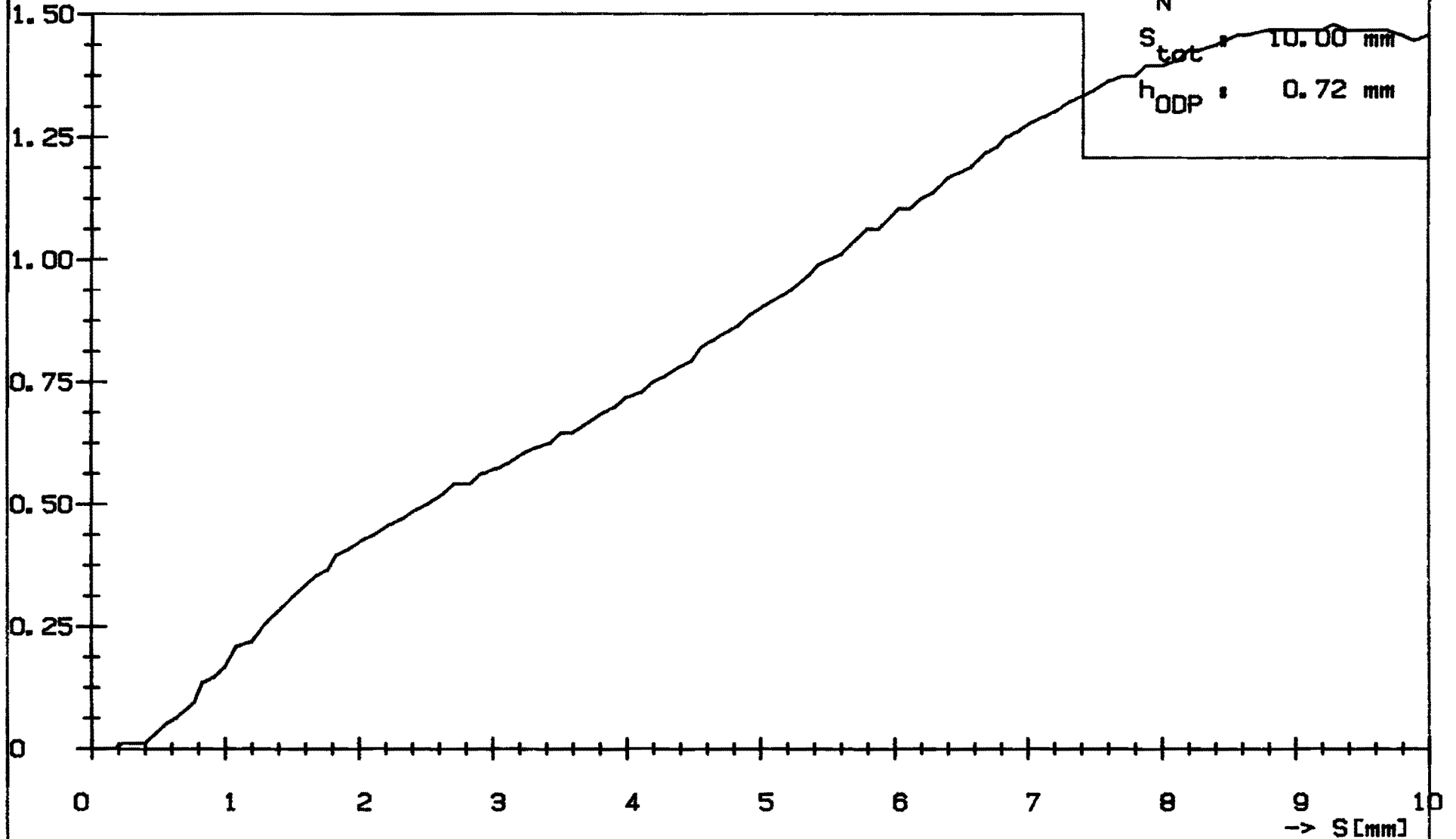
Proefnummer : S-1010.5

Arbeid : 8.73 Nm

S_N : 9.28 mm

S_{tot} : 10.00 mm

h_{ODP} : 0.72 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892013

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102400

Proefnummer : S-1010.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.01, 0.24)
(0.01, 0.32)	(0.01, 0.40)	(0.04, 0.48)	(0.05, 0.56)
(0.06, 0.64)	(0.09, 0.76)	(0.13, 0.84)	(0.15, 0.92)
(0.17, 1.00)	(0.20, 1.08)	(0.22, 1.20)	(0.26, 1.32)
(0.28, 1.40)	(0.31, 1.52)	(0.34, 1.60)	(0.36, 1.68)
(0.37, 1.76)	(0.40, 1.84)	(0.40, 1.92)	(0.42, 2.04)
(0.43, 2.12)	(0.46, 2.24)	(0.47, 2.32)	(0.49, 2.44)
(0.50, 2.52)	(0.52, 2.64)	(0.54, 2.72)	(0.54, 2.84)
(0.56, 2.92)	(0.57, 3.04)	(0.59, 3.12)	(0.60, 3.24)
(0.61, 3.32)	(0.63, 3.44)	(0.64, 3.52)	(0.65, 3.60)
(0.67, 3.72)	(0.69, 3.84)	(0.70, 3.92)	(0.72, 4.00)
(0.73, 4.12)	(0.75, 4.20)	(0.76, 4.28)	(0.79, 4.40)
(0.79, 4.48)	(0.82, 4.56)	(0.83, 4.64)	(0.86, 4.76)
(0.87, 4.84)	(0.89, 4.92)	(0.91, 5.04)	(0.93, 5.16)
(0.94, 5.24)	(0.97, 5.36)	(0.99, 5.44)	(1.00, 5.52)
(1.01, 5.60)	(1.04, 5.72)	(1.06, 5.80)	(1.07, 5.88)
(1.10, 6.04)	(1.11, 6.12)	(1.13, 6.20)	(1.14, 6.28)
(1.16, 6.40)	(1.18, 6.48)	(1.19, 6.56)	(1.22, 6.68)
(1.23, 6.76)	(1.25, 6.84)	(1.26, 6.92)	(1.28, 7.04)
(1.29, 7.12)	(1.30, 7.20)	(1.32, 7.32)	(1.33, 7.40)
(1.34, 7.48)	(1.36, 7.60)	(1.38, 7.72)	(1.38, 7.80)
(1.39, 7.88)	(1.40, 8.00)	(1.41, 8.12)	(1.43, 8.20)
(1.43, 8.28)	(1.44, 8.40)	(1.45, 8.48)	(1.46, 8.56)
(1.45, 8.64)	(1.47, 8.80)	(1.47, 8.88)	(1.47, 8.96)
(1.47, 9.04)	(1.47, 9.12)	(1.47, 9.20)	(1.48, 9.28)
(1.47, 9.40)	(1.47, 9.48)	(1.46, 9.56)	(1.46, 9.68)
(1.46, 9.80)	(1.45, 9.88)	(1.45, 10.00)	(1.45, 10.00)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.48
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.28
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	10.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.72
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	8.73

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR ONVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORTEPERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892014
 Materiaalsoort : SP/D
 Werkstofnummer : 1.0330
 Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
 Aantal metingen : 134
 Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
 Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
 Type pers : CEZ-25-2-6
 Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : F1102390
 Proefnummer : S-1210.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.94
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 1.50
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 9.20
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 12.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 2.80
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 11.53

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
 [Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102390

Parsecode: PF892014

F_{Pmax} : 1.50 kN

Proefnummer : S-1210.5

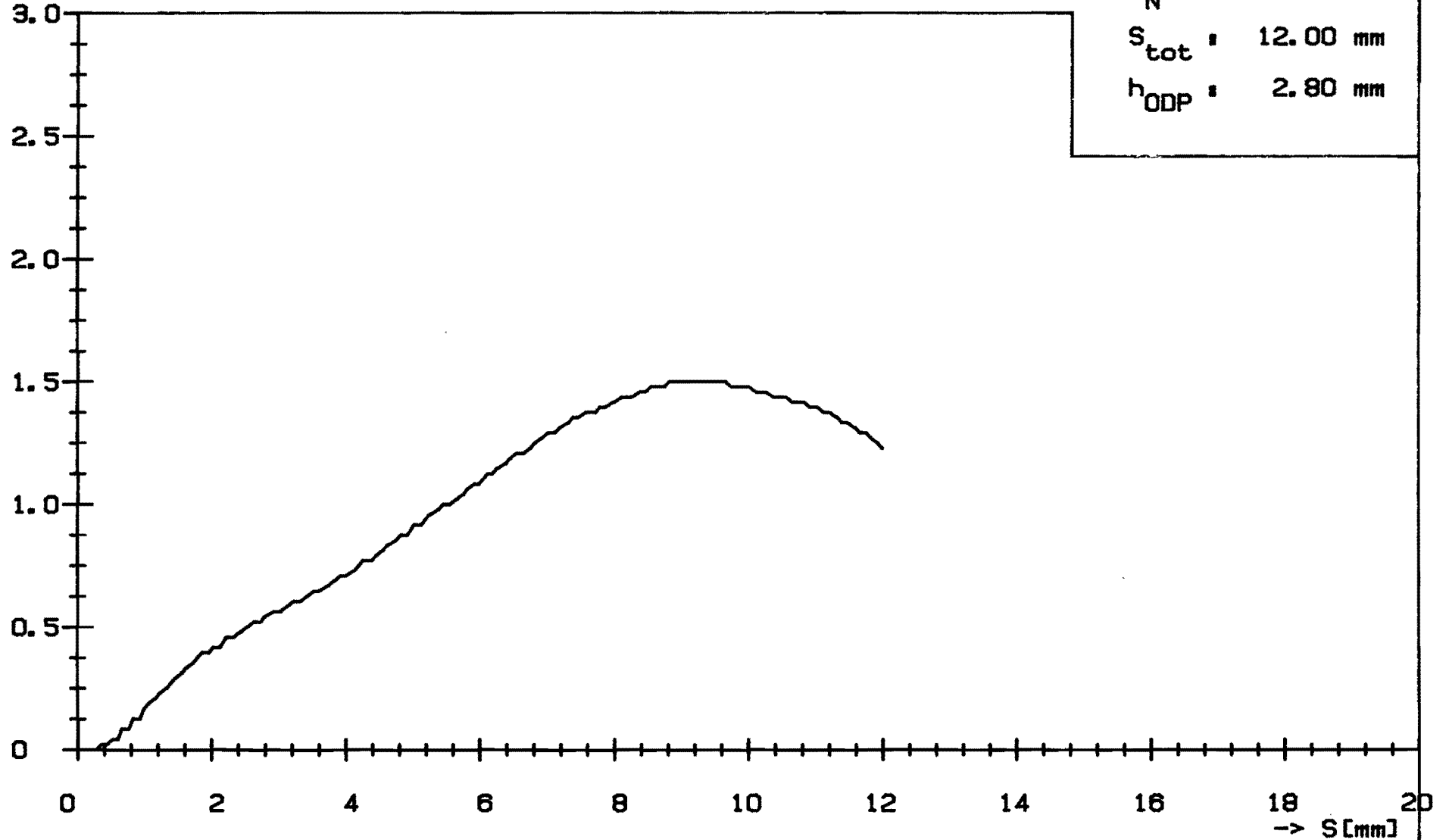
Arbeid : 11.53 Nm

S_N : 9.20 mm

S_{tot} : 12.00 mm

h_{ODP} : 2.80 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892014

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102390

Proefnummer: S-1210.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.01, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.01, 0.20)	(0.01, 0.28)
(0.01, 0.36)	(0.03, 0.44)	(0.04, 0.52)	(0.05, 0.60)
(0.07, 0.68)	(0.09, 0.76)	(0.12, 0.84)	(0.13, 0.92)
(0.16, 1.00)	(0.18, 1.08)	(0.20, 1.16)	(0.23, 1.24)
(0.24, 1.32)	(0.27, 1.40)	(0.29, 1.48)	(0.31, 1.56)
(0.33, 1.64)	(0.35, 1.72)	(0.37, 1.80)	(0.39, 1.88)
(0.40, 1.96)	(0.42, 2.04)	(0.43, 2.12)	(0.45, 2.24)
(0.47, 2.32)	(0.48, 2.44)	(0.50, 2.52)	(0.51, 2.64)
(0.53, 2.72)	(0.54, 2.80)	(0.55, 2.92)	(0.57, 3.04)
(0.58, 3.12)	(0.60, 3.24)	(0.61, 3.32)	(0.63, 3.44)
(0.64, 3.52)	(0.65, 3.60)	(0.67, 3.72)	(0.69, 3.84)
(0.70, 3.92)	(0.72, 4.00)	(0.73, 4.12)	(0.75, 4.20)
(0.76, 4.28)	(0.78, 4.40)	(0.80, 4.48)	(0.81, 4.56)
(0.83, 4.64)	(0.85, 4.76)	(0.87, 4.84)	(0.88, 4.92)
(0.91, 5.04)	(0.92, 5.12)	(0.94, 5.20)	(0.95, 5.28)
(0.98, 5.40)	(0.99, 5.48)	(1.01, 5.56)	(1.03, 5.68)
(1.05, 5.76)	(1.06, 5.84)	(1.08, 5.92)	(1.09, 6.00)
(1.12, 6.12)	(1.13, 6.20)	(1.15, 6.28)	(1.17, 6.40)
(1.19, 6.48)	(1.20, 6.56)	(1.22, 6.68)	(1.24, 6.76)
(1.25, 6.84)	(1.26, 6.92)	(1.29, 7.04)	(1.29, 7.12)
(1.31, 7.20)	(1.33, 7.32)	(1.34, 7.40)	(1.35, 7.48)
(1.37, 7.60)	(1.38, 7.72)	(1.39, 7.80)	(1.40, 7.88)
(1.41, 8.00)	(1.43, 8.12)	(1.44, 8.20)	(1.44, 8.28)
(1.45, 8.40)	(1.46, 8.48)	(1.47, 8.56)	(1.48, 8.64)
(1.49, 8.76)	(1.49, 8.84)	(1.49, 8.92)	(1.50, 9.04)
(1.50, 9.12)	(1.50, 9.20)	(1.50, 9.28)	(1.50, 9.40)
(1.50, 9.48)	(1.49, 9.56)	(1.49, 9.68)	(1.49, 9.76)
(1.48, 9.84)	(1.48, 9.92)	(1.47, 10.00)	(1.46, 10.12)
(1.46, 10.20)	(1.45, 10.28)	(1.44, 10.40)	(1.44, 10.48)
(1.44, 10.56)	(1.42, 10.68)	(1.41, 10.76)	(1.41, 10.84)
(1.40, 10.92)	(1.39, 11.04)	(1.38, 11.12)	(1.37, 11.20)
(1.35, 11.32)	(1.34, 11.40)	(1.33, 11.48)	(1.30, 11.60)
(1.29, 11.68)	(1.28, 11.76)	(1.27, 11.84)	(1.25, 11.92)
(1.23, 12.00)	(1.23, 12.00)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.50
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.20
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	12.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	2.80
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	11.53

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE
S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892015
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 78
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : F1102300
 Proefnummer : S-1410.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.93
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 1.51
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 9.12
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 13.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 4.84
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 13.43

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102300

Perescoder: PF892015

F_{Pmax} : 1.51 kN

Proefnummer : S-1410.5

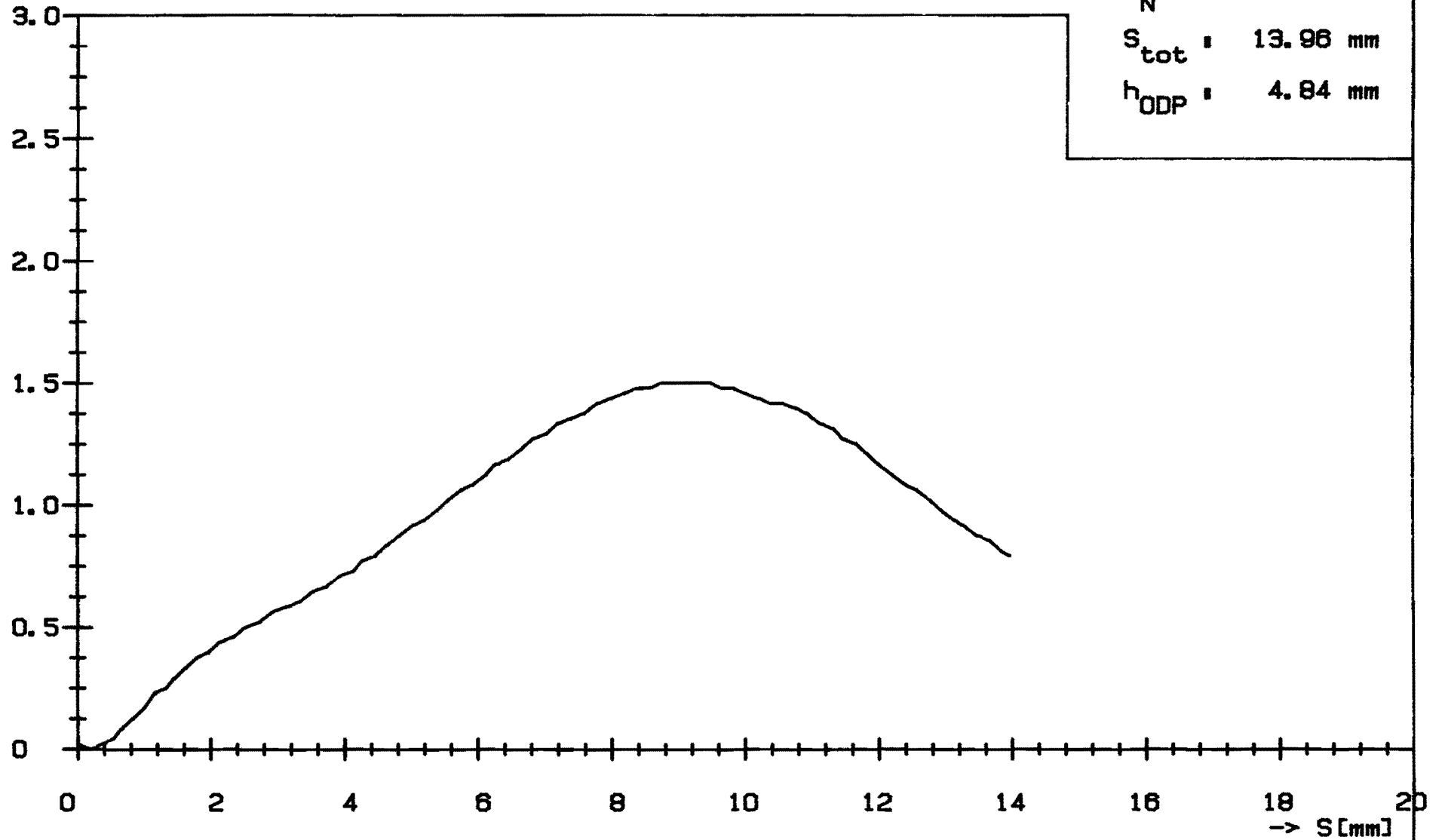
Arbeid : 13.43 Nm

S_N : 9.12 mm

S_{tot} : 13.96 mm

h_{ODP} : 4.84 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892015

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102300

Proefnummer: S-1410.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.01, 0.00)	(0.01, 0.20)	(0.02, 0.36)	(0.05, 0.52)
(0.08, 0.68)	(0.13, 0.84)	(0.17, 1.00)	(0.22, 1.16)
(0.26, 1.32)	(0.30, 1.48)	(0.34, 1.64)	(0.37, 1.80)
(0.40, 1.96)	(0.44, 2.12)	(0.47, 2.32)	(0.50, 2.52)
(0.53, 2.72)	(0.55, 2.92)	(0.58, 3.12)	(0.61, 3.32)
(0.64, 3.52)	(0.66, 3.72)	(0.70, 3.92)	(0.73, 4.12)
(0.76, 4.28)	(0.79, 4.48)	(0.83, 4.64)	(0.87, 4.84)
(0.91, 5.04)	(0.94, 5.20)	(0.98, 5.40)	(1.01, 5.56)
(1.05, 5.76)	(1.09, 5.92)	(1.13, 6.12)	(1.16, 6.28)
(1.19, 6.48)	(1.24, 6.68)	(1.27, 6.84)	(1.30, 7.04)
(1.33, 7.20)	(1.36, 7.40)	(1.38, 7.60)	(1.41, 7.80)
(1.43, 8.00)	(1.45, 8.20)	(1.47, 8.40)	(1.48, 8.56)
(1.49, 8.76)	(1.50, 8.92)	(1.51, 9.12)	(1.50, 9.28)
(1.50, 9.48)	(1.49, 9.68)	(1.47, 9.84)	(1.46, 10.00)
(1.45, 10.20)	(1.42, 10.40)	(1.41, 10.56)	(1.39, 10.76)
(1.37, 10.92)	(1.33, 11.12)	(1.31, 11.32)	(1.28, 11.48)
(1.24, 11.68)	(1.20, 11.84)	(1.17, 12.00)	(1.13, 12.20)
(1.08, 12.40)	(1.05, 12.56)	(1.02, 12.76)	(0.98, 12.92)
(0.94, 13.12)	(0.91, 13.28)	(0.88, 13.48)	(0.84, 13.68)
(0.82, 13.84)	(0.80, 13.96)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.51
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.12
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	13.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	4.84
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	13.43

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR ONVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892016
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 13
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : F1102210
 Proefnummer : S-01.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.92
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.49
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 0.96
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 0.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 0.14

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102210

Percecode: PF892016

F_{Pmax} : 0.49 kN

Proefnummer : S-01.55.

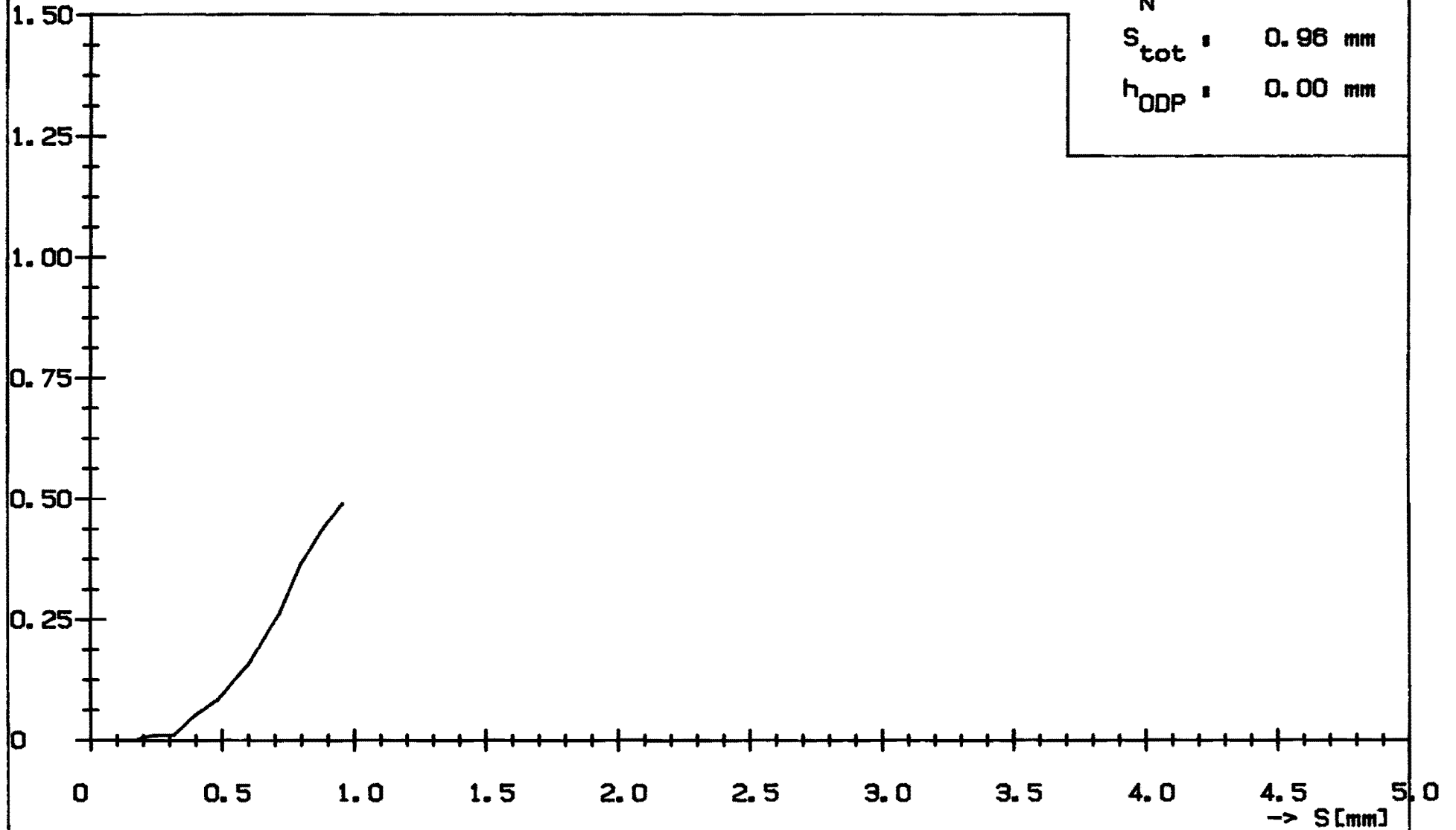
Arbeid : 0.14 Nm

S_N : 0.96 mm

S_{tot} : 0.96 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892016

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102210

Proefnummer: S-01.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(-0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.01, 0.24)
(0.02, 0.32)	(0.05, 0.40)	(0.08, 0.48)	(0.16, 0.60)
(0.26, 0.72)	(0.37, 0.80)	(0.44, 0.88)	(0.49, 0.96)
(0.49, 0.96)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.49
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	0.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	0.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.14

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892017
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 26
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102220
Proefnummer : S-02.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.94
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.97
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 2.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 2.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 0.87

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102220

Perescode: PF892017

F_{Pmax} : 0.97 kN

Proefnummer : S-02.55.

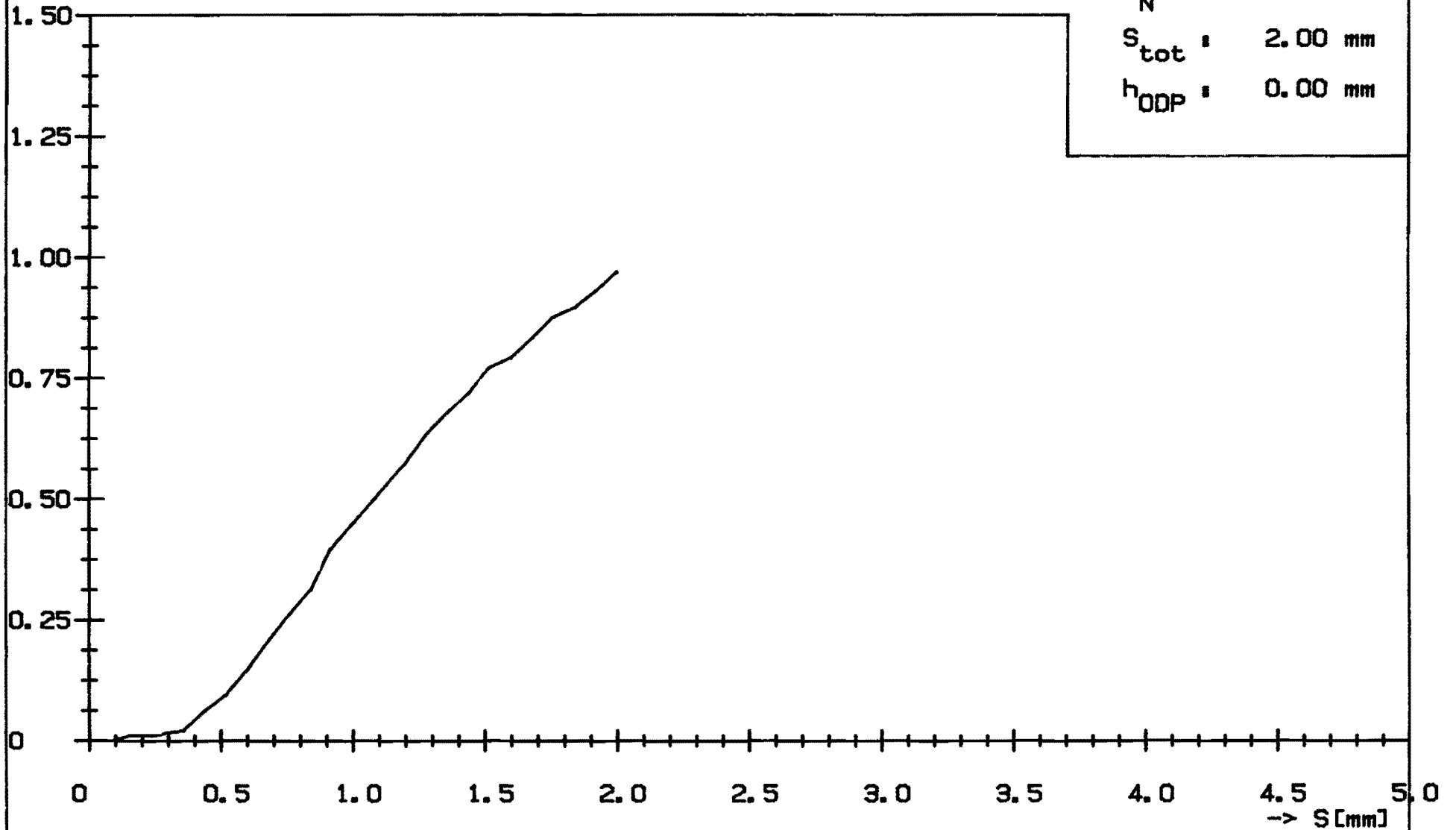
Arbeid : 0.87 Nm

S_N : 2.00 mm

S_{tot} : 2.00 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

\hat{F}_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR ONVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892017

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102220

Proefnummer: S-02.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.01, 0.16)	(0.01, 0.24)
(0.02, 0.36)	(0.06, 0.44)	(0.09, 0.52)	(0.15, 0.60)
(0.21, 0.68)	(0.26, 0.76)	(0.31, 0.84)	(0.40, 0.92)
(0.45, 1.00)	(0.50, 1.08)	(0.57, 1.20)	(0.64, 1.28)
(0.68, 1.36)	(0.72, 1.44)	(0.77, 1.52)	(0.79, 1.60)
(0.84, 1.68)	(0.87, 1.76)	(0.89, 1.84)	(0.92, 1.92)
(0.97, 2.00)	(0.97, 2.00)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.97
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	2.00
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	2.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.87

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892018
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 36
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102230
Proefnummer : S-03.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.93
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 1.23
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 2.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 1.80

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102230

Percecode: PF892018

F_{Pmax} : 1.23 kN

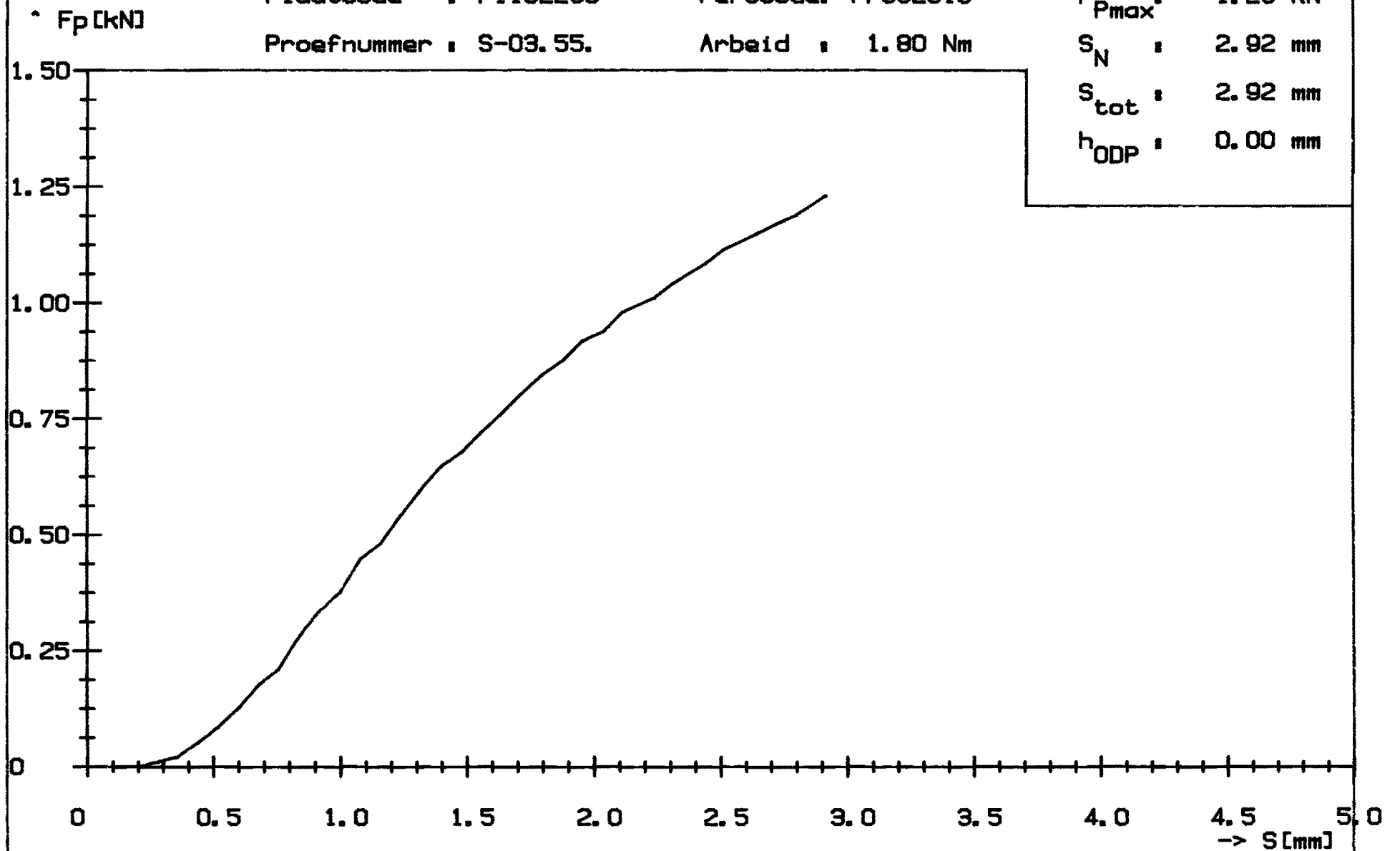
Proefnummer : S-03.55.

Arbeid : 1.80 Nm

S_N : 2.92 mm

S_{tot} : 2.92 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892018 IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102230

Proefnummer: S-03.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.00, 0.20)	(0.01, 0.28)
(0.02, 0.36)	(0.05, 0.44)	(0.08, 0.52)	(0.13, 0.60)
(0.18, 0.68)	(0.21, 0.76)	(0.28, 0.84)	(0.33, 0.92)
(0.37, 1.00)	(0.44, 1.08)	(0.48, 1.16)	(0.54, 1.24)
(0.59, 1.32)	(0.64, 1.40)	(0.67, 1.48)	(0.72, 1.56)
(0.77, 1.64)	(0.80, 1.72)	(0.84, 1.80)	(0.88, 1.88)
(0.91, 1.96)	(0.94, 2.04)	(0.98, 2.12)	(1.01, 2.24)
(1.04, 2.32)	(1.08, 2.44)	(1.11, 2.52)	(1.15, 2.64)
(1.17, 2.72)	(1.19, 2.80)	(1.23, 2.92)	(1.23, 2.92)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.23
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	2.92
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.80

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892019
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 46
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CE2-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102240
Proefnummer : S-04.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.93
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 1.45
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 4.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 2.96

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102240

Perecode: PF892019

F_{Pmax} : 1.45 kN

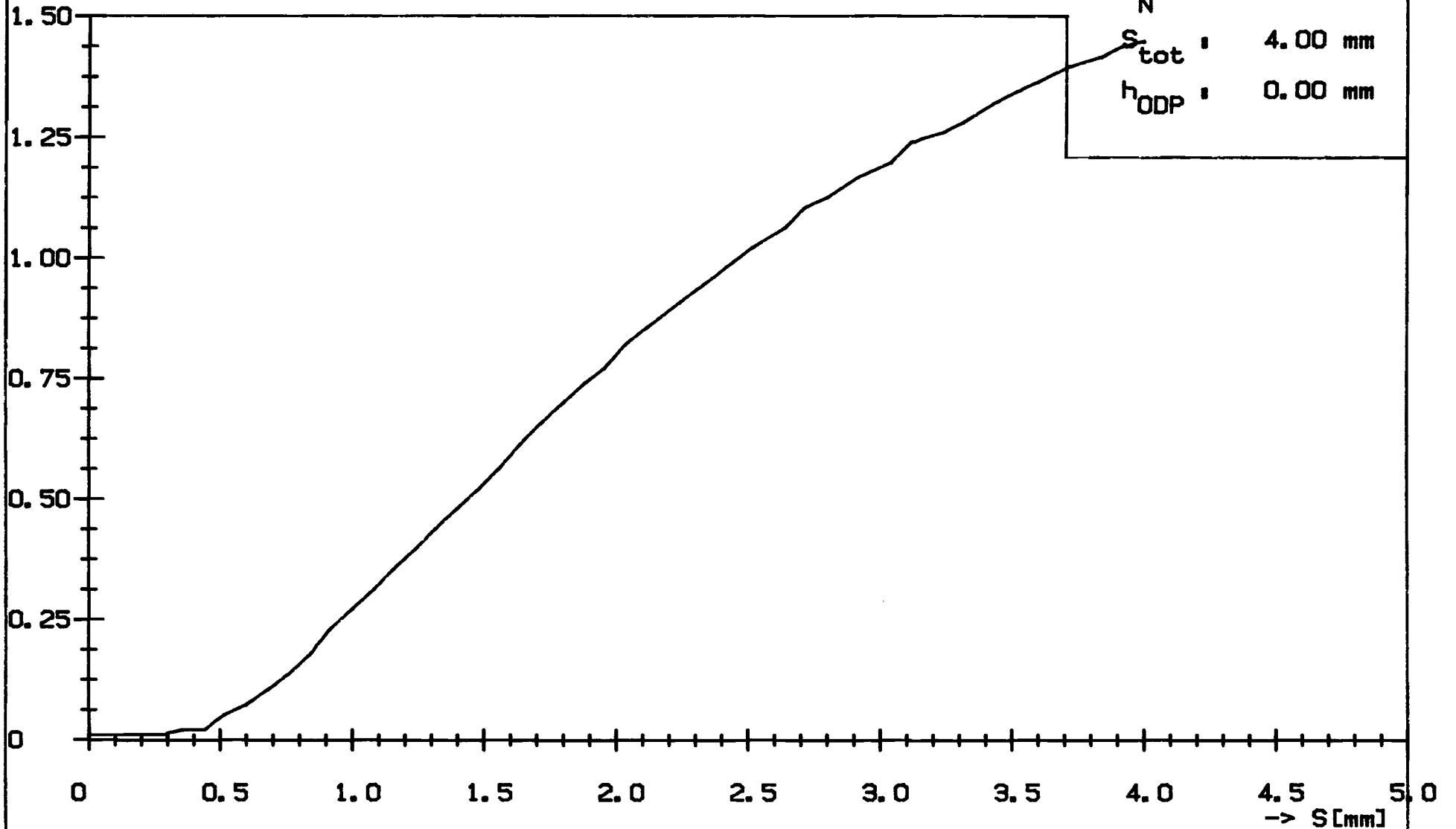
Proefnummer : S-04.55.

Arbeid : 2.98 Nm

S_N : 4.00 mm

S_{tot} : 4.00 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892019

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102240

Proefnummer: S-04.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.01, 0.00)	(0.01, 0.20)	(0.01, 0.28)	(0.02, 0.36)
(0.03, 0.44)	(0.05, 0.52)	(0.08, 0.60)	(0.11, 0.68)
(0.14, 0.76)	(0.17, 0.84)	(0.23, 0.92)	(0.27, 1.00)
(0.32, 1.08)	(0.36, 1.16)	(0.40, 1.24)	(0.44, 1.32)
(0.48, 1.40)	(0.52, 1.48)	(0.56, 1.56)	(0.62, 1.64)
(0.66, 1.72)	(0.70, 1.80)	(0.74, 1.88)	(0.77, 1.96)
(0.82, 2.04)	(0.85, 2.12)	(0.90, 2.24)	(0.94, 2.32)
(0.99, 2.44)	(1.02, 2.52)	(1.06, 2.64)	(1.10, 2.72)
(1.13, 2.80)	(1.17, 2.92)	(1.20, 3.04)	(1.23, 3.12)
(1.26, 3.24)	(1.29, 3.32)	(1.32, 3.44)	(1.34, 3.52)
(1.36, 3.60)	(1.39, 3.72)	(1.42, 3.84)	(1.44, 3.92)
(1.45, 4.00)	(1.45, 4.00)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN]	:	1.45
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm]	:	4.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm]	:	4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm]	:	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm]	:	2.96

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892020
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 56
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102250
Proefnummer : S-05.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.93
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 1.61
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 4.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 4.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 4.52

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102250

Perescoder : PF892020

F_{Pmax} : 1.81 kN

Proefnummer : S-05.55.

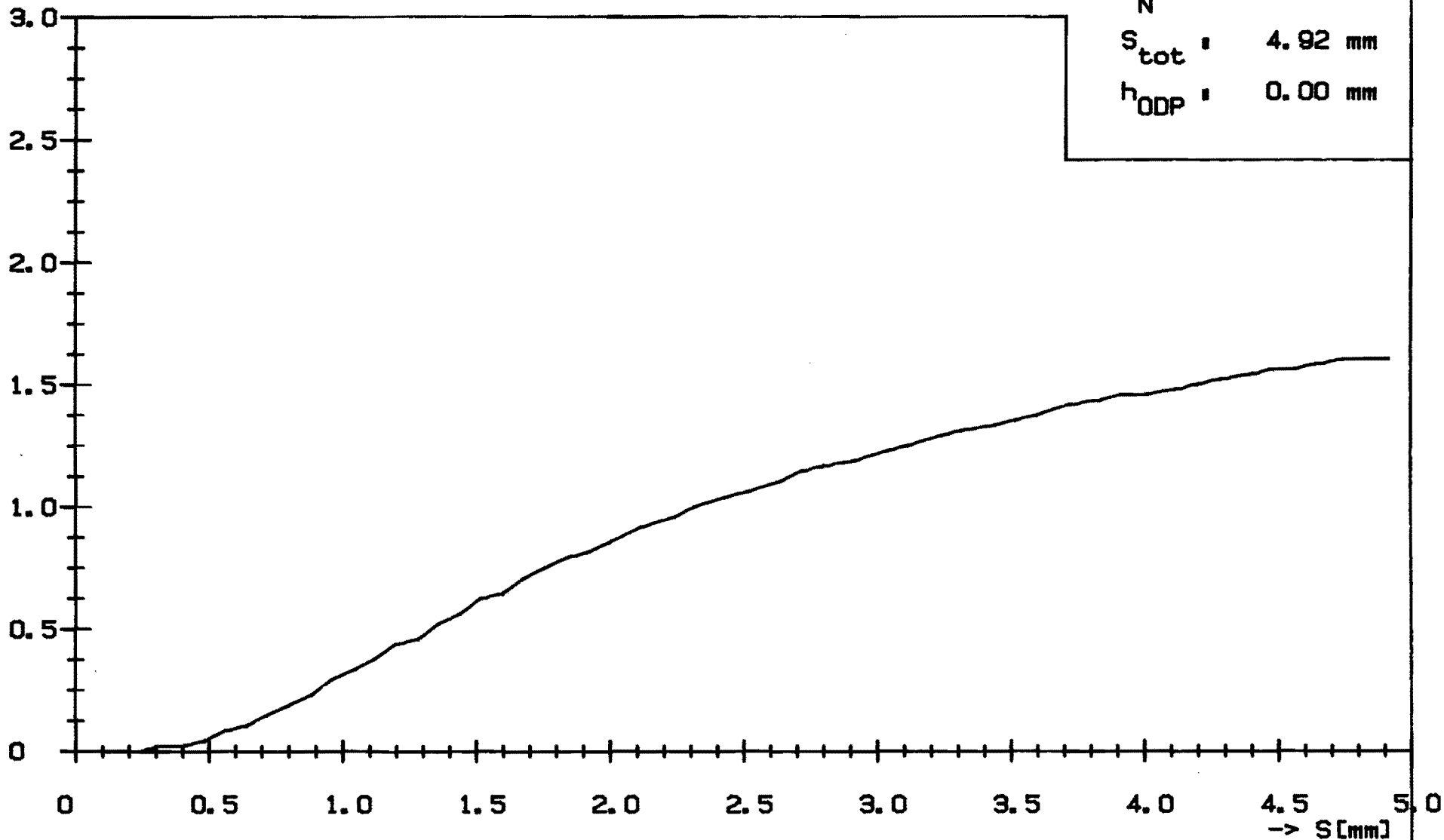
Arbeid : 4.52 Nm

S_N : 4.92 mm

S_{tot} : 4.92 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892020

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102250
 Proefnummer: S-05.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.16)	(0.01, 0.24)	(0.01, 0.32)
(0.03, 0.40)	(0.05, 0.48)	(0.08, 0.56)	(0.10, 0.64)
(0.15, 0.72)	(0.18, 0.80)	(0.23, 0.88)	(0.29, 0.96)
(0.33, 1.04)	(0.38, 1.12)	(0.43, 1.20)	(0.47, 1.28)
(0.52, 1.36)	(0.56, 1.44)	(0.62, 1.52)	(0.65, 1.60)
(0.70, 1.68)	(0.75, 1.76)	(0.78, 1.84)	(0.82, 1.92)
(0.86, 2.00)	(0.91, 2.12)	(0.97, 2.24)	(0.99, 2.32)
(1.04, 2.44)	(1.06, 2.52)	(1.11, 2.64)	(1.14, 2.72)
(1.16, 2.80)	(1.20, 2.92)	(1.23, 3.04)	(1.26, 3.12)
(1.29, 3.24)	(1.31, 3.32)	(1.34, 3.44)	(1.36, 3.52)
(1.38, 3.60)	(1.41, 3.72)	(1.43, 3.84)	(1.45, 3.92)
(1.46, 4.00)	(1.49, 4.12)	(1.50, 4.20)	(1.52, 4.28)
(1.54, 4.40)	(1.56, 4.48)	(1.57, 4.56)	(1.58, 4.64)
(1.59, 4.76)	(1.61, 4.84)	(1.61, 4.92)	(1.61, 4.92)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.61
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	4.92
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	4.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	4.52

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892021
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 69
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102260
Proefnummer : S-06.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.94
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	1.61
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	5.20
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	6.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.80
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	6.36

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102260

Perecode: PF892021

F_{Pmax} : 1.61 kN

Proefnummer : S-06.55.

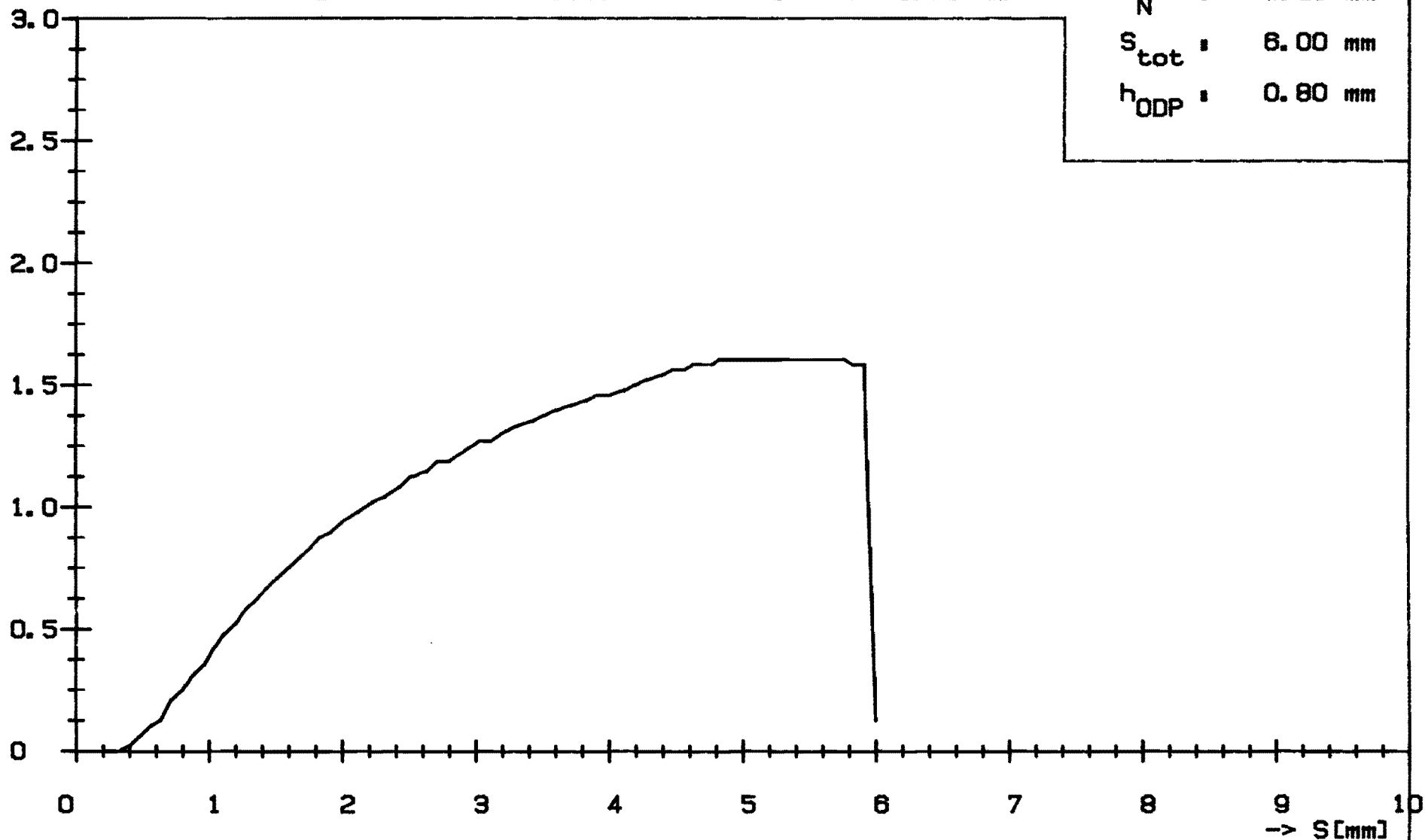
Arbeid : 6.36 Nm

S_N : 5.20 mm

S_{tot} : 6.00 mm

h_{ODP} : 0.80 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892021

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102260

Proefnummer: S-06.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(-0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.00, 0.24)
(0.01, 0.32)	(0.02, 0.40)	(0.05, 0.48)	(0.10, 0.56)
(0.13, 0.64)	(0.20, 0.72)	(0.25, 0.80)	(0.31, 0.88)
(0.35, 0.96)	(0.42, 1.04)	(0.48, 1.12)	(0.51, 1.20)
(0.57, 1.28)	(0.62, 1.36)	(0.67, 1.44)	(0.72, 1.52)
(0.76, 1.60)	(0.80, 1.68)	(0.84, 1.76)	(0.87, 1.84)
(0.90, 1.92)	(0.93, 2.00)	(0.98, 2.12)	(1.02, 2.24)
(1.04, 2.32)	(1.08, 2.44)	(1.12, 2.52)	(1.15, 2.64)
(1.18, 2.72)	(1.19, 2.80)	(1.23, 2.92)	(1.26, 3.04)
(1.28, 3.12)	(1.30, 3.24)	(1.33, 3.32)	(1.35, 3.44)
(1.37, 3.52)	(1.39, 3.60)	(1.41, 3.72)	(1.43, 3.84)
(1.45, 3.92)	(1.46, 4.00)	(1.49, 4.12)	(1.51, 4.20)
(1.52, 4.28)	(1.54, 4.40)	(1.56, 4.48)	(1.57, 4.56)
(1.58, 4.64)	(1.59, 4.76)	(1.59, 4.84)	(1.60, 4.92)
(1.61, 5.04)	(1.61, 5.12)	(1.61, 5.20)	(1.61, 5.28)
(1.61, 5.40)	(1.61, 5.48)	(1.60, 5.56)	(1.60, 5.68)
(1.59, 5.76)	(1.59, 5.84)	(1.58, 5.92)	(0.12, 6.00)
(0.12, 6.00)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.61
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	5.20
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	6.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.80
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	6.36

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892022
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 78
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : F1102270
 Proefnummer : S-07.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.95
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	1.60
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	5.28
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	6.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	1.64
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	7.62

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102270

Persecode: PF892022

F_{Pmax} : 1.80 kN

Proefnummer : S-07.55.

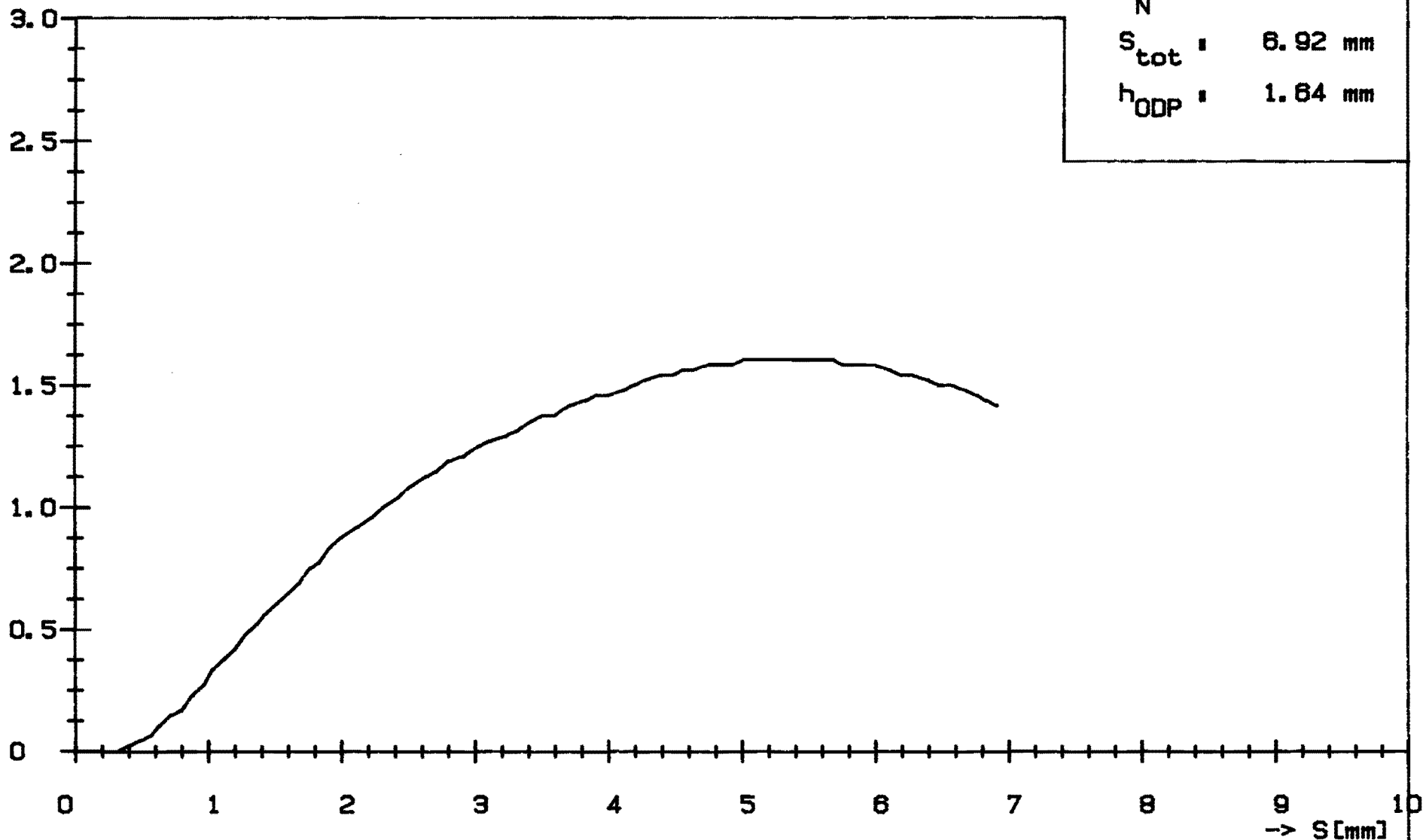
Arbeid : 7.82 Nm

S_N : 5.28 mm

S_{tot} : 6.92 mm

h_{ODP} : 1.64 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892022

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102270

Proefnummer: S-07.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.16)	(0.00, 0.24)	(0.01, 0.32)
(0.02, 0.40)	(0.04, 0.48)	(0.07, 0.56)	(0.10, 0.64)
(0.14, 0.72)	(0.17, 0.80)	(0.23, 0.88)	(0.27, 0.96)
(0.33, 1.04)	(0.37, 1.12)	(0.41, 1.20)	(0.47, 1.28)
(0.51, 1.36)	(0.55, 1.44)	(0.61, 1.52)	(0.64, 1.60)
(0.69, 1.68)	(0.74, 1.76)	(0.78, 1.84)	(0.82, 1.92)
(0.86, 2.00)	(0.91, 2.12)	(0.96, 2.24)	(1.00, 2.32)
(1.05, 2.44)	(1.08, 2.52)	(1.12, 2.64)	(1.15, 2.72)
(1.18, 2.80)	(1.21, 2.92)	(1.25, 3.04)	(1.27, 3.12)
(1.30, 3.24)	(1.32, 3.32)	(1.35, 3.44)	(1.37, 3.52)
(1.38, 3.60)	(1.41, 3.72)	(1.43, 3.84)	(1.45, 3.92)
(1.46, 4.00)	(1.48, 4.12)	(1.50, 4.20)	(1.51, 4.28)
(1.53, 4.40)	(1.55, 4.48)	(1.56, 4.56)	(1.57, 4.64)
(1.58, 4.76)	(1.59, 4.84)	(1.59, 4.92)	(1.60, 5.04)
(1.60, 5.12)	(1.60, 5.20)	(1.60, 5.28)	(1.60, 5.40)
(1.60, 5.48)	(1.60, 5.56)	(1.60, 5.68)	(1.59, 5.76)
(1.59, 5.84)	(1.58, 5.92)	(1.57, 6.00)	(1.56, 6.12)
(1.55, 6.20)	(1.54, 6.28)	(1.52, 6.40)	(1.51, 6.48)
(1.49, 6.56)	(1.47, 6.68)	(1.45, 6.76)	(1.43, 6.84)
(1.41, 6.92)	(1.41, 6.92)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.60
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	5.28
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	6.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	1.64
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	7.62

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892023
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 89
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102280
Proefnummer : S-08.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.92
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	1.61
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	5.40
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	8.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	2.60
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	8.91

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]

[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102280

Perecode: PF892023

F_{Pmax} : 1.61 kN

Proefnummer : S-08.55.

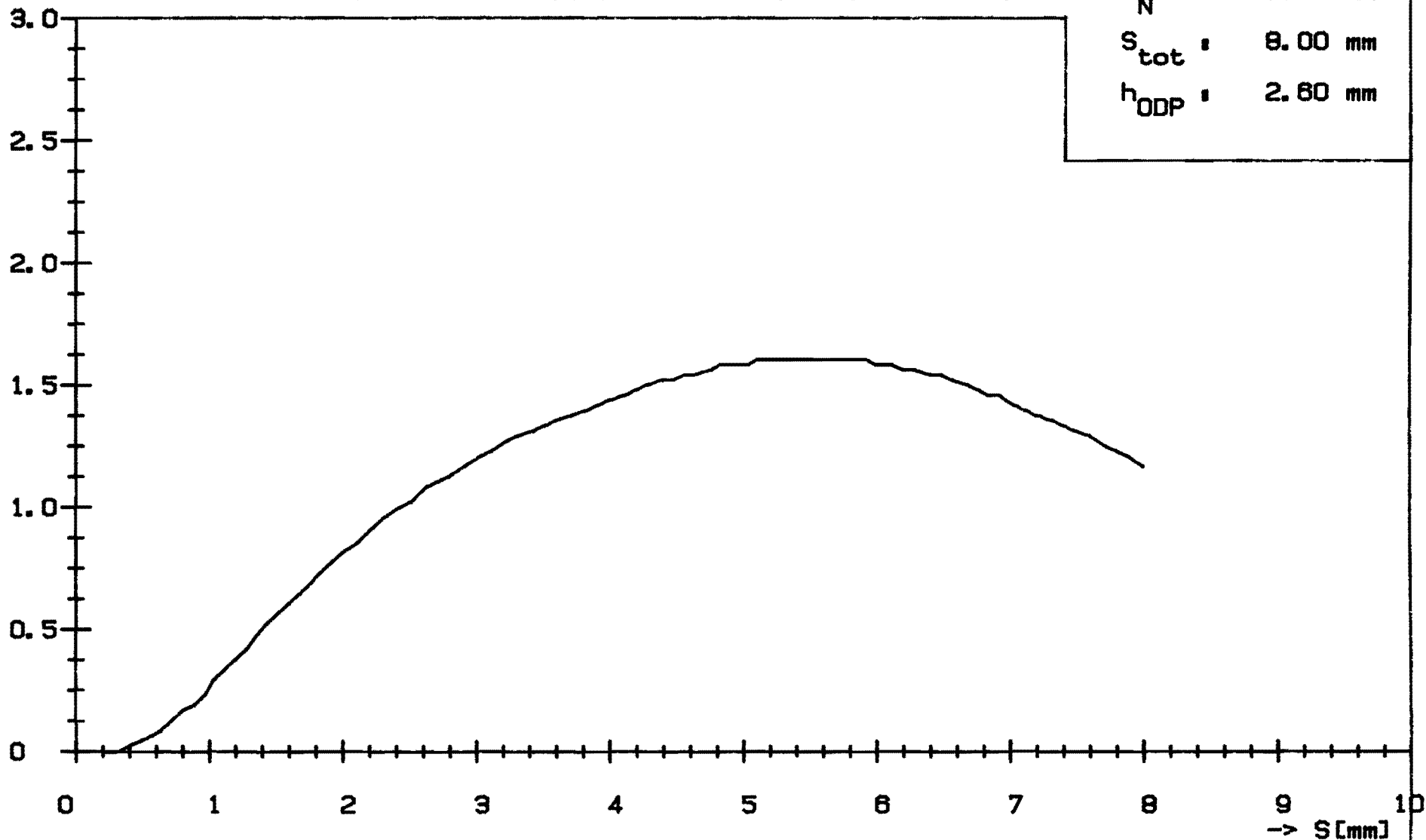
Arbeid : 8.91 Nm

S_N : 5.40 mm

S_{tot} : 8.00 mm

h_{ODP} : 2.60 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892023

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102280

Proefnummer: S-08.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.16)	(0.00, 0.24)	(0.01, 0.32)
(0.02, 0.40)	(0.03, 0.48)	(0.06, 0.56)	(0.09, 0.64)
(0.12, 0.72)	(0.16, 0.80)	(0.20, 0.88)	(0.23, 0.96)
(0.29, 1.04)	(0.34, 1.12)	(0.37, 1.20)	(0.42, 1.28)
(0.48, 1.36)	(0.52, 1.44)	(0.56, 1.52)	(0.60, 1.60)
(0.66, 1.68)	(0.69, 1.76)	(0.73, 1.84)	(0.77, 1.92)
(0.80, 2.00)	(0.86, 2.12)	(0.91, 2.24)	(0.96, 2.32)
(1.00, 2.44)	(1.03, 2.52)	(1.08, 2.64)	(1.11, 2.72)
(1.13, 2.80)	(1.17, 2.92)	(1.21, 3.04)	(1.23, 3.12)
(1.27, 3.24)	(1.29, 3.32)	(1.31, 3.44)	(1.34, 3.52)
(1.35, 3.60)	(1.38, 3.72)	(1.41, 3.84)	(1.42, 3.92)
(1.44, 4.00)	(1.46, 4.12)	(1.48, 4.20)	(1.49, 4.28)
(1.52, 4.40)	(1.53, 4.48)	(1.54, 4.56)	(1.55, 4.64)
(1.57, 4.76)	(1.57, 4.84)	(1.58, 4.92)	(1.59, 5.04)
(1.60, 5.12)	(1.60, 5.20)	(1.60, 5.28)	(1.61, 5.40)
(1.61, 5.48)	(1.61, 5.56)	(1.60, 5.68)	(1.60, 5.76)
(1.60, 5.84)	(1.60, 5.92)	(1.59, 6.00)	(1.58, 6.12)
(1.57, 6.20)	(1.56, 6.28)	(1.55, 6.40)	(1.54, 6.48)
(1.52, 6.56)	(1.50, 6.68)	(1.48, 6.76)	(1.47, 6.84)
(1.45, 6.92)	(1.42, 7.04)	(1.41, 7.12)	(1.38, 7.20)
(1.35, 7.32)	(1.33, 7.40)	(1.31, 7.48)	(1.28, 7.60)
(1.24, 7.72)	(1.22, 7.80)	(1.20, 7.88)	(1.16, 8.00)
(1.16, 8.00)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.61
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	5.40
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	8.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	2.60
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	8.91

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892024
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 100
Code bijbehorende trekproeven : TF892151-TF892153-TF892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102290
Proefnummer : S-09.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.94
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	1.41
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	4.28
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	8.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	4.64
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	9.17

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102290

Percecode: PF892024

F_{Pmax} : 1.41 kN

Proefnummer : S-09.55.

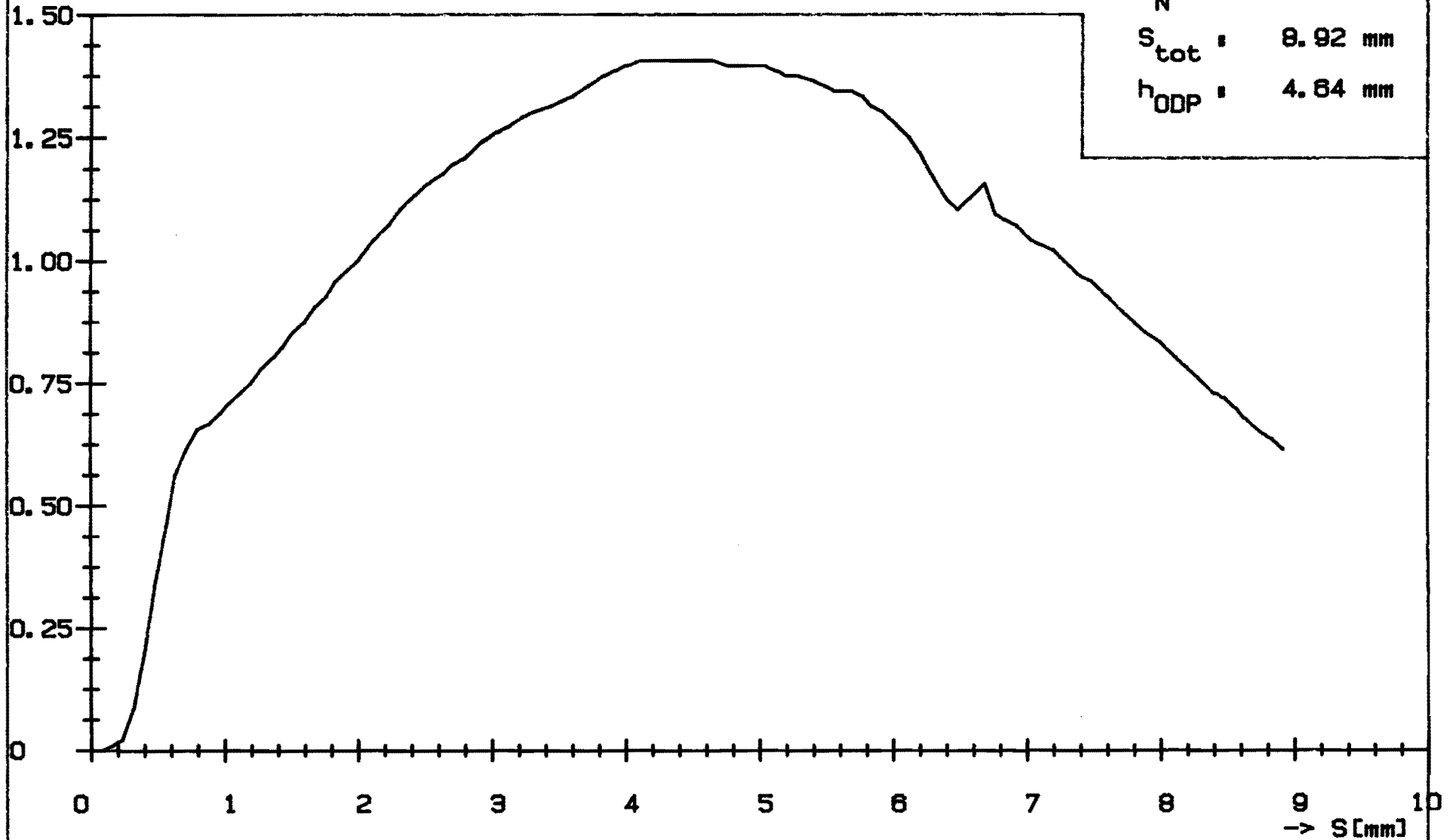
Arbeid : 9.17 Nm

S_N : 4.28 mm

S_{tot} : 8.92 mm

h_{ODP} : 4.64 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892024

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102290

Proefnummer: S-09.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.01, 0.08)	(0.01, 0.16)	(0.02, 0.24)
(0.08, 0.32)	(0.19, 0.40)	(0.34, 0.48)	(0.46, 0.56)
(0.56, 0.64)	(0.62, 0.72)	(0.65, 0.80)	(0.67, 0.88)
(0.69, 0.96)	(0.71, 1.04)	(0.73, 1.12)	(0.75, 1.20)
(0.78, 1.28)	(0.80, 1.36)	(0.83, 1.44)	(0.85, 1.52)
(0.88, 1.60)	(0.90, 1.68)	(0.93, 1.76)	(0.95, 1.84)
(0.98, 1.92)	(1.00, 2.00)	(1.04, 2.12)	(1.08, 2.24)
(1.10, 2.32)	(1.13, 2.44)	(1.15, 2.52)	(1.18, 2.64)
(1.20, 2.72)	(1.21, 2.80)	(1.24, 2.92)	(1.26, 3.04)
(1.27, 3.12)	(1.29, 3.24)	(1.30, 3.32)	(1.31, 3.44)
(1.32, 3.52)	(1.33, 3.60)	(1.35, 3.72)	(1.37, 3.84)
(1.38, 3.92)	(1.39, 4.00)	(1.40, 4.12)	(1.41, 4.20)
(1.41, 4.28)	(1.41, 4.40)	(1.41, 4.48)	(1.41, 4.56)
(1.40, 4.64)	(1.40, 4.76)	(1.40, 4.84)	(1.40, 4.92)
(1.39, 5.04)	(1.38, 5.12)	(1.38, 5.20)	(1.37, 5.28)
(1.36, 5.40)	(1.36, 5.48)	(1.35, 5.56)	(1.34, 5.68)
(1.33, 5.76)	(1.32, 5.84)	(1.30, 5.92)	(1.28, 6.00)
(1.25, 6.12)	(1.22, 6.20)	(1.18, 6.28)	(1.13, 6.40)
(1.10, 6.48)	(1.13, 6.56)	(1.15, 6.68)	(1.09, 6.76)
(1.08, 6.84)	(1.07, 6.92)	(1.05, 7.04)	(1.03, 7.12)
(1.02, 7.20)	(0.99, 7.32)	(0.97, 7.40)	(0.95, 7.48)
(0.92, 7.60)	(0.90, 7.72)	(0.87, 7.80)	(0.86, 7.88)
(0.83, 8.00)	(0.80, 8.12)	(0.78, 8.20)	(0.76, 8.28)
(0.73, 8.40)	(0.72, 8.48)	(0.69, 8.56)	(0.67, 8.64)
(0.65, 8.76)	(0.63, 8.84)	(0.62, 8.92)	(0.62, 8.92)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.41
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	4.28
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	8.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	4.64
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	9.17

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892025
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 100
Code bijbehorende trekproeven : TF892157-TF892158-TF892159

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102920
Proefnummer : SR09.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	65.00
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	1.55
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	5.28
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	8.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	3.64
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	9.53

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102920

Parecode: PF892025

F_{Pmax} : 1.55 kN

Proefnummer : SR09.55.

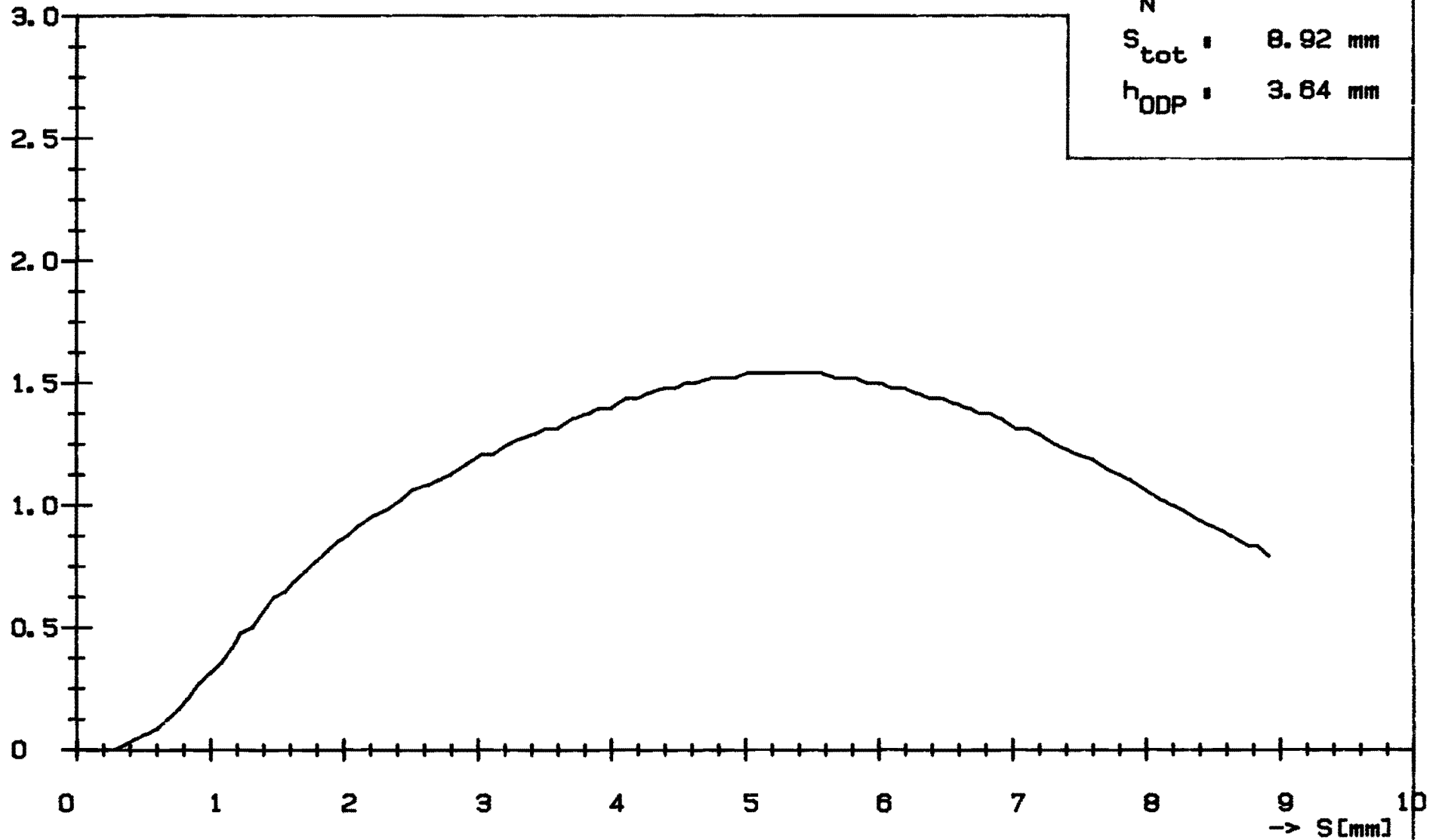
Arbeid : 9.53 Nm

S_N : 5.28 mm

S_{tot} : 8.92 mm

h_{ODP} : 3.84 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892025

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102920

Proefnummer: SR09.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.00, 0.20)	(0.01, 0.28)
(0.02, 0.36)	(0.03, 0.44)	(0.06, 0.52)	(0.09, 0.60)
(0.13, 0.68)	(0.17, 0.76)	(0.22, 0.84)	(0.27, 0.92)
(0.31, 1.00)	(0.36, 1.08)	(0.42, 1.16)	(0.47, 1.24)
(0.51, 1.32)	(0.56, 1.40)	(0.62, 1.48)	(0.65, 1.56)
(0.69, 1.64)	(0.74, 1.72)	(0.77, 1.80)	(0.81, 1.88)
(0.85, 1.96)	(0.87, 2.04)	(0.91, 2.12)	(0.96, 2.24)
(0.98, 2.32)	(1.03, 2.44)	(1.06, 2.52)	(1.08, 2.64)
(1.11, 2.72)	(1.13, 2.80)	(1.16, 2.92)	(1.20, 3.04)
(1.22, 3.12)	(1.25, 3.24)	(1.27, 3.32)	(1.29, 3.44)
(1.31, 3.52)	(1.32, 3.60)	(1.35, 3.72)	(1.37, 3.84)
(1.39, 3.92)	(1.40, 4.00)	(1.43, 4.12)	(1.44, 4.20)
(1.46, 4.28)	(1.47, 4.40)	(1.49, 4.48)	(1.49, 4.56)
(1.50, 4.64)	(1.52, 4.76)	(1.53, 4.84)	(1.53, 4.92)
(1.54, 5.04)	(1.54, 5.12)	(1.54, 5.20)	(1.55, 5.28)
(1.54, 5.40)	(1.54, 5.48)	(1.54, 5.56)	(1.53, 5.68)
(1.52, 5.76)	(1.51, 5.84)	(1.51, 5.92)	(1.50, 6.00)
(1.48, 6.12)	(1.48, 6.20)	(1.46, 6.28)	(1.44, 6.40)
(1.43, 6.48)	(1.42, 6.56)	(1.39, 6.68)	(1.38, 6.76)
(1.37, 6.84)	(1.35, 6.92)	(1.32, 7.04)	(1.30, 7.12)
(1.29, 7.20)	(1.25, 7.32)	(1.23, 7.40)	(1.21, 7.48)
(1.18, 7.60)	(1.14, 7.72)	(1.12, 7.80)	(1.09, 7.88)
(1.07, 8.00)	(1.03, 8.12)	(1.00, 8.20)	(0.98, 8.28)
(0.95, 8.40)	(0.92, 8.48)	(0.90, 8.56)	(0.88, 8.64)
(0.84, 8.76)	(0.83, 8.84)	(0.80, 8.92)	(0.80, 8.92)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.55
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	5.28
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	8.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	3.64
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	9.53

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892026
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 23-05-89
Aantal metingen : 14
Code bijbehorende trekproeven : TF892154-TF892156-TF892155

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102410
Proefnummer : S-011.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.87
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 2.50
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 0.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 0.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 1.16

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102410

Persecode: PF892026

F_{Pmax} : 2.50 kN

Proefnummer : S-011.1.

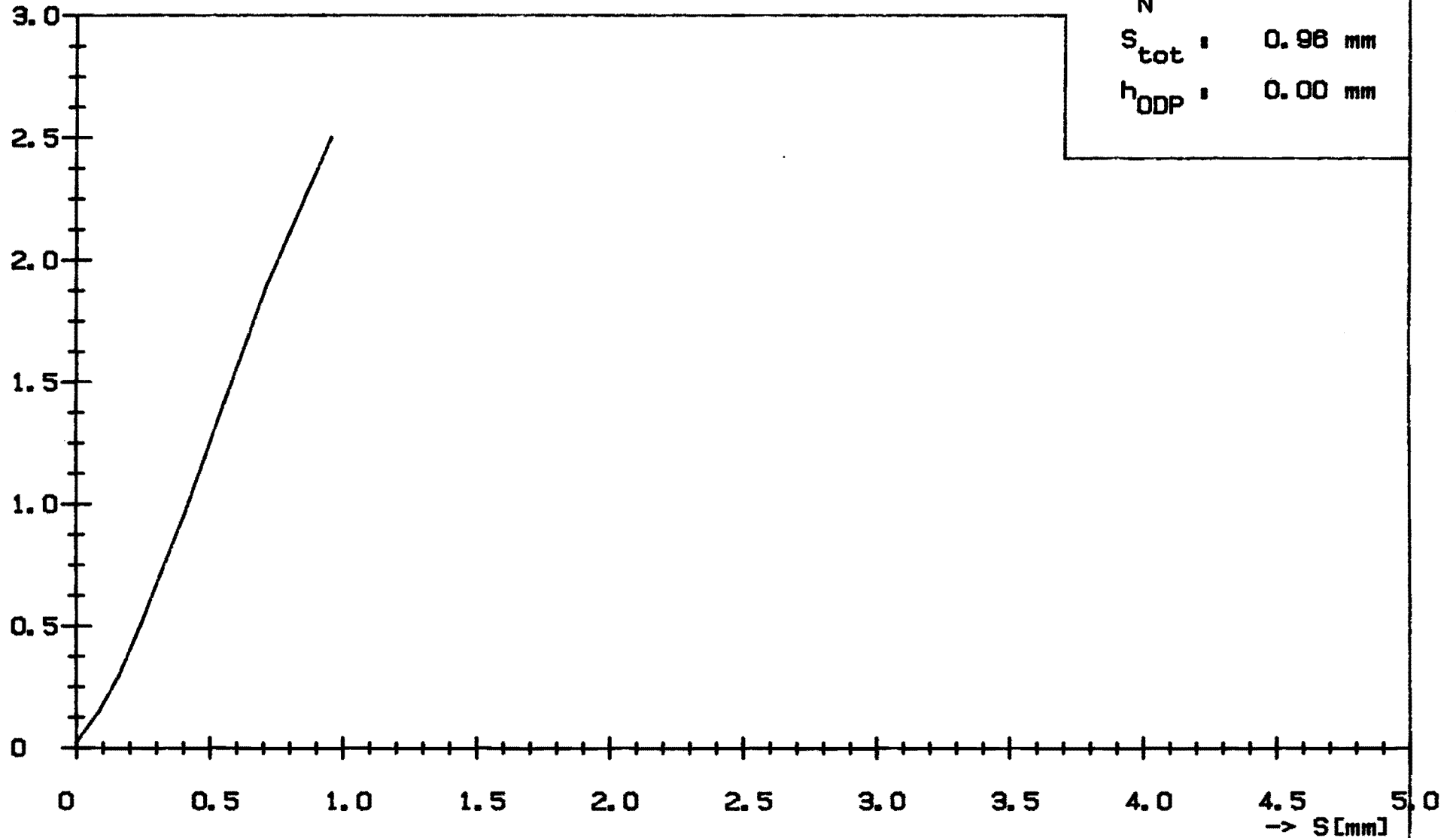
Arbeid : 1.16 Nm

S_N : 0.96 mm

S_{tot} : 0.96 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892026

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102410

Proefnummer : S-011.1.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.02, 0.00)	(0.15, 0.08)	(0.30, 0.16)	(0.50, 0.24)
(0.71, 0.32)	(0.93, 0.40)	(1.20, 0.48)	(1.43, 0.56)
(1.67, 0.64)	(1.90, 0.72)	(2.10, 0.80)	(2.32, 0.88)
(2.50, 0.96)	(2.50, 0.96)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	2.50
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	0.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	0.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.16

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892027
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 23-05-89
Aantal metingen : 28
Code bijbehorende trekproeven : TF892154-TF892156-TF892155

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102420
Proefnummer : S-021.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.94
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	3.38
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	2.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.20
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	4.58

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102420

Paracode: PF892027

F_{Pmax} : 3.38 kN

Proefnummer : S-021.1.

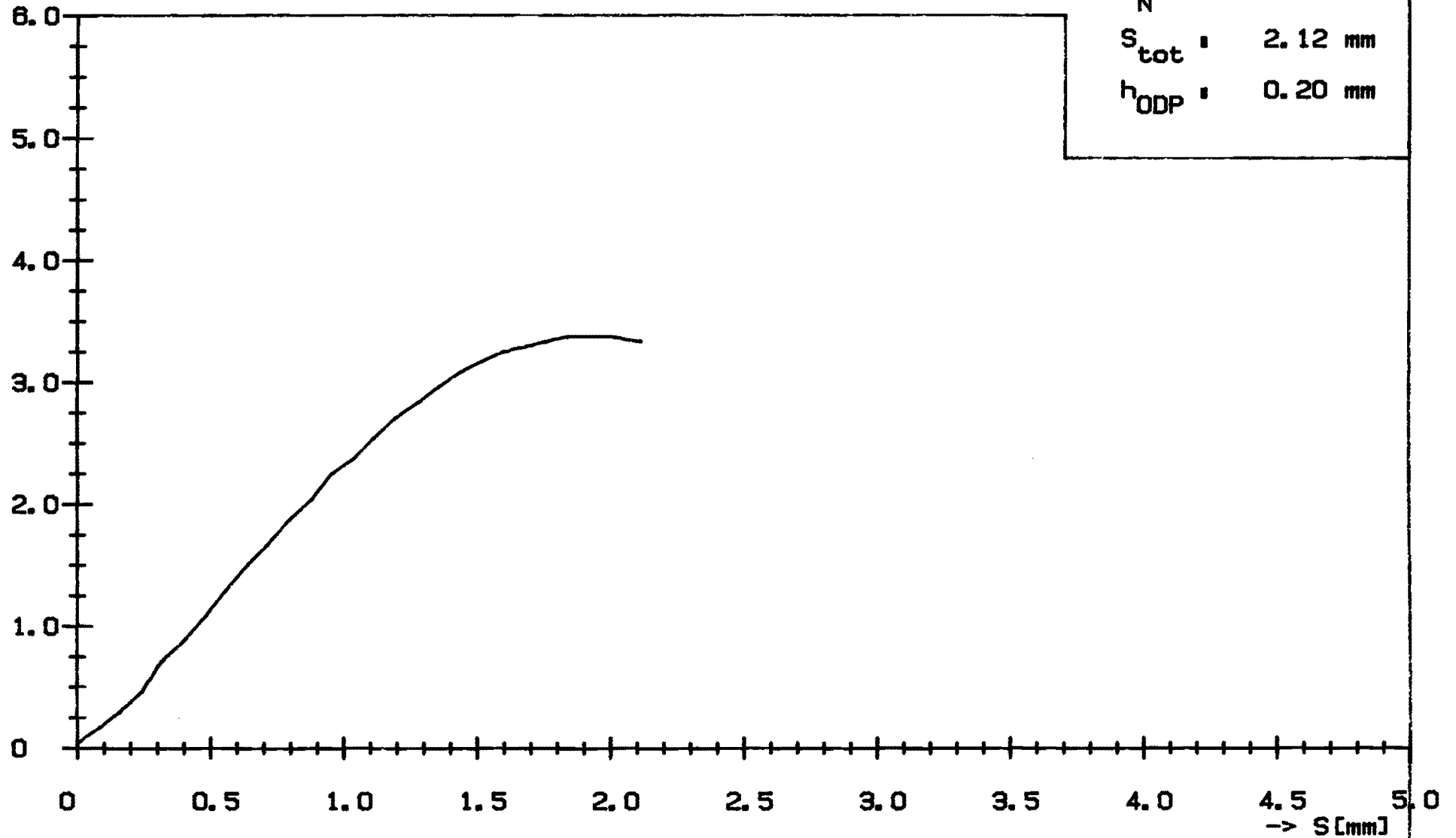
Arbeid : 4.58 Nm

S_N : 1.92 mm

S_{tot} : 2.12 mm

h_{ODP} : 0.20 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892027

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102420

Proefnummer: S-021.1.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.02, 0.00)	(0.15, 0.08)	(0.31, 0.16)	(0.47, 0.24)
(0.69, 0.32)	(0.89, 0.40)	(1.08, 0.48)	(1.27, 0.56)
(1.50, 0.64)	(1.68, 0.72)	(1.89, 0.80)	(2.05, 0.88)
(2.24, 0.96)	(2.38, 1.04)	(2.55, 1.12)	(2.70, 1.20)
(2.83, 1.28)	(2.97, 1.36)	(3.09, 1.44)	(3.17, 1.52)
(3.23, 1.60)	(3.30, 1.68)	(3.34, 1.76)	(3.37, 1.84)
(3.38, 1.92)	(3.38, 2.00)	(3.35, 2.12)	(3.35, 2.12)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	3.38
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	1.92
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	2.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.20
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	4.58

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892028
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 23-05-89
Aantal metingen : 37
Code bijbehorende trekproeven : TF892154-TF892156-TF892155

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : F1102430
Proefnummer : S-031.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.96
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	3.00
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.60
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	3.04
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	1.44
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	7.56

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102430

Perecode: PF892028

F_{Pmax} : 3.00 kN

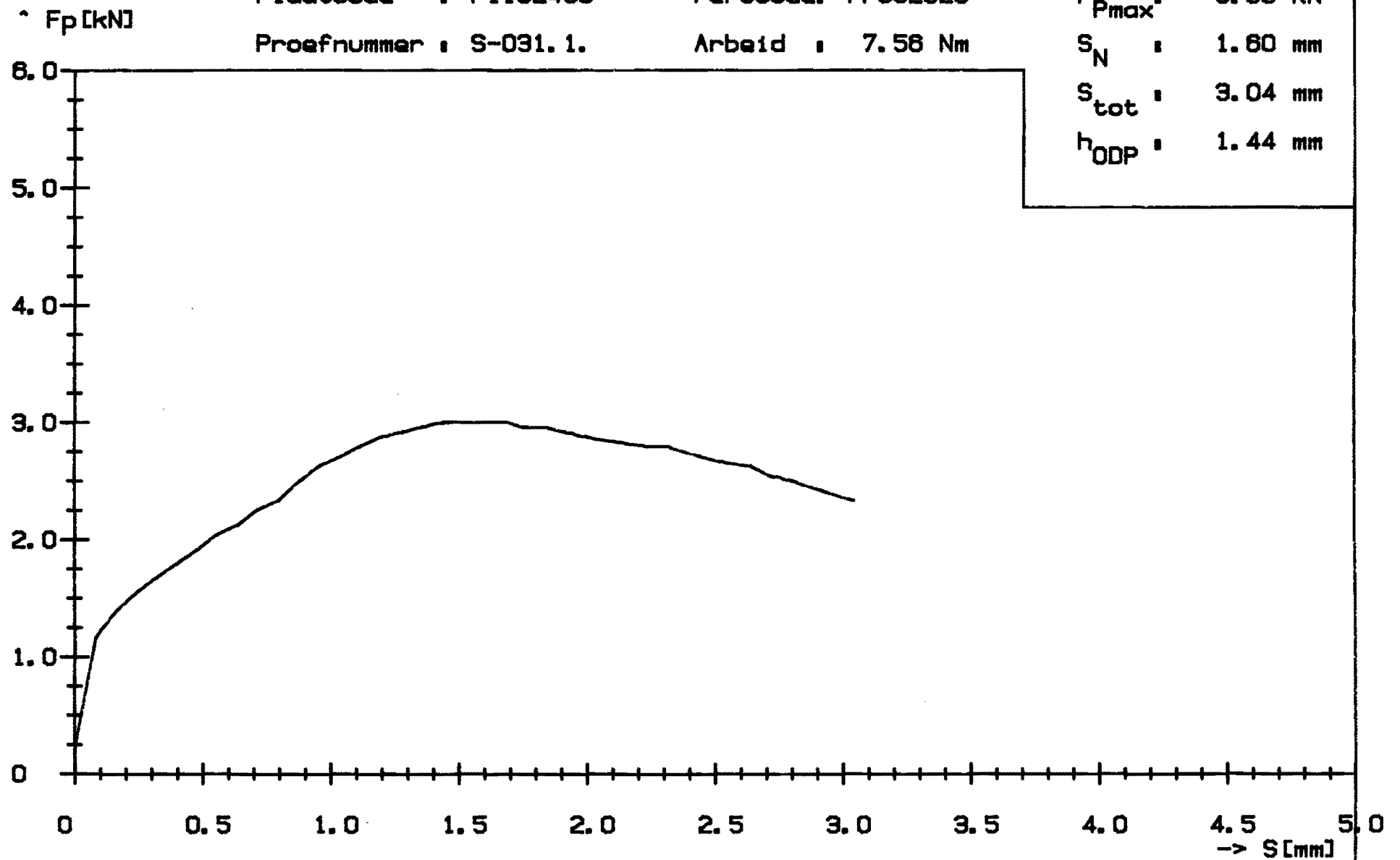
Proefnummer : S-031.1.

Arbeid : 7.56 Nm

S_N : 1.60 mm

S_{tot} : 3.04 mm

h_{ODP} : 1.44 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892028

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102430

Proefnummer: S-031.1.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.22, 0.00)	(1.17, 0.08)	(1.40, 0.16)	(1.55, 0.24)
(1.68, 0.32)	(1.81, 0.40)	(1.93, 0.48)	(2.04, 0.56)
(2.14, 0.64)	(2.23, 0.72)	(2.34, 0.80)	(2.49, 0.88)
(2.61, 0.96)	(2.71, 1.04)	(2.80, 1.12)	(2.87, 1.20)
(2.92, 1.28)	(2.97, 1.36)	(2.98, 1.44)	(3.00, 1.52)
(3.00, 1.60)	(2.98, 1.68)	(2.96, 1.76)	(2.94, 1.84)
(2.91, 1.92)	(2.89, 2.00)	(2.85, 2.12)	(2.80, 2.24)
(2.77, 2.32)	(2.73, 2.44)	(2.68, 2.52)	(2.61, 2.64)
(2.56, 2.72)	(2.50, 2.80)	(2.42, 2.92)	(2.35, 3.04)
(2.35, 3.04)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	3.00
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.60
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	3.04
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	1.44
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	7.56

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892029
 Materiaalsoort : SP/D
 Werkstofnummer : 1.0330
 Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 23-05-89
 Aantal metingen : 47
 Code bijbehorende trekproeven : TF892154-TF892156-TF892155

Operator : P.H.G.G. Boonen
 Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
 Type pers : CEZ-25-2-6
 Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : F1102440
 Proefnummer : S-041.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.95
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	3.32
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	2.12
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	1.88
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	9.41

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]

[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102440

Percecode: PF892029

F_{Pmax} : 3.32 kN

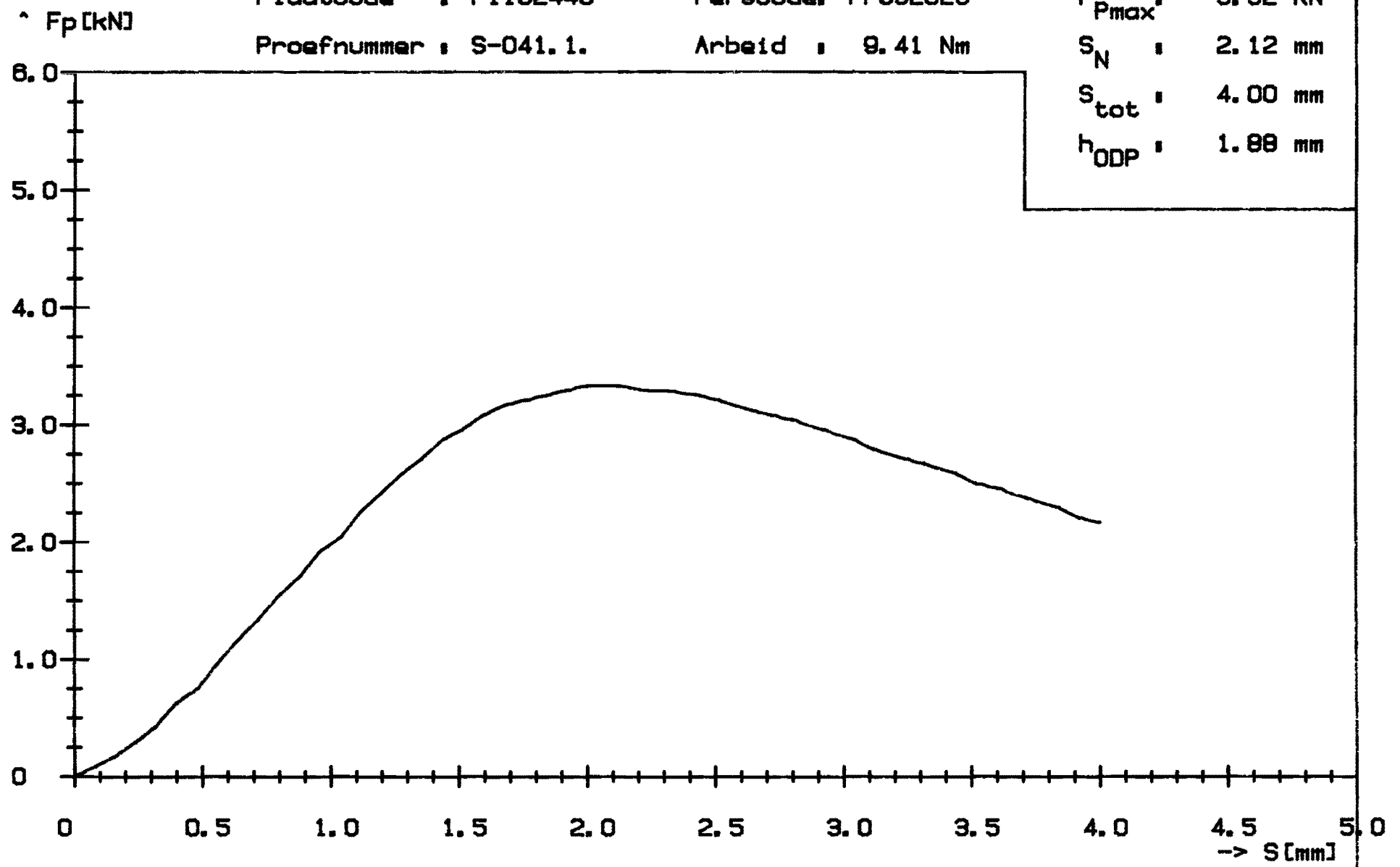
Proefnummer : S-041.1.

Arbeid : 9.41 Nm

S_N : 2.12 mm

S_{tot} : 4.00 mm

h_{ODP} : 1.88 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892029

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102440

Proefnummer: S-041.1.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.07, 0.08)	(0.17, 0.16)	(0.29, 0.24)
(0.42, 0.32)	(0.61, 0.40)	(0.75, 0.48)	(0.96, 0.56)
(1.17, 0.64)	(1.34, 0.72)	(1.54, 0.80)	(1.70, 0.88)
(1.90, 0.96)	(2.05, 1.04)	(2.24, 1.12)	(2.41, 1.20)
(2.57, 1.28)	(2.72, 1.36)	(2.86, 1.44)	(2.96, 1.52)
(3.06, 1.60)	(3.15, 1.68)	(3.21, 1.76)	(3.26, 1.84)
(3.30, 1.92)	(3.31, 2.00)	(3.32, 2.12)	(3.30, 2.24)
(3.28, 2.32)	(3.23, 2.44)	(3.20, 2.52)	(3.12, 2.64)
(3.08, 2.72)	(3.04, 2.80)	(2.96, 2.92)	(2.87, 3.04)
(2.80, 3.12)	(2.72, 3.24)	(2.66, 3.32)	(2.58, 3.44)
(2.51, 3.52)	(2.45, 3.60)	(2.37, 3.72)	(2.28, 3.84)
(2.22, 3.92)	(2.17, 4.00)	(2.17, 4.00)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN]	:	3.32
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm]	:	2.12
De totale procesweg	S_{tot}	[mm]	:	4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm]	:	1.88
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm]	:	9.41

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PF892030
Materiaalsoort : SP/D
Werkstofnummer : 1.0330
Herkomst materiaal : MCB/TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 23-05-89
Aantal metingen : 57
Code bijbehorende trekproeven : TF892154-TF892156-TF892155

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : F1102450
 Proefnummer : S-051.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.96
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	3.32
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	3.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	11.15

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : F1102450

Perescode: PF892030

F_{Pmax} : 3.32 kN

Proefnummer : S-051.1.

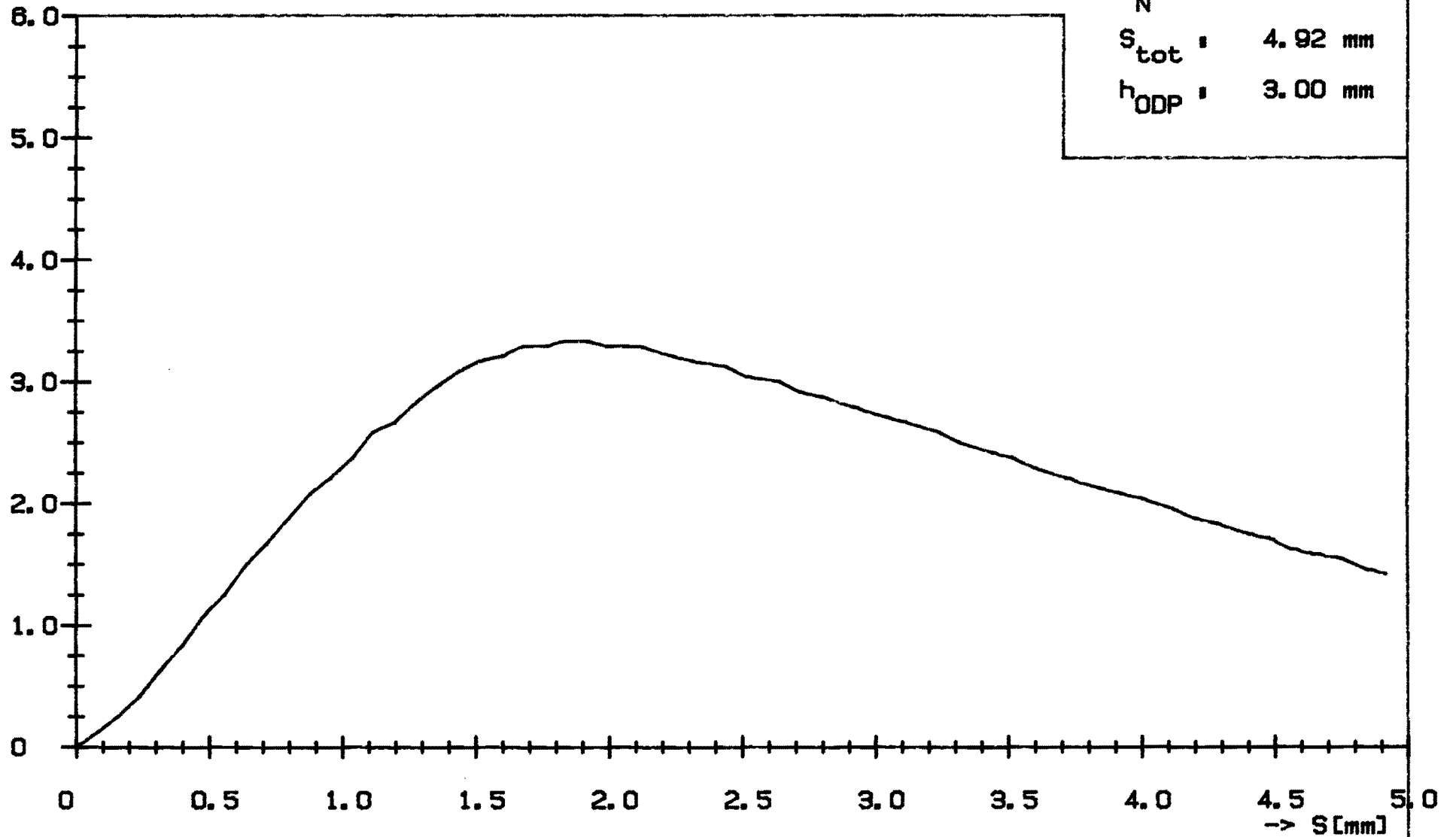
Arbeid : 11.15 Nm

S_N : 1.92 mm

S_{tot} : 4.92 mm

h_{ODP} : 3.00 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PF892030

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : F1102450

Proefnummer: S-051.1.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.01, 0.00)	(0.11, 0.08)	(0.25, 0.16)	(0.42, 0.24)
(0.63, 0.32)	(0.85, 0.40)	(1.08, 0.48)	(1.26, 0.56)
(1.49, 0.64)	(1.67, 0.72)	(1.86, 0.80)	(2.08, 0.88)
(2.22, 0.96)	(2.38, 1.04)	(2.57, 1.12)	(2.68, 1.20)
(2.84, 1.28)	(2.94, 1.36)	(3.06, 1.44)	(3.15, 1.52)
(3.22, 1.60)	(3.27, 1.68)	(3.30, 1.76)	(3.31, 1.84)
(3.32, 1.92)	(3.31, 2.00)	(3.27, 2.12)	(3.22, 2.24)
(3.18, 2.32)	(3.11, 2.44)	(3.06, 2.52)	(2.99, 2.64)
(2.93, 2.72)	(2.88, 2.80)	(2.80, 2.92)	(2.72, 3.04)
(2.65, 3.12)	(2.57, 3.24)	(2.51, 3.32)	(2.43, 3.44)
(2.36, 3.52)	(2.30, 3.60)	(2.22, 3.72)	(2.14, 3.84)
(2.08, 3.92)	(2.03, 4.00)	(1.94, 4.12)	(1.89, 4.20)
(1.84, 4.28)	(1.75, 4.40)	(1.70, 4.48)	(1.65, 4.56)
(1.59, 4.64)	(1.52, 4.76)	(1.47, 4.84)	(1.43, 4.92)
(1.43, 4.92)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	3.32
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	1.92
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	4.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	3.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	11.15

=====

deel 2:

STRIJKBUIGEN VAN ALUMINIUM AL S1

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PAB92001
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 19-05-89
Aantal metingen : 16
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102160
Proefnummer : S-01.5.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	65.14
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.58
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.08
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	1.16
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.08
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.24

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102180

Percecode: PA892001

F_{Pmax} : 0.58 kN

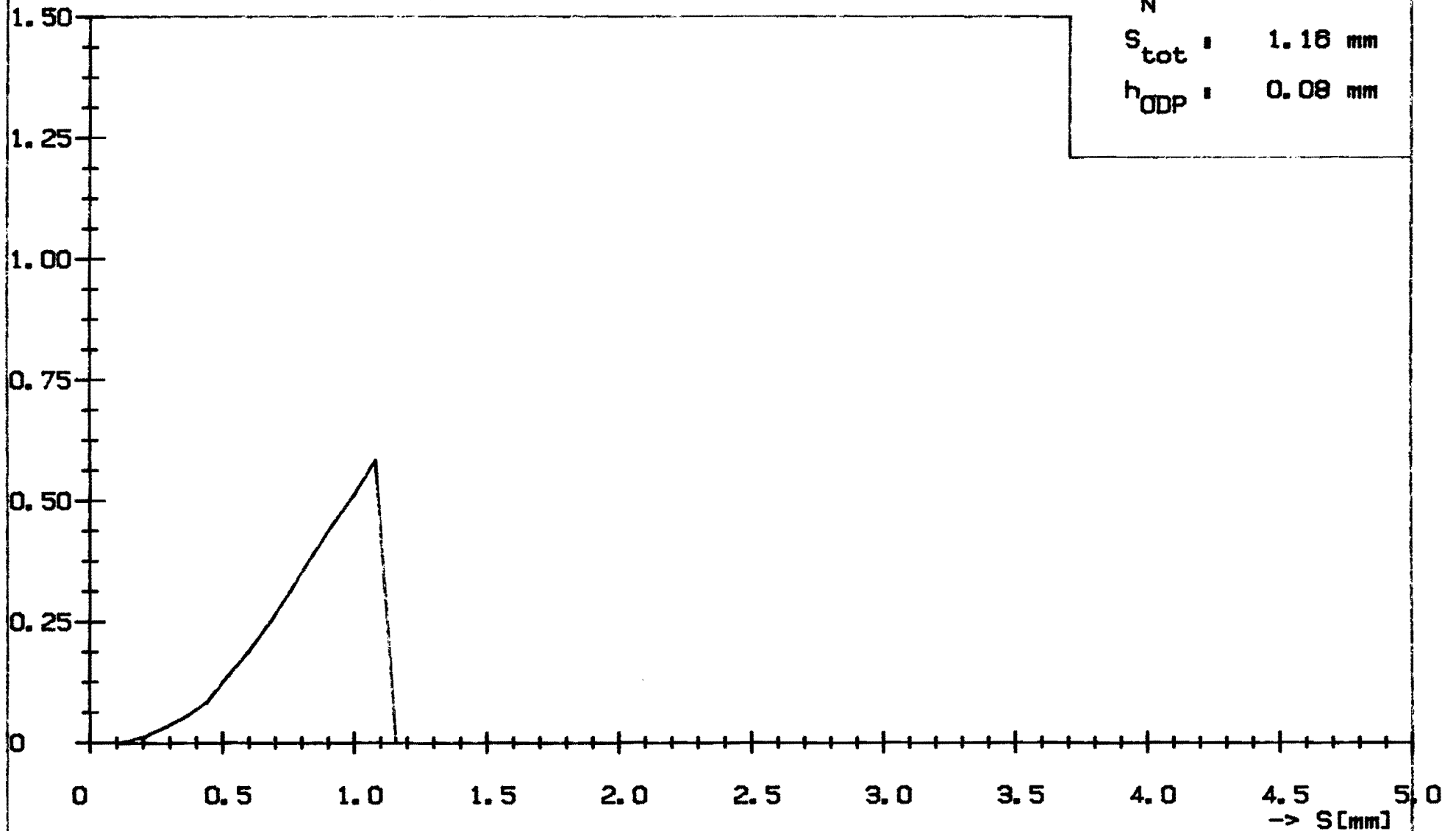
Proefnummer : S-01.5.5

Arbeid : 0.24 Nm

S_N : 1.08 mm

S_{tot} : 1.18 mm

h_{ODP} : 0.08 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE
S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892001 IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102160
Proefnummer: S-01.5.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.01, 0.20)	(0.03, 0.28)
(0.05, 0.36)	(0.09, 0.44)	(0.13, 0.52)	(0.19, 0.60)
(0.25, 0.68)	(0.31, 0.76)	(0.38, 0.84)	(0.45, 0.92)
(0.51, 1.00)	(0.58, 1.08)	(0.00, 1.16)	(0.00, 1.16)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.58
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.08
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	1.16
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.08
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.24

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892002
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 19-05-89
Aantal metingen : 23
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102170
Proefnummer : S-02.5.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	65.14
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	1.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.68
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	1.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.83

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102170

Percecode: PA892002

F_{Pmax} : 1.10 kN

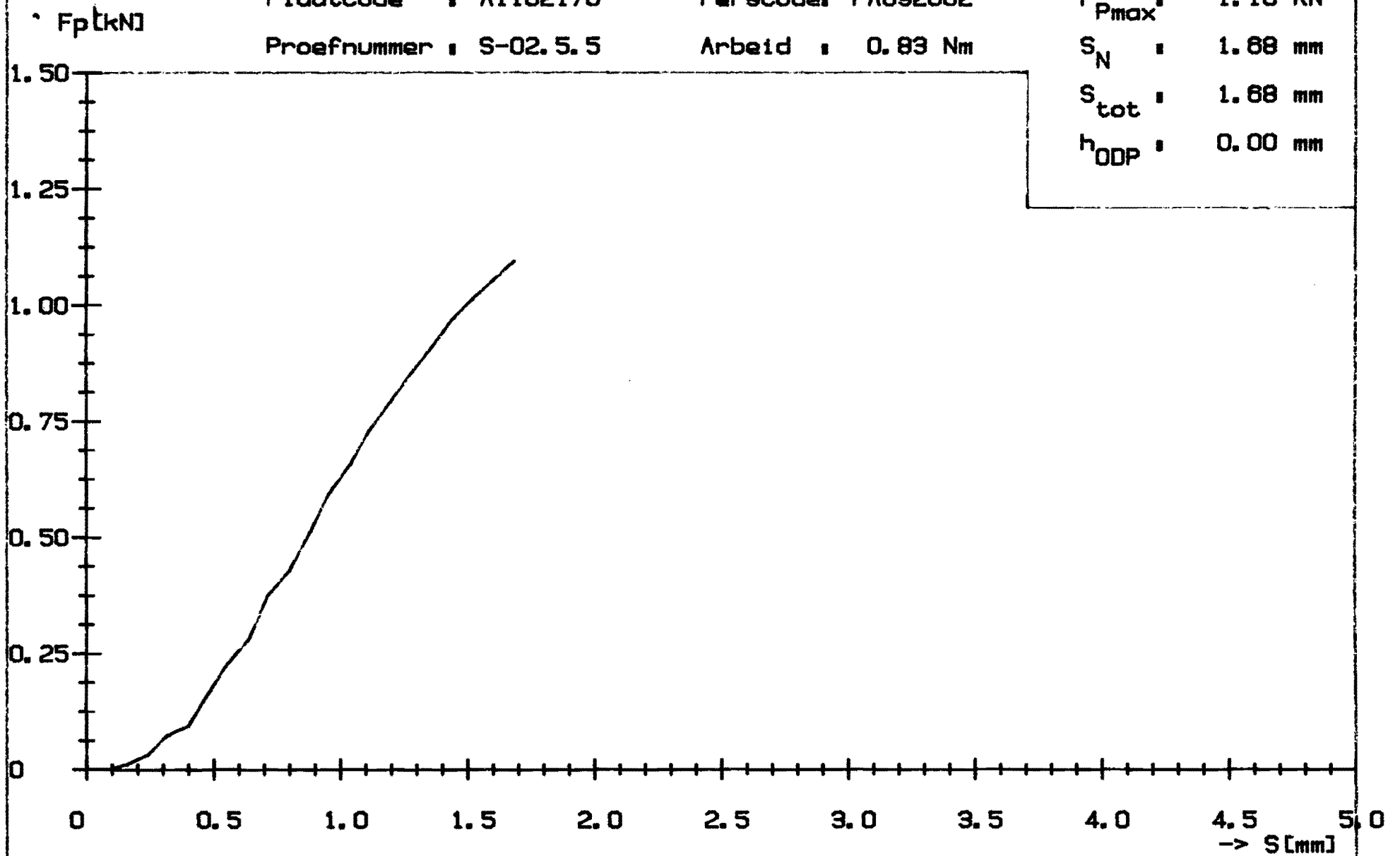
Proefnummer : S-02.5.5

Arbeid : 0.83 Nm

S_N : 1.68 mm

S_{tot} : 1.68 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892002

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102170

Proefnummer: S-02.5.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.01, 0.16)	(0.03, 0.24)
(0.07, 0.32)	(0.10, 0.40)	(0.16, 0.48)	(0.23, 0.56)
(0.28, 0.64)	(0.37, 0.72)	(0.43, 0.80)	(0.51, 0.88)
(0.59, 0.96)	(0.66, 1.04)	(0.73, 1.12)	(0.79, 1.20)
(0.85, 1.28)	(0.91, 1.36)	(0.97, 1.44)	(1.01, 1.52)
(1.05, 1.60)	(1.10, 1.68)	(1.10, 1.68)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN]	: 1.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm]	: 1.68
De totale procesweg	S_{tot}	[mm]	: 1.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm]	: 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm]	: 0.83

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892003
Materiaalsoort : AL.15
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 19-05-89
Aantal metingen : 36
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 : Plaatcode : A1102180
 : Proefnummer : S-03.5.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 65.13
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 1.16
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 1.76
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 1.16
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 2.29

[Krachtmeting; Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting ; Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102180

Paracode: PA892003

F_{Pmax} : 1.16 kN

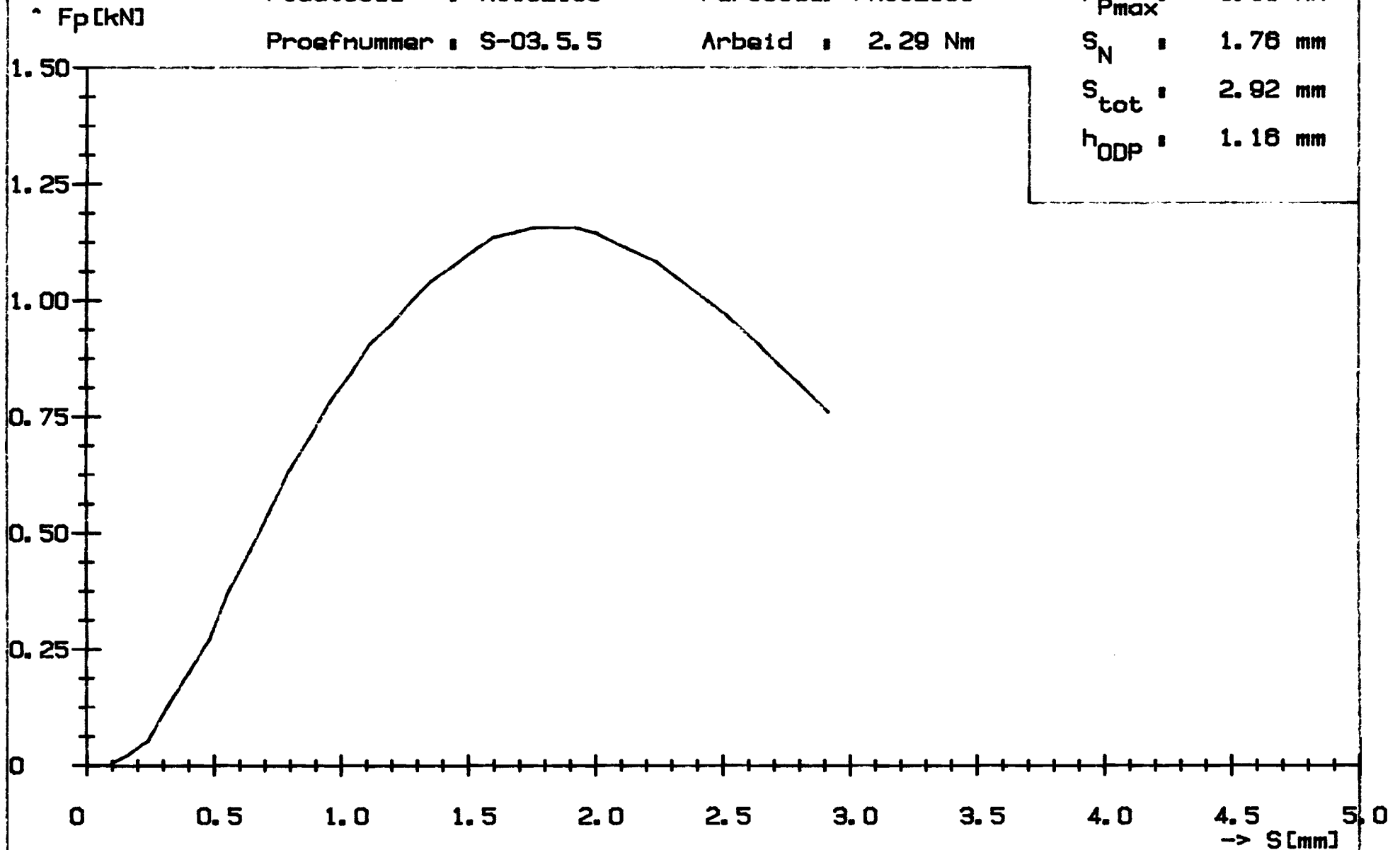
Proefnummer : S-03.5.5

Arbeid : 2.29 Nm

S_N : 1.78 mm

S_{tot} : 2.92 mm

h_{ODP} : 1.16 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892003

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102180

Proefnummer: S-03.5.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.02, 0.16)	(0.05, 0.24)
(0.12, 0.32)	(0.19, 0.40)	(0.27, 0.48)	(0.37, 0.56)
(0.46, 0.64)	(0.54, 0.72)	(0.64, 0.80)	(0.70, 0.88)
(0.78, 0.96)	(0.85, 1.04)	(0.90, 1.12)	(0.95, 1.20)
(1.00, 1.28)	(1.04, 1.36)	(1.08, 1.44)	(1.11, 1.52)
(1.13, 1.60)	(1.14, 1.68)	(1.16, 1.76)	(1.16, 1.84)
(1.15, 1.92)	(1.14, 2.00)	(1.12, 2.12)	(1.08, 2.24)
(1.05, 2.32)	(1.00, 2.44)	(0.96, 2.52)	(0.91, 2.64)
(0.86, 2.72)	(0.82, 2.80)	(0.76, 2.92)	(0.76, 2.92)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	1.16
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.76
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	1.16
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.29

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892004
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 19-05-89
Aantal metingen : 48
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102190
Proefnummer : S-04.5.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	65.12
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	1.17
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	2.20
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.96

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]

[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102190

Perscode: PA892004

F_{Pmax} : 1.17 kN

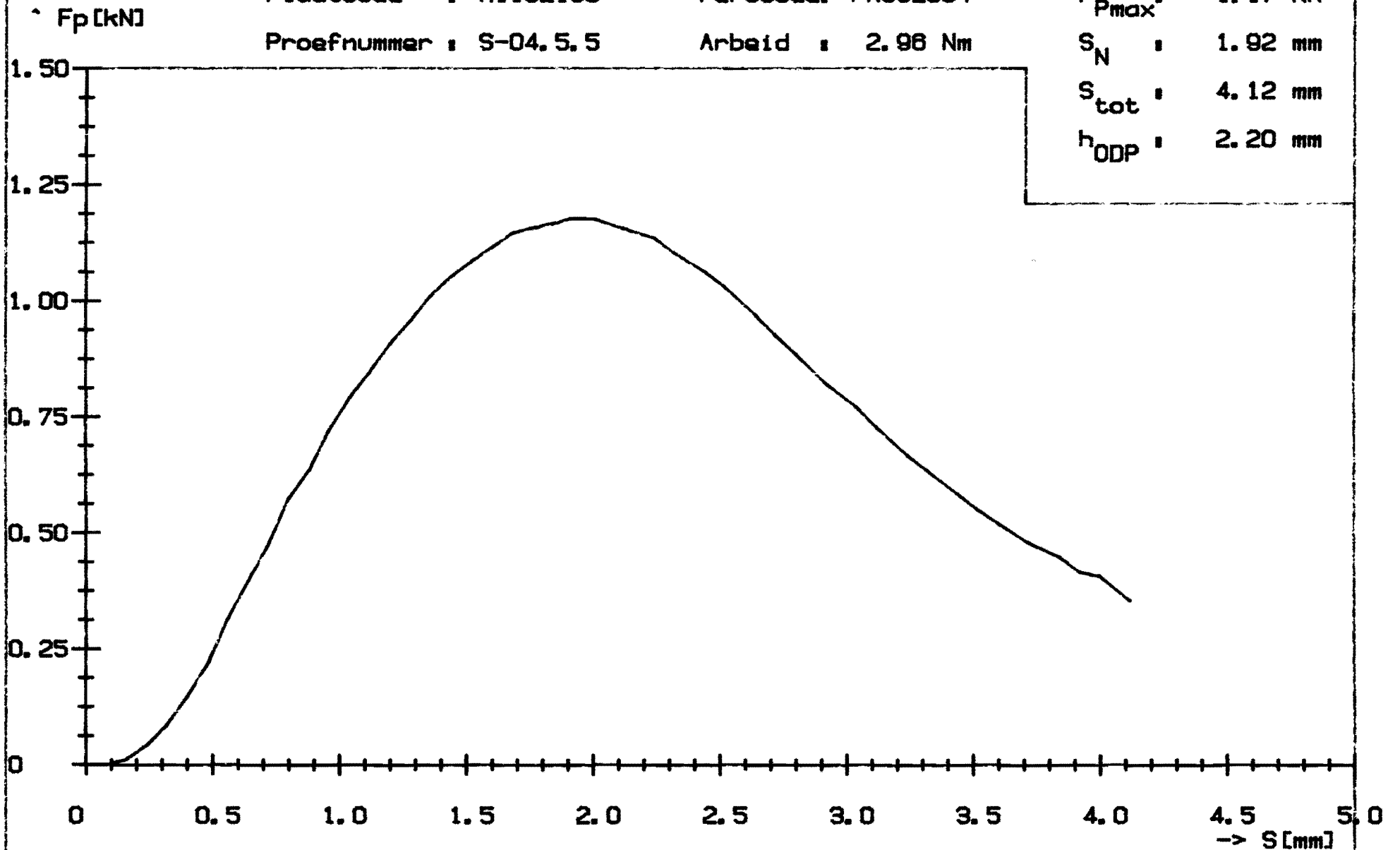
Proefnummer : S-04.5.5

Arbeid : 2.96 Nm

S_N : 1.92 mm

S_{tot} : 4.12 mm

h_{ODP} : 2.20 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892004

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102190

Proefnummer: S-04.5.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.01, 0.16)	(0.04, 0.24)
(0.08, 0.32)	(0.14, 0.40)	(0.22, 0.48)	(0.31, 0.56)
(0.39, 0.64)	(0.47, 0.72)	(0.57, 0.80)	(0.64, 0.88)
(0.72, 0.96)	(0.79, 1.04)	(0.85, 1.12)	(0.91, 1.20)
(0.96, 1.28)	(1.01, 1.36)	(1.05, 1.44)	(1.08, 1.52)
(1.12, 1.60)	(1.14, 1.68)	(1.16, 1.76)	(1.17, 1.84)
(1.17, 1.92)	(1.17, 2.00)	(1.16, 2.12)	(1.13, 2.24)
(1.10, 2.32)	(1.06, 2.44)	(1.03, 2.52)	(0.97, 2.64)
(0.93, 2.72)	(0.89, 2.80)	(0.83, 2.92)	(0.77, 3.04)
(0.73, 3.12)	(0.67, 3.24)	(0.63, 3.32)	(0.59, 3.44)
(0.55, 3.52)	(0.53, 3.60)	(0.48, 3.72)	(0.44, 3.84)
(0.42, 3.92)	(0.40, 4.00)	(0.36, 4.12)	(0.36, 4.12)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.17
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	1.92
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	4.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	2.20
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.96

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892005
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 19-05-89
Aantal metingen : 48
Code bijbehorende trekproeven : TA891754-TA891755-TA891756

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1101510
Proefnummer : SR04.5.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT P-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	1.11
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.68
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	2.44
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.83

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1101510

Perecoder : PA892005

F_{Pmax} : 1.11 kN

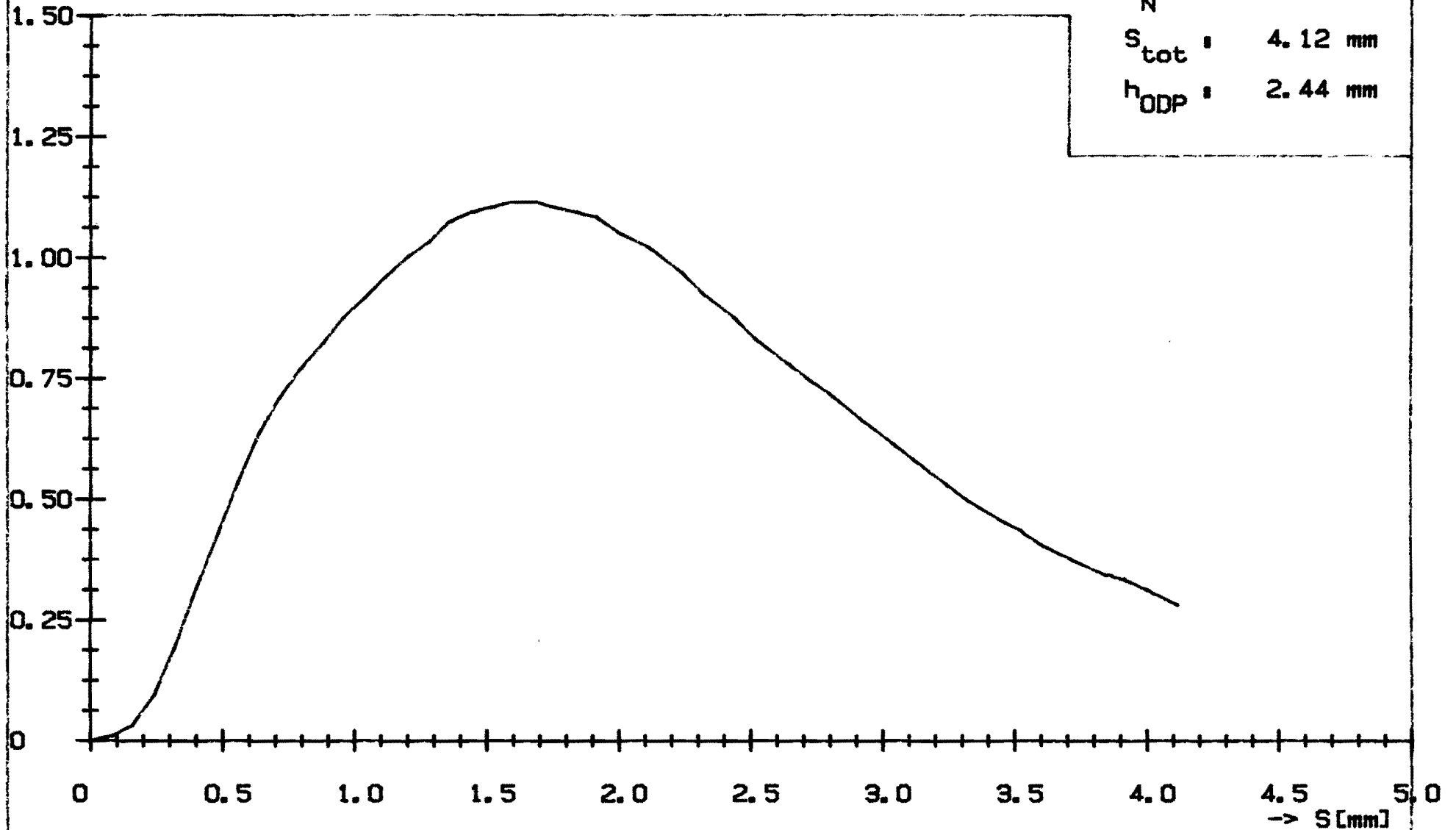
Proefnummer : SR04.5.5

Arbeid : 2.83 Nm

S_N : 1.68 mm

S_{tot} : 4.12 mm

h_{ODP} : 2.44 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892005

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101510

Proefnummer: SR04.5.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.01, 0.08)	(0.03, 0.16)	(0.09, 0.24)
(0.19, 0.32)	(0.31, 0.40)	(0.43, 0.48)	(0.54, 0.56)
(0.63, 0.64)	(0.71, 0.72)	(0.77, 0.80)	(0.83, 0.88)
(0.87, 0.96)	(0.92, 1.04)	(0.96, 1.12)	(1.00, 1.20)
(1.04, 1.28)	(1.07, 1.36)	(1.09, 1.44)	(1.11, 1.52)
(1.11, 1.60)	(1.11, 1.68)	(1.11, 1.76)	(1.10, 1.84)
(1.08, 1.92)	(1.05, 2.00)	(1.02, 2.12)	(0.97, 2.24)
(0.93, 2.32)	(0.88, 2.44)	(0.84, 2.52)	(0.78, 2.64)
(0.75, 2.72)	(0.71, 2.80)	(0.67, 2.92)	(0.62, 3.04)
(0.58, 3.12)	(0.54, 3.24)	(0.50, 3.32)	(0.46, 3.44)
(0.44, 3.52)	(0.41, 3.60)	(0.38, 3.72)	(0.35, 3.84)
(0.33, 3.92)	(0.32, 4.00)	(0.28, 4.12)	(0.28, 4.12)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	1.11
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	1.68
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	4.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	2.44
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.83

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892006
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 13
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102310
Proefnummer : S-0110.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.95
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 1.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 1.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 0.02

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102310

Perecoder: PA892006

F_{Pmax} : 0.06 kN

Proefnummer : S-0110.5

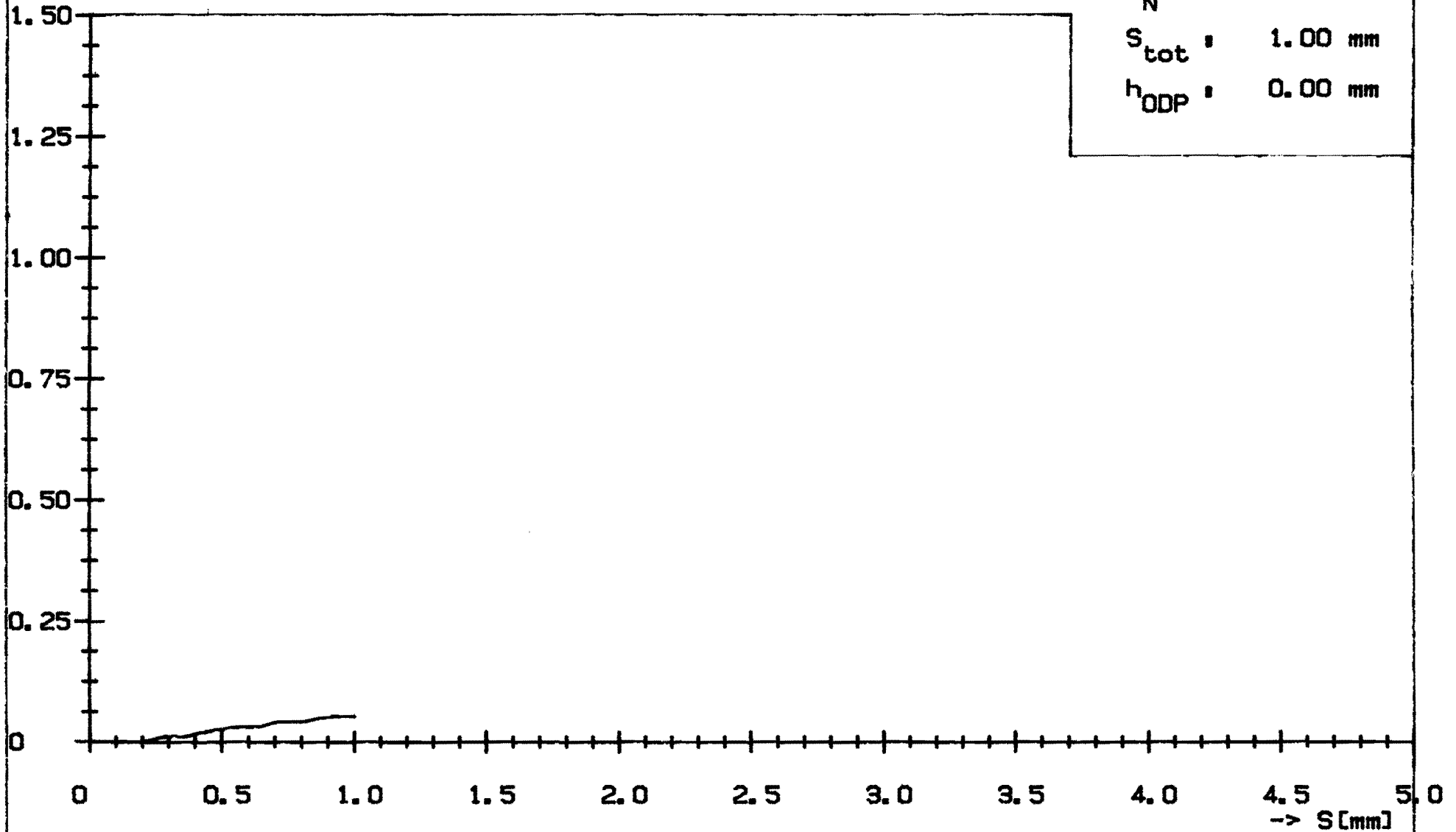
Arbeid : 0.02 Nm

S_N : 1.00 mm

S_{tot} : 1.00 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892006

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102310

Proefnummer: S-0110.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(-0.00, 0.12)	(0.00, 0.20)	(0.01, 0.28)
(0.01, 0.36)	(0.02, 0.44)	(0.03, 0.56)	(0.03, 0.64)
(0.04, 0.72)	(0.04, 0.80)	(0.05, 0.92)	(0.06, 1.00)
(0.06, 1.00)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	1.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.02

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892007
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 26
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CE2-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102320
Proefnummer : S-0210.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.90
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 1.96
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 1.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 0.08

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]

[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102320

Perescode: PA892007

F_{Pmax} : 0.07 kN

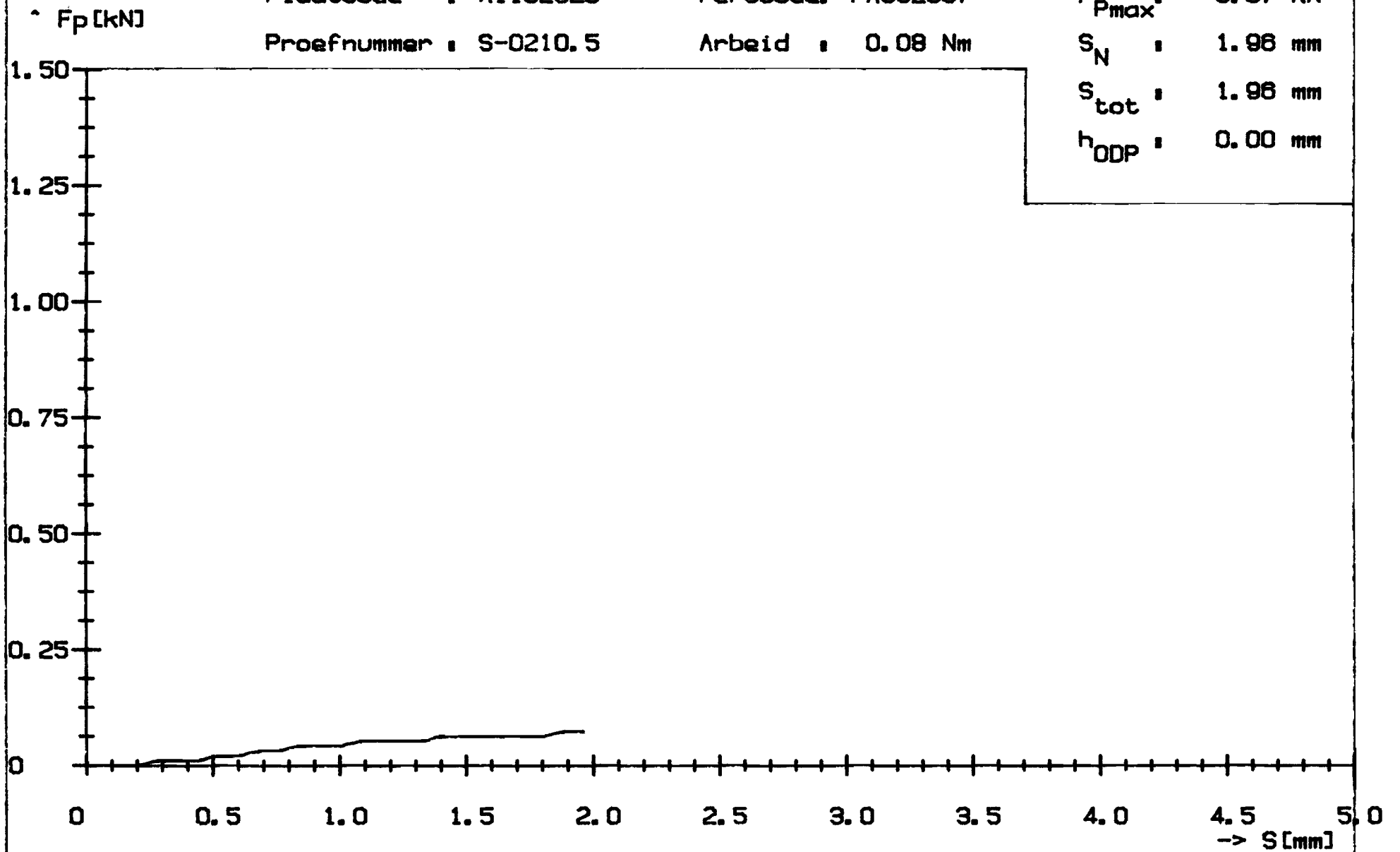
Proefnummer : S-0210.5

Arbeid : 0.08 Nm

S_N : 1.96 mm

S_{tot} : 1.96 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892007 IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102320

Proefnummer: S-0210.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.00, 0.20)	(0.01, 0.28)
(0.01, 0.36)	(0.02, 0.44)	(0.02, 0.52)	(0.02, 0.60)
(0.03, 0.68)	(0.03, 0.76)	(0.04, 0.84)	(0.04, 0.92)
(0.05, 1.00)	(0.05, 1.08)	(0.05, 1.16)	(0.05, 1.24)
(0.05, 1.32)	(0.06, 1.40)	(0.06, 1.48)	(0.06, 1.56)
(0.06, 1.64)	(0.06, 1.72)	(0.07, 1.80)	(0.07, 1.88)
(0.07, 1.96)	(0.07, 1.96)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	1.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.08

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892008
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 35
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102330
Proefnummer : S-0310.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.96
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	2.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.17

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]

[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102330

Perrecode: PA892008

F_{Pmax} : 0.10 kN

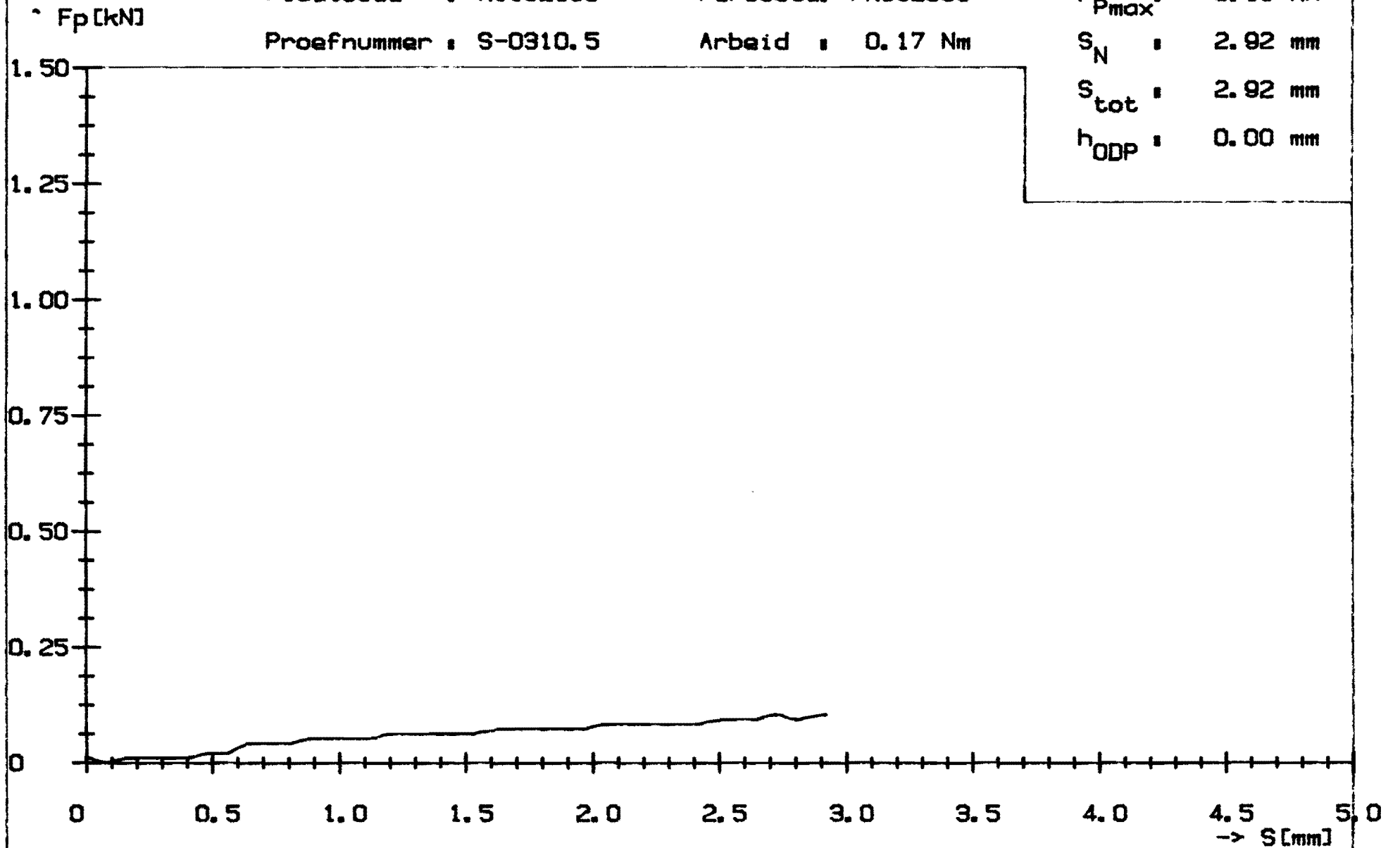
Proefnummer : S-0310.5

Arbeid : 0.17 Nm

S_N : 2.92 mm

S_{tot} : 2.92 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892008 IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102330

Proefnummer: S-0310.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.01, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.01, 0.16)	(0.01, 0.24)
(0.02, 0.32)	(0.02, 0.40)	(0.02, 0.48)	(0.02, 0.56)
(0.04, 0.64)	(0.04, 0.72)	(0.04, 0.80)	(0.05, 0.88)
(0.05, 0.96)	(0.06, 1.04)	(0.06, 1.12)	(0.06, 1.20)
(0.06, 1.28)	(0.06, 1.36)	(0.06, 1.44)	(0.07, 1.52)
(0.07, 1.64)	(0.07, 1.72)	(0.07, 1.80)	(0.07, 1.88)
(0.07, 1.96)	(0.08, 2.04)	(0.08, 2.16)	(0.09, 2.28)
(0.09, 2.40)	(0.09, 2.52)	(0.10, 2.64)	(0.10, 2.72)
(0.10, 2.80)	(0.10, 2.92)	(0.10, 2.92)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	2.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.17

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892009
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
 Aantal metingen : 47
 Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
 Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
 Type pers : CEZ-25-2-6
 Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : A1102340
 Proefnummer : S-0410.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.97
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.14
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	3.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.08
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.31

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]

[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102340

Perencode: PA892009

F_{Pmax} : 0.14 kN

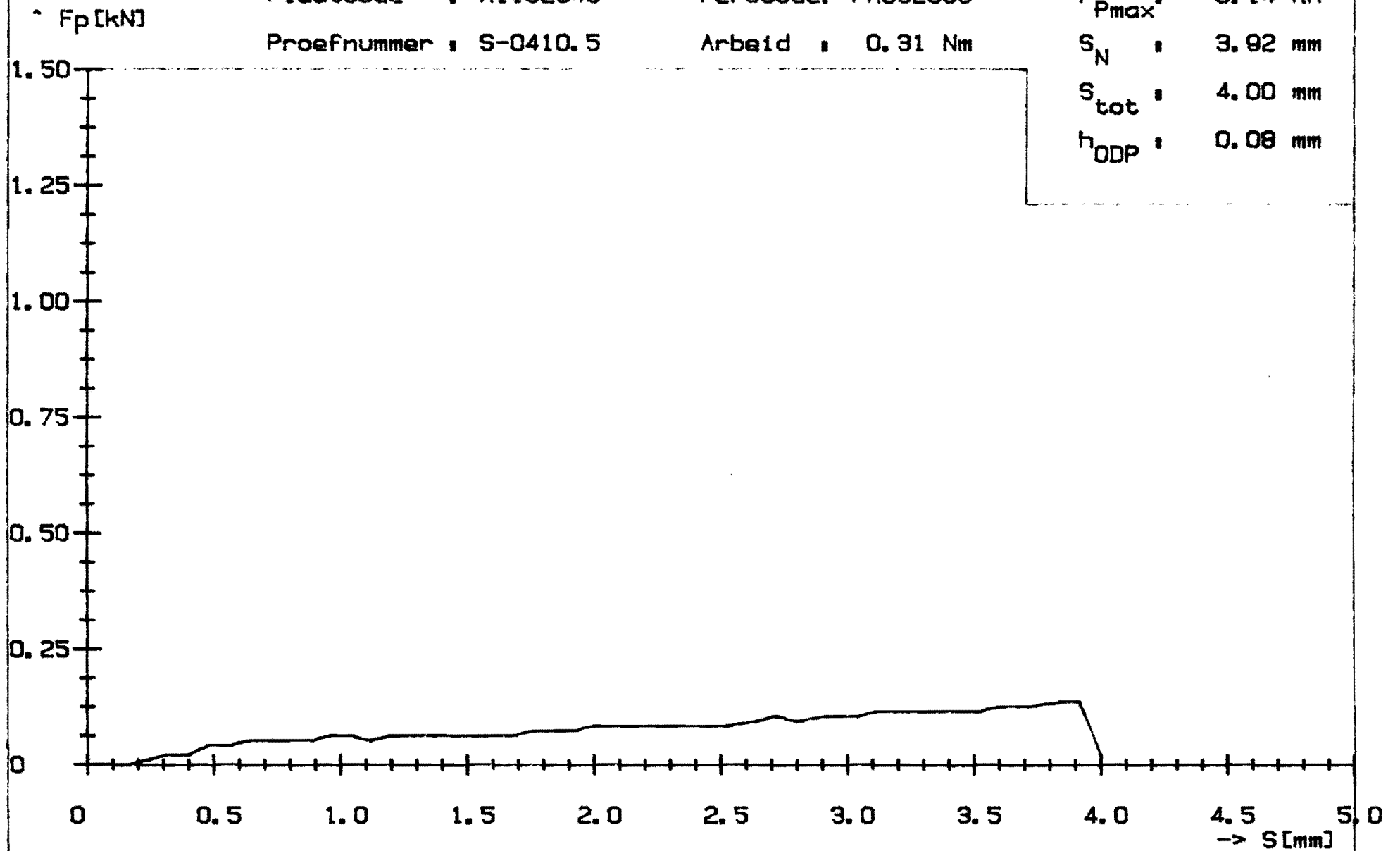
Proefnummer : S-0410.5

Arbeid : 0.31 Nm

S_N : 3.92 mm

S_{tot} : 4.00 mm

h_{ODP} : 0.08 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892009

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102340

Proefnummer: S-0410.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.01, 0.24)
(0.02, 0.32)	(0.03, 0.40)	(0.04, 0.48)	(0.04, 0.56)
(0.05, 0.64)	(0.05, 0.72)	(0.05, 0.80)	(0.06, 0.88)
(0.06, 0.96)	(0.06, 1.04)	(0.06, 1.12)	(0.06, 1.20)
(0.06, 1.28)	(0.06, 1.36)	(0.06, 1.44)	(0.06, 1.52)
(0.06, 1.60)	(0.07, 1.68)	(0.07, 1.76)	(0.07, 1.84)
(0.07, 1.92)	(0.08, 2.00)	(0.08, 2.12)	(0.09, 2.24)
(0.09, 2.32)	(0.09, 2.44)	(0.09, 2.52)	(0.09, 2.64)
(0.10, 2.72)	(0.10, 2.80)	(0.10, 2.92)	(0.11, 3.04)
(0.11, 3.12)	(0.11, 3.24)	(0.11, 3.32)	(0.12, 3.44)
(0.12, 3.52)	(0.12, 3.60)	(0.13, 3.72)	(0.14, 3.84)
(0.14, 3.92)	(0.02, 4.00)	(0.02, 4.00)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.14
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	3.92
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.08
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.31

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892010
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 55
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102350
Proefnummer : S-5010.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.93
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.18
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 4.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 4.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 0.46

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102350

Persecode: PA892010

F_{Pmax} : 0.18 kN

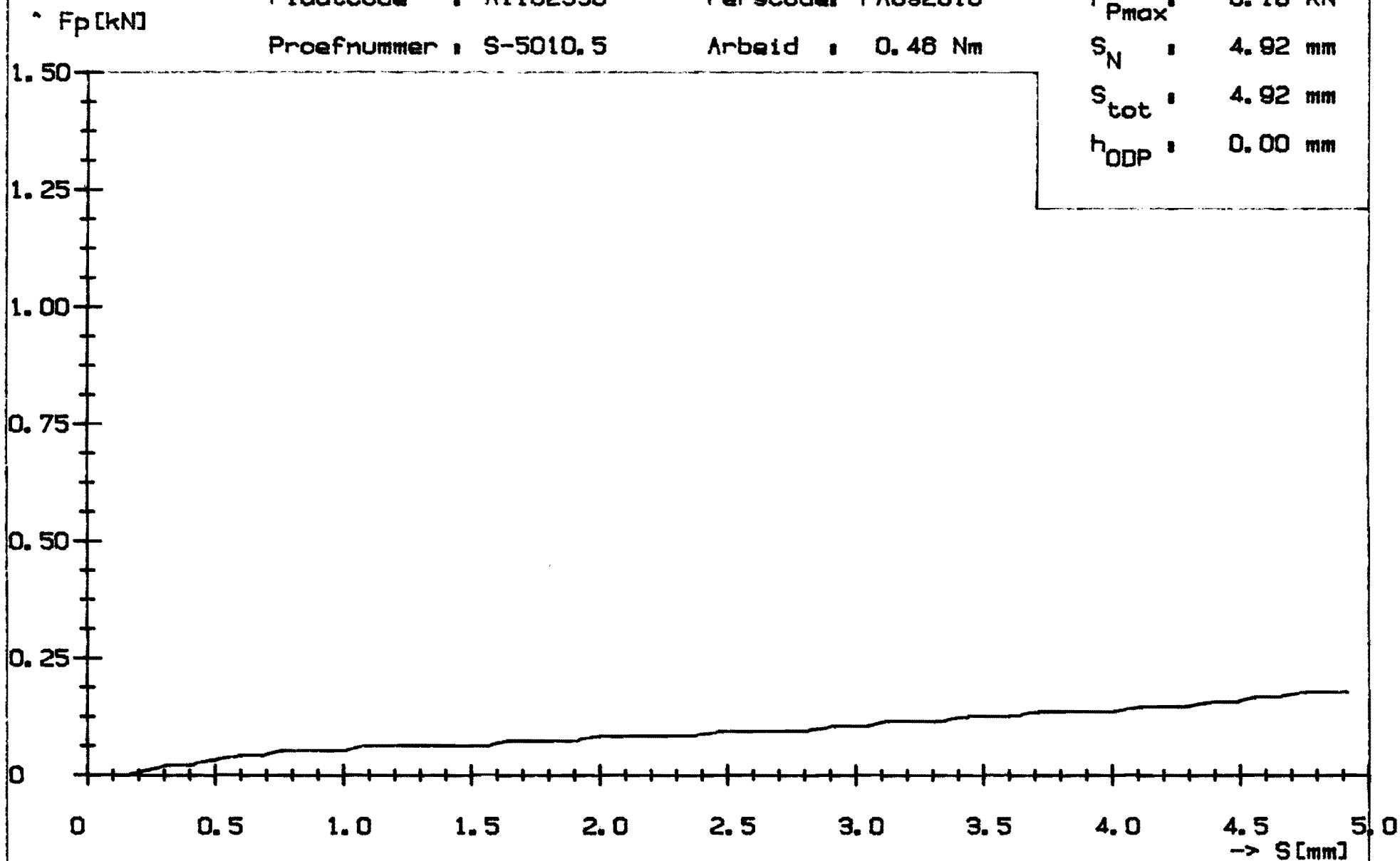
Proefnummer : S-5010.5

Arbeid : 0.48 Nm

S_N : 4.92 mm

S_{tot} : 4.92 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D . M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892010

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102350

Proefnummer: S-5010.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(-0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.01, 0.24)
(0.02, 0.32)	(0.02, 0.40)	(0.03, 0.48)	(0.04, 0.60)
(0.04, 0.68)	(0.05, 0.76)	(0.06, 0.84)	(0.06, 0.92)
(0.06, 1.00)	(0.06, 1.08)	(0.06, 1.16)	(0.06, 1.24)
(0.06, 1.32)	(0.06, 1.40)	(0.07, 1.48)	(0.07, 1.56)
(0.07, 1.64)	(0.07, 1.72)	(0.07, 1.80)	(0.07, 1.88)
(0.08, 2.00)	(0.08, 2.12)	(0.08, 2.24)	(0.09, 2.36)
(0.09, 2.48)	(0.09, 2.56)	(0.10, 2.68)	(0.10, 2.80)
(0.11, 2.92)	(0.11, 3.04)	(0.11, 3.12)	(0.11, 3.24)
(0.12, 3.32)	(0.12, 3.44)	(0.12, 3.52)	(0.13, 3.60)
(0.13, 3.72)	(0.14, 3.84)	(0.13, 3.92)	(0.14, 4.00)
(0.14, 4.12)	(0.15, 4.20)	(0.15, 4.28)	(0.16, 4.40)
(0.16, 4.48)	(0.17, 4.56)	(0.17, 4.64)	(0.17, 4.76)
(0.18, 4.84)	(0.18, 4.92)	(0.18, 4.92)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.18
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	4.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.46

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE
S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892011
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproefing [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 69
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : MÜller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102360
Proefnummer : S-0610.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.96
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.24
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 6.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 6.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 0.66

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]

[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102360

Percecode: PA892011

F_{Pmax} : 0.24 kN

Proefnummer : S-0610.5

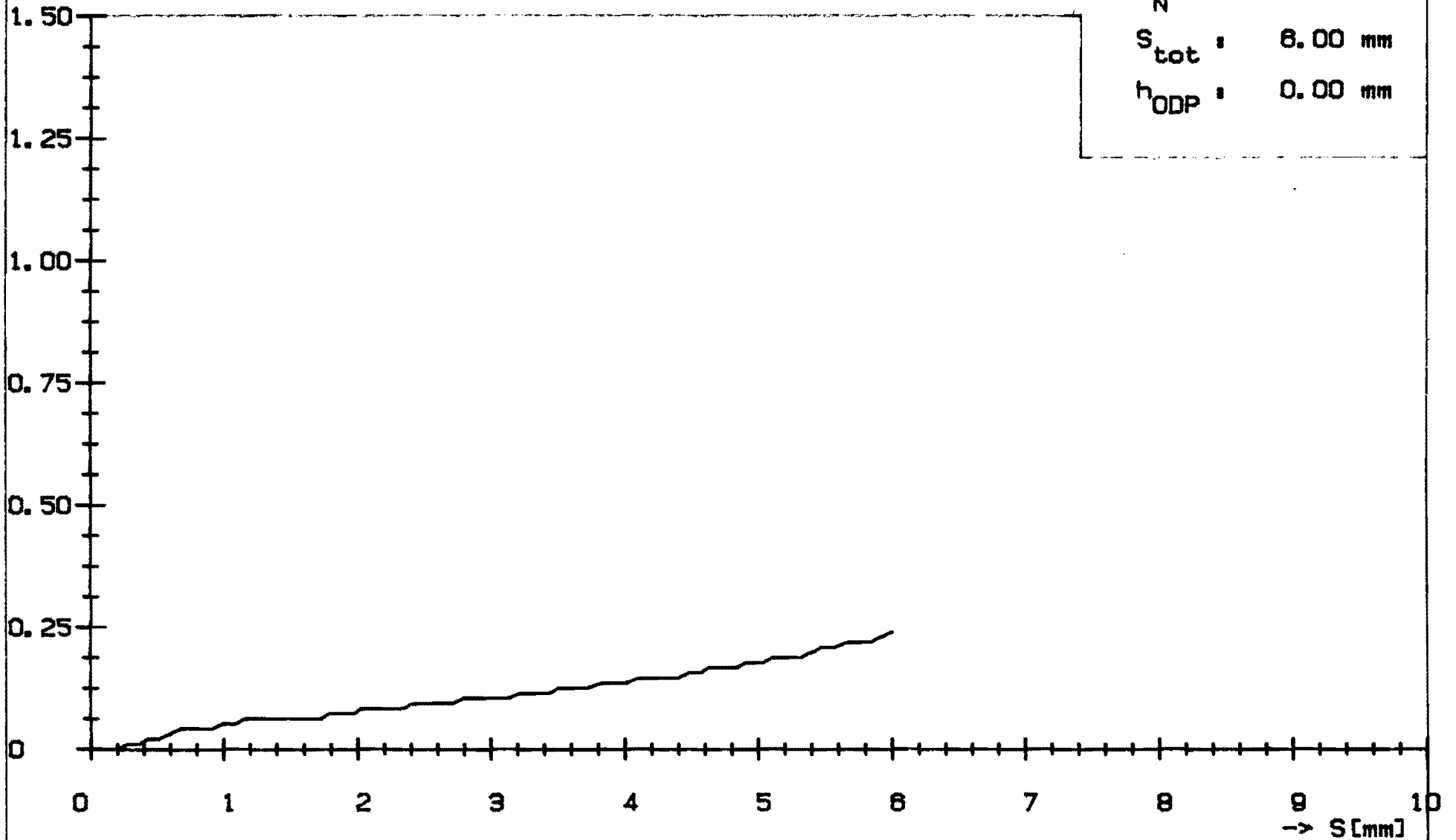
Arbeid : 0.66 Nm

S_N : 8.00 mm

S_{tot} : 8.00 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

\hat{F}_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892011

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102360

Proefnummer: S-0610.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.00, 0.20)	(0.01, 0.28)
(0.01, 0.36)	(0.02, 0.44)	(0.02, 0.52)	(0.03, 0.60)
(0.04, 0.68)	(0.04, 0.76)	(0.05, 0.84)	(0.05, 0.92)
(0.05, 1.00)	(0.06, 1.08)	(0.06, 1.16)	(0.06, 1.24)
(0.06, 1.32)	(0.06, 1.40)	(0.07, 1.48)	(0.06, 1.56)
(0.07, 1.64)	(0.07, 1.72)	(0.07, 1.80)	(0.07, 1.88)
(0.07, 1.96)	(0.08, 2.04)	(0.08, 2.12)	(0.08, 2.24)
(0.08, 2.32)	(0.09, 2.44)	(0.09, 2.52)	(0.09, 2.64)
(0.10, 2.72)	(0.10, 2.80)	(0.10, 2.92)	(0.11, 3.04)
(0.11, 3.12)	(0.11, 3.24)	(0.11, 3.32)	(0.12, 3.44)
(0.12, 3.52)	(0.13, 3.60)	(0.13, 3.72)	(0.13, 3.84)
(0.13, 3.92)	(0.14, 4.00)	(0.14, 4.12)	(0.15, 4.20)
(0.14, 4.28)	(0.15, 4.40)	(0.16, 4.48)	(0.16, 4.56)
(0.16, 4.64)	(0.17, 4.76)	(0.17, 4.84)	(0.18, 4.92)
(0.18, 5.04)	(0.19, 5.12)	(0.19, 5.20)	(0.19, 5.32)
(0.20, 5.40)	(0.21, 5.48)	(0.21, 5.56)	(0.22, 5.68)
(0.22, 5.76)	(0.22, 5.84)	(0.23, 5.92)	(0.22, 5.68)
(0.24, 6.00)			(0.24, 6.00)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.24
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	6.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	6.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.66

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892012
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 84
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : MÜLLER pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102370
Proefnummer : S-0810.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.98
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.35
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	8.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	8.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.21

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102370

Perrecode: PA892012

F_{Pmax} : 0.35 kN

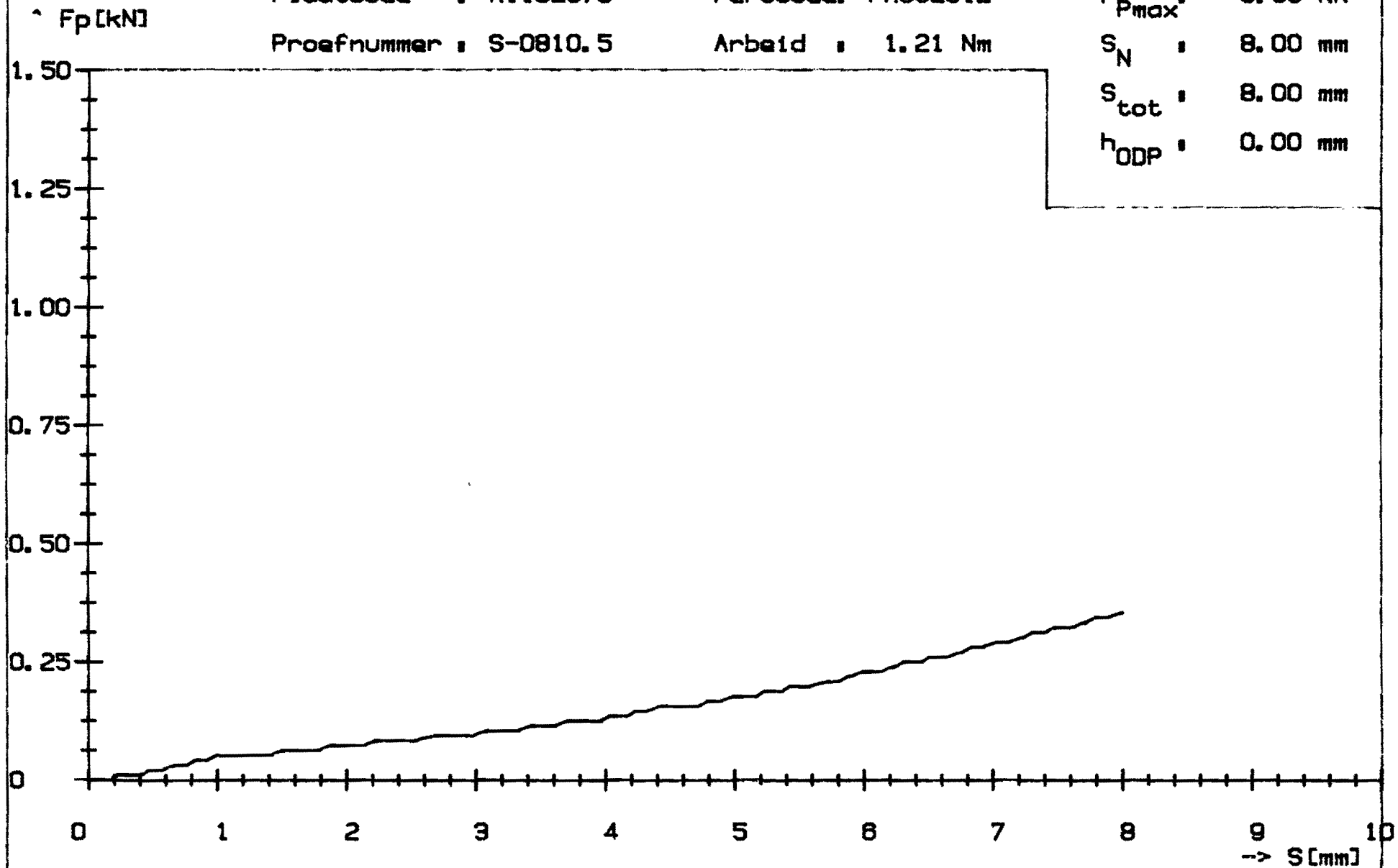
Proefnummer : S-0810.5

Arbeid : 1.21 Nm

S_N : 8.00 mm

S_{tot} : 8.00 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892012

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102370

Proefnummer: S-0810.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.01, 0.24)
(0.01, 0.32)	(0.01, 0.40)	(0.02, 0.48)	(0.02, 0.56)
(0.03, 0.68)	(0.03, 0.76)	(0.04, 0.84)	(0.04, 0.92)
(0.05, 1.00)	(0.05, 1.08)	(0.05, 1.16)	(0.05, 1.24)
(0.06, 1.32)	(0.06, 1.40)	(0.06, 1.52)	(0.06, 1.60)
(0.06, 1.68)	(0.07, 1.76)	(0.07, 1.88)	(0.07, 1.96)
(0.07, 2.04)	(0.08, 2.12)	(0.08, 2.24)	(0.08, 2.32)
(0.08, 2.44)	(0.09, 2.52)	(0.09, 2.68)	(0.10, 2.84)
(0.10, 2.96)	(0.10, 3.08)	(0.11, 3.20)	(0.11, 3.32)
(0.11, 3.44)	(0.11, 3.52)	(0.12, 3.60)	(0.12, 3.72)
(0.12, 3.84)	(0.13, 3.96)	(0.13, 4.04)	(0.14, 4.16)
(0.14, 4.24)	(0.15, 4.32)	(0.15, 4.44)	(0.15, 4.52)
(0.16, 4.60)	(0.16, 4.72)	(0.17, 4.80)	(0.17, 4.88)
(0.17, 5.00)	(0.18, 5.08)	(0.18, 5.16)	(0.18, 5.24)
(0.19, 5.36)	(0.19, 5.44)	(0.20, 5.56)	(0.21, 5.72)
(0.21, 5.80)	(0.22, 5.88)	(0.22, 6.00)	(0.23, 6.12)
(0.24, 6.24)	(0.25, 6.32)	(0.25, 6.44)	(0.26, 6.52)
(0.26, 6.64)	(0.27, 6.76)	(0.28, 6.84)	(0.28, 6.92)
(0.29, 7.04)	(0.29, 7.12)	(0.30, 7.24)	(0.31, 7.32)
(0.32, 7.40)	(0.32, 7.48)	(0.33, 7.60)	(0.34, 7.72)
(0.34, 7.80)	(0.35, 7.88)	(0.35, 8.00)	(0.35, 8.00)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.35
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	8.00
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	8.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.21

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892013
Materiaalsoort : AL-1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 110
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102380
Proefnummer : S-1010.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.96
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.43
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 9.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 10.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.08
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 1.98

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102380

Perscode: PA892013

F_{Pmax} : 0.43 kN

Proefnummer : S-1010.5

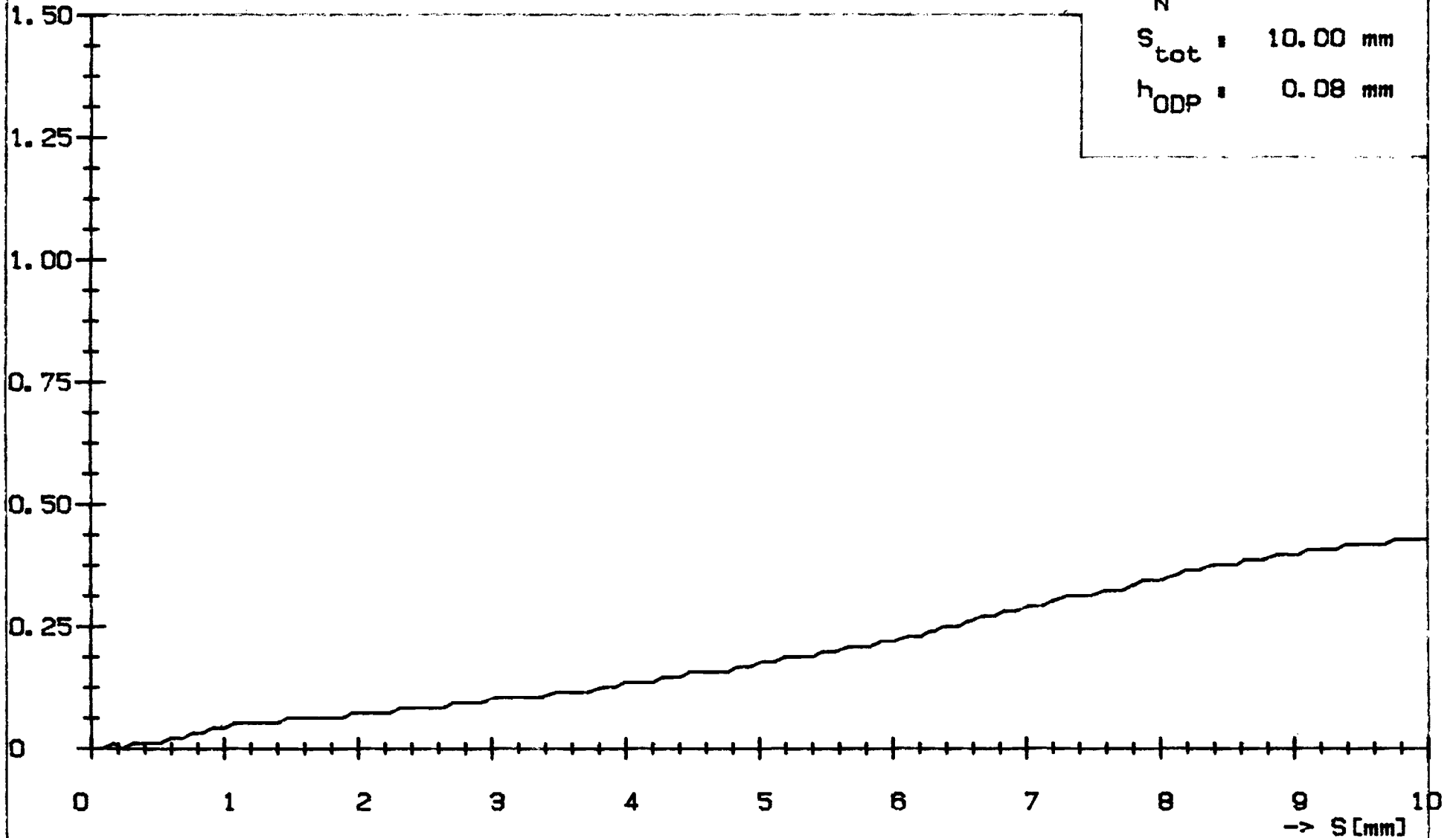
Arbeid : 1.98 Nm

S_N : 9.92 mm

S_{tot} : 10.00 mm

h_{ODP} : 0.08 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892013

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102380

Proefnummer: S-1010.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(-0.00, 0.08)	(0.01, 0.16)	(-0.00, 0.24)
(0.01, 0.32)	(0.01, 0.40)	(0.01, 0.52)	(0.02, 0.60)
(0.02, 0.68)	(0.03, 0.76)	(0.03, 0.84)	(0.04, 0.92)
(0.04, 1.00)	(0.05, 1.08)	(0.05, 1.16)	(0.05, 1.24)
(0.06, 1.32)	(0.06, 1.40)	(0.06, 1.48)	(0.06, 1.56)
(0.06, 1.64)	(0.07, 1.72)	(0.07, 1.80)	(0.07, 1.88)
(0.07, 1.96)	(0.07, 2.04)	(0.07, 2.12)	(0.08, 2.24)
(0.08, 2.32)	(0.08, 2.44)	(0.09, 2.52)	(0.09, 2.64)
(0.09, 2.72)	(0.09, 2.80)	(0.09, 2.92)	(0.10, 3.04)
(0.10, 3.12)	(0.10, 3.24)	(0.10, 3.36)	(0.11, 3.48)
(0.12, 3.60)	(0.12, 3.72)	(0.12, 3.84)	(0.13, 3.92)
(0.13, 4.00)	(0.14, 4.12)	(0.14, 4.20)	(0.14, 4.28)
(0.15, 4.40)	(0.15, 4.48)	(0.15, 4.60)	(0.16, 4.76)
(0.17, 4.84)	(0.17, 4.92)	(0.17, 5.04)	(0.18, 5.12)
(0.18, 5.20)	(0.18, 5.28)	(0.19, 5.40)	(0.20, 5.48)
(0.20, 5.56)	(0.21, 5.68)	(0.21, 5.76)	(0.21, 5.84)
(0.22, 5.92)	(0.22, 6.00)	(0.23, 6.12)	(0.23, 6.20)
(0.24, 6.28)	(0.25, 6.40)	(0.25, 6.48)	(0.26, 6.56)
(0.27, 6.68)	(0.27, 6.76)	(0.28, 6.84)	(0.28, 6.92)
(0.29, 7.04)	(0.29, 7.12)	(0.30, 7.20)	(0.31, 7.32)
(0.31, 7.40)	(0.32, 7.48)	(0.32, 7.60)	(0.33, 7.72)
(0.34, 7.80)	(0.34, 7.88)	(0.35, 8.00)	(0.35, 8.12)
(0.36, 8.20)	(0.36, 8.28)	(0.37, 8.40)	(0.37, 8.48)
(0.38, 8.56)	(0.38, 8.64)	(0.39, 8.76)	(0.40, 8.88)
(0.40, 8.96)	(0.40, 9.04)	(0.40, 9.12)	(0.41, 9.20)
(0.41, 9.32)	(0.41, 9.40)	(0.42, 9.48)	(0.42, 9.60)
(0.42, 9.68)	(0.42, 9.76)	(0.42, 9.84)	(0.43, 9.92)
(0.43, 10.00)	(0.43, 10.00)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.43
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.92
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	10.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.08
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.98

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892014
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
 Aantal metingen : 133
 Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
 Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
 Type pers : CEZ-25-2-6
 Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : A1102390
 Proefnummer : S-1210.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.97
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.42
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	10.48
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	12.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	1.52
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.66

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]

[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102390

Perscode: PA892014

F_{Pmax} : 0.42 kN

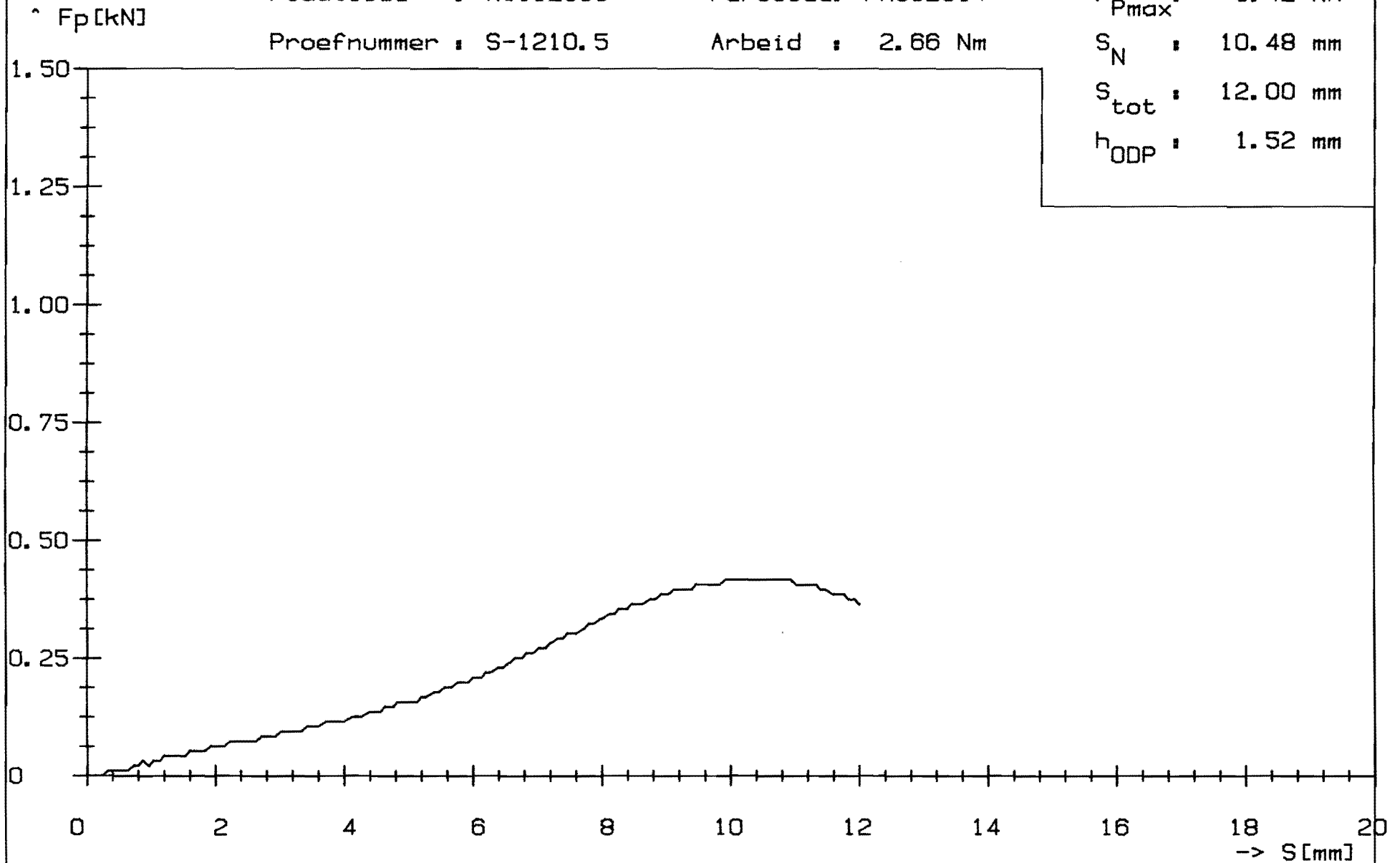
Proefnummer : S-1210.5

Arbeid : 2.66 Nm

S_N : 10.48 mm

S_{tot} : 12.00 mm

h_{ODP} : 1.52 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892014

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102390

Proefnummer: S-1210.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.16)	(0.00, 0.24)	(0.01, 0.32)
(0.01, 0.40)	(0.01, 0.48)	(0.01, 0.56)	(0.02, 0.64)
(0.02, 0.72)	(0.02, 0.80)	(0.03, 0.88)	(0.02, 0.96)
(0.03, 1.04)	(0.03, 1.12)	(0.04, 1.20)	(0.04, 1.28)
(0.04, 1.36)	(0.04, 1.44)	(0.04, 1.52)	(0.05, 1.60)
(0.05, 1.68)	(0.06, 1.76)	(0.05, 1.84)	(0.06, 1.92)
(0.06, 2.00)	(0.07, 2.12)	(0.07, 2.24)	(0.07, 2.32)
(0.07, 2.44)	(0.07, 2.52)	(0.08, 2.64)	(0.08, 2.72)
(0.08, 2.80)	(0.09, 2.92)	(0.09, 3.04)	(0.09, 3.12)
(0.10, 3.24)	(0.10, 3.32)	(0.10, 3.44)	(0.10, 3.52)
(0.11, 3.60)	(0.11, 3.72)	(0.12, 3.84)	(0.12, 3.92)
(0.12, 4.00)	(0.12, 4.12)	(0.13, 4.20)	(0.13, 4.28)
(0.13, 4.40)	(0.14, 4.48)	(0.14, 4.56)	(0.14, 4.64)
(0.15, 4.76)	(0.15, 4.84)	(0.15, 4.92)	(0.16, 5.04)
(0.16, 5.12)	(0.17, 5.20)	(0.17, 5.28)	(0.17, 5.40)
(0.18, 5.48)	(0.18, 5.56)	(0.19, 5.68)	(0.19, 5.76)
(0.20, 5.84)	(0.20, 5.92)	(0.20, 6.00)	(0.21, 6.12)
(0.22, 6.20)	(0.22, 6.28)	(0.23, 6.40)	(0.23, 6.48)
(0.24, 6.56)	(0.25, 6.68)	(0.25, 6.76)	(0.26, 6.84)
(0.26, 6.92)	(0.27, 7.04)	(0.27, 7.12)	(0.28, 7.20)
(0.29, 7.32)	(0.29, 7.40)	(0.30, 7.48)	(0.30, 7.60)
(0.31, 7.72)	(0.32, 7.80)	(0.32, 7.88)	(0.33, 8.00)
(0.34, 8.12)	(0.35, 8.20)	(0.35, 8.28)	(0.36, 8.40)
(0.36, 8.48)	(0.36, 8.56)	(0.37, 8.64)	(0.37, 8.76)
(0.38, 8.84)	(0.38, 8.92)	(0.39, 9.04)	(0.39, 9.12)
(0.39, 9.20)	(0.40, 9.28)	(0.40, 9.40)	(0.40, 9.48)
(0.41, 9.56)	(0.41, 9.68)	(0.41, 9.76)	(0.41, 9.84)
(0.41, 9.92)	(0.42, 10.00)	(0.42, 10.12)	(0.42, 10.20)
(0.41, 10.28)	(0.41, 10.40)	(0.42, 10.48)	(0.42, 10.56)
(0.42, 10.68)	(0.42, 10.76)	(0.42, 10.84)	(0.41, 10.92)
(0.41, 11.04)	(0.41, 11.12)	(0.41, 11.20)	(0.40, 11.32)
(0.40, 11.40)	(0.40, 11.48)	(0.39, 11.60)	(0.39, 11.68)
(0.38, 11.76)	(0.38, 11.84)	(0.37, 11.92)	(0.36, 12.00)
(0.36, 12.00)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.42
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	10.48
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	12.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	1.52
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.66

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892015
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 78
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102300
Proefnummer : S-1410.5

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.97
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.40
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 9.68
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 14.04
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 4.36
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 3.16

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]

[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102300

Perscode: PA892015

F_{Pmax} : 0.40 kN

Proefnummer : S-1410.5

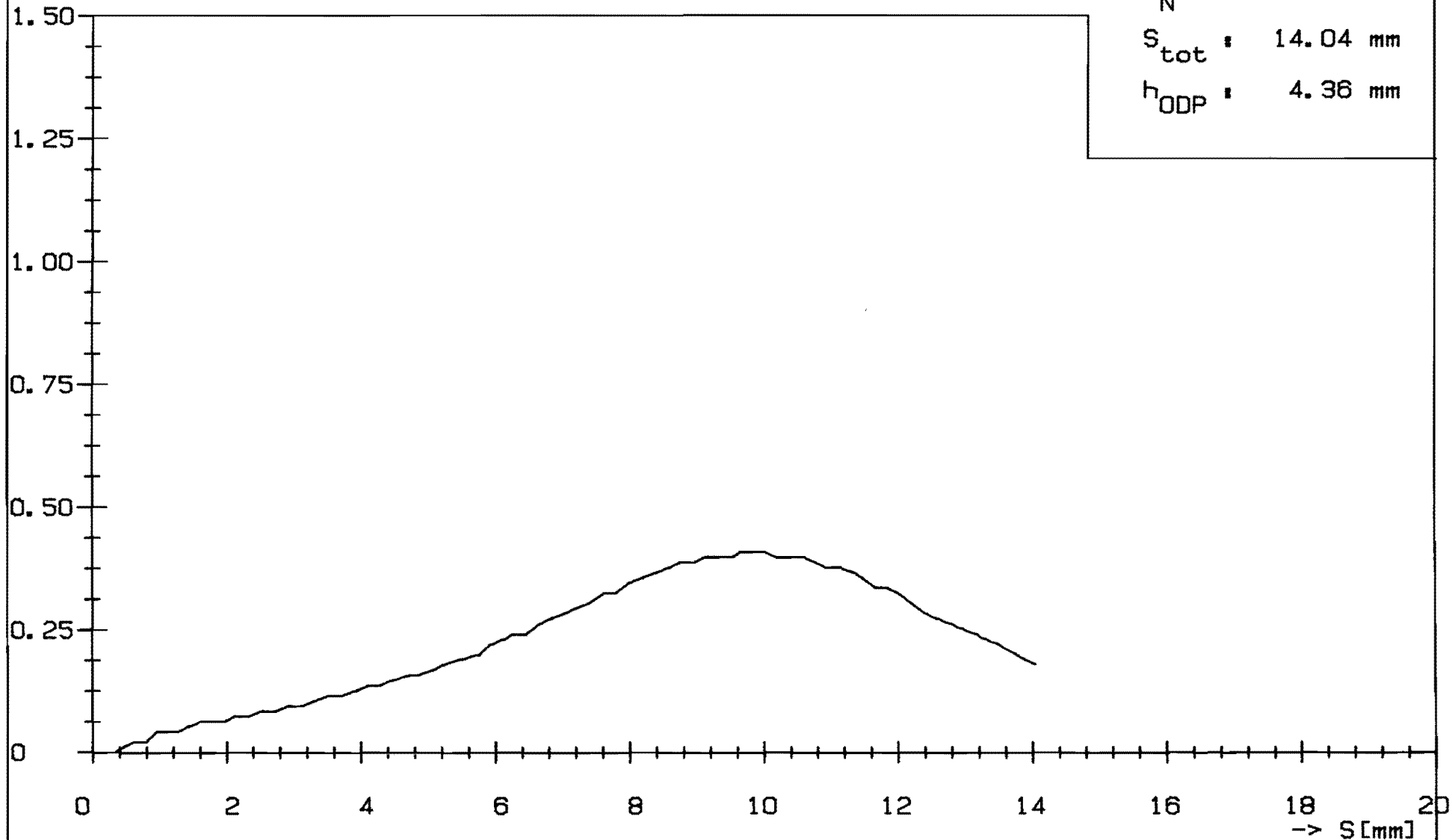
Arbeid : 3.16 Nm

S_N : 9.68 mm

S_{tot} : 14.04 mm

h_{ODP} : 4.36 mm

\hat{F}_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892015

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102300

Proefnummer: S-1410.5

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.00, 0.00)	(-0.00, 0.16)	(0.00, 0.32)	(0.01, 0.48)
(0.02, 0.64)	(0.02, 0.80)	(0.04, 0.96)	(0.05, 1.12)
(0.05, 1.28)	(0.05, 1.44)	(0.06, 1.64)	(0.06, 1.80)
(0.07, 1.96)	(0.07, 2.12)	(0.08, 2.32)	(0.08, 2.52)
(0.08, 2.72)	(0.09, 2.92)	(0.10, 3.12)	(0.11, 3.32)
(0.11, 3.52)	(0.11, 3.72)	(0.12, 3.92)	(0.13, 4.12)
(0.14, 4.28)	(0.14, 4.48)	(0.16, 4.72)	(0.16, 4.88)
(0.17, 5.08)	(0.18, 5.24)	(0.19, 5.48)	(0.20, 5.76)
(0.22, 5.92)	(0.23, 6.12)	(0.23, 6.28)	(0.24, 6.48)
(0.26, 6.68)	(0.27, 6.84)	(0.28, 7.04)	(0.29, 7.20)
(0.30, 7.40)	(0.32, 7.64)	(0.33, 7.80)	(0.34, 8.00)
(0.35, 8.20)	(0.36, 8.40)	(0.37, 8.60)	(0.38, 8.76)
(0.39, 8.96)	(0.39, 9.12)	(0.39, 9.28)	(0.40, 9.52)
(0.40, 9.68)	(0.40, 9.84)	(0.40, 10.00)	(0.40, 10.20)
(0.40, 10.40)	(0.39, 10.60)	(0.39, 10.76)	(0.38, 10.92)
(0.37, 11.12)	(0.36, 11.32)	(0.35, 11.48)	(0.34, 11.68)
(0.33, 11.84)	(0.32, 12.00)	(0.30, 12.20)	(0.28, 12.40)
(0.27, 12.56)	(0.26, 12.76)	(0.25, 12.92)	(0.23, 13.12)
(0.23, 13.28)	(0.22, 13.48)	(0.20, 13.72)	(0.19, 13.88)
(0.18, 14.04)	(0.18, 14.04)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.40
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.68
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	14.04
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	4.36
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	3.16

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892016
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 14
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : A1102210
 Proefnummer : S-01.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.92
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 0.92
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 1.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 0.08
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 0.02

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102210

Perscode: PA892016

F_{Pmax} : 0.06 kN

Proefnummer : S-01.55.

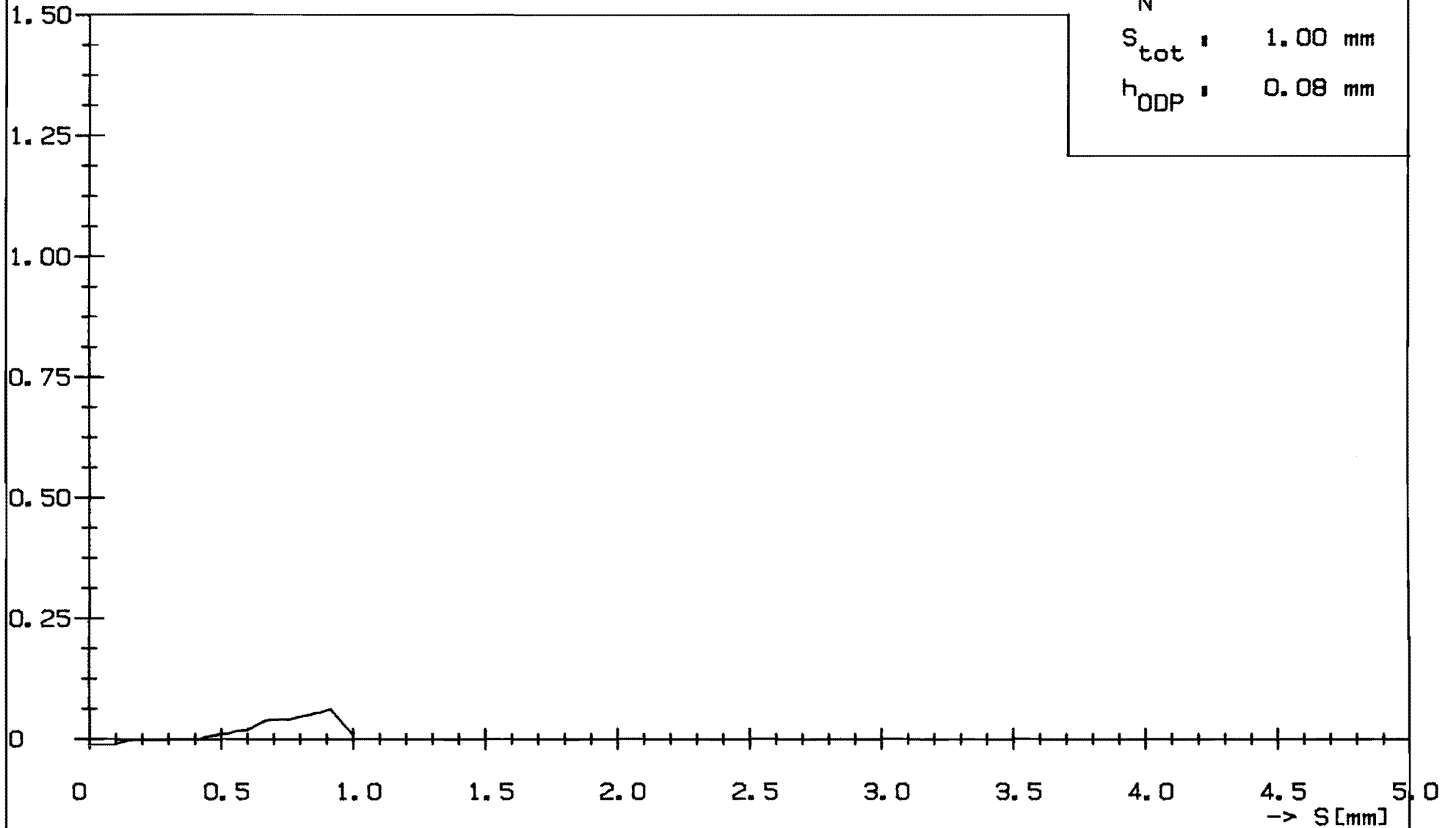
Arbeid : 0.02 Nm

S_N : 0.92 mm

S_{tot} : 1.00 mm

h_{ODP} : 0.08 mm

\hat{F}_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892016

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102210

Proefnummer: S-01.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(-0.01, 0.00)	(-0.01, 0.08)	(-0.00, 0.16)	(-0.00, 0.24)
(0.00, 0.32)	(0.00, 0.40)	(0.01, 0.48)	(0.02, 0.60)
(0.04, 0.68)	(0.04, 0.76)	(0.06, 0.84)	(0.06, 0.92)
(0.01, 1.00)	(0.01, 1.00)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN]	:	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm]	:	0.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm]	:	1.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm]	:	0.08
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm]	:	0.02

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892017
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 25
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102220
Proefnummer : S-02.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.92
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.17
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	1.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.15

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]

[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102220

Perscode: PA892017

F_{Pmax} : 0.17 kN

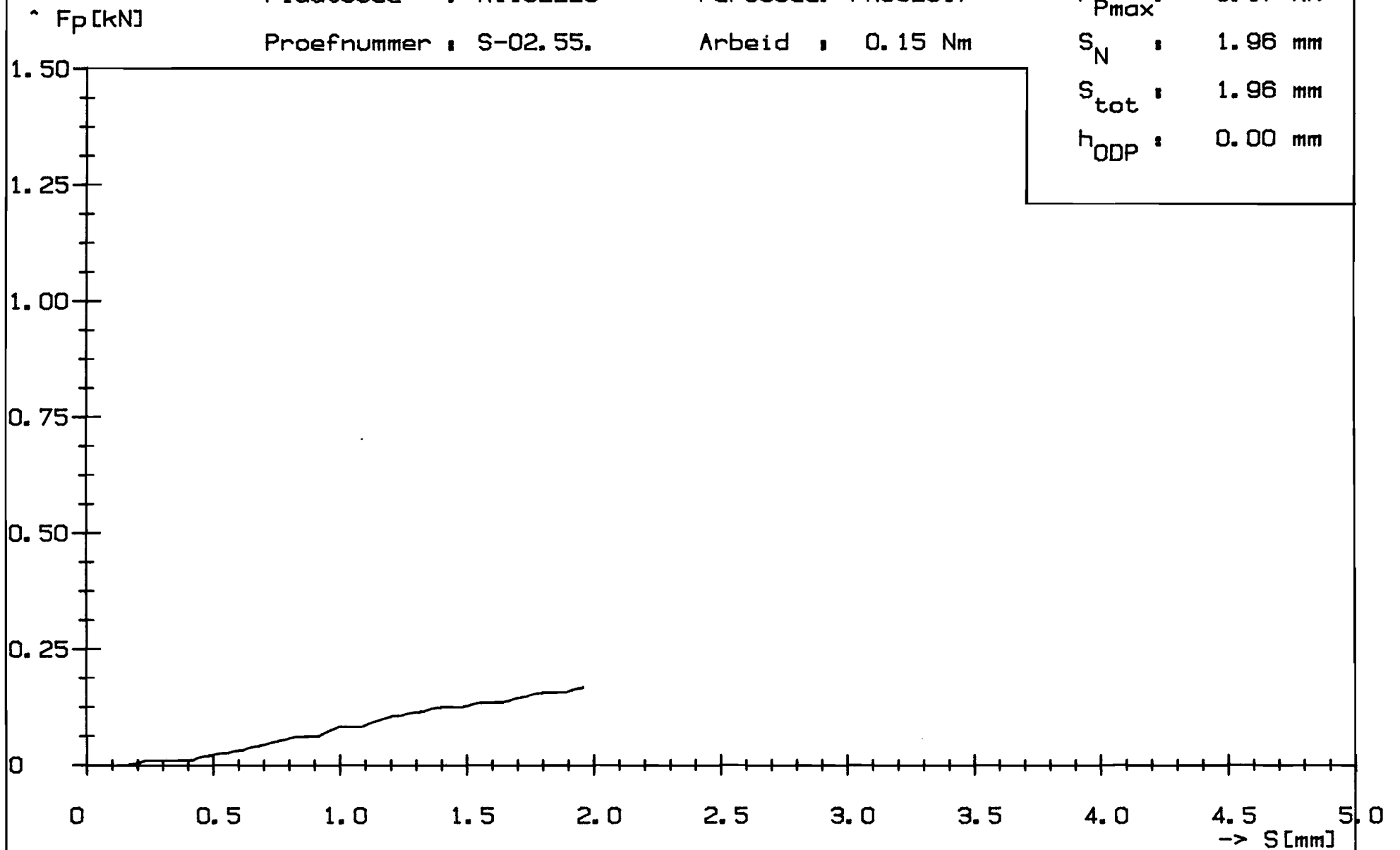
Proefnummer : S-02.55.

Arbeid : 0.15 Nm

S_N : 1.96 mm

S_{tot} : 1.96 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892017 IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102220

Proefnummer: S-02.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.01, 0.24)
(0.01, 0.32)	(0.01, 0.40)	(0.02, 0.48)	(0.03, 0.60)
(0.04, 0.68)	(0.05, 0.76)	(0.06, 0.84)	(0.07, 0.92)
(0.08, 1.00)	(0.09, 1.08)	(0.10, 1.20)	(0.11, 1.32)
(0.12, 1.40)	(0.13, 1.48)	(0.14, 1.56)	(0.14, 1.64)
(0.15, 1.72)	(0.15, 1.80)	(0.16, 1.88)	(0.17, 1.96)
(0.17, 1.96)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.17
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	1.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	1.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.15

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892018
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 36
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102230
Proefnummer : S-03.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.94
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.22
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 2.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 0.32

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102230

Persecode: PA892018

F_{Pmax} : 0.22 kN

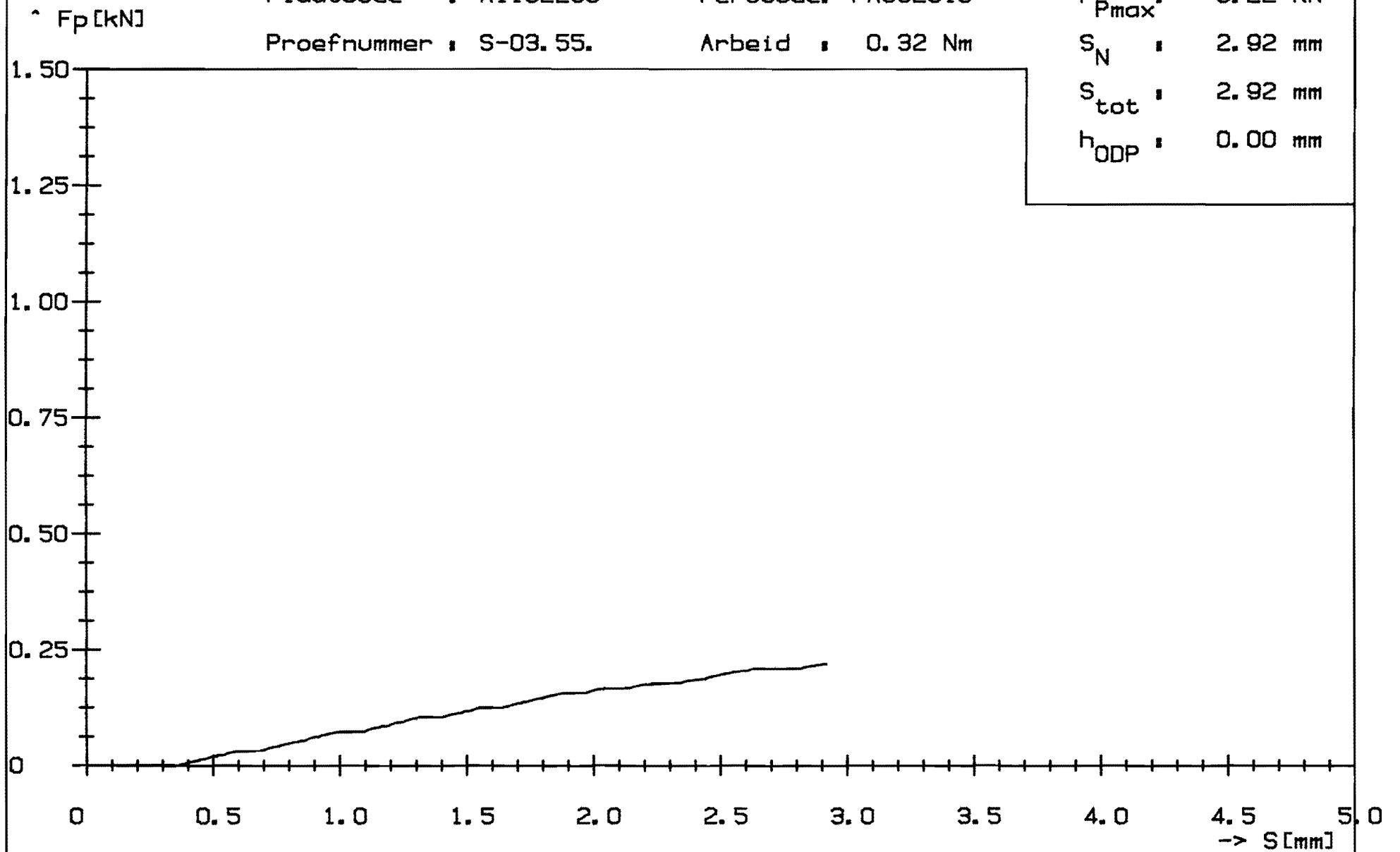
Proefnummer : S-03.55.

Arbeid : 0.32 Nm

S_N : 2.92 mm

S_{tot} : 2.92 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892018

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102230

Proefnummer: S-03.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.00, 0.20)	(0.00, 0.28)
(0.01, 0.36)	(0.01, 0.44)	(0.02, 0.52)	(0.03, 0.60)
(0.03, 0.68)	(0.04, 0.76)	(0.05, 0.84)	(0.06, 0.92)
(0.07, 1.00)	(0.08, 1.08)	(0.09, 1.16)	(0.09, 1.24)
(0.10, 1.32)	(0.11, 1.40)	(0.12, 1.48)	(0.12, 1.56)
(0.13, 1.64)	(0.14, 1.72)	(0.14, 1.80)	(0.15, 1.88)
(0.16, 1.96)	(0.16, 2.04)	(0.17, 2.12)	(0.18, 2.24)
(0.18, 2.32)	(0.19, 2.44)	(0.19, 2.52)	(0.20, 2.64)
(0.21, 2.72)	(0.21, 2.80)	(0.22, 2.92)	(0.22, 2.92)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.22
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	2.92
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	2.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.32

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892019
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 47
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : MÜller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102240
Proefnummer : S-04.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.90
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.29
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	4.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.59

[Krachtmeting; Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102240

Perscode: PA892019

F_{Pmax} : 0.29 kN

Proefnummer : S-04.55.

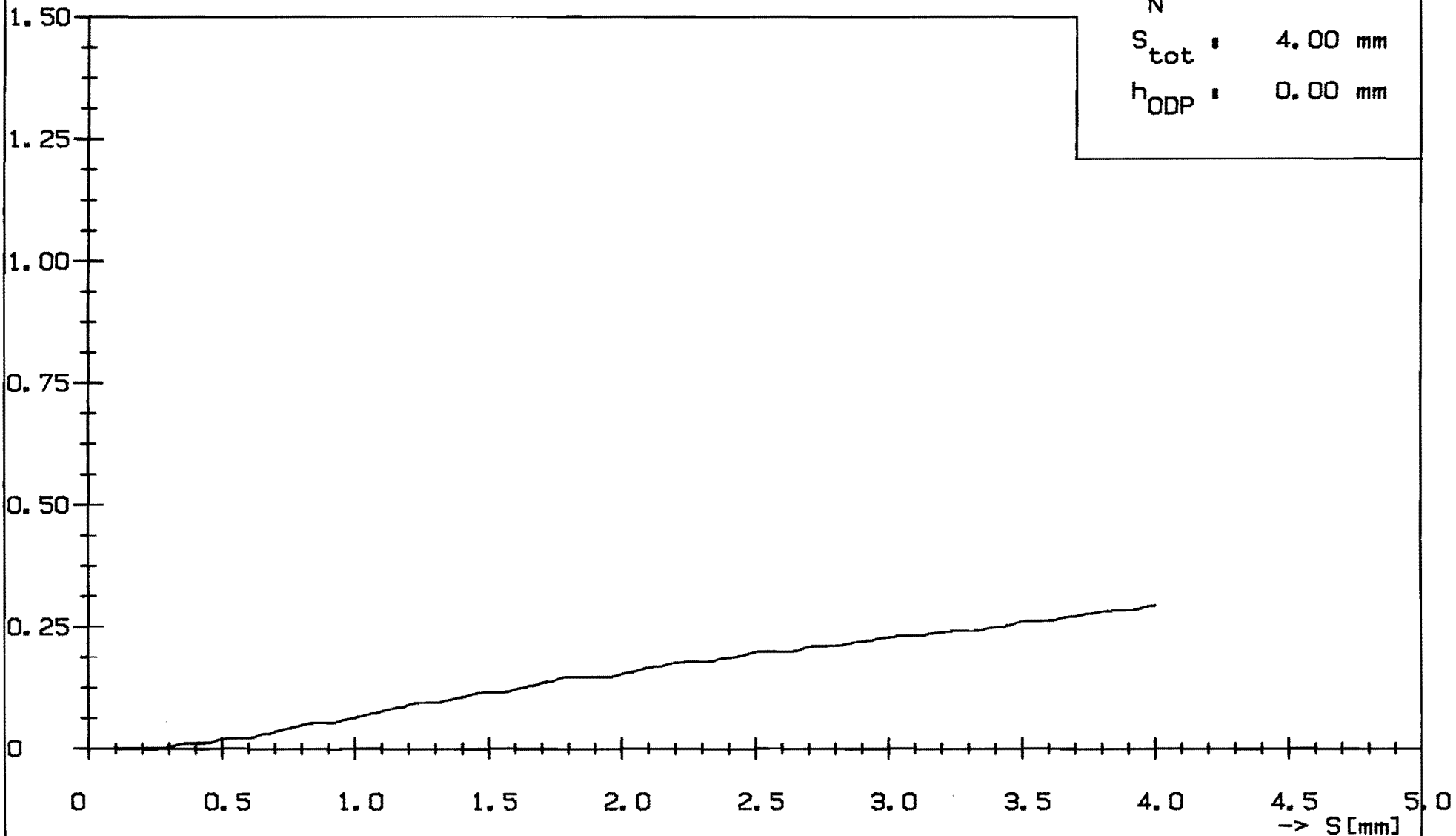
Arbeid : 0.59 Nm

S_N : 4.00 mm

S_{tot} : 4.00 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

\hat{F}_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892019

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102240

Proefnummer: S-04.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.00, 0.20)	(0.00, 0.28)
(0.01, 0.36)	(0.01, 0.44)	(0.02, 0.52)	(0.02, 0.60)
(0.03, 0.68)	(0.04, 0.76)	(0.05, 0.84)	(0.06, 0.92)
(0.06, 1.00)	(0.07, 1.08)	(0.08, 1.16)	(0.09, 1.24)
(0.10, 1.32)	(0.11, 1.40)	(0.11, 1.48)	(0.12, 1.56)
(0.13, 1.64)	(0.13, 1.72)	(0.14, 1.80)	(0.15, 1.88)
(0.15, 1.96)	(0.16, 2.04)	(0.17, 2.12)	(0.17, 2.24)
(0.18, 2.32)	(0.19, 2.44)	(0.20, 2.52)	(0.20, 2.64)
(0.21, 2.72)	(0.21, 2.80)	(0.22, 2.92)	(0.23, 3.04)
(0.23, 3.12)	(0.24, 3.24)	(0.24, 3.32)	(0.25, 3.44)
(0.26, 3.52)	(0.26, 3.60)	(0.27, 3.72)	(0.28, 3.84)
(0.29, 3.92)	(0.29, 4.00)	(0.29, 4.00)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.29
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	4.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.59

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PAB92020
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 57
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102250
Proefnummer : S-05.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.94
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.36
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 4.92
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 4.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 0.94

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102250

Perscode: PA892020

F_{Pmax} : 0.36 kN

Proefnummer : S-05.55.

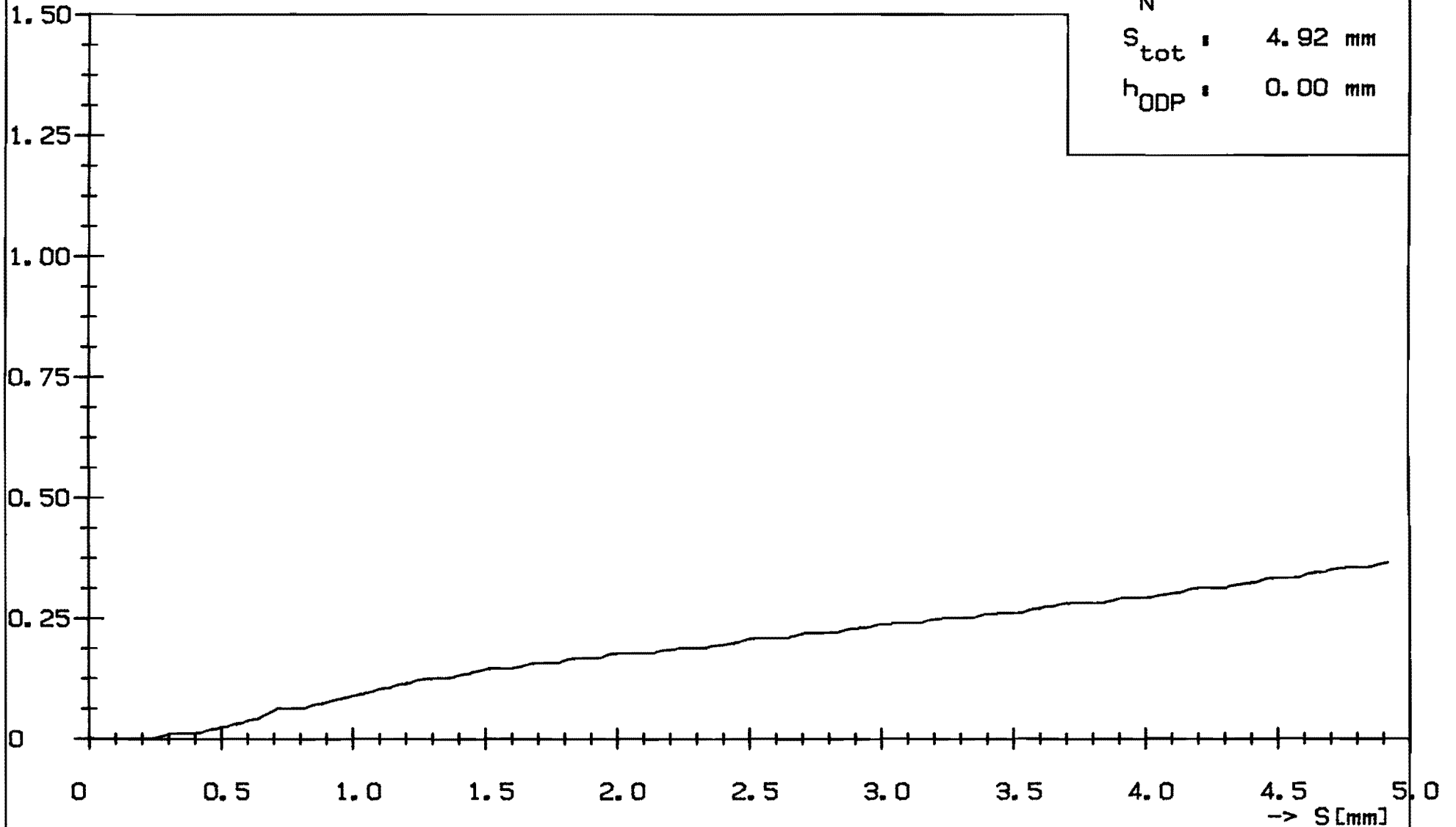
Arbeid : 0.94 Nm

S_N : 4.92 mm

S_{tot} : 4.92 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892020

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102250

Proefnummer: S-05.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.00, 0.24)
(0.01, 0.32)	(0.01, 0.40)	(0.02, 0.48)	(0.03, 0.56)
(0.04, 0.64)	(0.06, 0.72)	(0.07, 0.80)	(0.07, 0.88)
(0.09, 0.96)	(0.10, 1.04)	(0.11, 1.12)	(0.11, 1.20)
(0.12, 1.28)	(0.13, 1.36)	(0.13, 1.44)	(0.14, 1.52)
(0.15, 1.60)	(0.15, 1.68)	(0.16, 1.76)	(0.17, 1.84)
(0.17, 1.92)	(0.17, 2.00)	(0.18, 2.12)	(0.19, 2.24)
(0.19, 2.32)	(0.20, 2.44)	(0.21, 2.52)	(0.21, 2.64)
(0.22, 2.72)	(0.22, 2.80)	(0.23, 2.92)	(0.24, 3.04)
(0.24, 3.12)	(0.25, 3.24)	(0.25, 3.32)	(0.26, 3.44)
(0.26, 3.52)	(0.27, 3.60)	(0.28, 3.72)	(0.29, 3.84)
(0.29, 3.92)	(0.29, 4.00)	(0.30, 4.12)	(0.31, 4.20)
(0.32, 4.28)	(0.33, 4.40)	(0.33, 4.48)	(0.34, 4.56)
(0.34, 4.64)	(0.35, 4.76)	(0.36, 4.84)	(0.36, 4.92)
(0.36, 4.92)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.36
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	4.92
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	4.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.94

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892021
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 66
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : A1102260
 Proefnummer : S-06.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.95
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.41
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	6.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	6.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.33

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102260

Perscode: PA892021

F_{Pmax} : 0.41 kN

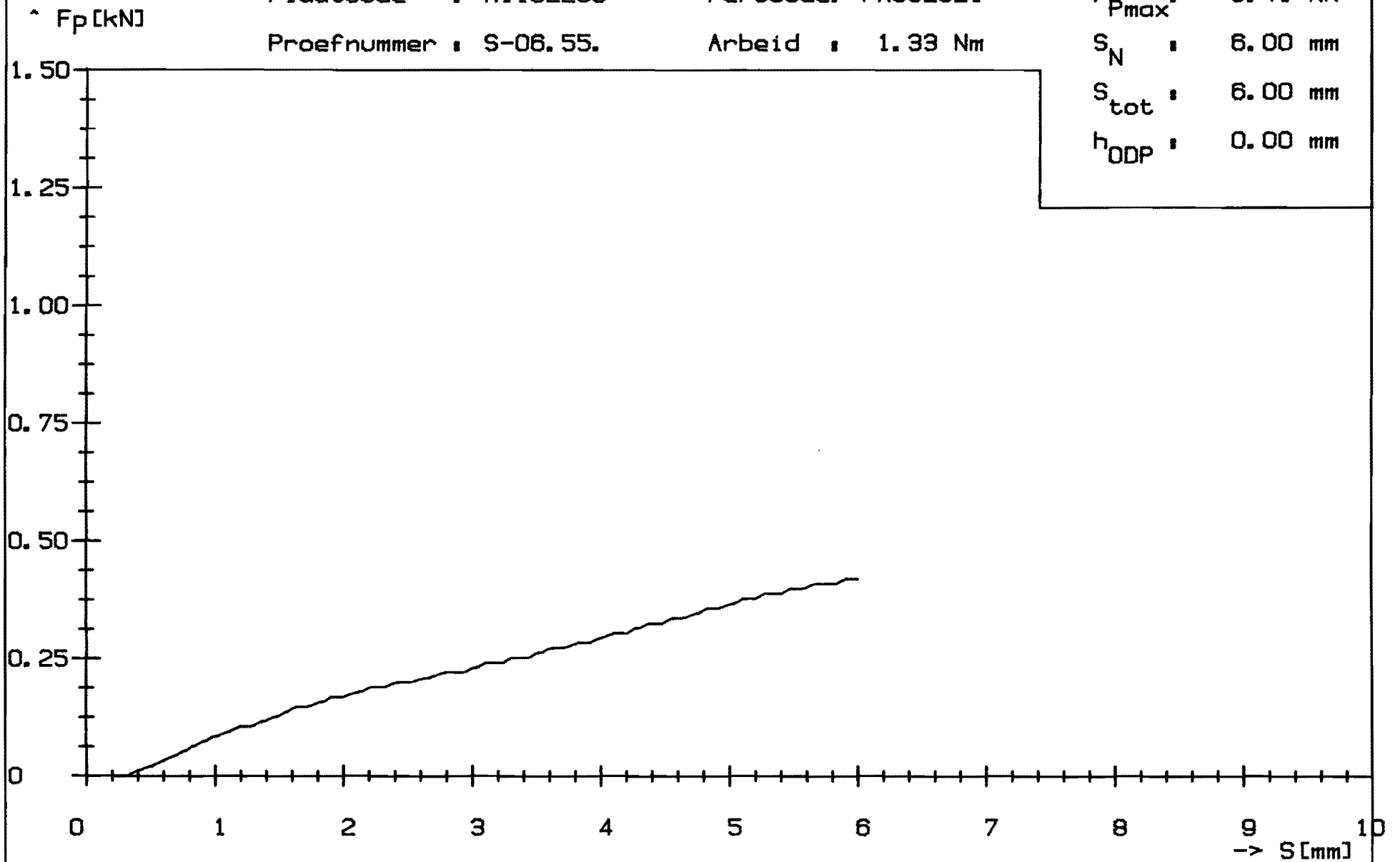
Proefnummer : S-06.55.

Arbeid : 1.33 Nm

S_N : 6.00 mm

S_{tot} : 6.00 mm

h_{ODP} : 0.00 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892021

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102260

Proefnummer: S-06.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.00, 0.24)
(0.00, 0.32)	(0.01, 0.40)	(0.02, 0.52)	(0.03, 0.60)
(0.04, 0.68)	(0.05, 0.76)	(0.07, 0.84)	(0.07, 0.92)
(0.08, 1.00)	(0.09, 1.12)	(0.11, 1.20)	(0.11, 1.28)
(0.12, 1.36)	(0.13, 1.48)	(0.14, 1.56)	(0.14, 1.64)
(0.15, 1.72)	(0.16, 1.84)	(0.17, 1.92)	(0.17, 2.00)
(0.18, 2.12)	(0.18, 2.24)	(0.19, 2.32)	(0.19, 2.44)
(0.20, 2.52)	(0.21, 2.68)	(0.22, 2.80)	(0.22, 2.92)
(0.23, 3.04)	(0.24, 3.12)	(0.24, 3.24)	(0.25, 3.32)
(0.25, 3.44)	(0.26, 3.52)	(0.27, 3.64)	(0.27, 3.72)
(0.28, 3.84)	(0.29, 3.92)	(0.29, 4.00)	(0.30, 4.12)
(0.30, 4.20)	(0.31, 4.28)	(0.32, 4.40)	(0.32, 4.48)
(0.33, 4.56)	(0.34, 4.64)	(0.35, 4.76)	(0.35, 4.84)
(0.35, 4.92)	(0.36, 5.04)	(0.37, 5.12)	(0.38, 5.20)
(0.38, 5.28)	(0.39, 5.40)	(0.39, 5.48)	(0.40, 5.56)
(0.40, 5.68)	(0.41, 5.76)	(0.41, 5.84)	(0.41, 5.92)
(0.41, 6.00)	(0.41, 6.00)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.41
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	6.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	6.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.33

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892022
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s₀ [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 78
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102270
Proefnummer : S-07.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b ₀	[mm]	: 64.95
De maximaal optredende perskracht	F _{Pmax} [kN]	: 0.41
De deelprocesweg bij F _{Pmax}	S _N [mm]	: 6.16
De totale procesweg	S _{tot} [mm]	: 6.96
Deelprocesweg F _{Pmax} tot ODP	h _{ODP} [mm]	: 0.80
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm]	: 1.72

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor F_{Pmax} <= 50 kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor S_{tot} <= 370 mm.]

=====

Plaatcode : A1102270

Perscode: PA892022

F_{Pmax} : 0.41 kN

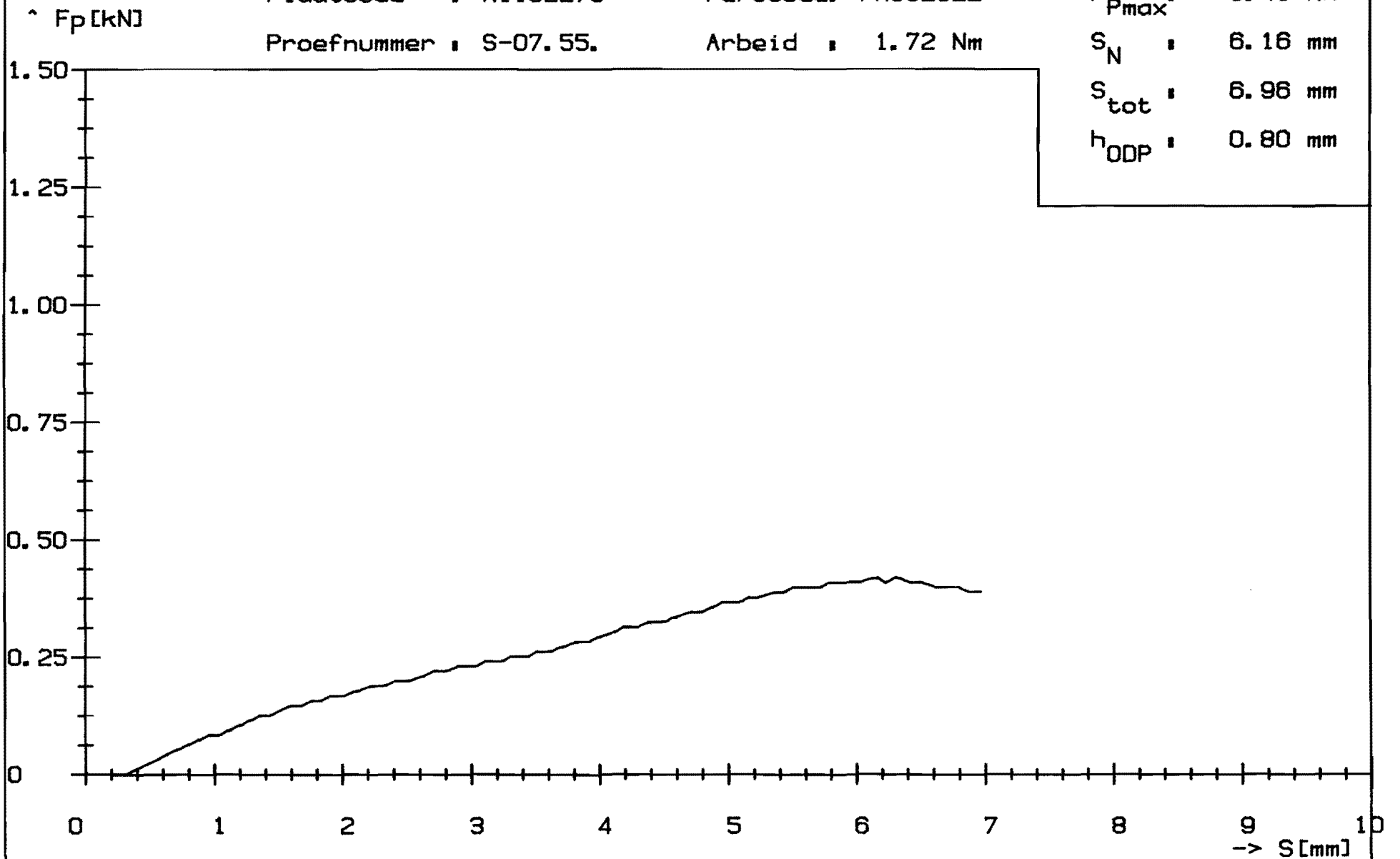
Proefnummer : S-07.55.

Arbeid : 1.72 Nm

S_N : 6.16 mm

S_{tot} : 6.96 mm

h_{ODP} : 0.80 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892022

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102270

Proefnummer: S-07.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.00, 0.16)	(0.00, 0.24)
(0.00, 0.32)	(0.01, 0.40)	(0.02, 0.48)	(0.03, 0.56)
(0.04, 0.64)	(0.05, 0.72)	(0.06, 0.80)	(0.07, 0.88)
(0.08, 0.96)	(0.09, 1.04)	(0.10, 1.12)	(0.11, 1.20)
(0.11, 1.28)	(0.12, 1.36)	(0.13, 1.44)	(0.13, 1.52)
(0.14, 1.60)	(0.15, 1.68)	(0.15, 1.76)	(0.16, 1.84)
(0.16, 1.92)	(0.17, 2.00)	(0.18, 2.12)	(0.18, 2.24)
(0.19, 2.32)	(0.20, 2.44)	(0.20, 2.52)	(0.21, 2.64)
(0.21, 2.72)	(0.22, 2.80)	(0.23, 2.92)	(0.23, 3.04)
(0.24, 3.12)	(0.24, 3.24)	(0.25, 3.32)	(0.25, 3.44)
(0.26, 3.52)	(0.26, 3.60)	(0.27, 3.72)	(0.28, 3.84)
(0.29, 3.92)	(0.29, 4.00)	(0.30, 4.12)	(0.31, 4.20)
(0.31, 4.28)	(0.32, 4.40)	(0.33, 4.48)	(0.33, 4.60)
(0.34, 4.72)	(0.35, 4.80)	(0.36, 4.88)	(0.36, 4.96)
(0.36, 5.08)	(0.37, 5.16)	(0.38, 5.24)	(0.38, 5.36)
(0.39, 5.44)	(0.39, 5.52)	(0.40, 5.60)	(0.40, 5.72)
(0.41, 5.80)	(0.41, 5.88)	(0.41, 6.00)	(0.41, 6.16)
(0.41, 6.24)	(0.41, 6.32)	(0.41, 6.44)	(0.41, 6.52)
(0.40, 6.64)	(0.40, 6.72)	(0.39, 6.80)	(0.38, 6.88)
(0.38, 6.96)	(0.38, 6.96)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.41
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	6.16
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	6.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.80
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.72

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892023
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 90
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : MÜller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102280
Proefnummer : S-08.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.86
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.42
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	6.48
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	8.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	1.52
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.03

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]

[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102280

Perscode: PA892023

F_{Pmax} : 0.42 kN

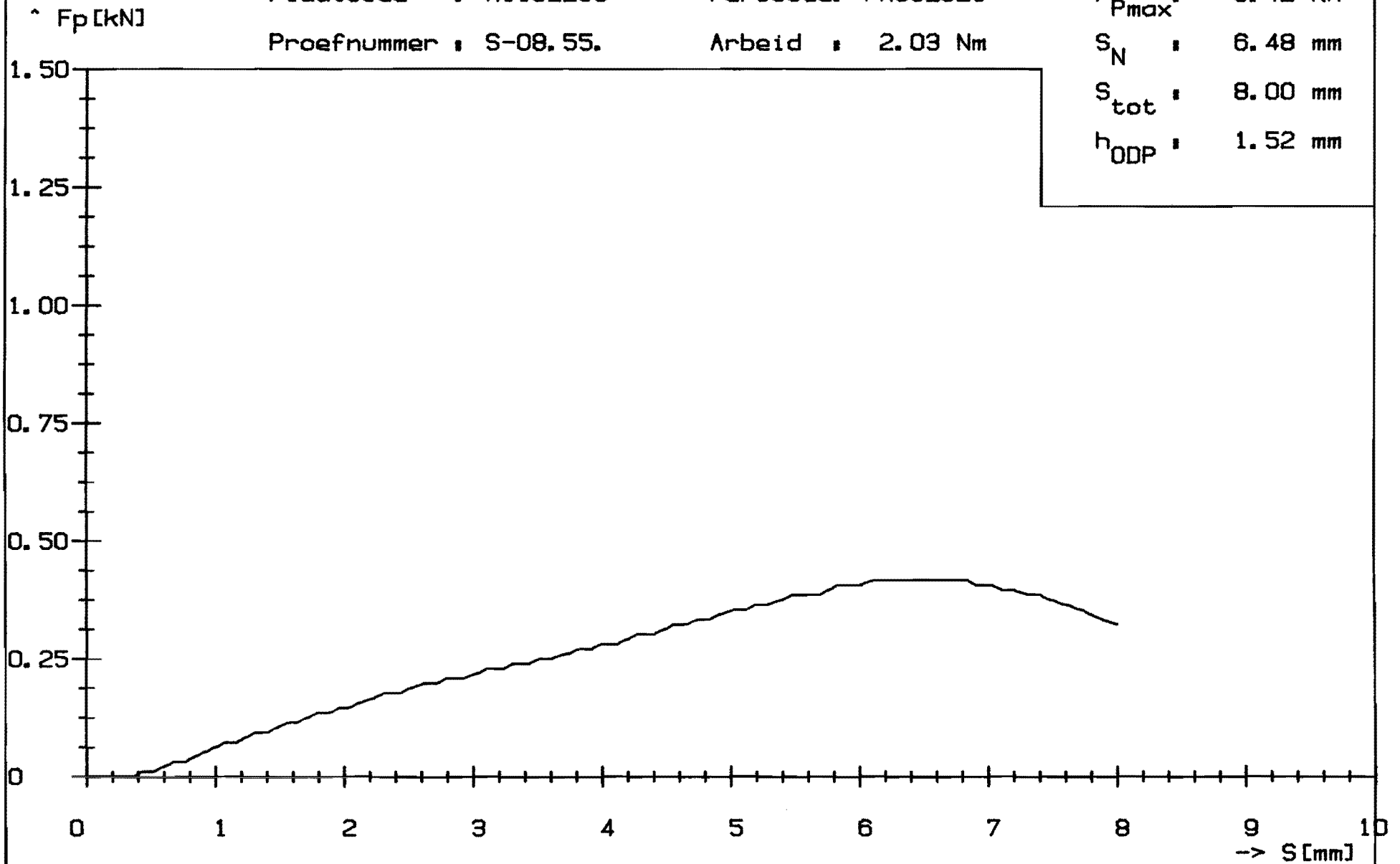
Proefnummer : S-08.55.

Arbeid : 2.03 Nm

S_N : 6.48 mm

S_{tot} : 8.00 mm

h_{ODP} : 1.52 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892023

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102280

Proefnummer: S-08.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.00, 0.20)	(0.00, 0.28)
(0.00, 0.36)	(0.01, 0.44)	(0.01, 0.52)	(0.02, 0.60)
(0.03, 0.68)	(0.03, 0.76)	(0.04, 0.84)	(0.05, 0.92)
(0.06, 1.00)	(0.07, 1.08)	(0.07, 1.16)	(0.08, 1.24)
(0.09, 1.32)	(0.10, 1.40)	(0.11, 1.48)	(0.11, 1.56)
(0.12, 1.64)	(0.13, 1.72)	(0.13, 1.80)	(0.14, 1.88)
(0.15, 1.96)	(0.15, 2.04)	(0.16, 2.12)	(0.17, 2.24)
(0.17, 2.32)	(0.18, 2.44)	(0.19, 2.52)	(0.19, 2.64)
(0.20, 2.72)	(0.20, 2.80)	(0.21, 2.92)	(0.22, 3.04)
(0.23, 3.12)	(0.23, 3.24)	(0.24, 3.32)	(0.24, 3.44)
(0.25, 3.52)	(0.25, 3.60)	(0.26, 3.72)	(0.27, 3.84)
(0.27, 3.92)	(0.28, 4.00)	(0.29, 4.12)	(0.29, 4.20)
(0.30, 4.28)	(0.31, 4.40)	(0.31, 4.48)	(0.32, 4.56)
(0.33, 4.64)	(0.33, 4.76)	(0.34, 4.84)	(0.34, 4.92)
(0.35, 5.04)	(0.36, 5.12)	(0.36, 5.20)	(0.37, 5.28)
(0.38, 5.40)	(0.38, 5.48)	(0.39, 5.56)	(0.39, 5.68)
(0.40, 5.76)	(0.40, 5.84)	(0.40, 5.92)	(0.41, 6.00)
(0.41, 6.12)	(0.42, 6.20)	(0.42, 6.28)	(0.42, 6.40)
(0.42, 6.48)	(0.42, 6.56)	(0.42, 6.68)	(0.41, 6.76)
(0.41, 6.84)	(0.41, 6.92)	(0.40, 7.04)	(0.40, 7.12)
(0.40, 7.20)	(0.39, 7.32)	(0.38, 7.40)	(0.37, 7.48)
(0.36, 7.60)	(0.35, 7.72)	(0.34, 7.80)	(0.33, 7.88)
(0.32, 8.00)	(0.32, 8.00)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.42
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	6.48
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	8.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	1.52
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.03

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892024
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 99
Code bijbehorende trekproeven : TA892151-TA892153-TA892152

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : MÜller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102290
Proefnummer : S-09.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.96
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.42
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	6.56
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	8.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	2.36
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.29

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102290

Perscode: PA892024

F_{Pmax} : 0.42 kN

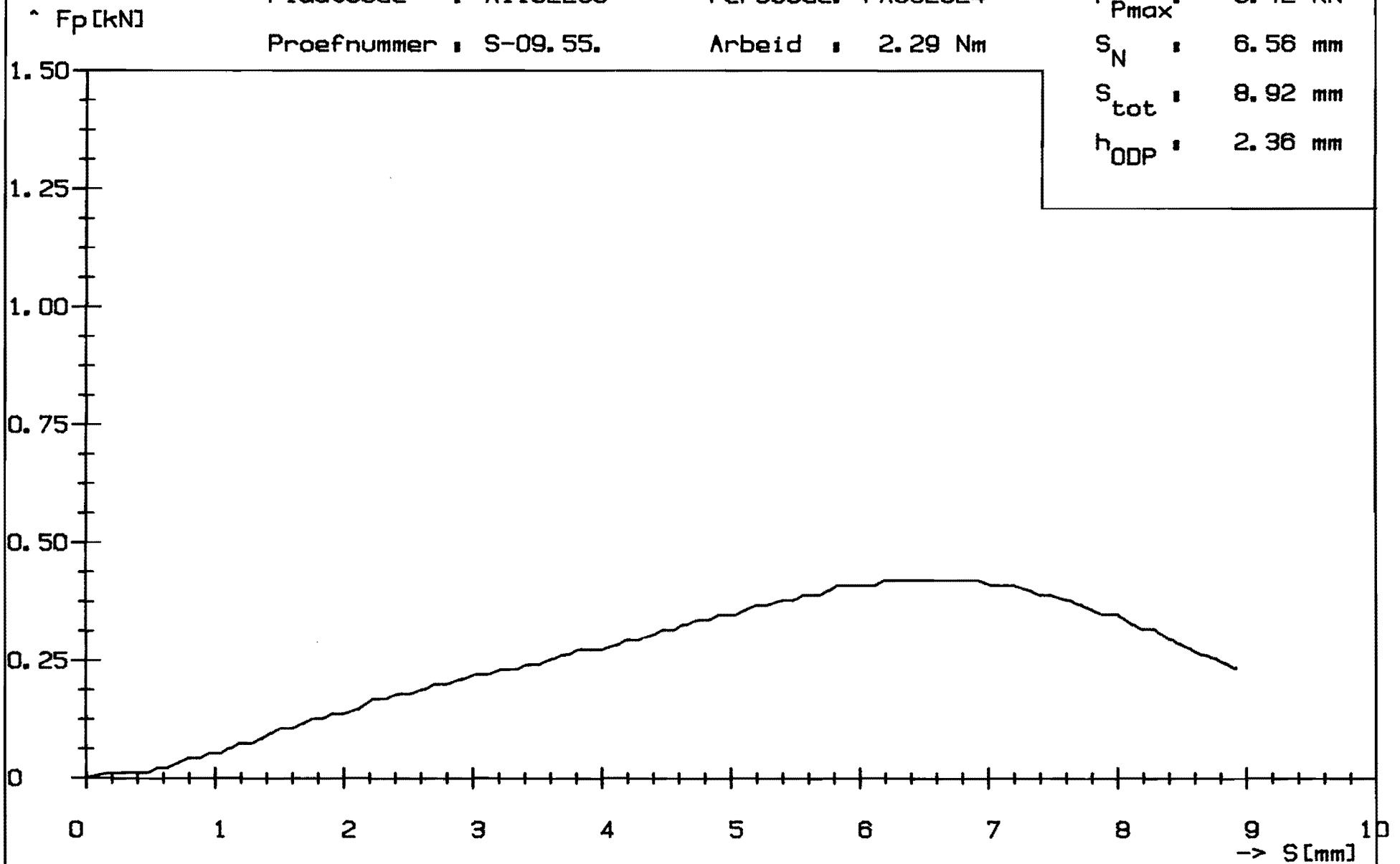
Proefnummer : S-09.55.

Arbeid : 2.29 Nm

S_N : 6.56 mm

S_{tot} : 8.92 mm

h_{ODP} : 2.36 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892024

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102290

Proefnummer: S-09.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.01, 0.16)	(0.01, 0.24)	(0.01, 0.32)
(0.01, 0.40)	(0.01, 0.48)	(0.02, 0.56)	(0.03, 0.64)
(0.03, 0.72)	(0.04, 0.80)	(0.04, 0.88)	(0.05, 0.96)
(0.06, 1.04)	(0.06, 1.12)	(0.07, 1.20)	(0.08, 1.28)
(0.09, 1.36)	(0.09, 1.44)	(0.10, 1.52)	(0.11, 1.60)
(0.11, 1.68)	(0.12, 1.76)	(0.13, 1.84)	(0.14, 1.92)
(0.14, 2.00)	(0.15, 2.12)	(0.16, 2.24)	(0.17, 2.32)
(0.18, 2.44)	(0.18, 2.52)	(0.19, 2.64)	(0.19, 2.72)
(0.20, 2.80)	(0.21, 2.92)	(0.21, 3.04)	(0.22, 3.12)
(0.23, 3.24)	(0.23, 3.32)	(0.24, 3.44)	(0.24, 3.52)
(0.25, 3.60)	(0.26, 3.72)	(0.27, 3.84)	(0.27, 3.92)
(0.27, 4.00)	(0.28, 4.12)	(0.29, 4.20)	(0.29, 4.28)
(0.30, 4.40)	(0.31, 4.48)	(0.32, 4.56)	(0.32, 4.64)
(0.33, 4.76)	(0.33, 4.84)	(0.34, 4.92)	(0.35, 5.04)
(0.35, 5.12)	(0.36, 5.20)	(0.37, 5.28)	(0.37, 5.40)
(0.38, 5.48)	(0.38, 5.56)	(0.39, 5.68)	(0.39, 5.76)
(0.40, 5.84)	(0.40, 5.92)	(0.41, 6.00)	(0.41, 6.12)
(0.41, 6.20)	(0.42, 6.28)	(0.42, 6.40)	(0.42, 6.48)
(0.42, 6.56)	(0.42, 6.68)	(0.42, 6.76)	(0.42, 6.84)
(0.42, 6.92)	(0.41, 7.04)	(0.41, 7.12)	(0.40, 7.20)
(0.40, 7.32)	(0.39, 7.40)	(0.38, 7.48)	(0.38, 7.60)
(0.37, 7.72)	(0.36, 7.80)	(0.35, 7.88)	(0.34, 8.00)
(0.32, 8.12)	(0.32, 8.20)	(0.31, 8.28)	(0.29, 8.40)
(0.28, 8.48)	(0.27, 8.56)	(0.26, 8.64)	(0.25, 8.76)
(0.24, 8.84)	(0.23, 8.92)	(0.23, 8.92)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.42
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	6.56
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	8.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	2.36
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.29

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892025
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 21-05-89
Aantal metingen : 100
Code bijbehorende trekproeven : TA891754-TA891755-TA891756

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : A1101520
 Proefnummer : SR09.55.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT P-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.80
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.44
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	6.48
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	8.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	2.44
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.36

[Krachtmeting; Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting ; Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1101520

Percecode: PA892025

F_{Pmax} : 0.44 kN

Proefnummer : SR09.55.

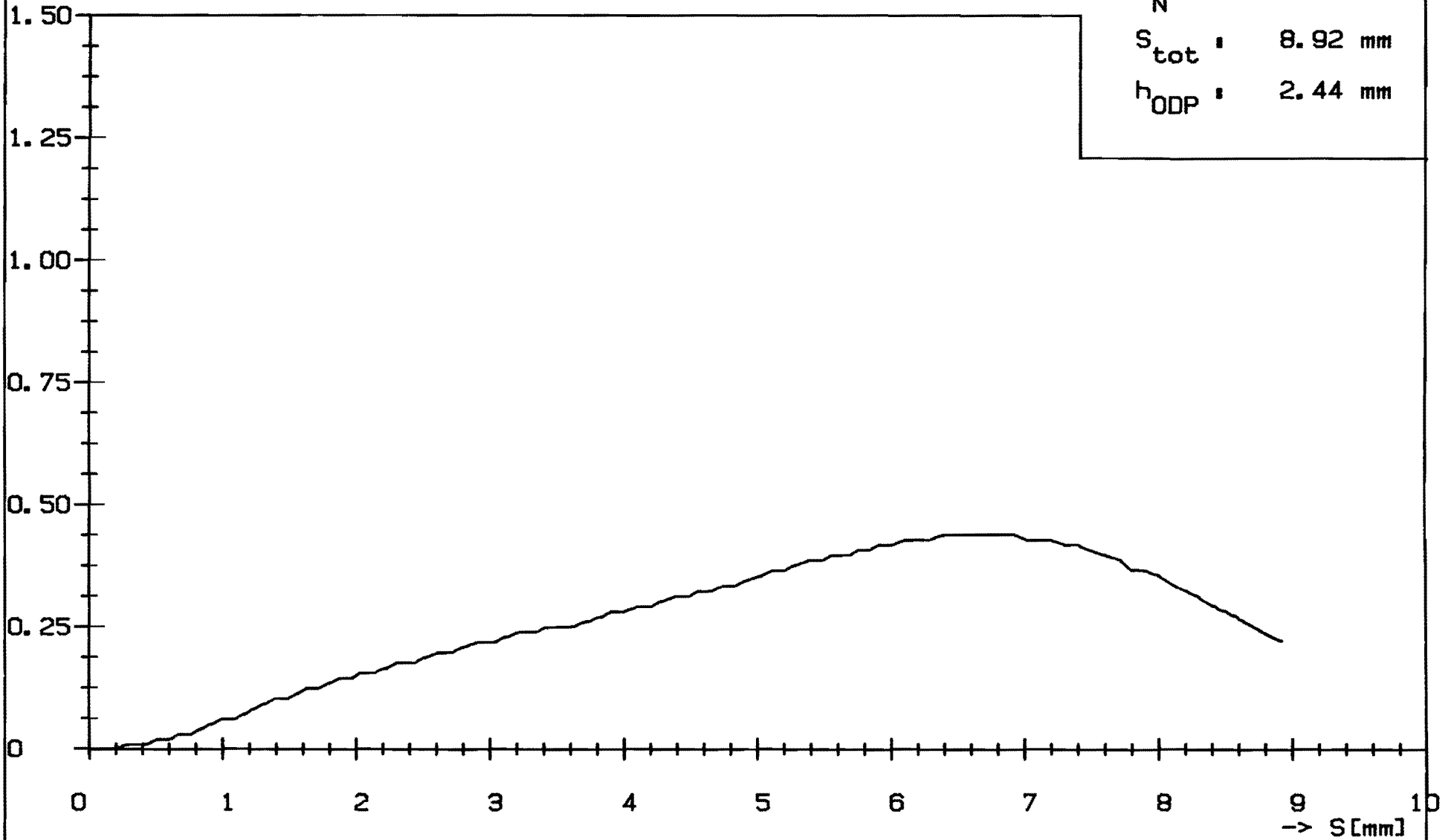
Arbeid : 2.36 Nm

S_N : 6.48 mm

S_{tot} : 8.92 mm

h_{ODP} : 2.44 mm

\hat{F}_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892025

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101520

Proefnummer: SR09.55.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.01, 0.00)	(0.01, 0.12)	(0.01, 0.20)	(0.01, 0.28)
(0.01, 0.36)	(0.01, 0.44)	(0.02, 0.52)	(0.02, 0.60)
(0.03, 0.68)	(0.04, 0.76)	(0.05, 0.84)	(0.05, 0.92)
(0.06, 1.00)	(0.07, 1.08)	(0.07, 1.16)	(0.08, 1.24)
(0.09, 1.32)	(0.10, 1.40)	(0.11, 1.48)	(0.11, 1.56)
(0.12, 1.64)	(0.13, 1.72)	(0.13, 1.80)	(0.14, 1.88)
(0.15, 1.96)	(0.15, 2.04)	(0.16, 2.12)	(0.17, 2.24)
(0.17, 2.32)	(0.18, 2.44)	(0.19, 2.52)	(0.20, 2.64)
(0.20, 2.72)	(0.21, 2.80)	(0.22, 2.92)	(0.22, 3.04)
(0.23, 3.12)	(0.23, 3.24)	(0.23, 3.32)	(0.25, 3.44)
(0.25, 3.52)	(0.25, 3.60)	(0.26, 3.72)	(0.27, 3.84)
(0.28, 3.92)	(0.28, 4.00)	(0.29, 4.12)	(0.29, 4.20)
(0.30, 4.28)	(0.31, 4.40)	(0.32, 4.48)	(0.32, 4.56)
(0.33, 4.64)	(0.33, 4.76)	(0.34, 4.84)	(0.34, 4.92)
(0.35, 5.04)	(0.36, 5.12)	(0.37, 5.20)	(0.37, 5.28)
(0.38, 5.40)	(0.39, 5.48)	(0.39, 5.56)	(0.40, 5.68)
(0.41, 5.76)	(0.41, 5.84)	(0.41, 5.92)	(0.42, 6.00)
(0.42, 6.12)	(0.43, 6.20)	(0.43, 6.28)	(0.44, 6.40)
(0.44, 6.48)	(0.44, 6.56)	(0.44, 6.68)	(0.44, 6.76)
(0.44, 6.84)	(0.44, 6.92)	(0.43, 7.04)	(0.43, 7.12)
(0.42, 7.20)	(0.42, 7.32)	(0.41, 7.40)	(0.40, 7.48)
(0.40, 7.60)	(0.38, 7.72)	(0.37, 7.80)	(0.36, 7.88)
(0.35, 8.00)	(0.33, 8.12)	(0.32, 8.20)	(0.31, 8.28)
(0.29, 8.40)	(0.28, 8.48)	(0.27, 8.56)	(0.26, 8.64)
(0.24, 8.76)	(0.23, 8.84)	(0.22, 8.92)	(0.22, 8.92)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.44
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	6.48
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	8.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	2.44
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.36

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892026
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 23-05-89
 Aantal metingen : 13
 Code bijbehorende trekproeven : TA892154-TA892156-TA892155

Operator : P.H.G.G. Boonen
 Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
 Type pers : CEZ-25-2-6
 Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
 Plaatcode : A1102410
 Proefnummer : S-011.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.94
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.27
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 0.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 0.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 0.11

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
 [Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102410

Perscode: PA892026

F_{Pmax} : 0.27 kN

Proefnummer : S-011.1.

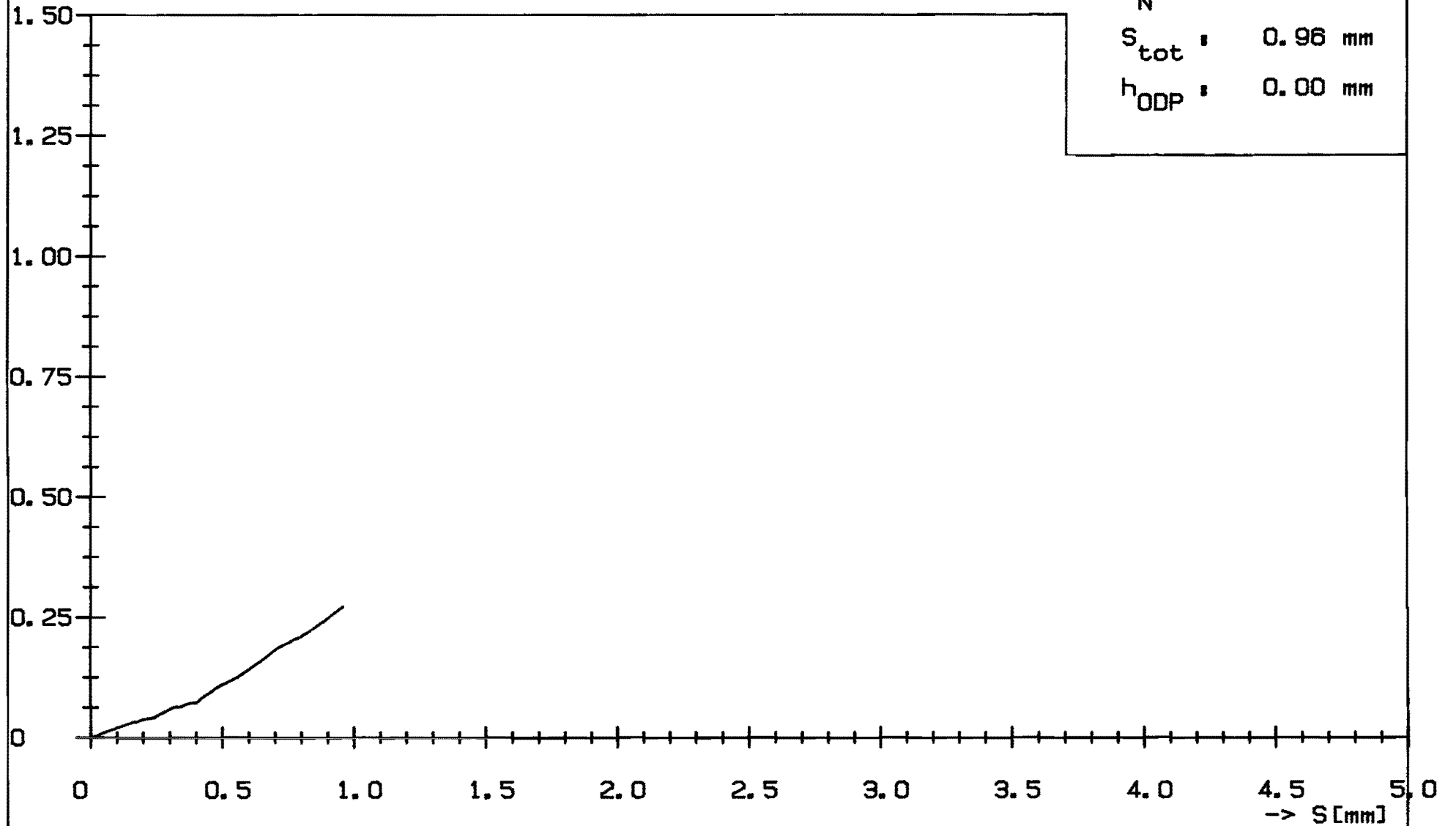
Arbeid : 0.11 Nm

S_N : 0.96 mm

S_{tot} : 0.96 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

\hat{F}_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR ONVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892026

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102410

Proefnummer: S-011.1.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.03, 0.16)	(0.04, 0.24)	(0.06, 0.32)
(0.08, 0.40)	(0.11, 0.48)	(0.13, 0.56)	(0.16, 0.64)
(0.18, 0.72)	(0.21, 0.80)	(0.24, 0.88)	(0.27, 0.96)
(0.27, 0.96)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.27
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	0.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	0.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.11

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892027
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 23-05-89
Aantal metingen : 28
Code bijbehorende trekproeven : TA892154-TA892156-TA892155

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102420
Proefnummer : S-021.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.93
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.83
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	2.12
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	2.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.08

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102420

Perscode: PA892027

F_{Pmax} : 0.83 kN

Proefnummer : S-021.1.

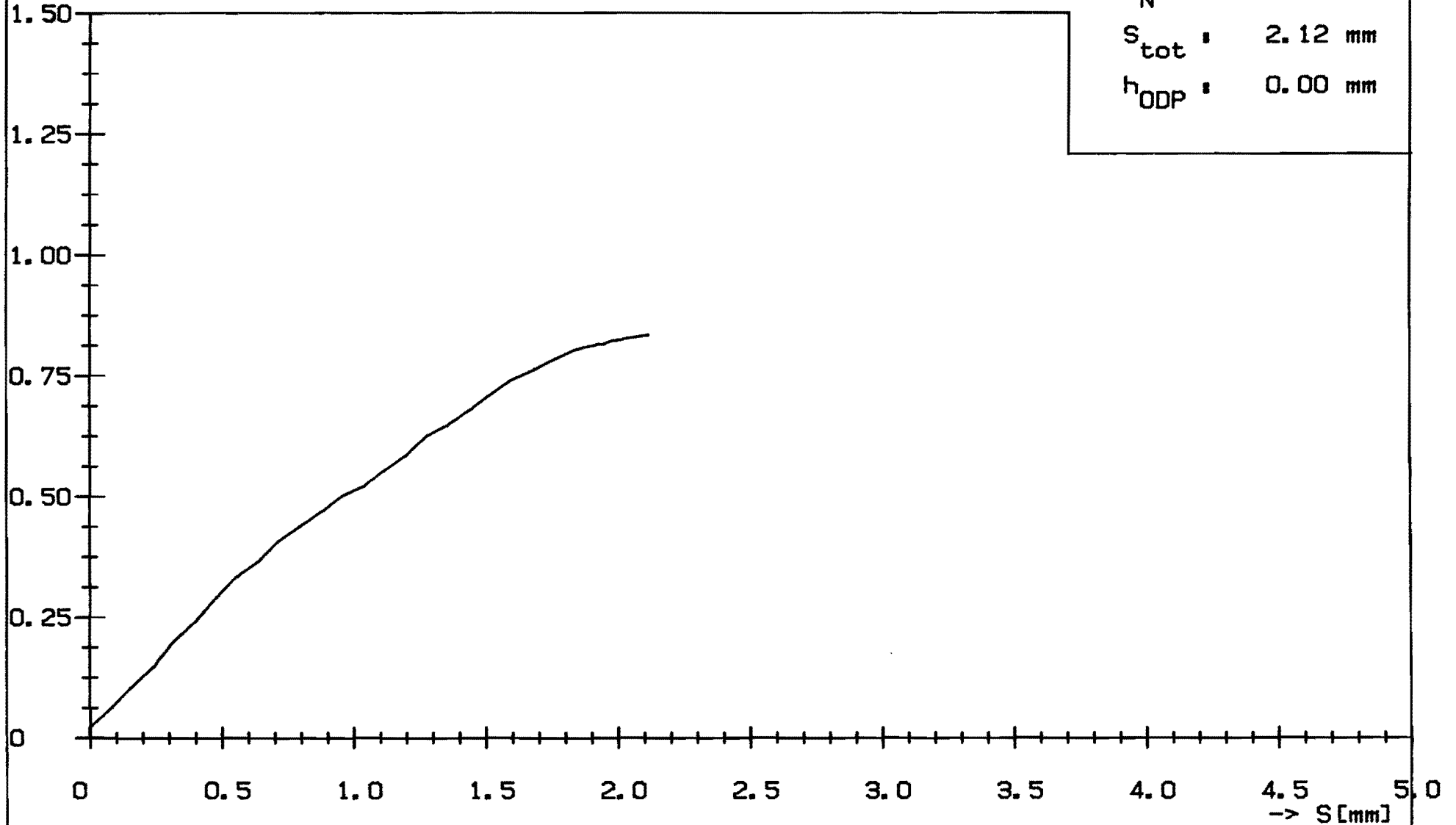
Arbeid : 1.08 Nm

S_N : 2.12 mm

S_{tot} : 2.12 mm

h_{ODP} : 0.00 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892027

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102420

Proefnummer : S-021.1.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.02, 0.00)	(0.07, 0.08)	(0.11, 0.16)	(0.15, 0.24)
(0.19, 0.32)	(0.24, 0.40)	(0.29, 0.48)	(0.33, 0.56)
(0.37, 0.64)	(0.41, 0.72)	(0.43, 0.80)	(0.47, 0.88)
(0.50, 0.96)	(0.52, 1.04)	(0.55, 1.12)	(0.58, 1.20)
(0.62, 1.28)	(0.65, 1.36)	(0.68, 1.44)	(0.71, 1.52)
(0.74, 1.60)	(0.76, 1.68)	(0.78, 1.76)	(0.80, 1.84)
(0.81, 1.92)	(0.82, 2.00)	(0.83, 2.12)	(0.83, 2.12)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.83
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	2.12
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	2.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.08

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892029
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 23-05-89
Aantal metingen : 47
Code bijbehorende trekproeven : TA892154-TA892156-TA892155

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102440
Proefnummer : S-041.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.96
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.81
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	2.12
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	1.88
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.27

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

\hat{F}_p [kN]

Plaatcode : A1102440

Persecode: PA892029

F_{Pmax} : 0.81 kN

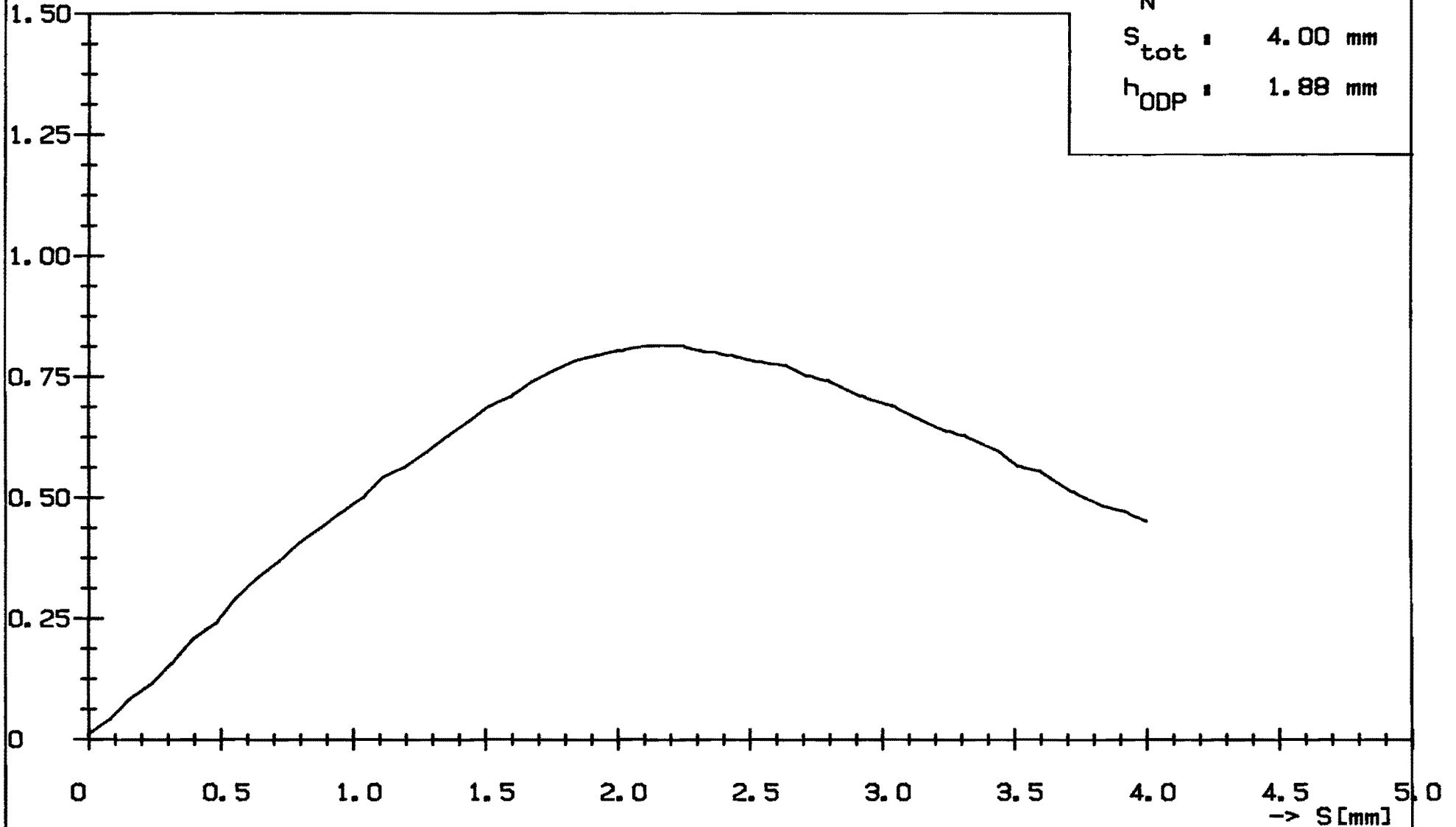
Proefnummer : S-041.1.

Arbeid : 2.27 Nm

S_N : 2.12 mm

S_{tot} : 4.00 mm

h_{ODP} : 1.88 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892029

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102440

Proefnummer: S-041.1.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.01, 0.00)	(0.05, 0.08)	(0.08, 0.16)	(0.12, 0.24)
(0.16, 0.32)	(0.21, 0.40)	(0.24, 0.48)	(0.29, 0.56)
(0.33, 0.64)	(0.37, 0.72)	(0.40, 0.80)	(0.43, 0.88)
(0.47, 0.96)	(0.50, 1.04)	(0.54, 1.12)	(0.57, 1.20)
(0.60, 1.28)	(0.63, 1.36)	(0.65, 1.44)	(0.69, 1.52)
(0.71, 1.60)	(0.74, 1.68)	(0.76, 1.76)	(0.78, 1.84)
(0.79, 1.92)	(0.80, 2.00)	(0.81, 2.12)	(0.81, 2.24)
(0.81, 2.32)	(0.80, 2.44)	(0.78, 2.52)	(0.77, 2.64)
(0.75, 2.72)	(0.74, 2.80)	(0.71, 2.92)	(0.68, 3.04)
(0.66, 3.12)	(0.64, 3.24)	(0.62, 3.32)	(0.59, 3.44)
(0.57, 3.52)	(0.55, 3.60)	(0.51, 3.72)	(0.48, 3.84)
(0.47, 3.92)	(0.44, 4.00)	(0.44, 4.00)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.81
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	2.12
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	4.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	1.88
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.27

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892030
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 23-05-89
Aantal metingen : 57
Code bijbehorende trekproeven : TA892154-TA892156-TA892155

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : MÜller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1102450
Proefnummer : S-051.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.95
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.81
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 2.72
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 4.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 2.20
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 2.54

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1102450

Perscode: PA892030

F_{Pmax} : 0.81 kN

Proefnummer : S-051.1.

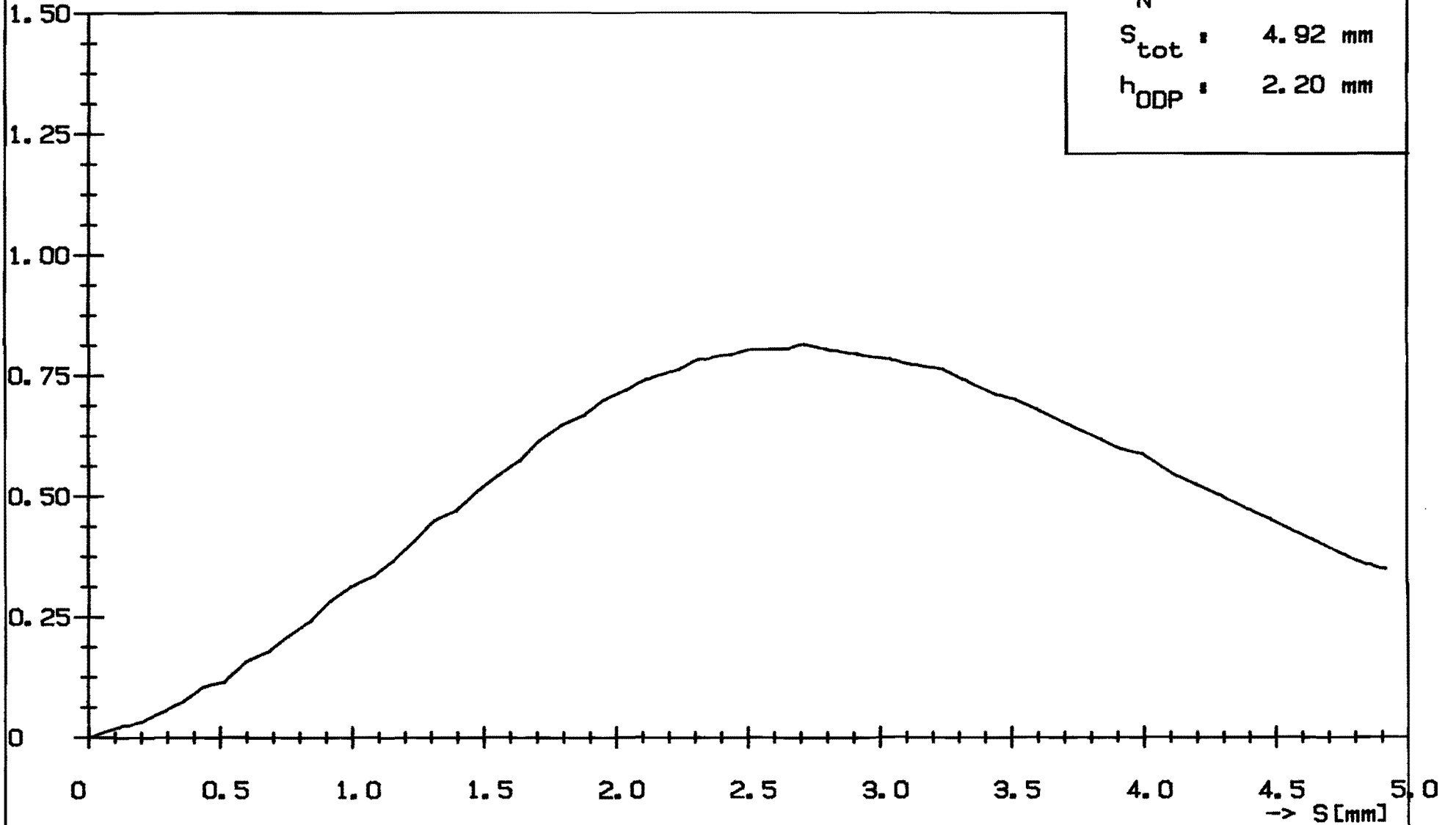
Arbeid : 2.54 Nm

S_N : 2.72 mm

S_{tot} : 4.92 mm

h_{ODP} : 2.20 mm

F_p [kN]



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892030

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1102450

Proefnummer: S-051.1.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.00, 0.00)	(0.02, 0.12)	(0.03, 0.20)	(0.05, 0.28)
(0.07, 0.36)	(0.10, 0.44)	(0.12, 0.52)	(0.15, 0.60)
(0.18, 0.68)	(0.21, 0.76)	(0.24, 0.84)	(0.28, 0.92)
(0.31, 1.00)	(0.33, 1.08)	(0.37, 1.16)	(0.40, 1.24)
(0.45, 1.32)	(0.47, 1.40)	(0.51, 1.48)	(0.54, 1.56)
(0.57, 1.64)	(0.61, 1.72)	(0.65, 1.80)	(0.67, 1.88)
(0.70, 1.96)	(0.72, 2.04)	(0.74, 2.12)	(0.77, 2.24)
(0.78, 2.32)	(0.79, 2.44)	(0.80, 2.52)	(0.81, 2.64)
(0.81, 2.72)	(0.81, 2.80)	(0.80, 2.92)	(0.78, 3.04)
(0.77, 3.12)	(0.76, 3.24)	(0.74, 3.32)	(0.71, 3.44)
(0.69, 3.52)	(0.68, 3.60)	(0.64, 3.72)	(0.62, 3.84)
(0.59, 3.92)	(0.58, 4.00)	(0.54, 4.12)	(0.52, 4.20)
(0.50, 4.28)	(0.47, 4.40)	(0.45, 4.48)	(0.43, 4.56)
(0.41, 4.64)	(0.38, 4.76)	(0.36, 4.84)	(0.34, 4.92)
(0.34, 4.92)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.81
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	2.72
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	2.20
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.54

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA892031
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 23-05-89
Aantal metingen : 44
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : P.H.G.G. Boonen
Projectleider : Ir. L.J.A. Houtackers

Merk pers : Müller pers
Type pers : CEZ-25-2-6
Serienummer : 4536 Baujahr 1963

Opmerkingen : IOPM-BUIGEN-TUE
Plaatcode : A1101910
Proefnummer : SR051.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.55
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.82
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 2.80
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 4.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 2.16
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 2.60

[Krachtmeting: Nauwkeurigheid +/- 15 N voor $F_{Pmax} \leq 50$ kN.]
[Wegmeting : Nauwkeurigheid +/- 0,04 mm voor $S_{tot} \leq 370$ mm.]

=====

Plaatcode : A1101910

Percecode: PA892031

F_{Pmax} : 0.82 kN

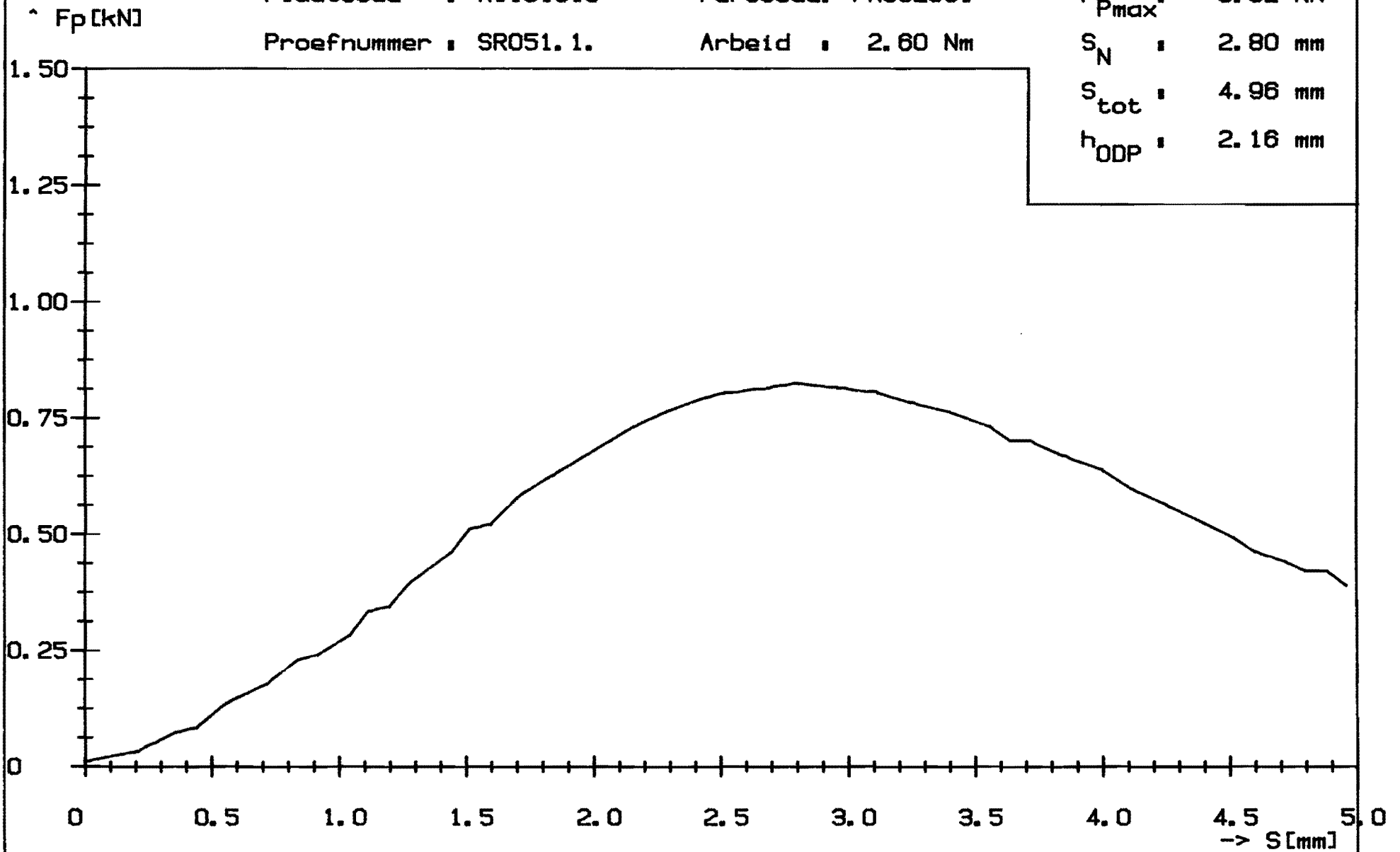
Proefnummer : SR051.1.

Arbeid : 2.60 Nm

S_N : 2.80 mm

S_{tot} : 4.96 mm

h_{ODP} : 2.16 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

S T A N D A A R D M E E T R A P P O R T P E R S

Perscode : PA892031

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101910

Proefnummer: SR051.1.

Het kracht- wegverloop is als volgt: (kracht[kN],weg[mm])

(0.01, 0.00)	(0.03, 0.20)	(0.05, 0.28)	(0.08, 0.36)
(0.09, 0.44)	(0.13, 0.56)	(0.18, 0.72)	(0.23, 0.84)
(0.24, 0.92)	(0.29, 1.04)	(0.33, 1.12)	(0.35, 1.20)
(0.40, 1.28)	(0.46, 1.44)	(0.51, 1.52)	(0.52, 1.60)
(0.58, 1.72)	(0.63, 1.84)	(0.67, 2.00)	(0.72, 2.16)
(0.76, 2.28)	(0.79, 2.44)	(0.81, 2.52)	(0.82, 2.68)
(0.82, 2.80)	(0.82, 2.96)	(0.80, 3.12)	(0.78, 3.24)
(0.76, 3.40)	(0.73, 3.56)	(0.70, 3.64)	(0.70, 3.72)
(0.66, 3.84)	(0.64, 4.00)	(0.59, 4.12)	(0.56, 4.24)
(0.52, 4.40)	(0.48, 4.52)	(0.46, 4.60)	(0.44, 4.72)
(0.42, 4.80)	(0.41, 4.88)	(0.38, 4.96)	(0.38, 4.96)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.82
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	2.80
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	4.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	2.16
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.60

=====