

Vrijbuigen van aluminium : de F-S kromme voor aluminium Al S1 en de specifieke kenmerken

Citation for published version (APA):

Houtackers, L. J. A., Boonen, P. H. G. G., Cardinaal, F., & Kempen, J. A. M. (1989). *Vrijbuigen van aluminium : de F-S kromme voor aluminium Al S1 en de specifieke kenmerken*. (TH Eindhoven. Afd. Werktuigbouwkunde, Vakgroep Produktietechnologie : WPB; Vol. WPA0727). 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 0727

OM-BUIGENTUE

VRIJBUIGEN VAN ALUMINIUM

**DE F-5 KROMME VOOR ALUMINIUM AL 51
EN DE SPECIFIEKE KENMERKEN**

DOOR

ir LJA Houtackers

P Boonen

F Cardinaal

J Kempen

mei 1989

WPA nr 0727

~~**VERTROUWELIJK**~~

LABORATORIUM voor OMVORMTECHNOLOGIE TUE

SAMENVATTING: VRIJBUIGEN VAN ALUMINIUM

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

ALUMINIUM AL S1

Die met behulp van het softwareprogramma PERSPROEF VRIJBUIGEN, voor diverse stempel- en matrijsafrondingen en een variabele matrijswijdte zijn opgenomen.

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

In dit deel zijn de volgende persproeven opgenomen:

PA891901 t/m PA891950

PA@91951 t/m PA@91957

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORTEPERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891901
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 08-05-89
Aantal metingen : 111
Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : P. Cardinaal
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 : A1101210
Proefnummer : V3403.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.66
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.13
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	7.44
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	38.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	31.40
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	3.05

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

=====

Plaatcode : A1101210

Perecode: PA891901

F_{Pmax} : 0.13 kN

Proefnummer : V3403.3.

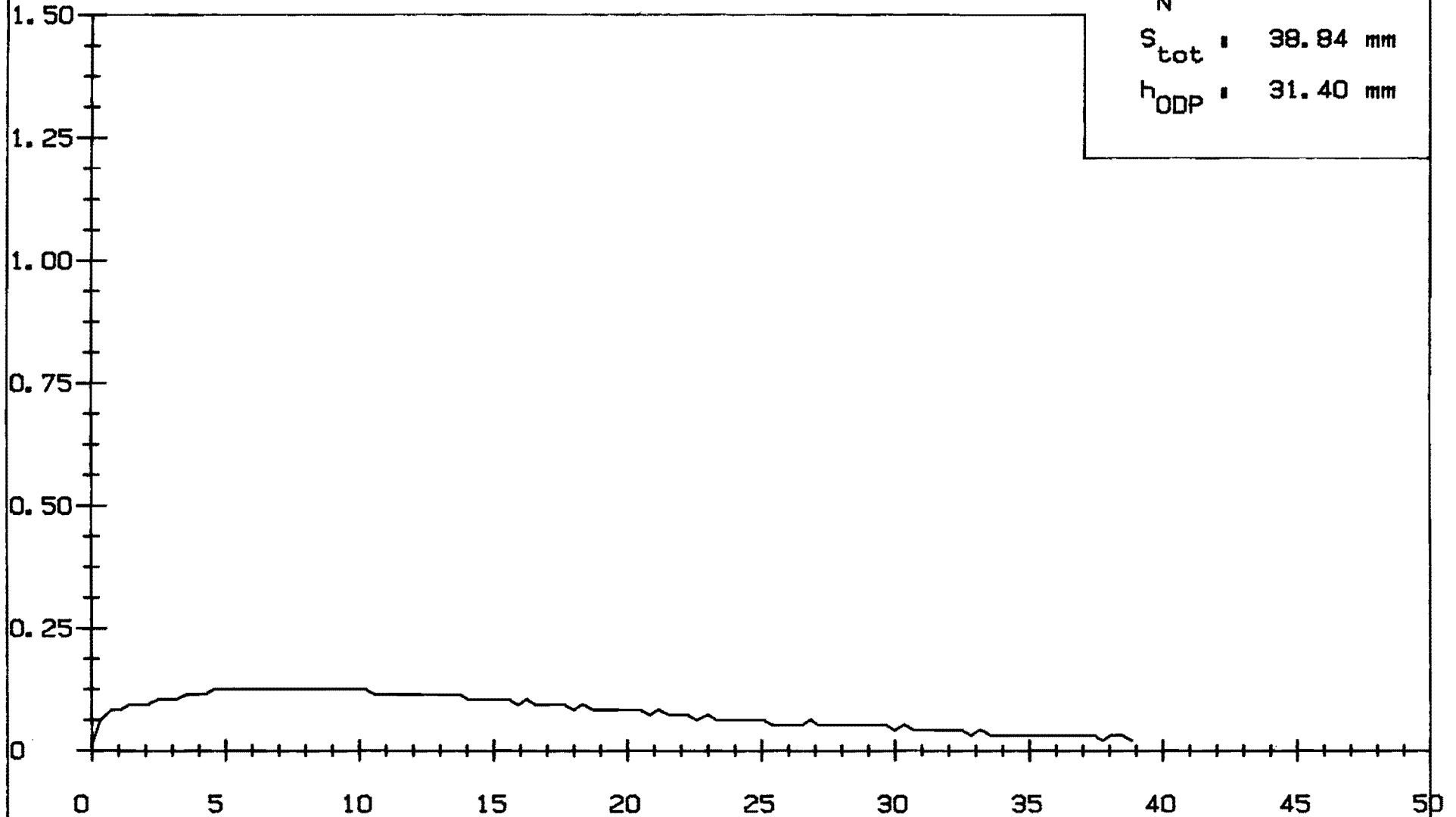
Arbeid : 3.05 Nm

S_N : 7.44 mm

S_{tot} : 38.84 mm

h_{ODP} : 31.40 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [mm]

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORTE PERS

Perscode : PA891901

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101210

Proefnummer: V3403.3.

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

(0.01, 0.00)	(0.06, 0.36)	(0.08, 0.72)	(0.08, 1.08)
(0.09, 1.44)	(0.10, 1.76)	(0.10, 2.12)	(0.10, 2.48)
(0.10, 2.84)	(0.11, 3.20)	(0.11, 3.56)	(0.11, 3.88)
(0.11, 4.24)	(0.12, 4.60)	(0.12, 4.96)	(0.12, 5.32)
(0.12, 5.68)	(0.12, 6.00)	(0.12, 6.36)	(0.12, 6.72)
(0.12, 7.08)	(0.13, 7.44)	(0.13, 7.76)	(0.12, 8.12)
(0.13, 8.48)	(0.12, 8.84)	(0.12, 9.20)	(0.12, 9.56)
(0.12, 9.88)	(0.12, 10.24)	(0.12, 10.60)	(0.12, 10.96)
(0.12, 11.32)	(0.12, 11.68)	(0.11, 12.00)	(0.11, 12.36)
(0.11, 12.72)	(0.11, 13.08)	(0.11, 13.44)	(0.11, 13.76)
(0.10, 14.12)	(0.10, 14.48)	(0.10, 14.84)	(0.10, 15.20)
(0.10, 15.56)	(0.10, 15.88)	(0.10, 16.24)	(0.10, 16.60)
(0.10, 16.96)	(0.09, 17.32)	(0.09, 17.68)	(0.09, 18.00)
(0.09, 18.36)	(0.09, 18.72)	(0.08, 19.08)	(0.09, 19.44)
(0.08, 19.76)	(0.08, 20.12)	(0.08, 20.48)	(0.08, 20.84)
(0.08, 21.20)	(0.08, 21.56)	(0.08, 21.88)	(0.07, 22.24)
(0.07, 22.60)	(0.07, 22.96)	(0.06, 23.32)	(0.07, 23.68)
(0.06, 24.00)	(0.06, 24.36)	(0.06, 24.72)	(0.06, 25.08)
(0.06, 25.44)	(0.06, 25.76)	(0.06, 26.12)	(0.06, 26.48)
(0.06, 26.84)	(0.05, 27.20)	(0.05, 27.56)	(0.05, 27.88)
(0.05, 28.24)	(0.05, 28.60)	(0.05, 28.96)	(0.05, 29.32)
(0.05, 29.68)	(0.05, 30.00)	(0.05, 30.36)	(0.04, 30.72)
(0.04, 31.08)	(0.04, 31.44)	(0.04, 31.76)	(0.04, 32.12)
(0.04, 32.48)	(0.04, 32.84)	(0.04, 33.20)	(0.04, 33.56)
(0.03, 33.88)	(0.03, 34.24)	(0.03, 34.60)	(0.03, 34.96)
(0.03, 35.32)	(0.04, 35.68)	(0.03, 36.00)	(0.03, 36.36)
(0.03, 36.72)	(0.03, 37.08)	(0.03, 37.44)	(0.03, 37.76)
(0.03, 38.12)	(0.03, 38.48)	(0.03, 38.84)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.13
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	7.44
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	38.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	31.40
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	3.05

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891902
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 08-05-89
Aantal metingen : 111
Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : P. Cardinaal
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 : A1101220
Proefnummer : V4403.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.69
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	10.28
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	38.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	28.64
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.59

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

=====

Plaatcode : A1101220

Perecode: PA891902

F_{Pmax} : 0.10 kN

Proefnummer : V4403.3.

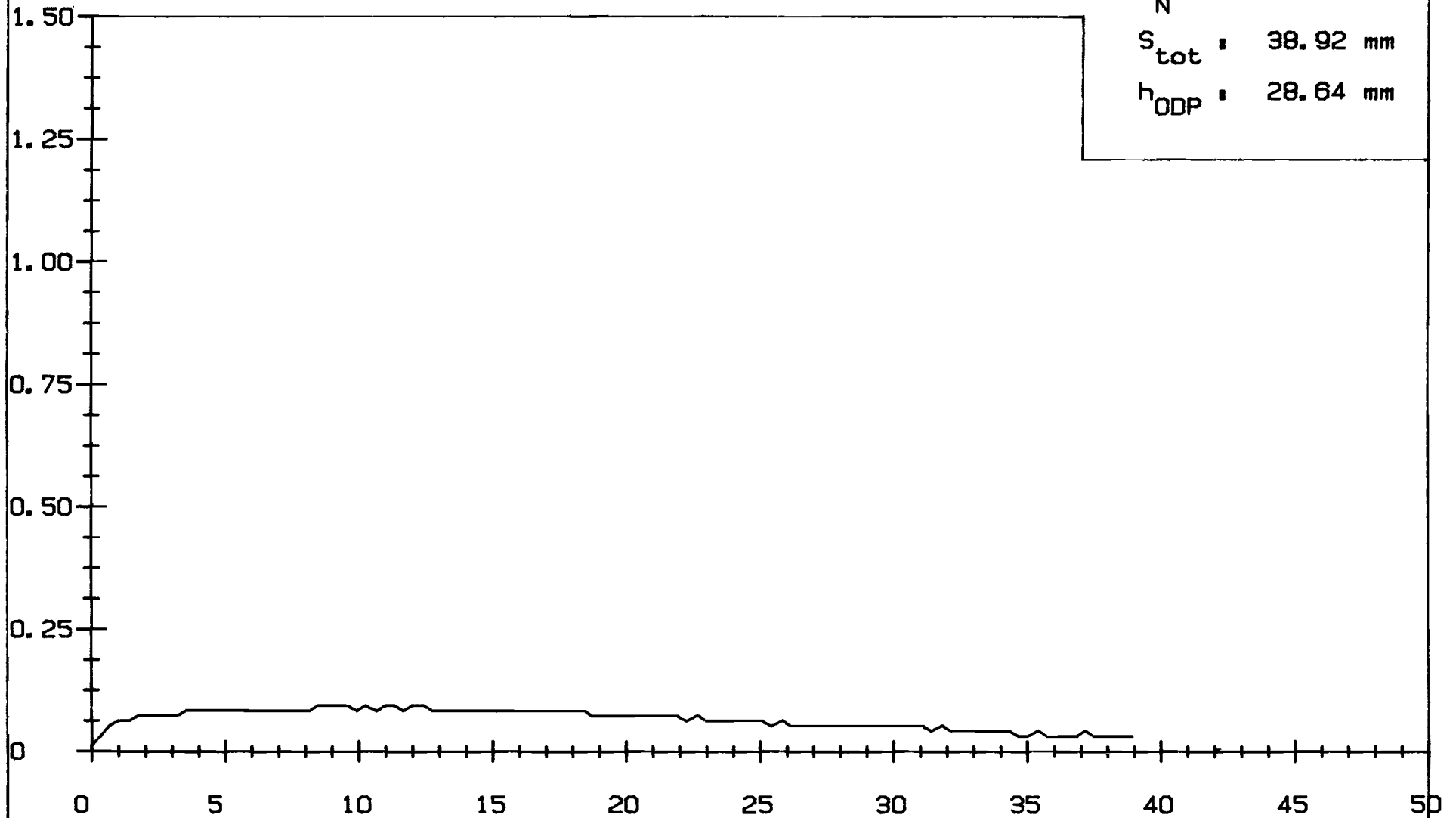
Arbeid : 2.59 Nm

S_N : 10.28 mm

S_{tot} : 38.92 mm

h_{ODP} : 28.64 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [mm]

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

Perscode : PA891902

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101220

Proefnummer: V4403.3.

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

(0.01, 0.00)	(0.03, 0.32)	(0.06, 0.68)	(0.06, 1.04)
(0.07, 1.40)	(0.07, 1.72)	(0.07, 2.08)	(0.08, 2.44)
(0.07, 2.80)	(0.07, 3.20)	(0.08, 3.56)	(0.08, 3.92)
(0.08, 4.28)	(0.08, 4.64)	(0.08, 4.96)	(0.08, 5.32)
(0.09, 5.68)	(0.09, 6.04)	(0.09, 6.40)	(0.09, 6.76)
(0.09, 7.08)	(0.09, 7.44)	(0.09, 7.80)	(0.09, 8.16)
(0.09, 8.52)	(0.09, 8.84)	(0.09, 9.20)	(0.09, 9.56)
(0.09, 9.92)	(0.10, 10.28)	(0.09, 10.64)	(0.09, 10.96)
(0.09, 11.32)	(0.09, 11.68)	(0.09, 12.04)	(0.10, 12.40)
(0.09, 12.76)	(0.09, 13.08)	(0.08, 13.44)	(0.09, 13.80)
(0.09, 14.16)	(0.09, 14.52)	(0.09, 14.84)	(0.08, 15.20)
(0.08, 15.56)	(0.08, 15.92)	(0.08, 16.28)	(0.08, 16.64)
(0.08, 16.96)	(0.08, 17.32)	(0.08, 17.68)	(0.08, 18.04)
(0.08, 18.40)	(0.08, 18.76)	(0.08, 19.08)	(0.07, 19.44)
(0.07, 19.80)	(0.08, 20.16)	(0.07, 20.52)	(0.07, 20.84)
(0.07, 21.20)	(0.07, 21.56)	(0.07, 21.92)	(0.07, 22.28)
(0.07, 22.64)	(0.07, 22.96)	(0.06, 23.32)	(0.07, 23.68)
(0.06, 24.04)	(0.06, 24.40)	(0.06, 24.76)	(0.06, 25.08)
(0.06, 25.44)	(0.06, 25.80)	(0.06, 26.16)	(0.05, 26.52)
(0.05, 26.84)	(0.05, 27.20)	(0.05, 27.56)	(0.05, 27.92)
(0.06, 28.28)	(0.05, 28.64)	(0.05, 28.96)	(0.05, 29.32)
(0.05, 29.68)	(0.05, 30.04)	(0.05, 30.40)	(0.05, 30.76)
(0.05, 31.08)	(0.05, 31.44)	(0.05, 31.80)	(0.04, 32.16)
(0.04, 32.56)	(0.04, 32.92)	(0.04, 33.28)	(0.04, 33.64)
(0.04, 33.96)	(0.04, 34.32)	(0.04, 34.68)	(0.04, 35.04)
(0.04, 35.40)	(0.03, 35.72)	(0.04, 36.08)	(0.03, 36.44)
(0.03, 36.80)	(0.04, 37.16)	(0.03, 37.52)	(0.04, 37.84)
(0.03, 38.20)	(0.03, 38.56)	(0.03, 38.92)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	10.28
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	38.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	28.64
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.59

Plaatcode : A1101230

Perscode: PA891903

F_{Pmax} : 0.07 kN

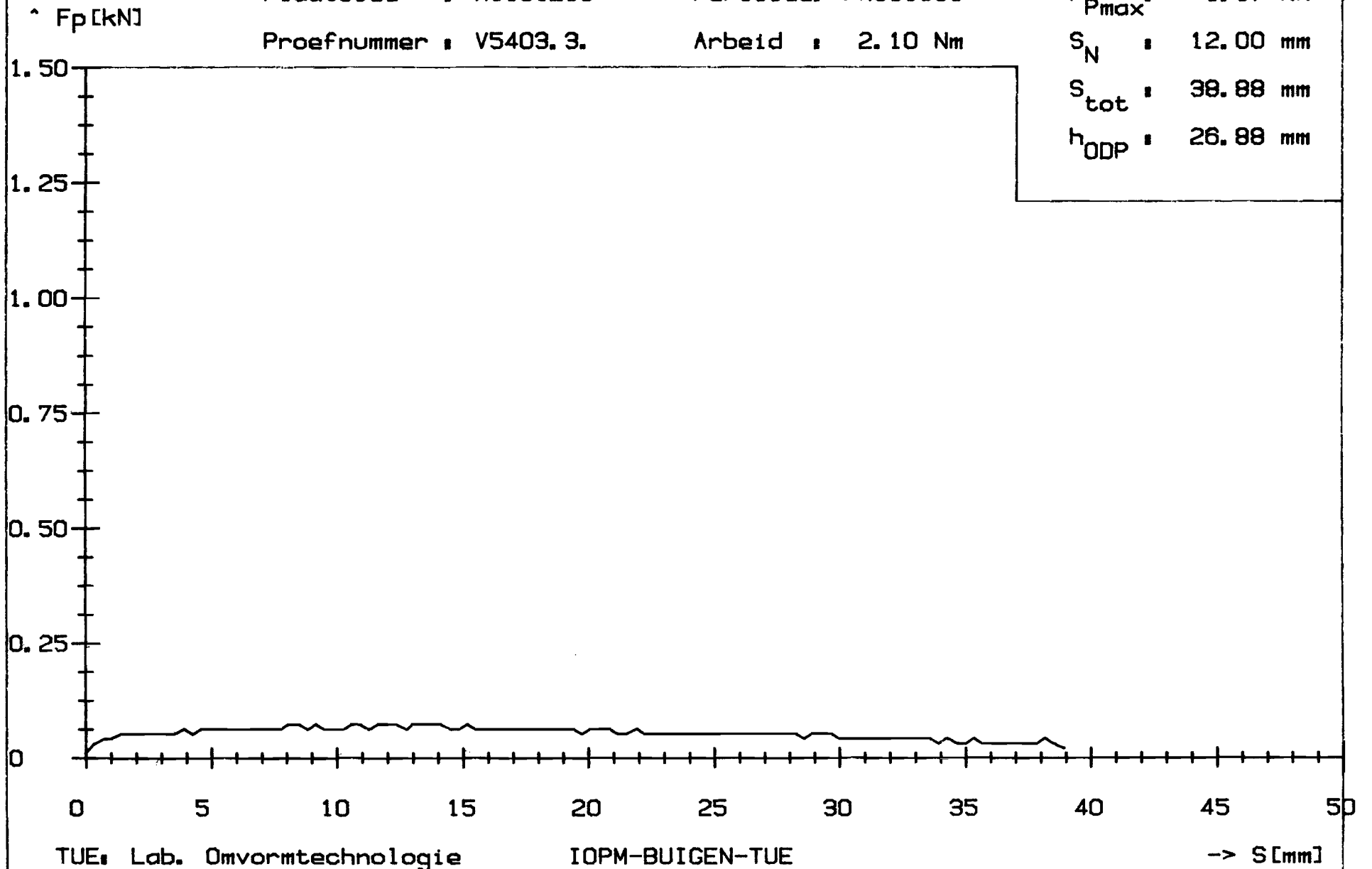
Proefnummer : V5403.3.

Arbeid : 2.10 Nm

S_N : 12.00 mm

S_{tot} : 38.88 mm

h_{ODP} : 26.88 mm



TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

Perscode : PA891903

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101230

Proefnummer: V5403.3.

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

(0.01, 0.00)	(0.03, 0.36)	(0.05, 0.72)	(0.05, 1.04)
(0.05, 1.40)	(0.05, 1.76)	(0.05, 2.12)	(0.05, 2.48)
(0.06, 2.80)	(0.06, 3.16)	(0.05, 3.52)	(0.06, 3.88)
(0.06, 4.24)	(0.06, 4.60)	(0.06, 4.92)	(0.06, 5.28)
(0.06, 5.64)	(0.06, 6.00)	(0.06, 6.36)	(0.06, 6.72)
(0.07, 7.04)	(0.07, 7.40)	(0.07, 7.76)	(0.07, 8.12)
(0.07, 8.48)	(0.07, 8.80)	(0.07, 9.16)	(0.06, 9.52)
(0.07, 9.88)	(0.07, 10.24)	(0.07, 10.60)	(0.07, 10.92)
(0.07, 11.28)	(0.07, 11.64)	(0.07, 12.00)	(0.07, 12.36)
(0.07, 12.72)	(0.07, 13.04)	(0.07, 13.40)	(0.07, 13.76)
(0.07, 14.12)	(0.06, 14.48)	(0.07, 14.80)	(0.07, 15.16)
(0.07, 15.52)	(0.06, 15.88)	(0.06, 16.24)	(0.06, 16.60)
(0.07, 16.92)	(0.06, 17.28)	(0.06, 17.64)	(0.06, 18.00)
(0.06, 18.36)	(0.06, 18.72)	(0.06, 19.04)	(0.06, 19.40)
(0.06, 19.76)	(0.06, 20.12)	(0.06, 20.48)	(0.06, 20.80)
(0.06, 21.16)	(0.05, 21.52)	(0.06, 21.88)	(0.06, 22.24)
(0.06, 22.60)	(0.06, 22.92)	(0.06, 23.28)	(0.06, 23.64)
(0.05, 24.00)	(0.06, 24.36)	(0.05, 24.72)	(0.05, 25.04)
(0.05, 25.40)	(0.05, 25.76)	(0.05, 26.12)	(0.05, 26.48)
(0.05, 26.80)	(0.05, 27.16)	(0.05, 27.52)	(0.05, 27.88)
(0.05, 28.24)	(0.05, 28.60)	(0.05, 28.92)	(0.05, 29.28)
(0.05, 29.64)	(0.05, 30.00)	(0.04, 30.36)	(0.04, 30.72)
(0.04, 31.04)	(0.04, 31.40)	(0.04, 31.80)	(0.04, 32.16)
(0.04, 32.52)	(0.04, 32.88)	(0.04, 33.24)	(0.04, 33.60)
(0.04, 33.92)	(0.04, 34.28)	(0.04, 34.64)	(0.04, 35.00)
(0.04, 35.36)	(0.03, 35.68)	(0.04, 36.04)	(0.04, 36.40)
(0.04, 36.76)	(0.03, 37.12)	(0.03, 37.48)	(0.04, 37.80)
(0.04, 38.16)	(0.03, 38.52)	(0.02, 38.88)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	12.00
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	38.88
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	26.88
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.10

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891904
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 08-05-89
Aantal metingen : 111
Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : F. Cardinaal
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 : A1101240
Proefnummer : V6403.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.65
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	10.96
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	38.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	27.88
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.84

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

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

=====

Plaatcode : A1101240

Perscode: PA891904

F_{Pmax} : 0.06 kN

Proefnummer : V6403.3.

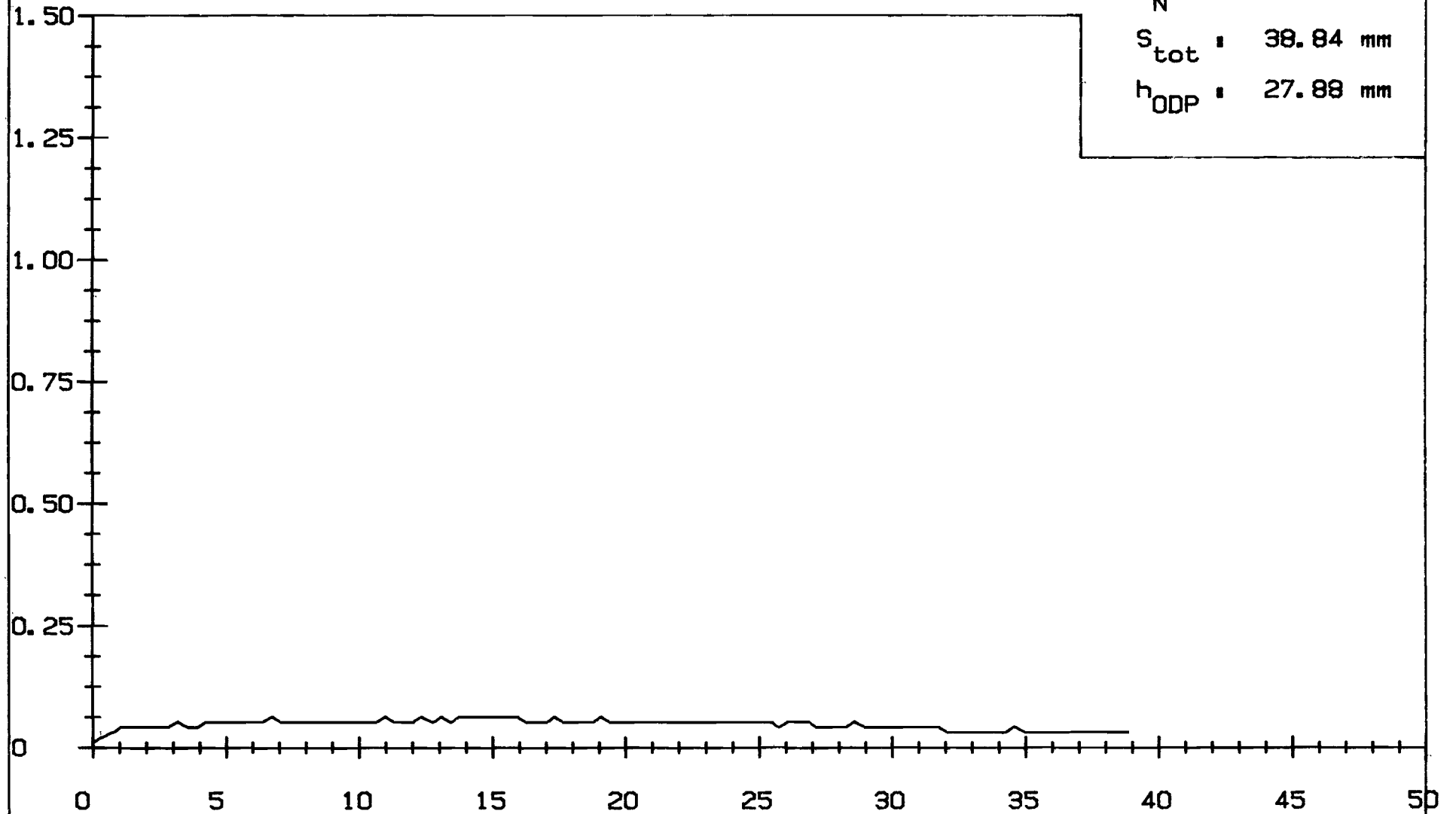
Arbeid : 1.84 Nm

S_N : 10.96 mm

S_{tot} : 38.84 mm

h_{ODP} : 27.88 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [mm]

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

Perscode : PA891904

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101240

Proefnummer: V6403.3.

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

(0.01, 0.00)	(0.02, 0.36)	(0.03, 0.72)	(0.04, 1.08)
(0.04, 1.44)	(0.04, 1.76)	(0.04, 2.12)	(0.04, 2.48)
(0.05, 2.84)	(0.05, 3.20)	(0.04, 3.56)	(0.05, 3.88)
(0.05, 4.24)	(0.05, 4.60)	(0.05, 4.96)	(0.05, 5.32)
(0.05, 5.68)	(0.05, 6.00)	(0.05, 6.36)	(0.06, 6.72)
(0.05, 7.08)	(0.05, 7.44)	(0.05, 7.76)	(0.06, 8.12)
(0.06, 8.48)	(0.06, 8.84)	(0.05, 9.20)	(0.05, 9.56)
(0.05, 9.88)	(0.06, 10.24)	(0.06, 10.60)	(0.06, 10.96)
(0.05, 11.32)	(0.05, 11.68)	(0.06, 12.00)	(0.06, 12.36)
(0.06, 12.72)	(0.06, 13.08)	(0.06, 13.44)	(0.06, 13.76)
(0.06, 14.12)	(0.06, 14.48)	(0.06, 14.84)	(0.06, 15.20)
(0.06, 15.56)	(0.06, 15.88)	(0.06, 16.24)	(0.06, 16.60)
(0.05, 16.96)	(0.06, 17.32)	(0.05, 17.68)	(0.05, 18.00)
(0.05, 18.36)	(0.05, 18.72)	(0.06, 19.08)	(0.05, 19.44)
(0.05, 19.76)	(0.06, 20.12)	(0.06, 20.48)	(0.05, 20.84)
(0.05, 21.20)	(0.05, 21.56)	(0.05, 21.88)	(0.05, 22.24)
(0.05, 22.60)	(0.05, 22.96)	(0.05, 23.32)	(0.05, 23.68)
(0.05, 24.00)	(0.05, 24.36)	(0.05, 24.72)	(0.05, 25.08)
(0.05, 25.44)	(0.05, 25.76)	(0.05, 26.12)	(0.05, 26.48)
(0.05, 26.84)	(0.05, 27.20)	(0.05, 27.56)	(0.04, 27.88)
(0.05, 28.24)	(0.05, 28.60)	(0.04, 28.96)	(0.04, 29.32)
(0.04, 29.68)	(0.04, 30.00)	(0.04, 30.36)	(0.04, 30.72)
(0.04, 31.08)	(0.04, 31.44)	(0.04, 31.76)	(0.04, 32.12)
(0.03, 32.48)	(0.04, 32.84)	(0.04, 33.20)	(0.03, 33.56)
(0.04, 33.88)	(0.04, 34.24)	(0.04, 34.60)	(0.03, 34.96)
(0.04, 35.32)	(0.03, 35.68)	(0.03, 36.00)	(0.04, 36.36)
(0.03, 36.72)	(0.04, 37.08)	(0.03, 37.44)	(0.03, 37.76)
(0.03, 38.12)	(0.03, 38.48)	(0.03, 38.84)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	10.96
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	38.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	27.88
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.84

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891905
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 08-05-89
Aantal metingen : 106
Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101250
Proefnummer : V2253.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.66
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.21
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	5.72
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.44
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	18.72
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	3.40

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

=====

Plaatcode : A1101250

Perscode: PA891905

F_{Pmax} : 0.21 kN

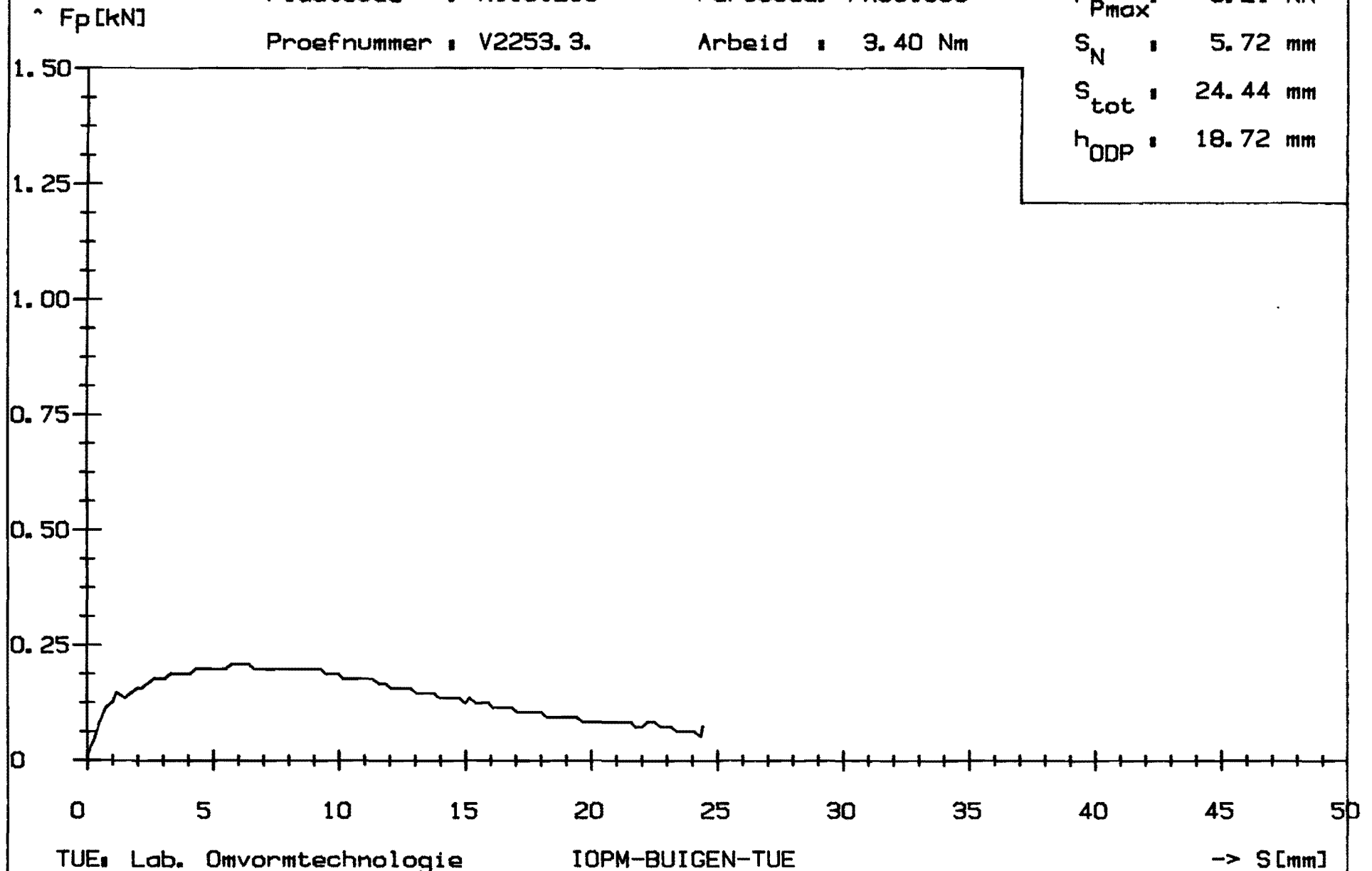
Proefnummer : V2253.3.

Arbeid : 3.40 Nm

S_N : 5.72 mm

S_{tot} : 24.44 mm

h_{ODP} : 18.72 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

Perscode : PA891905

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101250

Proefnummer: V2253.3.

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

(0.01, 0.00)	(0.05, 0.24)	(0.08, 0.48)	(0.11, 0.72)
(0.13, 0.96)	(0.14, 1.20)	(0.14, 1.48)	(0.15, 1.72)
(0.16, 1.96)	(0.16, 2.20)	(0.17, 2.44)	(0.17, 2.64)
(0.17, 2.88)	(0.18, 3.12)	(0.19, 3.36)	(0.19, 3.60)
(0.19, 3.84)	(0.19, 4.08)	(0.19, 4.32)	(0.19, 4.52)
(0.20, 4.76)	(0.20, 5.00)	(0.20, 5.24)	(0.20, 5.48)
(0.21, 5.72)	(0.21, 5.96)	(0.20, 6.20)	(0.21, 6.44)
(0.20, 6.64)	(0.20, 6.88)	(0.20, 7.12)	(0.20, 7.36)
(0.20, 7.60)	(0.20, 7.84)	(0.20, 8.08)	(0.20, 8.32)
(0.20, 8.52)	(0.20, 8.76)	(0.19, 9.00)	(0.19, 9.24)
(0.19, 9.48)	(0.18, 9.72)	(0.18, 9.96)	(0.18, 10.20)
(0.18, 10.44)	(0.18, 10.64)	(0.18, 10.88)	(0.17, 11.12)
(0.17, 11.36)	(0.17, 11.60)	(0.17, 11.84)	(0.16, 12.12)
(0.16, 12.36)	(0.16, 12.60)	(0.15, 12.84)	(0.15, 13.08)
(0.15, 13.32)	(0.15, 13.56)	(0.14, 13.76)	(0.14, 14.00)
(0.13, 14.24)	(0.13, 14.48)	(0.13, 14.72)	(0.13, 14.96)
(0.13, 15.20)	(0.13, 15.44)	(0.13, 15.64)	(0.12, 15.88)
(0.12, 16.12)	(0.12, 16.36)	(0.11, 16.60)	(0.11, 16.84)
(0.11, 17.08)	(0.10, 17.32)	(0.10, 17.56)	(0.10, 17.76)
(0.10, 18.00)	(0.10, 18.24)	(0.09, 18.48)	(0.09, 18.72)
(0.10, 18.96)	(0.09, 19.20)	(0.09, 19.44)	(0.09, 19.64)
(0.08, 19.88)	(0.08, 20.12)	(0.08, 20.36)	(0.08, 20.60)
(0.08, 20.84)	(0.08, 21.08)	(0.08, 21.32)	(0.08, 21.56)
(0.08, 21.76)	(0.08, 22.00)	(0.08, 22.24)	(0.08, 22.48)
(0.07, 22.72)	(0.07, 22.96)	(0.07, 23.20)	(0.06, 23.44)
(0.06, 23.64)	(0.06, 23.88)	(0.06, 24.12)	(0.05, 24.36)
(0.07, 24.44)	(0.07, 24.44)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.21
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	5.72
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.44
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	18.72
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	3.40

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891906
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 08-05-89
Aantal metingen : 104
Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101260
Proefnummer : V3253.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.66
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.13
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	9.60
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.60
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	15.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.47

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

=====

Plaatcode : A1101260

Periscode: PA891906

F_{Pmax} : 0.13 kN

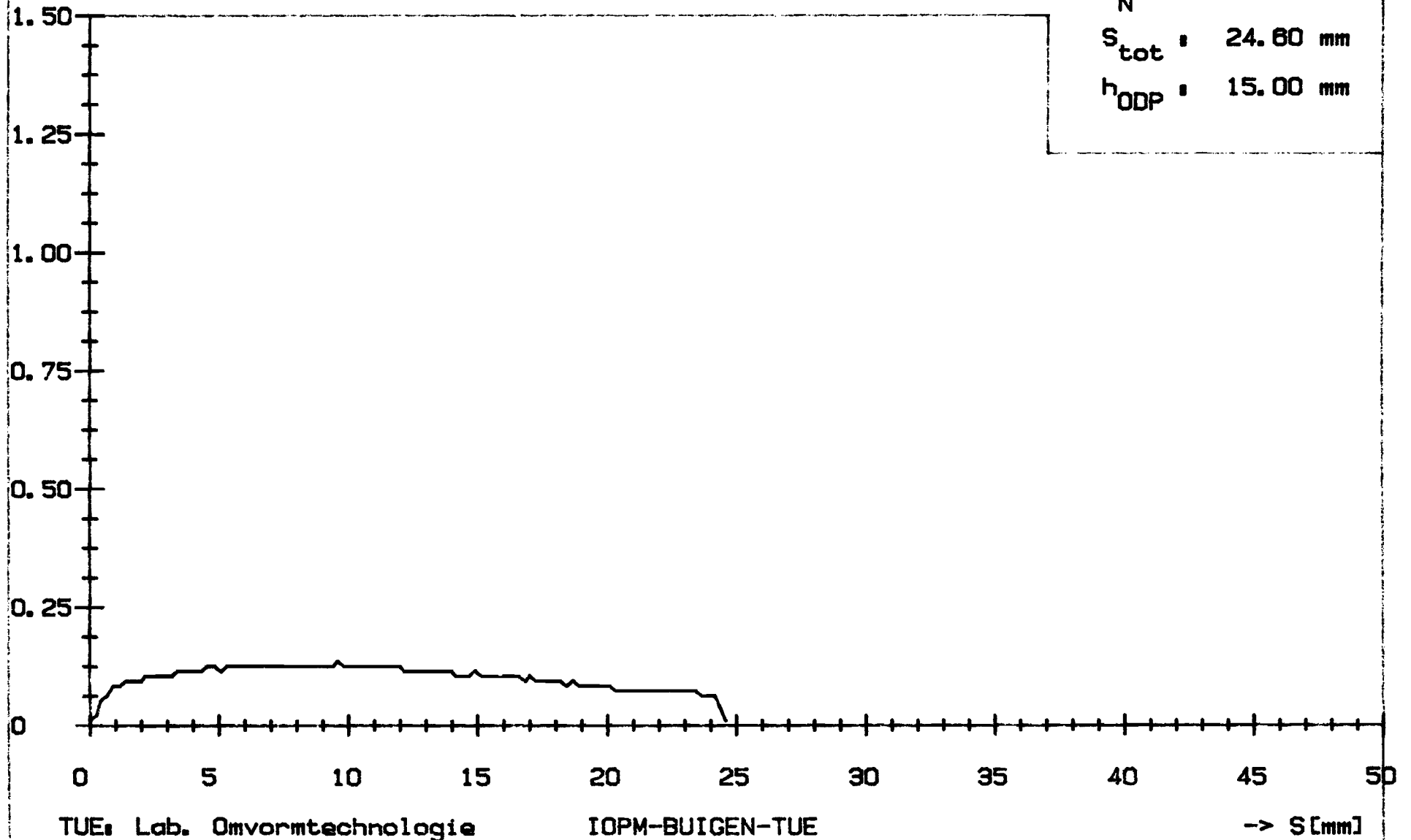
Proefnummer : V3253.3.

Arbeid : 2.47 Nm

S_N : 9.60 mm

S_{tot} : 24.60 mm

h_{ODP} : 15.00 mm



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891906

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101260

Proefnummer: V3253.3.

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

(0.01, 0.00)	(0.02, 0.24)	(0.05, 0.44)	(0.07, 0.68)
(0.08, 0.92)	(0.09, 1.16)	(0.09, 1.44)	(0.09, 1.72)
(0.09, 1.96)	(0.10, 2.20)	(0.10, 2.48)	(0.10, 2.72)
(0.11, 2.96)	(0.11, 3.20)	(0.11, 3.44)	(0.11, 3.68)
(0.11, 3.92)	(0.12, 4.16)	(0.11, 4.36)	(0.12, 4.60)
(0.12, 4.84)	(0.12, 5.08)	(0.12, 5.36)	(0.12, 5.60)
(0.13, 5.84)	(0.13, 6.12)	(0.13, 6.32)	(0.13, 6.56)
(0.13, 6.80)	(0.12, 7.04)	(0.13, 7.28)	(0.12, 7.48)
(0.13, 7.72)	(0.12, 7.96)	(0.13, 8.20)	(0.13, 8.44)
(0.13, 8.68)	(0.12, 8.92)	(0.13, 9.16)	(0.13, 9.40)
(0.13, 9.60)	(0.13, 9.84)	(0.13, 10.08)	(0.12, 10.32)
(0.12, 10.56)	(0.13, 10.80)	(0.12, 11.04)	(0.12, 11.28)
(0.12, 11.48)	(0.12, 11.72)	(0.12, 11.96)	(0.12, 12.20)
(0.12, 12.44)	(0.12, 12.68)	(0.11, 12.92)	(0.12, 13.20)
(0.11, 13.44)	(0.11, 13.68)	(0.11, 13.96)	(0.11, 14.20)
(0.10, 14.44)	(0.11, 14.68)	(0.11, 14.92)	(0.11, 15.16)
(0.11, 15.40)	(0.10, 15.60)	(0.10, 15.84)	(0.10, 16.12)
(0.10, 16.32)	(0.10, 16.56)	(0.09, 16.80)	(0.10, 17.04)
(0.09, 17.28)	(0.09, 17.52)	(0.09, 17.72)	(0.09, 17.96)
(0.09, 18.20)	(0.09, 18.44)	(0.09, 18.68)	(0.08, 18.92)
(0.09, 19.16)	(0.08, 19.40)	(0.08, 19.60)	(0.08, 19.84)
(0.08, 20.08)	(0.08, 20.32)	(0.08, 20.56)	(0.08, 20.80)
(0.07, 21.04)	(0.07, 21.28)	(0.08, 21.56)	(0.08, 21.80)
(0.07, 22.04)	(0.08, 22.28)	(0.07, 22.48)	(0.07, 22.72)
(0.07, 22.96)	(0.07, 23.20)	(0.07, 23.44)	(0.07, 23.68)
(0.07, 23.92)	(0.06, 24.16)	(0.04, 24.36)	(0.01, 24.60)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.13
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.60
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.60
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	15.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.47

=====

Plaatcode : A1101270

Percecode: PA891907

F_{Pmax} : 0.09 kN

Proefnummer : V4253.3.

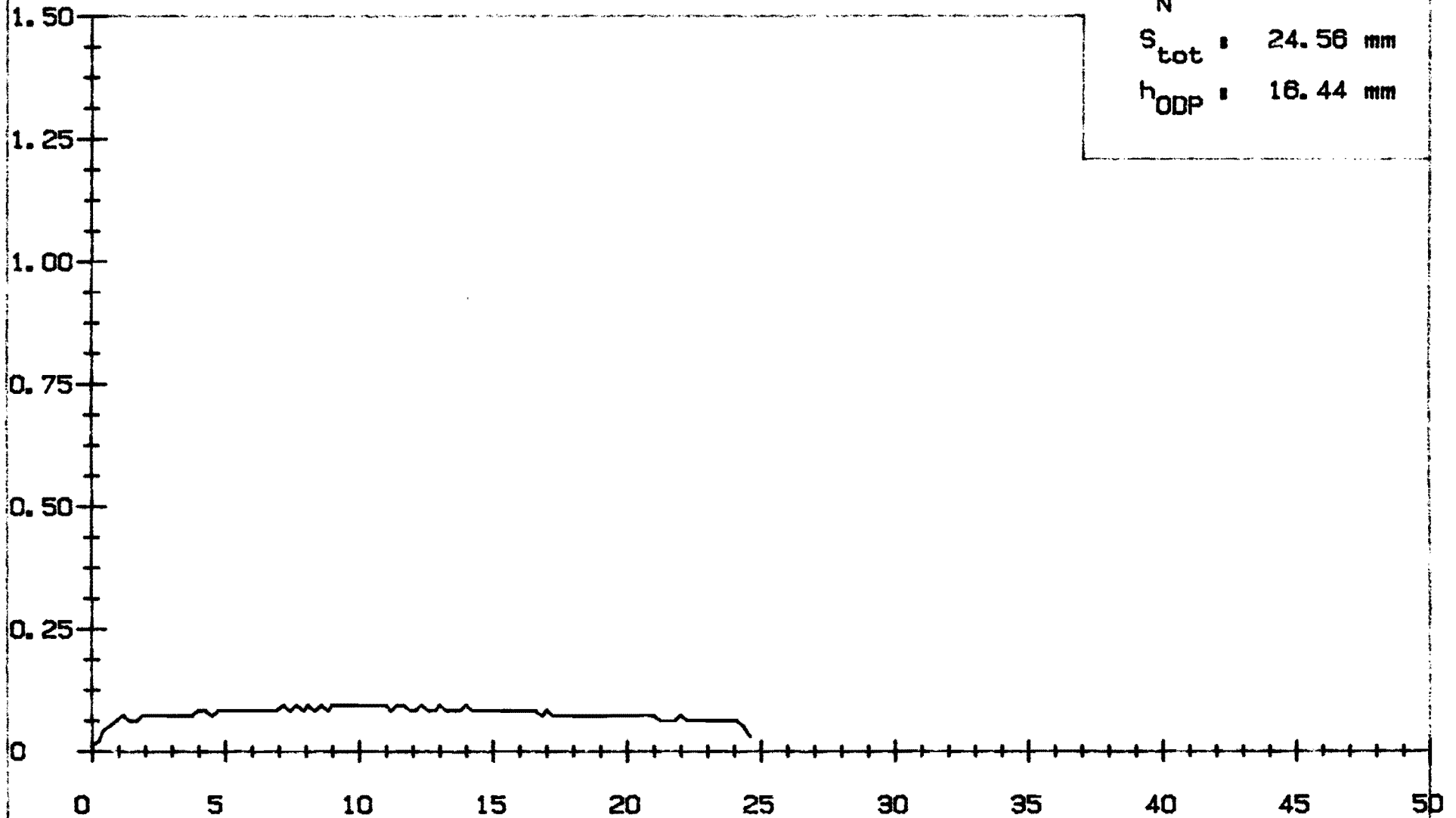
Arbeid : 1.90 Nm

S_N : 8.12 mm

S_{tot} : 24.56 mm

h_{ODP} : 16.44 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891907

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101270

Proefnummer: V4253.3.

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

(0.01, 0.00)	(0.02, 0.24)	(0.04, 0.44)	(0.05, 0.68)
(0.06, 0.92)	(0.07, 1.16)	(0.06, 1.40)	(0.07, 1.64)
(0.07, 1.88)	(0.07, 2.12)	(0.07, 2.36)	(0.08, 2.56)
(0.08, 2.80)	(0.07, 3.04)	(0.08, 3.28)	(0.08, 3.52)
(0.08, 3.76)	(0.08, 4.04)	(0.08, 4.28)	(0.08, 4.52)
(0.08, 4.76)	(0.08, 5.00)	(0.08, 5.28)	(0.08, 5.52)
(0.09, 5.76)	(0.09, 6.00)	(0.09, 6.24)	(0.09, 6.48)
(0.09, 6.68)	(0.09, 6.92)	(0.09, 7.16)	(0.09, 7.40)
(0.09, 7.64)	(0.09, 7.88)	(0.09, 8.12)	(0.09, 8.36)
(0.09, 8.56)	(0.09, 8.80)	(0.09, 9.04)	(0.09, 9.28)
(0.09, 9.52)	(0.09, 9.76)	(0.09, 10.00)	(0.09, 10.24)
(0.09, 10.44)	(0.09, 10.68)	(0.09, 10.96)	(0.08, 11.16)
(0.09, 11.40)	(0.09, 11.64)	(0.09, 11.88)	(0.09, 12.12)
(0.09, 12.36)	(0.09, 12.56)	(0.09, 12.80)	(0.09, 13.04)
(0.09, 13.28)	(0.09, 13.52)	(0.09, 13.76)	(0.09, 14.00)
(0.09, 14.24)	(0.09, 14.44)	(0.09, 14.68)	(0.08, 14.92)
(0.09, 15.16)	(0.09, 15.40)	(0.08, 15.64)	(0.08, 15.88)
(0.08, 16.12)	(0.08, 16.36)	(0.08, 16.56)	(0.08, 16.80)
(0.08, 17.04)	(0.08, 17.28)	(0.08, 17.52)	(0.08, 17.76)
(0.08, 18.00)	(0.07, 18.24)	(0.08, 18.44)	(0.08, 18.68)
(0.08, 18.92)	(0.07, 19.16)	(0.07, 19.40)	(0.07, 19.64)
(0.08, 19.88)	(0.07, 20.12)	(0.07, 20.36)	(0.07, 20.56)
(0.07, 20.80)	(0.07, 21.04)	(0.07, 21.28)	(0.07, 21.52)
(0.07, 21.76)	(0.07, 22.00)	(0.06, 22.24)	(0.06, 22.44)
(0.06, 22.68)	(0.06, 22.92)	(0.06, 23.16)	(0.06, 23.40)
(0.06, 23.64)	(0.06, 23.88)	(0.06, 24.12)	(0.05, 24.36)
(0.03, 24.56)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.09
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	8.12
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.56
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	16.44
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.90

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891908
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 08-05-89
Aantal metingen : 104
Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101280
Proefnummer : V5253.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.62
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 8.20
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 24.48
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 16.28
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 1.53

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

=====

Plaatcode : A1101280

Perescode: PA891908

F_{Pmax} : 0.07 kN

Proefnummer : V5253.3.

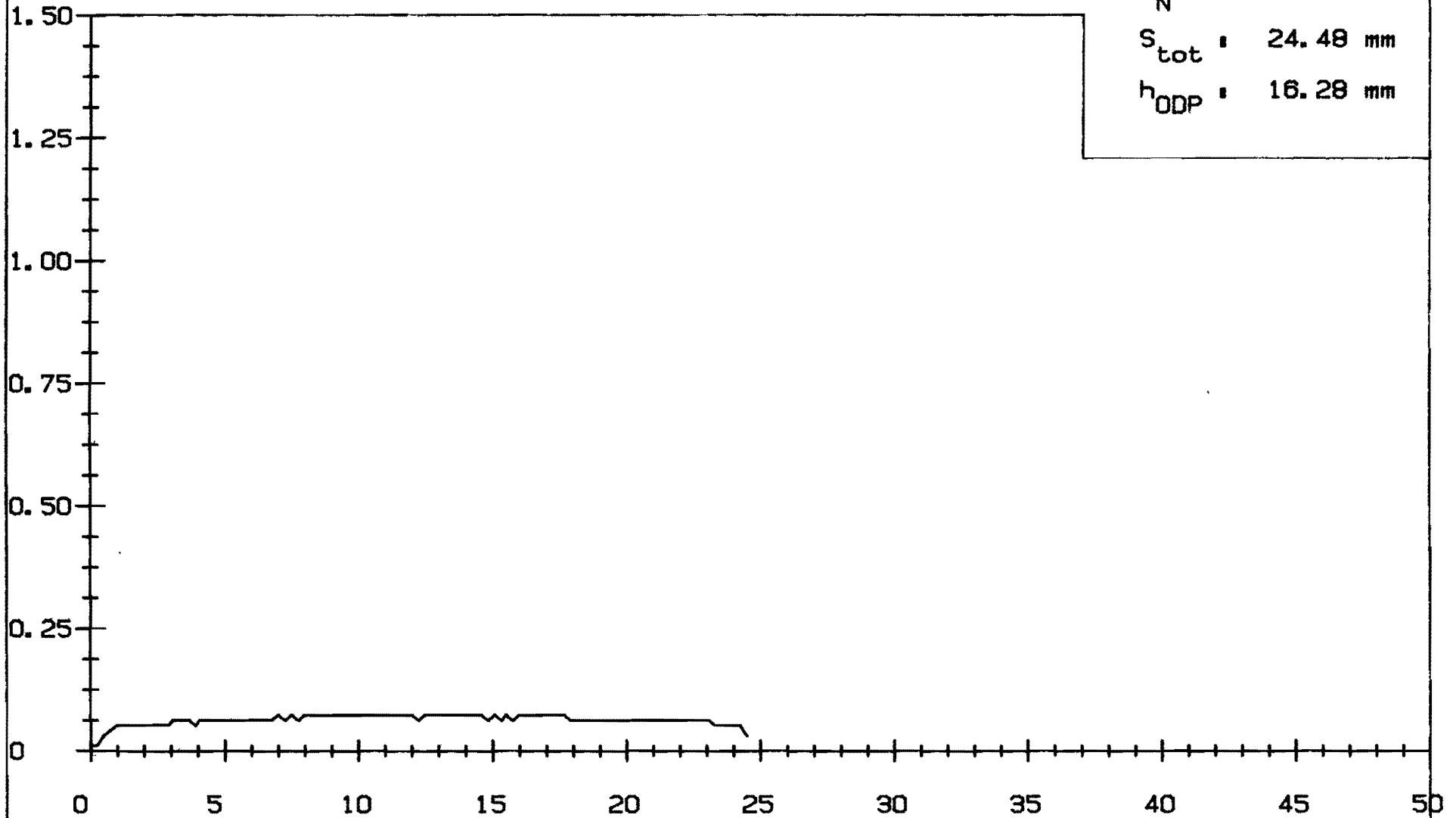
Arbeid : 1.53 Nm

S_N : 8.20 mm

S_{tot} : 24.48 mm

h_{ODP} : 16.28 mm

F_p [kN]



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891908

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101280

Proefnummer : V5253.3.

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

(0.01, 0.00)	(0.02, 0.24)	(0.03, 0.48)	(0.04, 0.72)
(0.05, 0.96)	(0.05, 1.20)	(0.05, 1.44)	(0.05, 1.64)
(0.06, 1.88)	(0.06, 2.12)	(0.05, 2.36)	(0.06, 2.64)
(0.06, 2.88)	(0.06, 3.12)	(0.06, 3.36)	(0.06, 3.64)
(0.06, 3.88)	(0.06, 4.12)	(0.06, 4.36)	(0.06, 4.60)
(0.06, 4.84)	(0.06, 5.08)	(0.06, 5.32)	(0.06, 5.52)
(0.06, 5.76)	(0.06, 6.00)	(0.07, 6.24)	(0.06, 6.48)
(0.06, 6.72)	(0.07, 7.00)	(0.07, 7.24)	(0.07, 7.48)
(0.07, 7.72)	(0.07, 7.96)	(0.07, 8.20)	(0.07, 8.40)
(0.07, 8.64)	(0.07, 8.88)	(0.07, 9.12)	(0.07, 9.36)
(0.07, 9.64)	(0.07, 9.88)	(0.07, 10.12)	(0.07, 10.36)
(0.07, 10.60)	(0.07, 10.84)	(0.07, 11.08)	(0.07, 11.32)
(0.07, 11.52)	(0.07, 11.76)	(0.07, 12.00)	(0.07, 12.24)
(0.07, 12.48)	(0.07, 12.72)	(0.07, 12.96)	(0.07, 13.20)
(0.07, 13.44)	(0.07, 13.64)	(0.07, 13.88)	(0.07, 14.12)
(0.07, 14.36)	(0.07, 14.60)	(0.07, 14.84)	(0.07, 15.08)
(0.07, 15.32)	(0.07, 15.52)	(0.07, 15.76)	(0.07, 16.00)
(0.07, 16.24)	(0.07, 16.48)	(0.07, 16.72)	(0.07, 16.96)
(0.07, 17.20)	(0.07, 17.44)	(0.07, 17.64)	(0.07, 17.88)
(0.06, 18.12)	(0.07, 18.36)	(0.07, 18.60)	(0.06, 18.84)
(0.07, 19.08)	(0.06, 19.32)	(0.07, 19.52)	(0.06, 19.76)
(0.07, 20.00)	(0.06, 20.24)	(0.07, 20.48)	(0.06, 20.72)
(0.06, 20.96)	(0.06, 21.20)	(0.06, 21.44)	(0.06, 21.64)
(0.06, 21.92)	(0.06, 22.12)	(0.06, 22.36)	(0.06, 22.60)
(0.06, 22.84)	(0.06, 23.08)	(0.06, 23.32)	(0.06, 23.52)
(0.05, 23.76)	(0.06, 24.00)	(0.05, 24.24)	(0.03, 24.48)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	8.20
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.48
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	16.28
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.53

=====

Plaatcode : A1101290

Perecoder: PA891909

F_{Pmax} : 0.06 kN

Proefnummer : V6253.3.

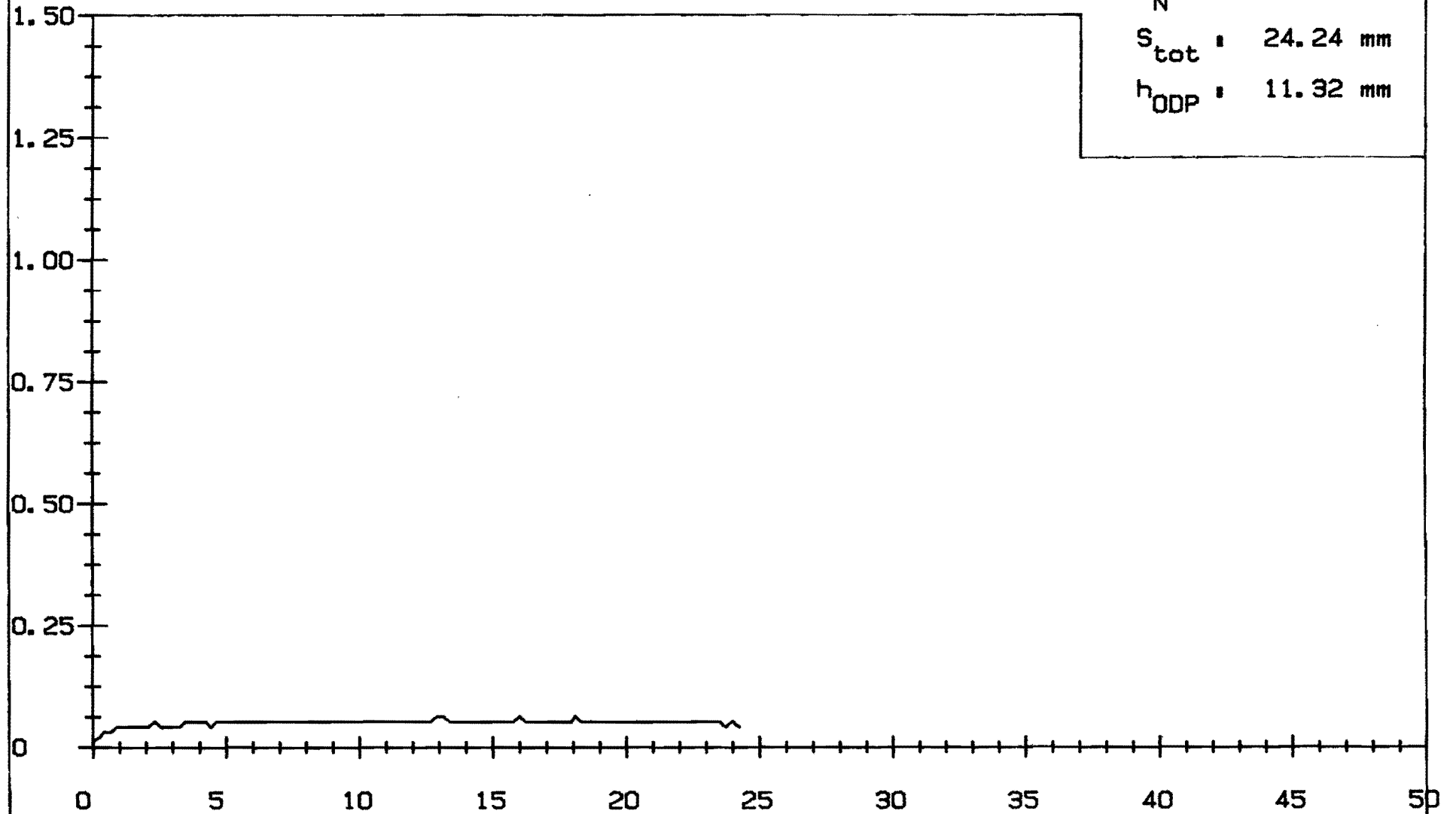
Arbeid : 1.22 Nm

S_N : 12.92 mm

S_{tot} : 24.24 mm

h_{ODP} : 11.32 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [mm]

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

Perscode : PA891909

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101290

Proefnummer: V6253.3.

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

(0.01, 0.00)	(0.02, 0.24)	(0.03, 0.44)	(0.04, 0.68)
(0.04, 0.92)	(0.04, 1.16)	(0.04, 1.40)	(0.04, 1.64)
(0.04, 1.88)	(0.04, 2.12)	(0.05, 2.36)	(0.04, 2.56)
(0.04, 2.80)	(0.04, 3.04)	(0.04, 3.28)	(0.05, 3.52)
(0.05, 3.76)	(0.05, 4.00)	(0.05, 4.24)	(0.04, 4.44)
(0.05, 4.68)	(0.05, 4.92)	(0.05, 5.16)	(0.05, 5.40)
(0.05, 5.64)	(0.05, 5.88)	(0.05, 6.12)	(0.05, 6.36)
(0.05, 6.56)	(0.05, 6.80)	(0.05, 7.04)	(0.05, 7.28)
(0.05, 7.52)	(0.05, 7.76)	(0.05, 8.00)	(0.05, 8.24)
(0.05, 8.44)	(0.05, 8.68)	(0.06, 8.92)	(0.05, 9.16)
(0.05, 9.40)	(0.05, 9.64)	(0.05, 9.88)	(0.06, 10.12)
(0.06, 10.36)	(0.06, 10.56)	(0.05, 10.80)	(0.05, 11.04)
(0.05, 11.28)	(0.05, 11.52)	(0.05, 11.76)	(0.06, 12.00)
(0.05, 12.24)	(0.05, 12.44)	(0.06, 12.68)	(0.06, 12.92)
(0.06, 13.16)	(0.05, 13.40)	(0.05, 13.64)	(0.05, 13.88)
(0.05, 14.12)	(0.06, 14.36)	(0.05, 14.56)	(0.06, 14.80)
(0.05, 15.04)	(0.05, 15.28)	(0.06, 15.52)	(0.05, 15.76)
(0.06, 16.00)	(0.05, 16.24)	(0.05, 16.44)	(0.06, 16.68)
(0.06, 16.92)	(0.06, 17.16)	(0.06, 17.40)	(0.06, 17.64)
(0.05, 17.88)	(0.06, 18.12)	(0.05, 18.36)	(0.05, 18.56)
(0.05, 18.80)	(0.05, 19.04)	(0.06, 19.28)	(0.05, 19.52)
(0.05, 19.76)	(0.05, 20.00)	(0.05, 20.24)	(0.05, 20.44)
(0.05, 20.68)	(0.05, 20.92)	(0.05, 21.16)	(0.05, 21.40)
(0.05, 21.64)	(0.05, 21.88)	(0.05, 22.12)	(0.05, 22.36)
(0.05, 22.56)	(0.05, 22.80)	(0.05, 23.04)	(0.05, 23.28)
(0.05, 23.52)	(0.04, 23.76)	(0.05, 24.00)	(0.04, 24.24)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	12.92
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.24
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	11.32
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.22

=====

Plaatcode : A1101310

Perescode: PA891910

F_{Pmax} : 0.21 kN

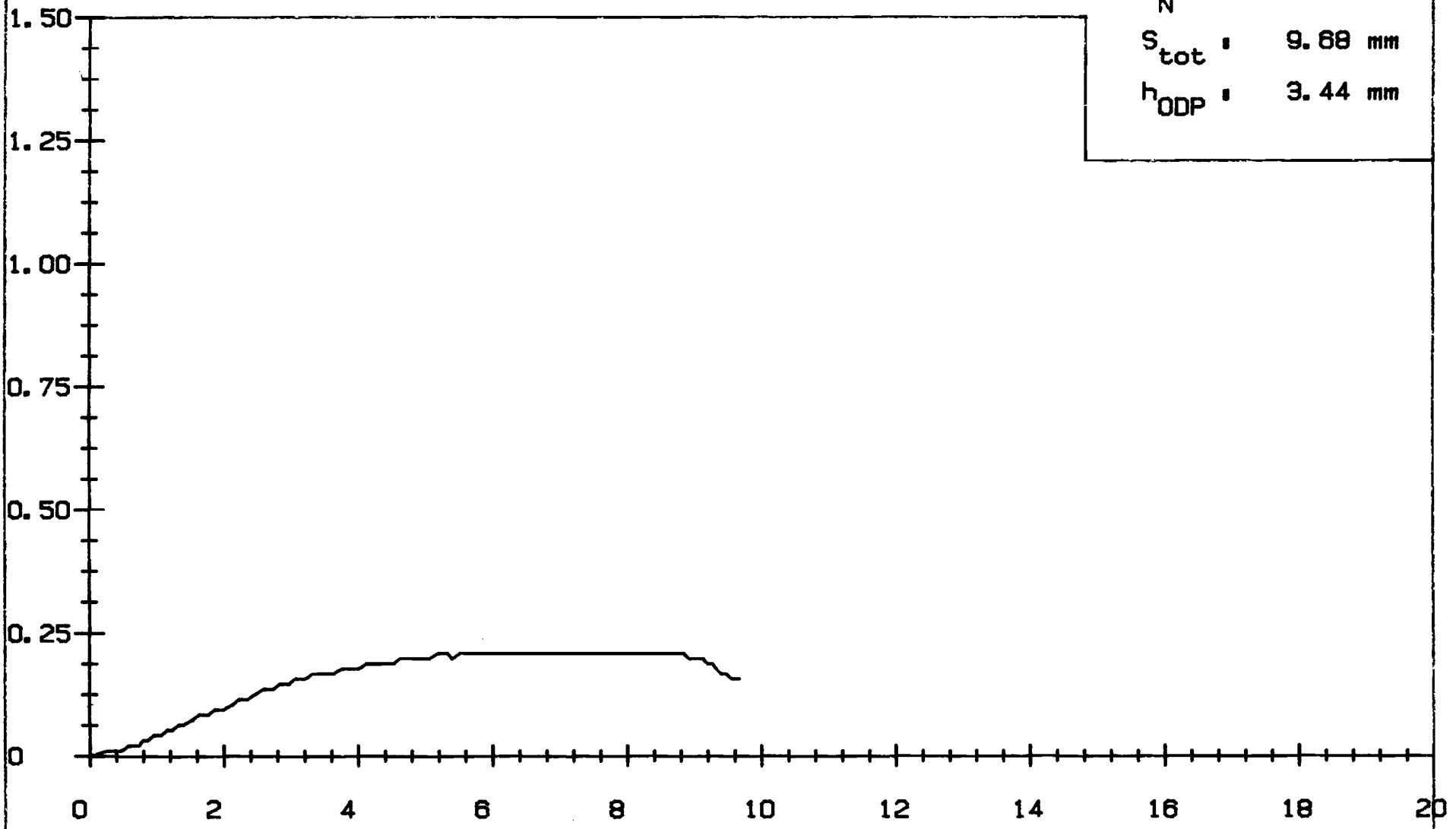
Proefnummer : V2103.3.

Arbeid : 1.52 Nm

S_N : 6.24 mm

S_{tot} : 9.68 mm

h_{ODP} : 3.44 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 : PA891910

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101310

Proefnummer: V2103.3.

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

(-0.00, 0.00)	(0.01, 0.28)	(0.01, 0.36)	(0.01, 0.48)
(0.02, 0.60)	(0.03, 0.72)	(0.03, 0.80)	(0.04, 0.88)
(0.04, 0.96)	(0.04, 1.08)	(0.05, 1.16)	(0.06, 1.24)
(0.06, 1.32)	(0.06, 1.40)	(0.07, 1.52)	(0.08, 1.64)
(0.08, 1.76)	(0.09, 1.88)	(0.10, 2.00)	(0.10, 2.12)
(0.11, 2.24)	(0.12, 2.36)	(0.13, 2.48)	(0.13, 2.60)
(0.14, 2.72)	(0.14, 2.84)	(0.15, 2.96)	(0.15, 3.08)
(0.16, 3.20)	(0.16, 3.32)	(0.17, 3.44)	(0.17, 3.56)
(0.17, 3.64)	(0.17, 3.76)	(0.18, 3.88)	(0.18, 4.00)
(0.19, 4.12)	(0.19, 4.20)	(0.19, 4.28)	(0.19, 4.40)
(0.19, 4.52)	(0.19, 4.64)	(0.20, 4.76)	(0.20, 4.84)
(0.20, 4.96)	(0.20, 5.08)	(0.21, 5.20)	(0.21, 5.32)
(0.20, 5.40)	(0.21, 5.52)	(0.21, 5.64)	(0.21, 5.76)
(0.21, 5.84)	(0.21, 5.96)	(0.21, 6.04)	(0.21, 6.12)
(0.21, 6.24)	(0.21, 6.32)	(0.21, 6.44)	(0.21, 6.56)
(0.21, 6.68)	(0.21, 6.80)	(0.21, 6.92)	(0.21, 7.04)
(0.21, 7.12)	(0.21, 7.24)	(0.21, 7.36)	(0.21, 7.44)
(0.21, 7.56)	(0.21, 7.68)	(0.21, 7.80)	(0.21, 7.92)
(0.21, 8.00)	(0.21, 8.12)	(0.21, 8.20)	(0.21, 8.28)
(0.21, 8.44)	(0.21, 8.52)	(0.21, 8.60)	(0.21, 8.68)
(0.21, 8.76)	(0.21, 8.84)	(0.20, 8.92)	(0.20, 9.04)
(0.19, 9.12)	(0.19, 9.20)	(0.19, 9.28)	(0.17, 9.40)
(0.16, 9.48)	(0.16, 9.56)	(0.15, 9.68)	(0.15, 9.68)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.21
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	6.24
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	3.44
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.52

=====

Plaatcode : A1101310

Perescode: PA891911

F_{Pmax} : 0.13 kN

Proefnummer : V3103.3.

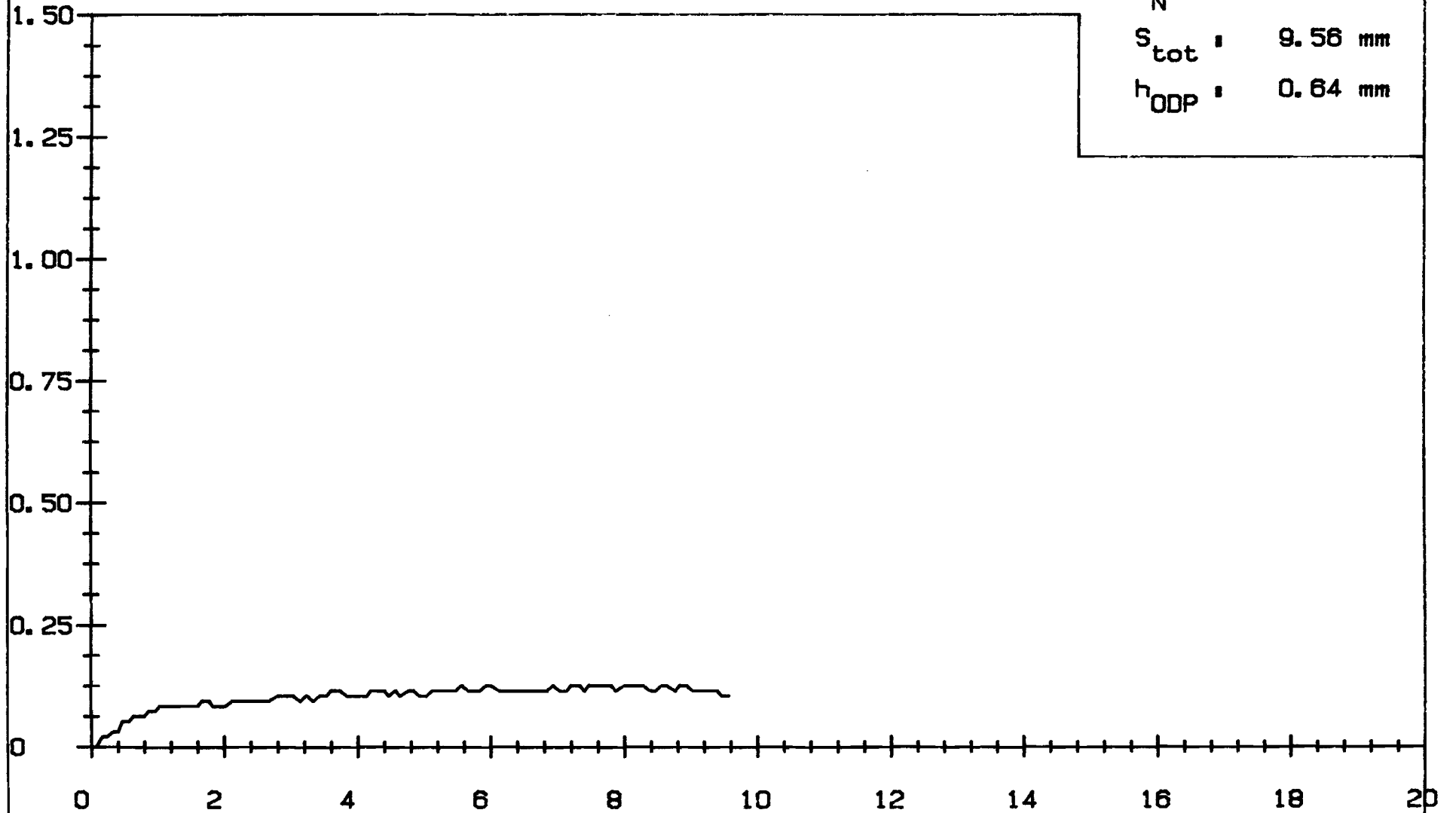
Arbeid : 0.97 Nm

S_N : 8.92 mm

S_{tot} : 9.56 mm

h_{ODP} : 0.64 mm

F_p [kN]



TUE Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891911

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101310

Proefnummer: V3103.3.

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

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.08)	(0.02, 0.16)	(0.02, 0.24)
(0.03, 0.32)	(0.03, 0.40)	(0.05, 0.48)	(0.05, 0.56)
(0.06, 0.64)	(0.06, 0.72)	(0.07, 0.80)	(0.07, 0.88)
(0.08, 0.96)	(0.08, 1.04)	(0.08, 1.12)	(0.09, 1.20)
(0.08, 1.28)	(0.08, 1.36)	(0.08, 1.44)	(0.08, 1.52)
(0.08, 1.60)	(0.09, 1.68)	(0.09, 1.76)	(0.09, 1.84)
(0.08, 1.92)	(0.09, 2.00)	(0.09, 2.12)	(0.09, 2.24)
(0.10, 2.32)	(0.09, 2.44)	(0.09, 2.52)	(0.09, 2.68)
(0.10, 2.80)	(0.10, 2.92)	(0.11, 3.04)	(0.10, 3.12)
(0.10, 3.24)	(0.10, 3.32)	(0.11, 3.44)	(0.10, 3.52)
(0.11, 3.60)	(0.11, 3.72)	(0.10, 3.84)	(0.11, 3.92)
(0.11, 4.00)	(0.10, 4.12)	(0.11, 4.20)	(0.11, 4.28)
(0.11, 4.40)	(0.10, 4.48)	(0.12, 4.56)	(0.11, 4.64)
(0.11, 4.76)	(0.12, 4.84)	(0.11, 4.92)	(0.11, 5.04)
(0.11, 5.12)	(0.12, 5.20)	(0.11, 5.28)	(0.11, 5.40)
(0.12, 5.48)	(0.12, 5.56)	(0.12, 5.68)	(0.11, 5.76)
(0.11, 5.84)	(0.12, 5.92)	(0.12, 6.00)	(0.11, 6.12)
(0.11, 6.20)	(0.12, 6.28)	(0.12, 6.40)	(0.12, 6.48)
(0.11, 6.60)	(0.12, 6.68)	(0.12, 6.76)	(0.12, 6.84)
(0.12, 6.92)	(0.12, 7.04)	(0.12, 7.12)	(0.12, 7.20)
(0.12, 7.32)	(0.12, 7.40)	(0.12, 7.48)	(0.12, 7.60)
(0.12, 7.72)	(0.12, 7.80)	(0.12, 7.88)	(0.12, 8.00)
(0.12, 8.12)	(0.12, 8.20)	(0.13, 8.28)	(0.11, 8.40)
(0.12, 8.48)	(0.12, 8.56)	(0.12, 8.64)	(0.12, 8.76)
(0.12, 8.84)	(0.13, 8.92)	(0.12, 9.04)	(0.12, 9.12)
(0.12, 9.20)	(0.12, 9.28)	(0.12, 9.40)	(0.10, 9.48)
(0.11, 9.56)	(0.11, 9.56)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.13
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	8.92
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.56
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.64
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.97

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891912
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 107
Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

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 : A1101330
Proefnummer : V4103.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.73
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 9.20
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 9.56
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 0.36
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 0.70

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

=====

Plaatcode : A1101330

Perscode: PA891912

F_{Pmax} : 0.10 kN

Proefnummer : V4103.3.

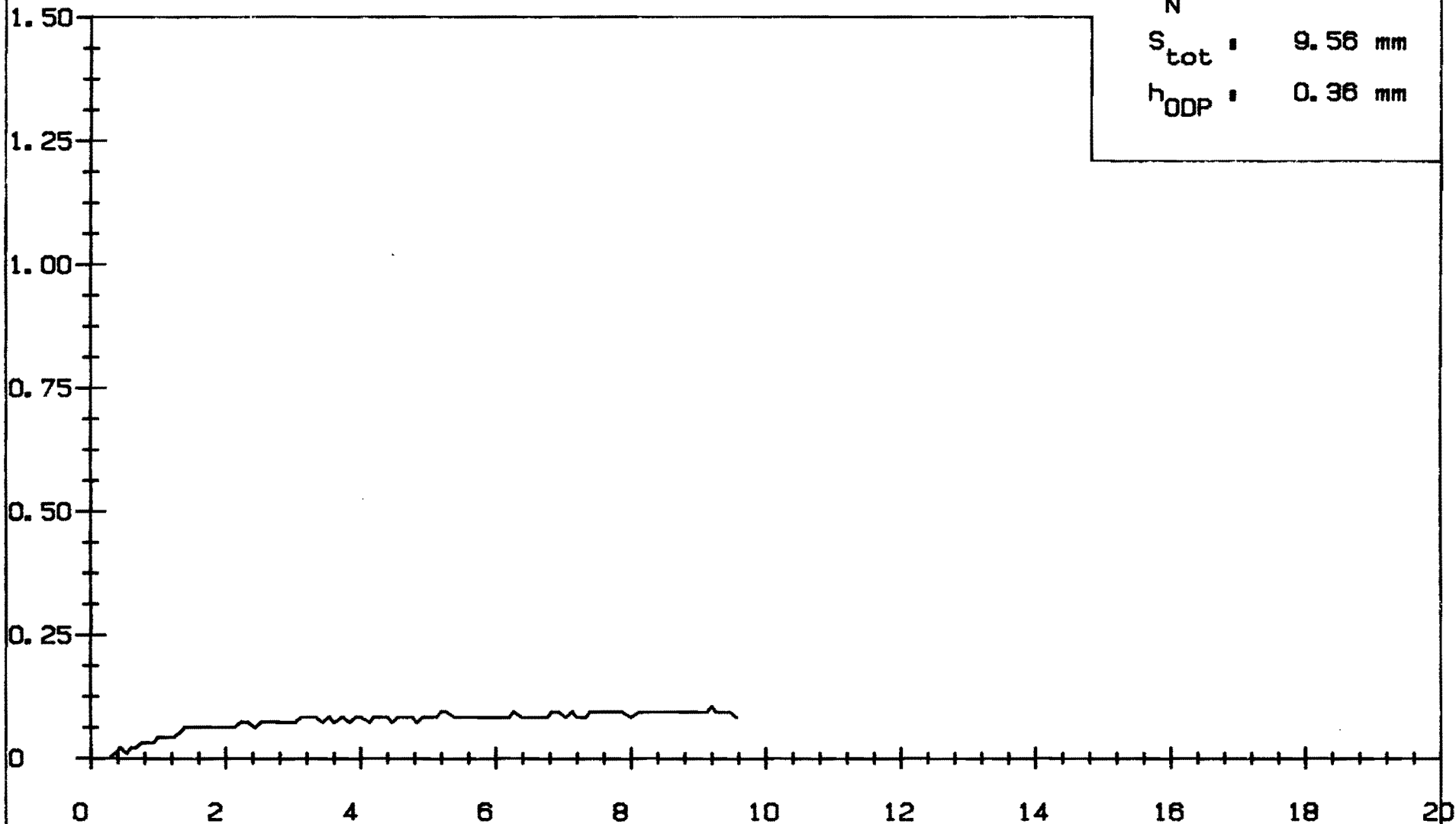
Arbeid : 0.70 Nm

S_N : 9.20 mm

S_{tot} : 9.56 mm

h_{ODP} : 0.36 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891912

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101330

Proefnummer: V4103.3.

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)	(0.02, 0.44)	(0.01, 0.52)	(0.02, 0.60)
(0.02, 0.68)	(0.03, 0.76)	(0.03, 0.84)	(0.03, 0.92)
(0.04, 1.00)	(0.04, 1.08)	(0.05, 1.16)	(0.04, 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)	(0.06, 1.80)	(0.06, 1.88)
(0.07, 1.96)	(0.07, 2.04)	(0.06, 2.12)	(0.07, 2.24)
(0.07, 2.32)	(0.07, 2.44)	(0.07, 2.52)	(0.08, 2.64)
(0.07, 2.72)	(0.07, 2.80)	(0.07, 2.92)	(0.08, 3.04)
(0.08, 3.12)	(0.08, 3.24)	(0.08, 3.32)	(0.07, 3.44)
(0.08, 3.52)	(0.08, 3.60)	(0.08, 3.72)	(0.08, 3.84)
(0.08, 3.92)	(0.08, 4.00)	(0.08, 4.12)	(0.08, 4.20)
(0.08, 4.28)	(0.08, 4.40)	(0.08, 4.48)	(0.08, 4.56)
(0.08, 4.64)	(0.08, 4.76)	(0.08, 4.84)	(0.09, 4.92)
(0.08, 5.04)	(0.08, 5.12)	(0.09, 5.20)	(0.09, 5.28)
(0.08, 5.40)	(0.09, 5.48)	(0.08, 5.56)	(0.08, 5.68)
(0.09, 5.76)	(0.09, 5.84)	(0.08, 5.92)	(0.09, 6.00)
(0.08, 6.12)	(0.09, 6.20)	(0.09, 6.28)	(0.09, 6.40)
(0.08, 6.48)	(0.09, 6.56)	(0.09, 6.68)	(0.09, 6.76)
(0.09, 6.84)	(0.09, 6.92)	(0.09, 7.04)	(0.09, 7.12)
(0.09, 7.20)	(0.08, 7.32)	(0.09, 7.40)	(0.09, 7.48)
(0.09, 7.60)	(0.09, 7.72)	(0.09, 7.80)	(0.09, 7.88)
(0.09, 8.00)	(0.09, 8.12)	(0.09, 8.20)	(0.09, 8.28)
(0.09, 8.40)	(0.09, 8.48)	(0.09, 8.56)	(0.09, 8.64)
(0.09, 8.76)	(0.09, 8.84)	(0.09, 8.92)	(0.09, 9.04)
(0.09, 9.12)	(0.10, 9.20)	(0.09, 9.28)	(0.09, 9.40)
(0.09, 9.48)	(0.08, 9.56)	(0.08, 9.56)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.20
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	9.56
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.36
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.70

=====

Plaatcode : A1101340

Perscode: PA891913

F_{Pmax} : 0.07 kN

Proefnummer : V5103.3.

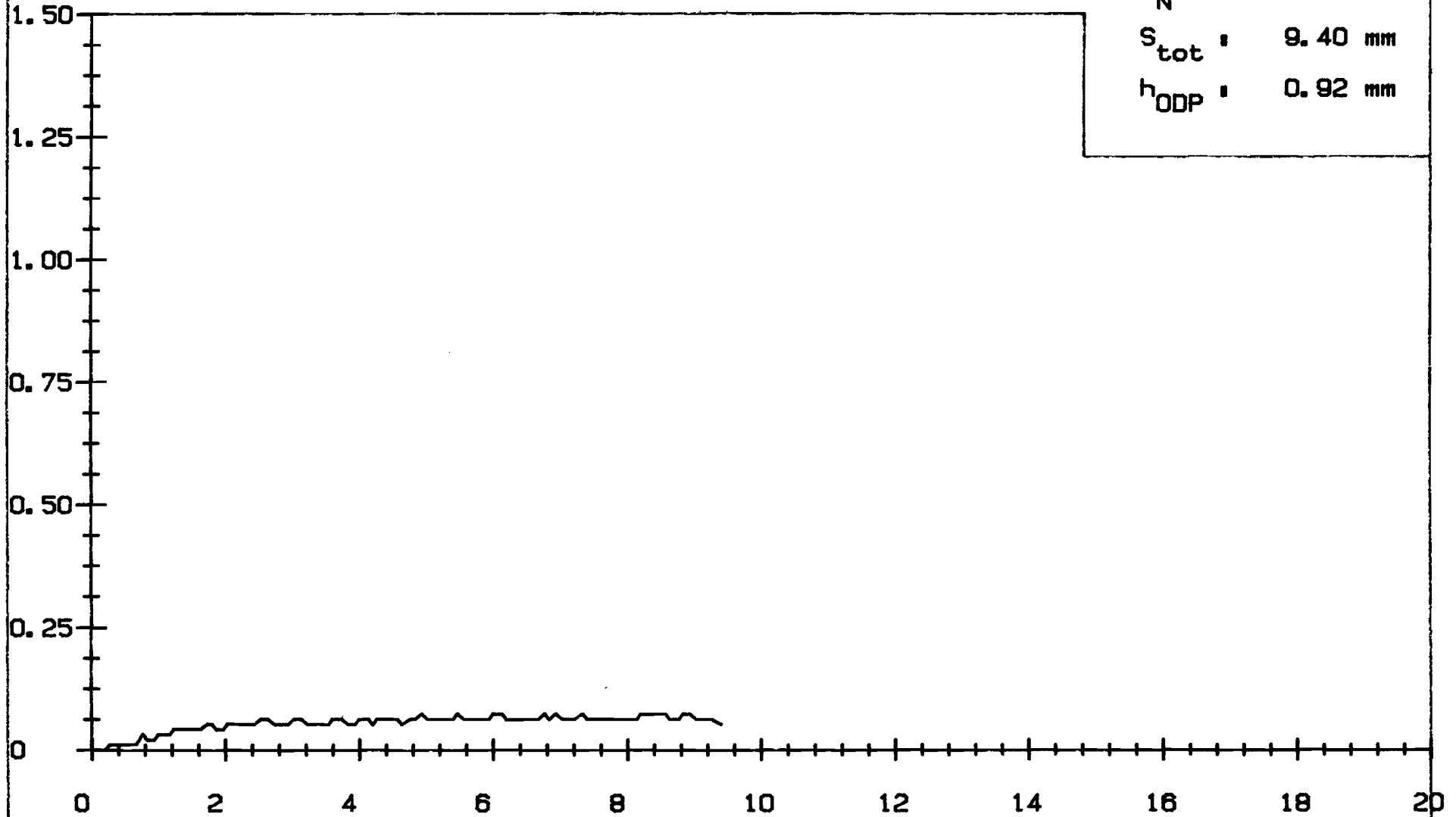
Arbeid : 0.51 Nm

S_N : 8.48 mm

S_{tot} : 9.40 mm

h_{ODP} : 0.92 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891913

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101340

Proefnummer : V5103.3.

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)	(0.01, 0.44)	(0.01, 0.52)	(0.02, 0.60)
(0.02, 0.68)	(0.03, 0.76)	(0.02, 0.84)	(0.03, 0.92)
(0.03, 1.00)	(0.03, 1.08)	(0.03, 1.16)	(0.04, 1.24)
(0.04, 1.32)	(0.04, 1.40)	(0.04, 1.48)	(0.04, 1.56)
(0.04, 1.64)	(0.05, 1.72)	(0.05, 1.80)	(0.05, 1.88)
(0.05, 1.96)	(0.05, 2.04)	(0.05, 2.12)	(0.05, 2.24)
(0.05, 2.32)	(0.05, 2.44)	(0.06, 2.52)	(0.06, 2.64)
(0.05, 2.72)	(0.06, 2.80)	(0.06, 2.92)	(0.06, 3.04)
(0.06, 3.12)	(0.06, 3.24)	(0.06, 3.32)	(0.05, 3.44)
(0.05, 3.52)	(0.06, 3.60)	(0.06, 3.72)	(0.05, 3.84)
(0.06, 3.92)	(0.06, 4.00)	(0.06, 4.12)	(0.05, 4.20)
(0.06, 4.28)	(0.06, 4.40)	(0.06, 4.48)	(0.06, 4.56)
(0.06, 4.64)	(0.06, 4.76)	(0.07, 4.84)	(0.07, 4.92)
(0.06, 5.04)	(0.06, 5.12)	(0.06, 5.20)	(0.06, 5.28)
(0.06, 5.40)	(0.07, 5.48)	(0.06, 5.56)	(0.06, 5.68)
(0.06, 5.76)	(0.06, 5.84)	(0.06, 5.92)	(0.07, 6.00)
(0.07, 6.12)	(0.07, 6.20)	(0.06, 6.28)	(0.06, 6.40)
(0.06, 6.48)	(0.06, 6.56)	(0.06, 6.68)	(0.07, 6.76)
(0.06, 6.84)	(0.07, 6.92)	(0.06, 7.04)	(0.07, 7.12)
(0.06, 7.20)	(0.07, 7.32)	(0.06, 7.40)	(0.07, 7.48)
(0.06, 7.60)	(0.07, 7.72)	(0.07, 7.80)	(0.07, 7.88)
(0.07, 8.00)	(0.06, 8.12)	(0.07, 8.20)	(0.07, 8.28)
(0.07, 8.40)	(0.07, 8.48)	(0.07, 8.56)	(0.06, 8.64)
(0.07, 8.76)	(0.07, 8.84)	(0.07, 8.92)	(0.07, 9.04)
(0.06, 9.12)	(0.06, 9.20)	(0.07, 9.28)	(0.05, 9.40)
(0.05, 9.40)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	8.48
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	9.40
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.92
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.51

=====

=====

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 : PA891914
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
 Aantal metingen : 110
 Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

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 : A1101350
 Proefnummer : V6103.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.75
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	6.76
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	3.08
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 : A1101350

Perescode: PA891914

F_{Pmax} : 0.06 kN

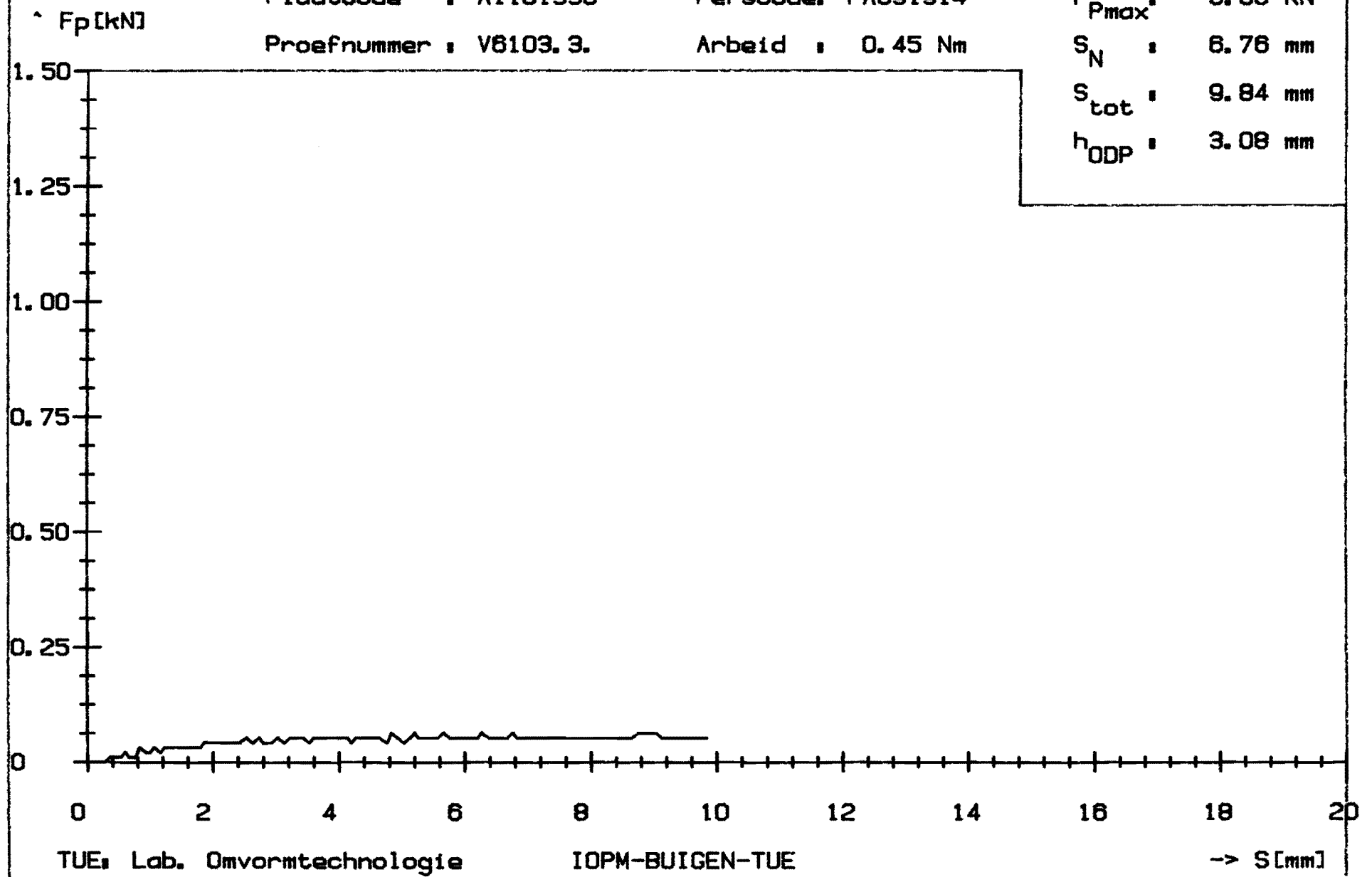
Proefnummer : V6103.3.

Arbeid : 0.45 Nm

S_N : 6.76 mm

S_{tot} : 9.84 mm

h_{ODP} : 3.08 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 : PA891914

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101350

Proefnummer: V6103.3.

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)	(0.01, 0.52)	(0.02, 0.60)
(0.01, 0.68)	(0.01, 0.76)	(0.03, 0.84)	(0.02, 0.92)
(0.02, 1.00)	(0.03, 1.08)	(0.02, 1.16)	(0.03, 1.24)
(0.03, 1.32)	(0.03, 1.40)	(0.03, 1.48)	(0.04, 1.56)
(0.04, 1.64)	(0.04, 1.72)	(0.03, 1.80)	(0.04, 1.88)
(0.04, 1.96)	(0.04, 2.04)	(0.05, 2.12)	(0.04, 2.24)
(0.04, 2.32)	(0.05, 2.44)	(0.05, 2.52)	(0.04, 2.64)
(0.05, 2.72)	(0.04, 2.80)	(0.04, 2.92)	(0.05, 3.04)
(0.05, 3.12)	(0.05, 3.24)	(0.05, 3.32)	(0.05, 3.44)
(0.05, 3.52)	(0.05, 3.60)	(0.05, 3.72)	(0.05, 3.84)
(0.05, 3.92)	(0.05, 4.00)	(0.05, 4.12)	(0.05, 4.20)
(0.05, 4.28)	(0.05, 4.40)	(0.05, 4.48)	(0.05, 4.56)
(0.06, 4.64)	(0.05, 4.76)	(0.06, 4.84)	(0.06, 4.92)
(0.05, 5.04)	(0.05, 5.12)	(0.06, 5.20)	(0.05, 5.28)
(0.05, 5.40)	(0.05, 5.48)	(0.05, 5.56)	(0.06, 5.68)
(0.05, 5.76)	(0.05, 5.84)	(0.05, 5.92)	(0.05, 6.00)
(0.06, 6.12)	(0.05, 6.20)	(0.06, 6.28)	(0.06, 6.40)
(0.05, 6.48)	(0.05, 6.56)	(0.05, 6.68)	(0.06, 6.76)
(0.06, 6.84)	(0.05, 6.92)	(0.05, 7.04)	(0.06, 7.12)
(0.05, 7.20)	(0.05, 7.32)	(0.05, 7.40)	(0.06, 7.48)
(0.05, 7.60)	(0.05, 7.72)	(0.06, 7.80)	(0.05, 7.88)
(0.05, 8.00)	(0.05, 8.12)	(0.05, 8.20)	(0.06, 8.28)
(0.05, 8.40)	(0.05, 8.48)	(0.05, 8.56)	(0.06, 8.64)
(0.06, 8.76)	(0.06, 8.84)	(0.06, 8.92)	(0.06, 9.04)
(0.06, 9.12)	(0.05, 9.20)	(0.06, 9.28)	(0.06, 9.40)
(0.05, 9.48)	(0.06, 9.56)	(0.05, 9.68)	(0.05, 9.76)
(0.05, 9.84)	(0.05, 9.84)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	6.76
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	3.08
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 : PA891915
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
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 : A1101410
Proefnummer : V1101.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.73
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.57
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 3.64
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 9.76
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 6.12
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 3.72

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

=====

Plaatcode : A1101410

Perscode: PA891915

F_{Pmax} : 0.57 kN

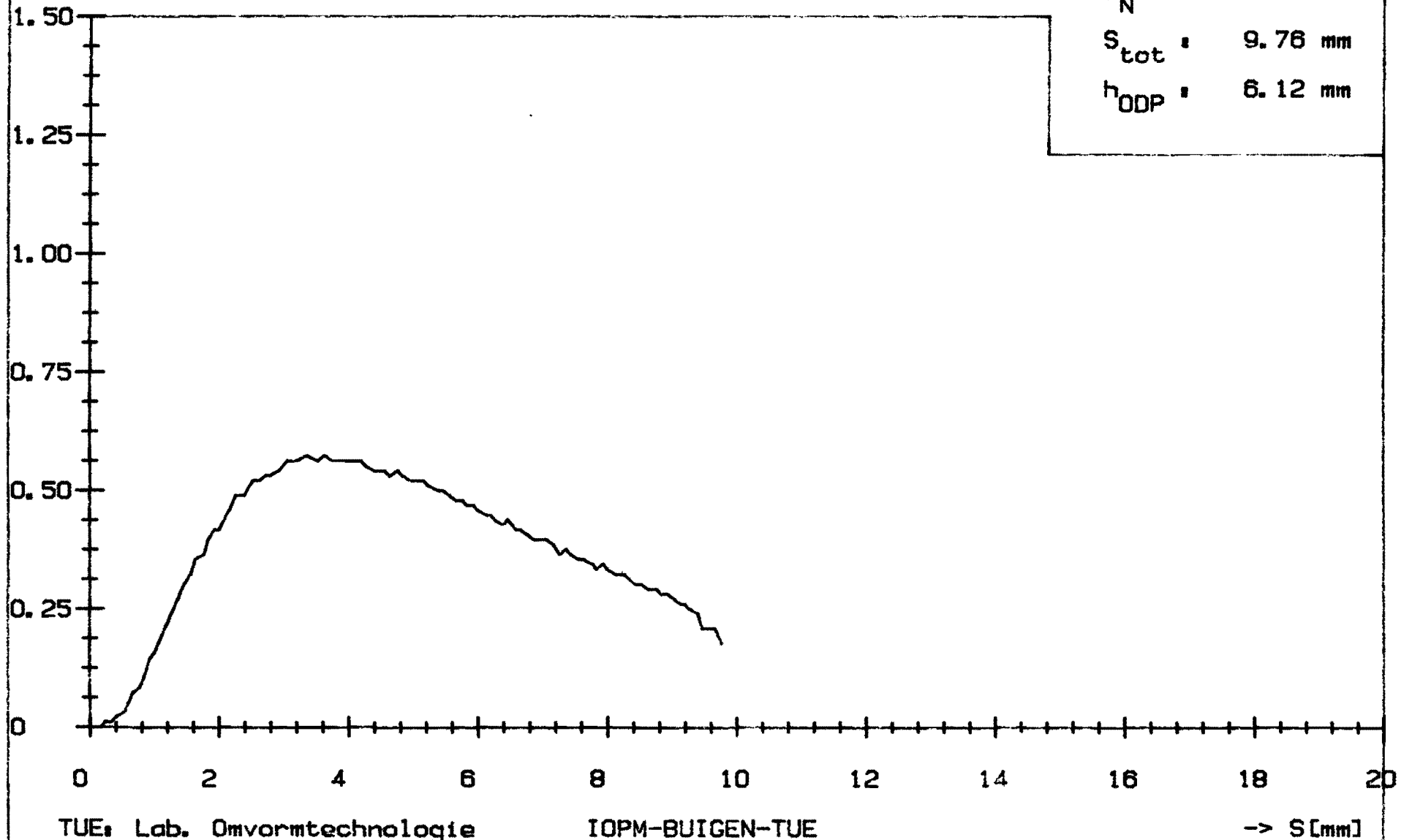
Proefnummer : V1101.1.

Arbeid : 3.72 Nm

S_N : 3.64 mm

S_{tot} : 9.76 mm

h_{ODP} : 6.12 mm



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891915

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101410

Proefnummer : V1101.1.

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)
(0.02, 0.40)	(0.04, 0.52)	(0.05, 0.60)	(0.08, 0.68)
(0.08, 0.76)	(0.11, 0.84)	(0.15, 0.92)	(0.16, 1.00)
(0.18, 1.08)	(0.22, 1.20)	(0.24, 1.28)	(0.27, 1.36)
(0.30, 1.48)	(0.32, 1.56)	(0.35, 1.64)	(0.36, 1.76)
(0.40, 1.84)	(0.41, 1.92)	(0.42, 2.00)	(0.46, 2.16)
(0.49, 2.28)	(0.49, 2.40)	(0.52, 2.52)	(0.52, 2.64)
(0.53, 2.72)	(0.53, 2.80)	(0.55, 2.92)	(0.56, 3.08)
(0.56, 3.20)	(0.57, 3.36)	(0.56, 3.52)	(0.57, 3.64)
(0.57, 3.76)	(0.56, 3.88)	(0.56, 4.04)	(0.56, 4.12)
(0.56, 4.20)	(0.56, 4.28)	(0.55, 4.40)	(0.54, 4.48)
(0.54, 4.56)	(0.53, 4.64)	(0.54, 4.76)	(0.53, 4.84)
(0.52, 4.96)	(0.52, 5.08)	(0.52, 5.16)	(0.51, 5.24)
(0.50, 5.40)	(0.50, 5.48)	(0.49, 5.56)	(0.48, 5.68)
(0.48, 5.76)	(0.47, 5.84)	(0.47, 5.92)	(0.46, 6.00)
(0.45, 6.12)	(0.45, 6.20)	(0.44, 6.28)	(0.43, 6.40)
(0.43, 6.48)	(0.41, 6.60)	(0.42, 6.68)	(0.41, 6.76)
(0.40, 6.88)	(0.39, 6.96)	(0.39, 7.08)	(0.39, 7.16)
(0.37, 7.28)	(0.37, 7.36)	(0.36, 7.44)	(0.36, 7.56)
(0.35, 7.64)	(0.35, 7.76)	(0.34, 7.84)	(0.34, 7.92)
(0.33, 8.00)	(0.32, 8.12)	(0.32, 8.20)	(0.32, 8.28)
(0.30, 8.44)	(0.30, 8.52)	(0.29, 8.64)	(0.29, 8.76)
(0.28, 8.84)	(0.28, 8.92)	(0.27, 9.04)	(0.26, 9.12)
(0.26, 9.20)	(0.25, 9.28)	(0.24, 9.40)	(0.21, 9.48)
(0.21, 9.56)	(0.20, 9.68)	(0.18, 9.76)	(0.18, 9.76)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.57
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	3.64
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.76
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	6.12
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	3.72

=====

=====

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 : PA891916
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 102
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 : A1101420
 Proefnummer : V2101.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.72
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.22
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	5.28
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	4.40
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.69

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

=====

Plaatcode : A1101420

Persecode: PA891916

F_{Pmax} : 0.22 kN

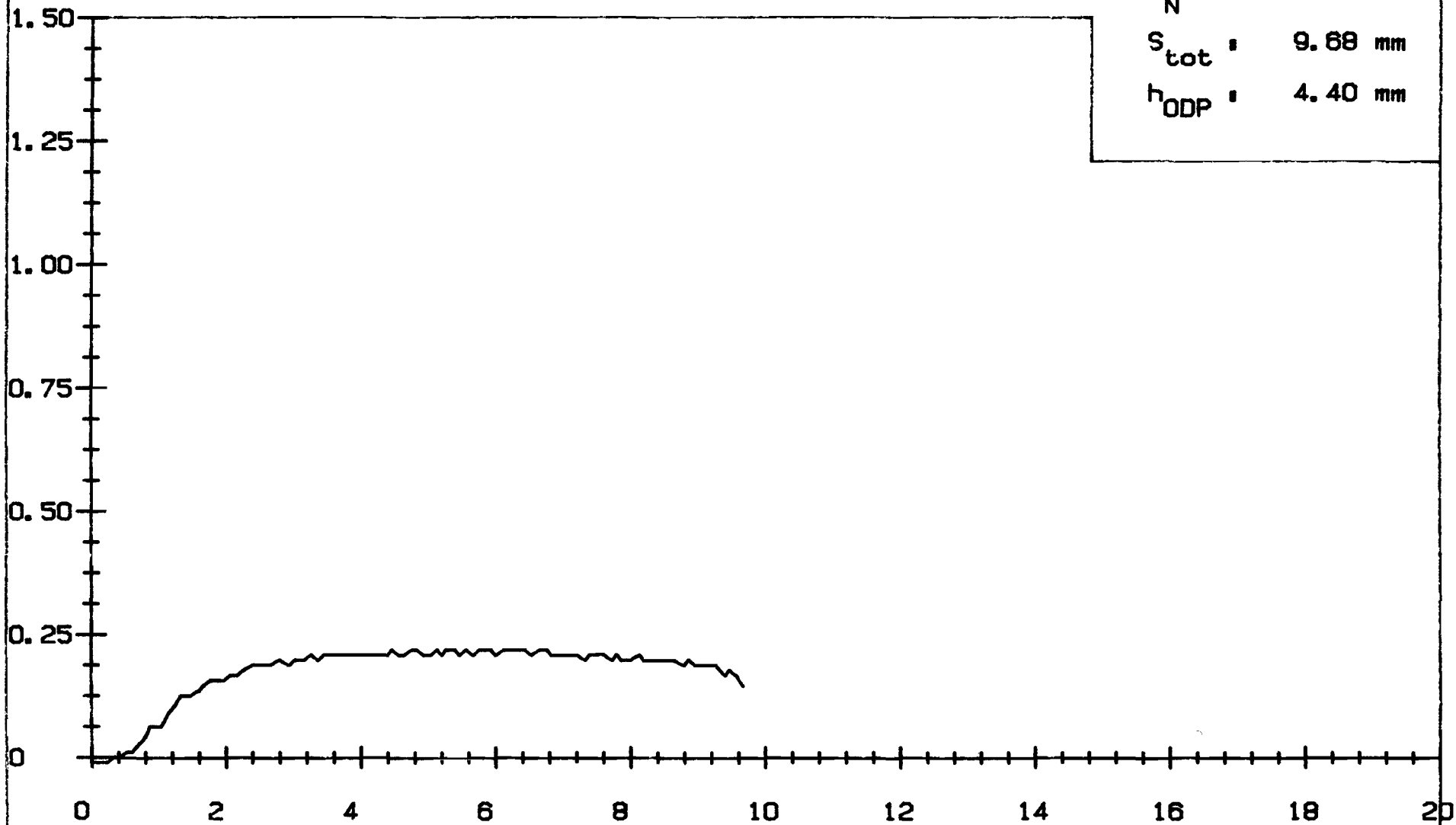
Proefnummer : V2101.1.

Arbeid : 1.69 Nm

S_N : 5.28 mm

S_{tot} : 9.68 mm

h_{ODP} : 4.40 mm



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891916

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101420

Proefnummer: V2101.1.

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

(-0.01, 0.00)	(-0.01, 0.08)	(-0.01, 0.16)	(-0.01, 0.24)
(0.00, 0.32)	(-0.00, 0.40)	(0.01, 0.52)	(0.01, 0.60)
(0.03, 0.72)	(0.04, 0.80)	(0.06, 0.88)	(0.07, 0.96)
(0.07, 1.04)	(0.09, 1.16)	(0.10, 1.24)	(0.12, 1.32)
(0.12, 1.40)	(0.13, 1.48)	(0.13, 1.60)	(0.15, 1.68)
(0.15, 1.76)	(0.16, 1.88)	(0.16, 1.96)	(0.17, 2.08)
(0.17, 2.16)	(0.18, 2.28)	(0.18, 2.40)	(0.19, 2.56)
(0.18, 2.68)	(0.20, 2.80)	(0.19, 2.92)	(0.19, 3.04)
(0.20, 3.16)	(0.20, 3.28)	(0.20, 3.36)	(0.20, 3.48)
(0.21, 3.60)	(0.21, 3.72)	(0.21, 3.84)	(0.21, 3.92)
(0.21, 4.00)	(0.21, 4.12)	(0.21, 4.20)	(0.21, 4.28)
(0.21, 4.40)	(0.22, 4.48)	(0.21, 4.56)	(0.21, 4.64)
(0.22, 4.76)	(0.22, 4.84)	(0.21, 4.92)	(0.21, 5.04)
(0.22, 5.12)	(0.21, 5.20)	(0.22, 5.28)	(0.22, 5.40)
(0.21, 5.48)	(0.22, 5.56)	(0.21, 5.68)	(0.22, 5.76)
(0.22, 5.84)	(0.22, 5.92)	(0.21, 6.00)	(0.22, 6.12)
(0.22, 6.20)	(0.22, 6.28)	(0.22, 6.44)	(0.21, 6.52)
(0.22, 6.68)	(0.22, 6.76)	(0.21, 6.84)	(0.21, 6.92)
(0.21, 7.04)	(0.21, 7.12)	(0.21, 7.20)	(0.20, 7.32)
(0.21, 7.40)	(0.20, 7.48)	(0.21, 7.60)	(0.20, 7.72)
(0.21, 7.80)	(0.20, 7.88)	(0.20, 8.00)	(0.20, 8.12)
(0.20, 8.20)	(0.20, 8.28)	(0.20, 8.40)	(0.20, 8.48)
(0.19, 8.56)	(0.20, 8.64)	(0.19, 8.80)	(0.20, 8.88)
(0.18, 8.96)	(0.19, 9.04)	(0.19, 9.12)	(0.19, 9.20)
(0.18, 9.28)	(0.17, 9.40)	(0.18, 9.48)	(0.17, 9.56)
(0.14, 9.68)	(0.14, 9.68)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.22
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	5.28
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	4.40
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.69

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891917
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 92
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 : A1101430
Proefnummer : V3101.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.75
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.15
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 8.80
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.88
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 1.06

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

=====

Plaatcode : A1101430

Perescode: PA891917

F_{Pmax} : 0.15 kN

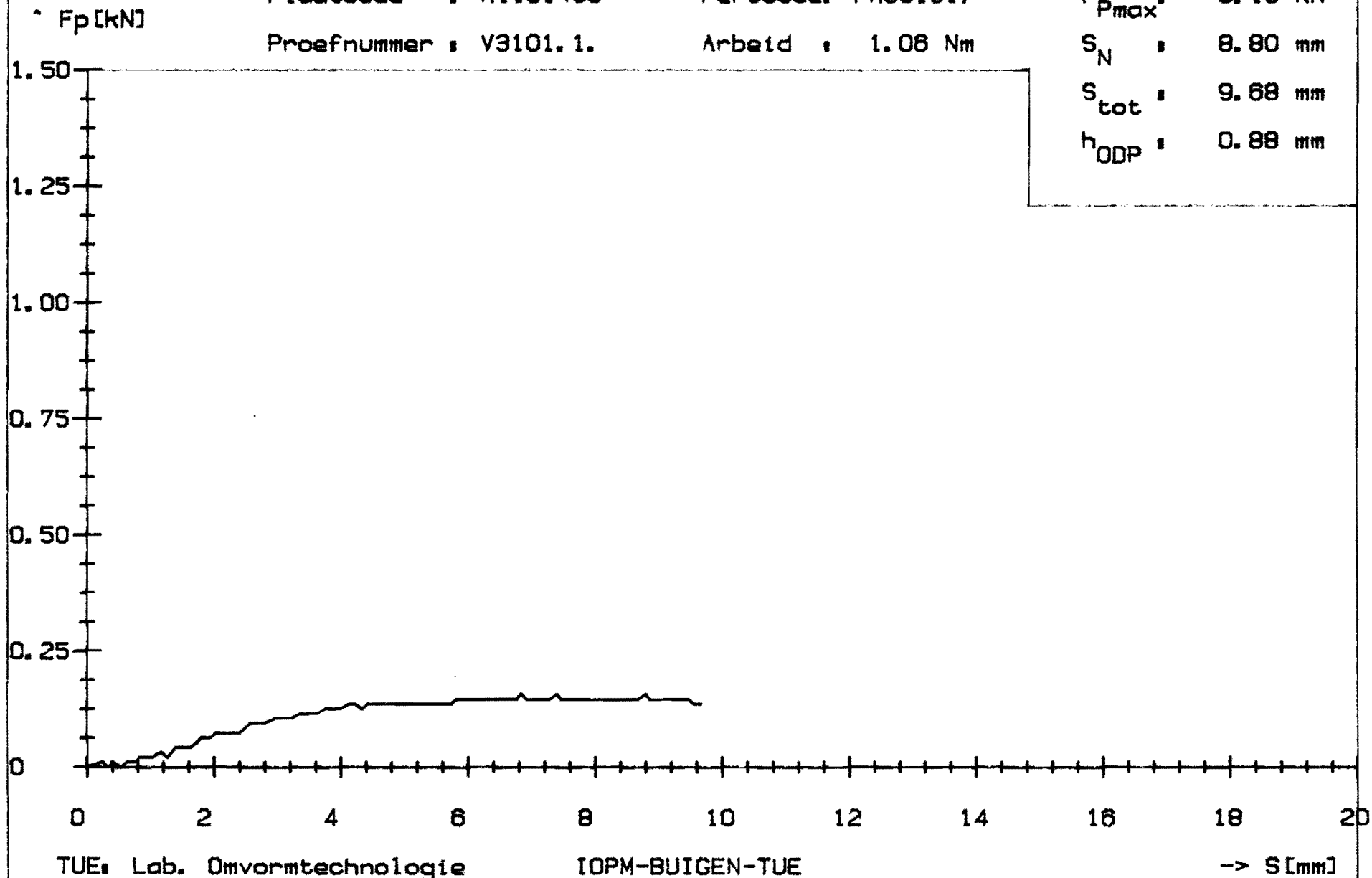
Proefnummer : V3101.1.

Arbeid : 1.08 Nm

S_N : 8.80 mm

S_{tot} : 9.68 mm

h_{ODP} : 0.88 mm



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891917

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101430

Proefnummer: V3101.1.

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

(0.00, 0.00)	(0.01, 0.24)	(0.00, 0.32)	(0.01, 0.40)
(0.00, 0.52)	(0.01, 0.64)	(0.01, 0.76)	(0.02, 0.84)
(0.02, 0.92)	(0.02, 1.04)	(0.03, 1.16)	(0.03, 1.28)
(0.04, 1.40)	(0.04, 1.48)	(0.04, 1.56)	(0.04, 1.64)
(0.05, 1.72)	(0.06, 1.80)	(0.06, 1.92)	(0.07, 2.04)
(0.08, 2.16)	(0.08, 2.28)	(0.08, 2.40)	(0.09, 2.56)
(0.09, 2.68)	(0.09, 2.80)	(0.11, 2.96)	(0.11, 3.08)
(0.11, 3.20)	(0.11, 3.36)	(0.12, 3.48)	(0.12, 3.60)
(0.13, 3.76)	(0.12, 3.88)	(0.13, 4.00)	(0.13, 4.12)
(0.13, 4.24)	(0.13, 4.32)	(0.14, 4.44)	(0.13, 4.56)
(0.13, 4.68)	(0.14, 4.80)	(0.14, 4.88)	(0.14, 4.96)
(0.14, 5.08)	(0.14, 5.20)	(0.14, 5.32)	(0.14, 5.40)
(0.14, 5.48)	(0.14, 5.60)	(0.14, 5.72)	(0.14, 5.84)
(0.15, 5.96)	(0.14, 6.04)	(0.15, 6.12)	(0.14, 6.24)
(0.15, 6.36)	(0.14, 6.44)	(0.15, 6.52)	(0.14, 6.64)
(0.15, 6.76)	(0.15, 6.84)	(0.15, 6.92)	(0.14, 7.04)
(0.14, 7.16)	(0.14, 7.28)	(0.15, 7.40)	(0.14, 7.48)
(0.15, 7.60)	(0.15, 7.72)	(0.14, 7.80)	(0.15, 7.92)
(0.15, 8.04)	(0.15, 8.12)	(0.15, 8.20)	(0.14, 8.28)
(0.14, 8.40)	(0.14, 8.48)	(0.14, 8.56)	(0.15, 8.68)
(0.15, 8.80)	(0.14, 8.88)	(0.15, 8.96)	(0.15, 9.08)
(0.15, 9.16)	(0.15, 9.24)	(0.14, 9.32)	(0.14, 9.40)
(0.15, 9.48)	(0.14, 9.56)	(0.13, 9.68)	(0.13, 9.68)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN]	:	0.15
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm]	:	8.80
De totale procesweg	S_{tot}	[mm]	:	9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm]	:	0.88
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm]	:	1.06

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891918
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 98
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 : A1101440
Proefnummer : V4101.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.70
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 6.72
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 2.96
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 0.73

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

=====

Plaatcode : A1101440

Perescode: PA891918

F_{Pmax} : 0.10 kN

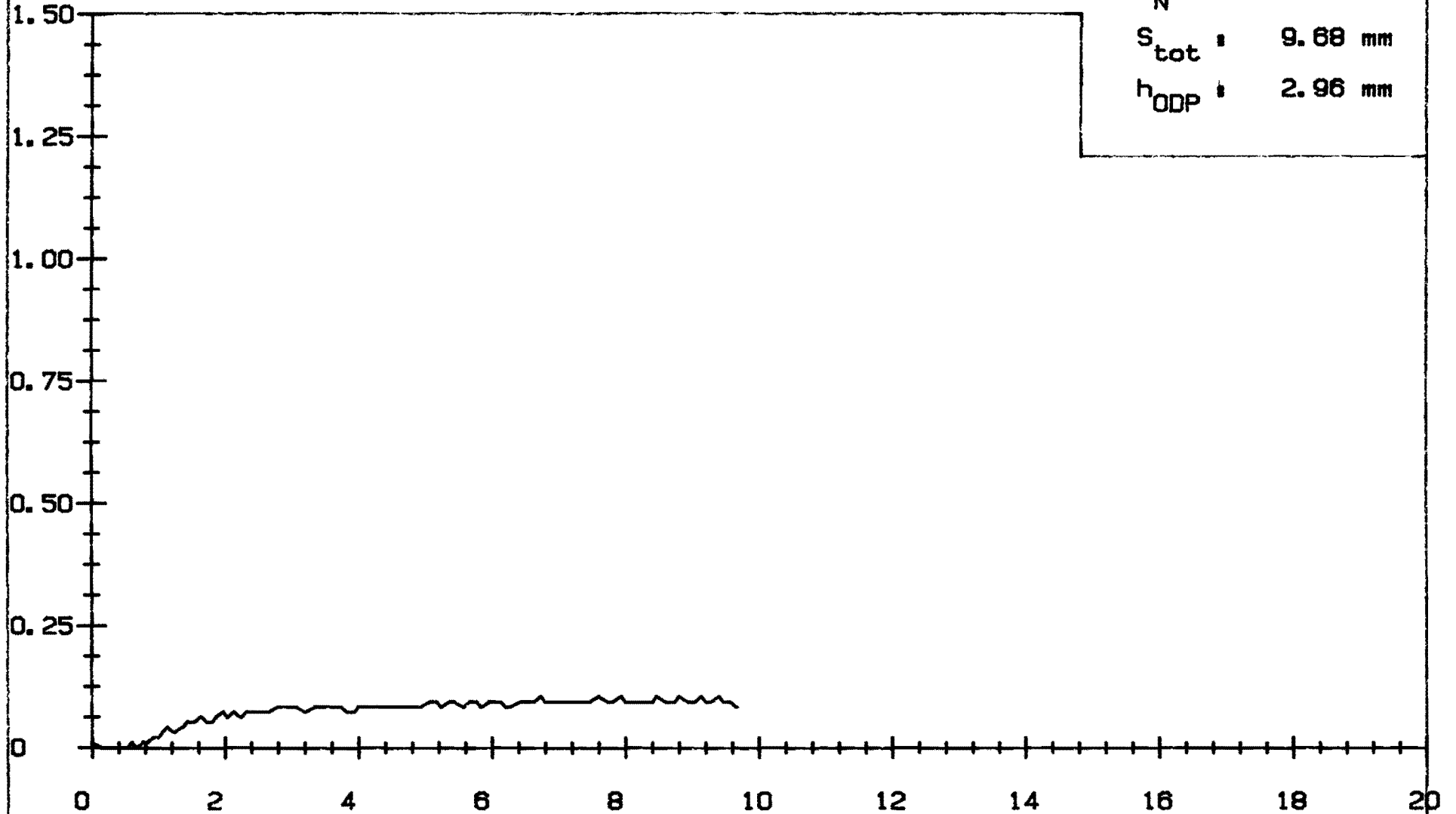
Proefnummer : V4101.1.

Arbeid : 0.73 Nm

S_N : 6.72 mm

S_{tot} : 9.68 mm

h_{ODP} : 2.96 mm



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891918

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101440

Proefnummer: V4101.1.

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

(0.01, 0.00)	(-0.00, 0.16)	(-0.00, 0.28)	(-0.00, 0.36)
(0.00, 0.44)	(-0.00, 0.52)	(0.01, 0.60)	(0.00, 0.68)
(0.01, 0.76)	(0.01, 0.84)	(0.02, 0.92)	(0.03, 1.00)
(0.04, 1.12)	(0.03, 1.24)	(0.05, 1.36)	(0.05, 1.44)
(0.05, 1.52)	(0.06, 1.64)	(0.05, 1.72)	(0.05, 1.80)
(0.06, 1.88)	(0.07, 1.96)	(0.06, 2.04)	(0.07, 2.12)
(0.07, 2.24)	(0.07, 2.32)	(0.07, 2.44)	(0.07, 2.56)
(0.08, 2.68)	(0.08, 2.80)	(0.08, 2.96)	(0.09, 3.08)
(0.08, 3.20)	(0.08, 3.36)	(0.08, 3.48)	(0.08, 3.60)
(0.08, 3.72)	(0.08, 3.84)	(0.08, 3.92)	(0.08, 4.00)
(0.09, 4.12)	(0.08, 4.20)	(0.08, 4.28)	(0.08, 4.44)
(0.09, 4.52)	(0.09, 4.64)	(0.08, 4.76)	(0.08, 4.84)
(0.09, 4.92)	(0.09, 5.08)	(0.09, 5.16)	(0.09, 5.24)
(0.09, 5.36)	(0.09, 5.44)	(0.09, 5.56)	(0.09, 5.68)
(0.09, 5.76)	(0.08, 5.84)	(0.09, 5.96)	(0.09, 6.04)
(0.09, 6.12)	(0.09, 6.20)	(0.09, 6.28)	(0.09, 6.44)
(0.09, 6.52)	(0.09, 6.64)	(0.10, 6.72)	(0.10, 6.80)
(0.09, 6.88)	(0.10, 6.96)	(0.09, 7.08)	(0.09, 7.16)
(0.10, 7.32)	(0.09, 7.40)	(0.09, 7.48)	(0.10, 7.60)
(0.09, 7.72)	(0.10, 7.80)	(0.10, 7.92)	(0.09, 8.00)
(0.09, 8.12)	(0.10, 8.20)	(0.09, 8.28)	(0.09, 8.40)
(0.10, 8.48)	(0.09, 8.60)	(0.10, 8.72)	(0.10, 8.80)
(0.09, 8.92)	(0.09, 9.04)	(0.10, 9.12)	(0.10, 9.20)
(0.09, 9.28)	(0.10, 9.40)	(0.10, 9.48)	(0.09, 9.56)
(0.09, 9.68)	(0.09, 9.68)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	6.72
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	2.96
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.73

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891919
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 105
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 : A1101450
Proefnummer : V5101.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.66
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 8.48
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 9.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 1.44
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 0.57

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

=====

Plaatcode : A1101450

Paracode: PA891919

F_{Pmax} : 0.08 kN

Proefnummer : V5101.1.

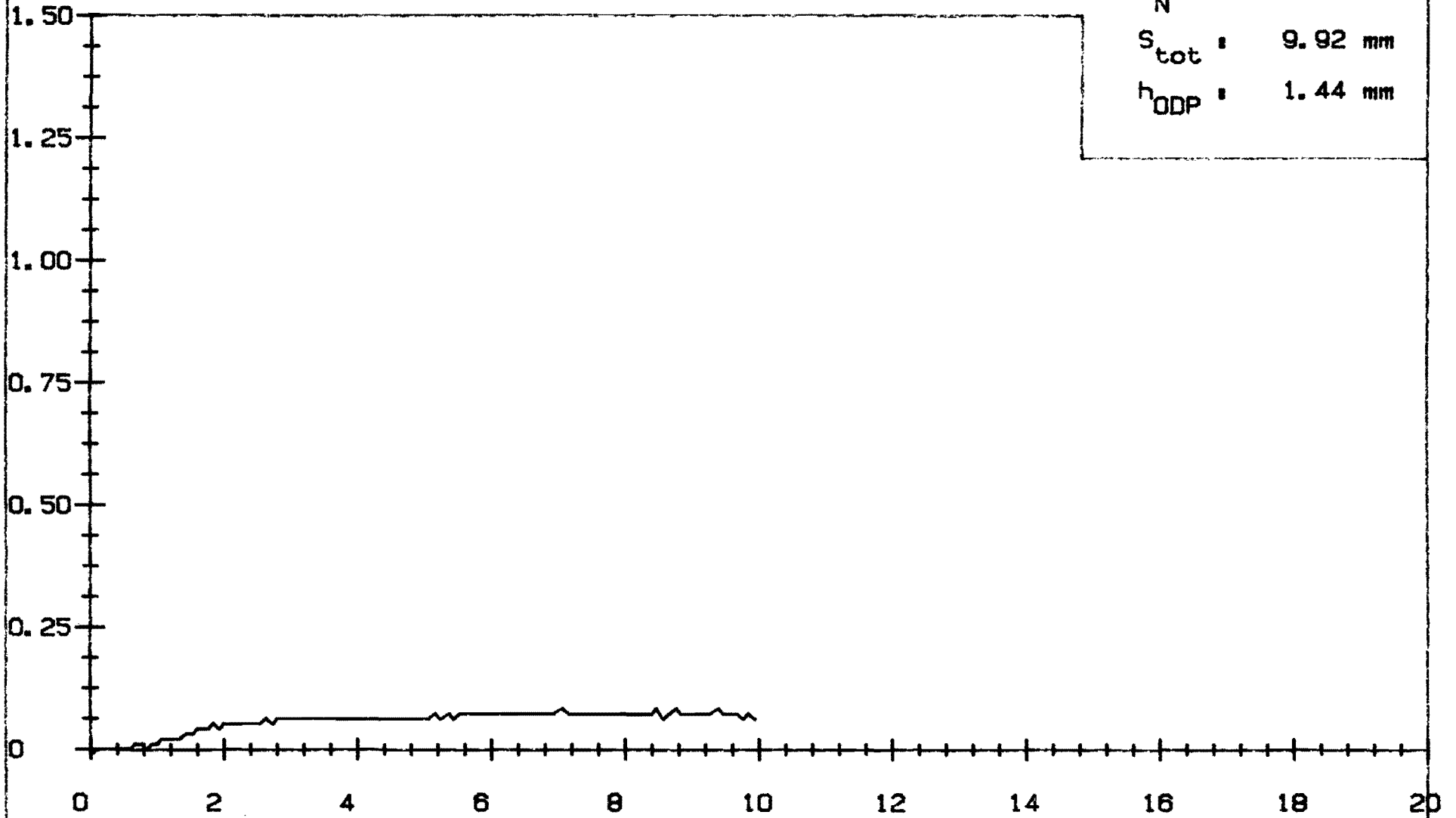
Arbeid : 0.57 Nm

S_N : 8.48 mm

S_{tot} : 9.92 mm

h_{ODP} : 1.44 mm

F_p [kN]



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891919 IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101450

Proefnummer : V5101.1.

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

(-0.01, 0.00)	(0.00, 0.12)	(0.00, 0.20)	(-0.00, 0.32)
(0.00, 0.40)	(-0.00, 0.52)	(-0.00, 0.60)	(0.01, 0.68)
(0.01, 0.76)	(0.00, 0.84)	(0.01, 0.92)	(0.01, 1.00)
(0.02, 1.08)	(0.02, 1.16)	(0.02, 1.24)	(0.03, 1.32)
(0.03, 1.44)	(0.03, 1.52)	(0.04, 1.60)	(0.04, 1.68)
(0.04, 1.76)	(0.05, 1.84)	(0.04, 1.92)	(0.05, 2.00)
(0.05, 2.12)	(0.05, 2.24)	(0.05, 2.32)	(0.05, 2.44)
(0.06, 2.52)	(0.06, 2.64)	(0.06, 2.72)	(0.06, 2.80)
(0.06, 2.92)	(0.06, 3.04)	(0.06, 3.12)	(0.06, 3.24)
(0.06, 3.36)	(0.06, 3.48)	(0.06, 3.60)	(0.06, 3.72)
(0.07, 3.84)	(0.06, 3.92)	(0.06, 4.04)	(0.07, 4.12)
(0.07, 4.20)	(0.07, 4.28)	(0.06, 4.40)	(0.07, 4.52)
(0.06, 4.60)	(0.06, 4.72)	(0.07, 4.80)	(0.06, 4.88)
(0.06, 4.96)	(0.06, 5.08)	(0.07, 5.16)	(0.06, 5.24)
(0.07, 5.36)	(0.07, 5.44)	(0.07, 5.52)	(0.07, 5.60)
(0.07, 5.72)	(0.07, 5.80)	(0.07, 5.88)	(0.08, 6.00)
(0.07, 6.16)	(0.07, 6.24)	(0.07, 6.36)	(0.07, 6.44)
(0.08, 6.52)	(0.07, 6.64)	(0.07, 6.72)	(0.07, 6.84)
(0.07, 6.92)	(0.08, 7.08)	(0.08, 7.16)	(0.07, 7.28)
(0.07, 7.40)	(0.07, 7.52)	(0.08, 7.60)	(0.07, 7.76)
(0.07, 7.84)	(0.07, 7.92)	(0.07, 8.00)	(0.07, 8.12)
(0.07, 8.24)	(0.08, 8.32)	(0.08, 8.40)	(0.08, 8.48)
(0.07, 8.56)	(0.07, 8.68)	(0.08, 8.76)	(0.08, 8.84)
(0.07, 8.92)	(0.08, 9.04)	(0.08, 9.12)	(0.07, 9.20)
(0.07, 9.28)	(0.08, 9.40)	(0.07, 9.48)	(0.07, 9.56)
(0.07, 9.68)	(0.07, 9.76)	(0.07, 9.84)	(0.06, 9.92)
(0.06, 9.92)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	8.48
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	9.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	1.44
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.57

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORTEPERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891920
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 111
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 : A1101460
Proefnummer : V6101.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.77
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 9.76
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 9.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.16
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 : A1101460

Perscode: PA891920

F_{Pmax} : 0.07 kN

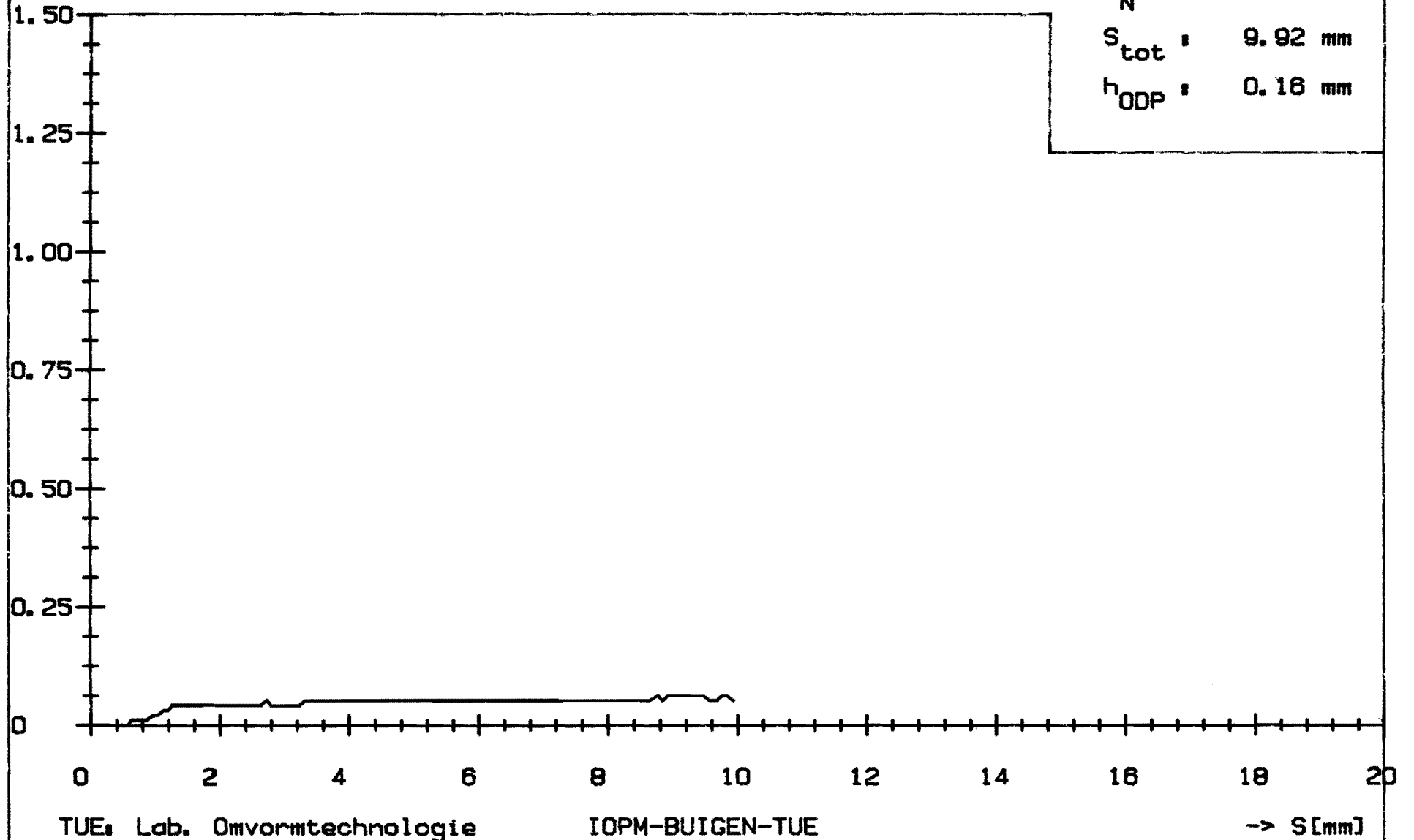
Proefnummer : V6101.1.

Arbeid : 0.46 Nm

S_N : 9.76 mm

S_{tot} : 9.92 mm

h_{ODP} : 0.16 mm



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891920

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101460

Proefnummer: V6101.1.

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)	(0.00, 0.40)	(0.00, 0.48)	(0.00, 0.56)
(0.01, 0.64)	(0.01, 0.72)	(0.02, 0.80)	(0.02, 0.88)
(0.02, 0.96)	(0.02, 1.04)	(0.03, 1.12)	(0.03, 1.20)
(0.04, 1.28)	(0.04, 1.36)	(0.04, 1.44)	(0.04, 1.52)
(0.04, 1.60)	(0.04, 1.68)	(0.04, 1.76)	(0.04, 1.84)
(0.04, 1.92)	(0.04, 2.00)	(0.04, 2.12)	(0.05, 2.24)
(0.05, 2.32)	(0.04, 2.44)	(0.04, 2.52)	(0.05, 2.64)
(0.05, 2.72)	(0.05, 2.80)	(0.05, 2.92)	(0.05, 3.04)
(0.05, 3.12)	(0.05, 3.24)	(0.05, 3.32)	(0.05, 3.44)
(0.05, 3.52)	(0.05, 3.60)	(0.05, 3.72)	(0.05, 3.84)
(0.05, 3.92)	(0.05, 4.00)	(0.05, 4.12)	(0.05, 4.20)
(0.05, 4.28)	(0.05, 4.40)	(0.05, 4.48)	(0.05, 4.56)
(0.05, 4.64)	(0.05, 4.76)	(0.05, 4.84)	(0.05, 4.92)
(0.05, 5.04)	(0.05, 5.12)	(0.05, 5.20)	(0.05, 5.28)
(0.05, 5.40)	(0.05, 5.48)	(0.05, 5.56)	(0.05, 5.68)
(0.05, 5.76)	(0.05, 5.84)	(0.05, 5.92)	(0.05, 6.00)
(0.05, 6.12)	(0.05, 6.20)	(0.05, 6.28)	(0.05, 6.40)
(0.06, 6.48)	(0.05, 6.56)	(0.06, 6.68)	(0.05, 6.76)
(0.05, 6.84)	(0.05, 6.92)	(0.06, 7.04)	(0.05, 7.12)
(0.06, 7.20)	(0.06, 7.32)	(0.05, 7.40)	(0.06, 7.48)
(0.05, 7.60)	(0.06, 7.72)	(0.06, 7.80)	(0.06, 7.88)
(0.06, 8.00)	(0.06, 8.12)	(0.06, 8.20)	(0.06, 8.28)
(0.06, 8.40)	(0.06, 8.48)	(0.06, 8.56)	(0.06, 8.64)
(0.06, 8.76)	(0.06, 8.84)	(0.06, 8.92)	(0.06, 9.04)
(0.06, 9.12)	(0.06, 9.20)	(0.06, 9.28)	(0.06, 9.40)
(0.06, 9.48)	(0.06, 9.56)	(0.05, 9.68)	(0.07, 9.76)
(0.06, 9.84)	(0.06, 9.92)	(0.06, 9.92)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	9.76
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.16
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.46

=====

Plaatcode : A1101810

Percecode: PA891921

F_{Pmax} : 0.25 kN

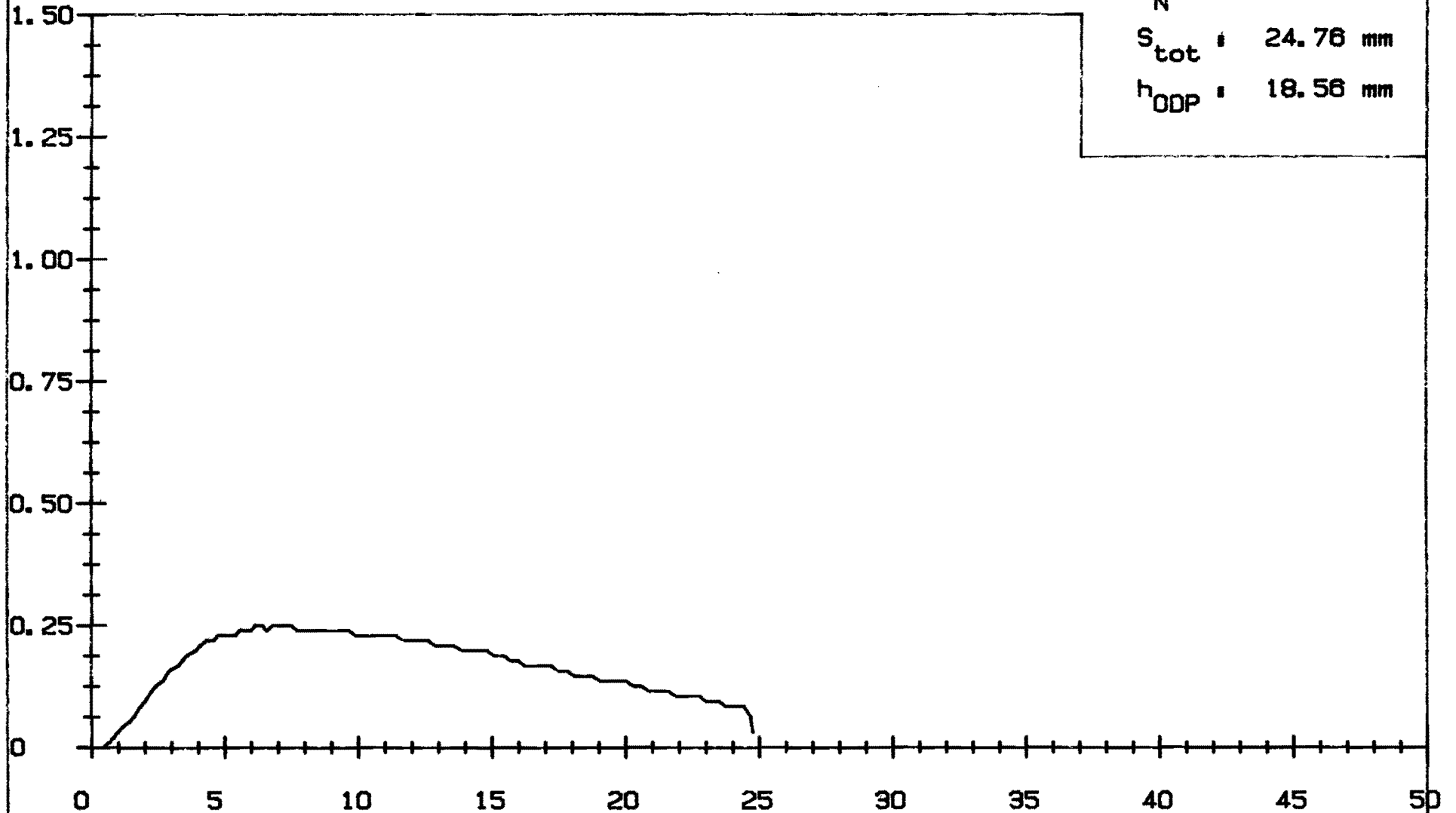
Proefnummer : V2251.1.

Arbeid : 4.15 Nm

S_N : 6.20 mm

S_{tot} : 24.76 mm

h_{ODP} : 18.56 mm



TUE Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891921

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101610

Proefnummer: V2251.1.

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

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.40)	(0.01, 0.64)	(0.02, 0.80)
(0.03, 1.04)	(0.04, 1.20)	(0.05, 1.40)	(0.06, 1.60)
(0.08, 1.84)	(0.09, 2.00)	(0.11, 2.24)	(0.12, 2.44)
(0.14, 2.68)	(0.15, 2.92)	(0.17, 3.24)	(0.18, 3.44)
(0.18, 3.60)	(0.20, 3.88)	(0.21, 4.12)	(0.21, 4.36)
(0.22, 4.56)	(0.22, 4.76)	(0.23, 4.92)	(0.23, 5.16)
(0.23, 5.40)	(0.24, 5.60)	(0.24, 5.80)	(0.24, 6.04)
(0.25, 6.20)	(0.25, 6.40)	(0.24, 6.56)	(0.25, 6.84)
(0.25, 7.08)	(0.25, 7.32)	(0.25, 7.48)	(0.24, 7.72)
(0.24, 7.88)	(0.24, 8.16)	(0.24, 8.32)	(0.24, 8.52)
(0.24, 8.76)	(0.24, 9.04)	(0.24, 9.32)	(0.24, 9.64)
(0.23, 9.92)	(0.23, 10.24)	(0.23, 10.52)	(0.23, 10.84)
(0.22, 11.12)	(0.22, 11.44)	(0.22, 11.76)	(0.22, 12.04)
(0.22, 12.32)	(0.21, 12.60)	(0.21, 12.92)	(0.21, 13.24)
(0.21, 13.56)	(0.20, 13.88)	(0.20, 14.20)	(0.20, 14.48)
(0.19, 14.80)	(0.19, 15.08)	(0.18, 15.44)	(0.18, 15.72)
(0.18, 16.04)	(0.17, 16.28)	(0.17, 16.56)	(0.17, 16.84)
(0.16, 17.16)	(0.16, 17.48)	(0.15, 17.80)	(0.15, 18.12)
(0.15, 18.44)	(0.14, 18.76)	(0.14, 19.08)	(0.14, 19.40)
(0.13, 19.72)	(0.13, 20.04)	(0.13, 20.32)	(0.13, 20.60)
(0.12, 20.92)	(0.12, 21.24)	(0.11, 21.56)	(0.11, 21.88)
(0.11, 22.20)	(0.10, 22.48)	(0.10, 22.72)	(0.09, 23.04)
(0.09, 23.24)	(0.09, 23.52)	(0.09, 23.76)	(0.09, 23.96)
(0.08, 24.20)	(0.08, 24.40)	(0.07, 24.64)	(0.03, 24.76)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.25
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	6.20
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.76
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	18.56
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	4.15

=====

Plaatcode : A1101630

Perescode: PA891922

F_{Pmax} : 0.14 kN

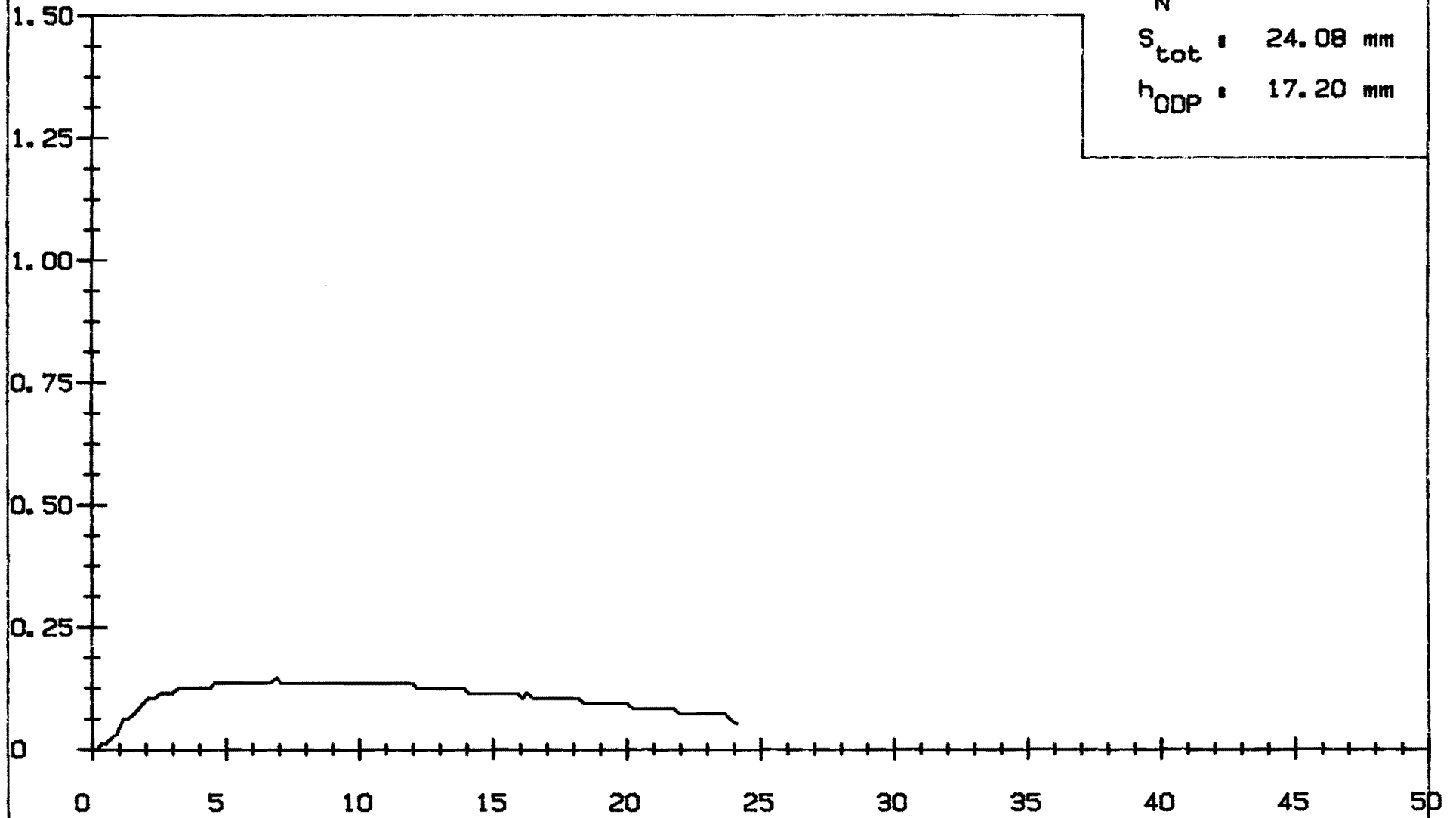
Proefnummer : V3251.1.

Arbeid : 2.61 Nm

S_N : 6.88 mm

S_{tot} : 24.08 mm

h_{ODP} : 17.20 mm



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891922

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101630

Proefnummer: V3251.1.

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

(-0.00, 0.00)	(-0.00, 0.16)	(0.01, 0.32)	(0.02, 0.52)
(0.02, 0.68)	(0.03, 0.88)	(0.05, 1.04)	(0.06, 1.20)
(0.07, 1.36)	(0.08, 1.56)	(0.09, 1.72)	(0.09, 1.92)
(0.10, 2.12)	(0.11, 2.36)	(0.11, 2.60)	(0.11, 2.80)
(0.12, 3.04)	(0.12, 3.24)	(0.12, 3.44)	(0.12, 3.64)
(0.13, 3.84)	(0.13, 4.00)	(0.13, 4.20)	(0.13, 4.40)
(0.13, 4.60)	(0.13, 4.80)	(0.13, 5.04)	(0.13, 5.24)
(0.13, 5.44)	(0.14, 5.68)	(0.14, 5.84)	(0.14, 6.04)
(0.14, 6.20)	(0.14, 6.44)	(0.14, 6.68)	(0.14, 6.88)
(0.14, 7.08)	(0.14, 7.28)	(0.14, 7.48)	(0.14, 7.72)
(0.14, 7.88)	(0.14, 8.12)	(0.14, 8.28)	(0.14, 8.48)
(0.14, 8.64)	(0.14, 8.88)	(0.14, 9.08)	(0.14, 9.28)
(0.14, 9.52)	(0.14, 9.68)	(0.14, 9.84)	(0.14, 10.04)
(0.14, 10.20)	(0.14, 10.40)	(0.14, 10.60)	(0.14, 10.80)
(0.14, 11.04)	(0.14, 11.20)	(0.13, 11.40)	(0.13, 11.60)
(0.13, 11.80)	(0.13, 12.00)	(0.13, 12.20)	(0.13, 12.40)
(0.13, 12.60)	(0.13, 12.80)	(0.13, 13.00)	(0.13, 13.16)
(0.12, 13.32)	(0.12, 13.48)	(0.12, 13.68)	(0.12, 13.88)
(0.12, 14.08)	(0.12, 14.24)	(0.12, 14.40)	(0.12, 14.56)
(0.12, 14.80)	(0.12, 14.96)	(0.11, 15.12)	(0.11, 15.36)
(0.11, 15.52)	(0.11, 15.68)	(0.11, 15.88)	(0.11, 16.08)
(0.11, 16.28)	(0.11, 16.52)	(0.11, 16.76)	(0.10, 16.96)
(0.11, 17.20)	(0.10, 17.44)	(0.10, 17.68)	(0.10, 17.96)
(0.10, 18.20)	(0.10, 18.40)	(0.09, 18.64)	(0.09, 18.84)
(0.09, 19.12)	(0.09, 19.36)	(0.09, 19.60)	(0.09, 19.80)
(0.09, 20.00)	(0.09, 20.24)	(0.09, 20.48)	(0.09, 20.68)
(0.08, 21.00)	(0.08, 21.24)	(0.08, 21.52)	(0.08, 21.76)
(0.08, 22.00)	(0.08, 22.24)	(0.08, 22.48)	(0.08, 22.68)
(0.07, 22.96)	(0.07, 23.20)	(0.07, 23.44)	(0.07, 23.64)
(0.06, 23.84)	(0.05, 24.08)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.14
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	6.88
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.08
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	17.20
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.61

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORTEPERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891923
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 125
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 : A1101640
Proefnummer : V4251.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.75
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 9.84
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 24.36
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 14.52
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 1.99

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

=====

Plaatcode : A1101640

Perescoder: PA891923

F_{Pmax} : 0.10 kN

Proefnummer : V4251.1.

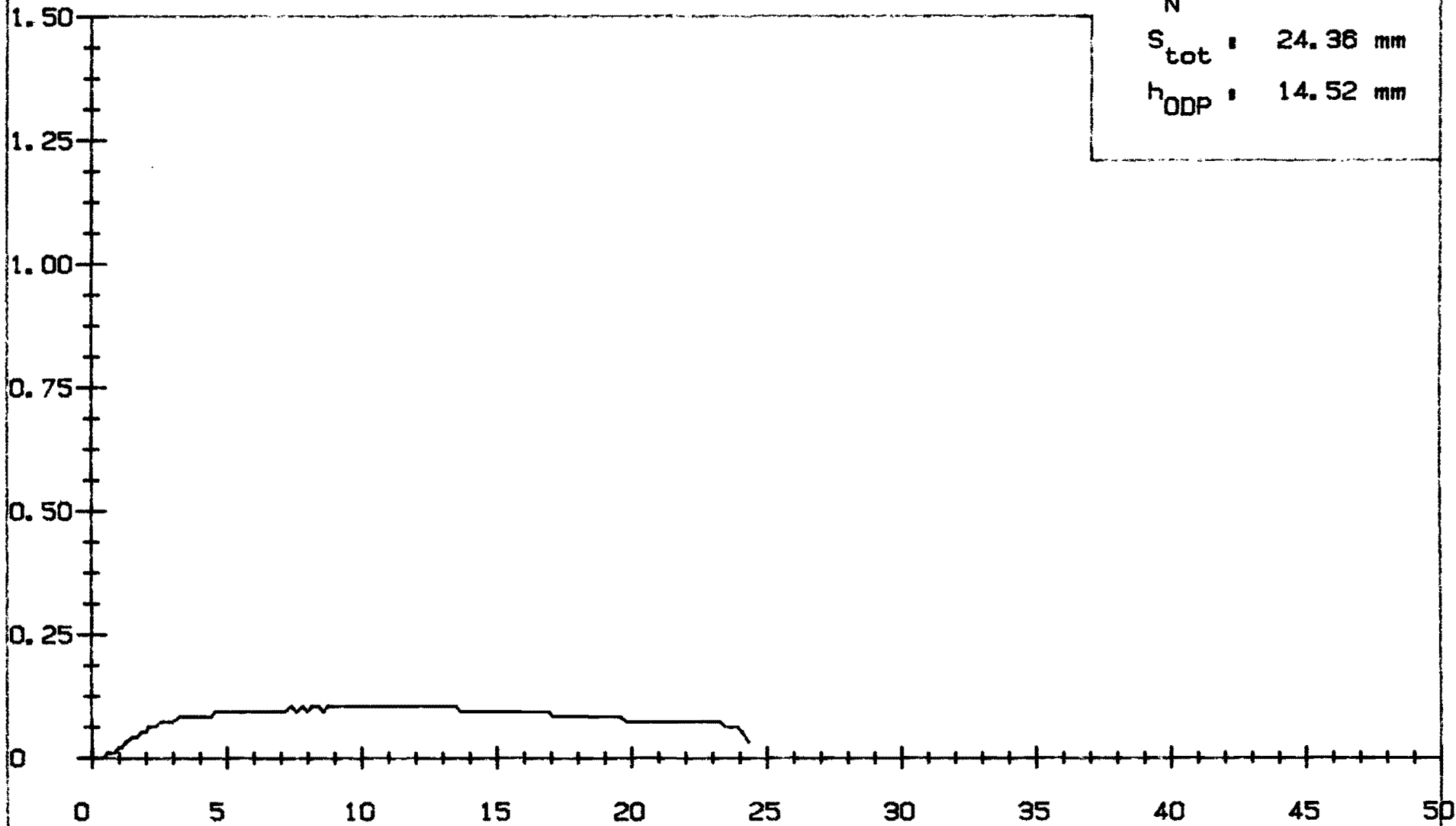
Arbeid : 1.99 Nm

S_N : 9.84 mm

S_{tot} : 24.36 mm

h_{ODP} : 14.52 mm

F_p [kN]



TUE Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891923

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101640

Proefnummer: V4251.1.

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

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.28)	(0.00, 0.44)	(0.01, 0.60)
(0.01, 0.80)	(0.02, 0.96)	(0.02, 1.12)	(0.03, 1.28)
(0.04, 1.48)	(0.04, 1.64)	(0.05, 1.80)	(0.06, 1.96)
(0.06, 2.12)	(0.07, 2.36)	(0.07, 2.56)	(0.08, 2.80)
(0.08, 3.04)	(0.08, 3.24)	(0.08, 3.44)	(0.08, 3.64)
(0.08, 3.84)	(0.09, 4.04)	(0.09, 4.20)	(0.09, 4.40)
(0.09, 4.56)	(0.09, 4.76)	(0.09, 4.92)	(0.09, 5.12)
(0.09, 5.28)	(0.09, 5.52)	(0.09, 5.72)	(0.09, 5.92)
(0.09, 6.12)	(0.09, 6.28)	(0.09, 6.48)	(0.10, 6.68)
(0.09, 6.84)	(0.10, 7.04)	(0.10, 7.20)	(0.10, 7.40)
(0.10, 7.60)	(0.10, 7.84)	(0.10, 8.00)	(0.10, 8.20)
(0.10, 8.40)	(0.10, 8.56)	(0.10, 8.76)	(0.10, 8.92)
(0.10, 9.12)	(0.10, 9.28)	(0.10, 9.52)	(0.10, 9.68)
(0.10, 9.84)	(0.10,10.04)	(0.10,10.24)	(0.10,10.40)
(0.10,10.56)	(0.10,10.76)	(0.10,10.92)	(0.10,11.12)
(0.10,11.32)	(0.10,11.48)	(0.10,11.68)	(0.10,11.84)
(0.10,12.04)	(0.10,12.20)	(0.10,12.40)	(0.10,12.56)
(0.10,12.76)	(0.10,12.96)	(0.10,13.12)	(0.10,13.28)
(0.10,13.52)	(0.10,13.68)	(0.10,13.84)	(0.10,14.00)
(0.10,14.20)	(0.10,14.40)	(0.09,14.56)	(0.09,14.76)
(0.09,14.92)	(0.09,15.12)	(0.09,15.32)	(0.09,15.52)
(0.09,15.68)	(0.09,15.84)	(0.09,16.04)	(0.09,16.24)
(0.09,16.48)	(0.09,16.68)	(0.09,16.92)	(0.09,17.12)
(0.08,17.36)	(0.09,17.56)	(0.08,17.80)	(0.09,18.00)
(0.08,18.24)	(0.08,18.48)	(0.08,18.68)	(0.08,18.92)
(0.08,19.12)	(0.08,19.36)	(0.08,19.60)	(0.08,19.80)
(0.08,20.00)	(0.08,20.24)	(0.08,20.48)	(0.08,20.68)
(0.08,20.92)	(0.07,21.12)	(0.08,21.36)	(0.07,21.56)
(0.07,21.84)	(0.07,22.08)	(0.07,22.28)	(0.07,22.56)
(0.07,22.80)	(0.07,23.04)	(0.07,23.24)	(0.06,23.48)
(0.06,23.68)	(0.06,23.92)	(0.05,24.12)	(0.03,24.36)
(0.03,24.36)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.84
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.36
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	14.52
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.99

=====

Plaatcode : A1101650

Perscode: PA891924

F_{Pmax} : 0.08 kN

Proefnummer : V5251.1.

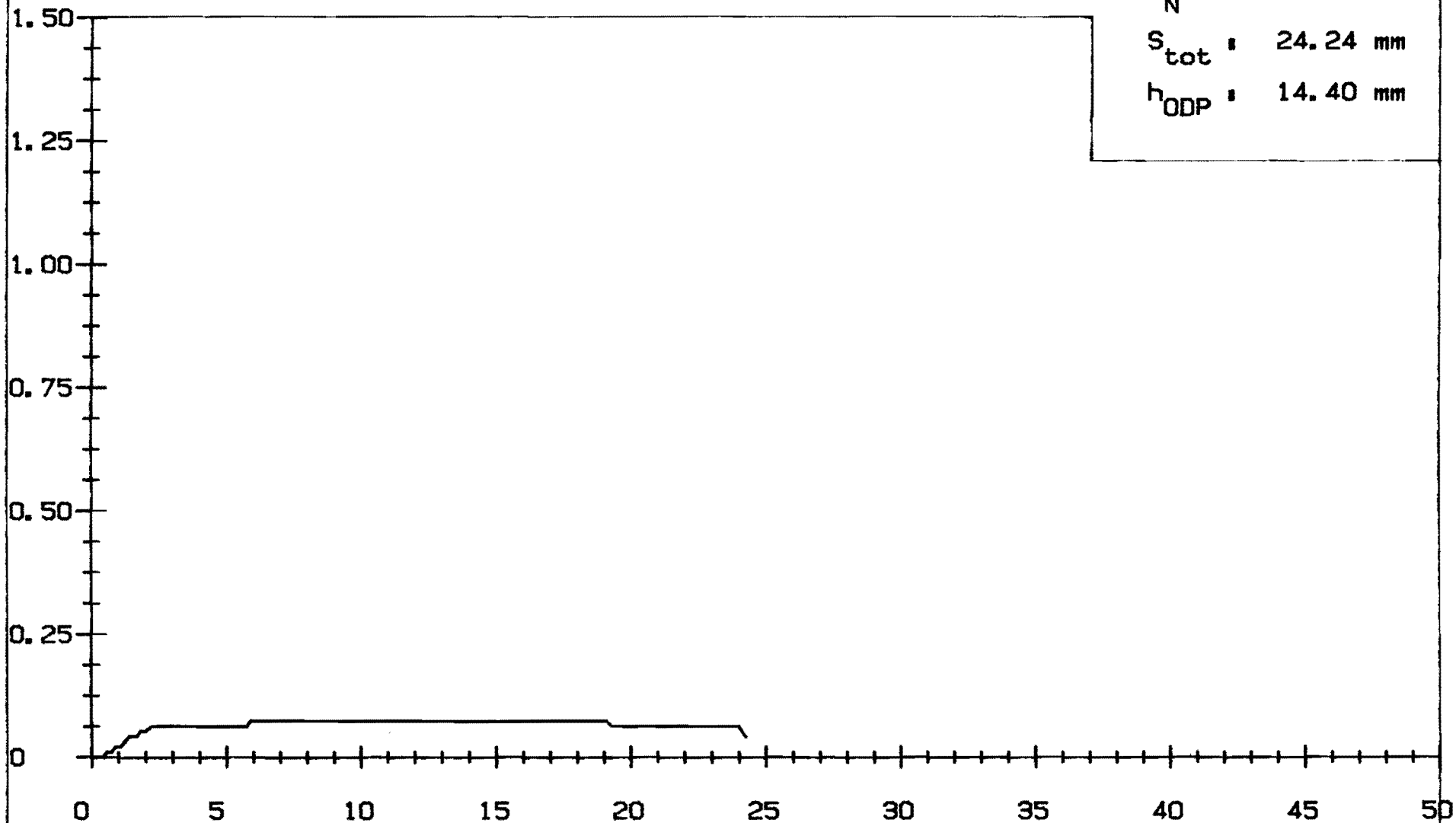
Arbeid : 1.59 Nm

S_N : 9.84 mm

S_{tot} : 24.24 mm

h_{ODP} : 14.40 mm

F_p [kN]



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891924

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101650

Proefnummer: V5251.1.

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

(0.00, 0.00)	(-0.00, 0.20)	(0.00, 0.40)	(0.01, 0.60)
(0.01, 0.76)	(0.02, 0.92)	(0.02, 1.08)	(0.04, 1.24)
(0.04, 1.44)	(0.05, 1.64)	(0.05, 1.80)	(0.05, 2.00)
(0.06, 2.24)	(0.06, 2.48)	(0.06, 2.68)	(0.06, 2.96)
(0.06, 3.24)	(0.06, 3.48)	(0.06, 3.72)	(0.06, 3.92)
(0.06, 4.12)	(0.07, 4.28)	(0.07, 4.48)	(0.07, 4.68)
(0.07, 4.84)	(0.07, 5.04)	(0.07, 5.24)	(0.07, 5.48)
(0.07, 5.72)	(0.07, 5.88)	(0.07, 6.16)	(0.07, 6.36)
(0.07, 6.52)	(0.07, 6.76)	(0.07, 6.96)	(0.07, 7.16)
(0.07, 7.36)	(0.07, 7.64)	(0.07, 7.84)	(0.07, 8.00)
(0.07, 8.20)	(0.07, 8.40)	(0.07, 8.60)	(0.07, 8.80)
(0.07, 8.96)	(0.07, 9.12)	(0.07, 9.32)	(0.07, 9.48)
(0.07, 9.68)	(0.08, 9.84)	(0.08, 10.04)	(0.07, 10.24)
(0.07, 10.40)	(0.08, 10.60)	(0.07, 10.80)	(0.08, 10.96)
(0.07, 11.12)	(0.08, 11.32)	(0.07, 11.52)	(0.07, 11.72)
(0.07, 11.88)	(0.07, 12.04)	(0.08, 12.24)	(0.08, 12.40)
(0.08, 12.56)	(0.07, 12.80)	(0.07, 12.96)	(0.07, 13.12)
(0.08, 13.28)	(0.07, 13.52)	(0.07, 13.72)	(0.07, 13.88)
(0.08, 14.04)	(0.07, 14.24)	(0.07, 14.40)	(0.07, 14.60)
(0.07, 14.80)	(0.07, 15.00)	(0.07, 15.20)	(0.07, 15.40)
(0.07, 15.60)	(0.07, 15.80)	(0.07, 15.96)	(0.07, 16.24)
(0.07, 16.52)	(0.07, 16.76)	(0.07, 16.96)	(0.07, 17.20)
(0.07, 17.40)	(0.07, 17.64)	(0.07, 17.88)	(0.07, 18.08)
(0.07, 18.36)	(0.07, 18.56)	(0.07, 18.80)	(0.07, 19.08)
(0.07, 19.32)	(0.07, 19.52)	(0.07, 19.80)	(0.07, 20.08)
(0.07, 20.28)	(0.07, 20.56)	(0.07, 20.80)	(0.06, 21.08)
(0.07, 21.40)	(0.07, 21.64)	(0.07, 21.92)	(0.06, 22.12)
(0.06, 22.40)	(0.06, 22.68)	(0.06, 22.92)	(0.06, 23.12)
(0.06, 23.36)	(0.06, 23.60)	(0.06, 23.80)	(0.06, 24.00)
(0.04, 24.24)	(0.04, 24.24)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.84
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.24
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	14.40
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.59

=====

Plaatcode : A1101660

Perscode: PA891925

F_{Pmax} : 0.06 kN

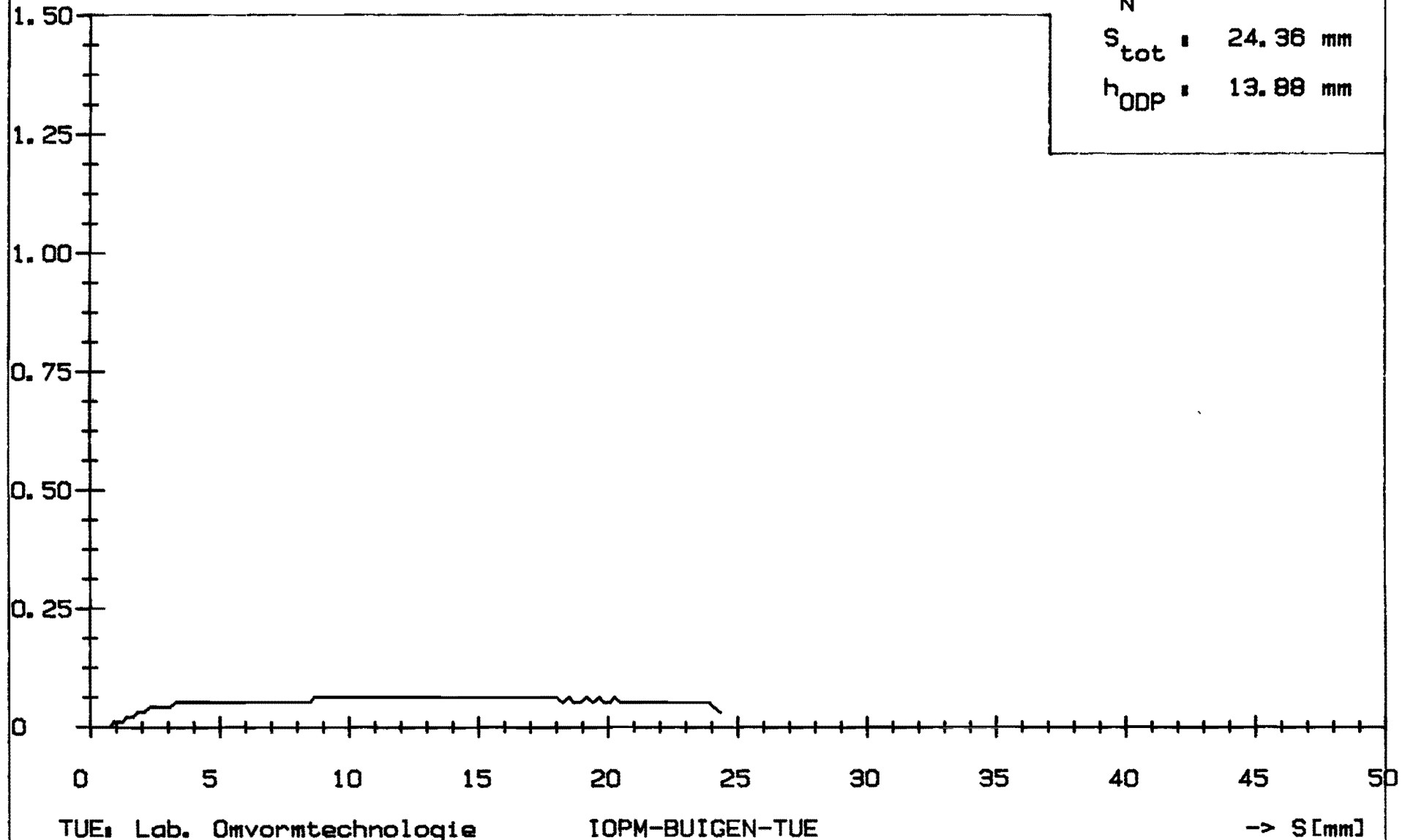
Proefnummer : V6251.1.

Arbeid : 1.25 Nm

S_N : 10.48 mm

S_{tot} : 24.36 mm

h_{ODP} : 13.88 mm



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891925

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101660

Proefnummer: V6251.1.

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

(-0.00, 0.00)	(-0.00, 0.24)	(-0.00, 0.40)	(0.00, 0.56)
(0.00, 0.76)	(0.01, 0.92)	(0.01, 1.08)	(0.01, 1.28)
(0.02, 1.44)	(0.02, 1.64)	(0.03, 1.80)	(0.03, 1.96)
(0.03, 2.12)	(0.04, 2.32)	(0.04, 2.52)	(0.04, 2.76)
(0.04, 2.92)	(0.05, 3.12)	(0.05, 3.32)	(0.05, 3.52)
(0.05, 3.72)	(0.05, 4.00)	(0.05, 4.20)	(0.05, 4.40)
(0.05, 4.56)	(0.05, 4.76)	(0.05, 4.92)	(0.05, 5.16)
(0.05, 5.36)	(0.05, 5.52)	(0.05, 5.76)	(0.05, 5.92)
(0.05, 6.12)	(0.05, 6.28)	(0.05, 6.48)	(0.05, 6.72)
(0.06, 6.88)	(0.06, 7.08)	(0.06, 7.32)	(0.06, 7.48)
(0.06, 7.72)	(0.06, 7.88)	(0.06, 8.12)	(0.06, 8.28)
(0.06, 8.48)	(0.06, 8.64)	(0.06, 8.84)	(0.06, 9.04)
(0.06, 9.20)	(0.06, 9.40)	(0.06, 9.56)	(0.06, 9.76)
(0.06, 9.92)	(0.06,10.12)	(0.06,10.28)	(0.06,10.48)
(0.06,10.68)	(0.06,10.88)	(0.06,11.04)	(0.06,11.20)
(0.06,11.40)	(0.06,11.60)	(0.06,11.76)	(0.06,11.96)
(0.06,12.12)	(0.06,12.28)	(0.06,12.48)	(0.06,12.68)
(0.06,12.84)	(0.06,13.08)	(0.06,13.24)	(0.06,13.40)
(0.06,13.56)	(0.06,13.76)	(0.06,13.92)	(0.06,14.12)
(0.06,14.28)	(0.06,14.48)	(0.06,14.68)	(0.06,14.84)
(0.06,15.04)	(0.06,15.20)	(0.06,15.40)	(0.06,15.60)
(0.06,15.76)	(0.06,15.92)	(0.06,16.12)	(0.06,16.36)
(0.06,16.56)	(0.06,16.80)	(0.06,17.04)	(0.06,17.24)
(0.06,17.52)	(0.06,17.76)	(0.06,18.00)	(0.06,18.24)
(0.06,18.48)	(0.06,18.68)	(0.06,18.92)	(0.06,19.20)
(0.06,19.40)	(0.06,19.64)	(0.06,19.84)	(0.05,20.08)
(0.06,20.28)	(0.06,20.52)	(0.06,20.76)	(0.06,20.96)
(0.05,21.20)	(0.05,21.40)	(0.05,21.64)	(0.06,21.92)
(0.06,22.12)	(0.05,22.36)	(0.05,22.56)	(0.05,22.80)
(0.05,23.04)	(0.05,23.24)	(0.05,23.48)	(0.05,23.68)
(0.05,23.92)	(0.05,24.12)	(0.03,24.36)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	10.48
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.36
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	13.88
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.25

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891926
Materiaalsoort : AL.1S*RAS
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 99
Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

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 : A1101110
Proefnummer : V3401.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.80
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.14
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	7.32
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	40.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	32.80
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	3.22

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

=====

Plaatcode : A1101110

Periscode: PA891926

F_{Pmax} : 0.14 kN

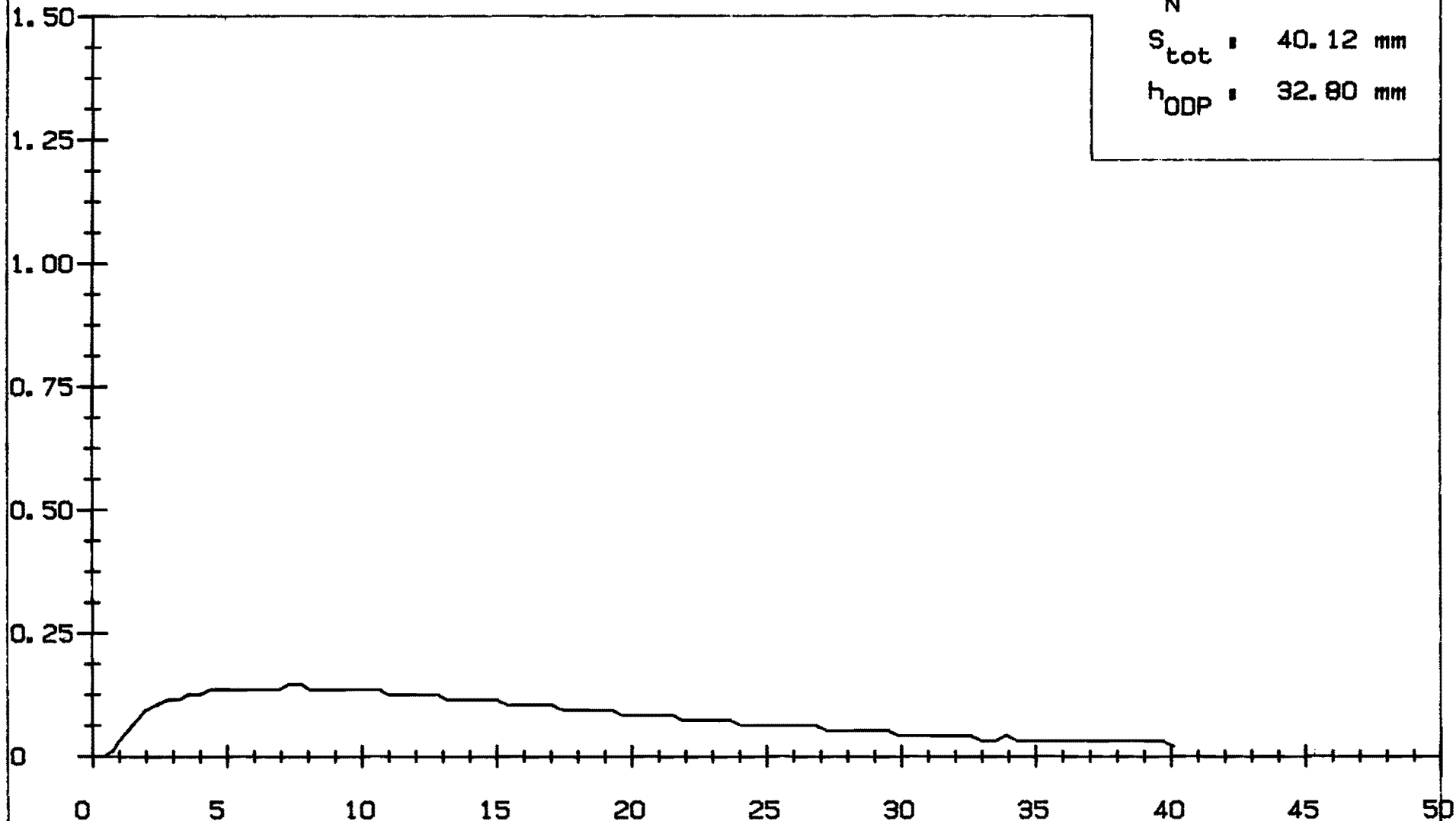
Proefnummer : V3401.1.

Arbeid : 3.22 Nm

S_N : 7.32 mm

S_{tot} : 40.12 mm

h_{ODP} : 32.80 mm



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891926

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101110

Proefnummer: V3401.1.

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

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.40)	(0.01, 0.72)	(0.04, 1.04)
(0.05, 1.36)	(0.07, 1.68)	(0.09, 2.00)	(0.11, 2.44)
(0.12, 2.80)	(0.12, 3.24)	(0.12, 3.60)	(0.13, 4.00)
(0.13, 4.40)	(0.13, 4.76)	(0.13, 5.12)	(0.14, 5.48)
(0.14, 5.84)	(0.14, 6.20)	(0.14, 6.56)	(0.14, 6.92)
(0.14, 7.32)	(0.14, 7.72)	(0.14, 8.12)	(0.14, 8.48)
(0.14, 8.84)	(0.14, 9.20)	(0.14, 9.56)	(0.13, 9.92)
(0.13, 10.28)	(0.13, 10.68)	(0.13, 11.04)	(0.13, 11.40)
(0.12, 11.76)	(0.12, 12.12)	(0.12, 12.48)	(0.12, 12.84)
(0.12, 13.20)	(0.12, 13.56)	(0.11, 13.92)	(0.11, 14.28)
(0.11, 14.68)	(0.11, 15.04)	(0.11, 15.40)	(0.11, 15.76)
(0.11, 16.12)	(0.10, 16.56)	(0.10, 17.04)	(0.10, 17.48)
(0.10, 17.92)	(0.09, 18.36)	(0.09, 18.80)	(0.09, 19.24)
(0.09, 19.68)	(0.09, 20.12)	(0.08, 20.56)	(0.08, 21.04)
(0.08, 21.48)	(0.08, 21.92)	(0.07, 22.36)	(0.07, 22.80)
(0.07, 23.24)	(0.07, 23.68)	(0.07, 24.12)	(0.07, 24.56)
(0.07, 25.04)	(0.06, 25.48)	(0.06, 25.92)	(0.06, 26.36)
(0.06, 26.80)	(0.06, 27.24)	(0.05, 27.68)	(0.05, 28.12)
(0.05, 28.56)	(0.05, 29.04)	(0.05, 29.48)	(0.05, 29.92)
(0.05, 30.36)	(0.04, 30.80)	(0.04, 31.24)	(0.04, 31.68)
(0.04, 32.12)	(0.04, 32.56)	(0.04, 33.04)	(0.04, 33.48)
(0.04, 33.92)	(0.03, 34.36)	(0.04, 34.80)	(0.04, 35.24)
(0.04, 35.68)	(0.03, 36.12)	(0.03, 36.56)	(0.03, 37.04)
(0.03, 37.48)	(0.03, 37.92)	(0.03, 38.36)	(0.03, 38.80)
(0.03, 39.24)	(0.03, 39.68)	(0.02, 40.12)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.14
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	7.32
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	40.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	32.80
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	3.22

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891927
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 97
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 : A1101670
Proefnummer : V3401.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.75
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.14
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 7.20
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 40.48
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 33.28
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 3.22

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

=====

Plaatcode : A1101670

Perscode: PA891927

F_{Pmax} : 0.14 kN

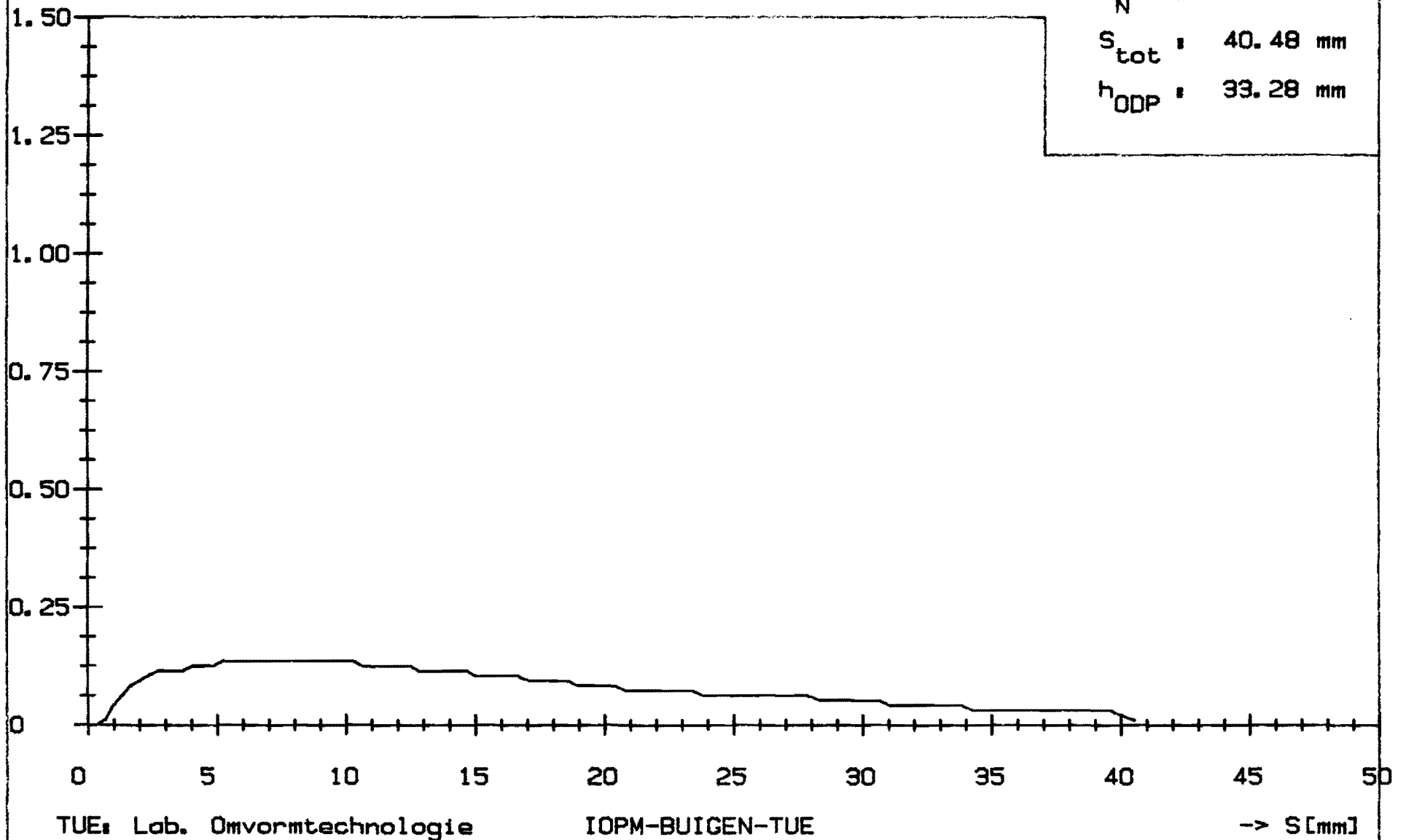
Proefnummer : V3401.1.

Arbeid : 3.22 Nm

S_N : 7.20 mm

S_{tot} : 40.48 mm

h_{ODP} : 33.28 mm



=====

TUE LABORATORIUM VOOR OVMORMTECHNOLOGIE

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 : PA891927

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101670

Proefnummer: V3401.1.

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

(-0.00, 0.00)	(-0.00, 0.32)	(0.01, 0.64)	(0.04, 0.96)
(0.06, 1.32)	(0.08, 1.64)	(0.10, 1.96)	(0.11, 2.32)
(0.11, 2.72)	(0.12, 3.20)	(0.12, 3.64)	(0.12, 4.12)
(0.13, 4.48)	(0.13, 4.84)	(0.13, 5.28)	(0.13, 5.72)
(0.13, 6.12)	(0.13, 6.48)	(0.13, 6.84)	(0.14, 7.20)
(0.14, 7.64)	(0.14, 8.00)	(0.14, 8.40)	(0.14, 8.76)
(0.14, 9.12)	(0.13, 9.48)	(0.13, 9.84)	(0.13, 10.24)
(0.13, 10.68)	(0.13, 11.04)	(0.13, 11.40)	(0.12, 11.76)
(0.12, 12.12)	(0.12, 12.48)	(0.12, 12.84)	(0.12, 13.24)
(0.12, 13.56)	(0.11, 13.92)	(0.11, 14.28)	(0.11, 14.68)
(0.11, 15.04)	(0.11, 15.40)	(0.10, 15.76)	(0.10, 16.12)
(0.10, 16.56)	(0.10, 17.08)	(0.10, 17.52)	(0.09, 18.00)
(0.09, 18.52)	(0.09, 19.04)	(0.08, 19.48)	(0.08, 19.96)
(0.08, 20.40)	(0.08, 20.84)	(0.07, 21.44)	(0.07, 21.96)
(0.07, 22.40)	(0.07, 22.84)	(0.07, 23.40)	(0.07, 23.84)
(0.07, 24.36)	(0.07, 24.80)	(0.06, 25.40)	(0.06, 25.92)
(0.06, 26.36)	(0.06, 26.84)	(0.06, 27.36)	(0.06, 27.84)
(0.06, 28.32)	(0.05, 28.84)	(0.05, 29.32)	(0.05, 29.76)
(0.05, 30.24)	(0.05, 30.68)	(0.05, 31.12)	(0.05, 31.60)
(0.05, 32.00)	(0.04, 32.48)	(0.04, 32.96)	(0.04, 33.36)
(0.04, 33.80)	(0.04, 34.24)	(0.04, 34.68)	(0.04, 35.12)
(0.03, 35.60)	(0.03, 36.00)	(0.03, 36.48)	(0.03, 36.96)
(0.03, 37.36)	(0.03, 37.84)	(0.03, 38.24)	(0.03, 38.68)
(0.03, 39.12)	(0.03, 39.60)	(0.03, 40.00)	(0.01, 40.48)
(0.01, 40.48)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.14
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	7.20
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	40.48
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	33.28
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	3.22

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEPGEGEVENS -

Perscode : PA891928
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 97
Code bijbehorende trekproeven : TA891754-TA891755-TA891756

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 : A1101680
Proefnummer : V4401.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.78
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 9.44
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 40.48
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 31.04
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 2.64

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

=====

Plaatcode : A1101680

Perscode: PA891928

F_{Pmax} : 0.10 kN

Proefnummer : V4401.1.

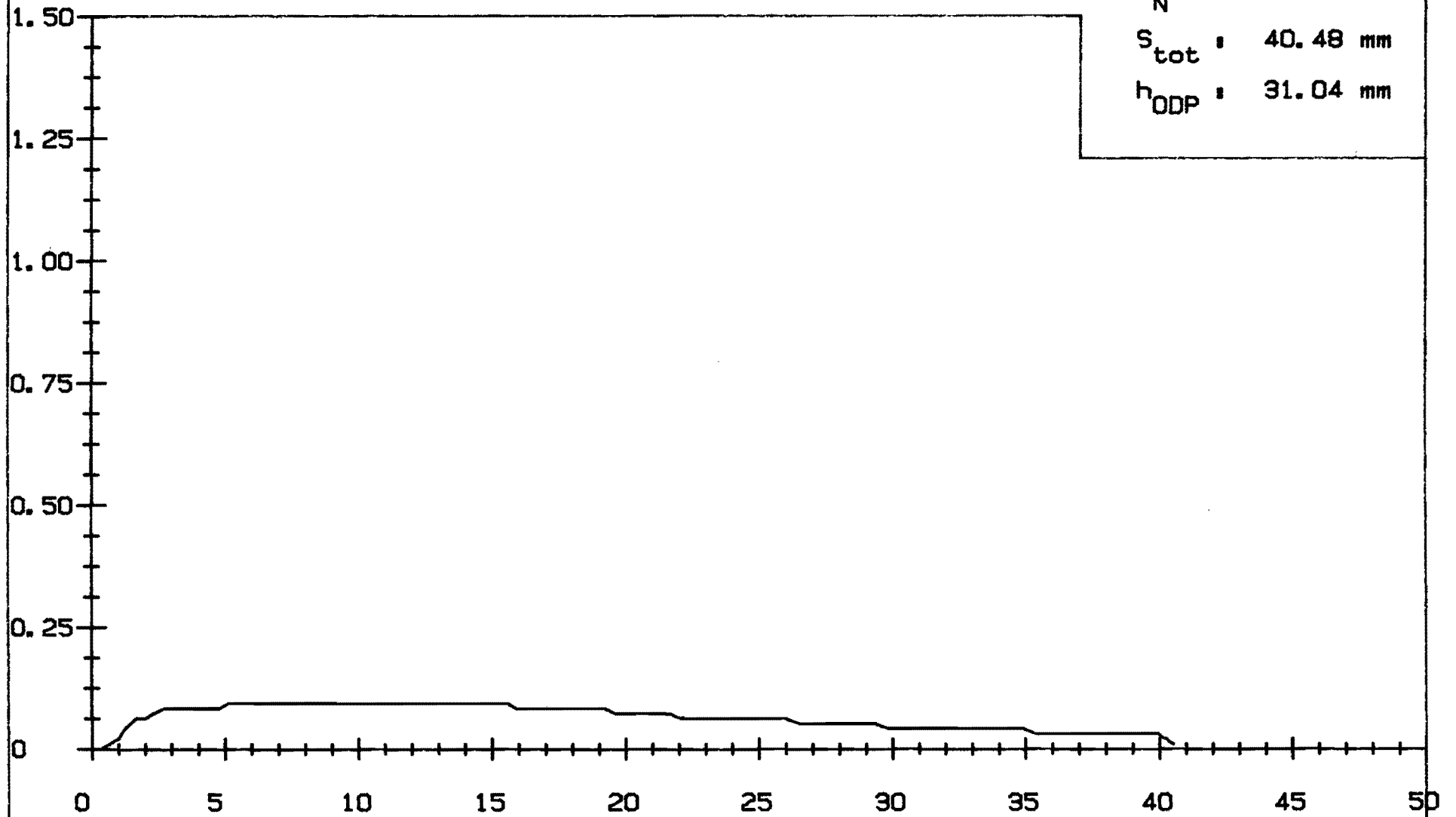
Arbeid : 2.64 Nm

S_N : 9.44 mm

S_{tot} : 40.48 mm

h_{ODP} : 31.04 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891928

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101680

Proefnummer : V4401.1.

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

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.32)	(0.01, 0.64)	(0.02, 0.96)
(0.04, 1.28)	(0.06, 1.64)	(0.07, 1.96)	(0.07, 2.32)
(0.08, 2.72)	(0.08, 3.12)	(0.08, 3.52)	(0.08, 3.92)
(0.09, 4.32)	(0.09, 4.72)	(0.09, 5.16)	(0.09, 5.52)
(0.09, 5.92)	(0.09, 6.28)	(0.09, 6.72)	(0.09, 7.08)
(0.09, 7.48)	(0.10, 7.88)	(0.10, 8.28)	(0.10, 8.64)
(0.10, 9.04)	(0.10, 9.44)	(0.10, 9.80)	(0.10, 10.12)
(0.10, 10.48)	(0.10, 10.84)	(0.10, 11.24)	(0.10, 11.60)
(0.10, 11.92)	(0.10, 12.32)	(0.09, 12.64)	(0.09, 13.04)
(0.09, 13.40)	(0.09, 13.76)	(0.09, 14.12)	(0.09, 14.52)
(0.09, 14.84)	(0.09, 15.20)	(0.09, 15.60)	(0.09, 15.92)
(0.08, 16.36)	(0.08, 16.96)	(0.08, 17.40)	(0.08, 17.84)
(0.08, 18.28)	(0.08, 18.76)	(0.08, 19.20)	(0.08, 19.68)
(0.08, 20.12)	(0.07, 20.56)	(0.07, 21.04)	(0.07, 21.52)
(0.07, 22.16)	(0.07, 22.56)	(0.07, 23.04)	(0.07, 23.52)
(0.06, 24.12)	(0.06, 24.56)	(0.06, 25.04)	(0.06, 25.48)
(0.06, 25.96)	(0.06, 26.48)	(0.06, 26.92)	(0.06, 27.36)
(0.05, 27.96)	(0.05, 28.48)	(0.05, 28.92)	(0.05, 29.36)
(0.05, 29.80)	(0.05, 30.36)	(0.04, 30.84)	(0.04, 31.36)
(0.04, 31.84)	(0.04, 32.24)	(0.04, 32.72)	(0.04, 33.16)
(0.04, 33.60)	(0.04, 34.00)	(0.04, 34.48)	(0.04, 34.92)
(0.04, 35.40)	(0.04, 35.80)	(0.03, 36.28)	(0.03, 36.68)
(0.03, 37.12)	(0.03, 37.60)	(0.03, 38.04)	(0.03, 38.48)
(0.03, 38.92)	(0.03, 39.36)	(0.03, 39.80)	(0.02, 40.24)
(0.01, 40.48)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.10
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.44
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	40.48
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	31.04
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.64

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORTEPERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891929
Materiaalsoort : AL-1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 99
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 : A1101690
Proefnummer : V5401.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.79
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 11.76
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 40.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 28.24
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 2.34

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

=====

Plaatcode : A1101690

Perencode: PA891929

F_{Pmax} : 0.08 kN

Proefnummer : V5401.1.

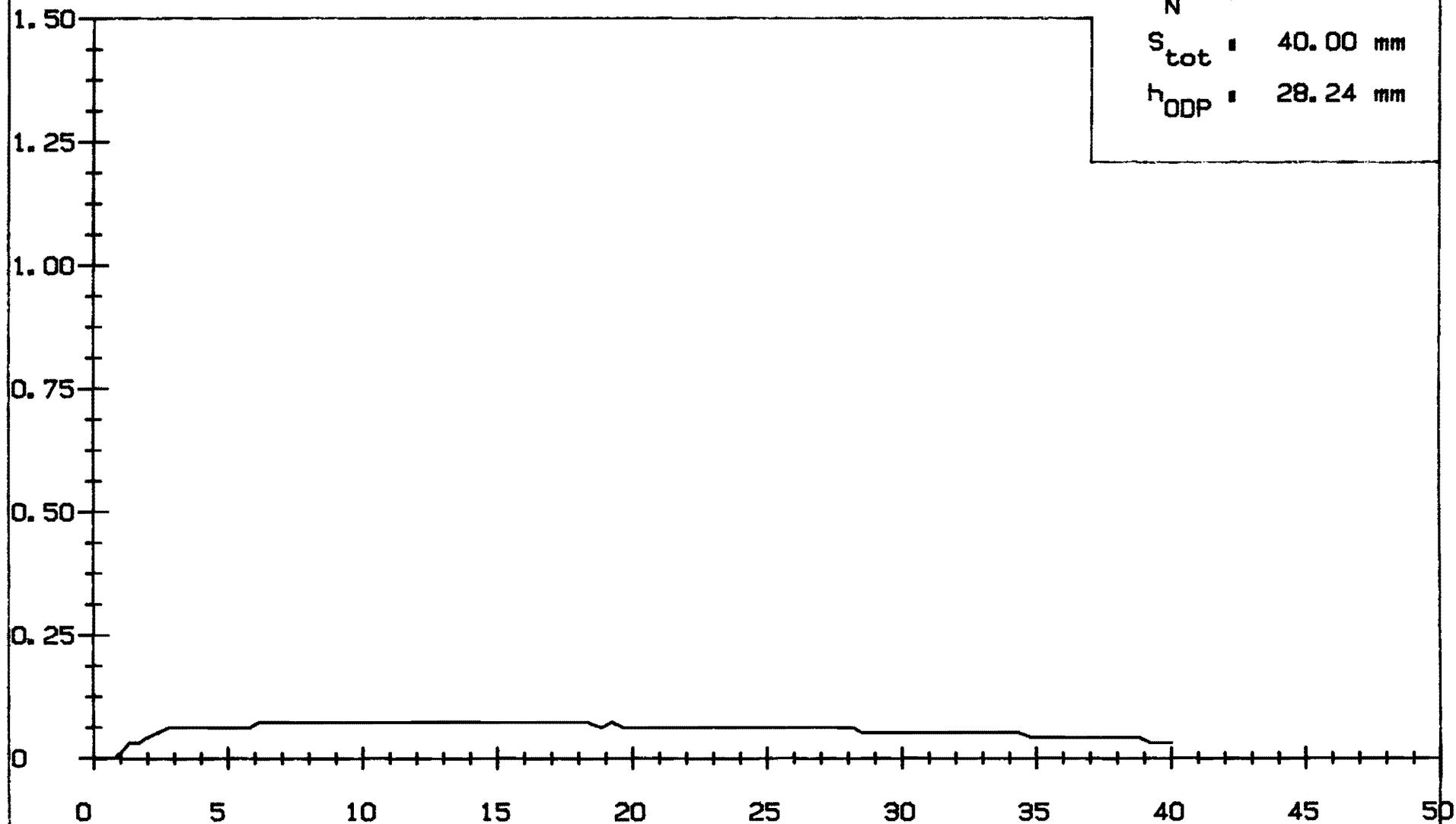
Arbeid : 2.34 Nm

S_N : 11.76 mm

S_{tot} : 40.00 mm

h_{ODP} : 28.24 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891929

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101690

Proefnummer: V5401.1.

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

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.40)	(0.00, 0.72)	(0.01, 1.04)
(0.03, 1.36)	(0.04, 1.68)	(0.05, 2.00)	(0.05, 2.44)
(0.06, 2.80)	(0.06, 3.24)	(0.06, 3.60)	(0.06, 4.00)
(0.06, 4.40)	(0.06, 4.76)	(0.07, 5.12)	(0.07, 5.48)
(0.07, 5.84)	(0.07, 6.20)	(0.07, 6.56)	(0.07, 6.92)
(0.07, 7.32)	(0.07, 7.72)	(0.07, 8.12)	(0.07, 8.48)
(0.07, 8.84)	(0.07, 9.20)	(0.07, 9.56)	(0.07, 9.92)
(0.07, 10.28)	(0.07, 10.68)	(0.07, 11.04)	(0.07, 11.40)
(0.08, 11.76)	(0.08, 12.12)	(0.07, 12.48)	(0.07, 12.84)
(0.07, 13.20)	(0.08, 13.56)	(0.08, 13.92)	(0.07, 14.28)
(0.07, 14.68)	(0.07, 15.04)	(0.07, 15.40)	(0.07, 15.76)
(0.07, 16.12)	(0.07, 16.56)	(0.07, 17.04)	(0.07, 17.48)
(0.07, 17.92)	(0.07, 18.36)	(0.07, 18.80)	(0.07, 19.24)
(0.07, 19.68)	(0.07, 20.12)	(0.07, 20.56)	(0.06, 21.04)
(0.06, 21.48)	(0.06, 21.92)	(0.06, 22.36)	(0.06, 22.80)
(0.06, 23.24)	(0.06, 23.68)	(0.06, 24.12)	(0.06, 24.56)
(0.06, 25.04)	(0.06, 25.48)	(0.06, 25.92)	(0.06, 26.36)
(0.06, 26.80)	(0.06, 27.24)	(0.06, 27.68)	(0.06, 28.12)
(0.06, 28.56)	(0.05, 29.04)	(0.05, 29.48)	(0.05, 29.92)
(0.05, 30.36)	(0.05, 30.80)	(0.05, 31.24)	(0.05, 31.68)
(0.05, 32.12)	(0.05, 32.56)	(0.05, 33.04)	(0.05, 33.48)
(0.05, 33.92)	(0.05, 34.36)	(0.05, 34.80)	(0.04, 35.24)
(0.04, 35.68)	(0.04, 36.12)	(0.04, 36.56)	(0.04, 37.04)
(0.04, 37.48)	(0.04, 37.92)	(0.04, 38.36)	(0.04, 38.80)
(0.04, 39.24)	(0.04, 39.68)	(0.03, 40.00)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	11.76
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	40.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	28.24
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.34

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891930
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 09-05-89
Aantal metingen : 96
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 : A1101400
Proefnummer : V6401.1.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.80
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 11.84
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 40.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 28.28
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 2.00

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

=====

Plaatcode : A1101400

Perencode: PA891930

F_{Pmax} : 0.06 kN

Proefnummer : V6401.1.

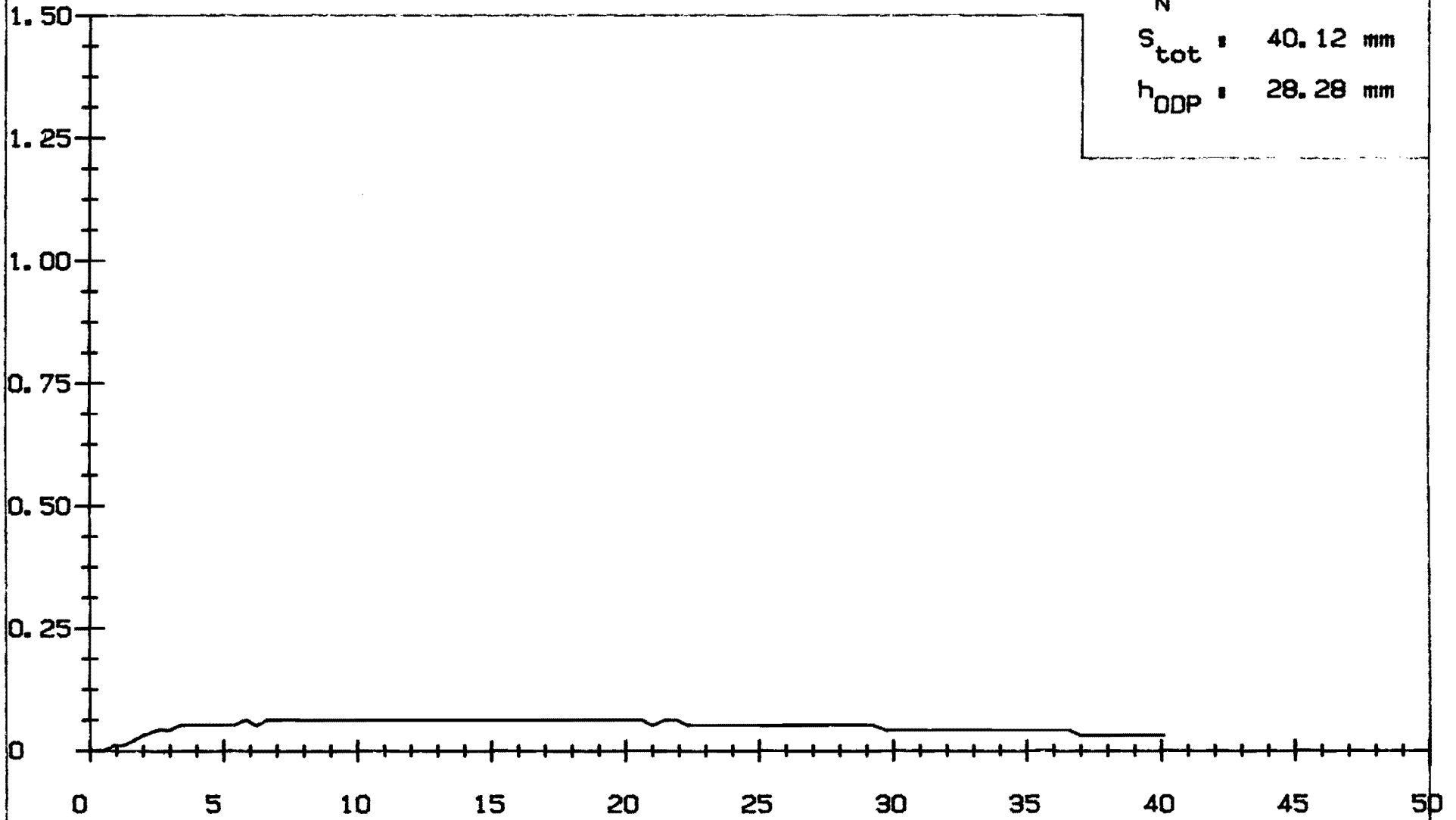
Arbeid : 2.00 Nm

S_N : 11.84 mm

S_{tot} : 40.12 mm

h_{ODP} : 28.28 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891930

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101400

Proefnummer: V6401.1.

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

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.52)	(0.01, 0.92)	(0.01, 1.28)
(0.02, 1.64)	(0.03, 2.00)	(0.04, 2.56)	(0.05, 3.04)
(0.05, 3.44)	(0.05, 3.84)	(0.05, 4.20)	(0.05, 4.56)
(0.06, 4.96)	(0.06, 5.40)	(0.06, 5.84)	(0.06, 6.24)
(0.06, 6.68)	(0.06, 7.08)	(0.06, 7.44)	(0.06, 7.84)
(0.06, 8.20)	(0.06, 8.60)	(0.06, 8.96)	(0.06, 9.28)
(0.06, 9.68)	(0.06,10.04)	(0.06,10.40)	(0.06,10.76)
(0.06,11.12)	(0.06,11.48)	(0.06,11.84)	(0.06,12.20)
(0.06,12.56)	(0.06,12.92)	(0.06,13.28)	(0.06,13.72)
(0.06,14.12)	(0.06,14.48)	(0.06,14.92)	(0.06,15.36)
(0.06,15.68)	(0.06,16.04)	(0.06,16.48)	(0.06,16.92)
(0.06,17.36)	(0.06,17.80)	(0.06,18.24)	(0.06,18.68)
(0.06,19.12)	(0.06,19.60)	(0.06,20.08)	(0.06,20.56)
(0.06,21.04)	(0.06,21.48)	(0.06,21.92)	(0.06,22.36)
(0.06,22.80)	(0.06,23.24)	(0.05,23.76)	(0.05,24.20)
(0.05,24.64)	(0.05,25.08)	(0.05,25.56)	(0.05,26.04)
(0.05,26.48)	(0.05,26.92)	(0.05,27.36)	(0.05,27.92)
(0.05,28.36)	(0.05,28.80)	(0.05,29.24)	(0.05,29.76)
(0.05,30.24)	(0.05,30.68)	(0.05,31.12)	(0.04,31.64)
(0.04,32.12)	(0.04,32.56)	(0.04,33.04)	(0.04,33.48)
(0.04,33.92)	(0.04,34.36)	(0.04,34.80)	(0.04,35.24)
(0.04,35.68)	(0.04,36.12)	(0.04,36.60)	(0.04,37.04)
(0.04,37.48)	(0.04,37.96)	(0.04,38.40)	(0.04,38.80)
(0.04,39.24)	(0.03,39.68)	(0.03,40.12)	(0.03,40.12)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	11.84
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	40.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	28.28
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.00

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891931
Materiaalsoort : AL.1S*RAS
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
Aantal metingen : 100
Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101120
Proefnummer : V340101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.80
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.17
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 9.48
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 40.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 30.64
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 3.66

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

=====

Plaatcode : A1101120

Perscode: PA891931

F_{Pmax} : 0.17 kN

Proefnummer : V340101.

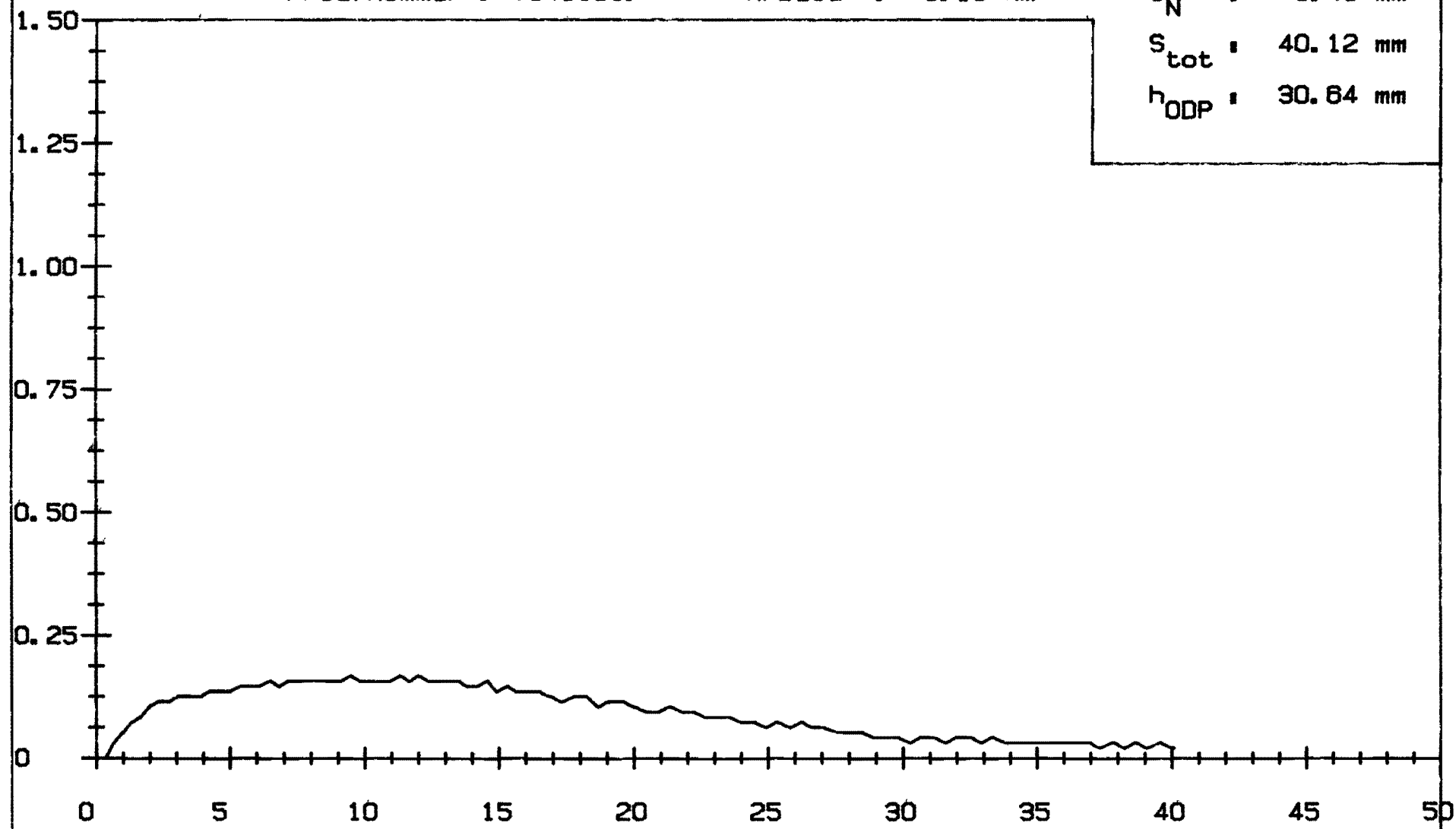
Arbeid : 3.66 Nm

S_N : 9.48 mm

S_{tot} : 40.12 mm

h_{ODP} : 30.64 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891931

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101120

Proefnummer: V340101.

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

(0.01, 0.00)	(0.00, 0.36)	(0.03, 0.68)	(0.05, 1.00)
(0.07, 1.32)	(0.09, 1.64)	(0.10, 1.96)	(0.11, 2.32)
(0.11, 2.72)	(0.12, 3.12)	(0.13, 3.52)	(0.13, 3.92)
(0.13, 4.28)	(0.14, 4.64)	(0.14, 5.04)	(0.14, 5.40)
(0.15, 5.76)	(0.15, 6.12)	(0.15, 6.48)	(0.14, 6.84)
(0.16, 7.20)	(0.16, 7.60)	(0.16, 8.00)	(0.15, 8.40)
(0.16, 8.76)	(0.16, 9.12)	(0.17, 9.48)	(0.15, 9.84)
(0.16, 10.20)	(0.16, 10.56)	(0.15, 10.92)	(0.16, 11.32)
(0.16, 11.68)	(0.16, 12.00)	(0.16, 12.40)	(0.15, 12.76)
(0.16, 13.12)	(0.15, 13.48)	(0.14, 13.84)	(0.14, 14.20)
(0.15, 14.56)	(0.14, 14.92)	(0.14, 15.32)	(0.14, 15.68)
(0.13, 16.00)	(0.14, 16.48)	(0.13, 16.92)	(0.12, 17.36)
(0.12, 17.80)	(0.12, 18.24)	(0.11, 18.68)	(0.11, 19.12)
(0.11, 19.60)	(0.11, 20.00)	(0.10, 20.48)	(0.10, 20.92)
(0.10, 21.36)	(0.10, 21.80)	(0.09, 22.24)	(0.09, 22.68)
(0.08, 23.12)	(0.08, 23.60)	(0.08, 24.00)	(0.07, 24.48)
(0.06, 24.92)	(0.07, 25.36)	(0.07, 25.80)	(0.07, 26.24)
(0.06, 26.68)	(0.06, 27.12)	(0.06, 27.60)	(0.05, 28.00)
(0.05, 28.48)	(0.04, 28.92)	(0.04, 29.36)	(0.04, 29.80)
(0.04, 30.24)	(0.05, 30.68)	(0.04, 31.12)	(0.03, 31.60)
(0.04, 32.00)	(0.04, 32.48)	(0.04, 32.92)	(0.04, 33.36)
(0.03, 33.80)	(0.03, 34.24)	(0.03, 34.68)	(0.03, 35.12)
(0.04, 35.60)	(0.03, 36.00)	(0.03, 36.48)	(0.03, 36.92)
(0.02, 37.36)	(0.04, 37.80)	(0.02, 38.24)	(0.03, 38.68)
(0.02, 39.12)	(0.03, 39.60)	(0.02, 40.00)	(0.02, 40.12)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.17
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.48
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	40.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	30.64
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	3.66

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORTEPERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891932
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
Aantal metingen : 98
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101710
Proefnummer : V340101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	63.82
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.16
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	10.56
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	40.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	29.56
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	3.80

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

=====

Plaatcode : A1101710

Percecode: PA891932

F_{Pmax} : 0.16 kN

Proefnummer : V340101.

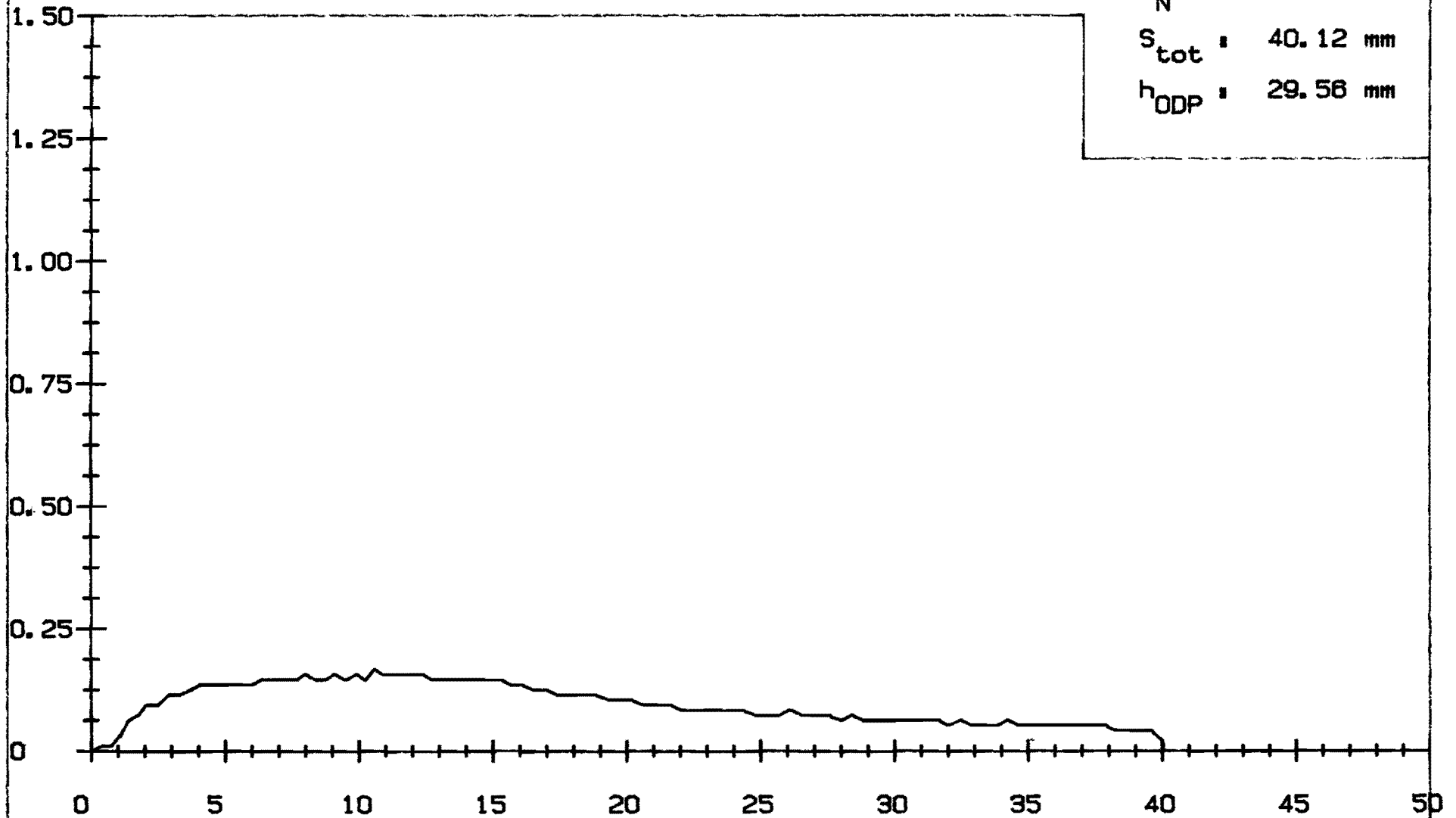
Arbeid : 3.80 Nm

S_N : 10.58 mm

S_{tot} : 40.12 mm

h_{ODP} : 29.56 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891932

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101710

Proefnummer: V340101.

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

(-0.00, 0.00)	(0.01, 0.44)	(0.01, 0.76)	(0.04, 1.12)
(0.06, 1.44)	(0.07, 1.76)	(0.09, 2.12)	(0.10, 2.52)
(0.11, 2.92)	(0.12, 3.32)	(0.13, 3.72)	(0.13, 4.12)
(0.13, 4.48)	(0.13, 4.84)	(0.13, 5.24)	(0.14, 5.60)
(0.14, 6.00)	(0.15, 6.40)	(0.14, 6.76)	(0.15, 7.16)
(0.14, 7.64)	(0.15, 8.00)	(0.15, 8.40)	(0.15, 8.76)
(0.15, 9.12)	(0.15, 9.48)	(0.16, 9.88)	(0.15, 10.24)
(0.16, 10.56)	(0.15, 10.92)	(0.15, 11.32)	(0.16, 11.68)
(0.15, 12.04)	(0.15, 12.40)	(0.15, 12.76)	(0.15, 13.12)
(0.15, 13.48)	(0.14, 13.84)	(0.14, 14.20)	(0.15, 14.56)
(0.15, 14.92)	(0.14, 15.32)	(0.14, 15.68)	(0.13, 16.08)
(0.12, 16.52)	(0.12, 16.96)	(0.12, 17.40)	(0.12, 17.92)
(0.11, 18.36)	(0.11, 18.80)	(0.11, 19.32)	(0.10, 19.76)
(0.10, 20.20)	(0.09, 20.68)	(0.09, 21.12)	(0.09, 21.64)
(0.09, 22.08)	(0.09, 22.52)	(0.08, 22.96)	(0.08, 23.44)
(0.08, 23.84)	(0.08, 24.36)	(0.07, 24.80)	(0.08, 25.24)
(0.07, 25.68)	(0.08, 26.12)	(0.07, 26.56)	(0.08, 27.08)
(0.07, 27.52)	(0.07, 27.96)	(0.07, 28.40)	(0.06, 28.84)
(0.07, 29.36)	(0.06, 29.80)	(0.06, 30.28)	(0.06, 30.76)
(0.06, 31.20)	(0.06, 31.64)	(0.06, 32.04)	(0.06, 32.48)
(0.05, 32.92)	(0.05, 33.36)	(0.05, 33.80)	(0.06, 34.28)
(0.05, 34.68)	(0.05, 35.12)	(0.06, 35.60)	(0.05, 36.00)
(0.05, 36.52)	(0.05, 36.92)	(0.05, 37.36)	(0.05, 37.80)
(0.04, 38.24)	(0.04, 38.68)	(0.04, 39.12)	(0.04, 39.60)
(0.02, 40.00)	(0.00, 40.12)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.16
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	10.56
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	40.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	29.56
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	3.80

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891933
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
Aantal metingen : 90
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101720
Proefnummer : V440101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm]	: 64.75
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN]	: 0.11
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm]	: 13.68
De totale procesweg	S_{tot}	[mm]	: 39.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm]	: 26.28
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm]	: 2.86

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

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

=====

Plaatcode : A1101720

Perencode: PA891933

F_{Pmax} : 0.11 kN

Proefnummer : V440101.

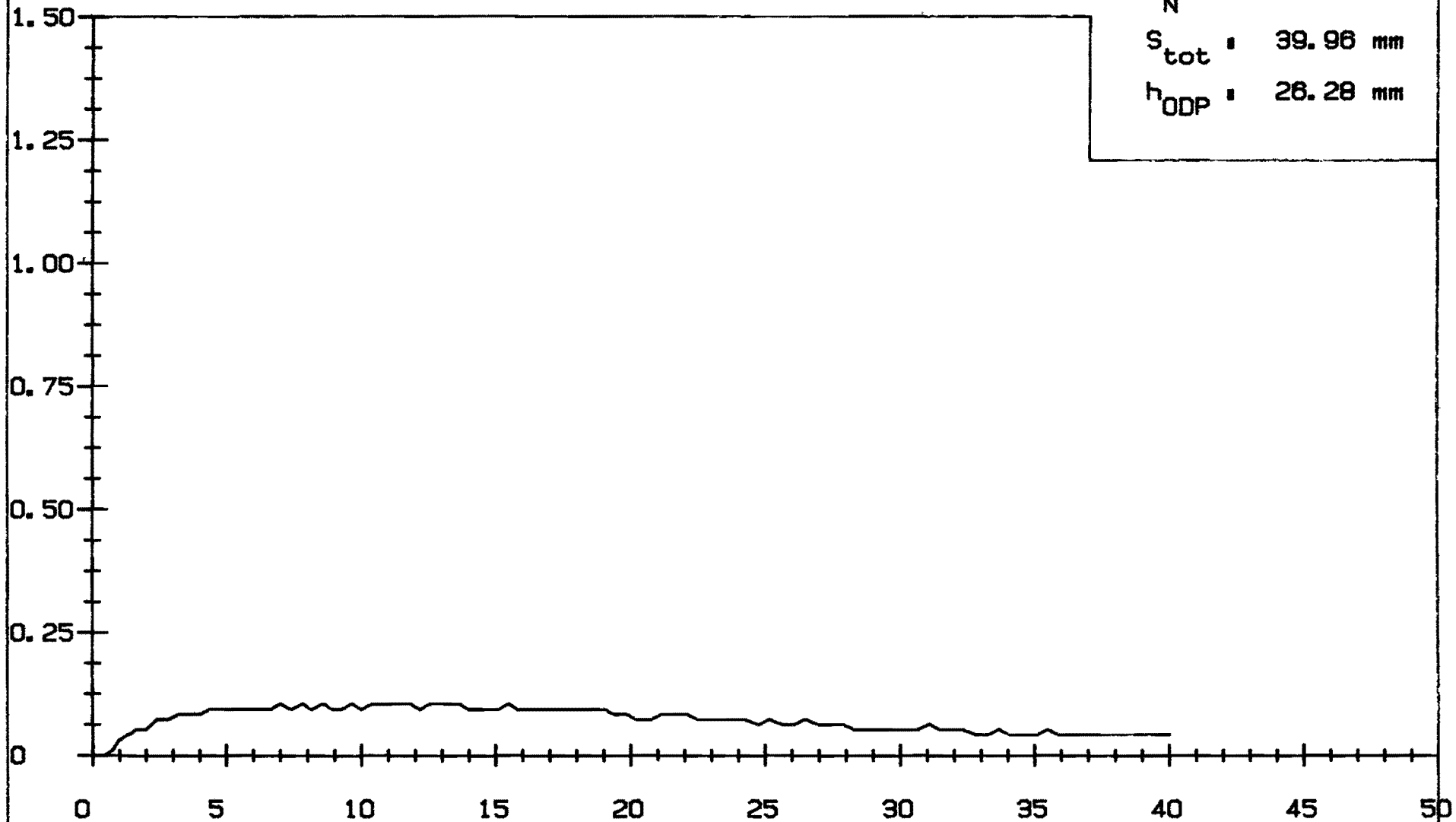
Arbeid : 2.86 Nm

S_N : 13.68 mm

S_{tot} : 39.96 mm

h_{ODP} : 26.28 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891933

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101720

Proefnummer: V440101.

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

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.40)	(0.01, 0.72)	(0.03, 1.04)
(0.04, 1.36)	(0.06, 1.68)	(0.06, 2.00)	(0.07, 2.44)
(0.08, 2.80)	(0.09, 3.24)	(0.08, 3.60)	(0.08, 4.00)
(0.09, 4.40)	(0.09, 4.76)	(0.09, 5.12)	(0.09, 5.52)
(0.10, 5.88)	(0.10, 6.28)	(0.10, 6.68)	(0.10, 7.04)
(0.10, 7.40)	(0.10, 7.80)	(0.09, 8.20)	(0.10, 8.56)
(0.10, 8.92)	(0.10, 9.28)	(0.10, 9.68)	(0.10, 10.00)
(0.10, 10.40)	(0.10, 10.76)	(0.10, 11.12)	(0.10, 11.48)
(0.11, 11.84)	(0.09, 12.20)	(0.11, 12.56)	(0.10, 12.92)
(0.10, 13.28)	(0.11, 13.68)	(0.10, 14.00)	(0.10, 14.40)
(0.10, 14.76)	(0.09, 15.12)	(0.11, 15.48)	(0.09, 15.84)
(0.09, 16.24)	(0.09, 16.68)	(0.09, 17.20)	(0.09, 17.64)
(0.10, 18.08)	(0.09, 18.52)	(0.09, 18.96)	(0.08, 19.40)
(0.09, 19.84)	(0.07, 20.28)	(0.07, 20.76)	(0.08, 21.20)
(0.08, 21.64)	(0.08, 22.08)	(0.07, 22.52)	(0.07, 22.96)
(0.08, 23.40)	(0.07, 23.84)	(0.07, 24.28)	(0.06, 24.76)
(0.07, 25.20)	(0.07, 25.64)	(0.07, 26.08)	(0.07, 26.52)
(0.06, 26.96)	(0.06, 27.48)	(0.06, 27.92)	(0.06, 28.36)
(0.06, 28.80)	(0.05, 29.24)	(0.05, 29.68)	(0.05, 30.12)
(0.05, 30.56)	(0.06, 31.08)	(0.05, 31.52)	(0.05, 31.96)
(0.05, 32.36)	(0.05, 32.80)	(0.04, 33.24)	(0.05, 33.68)
(0.04, 34.12)	(0.04, 34.56)	(0.04, 35.08)	(0.05, 35.48)
(0.04, 35.92)	(0.04, 39.96)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.11
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	13.68
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	39.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	26.28
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.86

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE
STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEPGEGEVENS -

Perscode : PAB91934
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
Aantal metingen : 94
Code bijbehorende trekproeven : TAB91757-TAB91758-TAB91759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101730
Proefnummer : V540101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0	[mm]	: 64.68
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax}	[kN]	: 0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm]	: 13.80
De totale procesweg	S_{tot} [mm]	: 40.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm]	: 26.20
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm]	: 2.33

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

=====

Plaatcode : A1101730

Perscode: PA891934

F_{Pmax} : 0.08 kN

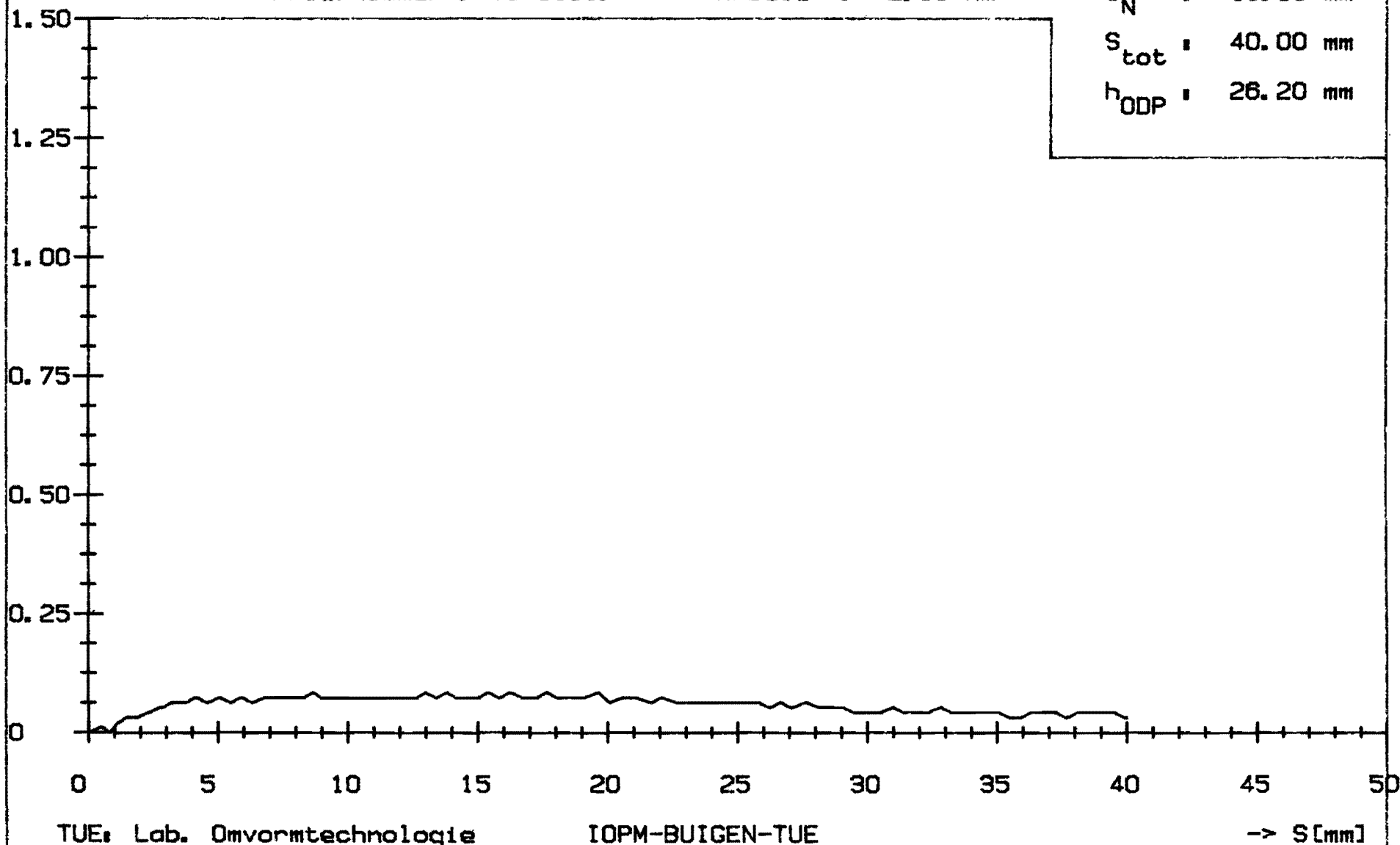
Proefnummer : V540101.

Arbeid : 2.33 Nm

S_N : 13.80 mm

S_{tot} : 40.00 mm

h_{ODP} : 26.20 mm



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891934

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101730
 Proefnummer : V540101.

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

(0.00, 0.00)	(0.01, 0.48)	(0.00, 0.84)	(0.02, 1.20)
(0.03, 1.52)	(0.03, 1.88)	(0.04, 2.32)	(0.05, 2.84)
(0.06, 3.28)	(0.06, 3.72)	(0.07, 4.20)	(0.06, 4.60)
(0.07, 5.12)	(0.06, 5.48)	(0.07, 5.92)	(0.07, 6.32)
(0.07, 6.80)	(0.07, 7.16)	(0.07, 7.52)	(0.07, 7.92)
(0.07, 8.32)	(0.08, 8.68)	(0.07, 9.04)	(0.07, 9.40)
(0.08, 9.80)	(0.07, 10.16)	(0.07, 10.52)	(0.07, 10.84)
(0.08, 11.24)	(0.07, 11.60)	(0.07, 11.92)	(0.07, 12.28)
(0.08, 12.64)	(0.08, 13.04)	(0.08, 13.40)	(0.08, 13.80)
(0.07, 14.20)	(0.08, 14.56)	(0.08, 15.04)	(0.08, 15.40)
(0.07, 15.80)	(0.08, 16.24)	(0.08, 16.72)	(0.08, 17.24)
(0.08, 17.68)	(0.07, 18.12)	(0.07, 18.64)	(0.07, 19.12)
(0.08, 19.64)	(0.06, 20.08)	(0.07, 20.56)	(0.07, 21.12)
(0.07, 21.64)	(0.07, 22.12)	(0.06, 22.64)	(0.06, 23.08)
(0.06, 23.52)	(0.07, 23.96)	(0.06, 24.44)	(0.06, 24.84)
(0.06, 25.28)	(0.07, 25.80)	(0.05, 26.24)	(0.06, 26.68)
(0.06, 27.12)	(0.06, 27.64)	(0.05, 28.16)	(0.05, 28.56)
(0.05, 29.08)	(0.05, 29.52)	(0.05, 29.96)	(0.05, 30.52)
(0.05, 31.00)	(0.05, 31.40)	(0.05, 31.84)	(0.05, 32.36)
(0.05, 32.84)	(0.04, 33.24)	(0.05, 33.68)	(0.04, 34.12)
(0.04, 34.56)	(0.04, 35.08)	(0.03, 35.48)	(0.03, 35.92)
(0.04, 36.36)	(0.04, 36.80)	(0.04, 37.24)	(0.03, 37.68)
(0.04, 38.16)	(0.04, 38.60)	(0.04, 39.04)	(0.04, 39.48)
(0.03, 39.92)	(0.03, 40.00)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	13.80
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	40.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	26.20
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.33

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891935
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
 Aantal metingen : 90
 Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
 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 : A1101740
 Proefnummer : V640101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.73
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 15.76
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 39.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 24.20
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 1.95

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

=====

Plaatcode : A1101740

Perscode: PA891935

F_{Pmax} : 0.07 kN

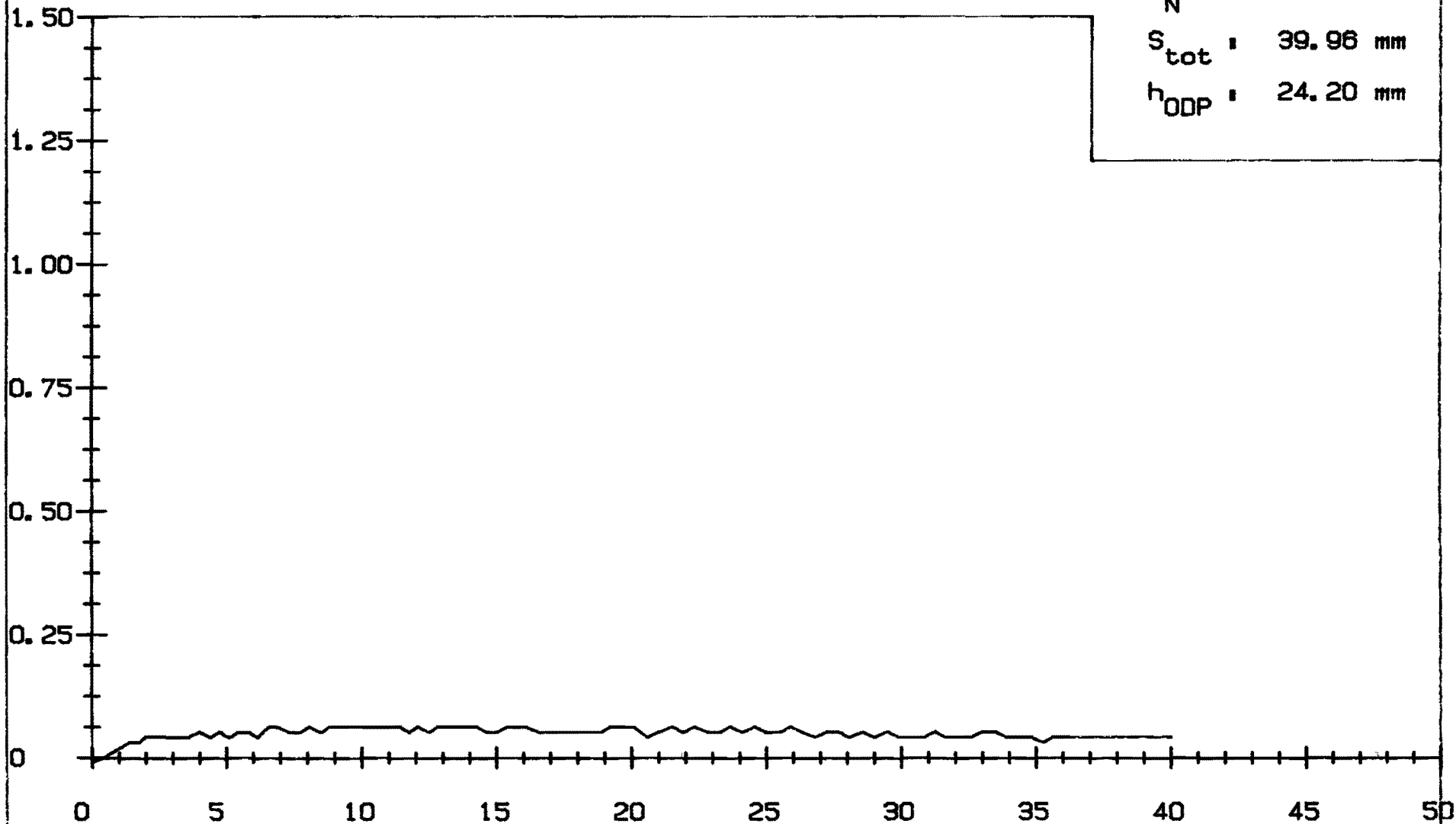
Proefnummer : V640101.

Arbeid : 1.95 Nm

S_N : 15.76 mm

S_{tot} : 39.96 mm

h_{ODP} : 24.20 mm



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891935

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101740

Proefnummer: V640101.

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

(-0.01, 0.00)	(0.00, 0.40)	(0.02, 0.72)	(0.02, 1.08)
(0.03, 1.40)	(0.03, 1.72)	(0.04, 2.04)	(0.04, 2.44)
(0.04, 2.80)	(0.05, 3.24)	(0.04, 3.60)	(0.05, 4.00)
(0.05, 4.40)	(0.05, 4.76)	(0.04, 5.12)	(0.05, 5.48)
(0.05, 5.84)	(0.05, 6.20)	(0.06, 6.56)	(0.06, 6.92)
(0.05, 7.32)	(0.05, 7.72)	(0.06, 8.12)	(0.06, 8.48)
(0.06, 8.84)	(0.06, 9.20)	(0.06, 9.56)	(0.06, 9.92)
(0.06, 10.28)	(0.06, 10.68)	(0.06, 11.04)	(0.06, 11.40)
(0.06, 11.76)	(0.06, 12.12)	(0.06, 12.48)	(0.06, 12.84)
(0.06, 13.20)	(0.06, 13.56)	(0.06, 13.92)	(0.06, 14.28)
(0.05, 14.68)	(0.06, 15.04)	(0.06, 15.40)	(0.07, 15.76)
(0.06, 16.12)	(0.06, 16.56)	(0.06, 17.04)	(0.06, 17.48)
(0.05, 17.92)	(0.06, 18.36)	(0.05, 18.80)	(0.06, 19.24)
(0.06, 19.68)	(0.06, 20.12)	(0.05, 20.56)	(0.06, 21.04)
(0.06, 21.48)	(0.06, 21.92)	(0.06, 22.36)	(0.05, 22.80)
(0.05, 23.24)	(0.06, 23.68)	(0.05, 24.12)	(0.06, 24.56)
(0.05, 25.04)	(0.05, 25.48)	(0.06, 25.92)	(0.05, 26.36)
(0.04, 26.80)	(0.05, 27.24)	(0.05, 27.68)	(0.04, 28.12)
(0.05, 28.56)	(0.04, 29.04)	(0.05, 29.48)	(0.05, 29.92)
(0.05, 30.36)	(0.04, 30.80)	(0.05, 31.24)	(0.04, 31.68)
(0.04, 32.12)	(0.04, 32.56)	(0.05, 33.04)	(0.05, 33.48)
(0.04, 33.92)	(0.04, 34.36)	(0.04, 34.80)	(0.03, 35.24)
(0.04, 35.68)	(0.04, 39.96)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	15.76
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	39.96
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	24.20
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.95

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891936
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
 Aantal metingen : 112
 Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : J.A.M. Kempen
 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 : A1101370
 Proefnummer : V325101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.78
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.17
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 12.36
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 24.56
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 12.20
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 3.08

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

=====

Plaatcode : A1101370

Perscode: PA891936

F_{Pmax} : 0.17 kN

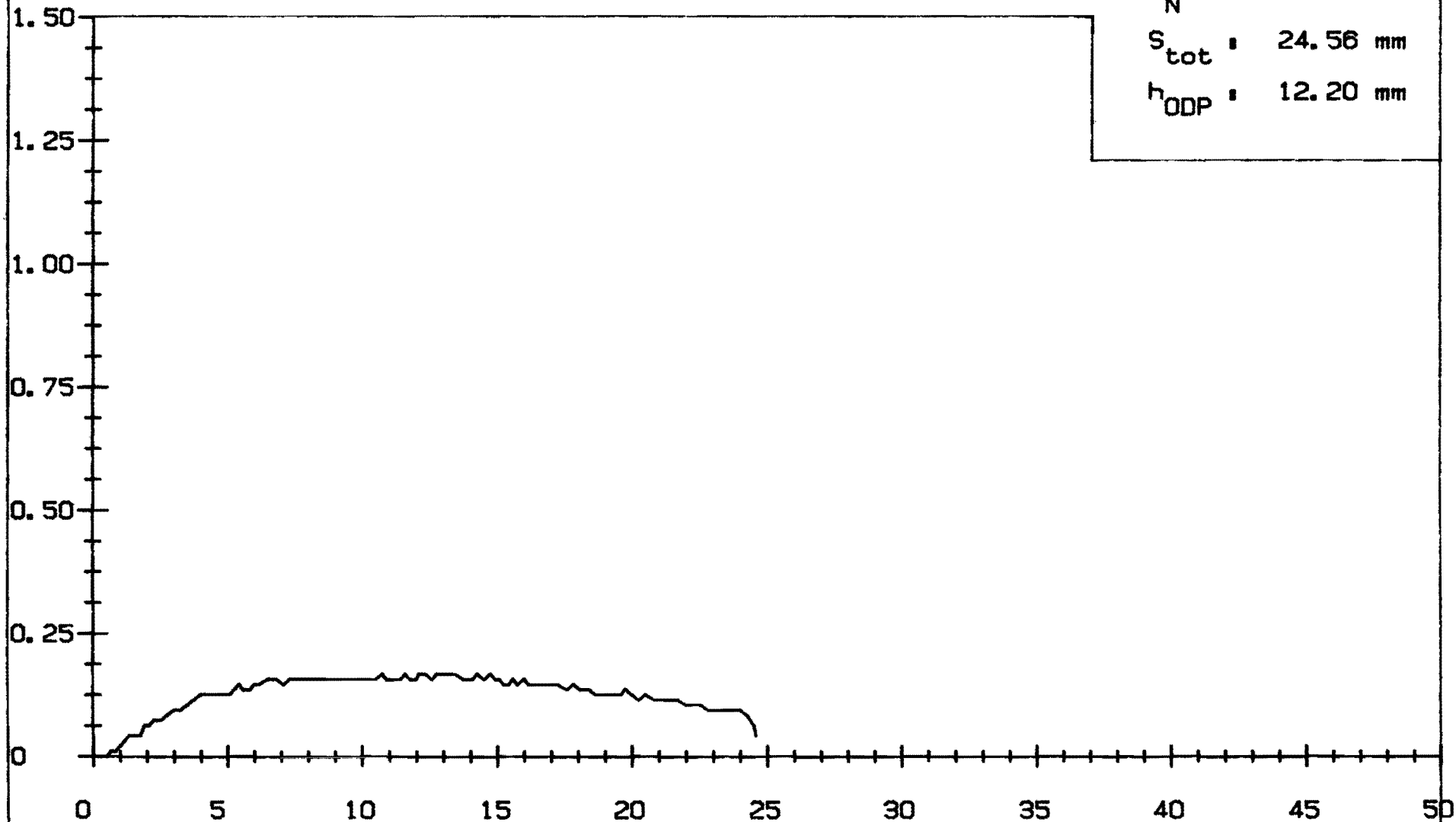
Proefnummer : V325101.

Arbeid : 3.08 Nm

S_N : 12.36 mm

S_{tot} : 24.56 mm

h_{ODP} : 12.20 mm



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891936

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101370

Proefnummer: V325101.

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

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.48)	(0.01, 0.64)	(0.02, 0.84)
(0.02, 1.00)	(0.03, 1.16)	(0.04, 1.36)	(0.04, 1.52)
(0.04, 1.72)	(0.06, 1.88)	(0.06, 2.08)	(0.07, 2.28)
(0.07, 2.52)	(0.09, 2.72)	(0.09, 2.96)	(0.10, 3.24)
(0.10, 3.48)	(0.11, 3.76)	(0.12, 4.04)	(0.12, 4.24)
(0.13, 4.48)	(0.13, 4.64)	(0.13, 4.84)	(0.13, 5.08)
(0.13, 5.24)	(0.14, 5.44)	(0.14, 5.60)	(0.13, 5.80)
(0.14, 6.04)	(0.14, 6.20)	(0.15, 6.48)	(0.15, 6.68)
(0.16, 6.84)	(0.15, 7.08)	(0.15, 7.36)	(0.15, 7.52)
(0.15, 7.72)	(0.15, 7.88)	(0.15, 8.16)	(0.16, 8.40)
(0.15, 8.60)	(0.15, 8.76)	(0.16, 8.92)	(0.16, 9.12)
(0.16, 9.32)	(0.16, 9.48)	(0.15, 9.72)	(0.16, 9.88)
(0.16, 10.12)	(0.16, 10.28)	(0.16, 10.52)	(0.17, 10.72)
(0.16, 10.88)	(0.16, 11.08)	(0.16, 11.24)	(0.16, 11.40)
(0.17, 11.60)	(0.16, 11.76)	(0.16, 11.96)	(0.17, 12.12)
(0.17, 12.36)	(0.16, 12.60)	(0.17, 12.76)	(0.16, 12.92)
(0.17, 13.20)	(0.16, 13.44)	(0.16, 13.72)	(0.16, 13.88)
(0.16, 14.08)	(0.16, 14.28)	(0.16, 14.52)	(0.16, 14.72)
(0.15, 14.88)	(0.16, 15.08)	(0.15, 15.24)	(0.15, 15.40)
(0.15, 15.60)	(0.15, 15.76)	(0.15, 15.96)	(0.14, 16.20)
(0.15, 16.40)	(0.14, 16.68)	(0.14, 16.96)	(0.14, 17.24)
(0.13, 17.56)	(0.14, 17.84)	(0.14, 18.12)	(0.13, 18.40)
(0.13, 18.68)	(0.13, 19.00)	(0.13, 19.28)	(0.13, 19.56)
(0.13, 19.76)	(0.13, 20.00)	(0.12, 20.28)	(0.12, 20.52)
(0.11, 20.80)	(0.12, 21.12)	(0.12, 21.40)	(0.11, 21.68)
(0.11, 21.96)	(0.11, 22.24)	(0.11, 22.52)	(0.10, 22.84)
(0.09, 23.08)	(0.10, 23.32)	(0.09, 23.52)	(0.09, 23.80)
(0.09, 24.00)	(0.08, 24.24)	(0.06, 24.48)	(0.04, 24.56)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.17
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	12.36
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.56
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	12.20
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	3.08

=====

=====

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 : PA891937
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
 Aantal metingen : 123
 Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : J.A.M. Kempen
 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 : A1101380
 Proefnummer : V425101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.74
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.11
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 8.76
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 24.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 16.08
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 2.14

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

=====

Plaatcode : A1101380

Perscode: PA891937

F_{Pmax} : 0.11 kN

Proefnummer : V425101.

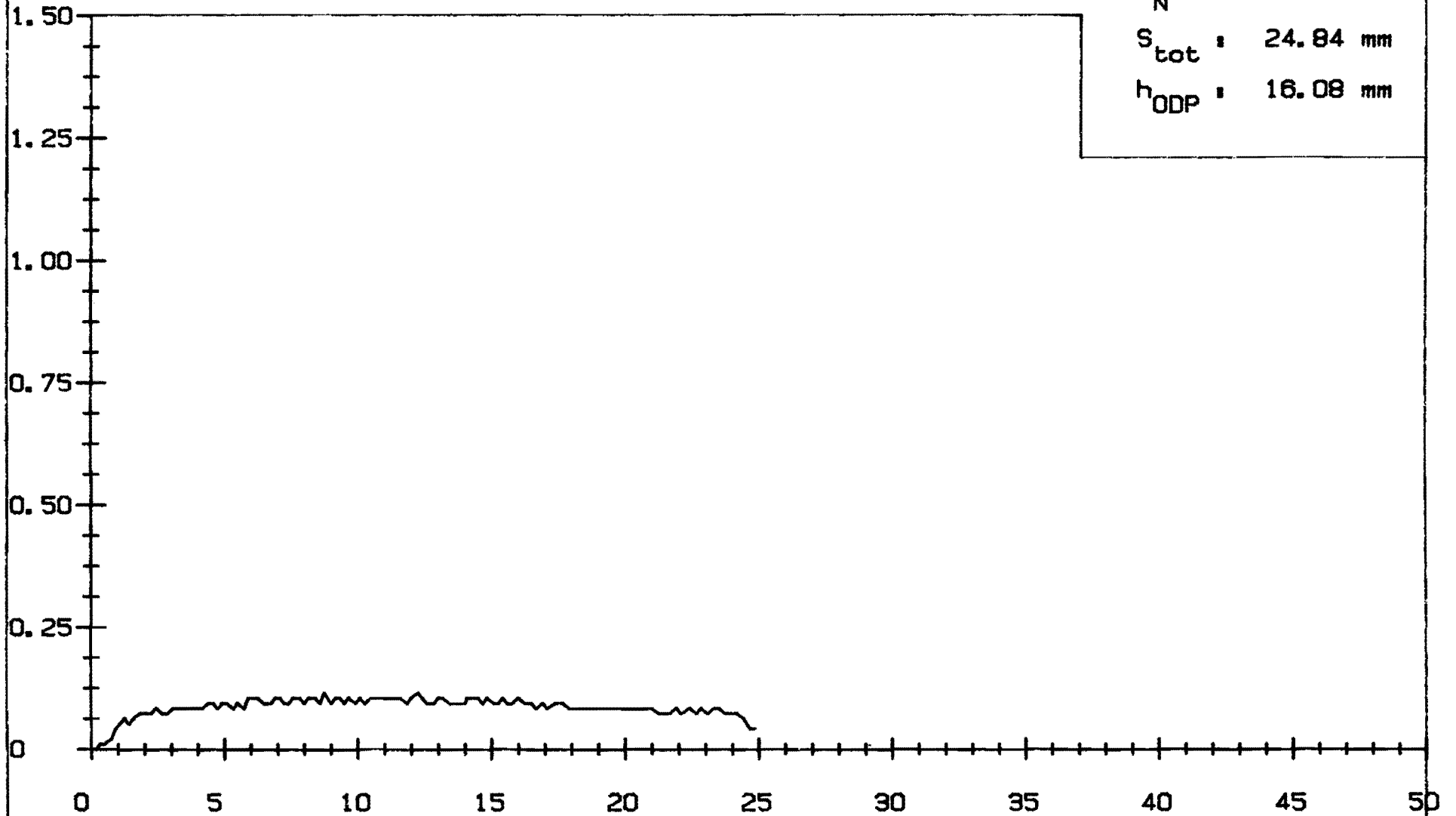
Arbeid : 2.14 Nm

S_N : 8.76 mm

S_{tot} : 24.84 mm

h_{ODP} : 16.08 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891937

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101380

Proefnummer: V425101.

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

(-0.00, 0.00)	(-0.00, 0.20)	(0.01, 0.36)	(0.01, 0.52)
(0.03, 0.72)	(0.04, 0.92)	(0.05, 1.08)	(0.06, 1.24)
(0.05, 1.40)	(0.06, 1.60)	(0.07, 1.80)	(0.07, 2.00)
(0.08, 2.24)	(0.08, 2.44)	(0.08, 2.64)	(0.08, 2.80)
(0.09, 3.08)	(0.09, 3.32)	(0.09, 3.60)	(0.09, 3.84)
(0.08, 4.00)	(0.09, 4.20)	(0.10, 4.40)	(0.10, 4.56)
(0.09, 4.76)	(0.10, 4.92)	(0.10, 5.12)	(0.09, 5.36)
(0.10, 5.52)	(0.09, 5.72)	(0.10, 5.88)	(0.10, 6.12)
(0.10, 6.28)	(0.10, 6.48)	(0.09, 6.72)	(0.10, 6.88)
(0.10, 7.08)	(0.10, 7.28)	(0.10, 7.44)	(0.10, 7.60)
(0.10, 7.80)	(0.09, 8.04)	(0.10, 8.20)	(0.10, 8.40)
(0.10, 8.60)	(0.11, 8.76)	(0.10, 8.96)	(0.10, 9.16)
(0.10, 9.32)	(0.10, 9.48)	(0.11, 9.68)	(0.10, 9.88)
(0.10, 10.12)	(0.10, 10.28)	(0.10, 10.48)	(0.10, 10.68)
(0.10, 10.88)	(0.10, 11.08)	(0.10, 11.24)	(0.10, 11.40)
(0.11, 11.60)	(0.09, 11.80)	(0.10, 12.00)	(0.11, 12.24)
(0.11, 12.44)	(0.10, 12.60)	(0.10, 12.80)	(0.11, 13.00)
(0.10, 13.20)	(0.09, 13.44)	(0.10, 13.64)	(0.09, 13.80)
(0.10, 13.96)	(0.10, 14.12)	(0.11, 14.32)	(0.10, 14.52)
(0.10, 14.68)	(0.10, 14.84)	(0.09, 15.08)	(0.09, 15.24)
(0.10, 15.40)	(0.10, 15.60)	(0.09, 15.76)	(0.10, 15.96)
(0.09, 16.24)	(0.10, 16.48)	(0.09, 16.68)	(0.09, 16.92)
(0.09, 17.12)	(0.09, 17.40)	(0.09, 17.64)	(0.09, 17.92)
(0.09, 18.12)	(0.08, 18.36)	(0.08, 18.56)	(0.08, 18.80)
(0.09, 19.08)	(0.08, 19.32)	(0.08, 19.52)	(0.08, 19.80)
(0.09, 20.00)	(0.08, 20.24)	(0.09, 20.48)	(0.08, 20.68)
(0.08, 20.96)	(0.08, 21.24)	(0.07, 21.48)	(0.07, 21.68)
(0.09, 21.92)	(0.08, 22.12)	(0.08, 22.40)	(0.07, 22.64)
(0.08, 22.84)	(0.08, 23.08)	(0.08, 23.32)	(0.08, 23.52)
(0.07, 23.76)	(0.07, 23.96)	(0.07, 24.20)	(0.07, 24.40)
(0.04, 24.64)	(0.05, 24.84)	(0.05, 24.84)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.11
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	8.76
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	16.08
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.14

=====

=====

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 : PA891938
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
Aantal metingen : 123
Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101390
Proefnummer : V525101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.79
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.09
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	10.80
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	14.04
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.66

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

=====

Plaatcode : A1101390

Perscode: PA891938

F_{Pmax} : 0.09 kN

Proefnummer : V525101.

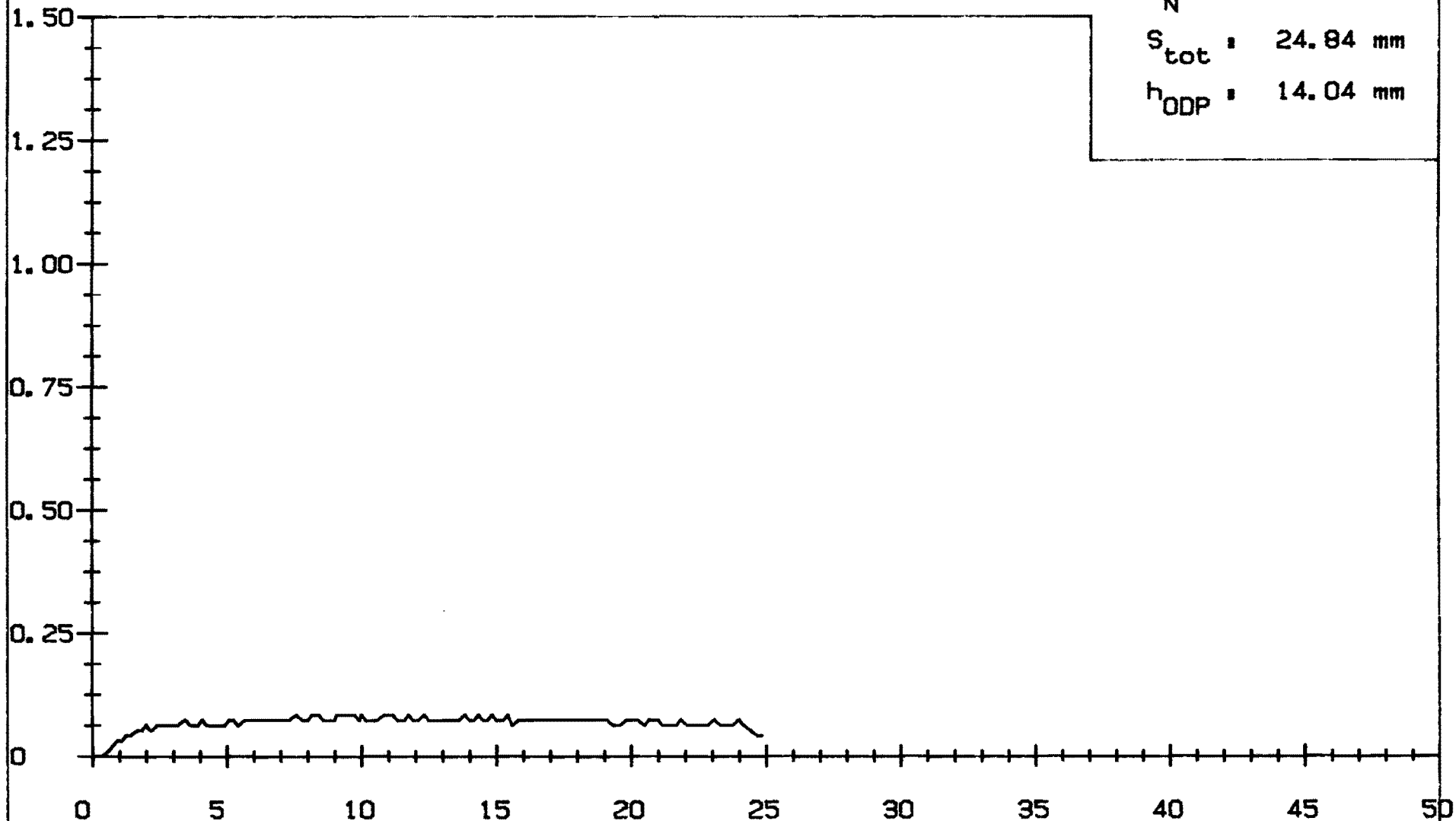
Arbeid : 1.66 Nm

S_N : 10.80 mm

S_{tot} : 24.84 mm

h_{ODP} : 14.04 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891938

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101390

Proefnummer : V525101.

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

(0.00, 0.00)	(-0.00, 0.20)	(-0.00, 0.36)	(0.01, 0.56)
(0.02, 0.76)	(0.03, 0.92)	(0.03, 1.08)	(0.04, 1.24)
(0.04, 1.44)	(0.05, 1.64)	(0.05, 1.80)	(0.06, 1.96)
(0.05, 2.16)	(0.06, 2.40)	(0.06, 2.72)	(0.06, 2.96)
(0.06, 3.20)	(0.07, 3.44)	(0.06, 3.64)	(0.06, 3.88)
(0.07, 4.12)	(0.06, 4.28)	(0.06, 4.48)	(0.07, 4.64)
(0.07, 4.88)	(0.07, 5.08)	(0.07, 5.24)	(0.07, 5.44)
(0.07, 5.68)	(0.07, 5.88)	(0.07, 6.12)	(0.07, 6.32)
(0.07, 6.56)	(0.07, 6.76)	(0.08, 6.96)	(0.07, 7.16)
(0.07, 7.36)	(0.08, 7.60)	(0.07, 7.84)	(0.08, 8.04)
(0.08, 8.20)	(0.08, 8.40)	(0.07, 8.56)	(0.07, 8.80)
(0.07, 8.96)	(0.08, 9.12)	(0.08, 9.28)	(0.08, 9.48)
(0.08, 9.72)	(0.07, 9.88)	(0.08, 10.04)	(0.07, 10.20)
(0.07, 10.40)	(0.08, 10.56)	(0.09, 10.80)	(0.08, 11.00)
(0.08, 11.16)	(0.07, 11.36)	(0.07, 11.56)	(0.08, 11.76)
(0.08, 11.92)	(0.07, 12.12)	(0.08, 12.32)	(0.07, 12.48)
(0.07, 12.68)	(0.07, 12.84)	(0.08, 13.04)	(0.07, 13.20)
(0.07, 13.40)	(0.08, 13.60)	(0.08, 13.80)	(0.07, 13.96)
(0.07, 14.16)	(0.08, 14.32)	(0.07, 14.48)	(0.07, 14.68)
(0.08, 14.84)	(0.07, 15.04)	(0.08, 15.24)	(0.08, 15.40)
(0.06, 15.60)	(0.08, 15.80)	(0.08, 15.96)	(0.07, 16.24)
(0.07, 16.48)	(0.07, 16.68)	(0.07, 16.92)	(0.07, 17.12)
(0.07, 17.36)	(0.07, 17.56)	(0.07, 17.80)	(0.07, 18.00)
(0.07, 18.24)	(0.07, 18.48)	(0.07, 18.68)	(0.07, 18.92)
(0.07, 19.12)	(0.07, 19.36)	(0.07, 19.60)	(0.07, 19.80)
(0.07, 20.00)	(0.07, 20.24)	(0.07, 20.48)	(0.07, 20.68)
(0.07, 20.96)	(0.06, 21.20)	(0.06, 21.44)	(0.06, 21.64)
(0.07, 21.84)	(0.06, 22.12)	(0.06, 22.40)	(0.06, 22.64)
(0.06, 22.84)	(0.07, 23.08)	(0.06, 23.32)	(0.06, 23.52)
(0.06, 23.76)	(0.07, 23.96)	(0.06, 24.20)	(0.06, 24.40)
(0.04, 24.64)	(0.04, 24.84)	(0.04, 24.84)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.09
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	10.80
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	14.04
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.66

=====

=====

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 : PA891939
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
 Aantal metingen : 113
 Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : J.A.M. Kempen
 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 : A1101300
 Proefnummer : V625101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.79
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 15.12
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 24.64
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 9.52
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 1.27

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

=====

Plaatcode : A1101300

Perscode: PA891939

F_{Pmax} : 0.07 kN

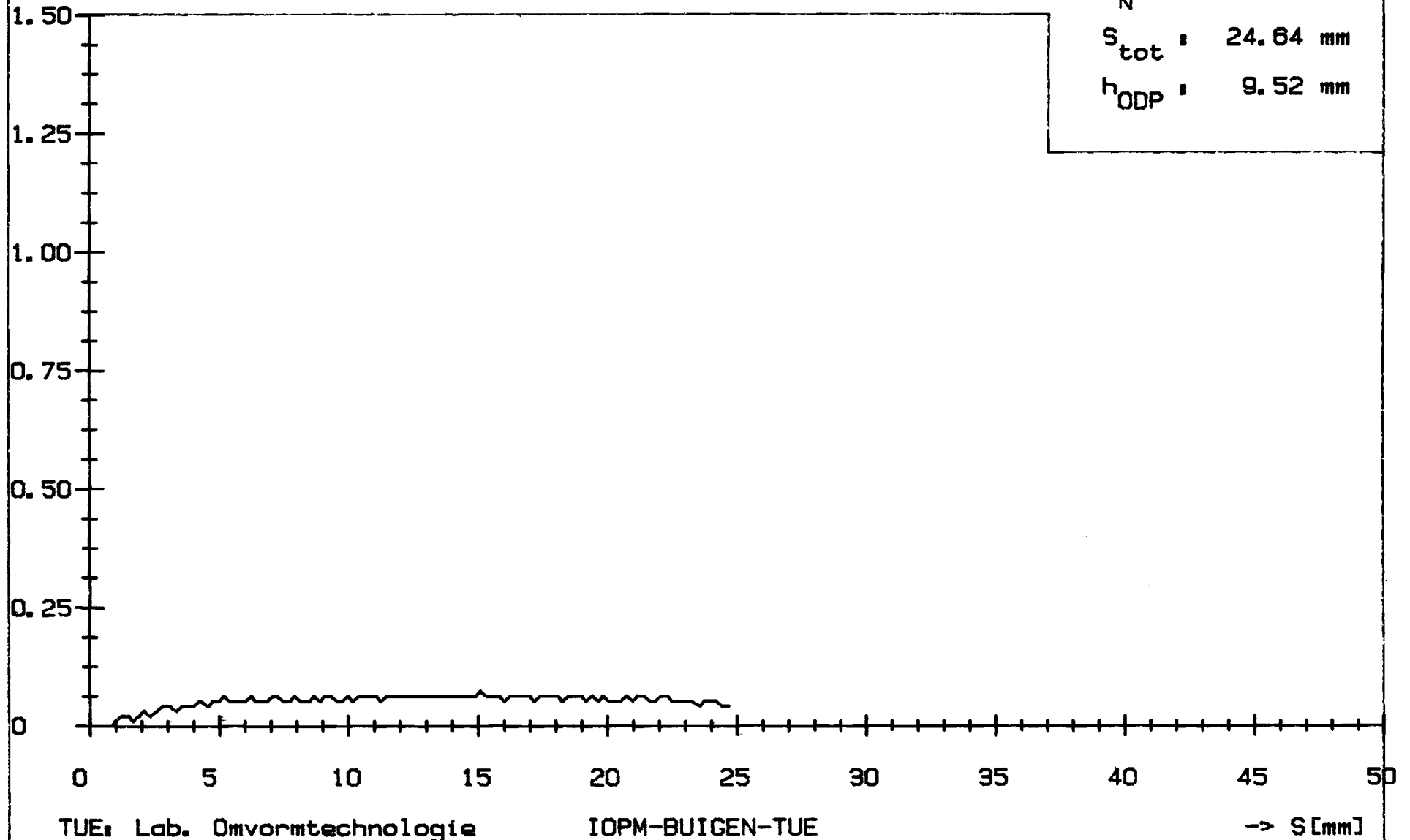
Proefnummer : V625101.

Arbeid : 1.27 Nm

S_N : 15.12 mm

S_{tot} : 24.64 mm

h_{ODP} : 9.52 mm



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891939

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101300

Proefnummer: V625101.

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

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.40)	(-0.00, 0.60)	(-0.00, 0.80)
(0.01, 1.04)	(0.02, 1.24)	(0.02, 1.48)	(0.01, 1.68)
(0.02, 1.92)	(0.03, 2.12)	(0.02, 2.36)	(0.03, 2.56)
(0.04, 2.80)	(0.04, 3.08)	(0.04, 3.32)	(0.04, 3.56)
(0.04, 3.76)	(0.05, 4.00)	(0.05, 4.28)	(0.04, 4.56)
(0.06, 4.76)	(0.05, 4.96)	(0.06, 5.16)	(0.05, 5.40)
(0.05, 5.60)	(0.05, 5.84)	(0.06, 6.04)	(0.06, 6.24)
(0.05, 6.44)	(0.06, 6.68)	(0.05, 6.84)	(0.06, 7.08)
(0.06, 7.28)	(0.05, 7.48)	(0.05, 7.72)	(0.06, 7.92)
(0.06, 8.16)	(0.05, 8.32)	(0.05, 8.48)	(0.06, 8.68)
(0.05, 8.92)	(0.06, 9.12)	(0.06, 9.32)	(0.06, 9.56)
(0.05, 9.76)	(0.06, 9.96)	(0.06, 10.20)	(0.06, 10.40)
(0.06, 10.64)	(0.06, 10.84)	(0.06, 11.08)	(0.06, 11.28)
(0.06, 11.52)	(0.06, 11.72)	(0.06, 11.92)	(0.06, 12.12)
(0.06, 12.28)	(0.06, 12.52)	(0.06, 12.72)	(0.06, 12.92)
(0.06, 13.16)	(0.06, 13.36)	(0.06, 13.56)	(0.06, 13.80)
(0.06, 14.00)	(0.06, 14.24)	(0.06, 14.48)	(0.06, 14.68)
(0.06, 14.92)	(0.07, 15.12)	(0.06, 15.36)	(0.06, 15.60)
(0.06, 15.80)	(0.05, 16.00)	(0.07, 16.24)	(0.06, 16.52)
(0.06, 16.76)	(0.06, 16.96)	(0.05, 17.20)	(0.06, 17.40)
(0.06, 17.64)	(0.06, 17.84)	(0.06, 18.08)	(0.05, 18.28)
(0.06, 18.52)	(0.06, 18.76)	(0.06, 18.96)	(0.05, 19.20)
(0.06, 19.40)	(0.06, 19.64)	(0.06, 19.84)	(0.05, 20.08)
(0.06, 20.28)	(0.05, 20.52)	(0.06, 20.76)	(0.06, 20.96)
(0.06, 21.20)	(0.06, 21.40)	(0.05, 21.64)	(0.05, 21.84)
(0.06, 22.08)	(0.06, 22.32)	(0.05, 22.52)	(0.05, 22.76)
(0.06, 23.00)	(0.06, 23.24)	(0.04, 23.56)	(0.05, 23.76)
(0.05, 23.96)	(0.05, 24.20)	(0.04, 24.40)	(0.04, 24.64)
(0.04, 24.64)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	15.12
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.64
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	9.52
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.27

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891940
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
Aantal metingen : 108
Code bijbehorende trekproeven : TA891754-TA891755-TA891756

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101470
Proefnummer : V310101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.77
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.17
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	9.48
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.44
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.13

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

=====

Plaatcode : A1101470

Perscode: PA891940

F_{Pmax} : 0.17 kN

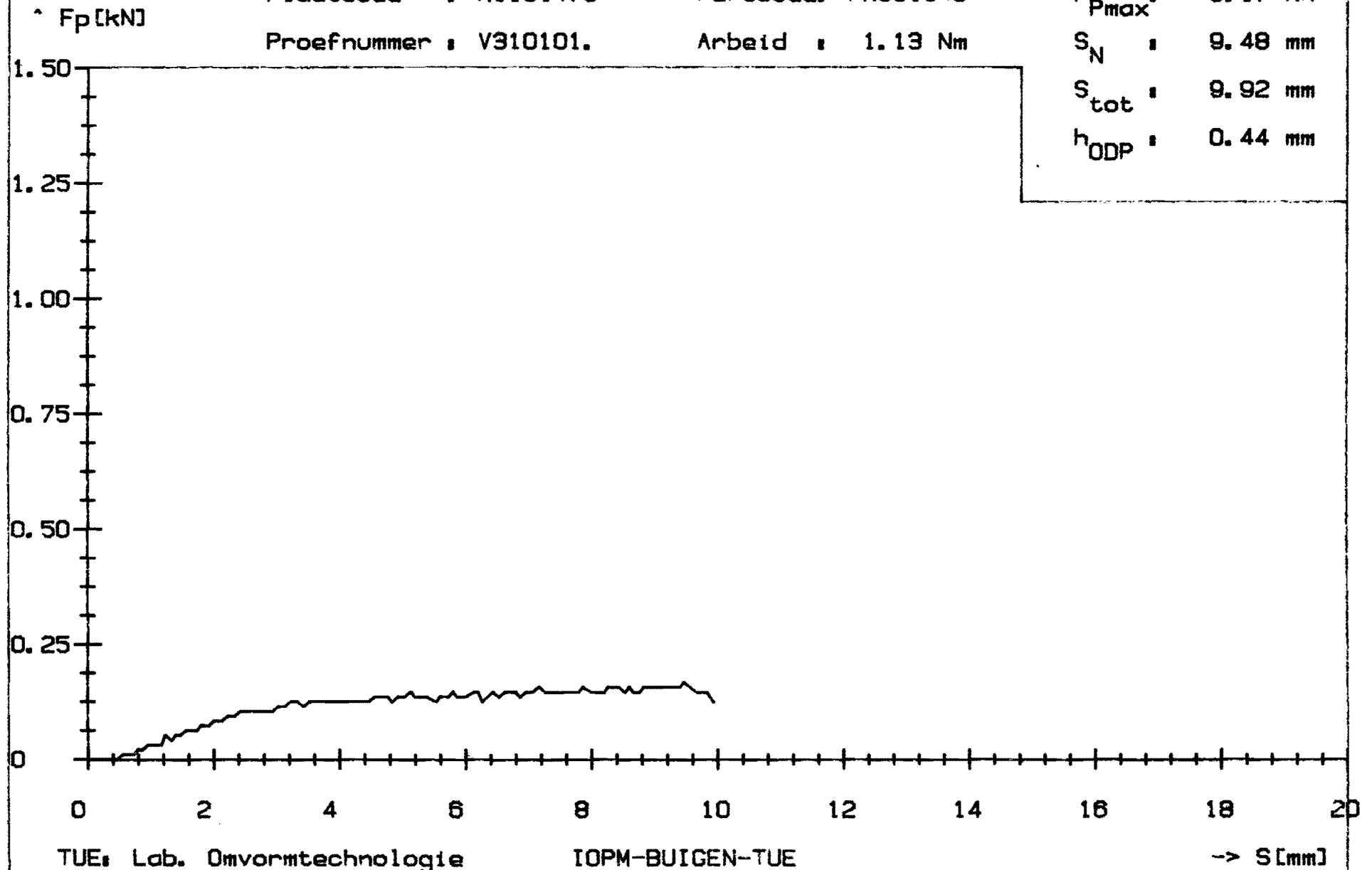
Proefnummer : V310101.

Arbeid : 1.13 Nm

S_N : 9.48 mm

S_{tot} : 9.92 mm

h_{ODP} : 0.44 mm



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891940

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101470

Proefnummer: V310101.

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

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.16)	(0.00, 0.24)	(0.00, 0.32)
(0.00, 0.40)	(0.00, 0.48)	(0.01, 0.56)	(0.01, 0.64)
(0.01, 0.72)	(0.02, 0.80)	(0.02, 0.88)	(0.03, 0.96)
(0.03, 1.08)	(0.04, 1.16)	(0.05, 1.24)	(0.05, 1.32)
(0.05, 1.40)	(0.05, 1.48)	(0.06, 1.56)	(0.06, 1.64)
(0.07, 1.72)	(0.07, 1.80)	(0.08, 1.92)	(0.08, 2.00)
(0.09, 2.12)	(0.09, 2.24)	(0.09, 2.32)	(0.11, 2.44)
(0.11, 2.52)	(0.10, 2.64)	(0.11, 2.72)	(0.10, 2.80)
(0.11, 2.92)	(0.12, 3.04)	(0.11, 3.12)	(0.12, 3.24)
(0.12, 3.32)	(0.11, 3.44)	(0.12, 3.52)	(0.12, 3.64)
(0.12, 3.72)	(0.13, 3.84)	(0.13, 3.92)	(0.13, 4.04)
(0.12, 4.12)	(0.13, 4.20)	(0.12, 4.28)	(0.13, 4.40)
(0.13, 4.48)	(0.13, 4.56)	(0.13, 4.64)	(0.13, 4.76)
(0.13, 4.84)	(0.13, 4.92)	(0.13, 5.04)	(0.14, 5.12)
(0.13, 5.20)	(0.14, 5.28)	(0.13, 5.40)	(0.13, 5.52)
(0.14, 5.60)	(0.13, 5.72)	(0.14, 5.80)	(0.14, 5.88)
(0.14, 6.00)	(0.14, 6.12)	(0.14, 6.20)	(0.13, 6.28)
(0.14, 6.44)	(0.14, 6.52)	(0.14, 6.64)	(0.14, 6.72)
(0.14, 6.80)	(0.14, 6.88)	(0.14, 6.96)	(0.14, 7.08)
(0.15, 7.16)	(0.15, 7.28)	(0.14, 7.36)	(0.15, 7.44)
(0.15, 7.52)	(0.15, 7.60)	(0.15, 7.72)	(0.15, 7.80)
(0.15, 7.88)	(0.15, 8.00)	(0.15, 8.12)	(0.14, 8.20)
(0.16, 8.28)	(0.15, 8.44)	(0.15, 8.52)	(0.16, 8.60)
(0.15, 8.68)	(0.15, 8.76)	(0.16, 8.84)	(0.16, 8.92)
(0.16, 9.04)	(0.16, 9.12)	(0.16, 9.20)	(0.16, 9.28)
(0.16, 9.40)	(0.17, 9.48)	(0.15, 9.56)	(0.15, 9.68)
(0.15, 9.76)	(0.15, 9.84)	(0.13, 9.92)	(0.13, 9.92)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.17
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.48
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	9.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.44
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.13

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891941
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
Aantal metingen : 108
Code bijbehorende trekproeven : TA891754-TA891755-TA891756

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101480
Proefnummer : V410101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.76
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.11
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 9.20
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 10.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 0.92
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 0.81

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

=====

Plaatcode : A1101480

Perscode: PA891941

F_{Pmax} : 0.11 kN

Proefnummer : V410101.

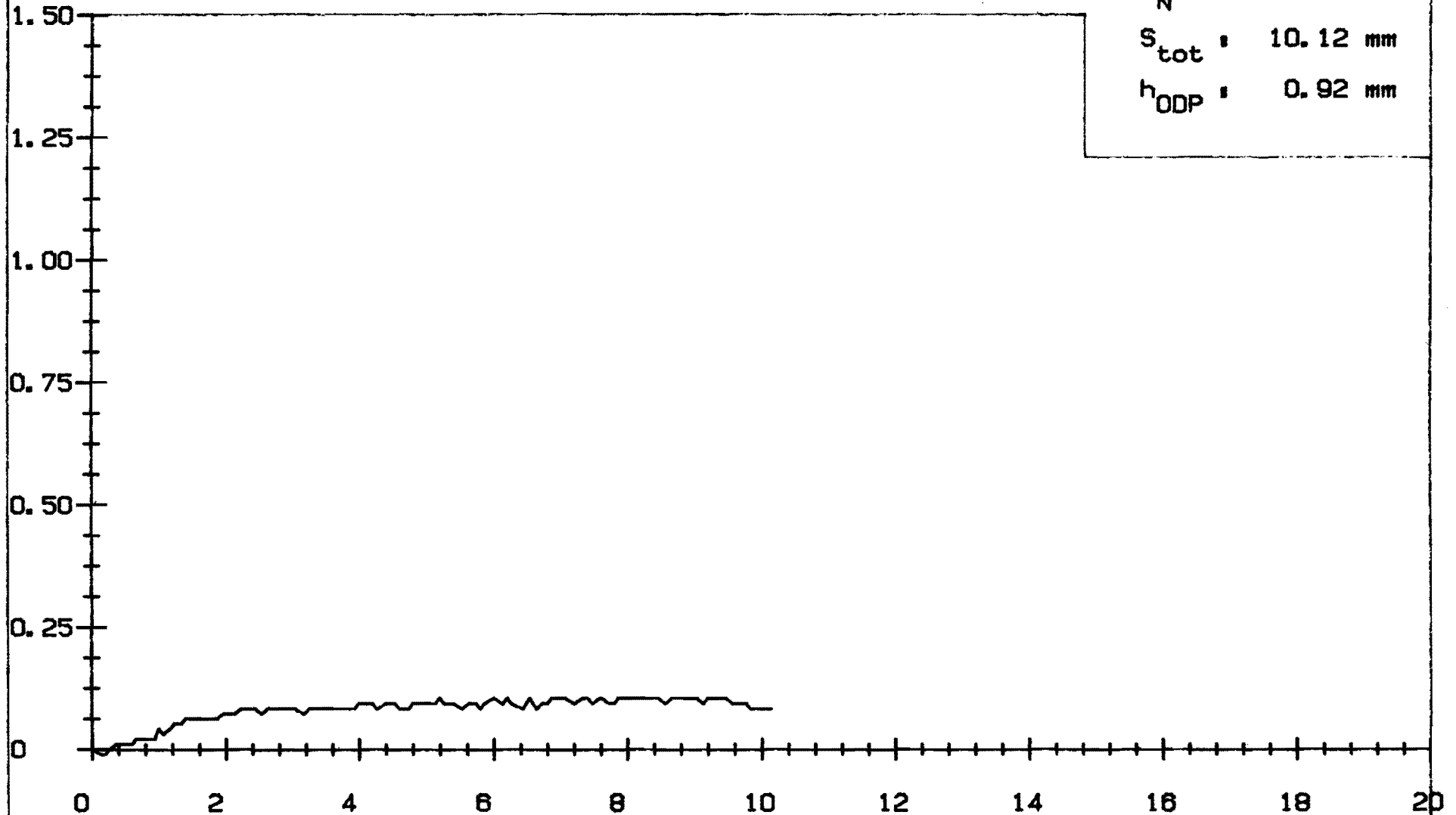
Arbeid : 0.81 Nm

S_N : 9.20 mm

S_{tot} : 10.12 mm

h_{ODP} : 0.92 mm

F_p [kN]



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891941

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101480

Proefnummer: V410101.

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

(-0.00, 0.00)	(-0.01, 0.12)	(-0.01, 0.20)	(0.00, 0.28)
(0.01, 0.36)	(0.01, 0.44)	(0.01, 0.52)	(0.01, 0.60)
(0.02, 0.68)	(0.02, 0.76)	(0.03, 0.84)	(0.02, 0.92)
(0.04, 1.00)	(0.03, 1.08)	(0.04, 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)	(0.06, 1.80)	(0.07, 1.88)
(0.07, 1.96)	(0.08, 2.04)	(0.07, 2.12)	(0.08, 2.24)
(0.08, 2.32)	(0.08, 2.44)	(0.07, 2.52)	(0.08, 2.64)
(0.08, 2.72)	(0.09, 2.80)	(0.09, 2.92)	(0.09, 3.04)
(0.08, 3.16)	(0.09, 3.28)	(0.09, 3.36)	(0.08, 3.48)
(0.08, 3.60)	(0.08, 3.76)	(0.09, 3.92)	(0.09, 4.00)
(0.09, 4.12)	(0.09, 4.20)	(0.08, 4.28)	(0.09, 4.40)
(0.10, 4.52)	(0.09, 4.60)	(0.08, 4.72)	(0.09, 4.80)
(0.09, 4.88)	(0.09, 4.96)	(0.09, 5.12)	(0.10, 5.20)
(0.10, 5.28)	(0.10, 5.40)	(0.09, 5.52)	(0.09, 5.64)
(0.09, 5.72)	(0.09, 5.80)	(0.10, 5.88)	(0.10, 6.00)
(0.10, 6.12)	(0.10, 6.20)	(0.09, 6.28)	(0.09, 6.44)
(0.10, 6.52)	(0.09, 6.64)	(0.09, 6.72)	(0.09, 6.80)
(0.10, 6.88)	(0.10, 7.00)	(0.10, 7.08)	(0.09, 7.20)
(0.10, 7.32)	(0.10, 7.40)	(0.10, 7.48)	(0.10, 7.60)
(0.10, 7.72)	(0.10, 7.80)	(0.10, 7.88)	(0.10, 8.00)
(0.10, 8.12)	(0.10, 8.20)	(0.10, 8.28)	(0.10, 8.40)
(0.10, 8.48)	(0.09, 8.56)	(0.10, 8.68)	(0.10, 8.76)
(0.10, 8.84)	(0.10, 8.92)	(0.10, 9.04)	(0.09, 9.12)
(0.11, 9.20)	(0.11, 9.28)	(0.10, 9.40)	(0.10, 9.48)
(0.10, 9.56)	(0.09, 9.68)	(0.09, 9.76)	(0.09, 9.84)
(0.08, 9.92)	(0.09, 10.00)	(0.08, 10.12)	(0.08, 10.12)

De maximaal optredende perskracht	F	[kN] :	0.11
De deelprocesweg bij F _{Pmax}	S _N ^{Pmax}	[mm] :	9.20
De totale procesweg	S _{tot}	[mm] :	10.12
Deelprocesweg F _{Pmax} tot ODP	h _{ODP}	[mm] :	0.92
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.81

=====

=====

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 : PA891942
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
Aantal metingen : 107
Code bijbehorende trekproeven : TA891754-TA891755-TA891756

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101490
 Proefnummer : V510101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0 [mm] : 64.76
De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 9.04
De totale procesweg S_{tot} [mm] : 10.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 0.96
De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 0.56

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

=====

Plaatcode : A1101490

Perencode: PA891942

F_{Pmax} : 0.08 kN

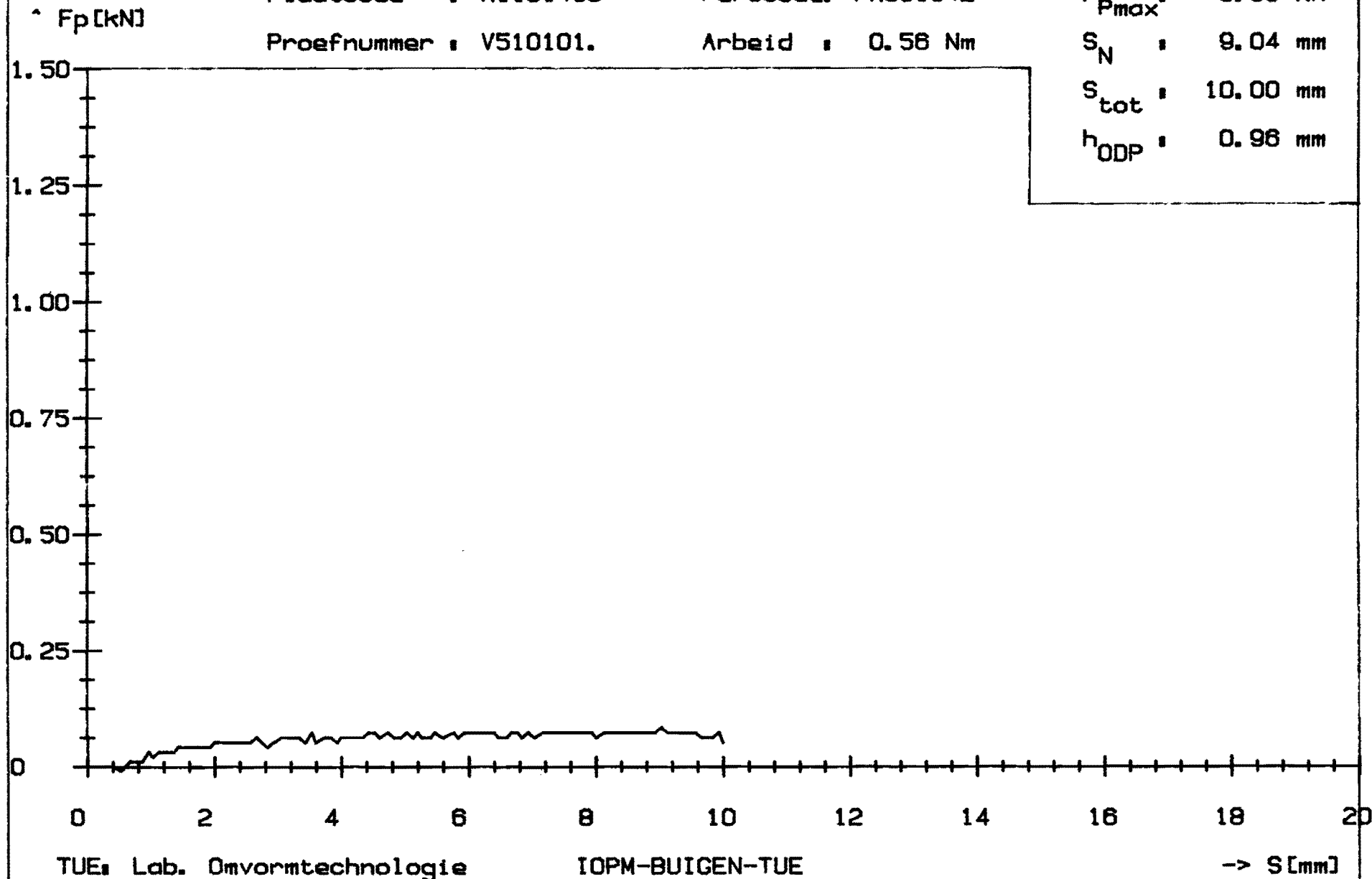
Proefnummer : V510101.

Arbeid : 0.58 Nm

S_N : 9.04 mm

S_{tot} : 10.00 mm

h_{ODP} : 0.96 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 : PA891942

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101490

Proefnummer: V510101.

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)	(0.00, 0.40)	(-0.01, 0.52)	(0.00, 0.60)
(0.01, 0.68)	(0.01, 0.76)	(0.02, 0.88)	(0.03, 0.96)
(0.02, 1.04)	(0.03, 1.12)	(0.03, 1.20)	(0.03, 1.28)
(0.03, 1.36)	(0.04, 1.44)	(0.04, 1.52)	(0.04, 1.60)
(0.04, 1.68)	(0.05, 1.76)	(0.05, 1.84)	(0.04, 1.92)
(0.05, 2.00)	(0.06, 2.12)	(0.05, 2.24)	(0.05, 2.32)
(0.05, 2.48)	(0.06, 2.56)	(0.06, 2.68)	(0.05, 2.84)
(0.05, 2.92)	(0.06, 3.08)	(0.06, 3.24)	(0.06, 3.32)
(0.06, 3.44)	(0.07, 3.52)	(0.05, 3.60)	(0.06, 3.72)
(0.06, 3.84)	(0.05, 3.92)	(0.06, 4.00)	(0.06, 4.12)
(0.07, 4.24)	(0.07, 4.32)	(0.07, 4.44)	(0.07, 4.52)
(0.07, 4.60)	(0.07, 4.72)	(0.06, 4.84)	(0.07, 4.92)
(0.07, 5.04)	(0.07, 5.12)	(0.07, 5.20)	(0.06, 5.28)
(0.06, 5.40)	(0.07, 5.48)	(0.06, 5.60)	(0.07, 5.76)
(0.07, 5.84)	(0.07, 5.92)	(0.07, 6.00)	(0.07, 6.12)
(0.07, 6.20)	(0.08, 6.28)	(0.07, 6.40)	(0.07, 6.48)
(0.06, 6.60)	(0.07, 6.68)	(0.07, 6.76)	(0.07, 6.84)
(0.07, 6.92)	(0.07, 7.04)	(0.07, 7.16)	(0.07, 7.28)
(0.07, 7.36)	(0.07, 7.44)	(0.07, 7.52)	(0.07, 7.60)
(0.07, 7.72)	(0.07, 7.80)	(0.07, 7.92)	(0.07, 8.00)
(0.07, 8.12)	(0.08, 8.20)	(0.07, 8.32)	(0.07, 8.40)
(0.07, 8.48)	(0.07, 8.56)	(0.07, 8.64)	(0.08, 8.76)
(0.07, 8.84)	(0.07, 8.92)	(0.08, 9.04)	(0.07, 9.12)
(0.07, 9.20)	(0.07, 9.28)	(0.08, 9.40)	(0.07, 9.48)
(0.07, 9.56)	(0.07, 9.68)	(0.06, 9.76)	(0.06, 9.84)
(0.07, 9.92)	(0.05, 10.00)	(0.05, 10.00)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.04
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	10.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.96
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.56

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEPGEGEVENS -

Perscode : PA891943
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 10-05-89
 Aantal metingen : 103
 Code bijbehorende trekproeven : TA891751-TA891752-TA891753

Operator : J.A.M. Kempen
 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 : A1101200
 Proefnummer : V610101.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.71
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 6.28
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 10.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 3.72
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 0.47

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

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

=====

Plaatcode : A1101200

Perscode: PA891943

F_{Pmax} : 0.07 kN

Proefnummer : V610101.

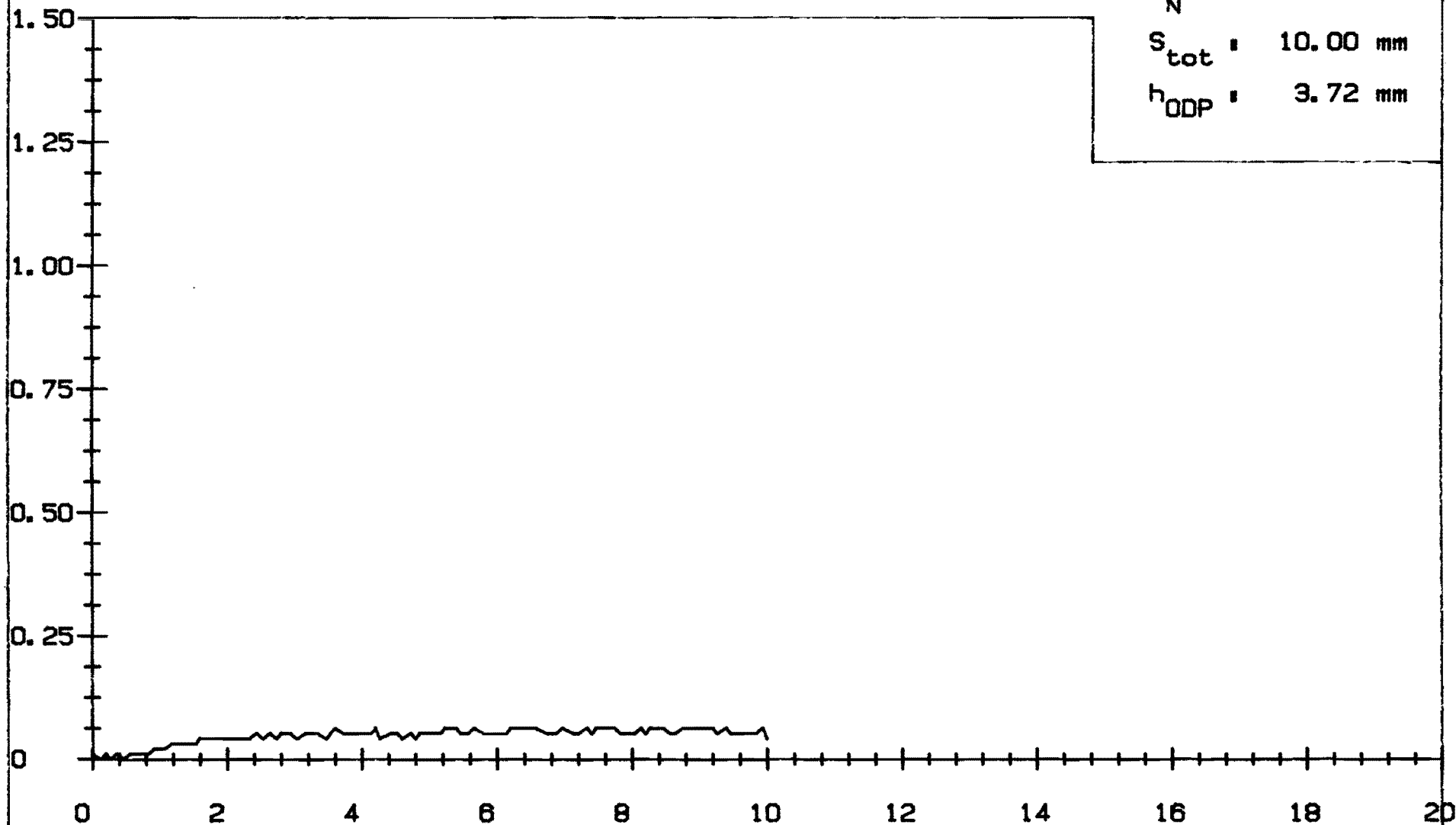
Arbeid : 0.47 Nm

S_N : 6.28 mm

S_{tot} : 10.00 mm

h_{ODP} : 3.72 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891943

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101200

Proefnummer: V610101.

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

(0.01, 0.00)	(-0.00, 0.12)	(0.02, 0.20)	(-0.00, 0.28)
(0.01, 0.36)	(0.00, 0.48)	(0.01, 0.56)	(0.01, 0.68)
(0.01, 0.76)	(0.01, 0.84)	(0.02, 0.92)	(0.02, 1.00)
(0.02, 1.08)	(0.03, 1.20)	(0.03, 1.28)	(0.03, 1.36)
(0.03, 1.44)	(0.03, 1.52)	(0.04, 1.60)	(0.04, 1.68)
(0.04, 1.80)	(0.05, 1.88)	(0.04, 2.00)	(0.04, 2.12)
(0.04, 2.24)	(0.04, 2.32)	(0.05, 2.44)	(0.05, 2.52)
(0.05, 2.64)	(0.05, 2.72)	(0.05, 2.80)	(0.05, 2.92)
(0.05, 3.04)	(0.05, 3.16)	(0.05, 3.32)	(0.04, 3.48)
(0.06, 3.60)	(0.05, 3.72)	(0.05, 3.88)	(0.05, 4.00)
(0.05, 4.12)	(0.06, 4.20)	(0.05, 4.28)	(0.05, 4.44)
(0.05, 4.52)	(0.05, 4.60)	(0.05, 4.72)	(0.05, 4.80)
(0.05, 4.88)	(0.05, 4.96)	(0.05, 5.08)	(0.05, 5.16)
(0.06, 5.24)	(0.06, 5.40)	(0.05, 5.48)	(0.06, 5.56)
(0.06, 5.68)	(0.05, 5.80)	(0.05, 5.88)	(0.06, 6.00)
(0.05, 6.12)	(0.06, 6.20)	(0.07, 6.28)	(0.06, 6.40)
(0.06, 6.48)	(0.06, 6.56)	(0.06, 6.72)	(0.05, 6.80)
(0.06, 6.88)	(0.06, 6.96)	(0.06, 7.12)	(0.05, 7.20)
(0.06, 7.32)	(0.06, 7.40)	(0.06, 7.48)	(0.06, 7.60)
(0.06, 7.72)	(0.06, 7.84)	(0.05, 7.92)	(0.06, 8.04)
(0.06, 8.12)	(0.06, 8.20)	(0.07, 8.28)	(0.06, 8.40)
(0.06, 8.48)	(0.06, 8.56)	(0.06, 8.64)	(0.06, 8.76)
(0.06, 8.84)	(0.06, 8.92)	(0.06, 9.04)	(0.06, 9.12)
(0.06, 9.20)	(0.06, 9.28)	(0.06, 9.40)	(0.05, 9.48)
(0.05, 9.56)	(0.06, 9.68)	(0.06, 9.76)	(0.05, 9.84)
(0.06, 9.92)	(0.05, 10.00)	(0.05, 10.00)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	6.28
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	10.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	3.72
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.47

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORTEPERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891944
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
Aantal metingen : 106
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101750
Proefnummer : V6103.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.76
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 8.64
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 1.04
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 0.41

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

=====

Plaatcode : A1101750

Perscode: PA891944

F_{Pmax} : 0.06 kN

Proefnummer : V6103.3.

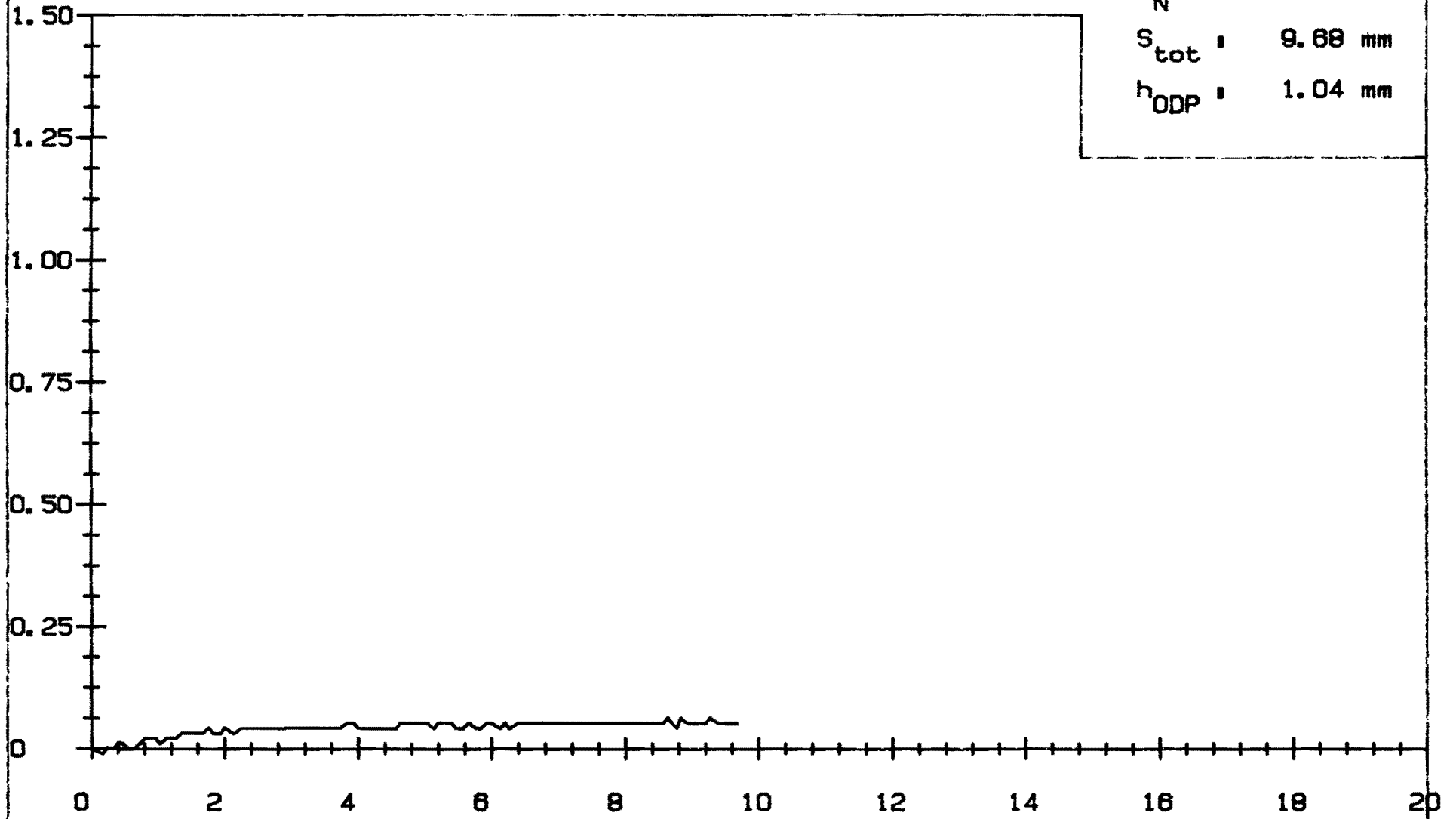
Arbeid : 0.41 Nm

S_N : 8.64 mm

S_{tot} : 9.68 mm

h_{ODP} : 1.04 mm

F_p [kN]



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891944

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101750

Proefnummer: V6103.3.

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

(0.00, 0.00)	(-0.01, 0.16)	(0.00, 0.24)	(0.00, 0.32)
(0.01, 0.40)	(0.01, 0.48)	(0.00, 0.56)	(0.00, 0.64)
(0.01, 0.72)	(0.02, 0.80)	(0.02, 0.88)	(0.02, 0.96)
(0.02, 1.04)	(0.02, 1.12)	(0.02, 1.20)	(0.02, 1.28)
(0.03, 1.36)	(0.03, 1.44)	(0.03, 1.52)	(0.03, 1.60)
(0.03, 1.68)	(0.04, 1.76)	(0.03, 1.84)	(0.03, 1.92)
(0.04, 2.00)	(0.03, 2.12)	(0.04, 2.28)	(0.04, 2.40)
(0.04, 2.52)	(0.04, 2.64)	(0.04, 2.72)	(0.04, 2.80)
(0.04, 2.92)	(0.05, 3.04)	(0.04, 3.12)	(0.04, 3.24)
(0.04, 3.32)	(0.05, 3.44)	(0.05, 3.52)	(0.05, 3.60)
(0.05, 3.72)	(0.05, 3.84)	(0.05, 3.92)	(0.05, 4.00)
(0.04, 4.12)	(0.05, 4.20)	(0.05, 4.28)	(0.04, 4.40)
(0.04, 4.48)	(0.04, 4.56)	(0.05, 4.64)	(0.05, 4.76)
(0.05, 4.84)	(0.05, 4.92)	(0.05, 5.04)	(0.04, 5.12)
(0.05, 5.20)	(0.05, 5.28)	(0.05, 5.40)	(0.05, 5.48)
(0.05, 5.56)	(0.05, 5.68)	(0.05, 5.76)	(0.05, 5.84)
(0.05, 5.92)	(0.05, 6.00)	(0.05, 6.12)	(0.06, 6.20)
(0.04, 6.28)	(0.05, 6.40)	(0.05, 6.48)	(0.05, 6.56)
(0.06, 6.68)	(0.05, 6.76)	(0.06, 6.84)	(0.06, 6.92)
(0.05, 7.04)	(0.05, 7.12)	(0.05, 7.20)	(0.05, 7.32)
(0.05, 7.40)	(0.05, 7.48)	(0.05, 7.60)	(0.05, 7.72)
(0.05, 7.80)	(0.05, 7.88)	(0.05, 8.00)	(0.06, 8.12)
(0.06, 8.20)	(0.06, 8.28)	(0.05, 8.40)	(0.05, 8.48)
(0.05, 8.56)	(0.06, 8.64)	(0.05, 8.76)	(0.06, 8.84)
(0.06, 8.92)	(0.06, 9.04)	(0.05, 9.12)	(0.06, 9.20)
(0.06, 9.28)	(0.06, 9.40)	(0.05, 9.48)	(0.05, 9.56)
(0.05, 9.68)	(0.05, 9.68)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	8.64
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	1.04
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.41

=====

=====

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 : PA891945
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
 Aantal metingen : 100
 Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
 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 : A1101760
 Proefnummer : V6103.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.77
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	9.04
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.64
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.41

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

=====

Plaatcode : A1101760

Perscode: PA891945

F_{Pmax} : 0.06 kN

Proefnummer : V6103.3.

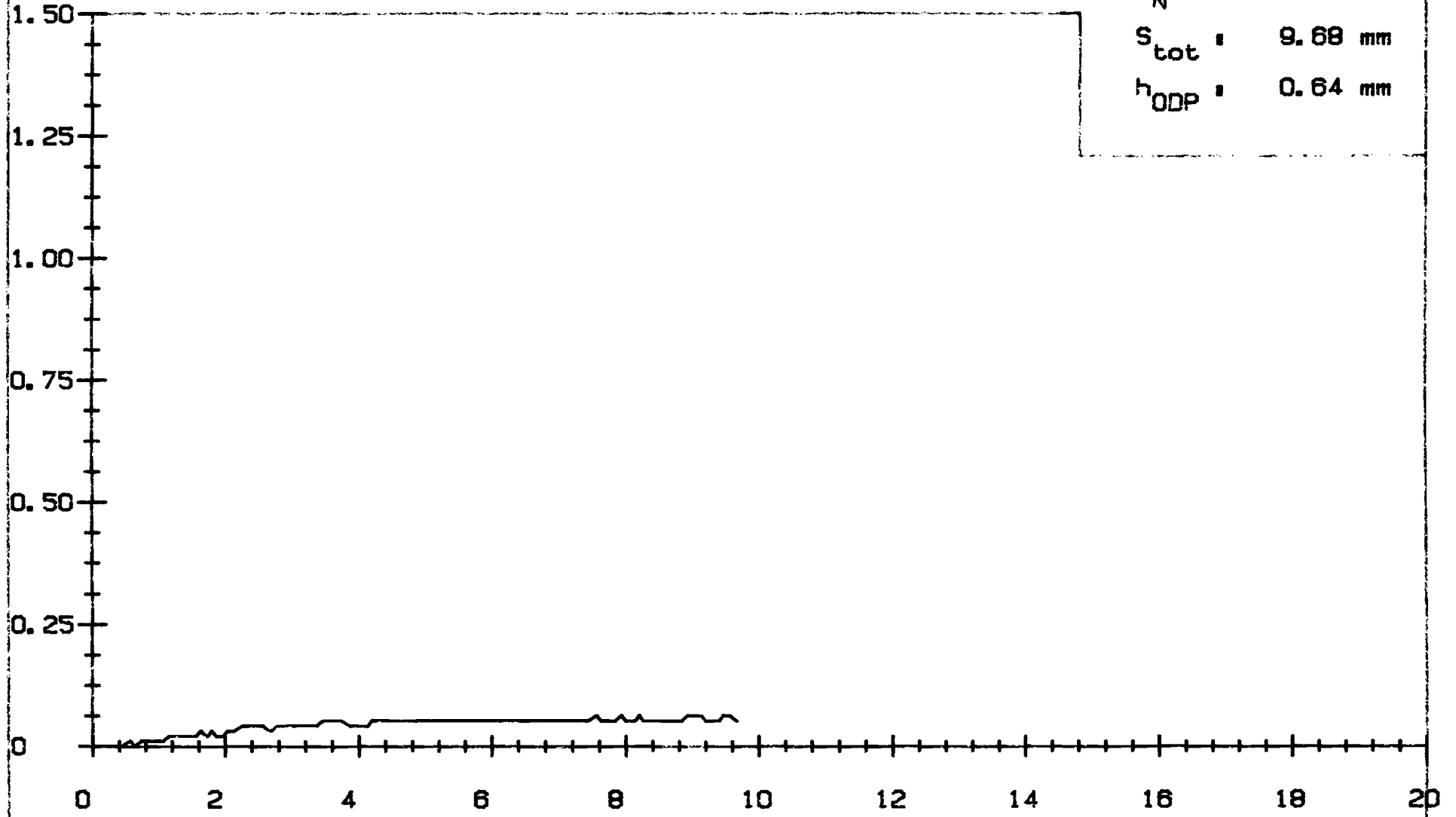
Arbeid : 0.41 Nm

S_N : 9.04 mm

S_{tot} : 9.68 mm

h_{ODP} : 0.64 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PAB91945 IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101760

Proefnummer: V6103.3.

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

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.20)	(0.00, 0.28)	(0.00, 0.36)
(0.00, 0.44)	(0.01, 0.56)	(0.00, 0.64)	(0.01, 0.72)
(0.01, 0.80)	(0.01, 0.88)	(0.01, 0.96)	(0.01, 1.08)
(0.02, 1.16)	(0.02, 1.24)	(0.02, 1.32)	(0.02, 1.40)
(0.02, 1.48)	(0.02, 1.56)	(0.03, 1.64)	(0.02, 1.72)
(0.03, 1.80)	(0.02, 1.88)	(0.02, 1.96)	(0.03, 2.04)
(0.03, 2.12)	(0.04, 2.28)	(0.04, 2.40)	(0.04, 2.56)
(0.03, 2.68)	(0.04, 2.80)	(0.04, 2.92)	(0.05, 3.04)
(0.04, 3.12)	(0.04, 3.24)	(0.05, 3.36)	(0.05, 3.48)
(0.05, 3.60)	(0.05, 3.72)	(0.05, 3.88)	(0.05, 4.00)
(0.05, 4.12)	(0.05, 4.20)	(0.05, 4.28)	(0.05, 4.40)
(0.05, 4.48)	(0.05, 4.56)	(0.05, 4.64)	(0.05, 4.76)
(0.05, 4.84)	(0.05, 4.92)	(0.05, 5.04)	(0.05, 5.12)
(0.06, 5.20)	(0.05, 5.28)	(0.06, 5.40)	(0.05, 5.48)
(0.05, 5.56)	(0.05, 5.72)	(0.05, 5.80)	(0.05, 5.92)
(0.05, 6.00)	(0.05, 6.12)	(0.05, 6.20)	(0.05, 6.28)
(0.05, 6.44)	(0.05, 6.52)	(0.06, 6.64)	(0.05, 6.72)
(0.05, 6.80)	(0.05, 6.92)	(0.05, 7.04)	(0.05, 7.12)
(0.05, 7.20)	(0.06, 7.36)	(0.05, 7.44)	(0.06, 7.56)
(0.05, 7.64)	(0.06, 7.72)	(0.05, 7.84)	(0.06, 7.92)
(0.06, 8.00)	(0.05, 8.12)	(0.06, 8.20)	(0.05, 8.28)
(0.05, 8.40)	(0.05, 8.48)	(0.05, 8.56)	(0.05, 8.68)
(0.05, 8.76)	(0.06, 8.84)	(0.06, 8.92)	(0.06, 9.04)
(0.06, 9.12)	(0.05, 9.20)	(0.06, 9.28)	(0.05, 9.40)
(0.06, 9.48)	(0.06, 9.56)	(0.06, 9.68)	(0.06, 9.68)

De maximaal optredende perskracht F_{Pmax} [kN] : 0.06

De deelprocesweg bij F_{Pmax} S_N [mm] : 9.04

De totale procesweg S_{tot} [mm] : 9.68

Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP h_{ODP} [mm] : 0.64

De opgenomen deformatie arbeid W [Nm] : 0.41

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORT PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891946
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
Aantal metingen : 101
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101770
Proefnummer : V6103.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.46
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	9.48
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.36
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.41

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

=====

Plaatcode : A1101770

Perscode: PA891946

F_{Pmax} : 0.06 kN

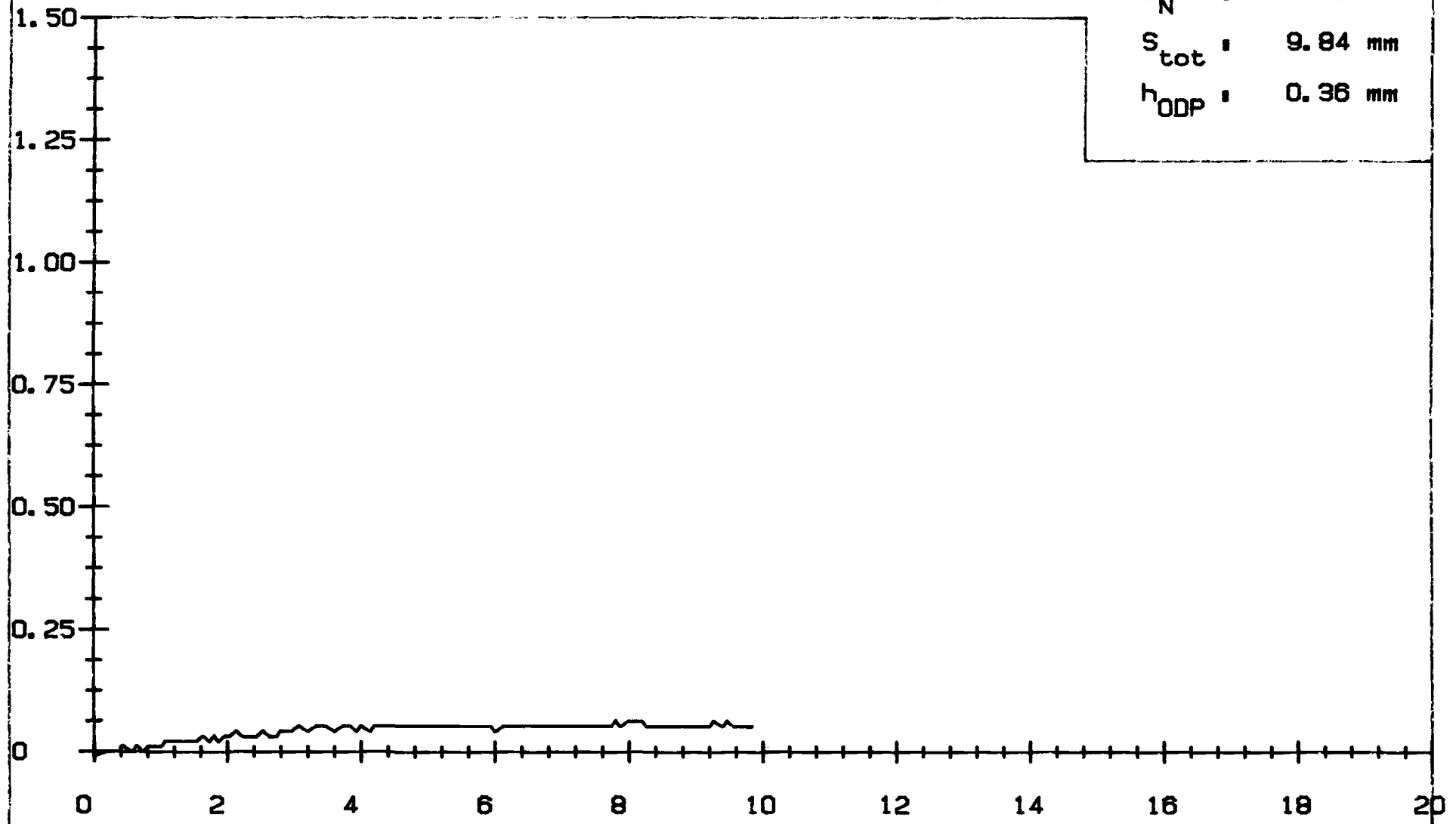
Proefnummer : V6103.3.

Arbeid : 0.41 Nm

S_N : 9.48 mm

S_{tot} : 9.84 mm

h_{ODP} : 0.36 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 : PA891946

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101770

Proefnummer: V6103.3.

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

(-0.01, 0.00)	(-0.00, 0.20)	(0.00, 0.28)	(0.00, 0.36)
(0.01, 0.44)	(-0.00, 0.56)	(0.01, 0.64)	(0.00, 0.72)
(0.01, 0.84)	(0.01, 0.92)	(0.01, 1.00)	(0.02, 1.08)
(0.02, 1.16)	(0.02, 1.24)	(0.02, 1.36)	(0.02, 1.44)
(0.02, 1.52)	(0.03, 1.64)	(0.02, 1.72)	(0.03, 1.80)
(0.03, 1.88)	(0.03, 1.96)	(0.03, 2.04)	(0.04, 2.12)
(0.03, 2.24)	(0.03, 2.32)	(0.03, 2.44)	(0.04, 2.52)
(0.03, 2.64)	(0.03, 2.72)	(0.04, 2.80)	(0.04, 2.96)
(0.05, 3.08)	(0.04, 3.20)	(0.05, 3.32)	(0.05, 3.48)
(0.04, 3.60)	(0.05, 3.72)	(0.05, 3.84)	(0.04, 3.92)
(0.05, 4.00)	(0.04, 4.12)	(0.05, 4.20)	(0.05, 4.28)
(0.05, 4.40)	(0.05, 4.48)	(0.05, 4.60)	(0.05, 4.72)
(0.05, 4.84)	(0.05, 4.92)	(0.05, 5.08)	(0.05, 5.16)
(0.05, 5.24)	(0.05, 5.40)	(0.05, 5.48)	(0.05, 5.60)
(0.05, 5.72)	(0.05, 5.80)	(0.05, 5.92)	(0.04, 6.00)
(0.05, 6.12)	(0.05, 6.20)	(0.05, 6.28)	(0.05, 6.44)
(0.05, 6.52)	(0.05, 6.64)	(0.05, 6.72)	(0.05, 6.80)
(0.05, 6.88)	(0.05, 7.00)	(0.05, 7.08)	(0.05, 7.20)
(0.05, 7.32)	(0.05, 7.40)	(0.05, 7.48)	(0.06, 7.60)
(0.05, 7.72)	(0.06, 7.80)	(0.05, 7.88)	(0.06, 8.00)
(0.06, 8.12)	(0.06, 8.20)	(0.05, 8.28)	(0.05, 8.40)
(0.05, 8.52)	(0.05, 8.60)	(0.05, 8.68)	(0.05, 8.76)
(0.05, 8.84)	(0.06, 8.92)	(0.06, 9.04)	(0.05, 9.12)
(0.06, 9.20)	(0.06, 9.28)	(0.05, 9.40)	(0.06, 9.48)
(0.05, 9.56)	(0.05, 9.68)	(0.06, 9.76)	(0.05, 9.84)
(0.05, 9.84)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.48
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	9.84
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	0.36
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.41

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA891947
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
Aantal metingen : 100
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101780
Proefnummer : V6103.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.80
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	7.72
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.76
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	2.04
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.41

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

=====

Plaatcode : A1101780

Perscode: PA891947

F_{Pmax} : 0.06 kN

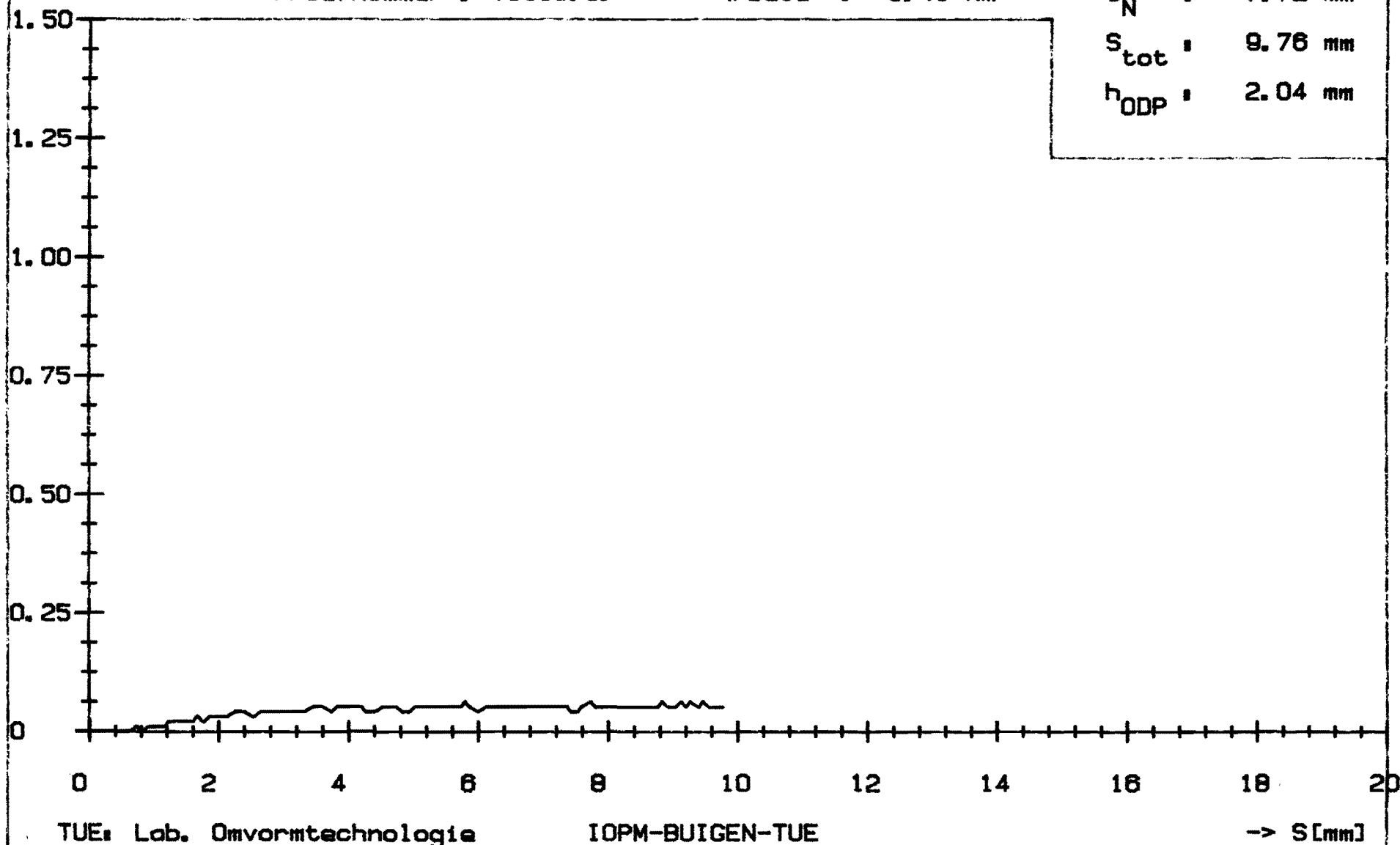
Proefnummer : V8103.3.

Arbeid : 0.41 Nm

S_N : 7.72 mm

S_{tot} : 9.76 mm

h_{ODP} : 2.04 mm



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891947

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101780

Proefnummer: V6103.3.

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

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.20)	(0.00, 0.28)	(0.00, 0.36)
(0.00, 0.44)	(0.00, 0.56)	(0.00, 0.64)	(0.01, 0.72)
(0.00, 0.80)	(0.01, 0.92)	(0.01, 1.00)	(0.01, 1.08)
(0.01, 1.16)	(0.02, 1.24)	(0.02, 1.32)	(0.02, 1.40)
(0.02, 1.52)	(0.02, 1.60)	(0.03, 1.68)	(0.02, 1.76)
(0.03, 1.88)	(0.03, 1.96)	(0.03, 2.04)	(0.03, 2.12)
(0.04, 2.28)	(0.04, 2.40)	(0.04, 2.52)	(0.04, 2.68)
(0.04, 2.80)	(0.04, 2.92)	(0.04, 3.08)	(0.05, 3.20)
(0.05, 3.32)	(0.05, 3.48)	(0.05, 3.60)	(0.05, 3.72)
(0.05, 3.84)	(0.05, 3.92)	(0.05, 4.00)	(0.05, 4.12)
(0.05, 4.20)	(0.05, 4.28)	(0.04, 4.40)	(0.05, 4.52)
(0.05, 4.60)	(0.05, 4.72)	(0.04, 4.84)	(0.04, 4.92)
(0.05, 5.04)	(0.05, 5.12)	(0.05, 5.20)	(0.05, 5.28)
(0.05, 5.44)	(0.05, 5.52)	(0.05, 5.60)	(0.06, 5.72)
(0.06, 5.80)	(0.06, 5.88)	(0.05, 6.00)	(0.05, 6.12)
(0.06, 6.20)	(0.05, 6.28)	(0.05, 6.40)	(0.05, 6.52)
(0.05, 6.64)	(0.05, 6.72)	(0.05, 6.80)	(0.05, 6.88)
(0.05, 6.96)	(0.05, 7.08)	(0.05, 7.16)	(0.05, 7.28)
(0.05, 7.36)	(0.05, 7.44)	(0.05, 7.52)	(0.05, 7.60)
(0.06, 7.72)	(0.05, 7.80)	(0.05, 7.88)	(0.05, 8.00)
(0.05, 8.12)	(0.06, 8.20)	(0.05, 8.28)	(0.06, 8.40)
(0.06, 8.48)	(0.06, 8.56)	(0.05, 8.64)	(0.05, 8.76)
(0.06, 8.84)	(0.06, 8.92)	(0.05, 9.04)	(0.06, 9.12)
(0.06, 9.20)	(0.06, 9.28)	(0.06, 9.40)	(0.06, 9.48)
(0.06, 9.56)	(0.05, 9.68)	(0.05, 9.76)	(0.05, 9.76)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	7.72
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	9.76
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	2.04
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	0.41

=====

=====

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 : PA891948
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
Aantal metingen : 107
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101790
 Proefnummer : V6103.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.80
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	9.20
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.48
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.41

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

=====

Plaatcode : A1101790

Perscode: PA891948

F_{Pmax} : 0.06 kN

Proefnummer : V6103.3.

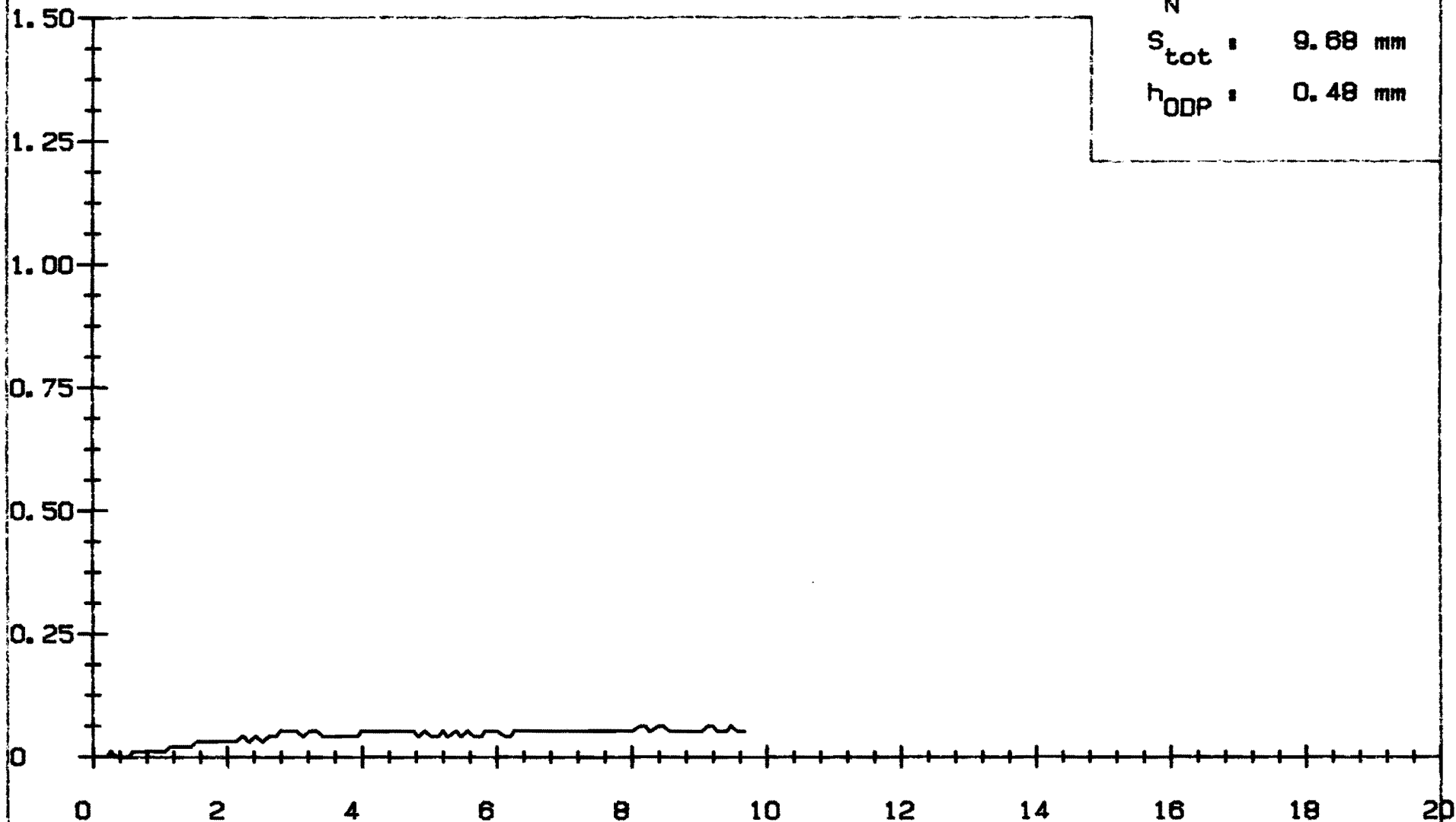
Arbeid : 0.41 Nm

S_N : 9.20 mm

S_{tot} : 9.68 mm

h_{ODP} : 0.48 mm

F_p [kN]



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891948

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101790

Proefnummer: V6103.3.

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

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.20)	(0.01, 0.28)	(0.00, 0.36)
(0.01, 0.44)	(0.00, 0.52)	(0.01, 0.60)	(0.01, 0.68)
(0.01, 0.76)	(0.01, 0.84)	(0.01, 0.92)	(0.01, 1.00)
(0.01, 1.08)	(0.02, 1.16)	(0.02, 1.24)	(0.02, 1.32)
(0.02, 1.40)	(0.02, 1.48)	(0.03, 1.56)	(0.03, 1.64)
(0.03, 1.72)	(0.03, 1.80)	(0.03, 1.88)	(0.03, 1.96)
(0.03, 2.04)	(0.04, 2.12)	(0.04, 2.24)	(0.04, 2.32)
(0.04, 2.44)	(0.04, 2.52)	(0.04, 2.64)	(0.05, 2.72)
(0.05, 2.80)	(0.05, 2.92)	(0.05, 3.04)	(0.04, 3.12)
(0.05, 3.24)	(0.05, 3.32)	(0.05, 3.44)	(0.04, 3.52)
(0.05, 3.60)	(0.04, 3.72)	(0.05, 3.84)	(0.05, 3.92)
(0.05, 4.00)	(0.05, 4.12)	(0.05, 4.20)	(0.05, 4.28)
(0.05, 4.40)	(0.05, 4.48)	(0.05, 4.56)	(0.05, 4.64)
(0.05, 4.76)	(0.05, 4.84)	(0.05, 4.92)	(0.05, 5.04)
(0.05, 5.12)	(0.05, 5.20)	(0.05, 5.28)	(0.05, 5.40)
(0.05, 5.48)	(0.05, 5.56)	(0.04, 5.68)	(0.05, 5.76)
(0.05, 5.84)	(0.05, 5.92)	(0.05, 6.00)	(0.04, 6.12)
(0.05, 6.20)	(0.05, 6.28)	(0.05, 6.40)	(0.05, 6.48)
(0.05, 6.56)	(0.05, 6.68)	(0.05, 6.76)	(0.05, 6.84)
(0.05, 6.92)	(0.05, 7.04)	(0.05, 7.12)	(0.05, 7.20)
(0.05, 7.32)	(0.05, 7.40)	(0.06, 7.48)	(0.05, 7.60)
(0.06, 7.72)	(0.05, 7.80)	(0.05, 7.88)	(0.06, 8.00)
(0.06, 8.12)	(0.06, 8.20)	(0.05, 8.28)	(0.06, 8.40)
(0.06, 8.48)	(0.05, 8.56)	(0.06, 8.64)	(0.05, 8.76)
(0.05, 8.84)	(0.05, 8.92)	(0.06, 9.04)	(0.06, 9.12)
(0.06, 9.20)	(0.06, 9.28)	(0.05, 9.40)	(0.06, 9.48)
(0.06, 9.56)	(0.05, 9.68)	(0.05, 9.68)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.06
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	9.20
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	9.68
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	0.48
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	0.41

=====

=====
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 : PA891949
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
Aantal metingen : 85
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101810
 : Proefnummer : V5253.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.75
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	9.84
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.76
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	14.92
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.49

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

=====

Plaatcode : A1101810

Perecode: PA891949

F_{Pmax} : 0.08 kN

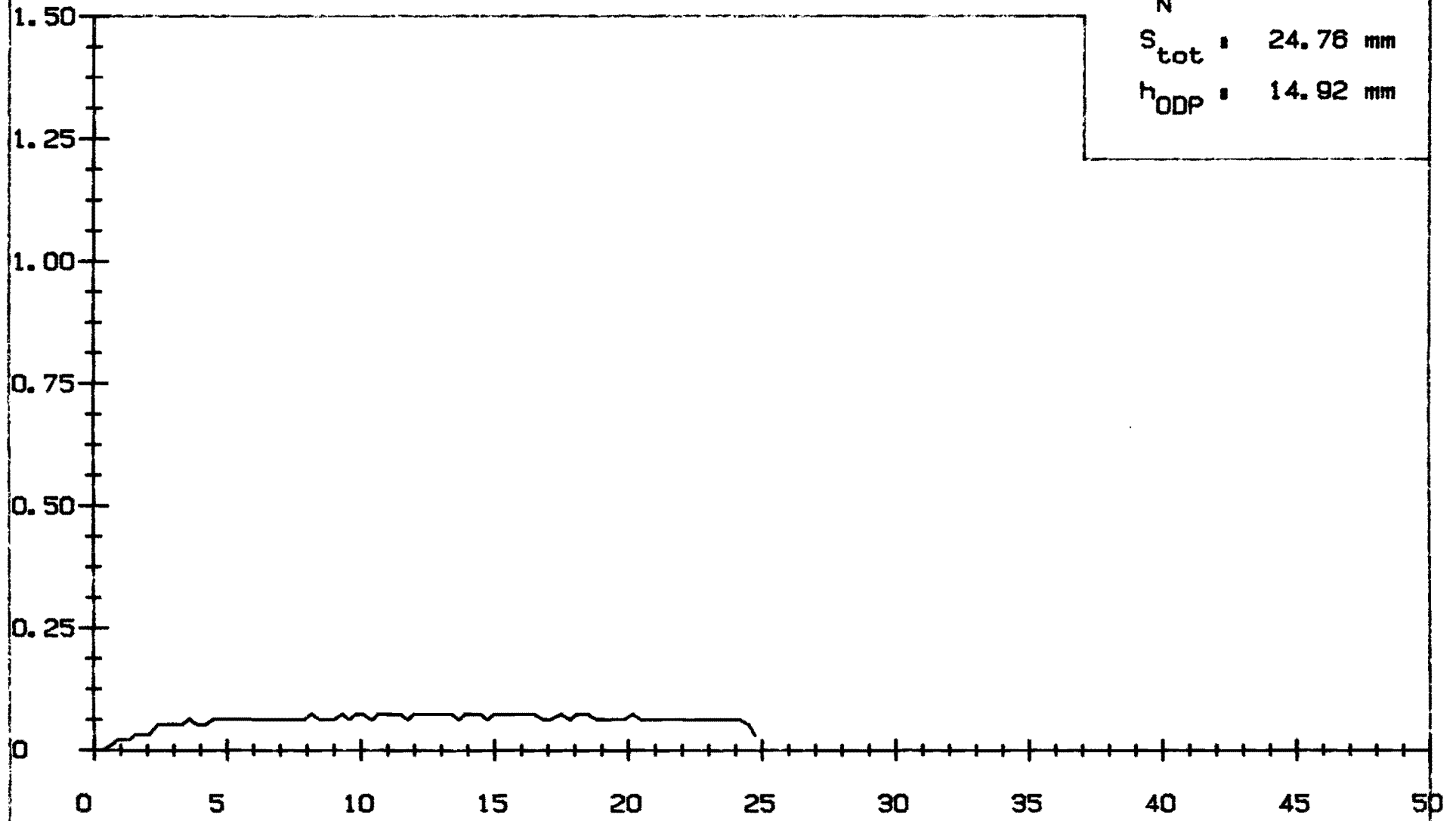
Proefnummer : V5253.3.

Arbeid : 1.49 Nm

S_N : 9.84 mm

S_{tot} : 24.76 mm

h_{ODP} : 14.92 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 : PA891949

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101810

Proefnummer: V5253.3.

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

(-0.00, 0.00)	(0.00, 0.36)	(0.01, 0.64)	(0.02, 0.88)
(0.02, 1.12)	(0.02, 1.36)	(0.03, 1.60)	(0.03, 1.88)
(0.04, 2.12)	(0.05, 2.44)	(0.05, 2.72)	(0.06, 3.04)
(0.06, 3.32)	(0.06, 3.60)	(0.06, 3.92)	(0.06, 4.20)
(0.06, 4.48)	(0.06, 4.76)	(0.06, 5.04)	(0.06, 5.28)
(0.06, 5.60)	(0.06, 5.88)	(0.06, 6.20)	(0.06, 6.48)
(0.07, 6.76)	(0.06, 7.04)	(0.07, 7.36)	(0.06, 7.60)
(0.06, 7.92)	(0.07, 8.20)	(0.07, 8.48)	(0.06, 8.80)
(0.06, 9.04)	(0.07, 9.32)	(0.06, 9.56)	(0.08, 9.84)
(0.07, 10.12)	(0.07, 10.40)	(0.07, 10.68)	(0.07, 10.92)
(0.07, 11.24)	(0.07, 11.48)	(0.07, 11.76)	(0.07, 12.00)
(0.07, 12.28)	(0.07, 12.56)	(0.07, 12.84)	(0.07, 13.16)
(0.07, 13.40)	(0.07, 13.68)	(0.07, 13.92)	(0.07, 14.20)
(0.07, 14.52)	(0.07, 14.76)	(0.07, 15.04)	(0.07, 15.32)
(0.08, 15.60)	(0.07, 15.84)	(0.07, 16.12)	(0.07, 16.48)
(0.06, 16.80)	(0.07, 17.12)	(0.07, 17.48)	(0.07, 17.80)
(0.07, 18.12)	(0.07, 18.48)	(0.06, 18.80)	(0.07, 19.12)
(0.06, 19.48)	(0.06, 19.84)	(0.07, 20.20)	(0.07, 20.52)
(0.07, 20.84)	(0.06, 21.20)	(0.06, 21.52)	(0.06, 21.84)
(0.06, 22.20)	(0.06, 22.52)	(0.06, 22.84)	(0.06, 23.20)
(0.06, 23.52)	(0.06, 23.84)	(0.06, 24.20)	(0.05, 24.52)
(0.03, 24.76)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	9.84
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.76
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	14.92
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.49

=====

=====

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 : PA891950
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
 Aantal metingen : 85
 Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
 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 : A1101820
 Proefnummer : V5253.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.72
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	8.84
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.52
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	15.68
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.49

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

=====

Plaatcode : A1101820

Percecode: PA891950

F_{Pmax} : 0.07 kN

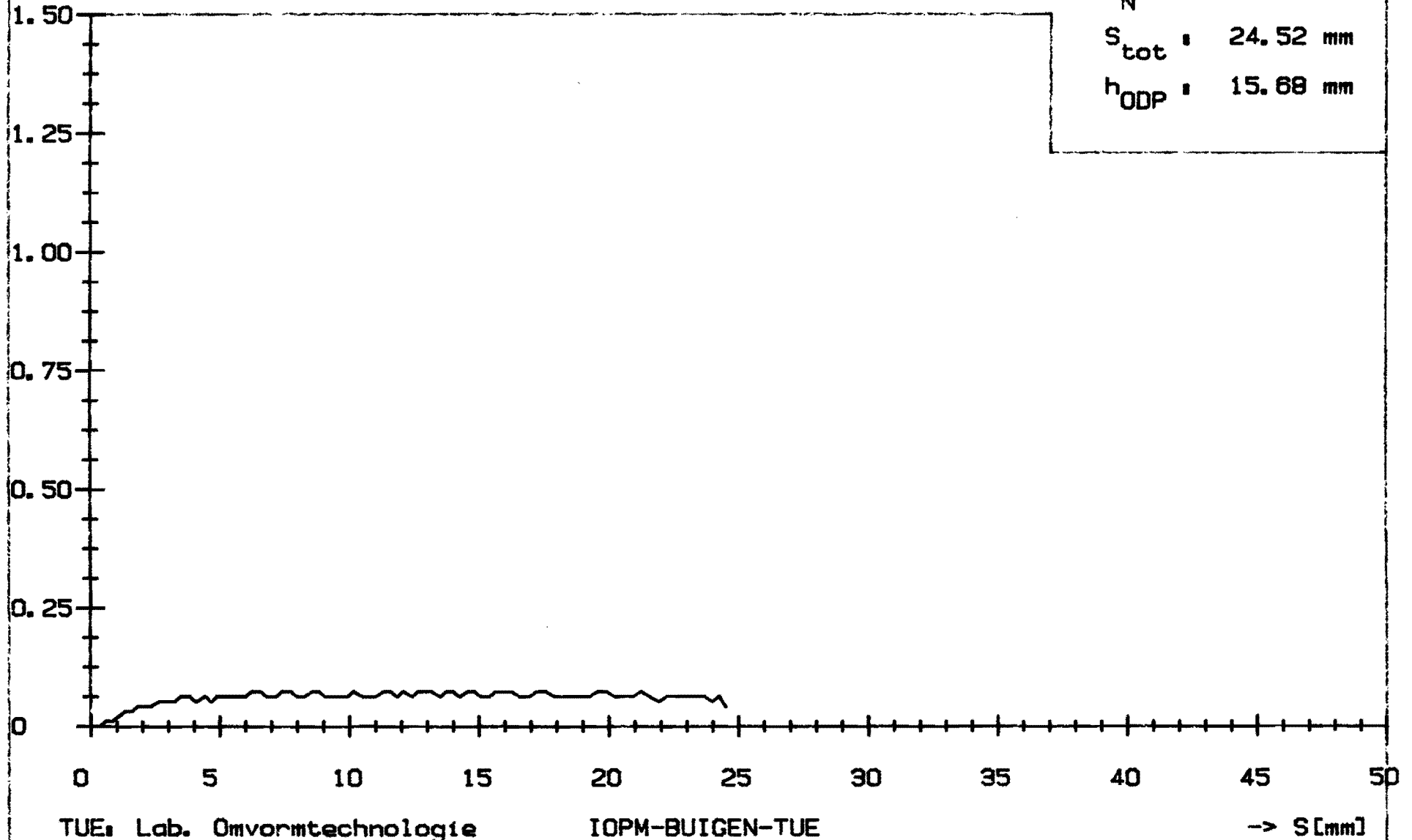
Proefnummer : V5253.3.

Arbeid : 1.49 Nm

S_N : 8.84 mm

S_{tot} : 24.52 mm

h_{ODP} : 15.68 mm



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA891950

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101820

Proefnummer: V5253.3.

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

(-0.00, 0.00)	(0.01, 0.36)	(0.01, 0.60)	(0.01, 0.84)
(0.02, 1.08)	(0.03, 1.32)	(0.03, 1.56)	(0.05, 1.80)
(0.04, 2.04)	(0.05, 2.32)	(0.05, 2.64)	(0.05, 2.92)
(0.05, 3.24)	(0.06, 3.52)	(0.06, 3.84)	(0.05, 4.12)
(0.06, 4.40)	(0.06, 4.64)	(0.06, 4.92)	(0.06, 5.20)
(0.06, 5.48)	(0.07, 5.76)	(0.06, 6.00)	(0.07, 6.28)
(0.07, 6.56)	(0.07, 6.84)	(0.06, 7.16)	(0.07, 7.44)
(0.07, 7.72)	(0.07, 8.00)	(0.06, 8.28)	(0.07, 8.56)
(0.07, 8.84)	(0.07, 9.12)	(0.06, 9.40)	(0.06, 9.68)
(0.06, 9.92)	(0.07, 10.20)	(0.06, 10.48)	(0.07, 10.76)
(0.07, 11.04)	(0.07, 11.32)	(0.07, 11.60)	(0.07, 11.84)
(0.07, 12.12)	(0.07, 12.40)	(0.07, 12.64)	(0.07, 12.92)
(0.07, 13.20)	(0.07, 13.52)	(0.07, 13.76)	(0.07, 14.00)
(0.06, 14.28)	(0.07, 14.56)	(0.07, 14.84)	(0.06, 15.12)
(0.07, 15.40)	(0.07, 15.68)	(0.07, 15.92)	(0.07, 16.24)
(0.07, 16.56)	(0.06, 16.92)	(0.07, 17.24)	(0.07, 17.56)
(0.07, 17.92)	(0.06, 18.24)	(0.06, 18.56)	(0.07, 18.92)
(0.06, 19.24)	(0.07, 19.60)	(0.07, 19.92)	(0.07, 20.24)
(0.06, 20.56)	(0.07, 20.92)	(0.07, 21.24)	(0.06, 21.56)
(0.06, 21.92)	(0.06, 22.24)	(0.06, 22.56)	(0.06, 22.92)
(0.06, 23.24)	(0.06, 23.64)	(0.05, 23.96)	(0.06, 24.28)
(0.04, 24.52)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.07
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	8.84
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.52
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	15.68
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.49

=====

=====

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 : PA891951
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
Aantal metingen : 125
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101840
Proefnummer : V5253.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.76
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	14.40
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.56
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	10.16
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.55

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

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

=====

Plaatcode : A1101840

Perescode: PA091951

F_{Pmax} : 0.08 kN

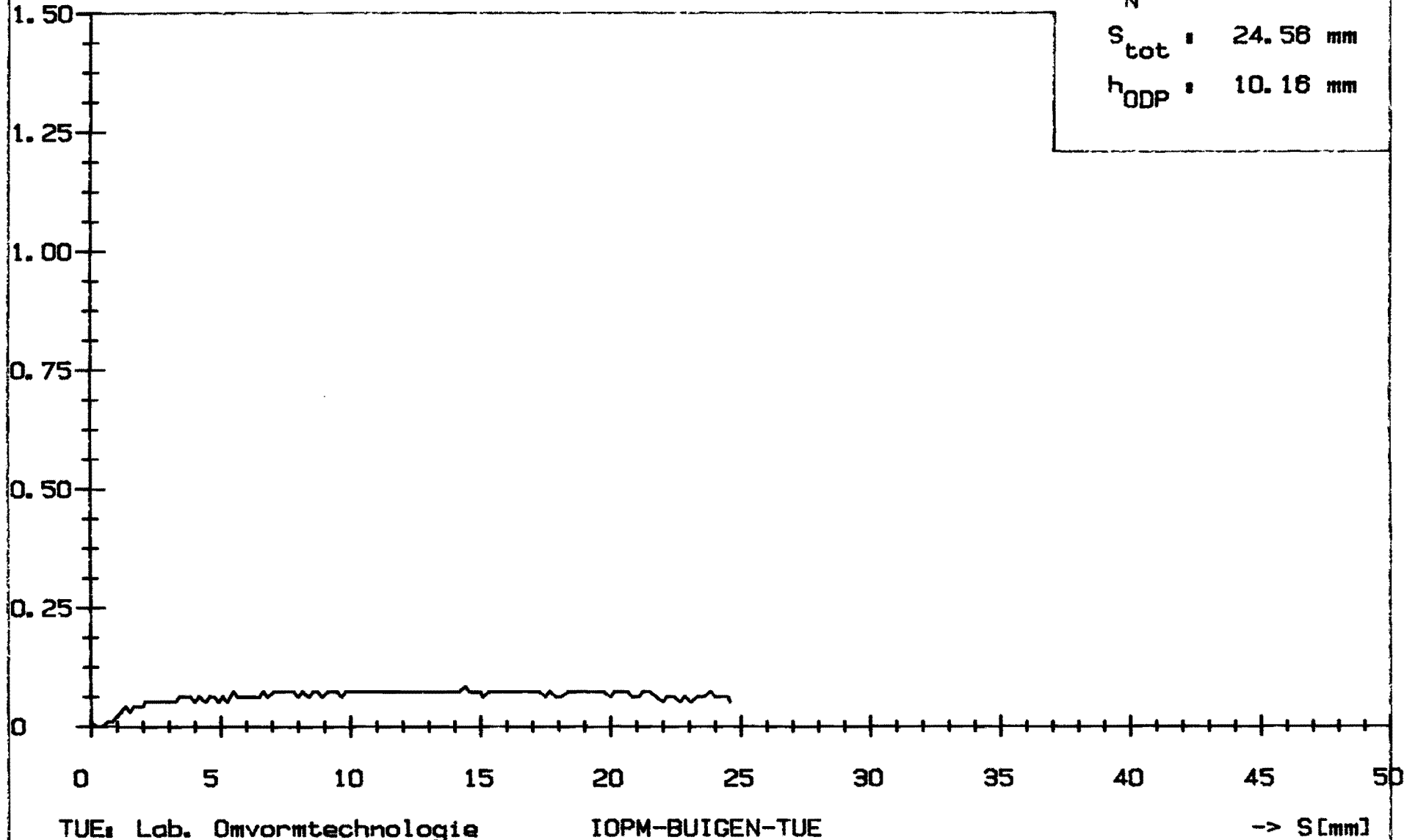
Proefnummer : V5253.3.

Arbeid : 1.55 Nm

S_N : 14.40 mm

S_{tot} : 24.58 mm

h_{ODP} : 10.18 mm



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA091951

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101840

Proefnummer: V5253.3.

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

(0.01, 0.00)	(-0.00, 0.28)	(-0.00, 0.44)	(0.01, 0.64)
(0.01, 0.80)	(0.02, 0.96)	(0.03, 1.16)	(0.04, 1.32)
(0.03, 1.48)	(0.04, 1.64)	(0.04, 1.80)	(0.04, 1.96)
(0.06, 2.12)	(0.05, 2.32)	(0.06, 2.52)	(0.06, 2.80)
(0.05, 3.04)	(0.05, 3.24)	(0.06, 3.44)	(0.06, 3.64)
(0.06, 3.84)	(0.06, 4.04)	(0.06, 4.20)	(0.05, 4.40)
(0.06, 4.56)	(0.06, 4.76)	(0.06, 4.92)	(0.06, 5.12)
(0.06, 5.28)	(0.07, 5.48)	(0.06, 5.68)	(0.06, 5.88)
(0.06, 6.12)	(0.06, 6.28)	(0.06, 6.48)	(0.07, 6.68)
(0.06, 6.84)	(0.07, 7.08)	(0.07, 7.28)	(0.07, 7.44)
(0.07, 7.60)	(0.07, 7.80)	(0.07, 8.00)	(0.07, 8.20)
(0.06, 8.40)	(0.07, 8.56)	(0.07, 8.76)	(0.06, 8.92)
(0.07, 9.16)	(0.07, 9.32)	(0.07, 9.52)	(0.07, 9.68)
(0.07, 9.84)	(0.07, 10.00)	(0.07, 10.24)	(0.08, 10.40)
(0.08, 10.56)	(0.07, 10.80)	(0.08, 10.96)	(0.07, 11.12)
(0.07, 11.36)	(0.07, 11.52)	(0.07, 11.68)	(0.08, 11.84)
(0.07, 12.00)	(0.07, 12.20)	(0.07, 12.40)	(0.07, 12.56)
(0.07, 12.80)	(0.07, 13.00)	(0.07, 13.16)	(0.07, 13.32)
(0.07, 13.48)	(0.07, 13.68)	(0.08, 13.84)	(0.07, 14.04)
(0.08, 14.20)	(0.08, 14.40)	(0.07, 14.56)	(0.07, 14.80)
(0.07, 14.96)	(0.06, 15.12)	(0.08, 15.32)	(0.07, 15.48)
(0.07, 15.72)	(0.07, 15.88)	(0.07, 16.08)	(0.07, 16.28)
(0.07, 16.56)	(0.08, 16.80)	(0.07, 17.04)	(0.07, 17.24)
(0.07, 17.48)	(0.07, 17.68)	(0.06, 17.92)	(0.06, 18.12)
(0.07, 18.40)	(0.07, 18.64)	(0.08, 18.84)	(0.07, 19.08)
(0.07, 19.32)	(0.07, 19.52)	(0.07, 19.76)	(0.07, 19.96)
(0.07, 20.20)	(0.07, 20.40)	(0.07, 20.64)	(0.06, 20.84)
(0.06, 21.08)	(0.07, 21.28)	(0.07, 21.52)	(0.06, 21.76)
(0.05, 21.96)	(0.07, 22.20)	(0.07, 22.40)	(0.05, 22.64)
(0.06, 22.84)	(0.06, 23.08)	(0.06, 23.36)	(0.06, 23.60)
(0.07, 23.80)	(0.06, 24.00)	(0.06, 24.24)	(0.06, 24.48)
(0.05, 24.56)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	14.40
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.56
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	10.16
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.55

=====

=====

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 : PA091952
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
 Aantal metingen : 85
 Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
 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 : A1101850
 Proefnummer : V5253.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.75
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	13.20
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.48
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	11.28
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.51

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

=====

Plaatcode : A1101850

Perescode: PA091952

F_{Pmax} : 0.08 kN

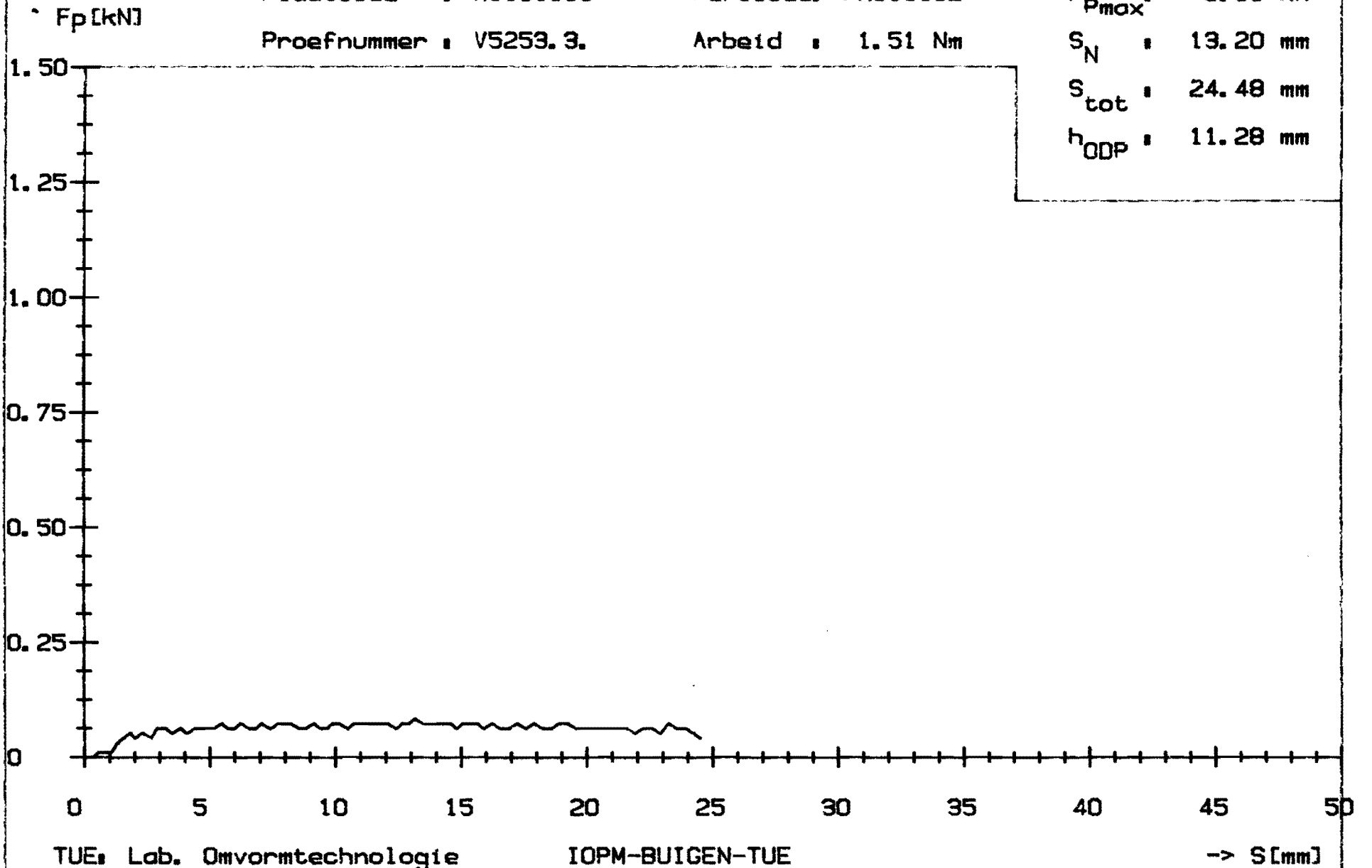
Proefnummer : V5253.3.

Arbeid : 1.51 Nm

S_N : 13.20 mm

S_{tot} : 24.48 mm

h_{ODP} : 11.28 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 : PA091952

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101850

Proefnummer: V5253.3.

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

(-0.00, 0.00)	(-0.00, 0.32)	(0.01, 0.56)	(0.01, 0.84)
(0.01, 1.08)	(0.03, 1.32)	(0.04, 1.56)	(0.05, 1.80)
(0.04, 2.04)	(0.05, 2.32)	(0.04, 2.64)	(0.06, 2.92)
(0.06, 3.24)	(0.06, 3.52)	(0.06, 3.84)	(0.06, 4.12)
(0.06, 4.40)	(0.06, 4.64)	(0.06, 4.92)	(0.07, 5.20)
(0.07, 5.48)	(0.06, 5.76)	(0.06, 6.00)	(0.07, 6.28)
(0.06, 6.56)	(0.06, 6.84)	(0.07, 7.12)	(0.07, 7.40)
(0.07, 7.72)	(0.07, 8.00)	(0.07, 8.28)	(0.06, 8.56)
(0.06, 8.84)	(0.08, 9.16)	(0.06, 9.40)	(0.06, 9.68)
(0.07, 9.92)	(0.07, 10.20)	(0.06, 10.48)	(0.07, 10.76)
(0.07, 11.04)	(0.07, 11.32)	(0.07, 11.60)	(0.07, 11.84)
(0.07, 12.12)	(0.06, 12.40)	(0.07, 12.64)	(0.07, 12.92)
(0.08, 13.20)	(0.07, 13.48)	(0.07, 13.76)	(0.07, 14.00)
(0.07, 14.28)	(0.08, 14.56)	(0.07, 14.84)	(0.08, 15.12)
(0.07, 15.40)	(0.07, 15.68)	(0.06, 15.92)	(0.07, 16.24)
(0.06, 16.56)	(0.06, 16.92)	(0.07, 17.24)	(0.07, 17.56)
(0.07, 17.92)	(0.06, 18.24)	(0.07, 18.56)	(0.07, 18.92)
(0.07, 19.24)	(0.06, 19.60)	(0.06, 19.92)	(0.06, 20.24)
(0.07, 20.56)	(0.06, 20.92)	(0.06, 21.24)	(0.06, 21.56)
(0.06, 21.92)	(0.06, 22.24)	(0.06, 22.56)	(0.06, 22.92)
(0.07, 23.24)	(0.06, 23.60)	(0.07, 23.92)	(0.06, 24.24)
(0.04, 24.48)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	13.20
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	24.48
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	11.28
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	1.51

=====

=====

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 : PA091953
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s₀ [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
 Aantal metingen : 111
 Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
 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 : A1101700
 Proefnummer : V5253.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT P-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b ₀		[mm]	: 64.81
De maximaal optredende perskracht	F _{Pmax}	[kN]	: 0.08
De deelprocesweg bij F _{Pmax}	S _N	[mm]	: 12.12
De totale procesweg	S _{tot}	[mm]	: 24.92
Deelprocesweg F _{Pmax} tot ODP	h _{ODP}	[mm]	: 12.80
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm]	: 1.55

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

=====

Plaatcode : A1101700

Perscode: PA091953

F_{Pmax} : 0.08 kN

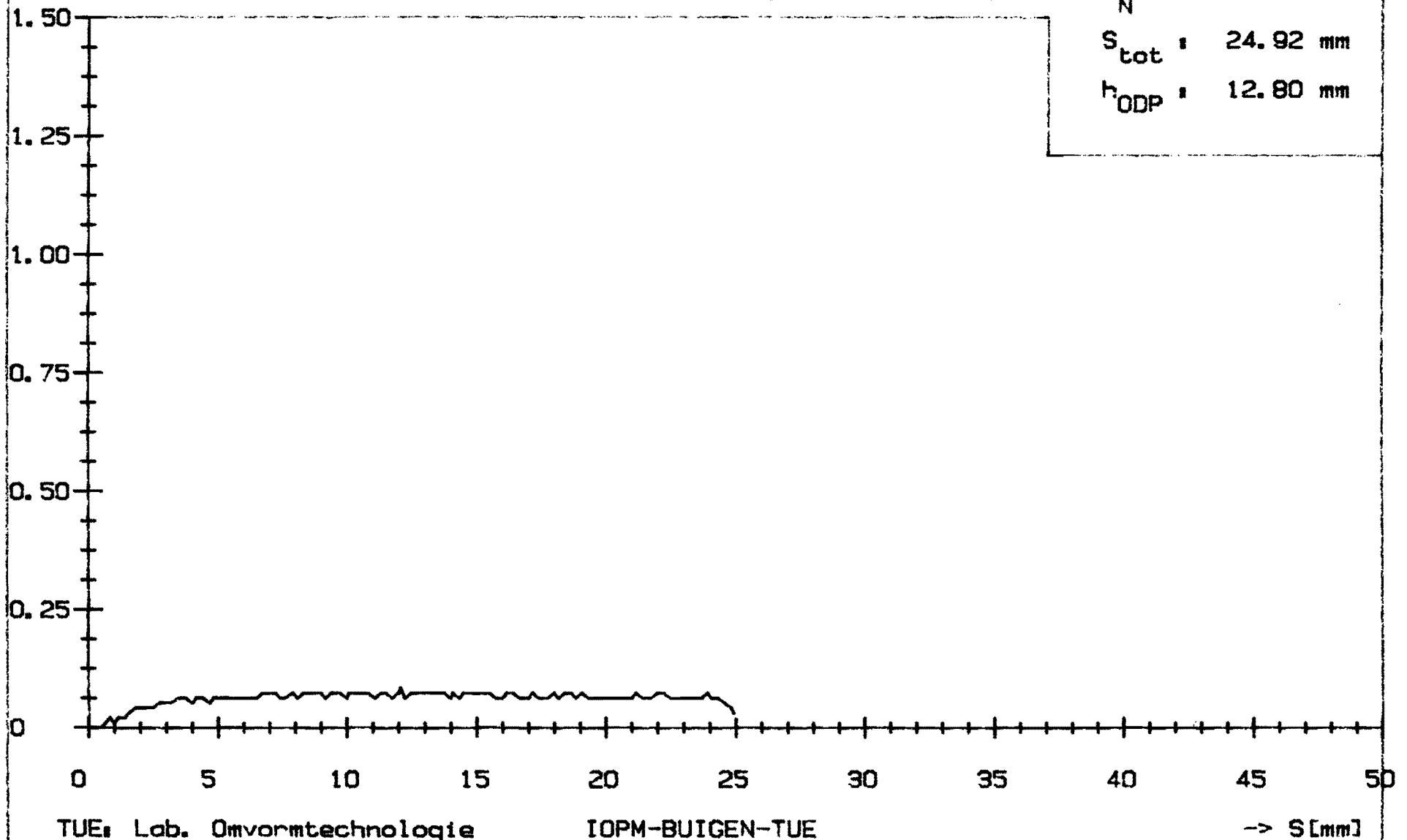
Proefnummer : V5253.3.

Arbeid : 1.55 Nm

S_N : 12.12 mm

S_{tot} : 24.92 mm

h_{ODP} : 12.80 mm



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA091953

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101700

Proefnummer: V5253.3.

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

(0.00, 0.00)	(0.00, 0.32)	(0.00, 0.48)	(0.01, 0.64)
(0.02, 0.80)	(0.01, 1.04)	(0.02, 1.20)	(0.02, 1.40)
(0.03, 1.60)	(0.04, 1.84)	(0.05, 2.00)	(0.04, 2.24)
(0.05, 2.52)	(0.05, 2.72)	(0.06, 2.92)	(0.05, 3.20)
(0.06, 3.48)	(0.06, 3.76)	(0.06, 4.04)	(0.07, 4.20)
(0.06, 4.44)	(0.05, 4.64)	(0.06, 4.84)	(0.06, 5.08)
(0.06, 5.28)	(0.06, 5.48)	(0.07, 5.72)	(0.06, 5.96)
(0.06, 6.12)	(0.06, 6.36)	(0.06, 6.52)	(0.07, 6.76)
(0.07, 7.00)	(0.07, 7.24)	(0.06, 7.44)	(0.07, 7.60)
(0.07, 7.88)	(0.06, 8.12)	(0.07, 8.32)	(0.07, 8.48)
(0.07, 8.72)	(0.07, 8.96)	(0.06, 9.20)	(0.07, 9.44)
(0.07, 9.72)	(0.06, 9.96)	(0.07, 10.12)	(0.08, 10.36)
(0.07, 10.60)	(0.07, 10.84)	(0.07, 11.08)	(0.07, 11.32)
(0.07, 11.52)	(0.07, 11.72)	(0.08, 11.96)	(0.08, 12.12)
(0.07, 12.28)	(0.07, 12.52)	(0.07, 12.76)	(0.07, 13.00)
(0.07, 13.24)	(0.07, 13.48)	(0.07, 13.72)	(0.07, 13.96)
(0.07, 14.12)	(0.06, 14.36)	(0.07, 14.52)	(0.07, 14.76)
(0.07, 15.00)	(0.07, 15.24)	(0.07, 15.48)	(0.06, 15.72)
(0.06, 15.96)	(0.07, 16.20)	(0.07, 16.44)	(0.07, 16.68)
(0.07, 16.96)	(0.07, 17.20)	(0.06, 17.44)	(0.07, 17.72)
(0.07, 17.96)	(0.06, 18.20)	(0.07, 18.40)	(0.07, 18.64)
(0.07, 18.84)	(0.07, 19.08)	(0.06, 19.36)	(0.07, 19.60)
(0.07, 19.84)	(0.06, 20.08)	(0.06, 20.28)	(0.06, 20.52)
(0.06, 20.76)	(0.06, 20.96)	(0.07, 21.20)	(0.06, 21.44)
(0.06, 21.72)	(0.07, 21.96)	(0.07, 22.24)	(0.07, 22.48)
(0.06, 22.72)	(0.06, 22.96)	(0.07, 23.28)	(0.06, 23.48)
(0.06, 23.68)	(0.07, 23.92)	(0.06, 24.12)	(0.06, 24.36)
(0.06, 24.56)	(0.04, 24.80)	(0.03, 24.92)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.08
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	12.12
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	24.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	12.80
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	1.55

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPOR T PERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA091954
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
Aantal metingen : 98
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101860
Proefnummer : V4403.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] : 64.74
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] : 0.09
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] : 10.48
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] : 39.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] : 29.44
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] : 2.62

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

=====

Plaatcode : A1101860

Perescode: PA091954

F_{Pmax} : 0.09 kN

Proefnummer : V4403.3.

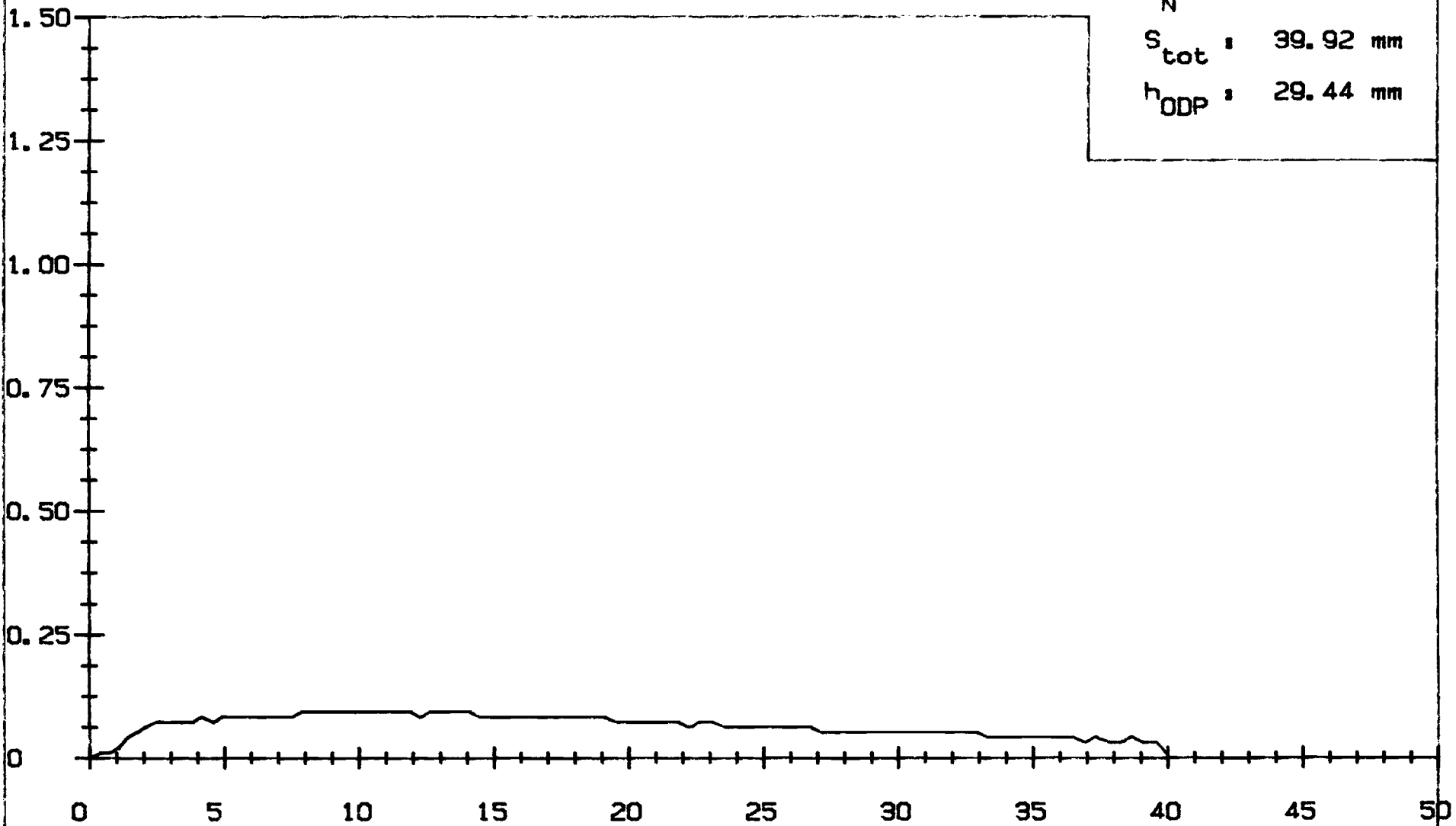
Arbeid : 2.62 Nm

S_N : 10.48 mm

S_{tot} : 39.92 mm

h_{ODP} : 29.44 mm

F_p [kN]



TUE: Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA691954

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101860

Proefnummer: V4403.3.

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

(0.00, 0.00)	(0.01, 0.44)	(0.01, 0.76)	(0.03, 1.12)
(0.04, 1.44)	(0.05, 1.76)	(0.06, 2.12)	(0.07, 2.52)
(0.07, 2.92)	(0.08, 3.44)	(0.08, 3.84)	(0.08, 4.20)
(0.08, 4.56)	(0.08, 4.92)	(0.08, 5.28)	(0.09, 5.68)
(0.09, 6.00)	(0.09, 6.40)	(0.09, 6.76)	(0.09, 7.12)
(0.09, 7.48)	(0.09, 7.88)	(0.09, 8.28)	(0.09, 8.64)
(0.09, 9.04)	(0.09, 9.40)	(0.09, 9.76)	(0.09, 10.12)
(0.09, 10.48)	(0.09, 10.84)	(0.09, 11.24)	(0.09, 11.60)
(0.09, 11.92)	(0.09, 12.28)	(0.09, 12.64)	(0.09, 13.04)
(0.09, 13.40)	(0.09, 13.76)	(0.09, 14.12)	(0.09, 14.48)
(0.09, 14.88)	(0.09, 15.24)	(0.09, 15.60)	(0.09, 15.96)
(0.08, 16.40)	(0.09, 16.84)	(0.08, 17.28)	(0.09, 17.76)
(0.08, 18.20)	(0.08, 18.64)	(0.08, 19.08)	(0.08, 19.56)
(0.08, 19.96)	(0.08, 20.40)	(0.08, 20.84)	(0.07, 21.28)
(0.07, 21.80)	(0.07, 22.24)	(0.07, 22.68)	(0.07, 23.12)
(0.07, 23.60)	(0.07, 24.00)	(0.07, 24.48)	(0.06, 24.92)
(0.06, 25.36)	(0.06, 25.84)	(0.06, 26.28)	(0.06, 26.76)
(0.06, 27.20)	(0.05, 27.64)	(0.06, 28.08)	(0.05, 28.52)
(0.05, 28.96)	(0.05, 29.40)	(0.05, 29.88)	(0.05, 30.28)
(0.05, 30.76)	(0.05, 31.20)	(0.05, 31.64)	(0.05, 32.04)
(0.05, 32.48)	(0.05, 32.92)	(0.04, 33.36)	(0.04, 33.80)
(0.04, 34.24)	(0.04, 34.68)	(0.04, 35.12)	(0.04, 35.60)
(0.04, 36.04)	(0.04, 36.48)	(0.03, 36.92)	(0.04, 37.36)
(0.03, 37.80)	(0.03, 38.24)	(0.04, 38.68)	(0.03, 39.12)
(0.03, 39.60)	(0.01, 39.92)		

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.09
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	10.48
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	39.92
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	29.44
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.62

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORTEPERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA691955
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
Aantal metingen : 99
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101870
Proefnummer : V4403.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.05
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.09
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	10.84
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	40.24
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	29.40
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 : A1101870

Perscode: PA091955

F_{Pmax} : 0.09 kN

Proefnummer : V4403.3.

Arbeid : 2.60 Nm

S_N : 10.84 mm

S_{tot} : 40.24 mm

h_{ODP} : 29.40 mm

F_p [kN]

1.50

1.25

1.00

0.75

0.50

0.25

0

0

5

10

15

20

25

30

35

40

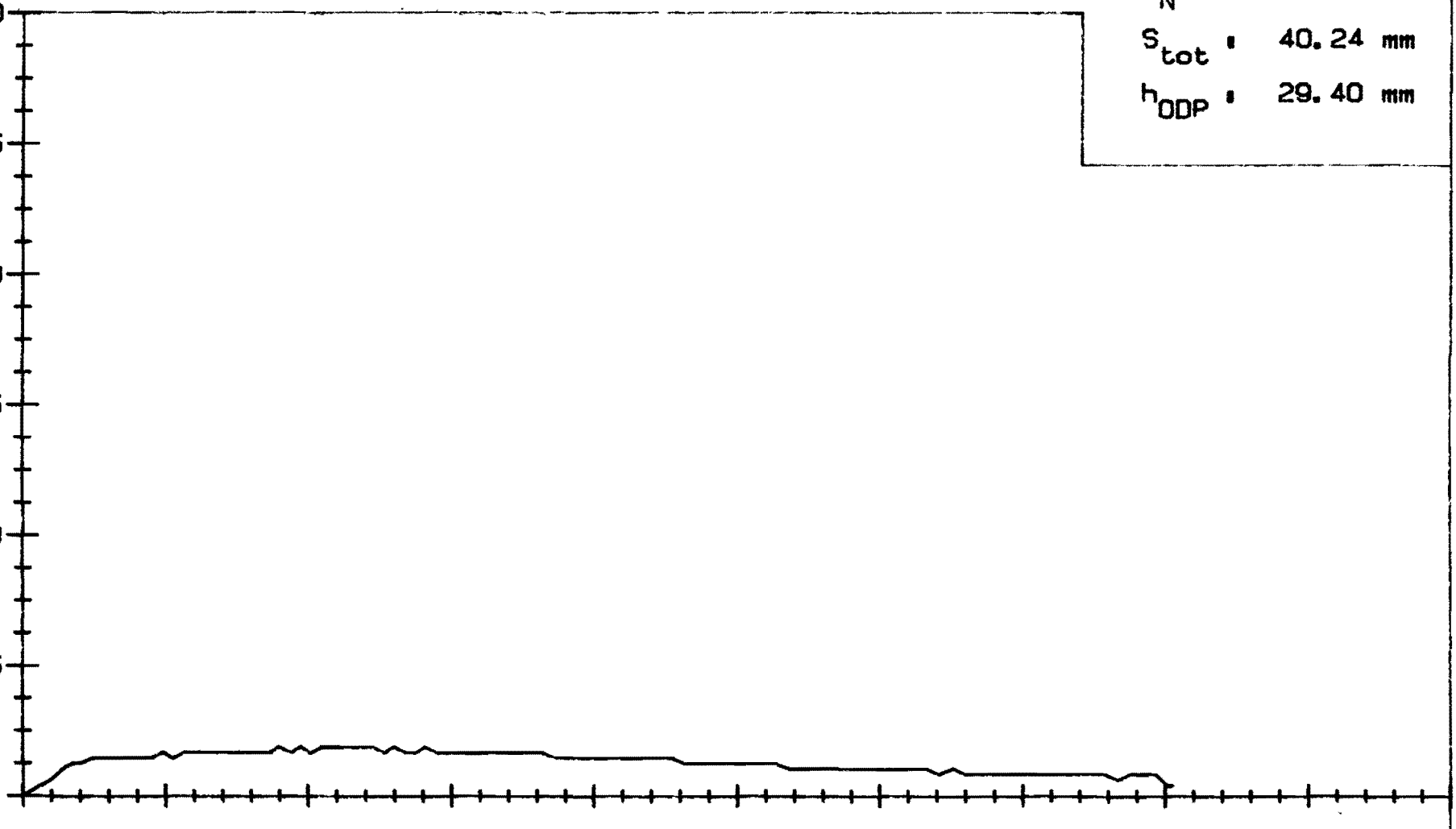
45

50

TUE Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA091955

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101870

Proefnummer: V4403.3.

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

(0.00, 0.00)	(0.01, 0.36)	(0.02, 0.68)	(0.03, 1.00)
(0.05, 1.40)	(0.06, 1.72)	(0.07, 2.04)	(0.07, 2.52)
(0.07, 2.92)	(0.07, 3.32)	(0.08, 3.72)	(0.07, 4.12)
(0.08, 4.48)	(0.08, 4.88)	(0.08, 5.24)	(0.08, 5.64)
(0.09, 6.00)	(0.08, 6.40)	(0.09, 6.76)	(0.09, 7.16)
(0.09, 7.52)	(0.08, 7.88)	(0.09, 8.28)	(0.09, 8.68)
(0.09, 9.04)	(0.09, 9.44)	(0.09, 9.76)	(0.09, 10.12)
(0.09, 10.48)	(0.09, 10.84)	(0.09, 11.20)	(0.09, 11.60)
(0.09, 11.92)	(0.09, 12.28)	(0.09, 12.64)	(0.09, 13.04)
(0.09, 13.40)	(0.09, 13.76)	(0.09, 14.12)	(0.09, 14.48)
(0.09, 14.84)	(0.09, 15.20)	(0.09, 15.60)	(0.09, 15.92)
(0.08, 16.36)	(0.08, 16.80)	(0.08, 17.28)	(0.08, 17.76)
(0.08, 18.20)	(0.08, 18.64)	(0.08, 19.08)	(0.08, 19.64)
(0.07, 20.08)	(0.07, 20.52)	(0.07, 20.96)	(0.07, 21.40)
(0.07, 21.84)	(0.07, 22.28)	(0.07, 22.76)	(0.06, 23.20)
(0.07, 23.64)	(0.06, 24.08)	(0.06, 24.52)	(0.06, 24.96)
(0.06, 25.48)	(0.06, 25.92)	(0.06, 26.36)	(0.06, 26.80)
(0.06, 27.24)	(0.06, 27.68)	(0.05, 28.12)	(0.05, 28.56)
(0.05, 29.04)	(0.05, 29.48)	(0.05, 29.92)	(0.05, 30.36)
(0.05, 30.80)	(0.05, 31.24)	(0.05, 31.68)	(0.04, 32.12)
(0.05, 32.56)	(0.04, 33.04)	(0.04, 33.48)	(0.04, 33.92)
(0.04, 34.36)	(0.04, 34.80)	(0.04, 35.24)	(0.04, 35.68)
(0.04, 36.12)	(0.04, 36.56)	(0.04, 37.04)	(0.04, 37.48)
(0.04, 37.92)	(0.03, 38.36)	(0.04, 38.80)	(0.04, 39.24)
(0.04, 39.68)	(0.02, 40.12)	(0.02, 40.24)	

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.09
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	10.84
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	40.24
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	29.40
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.60

=====

=====

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 : PA091956
 Materiaalsoort : AL.1S
 Werkstofnummer : 30255
 Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
 Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
 Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
 Aantal metingen : 97
 Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
 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 : A1101880
 Proefnummer : V4403.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.77
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.09
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	9.04
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	40.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	31.08
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 : A1101880

Perescode: PA091956

F_{Pmax} : 0.09 kN

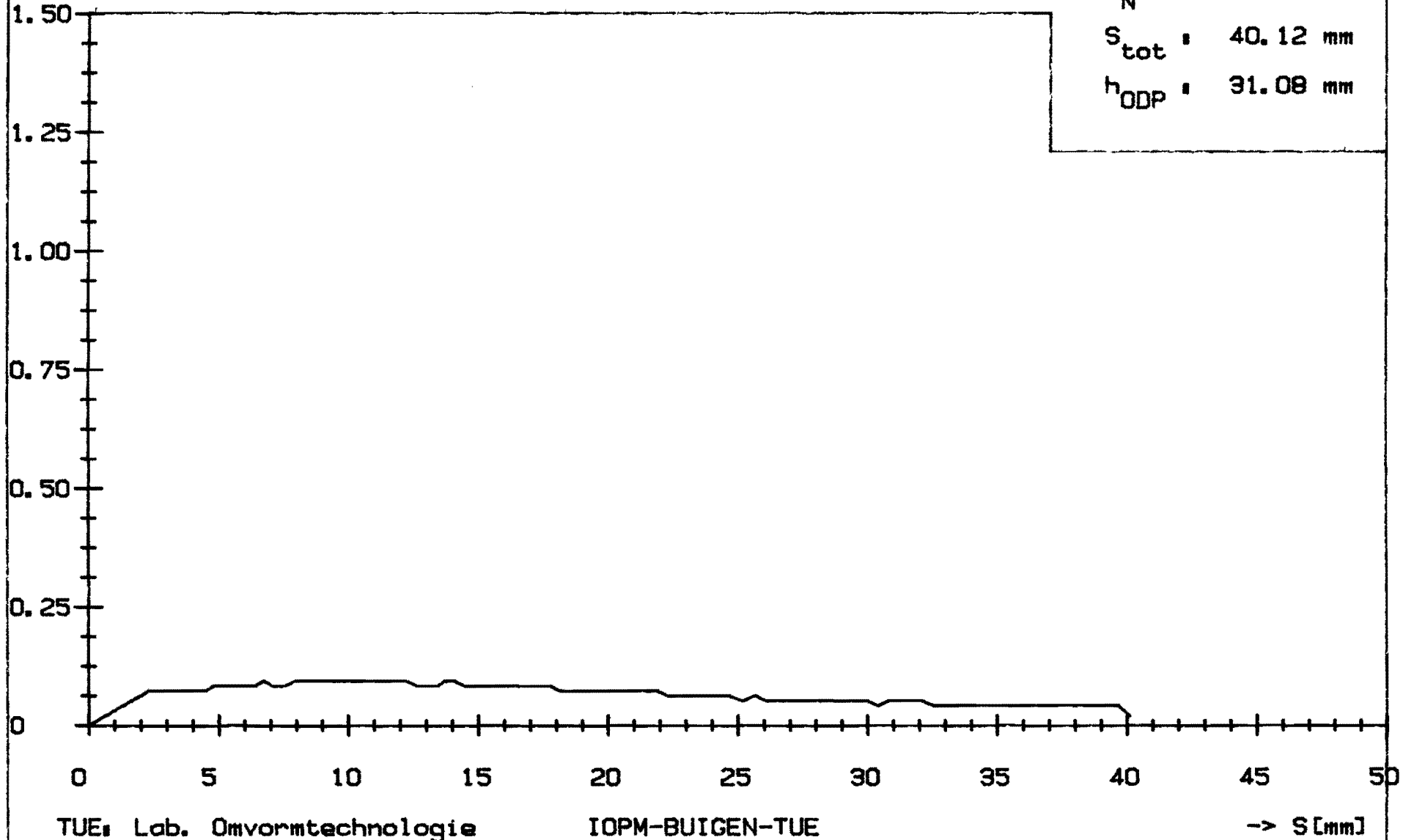
Proefnummer : V4403.3.

Arbeid : 2.60 Nm

S_N : 9.04 mm

S_{tot} : 40.12 mm

h_{ODP} : 31.08 mm



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA091956

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101880

Proefnummer: V4403.3.

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

(0.00, 0.00)	(0.01, 0.36)	(0.02, 0.68)	(0.03, 1.00)
(0.04, 1.32)	(0.06, 1.64)	(0.06, 1.96)	(0.07, 2.36)
(0.07, 2.80)	(0.07, 3.24)	(0.08, 3.72)	(0.07, 4.12)
(0.08, 4.48)	(0.08, 4.84)	(0.08, 5.28)	(0.08, 5.68)
(0.09, 6.04)	(0.09, 6.40)	(0.09, 6.76)	(0.09, 7.12)
(0.09, 7.48)	(0.09, 7.96)	(0.09, 8.28)	(0.09, 8.64)
(0.09, 9.04)	(0.09, 9.40)	(0.09, 9.76)	(0.09, 10.12)
(0.09, 10.52)	(0.09, 10.84)	(0.09, 11.20)	(0.09, 11.60)
(0.09, 11.96)	(0.09, 12.28)	(0.09, 12.68)	(0.09, 13.08)
(0.09, 13.40)	(0.09, 13.76)	(0.09, 14.12)	(0.09, 14.52)
(0.09, 14.84)	(0.09, 15.20)	(0.09, 15.64)	(0.09, 15.96)
(0.08, 16.40)	(0.08, 16.84)	(0.08, 17.28)	(0.08, 17.76)
(0.08, 18.20)	(0.08, 18.68)	(0.08, 19.12)	(0.08, 19.60)
(0.07, 20.00)	(0.07, 20.52)	(0.07, 20.96)	(0.07, 21.48)
(0.07, 21.92)	(0.07, 22.36)	(0.07, 22.84)	(0.06, 23.36)
(0.07, 23.80)	(0.06, 24.24)	(0.06, 24.68)	(0.06, 25.20)
(0.06, 25.68)	(0.06, 26.12)	(0.06, 26.68)	(0.05, 27.20)
(0.05, 27.64)	(0.06, 28.08)	(0.05, 28.56)	(0.05, 29.04)
(0.05, 29.52)	(0.05, 29.96)	(0.04, 30.40)	(0.05, 30.84)
(0.05, 31.32)	(0.05, 31.76)	(0.05, 32.12)	(0.04, 32.60)
(0.04, 33.04)	(0.04, 33.48)	(0.04, 33.92)	(0.04, 34.36)
(0.04, 34.80)	(0.04, 35.24)	(0.04, 35.68)	(0.04, 36.16)
(0.04, 36.56)	(0.04, 37.04)	(0.04, 37.48)	(0.04, 37.92)
(0.04, 38.36)	(0.04, 38.80)	(0.04, 39.24)	(0.04, 39.68)
(0.03, 40.12)			

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.09
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	9.04
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	40.12
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	31.08
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.60

=====

=====

TUE LABORATORIUM VOOR OMVORMTECHNOLOGIE

STANDAARD MEETRAPPORTEPERS

- PROEFGEGEVENS -

Perscode : PA091957
Materiaalsoort : AL.1S
Werkstofnummer : 30255
Herkomst materiaal : HAMEL-TUE MAG.
Plaatdikte s_0 [mm] : 1.0
Datum beproeving [dd-mm-jj] : 11-05-89
Aantal metingen : 96
Code bijbehorende trekproeven : TA891757-TA891758-TA891759

Operator : J.A.M. Kempen
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 : A1101800
Proefnummer : V4403.3.

- OVERZICHT GEGEVENS UIT F-S KROMME -

Beginbreedte van de plaat b_0		[mm] :	64.80
De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax}	[kN] :	0.09
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N	[mm] :	12.00
De totale procesweg	S_{tot}	[mm] :	40.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP}	[mm] :	28.00
De opgenomen deformatie arbeid	W	[Nm] :	2.47

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

=====

Plaatcode : A1101800

Perescode: PA091957

F_{Pmax} : 0.09 kN

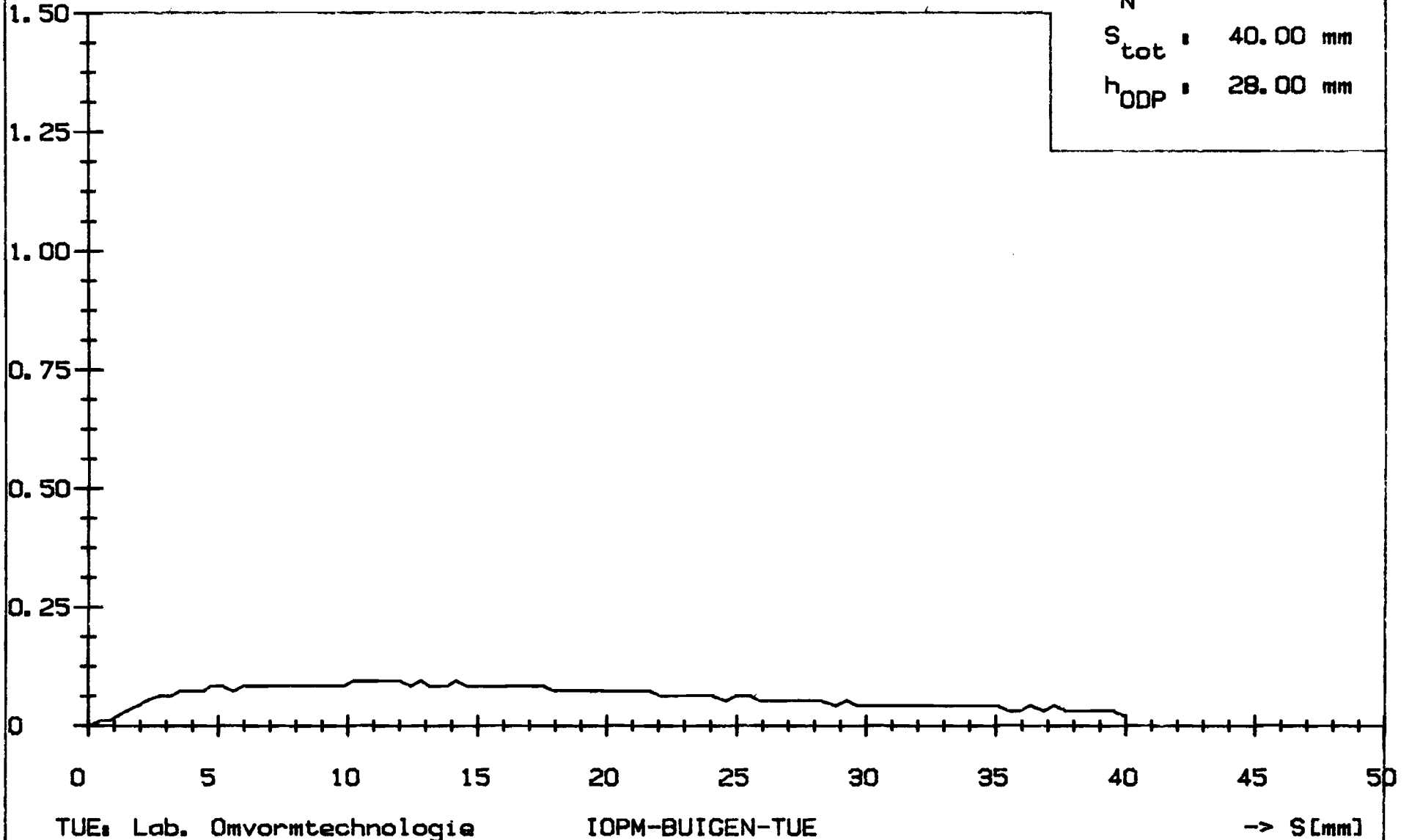
Proefnummer : V4403.3.

Arbeid : 2.47 Nm

S_N : 12.00 mm

S_{tot} : 40.00 mm

h_{ODP} : 28.00 mm



TUE, Lab. Omvormtechnologie

IOPM-BUIGEN-TUE

-> S [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 : PA091957

IOPM-BUIGEN-TUE

Plaatcode : A1101800

Proefnummer: V4403.3.

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

(-0.00, 0.00)	(0.01, 0.48)	(0.01, 0.84)	(0.02, 1.20)
(0.03, 1.52)	(0.04, 1.88)	(0.05, 2.28)	(0.06, 2.72)
(0.07, 3.16)	(0.07, 3.60)	(0.08, 4.04)	(0.08, 4.40)
(0.08, 4.76)	(0.08, 5.16)	(0.08, 5.60)	(0.08, 6.00)
(0.09, 6.40)	(0.09, 6.80)	(0.09, 7.20)	(0.09, 7.60)
(0.09, 8.04)	(0.09, 8.40)	(0.09, 8.76)	(0.09, 9.16)
(0.09, 9.48)	(0.09, 9.84)	(0.09, 10.24)	(0.09, 10.60)
(0.09, 10.96)	(0.09, 11.32)	(0.09, 11.68)	(0.09, 12.00)
(0.09, 12.40)	(0.09, 12.80)	(0.09, 13.16)	(0.09, 13.48)
(0.09, 13.84)	(0.09, 14.20)	(0.09, 14.56)	(0.09, 14.92)
(0.08, 15.32)	(0.08, 15.72)	(0.08, 16.08)	(0.08, 16.52)
(0.08, 17.00)	(0.08, 17.52)	(0.08, 17.96)	(0.08, 18.40)
(0.08, 18.84)	(0.07, 19.32)	(0.07, 19.80)	(0.07, 20.24)
(0.07, 20.68)	(0.07, 21.20)	(0.07, 21.68)	(0.06, 22.12)
(0.07, 22.64)	(0.06, 23.08)	(0.06, 23.60)	(0.06, 24.08)
(0.06, 24.56)	(0.06, 25.04)	(0.06, 25.48)	(0.05, 25.92)
(0.06, 26.40)	(0.05, 26.92)	(0.05, 27.40)	(0.05, 27.84)
(0.05, 28.28)	(0.05, 28.80)	(0.05, 29.24)	(0.05, 29.68)
(0.04, 30.12)	(0.04, 30.56)	(0.04, 31.04)	(0.04, 31.52)
(0.04, 31.96)	(0.04, 32.36)	(0.04, 32.80)	(0.04, 33.24)
(0.04, 33.68)	(0.04, 34.12)	(0.04, 34.56)	(0.04, 35.08)
(0.03, 35.48)	(0.03, 35.92)	(0.04, 36.36)	(0.03, 36.80)
(0.04, 37.24)	(0.03, 37.68)	(0.03, 38.12)	(0.03, 38.56)
(0.03, 39.04)	(0.03, 39.48)	(0.02, 39.92)	(0.02, 40.00)

De maximaal optredende perskracht	F_{Pmax} [kN] :	0.09
De deelprocesweg bij F_{Pmax}	S_N [mm] :	12.00
De totale procesweg	S_{tot} [mm] :	40.00
Deelprocesweg F_{Pmax} tot ODP	h_{ODP} [mm] :	28.00
De opgenomen deformatie arbeid	W [Nm] :	2.47

=====