

Seleziona Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel
INOX - stainless st.

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel
INOX - stainless st.

FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.

MACCHINE · UTENSILI
COMMERCIO · REVISIONE

« 0.5 »

S SPESSORE - thickness

	4	5	6
	3	3.5	4
	0.5	0.7	0.8

← V APERTURA CAVA - die opening
← B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
← r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium rx 0,8
FE - mild steel rx 1
INOX - stainless st. rx 1,4

CONIATURA - coining
Fx4,5 ; V=5x5 ; r=5x0,4

Seleziona Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel **23**
INOX - stainless st. **35**

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel **9**
INOX - stainless st. **15**

FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.

SIDICOM

« 0.6 »

S SPESSORE - thickness

	4	5	6	8
	3	3.5	4	5.5
	0.5	0.7	0.8	1

← V APERTURA CAVA - die opening
← B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
← r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium rx 0,8
FE - mild steel rx 1
INOX - stainless st. rx 1,4

CONIATURA - coining
Fx4,5 ; V=5x5 ; r=5x0,4

Seleziona Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel **32**
INOX - stainless st. **50**

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel **12**
INOX - stainless st. **20**

FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.

SIDICOM

« 0.8 »

S SPESSORE - thickness

	4	5	6	8	10
	3	3.5	4	5.5	6.5
	0.5	0.7	0.8	1	1.3

← V APERTURA CAVA - die opening
← B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
← r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium rx 0,8
FE - mild steel rx 1
INOX - stainless st. rx 1,4

CONIATURA - coining
Fx4,5 ; V=5x5 ; r=5x0,4

Selezione Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel **40**
INOX - stainless st. **60**

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel **15**
INOX - stainless st. **25**

FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.



S SPESSORE - thickness

5	6	8	10	12
3.5	4	5.5	6.5	8
0.7	0.8	1	1.3	1.5

V APERTURA CAVA - die opening
B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium **rx 0,8**
FE - mild steel **rx 1**
INOX - stainless st. **rx 1,4**

CONIATURA - coining
Fx4,5 ; V=sx5 ; r=sx0,4

Selezione Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel **50**
INOX - stainless st. **80**

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel **17**
INOX - stainless st. **30**

FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.

MACCHINE · UTENSILI
COMMERCIO · REVISIONE



S SPESSORE - thickness

6	8	10	12	16
4	5.5	6.5	8	10.5
0.8	1	1.3	1.5	2

V APERTURA CAVA - die opening
B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium **rx 0,8**
FE - mild steel **rx 1**
INOX - stainless st. **rx 1,4**

CONIATURA - coining
Fx4,5 ; V=sx5 ; r=sx0,4

Selezione Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel **63**
INOX - stainless st. **95**

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel **22**
INOX - stainless st. **38**

FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.

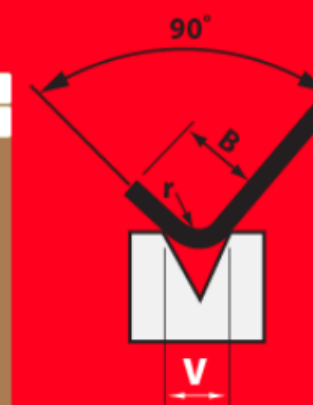
SIDICOM



S SPESSORE - thickness

8	10	12	16	20
5.5	6.5	8	10.5	13
1	1.3	1.5	2	2.5

V APERTURA CAVA - die opening
B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium **rx 0,8**
FE - mild steel **rx 1**
INOX - stainless st. **rx 1,4**

CONIATURA - coining
Fx4,5 ; V=sx5 ; r=sx0,4

Seleziona Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel **80**
INOX - stainless st. **130**

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel **30**
INOX - stainless st. **50**

FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.



S SPESSORE - thickness

10	12	16	20	25
6.5	8	10.5	13	16.5
1.3	1.5	2	2.5	3.2

V APERTURA CAVA - die opening
B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium rx 0,8
FE - mild steel rx 1
INOX - stainless st. rx 1,4

CONIATURA - coiling
F x 4,5 ; V = s x 5 ; r = s x 0,4

Seleziona Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel **90**
INOX - stainless st. -

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel **55**
INOX - stainless st. -

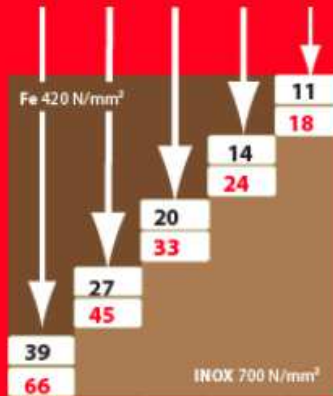
FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.



S SPESSORE - thickness

12	16	20	25	32
8	10.5	13	16.5	21
1.5	2	2.5	3.2	4.4

V APERTURA CAVA - die opening
B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium rx 0,8
FE - mild steel rx 1
INOX - stainless st. rx 1,4

CONIATURA - coiling
F x 4,5 ; V = s x 5 ; r = s x 0,4

Seleziona Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel **100**
INOX - stainless st. -

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel **70**
INOX - stainless st. -

FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.



S SPESSORE - thickness

16	20	25	32	40
10.5	13	16.5	21	26
2	2.5	3.2	4.4	5

V APERTURA CAVA - die opening
B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium rx 0,8
FE - mild steel rx 1
INOX - stainless st. rx 1,4

CONIATURA - coiling
F x 4,5 ; V = s x 5 ; r = s x 0,4

Seleziona Spessore - Choose thickness

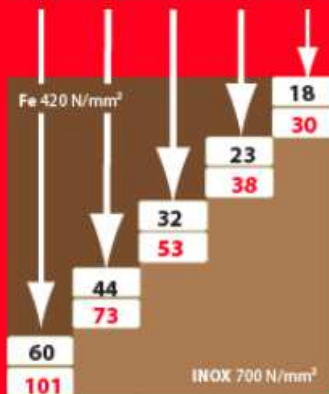
© Sidicom

« 4 »

S SPESSORE - thickness

20	25	32	40	50
13	16.5	21	26	32.5
2.5	3.2	4.4	5	6.5

V APERTURA CAVA - die opening
 B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
 r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium rx 0,8
 FE - mild steel rx 1
 INOX - stainless st. rx 1,4

CONIATURA - coining
 Fx4,5 ; V=sx5 ; r=sx0,4

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel
 INOX - stainless st.

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel
 INOX - stainless st.

FORZA DI PIEGATURA
Bending force
 Tonn/mt.

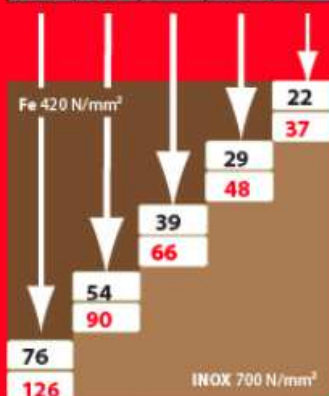
MACCHINE · UTENSILI
 COMMERCIO · REVISIONE

« 5 »

S SPESSORE - thickness

25	32	40	50	63
16.5	21	26	32.5	41
3.2	4.4	5	6.5	8

V APERTURA CAVA - die opening
 B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
 r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium rx 0,8
 FE - mild steel rx 1
 INOX - stainless st. rx 1,4

CONIATURA - coining
 Fx4,5 ; V=sx5 ; r=sx0,4

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel
 INOX - stainless st.

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel
 INOX - stainless st.

FORZA DI PIEGATURA
Bending force
 Tonn/mt.

SIDICOM

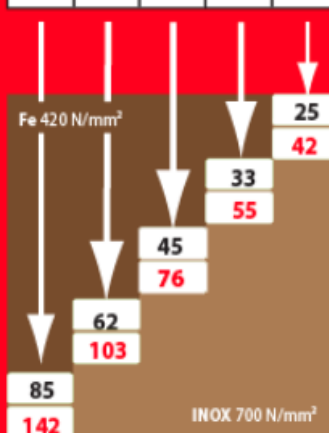
© Sidicom

« 6 »

S SPESSORE - thickness

32	40	50	63	80
21	26	32.5	41	52
4.4	5	6.5	8	10

V APERTURA CAVA - die opening
 B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
 r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium rx 0,8
 FE - mild steel rx 1
 INOX - stainless st. rx 1,4

CONIATURA - coining
 Fx4,5 ; V=sx5 ; r=sx0,4

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel
 INOX - stainless st.

SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel
 INOX - stainless st.

FORZA DI PIEGATURA
Bending force
 Tonn/mt.

MACCHINE · UTENSILI
 COMMERCIO · REVISIONE

© Sidicom

Selezione Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel
INOX - stainless st.



SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel
INOX - stainless st.



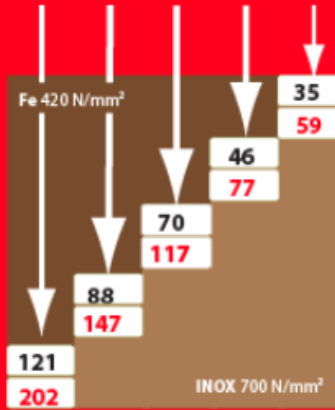
FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.

SIDICOM

« 8 »

S SPESSORE - thickness

40	50	63	80	100
26	32.5	41	52	65
5	6.5	8	10	12



← V APERTURA CAVA - die opening
← B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
← r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium r x 0,8
FE - mild steel r x 1
INOX - stainless st. r x 1,4

CONIATURA - coining
Fx4,5 ; V=5x5 ; r=5x0,4

Selezione Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel
INOX - stainless st.



SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel
INOX - stainless st.



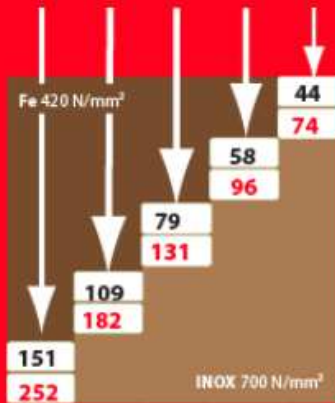
FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.

MACCHINE · UTENSILI
COMMERCIO · REVISIONE

« 10 »

S SPESSORE - thickness

50	63	80	100	125
32.5	41	52	65	81.5
6.5	8	10	12	15



← V APERTURA CAVA - die opening
← B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
← r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium r x 0,8
FE - mild steel r x 1
INOX - stainless st. r x 1,4

CONIATURA - coining
Fx4,5 ; V=5x5 ; r=5x0,4

Selezione Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel
INOX - stainless st.



SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel
INOX - stainless st.



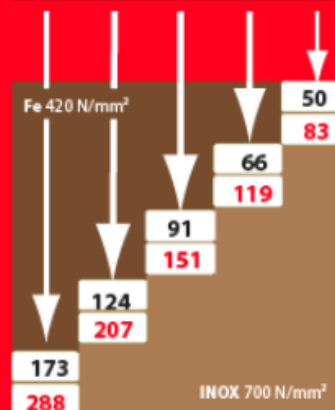
FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.

SIDICOM

« 12 »

S SPESSORE - thickness

63	80	100	125	160
41	52	65	81.5	104
8	10	12	15	20



← V APERTURA CAVA - die opening
← B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
← r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium r x 0,8
FE - mild steel r x 1
INOX - stainless st. r x 1,4

CONIATURA - coining
Fx4,5 ; V=5x5 ; r=5x0,4

Selezione Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel
INOX - stainless st.



SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel
INOX - stainless st.



FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.

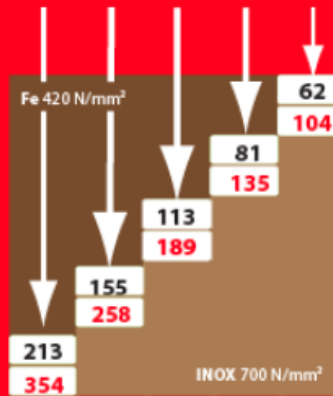
SIDICOM

« 15 »

S SPESSORE - thickness

80	100	125	160	200
52	65	81.5	104	130
10	12	15	20	25

← V APERTURA CAVA - die opening
← B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
← r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium r x 0,8
FE - mild steel r x 1
INOX - stainless st. r x 1,4

CONIATURA - coining
F x 4,5 ; V = s x 5 ; r = s x 0,4

Selezione Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel
INOX - stainless st.



SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel
INOX - stainless st.



FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.

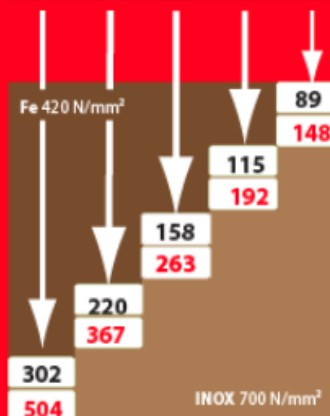
SIDICOM

« 20 »

S SPESSORE - thickness

100	125	160	200	250
65	81.5	104	130	163
12	15	20	25	37

← V APERTURA CAVA - die opening
← B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
← r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium r x 0,8
FE - mild steel r x 1
INOX - stainless st. r x 1,4

CONIATURA - coining
F x 4,5 ; V = s x 5 ; r = s x 0,4

Selezione Spessore - Choose thickness

© Sidicom

PIEGA SCHIACCIATA - Flattening



FE - mild steel
INOX - stainless st.



SCHIACCIATA PARZIALE - Partial flatten.



FE - mild steel
INOX - stainless st.



FORZA DI PIEGATURA
Bending force
Tonn/mt.

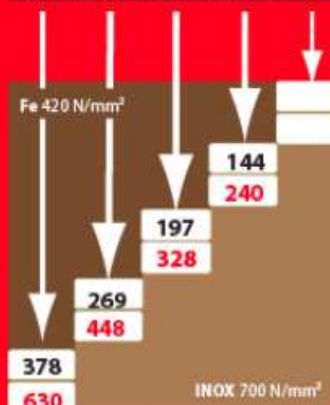
SIDICOM

« 25 »

S SPESSORE - thickness

125	160	200	250	
81.5	104	130	163	
15	20	25	37	

← V APERTURA CAVA - die opening
← B BORDO INT. MIN. - min. int. edge.
← r RAGGIO INTERNO - internal radius



FATTORI CORRETTIVI
Correction Factors

30°	B x 1,6
60°	B x 1,1
90°	B x 1
120°	B x 0,9
150°	B x 0,7

AL - aluminium r x 0,8
FE - mild steel r x 1
INOX - stainless st. r x 1,4

CONIATURA - coining
F x 4,5 ; V = s x 5 ; r = s x 0,4