

## Zetten

**Techniek om staal blijvend te vervormen zonder toepassing van een warmtebron.**

### Capaciteit

Prins Staal beschikt over zetbanken om de meest uiteenlopende vormen te zetten. Wij kunnen zetten tot 8 meter lang. De perskracht varieert van 300 ton tot 750 ton.

### Techniek

Zetten is een techniek om staal blijvend te vervormen zonder toepassing van een warmtebron. Zetten wordt bijvoorbeeld toegepast om laswerk te verminderen. Wij hanteren verschillende combinaties van machines en matrijzen om tot de ideale vervorming te komen. Wij zetten zowel koolstofstaal als RVS.

### Voordelen van zetten:

- Duurzame manier van metaalbewerking, die kostenbesparend kan werken.
- Geschikt voor het creëren van diverse vormen in verschillende zethoeken, zowel rechte als ronde vormen. Ronde vormen worden gezet met behulp van streepzettingen.

### Beperkingen

Niet elke staalsoort is geschikt om gezet te worden. Voor ronde vormen zonder het gebruik van streepzettingen kan **walsen**, één van de 14 disciplines die wij in huis hebben, uitkomst bieden.

### Toleranties

De normering voor de toleranties zijn omschreven in de DIN 6935 / EN ISO 2768.

### Informatie

Bij Prins Staal bent u aan het juiste adres als het om zetten van staal gaat. Onze ervaren vakmensen helpen u graag verder.

AUTOGEEN SNIJDEN · KNIPPEN  
PLASMA SNIJDEN · ZETTEN  
LASER SNIJDEN · LASKANTEN



RICHTEN · GLOEIEN · ZAGEN  
BOREN · WALSEN · STRALEN  
HANDEL · CERTIFICERING

## Maattoleranties volgens EN ISO 2768:1990

Nominale lengtemaat in mm							
Tolerantie-klasse	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
Fijn	±0.10	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-	-
Middel	±0.20	±0.30	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
Grof	±0.50	±0.80	±1.2	±2.0	±3.0	±4	±5
Zeer grof	±1.00	±1.50	±2.5	±4.0	±6.0	±8	±8

## Hoektoleranties volgens DIN 6935

Kortste flens is referentie

≤30	>30 ≤50	>50 ≤80	>80 ≤120	>120
±2°	±1° 45"	±1° 30'	±1° 15'	±1°