

Terminologi Jejari Lekuk

Panjang Tekuk, L (*Bend length*)

Lebar lembar/bendakerja. Panjang tekukan menjadi lebih kecil pada bahagian luarnya dan lebih besar pada bahagian dalam daripada lebar sebenarnya kerana terdapatnya fenomena *Poisson*.

Kelonggaran Tekuk, L_b (*Bend allowance*)

Jarak dari paksi neutral sebelum ditebuk dengan mempertimbangkan penegangan sesudah ditebuk. L_b digunakan untuk menentukan panjang dari lembaran untuk bagian yang akan ditebuk, di mana θ = sudut tekuk (radian), T = tebal bendakerja, R = jejari tekuk and k = nilai yang tetap, biasanya antara 0.33 (bagi $R < 2T$) hingga 0.5 (bagi $R > 2T$).

Kemunduran (*Setback*)

Jarak dari garis tangent tekukan ketitik cetakan. *Setback*, $K = 2D - \theta R$, di mana D = jarak dari *bend line* ke *mold line*.

Garis Tekuk (*Bend line*)

Garis tangen di mana tekuk menjadi permukaan rata. Terdapat dua garis tekuk bagi setiap penekukan.

Garis Cetakan (*Mold line*)

Garis di mana dua permukaan rata lembaran logam yang ditebuk berjumpa.

Titik Cetakan (*Mold point*)

Titik di mana jaraknya dari garis tangent tekukan member dimensi kepada kemunduran (*setback*). Jarak kedua-dua titik cetakan pada lembaran setelah penekukan member panjang garis acuan.

Panjang Bebibir (*Flange length*)

Panjang salah satu daripada dua bebibir, bermula dari tepi lembaran ke garis tekuk.

Bidas Balik (*Springback*)

Pengurangan sudut pada lembaran logam yang ditebuk (pengurangan sudut, penambahan jejari tekuk) relatif terhadap sudut perkakas pembentuk yang disebabkan oleh energy elastic setelah perkakas tersebut dilepaskan. Fenomena melenting kembali boleh dihindari dengan memberikan kompensasi, iaitu: *overbending* dan *bottoming*.

Sudut Tekuk (*Bend angle*),

Sudut di mana kepingan/lembaran logam dibengkokkan

Paksi neutral (*Neutral axis*)

Lokasi dalam lembaran yang tidak diregangkan atau dimampatkan, oleh itu paksi neutral kekal pada panjang yang berterusan.

Jejari Tekuk (*Bend radius*), R

Jejari yang diperlukan untuk membengkokkan bahan untuk mengelakkan keretakan atau yang memerlukan kerja-kerja tambahan apabila membentuk bebibir.

Sudut Serong (*Bevel angle*)

Sudut pelengkap (*Complementary angle*) kepada sudut tekuk,.

Jejari Tekuk Minimum (*Minimum Bend Radius*)

Jejari bagi keretakan pertama terlihat pada bahagian luar serat pada lembaran yang tertekuk ini.

