

Formes de cintrage et pièces coulissantes

Accessoires pour REMS Curvo 50, REMS Curvo REMS Akku-Curvo et REMS Sinus

Formes de cintrage et pièces coulissantes 180°, résistantes aux déformations et à la pression, en polyamide ou en aluminium à haute résistance mécanique renforcé de fibres de verre avec une excellente capacité de glissement, ou formes de cintrage 90° (Ø 21,3 R 103, Ø 26,9 R 102, Ø 33,7 R 100, Ø 35 R 100, Ø 42 R 140, Ø 42,4 R 140, Ø 50 R 135, Ø 1" R 100, Ø 1 1/4" R 140) pour REMS Curvo 50 en fonte nodulaire. L'ajustage dimensionnel entre la forme de cintrage et la pièce coulissante assure un glissement adapté au matériau utilisé, sans fissures et sans formation de plis. Graduation angulaire sur chaque forme de cintrage et repérage sur chaque pièce coulissante pour cintrage précis. Changement rapide des formes de cintrage et pièces coulissantes.



Forme de cintrage et pièce coulissante pour tubes Ø mm/pouce	R mm	X mm 90°	X mm 45°	REMS Sinus							REMS Curvo							REMS Akku-Curvo 22V							REMS Curvo 50							Code
				Cu-U	Cu-U	St 10312	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V	Cu	Cu 12735	Cu-U	St 10312	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V	Cu	Cu 12735	Cu-U	St 10312	St 1127	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V		
10	40	45	20	●			●			●				●				●		▲					▲				581400			
12	45	49	22	●		●	●			●		●		●				●		▲		▲			▲				581410			
14, 10 U, ¼" (DN 6)	50	53	23	●	●		●				●			●				●		▲					▲	▲		▲	581420			
15, 12 U	55	56	25	●		●	●			●		●		●				●		▲				▲	▲	▲		▲	581430			
16, 12 U	60	62	28	●	●		●		●	●		●		●		●		●		▲		▲			▲		▲	▲	581440			
17, 15 U	56	60	27				●		●			●						●		▲									581110			
18, 14 U, 15 U, ⅜" (DN 10)	70	75	33	●	●	●			●	●		●		●				●		▲		▲			▲	▲			581450			
20, 16 U, 18 U	75	80	36	●	●	●			●	●		●		●				●		▲		▲		▲		▲	▲		581080			
21,3, ½" (s = 1,6/2,0/2,6)	103	110	50																				■			■			581480			
22, 18 U, ½" (DN 15)	77	81	36	●	●		●			●		●		●				●		▲		▲	▲		▲	▲			581460			
22, 18 U, ½" (DN 15)	88	91	41							●		●		●						▲		▲	▲		▲	▲			581470			
24, 22 U	75	85	38							●			●					●		▲				▲					581130			
25	98	103	46						●	●				●		●		●		▲					▲		▲	▲	581180			
26	98	108	49						●					●				●							▲		▲		581270			
26,9, ¾" (s = 1,6/2,0/2,6)	102	108	49																				■			■			581490			
28 ¹⁾	102 ³⁾	108	49							●								●		▲									581070			
28, ¾" (DN 20) ²⁾	102	110	50							●		●		●		●		●		▲		▲			▲	▲			581260			
28, ¾" (DN 20) ²⁾	114	120	54							●		●		●		●		●		▲		▲			▲	▲			581310			
30, 28 U	98	105	47							●			●					●		▲				▲					581150			
32	98	110	50						●											▲									581280			
32	114	121	54						●									●		▲								▲	581320			
1" (DN 25)	100	105	47																								■		581520			
33,7, 1" (s = 1,6/2,0/2,6)	100	105	47																				■			■			581520			
35	100	105	47																	■						■			581500			
35	140	150	68							●										▲		▲							581350			
40	140	148	67														●										▲		581330			
42	140	155	70																	■		■				■			581510			
1¼" (DN 32)	140	150	68																							■			581530			
42,4, 1¼" (s = 2,0/2,6)	140	150	68																				■			■			581530			
50	135	143	64																								■		581540			
⅜" (9,5 mm)	43	48	22	●						●	●							●	●		▲	▲							581200			
½" (12,7 mm)	52	60	27	●						●	●							●	●		▲	▲							581210			
⅝" (15,9 mm)	63	70	32	●						●	●							●	●		▲	▲							581220			
¾" (19,1 mm)	75	82	37	●						●	●							●	●		▲	▲							581230			
⅞" (22,2 mm)	98	107	48	●						●	●							●	●		▲	▲							581240			
1" (25,4 mm)	101	112	50							●								●			▲								581370			
1⅛" (28,6 mm)	102	110	44							●	●							●	●		▲	▲							581260			
1⅝" (28,6 mm)	115	117	53							●								●			▲								581380			
1¾" (31,8 mm)	114	123	55							●								●			▲	▲							581320			
1¼" (31,8 mm)	133	145	65							●								●			▲								581390			
1⅜" (34,9 mm)	100	105	47																										581500			
1⅝" (34,9 mm)	140	150	68							●	●										▲								581350			
1⅞" (41,3 mm)	140	155	70																		▲	▲							581510			

R mm : Rayon de cintrage en mm sur l'axe neutre du coude (DVGW GW 392)
X mm : Correction en mm pour un coude de 90° ou 45°
s mm : Épaisseur de paroi
¹⁾ : Tubes cuivre écroui, mi-dur et recuit, également à paroi mince, EN 1057
²⁾ : Tubes cuivre écroui à paroi épaisse EN 1057
³⁾ : Selon le feuillet de travail DVGW GW 392, pour tubes cuivre écroui et mi-dur Ø 28 mm, rayon de cintrage minimum de 114 mm. Épaisseur de paroi ≥ 0,9 mm.
▲ : Carré d'entraînement 10-40, support 10-40 (réf. 582120) indispensables.
■ : Carré d'entraînement 35-50, support 35-50 (réf. 582110) indispensables.
Cu : Tubes cuivre écroui, mi-dur et recuit, également à paroi mince, EN 1057
Cu 12735 : Tubes cuivre K65 pour réfrigération et climatisation EN 12735-1, EN 12449
St 10312 : Tubes acier inoxydable des systèmes à sertir EN 10312, série 2, EN 10088, EN 10217-7
St 1127 : Tubes acier inoxydable EN ISO 1127, EN 10217-7
St 10305-U : Tubes acier électro-zingué recuit enrobé des systèmes à sertir EN 10305-3
St 10305 : Tubes de précision acier doux EN 10305-1, EN 10305-2, EN 10305-3, tubes acier électro-zingué EN 10305-3
St 10255 : Tubes acier (filetables) EN 10255
St 50086 : Tubes d'installations électriques EN 50086
U : Enrobé
V : Tubes multicouche des systèmes à sertir

Cintrage sur mesure

Lorsque le cintrage doit être réalisé en un endroit précis du tube, il faut, en fonction du diamètre du tube, prévoir une correction de la longueur. Pour un coude de 90° ou 45°, prendre en compte la correction X indiquée sur la figure 1. Pour réaliser p. ex. un coude L=400 mm avec un rayon de cintrage de 77 mm sur un tube en diamètre 22, le repère doit être placé sur le tube à 319 mm. Ce trait sur le tube, doit alors être placé en face du repère 0 de la forme (fig. 1).

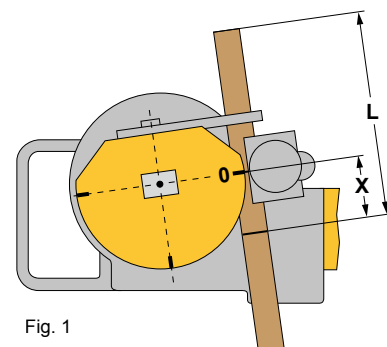
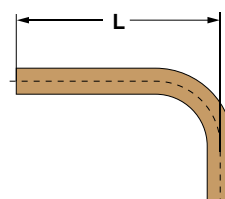


Fig. 1