

Formes de cintrage et pièces coulissantes

Formes de cintrage et pièces coulissantes 180°, résistantes aux déformations et à la pression, en polyamide à haute résistance mécanique renforcé de fibres de verre avec une excellente capacité de glissement, ou formes de cintrage 90° (Ø 35 R 100, Ø 42 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						→ REMS Curvo 50						Code								
				Cu	Cu-U	St 10217	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V	Cu	Cu-U	St 10217	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V	Cu	Cu-U	St 10217	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V		Cu	Cu-U	St 10217	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	
10	40	45	20	●			●						●						▲						▲								581400			
12	45	49	22	●		●	●						●						▲						▲								581410			
14, 10 U, 1/4" (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, 3/8" (DN 10)	70	75	33	●	●	●	●			●	●		●	●				●	▲	▲	▲				▲	▲		▲	▲					581450		
20, 16 U, 18 U	75	80	36	●	●	●	●			●	●		●	●				●	▲	▲	▲				▲	▲		▲	▲					581080		
22, 18 U, 1/2" (DN 15)	77	81	36	●	●		●			●	●		●	●				●	▲	▲	▲				▲	▲		▲	▲					581460		
22, 18 U, 1/2" (DN 15)	88	91	41							●	●		●	●				●	▲	▲	▲				▲	▲		▲	▲					581470		
24, 22 U	75	85	38							●			●						▲		▲													581130		
25	98	103	46							●	●		●	●				●	▲		▲				▲	▲		▲	▲					581180		
26	98	108	49							●			●	●				●	▲		▲				▲	▲		▲	▲					581270		
28, 3/4" (DN 20)	102 ¹⁾	108	49							●			●					●	▲		▲					▲	▲		▲	▲					581070	
28, 3/4" (DN 20)	102	110	50							●			●	●				●	▲		▲				▲	▲		▲	▲					581260		
28, 3/4" (DN 20)	114	120	54							●	●		●	●				●	▲	▲	▲				▲	▲		▲	▲					581310		
30, 28 U	98 ¹⁾	105	47							●			●						▲		▲													581150		
32	98	110	50							●			●						▲		▲													581280		
32	114	121	54							●			●	●				●	▲		▲													581320		
1" (DN 25)	100	105	47																▲		▲													581520		
35	100	105	47																▲		▲													581500		
35	140	150	68							●									▲		▲														581350	
40	140	148	67																																581330	
42	140	155	70																																581510	
1 1/4" (DN 32)	140	150	68																																581530	
50	135	143	64																																581540	
3/8" (9,5 mm)	43	48	22	●						●											▲														581200	
1/2" (12,7 mm)	52	60	27	●						●											▲														581210	
5/8" (15,9 mm)	63	70	32	●						●											▲														581220	
3/4" (19,1 mm)	75	82	37	●						●											▲														581230	
7/8" (22,2 mm)	98	107	48	●						●											▲														581240	
1" (25,4 mm)	101	112	50							●											▲														581370	
1 1/8" (28,6 mm)	102	110	44							●											▲														581260	
1 1/8" (28,6 mm)	115	117	53							●											▲														581380	
1 1/4" (31,8 mm)	114	123	55							●											▲														581320	
1 1/4" (31,8 mm)	133	145	65							●											▲														581390	
1 3/8" (34,9 mm)	140	150	68							●											▲														581350	
1 5/8" (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°
- ¹⁾ Selon le feuillet de travail DVGW GW 392, pour les tubes cuivre Ø 28, le rayon de cintrage minimum nécessaire est de 114. Epaisseur 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
- St 10217 : Tubes acier inoxydable des systèmes à sertir EN 10217-7 (DIN 2463)
- St 10305-U : Tubes acier électro-zingué enrobés des systèmes à sertir EN 10305-3 (DIN 2394)
- St 10305 : Tubes de précision acier doux EN 10305-1, EN 10305-2, EN 10305-3 (DIN 2391–2394), tubes acier électro-zingué EN 10305-3 (DIN 2394)
- St 10255 : Tubes acier (filetables) EN 10255 (DIN 2440)
- 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).

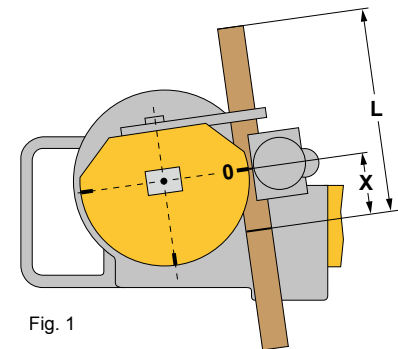
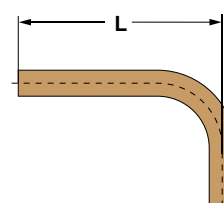


Fig. 1