

## ESPECIFICACIONES DEL TUBO A CURVAR · CURVADORAS DE TUBO SIN MANDRIL

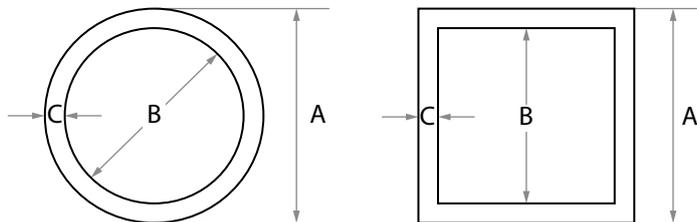
Rellene el siguiente formulario con las especificaciones del material.

### 1. Medidas del tubo

Diámetro exterior del tubo (A) mm.

Diámetro interno del tubo (B) mm.

Espesor del tubo (C) mm.



Tubo redondo o Tubo cuadrado

**\* Importante:** Las medidas se indicarán en milímetros ya que hay diferentes tipos de pulgadas y normativas.

### 2. Resistencia mecánica. Dureza y tipo de material. Consulte a su proveedor las características de dureza y material.

Aluminio 30 Kg/mm (300 N/mm )

Hierro 45 Kg/mm (450 N/mm )

Latón 25 Kg/mm (250 N/mm )

Inox 65 Kg/mm (850 N/mm )

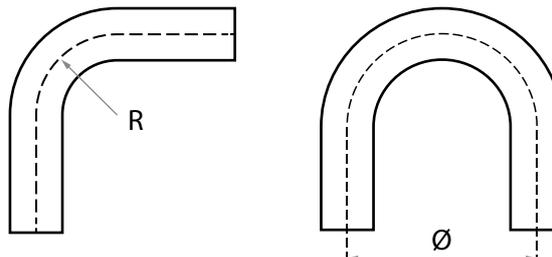
Cobre 22 Kg/mm (220 N/mm )

### 3. Radio o diámetro de curva.

Los radios y los diámetros de la curva se miden desde el centro de la curva al centro del tubo. Indique el radio o diámetro de curva:

Radio (R) mm.

Diámetro (Ø) mm.

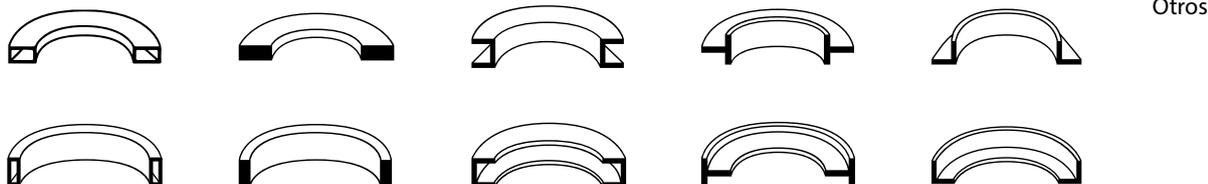


Las matrices estándar se sirven con esta correspondencia de medidas: Radio = 3 veces el diámetro del tubo.

Es decir, para un tubo de 40mm le corresponde un radio de curvatura de 120mm.

### 4. Dirección de curvado según el tipo de perfil

Si el perfil a curvar no es redondo o cuadrado indique el tipo de perfil y la dirección de curvado



### Posibilidad que el cliente pueda suministrar el siguiente material a Prada Nargesa

Plano o dibujo acotado	SÍ	NO
Envío de muestra curvada	SÍ	NO
Envío de material para realizar ensayos	SÍ	NO

### Número de piezas que quiere fabricar por día

#### Prada Nargesa recomienda

Enviar una muestra y material para que nuestros técnicos puedan realizar ensayos. Siempre que sea un material no estándar o cuando el fabricante lo considere necesario.

#### Prada Nargesa se compromete a

Realizar la prueba y enviar la pieza resultante al cliente, en caso que sea necesario, incluyendo un vídeo demostrativo del proceso para que este dé su consentimiento y aprobación.