



## Istruzione Tecnica

### Attrezzatura, Dime per curvatura

IQ TEC 020

Rev. 00

In vigore da : 01.01.03

Pag. 1 di 2

#### 1. Generalità

La presente istruzione è stata redatta allo scopo di raggruppare tutte le dime utilizzate per la curvatura sulle macchine presenti nel reparto produttivo.

#### 2. Elenco delle dime

Pos.	001 TABELLA DIME PER MACCHINA CURVATUBI		
	DIAMETRO TUBO	RAGGIO MEDIO DIMA	NOTE
0	D.10	RM.58/30/44	
1	D.12	RM.106	
2	D.14	RM.40/60/90/100	
3	D.16	RM.75	
4	D.18	RM.32/40/63/70	Multipla 25/30/37/40/55
5	D.20	RM.45/58/55 sx-dx	Multipla 30/40/45/75
6	D.22	RM.45/62.5	
7	D.22	RM.62.5	RV raggio variabile
8	D.25	RM.45/55/50/60/75/90	
9	D.27 (3/4")	RM.70/75/90	RV
10	D.28	RM.75	
11	D.30	RM.55/60/75/80/100/115/170/200	
12	D.32	RM.60/70/75	
13	D.34 (1")	RM.75/90/115/125	
14	D.35	RM.60/75	
15	D.38	RM.75/100RV	
16	D.40	RM.100	RV
17	D.40	RM.75/100/150/122.5/130	
18	D.OV30X15	RM.72,5	
19	D.OV40X20	RM.75	
20	D.OV36X18	RM.60	
21	D.Profilo Silor	RM.53.5	
22	D.PT40X3	RM.50	
23	Q.15x15	Ri 26/39	
24	Q.18X18	Ri 65	+ COPERCHIO
25	Q.20X20	Ri 84RV/	
26	Q25X25	Ri 74 RV	
27	Q30X30	Ri 82	
28	R30x20	Ri 40	
28	R30X15	Ri 100	

Pos.	003 TABELLA DIME PER MACCHINA CURVATUBI		
	DIAMETRO TUBO	RAGGIO MEDIO DIMA	NOTE
1	D.12	RM.40	
2	D.14	RM.47,5	
3	D.15	RM.20/39.5	
4	D.16	RM.30/45/57.5	
5	D.18	RM.32/70	
6	D.20	RM.40/47,5/50/58	
7	D.21,25	RM. 30/50/60/75	
8	D.22	RM.50/57/60/75	
9	D.23	RM.100	
10	D.25	RM.58.5/60/90	
11	D.27	RM35	
12	D.28	RM.58/65/70/75/90/115	
13	D.30	RM.60/75/100/120	
14	D.32	RM.75/115	
15	D.33.7	RM.75/150	
16	D.35	RM.120	
17	QUADRO 10X10	RM.52,5	
18	Quadro 15x15	RM.26 RM 39	
19	Quadro 20x20	RI.170	Raggio interno
20	OVALE 30X15	RM. 33.5/60	
21	OVALE 36X18	RM.60	
22	OVALE 40X20	RM.47.5	
23	OVALE 50X25	RM. 50	

Pos.	003 TABELLA DIME PER MACCHINA CURVATUBI		
	DIAMETRO TUBO	RAGGIO MEDIO DIMA	NOTE
1	D. 4	RM.10	
2	D. 6	RM.13/30	
3	D. 8	RM.14/UFI	RV
4	D.10	RM.22.5	
5	D.12	RM.18/35/40/50/54/63	
6	D.14	RM.25/30/40/52	RV
7	D.15	RM.25/30/60	
8	D.16	RM.30/40/57(62)	
9	D.18	RM.40/45/70	
10	D.20	RM.30/45/50	
	D.	RM.	
	D.	RM.	
	D.	RM.	
	D.	RM.	
	D.	RM.	
	D.	RM.	
	D.	RM.	