

CURVAS DIN

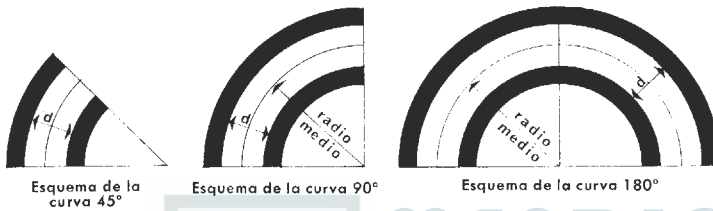
fabricadas con tubo de acero sin soldadura para soldar a tope, en 90° y 180°

HAMBURGUESA = CORTA.—Radio medido al eje, igual a 1 1/2 veces el diámetro interior de la tubería.

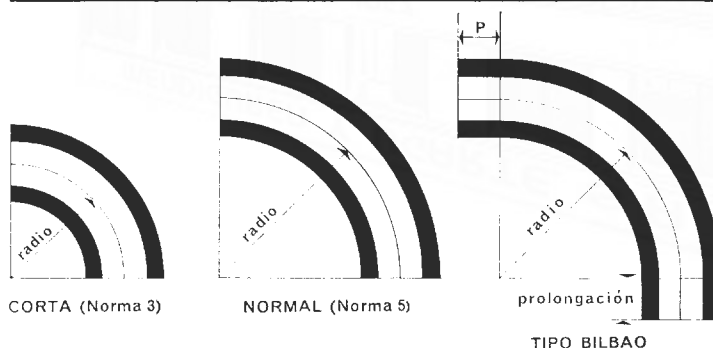
HAMBURGUESA = NORMAL.—Radio medido al eje, igual a 2 1/2 veces el diámetro interior de la tubería.

TIPO BILBAO = Igual al normal con dos prolongaciones rectas de 2 a 4 centímetros en las de 3/8 a 1"; de 4 a 6 centímetros en las de 1/4 a 2"; de 6 a 10 centímetros en las de 2 1/4 a 6", y de 10 a 15 centímetros en las de 7 a 12".

Características de las curvas



Ø ext. mm D	Espesor mm e	Radio medio 90°	Peso de la curva en kgs.		Radio medio 90°	Peso de la curva en kgs.		
			Norma 3 DIN 2605			Norma 5 DIN 2606		
			90°	180°		90°	180°	
1/4"	26.9	2.3	28.5	0.08	0.16	57.5	0.13	0.26
	30	2.60	33.5	0.105	0.21	62.5	0.175	0.35
1"	33.7	2.60	38.-	0.12	0.24	72.5	0.24	0.48
	38	2.60	45.-	0.18	0.36	82.5	0.295	0.59
1 1/4"	42.4	2.60	47.5	0.19	0.38	92.5	0.350	0.70
	44.5	2.60	51.-	0.255	0.51	97.5	0.415	0.83
1 1/2"	48.3	2.60	57.-	0.30	0.60	107.5	0.500	1.-
	51	2.60	63.5	0.350	0.70	115.-	0.565	1.13
	57	2.90	72.-	0.475	0.95	127.5	0.635	1.27
2"	60.3	2.90	76.-	0.55	1.10	135.-	0.880	1.76
	63.5	2.90	82.5	0.57	1.15	142.5	0.975	1.95
	70	2.90	92.-	0.70	1.40	160.-	1.215	2.43
2 1/2"	76.1	2.90	95.-	0.875	1.75	175.-	1.450	2.90
3"	88.9	3.20	114.3	1.30	2.60	205.-	2.225	4.45
3 1/2"	101.6	3.60	133.5	1.85	3.70	237.5	3.15	6.30
	108	3.60	142.5	2.20	4.40	252.5	3.67	7.34
4"	114.3	3.60	152.5	2.375	4.75	270.-	3.89	7.78
4 1/2"	127	4.-	171.-	3.30	6.60	297.-	5.70	11.40
	133	4.-	181.-	3.75	7.50	312.5	6.30	12.60
5"	139.7	4.-	190.5	4.05	8.10	330.-	7.80	15.60
	159	4.50	216.-	6.05	12.10	375.-	10.20	20.40
6"	168.3	4.50	228.5	6.50	13.-	390.-	11.50	23.-
7"	193.7	5.40	270.-	11.-	22.-	455.-	19.-	38.-
8"	219.1	5.90	305.-	15.-	30.-	510.-	25.-	50.-
9"	244.5	6.30	340.-	20.-	40.-	580.-	35.-	70.-
10"	273	6.30	381.-	25.-	50.-	650.-	42.50	85.-
12"	323.9	7.10	457.-	40.-	80.-	775.-	67.-	134.-
14"	355.6	8.-	533.5	57.50	115.-	850.-	91.50	183.-
16"	406.4	8.80	609.5	82.30	165.-	970.-	131.50	263.-
18"	457	10.-	686.-	119.-	238.-	1.122.5	195.-	390.-
20"	508	11.-	762.-	162.-	324.-	1.245.-	265.-	530.-



CURVAS DE ACERO ESTIRADO s/s tipo lira-omega



MEDIDAS EN mm.

Ø tubo	A	B	C	D	E	Desarrollo
1 1/4"	0,152	0,117	0,540	0,533	0,133	1,600
2"	0,203	0,127	0,660	0,635	0,178	1,960
2 1/2"	0,254	0,152	0,813	0,787	0,222	2,500
3"	0,305	0,165	0,940	0,914	0,254	2,800
3 1/2"	0,356	0,203	1,607	0,965	0,254	3,200
4"	0,406	0,279	1,295	1,092	0,279	3,800
4 1/2"	0,457	0,330	1,443	1,270	0,305	4,300
5"	0,508	0,356	1,600	1,422	0,356	4,700
6"	0,584	0,406	1,905	1,676	0,419	5,600
7"	0,660	0,508	2,210	2,057	0,470	6,600
8"	0,889	0,711	2,497	2,743	0,651	8,750
9"	1,067	0,914	3,530	3,353	0,813	10,400
10"	1,219	1,067	4,115	3,887	0,997	12,-

Las liras hasta 6" son fabricadas en una pieza.
Las liras hasta 10" son fabricadas en dos piezas.