

# Matrici e contromatrici

Accessori per REMS Curvo 50, REMS Curvo,  
REMS Curvo 22 V e REMS Sinus

Contromatrici e matrici 180°, di forma stabile e resistenti a pressione, in poliammide rinforzato con fibra di vetro o in alluminio ad alta resistenza e molto scorrevoli o matrici 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) per REMS Curvo 50 in ghisa sferoidale. L'equilibratura ottimale tra la matrice e la contromatrice garantisce uno scorrimento senza formazione di incrinature e pieghe nel materiale. Scala angolature da 0 a 180° su ogni matrice e contrassegno su ogni contromatrice per effettuare curvature precise. Cambio veloce delle matrici e contromatrici.



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

R mm Raggio di curvatura in mm dell'asse neutro del tubo (DVGW VP 392)  
X mm Valore di correzione in mm per una curva a 90° o a 45°  
s mm Spessore della parete  
<sup>1)</sup> Tubi di rame crudo e semicrudo, anche a parete sottile, EN 1057  
<sup>2)</sup> Tubi di rame crudo EN 1057  
<sup>3)</sup> Secondo il foglio di lavoro DVGW GW 392 per tubi di rame crudi e semicrudi Ø 28 mm, raggio di curvatura minimo 114 mm. Spessore della parete ≥ 0,9 mm.  
▲ Trascinatore quadrato 10-40, supporto 10-40 (cod. art. 582120) necessario.  
■ Trascinatore quadrato 35-50, supporto 35-50 (cod. art. 582110) necessario.  
Cu: Tubi di rame crudi, semicrudi, cotti, anche a parete sottile  
Cu 12735: Tubi di rame K65 per impianti di refrigerazione e climatizzazione secondo EN 12735-1, EN 12449  
St 10312: Tubi di acciaio inossidabile dei sistemi pressfitting EN 10312, serie 2, EN 10088, EN 10217-7  
St 1127: Tubi di acciaio inossidabile EN ISO 1127, EN 10217-7  
St 10305-U: Tubi di acciaio al carbonio cotti rivestiti dei sistemi pressfitting EN 10305-3  
St 10305: Tubi d'acciaio di precisione cotti EN 10305-1, EN 10305-2, EN 10305-3 (DIN 2391-2394), tubi d'acciaio al carbonio EN 10305-3 (DIN 2394)  
St 10255: Tubi di acciaio (filettati) EN 10255 (DIN 2440)  
St 50086: Tubi per elettroinstallazioni EN 50086  
U: Rivestiti  
V: Tubi multistrato dei sistemi pressfitting  
P: Matrice in poliammide rinforzato con fibra di vetro  
A: Matrice in alluminio  
S: Matrice in ghisa sferoidale

## Curvatura su misura

Per eseguire una curva in un punto determinato del tubo sarà necessario prevedere un adeguamento di lunghezza che dipende dalla dimensione del tubo. Per una curva a 90° o a 45° è necessario tener conto della quota di correzione X indicata in fig. 1. In questo caso si dovrà sottrarre la distanza indicata con X dalla misura prevista L. Esempio: se per un tubo di grandezza 22 la misura L = 400 mm e si vuole realizzare una curva con raggio di curvatura di 77 mm, è necessario applicare il segno sul tubo in corrispondenza di 319 mm. Tale lineetta si dovrà poi applicare accanto alla marcatura 0 sulla matrice, come indicato nella fig. 1.

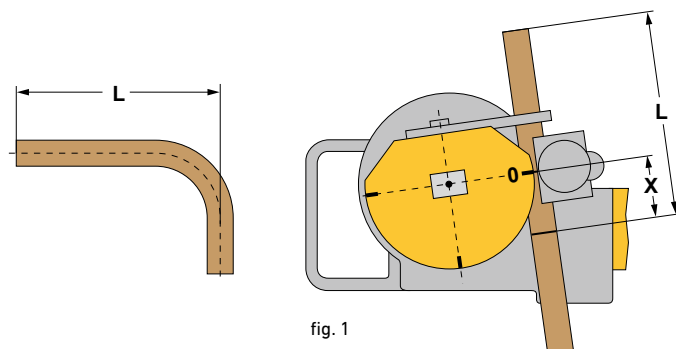


fig. 1