

CAPACIDADES DE DOBLADO DE HUTH



Contamos con herramientas disponibles en existencia para lo siguiente:

- Tubo redondo estándar - ½" hasta 3"
- Tubo redondo métrico - 40 mm hasta 60 mm
- Tubo cédula - ½" hasta 2"
- Tubo cuadrado - ¾" hasta 2 ½"
- Tubo rectangular - 2" por 3"

Dados de radios en existencia disponibles en: Radio de línea central de 3 ½", 4" y 5".

Máxima profundidad de dobleces: 3 ½" = 135°, 4" = 148°, 5" = 160°

Se pueden fabricar dados de radio completo con los siguientes dobleces: 3 ½" = 150°, 4" = 165°, 5" = 175°

Tubo redondo

<u>Diámetro</u>	<u>Pared mínima</u>
Diámetro de 1" y menos	20 GA
1 ⅛"-1 ½"	18 GA
1 ⅝"-1 ¾"	16 GA
1 ⅞"-2"	16 GA
2 ⅛"-2 ½"	14 GA
2 ¾"-3"	14 GA

Doblador estándar (Cilindro de 5 in)

<u>Pared máxima</u>
Barra sólida
Barra sólida
Barra sólida
10 GA
10 GA
13 GA

Doblador de uso pesado (Cilindro de 6 in)

<u>Pared máxima</u>
Barra sólida
Barra sólida
Barra sólida
Barra sólida
10 GA
11 GA

Los tubos de acero inoxidable se enumeran en los calibres mínimos; no obstante, se deben verificar en Huth.

Tubo: las máquinas estándar doblarán un tubo de cédula 40 de tamaño máximo de 1 ½" nominales. El modelo de uso pesado doblará un tubo de cédula 40 de tamaño máximo de 2" nominales. Todos los tamaños de tubo se deben verificar.

Tubo cuadrado

<u>Tamaño</u>	<u>Pared mínima</u>
¾"-1"	18 GA
1 ¼"	16 GA
1 ½"	16 GA
2"	14 GA
2 ¼"	14 GA
2 ½"	14 GA
3"	---

Doblador estándar (Cilindro de 5 in)

<u>Pared máxima</u>
11 GA
8 GA (pared de 3/16")
pared de ¼"
13 GA
14 GA
14 GA

Doblador de uso pesado (Cilindro de 6 in)

<u>Pared máxima</u>
8 GA (pared de 3/16")
8 GA
8 GA
11 GA (pared de ⅛")
11 GA
11 GA
12 GA

Tubo rectangular

Máquina estándar de 2" por 3": la pared de 0.095 se puede doblar de manera fácil (vertical de 3").

Modelo de uso pesado de 2" por 3": la pared de 0.095 se puede doblar de manera dura (vertical de 2").

Debe verificarse la flexibilidad del material, excepto la del acero dulce. También fabricamos dados personalizados y dados para material plano.

Nota: Los materiales varían... Los máximos mencionados son generalizaciones. Cerca de los límites, solicite verificar que su material se doble satisfactoriamente.

