



A



A



A



A



A



B



B



B



B

revma fobesa
INDÚSTRIA BRASILEIRA - C.G.C. 56994486/0001-85

TABELA DE PRESSÃO

PRESSÃO EM TONELADAS POR METRO PARA DOBRAR CHAPA DE AÇO 1020

| ABERTURA | RAIO | ABA MÍNIMA | DOBRA AÉREA | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|------|------------|-------------|------|-----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
| | | | 1 | 1,25 | 1,5 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 19 | 22 | 25 | 30 |
| 10 | 1 | 6 | 10 | 13 | 20 | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | 1,5 | 8 | | 10 | 16 | 24 | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 2 | 10 | | 8 | 12 | 20 | | | | | | | | | | | | | |
| 19 | 2,5 | 12 | | | 9 | 16 | 38 | 62 | | | | | | | | | | | |
| 25 | 3 | 16 | | | | 12 | 25 | 44 | 65 | | | | | | | | | | |
| 30 | 5 | 22 | | | | | 16 | 30 | 50 | 72 | | | | | | | | | |
| 40 | 7,5 | 32 | | | | | | 24 | 34 | 50 | 88 | | | | | | | | |
| 50 | 10 | 40 | | | | | | | 24 | 34 | 62 | 96 | 130 | | | | | | |
| 60 | 15 | 64 | | | | | | | | 24 | 46 | 67 | 100 | 133 | 180 | | | | |
| 80 | 25 | 100 | | | | | | | | | 42 | 62 | 85 | 110 | 130 | 170 | 220 | 280 | |



* PRENSAR PARA CHAPA FINA ATÉ 2 mm

PRESSÃO EM TON. PARA CHAPA COM 1 m DE COMPRIMENTO E 1 mm DE ESPESSURA

- 1 - DOBRA SIMPLES 30 T DOBRA COM CANTO VIVO
- 2 - DOBRA DUPLA 15 T RAI0 1,5 VÉZES ESPESSURA DO MATERIAL
- 3 - MAIS QUE 2 DOBRAS 45 T EM UMA SÓ OPERAÇÃO
- 4 - ESTAMPAR 4,57 T/cm² PERÍMETRO DO FURO VÉZES ESPESSURA DO MATERIAL

* A PRESSÃO NECESSÁRIA É PROPORCIONAL À RESISTÊNCIA DO MATERIAL
EXEMPLO: 40 kg/mm² = PRESSÃO A MAIOR 1/3

RAIO DE FABRICAÇÃO CAPACIDADE
 MAQUINA NÚMERO MODÉLO

B



C



C



C



D



D



E



E

