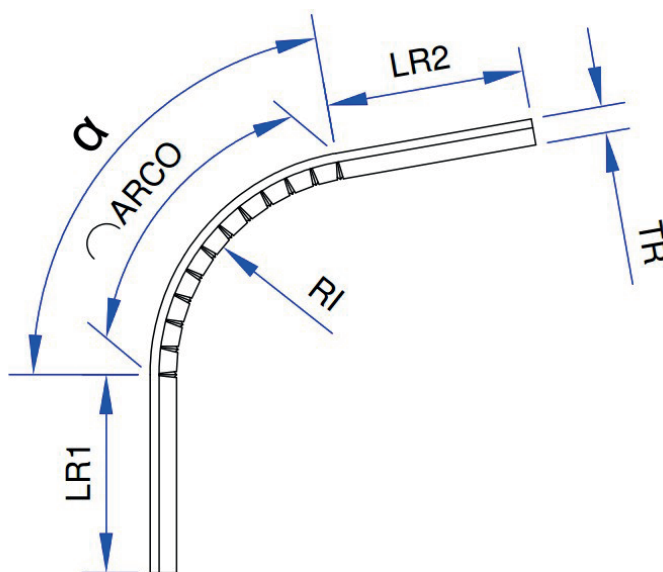


Detalhes para fabricação Multidobra RT 25 / 35 / 40

A curvatura das telhas multidobra é obtida ao se fazer dobras transversais na chapa de aço do perfil. A cada nervura feita a telha é ligeiramente arqueada, e este processo é repetido a intervalos que podem ser regulares ou não, permite a produção de telhas com raio variável e trechos retos se necessário, desta forma propiciando aos projetistas um produto de uso altamente flexível do ponto de vista arquitetônico ou da engenharia. (MANUAL TÉCNICO – Telhas de Aço – ABCEM 2009, pg. 25).

Informações para projeto:



Desenho técnico multidobra para os modelos RT25/1020; RT35/1050; RT40/980 e RT40/1020
A espessura da chapa mínima recomendada é 0,50mm.

TABELA INFORMAÇÕES TÉCNICAS

SÍMBOLO	UNIDADE	SIGNIFICADO	OBSERVAÇÕES
RI	mm	Raio Interno	Raio mínimo de 300mm
a	°	Ângulo	de 15° a 180° variando de 5°
α	mm	Comprimento do Arco	$\alpha = \{[(RI+TR) \cdot \pi] / 180^\circ\} \cdot a$
LR1	mm	Parte reta 1	Mínimo 300mm em uma das pontas
LR2	mm	Parte reta 2	Mínimo 300mm em uma das pontas
LT	mm	Comprimento Total	$LT = LR1 + \alpha + LR2 < 4000\text{mm}^*$
TR	mm	Altura do trapézio	Pode variar dependendo do modelo da telha

*Para LT > 4000mm consulta departamento técnico

As multidobras para os modelos RT25/1020; RT35/1050; RT40/980 e RT 40/1020, podem ser fabricadas em material natural, pré pintado ou pós pintado (sujeito a consulta), o desenho para fabricação será elaborado a partir das informações passadas pelo cliente, a curvatura pode ser convexa ou côncava.