





LA MATERIA PRENDE FORMA SHAPING RAW MATERIAL

Tubifaber ha sede a Loria in provincia di Treviso, occupa un'area di circa 15.000 mq, buona parte coperti.

L'azienda, grazie al know-how industriale ed all'esperienza che il personale ha acquisito lavorando in aziende specializzate, vuole valorizzare il servizio, la flessibilità, la qualità del prodotto, le specificità delle lavorazioni e lo sviluppo progettuale, tanto nella produzione di profili tondi e sagomati quanto nelle successive lavorazioni, che la clientela ha dimostrato di apprezzare e di valorizzare.

La versatilità produttiva, la selezione della materia prima indispensabile per produrre con qualità e l'accurato controllo diretto del prodotto finito si esprimono attraverso un lay out impiantistico strutturato, capace di dare vita a molteplici lavorazioni.

- linea di taglio nastri (slitter) in grado di tagliare spessori da 0,5 a 3 mm, peso fino a 25 ton
- strips cutting line (slitter) with cutting capacity from thickness 0,5 to 3 mm, and weight up to 25 tons.

Tubifaber is located in Loria (Treviso) and occupies an area of 15.000 sqm, a large part covered.

The company, thanks to the acquired know-how and experience, is able to offer flexibility, product quality and design development, which meet the client's need.

The versatility in the production, the quality of raw material and the direct control of the finishing goods flow through a structured lay out plant, in which many processes rise.





LA MATERIA PRENDE FORMA SHAPING RAW MATERIAL



- linee di profilatura e saldatura HF per produrre tubi tondi, quadri, rettangoli, ovali, ellittici e sagomati a disegno derivanti da \varnothing 14 a \varnothing 63 mm.

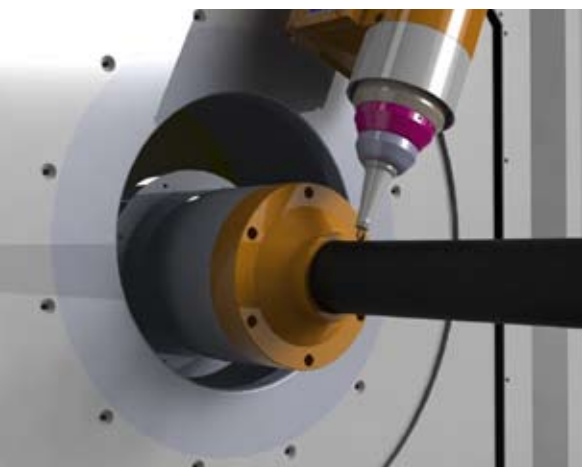
- profiling and HF welding lines to produce round, square, rectangular, oval, elliptical and shaped tubes originated from \varnothing 14 to \varnothing 63 mm.





IL TUBO PRENDE FORMA FLEXING PIPES

- linee di spezzatura con tecnologie: troncatura a lama, taglio alfa e taglio laser
- linee di curvatura
- linee di lavorazioni speciali, sgolatura, forature, conifiche, rigonfiature, chiusure tubo di testa mediante processo in nanotecnologia
- gestione processi di saldatura a Mig, Tig, Tig decorativo su acciaio ed alluminio, processi di cromatura, verniciatura, brillantatura per inox e ossidazione anodica per alluminio usufruendo di un indotto esterno specializzato che collabora da anni con la nostra azienda
- cutting lines with clipping and cutting blade, laser and "alfa" cutting
- bending lines
- special lines such as drilling, closing top of the tube using special processes of nanotech
- we can manage several welding processes: Mig, Tig, decorative Tig on steel and aluminium and many others such as chromium plating and painting processes buffing on inox, anodic oxidation on aluminium





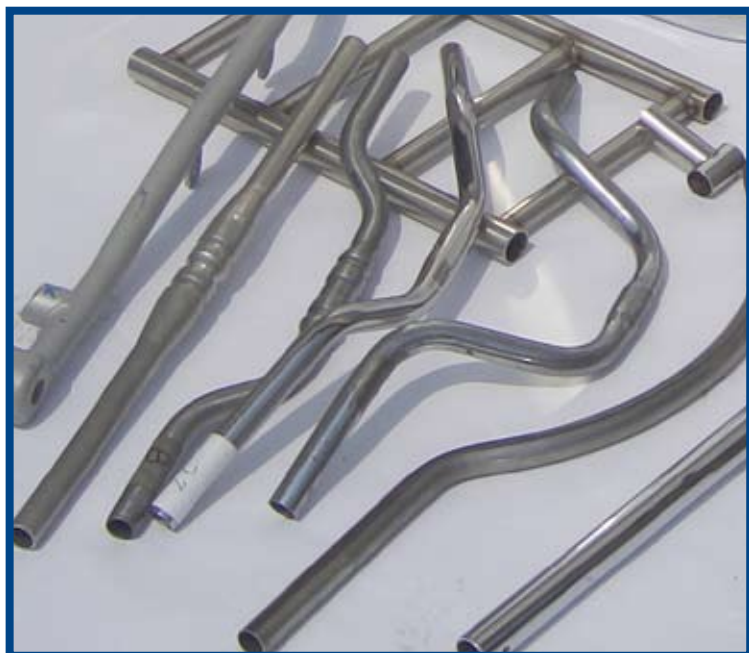
IL TUBO PRENDE FORMA FLEXING PIPES

Dove è previsto l'utilizzo di un tubo o di una barra piegata Tubifaber offre una serie variegata di soluzioni produttive nella componentistica di oggetti di uso comune: ecco perché l'azienda punta a orientare la propria versatilità produttiva nell'ambito dei componenti ed oggetti di design.

Si propone quale affidabile partner, dalla progettazione alla produzione del pezzo finito in grado di offrire, attraverso l'alta specializzazione della propria struttura, innovazioni capaci di riflettersi sulle performances produttive e quindi sul prezzo finale.

Tubifaber offers a different range of productive solutions whenever there is the need of a pipe or a bent bar.

Tubifaber is proposed as a reliable partner, from the design to the production of the finished piece in order to offer, through its highly specialized structure, those innovations which can be reflected on production performances and then on the final price.



NORME DI RIFERIMENTO PER LA PRODUZIONE MANUFACTURING STANDARDS

PRODUZIONE DI TUBI DI PRECISIONE TONDI E SAGOMATI PRODUCTION OF ROUND AND SHAPED TUBES

Saldati in alta frequenza, calibrati all'esterno, da nastro laminato a freddo e caldo decapato secondo norma UNI EN 10305-3 e UNI EN 10305-5, UNI 7947, DIN 2394 e DIN 2395, AFNOR NFA 49/643 e NFA 49/645
High frequency electrowelded, externally calibrated, from cold rolled strip and pickled hot rolled strip according to UNI EN 10305-3 and UNI EN 10305-5, UNI 7947, DIN 2394 and DIN 2395, AFNOR NFA 49/643 and NFA 49/645

STATO DI FORNITURA sec. UNI EN 10305-3 e UNI EN 10305-5 DELIVERY CONDITION according to UNI EN 10305-3 and UNI EN 10305-5

Codice Code	Descrizione Description
+ CR1	Normalmente non trattato dopo saldatura, ma adatto alla ricottura finale. Usually not heat treated, but suitable for final annealing.
+ CR2	Non adatto a trattamento termico dopo saldatura e calibratura. Not suitable for heat treatment after welding and sizing.

Nota: il tubo normalmente prodotto calibrato e saldato pronto all'uso è da intendersi +CR2

Notice: The tube normally produced welded and sized and ready to use is designated by the symbol +CR2

CONDIZIONI DI FINITURA SUPERFICIALE sec. UNI EN 10305-3 e UNI EN 10305-5 SURFACE CONDITIONS ACCORDING TO UNI EN 10305-3 and UNI EN 10305-5

Codice Code	Descrizione Description
S2	Da nastro laminato a caldo decapato. From pickled hot-rolled strip.
S3	Da nastro laminato a freddo. From cold-rolled strip.

DERIVANTE DA ACCIAIO A BASSO TENORE DI CARBONIO PER FORMATURA A FREDDO sec. UNI EN 10130 FROM COLD ROLLED LOW CARBON STEEL FOR COLD FORMING acc. UNI EN 10130

GRADO ACCIAIO STEEL GRADE		CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI MINIMI PER LO STATO +CR2 MECHANICAL PROPERTIES MINIMUM VALUES FOR +CR2			ANALISI CHIMICA % MAX CHEMICAL COMPOSITION % MAX					CORRIS. NORME PRECEDENTI CORRES. PREVIOUS STANDARDS		
NOME ACCIAIO STEEL NAME	NUMERO ACCIAIO STEEL NUMBER	CARICO DI ROTTURA TENSILE Rm N/mm ²	CARICO DI SNERVAM. YIELD POINT Re N/mm ²	A %	C	Si	Mn	P	S	UNI 7947	DIN 2394	NFA 49-646
E190	1.0031	270	190	26	0,10	0,35	0,7	0,025	0,025	Fe 280		
E220	1.0215	310	220	23	0,14	0,35	0,7	0,025	0,025	Fe 320	St 34.2	ES200
E260	1.0220	340	260	21	0,16	0,35	1,2	0,025	0,025			ES250
E320	1.0237	410	320	19	0,20	0,35	1,4	0,025	0,025	Fe 360	St 37.2	ES320
E370	1.0261	450	370	15	0,21	0,55	1,6	0,025	0,025	Fe 410	St 44.2	ES380
E420	1.0575	490	420	12	0,16	0,50	1,7	0,025	0,025	Fe 490	St 52.3	ED420

DERIVANTE DA ACCIAIO AD ALTO LIMITE DI SNERVAMENTO PER FORMATURA A FREDDO sec. UNI EN 10268 FROM COLD ROLLED STEEL WITH HIGH YIELD STRENGTH FOR COLD FORMING acc. UNI EN 10268

GRADO ACCIAIO STEEL GRADE		CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI MINIMI MECHANICAL PROPERTIES MINIMUM VALUES			ANALISI CHIMICA % CHEMICAL COMPOSITION %									CORRIS. NORME PRECEDENTI CORRES. PREVIOUS STANDARDS	
NOME ACCIAIO STEEL NAME	NUMERO ACCIAIO STEEL NUMBER	CARICO DI SNERVAM. YIELD POINT Re N/mm ²	CARICO DI ROTTURA TENSILE Rm N/mm ²	A 80%	C max	Mn max	Si max	P max	S max	Al min	Nb max	V max	Ti max	EU 149/2	SEW 092
S420MC	1.0980	420	480	16	0,12	1,60	0,50	0,025	0,015	0,015	0,09	0,20	0,15	FeE420TM	QStE 420TM
S460MC	1.0982	460	520	14	0,12	1,60	0,50	0,025	0,015	0,015	0,09	0,20	0,15		QStE 460TM
														FeE490TM	
S500MC	1.0984	500	550	12	0,12	1,70	0,50	0,025	0,015	0,015	0,09	0,20	0,15		QStE 500 TM

NORME DI RIFERIMENTO PER LA PRODUZIONE MANUFACTURING STANDARDS

FINITURA SUPERFICIALE E VALORI DI RUGOSITA' SURFACE APPEARANCE AND ROUGHNESS				
Finitura della superficie Surface appearance	sec. EN 10130 acc. EN 10130		Riferimento interno Internal reference	
	Simbolo Symbol	Rugosità Roughness	Simbolo Symbol	Rugosità Roughness
Rugosa Rough	r	$R_a > 1.60 \mu\text{m}$	RR	$R_a > 1.50 \mu\text{m}$
Normale Normal	m	$0.60 \mu\text{m} < R_a \leq 1.90 \mu\text{m}$	RN	$R_a > 0.65 \mu\text{m}$
Liscia (atta a cromatura) Semi-bright (for chromium plating)	g	$R_a \leq 0.90 \mu\text{m}$	RM	$R_a \leq 0.65 \mu\text{m}$
Lucida (atta a cromatura) Bright (for chromium plating)	b	$R_a \leq 0.40 \mu\text{m}$	RL	$R_a \leq 0.40 \mu\text{m}$

TOLLERANZE DIMENSIONALI DIMENSIONAL TOLERANCES	
Descrizione Description	Valori Values
diametro esterno outside diameter	$\pm 0.5\%$ con minimo $\pm 0.15 \text{ mm}$ $\pm 0.5\%$ with a minimum of $\pm 0.15 \text{ mm}$
ovalizzazione ovalisation	entro la tolleranza del diametro within the diameter tolerances
tubi sagomati tolleranza sul lato shaped tube tolerance on side	$\pm 0.5\%$ con minimo $\pm 0.20 \text{ mm}$ $\pm 0.5\%$ with a minimum of $\pm 0.20 \text{ mm}$
tolleranza spessore < 1.5 thickness tolerance	$\pm 7.5\%$ con minimo $\pm 0.10 \text{ mm}$ $\pm 7.5\%$ with a minimum of $\pm 0.10 \text{ mm}$
tolleranza spessore ≥ 1.5 thickness tolerance	$\pm 7.5\%$ con minimo $\pm 0.13 \text{ mm}$ $\pm 7.5\%$ with a minimum of $\pm 0.13 \text{ mm}$
cordone interno internal seam	0.5 mm (su richiesta può essere ridotto a 0.3 mm) 0.5 mm (if requested can be reduced to 0.3 mm)
lunghezze correnti running lengths	$-0 +100 \text{ mm}$
lunghezze specifiche specific lengths	$-0 +50 \text{ mm}$
lunghezze esatte exact lengths	$-0 +1 \text{ mm}$ fino a 1 m $-0 +1 \text{ mm}$ up to 1 m
	$-0 +2 \text{ mm}$ da 1 m a 2 m $-0 +2 \text{ mm}$ from 1 m up to 2 m
	$-0 +3 \text{ mm}$ da 2 m a 3 m $-0 +3 \text{ mm}$ from 2 m up to 3 m
rettilineità per $\varnothing \geq 16 \text{ mm}$ straightness for $\varnothing \geq 16 \text{ mm}$	2 mm fino a 1 m , sulla barra 0.2% della lunghezza 2 mm to 1 m , on the bar 0.2% of the length
raggi spigoli per $\geq 1.5 \text{ mm}$ edge radius for $\geq 1.5 \text{ mm}$	2 volte lo spessore max twice the maximum thickness
raggi spigoli per $< 1.5 \text{ mm}$ edge radius for $< 1.5 \text{ mm}$	1.5 volte lo spessore max 1,5 times the maximum thickness
prova distruttiva destructive tests	secondo UNI EN ISO 8492 e UNI EN ISO 8493 according to UNI EN ISO 8492 e UNI EN ISO 8493
imballo standard standard packaging	le barre leggermente oleate sono imballate in fasci quadri con base 450 mm , n.4 legature con reggetta metallica su listelli in legno, n.2 fasce per il sollevamento temporaneo, peso 1.300 kg max per fascio the lightly oiled bars are packed in bundles with square base 450 mm , 4 straps with metal strapping on wooden slats, 2 bands for the temporary lifting, max weight 1300 kg per bundle

Nota: misure effettuate a 100 mm dall'estremità del tubo

Notice: measurement made at 100 mm from the end of the pipe

NOTA NOTICE

Esigenze particolari (misure, lunghezze, tolleranze, imballi) saranno concordati specificatamente.
Special needs (size, length, tolerances, packaging) have to be specified and agreed.

I dati riportati in catalogo possono essere considerati quale capitolato di fornitura, ma si declina ogni responsabilità per errata interpretazione degli stessi.
The data in this catalog can be considered as a supply contract, but we don't accept any responsibility for misinterpretation of the same.



TONDO / ROUND

Dimensioni / Dimension		SPESSORE / WALL THICKNESS							
mm	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,4	1,5	1,8	2
PESO / WEIGHT: KG / ML									
14	0,260	0,291	0,321	0,350	0,379	0,440	0,462	0,542	0,592
15	0,280	0,313	0,345	0,377	0,408	0,470	0,499	0,586	0,641
16	0,300	0,335	0,370	0,404	0,438	0,500	0,536	0,630	0,691
18	0,339	0,380	0,419	0,458	0,497	0,570	0,610	0,719	0,789
19	0,359	0,402	0,444	0,486	0,527	0,610	0,647	0,764	0,838
20	0,379	0,424	0,469	0,513	0,556	0,640	0,684	0,808	0,888
21	0,399	0,446	0,493	0,540	0,586	0,680	0,721	0,852	0,937
22	0,418	0,468	0,518	0,567	0,616	0,710	0,758	0,897	0,986
23	0,438	0,491	0,543	0,594	0,645	0,750	0,795	0,941	1,036
24	0,458	0,513	0,567	0,621	0,675	0,780	0,832	0,985	1,085
25	0,477	0,535	0,592	0,648	0,704	0,810	0,869	1,030	1,134
25,4	0,485	0,544	0,602	0,659	0,716	0,830	0,884	1,048	1,154
26	0,497	0,557	0,617	0,675	0,734	0,850	0,906	1,074	1,184
28	0,537	0,601	0,666	0,730	0,793	0,920	0,980	1,163	1,282
28,6		0,615	0,681	0,746	0,811	0,940	1,003	1,190	1,313
30		0,646	0,715	0,784	0,852	0,990	1,054	1,252	1,381
31		0,668	0,740	0,819	0,882	1,020	1,091	1,296	1,430
32		0,690	0,765	0,838	0,911	1,060	1,128	1,341	1,480
33		0,712	0,789	0,865	0,941	1,090	1,165	1,385	1,529
34		0,735	0,814	0,893	0,971	1,130	1,202	1,429	1,578
35		0,757	0,838	0,919	1,000	1,160	1,239	1,474	1,628
36			0,863	0,947	1,030	1,190	1,276	1,518	1,677
38			0,912	1,001	1,089	1,260	1,350	1,607	1,776
40			0,962	1,056	1,148	1,330	1,424	1,696	1,874
41			0,986	1,083	1,178	1,370	1,462	1,740	1,924
42			1,011	1,105	1,207	1,400	1,498	1,785	1,973
45			1,085	1,195	1,296	1,510	1,609	1,918	2,121
48			1,159	1,265	1,385	1,610	1,720	2,051	2,269
50			1,208	1,325	1,444	1,680	1,794	2,140	2,368
51			1,233	1,354	1,474	1,710	1,831	2,184	2,417
57			1,381	1,515	1,651	1,920	2,053	2,450	2,713
60			1,455	1,595	1,740	2,020	2,164	2,584	2,861
63,5				1,690	1,844	2,140	2,294	2,739	3,033



QUADRO / SQUARE

Dimensioni / Dimension		SPESSORE / WALL THICKNESS								
mm	Ø di derivazione	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,4	1,5	1,8	2
PESO / WEIGHT: KG / ML										
15x15	19		0,402	0,444		0,527		0,647		0,838
18x18	22		0,468	0,518		0,616		0,758		0,986
20x20	25		0,535	0,592		0,704		0,869		1,134
22x22	28		0,601	0,666		0,793		0,980		1,282
25x25	32		0,690	0,765		0,911		1,128		1,480
30x30	38			0,912		1,089		1,350		1,776
35x35	45			1,085		1,296		1,609		2,121
40x40	50			1,208		1,444		1,794		2,368
45x45	57			1,381		1,651		2,053		2,713
50x50	63,5					1,844		2,294		3,033



RETTANGOLO / RECTANGULAR

Dimensioni / Dimension		SPESSORE / WALL THICKNESS								
mm	Ø di derivazione	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,4	1,5	1,8	2
PESO / WEIGHT: KG / ML										
25x15	25		0,535	0,592		0,704		0,869		1,134
25x20	28		0,601	0,666		0,793		0,980		1,282
30x10	25		0,535	0,592		0,704		0,869		1,134
30x15	28		0,601	0,666		0,793		0,980		1,282
30x20	32		0,690	0,765		0,911		1,128		1,480
30x25	35		0,757	0,838		1,000		1,239		1,628
35x15	32		0,690	0,765		0,911		1,128		1,480
35x25	38		0,823	0,912		1,089		1,350		1,776
40x15	35		0,757	0,838		1,000		1,239		1,628
40x20	38			0,912		1,089		1,350		1,776
40x25	42			1,011		1,207		1,498		1,973
40x30	45			1,085		1,296		1,609		2,121
45x25	45			1,085		1,296		1,609		2,121
45x40	55			1,332		1,592		1,979		2,614
50x10	38		0,823	0,912		1,089		1,350		1,776
50x20	45			1,085		1,296		1,609		2,121
50x30	50			1,208		1,444		1,794		2,368



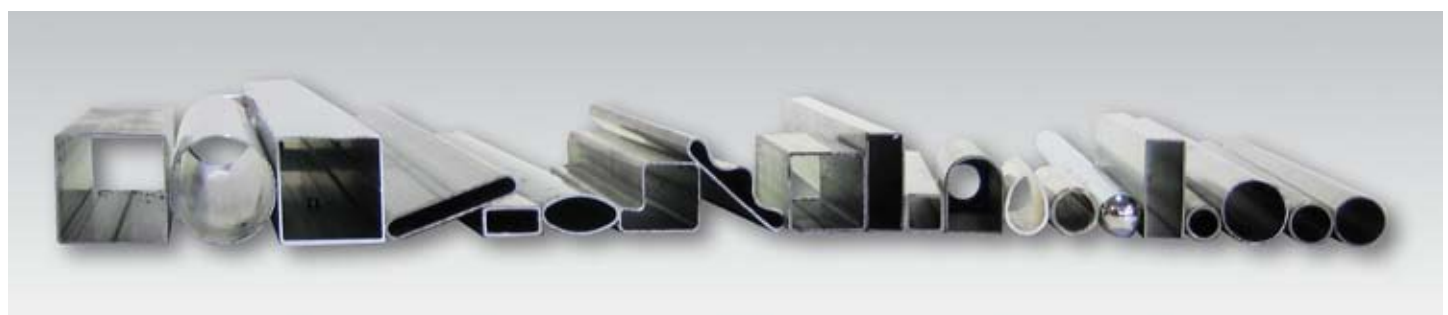
OVALE / OVAL

Dimensioni / Dimension		SPESSORE / WALL THICKNESS								
mm	Ø di derivazione	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,4	1,5	1,8	2
PESO / WEIGHT: KG / ML										
20x10	16			0,370		0,438		0,536		0,691
25x15	22			0,518		0,616		0,758		0,986
30x15	25			0,592		0,704		0,869		1,134
35x15	28			0,666		0,793		0,980		1,282
35x20	30			0,715		0,852		1,054		1,381
36x18	30			0,715		0,852		1,054		1,381
38x20	32			0,765		0,911		1,128		1,480
40x20	33			0,789		0,941		1,165		1,529
56x11	40			0,962		1,148		1,424		1,874
50x25	42			1,011		1,207		1,498		1,973
60x30	50					1,444		1,794		2,368
66x20	50					1,444		1,794		2,368
70x11	50					1,455		1,795		2,369



ELLITTICO / ELLIPTICAL

Dimensioni / Dimension		SPESSORE / WALL THICKNESS								
mm	Ø di derivazione	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,4	1,5	1,8	2
PESO / WEIGHT: KG / ML										
30x15	23			0,543		0,645		0,795		1,036
30x18	25			0,592		0,704		0,869		1,134
35x20	28			0,666		0,793		0,980		1,282
40x20	30			0,715		0,852		1,054		1,381
50x25	38			0,918		1,090		1,350		1,780





SEMIOVALE / HALF-OVAL

Dimensioni / Dimension		SPESSORE / WALL THICKNESS								
mm	Ø di derivazione	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,4	1,5	1,8	2
PESO / WEIGHT: KG /ML										
40x20	35					1,000		1,239		
40x25	38					1,089		1,350		
35x35	41					1,178		1,461		
40x30	41					1,178		1,461		1,924
50x25	45					1,296		1,609		2,121





TUBIFABER S.p.A.
Produzione tubi e lavorazioni complementari

31037 LORIA - TV - Italy - Via Viazza, 2/A
Tel. +39 0423 755393 - Fax + 39 0423 456575
Commerciale: vendite@tubifaber.it
Amministrazione: tubifaber@tubifaber.it
Web site: www.tubifaber.it