

Ohýbací segmenty a smýkadla

Príslušenství pro REMS Curvo 50, REMS Curvo, REMS Akku-Curvo a REMS Sinus

Ohýbací segmenty a smýkadla 180°, pevné v tvaru i tlaku, z velmi pevného, vysoce kluzného polyamidu, zpevněného skelným vláknem, popř. ohýbací segmenty 90° (Ø 35 R 100, Ø 42 R 140, Ø 50 R 135, Ø 1" R 100, Ø 1¼" R 140) pro REMS Curvo 50 z tvárné litiny. Optimální sladění ohýbacích segmentů a smýkadel zaručuje materiálu vyhovující ohýbání bez tvorby trhlin a vrásek. Stupnice úhlů na každém ohýbacím segmentu a označení na každém smýkadle pro přesné ohýbání. Rychlá výměna ohýbacích segmentů a smýkadel.



Ohýbací segment a smýkadlo pro trubky Ø mm/palce	R mm	X mm	Cu				Cu-U		St 10217	St 10305-U		St 10305		St 10255		St 50086		V			Obj.č.				
			REMS Sinus	REMS Curvo	REMS Akku-Curvo	REMS Curvo 50	REMS Sinus	REMS Curvo	REMS Sinus	REMS Curvo	REMS Sinus	REMS Curvo	REMS Sinus	REMS Curvo	REMS Sinus	REMS Curvo	REMS Sinus	REMS Curvo	REMS Sinus	REMS Curvo		REMS Sinus	REMS Curvo		
10	40	45	•	•	•	• ²⁾					•	•	•	• ²⁾								581400			
12	45	49	•	•	•	• ²⁾																581410			
14, 10 U, ¼ (DN 6)	50	53	•	•	•	• ²⁾	•	•	•	• ²⁾					•	•	• ²⁾				•	•	•	• ²⁾	581420
15, 12 U	55	56	•	•	•	• ²⁾																			581430
16, 12 U	60	62	•	•	•	• ²⁾	•	•	•	• ²⁾															581440
17, 15 U	56	60																							581110
18, 14 U, 15 U, ⅜ (DN 10)	70	75	•	•	•	• ²⁾	•	•	•	• ²⁾															581450
20, 16 U, 18 U	75	80	•	•	•	• ²⁾	•	•	•	• ²⁾															581080
22, 18 U, ½ (DN 15)	77	81	•	•	•	• ²⁾	•	•	•	• ²⁾															581460
22, 18 U, ½ (DN 15)	88	91																							581470
24, 22 U	75	85	•	•	•	• ²⁾																			581130
25	98	103	•	•	•	• ²⁾																			581180
26	98	108																							581270
28, ¾ (DN 20)	102 ¹⁾	108	•	•	•	• ²⁾																			581070
28, ¾ (DN 20)	102	110																							581260
28, ¾ (DN 20)	114	120	•	•	•	• ²⁾																			581310
30, 28 U	98 ¹⁾	105	•	•	•	• ²⁾																			581150
32	98	110																							581280
32	114	121	•	•	•	• ²⁾																			581320
35	100	105																							581500
35	140	150	•	•	•	• ²⁾																			581350
40	140	148																							581330
42	140	155																							581510
50	135	143																							581540
¾" (9,5 mm)	43	48	•	•	•	• ²⁾																			581200
½" (12,7 mm)	52	60	•	•	•	• ²⁾																			581210
⅝" (15,9 mm)	63	70	•	•	•	• ²⁾																			581220
¾" (19,1 mm)	75	82	•	•	•	• ²⁾																			581230
⅞" (22,2 mm)	98	107	•	•	•	• ²⁾																			581240
1" (33,7 mm)	100	105																							581520
1" (25,4 mm)	101	112	•	•	•	• ²⁾																			581370
1⅛" (28,6 mm)	102	110	•	•	•	• ²⁾																			581260
1⅛" (28,6 mm)	115	117	•	•	•	• ²⁾																			581380
1¼" (31,8 mm)	114	123	•	•	•	• ²⁾																			581320
1¼" (31,8 mm)	133	145	•	•	•	• ²⁾																			581390
1¼" (42,4 mm)	140	150																							581530
1⅝" (34,9 mm)	140	150	•	•	•	• ²⁾																			581350

- R mm poloměr ohybu mm neutrální osy oblouku (DVGW GW 392)
- X mm Opravný rozměr mm
- ¹⁾ Podle pracovního listu DVGW GW 392 pro měděné trubky Ø 28 mm je nutný minimální poloměr ohybu 114 mm. Tloušťka stěny ≥ 0,9 mm. Zapořebí je čtyřhranný unášec 10–40, podpěra 10–40 (obj.č. 582120).
- ²⁾ Zapořebí je čtyřhranný unášec 35–50, podpěra 35–50 (obj.č. 582110).
- ³⁾ Tvrdé, polotvrdé, měkké měděné trubky, i tenkostěnné, EN 1057
- Cu: nerezavějící ocelové trubky systémů s lisovanými tvarovkami EN 10217-7 (DIN 2463)
- St 10217: opláštěné trubky z uhlíkové oceli systémů s lisovanými tvarovkami EN 10305-3 (DIN 2394)
- St 10305-U: měkké přesné ocelové trubky EN 10305-1, EN 10305-2, EN 10305-3 (DIN 2391–2394), trubky z uhlíkové oceli EN 10305-3 (DIN 2394)
- St 10255: ocelové trubky (závitové trubky) EN 10255 (DIN 2440)
- St 50086: elektroinstalační trubky EN 50086
- U: opláštěné
- V: vrstvené trubky systémů s lisovanými tvarovkami

Při odborném ohýbání za studena nesmí vznikat žádné trhliny nebo vrásky. Pokud to kvalita a rozměry trubek nezaručují, nejsou tyto trubky vhodné k ohýbání na ohýbačkách REMS, Sinus, REMS Curvo, REMS Curvo 50 a REMS Akku-Curvo.

Ohýbání na míru

Má-li oblouk ležet na určitém místě trubky, je nutno dle velikosti trubky provést délkovou korekturu. Pro oblouk o 90° je nutno provést korekturu pomocí korekturní míry, tzn., že požadovanou míru L je nutno zkrátit o hodnotu X. Má-li mít např. u trubky velikosti 22 rozměr L= 400 mm a má-li se vytvořit oblouk s poloměrem ohybu 77 mm, pak je třeba označení na trubku nanést u 319 mm. Tuto čáru je pak třeba, jak ukazuje Fig. 1, nastavit na nulovou značku ohýbacího segmentu.

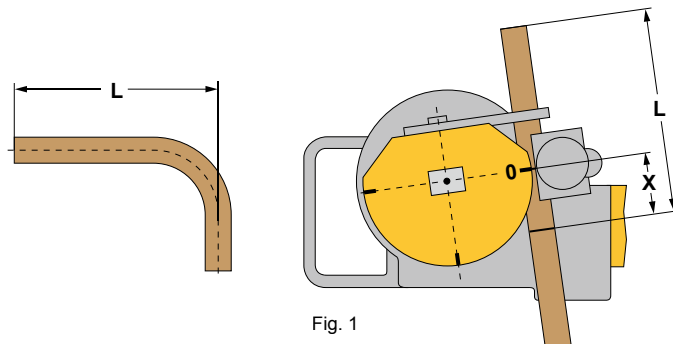


Fig. 1