

Ohýbací segmenty a smýkadla

Příslušenství pro REMS Curvo 50, REMS Curvo,
REMS Akku-Curvo 22 V a REMS Sinus

Ohýbací segmenty a smýkadla 180°, pevné v tvaru i tlaku, z velmi pevného, vysoce kluzného polyamidu nebo hliníku, zpevněného skelným vláknem, popř. ohýbací segmenty 90° (Ø 21,3 R 103, Ø 26,9 R 102, Ø 33,7 R 100, Ø 35 R 100, Ø 42 R 140, Ø 42,4 R 140, Ø 50 R 135, Ø 1" R 100, Ø 1 1/4" 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 90°	X mm 45°	REMS Sinus						REMS Curvo						REMS Akku-Curvo 22V						REMS Curvo 50						Obj.č.
				Cu	Cu-U	St 10312	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V	Cu	Cu-U	St 10312	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V	Cu	Cu-U	St 10312	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V	
10	40	45	20	•								•								•								581400
12	45	49	22	•								•								•								581410
14, 10 U, 1/4" (DN 6)	50	53	23	•	•							•								•								581420
15, 12 U	55	56	25	•	•							•								•								581430
16, 12 U	60	62	28	•	•							•								•								581440
17, 15 U	56	60	27									•								•								581110
18, 14 U, 15 U, 3/8" (DN 10)	70	75	33	•	•							•								•								581450
20, 16 U, 18 U	75	80	36	•	•							•								•								581080
21,3, 1/2" (s = 1,6/2,0/2,6)	103	110	50									•								•								581480
22, 18 U, 1/2" (DN 15)	77	81	36	•	•							•								•								581460
22, 18 U, 1/2" (DN 15)	88	91	41									•								•								581470
24, 22 U	75	85	38									•								•								581130
25	98	103	46									•								•								581180
26	98	108	49									•								•								581270
26,9, 3/4" (s = 1,6/2,0/2,6)	102	108	49									•								•								581490
28 ¹⁾	102 ³⁾	108	49									•								•								581070
28, 3/4" (DN 20) ²⁾	102	110	50									•								•								581260
28, 3/4" (DN 20) ²⁾	114	120	54									•								•								581310
30, 28 U	98	105	47									•								•								581150
32	98	110	50									•								•								581280
32	114	121	54									•								•								581320
1" (DN 25)	100	105	47									•								•								581520
33,7, 1" (s = 1,6/2,0/2,6)	100	105	47									•								•								581520
35	100	105	47									•								•								581500
35	140	150	68									•								•								581350
40	140	148	67									•								•								581330
42	140	155	70									•								•								581510
1 1/4" (DN 32)	140	150	68									•								•								581530
42,4, 1 1/4" (s = 2,0/2,6)	140	150	68									•								•								581530
50	135	143	64									•								•								581540
3/8" (9,5 mm)	43	48	22	•								•								•								581200
1/2" (12,7 mm)	52	60	27	•								•								•								581210
5/8" (15,9 mm)	63	70	32	•								•								•								581220
3/4" (19,1 mm)	75	82	37	•								•								•								581230
7/8" (22,2 mm)	98	107	48	•								•								•								581240
1" (25,4 mm)	101	112	50									•								•								581370
1 1/8" (28,6 mm)	102	110	44									•								•								581260
1 1/8" (28,6 mm)	115	117	53									•								•								581380
1 1/4" (31,8 mm)	114	123	55									•								•								581320
1 1/4" (31,8 mm)	133	145	65									•								•								581390
1 3/8" (34,9 mm)	100	105	47									•								•								581500
1 3/8" (34,9 mm)	140	150	68									•								•								581350
1 5/8" (41,3 mm)	140	155	70									•								•								581510

R mm poloměr ohybu mm neutrální osy oblouku (DVGW GW 392)
X mm Korekturní míra v mm pro oblouk 90° popř. 45°
s mm tloušťka stěny
¹⁾ tvrdé, polotvrdé, měkké měděné trubky, i tenkostěnné, EN 1057
²⁾ tvrdé měděné trubky EN 1057
³⁾ Podle pracovního listu DVGW GW 392 pro tvrdé a polotvrdé měděné trubky Ø 28 mm. Je potřebný minimální poloměr ohýbání 114 mm.
Tloušťka stěny ≥ 0,9 mm.
▲ Zapotřebí je čtyřhranný unašeč 10–40, podpěra 10–40 (obj.č. 582120).
■ Zapotřebí je čtyřhranný unašeč 35–50, podpěra 35–50 (obj.č. 582110).
Cu: tvrdé, polotvrdé, měkké měděné trubky, i tenkostěnné, EN 1057
Cu 12735: Měděné trubky K65 pro chladicí a klimatizační techniku podle EN 12735-1, EN 12449
St 10312: nerezavějící ocelové trubky s obsahem niklu systémů s lisovanými tvarovkami EN 10312, řada 2, EN 10088, EN 10217-7
St 1127: nerezavějící ocelové trubky EN ISO 1127, EN 10217-7
St 10305-U: opláštěné měkké trubky z C-oceli systémů s lisovanými tvarovkami EN 10305-3
St 10305: měkké přesné ocelové trubky EN 10305-1, EN 10305-2, EN 10305-3, trubky z uhlíkové oceli EN 10305-3
St 10255: ocelové trubky (závitové trubky) EN 10255
St 50086: elektroinstalační trubky EN 50086
U: opláštěné
V: vrstvené trubky systémů s lisovanými tvarovkami

Ohýbání na míru

Má-li oblouk ležet na určitém místě trubky, je nutno dle velikosti trubky provést délkovou korekturu. Pro oblouk o 90°, popř. 45°, je nutné zohlednit korekturní míru X uvedenou na obr. 1. 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.

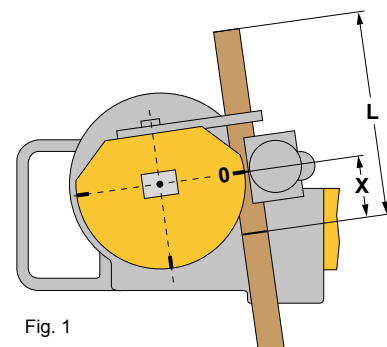
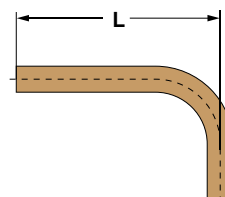


Fig. 1