

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 12735	Cu-U	St 10312	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V	Cu	Cu 12735	Cu-U	St 10312	St 1127	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V		
10	40	45	20	●			●			●				●				●	▲					▲					581400			
12	45	49	22	●		●	●			●			●	●	●			●	▲			▲			▲				581410			
14, 10 U, ¼" (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, ⅜" (DN 10)	70	75	33	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●		●	▲		▲	▲		▲	▲	▲			581450			
20, 16 U, 18 U	75	80	36	●	●		●		●	●			●		●		●	●	▲		▲			▲		▲	▲		581080			
21,3, ½" (s = 1,6/2,0/2,6)	103	110	50																			■			■				581480			
22, 18 U, ½" (DN 15)	77	81	36	●	●		●			●		●	●	●	●			●	▲		▲	▲			▲	▲			581460			
22, 18 U, ½" (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, ¾" (s = 1,6/2,0/2,6)	102	108	49																				■			■			581490			
28 ¹⁾	102 ³⁾	108	49							●								●	▲										581070			
28, ¾" (DN 20) ²⁾	102	110	50							●		●		●	●			●	▲			▲			▲	▲			581260			
28, ¾" (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			
1¼" (DN 32)	140	150	68																							■			581530			
42,4, 1¼" (s = 2,0/2,6)	140	150	68																				■			■			581530			
50	135	143	64																								■		581540			
⅜" (9,5mm)	43	48	22	●						●	●							●	▲	▲									581200			
½" (12,7 mm)	52	60	27	●						●	●							●	▲	▲									581210			
⅝" (15,9mm)	63	70	32	●						●	●							●	▲	▲									581220			
¾" (19,1 mm)	75	82	37	●						●	●							●	▲	▲									581230			
⅞" (22,2mm)	98	107	48	●						●	●							●	▲	▲									581240			
1" (25,4 mm)	101	112	50							●								●	▲										581370			
1⅛" (28,6 mm)	102	110	44							●	●							●	▲	▲									581260			
1⅜" (28,6 mm)	115	117	53							●								●	▲										581380			
1¼" (31,8 mm)	114	123	55							●									▲	▲									581320			
1½" (31,8 mm)	133	145	65							●									▲										581390			
1⅝" (34,9 mm)	100	105	47																										581500			
1⅞" (34,9 mm)	140	150	68							●	●								▲	■									581350			
1⅞" (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.

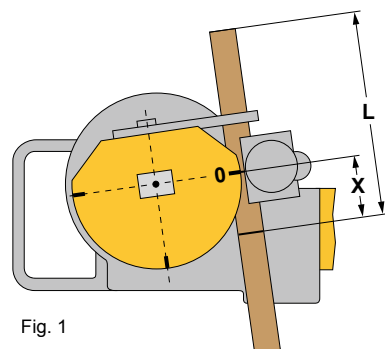
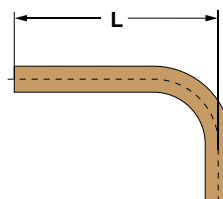


Fig. 1