Сегменты и упоры для гибки труб

Комплектующие для REMS Курво, REMS Курво 50, REMS Аку-Курво и REMS Синус

Гибочные сегменты и упоры скольжения 180°, прочные и стойкие к деформации, из высокопрочного, усиленного стекловолокном полиамида с высокими скользящими свойствами или гибочные сегменты 90° (D 35 R 100, D 42 R 140, D 50 R 135, D 1" R 100, D 1¼" R 140) для REMS Курво 50 из чугуна с шаровидным графитом. Оптимальное согласование гибочного сегмента и упора обеспечивает скольжение в соответствии с материалом без образования гофры и заломов. Шкалы угла на каждом сегменте и маркировка на каждом упоре для более точного изгиба. Быстрая смена насадок.

Сегмент и элемент скольжения для труб D мм/дюйм	R mm	X mm 90°	X mm 45°	➔ REMS Синус								➔ REMS Курво								➔ REMS Аку-Курво								➔ REMS Курво 50								Арт.-№
				Cu	Cu-U	St 10217	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V	Cu	Cu-U	St 10217	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V	Cu	Cu-U	St 10217	St 10305-U	St 10305	St 10255	St 50086	V	Cu	Cu-U	St 10217	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
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
28, ¾" (DN 20)	102[1)]	108	49									●					●			●								▲					▲			581070
28, ¾" (DN 20)	102	110	50											●		●	●					●		●						▲		▲	▲			581260
28, ¾" (DN 20)	114	120	54									●		●		●	●			●		●		●				▲		▲		▲	▲			581310
30, 28 U	98[1)]	105	47									●			●								●					▲			▲					581150
32	98	110	50								●								●								●								▲	581280
32	114	121	54									●						●	●								●	▲						▲	▲	581320
1" (DN 25)	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
50	135	143	64																																■	581540
⅜" (9,5 мм)	43	48	22	●								●								●								▲								581200
½" (12,7 мм)	52	60	27	●								●								●								▲								581210
⅝" (15,9 мм)	63	70	32	●								●								●								▲								581220
¾" (19,1 мм)	75	82	37	●								●								●								▲								581230
⅞" (22,2 мм)	98	107	48	●								●								●								▲								581240
1" (25,4 мм)	101	112	50									●								●								▲								581370
1⅛" (28,6 мм)	102	110	44									●								●								▲								581260
1⅛" (28,6 мм)	115	117	53									●								●								▲								581380
1¼" (31,8 мм)	114	123	55									●																▲								581320
1¼" (31,8 мм)	133	145	65									●																▲								581390
1⅜" (34,9 мм)	140	150	68									●																▲								581350
1⅝" (41,3 мм)	140	155	70																									■								581510

R мм	Радиус изгиба мм на нейтральной оси дуги (DVGW VP 392)
X мм	Корректировочный размер для изгиба 90° и 45°
1)	Соответственно DVGW-рабочее предписание GW 392, минимальный радиус гибки медной трубы D 28 мм должен составлять 114 мм. Толщина стенок ≥ 0,9 мм
▲	Прямоугольный переходник 10–40, прижимная планка 10–40 (Арт.-№. 582120)
■	Прямоугольный переходник 35–50, прижимная планка 35–50 (Арт.-№. 582110).
Cu:	твердые, полутвердые, мягкие медные трубы, также и тонкостенные или в оболочке, EN 1057
St 10217:	трубы из нержавеющей стали систем запрессовки EN 10217-7 (DIN 2463)
St 10305:	трубы из углеродистой стали с оболочкой систем запрессовки EN 10305-3 (DIN 2394)
St 10305:	мягкие прецизионные стальные трубы EN 10305-1, EN 10305-2, EN 10305-3 (DIN 2391–2394), трубы из углеродистой стали EN 10305-3 (DIN 2394)
St 10255:	стальные трубы (трубы с резьбой) согласно EN 10255 (DIN 2440)
St 50086:	Трубы для электропроводки EN 50086
U:	Трубы в оболочке
V:	Металлопластиковые трубы

Гибка по размеру

Если дуга должна распологаться на определённом месте трубы, следует соответственно размеру трубы произвести корректировку длины. Для изгиба колен 90° или 45°необходимо произвести корректировку согласно размеру X, указанному на рис. 1. Для этого сократить желаемую длину L на показатель X. Если при размере трубы 22 величина L = составляет 400 мм, и необходимо создать дугу с радиусом изгиба 77 мм, то размерную риску на трубе необходимо нанести на 319 мм. Эта разметка, как и показано в фиг. 1, должна быть зафиксированна на маркировке 0 сегмента гибки.

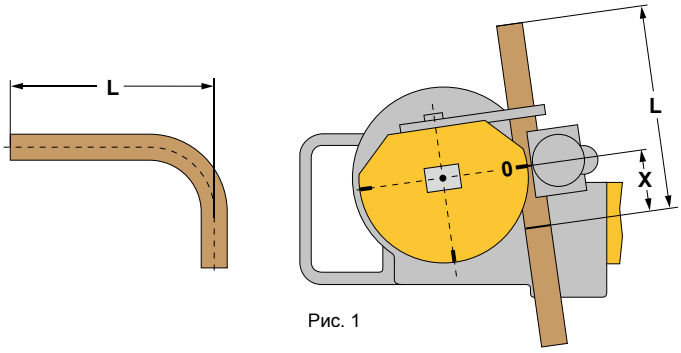

Рис. 1