

Tabela doboru promieni gięcia dla giętarki Megabender MG030

Tabela doboru stalowych kopyt ze standardowymi promieniami gięcia w zależności od Ø rury, grubości ścianki i promienia R

Ø \ R minim.	R36	R46	R56	R67	R82	R90	R100	R112	R120	R130	R150	R170	R190
5	1	1											
6	1	1											
6,3=1/4"	1	1											
8	1	1											
9,52=3/8"	1	1											
10	1	1											
12	1	1											
12,7=1/2"	1	1											
13	1	1											
13,25=1/4"G	1	1											
14	1,5	1,5	1	1									
15	1,5	1,5	1	1									
15,88=5/8"	1,5	1,5	1	1									
16	1,5	1,5	1	1									
17,2=3/8"G	1,5	1,5	1,5	1,5									
18	2	2	1,5	1,5	1	1	1	1					
19	2,5	2,5	2	2	1,5	1,5	1	1					
19,05=3/4"			2	2	1,5	1,5	1	1					
20			2	2	1,5	1,5	1	1					
21,3=1/2"G			2	2	1,5	1,5	1	1,2					
22			2	2	1,5	1,5	1	1,2					
22,22=7/8"			2	2	1,5	1,5	1	1,2					
24				2	X	1,5	X	1	2				
25				2	X	1,5	X	1	2	1	1,5	1	1
25,4=1"				2	X	1,5	X	1	2	1	1,5	1	1
26				2	X	1,5	X	1	2	1	1,5	1	1
26,9=3/4"G				2,5	X	2	X	1	3	1	2,5	1	1
28				2,5	X	2	X	1	3	1	2,5	1	2
30						2,5	X	2	X	2	2,5	2	2
31,8=1"1/4						2,5	X	2	X	2	2,5	2	2
32						2,5	X	2	X	2	2,5	2	2
33,7=1"G						2,5	X	2	X	2	3	2	3
35							2	X	2	3	2	2,5	1,2
38									2,5	X	2	X	2
40									3	X	2,5	X	2
42									3	X	2,5	X	2
42,4=1"1/4G									3	X	2,5	X	2
45										3	X	3	X
48										3	X	3	X
48,3=1"1/2G										3	X	3	X
50										3	X	3	X
50,8=2"OD										3,5	X	3	X
55										3,5	X	3	X
60											3	X	2,5
60,3=2"G											3	X	2,5
70													
73=2"1/2G													
76													

Kolor czarny - stal zwykła i inne materiały specjalnie przeznaczone do gięcia, Kolor czerwony - stal nierdzewna, miedź półtwarda, aluminium półtwarda, X – gięcie niemożliwe. Wypełnione pozycje to oprzyrządowanie standardowe.

Gwarantujemy możliwość wykonania oprzyrządowania z każdym promieniem gięcia równym lub większym od minimalnego.

Wybierając oprzyrządowanie z promieniem gięcia równym lub większym od minimalnego, owalizacja nie powinna przekroczyć 6%.

Jednak w przypadku uzyskania wyższej owalizacji, lub pęknięcia rury zachodzi konieczność wyboru większego promienia gięcia, ewentualnie zwiększenia grubości ścianki lub zmiana materiału rury. W przypadkach wątpliwych możemy przeprowadzić próby gięcia.