

### Tabela doboru promieni gięcia dla giętarki MD070M

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	1	1,5						
30							2,5	X	2	X	2	2,5	2	2	1,2	2						
31,8=1"1/4							2,5	X	2	X	2	X	2	2	1	2	1	1	1	1	1	
32							2,5	X	2	X	2	X	2	2	1,2	2	1	1,5	1	1	1	1
33,7=1"G							2,5	X	2	X	2	X	2	X	1,2	X	1	2	1	1	1	1
35									2	X	2	X	2	X	1,2	X	1	2	1	1	1	1

Kolor czarny - stal zwykła i inne materiały specjalnie przeznaczone do gięcia

Kolor czerwony - stal nierdzewna, miedź półtwarda, aluminium półtwarde

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.