



PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

Инструкция по эксплуатации рычажных трубогибов TB04, TB06, TB08

Этот трубогиб пригоден для гибки стальных, нержавеющей, медных, алюминиевых и других металлических трубок в состоянии, допускающем гибку. Очень тонкостенных и/или твердых трубок следует избегать.

НАСТРОЙКА ТРУБОГИБА

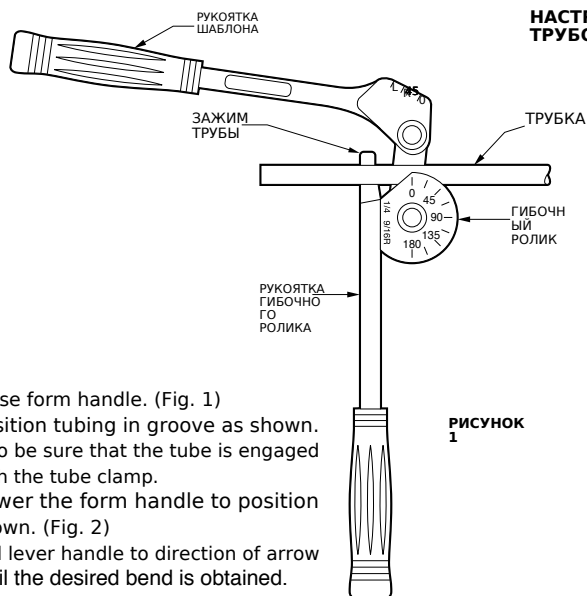


РИСУНОК 1

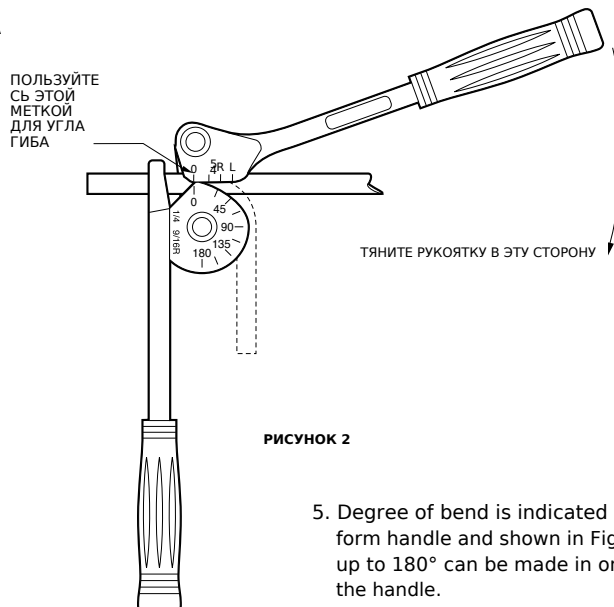


РИСУНОК 2

1. Raise form handle. (Fig. 1)
2. Position tubing in groove as shown. Also be sure that the tube is engaged with the tube clamp.
3. Lower the form handle to position shown. (Fig. 2)
4. Pull lever handle to direction of arrow until the desired bend is obtained.

5. Degree of bend is indicated by mark on form handle and shown in Fig. 2. Bends up to 180° can be made in one sweep of the handle.

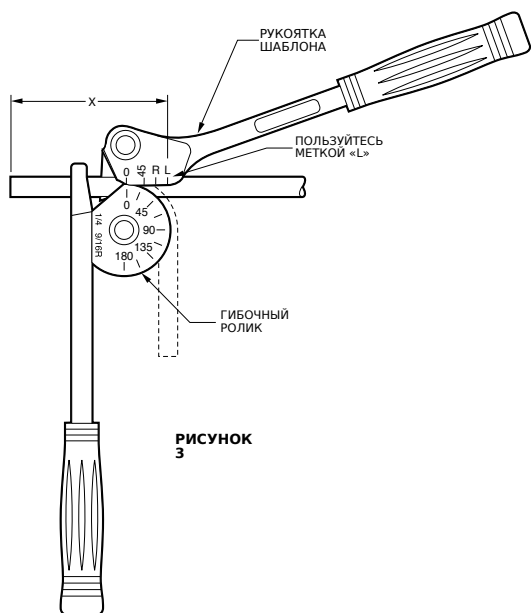


РИСУНОК 3

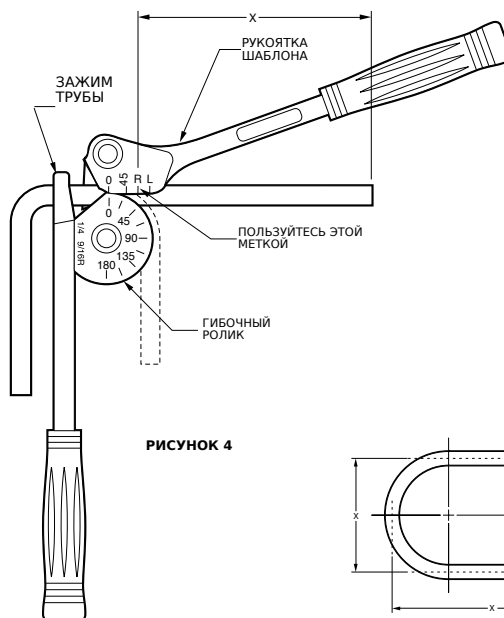
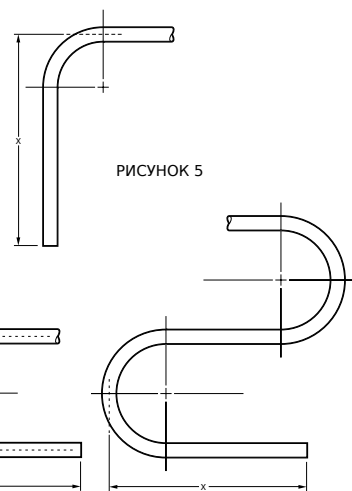


РИСУНОК 4



90° BENDS

1. Measure from end of tube (first bend) and place mark on tubing.
2. Position tube in bender as shown in Fig. 3. If the end from which you measured is left of the tube clamp, the measured mark should be directly over graduation "L" located on the right side of the form lever and shown in Fig. 3.
3. If the end from which you measured is placed to the right clamp, set the mark on the tube directly over graduation "R" located on the form lever and shown in Fig. 4. With a steady motion, pull form lever handle around until the "0" mark on form handle is directly opposite the 90° mark on form wheel.
4. If more than one bend is required (Fig. 5), measure from the center line of the first bend leg and mark per drawing dimension. Proceed with bend as described in Step 2.

Гибы 45° Один гиб 45° выполняется так: отмерьте от конца трубки до местагиба и нанесите метку. Уложите трубку в трубогиб так, чтобы метка совпала с делением «45» на рукоятке шаблона, показанным на рис. 6.

Двойные отводы 45° или 30° Для получения отвода нужно выполнить двагиба. Важно заранее наметить оба местагиба. После разметки действуйте, как описано в разделе «ГИБЫ 45°».

4 ПРОСТЫХ ШАГА ДЛЯ РАСЧЁТА ОТВОДОВ ДЛЯ ТВ04, ТВ06, ТВ08

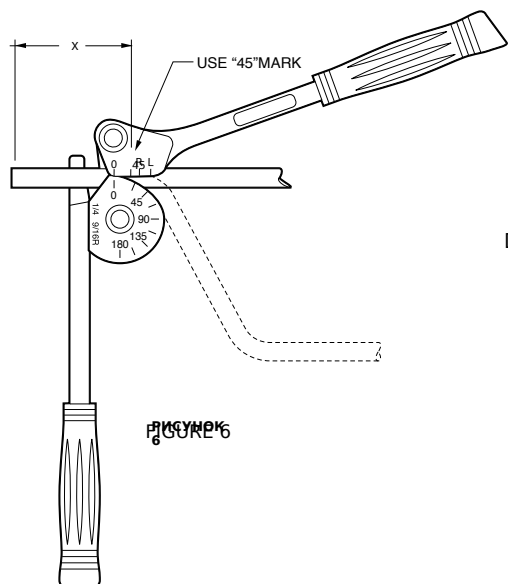


РИСУНОК 6

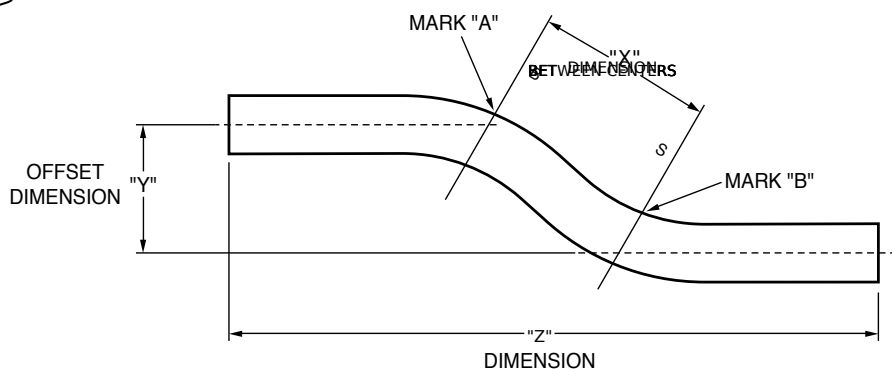


FIGURE 7

ШАГ 1 — Определите полную величину требуемого смещения (размер «Y» на схеме) и угол отвода. По возможности применяйте отводы 45°. Это позволит рассчитать общую длину трубки для конкретной задачи, как описано в разделе о расчёте длины трубки для отводов 45°.

STEP 2 — Figure the length of the tube which is needed to meet your offset requirements (X in dimension diagram) from table below. For example: The amount of offset you require ("Y" dimension, Step 1) is 2-1/2" and the offset angle is 45°. Check the 45° column and find 2-1/2". The figure next to this is the amount of tubing required for the offset bend you want ("X" dimension). In this case it's 3-17/32".

ШАГ 3 — Определите, где на трубке должен быть центр отвода, и нанесите базовую метку (A). Затем отложите размер «X» (определённый в шаге 2, в примере 3-17/32") от базовой метки и нанесите вторую метку (B). Теперь можно выполнять гибы.

ШАГ 4 — Совместите метку (A) с базовой меткой 45° на трубогибе и выполните второй гиб в нужном направлении.

NOTE: When the amount of offset exceeds what is listed on the table, choose an offset from the table which is multiple of the offset you need. Look this up on the table and multiply the "X" dimension by the multiple you used. Example: For an offset of 20" for a 45° bend. Look up 5" offset on the table in the 45° column and multiply "X" dimension (7-1/16") by 4. The resulting "X" dimension you would use is 28-1/4".

КАЛЬКУЛЯТОР ОТВОДОВ

ANGLE OF OFFSET 30° AMOUNT OF OFFSET		ANGLE OF OFFSET 45° AMOUNT OF OFFSET	
(Y Dimension)	(X Dimension)	(Y Dimension)	(X Dimension)
1	2	1	1-13/32
-1/8	2-1/4	-1/8	1-19/32
-1/4	2-1/2	-1/4	1-25/32
-3/8	2-3/4	-3/8	1-15/16
-1/2	3	-1/2	2-1/8
-5/8	3-1/4	-5/8	2-5/16
-3/4	3-1/2	-3/4	2-15/32
-7/8	3-3/4	-7/8	2-21/32
2	4	2	2-13/16
-1/8	4-1/4	-1/8	3
-1/4	4-1/2	-1/4	3-3/16
-3/8	4-3/4	-3/8	3-11/32
-1/2	5	-1/2	3-17/32
-5/8	5-1/4	-5/8	3-23/32
-3/4	5-1/2	-3/4	3-7/8
-7/8	5-3/4	-7/8	4-1/16
3	6	2	4-1/4
-1/8	6-1/4	-1/8	4-13/32
-1/4	6-1/2	-1/4	4-19/32
-3/8	6-3/4	-3/8	4-25/32
-1/2	7	-1/2	4-15/16
3-5/8	7-1/4	3-5/8	5-1/8
-3/4	7-1/2	-3/4	5-1/16
-7/8	7-3/4	-7/8	5-15/32
4	8	4	5-21/32
-1/8	8-1/4	-1/8	5-27/32
-1/4	8-1/2	-1/4	6
-3/8	8-3/4	-3/8	6-3/16
-1/2	9	-1/2	6-3/8
-5/8	9-1/4	-5/8	6-17/32
-3/4	9-1/2	-3/4	6-23/32
-7/8	9-3/4	-7/8	6-29/32
5	10	5	7-1/16
-1/8	10-1/4	-1/8	7-1/4
-1/4	10-1/2	-1/4	7-7/16
-3/8	10-3/4	-3/8	7-19/32
-1/2	11	-1/2	7-25/32
-5/8	9-1/4	-5/8	7-31/32
-3/4	9-1/2	-3/4	8-1/8
-7/8	9-3/4	-7/8	8-5/16
6	12	6	8-15/16

ПРИМЕЧАНИЕ: держите канавки трубогиба и рукоятки шаблона смазанными. Не допускайте попадания масла в канавки гибочного ролика.