

Part number:

050-10001

HYDROMA

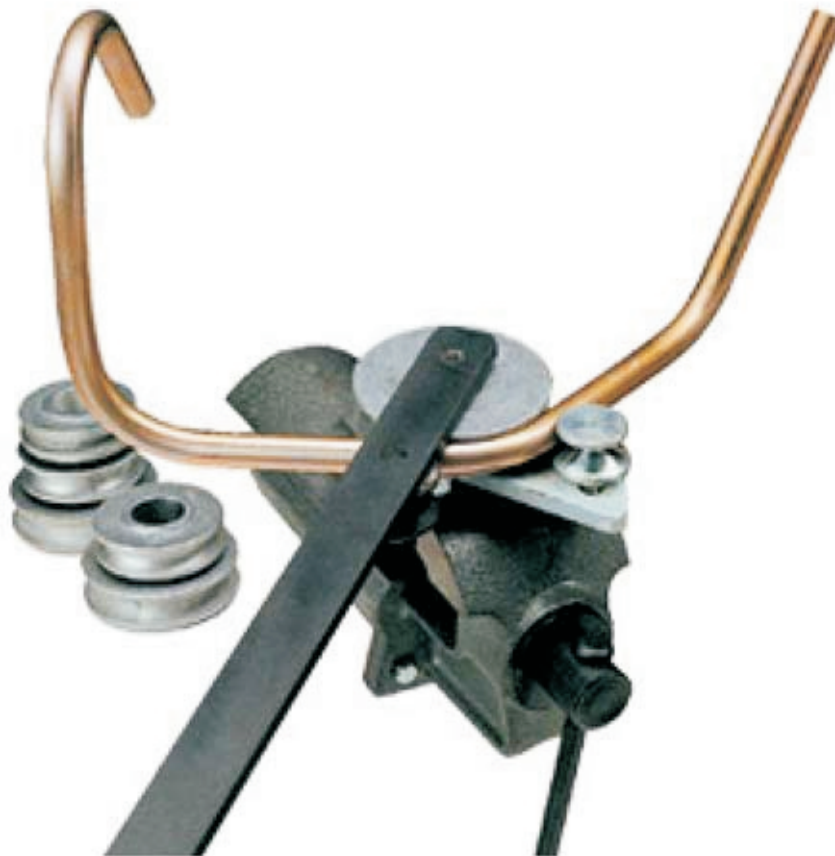
HYDRAULICKÉ SYSTÉMY

**HIDROMA
SYSTEMS**

UKŁADY HYDRAULICZNE

HYDROMA

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ



**USE AND MAINTENANCE MANUAL
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE
CURVATUBI M 18**

Trubková ohýbačka M18

Průměr trubek: 6 - 18 mm

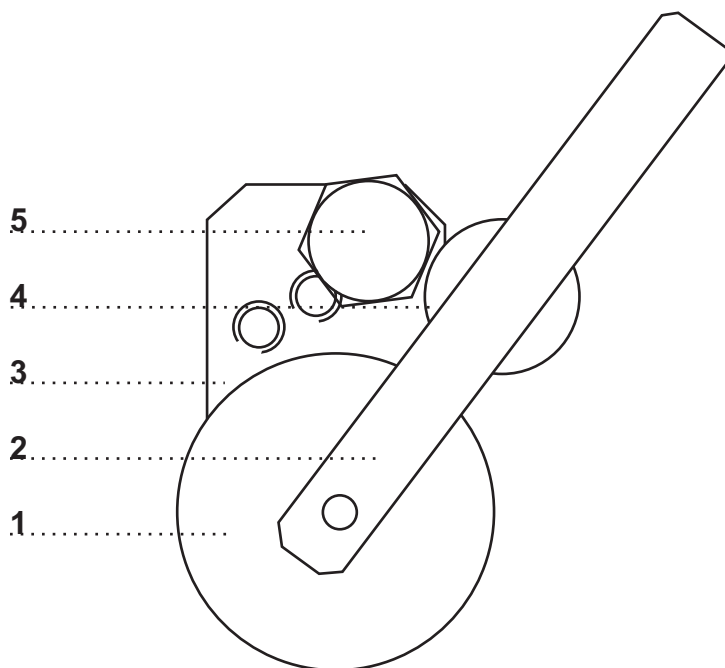
Charakteristika:

Ohýbačka M18 je lehce ovladatelné zařízení, určené především pro montážní a servisní techniky.

Je navržena pro ohýbání trubek $\phi 6 - 18$ mm, sílu stěny do 2 mm.

Skládá se z:

1. ohýbací vačky
2. ohýbací páky
3. rámu
4. pevné vačky
5. posuvné vačky



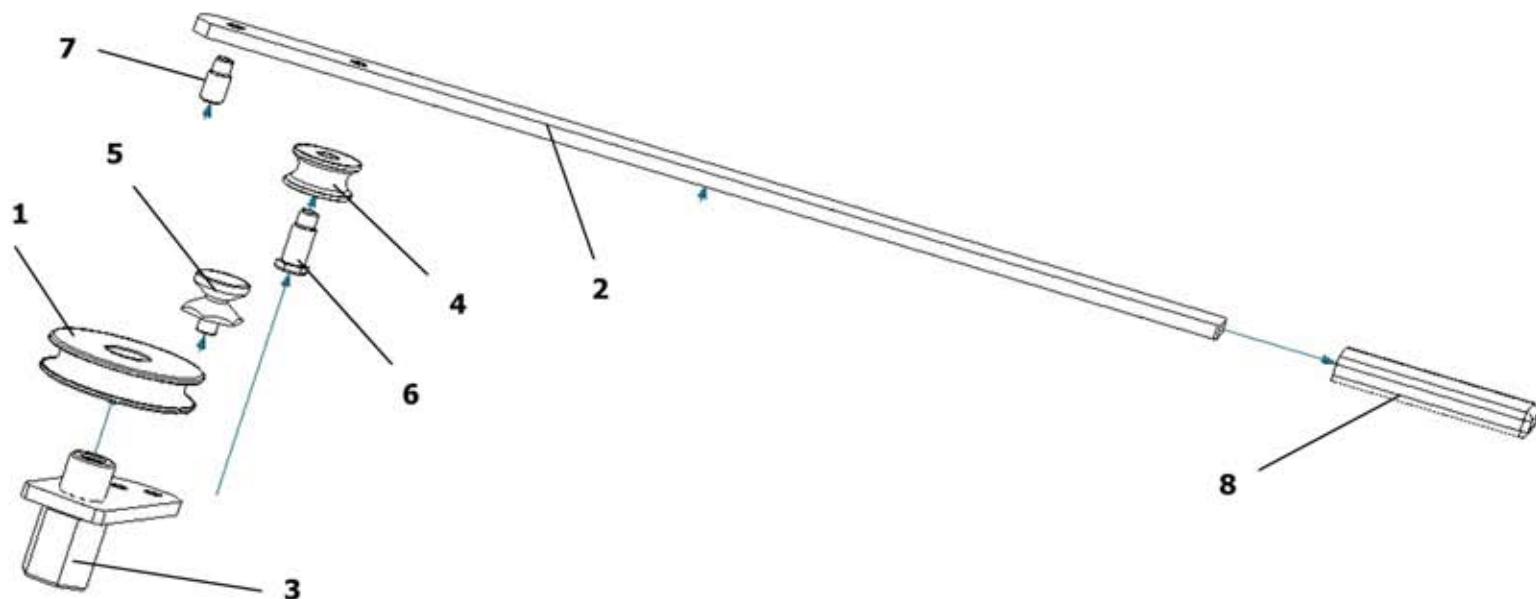
Návod k použití:

- uchyťte zařízení do svěráku za šestihranou část rámu
- zvolte vhodnou ohýbací vačku (1) a uchyťte ji do zařízení
- přesuňte posuvnou vačku (5) do vhodného otvoru
- vložte trubku do zařízení
- proveďte ohyb trubky do vhodného tvaru

CURVATUBI M 18

CARATTERISTICHE DELLA MACCHINA.

La **curvatubi M18** e' un'attrezzatura manuale di facile utilizzo, è stata realizzata per curvare tubi con diametri compresi tra i 6 e i 18 mm, con uno spessore massimo di 2 mm. La preparazione della macchina è semplice e rapida;



1. DIMA.
2. LEVA DI CURVATURA.
3. SUPPORTO PER CURVATUBI.
4. CONTRODIMA FISSA.
5. CONTRODIMA MOBILE.
6. PERNO PER CONTRODIMA
7. PERNO
8. MANIGLIA

ISTRUZIONI PER L' USO:

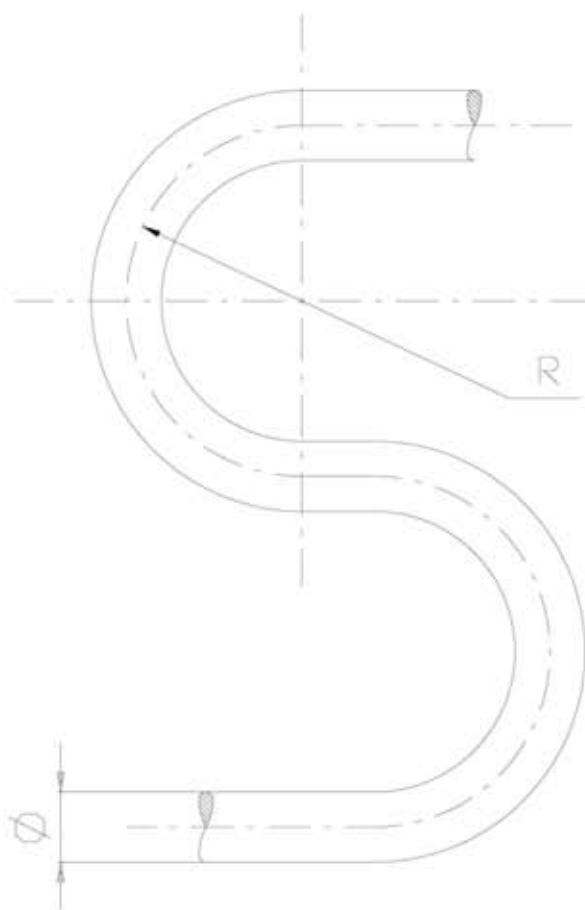
- Vincolare il supporto curvatubi ad una qualsiasi morsa da banco, tramite il perno esagonale dell'unità stessa.
- Scegliere la dima, idonea per il tubo da curvare, infilandola sul perno di centraggio del supporto.
- Posizionare la carrucola mobile nel foro filettato del supporto.
- Inserire il tubo nella gola della dima e della carrucola mobile.
- Infilare la leva di curvatura nel perno di centraggio, ruotandola in senso orario per ottenere la curva desiderata.

SCelta DELLE DIME DI CURVATURA

Sono disponibili 6 dime adatte a curvare i tubi di più comune impiego. Consultare la tabella qui riportata e richiedere alla casa costruttrice le dime di cui si necessita.

*A richiesta la **O+P**, può costruire dime per esigenze particolari.*

RAGGI DI CURVATURA DELLE DIME

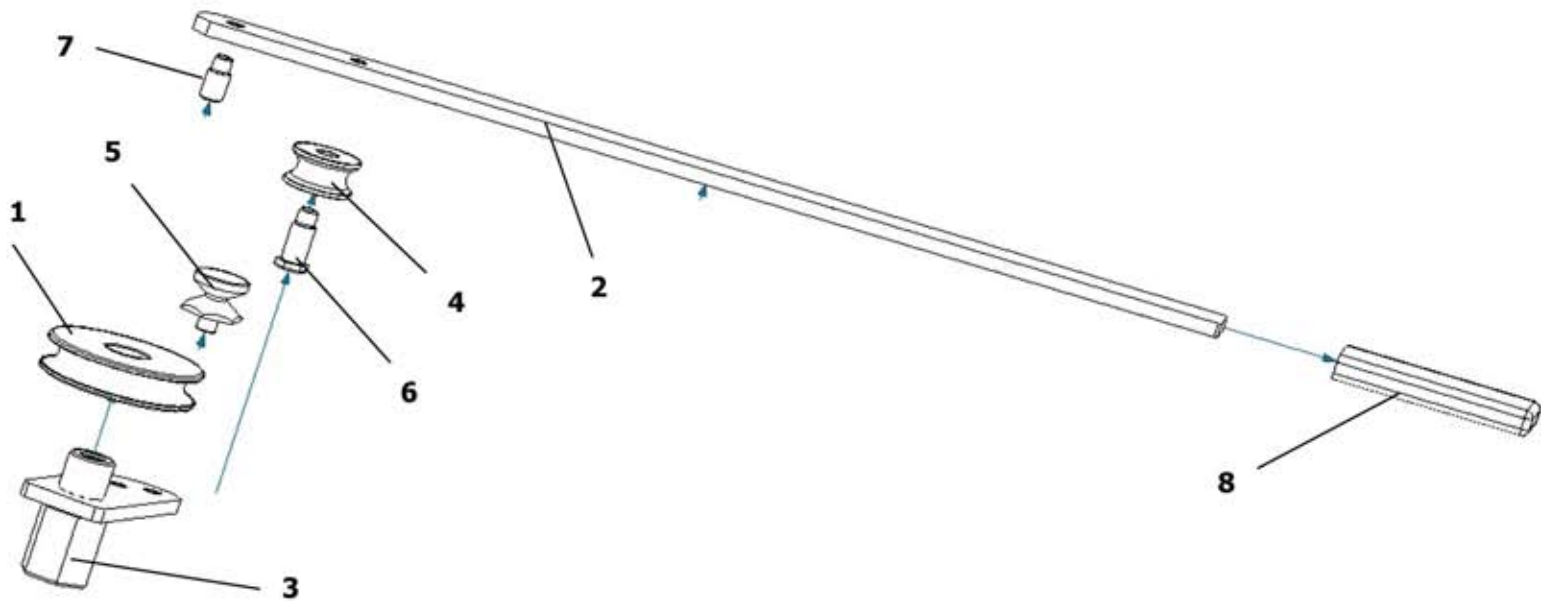


Dima per tubo Ø:	R raggio di curvatura (mm):	Dimensioni indicative del tubo:
6-8	32.75	6 x 1
	33.75	8 x 1
10-12	35	10 x 1
	36	12 x 1,5
14	36	14 x 1,5
15	43.5	15 x 1,5
16	43.5	16 x 1,5
18	51	18 x 2

M 18 PIPE-BENDING MACHINE

MACHINE FEATURES.

The **M18 pipe-bending machine** is a user-friendly hand-operated tool, designed to bend pipes with diameter between 6 and 18 mm, and up to 2 mm thick. The machine is quick and simple to prepare;



1. BENDING TOOL
2. BENDING LEVER.
3. PIPE-BENDING MACHINE SUPPORT.
4. FIXED BENDING CRANK.
5. MOBILE BENDING CRANK.
6. MOBILE BENDING'S PIN
7. PIN
8. HANDLE

INSTRUCTIONS FOR USE:

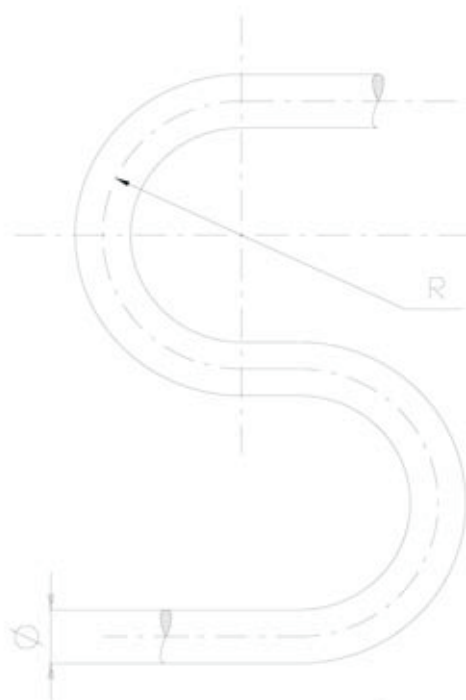
- Clamp the pipe-bending machine support to any work-bench vise, using the hexagonal pin of the unit itself.
- Select the bending tool suitable for the pipe to be bent and fit it onto the support centring pin.
- Fit the mobile crank wheel into the threaded hole in the support.
- Insert the pipe into the groove of the bending tool and of the mobile bending crank.
- Fit the bending lever into the centring pin, turning it clockwise to obtain the desired bending angle.

SELECTING BENDING TOOLS

6 bending tools are available, suitable for bending the most commonly used pipes. Consult the table below and contact the manufacturer to request the tools required.

O+P manufactures bending tools for special needs upon request

TOOLS BENDING RADII



Bending tool for pipe Ø:	R bending radius (mm):	Guideline pipe dimensions:
6-8	32.75	6 x 1
	33.75	8 x 1
10-12	35	10 x 1
	36	12 x 1,5
14	36	14 x 1,5
15	43.5	15 x 1,5
16	43.5	16 x 1,5
18	51	18 x 2