ROTHENBERGER

Гибка

Трубогиб	40 - 42
Стандартные трубогибы	43
Универсальный ручной трубогиб	44 - 45
Гидравлические трубогибы	46 - 48
Переносной электротрубогиб	49 - 51
Гибочные таблицы	52 - 55

Трубогиб

TUBE BENDER

Трубогиб для работы одной рукой для точной гибки до 90°, ∅ труб 5 - 12 мм (1/4 - 1/2")

ПРЕИМУЩЕСТВА

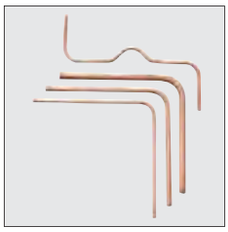
- Точная гибка даже в труднодоступных местах
- Изготовление изгибов различной формы во всех плоскостях
- Простая и быстрая замена гибочных сегментов
- Быстрое извлечение гибочных сегментов
- Работа одной рукой благодаря эргономичной форме
- Быстрая и точная гибка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Подходит для труб из:

мягкой меди и алюминия:	∅ 5 - 12 мм, 1/4 - 1/2"
мягкой меди в оболочке:	∅ 5 - 12 мм, 1/4 - 1/2"
тонкостенной стали (мягкой):	∅ 5 - 12 мм, 1/4 - 1/2"

Возможно изготовление изгибов различной формы



TUBE BENDER

Гибочные упоры

Держатель

Гибочные сегменты

TUBE BENDER комплект: базовое устройство с гибочными наборами, пластмассовый чемодан (№ 24025)

Наименование	кг			№
Базовый комплект	1,00	1	5	24010
(базовое устройство, держатель, пластмассовый чемодан)				
ТВ комплект 5 - 6 - 8 - 10 мм	2,84	1	5	24131
ТВ комплект 6 - 8 - 10 - 12 мм	3,03	1	5	24132
ТВ комплект 8 - 10 - 12 мм	2,82	1	5	24133
ТВ комплект 1/4 - 5/16 - 3/8 - 1/2"	2,92	1	5	24134
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ				
Базовое уст-во без гибочного набора	0,36			24130
Пластмассовый чемодан	0,60			24025
Держатель без боковых упоров	0,14			24049
Боковой упор	0,05			24048

TUBE BENDER гибочные наборы

Наименование	Ном. размер	кг	№
Гибочный сегмент	5 мм	190	24001
Гибочный сегмент	6 мм	210	24002
Гибочный сегмент	8 мм	250	24003
Гибочный сегмент	9 мм	360	24004
Гибочный сегмент	10 мм	390	24005
Гибочный сегмент	12 мм	390	24007
Гибочный сегмент	1/4"	210	24002
Гибочный сегмент	5/16"	250	24003
Гибочный сегмент	3/8"	270	24006
Гибочный сегмент	1/2"	380	24008

Старые гибочные сегменты совместимы !

TUBE BENDER MAXI

Для точной гибки труб до 90°

Трубогиб можно использовать при монтаже систем водоснабжения, отопления и кондиционирования, систем подогрева пола, гидравлических систем, в холодильной технике.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Подходит для труб из:

мягкой меди и алюминия:	∅ 12 – 22 мм, 3/8 – 7/8”
мягкой меди в оболочке:	∅ 10 – 18 мм, 3/8 – 5/8”
тонкостенной стали:	∅ 12 – 22 мм, 3/8 – 7/8”
тонкостенной нержавеющей стали:	∅ 12 – 18 мм, 3/8 – 5/8”

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Отпадают расходы на приобретение и хранение отводов
- Экономия на припое и газе
- Меньше соединений - выше надежность трубопровода
- Сокращаются затраты рабочего времени
- Механическая подача трещотки

Набор с TUBE BENDER MAXI

Гибочные сегменты TUBE BENDER MAXI

Для медных труб и труб из тонкостенной стали.

Ном. размер	макс. мм	г	№
12 мм	1,0	80	**23002**
14 мм	1,0	80	**23003**
15 мм	1,0	90	**23004**
16 мм	1,0	100	**23005**
18 мм	1,0	140	**23006**
20 мм	1,0	150	**23052**
22 мм	1,0	170	**23007**
3/8”	1,0	70	**23010**
1/2”	1,0	80	**23011**
5/8”	1,0	100	**23012**
3/4”	1,0	120	**23013**
7/8”	1,0	170	**23014**

TUBE BENDER MAXI

Отдельные части	г	№
Базовое устройство без рамы с упорами	970	**23000**
Рама с упорами правым/левым	520	**23001**
Стальной чемодан	1330	**24022**
Пластмассовая подложка	120	**24023**

Наборы с TUBE BENDER MAXI

Набор включает в себя: базовое устройство (№ 23000), раму (№ 23001) с гибочными сегментами, стальной чемодан (№ 24002).

Ном. размер	г	№
12 – 14 – 16 – 18 – 22 мм	3520	**23021X**
12 – 15 – 18 – 22 мм	3460	**23020X**
3/8 – 1/2 – 5/8 – 3/4 – 7/8”	3420	**23022X**

Трубогиб

TUBE BENDER MAXI MSR Set

Трубогиб для работы одной рукой для точной гибки под углом до 90° Al-МПТ

универсальный трубогиб, подходит для мягких медных труб, мягких медных труб в оболочке и тонкостенных мягких медных труб.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Отпадают расходы на приобретение и хранение отводов
- Экономия на фитингах и газе
- Уменьшается количество соединений – увеличивается надежность трубопровода
- Сокращаются затраты рабочего времени
- Легкий и удобный, идеально подходит для работы в труднодоступных местах
- Простая эксплуатация

Пластмассовые гибочные сегменты и упоры с высоким коэффициентом скольжения
оптимальный результат гибки

Зубчатая штанга со штыковым затвором
легкая замена гибочного сегмента

Износостойкий корпус, литье под давлением
прочность и долговечность

Легкоходный рычаг подачи
для работы в труднодоступных местах одной рукой

Механическая подача трещотки
быстрая работа

Боковой рычаг
быстрая разгрузка и возврат гибочного сегмента

Открытая рама
возможно изготовление изгибов различной формы в различных плоскостях

Базовое устройство TUBE BENDER Maxi 32

Универсальные упоры
для гибки медных труб, МПТ и труб в оболочке

Набор TUBE BENDER MAXI MSR 25/26

включает в себя: базовое устройство (№ 23000), держатель (№ 23032), гибочные сегменты, стальной ящик (№ 24022).

МПТ	№
14-16-18-20-25 мм	23090
14-16-18-20-26 мм	23091

Набор TUBE BENDER MAXI MSR 32

включает в себя: базовое устройство (№ 23076), держатель (№ 23080), гибочные сегменты, стальной ящик (№ 24022).

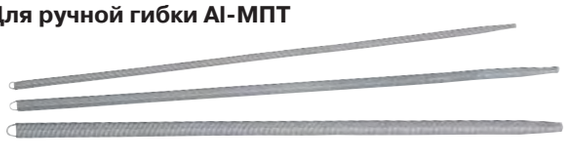
МПТ	№
14-16-18-20-25-32 мм	23065
14-16-18-20-26-32 мм	23095

Набор TUBE BENDER MAXI MSR

Универсальное использование на стройке

Внутренние пружины для гибки МПТ

Для ручной гибки Al-МПТ



Петля для ввода/вывода из трубы

Конус для ввода в трубу

Наименование	Ном. размер	г	№
Внутренняя пружина для гибки МПТ	12,0 мм	90	25441
Внутренняя пружина для гибки МПТ	14,0 мм	120	25442
Внутренняя пружина для гибки МПТ	16,0 мм	150	25443
Внутренняя пружина для гибки МПТ	18,0 мм	180	25444
Внутренняя пружина для гибки МПТ	20,0 мм	220	25445
Внутренняя пружина для гибки МПТ	25/26 мм	380	25446
Внутренняя пружина для гибки МПТ	17,5 мм	280	25448
Внутренняя пружина для гибки МПТ	21,5 мм	420	25449

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Отдельные части	г	№
Базовое устройство 32 без держателя	1280	23076
Держатель с упорами правым/левым	790	23080
для базового устройства 32		
Гибочный сегмент 14 x 2,0 мм	80	23003
Гибочный сегмент 16 x 2,0 мм	100	23005

Отдельные части	г	№
Гибочный сегмент 18 x 2,0 мм	140	23050
Гибочный сегмент 20 x 2,0 мм		23052
Гибочный сегмент 25 x 2,0 мм	180	23009
Гибочный сегмент 26 x 2,0 мм		23053
Гибочный сегмент 32 x 2,0 мм	380	23051

MINIBEND

Для точной гибки под углом до 180°(двумя руками)

для труб из мягкой меди, латуни, алюминия, тонкостенной стали ∅ 6 – 8 – 10 мм, 1/4 – 5/16 – 3/8”

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Подходит для использования:
  при монтаже систем кондиционирования, вентиляции, холодильной техники, систем гидравлики и пневматики

Наименование	Ном. размер	г	№
MINIBEND	6 – 8 – 10 мм	420	25150
	1/4 – 5/16 – 3/8”	420	25151

Стандартный трубогиб для гибки под углом до 180° (двумя руками)

Для точной гибки до 180° труб из мягкой меди, алюминия, тонкостенной стали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Шкала с градусом угла сгибания 0 – 180° на гибочной форме:
  точная гибка по заданному размеру
- Зажимное устройство для надежного зажима трубы:
  для гибки коротких труб
- Легкая конструкция:
  неутомительная ручная гибка на весу

Ном. размер	R радиус, мм	L мм	г	№
6 мм	18	305	550	25130
8 мм	24	305	640	25131
10 мм	30	390	970	25132
12 мм	36	390	980	25133
14 мм	47	450	1580	25134
15 мм	54	450	1830	25135
16 мм	58	450	1830	25136
18 мм	66	480	2110	25137
1/4”	18	305	560	25140
5/16”	24	305	640	25131
3/8”	30	390	970	25141
1/2”	42	390	1680	25142
5/8”	58	450	1830	25136

Пружины для гибки медных труб

Для гибки вручную мягких медных труб

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- С витым конусом:
  удобство в обращении даже при гибке длинных труб
- Пружинная сталь, покрытая кадмием:
  прочность и долговечность
- Оптимальная форма пружины:
  отсутствует деформация при сжатии в области сгибания

Ном. размер	г	№
1/4”	80	25187
5/16”	70	25181
3/8”	90	25188
1/2”	130	25190
5/8”	220	25186

Универсальный ручной трубогиб

ROBEND® H+W PLUS

Для точной холодной гибки под углом до 180°

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Подходит для труб из:

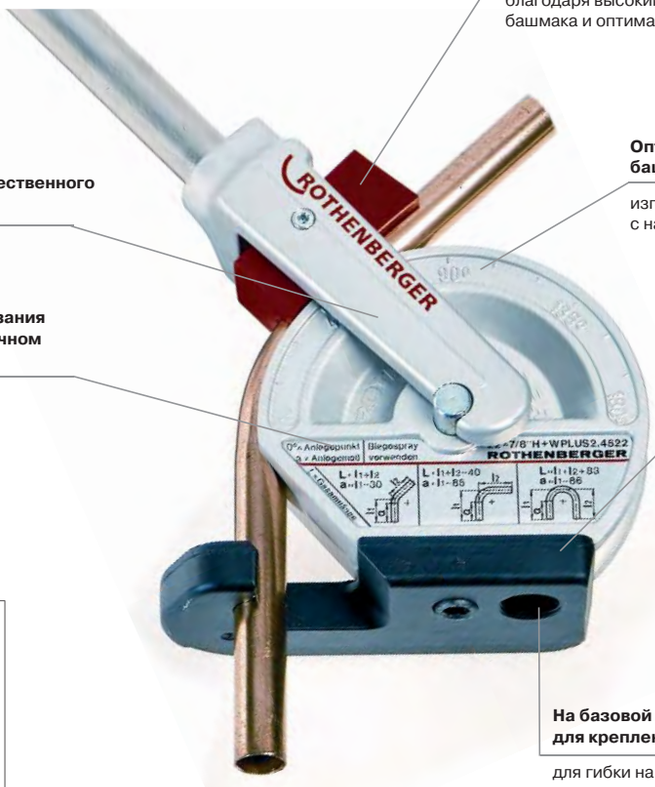
мягкой, твердой меди, тонкостенных медных труб:	∅ 8 – 22 мм, 5/16 – 7/8”
меди в оболочке, тонкостенных медных труб:	∅ 10 – 18 мм, 3/8 – 5/8”
алюминиевых и латунных:	∅ 8 – 22 мм, 5/16 – 7/8”
тонкостенных стальных труб, также в оболочке:	∅ 10 – 22 мм, 3/8 – 5/8”
бесшовных нержавеющих стальных труб:	∅ 8 – 22 мм, 5/16 – 7/8”

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Отпадают расходы на приобретение и хранение отводов
- Экономия на припое и газе
- Уменьшается количество соединений - увеличивается надежность трубопровода
- Изготовление изгибов с точностью до миллиметра на проложенной трубе
- Запатентованная антиблокировочная система ROLUB

Запатентованная
АНТИБЛОКИРОВОЧНАЯ СИСТЕМА ROLUB

прикладываемое усилие сокращается на 42% благодаря высоким скользящим качествам башмака и оптимальному распределению спрея



Вилка и сегмент из высококачественного кованого алюминия

стабильность без деформации

Гибочная таблица и шкала указания радиуса гибки на каждом гибочном сегменте

точная гибка по размеру

Оптимальное согласование между башмаком ROLUB и гибочным сегментом

изготовление изгибов без деформации складок с наименьшим усилием

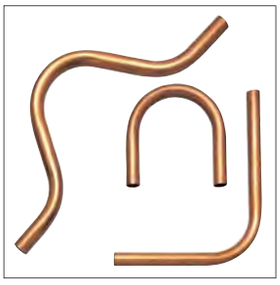
Гибочный сегмент с базовой пластиной

для закрепления в тисках

На базовой пластине предусмотрено место для крепления дополнительной рукоятки

для гибки на весу труб до ∅ 18 мм / 5/8”

Изготовление изгибов различной формы



Набор с ROBEND® H+W PLUS

Набор включает в себя: стальной чемодан (№ 25197), трубогиб соответственно диаметрам труб.

Ном. размер	мм	кг	№
12 – 15 – 18 – 22 мм	1,0	16,5	24500
10 – 12 – 14 – 16 мм	1,0	16,3	24501
1/2 – 5/8 – 3/4”	1,0	13,6	24503
1/2 – 5/8 – 7/8”	1,0	13,7	24504
15 – 18 – 22 мм	1,0	14,9	24505

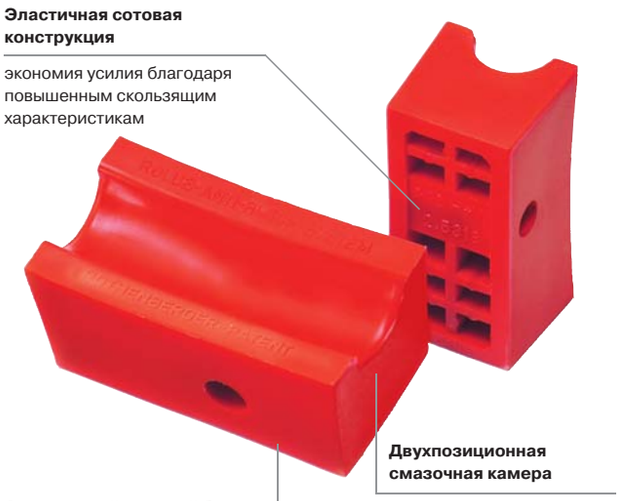
Трубогибы ROBEND® H+W PLUS

Ручной трубогиб в комплекте с гибочным сегментом, вилкой со скользящим башмаком ROLUB и одной рукояткой.

Ном. размер	макс., мм	R радиус, мм	г	№
8 мм	1,0	22	660	**24508**
10 мм	1,0	32	1180	**24510**
12 мм	1,0	38	1110	**24512**
14 мм	1,0	45	1370	**24514**
15 мм	1,0	45	1370	**24515**
16 мм	1,0	64	2620	**24516**
18 мм	1,0	64	2620	**24518**
20 мм	1,0	81	3820	**24520**
22 мм	1,0	81	3800	**24522**
5/16”	1,0	22	660	**24508**
3/8”	1,0	32	1185	**24551**
1/2”	1,0	38	1110	**24552**
5/8”	1,0	64	2620	**24516**
3/4”	1,0	81	3850	**24519**
7/8”	1,0	81	3800	**24522**

ROLUB антиблокировочный специальный опорный башмак

Опорные башмаки ROLUB с двухпозиционной смазочной камерой предназначены специально для ROBEND® H+W .



ROLUB антиблокировочный опорный башмак

Ном. размер	г	№	Ном. размер	г	№
8 мм	20	**25308**	5/16"	20	**25308**
10 мм	20	**25310**	3/8"	25	**25310**
12 мм	30	**25312**	1/2"	30	**25313**
14 мм	30	**25314**	5/8"	50	**25316**
15 мм	30	**25315**	3/4"	90	**25319**
16 мм	50	**25316**	7/8"	90	**25322**
18 мм	50	**25318**			
20 мм	90	**25320**			
22 мм	90	**25322**			

Обычные трубогибы

ROBEND® с системой ROLUB

Точная гибка

Гидравлические трубогибы

ROBULL тип E

Гидравлический трубогиб ручной

для точной холодной гибки под углом до 90˚ труб для систем газо-, водоснабжения и котельных труб ∅ 3/8 – 2” в соответствии с DIN 2440 и 2441.
Используются на стройплощадке при монтаже систем газо- и водоснабжения, отопления, в котлостроении и производстве. Подходят также для рихтовки труб.

3

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Отпадает необходимость в отводах:
  экономия
- Сокращается количество мест пайки, не нужно греть трубу:
  экономия времени
- Можно выбрать ручной или электрический гидравлический насос, открытую или закрытую раму:
  модульная система
- Закрытая гидравлическая система, не требующая технического обслуживания, в моноблочном исполнении, с автоматическим обратным ходом поршня:
  удобно проводить сервисное обслуживание
- Прочная конструкция, рассчитанная на использование на стройке:
  управляется одним человеком

Точные сегменты
гибка точно по размеру

Масляный фильтр
бесперебойная работа

Автоматический обратный ход поршня
легкая и удобная эксплуатация

Гидравлический насос, мощность 150 кН
для быстрой работы

Закаленный, хромированный поршень
рассчитан на высокую нагрузку

Дополнительно можно заказать треногу

комплектация с закрытой рамой: ROBULL, 2 фиксирующих штыря (№57979), 2 упора (№ 58004), стандартные гибочные сегменты 90˚ - 3/8“ (№ 57985), 1/2“ (№ 57986), 3/4“ (№ 57987), 1“ (№ 57988), 1.1/4“ (№ 57989), 1.1/2“ (№ 57990), 2“ (№ 57991), стальной чемодан (№ 58206);

комплектация с открытой рамой: ROBULL, 2 фиксирующих штыря (№ 57979), упор (№ 057983), упор с транспортиром (№ 057982), стандартные гибочные сегменты 90˚ - 3/8“ (№ 57985), 1/2“ (№ 57986), 3/4“ (№ 57987), 1“ (№ 57988), 1.1/4“ (№ 57989), 1.1/2“ (№ 57990), 2“ (№ 57991), стальной чемодан (№ 58206)

Наименование	Исполнение	кг	№
ROBULL тип E	с открытой рамой и принадлежностями (см. выше)	59,8	**057966X**
ROBULL тип E	с закрытой рамой и принадлежностями (см. выше)	72,6	**057961X**
ROBULL тип E	без принадлежностей	16,8	**057950X**

ROBULL тип ME

Гидравлический трубогиб с электроприводом

для точной холодной гибки под углом до 90˚ труб для систем газо-, водоснабжения и котельных труб ∅ 3/8 – 2” в соответствии с DIN 2440 и 2441.
Используются на стройплощадке при монтаже систем газо- и водоснабжения, отопления, в котлостроении и производстве. Подходят также для рихтовки труб.
Тип ME используется для серийного производства.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Отпадает необходимость в отводах:
  экономия
- Сокращается количество мест пайки, не нужно греть трубу:
  экономия времени
- Можно выбрать ручной или электрический гидравлический насос, открытую или закрытую раму:
  модульная система
- Закрытая гидравлическая система, не требующая технического обслуживания, в моноблочном исполнении, с автоматическим обратным ходом поршня:
  удобно проводить сервисное обслуживание
- Прочная конструкция, рассчитанная на использование на стройке:
  управляется одним человеком

Точные сегменты
гибка точно по размеру

Закаленный, хромированный поршень
рассчитан на высокую нагрузку

Автоматический обратный ход поршня
легкая и удобная эксплуатация

№ 057966X

Гидравлический насос, мощность 150 кН
для быстрой работы

Дополнительно можно заказать треногу

комплектация с закрытой рамой: ROBULL, 2 фиксирующих штыря (№57979), 2 упора (№ 58004), стандартные гибочные сегменты 90˚ - 3/8“ (№ 57985), 1/2“ (№ 57986), 3/4“ (№ 57987), 1“ (№ 57988), 1.1/4“ (№ 57989), 1.1/2“ (№ 57990), 2“ (№ 57991), стальной чемодан (№ 58206);

комплектация с открытой рамой: ROBULL, 2 фиксирующих штыря (№ 57979), упор (№ 057983), упор с транспортиром (№ 057982), стандартные гибочные сегменты 90˚ - 3/8“ (№ 57985), 1/2“ (№ 57986), 3/4“ (№ 57987), 1“ (№ 57988), 1.1/4“ (№ 57989), 1.1/2“ (№ 57990), 2“ (№ 57991), стальной чемодан (№ 58206)

Наименование	Исполнение	кг	№
ROBULL тип ME	с открытой рамой и принадлежностями (см. выше)	59,8	**057973X**
ROBULL тип ME	с закрытой рамой и принадлежностями (см. выше)	72,6	**057972X**
ROBULL тип ME	без принадлежностей	16,8	**057969X**

Гидравлические трубогибы

ROBULL тип E

Гидравлический трубогиб с закрытой гибочной рамой

ROBULL тип ME

Гидравлический трубогиб с закрытой гибочной рамой

Гибочные сегменты ROBULL тип E

с малым радиусом гибки

дюйм	мм	Толщина стенки, макс. мм	R, мм	кг	№
3/8"	17,20	2,35	45	0,7	57985
1/2"	21,30	2,65	49	0,7	57986
3/4"	26,90	2,65	65	0,8	57987
1"	33,70	3,25	89	1,3	57988
1.1/4"	42,40	3,25	115	1,6	57989
1.1/2"	48,30	3,25	137	2,4	57990
2"	60,30	3,65	200	3,2	57991

Гибочные сегменты ROBULL тип ME

с малым радиусом гибки

дюйм	мм	Толщина стенки, макс. мм	R, мм	кг	№
3/8"	17,20	2,35	45	0,7	57985
1/2"	21,30	2,65	49	0,7	57986
3/4"	26,90	2,65	65	0,8	57987
1"	33,70	3,25	89	1,3	57988
1.1/4"	42,40	3,25	115	1,6	57989
1.1/2"	48,30	3,25	137	2,4	57990
2"	60,30	3,65	200	3,2	57991

Гибочные сегменты ROBULL тип E

с большим радиусом гибки

дюйм	мм	Толщина стенки, макс. мм	R, мм	кг	№
3/8"	17,20	2,35	56	0,8	58010
1/2"	21,30	2,35	85	0,9	58011
3/4"	26,90	2,65	115	1,2	58012
1"	33,70	2,65	145	2,1	58013
1.1/4"	42,40	3,25	180	3,5	58014
1.1/2"	48,30	3,25	214	4,3	58015
2"	60,30	3,65	245	5,6	58016

Гибочные сегменты ROBULL тип ME

с большим радиусом гибки

дюйм	мм	Толщина стенки, макс. мм	R, мм	кг	№
3/8"	17,20	2,35	56	0,8	58010
1/2"	21,30	2,35	85	0,9	58011
3/4"	26,90	2,65	115	1,2	58012
1"	33,70	2,65	145	2,1	58013
1.1/4"	42,40	3,25	180	3,5	58014
1.1/2"	48,30	3,25	214	4,3	58015
2"	60,30	3,65	245	5,6	58016

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Наименование		кг	№
ROBULL тип E			
Гибочная рама, открытая	1	15,2	57981
Упор для открытой рамы, с транспортиром		2,6	775004000
Упор для открытой рамы, без транспортира		2,6	57983
Гибочная рама, закрытая	2	12,5	58002
Упор для закрытой рамы		2,2	58004
Штыри для креп-я гибочной рамы	3	0,3	57979

Наименование		кг	№
ROBULL MSR тип E			
Упор, 40 мм (2 шт.)	4	1,9	57921
Упор, 50 мм (2 шт.)	4	3,2	57922
Упор, 63 мм (2 шт.)	4	3,9	57023
ROBULL тип E / ROBULL MSR тип E			
Гидравлическое масло, 1 л	7	1,0	58185
Стальной чемодан	8	10,0	58206
Тренога	6	3,0	58182

Переносной электротрубогиб

ROBEND® 3000

Переносной надежный электрический трубогиб, рабочая область ∅ 12 -28 мм

используется при монтаже систем водоснабжения, отопления и кондиционирования, холодильной техники, а также в производстве. Холодная гибка в ручном или автоматическом режиме под углом до 180°

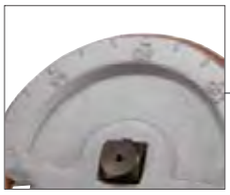
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Подходит для труб из:

твердой и мягкой меди в соответствии с DIN EN 1057:	∅ 12 – 28 мм
медных труб в оболочке и тонкостенных стальных труб:	∅ 12 – 28 мм
твердой и мягкой тонкостенной стали DIN 2391 / 2393 / 2394:	∅ 12 – 28 мм
черных и оцинкованных стальных труб DIN 2440 / 2441:	∅ 3/8 – 3/4”
бесшовной высококачественной стали GW 541 с толщиной стенки 1,0 – 1,2 мм:	∅ 12 – 28 мм
стальных труб в оболочке, MPS-H тип “Отопление”, DIN 2394:	∅ 14 – 30 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Отпадают расходы на приобретение и хранение фитингов: **упрощение системы закупок и монтажа**
- Уменьшается количество соединений: **повышается надежность трубопровода**
- Экономия на припое и газе: **быстрая амортизация**
- Изготовление изгибов различной формы во всех плоскостях: **универсальное использование**
- Гибочный сегмент из высококачественного кованого алюминия: **стабильность без деформации**
- Запатентованная АНТИБЛОКИРОВОЧНАЯ СИСТЕМА ROLUB: **изготовление изгибов без деформации и образования складок благодаря улучшенному скольжению**



Угол изгиба настраивается без использования инструмента

точная гибка

Кованый алюминиевый сегмент с указателем угла изгиба

качество и надежность

Спец. скользящий башмак ROLUB

изготовление изгибов без деформации и складок благодаря улучшенному скольжению

Автоматическое отключение после того как заданный угол гибки достигнут

возможно серийное производство

Мощный двигатель 1010 В

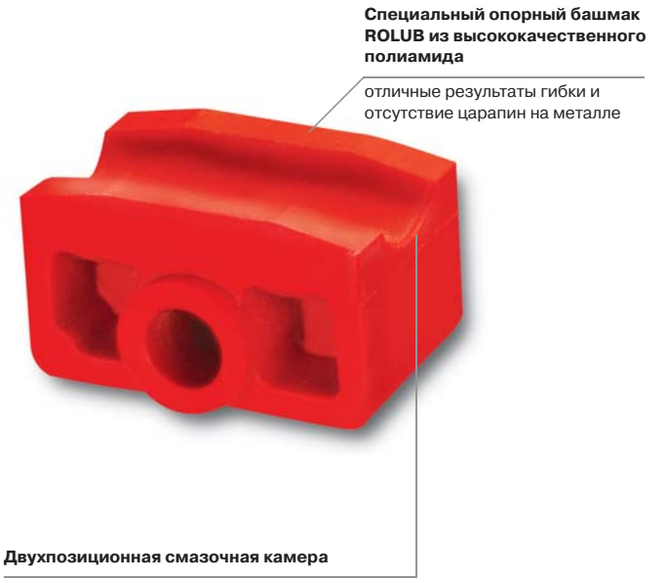
отлично зарекомендовал себя при длительном использовании трубогиба

Переносной электротрубогиб

Наборы ROBEND® 3000

ROLUB-антиблокировочная система!

Набор включает в себя: пластмассовый чемодан (№ 25745), базовый трубогиб 230 В (№ 25740X), ось под башмак (№ 25743), сегменты и башмаки под каждый диаметр трубы. Крепление под треногу на базовом устройстве и тренога (№ 25748) заказываются отдельно.



ROBEND® гибочные наборы

Сегмент из алюминия со шкалой, отображающей угол гибки

Предварительная установка угла гибки без использования инструмента

Наименование	Номинальный размер	Для труб	⚖ кг	№
ROBEND® 3000	15 - 18 - 22 - 28 мм	Cu, Fe, и др.	24,12	**025705X**
ROBEND® 3000	12 - 14 - 16 - 18 - 22 мм	Cu, Fe, и др.	21,90	**025709X**
ROBEND® 3000	17 - 20 - 24 мм	Mannesmann MPS-H	22,90	**025730X**
ROBEND® 3000	12 - 15 - 18 - 22 мм	Cu, Fe, и др.	20,60	**025700X**
ROBEND® 3000	12 - 15 - 18 - 22 - 28 мм	Cu, Fe, и др.	23,50	**025703X**
ROBEND® 3000	1/2 - 5/8 - 3/4" - 7/8"	Cu, Fe, и др.	19,60	**025711X**

Возможна гибка труб из различных материалов

Семиступенчатый редуктор

Удобная рукоятка для переноски

ROBEND® 3000 с подставкой

Наборы для гибки ROBEND® 3000

Для монтажа систем водоснабжения, отопления и кондиционирования, холодильной техники.

Ном. размер	Толщина стенки, мм	Радиус гибки, мм	кг	№
для труб: медных DIN EN 1057, из тонкостенной стали DIN 2391/93/94, алюминия, тонкостенных стальных DIN 2391/93/94, из нержавеющей стали, пресс-фитинговых систем Mannesmann-"Водоснабжение" MPS-S и других				
12 мм	1,0	42	0,48	25612
14 мм	1,0	49	0,48	25614
15 мм	1,0	52,5	0,53	25615
16 мм	1,0	56	0,60	25616
18 мм	1,0	72	1,17	25618
20 мм	1,0	80	1,42	25620
22 мм	1,2	88	1,42	25622
28 мм	2,0	112	2,90	25628

Ном. размер	Толщина стенки, мм	Радиус гибки, мм	кг	№
для медных труб, дюйм				
1/2"	1,2	45	0,53	25652
5/8"	1,2	56	0,60	25616
3/4"	1,2	80	1,42	25619
7/8"	1,2	88	1,42	25622
1"	1,5	112	2,90	25625
1.1/8"	1,6	112	2,90	25626
для стальных труб DIN 2440 и DIN 2441 (за исключением 3/4")				
3/8"	2,90	80	1,17	25683
1/2"	3,25	88	1,42	25684
3/4"	3,25	112	2,90	25685
PG-размеры (защитная труба/бронированная труба)				
9	1,2	55	0,7	25661
11	1,2	80	1,3	25662
13,5	1,2	80	1,4	25620
16	1,5	88	1,4	25664
21	1,5	112	2,8	25665

Ном. размер	Труба - ∅ мм, без оболочки	Толщина стенки, мм	Радиус гибки, мм	кг	№
для систем пресс-фитинга Mannesmann "Отопление" MPS-H (тонкостенная стальная труба в оболочке)					
14 мм	12	1,2	52,5	0,53	25814
17 мм	15	1,2	72	1,35	25817
20 мм	18	1,2	88,5	1,35	25820
24 мм	22	1,5	112	2,95	25824
30 мм	28	1,5	112	2,95	25830

Набор для гибки со скользящим башмаком ROLUB

Набор ROBEND® 3000

Набор включает в себя: алюминиевый кованый гибочный сегмент, держатель для трубы, башмак ROLUB для соответствующего диаметра трубы.

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

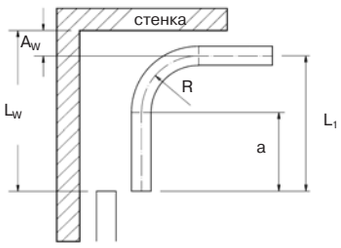
Наименование		№	Наименование		№
Труборез	2	70027	Горелка для пайки твердым припоем	4	35432
Ось под башмак		25743	Внешний/внутренний фаскосниматель	3	11006
ROBEND® чемодан, для 5 сегментов до ∅ 30 мм		25745	Подставка-тренога, складная	1	25748

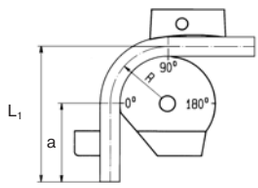
Пример расчета для изгиба скольжением:

L_W = 1200 мм
A_W = 30 мм
∅ трубы 12 мм,
изгиб 90° ROBEND H + W

Найти:
длина стороны L_1 = ? мм
необходимое расстояние
от конца трубы до 0° гибки
a = ? мм

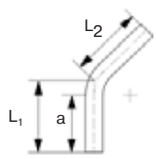
Решение:
длина стороны $L_1 = L_W - A_W$ = 1200 - 30 = 1170 мм
необходимое расстояние до 0° гибки
$a = L_1 - L_R$ = 1170 - 40 = 1130 мм



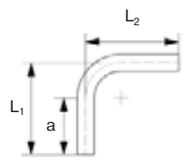


L_1 / L_2 = длина стороны
a = необходимое расстояние
от конца трубы до 0° гибки
L = общая длина
LW = длина / конец трубы-стенка
AW = расстояние / стенка-середина трубы
L_1 = LW - AW
$a = L_1 - L_R$
$L = L_1 + L_2 - L_M$

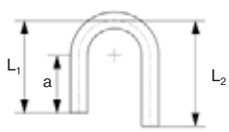
Все приведенные размеры - номинальные, зависят от материала трубы и толщины стенки.



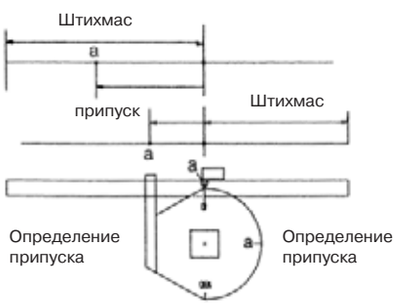
a = необходимое расстояние
L = общая длина
$L = L_1 + L_2$
$a = L_1 - L_R$



a = необходимое расстояние
L = общая длина
$L = L_1 + L_2 - L_M$
$a = L_1 - L_R$



a = необходимое расстояние
L = общая длина
$L = L_1 + L_2 + L_M$
$a = L_1 - L_R$



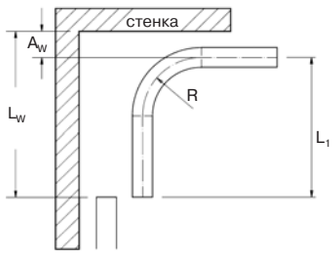
ROBEND 3000			при 45°		при 90°		при 180°	
для трубы ∅ мм – дюйм	тип трубы	радиус изгиба R (мм)	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм
12		42,0	16	-	42	24	42	68
14	в оболочке	52,5	21	-	53	30	53	87
15		52,5	21	-	53	30	53	87
17	в оболочке	72,0	28	-	72	41	72	107
18		72,0	28	-	72	41	72	107
20	в оболочке	88,5	35	-	89	51	89	121
22		88,0	35	-	88	50	88	119
24	в оболочке	112,0	43	-	110	62	110	144
28		112,0	44	-	112	64	112	148
30	в оболочке	112,0	45	-	114	66	114	152
3/8”	сталь	80,0	31	-	80	46	80	103
1/2”	медь	45,0	18	-	45	26	45	74
1/2”	сталь	88,0	35	-	88	50	88	119
5/8”	медь	56,0	23	-	56	32	56	93
3/4”	сталь	112,0	43	-	112	64	112	148
3/4”	медь	80,0	31	-	80	46	80	103
7/8”	медь	88,0	35	-	88	50	88	119
1”	медь	112,0	44	-	112	64	112	148
1.1/8”	медь	112,0	45	-	114	66	114	152

Пример расчета для изгиба давлением:

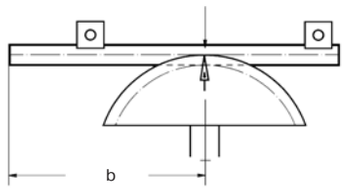
L_W = 1200 мм
A_W = 30 мм
труба- ∅ 12 мм, угол 90˚
TUBE BENDER MAXI

Найти:
Длина стороны L_1 = ? мм
Точка изгиба b = ? мм

Решение:
длина стороны $L_1 = L_W - A_W$ = 1200 - 30 = 1170,0 мм
точка изгиба $b = L_1 - L_R$ = 1170 - 7,5 = 1162,5 мм

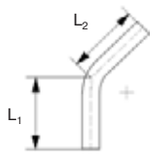


Маркировка для гибки

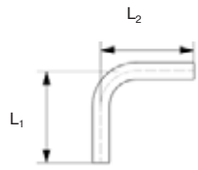


$b = L_1 - L_R$

L_1 / L_2 = длина стороны
b = точка изгиба
L = общая длина
R = радиус
L_W = длина / конец трубы-стенка
A_W = расстояние / стенка-середина трубы
L_1 = LW - AW
$b = L_1 - L_R$
$L = L_1 + L_2 - L_M$



b = точка изгиба
L = общая длина
$L = L_1 + L_2$ - LM
$b = L_1 - L_R$



b = точка изгиба
L = общая длина
$L = L_1 + L_2 - L_M$
$b = L_1 - L_R$

Все приведенные размеры - номинальные, зависят от материала трубы и толщины стенки.

TUBE BENDER		при 45˚		при 90˚		при 180˚	
для трубы ∅ мм – дюйм	радиус изгиба R (мм)	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм
4,75/5	20,0	4,5	1,0	4,5	10,0	-	-
6	23,5	5,0	1,2	5,0	11,5	-	-
8	28,0	7,0	1,4	7,0	14,0	-	-
9	30,0	7,0	1,5	7,0	15,0	-	-
10	34,0	7,5	1,8	7,5	17,5	-	-
12	37,5	8,5	1,9	8,5	19,0	-	-
						-	-
3/16”	20,0	4,5	1,0	4,5	10,0	-	-
1/4”	23,5	5,0	1,2	5,0	11,5	-	-
5/16”	28,0	7,0	1,4	7,0	14,0	-	-
3/8”	34,0	7,5	1,8	7,5	17,5	-	-
1/2”	37,5	8,5	1,9	8,5	19,0	-	-

TUBE BENDER MAXI		при 45˚		при 90˚		при 180˚	
для трубы ∅ мм – дюйм	радиус изгиба R (мм)	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм
12	35,0	0,8	10,0	7,5	35,0	-	-
14	42,5	0,9	12,5	9,0	42,5	-	-
15	48,5	1,1	14,0	10,5	48,5	-	-
16	49,0	1,1	14,5	10,5	49,0	-	-
18	74,0	1,7	22,0	16,0	74,0	-	-
22	87,0	1,9	25,5	18,5	87,0	-	-
						-	-
3/8”	35,0	0,8	10,0	7,5	35,0	-	-
1/2”	35,0	0,8	10,0	7,5	35,0	-	-
5/8”	49,0	1,1	14,5	10,5	49,0	-	-
3/4”	74,0	1,7	22,0	16,0	74,0	-	-
7/8”	87,0	1,9	25,5	18,5	87,0	-	-

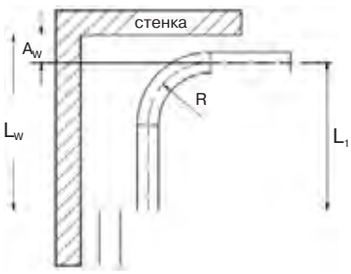
Гибочные таблицы

Пример расчета изгиба давлением:

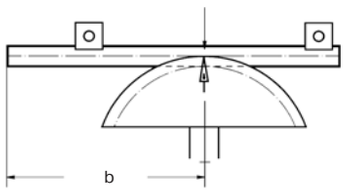
L_W = 1200 мм
A_W = 30 мм
труба - ∅ 12 мм, угол 90°
TUBE BENDER MAXI

Найти:
Длина стороны L_1 = ? мм
Точка изгиба b = ? мм

Решение:
Длина стороны $L_1 = L_W - A_W$ = 1200 - 30 = 1170,0 мм
Точка изгиба $b = L_1 - L_R$ = 1170 - 7,5 = 1162,5 мм

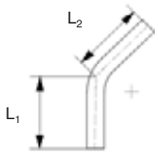


Маркировка для гибки

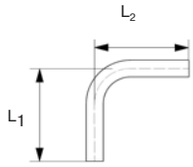


$b = L_1 - L_R$

L_1 / L_2 = длина стороны
b = точка изгиба
L = общая длина
R = радиус
L_W = длина / конец трубы
A_W = расстояние / стенка-середина трубы
$L_1 = L_W - A_W$
$b = L_1 - L_1$
$L = L_1 + L_2 - L_M$



b = точка изгиба
L = общая длина
$L = L_1 + L_2 - L_M$
$b = L_1 - L_R$



b = точка изгиба
L = общая длина
$L = L_1 + L_2 - L_M$
$b = L_1 - L_R$

Все приведенные размеры - номинальные, зависят от материала трубы и толщины стенки.

TUBE BENDER MAXI металлопластиковая труба		при 45°		при 90°		при 180°	
∅ трубы / толщина стенки, мм	радиус изгиба R (мм)	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм
14 x 2,0	42,5	0,9	12,5	9,0	42,5	-	-
16 x 2,0	49,0	1,1	14,5	10,5	49,0	-	-
18 x 2,0	49,0	1,7	22,0	16,0	49,0	-	-
25 x 2,5	74,0	2,0	26,0	19,0	74,0	-	-
32 x 3,0	128,0	2,8	26,0	27,5	74,0	-	-

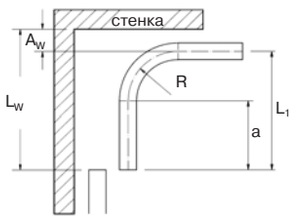
TUBE BENDER MAXI CT		при 45°		при 90°		при 180°	
∅ трубы / толщина стенки, мм	радиус изгиба R (мм)	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм
10 x 0,6	42,5	0,8	12,5	9,0	42,5	-	-
12 x 0,6	49,0	1,1	14,5	10,5	49,0	-	-
15 x 0,7	74,0	1,7	22,0	16,0	74,0	-	-
18 x 0,7	87,0	1,9	25,5	18,5	87,0	-	-

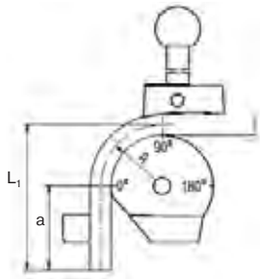
Пример расчета изгиба скольжением:

L_w = 1200 мм
A_w = 30 мм
труба ∅ 12 мм, угол 90°
ROBEND H + W

Найти:
Длина стороны L_1 = ? мм
Необходимое расстояние от конца трубы до 0° a = ? мм

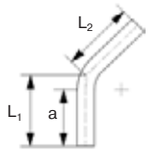
Решение:
Длина стороны $L_1 = L_w - A_W$ = 1200 - 30 = 1170 мм
Необходимое расстояние от конца трубы до 0°
$a = L_1 - L_R$ = 1170 - 40 = 1130 мм



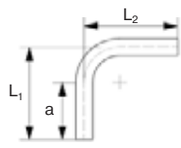


L_1 / L_2 = длина стороны
a = Необходимое расстояние от конца трубы до 0°
L = общая длина
L_W = длина / конец трубы-стенка
A_W = расстояние / стенка-середина трубы
$L_1 = L_W - A_W$
$a = L_1 - L_R$
$L = L_1 + L_2 - L_M$

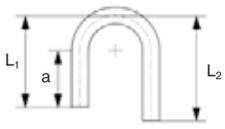
Все приведенные размеры - номинальные, зависят от материала трубы и толщины стенки.



a = необходимое расстояние
L = общая длина
$L = L_1 + L_2$
$a = L_1 - L_R$



a = необходимое расстояние
L = общая длина
$L = L_1 + L_2$ - LM
$a = L_1 - L_R$



a = необходимое расстояние
L = общая длина
$L = L_1 + L_2 + L_M$
$a = L_1 - L_R$

MINIBEND		при 45°		при 90°		при180°	
∅ трубы /толщина стенки, мм	радиус изгиба R (мм)	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм
6	25,0	10,4	1,0	22,0	10,0	22,0	26,0
8	24,0	9,9	1,0	32,0	15,0	32,0	34,0
10	23,0	9,5	1,0	32,0	15,0	32,0	34,0
1/4”	25,0	10,4	1,0	22,0	10,0	22,0	26,0
5/16”	24,0	9,9	1,0	32,0	15,0	32,0	34,0
3/8”	23,0	9,5	1,0	32,0	15,0	32,0	34,0

Стандартный трубогиб		при 45°		при 90°		при180°	
для ∅ трубы мм – дюйм	радиус изгиба R (мм)	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм
6	18,0	7,0	0,8	18,5	8,0	18,5	20,0
8	24,0	9,5	1,0	24,0	12,0	24,0	27,0
10	30,0	11,5	1,3	30,5	14,5	30,5	34,0
12	36,0	14,0	1,5	36,5	15,0	36,5	37,5
14	47,5	18,5	2,0	48,5	20,5	48,5	52,5
15	54,0	21,0	2,3	56,0	24,5	56,0	58,0
16	58,0	22,5	2,5	64,0	28,5	64,0	67,0
18	66,0	25,5	2,8	68,0	31,0	68,0	72,0
1/4”	18,0	7,0	0,8	18,5	8,0	18,5	20,0
5/16”	24,0	9,5	1,0	24,0	12,0	24,0	27,0
3/8”	30,0	11,5	1,3	30,5	14,5	30,5	34,0
1/2”	42,0	16,5	1,8	49,5	22,5	49,5	53,0
5/8”	58,0	22,5	2,5	64,0	28,5	64,0	67,0

MULTIBEND		при 45°		при 90°		при 180°	
для ∅ трубы мм - дюйм	радиус изгиба R (мм)	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм	возвратный размер L_R мм	уменьшающий размер L_M мм
8	24,0	9,5	1,0	24,0	10,0	24,0	26,0
10	30,0	12,0	1,3	30,5	14,5	30,5	32,5
12	36,0	14,0	1,5	36,5	15,5	36,5	37,5
14	42,0	16,5	1,8	42,0	19,5	42,5	44,0
15	48,0	19,0	2,0	48,0	22,0	48,0	53,0
16	48,0	19,0	2,0	48,0	22,0	48,0	53,0
18	54,0	21,0	2,3	54,0	26,0	54,5	58,0