



Bruksanvisning för hydraulisk rörböckningsmaskin

Bruksanvisning for hydraulisk bøymaskin

Instrukcja obsługi hydraulicznej giętarki do rur

Operating Instructions for Hydraulic Pipe Bender

601-016



SV	Bruksanvisning i original
NO	Bruksanvisning i original
PL	Instrukcja obsługi w oryginale
EN	Operating instructions in original

Studera bruksanvisningen noggrant innan produkten används.

HANDHAVANDE

1. Välj ut lämplig bockningsback och aptera den på tryckkolven.
2. Placera röret i bockningsbacken och montera stödrullarna i lämpliga hål i ramen med rullsprintarna.
3. Med 12-tonsmaskinen kan vinkelräta (90 grader) rörbockningar erhållas med följande bockningsbackar 1/2", 3/4", 1", 1-1/4". 1-1/2" och 2".

Beräkna hur många bockningsmoment som krävs beroende på den bearbetade längden och gör markeringar på röret. Antalet markeringar beror på rörets diameter och vägg tjocklek.

Bearbetad längd = $0,01745 \times \text{radien} \times \text{bockningsvinkeln (i grader)}$.

För vinkelräta bockningar blir formeln:

Bearbetad längd = $1,57 \times \text{radien}$

Mellanrum = $\frac{\text{Bearbetad längd}}{\text{Antalet markeringar}}$

4. Placera handtaget över utlösningssventilen och vrid medurs för att stänga ventilen. Sätt i hand taget i handtagsfästet och pumpa för att bocka röret.

OBS! Överfyll inte bockningsbacken.

5. Vrid utlösningssventilen i moturs riktning och för tillbaka tryckkolven in i cylindern. Flytta röret till nästa bockningsposition.
6. Flytta stödrullen på rörets bockade sida närmare röret, inrikta röret och utför ytterligare bockningsmoment.

KAPACITETSTABELL FÖR SVETSADE STÅLRÖR

Nominal calibre =	Nominell dimension bockningsback.
Duter daneter =	Rörets max. diameter (mm).
Wall thickness of steel-tube =	Rörets vägg tjocklek (mm).
Bended angle =	Bockningsvinkel (a).

MAX. KAPACITET - MODELL TA1202

Rördiameter:	60 mm
Rörets vägg tjocklek:	5 mm
Bockningsvinkel:	$\leq 90^\circ$

MAX. KAPACITET - MODELL TA1502

Rördiameter:	88,5 mm
Rörets vägg tjocklek:	5 mm
Bockningsvinkel:	$\leq 90^\circ$

Rätten till ändringar förbehålles. Vid eventuella problem, kontakta vår serviceavdelning på telefon 0200-88 55 88.

Jula AB, Box 363, 532 24 SKARA
www.jula.se

Les bruksanvisningen nøye før produktet tas i bruk.**BRUK**

1. Velg passende bøyeform og fest den på trykkstempelet.
2. Plasser røret i bøyeformen og lås støtterullene fast i egnet hull i rammen med rullesplintene.
3. Med 12-tonnsmaskinen (modell TA1202) kan vinkelrette (90 grader) rørbøyinger lages med følgende bøyeformer 1/2", 3/4", 1", 1-1/4". 1-1/2" og 2".

Beregn hvor mange bøyingsomganger som kreves avhengig av bearbeidet lengde og merk av på røret. Antall markeringer avhenger av rørets diameter og veggtykkelse.

Bearbeidet lengde = $0,01745 \times \text{radius} \times \text{bøyingsvinkel (i grader)}$

For vinkelrette bøyinger blir formelen:

Bearbeidet lengde = $1,57 \times \text{radius}$

Mellomrom = $\frac{\text{Bearbeidet lengde}}{\text{Antall markeringer}}$

4. Plasser håndtaket over utløserventilen og vri med klokken for å lukke ventilen. Plasser håndtaket i håndtaksfestet og pump for å bøye røret.

Merk: Ikke fyll bøyeformen for full.

5. Vri utløserventilen mot klokken og før trykkstempelet tilbake inn i sylindren. Flytt røret til neste bøyeposisjon.
6. Flytt støtterullen på rørets bøyde side nærmere røret, still inn røret og utfør neste bøyning.

KAPASITETSTABELL FOR SVEISEDE STÅLRØR

Nominal calibre =	Nominell dimensjon bøyingsform.
Duter diameter =	Rørets maks. diameter (mm).
Wall thickness of steel-tube =	Rørets veggtykkelse (mm).
Bended angle =	Bøyingsvinkel (a).

MAKS. KAPASITET - MODELL TA1202

Rørdiameter:	60 mm
Rørets veggtykkelse:	5 mm
Bøyingsvinkel:	$\leq 90^\circ$

MAKS. KAPASITET - MODELL TA15202

Rørdiameter:	88,5 mm
Rørets veggtykkelse:	5 mm
Bøyingsvinkel:	$\leq 90^\circ$

Med forbehold om endringer. Ved eventuelle problemer kan du kontakte vår serviceavdeling på telefon 67 90 01 34.

Jula Norge AS, Solheimsveien 6-8, 1471 LØRENSKOG

www.jula.no

Przed użyciem produktu przeczytaj uważnie niniejszą instrukcję obsługi.

OBSŁUGA

1. Wybierz odpowiedni kształtownik i załóż go na tłok naciskowy.
2. Umieść rurę w kształtowniku i zamocuj rolki oporowe we właściwych otworach ramy, używając do tego zabezpieczeń.
3. Przy użyciu giętarki o sile 12 ton (model TA1202) możliwe jest gięcie rur pod kątem prostym (90°) za pomocą kształtowników o średnicach 1/2", 3/4", 1", 1-1/4", 1-1/2" i 2".

Oblicz, ile gięć wymagane jest w stosunku do obrabianej długości i zaznacz punkty na rurze. Liczba zaznaczonych punktów zależy od średnicy rury i grubości jej ścianek.

Obrabiana długość = 0,01745 x promień x kąt wygięcia (w stopniach)

Dla wygięć pod kątem prostym wzór jest następujący:

Obrabiana długość = 1,57 x promień

Odstęp =
$$\frac{\text{Obrabiana długość}}{\text{Liczba oznaczonych punktów}}$$

4. Umieść uchwyt nad zaworem zwalniającym i zamknij zawór, przekręcając go zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Włóż uchwyt do mocowania na uchwyt i pompuj, aby wygiąć rurę.

UWAGA! Nie obciążaj kształtownika.

5. Przekręć zawór zwalniający przeciwnie do ruchu wskazówek zegara i wprowadź tłok naciskowy z powrotem do cylindra. Przygotuj rurę do wygięcia w następnym zaznaczonym punkcie.
6. Przybliż rolę oporową po wygiętej stronie do rury, nakieruj rurę odpowiednio i wykonaj kolejne wygięcie.

TABELA PARAMETRÓW GIĘCIA STALOWYCH RUR SPAWANYCH

Nominal calibre =	Nominalna średnica kształtownika.
Duter diameter =	Maks. średnica rury (mm).
Wall thickness of steel-tube =	Grubość ścianki rury (mm).
Bended angle =	Kąt gięcia (α).

MAKSYMALNE PARAMETRY GIĘCIA – MODEL TA1202

Średnica rury:	60 mm
Grubość ścianki rury:	5 mm
Kąt gięcia:	≤ 90°

MAKSYMALNE PARAMETRY GIĘCIA – MODEL TA1502

Średnica rury:	88,5 mm
Grubość ścianki rury:	5 mm
Kąt gięcia:	≤ 90°

Z zastrzeżeniem prawa do zmian. W razie ewentualnych problemów skontaktuj się telefonicznie z naszym działem obsługi klienta pod numerem: 801 600 500.

Jula Poland Sp. z o.o., ul. Malborska 49, 03-286 Warszawa, Polska

www.jula.pl

Read these instructions carefully before use

OPERATION

1. Select an appropriate bending die and fit it onto the ram.
2. Place the pipe in the bending die and fit the roller supports in suitable holes in the frame with the roller pins.
3. A right angle (90°) bend can be formed with the 12-tonne bender (TA1202) using 1/2", 3/4", 1", 1-1/4", 1-1/2" and 2" bending dies.

Calculate how many bending steps are required, depending on the length to be bent. Mark the pipe. The number of marks depends on the diameter and material thickness of the pipe.

Length to be bent = $0.01745 \times \text{radius} \times \text{angle of bend (in degrees)}$.

The formula for right angle bends is:

Length to be bent = $1.57 \times \text{radius}$

Interval = $\frac{\text{Length to be bent}}{\text{No. of marks}}$

4. Place the handle over the release valve and turn clockwise to shut the valve. Insert the handle into the handle bracket and pump the handle to bend the pipe.

NOTE: Do not overfill the bending die.

5. Turn the release valve anti-clockwise and push the ram back into the cylinder. Move the pipe to the next bending position.
6. Move the roller supports on the pipe's bent side closer to the pipe. Adjust the pipe and continue with the next bending steps.

CAPACITY CHART FOR WELDED STEEL PIPES

Nominal calibre =	Nominal dimension of bending die
Outer diameter =	Max. diameter of pipe (mm)
Wall thickness of steel pipe =	Max. wall thickness of pipe (mm)
Angle =	Bending angle (a)

MAX. CAPACITY - TA1202 MODEL

Pipe diameter	60 mm
Wall thickness of pipe	5 mm
Bending angle	≤ 90°

MAX. CAPACITY - TA1502 MODEL

Pipe diameter	88.5 mm
Wall thickness of pipe	5 mm
Bending angle	≤ 90°

Jula reserves the right to make changes. In the event of problems, please contact our service department.
www.jula.com