

**Mammut
Manueller Rohrbieger
SWG2**

Miniwandstärke	3	3.5	3.5	3,75	4	4.5	5
-----------------------	----------	------------	------------	-------------	----------	------------	----------

TECHNISCHE DATEN	
SWG-2	1/2" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"

TECHNISCHE DATEN (mm)								
ehemalig	Φ10	F13	F16	F19	1/2"	Φ25	3/4"	1"
raus er	Φ10	F13	F16	F19	F22	Φ25	F28	F34
Miniwandstärke	2	2	2	2	2.5	2.5	2.5	3

TECHNISCHE DATEN (mm)							
ehemalig	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	5"
raus er	F42	F48	Φ60	Φ75,5	F89	F108	F114

8. Setzen Sie die Verschlusskappe (Nr. 18) in die innere Öffnung des Bottichstopfens. Befestigen Sie die Verschlusskappe und verbinden Sie sie mit dem Bottichrohr. Setzen Sie dann die innere Verschlusskappe in die große Verschlusskappe ein und befestigen Sie sie.
9. Hinweis: Nach 7 Schritten ist die Kontur der Biegevorrichtung fertig.
10. Montieren Sie den Vorderradträger (Nr. 16) und das Vorderrad (Nr. 15) am unteren Flügel (Nr. 17) und befestigen Sie dann den Tankstopfen (Nr. 8) mit vier Sechskantkappen.
11. Montieren Sie die Hinterradhalterung (Nr. 27) und das Vorderrad (Nr. 26) an der Unterseite des Pumpenkörpers.
12. Setzen Sie den oberen Flügel (Nr. 10) auf den Bottichstopfen (Nr. 8), stecken Sie dann den Flügelstopfen (Nr. 9) und stecken Sie den Stopfen des Stützgestells (Nr. 14) in das Loch des Formrads (Nr. 13), nachdem Sie ihn mit einer Blockfeder blockiert haben, und stecken Sie ihn dann in die Löcher des oberen Flügels (Nr. 10) und des unteren Flügels (Nr. 17).
13. Öffnen Sie während des Betriebs den Öldeckel der Ölbacken, prüfen Sie den Ölstand
14. Wenn leer oder nicht voll, füllen Sie bitte das Öl (L-CH15) auf und montieren Sie die
15. Form (Nr. 11) am Kolbenkopf anbringen. Beim Arbeiten das Schmiermittel auf die konkave Fläche der Form (Nr. 11) und des Formrads (Nr. 13) auftragen. Dann die

Griffhülse (Nr. 12) am Griff (Nr. 6) anbringen. Zuletzt ein Ende des Griffs (Nr. 6) in die Öffnung der Griffhalterung (Nr. 2) einführen und dann mit der Arbeit beginnen.

Technikparameter

Hydrauliköl: L-CH15 Hydrauliköl

Artikelnr.	Ausgabe (T)	Reisen (mm)	Außendurchmesser.	Schimmel Anordnung	Dicke von Rohr (mm)	Gewicht (kg)
SWG-2	16	240	F22 mm bis 60 mm	1/2"3/4"1"1 1/4"1 1/2"	2,75-4,5	44,5

Einführung

Der Rohrbieger eignet sich zum Biegen von Schweißstahlrohren mit niedrigem Druck, um Flüssigkeiten in kalten Umgebungen zu fördern. Er eignet sich auch zum Biegen von gewöhnlichen Wasserrohren, Kohlenstoffstahlrohren und dickwandigen Leitungsrohren. Er ist nicht zum Biegen von Stahlrohren mit unterschiedlichem Durchmesser und farbigen Metallrohren geeignet. Die Maschine kann im Baugewerbe, in der Erdölindustrie, im Bergbau und im Schiffbau eingesetzt werden.

Arbeitsweise

1. Drehen Sie den Schalter fest im Uhrzeigersinn.
2. Lösen Sie die Schraube.
3. Schmieren Sie die Form und das Rohr.
4. Wählen Sie die passende Formbasis für die Rohrgröße und setzen Sie die Form auf die Oberseite der Betätigungsstange. Setzen Sie dann die Wippe auf die untere Formplatte. Legen Sie das Rohr ein, drehen Sie zwei Wippen und richten Sie die Nut zur Form aus.
5. Drehen Sie die obere Formplatte zurück und schütteln Sie den Griff der Pumpe, damit die Form auf das Rohr drückt und das Rohr biegt, bis der Winkel geformt ist.
6. Nach dem Biegen. Den Schalter gegen den Uhrzeigersinn lösen. Die Betätigungsstange wird automatisch zurückgezogen. Die obere Formplatte öffnen und das Rohr herausnehmen.

Achtung Artikel

1. Durchmesser und Wandstärke

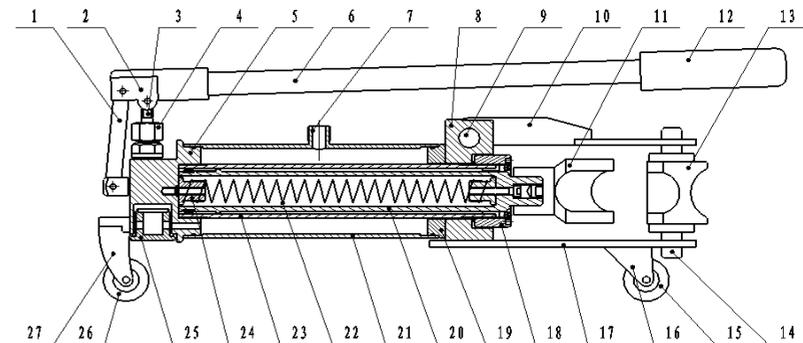
F13	F16	F19	F22	F28	F34	F42	F48	F60	F75,5	F89	F108	F114
2	2	2,5	2,75	2,75	3,25	3,25	3,5	3,5	3,75	4	4,5	5

Wenn die Dicke eines Stahlrohrs geringer ist als der Durchmesser, spricht man von

einem dünnwandigen Leitungsrohr. Nach dem Biegen des dünnwandigen Leitungsrohrs erscheinen Falten.

2. Vor Gebrauch die Schraube lösen, um zu belüften.
3. Der Schalter muss vor dem Biegen fest gedreht werden, sonst kann in einer solchen Situation kein Druck aufgebaut werden.
Die Größe des Rohres muss für die Nuten geeignet sein, sonst wird das gebogene Rohr es treten Kurven oder Spalten auf.
4. Das Rohr und die beiden Kipphebel müssen schmierfähig sein, der Schweißspalt des Rohrs darf nicht nach außen oder innen zum Biegeteil zeigen.
5. Während der Arbeit kann Luft in die Maschine gelangen. Schütteln Sie den Griff und bringen Sie die Pumpe zum Laufen. Nehmen Sie die Betätigungsstange heraus, öffnen Sie den Kopf des Ölbehälters und bringen Sie den Bieger in einen 45°-Winkel. Dann den Schalter gegen den Uhrzeigersinn lösen, die Luft herauslassen, wenn noch Luft drin ist, den Vorgang immer wieder wiederholen.
7. Setzen Sie die beiden Wippen symmetrisch ein und achten Sie darauf, dass sie sich in der richtigen Position befinden.
8. Kunden, die unsere Produkte verwenden, sollten die wichtigsten technischen Parameter beachten. Warnung: Um Schäden zu vermeiden, darf das Gerät nicht überlastet werden.
9. Die Maschine muss sauber sein. Das Öl muss durch ein 200-Maschen-Netz gefiltert werden, um Verunreinigungen zu vermeiden.
10. Es ist nicht für den Einsatz in Säuren, Laugen und korrosiven Gasen geeignet.
11. Der Druck wird im Werk eingestellt, der Kunde kann ihn nicht nach Belieben anpassen.
12. Wenn die Maschine ihre Arbeit beendet, sollten Sie den Ventilschalter fest zudrehen.

Anleitung zum Zusammenbau der Biegemaschine



Beschreibung der Komponenten

1: Blatt ziehen	2.Griffgestell	3.Pumpenpatrone
4: Pumpendeckel	5: Pumpenkörper	6: Griff
7. Ölbacken	8. Bottichstopfen	9: Flügelstopfen
10. Oberflügel	11.Bender-Form	12. Griffhülse
13.Formrad	14.Stecker des Sustain-Rades	15. Vorderrad
16. Vorderradgepäckträger	17. Flügel nach unten	18. Verschlusskappe
19. Ring des Druckbogens	20. Kolben	21.äußeres Bottichrohr
22. Frühling	23. Bottichrohr	24. Federstecker
25.Filterkappe	26. Hinterrad	27. Hinterradgepäckträger

1. Zuerst (Nr. 5) die Stahlkugel, die Feder und das Ventil am Pumpenkopf montieren. Dann (Nr. 3) die Pumpenkartusche und Pumpenhülse (NR. 4). Zuletzt montieren Sie das Zugblatt (Nr. 1) und den Griffhalter (Nr. 2).
2. Montieren Sie den Pumpenkörper an der Zange. Legen Sie den O-Ring in Pumpe 1 ein.
3. Körper, dann schrauben Sie die Feder mit Schraubkappe in den Pumpenkörper (Nr. 22).
4. Montieren Sie anschließend den O-Ring vom Typ „V“ in der O-Ring-Nut am großen Kolbenende (Nr. 20) und wickeln Sie die Feder außen ein. Befestigen Sie gleichzeitig die Zugstange am kleinen Kolbenende. Schrauben Sie den Verschlussstopfen auf den kleinen Kolben.
5. Umwickeln Sie den Kolben mit dem Pumpenrohr (Nr. 23) und schrauben Sie ein Ende fest. Setzen Sie das andere Ende mit dem Führungsring aus dem Kolben heraus, jedoch zwischen Pumpenrohr und Kolben.
6. Montieren Sie den O-Ring an der Außenseite der Pumpenbacken, betten Sie das Auslassrohr (Nr. 21) in den Pumpenkörper ein, setzen Sie dann den O-Ring auf den Ring des Pressblechs (Nr. 19) und decken Sie das andere Ende des Auslassrohrs fest ab, sodass es sich in der Dichtungsstation befindet.
7. Legen Sie den O-Ring tangential zwischen den Ring des Pressblechs und das Bottichrohr und setzen Sie dann den Bottichstopfen (Nr. 8) auf den Ring des Pressblechs.