

Rozširovanie rúr- návod na používanie.

Zariadenie sa skladá z rámu, na ktorom sú pohyblivé čeluste s doskami na ukladanie nástrojov a rozťahovacieho ihlanu s rukoväťou.

Rukoväťou prechádzajú dve závitové tyče slúžiace na uvoľnenie ihlanu po ukončení rozťahovania, ak by nedošlo k uvoľneniu po povolení skrutky zdviháku ..

V ráme je upevnený hydraulický zdvihák, ktorého obsluha a údržba je opísaná v samostatnom liste dodanom k tomuto zariadeniu. Pri spustení ihlanu je potrebné viac povoliť uzatváraciu skrutku zdviháku - minimálne o jednu otáčku.

Pre rozťahovanie sa zvolí vhodný veľký nástroj alebo kombinácia nástrojov, vloží sa na čeluste tak, aby rozdeľovacie medzery nástrojov súhlasili s medzerami na zariadení, viz. obrázok na druhej strane. Pri nedodržaní tejto podmienky dôjde k zničeniu nástrojov.

Utiahne sa skrutka zdviháku a kmitaním pákou sa rozťahne na požadovaný priemer. Vnútorňý rozmer je možné informatívne odčítať na stupnici. Stupnicu je prípadne možné po povolení nastaviť podľa použitého nástroja. Pri rozťahovaní je nutné dbať na to, aby rukoväte boli vždy pod uvoľňovacími maticami s vôľou, inak dôjde k poškodeniu zariadenia. Najvhodnejšie je vyskrutkovať tieto matice až nahor a pri veľkom rozťahnutí iba kontrolovať medzeru medzi nimi a rukoväťou.

Po dokončení rozťahovania sa povolí skrutka uvoľňujúca tlak v zdviháku a zatlačením na rukoväti sa posunie ihlan do pôvodnej východiskovej polohy.

Pokiaľ zariadenie zostane zatiahnuté, je možné ho kľúčom č.17 s postupným otáčaním matic po cca 1 - 2 otáčkach na oboch stranách uvoľniť. Potom je už možné bez problémov ho stlačiť a uvoľniť smerom nadol. Uvoľnenie je sprevádzané niekoľkými puknutiami v mechanizme.

Údržba zariadenia spočíva v občasnom mazaní ihlanu a závitových tyčí priloženým mazacím tukom. Veľmi dôležité je zariadenie chrániť pred abrazívnym prachom.

Výroba redukcií.

Redukcie je možné vyrobiť rozťahovaním až o 20 - 30 mm z priemeru spracovaných odrezkov trubiek. Pre toto je potrebné z okraja trubky čisto orezať po obvodu začiatok zvaru. Ďalej sa postupným rozťahovaním prípadne využitím viacerých nástrojov dosiahne požadovaný rozmer.

Oproti strojnému rozťahovaniu má mechanicky rozťahnutý diel menšiu tendenciu k prasknutiu v zvare prípadne i mimo neho vďaka pomalým ručným zmenám rozmeru. Na vedľajšom obrázku je ilustrácia rozťahovaného nerezového odrezku o priemere 120 mm hr. 0,6 mm z rozmeru 122 mm až na vonkajší priemer 160 mm.



krby - komíny



Váš dodávateľ pre SR:

Partizánska 300/32, Bánovce nad Bebravou 95701,

ZOZNAM NÁSTROJOV

VOĽBA SEGMENTOV PRE POŽADOVANÝ PRIEMER

77 vrchná časť základného vybavenia

90 hliníkové nástroje

100 kombinácia hliníkových nástrojov 90 + 100

110 kombinácia hliníkových nástrojov 90 + 100 + 110

120 hliníkový nástroj 120

130 kombinácia: hliníkový nástroj 120 + hliníkový 130

140 kombinácia: hliníkový nástroj 120 + hliníkový 130 + hliníkový 140

150 kombinácia: hliníkový nástroj 120 + hliníkový nástroj 150

160 kombinácia: hliníkový nástroj 120 + hliníkový nástroj 150 + hliníkový nástroj 160

170 kombinácia: hliníkový nástroj 120 + hliníkový nástroj 150 + hliníkový 160 + 170

180 kombinácia: hliníkový nástroj 120 + hliníkový 150 + hliníkový 180

190 kombinácia: hliníkový nástroj 120 + hliníkový 150 + hliníkový 180 + hliníkový 190

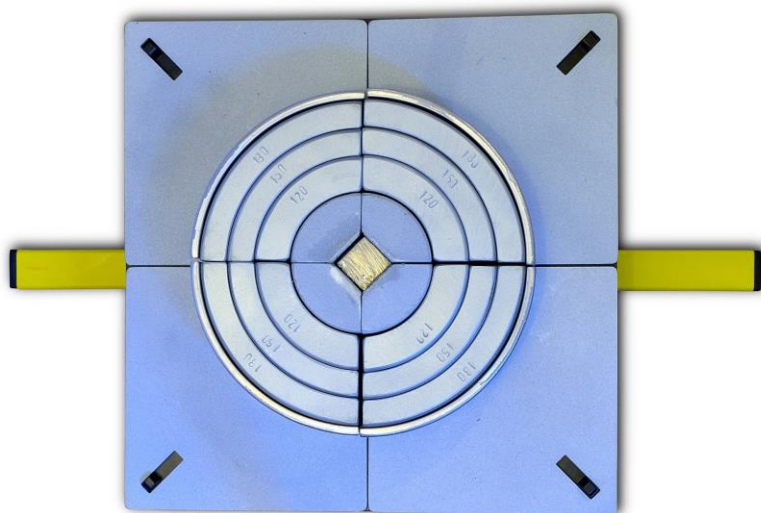
200 kombinácia: hliníkový nástroj 120 + hliníkový 150 + hliníkový 180 + hliníkový 200

210 kombinácia: hliníkové nástroje 120 + 150 + 180 + 200 + hliníkový 210

(Len ako príplatkové prevedenie)

220 kombinácia: hliníkové nástroje 120 + 150 + 180 + 200 + 220

(Len ako príplatkové prevedenie, možno dodať až do priemeru 300 mm)



POZOR! Nástroje je nutné rovnať ako na obrázku. Medzery nástrojov musia súhlasiť s medzerami zariadenia. V opačnom prípade dôjde k ich poškodeniu!

krby - komíny

Váš dodávateľ pre SR:

tumol

Partizánska 300/32, Bánovce nad Bebravou 95701,