

KALTBIEGEN VON UMMANTELTEN ROHREN

Rohre in geraden Längen werden mit Biegegerät nach vorhergehendem Abmanteln gebogen. Rohre in Ringen können per Hand oder mit Werkzeug gebogen werden. Ein Abmanteln ist nicht notwendig.

Beim Biegen mit Biegegerät muss das Biegesegment auf den Außendurchmesser des Mantels abgestimmt sein.

Beim Biegen von Hand können Innenbiegefedern verwendet werden.

Die in nachstehender Tabelle angeführten Biegeradien beziehen sich auf den Außendurchmesser (AD) des Kupferrohres und NICHT auf die äußere Abmessung des Mantels.

Abmessung mm	Ringe		Längen mit Werkzeug
	von Hand	mit Werkzeug	
10 x 1	80 mm		
12 x 1	100 mm		45 mm
15 x 1	120 mm	5 bis 6 AD	55 mm
18 x 1	150 mm		70 mm
22 x 1	180 mm		-
28 x 1,5	-		-

Kleinste Biegeradien beim Biegen von ummantelten Rohren
(Biegen mit Werkzeug gem. DIN EN1057 und DVGE-Arbeitsblatt GW392)