

## Etagen - und Schmiegen- tabelle in Millimeter

gewünschte Höhe bei	15°	30°	45°	60°
15	58			
20	77			
25	97	50		
30	116	60		
35	135	70	50	
40	155	80	57	46
45	174	90	64	52
50	193	100	71	58
55	213	110	78	64
60	232	120	85	69
65	251	130	92	75
70	271	140	99	81
75	290	150	106	87
80	309	160	113	92
85	328	170	120	98
90	348	180	127	104
95	367	190	134	110
100	386	200	141	116
105	406	210	149	121
110	425	220	156	127
115	444	230	163	133
120	464	240	170	139
125	483	250	177	144
130	502	260	184	150
135	522	270	191	156
140	542	280	198	162
145	560	290	205	167
150	580	300	212	173
155	599	310	219	179
160	618	320	226	185
165	638	330	233	191
170	657	340	240	196
175	676	350	248	202
180	696	360	255	208
185	715	370	262	214
190	734	380	269	219
195	754	390	276	225
200	773	400	283	231
205	792	410	290	237
210	811	420	297	243
215	831	430	304	248
220	850	440	311	254
225	869	450	318	260
230	889	460	325	266
235	908	470	332	271
240	927	480	339	277
245	947	490	347	283
250	966	500	354	289

transfluid<sup>®</sup>  
tube processing machines

## **Messen mit der Mobilbiegemaschine.**

Meßpunkt ist immer die  
Mitte des  
Biegewerkzeuges ! ! ! ! !

Auf den Werkzeugen, auf  
denen kein Maß eingeschla-  
gen ist, ist 1 /2 Rohrstärke  
abzuziehen. Ansonsten  
sind die Abzugsmaße  
eingeschlagen.

### **Beispiele:**

gewünscht:  
Anfang Rohr bis Mitte  
90 Grad Bogen = gewünsch-  
tes Maß minus 1/2 Rohrstärke  
oder das eingeschlagene  
Maß abziehen.

gewünscht:  
zwei 90 Grad Bogen in S oder U  
Form, falls Bogen vorhanden,  
bei Werkzeugen ohne einge-  
schlagenes Maß gewünsch-  
tes Maß von der Rohraußen-  
kante bis zum Strich nehmen;  
bei Werkzeugen mit einge-  
schlagendem Maß,  
Rohraußenkante minus  
Differenzmaß zum halben  
Rohrdurchmesser nehmen.

gewünscht:  
Etagé = Maß aus der  
Tabelle nehmen - zwei Striche  
in diesem Abstand auf das  
Rohr machen (genauen  
Winkel berücksichtigen)

Steigung je mm

bei 15 30 45 60 Grad  
3,9 2,0 1,4 1,2 mm

Bedienungsanleitung  
beachten!!!!!!!!!!!!