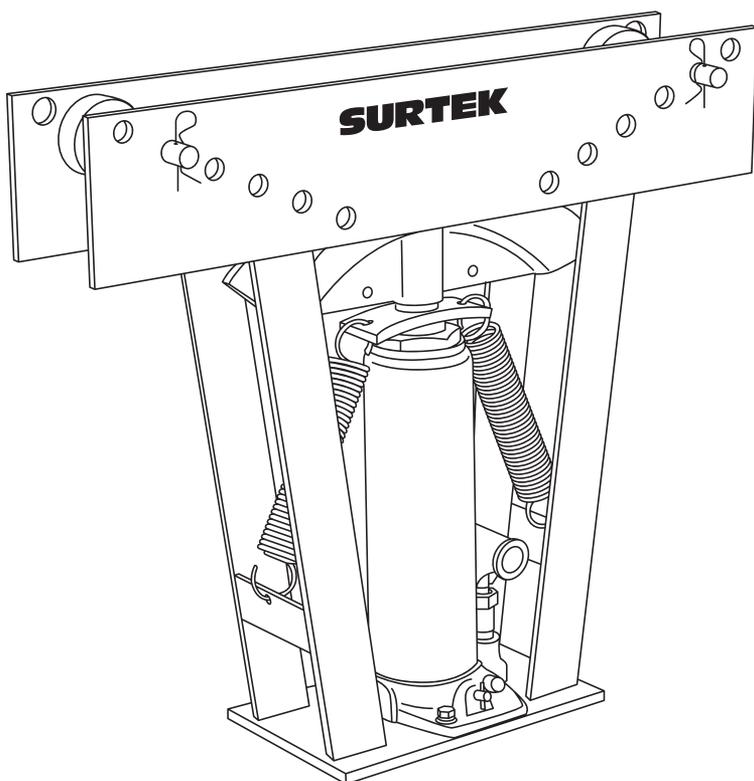


# **SURTEK**

**Dobladora de Tubo Hidráulica**  
*Hydraulic Pipe Bender*



**137050**  
**137051**

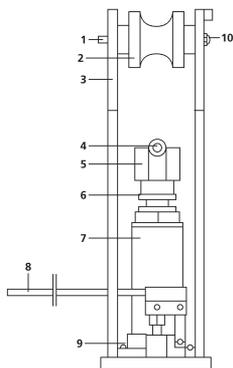
## INTRODUCCIÓN

No utilice la dobladora de tubo hidráulica, para tubos de pared fina, tubos de acero inoxidable, tubos cromados, tubos de escape, tubos de precisión etc., ya que puede dañar los tubos.

- Lea las instrucciones antes de utilizar la dobladora.
- No exceda la capacidad máxima.
- No introduzca ninguna parte de su cuerpo en la zona de trabajo.
- Use guantes, lentes y botas de seguridad.
- Use aceite HL o HM.
- Reparación solo por personal calificado.
- Este es un aparato exclusivamente diseñado para curvar tubos y, por lo tanto, no debe ser utilizado para otras aplicaciones.
- El incumplimiento de estas consignas esenciales de seguridad puede causar daños al usuario, a la dobladora o al tubo.

## LISTA DE PARTES

- 1 Manija
- 2 Soporte de tubo
- 3 Marco
- 4 Tubo
- 5 Calza
- 6 Tapa
- 7 Dobladora de tubo hidráulica
- 8 Manija
- 9 Tornillo
- 10 Pin

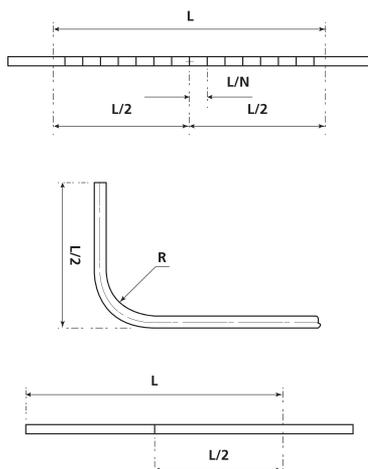


## INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

1. Seleccione el dado adecuado y el lugar en el extremo del pistón.
2. Coloque el conducto en el dado y localice los soportes de tubería en los orificios correctos en el marco. Inserte los pasadores de soporte de la tubería.
3. Para trabajar con la dobladora de tubos hidráulica de 12 toneladas de 90° se puede hacer por medio de los dados de 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2" y 2" cada uno con el dado adecuado.
4. Para trabajar con la dobladora de tubos hidráulica de 15 toneladas de 90° se puede hacer por medio de los dados de 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2", 2 1/2" y 3" cada uno con el dado adecuado. Los 90° no pueden ser hechos por los dados de 2 1/2" y 3" de un solo intento.  
Decida cuántos disparos tiene que hacer de acuerdo a la medida desarrollada y asegúrese de marcar el conducto. El número de marcas depende del tamaño y el grosor del conducto.

Medida desarrollada =  $0.01745 \times \text{Radio} \times \text{grados}$ .  
 Fórmula para hacer Curvas de 90° es:  $\text{Radio} \times 1.57 = \text{Medida desarrollada}$   
 Espacio =  $\text{Medida desarrollada} \div \text{Número de Marcas}$ .

5. Coloque la manija sobre la válvula de liberación y gire hacia la derecha para cerrar. Inserte la manija en el enchufe y bombee para doblar conducto. PRECAUCIÓN: No llene en exceso el dado.
6. Gire la válvula de liberación hacia la izquierda y debidamente regrese el pistón en el cilindro. Cambie el conducto a la siguiente posición de plegado.
7. Mueva el soporte de la tubería cerca de un tubo en el extremo doblado en la alineación adecuada con el tubo y haga dobleces adicionales.



## MANTENIMIENTO

1. Engrase periódicamente los ejes y las partes móviles de la dobladora.
2. Mantenga siempre la dobladora limpia y protegida de ambientes agresivos.  
**⚠ IMPORTANTE: UN EXCESO DE ACEITE PUEDE IMPEDIR EL FUNCIONAMIENTO DE LA UNIDAD HIDRÁULICA.**
3. Utilice aceite de uso hidráulico, tipo HL o HM.  
**⚠ IMPORTANTE: NO UTILICE NUNCA LÍQUIDO DE FRENSOS.**

## REPARACIÓN

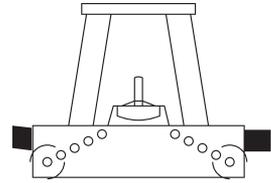
Tanto el mantenimiento como la reparación de esta dobladora deben ser llevados a cabo por personal cualificado.

**LA CAPACIDAD DE FLEXIÓN DE ACERO SOLDADO PARA TUBOS PARA TRANSPORTAR LÍQUIDOS**  
**THE CAPACITY OF BENDING WELDED STEEL-TUBE OF TRANSPORTING FLUID**

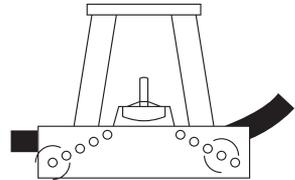
CALIBRE NOMINAL		DIÁMETRO EXTERIOR	ESPOSOR DE PARED DE TUBO DE ACERO	ANGULO DE DOBLEZ	MODELO MODEL
CALIBRE NOMINAL		DUTER DIAMETER	WALL THICKNESS OF STEEL-TUBE	BENDED ANGLE	
mm	in	mm	mm	(A)	
15	½	21.3	2.75, 3.75	a≤90°	137050 137050
20	¾	26.8	2.75, 3.50	a≤90°	
25	1	33.5	3.25, 4.00	a≤90°	
32	1 ¼	42.3	3.25, 4.00	a≤90°	
40	1 ½	48.0	3.50, 4.25	a≤90°	
50	2	60.0	3.50, 4.50	a≤90°	
65	2 ½	75.5	3.75, 4.50	a≤90°	
80	3	88.5	4.00, 4.75	a≤90°	

**LA MAYOR CAPACIDAD DE FLEXIÓN DE ACERO SOLDADO PARA TUBOS PARA TRANSPORTAR LÍQUIDOS**  
**THE BIGGEST CAPACITY OF BENDING WELDED STEEL-TUBE OF TRANSPORTING FLUID**

DIÁMETRO EXTERIOR	ESPOSOR DE PARED DE TUBO DE ACERO	ANGULO DE DOBLEZ	MODELO MODEL
DUTER DIAMETER	WALL THICKNESS OF STEEL-TUBE	BENDED ANGLE	
mm	mm	(A)	
60	5	a≤90°	137050
88.5	5	a≤90°	137050



First Bend



Succeeding Bends