

RB-147W ラチェット式チューブベンダー

取扱説明書

必ず、お読みください

本製品は、なまし銅管専用です。

なまし銅管以外の管(1/2H管、直管、他の硬質管など)

での、ご使用はおやめ下さい。

なまし銅管以外の管に使用された場合の、

仕上りの保証、及び製品破損の保証は致しかねます。

特徴

- ・ 適合するチューブのサイズは5つです。
- ・ 90° 曲げ用の目盛が付いています。
- ・ 壁際や狭い場所での曲げ加工が容易です。
- ・ ホイールに寸法出しラインが付いています。

仕様

適用チューブ なまし銅管

適合チューブサイズ

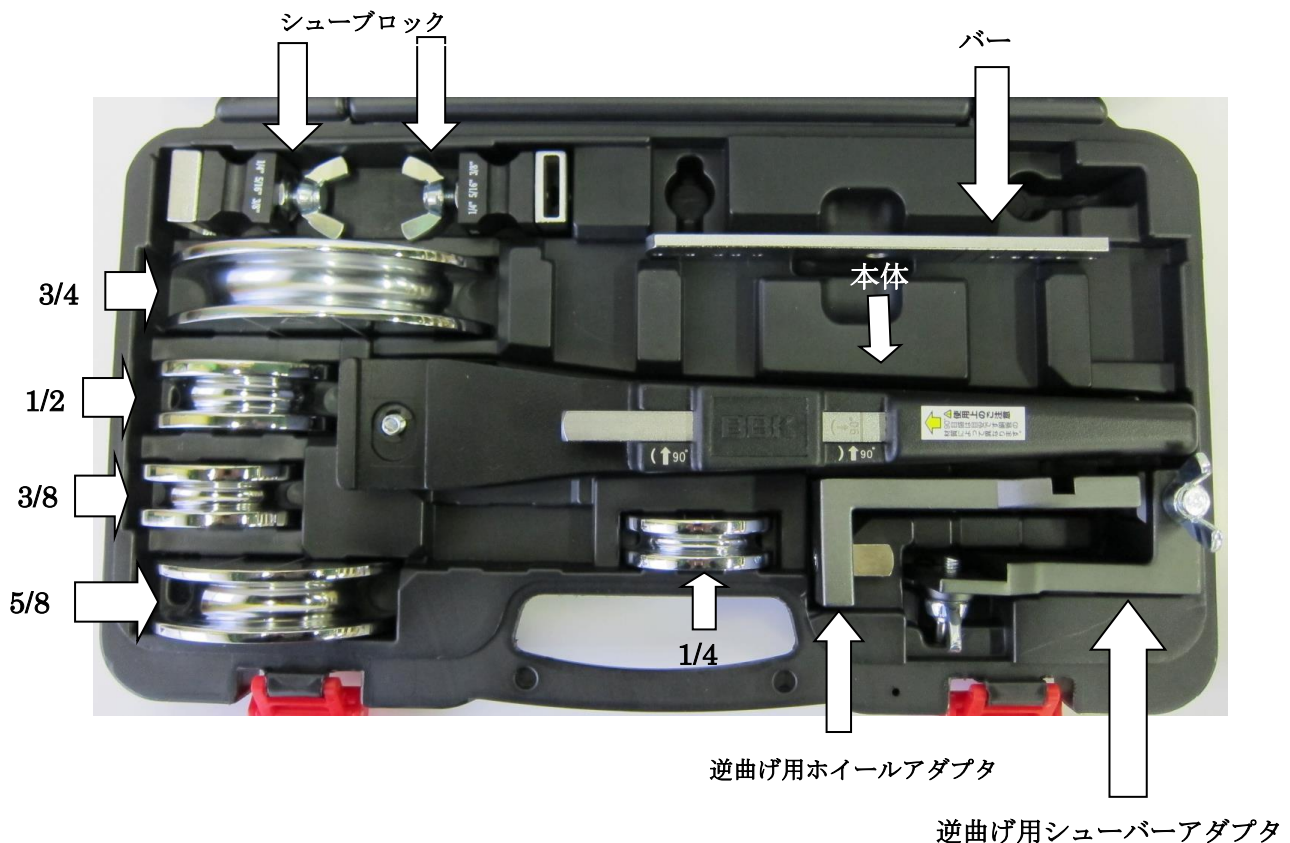
1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4 インチ

ベンダーセット重量 3.5kg

ケース寸法 縦 52 横 29 高さ 7.5cm



各部名称及び収納図



正曲げ

1. チューブサイズに合わせて、シューバーとホイールを本体に取り付けます。
2. 左右のシュー位置を各サイズに合わせてチューブを平行にセットします。
3. ピストンのチューブサイズの刻印と“(”の矢印が揃うまでハンドルを動かします。合わさった時点で90°のチューブ曲げになります。(*写真①)
4. チューブの曲げが完了したら、ハンドルを下ろして、ホイールを手で戻します。
5. ピストンからホイールを外す場合は、ハンドルを上げて、固定してからホイールを取り外します。

逆曲げ

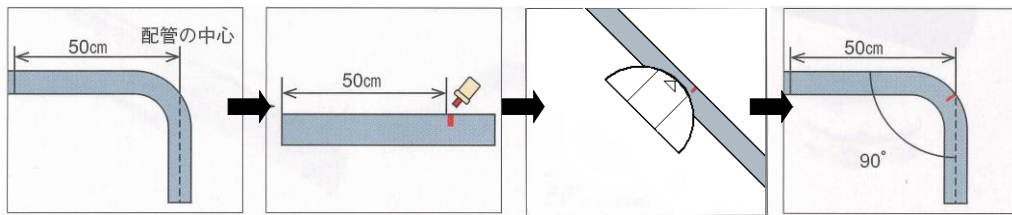
1. まず、逆曲げ用ホイールアダプタにホイールを取りつけます。そのアダプタを本体に取り付けます。次に、逆曲げ用シューバーアダプタにシューバーを取りつけます。アダプタを本体に取り付けます。
2. 左右のシュー位置を各サイズに合わせてチューブを平行にセットします。
3. ピストンのチューブサイズの刻印と“) ”の矢印が揃うまでハンドルを動かします。合わさった時点で90°のチューブ曲げになります。(*写真②)
4. チューブの曲げが完了したら、ハンドルを下ろして、ホイールを手で押し戻します。

5. ピストンからホイールを外す場合は、ハンドルを上げて、ピストンを固定してからホイールを取り外します。

寸法出しラインの使い方

曲げ加工後の銅管の長さを合わせることが出来ます。

前方に指定寸法をとり、90° 曲げする場合



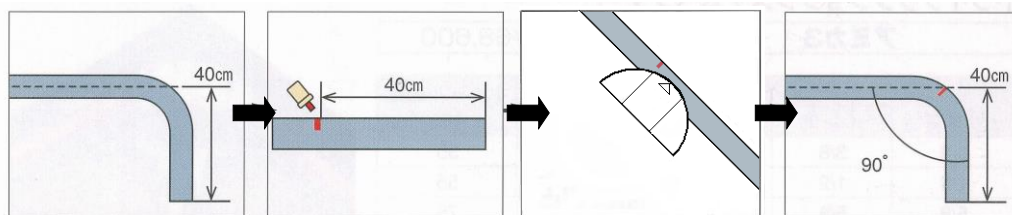
図のように前寸法(50cm)をとって曲げる場合

前寸法(50cm)を計り、マークをつけます。

マークをベンダーホイールの右ラインに合わせて、曲げます。

配管の中心を軸に 50cm の前寸法をとった 90° 曲げが出来ます。

後方に指定寸法をとり、90° 曲げする場合



図のように後寸法(40cm)をとって曲げる場合

後寸法(40cm)を計り、マークをつけます。

マークをベンダーホイールの左ラインに合わせて、曲げます。

配管の中心を軸に 40cm の後寸法をとった 90° 曲げが出来ます。

* ご注意

- ・ 90° 曲げの目盛はあくまでも目安です。なまし銅管を曲げることを想定しています。チューブの材質により、曲げ角度は変化します。
- ・ ピストンを最後まで出すと、ハンドルが動かなくなります。それ以上に動かすと、故障・破損の原因となります。
- ・ 半硬質銅管・硬質銅管・鋼管・ステンレス管に使用しないでください。

写真①:90° 正曲げ 1/2 なまし銅管曲げ例



写真②:90° 逆曲げ 1/2 なまし銅管曲げ例



ご注意

- ・銅管を曲げる場合、銅管を直線に整えるか、又は銅管の湾曲を内側にして曲げてください。銅管が外側に反った状態で曲げると、銅管の曲げか所に、へこみあるいは皺が生じます。

