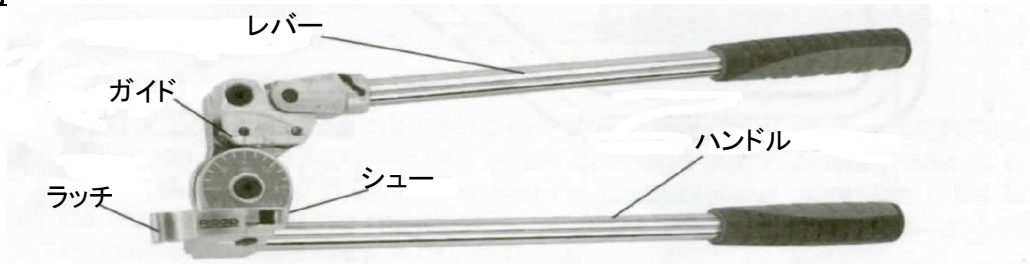


600シリーズヘビーデューティベンダーquickマニュアル

カタログ番号	モデル番号	管サイズ(実外径)	曲げ半径	全長
38028	603	3/16"	5/8"	340mm
38033	604	1/4"	5/8"	340mm
38038	605	5/16"	15/16"	520mm
38043	606	3/8"	15/16"	520mm
38048	608	1/2"	1 1/2"	630mm
38053	606M	6mm	16mm	340mm
38038	608M	8mm	24mm	520mm
38058	610M	10mm	24mm	520mm
38063	612M	12mm	38mm	630mm

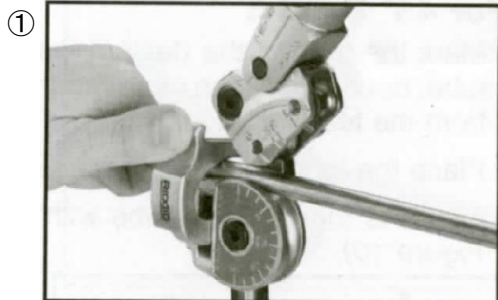
- 特長**
- ・2段式设计によりハンドルを交差させずに90° ~ 180° 曲げることができます。
 - ・ベンディングハンドルを半分回すとロックのON/OFFが切り替わります。
 - ・ハンドル部分が長いので、曲げる際の力が少なくて済みます。
 - ・ステンレス管、銅管、チタン用ベンダーで、肉厚2mm以下の加工に最適です。

各部分の名称

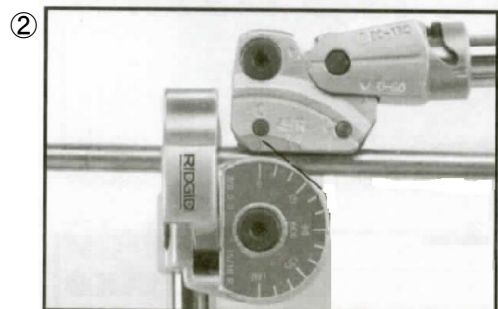


使用方法

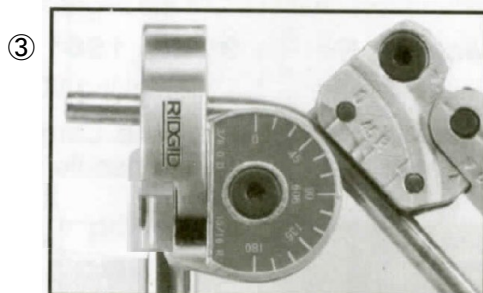
0~90° まで曲げる



レバーを広げてガイド部分から引き離します。
ラッチを開き加工する管をセット、しっかりラッチをとめます。

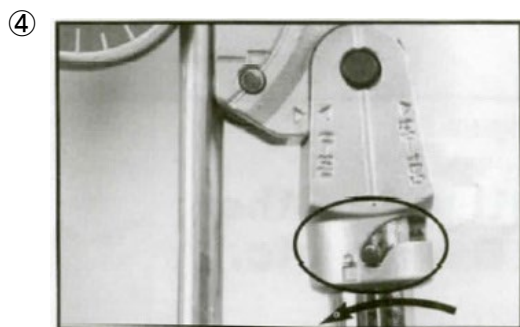


ガイドの0とシューの0を合わせます。

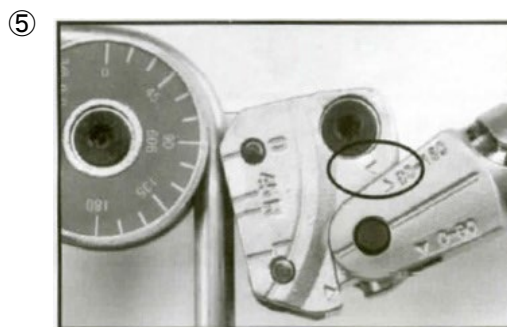


曲げたい範囲まで、レバーをゆっくりと回して曲げます。

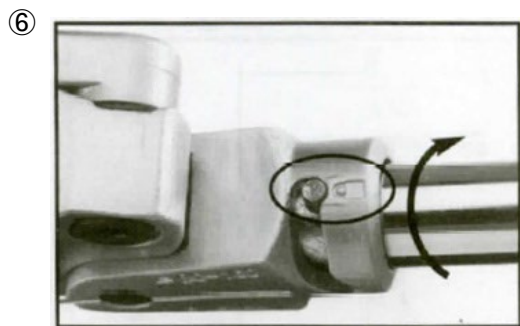
90° ～180° まで曲げる



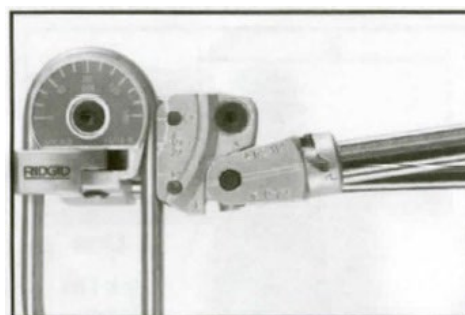
90° まで曲げたら、
レバーを左に回してロックを外します。



レバーを引き上げて
90-180の三角形をシューの三角形と合わせます。

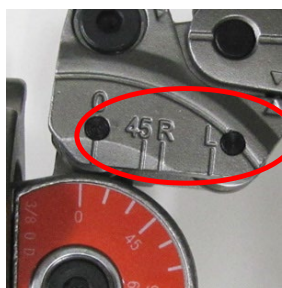


レバーを右に回してロックします。
(この時に、三角形同士が一直線
でなければ、ロックができません。)



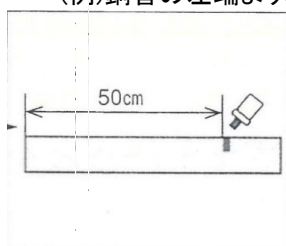
レバーをゆっくり動かして
90～180° の任意の角度まで曲げます。

LとRマークの使い方 (銅管を例にご説明します)

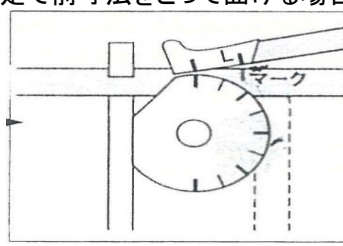


I Lマークの使い方(ベンダーのフックより前方に指定寸法をとる場合に使用)

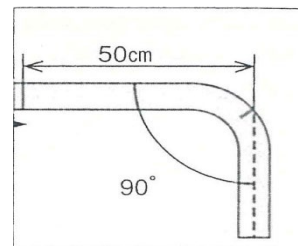
(例)銅管の左端より50cm指定で前寸法をとって曲げる場合



①前寸法(50cm)を測って
銅管にマークを付ける

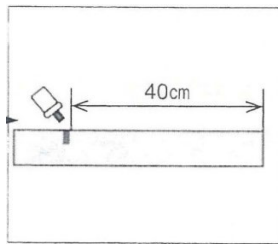


②銅管のマークをLマークに
合わせて曲げる

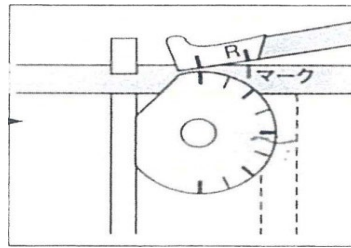


③配管の中心を軸に50cmの
寸法をとった90° 曲が完成

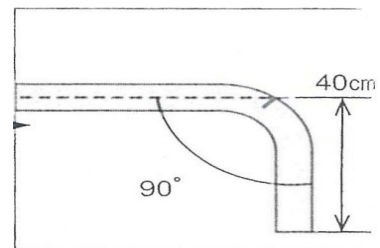
Ⅱ Rマークの使い方(ベンダーのホイールより後方寸法をとる場合に使用)
(例)銅管の右端より40cm指定で後寸法をとって曲げる場合



①後寸法(40cm)を測って
銅管にマークを付ける



②銅管のマークをRマークに
合わせて曲げる



③配管の中心を軸に40cmの
寸法をとった90° 曲が完成



製品の改造は行わないで下さい。
・本機の寿命を著しく損ねる場合があります。
・ご使用者が怪我をする場合があります。
・作業工程または加工結果に影響を及ぼす恐れがあります。