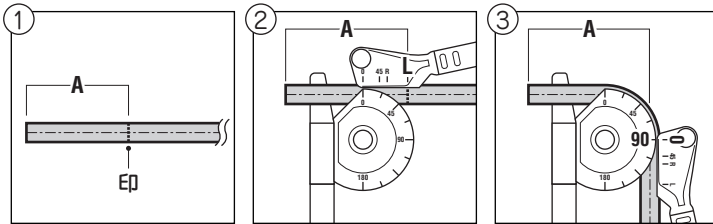


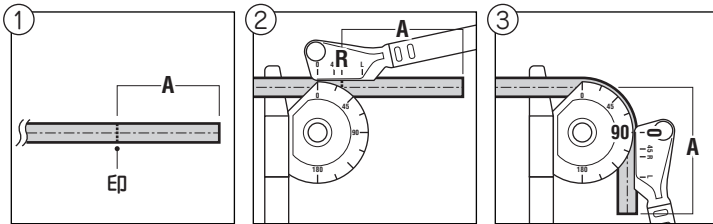
配管寸法の決め方

90°曲げ加工（左基準）



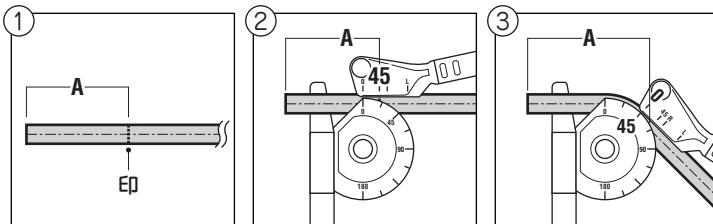
- ① 管の左端から曲げ加工長さAの位置に印をつけます。
- ② 管の印と「ガイドL」を合せます。
- ③ スライドハンドルをシューの90°の位置にガイドの0点が合うまで回します。

90°曲げ加工（右基準）



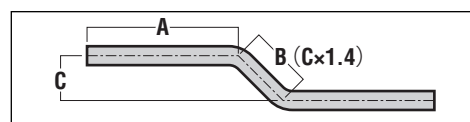
- ① 管の右端から曲げ加工長さAの位置に印をつけます。
- ② 管の印と「ガイドR」を合せます。
- ③ スライドハンドルをシューの90°の位置にガイドの0点が合うまで回します。

45°曲げ加工



- ① 管の左端から、曲げ加工長さAの位置に印をつけます。
- ② 管の印とガイド45°を合せます。
- ③ スライドハンドルをシューの45°の位置にガイドの0点が合うまで回します。

オフセット曲げ加工



- ① 曲げ加工をする2箇所の位置に印をつけます。
- ② B寸法（曲げ中心間寸法）は、C寸法 × 1.4の値を参考にしてください。
- ③ 45°曲げ加工を2回行ってください。

Asada アサダ株式会社

本社 / 名古屋市北区上飯田西町3-60 TEL (052) 911-7165 E-mail: sales@asada.co.jp

支店 / 東京・名古屋・大阪
営業所 / 札幌・仙台・さいたま・横浜
広島・福岡

海外事業所

アサダ・タイランド社
台湾浅田股份有限公司
アサダ・アロンコ マシナリー社
アサダ・ベトナム社
アサダ・インド社
上海浅田進出口有限公司
アサダ USA

(バンコク)
(台北)
(クアラルンプール)
(ホーチミン)
(ムンバイ)
(上海)
(オホ州・ユージ)

工場

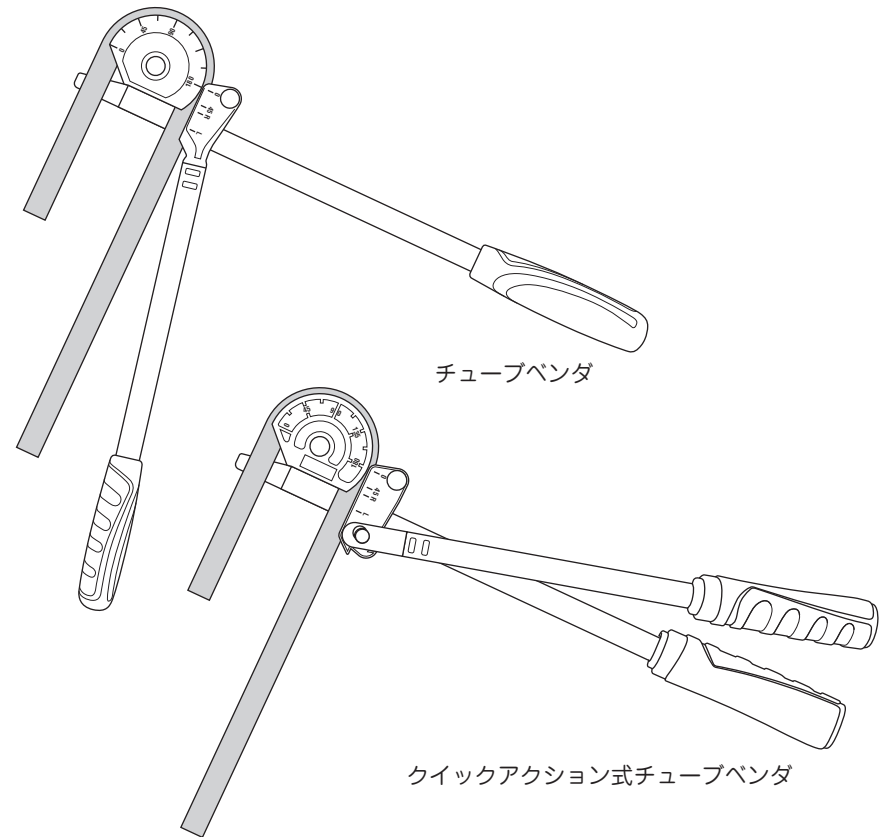
犬山工場 (愛知県・犬山市)
アサダ第一精工株式会社 (松阪市)
アサダ・マシナリー社 (バンコク)

コード No. IM0398
A

銅管工具

チューブベンダ

取扱説明書



チューブベンダ

クイックアクション式チューブベンダ

【ご使用前に必ず本書をお読みください】

Ver.01

安全にご使用いただくために

このたびは、チューブベンダをお買い上げいただきましてありがとうございます。

- この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡しください。
- ご使用前に必ず本書を最後までよく読み、確実に理解してください。
- 適切な取り扱いで本機の性能を充分発揮させ、安全な作業をしてください。
- 本書は、お使いになる方がいつでも取り出せるところに大切に保管してください。
- 本機を使用用途以外の目的で使わないでください。
- 商品が届きましたら、ただちに次の項目を確認してください。
 - ・ご注文の商品の仕様と違いはないか。
 - ・輸送中の事故等で破損、変形していないか。
 - ・付属品等に不足はないか。

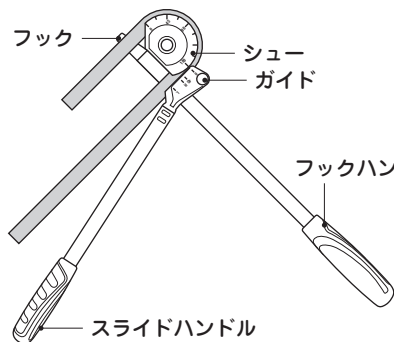
万一不具合が発見された場合は、至急お買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。

※ 本書記載内容は改良のため、予告なしに変更することがあります。

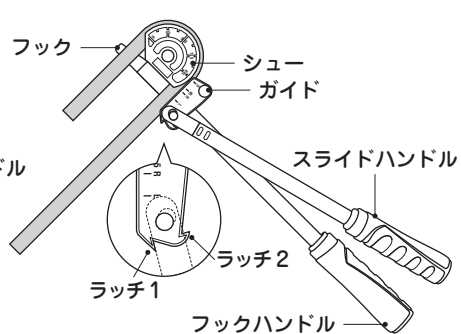
製品の構成

各部の名称

◆チューブベンダ



◆クイックアクション式チューブベンダ



仕様

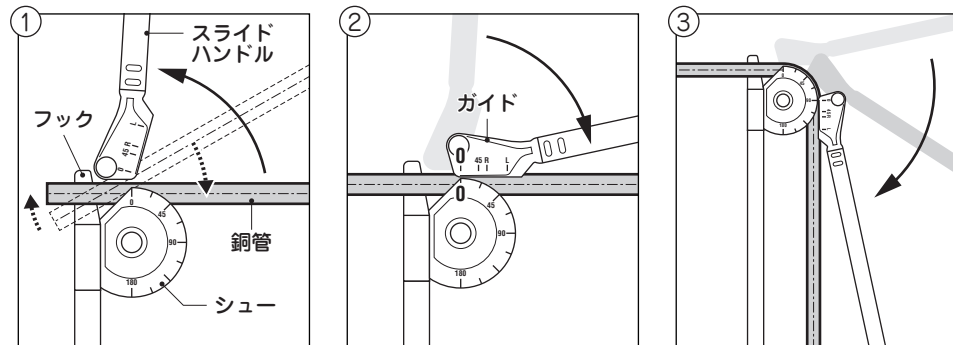
サイズ	曲げ半径	適応パイプ	曲げ角度	チューブベンダ		クイックアクション式チューブベンダ	
				コード No.	質量	コード No.	質量
1/4"	14.3 mm	軟質銅管	~180°	CT402	450g	—	—
5/16"	17.5 mm			CT425	518g	—	—
3/8"	23.8 mm			CT403	790g	CT203	960g
1/2"	38.1 mm			CT404	1.57kg	CT204	1.72kg
5/8"	57.2 mm			CT405	2.49kg	CT205	2.64kg
3/4"	76.2 mm			CT406	3.17kg	CT206	3.25kg

使用方法



注意

- ◆ チューブベンダに合ったサイズのパイプを使用してください。サイズの異なったパイプを曲げると変形します。
- ◆ 薄い肉厚のパイプ、古くて硬くなったパイプには使用しないでください。パイプの扁平や折損、本体が損傷する恐れがあります。

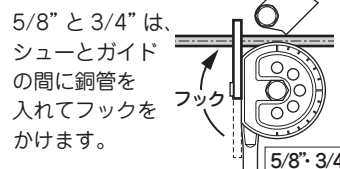


① スライドハンドルを外側に広げ、銅管をシューとフックの間に入れます。

② シューの0°とガイドの0点を合わせます。

③ スライドハンドルを回して、所定の角度まで曲げます。

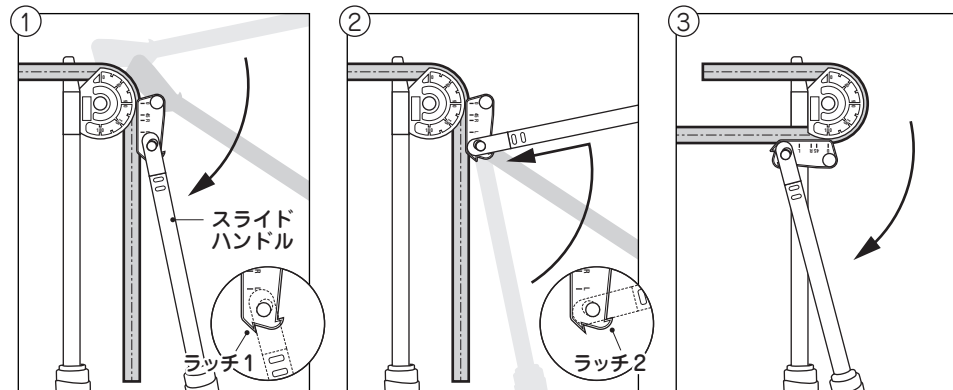
曲げ加工終了後、スライドハンドルを開き、銅管を取外してください。



5/8"と3/4"は、シューとガイドの間に銅管を入れてフックをかけます。

180°曲げ加工（※クイックアクション式チューブベンダのみ）

※ クイックアクション式チューブベンダは、両ハンドルを交差せずに180°曲げができます。



① ラッチ1にスライドハンドルをかけて90°曲げます。

② ラッチ2にスライドハンドルをかけ直します。

③ スライドハンドルを回して180°まで曲げます。