

# EA215AM-10(4サイズベンダー) 取扱説明書

このたびは当商品をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。  
製品を安全にご使用頂きますためにも、取扱説明書をよくお読み頂きますようお願い申し上げます。

## ■仕様

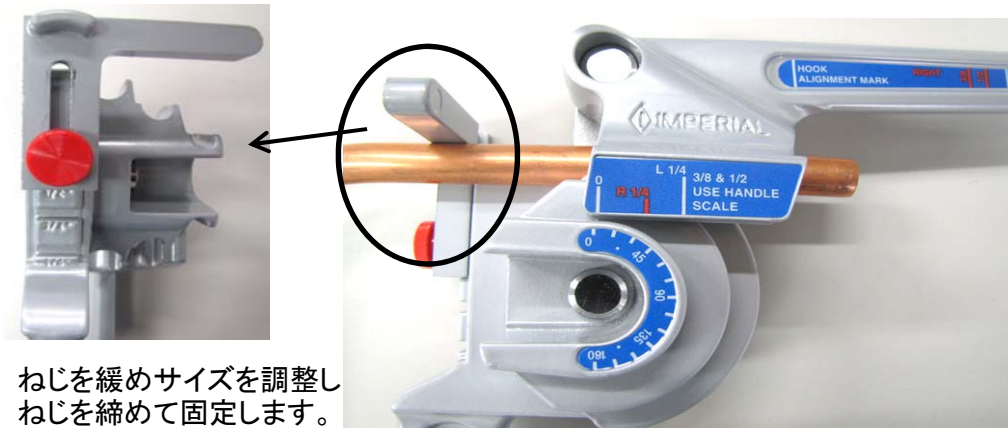
適合管外径	曲げ半径
3/16" (4.76mm)	17.5mm
1/4" (6.35mm)	17.5mm
3/8" (9.53mm)	28.6mm
1/2" (12.7mm)	38.1mm

●最大曲げ角・・・180°



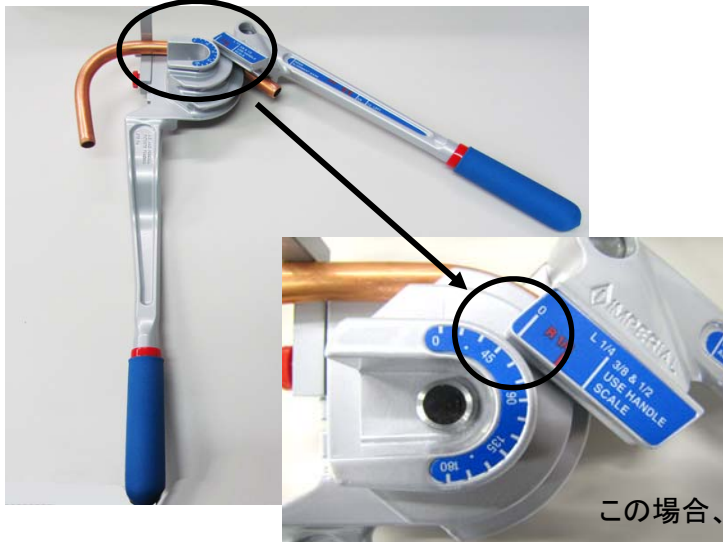
## ■使用方法

① 目盛の0が一直線になるまでグリップを開き、パイプを通します。



ねじを緩めサイズを調整し  
ねじを締めて固定します。

② 曲げたい角度の目盛まで上側のレバーを下方向に下げます。

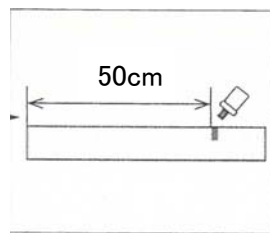


この場合、曲げたい角度は45°です。

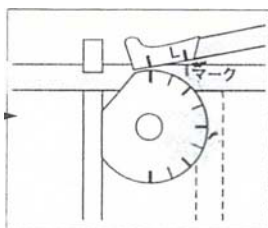
■L、Rマークの使用方法  
<管サイズ1/4"の場合>



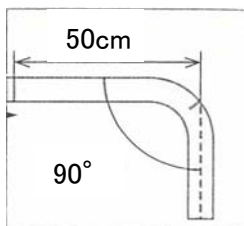
- Lマークの使い方(ベンダーのフックより前方に指定寸法をとる場合に使用)  
 (例)銅管の左端より50cm指定で前寸法をとって曲げる場合



①前寸法(50cm)を測って銅管にマークを付ける

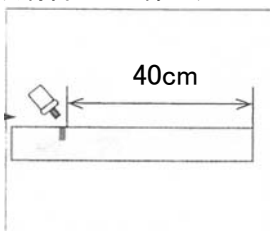


②銅管のマークをLマークに合わせて曲げる

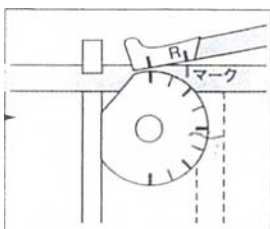


③配管の中心を軸に50cmの寸法をとった90° 曲が完成

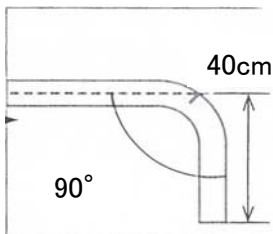
- Rマークの使い方(ベンダーのホイールより後方に指定寸法をとる場合に使用)  
 (例)銅管の右端より40cm指定で後寸法をとって曲げる場合



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



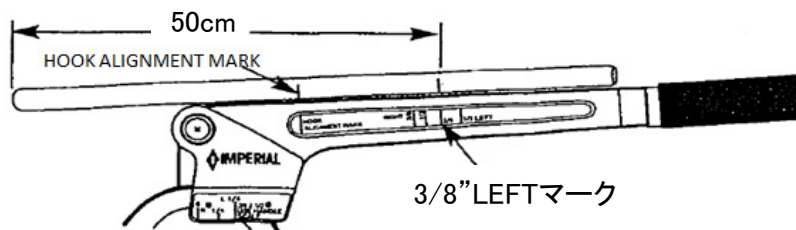
③配管の中心を軸に、40cmの寸法をとった90° 曲が完成

<管サイズ3/8”、1/2”の場合>

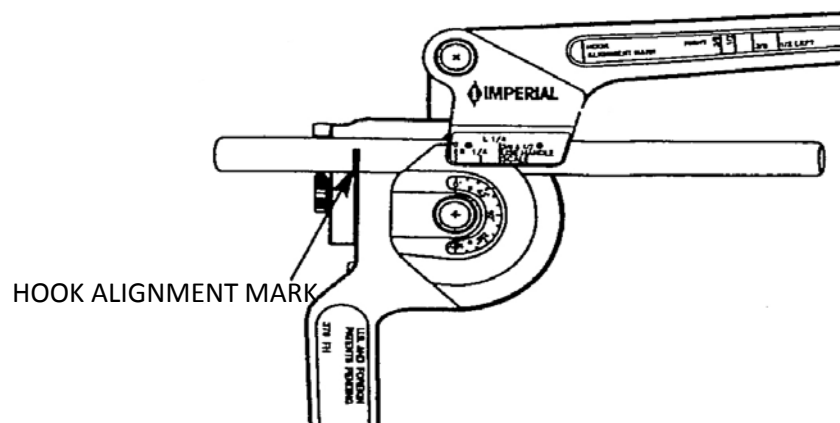


(例)3/8”銅管の左端より50cm指定で前寸法をとって曲げる場合

- ①寸法(50cm)を測って銅管にマークを付ける。  
銅管の50cmのマークをハンドルのLEFTの3/8"目盛のところに合わせて。  
HOOK ALIGNMENT MARKのところを銅管に印をつける。



- ②HOOK ALIGNMENT MARKをベンダーフックに合わせて曲げます。



⚠ 改造はしないでください。  
・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。  
・作業行程に支障を来たす場合があります。