



EA276G 手動式直管ベンダーで 直管(銅管:H管、1/2H管)をキレイに曲げる「コツ」!

下記要領で作業していただければ、銅管の内側の「しわ」がほぼ解消できます。



まず、ガイドの銅管が当たる箇所に潤滑スプレー等を塗布し、ガイド面の汚れや不純物を除去して下さい。ガイド面に銅管のカスやスケールなどが付着したまま作業をすると、銅管表面を傷つけ、破管の原因につながることがあります。また、潤滑スプレーを塗布することにより作業時のスベリが良くなり、銅管への負担を軽減出来ますので、必ず塗布することをお奨めします。

注意：シュー側には塗布しないで下さい、しわの原因につながります。



銅管をセットする際、ガイド先端部分がシューのゼロ点よりも少し内側に当たるようにセットして下さい。目安としてはシューのゼロ点より、ガイド先端部が15~20mm内側になる様にセットして下さい。この地点でセットすることにより、ゼロ点に合わせてセットした時よりも曲げ作業中にシューとガイドの間隔が狭くなり、締め付け強度が高くなるため、銅管が折れたり、内側のしわがよりにくくなります。



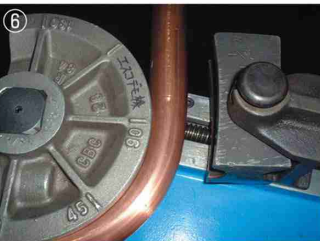
②図の要領で銅管をセット後、**ゆっくり**と体重をかけながらハンドルが回らなくなる迄しっかりと銅管を締め付けます。この時1/2H管の場合、銅管が「くの字」に曲がってきますが、締め付けを止めないで下さい。しわの原因になります。また、急激な力で締め付けると、締め付け軸根元のピンが折れたり、軸自体が折れたりしますので、気を付けて下さい。



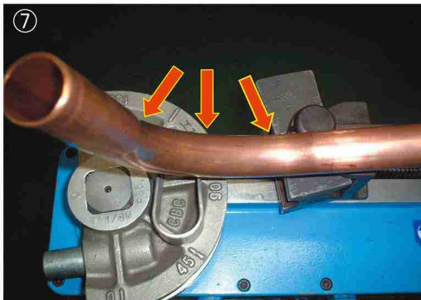
確実な締め付けが出来ましたら曲げ作業を開始して下さい。
④図は45°地点まで曲げ作業を行った時の図です。③図に比べてシューとガイドの間隔が狭くなっていることが確認できます



90°曲げを行う際は、セット時にゼロ点より内側にセットした分、90°地点の手前で作業を終了して下さい。ただし、直管(特にH管)の場合は「戻り」を考慮して、少し余分に曲げて下さい。先程は15~20mm内側でセットしましたが、戻りの関係上、目安としてシューの90°地点より10~15mm手前で曲げ作業をストップして下さい。



作業が終了しましたら、銅管をシューとガイドからはずして下さい。この時少しだけ銅管が手前に戻ります。



銅管内側に「しわ」がよらず、キレイに仕上がります。

ポイント

- ①銅管の締め付け作業時にシューのゼロ地点よりも内側にガイド先端部分をセットする。
- ②セッティングの際、銅管の締め付け作業をきつめに行う。ゆっくり体重をかけ、ハンドルが回らなくなる所まで確実に締める。締め付けが弱いと銅管外側が平らになったり、銅管が折れる原因と、銅管内側の「しわ」の最大の原因になる。
- ③セッティング時にゼロ地点より内側にセットした分、希望の曲げ角度よりも少し手前で作業を終了する。