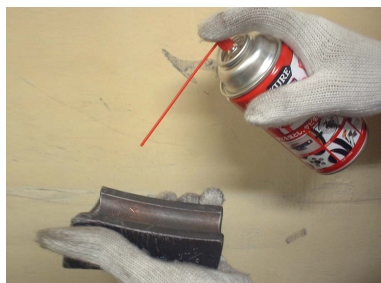




直管（銅管：H管、1/2H管）をキレイに曲げる「コツ」！

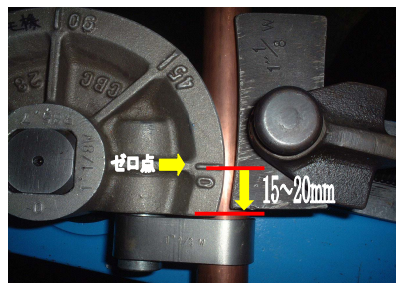
下記要領で作業していただければ、銅管の内側の「しわ」がほぼ解消できます。



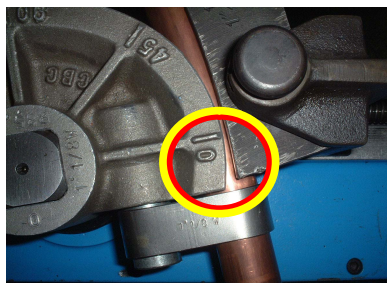
まず、ガイドの銅管が当たる箇所に潤滑スプレー等を塗布し、ガイド面の汚れや不純物を除去して下さい。ガイド面に銅管のカスやスケールなどが付着したまま作業をすると、銅管表面を傷つけ、破管の原因につながることがあります。

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、ゼロ点に合わせアセットした時よりま曲げ作業



左記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締付けます。
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ください。しわの原因になります。
また、急激な力で締付けると、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、気を付けてください。



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。

上記写真は45°地点まで曲げ作業を行った時の図です。左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。

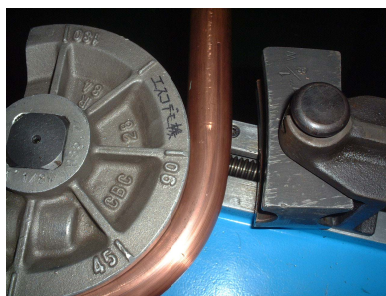
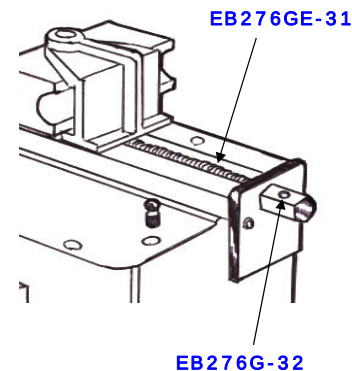
ポイント

銅管の締め付け作業時に**シューのゼロ点**よりも**内側にガイド先端部分をセット**する。

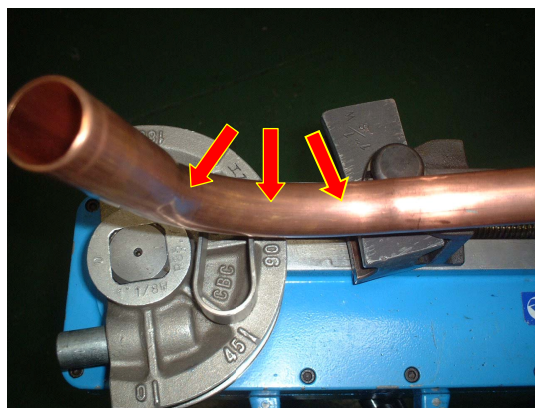
セッティングの際、銅管の締め付け作業を**キツイ目**に行う。ゆっくり体重をかけ、ハンドルが回らなくなる所まで確実に締める。
締め付けが弱いと銅管外側が平らになったり銅管が折れる原因と、銅管内側の「しわ」の最大の原因になる。

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。

EA276GE用 消耗部品
EB276GE-31 ガイド締め付けボルト
EB276G-32 ロールピン



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。

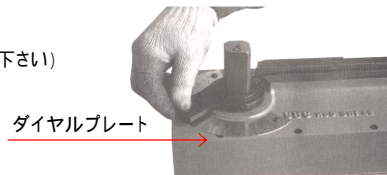


銅管内側に「しわ」がよらず、キレイに仕上がります。

EA276GE(電動式直管ベンダー)取扱説明書

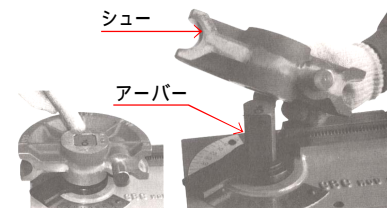
このたびは当商品をお買い上げいただき誠にありがとうございます。使用に際しましては取扱説明書をよくお読みいただきますようお願いいたします。

1. 希望する曲げ角度をダイヤルプレートに合わせる。
(パイプの反撥力で少し戻ります。それも考慮して下さい)



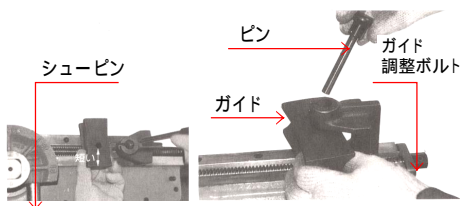
2. パイプサイズに合ったシューをアーバーにセットする。

*** 注意**
シューの0とアーバーの0を合わせる。



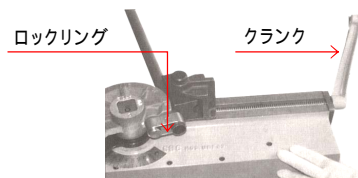
3. パイプサイズに合ったガイドを取り付け、ピンをはめる。

*** 注意**
ピン穴の位置と両端が短い方をシューピン側にする。

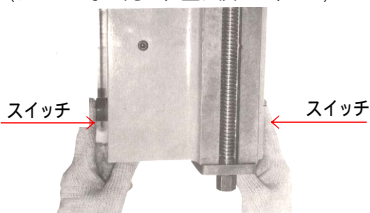


4. ロックリングをシューピンにはめ、ガイド調整ボルトにクランクを取り付け、シューに合わせる。

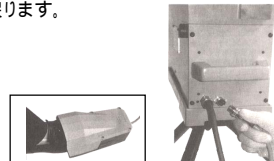
*** 注意**
図の様にシュー、パイプ、ガイドがピッタリと合う様にクランクを回して下さい。
ゆるすぎると変形の原因となります。



5. 両手で同時にスイッチを押し続けて下さい。
曲り終わると自動的に止まり、機械は元の位置へ自動的に戻ります。
(シューは手で元の位置に戻して下さい)

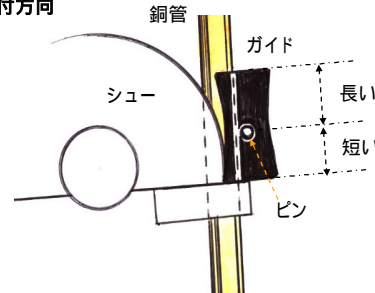


<別売のフットスイッチを御利用の方へ>
コード横のジャックにコネクタ - を接続して下さい。(溝に注意する事) 足で踏み続けて下さい。曲り終わると自動的に止まります。又、機械は自動的に元の位置へ戻ります。



作業前に必ず取扱説明書を読んで、ご理解いただいた上でご使用ください。
なお、曲げ加工の仕上がり精度に問題がある場合、以下の3項目をご確認くださいようお願いいたします。

1. ガイドの取付方向



2. ガイドの締付けトルク

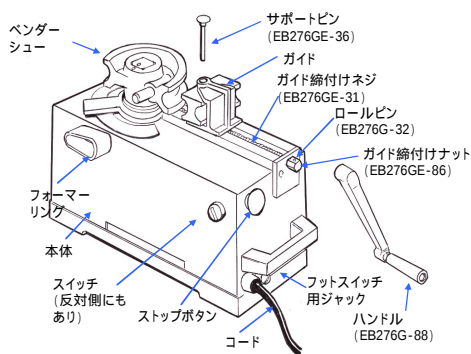
曲げ銅管の内側がシワになるようでしたら、締付けクランクをきつい目に締めてください。

3. グリスの使用

ガイドの銅管の当たり面にグリスなどを塗って滑りを良くしてください。

以上が、きれいに曲げ加工を行っていただく為のコツです。

ご注意 ガイド調整ボルトの止ピンは、余分なトルクがかかると折れます。これは、ヒューズ的な役目を果たしています。あらかじめ、予備をご購入していただくことをお勧めします。
(部品番号 EB276G-32)



株式会社 エスコ
本社 / 〒550-0012 大阪市西区立売堀3 - 8 - 14
TEL (06)6532-6226 FAX (06)6541-0929

- よりきれいに曲げるためにガイドに当るパイプ面にグリスを塗布して下さい。