

**TRUSCO**  
PRO TOOL

Skilled professionals need professionally qualified tools. This line of products brings manufacturers all the advantages of using excellent equipment, and will satisfy each and every user in the workplace.

# チューブベンダー クイックレバー式

TTBL-12M / TTBL-16M

ご使用方法

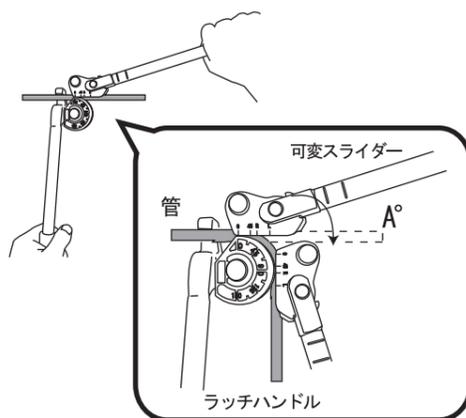
## 安全上のご注意

ご使用前に、この「安全上のご注意」をよくお読みのうえ、正しくお使いください。

■ 適応していないサイズ・材質の管には使用しないでください。管または、チューブベンダー本体が破損する恐れがあります。 ■ 肉厚の極端に薄い管、または硬い管には使用しないでください。管の極端な扁平や破損またはチューブベンダー本体が破損する恐れがあります。 ■ 改造しないでください。チューブベンダー本体の強度が低下、または破損してケガをする恐れがあります。

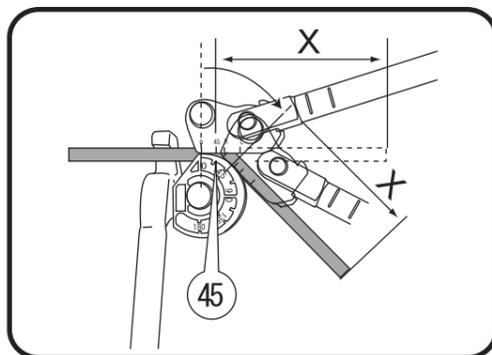
## ご使用方法

### ■ 任意の角度A° に曲げたい時



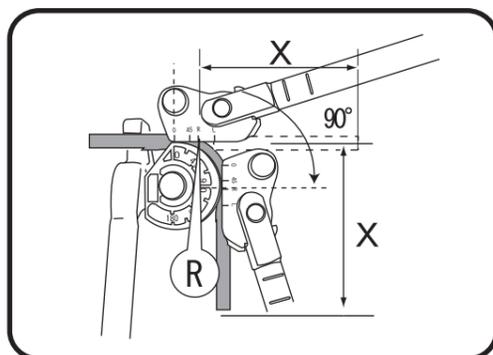
図の様に可変スライダーとラッチハンドルの間に管を固定します。可変スライダーを管に沿ってゆっくり任意の角度A° までまわします。

### ■ 管の右側の長さ“X”から45° 曲げたい時



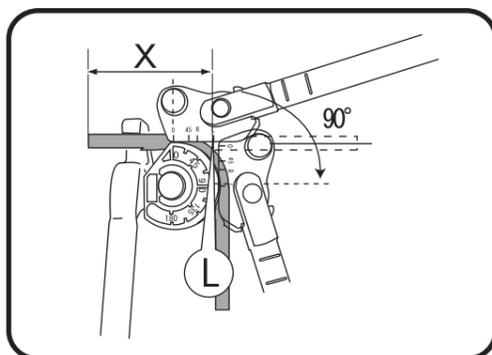
①図の様に、管を可変スライダーとラッチハンドルの間に挿入します。②可変ハンドルの目盛り[0]とラッチハンドルの目盛り[0]を合わせます。③可変スライダーの目盛り[45]を基点に管の右側の長さ“X”を決めます。④可変スライダーを管に沿って45° までまわします。

### ■ 管の右側の長さ“X”から90° 曲げたい時



①図の様に、管を可変スライダーとラッチハンドルの間に挿入します。②可変ハンドルの目盛り[0]とラッチハンドルの目盛り[0]を合わせます。③可変スライダーの目盛り[R]を基点に、右側の長さ“X”を決めます。④目盛り[R]が[90]の位置に来るまでラッチハンドルをまわします。

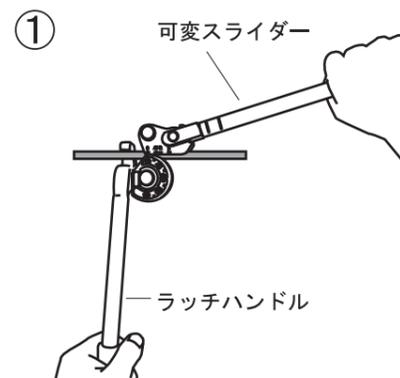
### ■ 管の左側の長さ“X”から90° 曲げたい時



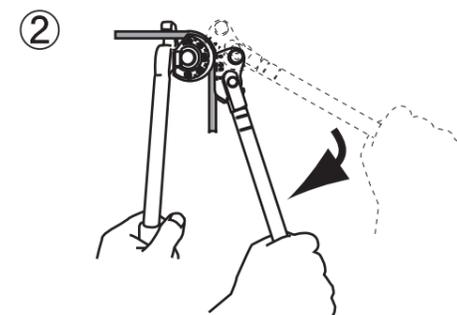
①図の様に、管を可変スライダーとラッチハンドルの間に挿入します。②可変ハンドルの目盛り[0]とラッチハンドルの目盛り[0]を合わせます。③可変スライダーの目盛り[L]を基点に、左側の長さ“X”を決めます。④目盛り[L]が[90]の位置に来るまでラッチハンドルをまわします。

## ご使用方法 (つづき)

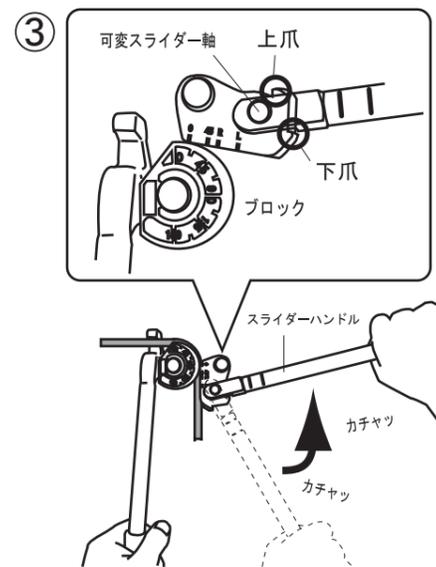
■ 管を90° 以上曲げたい時 (可変スライダーの便利な使用方法を紹介しています)



パイプを本体にセットします。この時スライダーハンドルはブロックの下爪に掛かっています。  
\* ③拡大図参照

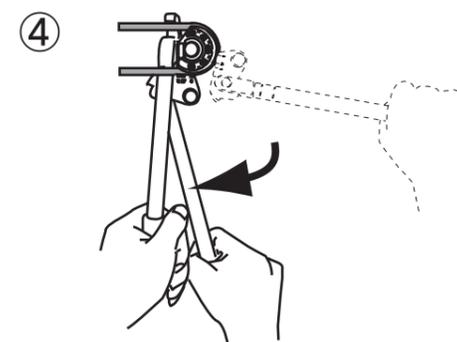


可変スライダーを図の様に動かし、パイプを任意の角度に曲げます。(図は90° の曲げ加工例)



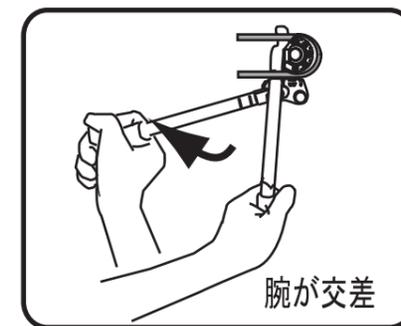
90° 以上の曲げ加工をする際は、可変機構を使用すると、力が入りやすく、スムーズな作業ができます。

可変スライダー軸を支点に、スライダーハンドルの角度を図の様に変えます。角度が約90° 変わった位置で、ハンドルをブロックの上爪に引掛け、位置を固定してください。



スライダーハンドルの角度を変え、図の矢印方向にスライドさせていくと90° 以上曲げ加工がスムーズに行えます。(図は180° の曲げ加工例)

### 従来タイプ



従来タイプは90° ~180° 曲げ加工をする際、図の様に腕が交差してしまい力が入りにくくなっていました。

### 適用管一覧表

品番	適用管 外径 (mm)	曲げ加工最大肉厚 (mm)			
		軟質 銅管	軟粘質 アルミ管	ステン レス管	鉄鋼管
TTBL-12M	12	1.4	1.2以下	0.6	0.6
TTBL-16M	16	1.4	1.2以下	0.6	0.6

総発売元 **トラスコ中山株式会社**

〒550-0013 大阪市西区新町1丁目34番15号

E-mail: [techno.center@trusco.co.jp](mailto:techno.center@trusco.co.jp)

お客様相談室  0120-509-849