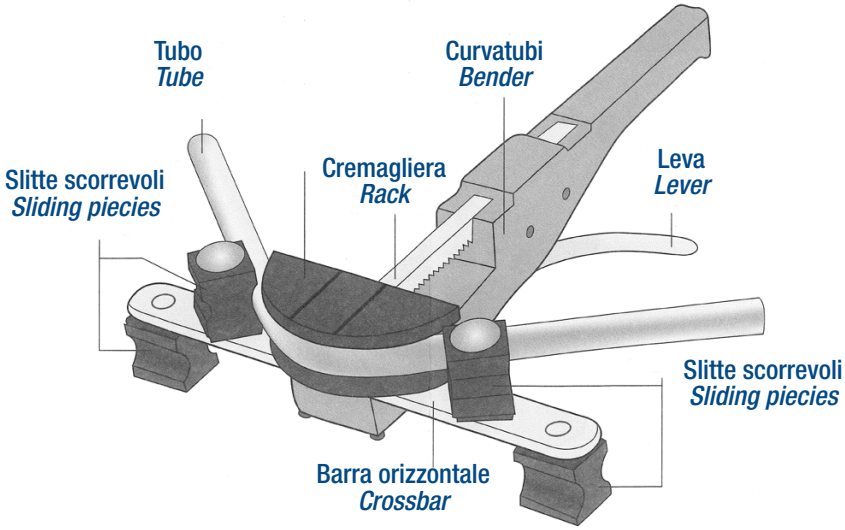
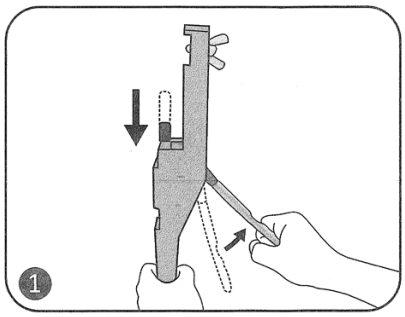
Curvatubi manuale a cricco
Rachet multi-tube bender

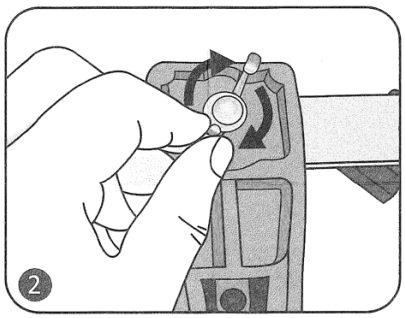
TECNOGAS
I percorsi della tecnologia.



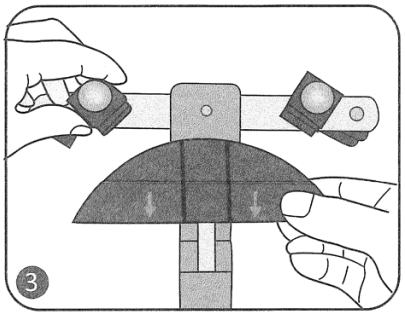
Istruzioni
Operation instructions



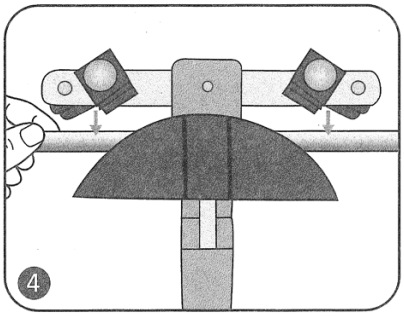
Rilasciare la leva in modo che la cremagliera arrivi a fine corsa.
Release the lever to let rack return to the end



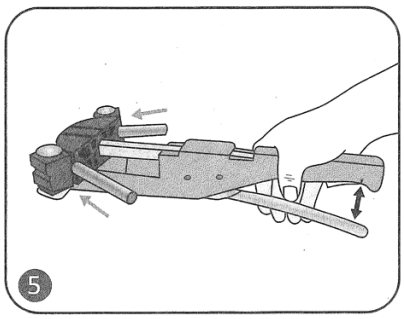
Inserire la barra orizzontale nella scanalatura della tagliatubi e bloccare la vite ad alette nella parte inferiore.
Put crossbar on the groove of the bender and lock the wing screw at the bottom of the bender.



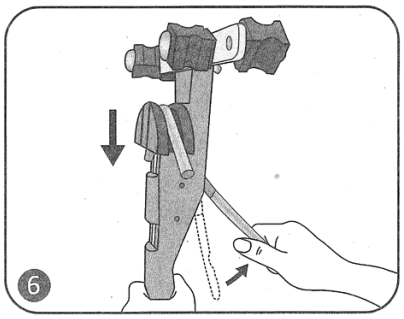
Inserire il segmento nella cremagliera e ruotare le slitte scorrevoli in base all'angolo che si vuole ottenere.
Insert former segment into the rack and turn sliding piece to the size want to be bent.



Inserire il tubo nella posizione corretta del segmento, premere la leva per far avanzare l'imbuto e iniziare la piegatura.
Insert the tube into proper postion of former segment, press the lever to let eack to move forward and start bending.



Piegare il tubo dell'angolo desiderato.
Bend tube to the angle needed.



Rilasciare la leva per far tornare indietro il segmento e sganciare il tubo.
Release the lever to let former segment back and take tube out.

Nota 1: Adatto a tubi di rame di spessore superiore a 0,8 mm; il tubo di rame di diametro maggiore di 1/2" deve avere uno spessore superiore a 0,8 mm. In caso contrario, è facile che il tubo di rame venga affondato dopo la piegatura.
Note 1: Fit for over 0.8 mm thickness copper tube, over 1/2" copper tube must over 0.8 mm thickness. Otherwise, the copper tube is easy to be sunk after bending.

Nota 2: Adatto per tubi in rame ricotto. Per tubi di rame crudo è necessario prima trasformarlo in ricotto.
Note 2: Suitable for soft copper tube. Hard copper tube must be soft annealed before bending.

TECNOGAS
I percorsi della tecnologia.
Tecnogas S.r.l., V.le L. Da Zara, 10 - 35020 Albignasego (PD) - Italia
Tel. +39 049 8625911 - info@tecnogas.net - www.tecnogas.net