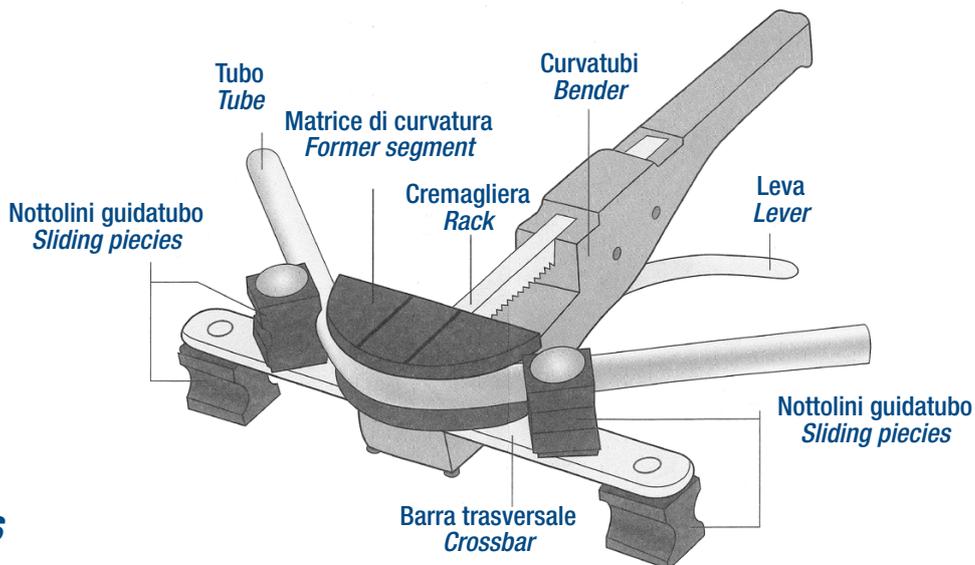


# Curvatubi manuale a cricco

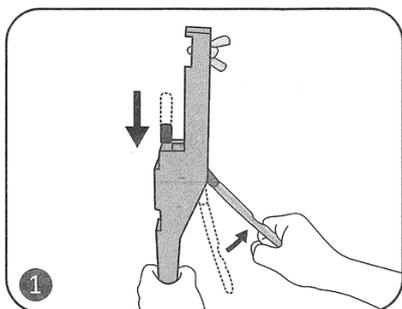
## Racet multi-tube bender

SKU 11534

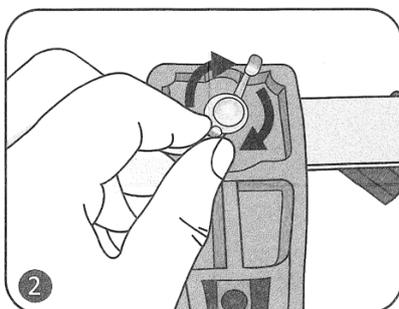


### Istruzioni

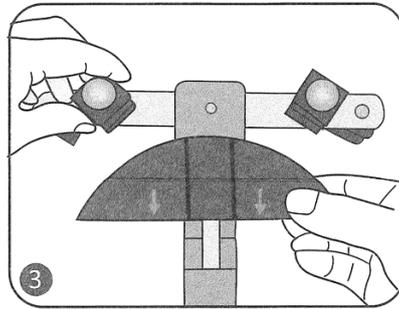
#### Operation instructions



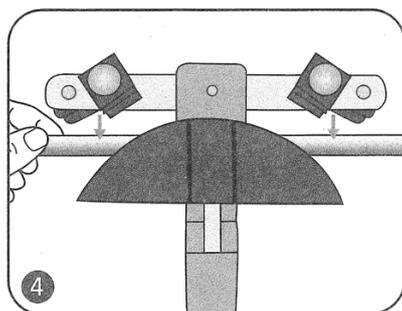
Rilasciare la leva in modo che la cremagliera arrivi a fine corsa.  
*Release the lever to let rack return to the end*



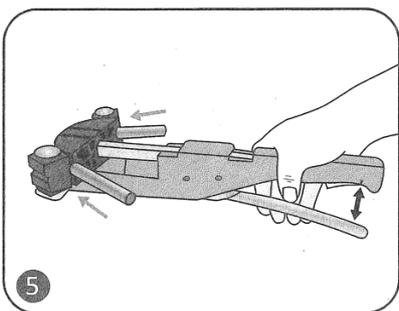
Inserire la barra trasversale nella scanalatura della tagliatubi e bloccare la vite ad alette nella parte inferiore.  
*Put crossbar on the groove of the bender and lock the wing screw at the bottom of the bender.*



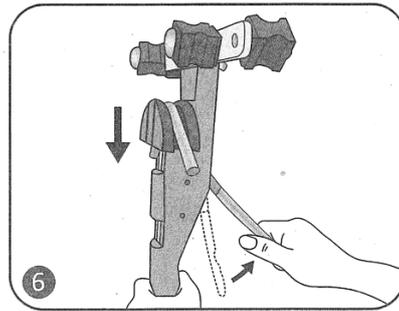
Inserire la matrice di curvatura nella cremagliera e ruotare i nottolini guidatubo in base all'angolo che si vuole ottenere.  
*Insert former segment into the rack and turn sliding piece to the size want to be bent.*



Inserire il tubo nella posizione corretta della matrice di curvatura, premere la leva per far avanzare la cremagliera e iniziare la piegatura.  
*Insert the tube into proper position of former segment, press the lever to let rack 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 la cremagliera e sganciare il tubo.  
*Release the lever to let former segment back and take tube out.*

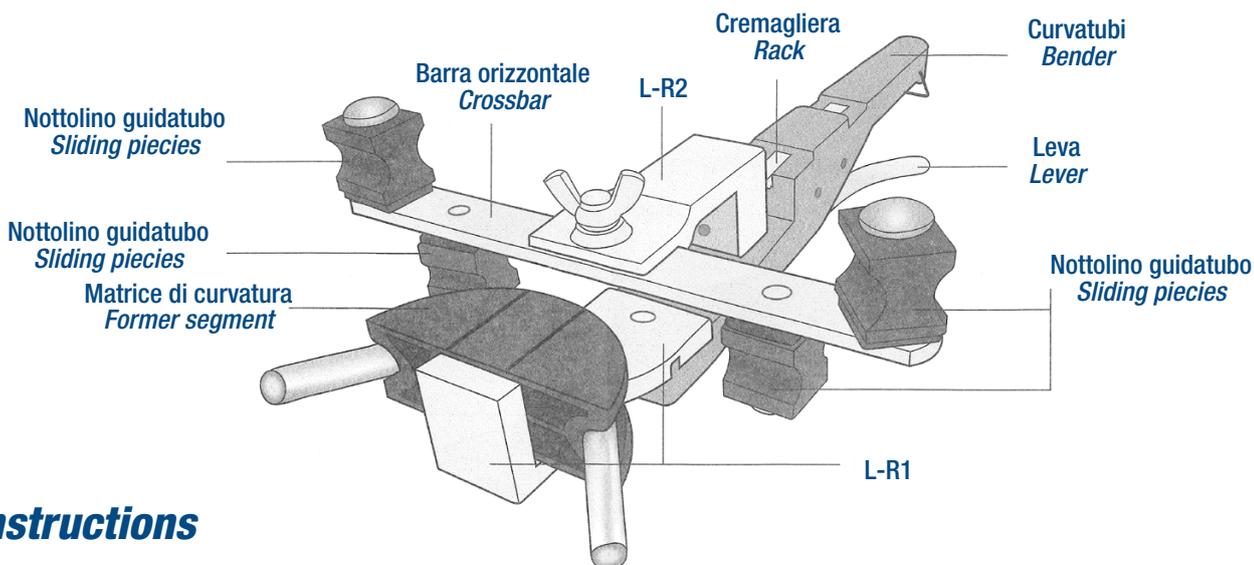
Nota 1: Adatto a tubi di rame di spessore superiore a 0,8 mm; il tubo di rame con diametro maggiore di 1/2" deve avere uno spessore superiore a 0,8 mm. In caso contrario, è facile che il tubo di rame venga affondato dopo la piegatura.  
*Note 1: Fit for over 0.8 mm thickness copper tube, over 1/2" copper 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.*

# Curvatubi manuale a cricco

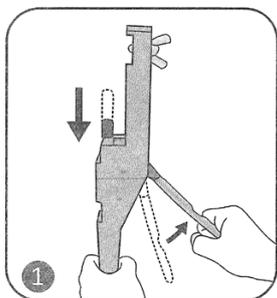
## Racet multi-tube bender

SKU 11534

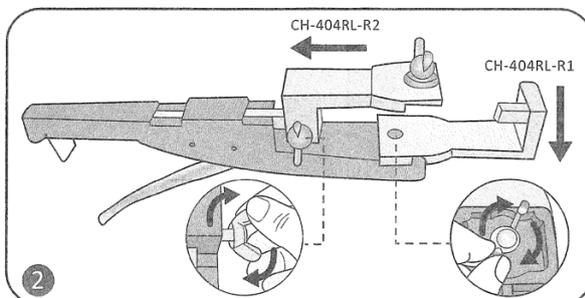


### Istruzioni

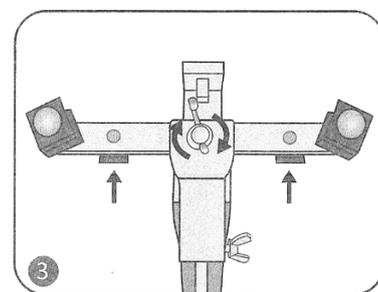
#### Operation instructions



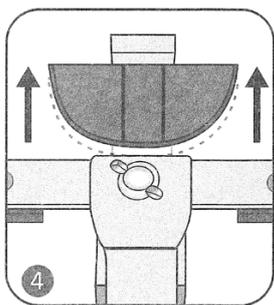
Rilasciare la leva in modo che la cremagliera arrivi a fine corsa.  
*Release the lever to let rack return to the end*



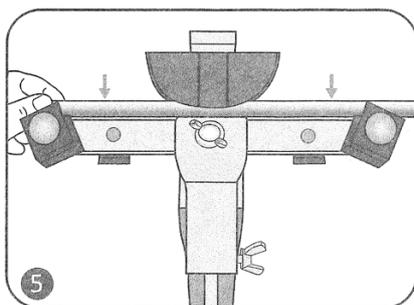
Inserire il componente L-R1 nella scanalatura del curvatubi e bloccare la vite ad alette nella parte inferiore. Inserire il componente L-R2 nella cremagliera e bloccare la vite ad alette nella parte inferiore.  
*Insert the L-R1 on the groove of bender and lock the wing screw at the bottom of the bender. Insert another L-R2 at the rack and lock the wing screw at the lateral of the bender.*



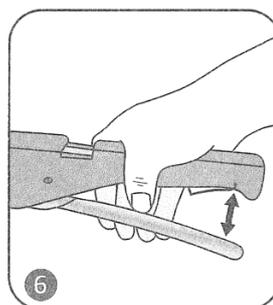
Inserire la barra orizzontale nella scanalatura della L superiore (L-R2) e bloccare la vite ad alette sulla parte superiore. Quindi, ruotare il pezzo scorrevole della misura che si desidera. PS: il nottolino è rivolto verso il basso.  
*Put crossbar to the groove of top (L-R2) and lock the wing screw on the top. Then, turn sliding piece to the size want to be bent. PS: Sliding piece of right size faces down.*



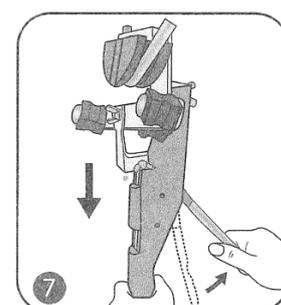
Collocare la matrice di curvatura sulla cremagliera dell'acciaio (L-R1) e ruotare la i nottolini in base all'angolo di piegatura.  
*Put former segment at the rack of L (L-R1) and turn sliding piece to the size want to be bent.*



Inserire il tubo nella posizione corretta della matrice di curvatura, premere la leva per far avanzare la cremagliera e iniziare la piegatura.  
*Insert the tube into proper position of former segment, press the lever to let rack to move forward and to start bending.*



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



Rilasciare la leva per far arretrare la matrice di curvatura e togliere 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 con 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.