



Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Hojas de instrucciones
Feuille d'instructions
Betjeningsvejledning
Instructies
Instruktionsfolder

Portable pipe bender and vice (GB)

Tragbare Rohrbiegemaschine mit Schraubstock (D)

Herramienta para doblar tubos y tornillo de banco (E)

Cintreuse et étau portables (F)

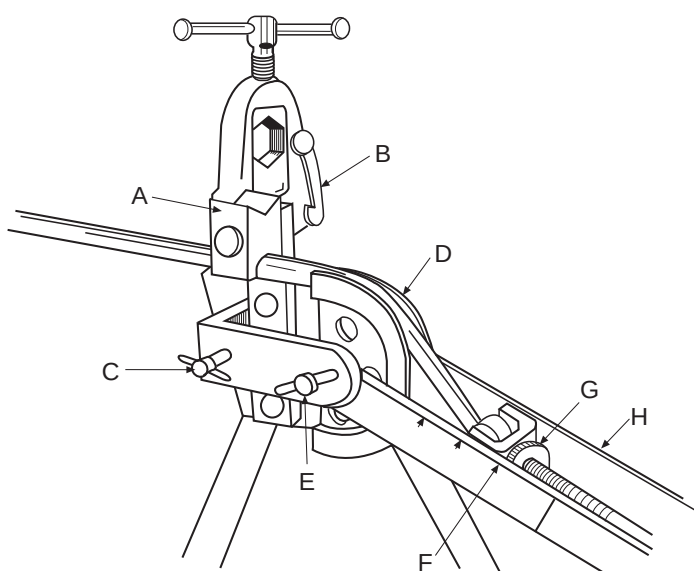
Bærbar rørbukker og skruestik (DK)

Draagbare pijpenbuiger en klem (NL)

Portabelt rörböckningsverktyg och skruvstycke (SE)

Figures / Abbildung / Figura / Figurer / Afbeeldingen

①



(E)

- A. Brazo portatubos
- B. Seguro de apertura rápida del tornillo
- C. Pasador bloqueante para el brazo portatubos
- D. Formador
- E. Pasador de retención del formador
- F. Marcas de fijación del rodillo
- G. Tornillo de ajuste del rodillo
- H. Brazo de doblado

(NL)

- A. Pijplokalisearm
- B. Snel te openen spanklem
- C. Borgpen voor lokaliseearm
- D. Vormer
- E. Borgpen vormer
- F. Instelmarkeringen roller
- G. Instelschroef roller
- H. Buigarm

(SE)

- A. Rörstyrningsarm
- B. Snabböppningsspak för skruvstycket
- C. Låspinne för rörstyrningsarmen
- D. Formningsback
- E. Låspinne för formningsback
- F. Rullinställningsmärken
- G. Rullinställningsskruv
- H. Böckningsarm

(F)

- A. Bras de mise en place des tubes
- B. Étau à ouverture rapide
- C. Goupille de blocage du bras de mise en place
- D. Gabarit
- E. Goupille de maintien du gabarit
- F. Repères d'ajustement du rouleau
- G. Vis d'ajustement du rouleau
- H. Bras de cintreuse

(DK)

- A. Rørstyream
- B. Snaplås på skruestik
- C. Låsesplit til styream
- D. Former
- E. Holdesplit til former
- F. Rulleindstillingsmærker
- G. Rullejusteringssskrue
- H. Bukkearm

(GB)

- A. Tube locator arm
- B. Quick release vice catch
- C. Locking pin for locator arm
- D. Former
- E. Former retaining pin
- F. Roller setting marks
- G. Roller adjustment screw
- H. Bending arm

(D)

- A. Rohrpositionierarm
- B. Schraubstockschnellverschluss
- C. Sicherungstift des Positionierarms
- D. Biegeform
- E. Sicherungstift der Biegeform
- F. Rolleneinstellmarken
- G. Rollenverstellungsschraube
- H. Biegearm



RS Stock No.

607-128

Recommended procedure

The bender is supported on two legs, and for additional stability the hinge leg should be locked in position using the pin attached to the bender. The second pin will retain the bending arm in the upright position for loading and setting.

1. Select the former to be used and with the bending arm locked in the upright position, position and retain the former as shown in figure 1.
2. Place the tubing to be bent into the former, and holding the tube horizontally, adjust the tube locator arm so that it supports the top side of the tube as shown above. Using the spring loaded pin, lock the tube locator at the correct height position.
3. Using the roller adjustment screw, move the roller so that the bottom edge of the roller housing aligns with the roller setting mark ▲ appropriate to the diameter of the tube used (see label on the side of the bending arm).
4. Release the bending arm and feed the tube under the roller to the desired position and commence bending.
5. The hinged 'V' grip vice supplied with the bender may be mounted either at right angles or parallel to the bending operation. The vice has a convenient quick release catch.

Bender capacity

Steel conduit: _____ up to 25mm o.d. or 1" o.d. (to BS 4568:1970)

Steel steam, gas, water pipe: _____ up to 1/2" nom. to BS 1387
(nominal bore-black or galvanised)

Soft steel rod: _____ up to 12mm or 1/2" diameter

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in RS technical literature.



RS Best-Nr.

607-128

Empfohlenes Arbeitsverfahren

Die Rohrbiegemaschine wird von zwei Beinen getragen. Für zusätzliche Stabilität sollte das Klappbein mit dem an der Biegemaschine befestigten Sicherungsstift in seiner Stützposition verriegelt werden. Der zweite Sicherungsstift hält den Biegearm beim Rohreinlegen und Einstellen in aufrechter Position.

1. Wählen Sie die Biegeform aus, die verwendet werden soll. Arretieren Sie den Biegearm dann in aufrechter Position. Positionieren und sichern Sie anschließend die Biegeform so, wie es in Abbildung 1 dargestellt ist.
2. Legen Sie das zu biegende Rohr in die Biegeform, halten Sie das Rohr waagrecht, und stellen Sie den Rohrpositionierarm so ein, dass er die Oberseite des Rohrs wie oben gezeigt stützt. Verriegeln Sie den Rohrpositionierarm in der richtigen Höhe mit dem federbelasteten Sicherungsstift.
3. Verstellen Sie die Rolle mit der Rollenverstellungsschraube so, dass die Unterkante des Rollengehäuses mit der Rolleneinstellmarke ▲ fluchtet, die dem Durchmesser des zu biegenden Rohrs entspricht (siehe hierzu den Aufkleber seitlich am Biegearm).
4. Lösen Sie den Biegearm, führen Sie das Rohr unter der Rolle bis zur gewünschten Position, und beginnen Sie dann mit dem Biegen.
5. Sie können den klappbaren Schraubstock mit V-Grifffläche, der mit der Rohrmaschine geliefert wird, entweder rechtwinklig oder parallel zur Biegerichtung montieren. Der Schraubstock hat einen bequemen Schnellverschluss.

Kapazität der Rohrbiegemaschine

Stahlschutzrohr: _____ bis 25mm oder 1" Außendurchmesser
(nach BS 4568:1970)

Dampf-, Gas- und Wasserrohr aus Stahl: _____ bis 1/2" DN nach BS 1387
(DN unbehandelt oder heißverzinkt)

Weichstahlstange: _____ bis 12mm oder 1/2" Durchmesser

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von RS enthaltenen Informationen ergeben.



Código RS.

607-128

Procedimiento recomendado

La herramienta de doblado cuenta con un soporte compuesto de dos patas. Para conseguir mayor estabilidad, fije la pata articulada en su posición mediante el pasador de la herramienta. El segundo pasador sujeta el brazo de doblado en posición vertical para introducir material y efectuar los ajustes.

1. Seleccione el formador que desee utilizar y, con el brazo de doblado bloqueado en posición vertical, coloque y retenga el formador, como muestra la figura 1.
2. Coloque el tubo que desee doblar en el formador y, con el tubo en posición horizontal, regule el brazo portatubos de modo que ofrezca soporte a la cara superior del tubo, como se indica más arriba. Mediante el pasador en resorte, bloquee el portatubos a la altura correcta.
3. Con el tornillo de ajuste del rodillo, mueva el rodillo de modo que la arista inferior de su receptáculo se alinee con la marca de fijación del rodillo ▲ adecuada, en función del diámetro del tubo utilizado (consulte la etiqueta que se encuentra en el lateral del brazo de doblado).
4. Desbloquee el brazo de doblado, introduzca el tubo por debajo del rodillo hasta la posición deseada e inicie el doblado.
5. El tornillo de banco articulado en forma de V suministrado con la herramienta puede montarse en ángulo recto o en paralelo respecto a la operación de doblado. Este tornillo de banco cuenta con un seguro de apertura rápida muy cómodo.

Capacidad de la herramienta

Conductos de acero: _____ hasta 25 mm de diámetro exterior
o 1 pulgada de diámetro exterior
(a BS4568: 1970)

Tubo de acero para vapor, gas o agua: _____ hasta 0,5 pulg.
nominales según BS1387
(negro o galvanizado nominal)

Varilla de acero blando: _____ hasta 12 mm o 0,5 pulg. de diámetro

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Components como si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de RS.

F**Code commande RS.**

607-128

Procédure recommandée

La cintrouse est posée sur deux pieds. Pour plus de stabilité, le pied articulé doit être bloqué en position à l'aide de la goupille fixée sur la cintrouse. La deuxième goupille retient le bras de cintrouse relevé pour la mise en place des pièces et le réglage.

1. Choisissez le gabarit à utiliser. Bloquez le bras de cintrouse dans la position verticale, positionnez le gabarit et fixez-le comme l'indique la Figure 1.
2. Placez le tube à cintrer dans le gabarit. Tout en tenant le tube à l'horizontale, ajustez le bas de maintien du tube de telle sorte qu'il supporte la face supérieure du tube, de la manière illustrée ci-dessus. Bloquez le bras de maintien du tube à la hauteur correcte à l'aide de la goupille à ressort.
3. Avec la vis d'ajustement du rouleau, déplacez le rouleau de telle sorte que le bord inférieur de son logement soit aligné sur le repère d'ajustement ▲ correspondant au diamètre du tube à cintrer (voir l'étiquette sur le côté du bras de cintrouse).
4. Débloquez le bras de cintrouse et faites avancer le tube sous le rouleau jusqu'à la position souhaitée. Commencez le cintrage.
5. L'étau à poignée en « V » articulé fourni avec la cintrouse peut être monté perpendiculairement ou parallèlement au sens de cintrage. Cet étau est équipé d'un système d'ouverture rapide.

Capacité de cintrage

Canalisation en acier _____ jusqu'à 25 mm (1 pouce)
de diamètre extérieur (norme BS 4568:1970)

Tuyaux de vapeur,

de gaz ou d'eau en acier : _____ jusqu'à 12 mm ou 1/2 pouce
(nominal ; norme BS 1387)
(alésage nominal, noir ou galvanisé)

Barre en acier doux : _____ jusqu'à 12 mm ou
1/2 pouce de diamètre

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de **RS**.

DK**RS Varenr**

607-128

Anbefalet procedure

Bukkeren står på to ben. For at opnå ekstra stabilitet bør det hængslede ben låses på plads med den split, der er monteret på bukkeren. Den anden split holder bukkearmen i lodret stilling med henblik på indspænding og justering.

1. Vælg den former, der skal bruges, lås bukkearmen fast i lodret stilling, og anbring og fastgør formen som vist i fig. 1.
2. Anbring det rør, der skal bukkes, i formen, og justér rørstyrarmen, mens røret holdes vandret, så den støtter rørets overside som vist herover. Brug den fjederbelastede split til at fastlåse rørstyrarmen i den rigtige højde.
3. Med rullejusteringsskruen flyttes rullen, så den nederste del af rullehuset står ud for det rulleindstillingsmærke ▲, der passer til den anvendte rørdiameter (se mærkaten på siden af bukkearmen).
4. Udløs bukkearmen, før røret frem under rullen til den ønskede position, og påbegynd bukning.
5. Den hængslede skruestik med V-greb, der følger med rørbukkeren, kan monteres enten retvinklet på eller parallelt med bukkeenheden. Skruestikken har en praktisk snaplås.

Bukkekapacitet

Stålrør: _____ Op til 25 mm udv. dia. eller 1" udv. dia.
(i henhold til BS 4568:1970)

Damp-, gas-, vandstålrør: _____ Op til 1/2" nom. i henhold til BS 1387
(nominelt hul, sort eller galvaniseret)

Blød stålstang: _____ Op til 12 mm eller 1/2" i diameter

RS Components frasiger sig ethvert ansvar eller økonomisk tab (uanset årsag og uanset, om dette måtte skyldes RS Components' uagtsomhed), der opstår, som følge af brugen af oplysningerne i RS' tekniske materiale



Aanbevolen procedure

De buiger rust op twee poten. Voor extra stabiliteit dient de scharnierende poot in zijn positie met de pen aan de buiger, vastgezet te worden. De tweede pen houdt de buigarm in rechtopstaande positie bij het inbrengen en positioneren.

1. Kies de te gebruiken vormer en, positioneer en houd de vormer zoals getoond in afbeelding 1, waarbij de buigarm in verticale positie gehouden wordt.
2. Plaats de te buigen pijp in de vormer. Stel de pijplokaliseerarm zo in, dat deze de bovenkant van de pijp ondersteunt, zie bovenstaand. Houd hierbij de pijp horizontaal. Blokkeer met de verende pen de pijplokaliseerder in de juiste hoogtepositie.
3. Verplaats de roller zo met de afstelschroef, dat de onderrand van de behuizing van de roller overeenkomt met de afstelmarkering ▲ (die de buigarm).
4. Maak de buigarm vrij en voer de pijp onder de roller door naar de gewenste positie, en begin met buigen.
5. De scharnierende V-greep die met de buiger is meegeleverd kan loodrecht of parallel ten opzichte van de buighandeling aangebracht worden. De houder is voorzien van een gemakkelijke snelsluiting.

Capaciteit van de buiger

Stalen rioolpijp: _____ tot 25mm buitendiameter of 1" buitendiameter (volgens BS 4568:1970)

Stalen stoom-, gas- of waterleiding: _____ tot 1/2" nom.volgens BS 1387 (nominale boring, zwart of gegalaniseerd)

Zachtstalen staaf: _____ tot 12mm of 1/2" diameter

RS Components accepteert geen aansprakelijkheid met betrekking tot enige verantwoordelijkheid of enig verlies (door welke oorzaak dan ook en al of niet te wijten aan nalatigheid van de zijde van RS Components) die zou kunnen ontstaan in verband met het gebruik van gegevens die in de technische documentatie van RS Components zijn opgenomen.



Rekommenderat förfarande

Bockningsverktyget har två stödben. För extra stabilitet bör det ledade stödbenet låsas i läge med hjälp av låspinnen som är fäst i bockningsverktyget. Den andra pinnen håller bockningsarmen i upprätt läge för iläggning av arbetsstycke och för inställning.

1. Lås bockningsarmen i upprätt läge och sätt i och lås fast den formningsback som ska användas så som visas i fig. 1.
2. Placera det rör som ska bockas i formningsbacken, håll röret horisontellt och justera röstyrningsarmen så att den stöder rörets översida så som visas ovan. Lås röstyrningsarmen i rätt höjdläge med hjälp av den fjäderbelastade pinnen.
3. Flytta rullen med hjälp av rulljusterskruven så att rullhusets underkant ligger jäms med det rullinställningsmärke ▲ som passar för den rördiameter som ska bockas (se etiketten på bockningsarmens sida).
4. Frigör bockningsarmen. Mata fram röret under rullen till önskat läge och påbörja bockningen.
5. Det ledade skruvstycket med V-backar, som medföljde bockningsverktyget, kan monteras antingen i rät vinkel mot eller parallellt med bockningsriktningen. Skruvstycket har en bekväm snabböppningsspak.

Bockningskapacitet

Ledningsrör av stål _____ upp till 25 mm eller 1 tum utvärdig diameter (enligt BS 4568:1970)

Ång-, gas- och vattenrör av stål _____ upp till 1/2 tum nominell innerdiameter enligt BS 1387, obehandlade eller galvaniserade

Mjuk stålstång _____ upp till 12 mm eller 1/2 tum diameter

RS Components ska inte vara ansvarigt för någon som helst skuld eller förlust av vilken art det vara må (hur denna än har orsakats och om den är orsakad av försumlighet från RS Components eller ej) som kan resultera från användning av någons som helst information som tillhandahålls i tekniska skrifter från RS Components.