

Tube Alignment for 90° Bends

UK Measure and mark tubing according to the appropriate dimensions and set-up tools as outlined before.

F Mesurer et faire un repère sur le tube en fonction des dimensions appropriées et placer l'outil comme décrit ci-dessus.

D Rohr messen, gemäss der gewünschten Abmessung markieren und das Werkzeug wie oben erläutert einrichten.

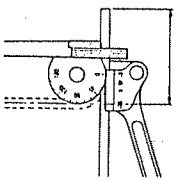
SW Mät upp, märk ut och placera röret på följande sätt.

NL Nadat u gemeten hebt, brengt u op de pijp merktkens aan voor de juiste maten. Dan maakt u het werktuig klaar zoals hierboven aangeduid.

DK Opmålt og mærk røret til den ønskede dimension og gør bukkeren klar som ovenfor.

I Misurare e marcare il tubo in base alle dimensioni appropriate e tarare l'utensile come sopra indicato.

Mise en place pour des coudes de 90° Ausrichtung für 90° Biegungen Posizionamento del tubo per curve a 45°



a. If the desired dimension is left of center ...

a. Si la dimension souhaitée se trouve à gauche du centre ...

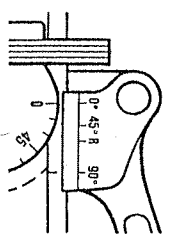
a. Wenn sich die gewünschte Abmessung links von der Mitte befindet ...

a. Om markeringen för bockning är till vänster om mitten på röret ...

a. Indien het eind van de pijp zich links van de buiglijn bevindt ...

a. Hvis den ønskede dimension er til venstre for midten ...

a. Se la dimensione desiderata si trova a sinistra del centro ...



... align the MARK with the 90° DESIGNATION on the SHOE

... amener le repère en regard du repère 90° sur le sabot

... Markierung mit 90° Bezeichnung auf dem Schuh ausrichten

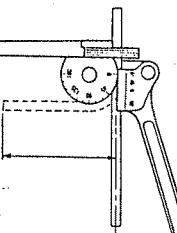
... placera markeringen på röret vid 90°-märket på handtaget

... moet de marking zich precies onder de 90° van de buiglijn bevinden

... sæt mærket på röret på linie med 90° mærket på matricen

... allineare la marcatura con l'indicazione di 90° sul cursore

Instellen voor buighoeken van 90° 90° buikningen Posizionamento del tubo per curve a 90°



b. If the desired dimension is right of center ...

b. Si la dimension souhaitée se trouve à droite du centre ...

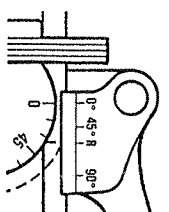
b. Wenn sich die gewünschte Abmessung rechts von der Mitte befindet ...

b. Om markeringen för bockning är till höger om mitten på röret ...

b. Indien het eind van de pijp zich rechts van de buiglijn bevindt ...

b. Hvis den ønskede dimension er til højre for midten ...

b. Se la dimensione desiderata si trova a destra del centro ...



... align the MARK with the DESIGNATION on the SH

... amener le repère en regard "R" sur le sabot

... Markierung mit "R" Bezeichnung dem Schuh ausrichten

... placera markeringen på röret på handtaget

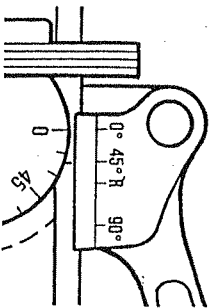
... plaats dan de marking van de buiglijn op

... sæt mærket på röret på linie mærket på matricen

... allineare la marcatura con di "R" sul cursore

Tube Alignment for 45° Bends

Mise en place du tube pour réaliser un coudé 45° Ausrichtung für 45° Biegungen – 45° bocking Instellen voor buighoeken van 45° – 45° buikningen Posizionamento del tubo per curve a 45°



D 1. Rohr messen und Biegestelle markieren. Werkzeug einrichten.

2. Rohr so positionieren, dass die Markierung mit der 45° Bezeichnung auf dem Schuh ausgerichtet ist.

SW 1. Mät ut och markera placeringen för bocking.

2. Placera markeringen på röret vid 45°-märket på handtaget.

NL 1. Nadat u het materiaal gemeten heeft, brengt u een markering aan voor de te maken bochten. Volg daarna de stappen onder 1, 2 en 3 genoemd.

2. Buig de pijp zo, dat de marking tegenover de aanduiding 45° op de buigshoek staat.

DK 1. Opmålt og mærk røret. Gør bukkeren klar.

2. Anbring røret, så mærket er på linie med 45° mærket på matricen.

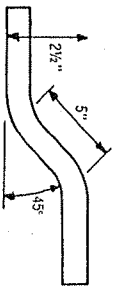
I 1. Misurare e marcare la zona di curvatura. Tarare l'utensile.

2. Posizionare il tubo facendo in modo che la marcatura si allinei con l'indicazione di 45° del cursore.

UK 1. Measure and mark the location of the bend. Set-up tool.

2. Position the tube so that the MARK aligns with the 45° DESIGNATION on the SHOE.

45° Double Bend Offsets



UK 1. To form an offset, measure and mark the locations of both bends before bending the tubing. – 2. The dimension separating the bend locations is always twice the offset dimension. For instance, a 2 1/2" offset requires a 5" dimension between bend locations; a 3" offset requires a 6" dimension, and so on.

1. Pour réaliser un décentrage, mesurer et faire un repère des deux coudes avant de cintrer le tube. – 2. La dimension séparant les repères des coudes correspond à deux fois la distance du décentrage. Par exemple, un décentrage de 2 1/2" requiert une distance de 5" entre les emplacements des coudes; un décentrage de 3" requiert une distance de 6", etc.

NL 1. Voor het maken van een dubbele of S-bocht, meet u eerst het materiaal af en brengt u een markering op de plaats waar de bocht moet komen. – 2. De afstand tussen 2 bochten is altijd het dubbele van de grootte van de bocht zelf. Als vb. voor bochten van 60 mm is een onderlinge afstand van 120 mm nodig; voor bochten van 75 mm een afstand van 150 mm enz.

SW 1. För att bocka 45° vinklar, mät ut och markera placeringen för båda bockningarna. – 2. Placeringen mellan bockningarna måste alltid vara dubbelt så stor som bockdimensionen. Exempelvis 2 1/2" dubbelbockning kräver 5" mellan bockningarna 3" dubbelbockning kräver 6" o s v.

DK 1. Rohr messen und l Biegestellen markieren

2. Die Abmessung zwischen den entspricht immer der doppelten S Ein 2 1/2"-S erfordert zB einen 5" zwischen den Biegestellen, ein 3" 6", usw.

DK 1. Opmålt og mærk en røret. – 2. Den dim skiller bukkestederne, er altid to g dimensionen på etagbojningen. I kræver 2 1/2" højninger 5" mellem bukkestederne, 3" etagbojninger mellem, o.s.v.

I 1. Misurare e marcare curvatura del tubo. – spazio che separa i punti centrali deve essere sempre almeno il doppio della doppia curvatura. Per es: fuori asse di 2 1/2" necessita che di marcatura per effettuare la curvatura almeno 5", un fuori asse, necessita una distanza di 6" e co.

1. Misurare e marcare la curvatura del tubo. – spazio che separa i punti centrali deve essere sempre almeno il doppio della doppia curvatura. Per es: fuori asse di 2 1/2" necessita che di marcatura per effettuare la curvatura almeno 5", un fuori asse, necessita una distanza di 6" e co.