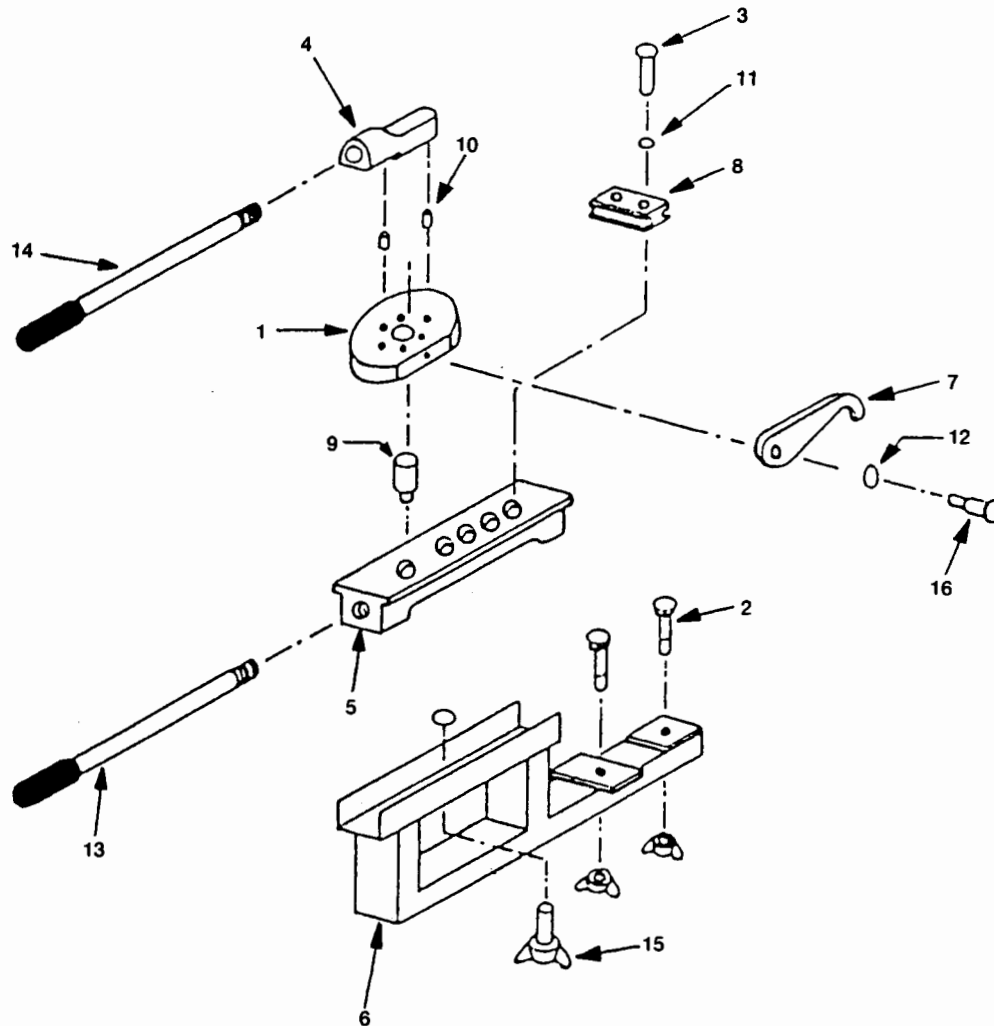
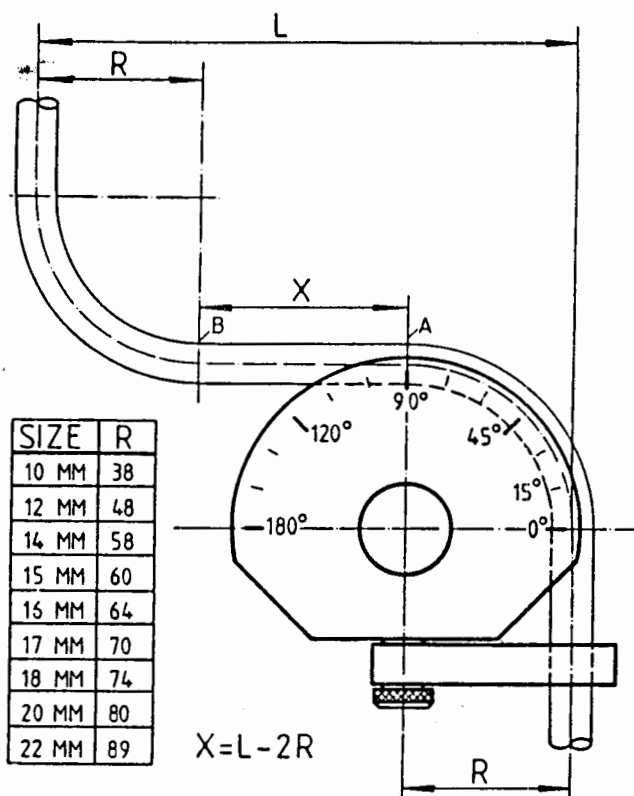


RIDGID 370 BENDER

Assembly of main components – Montage der Hauptbestandteile – Montage van de hoofdbestanddelen – Assemblage des parties principales – Prospetto delle parti principali – Componentes principales



REF. N°	CAT. N°	REF. N°	CAT. N°
1	29536 10 MM FORMER ASSEMBLY		29716 20 MM LATCH
	29546 12 MM FORMER ASSEMBLY		29726 22 MM LATCH
	29556 14 MM FORMER ASSEMBLY		29876 17 MM LATCH
	29566 15 MM FORMER ASSEMBLY	8	29736 10 MM + 20 MM SLIDE
	29576 16 MM FORMER ASSEMBLY		29746 12 MM + 15 MM SLIDE
	29586 18 MM FORMER ASSEMBLY		29756 14 MM + 16 MM SLIDE
	29593 20 MM FORMER ASSEMBLY		29766 18 MM + 22 MM SLIDE
	29606 22 MM FORMER ASSEMBLY		31326 10 MM + 20 MM SLIDE FOR COATED PIPE
	29616 17 MM FORMER ASSEMBLY		31306 12 MM + 15 MM SLIDE FOR COATED PIPE
2	29896 MOUNTING SCREWS (+ NUT)		31316 14 MM + 16 MM SLIDE FOR COATED PIPE
3	29626 SLIDE PIN (+ O-RING)		31296 18 MM + 22 MM SLIDE FOR COATED PIPE
4	29636 TORQUE HEAD ASS'L		29886 17 MM + 20 MM SLIDE FOR COATED PIPE
5	29646 BASE (+ PIN)	9	29776 PIVOT PIN
6	29906 370 ADAPTOR FOR WORKTABLE	10	29786 DRIVE PIN
7	29656 10 MM LATCH	11	29796 O-RING
	29666 12 MM LATCH	12	29806 WAVE SPRING
	29676 14 MM LATCH	13	25016 HANDLE
	29686 15 MM LATCH	14	29916 HANDLE
	29696 16 MM LATCH	15	29926 WING SCREW (+ O-RING)
	29706 18 MM LATCH	16	31286 SCREW FOR LATCH



To bend tube with offset dimension "L":

- Mark point A on the tube after the first 90° bend.
- Mark point B at distance X from point A.
- Place point B adjacent to 0° mark on bending form.
- Make second 90° bend.

Methode om "L" te verkrijgen:

- Markeer punt A op de buis, na het maken van de eerste bocht.
- Markeer punt B op de afstand X van punt A.
- Plaats markering B tegenover de 0° in buigmal.
- Maak tweede bocht van 90°.

Pour obtenir les cintres à la dimension "L":

- Marquer le point A sur le tube et faire le premier cintre à 90°.
- Marquer le point B à la distance X du point A.
- Placer le tube de façon à ce que le point B soit situé au repère 0° de la forme.
- Faire le second cintre à 90°.

Etagebogen auf Dimension "L":

- Nach dem ersten 90° Bogen Punkt A auf dem Rohr markieren.
- Punkt B nach Distanz X von Punkt A markieren.
- Das Rohr neu einlegen und die Markierung B auf die 0° Markierung vom Segment ausrichten.
- Den zweiten 90° Bogen biegen.

Bukning af rør med bukkedimension "L":

- Mærk punkt A på røret efter den første 90° bukning.
- Mærk punkt B i en afstand af X fra punkt A.
- Sæt punkt B i umiddelbar nærhed af 0° mærket på bukkerullen.
- Lav den anden 90° bukning.

Att bocka rör med dimensionen "L":

- Markera A på røret efter att ha bockat røret i 90°.
- Markera B på røret X mm från A.
- Passa in B vid 0°-märket.
- Bocka den andra 90°-vinkeln.

Per curvare tubi con dimensione di disassamento "L":

- Marcare un punto A sul tubo dopo la prima curva di 90°.
- Marcare un punto B ad una distanza X dal punto A.
- Posizionare il punto B adiacente al punto 0° della matrice.
- Realizzare la seconda curva a 90°.

Mitan "L" määrittely taivutettaessa perättäisiä taivutuksia:

- Merkitse kohta A ensimmäisen 90° taivutuksen jälkeen.
- Merkitse kohta B etäisyydelle X kohdasta A.
- Aseta B kohta taivutuslestin 0° merkin kohdalle.
- Suorita seuraava 90° taivutus.

Bøyning av rør med bøyeavstand "L":

- Merk punkt A på røret etter den første 90° bøy.
- Merk punkt B i en avstand av X fra punkt A.
- Sett punkt B i umiddelbar nærhet av 0° merket på bøyeklossen.
- Lag den andre 90° bøy.