

取扱説明書

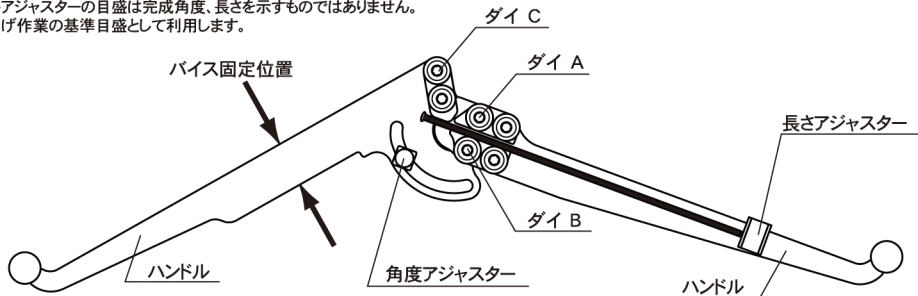
スポークベンダー

この度はお買い上げいただき、ありがとうございます。本製品は2輪車用ホイールスポーク(太さ2.9mm~4.5mm)の曲げ加工専用機です。

各部はさまざまなスポーク形状に対応させる為に調整式となっています。下記の内容をよくご覧になり正しく作業を行ってください。

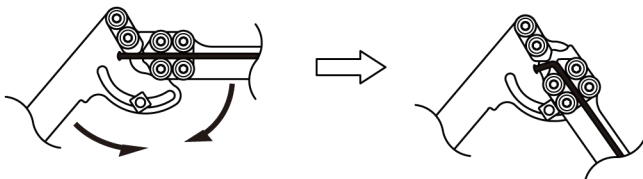
1. 各部の名称

- ・ ダイ固定ボルト。推奨トルク: 30N・m
- ・ 各アジャスターの目盛は完成角度、長さを示すものではありません。曲げ作業の基準目盛として利用します。



2. 使用動作

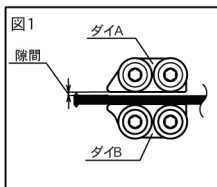
- ・ 左右のハンドルを両手で内側に押し、スポークを曲げます。
※左ハンドルをバイスに水平固定することにより快適に作業が行えます。



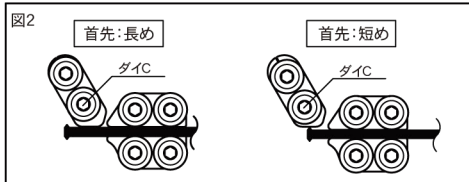
3. 作業手順

- ・ 目的の形状を得るためにテスト曲げを行います。
テスト曲げの結果をみて、長さ、角度を再調整し、本曲げを行います。

- 1) ダイA、ダイBの間にスポークを置き、隙間が0.1~0.2mm程度になるようにシクネスゲージ又は紙を挟み込み、ボルトを締めます。適度なクリアランスを確保することにより、スポークの脱着がスムーズに行えます。(図1参照)

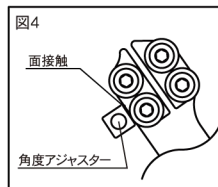
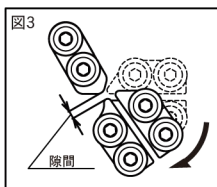


- 2) ダイCはスポークの太さ、曲げ形状により位置を調整し固定します。(図2参照)
回転範囲によるダイ同士の隙間はスポークの太さ以上を確保してください。隙間が確保されていない場合、ダイ同士に負荷がかかり破損の原因になります。(図3参照)



- 3) 長さアジャスターを利用し、曲げ位置を想定します。スポークを目的の曲げ位置にセットした後、アジャスターを仮固定します。

- 4) 角度アジャスターを利用し、目的の角度になるようにスポークを曲げます。角度アジャスターの頭部はハンドルと面で接触するように向きを合わせます。(図4参照)
※一度に目的の角度にしようとして、角度アジャスターを少しずつ調整しながら曲げることをおすすめします。



- 5) 目的の形状が得られた後、各アジャスターをしっかりと固定し本曲げ作業を開始してください。
※テスト曲げの結果を確認し、目的の形状になるまで3)、4)を再調整してください。