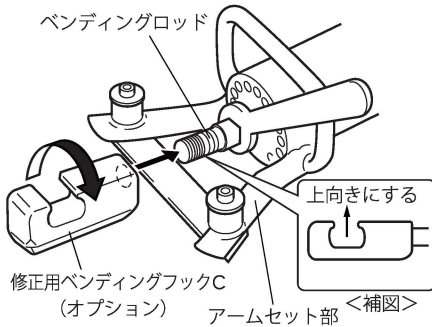


ベンディングフックの交換時の注意



鉄筋修正の際に、本体に付いている標準のベンディングフックでは修正加工ができない場合（P7の「修正角度」よりも鋭角の場合）には、オプションの修正用ベンディングフックCと付け換えることにより、最大90°までの鉄筋の修正加工ができます。

1. 本体のベンディングロッドを、スパナまたはナット締付棒で固定します。
2. ベンディングフックCを時計回り方向に回しながら、ベンディングロッドにしっかりと締め込み取り付けます。
3. ベンディングフックCを取り付けた後、ベンディングフックCの切り込み部分が上を向くように調節してください。（補図参照）

補足：曲げ加工の方向によってアームセット部とともにベンディングフックをベンディングロッドごと回転させてお使いください。（取り付けたベンディングフックは、ベンディングロッドと一体で回転する構造になっています）。

⚠ 注意

- フック部は交換可能になっており、かつ自在に回転する機構であるため、取付に際してねじ込みが不十分な場合には負荷に耐えるべき強度を保てません。上記の手順に従って、しっかりと締め込んでください。回転機能は、フック部のみが回転するものではなく、軸（ロッド）そのものから一体で回転します。ベンディングフックはしっかりとロッドへ固定してください。
- この機械の機構上、すでに施筋された状態にある鉄筋の曲げ加工の際には、機械本体が「振られる」ような動きをしますので、その動きを妨げない程度の空間を必要とします。加工途中で、何かによって機械本体の一部が固定されると、設計上の強度を超えてロッドを破損する直接の原因となります。機械本体の「振られる」動きを妨げないような空間のある箇所で使用してください。

ベンディングフックC（オプション）を使用時の操作方法

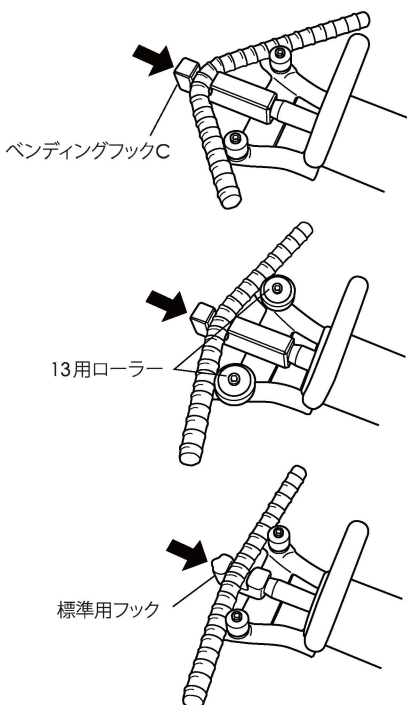


図1

1. 本体を最大90°（内角）に曲がった鉄筋にセットし（左図1）、本体のチェンジレバーを引き曲げの位置にして鉄筋を修正してください。

HBB-32HPWは一回の操作で0°までの修正ができます。HBB-525は下記2、3の操作をすることによって0°までの修正ができます。

※ここからはHBB-525の作業となります。

図2

2. 上記1.の作業完了後に本体を鉄筋から外して、13用ローラーを左右のアームセット部に装着してください。本体を上記1.で完了した鉄筋にセットし（左図2）、引き修正をおこなってください。

図3

3. 上記2.の作業完了後に本体を鉄筋から外して、ベンディングフックCと13用ローラーを外し、標準用フックに付け換えてください。本体を上記2.で完了した鉄筋にセットし（左図3）、引き修正をおこなってください。

⚠ 警告

修正途中でベンディングフックが傾いたり、左右へ振られたりした場合は、直ちに作業を中断してベンディングフックを適正な位置になるように掛けなおしてください。ベンディングフックが傾いたり、左右へ振られたりしたまま作業を続けた場合は、ベンディングフックやベンディングロッドの破損の原因になり大変危険です。