

## ◎曲げ作業準備

曲げ作業を行う前には必ず電源を遮断して下記の曲げ作業の準備を行って下さい

### ■OKB-25Aの曲げ作業準備

(A) ローラーアーム (固定タイプ) / 90° 曲げ専用

#### ※当金の調整

曲げ加工する鉄筋径に合わせて当金の位置を調整して下さい。

図はD25 (鉄筋) を置いた状態を示します

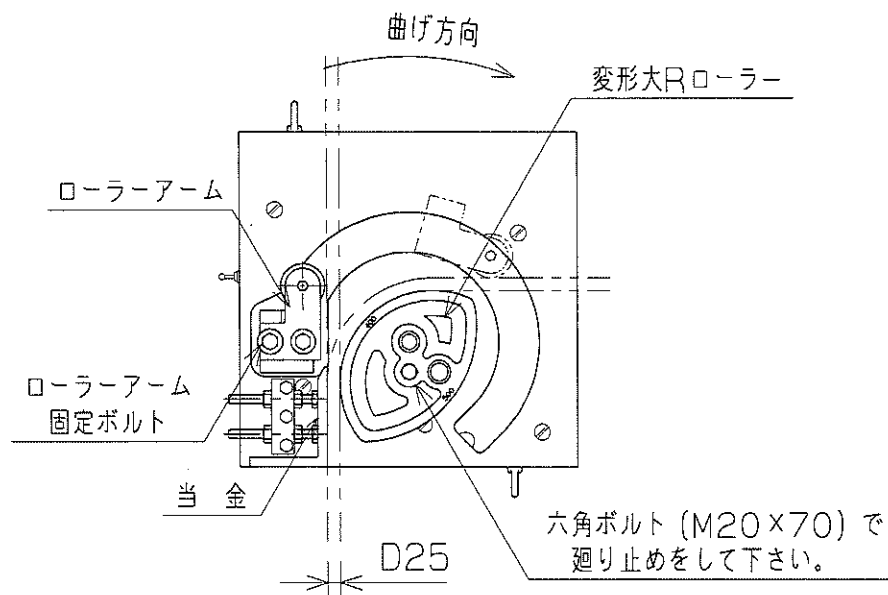
鉄筋径・大Rローラーの変更の場合は当金のナットを弛めて調整を行って下さい

※大R用ローラーアームの調整は固定取り付けの為、調整不要です。

(注) 調整後は固定ボルト・ナットはしっかりと締めて下さい。

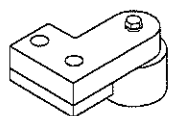
(注) 大R用ローラーアーム及び変形大Rローラーはオプションです。

(注) 変形大Rローラーは最大曲げ角度90°です。90°を超える曲げ加工は機械が破損しますので特に注意願います。



#### 取り付け部品

※大R用ローラーアーム

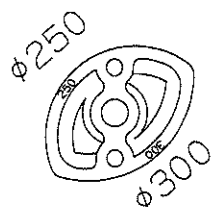


※大Rローラー廻り止めボルト

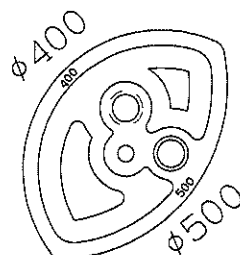
M20×70

※変形大Rローラー

φ250-φ300



φ400-φ500



(注) φ500を使用する場合は裏返しにする

## ◎曲げ作業準備

曲げ作業を行う前には必ず電源を遮断して下記の曲げ作業の準備を行って下さい

### ■OKB-25Aの曲げ作業準備

(B) 大R用ローラーアーム (調整タイプ) / 最大180° 曲げ

#### ※当金の調整

曲げ加工する鉄筋径に合わせて当金の位置を調整して下さい。

図はD25 (鉄筋) を置いた状態を示します

鉄筋径・大Rローラーの変更の場合は当金のナットを弛めて調整を行って下さい

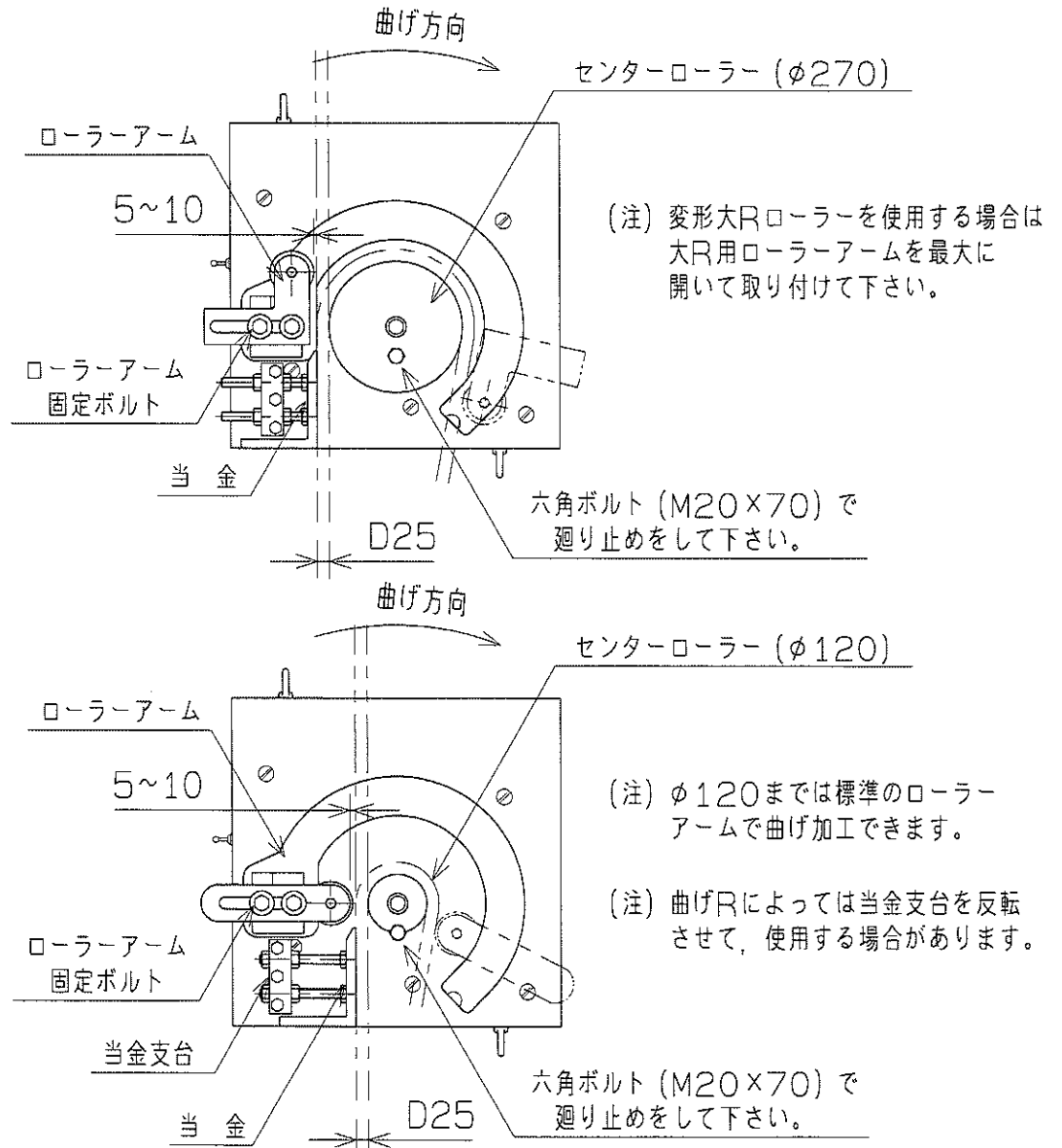
- (1) 曲げ加工する鉄筋径に合わせて大R用ローラーアーム (調整タイプ) の位置を調整して下さい。
- (2) 大R用ローラーアームのローラーと鉄筋との隙間は図に示す様に5~10mm程度開けて下さい。

(隙間を開けないと曲げ材料が引っ張られ、曲げ寸法が一定になりません。)

※調整後は固定ボルト・ナットはしっかりと締めて下さい。

(注) 大R用ローラーアーム (調整タイプ) を使用することにより、最大φ270 (D25) までのセンターローラーを取り付ける事ができます。

(注) 大R用ローラーアーム (調整タイプ) 及び標準付属センターローラー径以外又はφ98を超えるセンターローラーは特別注文品です。



## ◎曲げ作業準備

曲げ作業を行う前には必ず電源を遮断して下記の曲げ作業の準備を行って下さい

### ■OKB-32Aの曲げ作業準備

(A) ローラーアーム (固定タイプ) / 90° 曲げ専用

#### ※当金の調整

曲げ加工する鉄筋径に合わせて当金の位置を調整して下さい。

図はD32 (鉄筋) を置いた状態を示します

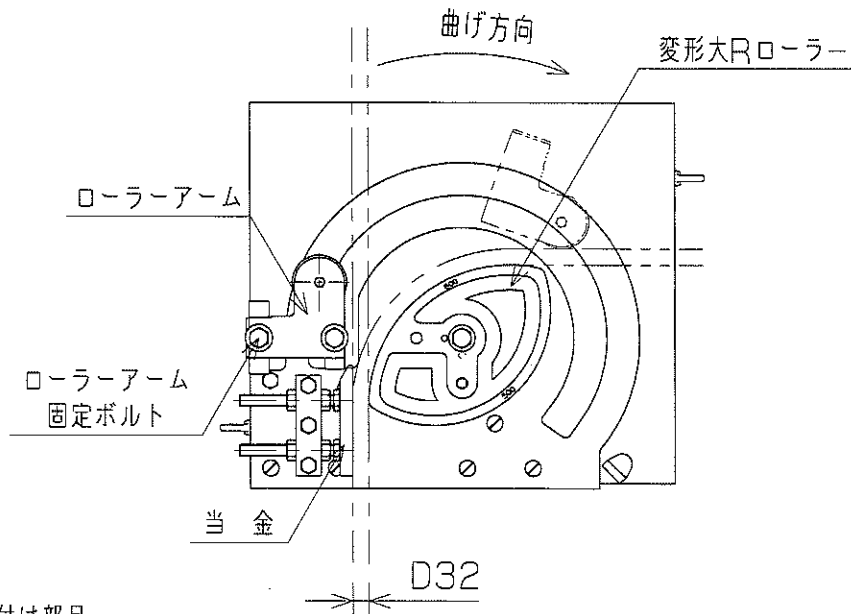
鉄筋径・大Rローラーの変更の場合は当金のナットを弛めて調整を行って下さい

※大R用ローラーアームの調整は固定取り付けの為、調整不要です。

(注) 調整後は固定ボルト・ナットはしっかりと締めて下さい。

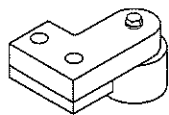
(注) 大R用ローラーアーム及び変形大Rローラーはオプションです。

(注) 変形大Rローラーは最大曲げ角度90°です。90°を超える曲げ加工は機械が破損しますので特に注意願います。



取り付け部品

※大R用ローラーアーム



※大Rローラー廻り止めボルト

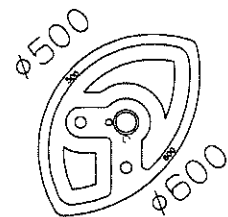
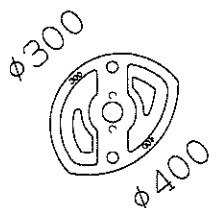
M20×70

※変形大Rローラー

φ250

φ300-φ400

φ500-φ600



(注) φ600を使用する場合は裏返しにする

## ◎曲げ作業準備

曲げ作業を行う前には必ず電源を遮断して下記の曲げ作業の準備を行って下さい

### ■OKB-32Aの曲げ作業準備

(B) 大R用ローラーアーム (調整タイプ) / 最大180° 曲げ

#### ※当金の調整

曲げ加工する鉄筋径に合わせて当金の位置を調整して下さい。

図はD32 (鉄筋) を置いた状態を示します

鉄筋径・大Rローラーの変更の場合は当金のナットを弛めて調整を行って下さい

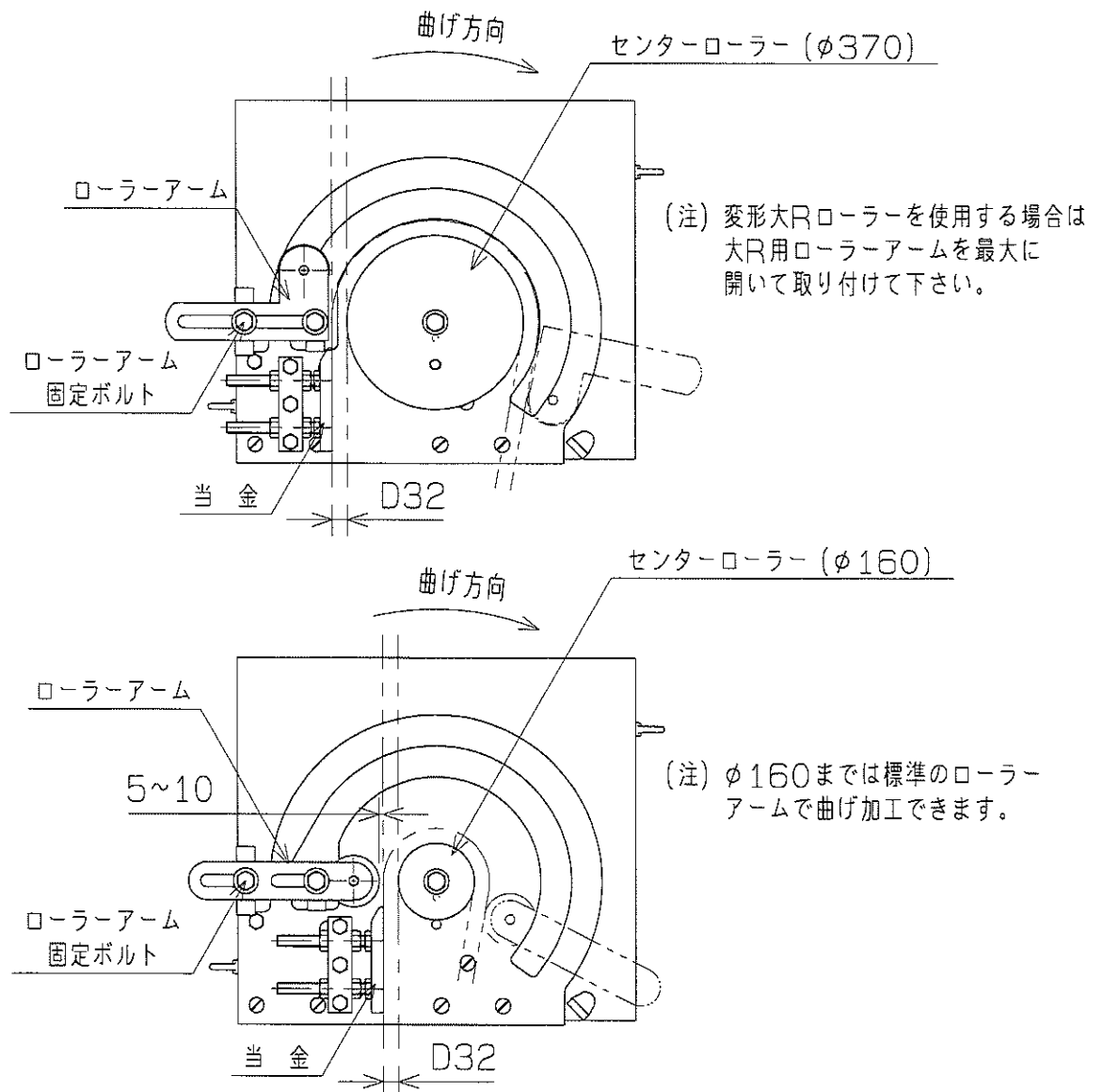
- (1) 曲げ加工する鉄筋径に合わせて大R用ローラーアーム (調整タイプ) の位置を調整して下さい。
- (2) 大R用ローラーアームのローラーと鉄筋との隙間は図に示す様に5~10mm程度開けて下さい。

(隙間を開けないと曲げ材料が引っ張られ、曲げ寸法が一定になりません。)

※調整後は固定ボルト・ナットはしっかりと締めて下さい。

(注) 大R用ローラーアーム (調整タイプ) を使用することにより、最大 $\phi 370$  (D32) までのセンターローラーを取り付ける事ができます。

(注) 大R用ローラーアーム (調整タイプ) 及び標準付属センターローラー径以外又は $\phi 125$ を超えるセンターローラーは特別注文品です。



## ◎曲げ作業準備

曲げ作業を行う前には必ず電源を遮断して下記の曲げ作業の準備を行って下さい

### ■OKB-42Aの曲げ作業準備

(A) ローラーアーム (固定タイプ) / 90° 曲げ専用

#### ※当金の調整

曲げ加工する鉄筋径に合わせて当金の位置を調整して下さい。

図はD32 (鉄筋) を置いた状態を示します

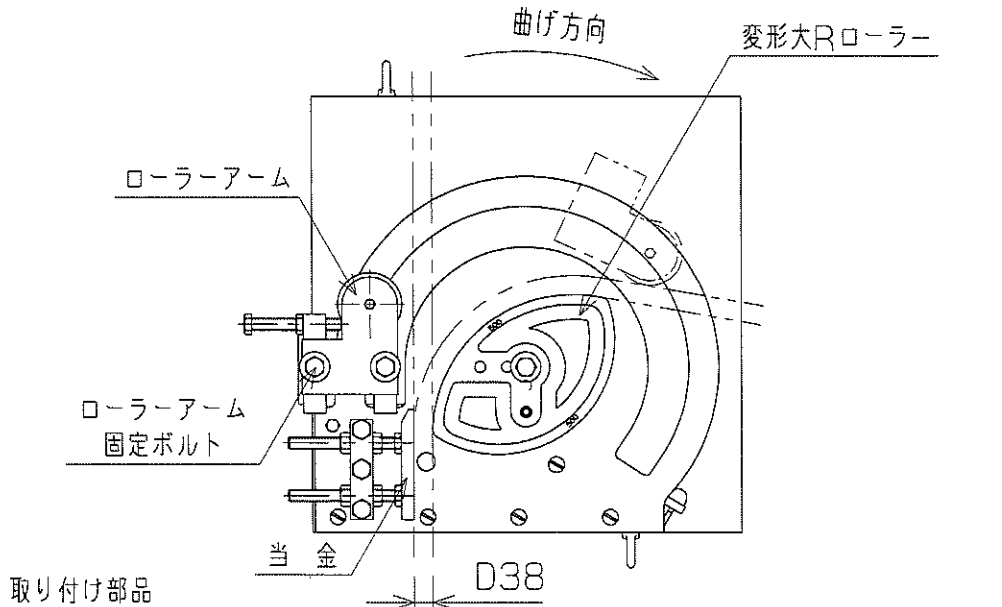
鉄筋径・大Rローラーの変更の場合は当金のナットを弛めて調整を行って下さい

※大R用ローラーアームの調整は固定取り付けの為、調整不要です。

(注) 調整後は固定ボルト・ナットはしっかりと締めて下さい。

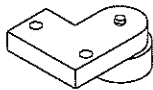
(注) 大R用ローラーアーム及び変形大Rローラーはオプションです。

(注) 変形大Rローラーは最大曲げ角度90°です。90°を超える曲げ加工は機械が破損しますので特に注意願います。



取り付け部品

※大R用ローラーアーム

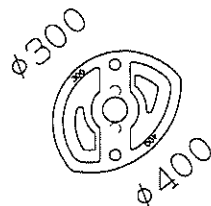


※変形大Rローラー

φ250



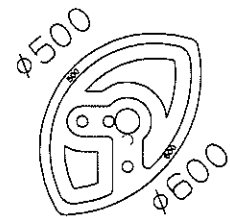
φ300-φ400



※大R用ローラー押さえ座金



φ500-φ600



(注) φ600を使用する場合は裏返しにする

## ◎曲げ作業準備

曲げ作業を行う前には必ず電源を遮断して下記の曲げ作業の準備を行って下さい

### ■OKB-42Aの曲げ作業準備

(B) 大R用ローラーアーム (調整タイプ) / 最大180° 曲げ

#### ※当金の調整

曲げ加工する鉄筋径に合わせて当金の位置を調整して下さい。

図はD38 (鉄筋) を置いた状態を示します

鉄筋径・大Rローラーの変更の場合は当金のナットを弛めて調整を行って下さい

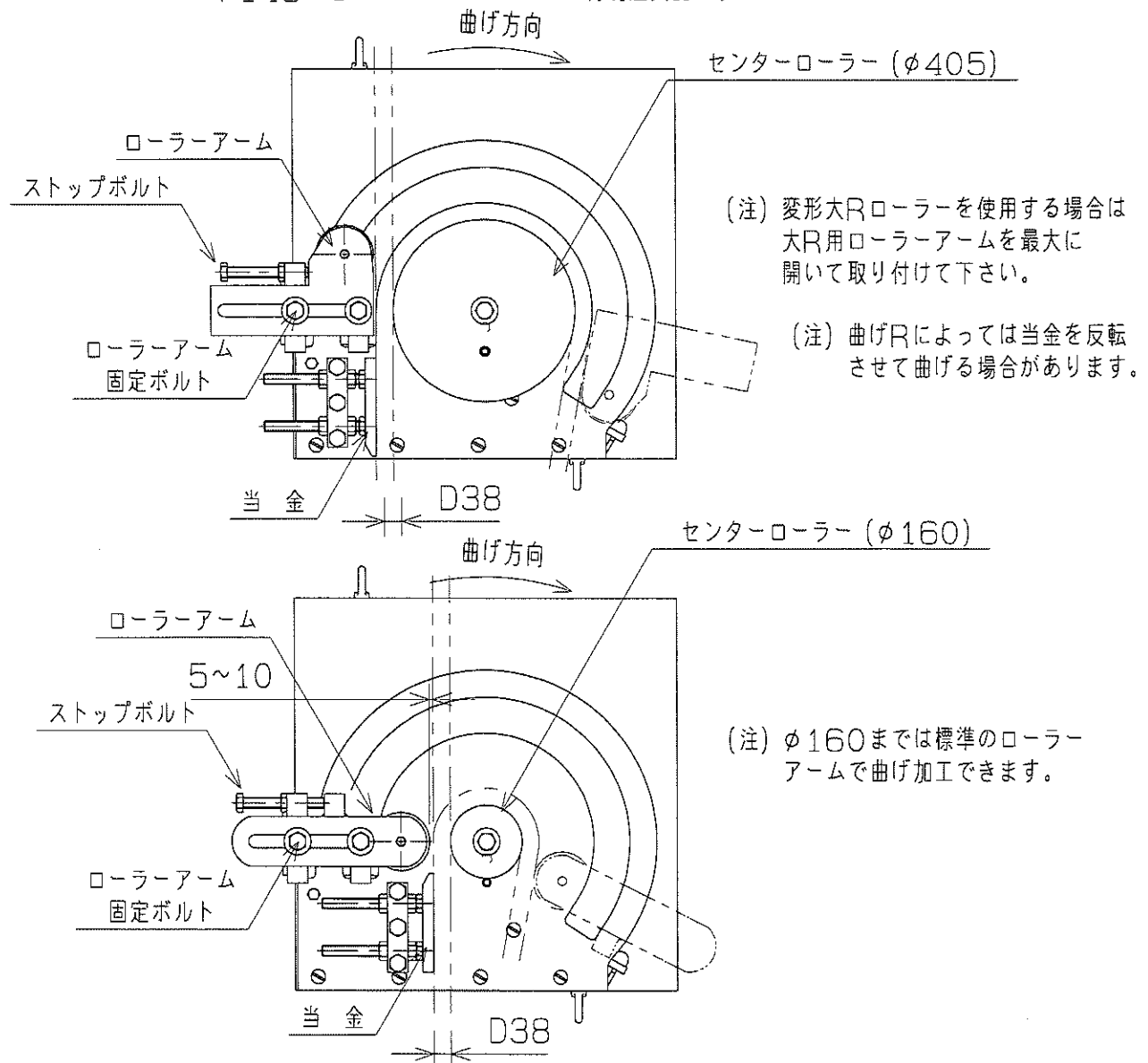
- (1) 曲げ加工する鉄筋径に合わせて大R用ローラーアーム (調整タイプ) の位置を調整して下さい。
- (2) 大R用ローラーアームのローラーと鉄筋との隙間は図に示す様に5~10mm程度開けて下さい。

(隙間を開けないと曲げ材料が引っ張られ、曲げ寸法が一定になりません。)

※調整後は固定ボルト・ナットはしっかりと締めて下さい。

(注) 大R用ローラーアーム (調整タイプ) を使用することにより、最大φ405 (D38) までのセンターローラーを取り付ける事ができます。

(注) 大R用ローラーアーム (調整タイプ) 及び標準付属センターローラー径以外又はφ148を超えるセンターローラーは特別注文品です。



# 曲げ作業準備

曲げ作業を行う前には必ず電源を遮断して下記の曲げ作業の準備を行って下さい

## OKB - 52A の曲げ作業準備

(A) 大R用ローラーアーム (固定タイプ) / 90° 曲げ専用

### 当金の調整

曲げ加工する鉄筋径に合わせて当金の位置を調整して下さい。

図はD51 (鉄筋) を置いた状態を示します

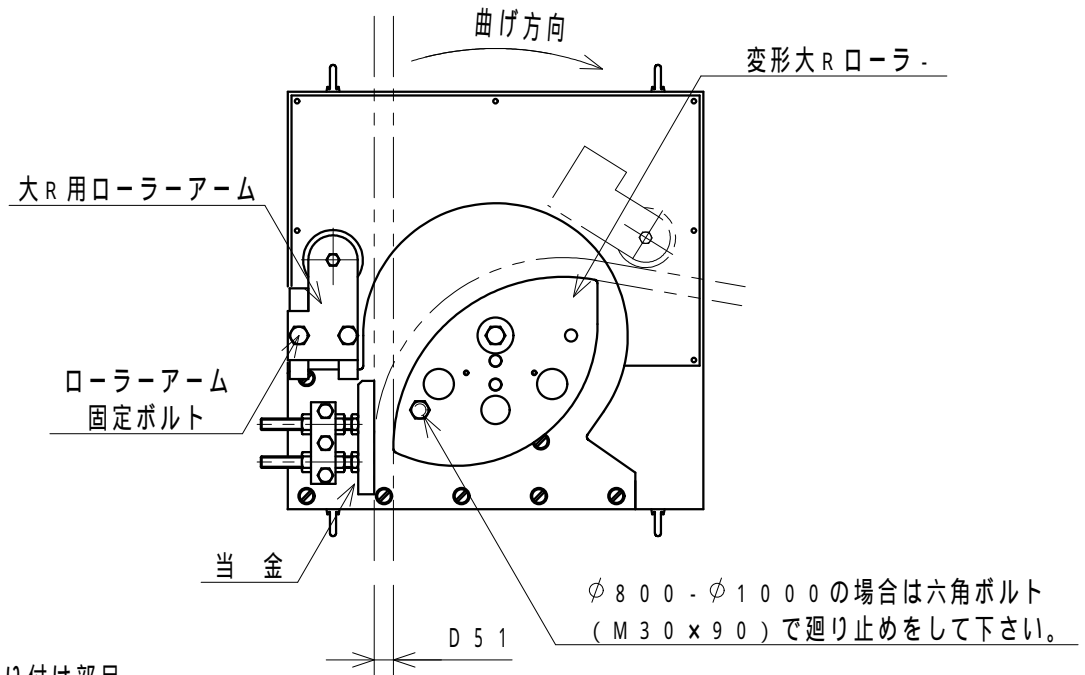
鉄筋径・大Rローラーの変更の場合は当金のナットを弛めて調整を行って下さい

大R用ローラーアームの調整は固定取り付けの為、調整不要です。

(注) 調整後は固定ボルト・ナットはしっかりと締めて下さい。

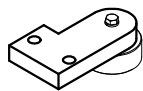
(注) 大R用ローラーアーム及び変形大Rローラーはオプションです。

(注) 変形大Rローラーは最大曲げ角度90°です。90°を超える曲げ加工は機械が破損しますので特に注意願います。



### 取り付け部品

大R用ローラーアーム



大Rローラー押さえ座金



大Rローラー廻り止めボルト

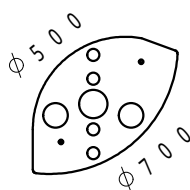
M30 x 90

変形大Rローラー

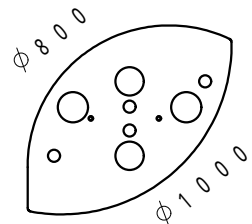
φ300



φ500 - φ700



φ800 - φ1000



## 曲げ作業準備

曲げ作業を行う前には必ず電源を遮断して下記の曲げ作業の準備を行って下さい

### OKB - 52A の曲げ作業準備

(B) 大R用ローラーアーム(調整タイプ) / 最大180°曲げ

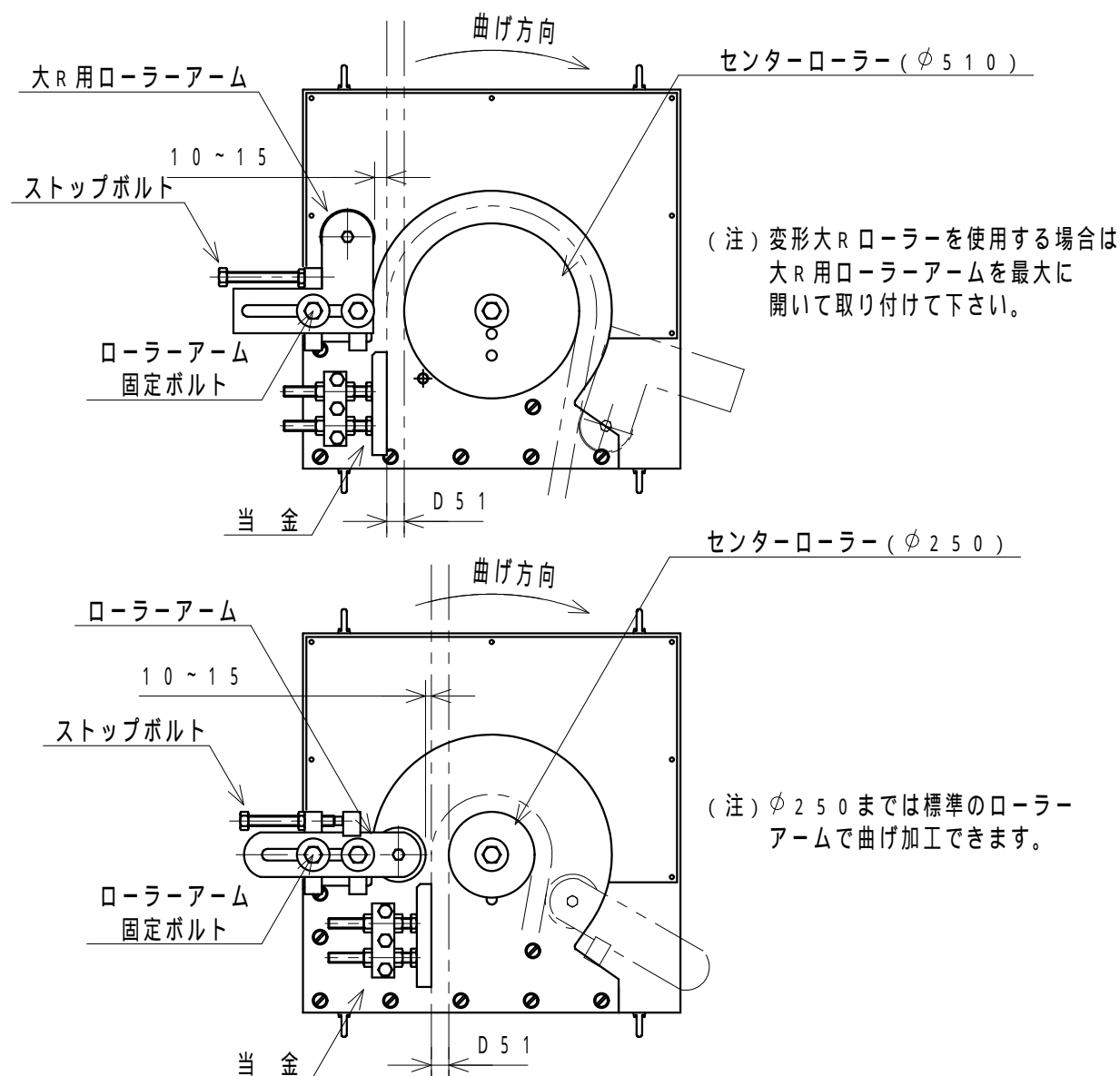
#### 当金の調整

曲げ加工する鉄筋径に合わせて当金の位置を調整して下さい。

図はD51(鉄筋)を置いた状態を示します

鉄筋径・大R用ローラーの変更の場合は当金のナットを弛めて調整を行って下さい

- (1) 曲げ加工する鉄筋径に合わせて大R用ローラーアーム(調整タイプ)の位置を調整して下さい。
  - (2) 大R用ローラーアームのローラーと鉄筋との隙間は図に示す様に10~15mm程度開けて下さい。  
(隙間を開けないと曲げ材料が引っ張られ、曲げ寸法が一定になりません。)
- (注) 調整後は固定ボルト・ナットはしっかりと締めて下さい。
- (注) 大R用ローラーアーム(調整タイプ)を使用することにより、最大 $\phi 510$ (D51)までのセンターローラーを取り付ける事ができます。
- (注) 大R用ローラーアーム(調整タイプ)及び標準付属センターローラー径以外又は $\phi 198$ を超えるセンターローラーは特別注文品です。





## 曲げ作業準備

曲げ作業を行う前には必ず電源を遮断して下記の曲げ作業の準備を行って下さい

### OKB - 55A の曲げ作業準備

(A) 大R用ローラーアーム (固定タイプ) / 90° 曲げ専用

#### 当金の調整

曲げ加工する鉄筋径に合わせて当金の位置を調整して下さい。

図はD51 (鉄筋) を置いた状態を示します

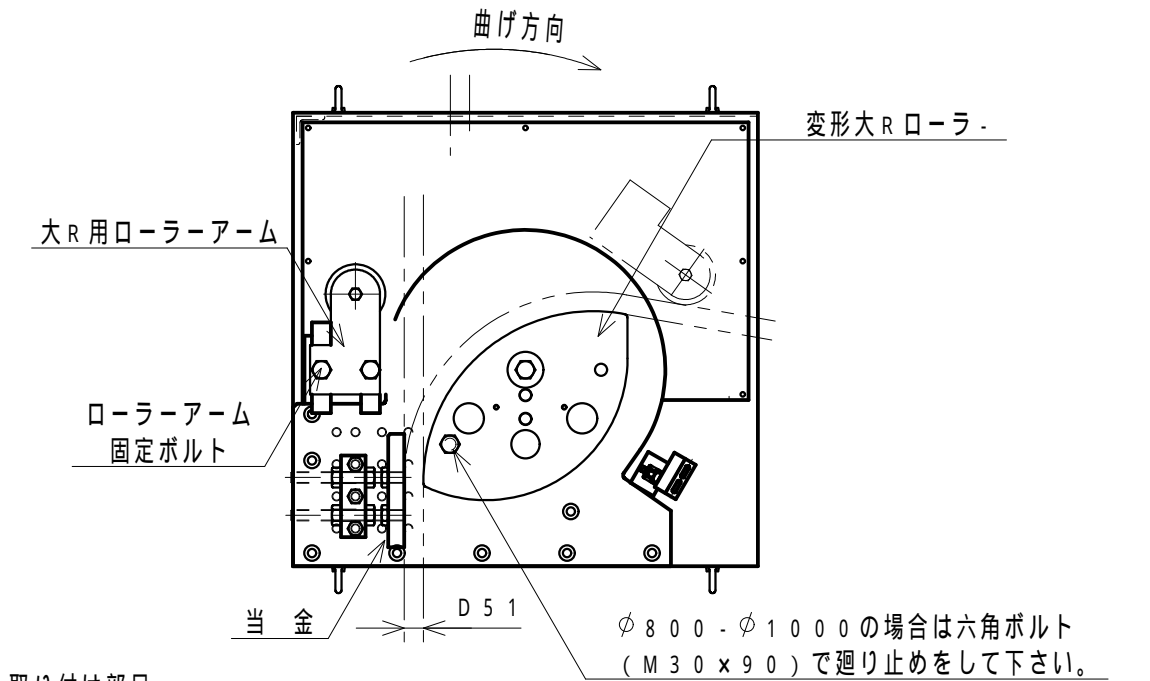
鉄筋径・大Rローラーの変更の場合は当金のナットを弛めて調整を行って下さい

大R用ローラーアームの調整は固定取り付けの為、調整不要です。

(注) 調整後は固定ボルト・ナットはしっかりと締めて下さい。

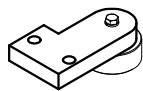
(注) 大R用ローラーアーム及び変形大Rローラーはオプションです。

(注) 変形大Rローラーは最大曲げ角度90°です。90°を超える曲げ加工は機械が破損しますので特に注意願います。



#### 取り付け部品

大R用ローラーアーム



大Rローラー押さえ座金

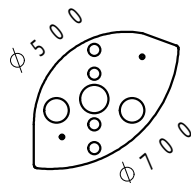


大Rローラー廻り止めボルト

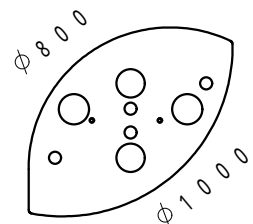
M 30 x 90

変形大Rローラー

φ 500 - φ 700



φ 800 - φ 1000



## 曲げ作業準備

曲げ作業を行う前には必ず電源を遮断して下記の曲げ作業の準備を行って下さい

### OKB - 55A の曲げ作業準備

(B) 大R用ローラーアーム(調整タイプ) / 最大180°曲げ

#### 当金の調整

曲げ加工する鉄筋径に合わせて当金の位置を調整して下さい。

図はD51(鉄筋)を置いた状態を示します

鉄筋径・大R用ローラ-の変更の場合は当金のナットを弛めて調整を行って下さい

- (1) 曲げ加工する鉄筋径に合わせて大R用ローラーアーム(調整タイプ)の位置を調整して下さい。
  - (2) 大R用ローラーアームのローラーと鉄筋との隙間は図に示す様に10~15mm程度開けて下さい。  
(隙間を開けないと曲げ材料が引っ張られ、曲げ寸法が一定になりません。)
- (注) 調整後は固定ボルト・ナットはしっかりと締めて下さい。
- (注) 大R用ローラーアーム(調整タイプ)を使用することにより、最大 $\phi 510$ (D51)までのセンターローラーを取り付ける事ができます。
- (注) 大R用ローラーアーム(調整タイプ)及び標準付属センターローラー径以外又は $\phi 296$ を超えるセンターローラーは特別注文品です。

