

FROMAX No. 60

FROMAX No. 60

Saddle bends Fig. 3

1. The first bend is effected at 45° for example.
2. Turn the tube half a revolution and bend at 90°.
3. Turn the tube half a revolution and bend at 45°.

NOTE: The biggest saddle bend is obtained if the first bend is made at 45°. The saddle bend will be smaller if the angle of the first bend is reduced. The first and third bend should be effected at the same number of degrees. For the second bend the angle of the bend should always be double that of the first and third bend. Fig. 3 shows a 45° saddle bend.

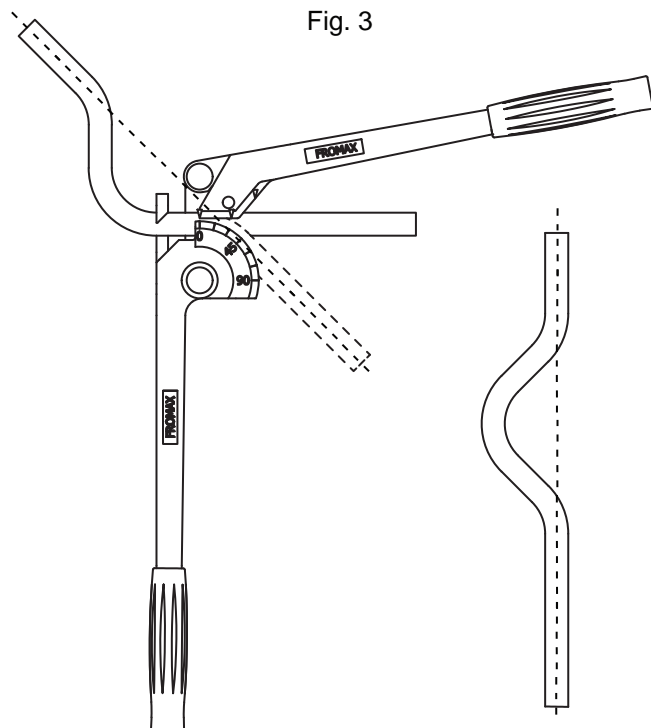
Fig. 3 Bygelbock

1. Första bocken utföres i t ex 45°.
2. Vänd röret ett halvt varv och bocka 90°.
3. Vänd röret ytterligare ett halvt varv och bocka i 45°.

OBS: Största bygelbocken erhålles om första bocken utföres i 45°. Bygelbocken blir mindre om bockvinkeln vid första bockningen görs mindre. Den första och tredje bockningen skall utföras i samma gradantal. Vid den andra bockningen skall bockningsvinkeln alltid vara dubbelt så stor som den första och tredje bockningen. Fig. 3 visar en bygelbock i 45°.



Fig. 3



ENGLISH

Fromax bending tool No. 60 is a precision tool for bending soft plastic coated aluminium pipes, such as Alupex pipes. The bending tools for dimension 32 and 40 also have a lug so you can easily attach them in a vise.

SVENSKA

Fomax bockverktyg Nr 60 är ett precisionsverktyg för bockning av plastbelagda mjuka aluminiumrör av typen Alupex. Bockverktygen för dimension 32 och 40 har även ett öra så man enkelt kan fästa dem i ett skruvstöd.

Art. No.	Product	Pipe diam	Centre radius
600	Tube Bender No. 60 16 mm	16 mm	39 mm
602	Tube Bender No. 60 20 mm	20 mm	47 mm
604	Tube Bender No. 60 25 mm	25 mm	79 mm
606	Tube Bender No. 60 26 mm	26 mm	80 mm
607	Tube Bender No. 60 32 mm	32 mm	128 mm
608	Tube Bender No. 60 40 mm	40 mm	160 mm

FROMAX No. 60

Fig. 1 shows how the correct distance is obtained from the end of the tube to the centre of the bend when bending 90°.

Off-set bends

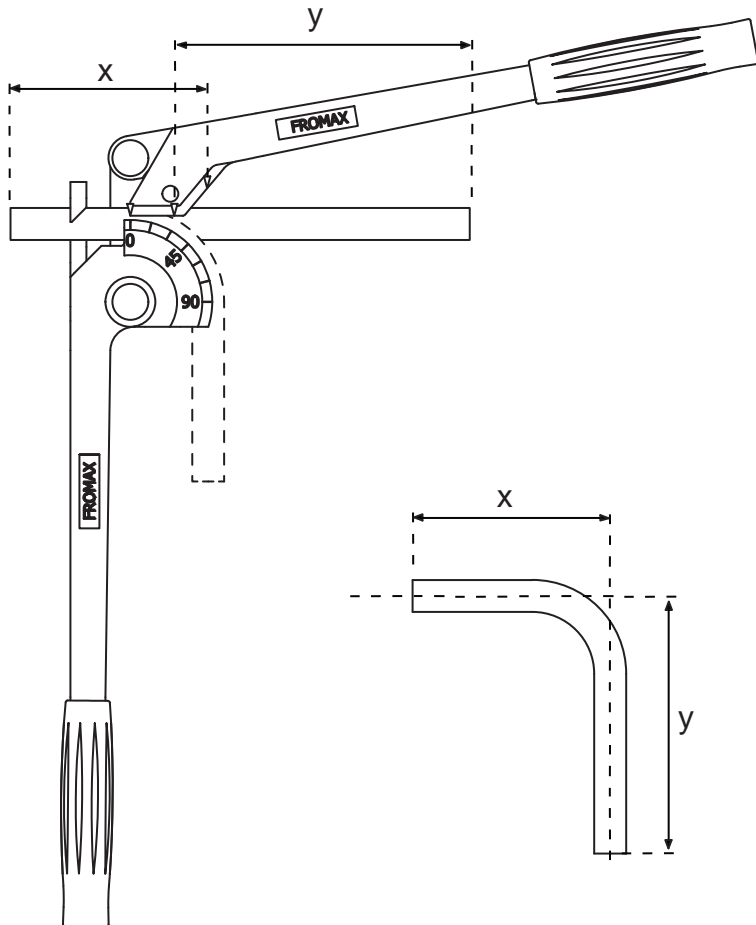
The first 90° bend is effected as in fig. 1. When making the second 90° bend the correct centre distance is obtained by proceeding from the centre of the first 90° bend.

Fig. 1 visar hur rätt avstånd erhålles från rörets ända till bockens centrum vid bockning 90°.

S-bockar

Första 90° bocken utföres enligt fig 1. Vid bockning av den andra 90° bocken erhålles rätt centrumavstånd genom att utgå från första 90° bocken.

Fig. 1



FROMAX No. 60

Off-set bend with short centre distance

The first bend is effected at 45°. Turn the tube half a revolution and bend at 45° as in Fig. 2.

S-bockar med kort centrumavstånd

Första bocken utföres i 45°. Vänd röret ett halvt varv, enligt fig 2 och bocka i 45°.

OBS: Avståndet X blir kortare om bockningen utföres i mindre än 45°.

NOTE: The distance X becomes shorter if the bend is effected at less than 45°.

Fig. 2

