NAVAC

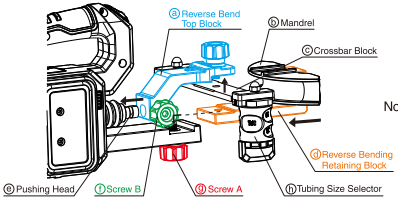
Empowering you to work smarter



Reverse Bend Top Block



Reverse Bend Retaining Block




Not sure how to install? Scan to watch video instructions.

## How to Install Reverse Bender

1. Lock ⓓReverse Bend Retaining Block using ⓖScrew A onto tube bender, press appropriately sized ⓑMandrel into the ⓓReverse Bend Retaining Block, with angle marks side facing down.
2. Lock ⓒCrossbar onto ⓐReverse Bend Top Block, then insert it into the ⓔPushing Head and lock it with ⓕScrew B.
3. Slide ⓗTubing Size Selectors into the right position. Both ⓗTubing Size Selectors should have the proper-sized notches facing the ⓑMandrel. Place copper tube into the notches. Push the control button to start bending.

NAVAC

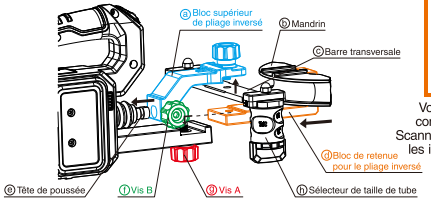
Empowering you to work smarter



Bloc supérieur de pliage inversé



Bloc de retenue pour le pliage inversé




Vous ne savez pas comment installer ? Scannez pour regarder les instructions vidéo

## Comment installer la cintreuse inversée

1. Verrouillez le ⓓBloc de Retenue du coude inversé à l'aide de la ⓖVis A sur la cintreuse de tubes, appuyez sur le ⓑMandrin de taille appropriée dans le ⓓBloc de Retenue du coude inverse avec le côté de la marque d'angle étant tourné vers le bas.
2. Verrouiller la ⓒBarre Transversale sur le ⓐBloc Supérieur de Pliage Inversé, puis l'insérer dans la ⓔTête de poussée et la verrouiller avec la ⓕVis B.
3. Faites glisser le ⓗSélecteur de Taille de Tube dans la bonne position. Les deux ⓗ Sélecteurs de Taille de Tube doivent avoir les encoches de taille appropriée face au ⓑMandrin. Placer le tube de cuivre dans les encoches. Appuyez sur le bouton de commande pour commencer à plier.