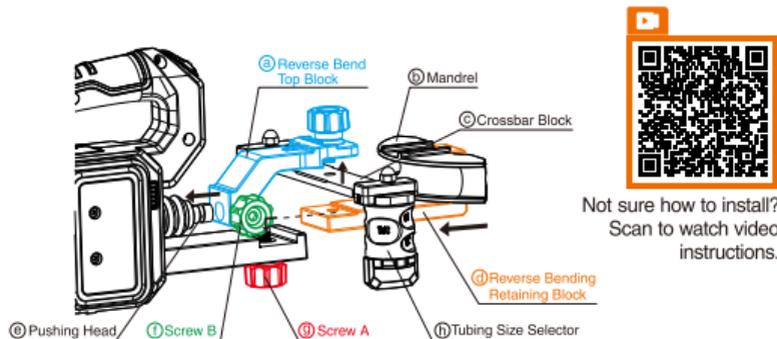




Reverse Bend  
Top Block



Reverse Bend  
Retaining Block



## How to Install Reverse Bender

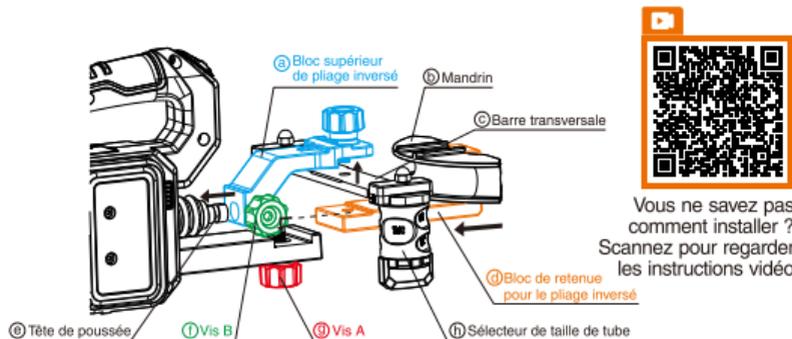
1. Lock ③ Reverse Bend Retaining Block using ④ Screw A onto tube bender, press appropriately sized ⑥ Mandrel into the ③ Reverse Bend Retaining Block, with angle marks side facing down.
2. Lock ⑦ Crossbar onto ③ Reverse Bend Top Block, then insert it into the ① Pushing Head and lock it with ② Screw B.
3. Slide ⑤ Tubing Size Selectors into the right position. Both ⑤ Tubing Size Selectors should have the proper-sized notches facing the ⑥ Mandrel. Place copper tube into the notches. Push the control button to start bending.



Bloc supérieur  
de pliage inversé



Bloc de retenue  
pour le pliage inversé



## Comment installer la cintreuse inversée

1. Verrouillez le ④ Bloc de Retenue du coude inversé à l'aide de la ② Vis A sur la cintreuse de tubes, appuyez sur le ⑥ Mandrin de taille appropriée dans le ③ Bloc de Retenue du coude inverse avec le côté de la marque d'angle étant tourné vers le bas.
2. Verrouiller la ⑦ Barre Transversale sur le ③ Bloc Supérieur de Pliage Inversé, puis l'insérer dans la ① Tête de poussée et la verrouiller avec la ② Vis B.
3. Faites glisser le ⑤ Sélecteur de Taille de Tube dans la bonne position. Les deux ⑤ Sélecteurs de Taille de Tube doivent avoir les encoches de taille appropriée face au ⑥ Mandrin. Placer le tube de cuivre dans les encoches. Appuyez sur le bouton de commande pour commencer à plier.