

軽く回るから、力を入れ過ぎないのがコツ

- 最初の1回転で筋を付け、ガイドラインをつくるとブレません。
- 刃の送り込みは、本体1回転につき、グリップを1/8回転程度にしてください。
- ・送り込みが多いと、切断部の縮径やバリが多くなります。



仕様

品番	Model	品名形式	適応パイプ径 mm	適応パイプ			
				裸銅管	被覆銅管	薄肉ステンレス鋼管	PE管
	Model22	RB22	3~22	○			
EA203TA-4	Model N28	RBN28	4~28	○			
		RBN28S				○	
EA203TA-5	Model N30	RBN30P	5~34	○	○		
		RBN30S				○	
EA203TA-6	Model N42	RBN42P	6~42	○	○		
		RBN42S				○	
		RBN42M※				○	※
EA203TA-12	Model N67	RBN67P	12~67	○	○		
		RBN67S				○	
		RBN67PE					○
		RBN67M※				○	

品番	Model	品名形式	回転半径 mm	全長 mm	質量 g	ベアリング数
	Model22	RB22	43	57	130	5
EA203TA-4	Model N28	RBN28	60	93	175	8
		RBN28S				
EA203TA-5	Model N30	RBN30P	132	150	350	8
		RBN30S				
EA203TA-6	Model N42	RBN42P	150	180	400	8
		RBN42M※				
EA203TA-12	Model N67	RBN67P	222~250	330	870	14
		RBN67S	223~251			
		RBN67PE	253~257			
		RBN67M※	253~257			
						12

※溝付け工具