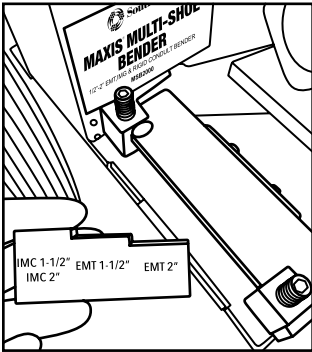


## MAXIS® MULTI-SHOE BENDER MSB2000 PRESSURE ROLLER ADJUSTMENT GAUGE FOR EMT & IMC CONDUIT Patent Pending: [www.patentsw.com](http://www.patentsw.com)

Included with Southwire's MSB2000 EMT & IMC Shoe Groups is Southwire's exclusive **Pressure Roller Adjustment Gauge**. This gauge will help you set the initial height adjustment on the pressure roller support when bending 1-1/2" and 2" EMT & IMC conduit. Due to variations in conduit, this gauge is intended to be used as an initial guide. Fine tuning could be needed to achieve the desired bend quality.

### Step 1

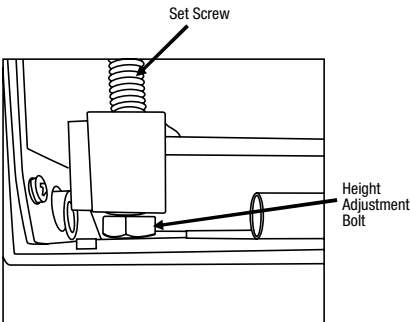
Notice that the gauge is divided into three distinct sections or steps. Each section corresponds to a specific conduit type and size. Locate the section that corresponds to the type and size of conduit you plan to bend.



### Step 2

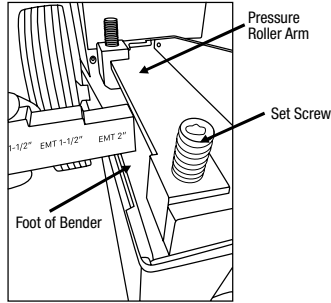
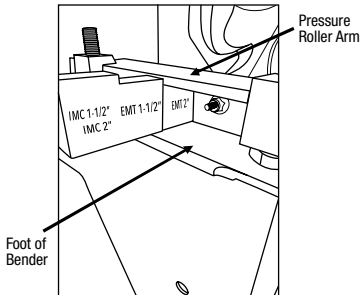
On the pressure roller arm, there are two set screws and two height adjustment bolts.

1. Fully loosen the two set screws.
2. Turn both height adjustment bolts counterclockwise, so they are all the way up, like shown in the diagram below.



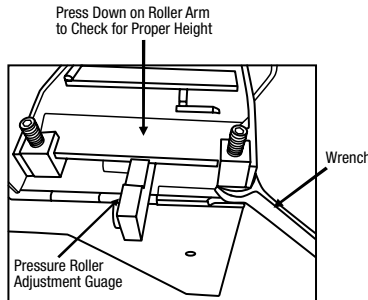
### Step 3

For this example, we'll be setting the pressure roller adjustment bolt height for 2" EMT conduit. Lift up on the pressure roller arm and place the gauge between the pressure roller arm and the foot of the bender as shown below.



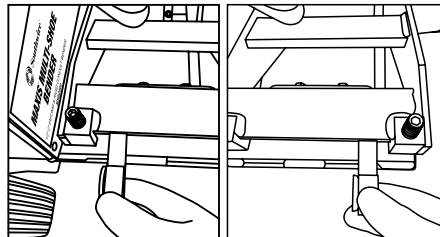
### Step 4

Using the 3/4" wrench designed into the gauge tool (or a 3/4" open end wrench), turn both height adjustment bolts until the head of the bolt just touches the foot of the bender. Verify the height is correct by pressing down on the roller arm while pulling-out the gauge. If it feels too tight, turn each height adjustment bolt clockwise 1/4 turn. The gauge should have minimal contact with the roller arm.



### Step 5

Double-check the spacing on each side. Ensure both sides are even. Remember to press down on the pressure roller arm while checking the gauge tightness.



### Step 6

Perform a test bend to see if the height adjustment is correct. If the conduit exhibits rippling or dents, the pressure roller squeeze pressure needs to be **INCREASED**. Turn both height adjustment bolts 1/2 turn **CLOCKWISE**.

If the conduit exhibits flattening or excessive side scarring/scraping, the squeeze pressure needs to be **DECREASED**. Turn both height adjustment bolts 1/2 turn **COUNTERCLOCKWISE**.

## CINTREUSE À SABOTS INTERCHANGEABLES MSB2000 DE MAXIS®

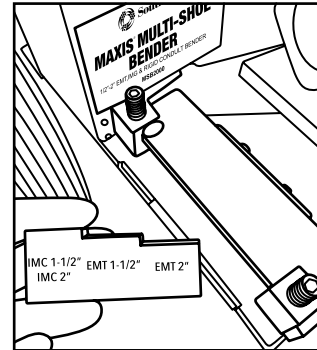
JAUZE DE RÉGLAGE DU ROULEAU DE PRESSION POUR  
TUBES ÉLECTRIQUES MÉTALLIQUES ET CONDUITS  
INTERMÉDIAIRES MÉTALLIQUES  
Brevet en instance: [www.patentsw.com](http://www.patentsw.com)

Les groupes de sabots pour la cintreuse MSB2000 de Southwire pour tubes électriques métalliques et conduits intermédiaires métalliques sont livrés avec une **jauge de réglage du rouleau de pression** exclusive à Southwire.

Cette jauge vous aidera à régler la hauteur originale du support pour rouleau de pression lors du cintrage de tubes électriques métalliques et de conduits intermédiaires métalliques de 38 mm (1 1/2 po) et 50 mm (2 po). En raison des variations dans les conduits et les tubes, cette jauge vous sert de guide initial. Un réglage de précision pourrait être nécessaire afin d'obtenir la qualité de cintrage souhaitée.

### Étape 1

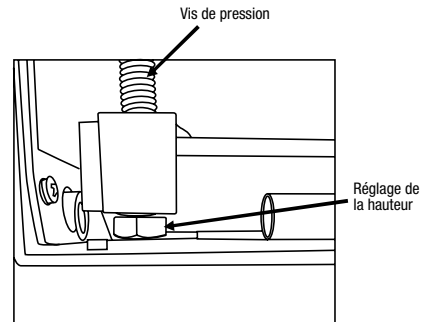
Remarquez que la jauge est divisée en trois sections distinctes. Chaque section correspond à un type et à une taille de conduit. Repérez la section qui correspond au type et à la taille du conduit que vous devez cintrer.



### Étape 2

Le bras du rouleau de pression comporte deux vis de pression et deux boulons de réglage de la hauteur.

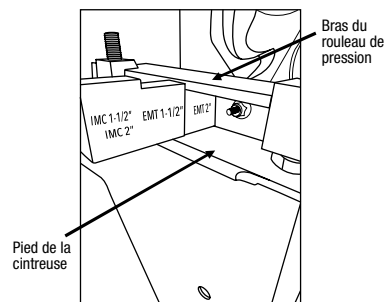
1. Desserrez complètement les deux vis de pression.
2. Tournez les deux boulons de réglage de la hauteur dans le sens antihoraire, de telle sorte qu'ils soient entièrement relevés, comme indiqué dans le diagramme ci-dessous.

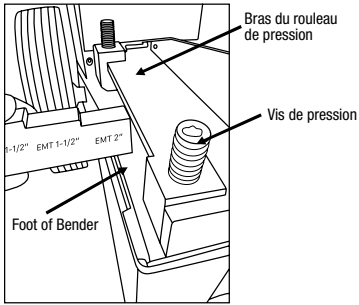


### Étape 3

Dans cet exemple, nous réglerons la hauteur du boulon de réglage du rouleau de pression en fonction d'un tube électrique métallique de 50 mm (2 pouces) de diamètre.

Étape 1 : Soulevez le bras du rouleau de pression et placez la jauge entre le bras et le pied de la cintreuse, comme indiqué ci-dessous.

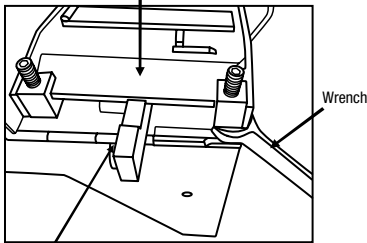




**Étape 4**

À l'aide d'une clé de 3/4 po (19 mm), tournez les deux boulons de réglage de la hauteur jusqu'à ce que la tête du boulon touche à peine le pied de la cintrouse. Vérifiez que la hauteur est correcte en appuyant sur le bras du rouleau de pression tout en retirant la jauge. Si l'espace est trop serré, tournez chaque boulon de réglage de la hauteur d'un quart de tour dans le sens horaire. La jauge doit avoir un contact minimal avec le bras du rouleau.

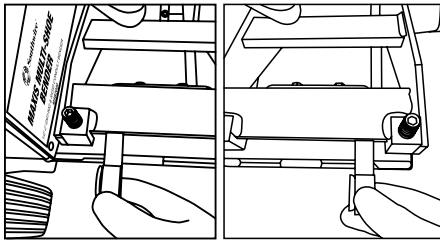
Appuyez sur le bras du rouleau pour vérifier qu'il est à la bonne hauteur



Jauge de réglage du rouleau de pression

**Étape 5**

Vérifiez deux fois l'espacement de chaque côté. Assurez-vous que ce que les deux côtés sont égaux. N'oubliez pas d'appuyer sur le bras du rouleau de pression lorsque vous vérifiez l'espacement avec la jauge.



**Étape 6**

Effectuez un test de cintrage pour vérifier que le réglage de la hauteur est correct. Si le conduit présente des ondulations ou des bosses, la pression du rouleau presseur doit être **AUGMENTÉE**. Tournez les deux boulons de réglage de la hauteur d'un demi-tour dans le sens **HORAIRE**. Si le conduit semble être aplati ou trop écrasé sur les côtés, la pression doit être **DIMINUÉE**. Tournez les deux boulons de réglage de la hauteur d'un demi-tour dans le sens **ANTI-HORAIRE**.

**MAXIS® MSB2000 - DOBLADOR CON MÚLTIPLES ZAPATAS**

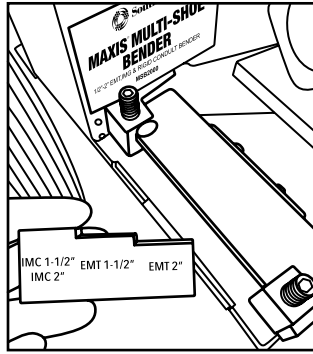
**CALIBRADOR PARA AJUSTE DE RODILLO DE PRESIÓN PARA CONDUCTOS DE TUBO METÁLICO ELÉCTRICO (EMT) Y CONDUCTO METÁLICO INTERMEDIO (IMC)**  
Patente pendiente: [www.patentsw.com](http://www.patentsw.com)

Incluido con los grupos de zapatas para conductos EMT e IMC MSB2000 de Southwire está el **calibrador para ajuste de rodillo de presión** exclusivo de Southwire.

Este calibrador te ayudará a realizar el ajuste inicial de altura en el soporte del rodillo de presión al doblar conductos EMT e IMC de 1 1/2" y 2". Debido a las variaciones en conductos, este calibrador está diseñado para usarse como guía inicial. Un ajuste fino pudiera ser necesario para lograr la calidad de doblado deseada.

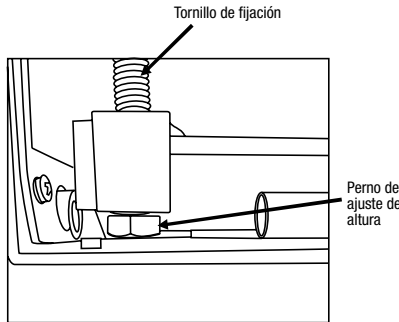
**Paso 1**

Observa que el calibrador está dividido en tres secciones o pasos distintos. Cada sección corresponde a un tipo y tamaño específico de conducto. Ubica la sección que corresponda al tipo y tamaño de conducto que planeas doblar.



**Paso 2**

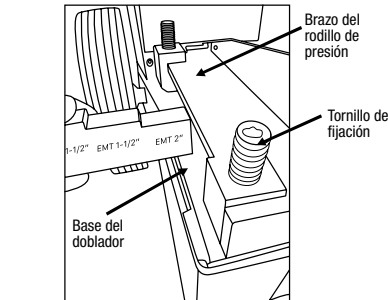
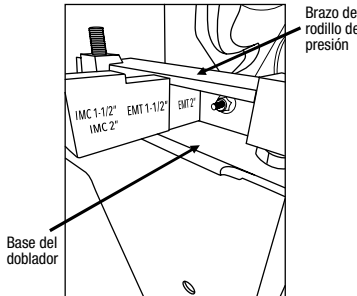
En el brazo del rodillo de presión hay dos tornillos de fijación y dos pernos para ajuste de altura.  
1. Afloja por completo los dos tornillos de fijación.  
2. Gira hacia la izquierda los dos pernos para ajuste de altura de manera que queden estén por completo hacia arriba, como se muestra en el diagrama más abajo.



**Paso 3**

Para este ejemplo, configuraremos la altura del perno de ajuste en el rodillo de presión para conductos EMT de 2" (5.08 cm).

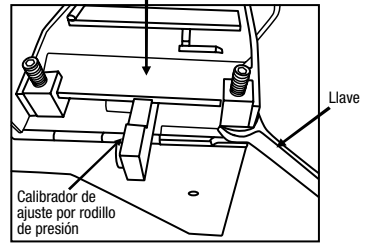
Paso 1: Levanta el brazo del rodillo de presión y coloca el calibrador entre el brazo del rodillo de presión y la base del doblador, como se muestra más abajo.



**Paso 4**

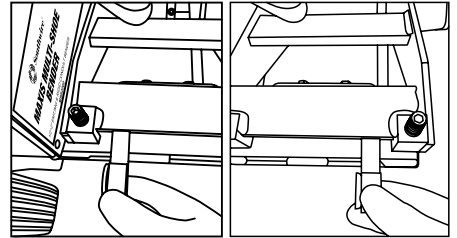
Con una llave de 3/4", gira ambos pernos de ajuste de altura hasta que sus cabezas toquen ligeramente la base del doblador. Verifica si la altura es correcta presionando hacia abajo el brazo del rodillo al tirar del calibrador hacia afuera. Si se percibe muy apretado, gira cada perno de ajuste de altura 1/4 de vuelta hacia la derecha. El calibrador debe tener mínimo contacto con el brazo del rodillo.

Presionar hacia abajo el brazo del rodillo para comprobar si la altura es correcta



**Paso 5**

Verifica el espaciado en cada lado. Asegúrate de que ambos lados estén nivelados. Recuerda presionar hacia abajo en el brazo del rodillo de presión al verificar el ajuste del calibrador.



**Paso 6**

Efectúa un doblado de prueba para ver si el ajuste de altura es correcto. Si el conducto muestra ondulaciones o abolladuras, se requiera **INCREMENTAR** la fuerza de compresión del rodillo de presión. Gira ambos pernos de ajuste de altura 1/2 vuelta **HACIA LA DERECHA**. Si el conducto muestra aplanamiento o marcas/raspaduras excesivas en los lados, la fuerza de compresión necesita **REDUCIRSE**. Gira ambos pernos de ajuste de altura 1/2 vuelta **HACIA LA IZQUIERDA**.