



Affordable. Reliable. Home Improvement.

Bending Machine

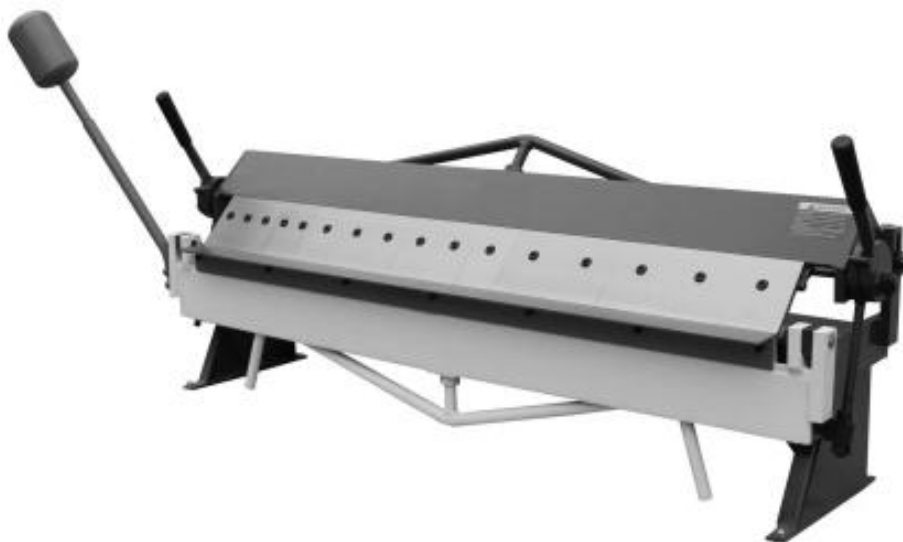
**MODEL: W1.5×610Z / W1.5×915Z / W1.5×1220Z /
W1.5×1270Z / W1.0×305A**

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Bending Machine

**MODEL: W1.5×610Z / W1.5×915Z / W1.5×1220Z /
W1.5×1270Z / W1.0×305A**



This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Unpacking

The Pan & Box Brake is shipped from the manufacturer in a carefully packed plywood case. Thoroughly inspect the product upon opening the package.

After unpacking the unit, carefully inspect for any damage that may have occurred during transit. Check for loose, missing, or damaged parts. Immediately report missing parts to dealer.

If damage has occurred, shipping damage claims must be filed with the carrier and are the responsibility of the user.

Specifications

Model	W1.5×610Z	W1.5×915Z	W1.5×1220Z	W1.5×1270Z	W1.0×305A
Bending Length	24" (610mm ±10mm)	36" (910mm ±10mm)	48" (1220mm ±15mm)	50" (1270mm ±15mm)	12" (305mm ±10mm)
Bending Thickness	1.5/16Ga				1/20Ga
Bending Angle	0—135 °				

SAVE THESE INSTRUCTIONS

Thank you for purchasing our Bending Machine. Before attempting to operate your new tool please read these instructions thoroughly. You will need these instructions for the safety warnings, precautions, assembly, operation, maintenance procedures, parts list and diagrams. Keep your invoice number with these instructions. Write the invoice number on the inside of front cover. Keep the instructions and invoice in a safe, dry place for future reference.

General Safety Information



CAUTION

For your own safety, read all of the instructions and precautions before operating tool.

SAFETY RULES

1. Wear proper apparel. Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets or other jewelry which may get caught in moving parts of machine.
2. Wear protective hair covering to contain long hair.
3. Wear safety shoes with non-slip soles.
4. Wear safety glasses . Everyday glasses have only impact resistant lenses. They are NOT safety glasses.
5. Be alert and think clearly. Never operate tools when tired, intoxicated or when taking medications that cause drowsiness.
6. Keep work area clean. Cluttered work areas invite accidents.
7. Work area should be properly lit.
8. Keep visitors at a safe distance from work area.
9. Keep children out of workplace. Make workshop childproof. Use padlocks to prevent any unintentional use of tools.
10. Assemble only according to these instructions. Improper assembly can create hazards.
- 11 .When tools are not in use, store them in a dry, secure place out of the reach of children. Inspect the tools prior to storage and before reuse.
12. Maintain product labels and nameplates. These carry important safety information.

KNOW HOW TO USE TOOL

- 1 . Use the right tool for the job . DO NOT attempt to force a small tool or attachment to do the work of a large industrial tool. DO NOT use a tool for a purpose for which it was not intended.
2. Do not force tool. Your machine will do a better and safer job if used as intended. DO NOT use inappropriate attachments in an attempt to exceed the machines rated capacity.
- 3 . Overloading machine. By overloading the machine you may cause injury from flying parts. DO NOT exceed the specified machine's capacities.
4. Machine usage. DO NOT use the brake as a press or crushing tool.
5. Dressing material edges. Before bending sheet metal, always chamfer and deburr all sharp edges.

6 .Blade adjustments and maintenance.Always keep blades sharp and properly adjusted for optimum performance.7.Check for damaged parts. Before using any tool or machine, carefully check any part that appears damaged.Check for alignment and binding of moving parts that may affect proper machine operation



WARNING

The warnings, cautions, and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions or situations that could occur.It must be understood by the operator that common sense and caution are factors that cannot be built into this product,but must be supplied by the operator.

Important:

Your machine may be shipped with a rustproof waxy oil coating and grease on the exposed unpainted metal surfaces. To remove this protective coating, use a degreaser or solvent cleaner. For a thorough cleaning,some parts will occasionally have to be removed. DO NOT USE acetone or brake cleaner as they may damage painted surfaces.

Follow manufacturer's label instructions when using any type of cleaning product. After cleaning, wipe unpainted metal surfaces with a light coating of quality oil or grease for protection.



WARNING

DO NOT USE gasoline or other petroleum products to clean the machine. They have low flash points and can explode or cause fire.



CAUTION

When using cleaning solvents work in a well-ventilated area. Many cleaning solvents are toxic if inhaled.

Assembly

IMPORTANT: Consider the following when looking for a suitable location to place the machine:

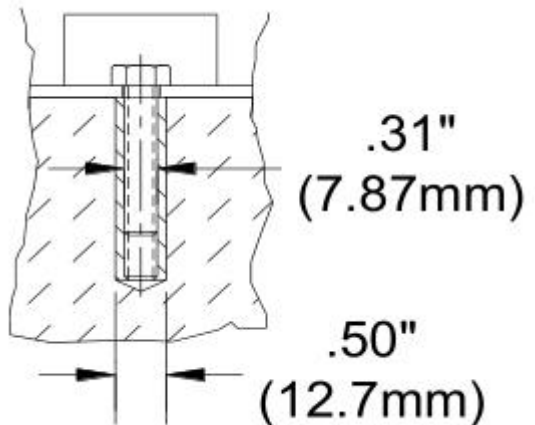
1. Overall weight of the machine.
2. Weight of material being processed.
3. Sizes of material to be processed through the machine.
4. Space needed for auxiliary stands, work tables, or other machinery.
5. Clearance from walls and other obstacles.
6. Maintain an adequate working area around the machine for safety.
7. Have the work area well illuminated with proper lighting.
8. Keep the floor free of oil and make sure it is not slippery.
9. Remove scrap and waste materials regularly, and make sure the work area is free from obstructing objects.
10. If long lengths of material are to be fed into the machine, make sure that they will not extend into any aisles.

Before beginning assembly, take note of the following precautions and suggestions.

1. Is the machine bolted to the pallet? Before attempting any of the assembly procedures remove all of the loose parts and hardware and unbolt the machine from the pallet.
2. **LEVELING:** The machine should be sited on a level, concrete floor. Provisions for securing it should be in position prior to placing the machine. The accuracy of any machine depends on its precise placement on the mounting surface.
3. **FLOOR:** This tool distributes a large amount of weight over a small area. Make certain that the floor is capable of supporting the weight of the machine, work stock, and the operator. The floor should also be a level surface. If the unit wobbles or rocks once in place, be sure to eliminate it by using shims.
4. **WORKING CLEARANCES:** Take into consideration the size of the material to be processed. Make sure that you allow enough space for you to operate the machine freely.

Anchoring the Machine

1. Position the machine on a firm and level concrete floor.
2. Maintain a safe operating distance around the machine.
3. Anchor the machine to the floor, as shown in the diagram using bolts and expansion plugs or sunken tie rods that connect through holes in the base of the stand.(Pic.1)



Attaching the Counterweight

- 1 . Have a helper hold the counterweight.
2. Back off the two hex bolts and slide the counterweight rod into the receiver pipe.
3. When the rod is flush with the bottom of the receiver, tighten the hex bolts.(Pic.2)



NOTE

DO NOT use the counterweight handle to raise the bending leaf. You may damage the hinges or the bending leaf.

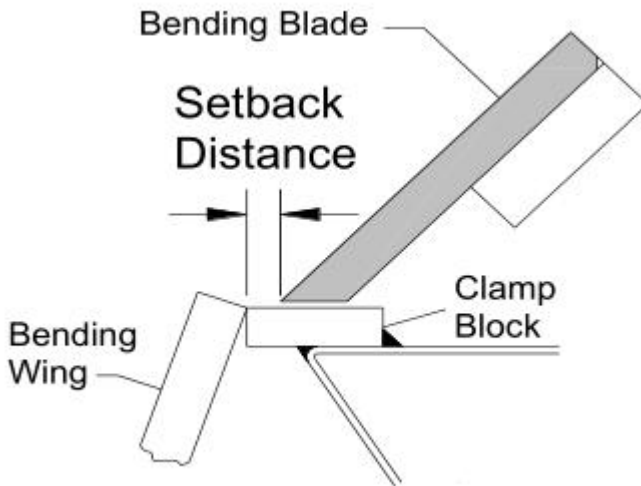
Adjusting the Stop Rod

The stop rod is used for repeat bending when you want the bending leaf to stop at the same position each time.

1. Loosen the stop nut and washer and make your bend, stopping at the top of the bend.
2. Tighten the nut and washer up to the stop block.
3. The bending angle can now be repeated until reset by the operator.

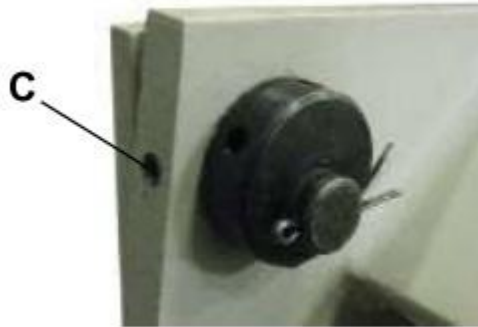
Adjusting the Setback

Setback is the distance from the front edge of the finger to the front edge of the clamp block as shown in picture. This distance is determined by the gauge (thickness) of the piece part and inside radius of the bend . The setback is typically 1- 1/2-2 times the material thickness. (Pic.4)



1. To adjust, make sure all the fingers are properly aligned with each other and the hold down assembly is not locked in the down position.
2. Loosen the setscrews (C) at the back of the hold down assembly (Pic. 5).
3. Insert a tool, such as an Allen wrench, into one of the spoke holes of the eccentric hub and rotated it, which moves the hold down assembly either forward or back.

4. When the fingers are at the correct setback distance and parallel to the clamp block edge, tighten the setscrews (C).



Adjusting the Clamping Pressure

CAUTION

1. *Excessive clamping pressure can “pre-load” and permanently distort the brake.*
2. *DO NOT bend material heavier than the rated capacity, even in shorter lengths.*
3. *Use material with square-sheared edges. (a rolled edge will cause bowing).*
4. *Bending a round object will warp or nick the clamp edge.*
5. *Adjust the clamp pressure accordingly for different metal gauges.*
6. *Do not use a pipe extension on the clamp bars to get more leverage.*

The clamping pressure may have to be adjusted as the thickness of the piece part changes. A suitable pressure should have a medium resistance when pulling back on the hold down handle(s). At the end of the stroke there should be a definite locking of the piece part under the clamping leaf. To adjust the pressure, move the nuts on the threaded link shaft either up or down.

1. To adjust the clamping pressure, tighten both sides of the clamping leaf with a piece part in the brake.
 - a. If the clamping pressure seems light and the piece part is loose in the clamp, move the adjusting nuts UP.
 - b. If the clamping pressure seems hard and you can't lock the handles, move the adjusting nuts DOWN.

- c. Once the pressure feels right, no further adjustments are necessary for this thickness piece part . (When changing thickness it may become necessary to adjust again.)
2. Remove the piece part from under the clamping leaf, lock down the leaf with the handles, and loosen pressure on the top nut.
 3. Unlock the clamping leaf and turn the bottom nut $\frac{1}{2}$ turn in the desired direction.
 4. Lock the clamping leaf, re-tighten the top nut, and repeat Step 1 above until the desired pressure is reached.



Clamp Alignment(end to end)

Make a 90° test bend about 2"(50.8mm) from each end of the machine. Stack the bent strips on top of each other and check that they are bent to the same degree.

If a strip is over bent, increase the setback distance on that side. If a strip is under bent, decrease the setback distance on that side. Again, move the setback adjustment past the desired set back point, and then forward to remove the slack.

Bending Wing Alignment

Bending accuracy is dependent on the top surface of the bending leaf and the attached bending wing being flush with the top face of the clamping block when the bending leaf is in the lowered position. If it appears that an adjustment is necessary, contact service team local, or manufacture.

Operation

When performing basic bending operations it is important that the fingers of the brake are parallel with the edge of the clamping block. Also make sure you have the proper setback and clamping pressure set for the thickness material being bent.



CAUTION

Always wear proper eye protection with side shields, safety footwear, and leather gloves to protect from burrs and sharp edges.



CAUTION

Keep hands and fingers clear of the clamping beam. Stand off to the side of the machine to avoid getting hit with the bending apron as it comes up to bend.



CAUTION

When handling large heavy sheets make sure they are properly supported.

Bending Sheet Metal

1. Lift and rotate the clamping handle (cw) clockwise to raise the clamping assembly.
2. Insert the piece part between the clamp block and the brake fingers.
3. Align the fingers of the hold down assembly to the scribed bend line of the piece part and clamp in place by pulling the clamp handle back.

NOTE

DO NOT force the clamping handle. The holding pressure only needs to be tight enough to hold the sheet metal from moving when bending.

4. Pull up on the bending leaf handles until the piece part has reached the desired bend angle.
5. Lower the bending leaf, raise the hold down assembly, and remove the bent piece part.
6. If you are doing box and pan bending, choose fingers that closely match the dimensions of the finished piece.

BENDING ALLOWANCE

In order to bend sheet metal accurately, you will need to consider the total length of each bend. This is referred to as bend allowance. Subtract the bend allowance from the sum of the outside dimensions of the piece part to obtain the actual overall length or width of the piece. Because of differences in sheet metal hardness, and whether the bend is made with the grain or against it, exact allowances must sometimes be made by trial and error. However bend allowances for general use can be obtained from metal working books or from the Internet.

UNDERSTANDING SPRINGBACK

Spring back, also known as elastic recovery, is the result of the metal wanting to return to its original shape after undergoing compression and stretch. After the bending leaf is removed from the metal and the load is released, the piece part relaxes, forcing the bent portion of the metal to return slightly to its original shape.

The key to obtaining the correct bend angle is to over bend the metal a little and allow it to spring back to the desired angle. All metals exhibit a certain amount of spring back.

MATERIAL SELECTION



CAUTION

It must be determined by the customer that materials being processed through the machine are NOT potentially hazardous to operator or personnel working nearby.

When selecting materials keep these instructions in mind:

1. Material must be clean and dry. (without oil)
2. Material should have a smooth surface so it processes easily.
3. Dimensional properties of material must be consistent and not exceed the machine capacity values.
4. Chemical structure of material must be consistent.
5. Buy certificated steel from the same vendor when possible.

LUBRICATION AND MAINTENANCE



WARNING

Maintenance should be performed on a regular basis by qualified personnel. Always follow proper safety precautions when working on or around any machinery.

1. Check daily for any unsafe conditions and fix immediately.
2. Check that all nuts and bolts are properly tightened.
3. On a weekly basis clean the machine and the area around it.
4. Lubricate threaded components and sliding devices.
5. Apply rust inhibitive lubricant to all non-painted surfaces.

Oil Ports

Using an oil can with a good quality #30W oil, apply 5-6 drops into each of the ports on both ends of the machine. Repeat weekly or more often depending on usage. Wipe off any excess oil.

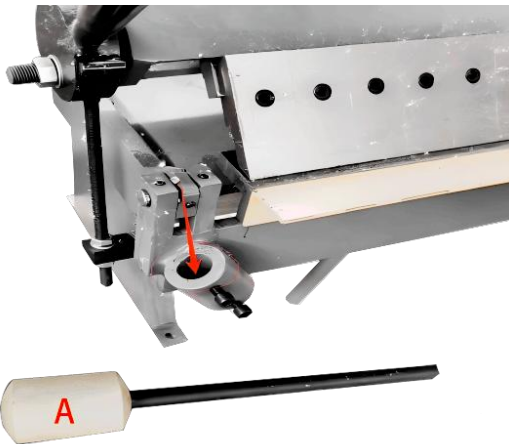


NOTE

Proper maintenance can increase the life expectancy of your machine.

Machine assembly

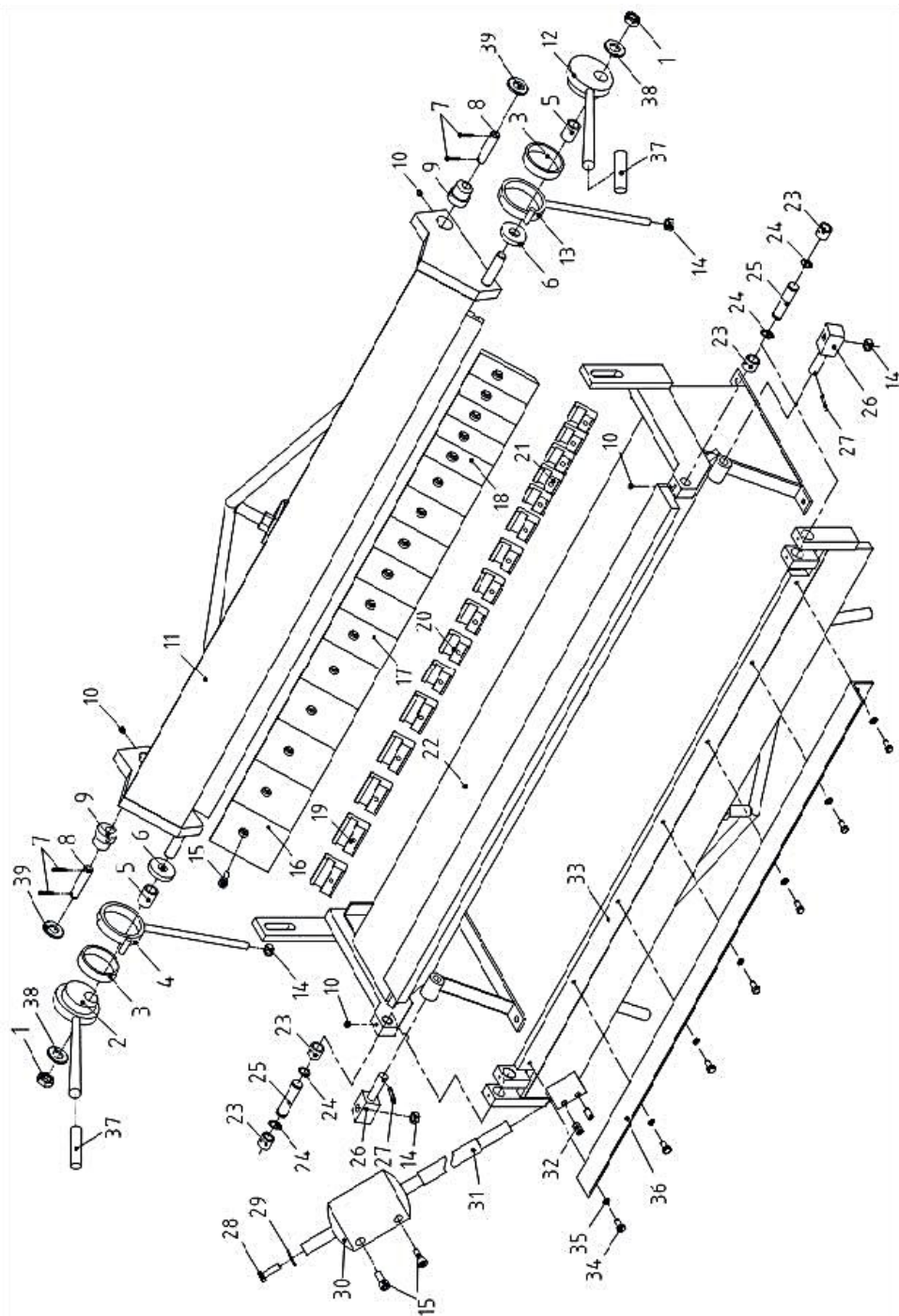
Place the counterweight hammer(A) at the position indicated by the arrow (as shown in the figure below).



Tighten the two screws (B)

TROUBLESHOOTING

FAULT	PROBABLE CAUSE	REMEDY
INACCURATE BENDS	1. Fingers are not aligned 2. Setback distance is not equal from one side to the other 3. Clamping assembly is not holding piece part securely.	Follow proper finger alignment procedure. Accurately measure distance and set accordingly. Re-adjust the clamping pressure.
BENDING LEAF HARD TO LIFT AND BEND.	1. Exceeding the bending limits of the brake. 2. Counterweight is not on leaf.	Do not bend material thicker than the machine was designed for. Attach the counterweight to lessen force needed to lift bending leaf.



Ref.	Description	QTY.
1	Nut M18	2
2	Left Eccentric Handle	1
3	Big Washer	2
4	Left Connecting Rod	1
5	Washer	2
6	Spacer Bush	2
7	Cotter Pin $\phi 4 \times 25$	4
8	Pin $\phi 16 \times 70$	2
9	Eccentric Shaft	2
10	Set Screw M8X8	4
11	Upper Die Framework	1
12	Right Eccentric Handle	1
13	Right Connecting Rod	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Brake Dies 4"	5
17	Brake Dies 3"	6
18	Brake Dies 2"	5
19	Clamp Plate 63mm	5
20	Clamp Plate 45mm	6

Ref.	Description	QTY.
21	Clamp Plate 34mm	5
22	Frame	1
23	Case	4
24	Shaft Ring $\Phi 18$	4
25	Shaft	2
26	Shaft	2
27	Cotter Pin $\phi 5 \times 25$	2
28	Hex. Bolt M10X35	1
29	Flat Gasket $\Phi 10$	1
30	Counterweight	1
31	Counterweight Rod	1
32	Set Screw M12X20	2
33	Bending Leaf	1
34	Hex. Bolt M8X16	7
35	$\Phi 8$	7
36	Limit Angle plate	1
37	Handle Grip	2
38	$\Phi 18$	2
39	$\Phi 16$	2

	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP	YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

Parts List

Model.	Description	Qty
W1.5×610Z	Counterweight	1
W1.5×915Z	Counterweight	1
W1.5×1220Z	Counterweight	1
W1.5×1270Z	Counterweight	1
W1.0×305A	-	-
W1.0×610A	-	-





Affordable. Reliable. Home Improvement.

Machine à cintrer

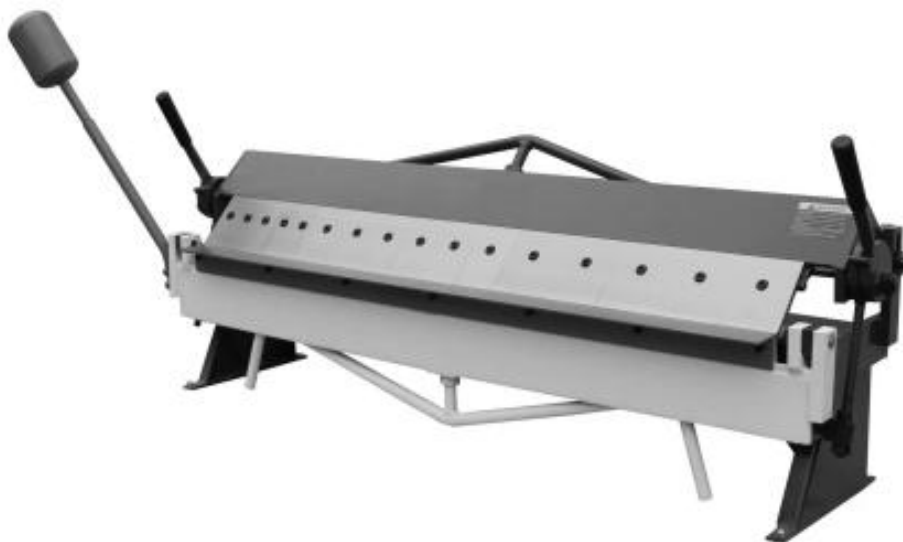
**MODÈLE : W1,5 × 610Z / W1,5 × 915Z / W1,5 × 1220Z /
W1,5 × 12 7 0Z / W1,0 × 305A**

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Bending Machine

**MODÈLE : W1,5×610Z / W1,5×915Z / W1,5×1220Z /
W1,5 × 1270Z / W1,0 × 305A**



Ceci est le mode d'emploi d'origine. Veuillez lire attentivement l'intégralité du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement ce manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser pour les éventuelles mises à jour technologiques ou logicielles.

Déballage

La plieuse Pan & Box est expédiée par le fabricant dans une caisse en contreplaqué soigneusement emballée. Inspectez soigneusement le produit à l'ouverture du colis.

Après avoir déballé l'appareil, inspectez-le soigneusement pour détecter tout dommage éventuel survenu pendant le transport. Vérifiez qu'il n'y a pas de pièces desserrées, manquantes ou endommagées. Signalez immédiatement toute pièce manquante au revendeur.

En cas de dommage, les réclamations pour dommages liés au transport doivent être déposées auprès du transporteur et relèvent de la responsabilité de l'utilisateur.

Caractéristiques

Modèle	W1,5×610Z	W1,5×915Z	W1,5×1220Z	W1,5×12 7 0Z	W1.0×305A
Longueur de courbure	24" (610 mm ±10 mm)	36" (910 mm ±10 mm)	48" (1220 mm ±15 mm)	50" (1270 mm ±15 mm)	12" (305 mm ±10 mm)
Épaisseur de pliage	1,5/16Ga				1/20Ga
Angle de courbure	0 — 1 35 °				

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

Merci d'avoir choisi notre cintreuse . Avant d'utiliser votre nouvel outil, veuillez lire attentivement ces instructions. Vous aurez besoin de ces instructions pour les avertissements de sécurité, précautions, assemblée, opération, procédures de maintenance, liste des pièces et schémas. Conservez votre numéro de facture avec ces instructions. Écrivez le numéro de facture à l'intérieur de la couverture avant. Conservez les instructions et la facture dans un endroit sûr, endroit sec pour référence ultérieure.

Informations générales sur la sécurité



PRUDENCE

Pour ton propre sécurité , lire tous de le instructions et précautions avant en fonctionnement outil .

RÈGLES DE SÉCURITÉ

1. Portez des vêtements appropriés. Ne portez pas de vêtements amples, de gants, de cravates, de bagues, de bracelets ou d'autres bijoux qui pourraient se coincer dans les pièces mobiles de la machine.
2. Portez un couvre-chef protecteur pour contenir les cheveux longs.
3. Portez des chaussures de sécurité à semelles antidérapantes.
4. Portez des lunettes de sécurité. Les lunettes de vue classiques sont dotées de verres résistants aux chocs. Ce ne sont PAS des lunettes de sécurité.
5. Soyez vigilant et réfléchissez clairement. N'utilisez jamais d'outils lorsque vous êtes fatigué, en état d'ébriété ou sous l'effet de médicaments somnolents.
6. Maintenez la zone de travail propre. Un espace de travail en désordre favorise les accidents.
7. La zone de travail doit être correctement éclairée.
8. Gardez les visiteurs à une distance de sécurité de la zone de travail.
9. Tenez les enfants hors du lieu de travail. Sécurisez l'atelier. Utilisez des cadenas pour empêcher toute utilisation involontaire des outils.
10. Assembler uniquement conformément à ces instructions. Un assemblage incorrect peut entraîner des dangers.
11. Lorsque les outils ne sont pas utilisés, rangez-les dans un endroit sec et sûr, hors de portée des enfants. Inspectez les outils avant de les ranger et de les réutiliser.
12. Conservez les étiquettes et les plaques signalétiques des produits. Elles contiennent des informations de sécurité importantes.

SAVOIR UTILISER L'OUTIL

1. Utilisez l'outil adapté à la tâche. N'essayez pas de forcer un petit outil ou un accessoire à effectuer le travail d'un gros outil industriel. N'utilisez pas un outil à une fin pour laquelle il n'est pas prévu.
2. Ne forcez pas l'outil. Votre machine fonctionnera mieux et en toute

sécurité si elle est utilisée comme

prévu. N'utilisez PAS d'accessoires inappropriés pour tenter de dépasser la capacité nominale de la machine.

3. Surcharge de la machine. Une surcharge de la machine peut entraîner des blessures dues à des projections de pièces. NE PAS dépasser les capacités spécifiées de la machine.

4. Utilisation de la machine. NE PAS utiliser le frein comme outil de compression ou de broyage.

5. Dressage des bords du matériau. Avant de plier une tôle, chanfreinez et ébavurez toujours toutes les arêtes vives.

6. Réglages de la lame et entretien. Gardez toujours les lames pointu et correctement réglé pour performances optimales. 7. Vérifiez les pièces endommagées. Avant en utilisant n'importe quel outil ou machine, avec précaution vérifiez toute pièce qui semble endommagée. Vérifiez l'alignement et la liaison des pièces mobiles qui peuvent affecter le bon fonctionnement de la machine



AVERTISSEMENT

Le avertissements , mises en garde , et instructions discuté dans ce instruction manuel ne peut pas couverture tous possible conditions ou situations que pourrait se produire . Il doit être compris par le opérateur que commun sens et prudence sont facteurs que ne peut pas être construit dans ce produit , mais doit être fourni par le opérateur .

Important:

Votre machine peut être expédiée avec un revêtement d'huile cireuse antirouille et de la graisse sur les surfaces métalliques non peintes exposées. Pour retirer ce revêtement protecteur, utiliser un dégraissant ou un nettoyeur solvant. Pour un nettoyage en profondeur, certaines pièces devront parfois être retirées. N'UTILISEZ PAS d'acétone ou de nettoyeur pour freins car ils peuvent endommager les surfaces peintes.

Suivez les instructions figurant sur l'étiquette du fabricant lorsque vous utilisez tout type de produit de nettoyage. Après le nettoyage, essuyez les

surfaces métalliques non peintes avec une légère couche d'huile ou de graisse de qualité pour les protéger.



AVERTISSEMENT

FAIRE PAS UTILISER essence ou autre pétrole produits à faire le ménage la machine . Ils avoir faible éclair points et peut exploser ou cause feu .



PRUDENCE

Quand en utilisant nettoyage solvants travail dans un bien ventilé zone . Beaucoup nettoyage solvants sont toxique si inhalé .

Assemblée

IMPORTANT: Tenez compte des éléments suivants lorsque vous recherchez pour un emplacement approprié pour placer la machine :

1. Poids total de la machine.
2. Poids du matériau traité.
3. Dimensions du matériau à traiter par la machine.
4. Espace nécessaire pour les supports auxiliaires, les tables de travail ou d'autres machines.
5. Dégagement des murs et autres obstacles.
6. Maintenez une zone de travail adéquate autour de la machine pour des raisons de sécurité.
7. Ayez la zone de travail bien éclairée avec un éclairage approprié.
8. Gardez le sol exempt d'huile et assurez-vous qu'il n'est pas glissant.
9. Retirez régulièrement les déchets et les rebuts et assurez-vous que le travail la zone est exempte d'objets obstruants.
10. Si de grandes longueurs de matériau doivent être introduites dans la machine, assurez-vous qu'ils ne s'étendront pas dans les allées.

Avant de commencer l'assemblage, prenez note des précautions suivantes et suggestions.

1. La machine est-elle boulonnée à la palette ? Avant de tenter l'une des les procédures d'assemblage suppriment toutes les pièces détachées et le matériel et

dévisser la machine de la palette.

2. MISE À NIVEAU : La machine doit être placée sur un sol en béton plat. Des dispositions pour la fixer doivent être mises en place avant de placer la machine.

La précision de toute machine dépend de son placement précis sur la surface de montage.

3. SOL : Cet outil répartit une grande quantité de poids sur une petite surface

zone. Assurez-vous que le sol est capable de supporter le poids de la machine, le matériel de travail et l'opérateur. Le sol doit également être une surface plane. Si l'appareil vacille ou bascule une fois en place, assurez-vous

éliminez -le en utilisant des cales.

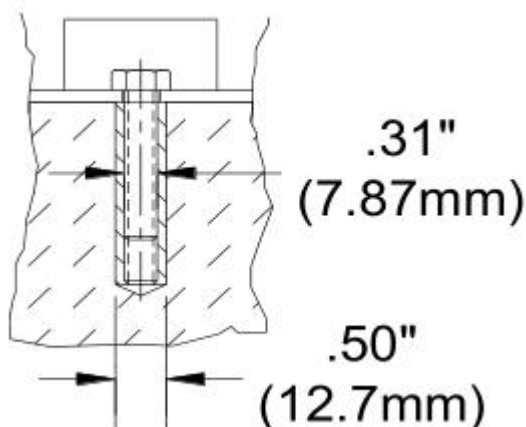
4. DÉGAGEMENTS DE TRAVAIL : Prenez en considération la taille de la matériau à traiter. Assurez-vous de prévoir suffisamment d'espace pour pour faire fonctionner la machine librement .

Ancrer la machine

1. Placez la machine sur un sol en béton ferme et plat.

2. Maintenez une distance de sécurité autour de la machine.

3. Ancrez la machine au sol, comme indiqué sur le schéma à l'aide de boulons et de chevilles à expansion ou de tirants encastrés qui se connectent à travers des trous



dans la base du support. (Pic.1)

Fixation du contrepoids

1. Demandez à un assistant de tenir le contrepoids.
 2. Retirez les deux boulons hexagonaux et faites glisser la tige du contrepoids dans le tuyau récepteur.
 3. Lorsque la tige est au ras du bas du récepteur, serrez les boulons hexagonaux.
- (Pic.2)



NOTE

FAIRE PAS utiliser le contrepoids poignée à augmenter le flexion feuille . Toi peut dommage le charnières ou le flexion feuille .

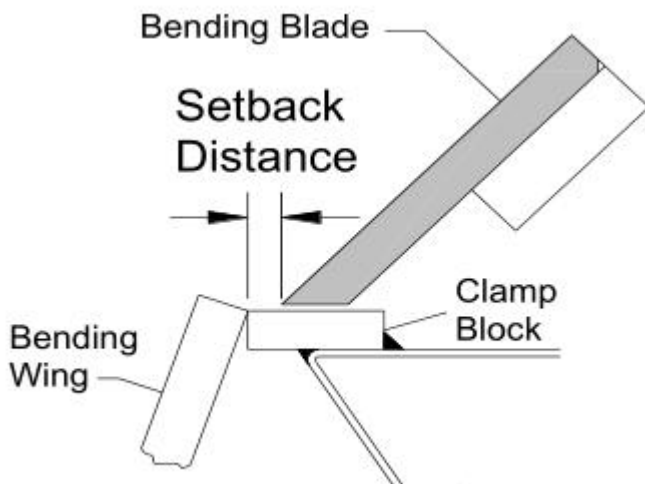
Réglage de la tige de butée

La tige d'arrêt est utilisée pour répéter le pliage lorsque vous souhaitez que le pliage feuille pour s'arrêter au même position à chaque fois.

1. Desserrez l'écrou d'arrêt et la rondelle et effectuez votre virage en vous arrêtant en haut du virage.
2. Serrez l'écrou et la rondelle jusqu'au bloc d'arrêt.
3. L'angle de pliage peut maintenant être répété jusqu'à ce qu'il soit réinitialisé par l'opérateur.

Réglage du recul

Le retrait correspond à la distance entre le bord avant du doigt et le bord avant du bloc de serrage, comme illustré sur l'image. Cette distance est déterminée par l'épaisseur de la pièce et le rayon intérieur du pli. Le retrait est généralement de 1,5 à 2 fois l'épaisseur du matériau. (Image 4)



1. Pour régler, assurez-vous que tous les doigts sont correctement alignés les uns avec les autres et que l'ensemble de maintien n'est pas verrouillé en position basse.
2. Desserrez les vis de réglage (C) à l'arrière de l'ensemble de maintien (Fig. 5).
3. Insérez un outil, comme un A llen clé dans l'un des trous de rayon du moyeu excentrique et faites- le tourner , ce qui déplace l'ensemble de maintien vers l'avant ou vers l'arrière.
4. Lorsque les doigts sont à la bonne distance de retrait et parallèles au bord du bloc de serrage, serrez les vis de réglage (C).



Réglage de la pression de serrage

PRUDENCE

1. Une pression de serrage excessive peut « précharger » et déformer le frein de manière permanente.
2. NE PAS plier des matériaux plus lourds que la capacité nominale, même sur des longueurs plus courtes.
3. Utilisez un matériau avec des bords coupés en carré (un bord roulé provoquera une courbure).
4. Plier un objet rond déformera ou entaillera le bord de la pince.
5. Ajustez la pression de serrage en fonction des différentes jauges métalliques.
6. N'utilisez pas de rallonge de tuyau sur les barres de serrage pour obtenir plus de levier.

La pression de serrage peut devoir être ajustée en fonction de l'épaisseur de la pièce. Une pression appropriée doit avoir une résistance moyenne lors de la traction sur la ou les poignées de maintien. À la fin de la course, il doit y avoir un verrouillage définitif de la pièce sous la lame de serrage. Pour régler la pression, déplacez les écrous sur l'arbre de liaison fileté vers le haut ou vers le bas.

1. Pour régler la pression de serrage, serrez les deux côtés de la feuille de serrage avec une pièce dans le frein.
 - a. Si la pression de serrage semble légère et que la pièce est lâche dans la pince, déplacez les écrous de réglage vers le HAUT.

- b. Si la pression de serrage semble difficile et que vous ne pouvez pas verrouiller les poignées, déplacez les écrous de réglage vers le BAS.
- c. Une fois la pression adéquate, aucun autre réglage n'est nécessaire pour cette pièce d'épaisseur. (Un nouveau réglage peut s'avérer nécessaire lors d'un changement d'épaisseur.)
2. Retirez la pièce située sous la feuille de serrage, verrouillez la feuille avec les poignées et relâchez la pression sur l'écrou supérieur.
3. Déverrouillez la lame de serrage et tournez l'écrou inférieur d'un demi-tour dans le sens souhaité.
4. Verrouillez la lame de serrage, resserrez l'écrou supérieur et répétez l'étape 1 ci-dessus jusqu'à ce que la pression souhaitée soit atteinte.



Alignement des pinces (de bout en bout)

Effectuez un test de pliage à 90° à environ 2 po (50,8 mm) de chaque extrémité de la machine. Empilez les bandes pliées les unes sur les autres et vérifiez qu'elles sont pliées au même degré.

Si une bande est trop courbée, augmentez la distance de retrait de ce côté. Si une bande est trop peu courbée, diminuez la distance de retrait de ce côté. Encore une fois, déplacez le réglage du retrait au-delà du point de

retrait souhaité, puis vers l'avant pour supprimer le jeu.

Alignement des ailes courbées

La précision du pliage dépend de la surface supérieure de la feuille de pliage et de l'aile de pliage attachée qui affleure la face supérieure du bloc de serrage lorsque la feuille de pliage est en position abaissée. S'il apparaît qu'un réglage est nécessaire, contactez l'équipe de service locale ou le fabricant.

Opération

Lors de l'exécution d'opérations de pliage de base, il est important que les doigts du frein soient parallèles au bord du bloc de serrage. Assurez-vous également que le retrait et la pression de serrage sont réglés correctement pour l'épaisseur du matériau à plier.



PRUDENCE

Portez toujours une protection oculaire appropriée avec des protections latérales, des chaussures de sécurité et des gants en cuir pour vous protéger des bavures et des bords tranchants.



PRUDENCE

Gardez vos mains et vos doigts à l'écart de la poutre de serrage. Placez-vous sur le côté de la machine pour éviter d'être heurté par le tablier de pliage lorsqu'il se soulève pour plier.



PRUDENCE

Lorsque vous manipulez de grandes feuilles lourdes, assurez-vous qu'elles sont correctement soutenues.

Pliage de tôles

1. Soulevez et faites tourner la poignée de serrage (cw) dans le sens des

aiguilles d'une montre pour soulever l'ensemble de serrage.

2. Insérez la pièce entre le bloc de serrage et les doigts de frein.

3. Alignez les doigts de l'ensemble de maintien sur la ligne de pliage tracée de la pièce et fixez-la en place en tirant la poignée de serrage vers l'arrière.

NOTE

FAIRE PAS forcer le serrage poignée . Le holding pression seulement besoins à être serré assez à prise le feuille métal depuis mobile quand flexion.

4. Tirez sur les poignées de pliage des feuilles jusqu'à ce que la pièce ait atteint le

angle de courbure souhaité.

5. Abaissez la feuille de pliage, soulevez l'ensemble de maintien et retirez la pièce pliée.

6. Si vous effectuez un pliage en boîte et en casserole, choisissez des doigts qui correspondent étroitement aux dimensions de la pièce finie.

INDEMNITÉ DE FLEXION

Pour plier une tôle avec précision, il faut tenir compte de la longueur totale de chaque pli. C'est ce qu'on appelle la marge de pliage. Soustrayez cette marge de la somme des dimensions extérieures de la pièce pour obtenir sa longueur ou sa largeur totale. En raison des différences de dureté des tôles et du pli réalisé dans le sens du fil ou à contre-fil, des marges de pliage précises doivent parfois être calculées par tâtonnements.

Cependant, des marges de pliage d'usage général sont disponibles dans les ouvrages de travail des métaux ou sur Internet.

COMPRENDRE LE RETOUR ÉLASTIQUE DEBOUT

Printemps La reprise élastique, également appelée reprise élastique, résulte de la volonté du métal de reprendre sa forme initiale après compression et étirement. Une fois la lame de pliage retirée du métal et la charge relâchée, la pièce se détend, forçant la partie pliée du métal à reprendre légèrement sa forme initiale.

La clé pour obtenir l'angle de pliage correct est de cintrer légèrement le métal et de le laisser revenir à l'angle souhaité. Tous les métaux présentent une certaine capacité de retour élastique.

SÉLECTION DES MATÉRIAUX



PRUDENCE

Le client doit déterminer que les matériaux traités par la machine ne sont PAS potentiellement dangereux pour l'opérateur ou le personnel travaillant à proximité.

Lors de la sélection des matériaux, gardez ces instructions à l'esprit :

1. Le matériel doit être propre et sec. (sans huile)
2. Le matériau doit avoir une surface lisse pour pouvoir être traité facilement.
3. Les propriétés dimensionnelles du matériau doivent être cohérentes et ne pas dépasser les valeurs de capacité de la machine.
4. La structure chimique du matériau doit être cohérente.
5. Achetez de l'acier certifié auprès du même fournisseur lorsque cela est possible.

LUBRIFICATION ET ENTRETIEN



AVERTISSEMENT

*L'entretien doit être effectué régulièrement par du personnel qualifié.
Suivez toujours les précautions de sécurité appropriées lorsque vous travaillez sur ou à proximité de machines.*

1. Vérifiez quotidiennement toute condition dangereuse et corrigez-la immédiatement.
2. Vérifiez que tous les écrous et boulons sont correctement serrés.
3. Nettoyez la machine et la zone qui l'entoure chaque semaine.

4. Lubrifier les composants filetés et les dispositifs coulissants.
5. Appliquez un lubrifiant antirouille sur toutes les surfaces non peintes.

Ports pétroliers

À l'aide d'une burette d'huile avec une huile de bonne qualité #30W, appliquez 5 à 6 gouttes dans chaque des ports aux deux extrémités de la machine. Répétez chaque semaine ou plus

souvent en fonction de l'utilisation. Essayez tout excès d'huile.

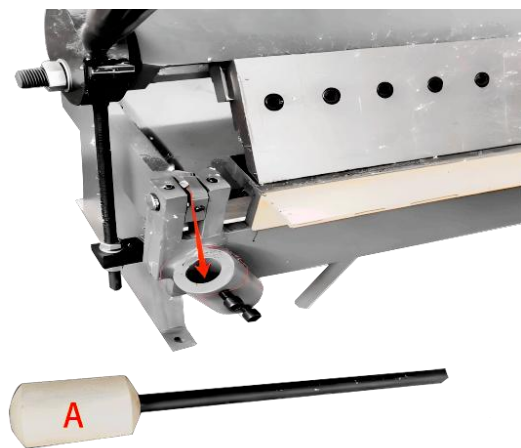


NOTE

Approprié entretien peut augmenter le vie espérance de ton machine.

Assemblage de machines

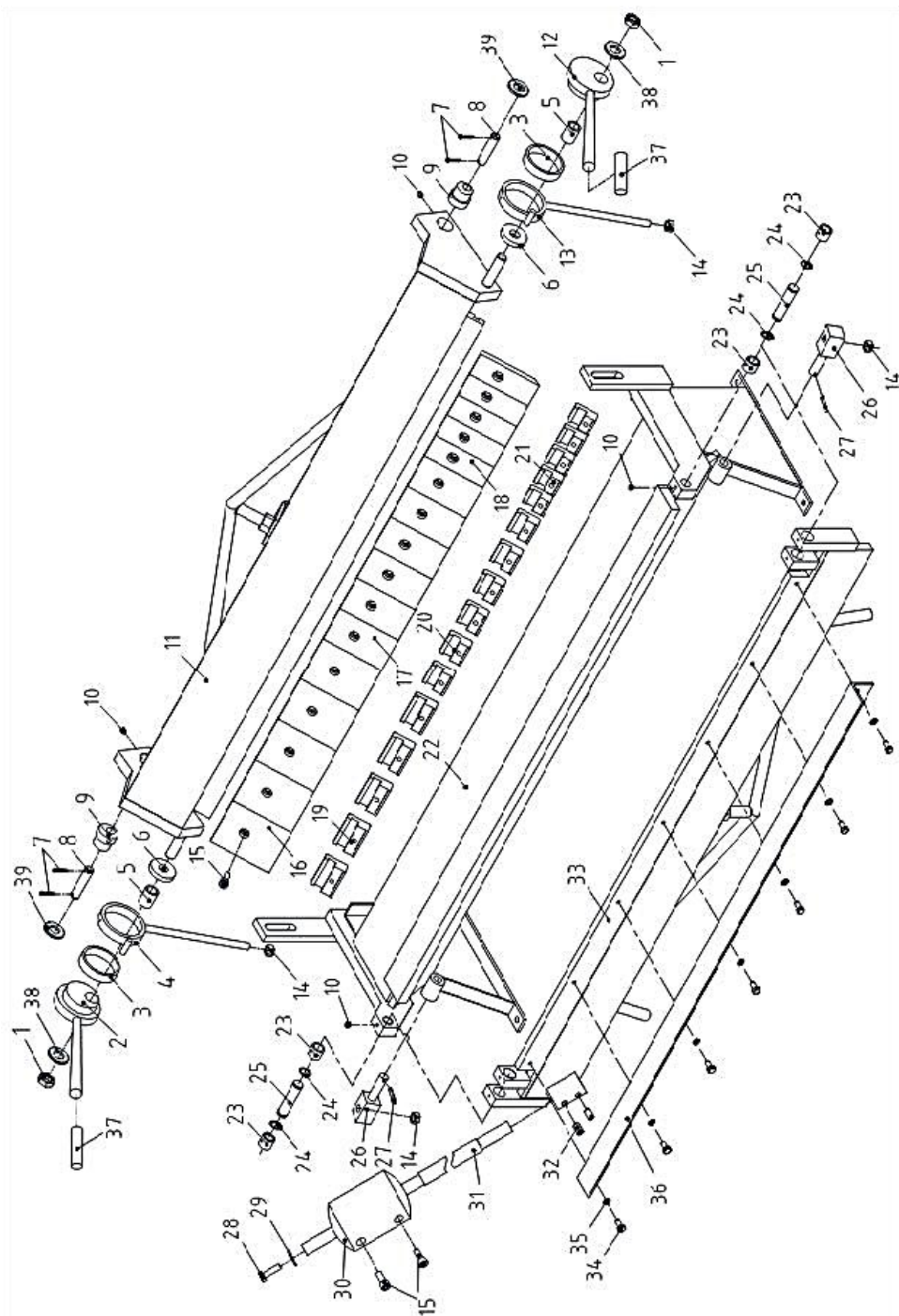
Placez le marteau à contrepoids (A) à l'endroit indiqué par la flèche (comme indiqué sur la figure ci-dessous).



Serrez les deux vis (B)

DÉPANNAGE

FAUTE	CAUSE PROBABLE	REMÈDE
COURBURES IMPRÉCISES	1. Les doigts ne sont pas alignés 2. La distance de recul n'est pas égale d'un côté à l'autre 3. L'ensemble de serrage ne maintient pas la pièce fermement.	Suivez la procédure d'alignement des doigts appropriée. Mesurez la distance avec précision et réglez-la en conséquence. Réajuster la pression de serrage.
FEUILLE PLIANTE DIFFICILE À SOULEVER ET À PLIER.	1. Dépassement des limites de flexion du frein. 2. Le contrepoids n'est pas sur la feuille.	Ne pliez pas de matériaux plus épais que ceux pour lesquels la machine a été conçue. Fixez le contrepoids pour réduire la force nécessaire pour soulever la feuille pliée.



Réf.	Description	Qté.
1	Écrou M18	2
2	Poignée excentrique gauche	1
3	Grande rondelle	2
4	Bielle gauche	1
5	Rondelle	2
6	Douille d'espacement	2
7	Goupille fendue $\varnothing 4 \times 25$	4
8	Broche $\varnothing 16 \times 70$	2
9	arbre excentrique	2
10	Vis de réglage M8X8	4
11	Cadre de matrice supérieur	1
12	Poignée excentrique droite	1
13	Bielle droite	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Matrices de frein 4"	5
17	Matrices de frein 3"	6
18	Matrices de frein 2"	5
19	Plaque de serrage 63 mm	5
20	Plaque de serrage 45 mm	6

Réf.	Description	Qté.
21	Plaque de serrage 34 mm	5
22	Cadre	1
23	Cas	4
24	Bague d'arbre $\varnothing 18$	4
25	Arbre	2
26	Arbre	2
27	Goupille fendue $\varnothing 5 \times 25$	2
28	Boulon hexagonal M10X35	1
29	Joint plat $\varnothing 10$	1
30	Contrepoids	1
31	Tige de contrepoids	1
32	Vis de réglage M12X20	2
33	Feuille courbée	1
34	Boulon hexagonal M8X16	7
35	$\varnothing 8$	7
36	Plaque d'angle limite	1
37	Poignée	2
38	$\varnothing 18$	2
39	$\varnothing 16$	2

	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.
	Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits ainsi marqués ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.

Fabricant : Shanghai muxin muyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim

Lieu, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP	YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
----	-----	--

EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
----	-----	--

Liste des pièces

Modèle.	Description	Qté
W1,5 × 610Z	Contrepoids	1
W1,5 × 915 Z	Contrepoids	1
L1,5 × 1220 Z	Contrepoids	1
L1,5 × 1270 Z	Contrepoids	1
W1. 0 × 305A	-	-
W1. 0 × 610 A	-	-





Affordable. Reliable. Home Improvement.

Biegemaschine

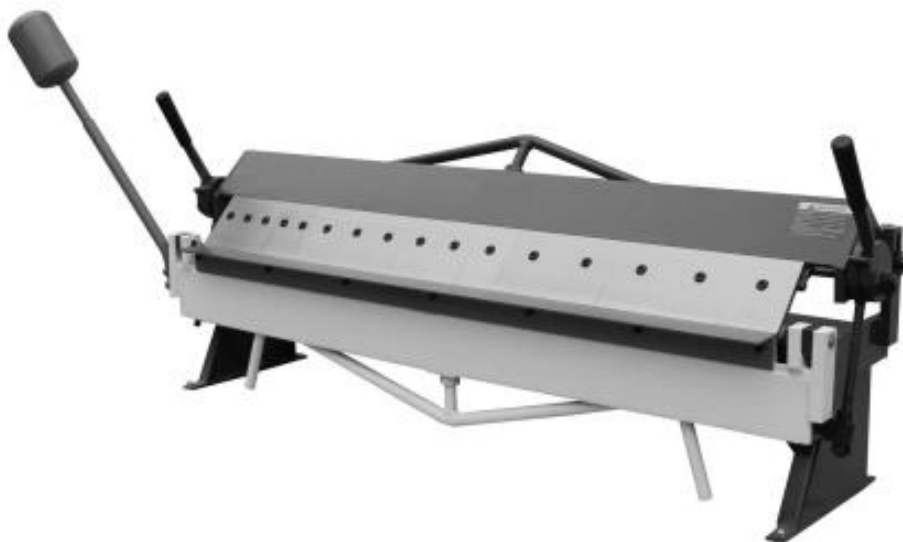
**MODELL : B1,5×610Z / B1,5×915Z / B1,5×1220Z /
W1,5×12 7 0Z / W1,0×305A**

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Bending Machine

**MODELL: W1.5×610Z / W1.5×915Z / W1.5×1220Z /
W1,5×1270Z / W1,0×305A**



Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich das Recht vor, die Bedienungsanleitung klar und deutlich zu interpretieren. Das Aussehen des Produkts hängt vom gelieferten Produkt ab. Bitte haben Sie Verständnis dafür, dass wir Sie nicht erneut über Technologie- oder Software-Updates informieren.

Auspacken

Die Pan & Box-Bremse wird vom Hersteller in einer sorgfältig verpackten Sperrholzkiste geliefert. Überprüfen Sie das Produkt nach dem Öffnen der Verpackung gründlich.

Überprüfen Sie das Gerät nach dem Auspacken sorgfältig auf Transportschäden. Achten Sie auf lose, fehlende oder beschädigte Teile. Melden Sie fehlende Teile umgehend dem Händler.

Im Schadensfall sind Transportschäden beim Spediteur geltend zu machen und liegen in der Verantwortung des Benutzers.

Technische Daten

Modell	W1,5×610Z	W1,5×915Z	W1,5×1220Z	W1,5×12 7 0Z	W1.0×305A
Biegelänge	24" (610 mm ±10 mm)	36" (910 mm ±10 mm)	48" (1220 mm ±15 mm)	50" (1270 mm ±15 mm)	12" (305 mm ±10 mm)
Biegedicke	1,5/16Ga				1/20Ga
Biegewinkel	0 — 1 35 °				

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF

Vielen Dank für den Kauf unserer Biegemaschine . Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie Ihr neues Werkzeug in Betrieb nehmen. Sie benötigen diese Anleitung für die Sicherheitshinweise, Vorsichtsmaßnahmen, Montage, Betrieb, Wartungsverfahren, Teileliste und Diagramme. Bewahren Sie Ihre Rechnungsnummer zusammen mit diesen Anweisungen auf. Schreiben Sie die Rechnungsnummer auf die Innenseite des vorderen Umschlags. Bewahren Sie Anleitung und Rechnung sicher auf, trockenen Ort für spätere Bezugnahme.

Allgemeine Sicherheitsinformationen



VORSICHT

*Für dein eigen Sicherheit , lesen alle von Die Anweisungen Und
Vorsichtsmaßnahmen vor Betriebs Werkzeug .*

SICHERHEITSREGELN

1. Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe, Armbänder oder anderen Schmuck, der sich in beweglichen Maschinenteilen verfangen könnte.
2. Tragen Sie einen Haarschutz, um langes Haar zusammenzuhalten.
3. Tragen Sie Sicherheitsschuhe mit rutschfester Sohle.
4. Tragen Sie eine Schutzbrille. Normale Brillen haben nur stoßfeste Gläser. Sie sind KEINE Schutzbrillen.
5. Seien Sie aufmerksam und denken Sie klar. Bedienen Sie niemals Werkzeuge, wenn Sie müde oder betrunken sind oder Medikamente einnehmen, die Schläfrigkeit verursachen.
6. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber. Unordnung am Arbeitsplatz kann zu Unfällen führen.
7. Der Arbeitsbereich sollte ausreichend beleuchtet sein.
8. Halten Sie Besucher in sicherem Abstand vom Arbeitsbereich.
9. Halten Sie Kinder vom Arbeitsplatz fern. Machen Sie die Werkstatt kindersicher. Verwenden Sie Vorhängeschlösser, um unbeabsichtigte Werkzeugbenutzung zu verhindern.
10. Die Montage darf nur gemäß dieser Anleitung erfolgen. Eine unsachgemäße Montage kann zu Gefahren führen.
11. Bewahren Sie nicht verwendete Werkzeuge an einem trockenen, sicheren Ort außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Überprüfen Sie die Werkzeuge vor der Lagerung und vor Wiederverwendung.
12. Bewahren Sie Produktetiketten und Typenschilder auf. Diese enthalten wichtige Sicherheitshinweise.

WISSEN, WIE MAN DAS WERKZEUG VERWENDET

1. Verwenden Sie das richtige Werkzeug für die jeweilige Arbeit. Versuchen Sie NICHT, ein kleines Werkzeug oder einen Aufsatz dazu zu zwingen, die Arbeit eines großen Industriewerkzeugs zu übernehmen. Verwenden Sie ein Werkzeug NICHT für einen anderen Zweck.

2. Wenden Sie keine Gewalt an. Ihre Maschine arbeitet besser und sicherer, wenn Sie sie wie folgt verwenden:

Verwenden Sie KEINE ungeeigneten Anbaugeräte, um die Nennkapazität der Maschine zu überschreiten.

3. Überlastung der Maschine. Bei Überlastung der Maschine können umherfliegende Teile zu Verletzungen führen. Die angegebene Maschinenkapazität darf nicht überschritten werden .

4. Maschinennutzung. Verwenden Sie die Bremse NICHT als Press- oder Quetschwerkzeug.

5. Materialkanten bearbeiten. Vor dem Biegen von Blechen immer alle scharfen Kanten anfasen und entgraten.

6. Klingeneinstellungen und Wartung. Halten Sie die Klingen immer scharf und richtig eingestellt für optimale Leistung. 7. Überprüfen Sie auf beschädigte Teile. Vor mit Werkzeugen oder Maschinen, sorgfältig Überprüfen Sie alle Teile, die beschädigt erscheinen. Überprüfen Sie die Ausrichtung und Bindung von beweglichen Teilen, die die ordnungsgemäße Maschinenbedienung



WARNUNG

Der Warnungen , Vorsichtsmaßnahmen und Anweisungen diskutiert In Das Anweisung Handbuch kann nicht Abdeckung alle möglich Bedingungen oder Situationen Das könnte auftreten . Es muss Sei verstanden von Die Operator Das gemeinsam Sinn Und Vorsicht Sind Faktoren Das kann nicht Sei gebaut hinein Das Produkt , aber muss Sei geliefert von Die Betreiber .

Wichtig:

Ihre Maschine wird möglicherweise mit einer rostfreien Wachsölbeschichtung und Fett auf den freiliegenden, unlackierten Metalloberflächen geliefert. Um diese Schutzschicht zu entfernen, Verwenden Sie einen Entfetter oder Lösungsmittelreiniger . Für eine gründliche Reinigung müssen gelegentlich einige Teile entfernt werden. VERWENDEN SIE KEIN Aceton oder Bremsenreiniger, da diese lackierte Oberflächen beschädigen können.

Befolgen Sie bei der Verwendung von Reinigungsprodukten aller Art die Anweisungen auf dem Etikett des Herstellers . Nach der Reinigung Wischen Sie unlackierte Metalloberflächen zum Schutz mit einer dünnen Schicht hochwertigem Öl oder Fett ab.



WARNUNG

TUN NICHT VERWENDEN Benzin oder andere Petroleum Produkte Zu sauber Die Maschine . Sie haben niedrig Blitz Punkte Und dürfen explodieren oder Ursache Feuer .



VORSICHT

Wann mit Reinigung Lösungsmittel arbeiten In A gut belüftet Bereich . Viele Reinigung Lösungsmittel Sind giftig Wenn eingeatmet .

Montage

WICHTIG: Beachten Sie bei der Suche Folgendes für einen geeigneten Standort zum Aufstellen der Maschine:

1. Gesamtgewicht der Maschine.
2. Gewicht des zu verarbeitenden Materials.
3. Größen des von der Maschine zu verarbeitenden Materials.
4. Benötigter Platz für Hilfsstände, Arbeitstische oder andere Maschinen.
5. Abstand zu Wänden und anderen Hindernissen.
6. Halten Sie aus Sicherheitsgründen einen ausreichenden Arbeitsbereich rund um die Maschine frei.
7. Sorgen Sie für eine gute Ausleuchtung des Arbeitsbereichs mit der richtigen Beleuchtung.
8. Halten Sie den Boden ölfrei und stellen Sie sicher, dass er nicht rutschig ist.
9. Entfernen Sie regelmäßig Schrott und Abfallmaterialien und stellen Sie sicher, dass die Arbeit Bereich frei von behindernden Objekten ist.

10. Wenn lange Materiallängen in die Maschine eingezogen werden sollen, achten Sie darauf, dass sie nicht in die Gänge hineinragen.

Bevor Sie mit der Montage beginnen, beachten Sie die folgenden Vorsichtsmaßnahmen und Vorschläge.

1. Ist die Maschine auf der Palette verschraubt? Bevor Sie versuchen, eine der

Bei der Montage alle losen Teile und Beschläge entfernen und Schrauben Sie die Maschine von der Palette ab.

2. NIVELLIERUNG: Die Maschine sollte auf einem ebenen Betonboden aufgestellt werden.

Vor dem Aufstellen der Maschine müssen Vorkehrungen zur Sicherung getroffen werden.

Die Genauigkeit jeder Maschine hängt von ihrer präzisen Platzierung auf der Montagefläche ab.

3. BODEN: Dieses Werkzeug verteilt ein großes Gewicht auf eine kleine Bereich. Stellen Sie sicher, dass der Boden das Gewicht von Maschine, Werkstück und Bediener. Der Boden sollte auch eine ebene Fläche. Wenn das Gerät wackelt oder schwankt, achten Sie darauf,

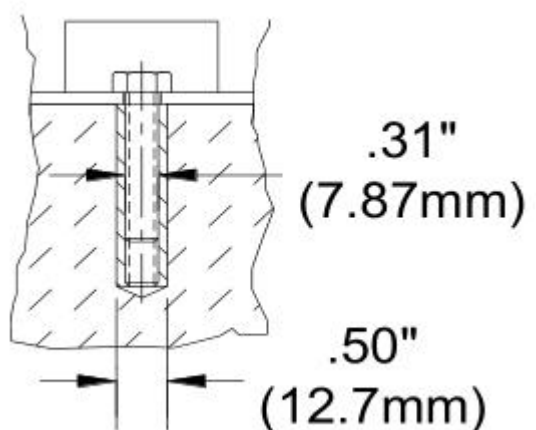
Beseitigen Sie es durch die Verwendung von Unterlegscheiben.

4. ARBEITSABSTAND: Berücksichtigen Sie die Größe des Material zu verarbeiten.

Achten Sie darauf, dass Sie genügend Platz für Ihre um die Maschine frei bedienen zu können .

Verankerung der Maschine

1. Stellen Sie die Maschine auf einen festen und ebenen Betonboden.



2. Halten Sie einen sicheren Arbeitsabstand rund um die Maschine ein.
3. Verankern Sie die Maschine wie in der Abbildung gezeigt am Boden. Verwenden Sie dazu Bolzen und Spreizdübel oder versenkte Zugstangen, die durch Löcher in der Basis des Ständers verbunden sind. (Abb. 1)

Anbringen des Gegengewichts

1. Lassen Sie das Gegengewicht von einem Helfer halten.
2. Lösen Sie die beiden Sechskantschrauben und schieben Sie die Gegengewichtsstange in das Empfängerrohr.
3. Wenn die Stange bündig mit der Unterseite des Empfängers abschließt, ziehen Sie die Sechskantschrauben fest. (Abb. 2)



NOTIZ

TUN NICHT verwenden Die Gegengewicht handhaben Zu erheben Die Biegen Blatt . Du Mai Schaden Die Scharniere oder Die Biegen Blatt .

Einstellen der Anschlagstange

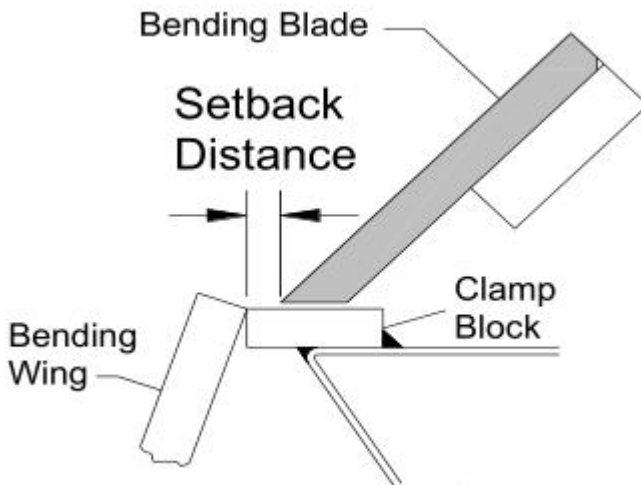
Die Stoppstange dient zum wiederholten Biegen, wenn Sie die Biegung Blatt zum Anhalten an der gleichen Position jedes Mal.

1. Lösen Sie die Stoppmutter und die Unterlegscheibe und führen Sie die Biegung durch, wobei Sie am oberen Ende der Biegung anhalten.
2. Mutter und Unterlegscheibe bis zum Anschlag festziehen.

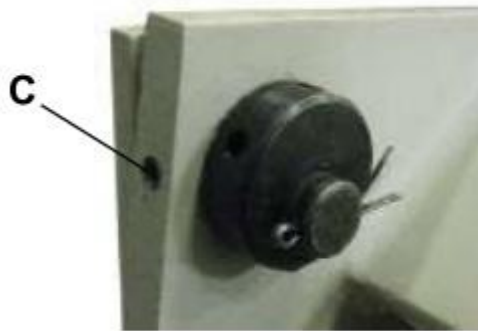
3. Der Biegewinkel kann nun wiederholt werden, bis er vom Bediener neu eingestellt wird.

Einstellen des Rückschlags

Der Rücksprung ist der Abstand von der Vorderkante des Fingers zur Vorderkante des Klemmblocks, wie in der Abbildung dargestellt. Dieser Abstand wird durch die Dicke des Werkstücks und den Innenradius der Biegung bestimmt. Der Rücksprung beträgt typischerweise das 1,5- bis 2-fache der Materialstärke. (Abbildung 4)



1. Achten Sie beim Einstellen darauf, dass alle Finger richtig zueinander ausgerichtet sind und die Niederhaltebaugruppe nicht in der unteren Position verriegelt ist.
2. Lösen Sie die Stellschrauben (C) an der Rückseite der Niederhaltebaugruppe (Abb. 5).
3. Setzen Sie ein Werkzeug ein, wie ein Allen Schraubenschlüssel in eines der Speichenlöcher der Exzernabe und drehen Sie es, wodurch die Niederhaltebaugruppe entweder nach vorne oder nach hinten bewegt wird.
4. Wenn die Finger den richtigen Abstand haben und parallel zur Klemmblockkante sind, ziehen Sie die Stellschrauben (C) fest.



Einstellen des Klemmdrucks

! VORSICHT

1. Übermäßiger Klemmdruck kann zu einer „Vorspannung“ und dauerhaften Verformung der Bremse führen.
2. Biegen Sie KEIN Material, das schwerer ist als die Nennkapazität, auch nicht bei kürzeren Längen.
3. Verwenden Sie Material mit rechtwinklig geschnittenen Kanten (eine gerollte Kante führt zu einer Verbiegung).
4. Durch das Biegen eines runden Gegenstands kann die Klemmkante verzogen oder eingekerbt werden.
5. Passen Sie den Klemmdruck entsprechend den unterschiedlichen Metallstärken an.
6. Verwenden Sie keine Rohrverlängerung an den Klemmstangen, um eine größere Hebelwirkung zu erzielen.

Der Klemmdruck muss gegebenenfalls angepasst werden, wenn sich die Dicke des Werkstücks ändert. Ein geeigneter Druck sollte beim Zurückziehen des/der Niederhaltergriffs/-griffe einen mittleren Widerstand aufweisen. Am Ende des Hubs sollte eine eindeutige Verriegelung des Werkstücks unter dem Klemmblatt erfolgen.

Um den Druck einzustellen, bewegen Sie die Muttern auf der Gewindeverbindungswelle entweder nach oben oder nach unten.

1. Zum Einstellen des Klemmdrucks beide Seiten des Klemmblattes mit

einem Stückteil in der Bremse festziehen.

- a. Wenn der Klemmdruck gering erscheint und das Werkstück locker in der Klemme sitzt, bewegen Sie die Einstellmuttern NACH OBEN.
 - b. Wenn der Klemmdruck zu stark ist und sich die Griffe nicht verriegeln lassen, drehen Sie die Einstellmuttern nach UNTEN.
 - c. Sobald sich der Druck richtig anfühlt, sind für dieses Dickenteil keine weiteren Anpassungen erforderlich. (Bei einer Änderung der Dicke kann eine erneute Anpassung erforderlich sein.)
2. Entfernen Sie das Einzelteil unter dem Klemmblatt, verriegeln Sie das Blatt mit den Griffen und lösen Sie den Druck auf die obere Mutter.
 3. Entriegeln Sie das Klemmblatt und drehen Sie die untere Mutter eine halbe Umdrehung in die gewünschte Richtung.
 4. Verriegeln Sie das Klemmblatt, ziehen Sie die obere Mutter wieder fest und wiederholen Sie Schritt 1, bis der gewünschte Druck erreicht ist.



Klemmenausrichtung (Ende zu Ende)

50,8 mm (2 Zoll) von jedem Ende der Maschine entfernt eine 90°-Testbiegung. Stapeln Sie die gebogenen Streifen übereinander und prüfen Sie, ob sie im gleichen Grad gebogen sind.

Wenn ein Streifen zu stark gebogen ist, erhöhen Sie den Abstand auf dieser Seite. Wenn ein Streifen zu schwach gebogen ist, verringern Sie den Abstand auf dieser Seite. Bewegen Sie die Abstandseinstellung erneut über den gewünschten Abstandspunkt hinaus und dann nach vorne, um das Spiel zu beseitigen.

Biegeflügelausrichtung

Die Biegegenauigkeit hängt davon ab, dass die Oberseite des Biegeblatts und der daran befestigte Biegeflügel bündig mit der Oberseite des Klemmblocks abschließen, wenn sich das Biegeblatt in der abgesenkten Position befindet. Wenn eine Anpassung erforderlich erscheint, wenden Sie sich an das örtliche Serviceteam oder an den Hersteller.

Betrieb

Bei der Durchführung einfacher Biegevorgänge ist es wichtig, dass die Finger der Bremse parallel zur Kante des Klemmblocks stehen. Stellen Sie außerdem sicher, dass Sie den richtigen Rückschlag und Klemmdruck für die Dicke des zu biegenden Materials eingestellt haben.



VORSICHT

Tragen Sie zum Schutz vor Graten und scharfen Kanten immer einen geeigneten Augenschutz mit Seitenschutz, Sicherheitsschuhen und Lederhandschuhen.



VORSICHT

Halten Sie Hände und Finger vom Spannbalken fern. Stellen Sie sich seitlich von der Maschine auf, um zu vermeiden, dass Sie beim Biegen von der Biegeschürze getroffen werden.



VORSICHT

Achten Sie beim Umgang mit großen, schweren Blättern darauf, dass diese richtig gestützt werden.

Blechbiegen

1. Heben Sie den Klemmgriff (cw) an und drehen Sie ihn im Uhrzeigersinn, um die Klemmbaugruppe anzuheben.
2. Stecken Sie das Einzelteil zwischen Klemmblock und Bremsfinger.
3. Richten Sie die Finger der Niederhalterbaugruppe an der angezeichneten Biegelinie des Werkstücks aus und klemmen Sie sie fest, indem Sie den Klemmgriff nach hinten ziehen.

NOTIZ

TUN NICHT Gewalt Die Klemmung handhaben . Der Halten Druck nur Bedürfnisse Zu Sei eng genug Zu halten Die Blatt Metall aus Umzug Wann Biegen.

4. Ziehen Sie die Griffe des Biegeblatts nach oben, bis das Werkstück die gewünschten Biegewinkel.
5. Senken Sie das Biegeblatt ab, heben Sie die Niederhalterbaugruppe an und entfernen Sie das gebogene Teil.
6. Wenn Sie Kasten- und Pfannenbiegen durchführen, wählen Sie Finger, die den Abmessungen des fertigen Stücks möglichst nahe kommen.

Biegezugabe

Um Blech präzise zu biegen, müssen Sie die Gesamtlänge jeder Biegung berücksichtigen. Diese wird als Biegezugabe bezeichnet. Subtrahieren Sie die Biegezugabe von der Summe der Außenmaße des Werkstücks, um die tatsächliche Gesamtlänge bzw. -breite des Werkstücks zu erhalten.

Aufgrund unterschiedlicher Blechhärten und der Frage, ob die Biegung mit oder gegen die Maserung erfolgt, müssen genaue Zugaben manchmal durch Ausprobieren ermittelt werden. Allgemeine Biegezugaben finden Sie jedoch in Metallbearbeitungsbüchern oder im Internet.

UNTER STANDING SPRINGBACK

Frühling Die Rückverformung, auch elastische Rückverformung genannt, entsteht dadurch, dass das Metall nach Kompression und Dehnung seine

ursprüngliche Form wieder annehmen möchte. Nachdem die Biegeplatte vom Metall entfernt und die Belastung gelöst wurde, entspannt sich das Werkstück, wodurch der gebogene Teil des Metalls gezwungen wird, leicht in seine ursprüngliche Form zurückzukehren.

Der Schlüssel zum Erreichen des richtigen Biegewinkels liegt darin, das Metall ein wenig zu stark zu biegen und es in den gewünschten Winkel zurückfedern zu lassen. Alle Metalle weisen eine gewisse Rückfederung auf.

MATERIALAUSWAHL



VORSICHT

Der Kunde muss sicherstellen, dass die mit der Maschine verarbeiteten Materialien KEINE potenzielle Gefahr für den Bediener oder das in der Nähe arbeitende Personal darstellen.

Beachten Sie bei der Auswahl der Materialien folgende Hinweise:

1. Das Material muss sauber und trocken sein. (ohne Öl)
2. Das Material sollte eine glatte Oberfläche haben, damit es leicht verarbeitet werden kann.
3. Die Maßeigenschaften des Materials müssen konsistent sein und dürfen die Kapazitätswerte der Maschine nicht überschreiten.
4. Die chemische Struktur des Materials muss konsistent sein.
5. Kaufen Sie zertifizierten Stahl nach Möglichkeit vom selben Lieferanten.

SCHMIERUNG UND WARTUNG



WARNUNG

Die Wartung sollte regelmäßig von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Beachten Sie bei Arbeiten an oder in der Nähe von Maschinen immer die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.

1. Überprüfen Sie täglich, ob Sicherheitsrisiken bestehen, und beheben Sie diese umgehend.
2. Überprüfen Sie, ob alle Muttern und Schrauben richtig festgezogen sind.
3. Reinigen Sie die Maschine und den Bereich um sie herum wöchentlich.
4. Gewindeteile und Gleitvorrichtungen schmieren.
5. Tragen Sie auf allen nicht lackierten Oberflächen ein rostschützendes Schmiermittel auf.

Ölhäfen

Verwenden Sie eine Ölkanne mit einem hochwertigen #30W Öl und geben Sie 5-6 Tropfen in jedes der Anschlüsse an beiden Enden der Maschine. Wöchentlich oder öfter wiederholen oft, je nach Nutzung. Überschüssiges Öl abwischen.

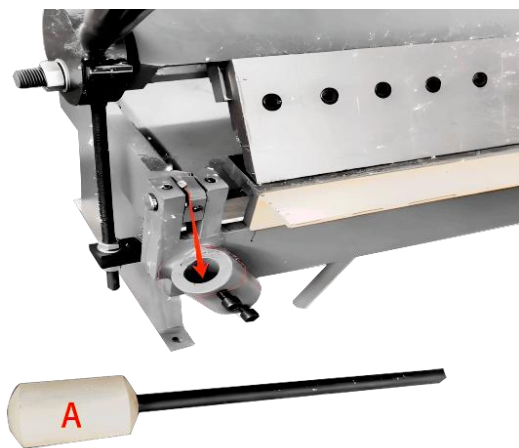


NOTIZ

Richtig Wartung dürfen Zunahme Die Leben Erwartung von dein Maschine.

Maschinenmontage

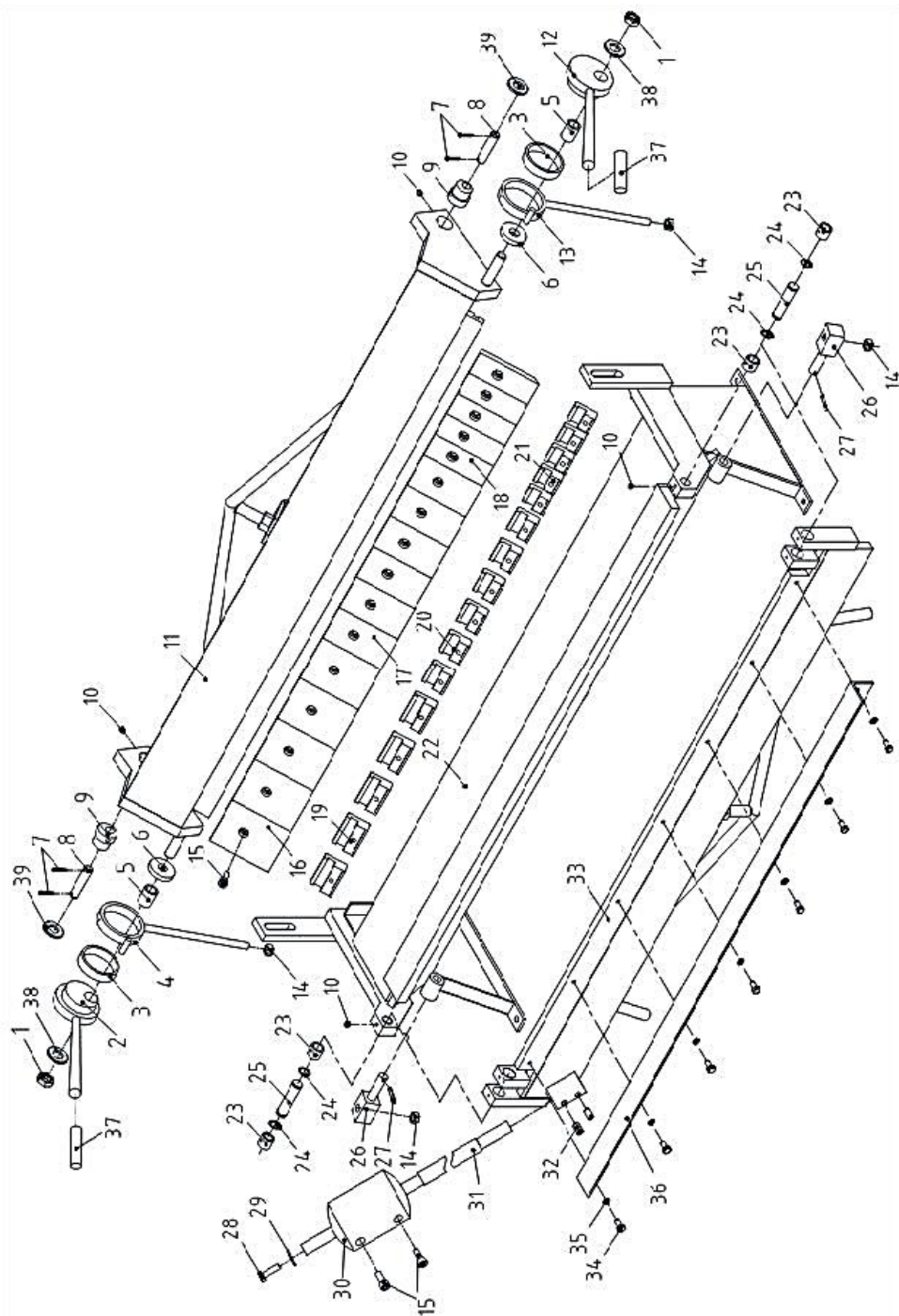
Platzieren Sie den Gegengewichtshammer (A) an der durch den Pfeil angezeigten Position (wie in der Abbildung unten gezeigt).



Die beiden Schrauben (B) festziehen

FEHLERBEHEBUNG

FEHLER	WAHRSCHEINLICHE URSACHE	ABHILFE
UNGENAUE BÖGEN	1. Die Finger sind nicht ausgerichtet 2. Der Abstand zwischen den Seiten ist nicht gleich 3. Die Klemmvorrichtung hält das Werkstück nicht sicher fest.	Befolgen Sie das richtige Verfahren zur Fingerausrichtung. Messen Sie die Entfernung genau und stellen Sie sie entsprechend ein. Den Klemmdruck neu einstellen.
Das Biegeblatt lässt sich schwer anheben und biegen.	1. Überschreiten der Biegegrenzen der Bremse. 2. Gegengewicht ist nicht auf dem Blatt.	Biegen Sie kein Material, das dicker ist als das, wofür die Maschine ausgelegt ist. Bringen Sie das Gegengewicht an, um die zum Anheben des Biegeblatts erforderliche Kraft zu verringern.



Art.-Nr .	Beschreibung	MENG E.
1	Mutter M18	2
2	Linker Exzentergriff	1
3	Große Waschmaschine	2
4	Linke Pleuelstange	1
5	Waschmaschine	2
6	Distanzbuchse	2
7	Splintstift $\varnothing 4 \times 25$	4
8	Stift $\varnothing 16 \times 70$	2
9	Exzenterwelle	2
10	Stellschraube M8X8	4
11	Oberer Matrizenrahmen	1
12	Rechter Exzentergriff	1
13	Rechte Pleuelstange	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Bremsbacken 4"	5
17	Bremsbacken 3"	6
18	Bremsbacken 2"	5
19	Klemmplatte 63mm	5
20	Klemmplatte 45mm	6

Art.-Nr .	Beschreibung	MENG E.
21	Klemmplatte 34mm	5
22	Rahmen	1
23	Fall	4
24	Wellenring $\varnothing 18$	4
25	Welle	2
26	Welle	2
27	Splintstift $\varnothing 5 \times 25$	2
28	Sechskantschraube M10X35	1
29	Flachdichtung $\varnothing 10$	1
30	Gegengewicht	1
31	Gegengewichtsstange	1
32	Stellschraube M12X20	2
33	Biegendes Blatt	1
34	Sechskantschraube M8X16	7
35	$\varnothing 8$	7
36	Begrenzungswinkelplatte	1
37	Griff	2
38	$\varnothing 18$	2
39	$\varnothing 16$	2

	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
	Dieses Produkt unterliegt der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass dieses Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Entsprechend gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden.

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200.000 CN.

Importiert nach AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP	YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
----	-----	--

EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
----	-----	--

Teileliste

Modell.	Beschreibung	Menge
W1,5 × 610Z	Gegengewicht	1
W1,5 × 915 Z	Gegengewicht	1
W1,5 × 1220 Z	Gegengewicht	1
W1,5 × 1270 Z	Gegengewicht	1
W1.0 × 305A	-	-
W1.0 × 610 A	-	-





Affordable. Reliable. Home Improvement.

Macchina piegatrice

MODELLO : L1,5×610Z / L1,5×915Z / L1,5×1220Z /

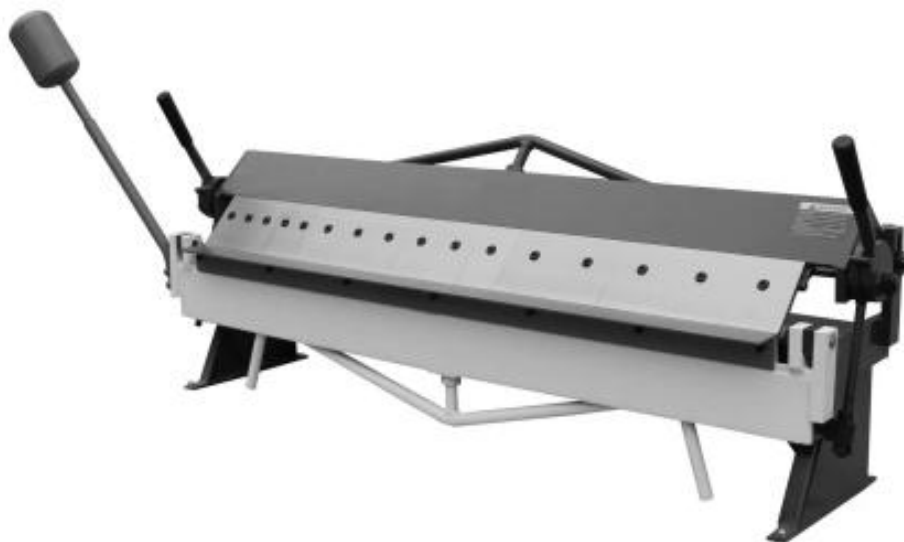
LARGHEZZA 1,5×12 7 0Z / LARGHEZZA 1,0×305A

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Bending Machine

**MODELLO: W1.5×610Z / W1.5×915Z / W1.5×1220Z /
LARGHEZZA 1,5×12 7 0Z / LARGHEZZA 1,0×305A**



Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare il prodotto. VEVOR si riserva la piena interpretazione del manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di non informarvi ulteriormente in caso di aggiornamenti tecnologici o software relativi al nostro prodotto.

Disimballaggio

Il freno Pan & Box viene spedito dal produttore in una cassa di compensato accuratamente imballata. Ispezionare attentamente il prodotto all'apertura della confezione.

Dopo aver disimballato l'unità, ispezionarla attentamente per verificare eventuali danni verificatisi durante il trasporto. Verificare la presenza di parti allentate, mancanti o danneggiate. Segnalare immediatamente eventuali parti mancanti al rivenditore.

In caso di danni, i reclami per danni causati dalla spedizione devono essere presentati al corriere e sono di responsabilità dell'utente.

Specifiche

Modello	W1.5×610Z	W1.5×915Z	W1.5×1220Z	W1.5×12 7 0Z	W1.0×305A
Lunghezza di piegatura	24" (610mm ±10mm)	36" (910mm ±10mm)	48" (1220mm ±15mm)	50" (1270mm ±15mm)	12" (305mm ±10mm)
Spessore di piegatura	calibro 1,5/16				1/20Ga
Angolo di piegatura	0 — 1 35 °				

CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI

Grazie per aver acquistato la nostra piegatrice . Prima di utilizzare il vostro nuovo utensile, leggete attentamente queste istruzioni. Queste istruzioni ti saranno necessarie per gli avvisi di sicurezza, precauzioni, assemblea, operazione, procedure di manutenzione, elenco dei componenti e schemi. Conservare il numero della fattura insieme a queste istruzioni. Scrivere il numero della fattura sul lato interno della copertina anteriore. Conservare le istruzioni e la fattura in un luogo sicuro, luogo asciutto per futura consultazione.

Informazioni generali sulla sicurezza



ATTENZIONE

Per tua Propria sicurezza , Leggere Tutto Di IL istruzioni E precauzioni Prima operativo attrezzo .

REGOLE DI SICUREZZA

1. Indossare un abbigliamento adeguato. Non indossare abiti larghi, guanti, cravatte, anelli, bracciali o altri gioielli che potrebbero impigliarsi nelle parti mobili della macchina.
2. Indossare una mascherina protettiva per contenere i capelli lunghi.
3. Indossare scarpe antinfortunistiche con suole antiscivolo.
4. Indossare occhiali di sicurezza. Gli occhiali di uso quotidiano hanno solo lenti resistenti agli urti. NON sono occhiali di sicurezza.
5. Siate vigili e pensate lucidamente. Non utilizzate mai utensili quando siete stanchi, in stato di ebbrezza o quando assumete farmaci che causano sonnolenza.
6. Mantenere pulita l'area di lavoro. Aree di lavoro disordinate favoriscono gli incidenti.
7. L'area di lavoro deve essere adeguatamente illuminata.
8. Tenere i visitatori a una distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
9. Tenere i bambini lontani dal luogo di lavoro. Rendere l'officina a prova di bambino. Utilizzare lucchetti per impedire l'uso involontario degli utensili.
10. Eseguire il montaggio solo seguendo queste istruzioni. Un montaggio improprio può comportare pericoli.
11. Quando gli utensili non vengono utilizzati, riporli in un luogo asciutto e sicuro, fuori dalla portata dei bambini. Ispezionare gli utensili prima di riporli e prima di riutilizzarli.
12. Conservare le etichette e le targhette identificative dei prodotti. Queste contengono importanti informazioni sulla sicurezza.

SAPERE COME USARE LO STRUMENTO

1. Utilizzare l'utensile giusto per il lavoro. NON tentare di forzare un piccolo utensile o accessorio per svolgere il lavoro di un grande utensile industriale. NON utilizzare un utensile per uno scopo diverso da quello per cui è stato concepito.
2. Non forzare l'utensile. La macchina svolgerà un lavoro migliore e più

sicuro se utilizzata come

previsto. NON utilizzare accessori inappropriati nel tentativo di superare la capacità nominale della macchina.

3. Sovraccaricare la macchina. Sovraccaricando la macchina si possono causare lesioni dovute a parti volanti. NON superare le capacità specificate della macchina.

4. Utilizzo a macchina. NON utilizzare il freno come pressa o utensile per schiacciare.

5. Rifinitura dei bordi del materiale. Prima di piegare la lamiera, smussare e sbavare sempre tutti i bordi taglienti.

6. Regolazioni della lama e manutenzione. Tenere sempre le lame nitide e correttamente regolato per prestazioni ottimali. 7. Controllare la presenza di parti danneggiate. Prima utilizzando qualsiasi strumento o macchina, con attenzione controllare qualsiasi parte che appare danneggiata. Controllare l'allineamento e la legatura di parti mobili che possono compromettere il corretto funzionamento della macchina



AVVERTIMENTO

IL avvertenze , precauzioni e istruzioni discusso In Questo istruzione manuale non può copertina Tutto possibile condizioni O situazioni Quello Potevo accadere . dovere Essere inteso di IL operatore Quello comune senso E attenzione Sono fattori Quello non può Essere costruito in Questo prodotto , ma dovere Essere fornito di IL operatore .

Importante:

La macchina potrebbe essere spedita con uno strato di olio ceroso antiruggine e grasso sulle superfici metalliche esposte non verniciate. Per rimuovere questo rivestimento protettivo, utilizzare uno sgrassatore o un detergente solvente. Per una pulizia accurata, a volte sarà necessario rimuovere alcune parti. NON USARE acetone o detergente per freni poiché potrebbero danneggiare le superfici verniciate.

Quando si utilizza un prodotto detergente, seguire sempre le istruzioni riportate sull'etichetta del produttore. Dopo la pulizia, per proteggerle,

strofinare le superfici metalliche non verniciate con un leggero strato di olio o grasso di qualità.



AVVERTIMENTO

FARE NON UTILIZZO benzina O altro petrolio prodotti A pulito IL macchina . Essi Avere Basso flash punti E Potere esplodere O causa fuoco .



ATTENZIONE

Quando usando pulizia solventi lavoro In UN ben ventilato zona . Molti pulizia solventi Sono tossico Se inalato .

Assemblea

IMPORTANTE: Considera quanto segue quando guardi per trovare la posizione adatta dove collocare la macchina:

1. Peso complessivo della macchina.
2. Peso del materiale in lavorazione.
3. Dimensioni del materiale da lavorare tramite la macchina.
4. Spazio necessario per supporti ausiliari, tavoli da lavoro o altri macchinari.
5. Distanza da muri e altri ostacoli.
6. Mantenere un'area di lavoro adeguata attorno alla macchina per motivi di sicurezza.
7. Illuminare bene l'area di lavoro con luci adeguate.
8. Mantenere il pavimento pulito dall'olio e assicurarsi che non sia scivoloso.
9. Rimuovere regolarmente i materiali di scarto e assicurarsi che il lavoro l'area è libera da oggetti ostruiti.
10. Se si devono alimentare nella macchina materiali di grandi dimensioni, assicurarsi

che non si estendano in nessuna corsia.

Prima di iniziare il montaggio, prendere nota delle seguenti precauzioni e suggerimenti.

1. La macchina è imbullonato al pallet? Prima di tentare qualsiasi procedure di assemblaggio rimuovere tutte le parti allentate e l'hardware e svitare la macchina dal pallet.

2. LIVELLAMENTO: La macchina deve essere posizionata su un pavimento in cemento piano.

I dispositivi di fissaggio devono essere predisposti prima di posizionare la macchina.

La precisione di qualsiasi macchina dipende dal suo posizionamento preciso sulla superficie di montaggio.

3. PAVIMENTO: Questo strumento distribuisce una grande quantità di peso su una piccola superficie area. Assicurarsi che il pavimento sia in grado di sostenere il peso di la macchina, il materiale di lavoro e l'operatore. Il pavimento dovrebbe anche essere una superficie piana. Se l'unità oscilla o oscilla una volta posizionata, assicurarsi di

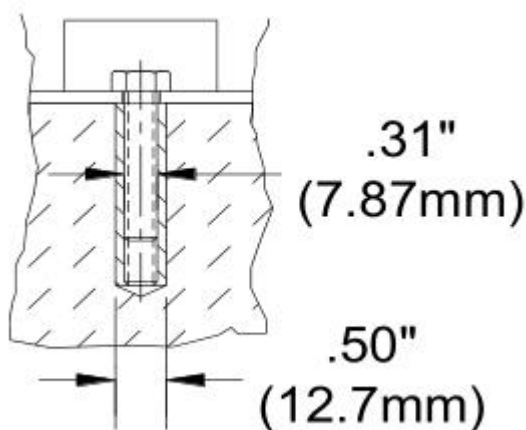
eliminarlo utilizzando degli spessori .

4. SPAZI DI LAVORO: Prendere in considerazione le dimensioni del materiale da elaborare. Assicurati di lasciare abbastanza spazio per te per far funzionare la macchina liberamente .

Ancoraggio della macchina

1. Posizionare la macchina su un pavimento in cemento solido e livellato.

2. Mantenere una distanza di sicurezza attorno alla macchina.



3. Fissare la macchina al pavimento, come mostrato nello schema, utilizzando bulloni e tasselli ad espansione o tiranti incassati che si collegano attraverso i fori nella base del supporto. (Fig. 1)

Fissaggio del contrappeso

1. Chiedere a un aiutante di tenere fermo il contrappeso.
2. Svitare i due bulloni esagonali e far scorrere l'asta del contrappeso nel tubo ricevitore.
3. Quando l'asta è a filo con la parte inferiore del ricevitore, stringere i bulloni esagonali. (Fig. 2)



NOTA

*FARE NON utilizzo IL contrappeso maniglia A aumentare IL piegatura foglia .
Tu Maggio danno IL cerniere O IL piegatura foglia .*

Regolazione dell'asta di arresto

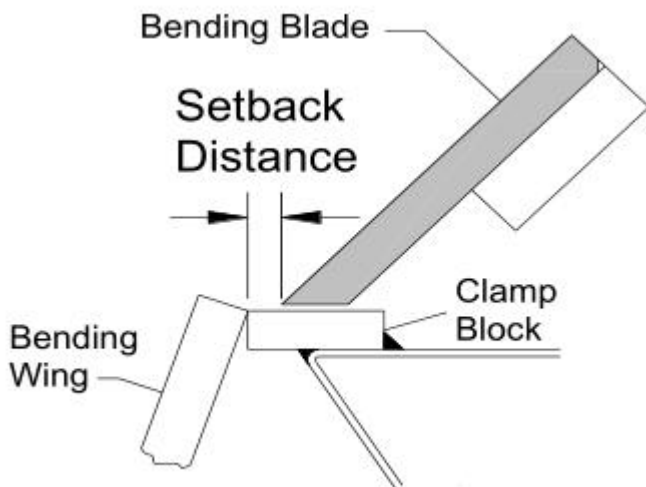
L'asta di arresto viene utilizzata per la piegatura ripetuta quando si desidera la piegatura foglia per fermarsi allo stesso posizione ogni volta.

1. Allentare il dado di arresto e la rondella ed effettuare la curvatura, fermandosi nella parte superiore della curva.
2. Serrare il dado e la rondella fino al blocco di arresto.
3. Ora è possibile ripetere l'angolo di piegatura finché non viene

reimpostato dall'operatore.

Regolazione dell'arretramento

L'arretramento è la distanza tra il bordo anteriore del dito e il bordo anteriore del blocco di serraggio, come mostrato in figura. Questa distanza è determinata dal calibro (spessore) del pezzo e dal raggio interno della curva. L'arretramento è in genere pari a 1,5-2 volte lo spessore del materiale. (Fig. 4)



1. Per effettuare la regolazione, assicurarsi che tutte le dita siano correttamente allineate tra loro e che il gruppo di fissaggio non sia bloccato in posizione abbassata.
2. Allentare le viti di fissaggio (C) sul retro del gruppo di fissaggio (Fig. 5).
3. Inserisci uno strumento, come un Allen chiave inglese in uno dei fori dei raggi del mozzo eccentrico e ruotarla , il che sposta il gruppo di fissaggio in avanti o indietro.
4. Quando le dita sono alla corretta distanza di arretramento e parallele al bordo del blocco di serraggio, serrare le viti di fissaggio (C).



Regolazione della pressione di serraggio

ATTENZIONE

- 1. Una pressione di serraggio eccessiva può “pre - caricare” e deformare permanentemente il freno.*
- 2. NON piegare materiali più pesanti della capacità nominale, anche se di lunghezza inferiore.*
- 3. Utilizzare materiale con bordi squadrati. (Un bordo arrotondato causerà curvatura).*
- 4. Piegare un oggetto rotondo può deformare o danneggiare il bordo del morsetto.*
- 5. Regolare la pressione del morsetto in base al calibro del metallo utilizzato.*
- 6. Non utilizzare una prolunga per tubi sulle barre di serraggio per ottenere una maggiore leva.*

Potrebbe essere necessario regolare la pressione di serraggio in base alle variazioni di spessore del pezzo. Una pressione adeguata dovrebbe presentare una resistenza media quando si tira indietro la/le maniglia/e di fissaggio. Alla fine della corsa si dovrebbe verificare un bloccaggio definitivo del pezzo sotto la lamina di serraggio.

Per regolare la pressione, spostare verso l'alto o verso il basso i dadi sull'albero di collegamento filettato.

- 1. Per regolare la pressione di serraggio, serrare entrambi i lati della lamina di serraggio con un pezzo di pezzo nel freno.*

- a. Se la pressione di serraggio sembra leggera e il pezzo è allentato nel morsetto, spostare i dadi di regolazione VERSO L'ALTO.
- b. Se la pressione di serraggio sembra troppo forte e non si riescono a bloccare le maniglie, spostare i dadi di regolazione verso il BASSO.
- c. Una volta che la pressione è corretta, non sono necessarie ulteriori regolazioni per questo spessore. (Potrebbe essere necessario effettuare nuovamente la regolazione quando si cambia lo spessore.)
2. Rimuovere il pezzo da sotto la foglia di serraggio, bloccare la foglia con le maniglie e allentare la pressione sul dado superiore.
3. Sbloccare la lamina di serraggio e ruotare il dado inferiore di $\frac{1}{2}$ giro nella direzione desiderata.
4. Bloccare la lamina di serraggio, serrare nuovamente il dado superiore e ripetere il passaggio 1 sopra descritto fino a raggiungere la pressione desiderata.



Allineamento del morsetto (da un'estremità all'altra)

Eseguire una curva di prova di 90° a circa 50,8 mm da ciascuna estremità della macchina. Impilare le strisce piegate una sopra l'altra e verificare che siano piegate allo stesso grado.

Se una striscia è troppo piegata, aumentare la distanza di arretramento su quel lato. Se una striscia è troppo piegata, diminuire la distanza di arretramento su quel lato. Di nuovo, spostare la regolazione dell'arretramento oltre il punto di arretramento desiderato e quindi in avanti per rimuovere il gioco.

Allineamento dell'ala piegata

La precisione della piegatura dipende dalla superficie superiore della foglia di piegatura e dal fatto che l'ala di piegatura attaccata sia a filo con la superficie superiore del blocco di serraggio quando la foglia di piegatura è in posizione abbassata. Se si ritiene che sia necessaria una regolazione, contattare il team di assistenza locale o il produttore.

Operazione

Quando si eseguono operazioni di piegatura di base è importante che le dita del freno siano parallele al bordo del blocco di serraggio. Assicurarsi inoltre di aver impostato l'arretramento e la pressione di serraggio corretti per lo spessore del materiale da piegare.



ATTENZIONE

Indossare sempre protezioni per gli occhi adeguate con protezioni laterali, calzature di sicurezza e guanti in pelle per proteggersi da sbavature e bordi taglienti.



ATTENZIONE

Tenere mani e dita lontane dalla trave di serraggio. Posizionarsi lateralmente alla macchina per evitare di essere colpiti dal grembiule di piegatura mentre si solleva per piegare.



ATTENZIONE

Quando si maneggiano fogli grandi e pesanti, assicurarsi che siano adeguatamente sostenuti.

Piegatura della lamiera

1. Sollevare e ruotare la maniglia di serraggio (cw) in senso orario per sollevare il gruppo di serraggio.
2. Inserire il pezzo tra il blocco di serraggio e le dita del freno.
3. Allineare le dita del gruppo di fissaggio alla linea di piegatura tracciata sul pezzo e bloccare in posizione tirando indietro la maniglia del morsetto.

NOTA

FARE NON forza IL serraggio maniglia . IL presa pressione soltanto esigenze A Essere stretto Abbastanza A Presa IL foglio metallo da in movimento Quando piegatura.

4. Tirare verso l'alto le maniglie della foglia piegata finché la parte del pezzo non ha raggiunto la angolo di piega desiderato.
5. Abbassare la foglia piegata, sollevare il gruppo di fissaggio e rimuovere la parte piegata.
6. Se si esegue la piegatura di scatole e teglie, scegliere dita che corrispondano il più possibile alle dimensioni del pezzo finito.

TOLLERANZA DI FLESSIONE

Per piegare la lamiera con precisione, è necessario considerare la lunghezza totale di ogni piega. Questo valore è definito "tolleranza di piega". Sottrarre la tolleranza di piega dalla somma delle dimensioni esterne del pezzo per ottenere la lunghezza o la larghezza complessiva effettiva del pezzo. A causa delle diverse durezza della lamiera e del fatto che la piega venga eseguita nel senso della venatura o contro venatura, a volte è necessario calcolare tolleranze precise per tentativi ed errori.

Tuttavia, le tolleranze di piega per uso generale possono essere reperite su manuali di lavorazione dei metalli o su Internet.

CAPIRE SPRINGBACK

Primavera Il ritorno elastico, noto anche come ritorno elastico, è il risultato della tendenza del metallo a tornare alla sua forma originale dopo aver subito compressione e allungamento. Dopo che la lamina piegata viene rimossa dal metallo e il carico viene rilasciato, il pezzo si rilassa, costringendo la parte piegata del metallo a tornare leggermente alla sua forma originale.

La chiave per ottenere l'angolo di piega corretto è piegare leggermente il metallo e lasciarlo tornare elastico fino all'angolo desiderato. Tutti i metalli presentano una certa quantità di ritorno elastico.

SELEZIONE DEI MATERIALI



ATTENZIONE

Il cliente deve accertarsi che i materiali lavorati dalla macchina NON siano potenzialmente pericolosi per l'operatore o per il personale che lavora nelle vicinanze.

Quando si scelgono i materiali, tenere a mente queste istruzioni:

1. Il materiale deve essere pulito e asciutto. (senza olio)
2. Il materiale deve avere una superficie liscia per poter essere lavorato facilmente.
3. Le proprietà dimensionali del materiale devono essere costanti e non superare i valori di capacità della macchina.
4. La struttura chimica del materiale deve essere coerente.
5. Se possibile, acquistare acciaio certificato dallo stesso fornitore.

LUBRIFICAZIONE E MANUTENZIONE



AVVERTIMENTO

La manutenzione deve essere eseguita regolarmente da personale qualificato. Seguire sempre le opportune precauzioni di sicurezza quando si lavora su o in prossimità di qualsiasi macchinario.

1. Controllare quotidianamente la presenza di eventuali condizioni pericolose e risolverle immediatamente.
2. Verificare che tutti i dadi e i bulloni siano serrati correttamente.
3. Pulire settimanalmente la macchina e l'area circostante.
4. Lubrificare i componenti filettati e i dispositivi scorrevoli.
5. Applicare un lubrificante antiruggine su tutte le superfici non verniciate.

Porti petroliferi

Utilizzando una lattina d'olio con un olio #30W di buona qualità, applicare 5-6 gocce in ogni delle porte su entrambe le estremità della macchina. Ripetere settimanalmente o più spesso spesso a seconda dell'uso. Rimuovere l'olio in eccesso.

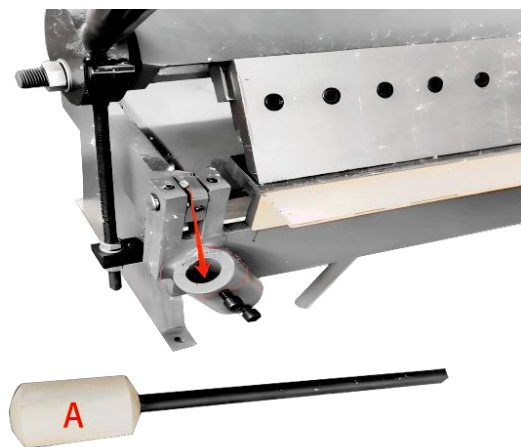


NOTA

Corretto manutenzione Potere aumento IL vita aspettativa Di tuo macchina.

Montaggio della macchina

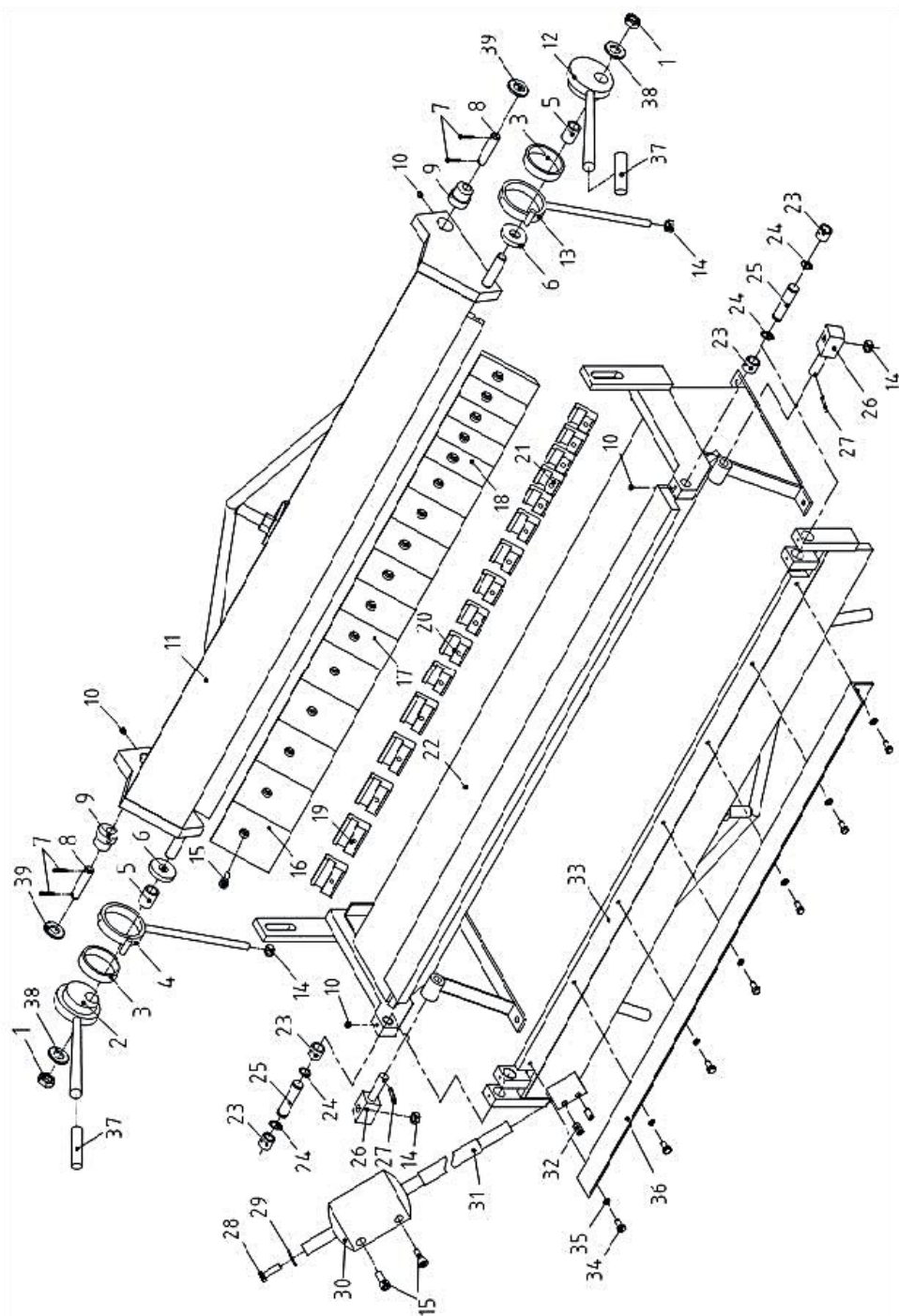
Posizionare il martello contrappeso (A) nella posizione indicata dalla freccia (come mostrato nella figura sottostante).



Stringere le due viti (B)

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

COLPA	CAUSA PROBABILE	RIMEDIO
PIEGHE IMPRECISI	1. Le dita non sono allineate 2. La distanza di arretramento non è uguale da un lato all'altro 3. Il gruppo di serraggio non trattiene saldamente il pezzo.	Seguire la corretta procedura di allineamento delle dita. Misurare con precisione la distanza e impostare di conseguenza. Regolare nuovamente la pressione di serraggio.
FOGLIA PIEGATA DIFFICILE DA SOLLEVARE E PIEGARE.	1. Superamento dei limiti di flessione del freno. 2. Il contrappeso non è sulla foglia.	Non piegare materiali più spessi di quelli per cui la macchina è stata progettata. Fissare il contrappeso per ridurre la forza necessaria per sollevare la foglia piegata.



Rif.	Descrizione	QUAN TITÀ
1	Dado M18	2
2	Maniglia eccentrica sinistra	1
3	Grande lavatrice	2
4	Biella sinistra	1
5	Rondella	2
6	Boccola distanziatrice	2
7	Coppiglia $\phi 4 \times 25$	4
8	Perno $\phi 16 \times 70$	2
9	Albero eccentrico	2
10	Vite di fissaggio M8X8	4
11	Struttura della matrice superiore	1
12	Maniglia eccentrica destra	1
13	Biella destra	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Freni a matrice da 4"	5
17	Freni a matrice da 3"	6
18	Freno Dies 2"	5
19	Piastra di serraggio 63mm	5
20	Piastra di serraggio 45mm	6

Rif.	Descrizione	QUAN TITÀ
21	Piastra di serraggio 34mm	5
22	Telaio	1
23	Caso	4
24	Anello dell'albero $\Phi 18$	4
25	Lancia	2
26	Lancia	2
27	Coppiglia $\phi 5 \times 25$	2
28	Bullone esagonale M10X35	1
29	Guarnizione piatta $\Phi 10$	1
30	Contrappeso	1
31	Asta del contrappeso	1
32	Vite di fissaggio M12X20	2
33	Foglia piegata	1
34	Bullone esagonale M8X16	7
35	$\Phi 8$	7
36	Piastra angolare limite	1
37	Impugnatura	2
38	$\Phi 18$	2
39	$\Phi 16$	2

	Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
	Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata nell'Unione Europea. Questo si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere conferiti presso un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
Nuovo Galles del Sud 2122 Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Luogo, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP	YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
----	-----	--

EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
----	-----	--

Elenco delle parti

Modello.	Descrizione	Quantità
W1.5 × 610Z	Contrappeso	1
W1.5 × 915 Z	Contrappeso	1
L1,5 × 1220 Z	Contrappeso	1
L1,5 × 1270 Z	Contrappeso	1
W1. 0 × 305A	-	-
W1. 0 × 610 A	-	-





Affordable. Reliable. Home Improvement.

Máquina dobladora

MODELO : W1.5×610Z / W1.5×915Z / W1.5×1220Z /

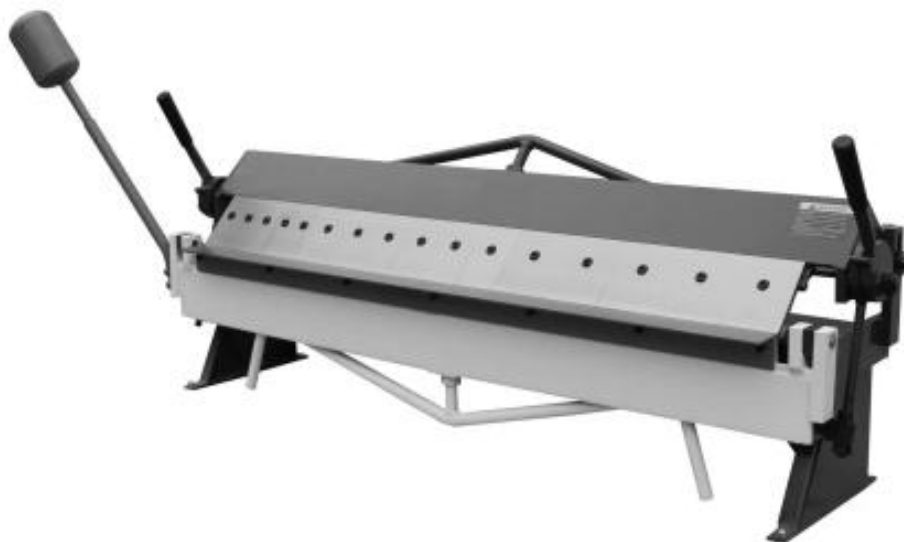
ANCHO 1,5×12 7 0Z / ANCHO 1,0×305A

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Bending Machine

**MODELO: W1.5×610Z / W1.5×915Z / W1.5×1220Z /
ANCHO 1,5×12 7 0Z / ANCHO 1,0×305A**



Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar su manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

Desembalaje

El Pan & Box Brake se envía desde el fabricante en una caja de madera contrachapada cuidadosamente embalada. Inspeccione el producto cuidadosamente al abrir el paquete.

Tras desembalar la unidad, inspeccione cuidadosamente si se ha producido algún daño durante el transporte. Compruebe si hay piezas sueltas, faltantes o dañadas. Informe inmediatamente al distribuidor si faltan piezas.

Si se ha producido algún daño, las reclamaciones por daños de envío deben presentarse al transportista y son responsabilidad del usuario.

Presupuesto

Modelo	W1.5×610Z	W1.5×915Z	ANCHO 1,5 × 1220 Z	W1.5×12 7 0Z	W1.0×305A
Longitud de curvatura	24" (610 mm ±10 mm)	36" (910 mm ±10 mm)	48" (1220 mm ±15 mm)	50" (1270 mm ±15 mm)	12" (305 mm ±10 mm)
Espesor de flexión	1.5/16Ga				calibre 1/20
Ángulo de flexión	0 — 1 35 °				

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

Gracias por adquirir nuestra dobladora . Antes de utilizar su nueva herramienta, lea atentamente estas instrucciones. Necesitará estas instrucciones para las advertencias de seguridad, precauciones, assembly, operación, procedimientos de mantenimiento, Lista de piezas y diagramas. Guarde su número de factura con estas instrucciones. Escriba el número de factura en el interior de la portada. Conserve las instrucciones y la factura en un lugar seguro. Lugar seco para futura referencia.

Información general de seguridad



PRECAUCIÓN

Para su propia seguridad , leer todo de el instrucciones y precauciones antes operante herramienta .

NORMAS DE SEGURIDAD

1. Use ropa adecuada. No use ropa suelta, guantes, corbatas, anillos, pulseras ni otras joyas que puedan engancharse en las piezas móviles de la máquina.
2. Use una cubierta protectora para el cabello para contener el cabello largo.
3. Use zapatos de seguridad con suela antideslizante.
4. Use gafas de seguridad. Las gafas de uso diario solo tienen lentes resistentes a impactos. NO son gafas de seguridad.
5. Manténgase alerta y piense con claridad. Nunca opere herramientas si está cansado, intoxicado o tomando medicamentos que causen somnolencia.
6. Mantenga limpia el área de trabajo. Las áreas de trabajo desordenadas pueden provocar accidentes.
7. El área de trabajo debe estar adecuadamente iluminada.
8. Mantenga a los visitantes a una distancia segura del área de trabajo.
9. Mantenga a los niños fuera del lugar de trabajo. Asegúrese de que el taller sea seguro para niños. Use candados para evitar el uso involuntario de las herramientas.
10. Ensamble únicamente según estas instrucciones. Un montaje incorrecto puede causar peligros.
11. Cuando no utilice las herramientas, guárdelas en un lugar seco y seguro, fuera del alcance de los niños. Inspeccione las herramientas antes de guardarlas y volver a usarlas.
12. Conserve las etiquetas y placas de identificación del producto. Estas contienen información importante de seguridad.

SABER CÓMO USAR LA HERRAMIENTA

1. Utilice la herramienta adecuada para el trabajo. NO intente forzar una herramienta o accesorio pequeño para realizar el trabajo de una herramienta industrial grande. NO utilice una herramienta para un fin para

el que no fue diseñada.

2. No fuerce la herramienta. Su máquina funcionará mejor y con mayor seguridad si se utiliza como previsto. NO utilice accesorios inapropiados con el fin de intentar exceder la capacidad nominal de la máquina.

3. Sobrecarga de la máquina. Sobrecargar la máquina podría causar lesiones por piezas proyectadas. NO exceda las capacidades especificadas de la máquina.

4. Uso de la máquina. NO utilice la prensa como herramienta de prensado o aplastamiento.

5. Alisar los bordes del material. Antes de doblar la chapa metálica, bisele y desbarbe siempre todos los bordes afilados.

6 .Ajustes de la cuchilla y Mantenimiento.Mantenga siempre las cuchillas Afilado y correctamente ajustado para Rendimiento óptimo. 7. Compruebe si hay piezas dañadas. Antes Al utilizar cualquier herramienta o máquina, tenga cuidado. Inspeccione cualquier pieza que parezca dañada. Verifique la alineación y la unión de partes móviles que puedan afectar el correcto funcionamiento operación de la máquina



ADVERTENCIA

El advertencias , precauciones y instrucciones discutido en este instrucción manual no puedo cubrir todo posible condiciones o situaciones eso podría ocurrir . Eso debe ser comprendido por el operador eso común sentido y precaución son factores eso no puedo ser construido en este producto , pero debe ser suministrado por el operador .

Importante:

Es posible que su máquina se envíe con una capa de aceite ceroso a prueba de óxido y grasa en las superficies metálicas expuestas sin pintar. Para eliminar esta capa protectora, Utilice un desengrasante o un limpiador disolvente. Para una limpieza profunda, ocasionalmente será necesario quitar algunas piezas. NO UTILICE acetona ni limpiador de frenos ya que pueden dañar las superficies pintadas.

Siga las instrucciones de la etiqueta del fabricante al utilizar cualquier tipo de producto de limpieza. Después de la limpieza, Limpie las superficies metálicas sin pintar con una capa ligera de aceite o grasa de calidad para protegerlas.



ADVERTENCIA

*HACER NO USAR gasolina o otro petróleo productos a limpio el máquina .
Ellos tener bajo destello agujas y poder explotar o causa fuego .*



PRECAUCIÓN

*Cuando usando limpieza disolventes trabajar en a bien ventilado área .
Muchos limpieza disolventes son tóxico si inhalado*

Asamblea

IMPORTANTE: Tenga en cuenta lo siguiente al buscar Para una ubicación adecuada para colocar la máquina:

1. Peso total de la máquina.
 2. Peso del material a procesar.
 3. Tamaños del material a procesar a través de la máquina.
 4. Espacio necesario para soportes auxiliares, mesas de trabajo u otra maquinaria.
 5. Distancia de paredes y otros obstáculos.
 6. Mantenga un área de trabajo adecuada alrededor de la máquina para mayor seguridad.
 7. Tener el área de trabajo bien iluminada con iluminación adecuada.
 8. Mantenga el piso libre de aceite y asegúrese de que no esté resbaladizo.
 9. Retire los desechos y materiales de desecho con regularidad y asegúrese de que el trabajo
- El área está libre de objetos que obstruyan.

10. Si se van a introducir grandes cantidades de material en la máquina, asegúrese de que no se extenderán a ningún pasillo.

Antes de comenzar el montaje, tome nota de las siguientes precauciones y sugerencias.

1. ¿Es la máquina? ¿Atornillado al palé? Antes de intentar cualquiera de las procedimientos de montaje retire todas las piezas sueltas y el hardware y Desatornille la máquina del palé.

2. NIVELACIÓN: La máquina debe ubicarse sobre un piso de concreto nivelado.

Se deben tomar las medidas necesarias para asegurarla antes de colocar la máquina.

La precisión de cualquier máquina depende de su colocación precisa en la superficie de montaje.

3. PISO: Esta herramienta distribuye una gran cantidad de peso sobre un área pequeña.

área. Asegúrese de que el piso sea capaz de soportar el peso de

La máquina, el material de trabajo y el operador. El suelo también debe estar

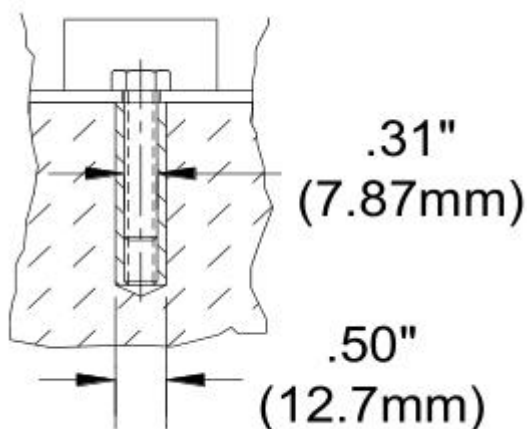
una superficie nivelada. Si la unidad se tambalea o se balancea una vez colocada, asegúrese de

eliminarlo mediante el uso de calzas .

4. DISTANCIAS DE TRABAJO: Tener en cuenta el tamaño de la Material a procesar. Asegúrese de dejar suficiente espacio para usted. para operar la máquina libremente .

Anclaje de la máquina

1. Coloque la máquina sobre un piso de concreto firme y nivelado.
2. Mantenga una distancia de operación segura alrededor de la máquina.
3. Ancle la máquina al piso, como se muestra en el diagrama, utilizando pernos y tacos de expansión o tirantes hundidos que se conectan a través de orificios en la base del soporte. (Imagen 1)



Colocación del contrapeso

1. Pida a un ayudante que sostenga el contrapeso.
2. Afloje los dos pernos hexagonales y deslice la varilla del contrapeso dentro del tubo receptor.
3. Cuando la varilla esté al ras con la parte inferior del receptor, apriete los pernos hexagonales. (Imagen 2)



NOTA

HACER NO usar el contrapeso manejar a aumentar el flexión hoja . Tú puede daño el bisagras o el flexión hoja .

Ajuste de la varilla de tope

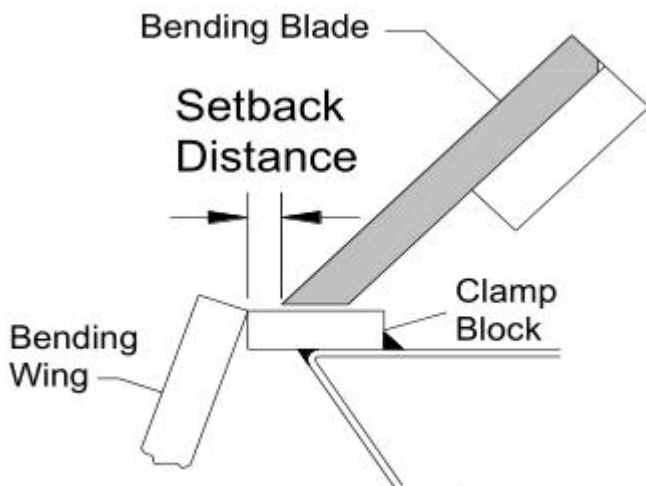
La varilla de tope se utiliza para repetir la flexión cuando se desea que la flexión hoja para detenerse en el mismo posición cada vez.

1. Afloje la tuerca de tope y la arandela y realice la curva, deteniéndose en la parte superior de la curva.
2. Apriete la tuerca y la arandela hasta el tope.
3. Ahora el ángulo de curvatura se puede repetir hasta que el operador lo restablezca.

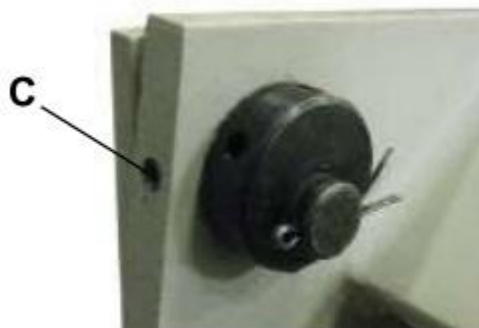
Ajuste del retroceso

El retroceso es la distancia desde el borde frontal del dedo hasta el borde frontal del bloque de sujeción, como se muestra en la imagen. Esta distancia se determina por el espesor de la pieza y el radio interior de la curva. El retroceso suele ser de 1,5 a 2 veces el espesor del material.

(Imagen 4)



1. Para ajustar, asegúrese de que todos los dedos estén correctamente alineados entre sí y que el conjunto de sujeción no esté bloqueado en la posición hacia abajo.
2. Afloje los tornillos de fijación (C) en la parte posterior del conjunto de sujeción (Imagen 5).
3. Inserte una herramienta, como un Allen llave, en uno de los orificios de los radios del cubo excéntrico y gírelo, lo que mueve el conjunto de sujeción hacia adelante o hacia atrás.
4. Cuando los dedos estén a la distancia de retroceso correcta y paralelos al borde del bloque de abrazadera, apriete los tornillos de fijación (C).



Ajuste de la presión de sujeción

PRECAUCIÓN

1. Una presión de sujeción excesiva puede “precargar ” y distorsionar permanentemente el freno.
2. NO doble materiales que sean más pesados que la capacidad nominal, incluso en longitudes más cortas.
3. Utilice material con bordes cortados a escuadra (un borde enrollado provocará que se arquee).
4. Doblar un objeto redondo deformará o dañará el borde de la abrazadera.
5. Ajuste la presión de la abrazadera según los diferentes calibres de metal.
6. No utilice una extensión de tubería en las barras de abrazadera para obtener más apalancamiento.

La presión de sujeción puede tener que ajustarse a medida que cambia el espesor de la pieza. Una presión adecuada debe tener una resistencia media al tirar hacia atrás de las manijas de sujeción. Al final de la carrera debe haber un bloqueo definido de la pieza debajo de la hoja de sujeción. Para ajustar la presión, mueva las tuercas del eje de enlace roscado hacia arriba o hacia abajo.

1. Para ajustar la presión de sujeción, apriete ambos lados de la hoja de sujeción con una pieza en el freno.
 - a. Si la presión de sujeción parece ligera y la pieza está suelta en la abrazadera, mueva las tuercas de ajuste hacia ARRIBA.
 - b. Si la presión de sujeción parece fuerte y no puede bloquear las manijas, mueva las tuercas de ajuste HACIA ABAJO.
 - c. Una vez que la presión sea la adecuada, no es necesario realizar más ajustes para esta pieza de grosor. (Al cambiar el grosor, podría ser necesario realizar un nuevo ajuste).
2. Retire la pieza de debajo de la hoja de sujeción, bloquee la hoja con las manijas y afloje la presión en la tuerca superior.
3. Desbloquee la hoja de sujeción y gire la tuerca inferior $\frac{1}{2}$ vuelta en la dirección deseada.
4. Bloquee la hoja de sujeción, vuelva a apretar la tuerca superior y repita el paso 1 anterior hasta alcanzar la presión deseada.



Alineación de la abrazadera (de extremo a extremo)

Realice un doblado de prueba de 90° a aproximadamente 2" (50,8 mm) de cada extremo de la máquina. Apile las tiras dobladas una sobre otra y verifique que estén dobladas al mismo grado.

Si una tira está demasiado doblada, aumente la distancia de retroceso de ese lado. Si una tira está poco doblada, disminuya la distancia de retroceso de ese lado. Nuevamente, mueva el ajuste de retroceso más allá del punto de retroceso deseado y luego hacia adelante para eliminar la holgura.

Alineación de alas dobladas

La precisión de doblado depende de que la superficie superior de la hoja de doblado y el ala de doblado adjunta estén al ras con la cara superior del bloque de sujeción cuando la hoja de doblado está en la posición bajada. Si parece que es necesario un ajuste, comuníquese con el equipo de servicio local o con el fabricante.

Operación

Al realizar operaciones básicas de doblado, es importante que los dedos del freno estén paralelos al borde del bloque de sujeción. Asegúrese también de tener el retroceso y la presión de sujeción adecuados para el espesor del material que se va a doblar.



PRECAUCIÓN

Utilice siempre protección ocular adecuada con protectores laterales, calzado de seguridad y guantes de cuero para protegerse de rebabas y bordes afilados.



PRECAUCIÓN

Mantenga las manos y los dedos alejados de la viga de sujeción. Manténgase a un lado de la máquina para evitar ser golpeado por la plataforma de doblado al subir.



PRECAUCIÓN

Al manipular láminas grandes y pesadas, asegúrese de que estén sujetadas adecuadamente.

Doblado de chapa metálica

1. Levante y gire la manija de sujeción (cw) en el sentido de las agujas del reloj para elevar el conjunto de sujeción.
2. Inserte la pieza entre el bloque de abrazadera y los dedos del freno.
3. Alinee los dedos del conjunto de sujeción con la línea de curvatura marcada de la pieza y fíjela en su lugar tirando del mango de la abrazadera hacia atrás.

NOTA

HACER NO fuerza el reprimición manejar . El tenencia presión solo necesidades a ser ajustado suficiente a sostener el hoja metal de

emocionante cuando flexión.

4. Tire hacia arriba de las manijas de la hoja doblada hasta que la pieza haya alcanzado la
ángulo de curvatura deseado.
5. Baje la hoja doblada, levante el conjunto de sujeción y retire la pieza doblada.
6. Si va a doblar cajas y sartenes, elija dedos que coincidan lo más posible con las dimensiones de la pieza terminada.

TOLERANCIA DE CURVADO

Para doblar chapa metálica con precisión, es necesario considerar la longitud total de cada doblez. Esto se conoce como margen de doblez. Reste el margen de doblez de la suma de las dimensiones exteriores de la pieza para obtener la longitud o el ancho total real de la misma. Debido a las diferencias en la dureza de la chapa metálica, y a si el doblez se realiza a favor o en contra de la veta, a veces es necesario obtener márgenes exactos mediante ensayo y error. Sin embargo, se pueden obtener márgenes de doblez para uso general en libros de metalistería o en internet.

COMPRENDIENDO EL SPRINGBACK

Primavera La recuperación elástica, también conocida como retracción, se produce cuando el metal intenta recuperar su forma original tras someterse a compresión y estiramiento. Tras retirar la lámina doblada del metal y liberar la carga, la pieza se relaja, obligando a la porción doblada del metal a recuperar ligeramente su forma original.

La clave para obtener el ángulo de curvatura correcto es doblar ligeramente el metal en exceso y dejar que recupere el ángulo deseado. Todos los metales presentan cierta elasticidad.

SELECCIÓN DE MATERIALES



PRECAUCIÓN

El cliente debe determinar que los materiales que se procesan a través de la máquina NO son potencialmente peligrosos para el operador o el personal que trabaja cerca.

Al seleccionar materiales tenga en cuenta estas instrucciones:

1. El material debe estar limpio y seco. (sin aceite)
2. El material debe tener una superficie lisa para que se procese fácilmente.
3. Las propiedades dimensionales del material deben ser consistentes y no exceder los valores de capacidad de la máquina.
4. La estructura química del material debe ser consistente.
5. Compre acero certificado del mismo proveedor siempre que sea posible.

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO



ADVERTENCIA

El mantenimiento debe ser realizado periódicamente por personal cualificado. Siga siempre las precauciones de seguridad adecuadas cuando trabaje con maquinaria o cerca de ella.

1. Verifique diariamente si existen condiciones inseguras y corríjalas de inmediato.
2. Compruebe que todas las tuercas y tornillos estén bien apretados.
3. Limpie semanalmente la máquina y el área que la rodea.
4. Lubrique los componentes roscados y los dispositivos deslizantes.
5. Aplique lubricante inhibidor de óxido a todas las superficies no pintadas.

Puertos petroleros

Usando una lata de aceite con un aceite #30W de buena calidad, aplique 5-6 gotas en cada de los puertos en ambos extremos de la máquina. Repetir semanalmente o con mayor frecuencia. A menudo dependiendo del uso. Limpie el exceso de aceite.

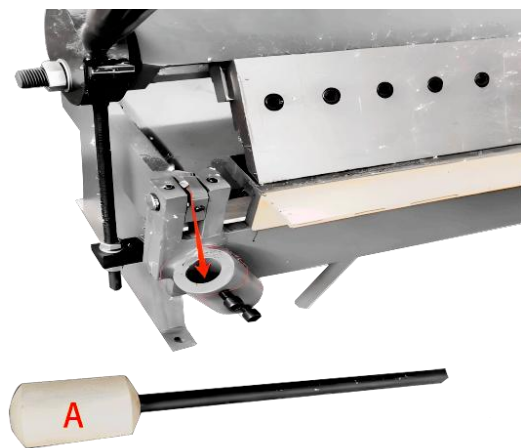


NOTA

Adecuado mantenimiento poder aumentar el vida expectativa de su máquina.

Montaje de máquinas

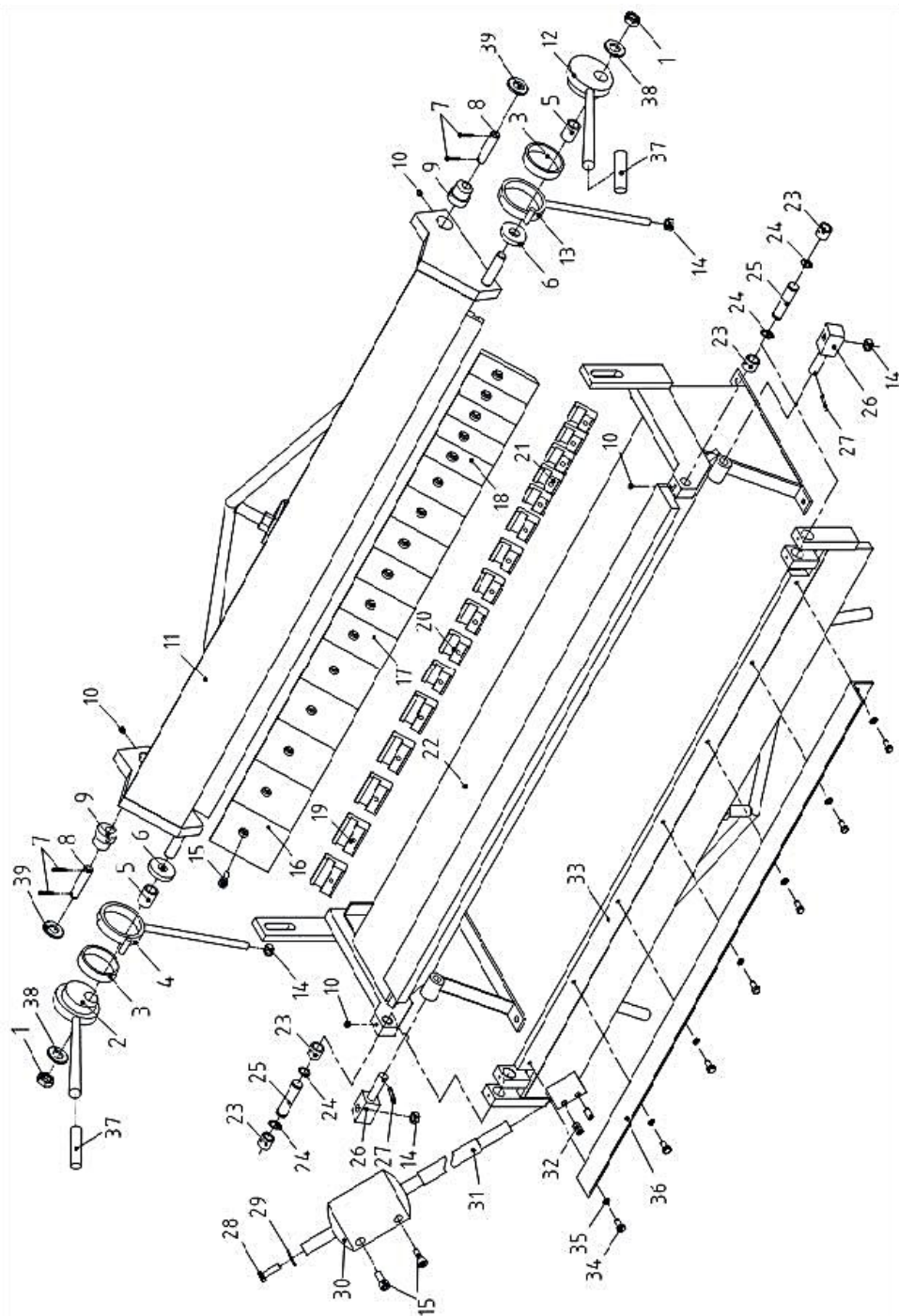
Coloque el martillo de contrapeso (A) en la posición indicada por la flecha (como se muestra en la figura siguiente).



Apriete los dos tornillos (B)

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

FALLA	CAUSA PROBABLE	RECURSO
CURVAS INEXACTAS	1. Los dedos no están alineados 2. La distancia de retroceso no es igual de un lado al otro. 3. El conjunto de sujeción no sujeta la pieza de forma segura.	Siga el procedimiento adecuado de alineación de los dedos. Mida la distancia con precisión y configúrela en consecuencia. Reajuste la presión de sujeción.
HOJA DOBLADA DIFÍCIL DE LEVANTAR Y DOBLAR.	1. Exceder los límites de flexión del freno. 2. El contrapeso no está en la hoja.	No doble materiales que sean más gruesos que el que la máquina puede soportar. Coloque el contrapeso para disminuir la fuerza necesaria para levantar la hoja doblada.



Árbitro. o.	Descripción	CANTIDAD.
1	Tuerca M18	2
2	Mango excéntrico izquierdo	1
3	Lavadora grande	2
4	Biela izquierda	1
5	Arandela	2
6	Casquillo espaciador	2
7	Pasador de chaveta $\phi 4 \times 25$	4
8	Pasador $\phi 16 \times 70$	2
9	Eje excéntrico	2
10	Tornillo de fijación M8X8	4
11	Marco de matriz superior	1
12	Mango excéntrico derecho	1
13	Biela derecha	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Matrices de freno de 4"	5
17	Matrices de freno de 3"	6
18	Matrices de freno de 2"	5
19	Placa de abrazadera de 63 mm	5
20	Placa de abrazadera de 45 mm	6

Árbitro .	Descripción	CANTIDAD.
21	Placa de abrazadera de 34 mm	5
22	Marco	1
23	Caso	4
24	Anillo de eje $\Phi 18$	4
25	Eje	2
26	Eje	2
27	Pasador de chaveta $\phi 5 \times 25$	2
28	Perno hexagonal M10x35	1
29	Junta plana $\Phi 10$	1
30	Contrapeso	1
31	Varilla de contrapeso	1
32	Tornillo de fijación M12X20	2
33	Hoja doblada	1
34	Perno hexagonal M8x16	7
35	$\Phi 8$	7
36	Placa angular de límite	1
37	Empuñadura	2
38	$\Phi 18$	2
39	$\Phi 16$	2

	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
	Este producto está sujeto a la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo de un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere recogida selectiva en la Unión Europea. Esto aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados con este símbolo no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.

Fabricante: Shanghai muxin muyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP	YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

Lista de piezas

Modelo.	Descripción	Cantidad
ANCHO 1,5 × 610 Z	Contrapeso	1
ANCHO 1,5 × 915 CM	Contrapeso	1
ANCHO 1,5 × 1220 Z	Contrapeso	1
ANCHO 1,5 × 1270 Z	Contrapeso	1
W1.0 × 305A	-	-
W1.0 × 610 A	-	-





Affordable. Reliable. Home Improvement.

Maszyna do gięcia

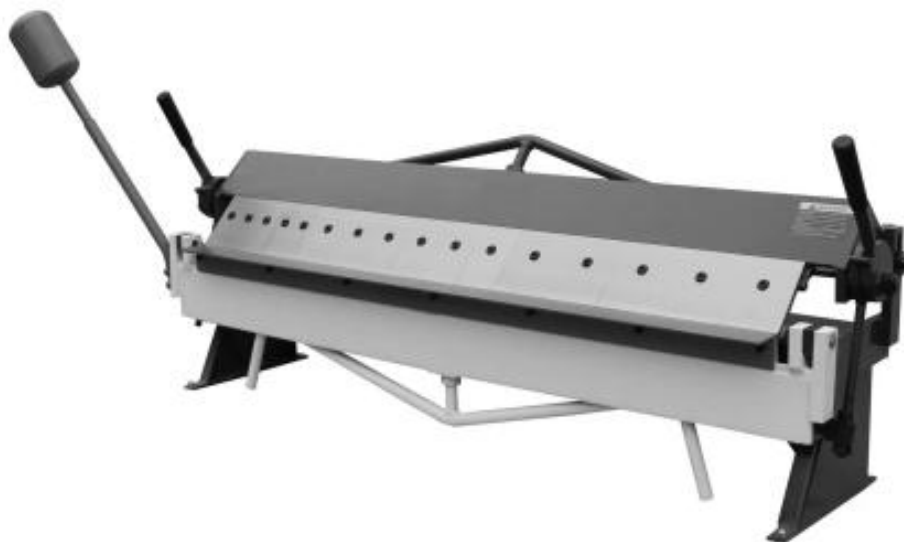
**MODEL : W1,5×610Z / W1,5×915Z / W1,5×1220Z /
SZER. 1,5×12 7 0Z / SZER. 1,0×305A**

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Bending Machine

MODELE: W1.5×610Z / W1.5×915Z / W1.5×1220Z /
SZER. 1,5×12 7 0Z / SZER. 1,0×305A



To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

Rozpakowywanie

Pan & Box Brake jest wysyłany od producenta w starannie zapakowanym pudełku ze sklejki. Dokładnie sprawdź produkt po otwarciu opakowania. Po rozpakowaniu urządzenia dokładnie sprawdź, czy nie doszło do uszkodzeń podczas transportu. Sprawdź, czy nie ma luźnych, brakujących lub uszkodzonych części. Natychmiast zgłoś brakujące części dealerowi. W przypadku wystąpienia uszkodzeń, roszczenia z tytułu uszkodzeń transportowych należy składać u przewoźnika, a odpowiedzialność za nie ponosi użytkownik.

Specyfikacje

Model	SZER. 1,5×610Z	SZER. 1,5×915Z	SZEROKOŚĆ 1,5×1220Z	SZER. 1,5×12 7 0Z	SZER. 1,0×305A
Długość gięcia	24" (610 mm) (±10mm)	36" (910 mm) (±10mm)	48" (1220 mm) (±15mm)	50" (1270 mm) (±15mm)	12" (305 mm) (±10mm)
Grubość gięcia	1,5/16Ga				1/20Ga
Kąt gięcia	0–1 35 °				

ZAPISZ TE INSTRUKCJE

Dziękujemy za zakup naszej giętarki . Przed przystąpieniem do obsługi nowego narzędzia prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją. Będziesz potrzebować tych instrukcji, aby zapoznać się z ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa, środki ostrożności, montaż, działanie, procedury konserwacyjne, Lista części i schematy. Zachowaj numer faktury razem z niniejszą instrukcją. Wpisz numer faktury na wewnętrznej stronie okładki. Instrukcję i fakturę należy przechowywać w bezpiecznym miejscu, odłożyć w suche miejsce, aby móc je wykorzystać w przyszłości.

Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa



OSTROŻNOŚĆ

Dla twój własny bezpieczeństwo , Czytać Wszystko z ten instrukcje I środki ostrożności zanim operacyjny narzędzie .

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. Noś odpowiednią odzież. Nie noś luźnej odzieży, rękawiczek, krawatów, pierścionków, bransoletek ani innej biżuterii, która może zostać wciągnięta w ruchome części maszyny.
2. Noś ochronne nakrycie głowy, aby chronić długie włosy.
3. Noś obuwie robocze z antypoślizgową podeszwą.
4. Noś okulary ochronne. Codzienne okulary mają tylko soczewki odporne na uderzenia. NIE są to okulary ochronne.
5. Bądź czujny i myśl jasno. Nigdy nie obsługuj narzędzi, gdy jesteś zmęczony, pod wpływem alkoholu lub przyjmujesz leki powodujące senność.
6. Utrzymuj miejsce pracy w czystości. Bałagan w miejscu pracy sprzyja wypadkom.
7. Miejsce pracy powinno być odpowiednio oświetlone.
8. Utrzymuj gości w bezpiecznej odległości od miejsca pracy.
9. Trzymaj dzieci z dala od miejsca pracy. Uczniń warsztat bezpiecznym dla dzieci. Używaj klódek, aby zapobiec przypadkowemu użyciu narzędzi.
10. Montaż należy wykonywać wyłącznie zgodnie z niniejszą instrukcją. Nieprawidłowy montaż może stwarzać zagrożenia.
11. Gdy narzędzia nie są używane, przechowuj je w suchym, bezpiecznym miejscu, poza zasięgiem dzieci. Przed przechowywaniem i ponownym użyciem sprawdź narzędzia.
12. Zachowaj etykiety i tabliczki znamionowe produktu. Zawierają one ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa.

WIEDZ JAK UŻYWAĆ NARZĘDZIA

1. Używaj właściwego narzędzia do danej pracy. NIE próbuj używać na siłę małego narzędzia lub osprzętu do wykonywania pracy dużego narzędzia przemysłowego. NIE używaj narzędzia do celu, do którego nie było przeznaczone.
2. Nie używaj narzędzia na siłę. Twoja maszyna będzie wykonywać lepszą i bezpieczniejszą pracę, jeśli będziesz jej używać jako

zamierzone. NIE używaj nieodpowiednich akcesoriów w celu przekroczenia znamionowej wydajności maszyny.

3. Przeciążenie maszyny. Przeciążając maszynę, możesz spowodować obrażenia od latających części. NIE przekraczaj określonych możliwości maszyny .

4. Użytkowanie maszyny. NIE używaj hamulca jako prasy lub narzędzia kruszącego.

5. Obróbka krawędzi materiału. Przed gięciem blachy zawsze fazuj i usuwaj zadziory ze wszystkich ostrych krawędzi.

6. Regulacja ostrza i konserwacja. Zawsze utrzymuj ostrza w dobrym stanie ostre i odpowiednio wyregulowane optymalna wydajność. 7. Sprawdź, czy nie ma uszkodzonych części. Przed używając dowolnego narzędzia lub maszyny, ostrożnie sprawdź każdą część, która wydaje się uszkodzona. Sprawdź wyrównanie i wiązanie ruchome części, które mogą mieć wpływ na prawidłowe działanie obsługa maszyny



OSTRZEŻENIE

Ten ostrzeżenia , ostrzeżenia i instrukcje omówiono W Ten instrukcja podręcznik nie mogą okładka Wszystko możliwy warunki Lub sytuacje To mógł wystąpić . To musisz Być zrozumiany przez ten operator To wspólny sens I ostrożność Czy czynniki To nie mogą Być wybudowany do Ten produkt , ale musisz Być Dostarczony przez ten operator .

Ważny:

Maszyna może zostać wysłana z powłoką antykorozyjną w postaci woskowego oleju i smaru na odsłoniętych, niemalowanych powierzchniach metalowych. Aby usunąć tę powłokę ochronną, użyj odtłuszczacza lub środka czyszczącego na bazie rozpuszczalnika. Aby zapewnić dokładne czyszczenie, czasami konieczne będzie zdemontowanie niektórych części. NIE UŻYWAJ acetonu ani środka do czyszczenia hamulców, gdyż mogą uszkodzić malowane powierzchnie.

Stosując jakikolwiek środek czyszczący, należy stosować się do instrukcji podanych na etykiecie producenta . Po czyszczeniu, Niemalowane

powierzchnie metalowe należy przetrzeć cienką warstwą wysokiej jakości oleju lub smaru, aby je zabezpieczyć.



OSTRZEŻENIE

DO NIE UŻYWAĆ benzyna Lub Inny ropa naftowa Produkty Do czysty ten maszyna . Oni Posiadać Niski błysk zwrotnica I Móc eksplodować Lub przyczyna ogień .



OSTROŻNOŚĆ

Gdy używając czyszczenie rozpuszczalniki praca W A dobrze wentylowany obszar . Wiele czyszczenie rozpuszczalniki Czy toksyczny Jeśli wdychany .

Montaż

WAŻNY: Przy wyborze należy wziąć pod uwagę następujące kwestie: aby znaleźć odpowiednie miejsce do umieszczenia maszyny:

1. Całkowita masa maszyny.
2. Masa przetwarzanego materiału.
3. Rozmiary materiału, który ma być przetworzony przez maszynę.
4. Miejsce potrzebne na stanowiska pomocnicze, stoły robocze lub inne maszyny.
5. Odległość od ścian i innych przeszkód.
6. Aby zapewnić bezpieczeństwo, utrzymuj wokół maszyny odpowiednią przestrzeń roboczą.
7. Zadbaj o dobre oświetlenie miejsca pracy, stosując właściwe oświetlenie.
8. Utrzymuj podłogę wolną od oleju i upewnij się, że nie jest śliska.
9. Regularnie usuwaj złom i odpady oraz upewnij się, że praca jest wykonywana prawidłowo.
10. Jeżeli do maszyny mają być podawane długie odcinki materiału,

upewnij się, że
że nie będą sięgać do żadnych przejść.

Przed rozpoczęciem montażu należy zwrócić uwagę na następujące środki ostrożności

i sugestie.

1. Czy to jest maszyna? przykręcony do palety? Przed próbą jakiegokolwiek z procedury montażu polegają na usunięciu wszystkich luźnych części i elementów montażowych oraz odkręcić maszynę od palety.

2. POZIOMOWANIE: Maszynę należy ustawić na równym, betonowym podłożu.

Przed ustawieniem maszyny należy zadbać o jej zabezpieczenie. Dokładność każdej maszyny zależy od jej precyzyjnego umieszczenia na powierzchni montażowej.

3. PODŁOGA: To narzędzie rozkłada dużą część ciężaru na małą powierzchnię.

obszar. Upewnij się, że podłoga jest w stanie utrzymać ciężar maszyna, sprzęt roboczy i operator. Podłoga powinna być również płaska powierzchnia. Jeśli jednostka chwieje się lub kołysze po ustawieniu na miejscu, należy upewnić się, to wyeliminować stosując podkładki.

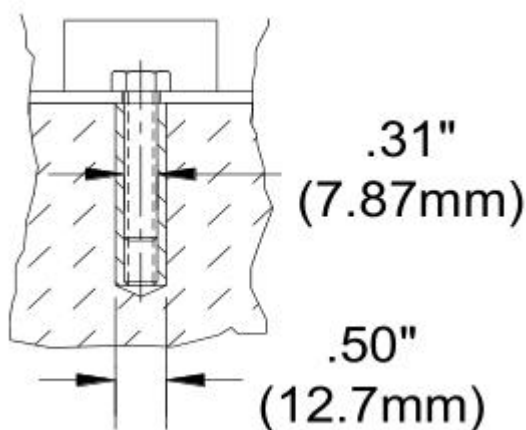
4. ODSŁĘPY ROBOCZE: Należy wziąć pod uwagę wielkość materiał do przetworzenia.

Upewnij się, że masz wystarczająco dużo miejsca aby móc swobodnie obsługiwać maszynę .

Zakotwiczenie maszyny

1. Ustaw maszynę na twardym i równym betonowym podłożu.

2. Zachowaj bezpieczną



odległość wokół maszyny.

3. Przymocuj maszynę do podłoża, jak pokazano na schemacie, za pomocą śrub i kołków rozporowych lub drążków ściągających, które łączą się przez otwory w podstawie stojaka. (Rys. 1)

Mocowanie przeciwwagi

1. Poproś pomocnika o przytrzymanie przeciwwagi.
 2. Odkręć dwie śruby sześciokątne i wsuń pręt przeciwwagi do rury odbiornika.
 3. Gdy pręt znajdzie się na równi z dnem odbiornika, dokręć śruby sześciokątne.
- (Rys. 2)



NOTATKA

*DO NIE używać ten przeciwwaga uchwyt Do wznosić ten pochylenie się liść .
Ty móc szkoda ten zawiasy Lub ten pochylenie się liść .*

Regulacja pręta oporowego

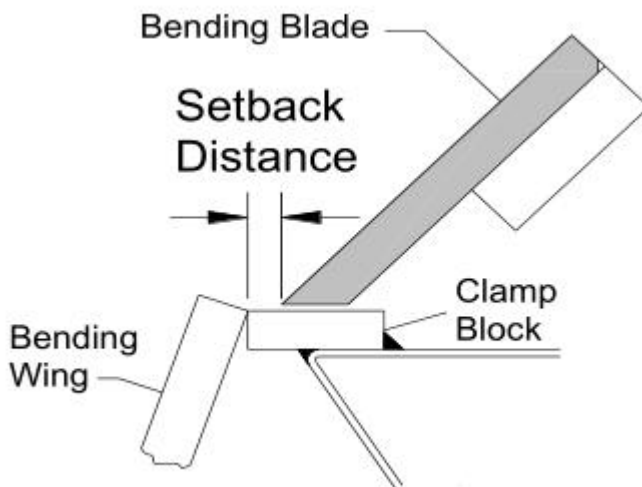
Pręt zatrzymujący jest używany do gięcia wielokrotnego, gdy chcesz uzyskać żądany efekt gięcia. liść zatrzymać się w tym samym miejscu pozycję za każdym razem.

1. Odkręć nakrętkę oporową i podkładkę, a następnie wykonaj gięcie, zatrzymując się na górze giętego elementu.
2. Dokręć nakrętkę i podkładkę do oporu.

3. Kąt gięcia można teraz powtarzać, aż do momentu jego zresetowania przez operatora.

Regulacja odchylenia

Odsunięcie jest odległością od przedniej krawędzi palca do przedniej krawędzi bloku zaciskowego, jak pokazano na rysunku. Odległość ta jest określana przez grubość części i wewnętrzny promień gięcia. Odsunięcie jest zazwyczaj 1- 1/2-2 razy większe od grubości materiału. (Rys.4)



1. Aby dokonać regulacji, upewnij się, że wszystkie palce są prawidłowo wyrównane względem siebie i że zespół dociskowy nie jest zablokowany w pozycji dolnej.
2. Odkręć śruby ustalające (C) z tyłu zespołu mocującego (rys. 5).
3. Włóż narzędzie, taki jak Allen klucz włożyć do jednego z otworów na szprychy piasty mimośrodowej i obrócić go , co spowoduje przesunięcie zespołu mocującego do przodu lub do tyłu.
4. Gdy palce znajdują się w odpowiedniej odległości odsunięcia i będą równoległe do krawędzi bloku zaciskowego, dokręć śruby ustalające (C).



Regulacja ciśnienia zacisku

! OSTROŻNOŚĆ

1. Nadmierne dociskanie może spowodować „wstępne obciążenie” i trwałe odkształcenie hamulca.
2. NIE zginaj materiałów o ciężarze większym niż ich nominalna nośność, nawet krótszych.
3. Używaj materiału z kwadratowo ściętymi krawędziami. (Walcowana krawędź spowoduje wyginanie się).
4. Zginanie okrągłego przedmiotu może spowodować odkształcenie lub wyszczerbienie krawędzi zacisku.
5. Dostosuj siłę zacisku odpowiednio do grubości metalu.
6. Nie należy używać przedłużeń rurowych na drążkach zaciskowych, aby uzyskać większą dźwignię.

Siłę zacisku należy dostosować w miarę zmiany grubości obrabianego elementu. Odpowiednia siła powinna stawiać średni opór podczas odciągania uchwytów mocujących. Pod koniec skoku powinno nastąpić wyraźne zablokowanie obrabianego elementu pod listwą zaciskową. Aby wyregulować ciśnienie, należy przesunąć nakrętki na gwintowanym wale łączącym w górę lub w dół.

1. Aby wyregulować siłę docisku, dokręć obie strony listwy dociskowej za pomocą części hamulca.
- a. Jeśli siła zacisku wydaje się niewielka, a część jest luźna w zacisku,

przesuń nakrętki regulacyjne W GÓRĘ.

b. Jeśli siła zacisku wydaje się duża i nie można zablokować uchwytów, przesuń nakrętki regulacyjne W DÓŁ.

c. Gdy ciśnienie będzie odpowiednie, nie będzie konieczne dokonywanie dalszych regulacji dla tej grubości części. (Podczas zmiany grubości może być konieczna ponowna regulacja.)

2. Wyjmij część spod listwy zaciskowej, zablokuj listwę uchwytami i poluzuj nacisk na górną nakrętkę.

3. Odblokuj zacisk i przekręć dolną nakrętkę o $\frac{1}{2}$ obrotu w żądanym kierunku.

4. Zablokuj listwę zaciskową, dokręć górną nakrętkę i powtórz krok 1 powyżej, aż do uzyskania żądanego ciśnienia.



Wyrównanie zacisku (od końca do końca)

Wykonaj testowe zgięcie pod kątem 90° w odległości około 2" (50,8 mm) od każdego końca maszyny. Ułóż zgięte paski jeden na drugim i sprawdź, czy są zgięte pod takim samym kątem.

Jeśli pasek jest zbyt wygięty, zwiększ odległość odsunięcia po tej stronie.

Jeśli pasek jest zbyt wygięty, zmniejsz odległość odsunięcia po tej stronie.

Ponownie przesunąć regulację odsunięcia poza żądany punkt odsunięcia, a następnie do przodu, aby usunąć luz.

Wyrównanie zginania skrzydeł

Dokładność gięcia zależy od tego, czy górna powierzchnia listwy gnącej i przymocowanego do niej skrzydła gnącego są na równi z górną powierzchnią bloku zaciskowego, gdy listwa gnąca znajduje się w pozycji opuszczonej. Jeśli okaże się, że konieczna jest regulacja, skontaktuj się z lokalnym zespołem serwisowym lub producentem.

Działanie

Podczas wykonywania podstawowych operacji gięcia ważne jest, aby palce prasy krawędziowej były równoległe do krawędzi bloku zaciskowego. Należy również upewnić się, że odsunięcie i siła zacisku są ustawione prawidłowo dla grubości giętego materiału.



OSTROŻNOŚĆ

Zawsze należy nosić odpowiednią ochronę oczu, osłony boczne, obuwie ochronne i rękawice skórzane, aby zabezpieczyć się przed zadziorami i ostrymi krawędziami.



OSTROŻNOŚĆ

Trzymaj dłonie i palce z dala od belki zaciskowej. Stań z boku maszyny, aby uniknąć uderzenia fartuchem gnącym, gdy będzie się on zbliżał do gięcia.



OSTROŻNOŚĆ

Przy podnoszeniu dużych i ciężkich arkuszy należy upewnić się, że są one odpowiednio podparte.

Gięcie blachy

1. Podnieś i obróć uchwyt zaciskowy (cw) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby podnieść zespół zaciskowy.
2. Włóż część pomiędzy blok zaciskowy i palce hamulcowe.
3. Wyrównaj palce zespołu dociskowego z zaznaczoną linią gięcia części i zaciśnij na miejscu, odciągając uchwyt zacisku.

NOTATKA

*DO NIE siła ten zaciskanie uchwyt . Ten holding ciśnienie tylko wymagania Do
Być obcisły wystarczająco Do trzymać ten arkusz metal z poruszający
Kiedy pochylenie się.*

4. Pociągnij za uchwyty zginanego liścia, aż część elementu osiągnie pożądaną kąt gięcia.
5. Opuść skrzydło gięcia, podnieś zespół dociskowy i usuń wygiętą część.
6. Jeśli wykonujesz gięcie skrzynkowe, wybierz palce ściśle odpowiadające wymiarom gotowego elementu.

DODATEK NA ZGINANIE

Aby dokładnie zgąć blachę, należy wziąć pod uwagę całkowitą długość każdego gięcia. Nazywa się to naddatkiem na gięcie. Odejmij naddatki na gięcie od sumy wymiarów zewnętrznych części, aby uzyskać rzeczywistą całkowitą długość lub szerokość części. Ze względu na różnice w twardości blachy i to, czy gięcie jest wykonywane zgodnie z kierunkiem włókien, czy przeciwnie do niego, dokładne naddatki muszą być czasami ustalane metodą prób i błędów. Jednak naddatki na gięcie do ogólnego użytku można uzyskać z książek o obróbce metali lub z Internetu.

POD SPRĘŻYNĄ STOJĄCĄ

Wiosna powrót, znany również jako odzyskiwanie sprężyste, jest wynikiem chęci metalu powrotu do pierwotnego kształtu po poddaniu go ścisaniu i rozciąganiu. Po usunięciu zginanego liścia z metalu i zwolnieniu obciążenia, część elementu rozluźnia się, zmuszając wygiętą część metalu do nieznacznego powrotu do pierwotnego kształtu.

Kluczem do uzyskania prawidłowego kąta gięcia jest lekkie wygięcie metalu i umożliwienie mu powrotu do pożądanego kąta. Wszystkie metale wykazują pewną ilość powrotu do pierwotnego kształtu.

WYBÓR MATERIAŁÓW



OSTROŻNOŚĆ

Klient musi ustalić, czy materiały przetwarzane przez maszynę NIE stanowią potencjalnego zagrożenia dla operatora lub personelu pracującego w pobliżu.

Wybierając materiały należy pamiętać o poniższych wskazówkach:

1. Materiał musi być czysty i suchy. (bez oleju)
2. Materiał powinien mieć gładką powierzchnię, aby można go było łatwo obrabiać.
3. Właściwości wymiarowe materiału muszą być spójne i nie mogą przekraczać wartości dopuszczalnych dla maszyny.
4. Struktura chemiczna materiału musi być zgodna.
5. Jeśli to możliwe, kupuj certyfikowaną stal od tego samego dostawcy.

SMAROWANIE I KONSERWACJA



OSTRZEŻENIE

Czynności konserwacyjne powinny być wykonywane regularnie przez wykwalifikowany personel.

Zawsze przestrzegaj właściwych środków ostrożności podczas pracy przy maszynach lub w ich pobliżu.

1. Sprawdzaj codziennie, czy nie występują żadne niebezpieczne warunki i natychmiast je napraw.
2. Sprawdź, czy wszystkie nakrętki i śruby są odpowiednio dokręcone.
3. Raz w tygodniu należy czyścić maszynę i obszar wokół niej.
4. Nasmaruj elementy gwintowane i urządzenia przesuwne.

5. Na wszystkie powierzchnie nielakierowane nanieść środek smarny zapobiegający korozji.

Porty naftowe

Używając pojemnika z olejem dobrej jakości #30W, nanieś 5-6 kropli do każdego

portów na obu końcach maszyny. Powtarzaj co tydzień lub częściej często w zależności od sposobu użytkowania. Wytrzyj nadmiar oleju.

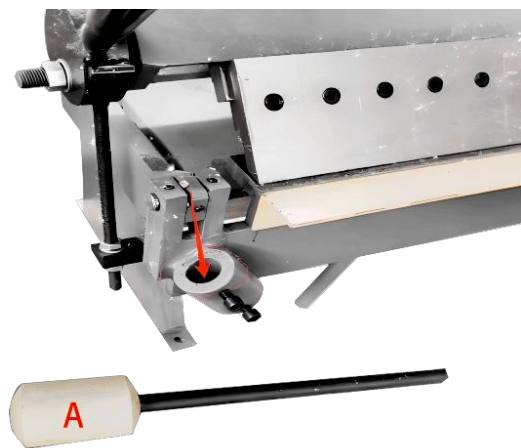


NOTATKA

Właściwy konserwacja Móc zwiększyć ten życie oczekiwanie z twój maszyna.

Montaż maszyn

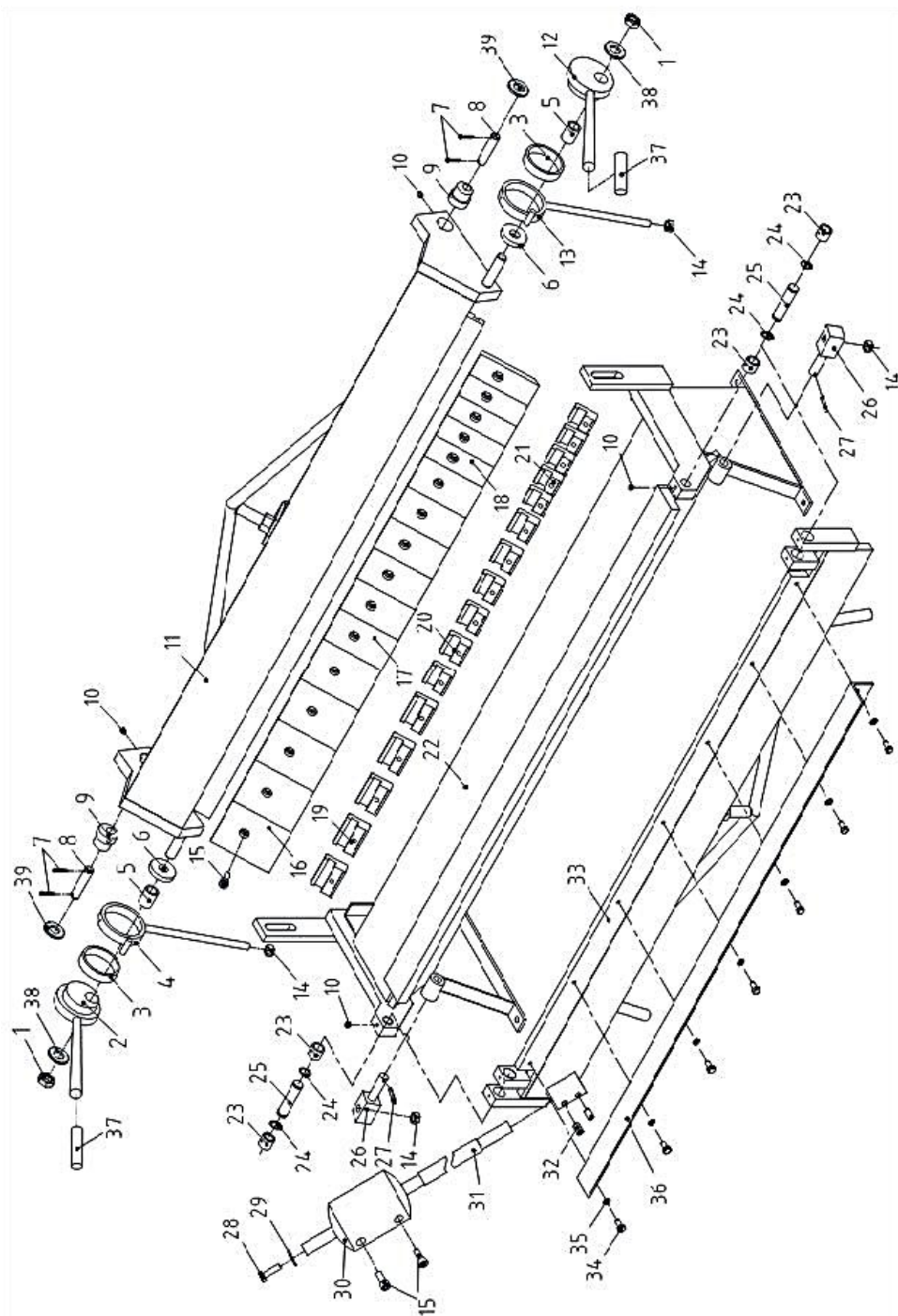
młotek przeciwwagi (A) w pozycji wskazanej strzałką (jak pokazano na rysunku poniżej).



Dokręć dwie śruby (B)

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

WADA	Prawdopodobna przyczyna	ZARADZIĆ
NIEDOKŁADNE ZGINANIA	1. Palce nie są ustawione w jednej linii 2. Odległość odsunięcia nie jest równa z jednej strony do drugiej 3. Zespół zaciskowy nie przytrzymuje pewnie części obrabianej.	Postępuj zgodnie z procedurą prawidłowego ułożenia palców. Dokładnie zmierz odległość i odpowiednio ją ustaw. Ponownie wyreguluj siłę zacisku.
ZGIĘTY LIŚĆ JEST TRUDNY DO PODNIESIENIA I ZGINECIA.	1. Przekroczenie limitów gięcia hamulca. 2. Przeciwwaga nie znajduje się na liściu.	Nie zginaj materiału grubszego, niż ten, dla którego maszyna jest przeznaczona. Zamontuj przeciwwagę, aby zmniejszyć siłę potrzebną do podniesienia zgiętego skrzydła.



Nr ref.	Opis	ILOŚĆ
1	Nakrętka M18	2
2	Lewy uchwyt mimośrodowy	1
3	Duża pralka	2
4	Lewy korbowód	1
5	Pralka	2
6	Tuleja dystansowa	2
7	Kółek rozporowy $\phi 4 \times 25$	4
8	Szpilka $\phi 16 \times 70$	2
9	Wał mimośrodowy	2
10	Śruba ustalająca M8X8	4
11	Górna rama matrycy	1
12	Uchwyt mimośrodowy prawy	1
13	Prawy korbowód	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Matryce hamulcowe 4"	5
17	Matryce hamulcowe 3"	6
18	Matryce hamulcowe 2"	5
19	Płytki zaciskowe 63mm	5
20	Płytki zaciskowe 45mm	6

Nr ref.	Opis	ILOŚĆ.
21	Płytki zaciskowe 34mm	5
22	Rama	1
23	Sprawa	4
24	Pierścień wału $\phi 18$	4
25	Wał	2
26	Wał	2
27	Kółek rozporowy $\phi 5 \times 25$	2
28	Śruba sześciokątna M10X35	1
29	Uszczelka płaska $\phi 10$	1
30	Przeciwwaga	1
31	Pręt przeciwwagi	1
32	Śruba ustalająca M12X20	2
33	Zginający się liść	1
34	Śruba sześciokątna M8X16	7
35	$\phi 8$	7
36	Płyta kątowa graniczna	1
37	Uchwyt uchwytu	2
38	$\phi 18$	2
39	$\phi 16$	2

	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	Ten produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych w ten sposób nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, ale należy je oddać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Szanghaj 200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Miejsce, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP	YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
----	-----	--

EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
----	-----	--

Lista części

Model.	Opis	Ilość
SZEROKOŚĆ 1,5 × 610Z	Przeciwwaga	1
SZER. 1,5 × 915 Z	Przeciwwaga	1
SZEROKOŚĆ 1,5 × 1220 Z	Przeciwwaga	1
SZER. 1,5 × 1270 Z	Przeciwwaga	1
W1. 0 × 305A	-	-
W1. 0 × 610 A	-	-





Affordable. Reliable. Home Improvement.

Buigmachine

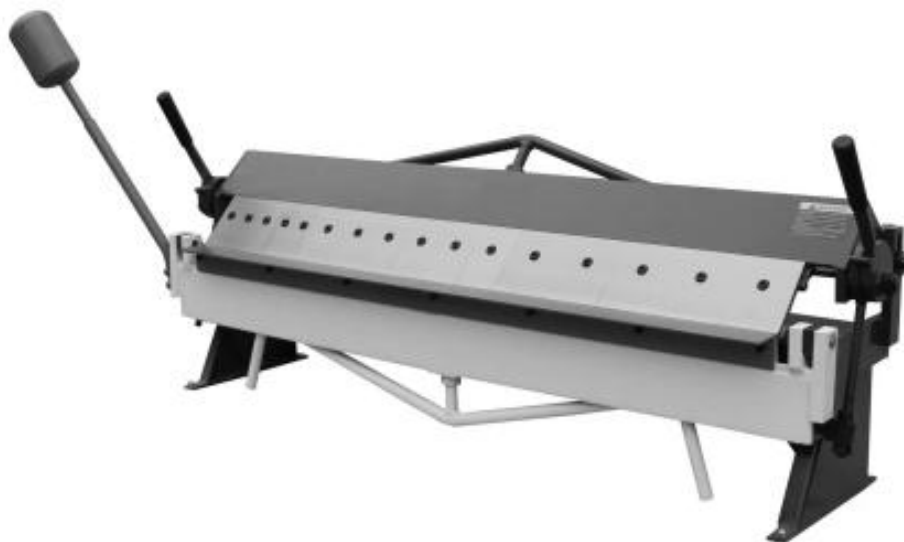
**MODEL : W1,5×610Z / W1,5×915Z / W1,5×1220Z /
B1,5×12 7 0Z / B1,0×305A**

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Bending Machine

**MODEL: B1,5×610Z / B1,5×915Z / B1,5×1220Z /
B1,5×1270Z / B1,0×305A**



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neemt u het ons niet kwalijk dat we u niet meer op de hoogte stellen van eventuele technologische of software-updates voor ons product.

Uitpakken

De Pan & Box Brake wordt vanuit de fabrikant geleverd in een zorgvuldig verpakte multiplex koffer. Controleer het product grondig bij het openen van de verpakking.

Controleer het apparaat na het uitpakken zorgvuldig op eventuele transportschade. Controleer op losse, ontbrekende of beschadigde onderdelen. Meld ontbrekende onderdelen onmiddellijk aan de dealer. Indien er schade is ontstaan, dient u een claim voor transportschade in te dienen bij de vervoerder. Deze schade is voor rekening van de gebruiker.

Specificaties

Model	B1,5×610Z	B1,5×915Z	B1,5×1220Z	B1,5×1270Z	W1.0×305A
Buiglengte	24" (610 mm ±10 mm)	36" (910 mm ±10 mm)	48" (1220 mm ±15 mm)	50" (1270 mm ±15 mm)	12" (305 mm ±10 mm)
Buigdikte	1,5/16Ga				1/20Ga
Buighoek	0 — 135 °				

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES

Bedankt voor de aankoop van onze buigmachine . Lees deze instructies aandachtig door voordat u uw nieuwe gereedschap gaat gebruiken. Deze instructies hebt u nodig voor de veiligheidswaarschuwingen, voorzorgsmaatregelen, montage, operatie, onderhoudsprocedures, Stuklijst en diagrammen. Bewaar uw factuurnummer bij deze instructies. Schrijf het factuurnummer aan de binnenkant van de omslag. Bewaar de instructies en de factuur op een veilige plaats, Bewaar op een droge plaats voor toekomstig gebruik.

Algemene veiligheidsinformatie



VOORZICHTIGHEID

Voor jouw eigen veiligheid , lezen alle van de instructies En voorzorgsmaatregelen voor operationeel hulpmiddel .

VEILIGHEIDSREGELS

1. Draag geschikte kleding. Draag geen losse kleding, handschoenen, stropdassen, ringen, armbanden of andere sieraden die vast kunnen komen te zitten in bewegende onderdelen van de machine.
2. Draag een beschermende haarbedekking om lang haar te bedekken.
3. Draag veiligheidsschoenen met antislipzolen.
4. Draag een veiligheidsbril. Een gewone bril heeft alleen stootvaste lenzen. Het is GEEN veiligheidsbril.
5. Wees alert en denk helder. Gebruik nooit gereedschap als u moe of dronken bent of medicijnen gebruikt die slaperigheid veroorzaken.
6. Houd uw werkplek schoon. Een rommelige werkplek is een risico op ongelukken.
7. Het werkgebied moet goed verlicht zijn.
8. Houd bezoekers op veilige afstand van het werkgebied.
9. Houd kinderen buiten de werkplek. Zorg voor een kindveilige werkplaats. Gebruik hangsloten om onbedoeld gebruik van gereedschap te voorkomen.
10. Monteer uitsluitend volgens deze instructies. Onjuiste montage kan gevaarlijk zijn.
11. Bewaar gereedschap dat u niet gebruikt op een droge, veilige plaats, buiten bereik van kinderen. Controleer het gereedschap vóór opslag en hergebruik.
12. Zorg ervoor dat de productlabels en naamplaatjes goed zijn. Deze bevatten belangrijke veiligheidsinformatie.

WEET HOE JE HET GEREEDSCHAP MOET GEBRUIKEN

1. Gebruik het juiste gereedschap voor de klus. Probeer NIET een klein gereedschap of hulpstuk te forceren om het werk van een groot industrieel gereedschap te doen. Gebruik een gereedschap NIET voor een doel waarvoor het niet bedoeld is.
2. Forceer het gereedschap niet. Uw machine presteert beter en veiliger als u hem gebruikt zoals

bedoeld. Gebruik GEEN ongeschikte hulpstukken om de nominale capaciteit van de machine te overschrijden.

capaciteit van de machine NIET .

4. Gebruik van de machine. Gebruik de rem NIET als pers- of breekgereedschap.

5. Randen van het materiaal afwerken. Voordat u plaatwerk buigt, moet u altijd alle scherpe randen afschuinen en ontbramen.

6. Bladaanpassingen en onderhoud. Houd de messen altijd scherp en goed afgesteld voor optimale prestaties. 7. Controleer op beschadigde onderdelen. Voor met behulp van een gereedschap of machine, voorzichtig Controleer elk onderdeel dat beschadigd lijkt. Controleer de uitlijning en binding van bewegende delen die de juiste werking kunnen beïnvloeden machinebediening



WAARSCHUWING

De waarschuwingen , waarschuwingen en instructies besproken in dit instructie handmatig kan niet omslag alle mogelijk voorwaarden of situaties Dat zou kunnen voorkomen . Het moeten zijn begrepen door de exploitant Dat gewoon gevoel En voorzichtigheid Zijn factoren Dat kan niet zijn gebouwd naar binnen dit product , maar moeten zijn geleverd door de operator .

Belangrijk:

Uw machine kan geleverd zijn met een roestwerende wasachtige olielaag en vet op de blootgestelde, ongeschilderde metalen oppervlakken. Om deze beschermende coating te verwijderen, Gebruik een ontvetter of oplosmiddelreiniger. Voor een grondige reiniging is het af en toe nodig om enkele onderdelen te verwijderen. GEBRUIK GEEN aceton of remmenreiniger, omdat deze de gelakte oppervlakken kunnen beschadigen.

Volg altijd de instructies op het etiket van de fabrikant wanneer u een schoonmaakproduct gebruikt. Na het schoonmaken, Veeg ongeschilderde metalen oppervlakken af met een dun laagje hoogwaardige olie of vet ter bescherming.



WAARSCHUWING

DOEN NIET GEBRUIK benzine of ander aardolie producten naar schoon de machine . Zij hebben laag flash punten En kan ontploffen of oorzaak vuur .



VOORZICHTIGHEID

Wanneer gebruik makend van schoonmaak oplosmiddelen werk in A goed geventileerd gebied . Veel schoonmaak oplosmiddelen Zijn giftig als ingeademd .

Montage

BELANGRIJK: Houd bij het bekijken rekening met het volgende: voor een geschikte locatie om de machine te plaatsen:

1. Totaalgewicht van de machine.
2. Gewicht van het verwerkte materiaal.
3. Afmetingen van het materiaal dat door de machine verwerkt moet worden.
4. Ruimte nodig voor hulpstandaards, werktafels of andere machines.
5. Afstand tot muren en andere obstakels.
6. Zorg voor voldoende werkruimte rond de machine voor de veiligheid.
7. Zorg ervoor dat de werkplek goed verlicht is met de juiste verlichting.
8. Zorg ervoor dat de vloer vrij is van olie en niet glad is.
9. Verwijder regelmatig schroot en afvalmateriaal en zorg ervoor dat het werk goed wordt uitgevoerd.
het gebied vrij is van belemmerende objecten.
10. Als er lange stukken materiaal in de machine moeten worden gevoerd,
zorg er dan voor dat
dat ze niet in gangpaden terechtkomen.

Voordat u met de montage begint, dient u rekening te houden met de volgende voorzorgsmaatregelen

en suggesties.

1. Is de machine vastgeschroefd aan de pallet? Voordat u een van de volgende probeert

montageprocedures verwijderen alle losse onderdelen en hardware en Maak de machine los van de pallet.

2. WATERPAS ZETTEN: De machine moet op een vlakke, betonnen vloer worden geplaatst.

Voordat de machine wordt geplaatst, moeten er voorzieningen voor de bevestiging zijn aangebracht.

De nauwkeurigheid van elke machine is afhankelijk van de precieze plaatsing ervan op het montageoppervlak.

3. VLOER: Dit gereedschap verdeelt een groot gewicht over een kleine gebied. Zorg ervoor dat de vloer het gewicht van de vloer kan dragen. de machine, het werkmateriaal en de operator. De vloer moet ook... een vlakke ondergrond. Als het apparaat wiebelt of schommelt als het eenmaal op zijn plaats staat, zorg er dan voor dat

Verwijder dit door vulplaatjes te gebruiken.

4. WERKRUIMTE: Houd rekening met de grootte van de te verwerken materiaal. Zorg ervoor dat u voldoende ruimte voor uzelf heeft.

om de machine vrij te kunnen bedienen .

Het verankeren van de machine

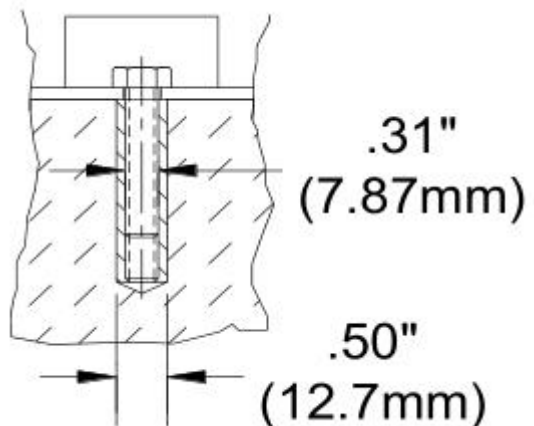
1. Plaats de machine op een stevige en vlakke betonnen vloer.

2. Zorg voor een veilige afstand rond de machine.

3. Veranker de machine aan de vloer, zoals weergegeven in het diagram, met behulp van bouten en

expansiepluggen of

verzonken trekstangen die via gaten in de basis van de standaard worden



aangesloten (Afb. 1).

Het contragewicht bevestigen

1. Laat een helper het contragewicht vasthouden.
2. Draai de twee zeskantbouten los en schuif de contragewichtstang in de ontvangerbuis.
3. Wanneer de stang gelijk ligt met de onderkant van de ontvanger, draait u de zeskantbouten vast (Afb. 2).



OPMERKING

DOEN NIET gebruik de tegengewicht hendel naar salarisverhoging de buigen blad . Jij kunnen schade de scharnieren of de buigen blad .

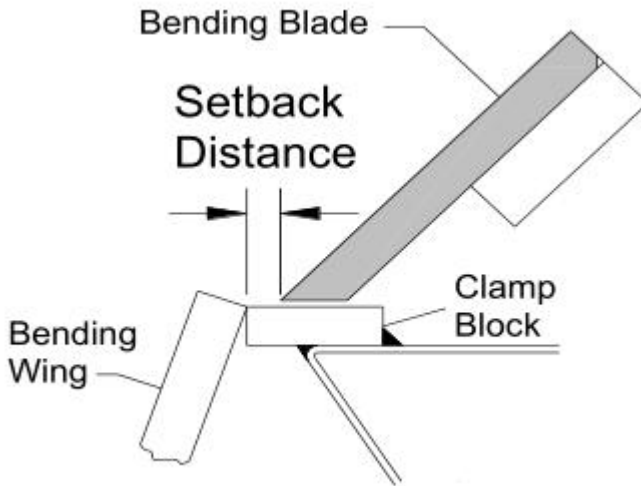
Het afstellen van de stopstang

De stopstang wordt gebruikt voor herhaaldelijk buigen als u de buiging wilt blad om op hetzelfde moment te stoppen positie elke keer.

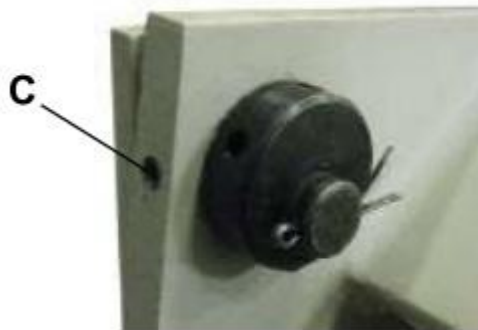
1. Draai de stopmoer en de ring los en maak de bocht, totdat deze bovenaan de bocht stopt.
2. Draai de moer en de ring vast tot aan het aanslagblok.
3. De buighoek kan nu worden herhaald totdat deze door de operator opnieuw wordt ingesteld.

De setback aanpassen

De terugslag is de afstand van de voorkant van de vinger tot de voorkant van het klemblok, zoals weergegeven in de afbeelding. Deze afstand wordt bepaald door de dikte van het onderdeel en de binnenradius van de buiging. De terugslag bedraagt doorgaans 1,5 tot 2 keer de materiaaldikte. (Afb. 4)



1. Zorg er bij het afstellen voor dat alle vingers goed op één lijn liggen met elkaar en dat de bevestigingsconstructie niet in de omlaagpositie is vergrendeld.
2. Draai de stelschroeven (C) aan de achterkant van de bevestigingsconstructie los (Afb. 5).
3. Plaats een gereedschap, zoals een A llen sleutel in een van de spaakgaten van de excentrische naaf en draai deze , waardoor de bevestigingsconstructie naar voren of naar achteren beweegt.
4. Wanneer de vingers de juiste terugstelafstand hebben en evenwijdig aan de rand van het klemblok, draait u de stelschroeven (C) vast.



De klemdruk aanpassen

! VOORZICHTIGHEID

1. Een te hoge klemdruk kan de rem “voorbelasten ” en permanent vervormen.
2. Buig **GEEN** materiaal dat zwaarder is dan de nominale capaciteit, zelfs niet in kortere lengtes.
3. Gebruik materiaal met recht afgeknipte randen. (Een opgerolde rand kan kromtrekken).
4. Als u een rond voorwerp buigt, zal de rand van de klem kromtrekken of beschadigd raken.
5. Pas de klemdruk aan voor verschillende metaaldiktes.
6. Gebruik geen pijpverlengstuk op de klemstangen om meer hefboomwerking te verkrijgen.

De klemkracht moet mogelijk worden aangepast als de dikte van het werkstuk verandert. Een geschikte druk moet een gemiddelde weerstand hebben bij het terugtrekken van de aandrukhendel(s). Aan het einde van de slag moet er een definitieve vergrendeling van het werkstuk onder het klemblad zijn.

Om de druk aan te passen, beweegt u de moeren op de schroefdraadas omhoog of omlaag.

1. Om de klemdruk af te stellen, draait u beide zijden van het klemblad vast met een tussenstuk in de rem.
 - a. Als de klemkracht licht lijkt en het onderdeel los in de klem zit, verplaats

dan de afstelmoeren OMHOOG.

b. Als de klemkracht te hoog lijkt en u de handgrepen niet kunt vergrendelen, draait u de afstelmoeren NAAR BENEDEN.

c. Zodra de druk goed aanvoelt, zijn er geen verdere aanpassingen nodig voor dit diktestuk. (Bij het wijzigen van de dikte kan het nodig zijn om opnieuw aan te passen.)

2. Verwijder het klemdeel onder het klemblad vandaan, zet het blad vast met de handgrepen en laat de druk op de bovenste moer los.

3. Ontgrendel het klemblad en draai de onderste moer een halve slag in de gewenste richting.

4. Vergrendel het klemblad, draai de bovenste moer opnieuw vast en herhaal stap 1 hierboven totdat de gewenste druk is bereikt.



Klemuitlijning (van eind tot eind)

Maak een testbuiging van 90° op ongeveer 50,8 mm van elk uiteinde van de machine. Stapel de gebogen stroken op elkaar en controleer of ze in dezelfde mate zijn gebogen.

Als een strook te ver doorgebogen is, vergroot u de terugslagafstand aan die kant. Als een strook te weinig doorgebogen is, verkleint u de

terugslagafstand aan die kant. Verplaats de terugslagaanpassing opnieuw voorbij het gewenste terugslagpunt en vervolgens naar voren om de speling te verwijderen.

Uitlijning van de buigende vleugel

De buignauwkeurigheid is afhankelijk van het feit of het bovenvlak van het buigblad en de daaraan bevestigde buigvleugel gelijk liggen met het bovenvlak van het klemblok wanneer het buigblad zich in de neergelaten positie bevindt. Als er een aanpassing nodig blijkt, neem dan contact op met het lokale serviceteam of met de fabrikant.

Operatie

Bij het uitvoeren van eenvoudige buigbewerkingen is het belangrijk dat de vingers van de rem parallel lopen met de rand van het klemblok. Zorg er ook voor dat u de juiste terugslag en klemdruk instelt voor de dikte van het te buigen materiaal.



VOORZICHTIGHEID

Draag altijd een goede oogbescherming met zijkappen, veiligheidsschoenen en leren handschoenen om uzelf te beschermen tegen bramen en scherpe randen.



VOORZICHTIGHEID

Houd handen en vingers uit de buurt van de klembalk. Ga aan de zijkant van de machine staan om te voorkomen dat u geraakt wordt door het buigshort wanneer dit omhoog komt om te buigen.



VOORZICHTIGHEID

Zorg ervoor dat grote, zware platen goed worden ondersteund als u ze verplaatst.

Buigen van plaatwerk

1. Til de klemhendel (cw) omhoog en draai deze met de klok mee om de klemconstructie omhoog te brengen.
2. Plaats het losse onderdeel tussen het klemblok en de remvingers.
3. Lijn de vingers van de klemconstructie uit met de afgetekende buiglijn van het onderdeel en klem het vast door de klemhendel naar achteren te trekken.

OPMERKING

DOEN NIET kracht de klemmen hendel . De vasthouden druk alleen behoeften naar zijn nauw genoeg naar uitstel de laken metaal van verhuizen wanneer buigen.

4. Trek aan de handgrepen van het buigblad totdat het stuk de gewenste hoogte heeft bereikt.
gewenste buighoek.
5. Laat het buigblad zakken, til de bevestigingsconstructie op en verwijder het gebogen deel.
6. Als u dozen en pannen gaat buigen, kies dan vingers die zo goed mogelijk passen bij de afmetingen van het eindproduct.

BUIGTOELAGE

Om plaatmetaal nauwkeurig te buigen, moet u rekening houden met de totale lengte van elke buiging. Dit wordt buigtolerantie genoemd. Trek de buigtolerantie af van de som van de buitenafmetingen van het onderdeel om de werkelijke totale lengte of breedte van het onderdeel te verkrijgen. Vanwege verschillen in de hardheid van het plaatmetaal en het feit of de buiging met de nerf mee of ertegenin wordt gemaakt, moeten exacte toleranties soms door middel van vallen en opstaan worden bepaald. Buigtoleranties voor algemeen gebruik zijn echter te vinden in metaalbewerkingsboeken of op internet.

INZICHT IN DE TERUGSPRING

Lente Terugvering, ook wel elastisch herstel genoemd, is het gevolg van het feit dat het metaal na compressie en rek terug wil keren naar zijn

oorspronkelijke vorm. Nadat het gebogen deel van het metaal is verwijderd en de belasting is opgeheven, ontspant het onderdeel zich, waardoor het gebogen deel van het metaal enigszins terugkeert naar zijn oorspronkelijke vorm.

De sleutel tot het verkrijgen van de juiste buighoek is om het metaal iets te ver te buigen en het terug te laten veren naar de gewenste hoek. Alle metalen vertonen een zekere mate van terugvering.

MATERIAALSELECTIE



VOORZICHTIGHEID

De klant moet vaststellen dat de materialen die door de machine worden verwerkt, GEEN potentieel gevaar opleveren voor de bediener of het personeel dat in de buurt werkt.

Houd bij het selecteren van materialen rekening met de volgende instructies:

1. Het materiaal moet schoon en droog zijn (zonder olie).
2. Het materiaal moet een glad oppervlak hebben, zodat het gemakkelijk te bewerken is.
3. De maatvoeringeigenschappen van het materiaal moeten consistent zijn en de capaciteitswaarden van de machine niet overschrijden.
4. De chemische structuur van het materiaal moet consistent zijn.
5. Koop, indien mogelijk, gecertificeerd staal van dezelfde leverancier.

SMERING EN ONDERHOUD



WAARSCHUWING

Onderhoud moet regelmatig worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel. Volg altijd de juiste veiligheidsmaatregelen wanneer u aan of in de buurt van machines werkt.

1. Controleer dagelijks op onveilige situaties en los deze meteen op.
2. Controleer of alle moeren en bouten goed vastzitten.
3. Maak de machine en de omgeving ervan wekelijks schoon.
4. Smeer de schroefdraadonderdelen en de glijvoorzieningen.
5. Breng een roestwerend smeermiddel aan op alle niet-geverfde oppervlakken.

Oliehavens

Gebruik een oliebus met een goede kwaliteit #30W olie en breng 5-6 druppels aan in elk van de poorten aan beide uiteinden van de machine. Herhaal dit wekelijks of vaker vaak afhankelijk van het gebruik. Veeg overtollige olie af.

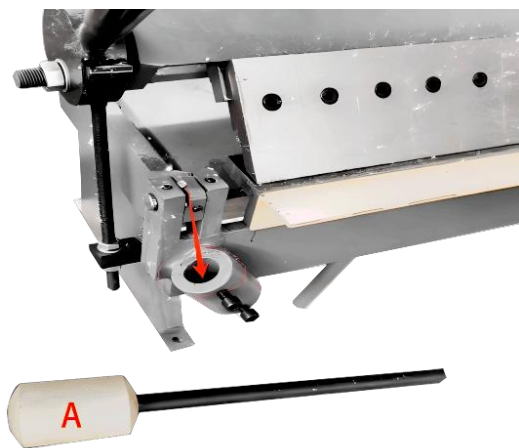


OPMERKING

Juist onderhoud kan toename de leven verwachting van jouw machine.

Machine assemblage

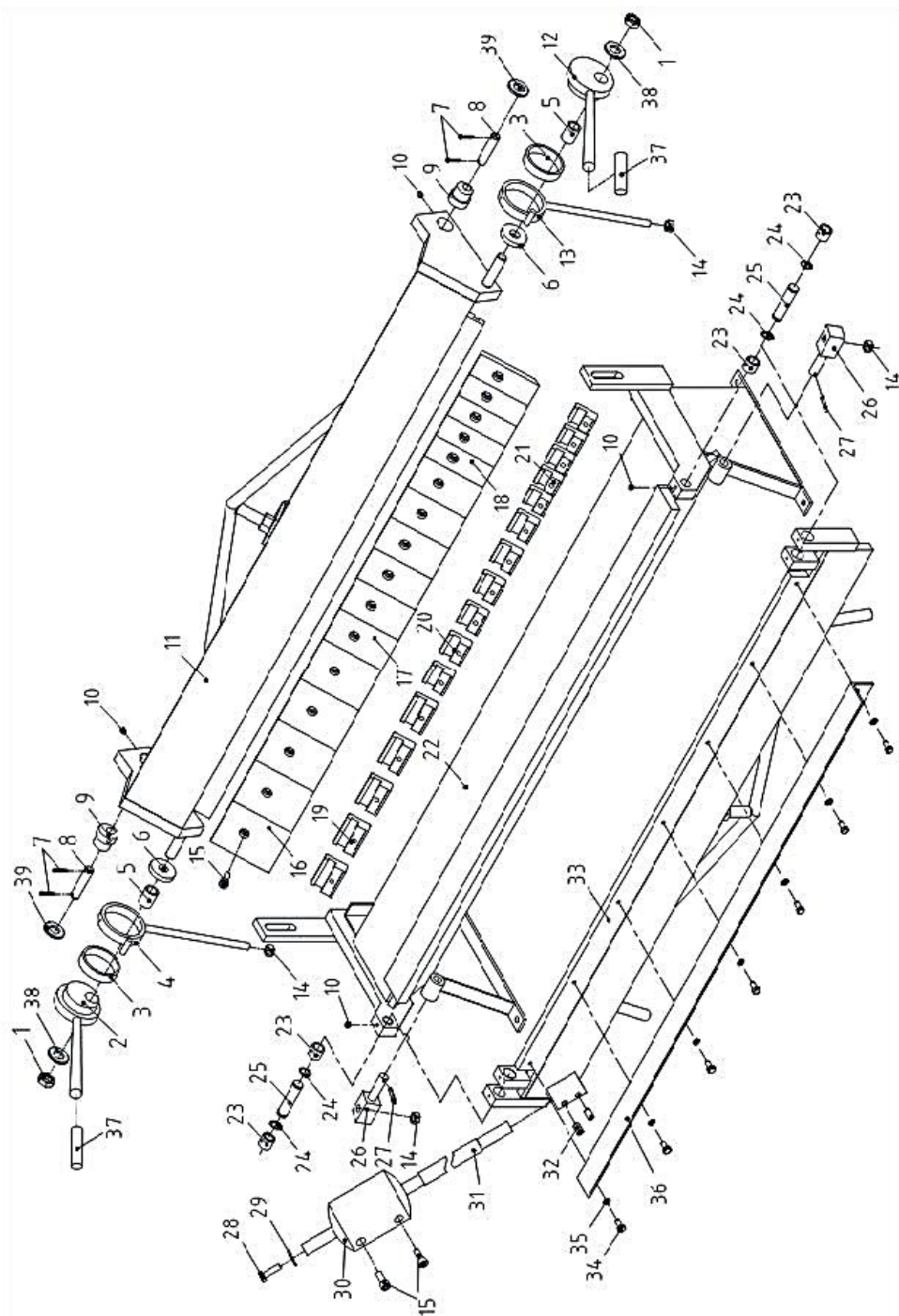
Plaats de contragewichthamer (A) op de door de pijl aangegeven positie (zoals weergegeven in de onderstaande afbeelding).



Draai de twee schroeven (B) vast

PROBLEEMOPLOSSING

SCHULD	WAARSCHIJNLIJKE OORZAAK	REMEDIE
ONNAUWKEURIGE BOCHTEN	1. Vingers zijn niet uitgelijnd 2. De terugvalafstand is niet gelijk van de ene kant tot de andere kant 3. De klemconstructie houdt het onderdeel niet goed vast.	Volg de juiste procedure voor het uitlijnen van de vingers. Meet nauwkeurig de afstand en stel deze dienovereenkomstig in. Stel de klemdruk opnieuw in.
GEBOGEN BLAD IS MOEILIK OP TE TILLEN EN TE BUIGEN.	1. Overschrijding van de buiggrenzen van de rem. 2. Contragewicht staat niet op blad.	Buig geen materiaal dat dikker is dan waarvoor de machine is ontworpen. Bevestig het contragewicht om de kracht die nodig is om buigende bladeren op te tillen, te verminderen.



Referentie.	Beschrijving	AANTAL
1	Moer M18	2
2	Linker excentrische handgreep	1
3	Grote wasmachine	2
4	Linker drijfstang	1
5	Wasmachine	2
6	Afstandsbus	2
7	Splitpen $\phi 4 \times 25$	4
8	Pen $\phi 16 \times 70$	2
9	Excentrische schacht	2
10	Stelschroef M8X8	4
11	Bovenste matrijsframe	1
12	Rechter excentrische handgreep	1
13	Rechter drijfstang	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Remblokken 4"	5
17	Remblokken 3"	6
18	Remblokken 2"	5
19	Klemplaat 63mm	5
20	Klemplaat 45mm	6

Referentie.	Beschrijving	AANTAL
21	Klemplaat 34mm	5
22	Kader	1
23	Geval	4
24	Schachtring $\phi 18$	4
25	Schacht	2
26	Schacht	2
27	Splitpen $\phi 5 \times 25$	2
28	Zeskantbout M10X35	1
29	Vlakke pakking $\phi 10$	1
30	Tegengewicht	1
31	Tegengewichtstang	1
32	Stelschroef M12X20	2
33	Buigend blad	1
34	Zeskantbout M8X16	7
35	$\phi 8$	7
36	Limiethoekplaat	1
37	Handvatgreep	2
38	$\phi 18$	2
39	$\phi 16$	2

	Waarschuwing: om het risico op letsel te verminderen, dient de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig te lezen.
	Dit product valt onder de bepalingen van de Europese Richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgekruiste vuilnisbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afval moet worden ingezameld. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor de recycling van elektrische en elektronische apparaten.

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166
Anaheim
Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP	YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

Onderdelenlijst

Model.	Beschrijving	Aantal
B1,5 × 610Z	Tegengewicht	1
B1,5 × 915 Z	Tegengewicht	1
B1,5 × 1220 Z	Tegengewicht	1
B1,5 × 1270 Z	Tegengewicht	1
W1.0 × 305A	-	-
W1.0 × 610 A	-	-





Affordable. Reliable. Home Improvement.

Bockningsmaskin

MODELL : W1,5×610Z / W1,5×915Z / W1,5×1220Z /

B1,5×12 " / 7 "Z / B1,0×305A

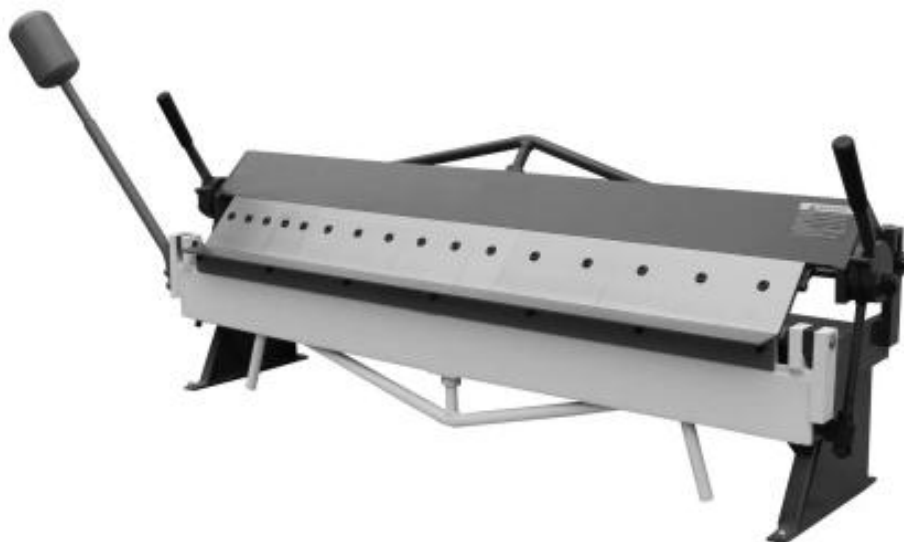
VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Bending Machine

MODELL: B1.5×610Z / B1.5×915Z / B1.5×1220Z /

B1,5×12 " / 7 "Z / B1,0×305A



Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

Uppackning

Pan & Box-bromsen levereras från tillverkaren i en omsorgsfullt förpackad plywoodlåda. Kontrollera produkten noggrant när du öppnar förpackningen.

Efter att du har packat upp enheten, kontrollera noggrant om det finns några skador som kan ha uppstått under transporten. Kontrollera om det finns lösa, saknade eller skadade delar. Rapportera omedelbart saknade delar till återförsäljaren.

Om skada har uppstått måste reklamationer för transportskador göras till transportören och är användarens ansvar.

Specifikationer

Modell	B1,5×610Z	B1,5×915Z	B1,5×1220Z	B1,5×12"/ 7" Z	B1,0×305A
Böjningslängd	24" (610 mm ±10 mm)	36" (910 mm ±10 mm)	48" (1220 mm ±15 mm)	50" (1270 mm ±15 mm)	12" (305 mm ±10 mm)
Böjningstjocklek	1,5/16Ga				1/20Ga
Böjningsvinkel	0 — 1 35°				

SPARA DESSA INSTRUKTIONER

Tack för att du köpt vår bockningsmaskin . Läs noggrant igenom dessa instruktioner innan du försöker använda ditt nya verktyg. Du behöver dessa instruktioner för säkerhetsvarningarna, försiktighetsåtgärder, montering, drift, underhållsprocedurer, reservdelslista och diagram. Spara ditt fakturanummer tillsammans med dessa instruktioner. Skriv fakturanumret på insidan av framsidan. Förvara instruktionerna och fakturan på ett säkert ställe, torr plats för framtida referens.

Allmän säkerhetsinformation



FÖRSIKTIGHET

För din egen säkerhet, läsa alla av de instruktioner och försiktighetsåtgärder före i drift verktyg.

SÄKERHETSREGLER

1. Använd lämpliga kläder. Bär inte löst sittande kläder, handskar, slippers, ringar, armband eller andra smycken som kan fastna i maskinens rörliga delar.
2. Använd skyddande hårskydd för att hålla långt hår inne.
3. Använd skyddsskor med halkfria sulor.
4. Använd skyddsglasögon. Vardagsglasögon har endast slagtåliga linser. De är INTE skyddsglasögon.
5. Var uppmärksam och tänk klart. Använd aldrig verktyg när du är trött, berusad eller tar mediciner som orsakar dåsighet.
6. Håll arbetsområdet rent. Röriga arbetsytor inbjuder till olyckor.
7. Arbetsområdet ska vara ordentligt upplyst.
8. Håll besökare på säkert avstånd från arbetsområdet.
9. Håll barn borta från arbetsplatsen. Gör verkstaden barnsäker. Använd hänglås för att förhindra oavsiktlig användning av verktyg.
10. Montera endast enligt dessa instruktioner. Felaktig montering kan skapa risker.
11. När verktyg inte används, förvara dem på en torr och säker plats utom räckhåll för barn. Kontrollera verktygen före förvaring och återanvändning.
12. Spara produktetiketter och namnskyltar. Dessa innehåller viktig säkerhetsinformation.

VET HUR MAN ANVÄNDER VERKTYGET

1. Använd rätt verktyg för jobbet. FÖRSÖK INTE att tvinga ett litet verktyg eller tillbehör att utföra arbetet hos ett stort industriverktyg. ANVÄND INTE ett verktyg för ett ändamål som det inte är avsett för.
2. Tvinga inte verktyget. Din maskin kommer att göra ett bättre och säkrare jobb om den används som avsedd. ANVÄND INTE olämpliga tillbehör för att försöka överskrida maskinens nominella kapacitet.
3. Överbelastning av maskinen. Genom att överbelasta maskinen kan du

orsaka skador från flygande delar. ÖVERSKRID INTE den angivna maskinens kapacitet .

4. Maskinanvändning. ANVÄND INTE bromsen som press- eller krossverktyg.

5. Avslipning av materialkanter. Avfasa och grada alltid alla vassa kanter innan du böjer plåt.

6. Knivjusteringar och underhåll. Förvara alltid bladen skarp och korrekt justerad för optimal prestanda. 7. Kontrollera om det finns några skadade delar. Innan med hjälp av verktyg eller maskiner, varsamt Kontrollera alla delar som ser skadade ut. Kontrollera att de är justerade och sitter fast. rörliga delar som kan påverka korrekt funktion maskindrift



VARNING

De varningar , försiktighetsåtgärder , och instruktioner diskuterade i detta instruktion manuell kan inte täcka alla möjlig villkor eller situationer att kunde inträffa . Det måste vara förstått av de operatör att gemensam känsla och försiktig på är faktorer att kan inte vara inbyggd till detta produkt , men måste vara levererad av de operatör .

Viktig:

Din maskin kan levereras med ett rostfritt vaxartat oljeskikt och fett på de exponerade omålade metallytorna. För att ta bort detta skyddande lager, använd avfettningsmedel eller lösningsmedelsrengöringsmedel . För en grundlig rengöring måste vissa delar ibland tas bort. ANVÄND INTE aceton eller bromsrengöring eftersom de kan skada lackerade ytor.

Följ tillverkarens anvisningar på etiketten när du använder någon typ av rengöringsprodukt. Efter rengöring, Torka av omålade metallytor med ett tunt lager kvalitetsolja eller fett för skydd.



VARNING

DO INTE ANVÄNDA bensin eller andra petroleum produkter till rena de maskin . De ha låg flash poäng och burk explodera eller orsaka eld .



FÖRSIKTIGHET

När använder rengöring lösningsmedel arbete i en välventilerad område . Många rengöring lösningsmedel är toxisk om inhalerades .

Montering

VIKTIG: Tänk på följande när du tittar för en lämplig plats att placera maskinen:

1. Maskinens totalvikt.
2. Vikt av det material som bearbetas.
3. Storlekar på material som ska bearbetas genom maskinen.
4. Utrymme som behövs för extra stativ, arbetsbord eller andra maskiner.
5. Avstånd till väggar och andra hinder.
6. Se till att det finns tillräckligt med arbetsyta runt maskinen för säkerhets skull.
7. Se till att arbetsområdet är väl upplyst med lämplig belysning.
8. Håll golvet fritt från olja och se till att det inte är halt.
9. Avlägsna regelbundet skrot och avfall och se till att arbetet området är fritt från hindrande föremål.
10. Om långa materiallängder ska matas in i maskinen, se till att att de inte kommer att sträcka sig in i några gångar.

Innan monteringen påbörjas, observera följande försiktighetsåtgärder och förslag.

1. Är maskinen bultad till pallen? Innan du försöker med något av

monteringsprocedurerna, ta bort alla lösa delar och hårdvara och skruva loss maskinen från pallen.

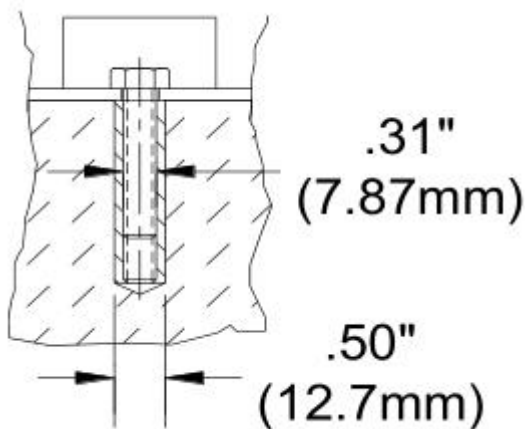
2. NIVÅJUSTERING: Maskinen ska placeras på ett plant betonggolv. Åtgärder för att säkra den bör vara på plats innan maskinen placeras. Noggrannheten hos en maskin beror på dess exakta placering på monteringsytan.

3. GOLV: Detta verktyg fördelar en stor mängd vikt över en liten området. Se till att golvet kan bära vikten av maskinen, arbetsmaterialet och operatören. Golvet bör också vara en plan yta. Om enheten vinglar eller gungar när den väl är på plats, se till att eliminera det med hjälp av shims.

4. ARBETSFRI AVSTÅND: Ta hänsyn till storleken på material som ska bearbetas. Se till att du lämnar tillräckligt med utrymme för dig att använda maskinen fritt .

Förankring av maskinen

1. Placera maskinen på ett fast och jämnt betonggolv.
2. Håll ett säkert avstånd runt maskinen.
3. Förankra maskinen i golvet, enligt diagrammet, med hjälp av bultar och expansionspluggar eller nedsänkta dragstänger som ansluts genom hål i stativets bas. (Bild 1)



Montering av motvikten

1. Låt en medhjälpare hålla motvikten.
2. Lossa de två sexkantsbultarna och skjut in motviktsstängan i mottagarröret.
3. När stängan är i jämnhöjd med botten av behållaren, dra åt sexkantsbultarna. (Bild 2)



NOTERA

DO INTE använda de motvikt hantera till höja de böjning löv . Du maj skada de gångjärn eller de böjning löv .

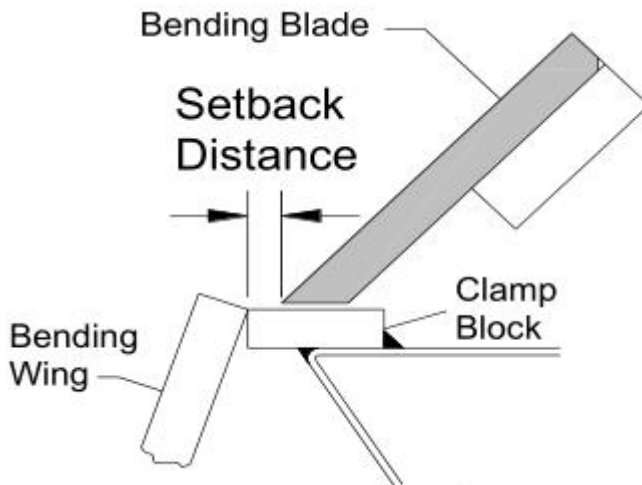
Justera stoppstången

Stoppstången används för upprepad bockning när du vill att bockningen ska vara korrekt bladet att stanna vid samma position varje gång.

1. Lossa stoppmuttern och brickan och gör din böjning, med stopp vid böjens överkant.
2. Dra åt muttern och brickan upp till stoppklotsen.
3. Böjningsvinkeln kan nu upprepas tills operatören återställer den.

Justera bakåtslaget

Avståndet från fingrets framkant till klämblockets framkant, som visas på bilden. Detta avstånd bestäms av detaljens tjocklek och böjens innerradie. Avståndet är vanligtvis 1,5-2 gånger materialtjockleken. (Bild 4)



1. För att justera, se till att alla fingrar är korrekt inriktade i förhållande till varandra och att fasthållningsenheten inte är låst i nedfällt läge.
2. Lossa ställskruvarna (C) på baksidan av fasthållningsenheten (bild 5).
3. Sätt i ett verktyg, såsom en Allen skiftnyckeln i ett av ekerhålen på det excentriska navet och rotera den , vilket flyttar fasthållningsenheten antingen framåt eller bakåt.
4. När fingrarna har rätt avstånd och är parallella med klämblockets kant, dra åt ställskruvarna (C).



Justering av klämtrycket



FÖRSIKTIGHET

1. För högt klämtryck kan "förbelasta " och permanent förvränga bromsen.
2. Böj **INTE** material som är tyngre än den nominella kapaciteten, inte ens i kortare längder.
3. Använd material med fyrkantiga, avskurna kanter. (En rullad kant orsakar böjning).
4. Att böja ett runt föremål kommer att vrida eller hacka klämmans kant.
5. Justera klämtrycket därefter för olika metalltjocklekar.
6. Använd inte en rörförlängning på klämstängerna för att få mer hävstångseffekt.

Klämtrycket kan behöva justeras allt eftersom arbetsstyckets tjocklek ändras. Ett lämpligt tryck bör ha ett medelhögt motstånd vid bakåtdragning av handtaget/handtagen. Vid slutet av slaget bör arbetsstycket definitivt låsas under klämbadet.

För att justera trycket, flytta muttrarna på den gängade länkaxeln antingen uppåt eller nedåt.

1. För att justera klämtrycket, dra åt båda sidor av klämbadet med en del i bromsen.
 - a. Om klämtrycket verkar lätt och detaljen sitter lös i klämman, flytta justermuttrarna UPPÅT.
 - b. Om klämtrycket verkar hårt och du inte kan låsa handtagen, flytta justermuttrarna NER.
 - c. När trycket känns rätt behövs inga ytterligare justeringar för denna del av tjockleken. (När tjockleken ändras kan det bli nödvändigt att justera igen.)
2. Ta bort den del som sitter under klämbadet, lås fast bladet med handtagen och lossa trycket på den övre muttern.
3. Lås upp klämbadet och vrid den nedre muttern $\frac{1}{2}$ varv i önskad riktning.
4. Lås klämbadet, dra åt den övre muttern igen och upprepa steg 1 ovan tills önskat tryck har uppnåtts.



Klämjustering (ände mot ände)

Gör en 90° testböjning cirka 50,8 mm från varje ände av maskinen. Lägga de böjda remsorna ovanpå varandra och kontrollera att de är böjda i samma grad.

Om en remsa är för böjd, öka avståndet för slacket på den sidan. Om en remsa är för underböjd, minska avståndet för slacket på den sidan. Flytta återigen slackjusteringen förbi önskad slackpunkt och sedan framåt för att minska slacket.

Böjande vingjustering

Bockningsnoggrannheten är beroende av att bockningsbladets ovansida och den monterade bockningsvingen är i jämnhöjd med klämblockets ovansida när bockningsbladet är i nedsänkt läge. Om det verkar som att en justering är nödvändig, kontakta den lokala serviceavdelningen eller tillverkaren.

Drift

Vid grundläggande bockningsoperationer är det viktigt att bromsens fingrar

är parallella med kanten på klämblocket. Se också till att du har rätt inställning av spänning och klämtryck för den materialtjocklek som ska bockas.



FÖRSIKTIGHET

Använd alltid lämpligt ögonskydd med sidoskydd, skyddsskor och läderhandskar för att skydda mot grader och vassa kanter.



FÖRSIKTIGHET

Håll händer och fingrar borta från klämbalken. Stå vid sidan av maskinen för att undvika att träffas av bockskyddet när det kommer upp för att böjas.



FÖRSIKTIGHET

Se till att stora, tunga ark är ordentligt stödda när du hanterar dem.

Bockning av plåt

1. Lyft och vrid klämhandtaget (medurs) medurs för att höja klämenheten.
2. För in delstycket mellan klämblocket och bromsfingrarna.
3. Rikta in fingrarna på fasthållningsenheten mot den ritade böjningslinjen på detaljen och kläm fast den genom att dra klämhandtaget bakåt.

NOTERA

DO INTE tvinga de klämning handtag . De innehav tryck endast behov till vara stram tillräckligt till hålla de ark metall från rörlig när böjning.

4. Dra upp handtagen på böjbladet tills detaljen har nått önskad böjningsvinkel.
5. Sänk ner böjbladet, lyft upp fasthållningsenheten och ta bort den böjda

delen.

6. Om du böjer dig med låd- och pannform, välj fingrar som matchar måtten på det färdiga stycket.

Böjningsmån

För att kunna bocka plåt korrekt måste du ta hänsyn till den totala längden på varje böjning. Detta kallas böjningsmån. Subtrahera böjningsmånen från summan av arbetsstyckets yttermått för att få arbetsstyckets faktiska totala längd eller bredd. På grund av skillnader i plåtens hårdhet, och om böjningen görs med eller mot fibrerna, måste exakta tillägg ibland göras genom trial and error. Böjningsmån för allmänt bruk kan dock erhållas från metallbearbetningsböcker eller från internet.

UNDER STÅENDE SPRINGBACK

Fjädra Återgång, även känt som elastisk återhämtning, är resultatet av att metallen vill återgå till sin ursprungliga form efter att ha genomgått kompression och sträckning. Efter att böjningsbladet har tagits bort från metallen och belastningen har släppts, slappnar arbetsstycket av, vilket tvingar den böjda delen av metallen att återgå något till sin ursprungliga form.

Nyckeln till att få rätt böjningsvinkel är att överböja metallen lite och låta den fjädra tillbaka till önskad vinkel. Alla metaller uppvisar en viss mängd återfjädring.

MATERIALVAL



FÖRSIKTIGHET

Kunden måste fastställa att material som bearbetas genom maskinen INTE är potentiellt farliga för operatören eller personal som arbetar i närheten.

Tänk på dessa instruktioner när du väljer material:

1. Materialet måste vara rent och torrt. (utan olja)
2. Materialet ska ha en slät yta så att det är lätt att bearbeta.
3. Materialets dimensionsegenskaper måste vara konsekventa och får inte överstiga maskinens kapacitetsvärden.
4. Materialets kemiska struktur måste vara konsekvent.
5. Köp certifierat stål från samma leverantör när det är möjligt.

SMÖRJNING OCH UNDERHÅLL



VARNING

Underhåll bör utföras regelbundet av kvalificerad personal.

Följ alltid lämpliga säkerhetsåtgärder när du arbetar på eller runt maskiner.

1. Kontrollera dagligen om det finns några osäkra förhållanden och åtgärda dem omedelbart.
2. Kontrollera att alla muttrar och bultar är ordentligt åtdragna.
3. Rengör maskinen och området runt den varje vecka.
4. Smörj gängade komponenter och glidanordningar.
5. Applicera rostskyddsmedel på alla omålade ytor.

Oljehamnar

Använd en oljekanna med en #30W-olja av god kvalitet och droppa 5–6 droppar i varje.

av portarna i båda ändar av maskinen. Upprepa varje vecka eller oftare ofta beroende på användning. Torka bort överflödiga olja.

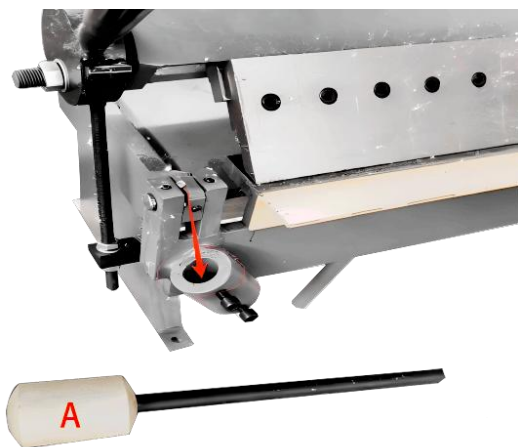


NOTERA

Rätt underhåll burk öka de liv förväntning av din maskin.

Maskinmontering

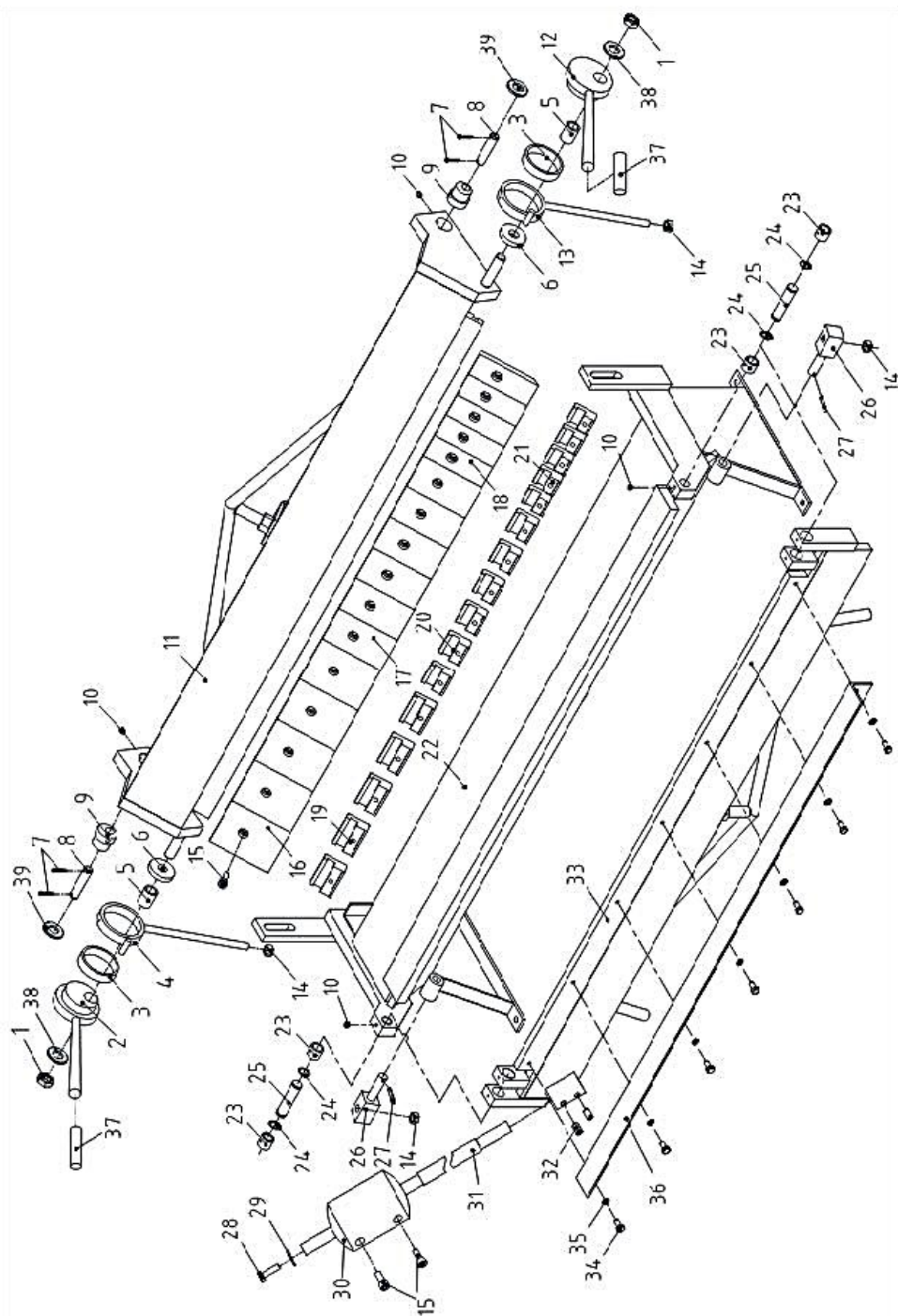
Placera motviktshammaren (A) i den position som pilen anger (enligt bilden nedan).



Dra åt de två skruvarna (B)

FELSÖKNING

FEL	TROLIG ORSAK	AVHJÄLPA
FELAKTIG BÖJNINGAR	1. Fingrarna är inte i linje 2. Bakåtskillnaden är inte lika stor från ena sidan till den andra 3. Klämanordningen håller inte fast detaljen ordentligt.	Följ korrekt fingerjusteringsprocedur. Mät avståndet noggrant och ställ in därefter. Justera klämtrycket igen.
BÖJANDE LÖV SVÅRT ATT LYFTA OCH BÖJA.	1. Överskridande av bromsens böjningsgränser. 2. Motvikten är inte på bladet.	Böj inte material tjockare än vad maskinen är avsedd för. Fäst motvikten för att minska den kraft som behövs för att lyfta det böjda bladet.



Ref.	Beskrivning	ANTAL
1	Mutter M18	2
2	Vänster excentriskt handtag	1
3	Stor tvättmaskin	2
4	Vänster vevstång	1
5	Tvättmaskin	2
6	Distansbussning	2
7	Saxsprint $\phi 4 \times 25$	4
8	Stift $\phi 16 \times 70$	2
9	Excentrisk axel	2
10	Ställskruv M8X8	4
11	Övre formramverk	1
12	Höger excentriskt handtag	1
13	Höger vevstång	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Bromsbackar 4"	5
17	Bromsbackar 3"	6
18	Bromsbackar 2"	5
19	Klämplatta 63mm	5
20	Klämplatta 45mm	6

Ref.	Beskrivning	ANTAL
21	Klämplatta 34mm	5
22	Ram	1
23	Fall	4
24	Axelring $\phi 18$	4
25	Axel	2
26	Axel	2
27	Saxsprint $\phi 5 \times 25$	2
28	Sexkantsbult M10X35	1
29	Platt packning $\phi 10$	1
30	Motvikt	1
31	Motviktsstäng	1
32	Ställskruv M12X20	2
33	Böjande löv	1
34	Sexkantsbult M8X16	7
35	$\phi 8$	7
36	Vinkelgränsplatta	1
37	Handtagsgrepp	2
38	$\phi 18$	2
39	$\phi 16$	2

	Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.
	Denna produkt omfattas av bestämmelserna i EU-direktiv 2012/19/EG. Symbolen som visar en överstruken soptunna indikerar att produkten kräver separat sophämtning inom Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör som är märkta med denna symbol. Produkter som är märkta som sådana får inte kasseras med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en samlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 kanadensiska republiken.

Importerad till Australien: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Plats, Rancho Cucamonga, Kalifornien 91730

UK	REP	YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
----	-----	--

EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
----	-----	--

Dellista

Modell.	Beskrivning	Antal
B1,5 × 610Z	Motvikt	1
B1,5 × 915 Z	Motvikt	1
B1,5 × 1220 Z	Motvikt	1
B1,5 × 1270 Z	Motvikt	1
W1.0 × 305A	-	-
W1.0 × 610 A	-	-

