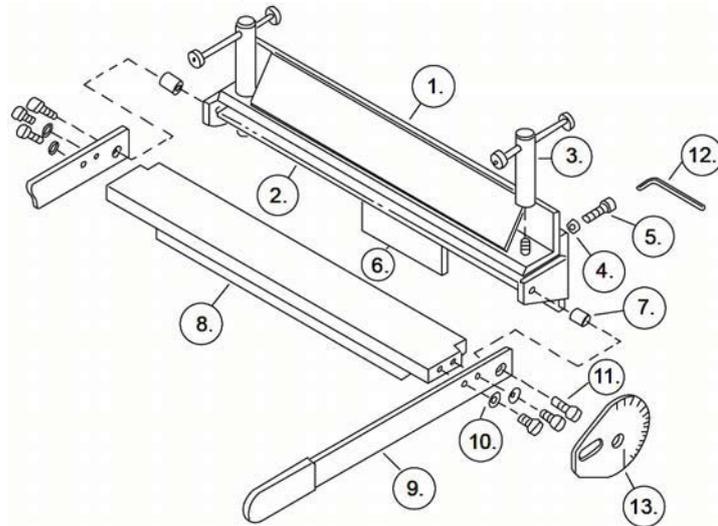


Blech-Abkantbank, 600 mm

1. 1 Einspannschiene
2. 1 Untergestell
3. 2 Feststellschrauben
4. 2 Sicherungsmuttern*
5. 2 Sicherungsschrauben (M8 x 25)*
6. 1 Schraubstock-Flansch
7. 2 Distanzbuchsen*
8. 1 Abkantschiene
9. 2 Hebel
10. 4 Schrauben/Scheiben (M8 x 16)*
11. 2 Gelenkzapfen (M8 x 20)*
12. 1 Inbus-Schlüssel*
13. 1 Winkelschmiege



Die Artikel 1-6 sind vormontiert

MONTAGEANLEITUNG

1. Befestigen Sie das Untergestell (2) mit dem Schraubstock-Flansch (6) so in einem Schraubstock, daß die abgewinkelte Einspannschiene (1) auf den Bediener weist.
2. Befestigen Sie mit Hilfe der vier Schrauben und Scheiben (10) die Hebel (9) an der Abkantschiene (8). Achten Sie darauf, daß die Aussparung an der Schiene von den Hebeln wegzeigt. Der rechtwinklige Teil der Schiene muß nach oben zeigen. Die versetzten Löcher in den Hebeln weisen wie in der Abbildung gezeigt nach oben.
3. Schieben Sie die Distanzbuchsen (7) über die Gelenkzapfen (11), und befestigen Sie Hebel und Abkantschiene mit Hilfe der Gelenkzapfen am Grundgestell.
4. Die Winkelschmiege (13) erlaubt es dem Bediener, den Winkel der Abkantung auszumessen. Zur schnellen Demontage kann sie über die Schraubenköpfe (10) und Gelenkzapfen (11), die den Hebel auf der rechten Seite der Abkantschiene halten, geschoben werden, wenn die Maschine eher selten verwendet wird. Für eine eher dauerhafte Anbringung befestigen Sie sie dagegen mit den Schrauben/Scheiben (10).

EINSTELLUNG FÜR DEN GEBRAUCH

Zur Einstellung auf unterschiedliche Materialstärken

5. ziehen Sie die Einspannschiene bei dünneren Materialien nach vorn, und drücken Sie sie bei dickeren Materialien nach hinten.
6. Stellen Sie die Sicherungsschrauben so ein, daß diese die Rückseite der Einspannschiene berühren, und ziehen Sie dann die Sicherungsmuttern fest an.

HINWEIS: Achten Sie darauf, daß die Gelenkzapfen in regelmäßigen Abständen geölt und nachgezogen werden.

Zum Abkanten von Blechen:

Das Blech wird nach dem Anbringen einer Abkantmarkierung zwischen dem Grundgestell (2) und der Einspannschiene (1) eingeführt. Nachdem es richtig ausgerichtet ist, wird das Blech in dieser Position mit Hilfe der Feststellschrauben (3) festgestellt. Beim Anziehen der beiden Hebel wird dann das hervorstehende Material abgekantet. Der Abkantwinkel hängt allein davon ab, bis zu welchem Punkt die Hebel angezogen werden. Zum Ablesen des Abkantwinkels senken Sie die Hebel, bringen die Bezugslinie an der Winkelschmiege in Übereinstimmung mit der Kante des Grundgestells und lesen an der Winkelschmiege den Winkel des abgekanteten Metalls ab.

Wichtig

Stellen Sie das Werkzeug immer auf die Stärke des zu bearbeitenden Materials ein.

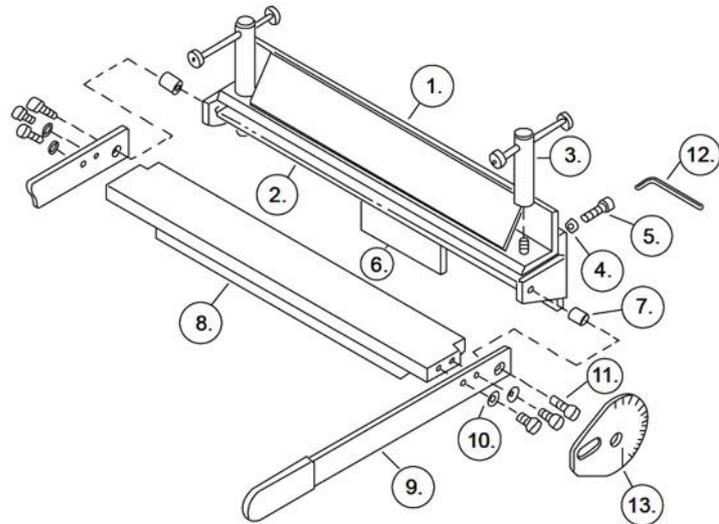
Die Verwendung von Material, das stärker ist als eingestellt, kann zu Beschädigungen führen.

Die Drehpunkte der Abkantschiene müssen regelmäßig gefettet werden.

600 mm Sheet Metal Folder

1. 1 Clamping Blade
2. 1 Base Unit
3. 2 Clamping Nut
4. 2 Lock Nuts *
5. 2 Lock Bolts (M8 x 25) *
6. 1 Vice Flange
7. 2 Spacer Bushes *
8. 1 Folding Blade
9. 2 Handle
10. 4 Bolts / Washers (M8 x 16) *
11. 2 Pivot Bolts (M8 x 20) *
12. 1 Hex Key *
13. 1 Protractor

Items 1-6 supplied pre-assembled



ASSEMBLY INSTRUCTIONS

1. Secure the Base Unit (2) in a vice by means of the Vice Flange (6) with the angled Clamping Blade (1) facing towards the user
2. Using the four Bolts and Washers (10) attach the Handles (9) to the Folding Blade (8) ensuring that the cut-out on the blade faces away from the handles. The square section on the blade must be on the underside. The offset holes in the handle are uppermost as shown in the diagram.
3. Place the Spacer Bushes (7) over the Pivot Bolts (11) and attach the Handles and Folding Blade to the Base Unit using the Pivot Bolts.
4. The protractor (13) enables the operator to measure the angle of the fold. It can be positioned over the heads of the Bolts (10) and the Pivot Bolts (11) retaining the Handle on the right hand side of the Folder for easy removal if it is to be used infrequently. For semi-permanent positioning secure in place using the Bolts / Washers (10).

ADJUSTMENT FOR USE

To adjust for different gauges of material:

5. Move the Clamping Blade forward for thinner material and back for thicker material.
6. Adjust the lock Bolts to touch the rear of the clamping blade and tighten the lock nuts.

NOTE: Ensure that the Pivot Bolts are oiled and tightened periodically

To fold sheet metal:

A fold line is marked on the sheet of metal, which is fed between the Base Unit (2) and the Clamping Blade (1). When positioned accurately the sheet is locked into position by means of the Clamping Nuts (3). Raising the two handles bands the protruding material. The angle of the bend is controlled entirely by the amount the handles are raised. To read the angle of the fold, lower the handles, align the datum line on the Protractor with the edge of the Base Unit and look through the clear Protractor to read the angle of the folded metal.

Important

Always pre-set the tool for the gauge of material to be worked.
Using thicker material than that for which the tool has been set could result in damage.
Folding the Blade pivot points should be lubricated regularly.