VEVOR

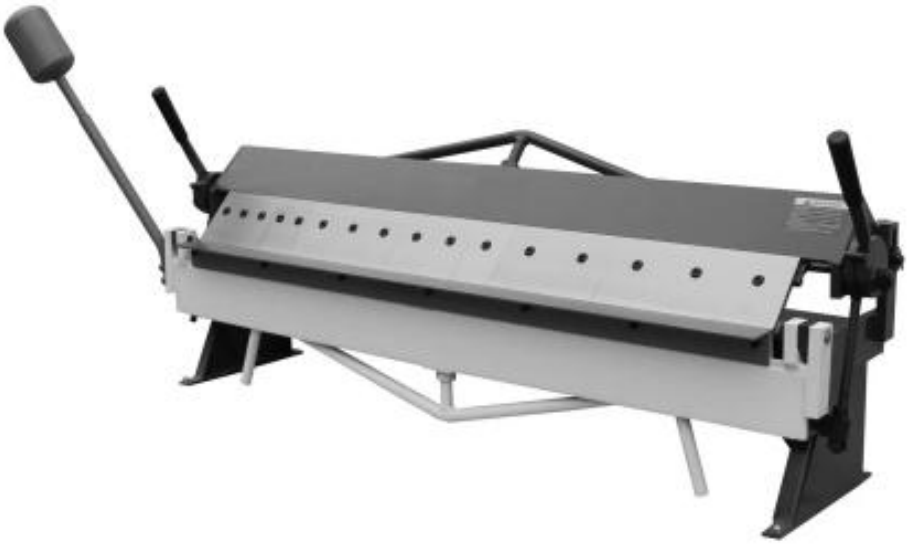
Upgrade · The Home Creator Way

# Bending Machine

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

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

**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.

| | |
|---|---|
|  | 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 wheelie 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 |

Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
The product complies with relevant standards and regulations. Installation of this device must comply with all applicable regulations, and it should only be operated in well-ventilated areas. Please read the user manual before installing and using this equipment.

Wear protective gloves and safety shoes during operation.
Keep hands away from bending area and mold gap strictly.
Confirm workpiece is firmly positioned before starting operation.
Do not exceed rated bending thickness, width and load capacity.
Adjust stroke and clearance strictly per operation manual.
Prohibit placing hands or any body parts between upper and lower molds.
No random modification of safety protection devices.
Keep work area tidy, remove sundries in time.
Stop operation immediately in case of abnormal noise and failure.
It is forbidden to process super hard and non-processable materials.
Train professional operators only, forbid untrained personnel to operate.
Lubricate moving parts regularly to ensure smooth running.

## 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:

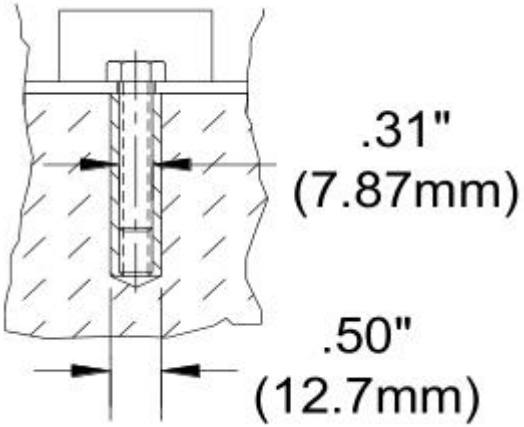
1. Overall weight of the machine.
2. Weight of material being processed.
3. Sizes of material to be processed through the machine.
4. Space needed for auxiliary stands, work tables, or other machinery.
5. Clearance from walls and other obstacles.
6. Maintain an adequate working area around the machine 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.*

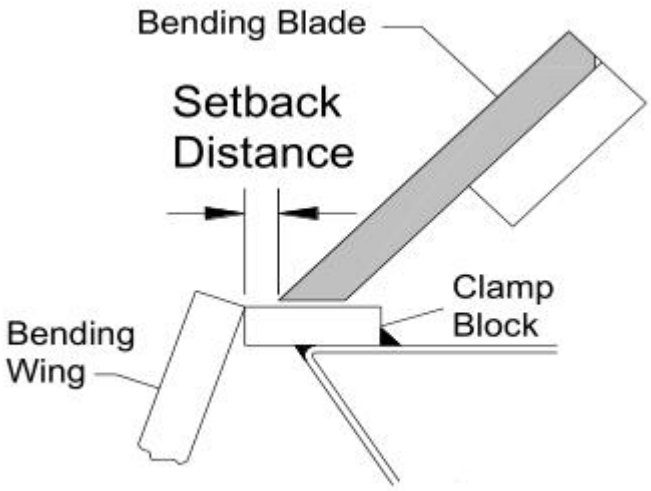
## Adjusting the Stop Rod

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.

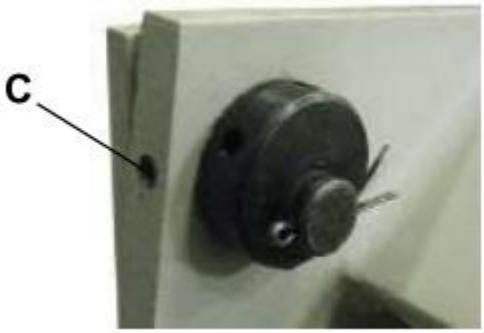
## Adjusting the Setback

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 ½ 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 me ta l 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.

## UNDER STANDING 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.

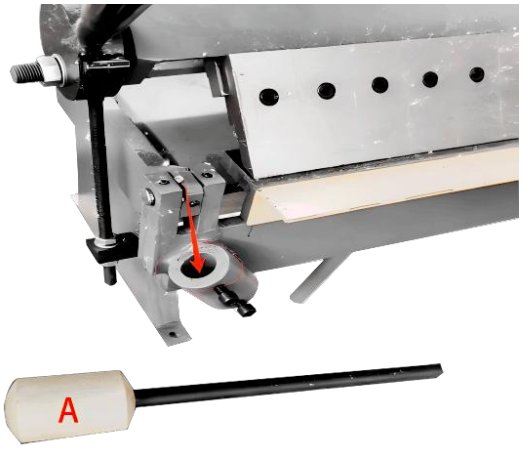


***NOTE***

*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).



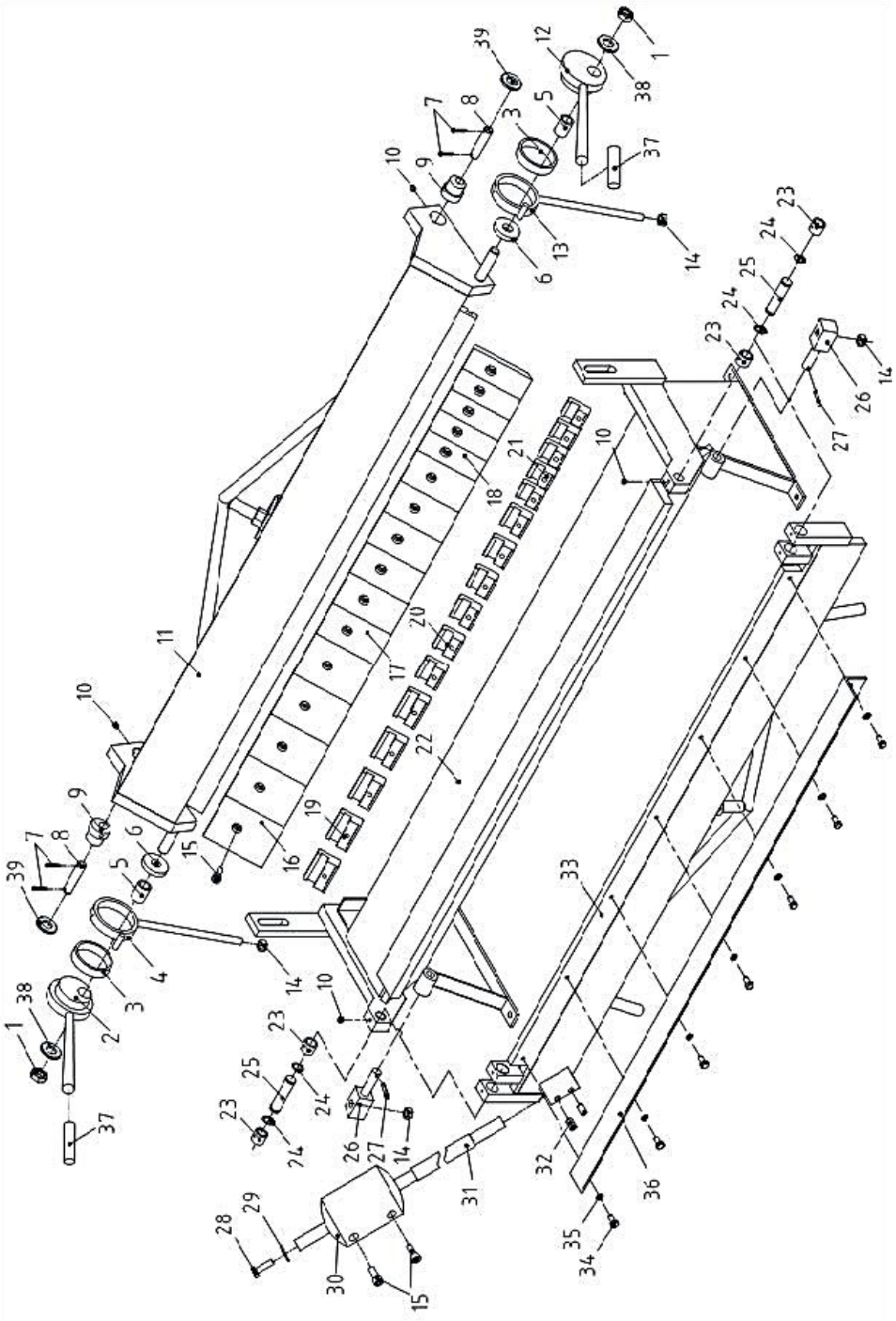




Tighten the two screws (B)

## TROUBLESHOOTING

| FAULT | PROBABLE CAUSE | REMEDY |
|---|---|---|
| INACCURATE BENDS | 1. Fingers are not aligned<br>2. Setback distance is not equal from one side to the other<br>3. Clamping assembly is not holding piece part securely. | Follow proper finger alignment procedure.<br>Accurately measure distance and set accordingly.<br>Re-adjust the clamping pressure. |
| BENDING LEAF HARD TO LIFT AND BEND. | 1. Exceeding the bending limits of the brake.<br>2. Counterweight is not on leaf. | Do not bend material thicker than the machine was designed for.<br>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 φ4X25 | 4 |
| 8 | Pin φ16X70 | 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 Φ18 | 4 |
| 25 | Shaft | 2 |
| 26 | Shaft | 2 |
| 27 | Cotter Pin φ5X25 | 2 |
| 28 | Hex. Bolt M10X35 | 1 |
| 29 | Flat Gasket Φ10 | 1 |
| 30 | Counterweight | 1 |
| 31 | Counterweight Rod | 1 |
| 32 | Set Screw M12X20 | 2 |
| 33 | Bending Leaf | 1 |
| 34 | Hex. Bolt M8X16 | 7 |
| 35 | Φ8 | 7 |
| 36 | Limit Angle plate | 1 |
| 37 | Handle Grip | 2 |
| 38 | Φ18 | 2 |
| 39 | Φ16 | 2 |
| | | |

# 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** | - | - |



VEVOR

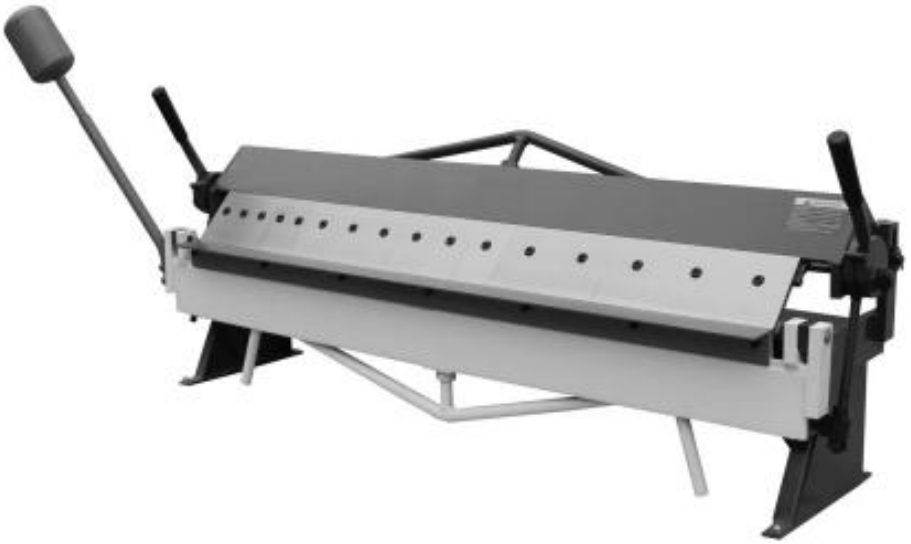
Upgrade · The Home Creator Way

# Machine à cintrer

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

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

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



Voici le mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer. Nous vous prions de nous excuser si nous ne vous informons pas des mises à jour techniques ou logicielles concernant notre produit.

| | |
|---|---|
|  | Avertissement – Afin de réduire les risques 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 être collecté séparément des déchets ménagers dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires portant ce symbole. Les produits ainsi marqués ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères ordinaires, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques (EEED). |

Avertissement – Afin de réduire les risques de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.
Ce produit est conforme aux normes et réglementations en vigueur. Son installation doit respecter toutes les réglementations applicables et son utilisation doit se faire uniquement dans des endroits bien ventilés. Veuillez lire attentivement le manuel d'utilisation avant d'installer et d'utiliser cet équipement.

Portez des gants de protection et des chaussures de sécurité pendant l'opération.
Tenez vos mains éloignées de la zone de pliage et de l'espace entre les moules, de manière stricte.
Vérifiez que la pièce est bien positionnée avant de commencer l'opération.
Ne pas dépasser l'épaisseur, la largeur et la capacité de charge nominales en flexion.
Réglez la course et le jeu strictement conformément au manuel d'utilisation.
Interdiction de placer les mains ou toute autre partie du corps entre les moules supérieur et inférieur.
Aucune modification aléatoire des dispositifs de protection de sécurité.
Gardez votre espace de travail propre et rangé, enlevez les objets divers à temps.

Arrêtez immédiatement toute opération en cas de bruit anormal ou de panne.
Il est interdit de traiter des matériaux extrêmement durs et non transformables.
Former uniquement des opérateurs professionnels, interdire l'utilisation au personnel non formé.
Lubrifiez régulièrement les pièces mobiles pour assurer un bon fonctionnement.

## Déballage

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

Après avoir déballé l'appareil, inspectez-le soigneusement afin de déceler tout dommage survenu pendant le transport. Vérifiez qu'aucune pièce n'est desserrée, manquante ou endommagée. Signalez immédiatement toute pièce manquante au revendeur.

En cas de dommages, les réclamations relatives aux dommages liés au transport doivent être déposées auprès du transporteur et sont 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 flexion | 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 flexion | 0 — 1 35 ° | | | | |

## CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

Merci d'avoir acheté 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. Inscrivez le numéro de facture à l'intérieur de la couverture. Conservez les instructions et la facture dans un coffre-fort, endroit sec pour consultation ultérieure.

## Informations générales de sécurité

***PRUDENCE***

*Pour ton propre sécurité , lire tous de le instructions et précautions avant exploitation outil .*

## RÈGLES DE SÉCURITÉ

1. Portez une tenue appropriée. 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-cheveux protecteur pour contenir vos cheveux longs.
3. Portez des chaussures de sécurité à semelles antidérapantes.
4. Portez des lunettes de sécurité. Les lunettes de vue ordinaires ne possèdent que des verres résistants aux chocs. Ce ne sont PAS des lunettes de sécurité.
5. Soyez vigilant et gardez les idées claires. N'utilisez jamais d'outils lorsque vous êtes fatigué, sous l'influence de l'alcool ou de drogues, ou lorsque vous prenez des médicaments qui provoquent de la somnolence.
6. Gardez votre espace de travail propre. Un espace de travail encombré favorise les accidents.
7. La zone de travail doit être correctement éclairée.
8. Maintenez les visiteurs à une distance de sécurité de la zone de travail.
9. Tenez les enfants éloignés du lieu de travail. Sécurisez l'atelier pour les enfants. Utilisez des cadenas pour éviter toute utilisation accidentelle des outils.
10. Assemblez uniquement en suivant ces instructions. Un assemblage incorrect peut engendrer des risques.
11. Lorsque les outils ne sont pas utilisés, rangez-les dans un endroit sec et sûr, hors de portée des enfants. Inspectez-les avant de les ranger et avant de les réutiliser. 12. Conservez les étiquettes et les plaques signalétiques des produits. Elles contiennent des informations importantes sur la sécurité.

## SAVOIR UTILISER L'OUTIL

1. Utilisez l'outil approprié. N'essayez pas d'utiliser un petit outil ou un accessoire pour remplacer un gros outil industriel. N'utilisez pas un outil à des fins autres que celles pour lesquelles il a été conçu.

2. N'utilisez pas l'outil de force. Votre machine fonctionnera mieux et en toute sécurité si vous l'utilisez correctement.
Conformément à son usage 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 la projection de pièces. NE PAS dépasser les capacités spécifiées de la machine.
4. Utilisation de la machine. NE PAS utiliser la plieuse comme une presse ou un outil de broyage.
5. Préparation des bords des matériaux. Avant de plier la tôle, chanfreinez et ébavurez toujours tous les bords tranchants.
6. Réglages de la lame et entretien. Toujours garder les lames aigu et correctement réglé pour performances optimales. 7. Vérifier l'absence de pièces endommagées. Avant en utilisant n'importe quel outil ou machine, avec précaution Vérifiez toute pièce qui semble endommagée. Vérifiez l'alignement et la fixation des pièces mobiles susceptibles d'affecter le bon fonctionnement 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 . 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, Utilisez un dégraissant ou un nettoyant à base de solvant. Pour un nettoyage complet, il faudra parfois démonter certaines pièces. N'UTILISEZ PAS d'acétone ni de nettoyant pour freins, car ils pourraient endommager les surfaces peintes. Suivez les instructions figurant sur l'étiquette du fabricant lors de

l'utilisation de tout type de produit de nettoyage. Après le nettoyage, Essuyez les surfaces métalliques non peintes avec une fine couche d'huile ou de graisse de qualité pour les protéger.

**AVERTISSEMENT**

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

**PRUDENCE**

*Quand en utilisant nettoyage solvants travail dans un bien v e n t i l é zone . Beaucoup nettoyage solvants sont toxique si inhalé .*

# Assemblée

**IMPORTANT:** Tenez compte des éléments suivants lors de votre recherche pour un emplacement approprié pour installer la machine :

1. Poids total de la machine.
2. Poids du matériau traité.
3. Dimensions des matériaux à traiter par la machine.
4. Espace nécessaire pour les supports auxiliaires, les tables de travail ou autres machines.
5. Dégagement par rapport aux murs et autres obstacles.
6. Maintenez une zone de travail adéquate autour de la machine pour des raisons de sécurité.
7. Veillez à ce que la zone de travail soit bien éclairée.
8. Gardez le sol exempt d'huile et assurez-vous qu'il ne soit pas glissant.
9. Enlevez régulièrement les déchets et les rebuts, et assurez-vous que le travail

La zone est dégagée de tout objet obstruant.

10. Si de longues pièces de matériau doivent être introduites dans la machine, assurez-vous de

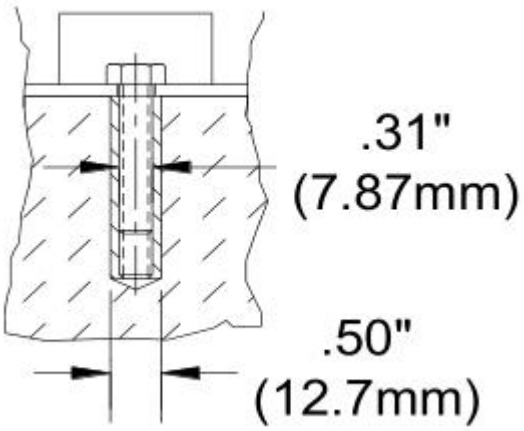
qu'elles ne s'étendront pas dans les allées.

**Avant de commencer l'assemblage, veuillez prendre note des précautions suivantes :**
**et des suggestions.**

1. La machine boulonné à la palette ? Avant d'entreprendre quoi que ce soit
Les procédures d'assemblage consistent à retirer toutes les pièces détachées et la quincaillerie et
Dévissez la machine de la palette.
2. MISE À NIVEAU : La machine doit être installée sur un sol en béton de niveau.
Les dispositifs de fixation doivent être en place avant l'installation de la machine.
La précision de toute machine dépend de son positionnement précis sur la surface de montage.
3. SOL : Cet outil répartit un poids important sur une petite surface. zone. Assurez-vous que le sol est capable de supporter le poids de la machine, le stock de pièces et l'opérateur. Le sol doit également être une surface plane. Si l'appareil vacille ou bascule une fois en place, assurez-vous de
Éliminer ce problème à l'aide de cales.
4. ESPACES DE TRAVAIL : Tenir compte de la taille de la matériau à traiter. Assurez-vous de prévoir suffisamment d'espace pour vous
faire fonctionner la machine librement .

## Ancrage de la machine

1. Placez la machine sur un sol en béton ferme et de niveau.
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 d'expansion ou de tirants encastrés qui se connectent à travers les trous de la base du support. (Fig. 1)

## Fixation du contrepoids

1. Demandez à quelqu'un de tenir le contrepoids.
2. Desserrez les deux boulons hexagonaux et faites glisser la tige de contrepoids dans le tube récepteur.
3. Lorsque la tige est au même niveau que le fond du récepteur, serrez les boulons hexagonaux. (Photo 2)



***NOTE***

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

## Réglage de la tige d'arrêt

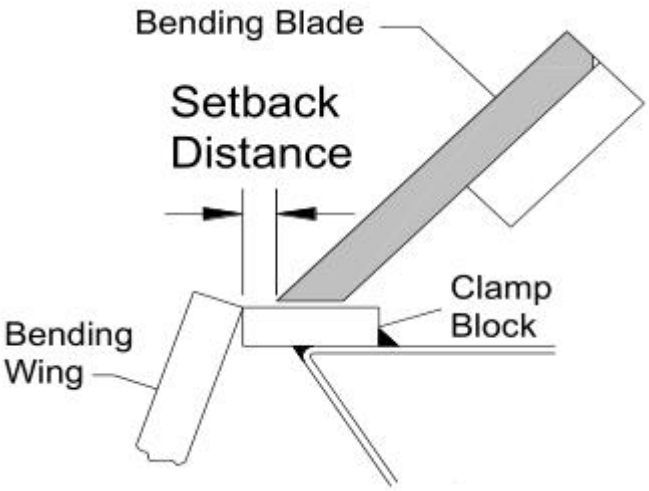
La butée est utilisée pour les pliages répétés lorsque vous souhaitez que le pliage feuille pour s'arrêter au même position à chaque fois.

1. Desserrez l'écrou d'arrêt et la rondelle et effectuez votre pli, en vous arrêtant au sommet du pli.
2. Serrez l'écrou et la rondelle jusqu'à la butée.
3. L'angle de pliage peut maintenant être répété jusqu'à ce qu'il soit

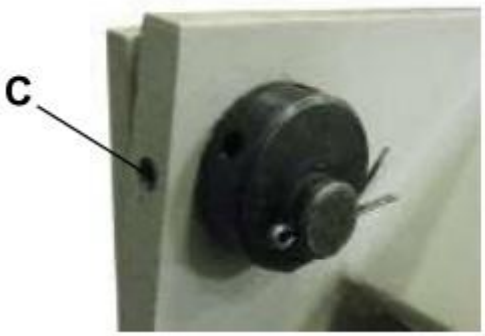
réinitialisé par l'opérateur.

## Ajustement du recul

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




1. Pour régler, assurez-vous que tous les doigts sont correctement alignés les uns avec les autres et que le mécanisme 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.Insérer un outil, comme un A llen insérez la clé dans l'un des trous de rayon du moyeu excentrique et faites- la tourner , ce qui déplace l'ensemble de maintien vers l'avant ou vers l'arrière.
4. Lorsque les doigts sont à la distance de recul correcte 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 de façon permanente le frein.*
*2. NE PAS plier des matériaux plus lourds que la capacité nominale, même sur des longueurs plus courtes.*
*3. Utilisez un matériau à bords droits (un bord roulé provoquera une déformation).*
*4. Plier un objet rond déformera ou entaillera le bord de la pince.*
*5. Ajustez la pression de serrage en fonction des différentes épaisseurs de métal.*
*6. N'utilisez pas de rallonge de tuyau sur les barres de serrage pour obtenir plus de levier.*

Il peut être nécessaire d'ajuster la pression de serrage en fonction de l'épaisseur de la pièce. Une pression adéquate doit offrir une résistance moyenne lorsqu'on tire sur la ou les poignées de maintien. En fin de course, la pièce doit être fermement bloquée 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 lame 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 nouvel ajustement peut être nécessaire lors d'un changement d'épaisseur.)
2. Retirez la pièce située sous la lame de serrage, bloquez la lame à l'aide des poignées et desserrez la pression sur l'écrou supérieur.
3. Déverrouillez la lame de serrage et tournez l'écrou inférieur d'un demi-tour dans la direction souhaitée.
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 (d'une extrémité à l'autre)

Effectuez un pli de test à 90° à environ 2" (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 le retrait de ce côté. Si une bande est trop peu courbée, diminuez le retrait de ce côté. Déplacez

ensuite le dispositif de réglage du retrait au-delà du point de retrait souhaité, puis vers l'avant pour éliminer le jeu.

### Alignement des ailes en flexion

La précision du pliage dépend de l'alignement de la surface supérieure de la lame de pliage et de l'aile de pliage fixée avec la face supérieure du bloc de serrage lorsque la lame de pliage est en position basse. Si un réglage semble nécessaire, contactez le service après-vente local ou le fabricant.

### Opération

Lors d'opérations de pliage simples, il est important que les doigts de la plieuse soient parallèles au bord du bloc de serrage. Assurez-vous également que le recul et la pression de serrage sont correctement réglés en fonction de 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 arêtes vives.*

> ⚠ ***PRUDENCE***
>
> *Gardez vos mains et vos doigts éloignés de la poutre de serrage. Tenez-vous sur le côté de la machine pour éviter d'être heurté par le tablier de pliage lorsqu'il se soulève pour plier.*

> ⚠ ***PRUDENCE***
>
> *Lors de la manipulation de grandes et lourdes plaques, assurez-vous qu'elles soient correctement soutenues.*

### Plier la tôle

1. Soulevez et tournez la poignée de serrage (cw) dans le sens horaire

pour lever 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 avec la ligne de pliage tracée de la pièce et serrez 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 se pencher.*

4. Tirez sur les poignées à feuille flexible jusqu'à ce que la pièce ait atteint le
angle de courbure souhaité.
5. Abaissez la lame de pliage, relevez l'ensemble de maintien et retirez la pièce pliée.
6.Si vous effectuez un cintrage de boîte et de poêle, choisissez des doigts qui correspondent étroitement aux dimensions de la pièce finie.

## TOTALITÉ DE FLEXION

Pour plier la tôle avec précision, il faut tenir compte de la longueur totale de chaque pli. On parle alors de tolérance de pliage. Soustrayez cette tolérance de la somme des dimensions extérieures de la pièce pour obtenir sa longueur ou sa largeur réelle. En raison des différences de dureté de la tôle et du sens du pli (dans le sens du fil ou perpendiculairement), il est parfois nécessaire de déterminer les tolérances exactes par tâtonnement. Cependant, des valeurs de tolérance de pliage courantes sont disponibles dans les ouvrages de métallurgie ou sur Internet.

## COMPRENDRE LE PRINTEMPS

Printemps Le retour élastique, également appelé retour à la forme initiale, est la capacité du métal à reprendre sa forme d'origine après avoir subi une compression et un étirement. Une fois la pièce pliée retirée et la

charge relâchée, celle-ci se détend, forçant la partie pliée à reprendre légèrement sa forme initiale.

Pour obtenir l'angle de pliage correct, il faut légèrement surplier le métal et le laisser reprendre sa forme initiale. Tous les métaux présentent une certaine élasticité.

## SÉLECTION DES MATÉRIAUX

> ***PRUDENCE***
>
> *Il appartient au client de s'assurer que les matériaux traités par la machine ne présentent aucun danger potentiel pour l'opérateur ou le personnel travaillant à proximité.*

Lors du choix des matériaux, veuillez tenir compte de ces instructions :
1. Le matériau doit être propre et sec (sans huile).
2. Le matériau doit avoir une surface lisse pour faciliter son traitement.
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 un personnel qualifié. Respectez toujours les consignes de sécurité lorsque vous travaillez sur ou à proximité de machines.*

1. Vérifiez quotidiennement l'absence de conditions dangereuses et corrigez-les immédiatement.
2. Vérifiez que tous les écrous et boulons sont correctement serrés.

3. Nettoyez la machine et la zone autour d'elle chaque semaine.
4. Lubrifier les composants filetés et les dispositifs coulissants.
5. Appliquer un lubrifiant antirouille sur toutes les surfaces non peintes.

## ports pétroliers

À l'aide d'un bidon d'huile contenant une huile de bonne qualité n° 30W, appliquez 5 à 6 gouttes dans chaque
des ports situés aux deux extrémités de la machine. Répéter l'opération chaque semaine ou plus souvent.
Souvent, cela dépend de l'utilisation. Essuyez tout excès d'huile.

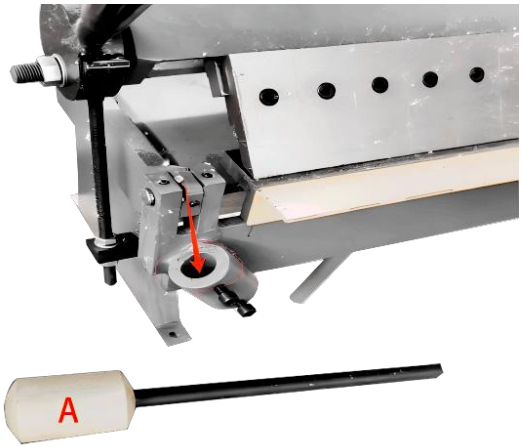


***NOTE***

*Approprié entretien peut augmenter le vie espérance de ton machine.*

## Assemblage de machines

Placez le marteau de contrepoids ( A) à la position indiquée par la flèche (comme indiqué dans la figure ci-dessous).



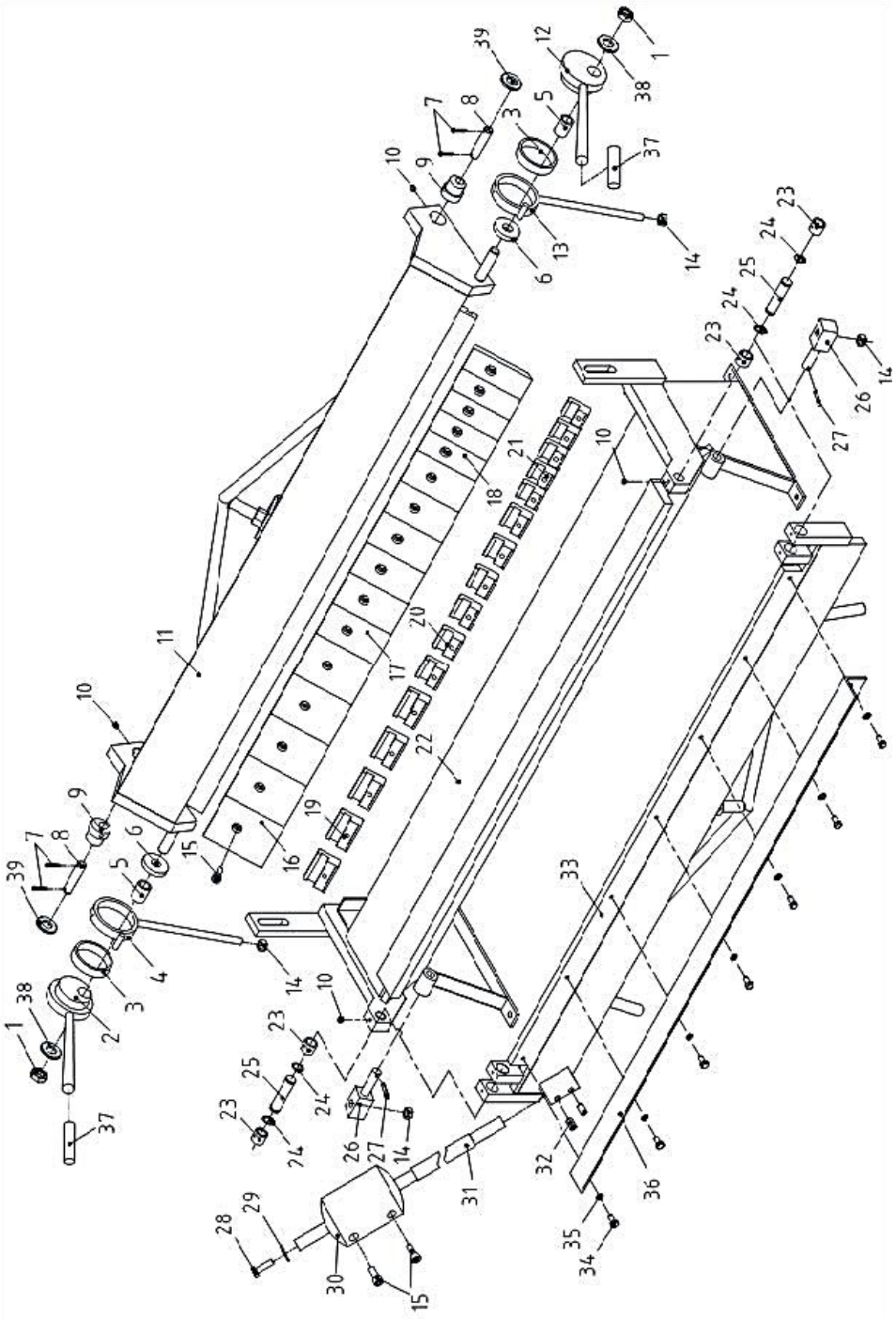




Serrez les deux vis (B)

## DÉPANNAGE

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



| Réf. | Description | Qté. |
|---|---|---|
| 1 | Écrou M18 | 2 |
| 2 | Poignée excentrique gauche | 1 |
| 3 | Grande machine à laver | 2 |
| 4 | Bielle gauche | 1 |
| 5 | Rondelle | 2 |
| 6 | Bague d'espacement | 2 |
| 7 | Goupille fendue φ4X25 | 4 |
| 8 | Broche φ16X70 | 2 |
| 9 | Arbre excentrique | 2 |
| 10 | Vis de réglage M8X8 | 4 |
| 11 | Cadre de la matrice supérieure | 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 | Anneau d'arbre Φ18 | 4 |
| 25 | Arbre | 2 |
| 26 | Arbre | 2 |
| 27 | Goupille fendue φ5X25 | 2 |
| 28 | Boulon hexagonal M10X35 | 1 |
| 29 | Joint plat Φ10 | 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 | Φ8 | 7 |
| 36 | Plaque d'angle limite | 1 |
| 37 | Poignée | 2 |
| 38 | Φ18 | 2 |
| 39 | Φ16 | 2 |
| | | |

# Liste des pièces

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



VEVOR

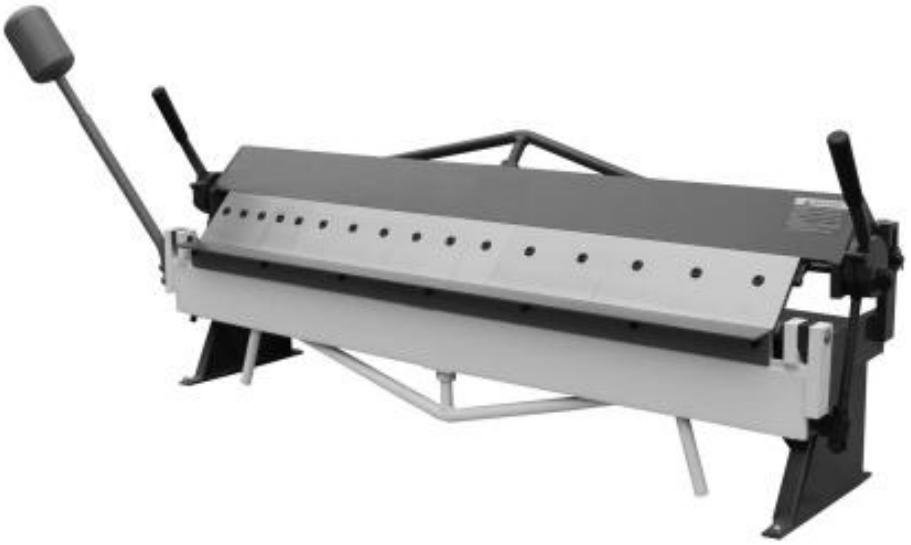
Upgrade · The Home Creator Way

# Biegemaschine

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

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

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



Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann von dem gelieferten Produkt abweichen. Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut über etwaige Technologie- oder Software-Updates informieren werden .

| | |
|---|---|
|  | Warnung – Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen. |
|  | Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union separat entsorgt werden muss. Dies gilt für das Produkt und sämtliches Zubehör, das mit diesem Symbol gekennzeichnet ist. Produkte dieser Art dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen zu einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten gebracht werden. |

Warnung – Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
Das Produkt entspricht den geltenden Normen und Vorschriften. Die Installation dieses Geräts muss allen anwendbaren Vorschriften entsprechen und es darf nur in gut belüfteten Bereichen betrieben werden. Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor der Installation und Inbetriebnahme des Geräts.

Tragen Sie während der Arbeit Schutzhandschuhe und Sicherheitsschuhe.
Halten Sie Ihre Hände unbedingt vom Biegebereich und der Formspalte fern.
Vor Beginn der Bearbeitung sicherstellen, dass das Werkstück fest positioniert ist.
Die zulässige Biegedicke, -breite und -belastbarkeit dürfen nicht überschritten werden.
Hub und Spielraum sind gemäß Bedienungsanleitung genau einzustellen.
Es ist verboten, Hände oder andere Körperteile zwischen die obere und untere Form zu schieben.
Keine willkürlichen Änderungen an Sicherheitseinrichtungen.
Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und entfernen Sie herumliegende Gegenstände rechtzeitig.
Bei ungewöhnlichen Geräuschen oder Störungen den Betrieb sofort einstellen.

Die Bearbeitung von extrem harten und nicht bearbeitbaren Materialien ist verboten.
Nur professionelle Bediener ausbilden, ungeschultem Personal den Betrieb untersagen.
Schmieren Sie die beweglichen Teile regelmäßig, um einen reibungslosen Betrieb zu gewährleisten.

## Auspacken

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

Prüfen 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 Falle eines Schadens müssen Transportschadenansprüche beim Spediteur geltend gemacht werden und liegen in der Verantwortung des Nutzers.

## Spezifikationen

| Modell | **W1.5×610Z** | **W1.5×915Z** | **W1.5×1220Z** | **W1.5×12 7 0Z** | **W1.0×305A** |
|---|---|---|---|---|---|
| Biegelänge | 24 Zoll (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 . Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie Ihr neues Gerät in Betrieb nehmen. Sie benötigen diese Anweisungen für die Sicherheitshinweise. Vorsichtsmaßnahmen, Montage, Betrieb, Wartungsverfahren Teileliste und Diagramme. Bewahren Sie Ihre Rechnungsnummer zusammen mit dieser Anleitung auf. Tragen Sie die Rechnungsnummer auf der Innenseite des vorderen Umschlags ein. Bewahren Sie die Anleitung und die Rechnung an einem sicheren Ort auf. An einem trockenen Ort zur späteren Verwendung aufbewahren.

## Allgemeine Sicherheitsinformationen

***VORSICHT***

*Für dein eigen Sicherheit lesen alle von Die Anweisungen Und Vorsichtsmaßnahmen vor Betrieb 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 eine schützende Haarbedeckung, um lange Haare zu bändigen.
3. Tragen Sie Sicherheitsschuhe mit rutschfesten Sohlen.
4. Tragen Sie eine Schutzbrille. Normale Brillen haben lediglich stoßfeste Gläser. Sie sind keine Schutzbrillen.
5. Seien Sie aufmerksam und denken Sie klar. Bedienen Sie niemals Werkzeuge, wenn Sie müde oder berauscht sind oder Medikamente einnehmen, die Schläfrigkeit verursachen.
6. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber. Unordentliche Arbeitsbereiche erhöhen das Unfallrisiko.
7. Der Arbeitsbereich sollte ausreichend beleuchtet sein.
8. Halten Sie Besucher auf sicherer Distanz zum Arbeitsbereich.
9. Kinder vom Arbeitsplatz fernhalten. Werkstatt kindersicher machen. Vorhängeschlösser verwenden, um unbeabsichtigte Benutzung von Werkzeugen zu verhindern.
10. Montieren Sie das Produkt ausschließlich gemäß dieser Anleitung. Eine unsachgemäße Montage kann Gefahren bergen.
11. Bewahren Sie Werkzeuge, wenn sie nicht in Gebrauch sind, an einem trockenen, sicheren Ort außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Überprüfen Sie die Werkzeuge vor der Lagerung und vor der Wiederverwendung. 12. Halten Sie die Produktetiketten und Typenschilder intakt. Diese enthalten wichtige Sicherheitsinformationen.

## WISSEN, WIE MAN DAS WERKZEUG VERWENDET

1. Verwenden Sie das richtige Werkzeug für die jeweilige Aufgabe. Versuchen Sie NICHT, ein kleines Werkzeug oder einen Aufsatz für die Arbeit eines großen Industriewerkzeugs zu verwenden. Verwenden Sie ein

Werkzeug NICHT für einen Zweck, für den es nicht vorgesehen ist.
2. Wenden Sie keine Gewalt an. Ihre Maschine arbeitet besser und sicherer, wenn Sie sie wie folgt verwenden:
Vorgesehen. Verwenden Sie keine ungeeigneten Anbauteile, um die Nennleistung der Maschine zu überschreiten.
3. Überlastung der Maschine. Durch Überlastung der Maschine können Verletzungen durch umherfliegende Teile entstehen. Die angegebenen Kapazitäten der Maschine dürfen NICHT überschritten werden.
4. Maschinennutzung. Die Abkantpresse darf NICHT als Presse oder Quetschwerkzeug verwendet werden.
5. Kantenbearbeitung. Vor dem Biegen von Blechen müssen alle scharfen Kanten stets angefast und entgratet werden.
6. Klingeneinstellungen und Wartung. Halten Sie die Klingen immer sauber. scharf und richtig eingestellt für Optimale Leistung. 7. Auf beschädigte Teile prüfen. Vorher bei der Verwendung eines Werkzeugs oder einer Maschine, sorgfältig Prüfen Sie alle beschädigt erscheinenden Teile. Prüfen Sie die Ausrichtung und den festen Sitz der Teile. bewegliche Teile, die die ordnungsgemäße Funktion beeinträchtigen können Maschinenbetrieb

**⚠ WARNUNG**

*Der Warnungen Vorsichtsmaßnahmen u n d Anweisungen besprochen In Das Anweisung Handbuch kann nicht Abdeckung alle möglich Bedingungen oder Situationen Das könnte vorkommen . 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 Wachsölschicht und Fett auf den freiliegenden, unlackierten Metalloberflächen ausgeliefert. Um diese Schutzschicht zu entfernen, Verwenden Sie einen Entfetter oder ein Lösungsmittelreinigungsmittel . Für eine gründliche Reinigung müssen gelegentlich einige Teile ausgebaut werden. Verwenden Sie KEIN Aceton

oder Bremsenreiniger, da diese lackierte Oberflächen beschädigen können.
Beachten Sie bei der Verwendung von Reinigungsmitteln jeglicher Art die Anweisungen des Herstellers auf dem Etikett. Nach der Reinigung Unlackierte Metalloberflächen zum Schutz mit einer dünnen Schicht hochwertigem Öl oder Fett einreiben.

**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 Verwendung Reinigung Lösungsmittel arbeiten In A gut b e l ü f t e t Gebiet . Viele Reinigung Lösungsmittel Sind giftig Wenn eingeatmet .*

# Montage

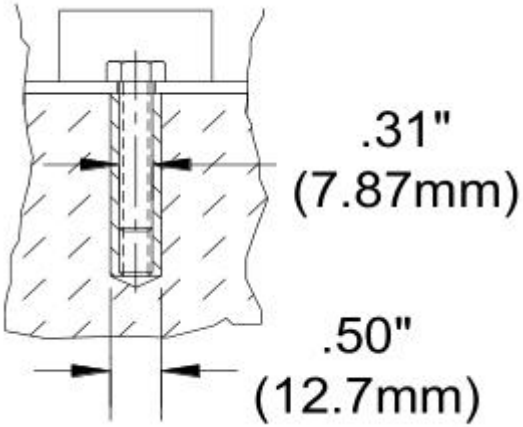
**WICHTIG:** Beachten Sie bei der Suche Folgendes: für einen geeigneten Standort zur Aufstellung der Maschine:
1. Gesamtgewicht der Maschine.
2. Gewicht des zu verarbeitenden Materials.
3. Größen der mit der Maschine zu verarbeitenden Materialien.
4. Platzbedarf für Hilfsständer, Arbeitstische oder andere Maschinen.
5. Abstand zu Wänden und anderen Hindernissen.
6. Sorgen Sie aus Sicherheitsgründen für einen ausreichend großen Arbeitsbereich um die Maschine herum.
7. Sorgen Sie für eine gute Ausleuchtung des Arbeitsbereichs mit geeigneter Beleuchtung.
8. Halten Sie den Boden frei von Öl und achten Sie darauf, dass er nicht rutschig ist.
9. Entfernen Sie regelmäßig Schrott und Abfallmaterialien und stellen Sie

sicher, dass die Arbeit
Der Bereich ist frei von Hindernissen.
10. Wenn lange Materialstücke in die Maschine eingeführt werden sollen, stellen Sie sicher, dass
dass sie sich nicht in die Gänge hinein erstrecken.

**Beachten Sie vor Beginn der Montage die folgenden Vorsichtsmaßnahmen.**
**und Vorschläge.**

1. Ist die Maschine An der Palette verschraubt? Bevor Sie irgendetwas davon versuchen
Bei den Montageverfahren werden alle losen Teile und Hardware entfernt und
Die Maschine von der Palette abschrauben.
2. Nivellierung: Die Maschine sollte auf einem ebenen Betonboden aufgestellt werden.
Vorkehrungen zur Sicherung der Maschine sollten vor der Aufstellung getroffen werden.
Die Genauigkeit einer Maschine hängt von ihrer präzisen Positionierung auf der Montagefläche ab.
3. BODEN: Dieses Werkzeug verteilt ein großes Gewicht auf eine kleine Fläche.
Stellen Sie sicher, dass der Boden das Gewicht tragen kann.
Die Maschine, das Werkstückmaterial und der Bediener. Auch der Boden sollte sauber sein.
eine ebene Fläche. Falls das Gerät nach dem Aufstellen wackelt oder kippt, achten Sie darauf,
Das lässt sich durch die Verwendung von Unterlegscheiben beheben .
4. ARBEITSFREIHEITEN: Berücksichtigen Sie die Größe der
Material, das verarbeitet werden soll. Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Platz dafür einplanen.
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 Sicherheitsabstand zur Maschine ein.
3. Verankern Sie die Maschine, wie in der Abbildung gezeigt, mit Bolzen und Spreizdübeln oder versenkten Zugstangen, die durch Löcher in der Basis des Ständers geführt werden. (Abb. 1)

## Anbringen des Gegengewichts

1. Lassen Sie eine Hilfsperson das Gegengewicht halten.
2. Die beiden Sechskantschrauben lösen und die Gegengewichtsstange in das Aufnahmerohr schieben.
3. Wenn die Stange bündig mit dem Boden des Gehäuses abschließt, ziehen Sie die Sechskantschrauben fest. (Abb. 2)



***NOTIZ***

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

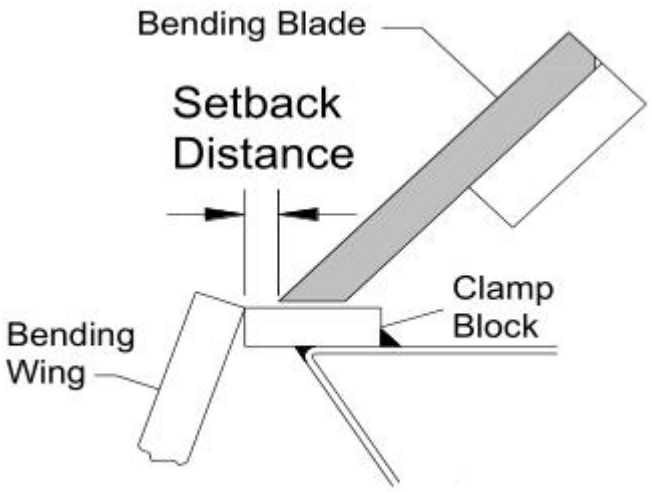
## Einstellen der Anschlagstange

Die Anschlagstange dient zum wiederholten Biegen, wenn Sie die Biegung wünschen. Blatt anhalten Position jedes Mal.

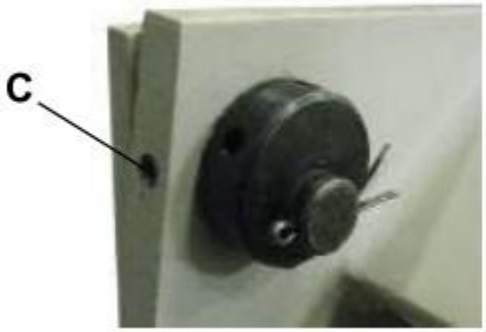
1. Lösen Sie die Stoppmutter und die Unterlegscheibe und führen Sie die Biegung durch, wobei Sie am oberen Ende der Biegung stoppen.
2. Die Mutter und die Unterlegscheibe bis zum Anschlagblock festziehen.
3. Der Biegewinkel kann nun wiederholt werden, bis er vom Bediener zurückgesetzt wird.

## Anpassung des Rückstoßes

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



1. Achten Sie beim Einstellen darauf, dass alle Finger richtig zueinander ausgerichtet sind und die Haltevorrichtung nicht in der unteren Position verriegelt ist.
2. Lösen Sie die Stellschrauben (C) an der Rückseite der Haltevorrichtung (Abb. 5).
3. Ein Werkzeug einsetzen, wie zum Beispiel ein Allen Mit einem Schraubenschlüssel in eines der Speichenlöcher der Exzenternabe einführen und drehen , wodurch die Haltevorrichtung entweder nach vorne oder nach hinten bewegt wird.
4. Wenn die Finger den richtigen Abstand zueinander haben und parallel zur Kante des Klemmblocks stehen, ziehen Sie die Stellschrauben (C) fest.




## Einstellen des Klemmdrucks

***VORSICHT***

*1. Zu hoher Anpressdruck kann die Bremse vorspannen und dauerhaft verformen.*
*2. Biegen Sie kein Material, das schwerer als die Nennkapazität ist, auch nicht bei kürzeren Längen.*
*3. Verwenden Sie Material mit rechtwinklig geschnittenen Kanten. (Eine gerollte Kante führt zu einer Verformung.)*
*4. Beim Biegen eines runden Gegenstands wird die Kante der Klemme verzogen oder beschädigt.*
*5. Passen Sie den Klemmdruck entsprechend der Materialstärke des Metalls an.*
*6. Verwenden Sie keine Rohrverlängerung an den Klemmstangen, um eine*

*größere Hebelwirkung zu erzielen.*

Der Anpressdruck muss gegebenenfalls an die Werkstückdicke angepasst werden. Ein geeigneter Anpressdruck sollte sich durch einen mittleren Widerstand beim Zurückziehen des/der Niederhalters/Niederhalter unterscheiden. Am Ende des Hubs muss das Werkstück eindeutig unter dem Spannblatt einrasten.
Um den Druck anzupassen, bewegen Sie die Muttern auf der Gewindestange entweder nach oben oder nach unten.
1. Um den Anpressdruck einzustellen, ziehen Sie beide Seiten des Klemmblatts mit einem Teil in der Bremse fest.
a. Falls der Anpressdruck zu gering erscheint und das Werkstück in der Klemme locker sitzt, bewegen Sie die Einstellmuttern nach oben.
b. Falls der Klemmdruck zu hoch erscheint und Sie die Griffe nicht arretieren können, bewegen Sie die Einstellmuttern nach UNTEN.
c. Sobald sich der Druck richtig anfühlt, sind für dieses Bauteil keine weiteren Anpassungen mehr erforderlich. (Bei einer Änderung der Dicke kann eine erneute Anpassung notwendig werden.)
2. Entfernen Sie das Werkstück unter dem Klemmblatt, arretieren Sie das Klemmblatt mit den Griffen und lösen Sie den Druck auf die obere Mutter.
3. Entriegeln Sie das Klemmblatt und drehen Sie die untere Mutter um eine halbe Umdrehung in die gewünschte Richtung.
4. Die Klemmklappe verriegeln, die obere Mutter wieder festziehen und Schritt 1 wiederholen, bis der gewünschte Druck erreicht ist.



## Ausrichtung der Klemme (Ende zu Ende)

Führen Sie an jedem Ende der Maschine eine 90°-Testbiegung in etwa 2 Zoll (50,8 mm) Entfernung durch . Stapeln Sie die gebogenen Streifen übereinander und prüfen Sie, ob sie gleichmäßig gebogen sind.
Ist ein Streifen zu stark gebogen, vergrößern Sie den Rückstellabstand auf dieser Seite. Ist ein Streifen zu schwach gebogen, verringern Sie den Rückstellabstand auf dieser Seite. Bewegen Sie die Rückstelleinstellung anschließend über den gewünschten Rückstellpunkt hinaus und dann wieder nach vorne, um das Spiel zu beseitigen.

## Ausrichtung der gebogenen Flügel

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. Sollte eine Justierung erforderlich sein, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst vor Ort oder an den Hersteller.

## Betrieb

Bei einfachen Biegevorgängen ist es wichtig, dass die Finger der Abkantpresse parallel zur Kante des Spannblocks verlaufen. Achten Sie außerdem darauf, dass der richtige Versatz und der richtige Anpressdruck für die Materialstärke eingestellt sind.

***VORSICHT***

*Tragen Sie stets einen geeigneten Augenschutz mit Seitenschutz, Sicherheitsschuhe und Lederhandschuhe, um sich vor Graten und scharfen Kanten zu schützen.*

***VORSICHT***

*Halten Sie Hände und Finger vom Spannbalken fern. Halten Sie seitlich Abstand zur Maschine, um nicht von der Biegeplatte getroffen zu werden, wenn diese zum Biegen hochfährt.*

***VORSICHT***

*Beim Umgang mit großen, schweren Platten muss darauf geachtet werden, dass diese ordnungsgemäß abgestützt sind.*

## Blechbiegen

1. Heben Sie den Klemmgriff an und drehen Sie ihn im Uhrzeigersinn (cw), um die Klemmvorrichtung anzuheben.
2. Setzen Sie das Werkstück zwischen den Klemmblock und die Bremsfinger ein.
3. Richten Sie die Finger der Niederhaltevorrichtung an der angezeichneten Biegelinie des Werkstücks aus und klemmen Sie sie durch Zurückziehen des Klemmgriffs fest.

***NOTIZ***

*TUN NICHT Gewalt Die Klemmung handhaben . Der halten Druck nur Bedürfnisse Zu Sei eng genug Zu halten Die Blatt Metall aus Bewegung Wann Biegung.*

4. Ziehen Sie an den Biegegriffen des Blattes, bis das Werkstück die gewünschte Position erreicht hat.
gewünschter Biegewinkel.
5. Das Biegeblatt absenken, die Haltevorrichtung anheben und das gebogene Teil entfernen.
6. Wenn Sie Kisten und Pfannen biegen, wählen Sie Finger, die möglichst genau den Abmessungen des fertigen Werkstücks entsprechen.

## BIEGEZUG

Um Bleche präzise zu biegen, muss die Gesamtlänge jeder Biegung berücksichtigt werden. Diese wird als Biegezugabe bezeichnet. Die tatsächliche Gesamtlänge oder -breite des Werkstücks wird durch Subtraktion der Biegezugabe von der Summe der Außenmaße abgezogen. Aufgrund von Unterschieden in der Blechhärte und der Biegerichtung (parallel oder quer zur Faser) müssen die genauen Zugaben manchmal durch Ausprobieren ermittelt werden. Allgemeine Biegezugaben finden sich jedoch in Fachbüchern zur Metallbearbeitung oder im Internet.

## VERSTEHEN VON SPRINGBACK

Frühling Die Rückstellkraft, auch elastische Rückstellung genannt, ist die Folge des Bestrebens des Metalls, nach Kompression und Dehnung in seine ursprüngliche Form zurückzukehren. Nachdem das Biegeelement vom Metall entfernt und die Last gelöst wurde, entspannt sich das Werkstück, wodurch der gebogene Bereich des Metalls leicht in seine ursprüngliche Form zurückkehrt.

Der Schlüssel zum Erreichen des richtigen Biegewinkels liegt darin, das Metall etwas zu überbiegen und es dann in den gewünschten Winkel zurückfedern zu lassen. Alle Metalle weisen eine gewisse Rückfederung

auf.

## MATERIALAUSWAHL

> ***VORSICHT***
>
> *Der Kunde muss sich vergewissern, dass die in der Maschine verarbeiteten Materialien keine potenzielle Gefahr für den Bediener oder in der Nähe arbeitendes Personal darstellen.*

Beachten Sie bei der Materialauswahl folgende Hinweise:
1. Das Material muss sauber und trocken sein (ohne Öl).
2. Das Material sollte eine glatte Oberfläche haben, damit es sich leicht verarbeiten lässt.
3. Die Dimensionseigenschaften des Materials müssen einheitlich sein und dürfen die Kapazitätswerte der Maschine nicht überschreiten.
4. Die chemische Struktur des Materials muss einheitlich sein.
5. Kaufen Sie nach Möglichkeit zertifizierten Stahl vom selben Lieferanten.

## SCHMIERUNG UND WARTUNG

> ***WARNUNG***
>
> *Die Wartung sollte regelmäßig von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Beachten Sie beim Arbeiten an oder in der Nähe von Maschinen stets die geltenden Sicherheitsvorkehrungen.*

1. Überprüfen Sie täglich, ob unsichere Zustände vorliegen, und beheben Sie diese umgehend.
2. Prüfen Sie, ob alle Muttern und Schrauben ordnungsgemäß angezogen sind.
3. Reinigen Sie die Maschine und die Umgebung wöchentlich.
4. Gewindeteile und Gleitvorrichtungen schmieren.
5. Alle nicht lackierten Oberflächen mit einem Rostschutzmittel bestreichen.

## Ölhäfen

Verwenden Sie eine Ölkanne mit hochwertigem #30W-Öl und geben Sie jeweils 5-6 Tropfen in jeden Behälter.
der Anschlüsse an beiden Enden der Maschine. Wöchentlich oder öfter wiederholen.
Oft abhängig von der Nutzung. Überschüssiges Öl abwischen.

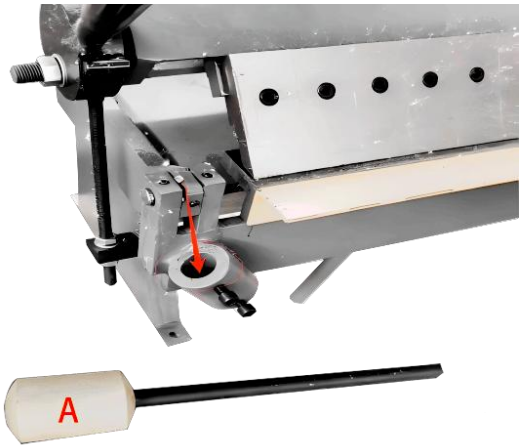


***NOTIZ***

*Richtig Wartung dürfen Zunahme Die Leben Lebenserwartung von dein Maschine.*

## Maschinenmontage

Platzieren Sie das Gegengewicht h ammer(A) an der mit dem Pfeil gekennzeichneten Position (siehe Abbildung unten).



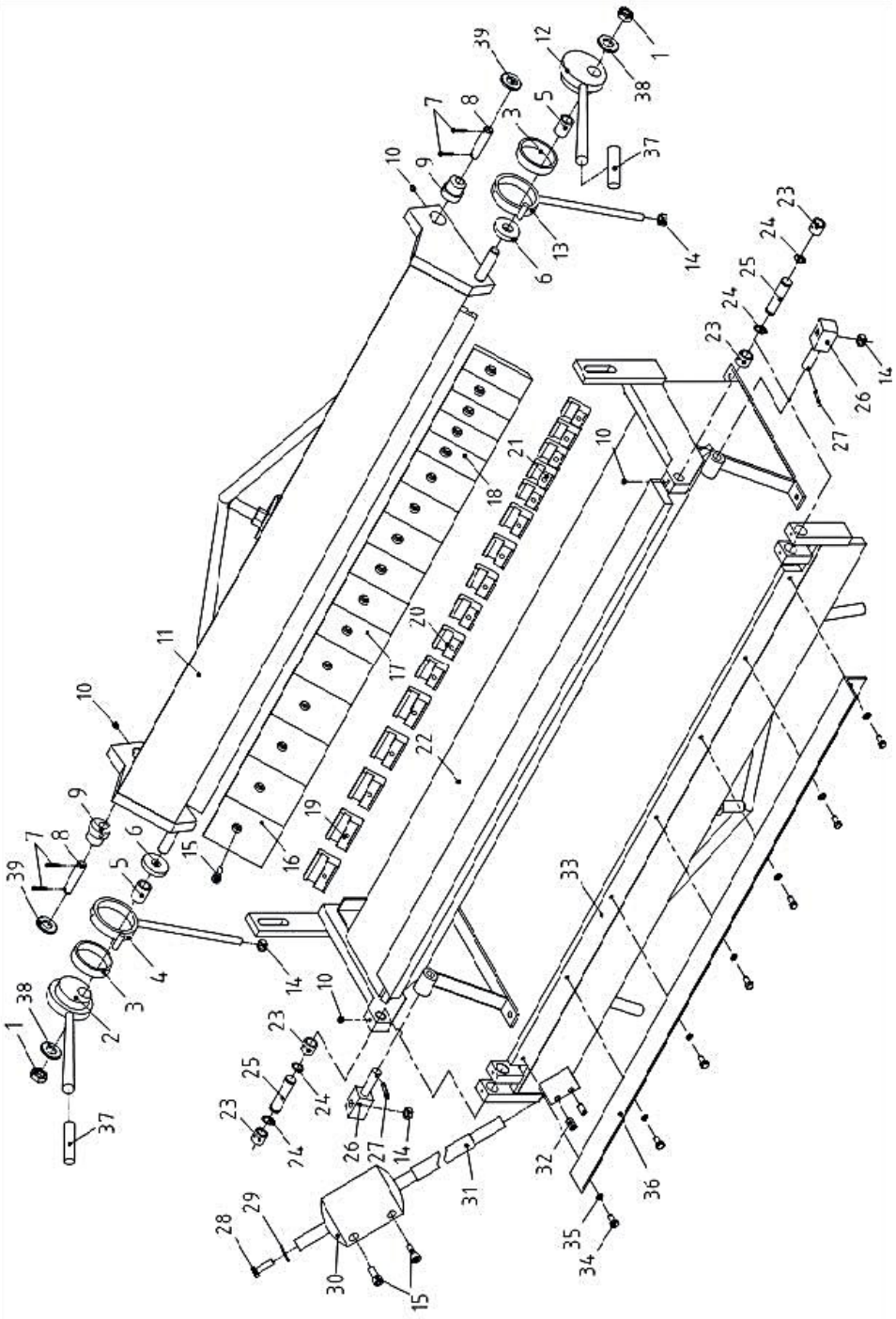




Ziehen Sie die beiden Schrauben (B) fest.

## FEHLERBEHEBUNG

| FEHLER | WAHRSCHEINLICHE URSACHE | ABHILFE |
|---|---|---|
| UNGENAUE BIEGE | 1. Die Finger sind nicht ausgerichtet.<br>2. Der Abstand zwischen den beiden Seiten ist nicht gleich.<br>3. Die Klemmvorrichtung hält das Werkstück nicht sicher. | Befolgen Sie die korrekte Fingerausrichtung.<br>Den Abstand genau messen und entsprechend einstellen.<br>Den Klemmdruck erneut einstellen. |
| BLATT SCHWER ANZUHEBEN UND ZU BIEGEN. | 1. Überschreiten der Biegegrenzen der Bremse.<br>2. Das Gegengewicht befindet sich nicht auf dem Blatt. | Biegen Sie kein Material, das dicker ist als für die Maschine ausgelegt ist.<br>Bringen Sie das Gegengewicht an, um die zum Anheben des gebogenen Blattes benötigte Kraft zu verringern. |



| Ref. | Beschreibung | MENGE. |
|---|---|---|
| 1 | Mutter M18 | 2 |
| 2 | Linker Exzentergriff | 1 |
| 3 | Große Unterlegscheibe | 2 |
| 4 | Linke Pleuelstange | 1 |
| 5 | Waschmaschine | 2 |
| 6 | Distanzbuchse | 2 |
| 7 | Splint φ4X25 | 4 |
| 8 | Stift φ16X70 | 2 |
| 9 | Exzentrische Welle | 2 |
| 10 | Stellschraube M8x8 | 4 |
| 11 | Oberer Die-Rahmen | 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 63 mm | 5 |
| 20 | Klemmplatte 45 mm | 6 |

| Ref. | Beschreibung | MENGE. |
|---|---|---|
| 21 | Klemmplatte 34 mm | 5 |
| 22 | Rahmen | 1 |
| 23 | Fall | 4 |
| 24 | Wellenring Φ18 | 4 |
| 25 | Welle | 2 |
| 26 | Welle | 2 |
| 27 | Splint φ5X25 | 2 |
| 28 | Sechskantschraube M10x35 | 1 |
| 29 | Flachdichtung Φ10 | 1 |
| 30 | Gegengewicht | 1 |
| 31 | Gegengewichtsstange | 1 |
| 32 | Stellschraube M12x20 | 2 |
| 33 | sich biegendes Blatt | 1 |
| 34 | Sechskantschraube M8x16 | 7 |
| 35 | Φ8 | 7 |
| 36 | Begrenzungswinkelplatte | 1 |
| 37 | Griff | 2 |
| 38 | Φ18 | 2 |
| 39 | Φ16 | 2 |
| | | |

# Teileliste

| Modell. | **Beschreibung** | **Menge** |
|---|---|---|
| **W1.5 × 610Z** | Gegengewicht | 1 |
| **B1,5 × 915 Z** | Gegengewicht | 1 |
| **B1,5 × 1220 Z** | Gegengewicht | 1 |
| **B1,5 × 1270 Z** | Gegengewicht | 1 |
| **W1. 0 × 305A** | - | - |
| **W1. 0 × 610 A** | - | - |



VEVOR

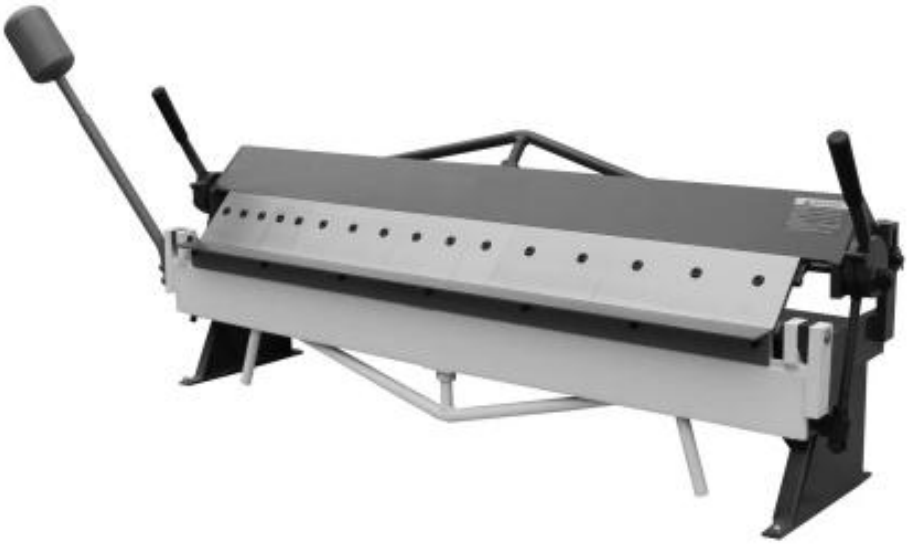
Upgrade · The Home Creator Way

# Macchina piegatrice

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

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

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



Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva il diritto di interpretare a proprio piacimento il presente manuale d'uso. L'aspetto del prodotto potrebbe differire leggermente da quello del prodotto ricevuto. Ci scusiamo se non vi informeremo tempestivamente di eventuali aggiornamenti tecnologici o software del nostro prodotto.

| | |
|---|---|
|  | Attenzione: 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 dei rifiuti nell'Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati in questo modo 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. |

Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
Il prodotto è conforme agli standard e alle normative vigenti. L'installazione di questo dispositivo deve essere conforme a tutte le normative applicabili e il suo utilizzo deve avvenire esclusivamente in aree ben ventilate. Si prega di leggere il manuale d'uso prima di installare e utilizzare l'apparecchiatura.

Durante l'operazione, indossare guanti protettivi e scarpe antinfortunistiche.
Tenere le mani lontane dalla zona di piegatura e dalla fessura dello stampo in modo rigoroso.
Prima di iniziare l'operazione, verificare che il pezzo sia posizionato saldamente.
Non superare lo spessore di curvatura, la larghezza e la capacità di carico nominali.
Regolare la corsa e il gioco rigorosamente secondo quanto indicato nel manuale d'uso.
È vietato inserire mani o qualsiasi altra parte del corpo tra gli stampi superiore e inferiore.
È vietata qualsiasi modifica casuale dei dispositivi di protezione.
Mantieni l'area di lavoro in ordine e rimuovi tempestivamente gli oggetti superflui.

Interrompere immediatamente l'operazione in caso di rumori anomali o malfunzionamenti.
È vietato lavorare materiali estremamente duri e non lavorabili.
Formare solo operatori professionisti, vietare l'utilizzo a personale non qualificato.
Lubrificare regolarmente le parti mobili per garantire un funzionamento fluido.

## Disimballaggio

La piegatrice a cassetta e a scatola viene spedita 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 la presenza di eventuali danni subiti durante il trasporto. Controllare che non manchino parti allentate o danneggiate. Segnalare immediatamente al rivenditore la mancanza di parti.

In caso di danni, le richieste di risarcimento per danni da trasporto devono essere presentate al corriere e sono a carico dell'utente.

## Schemi

| Modello | **W1.5×610Z** | **W1.5×915Z** | **W1.5×1220Z** | **W1.5×12 7 0Z** | **W1.0×305A** |
|---|---|---|---|---|---|
| Lunghezza di piegatura | 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) |
| Spessore di piegatura | 1,5/16Ga | | | | 1/20Ga |
| Angolo di piegatura | 0 — 1 35 ° | | | | |

## CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI

Grazie per aver acquistato la nostra piegatrice . Prima di utilizzare il nuovo strumento, leggere attentamente queste istruzioni. Avrai bisogno di queste istruzioni per gli avvisi di sicurezza, precauzioni, assemblaggio, operazione, procedure di manutenzione, Elenco dei componenti e schemi. Conservare il numero di fattura insieme a queste istruzioni. Scrivi il numero della fattura all'interno della copertina anteriore. Conservare le istruzioni e la fattura in un luogo sicuro, Conservare in un luogo asciutto per riferimento futuro.

## Informazioni generali sulla sicurezza

***ATTENZIONE***

*Per tuo Proprio sicurezza , Leggere Tutto Di IL opportunità E precauzioni Prima operativo attrezzo .*

## NORME DI SICUREZZA

1. Indossare un abbigliamento adeguato. Non indossare abiti larghi, guanti, cravatte, anelli, braccialetti o altri gioielli che potrebbero impigliarsi nelle parti in movimento della macchina.
2. Indossare una cuffia protettiva per tenere a bada i capelli lunghi.
3. Indossa scarpe antinfortunistiche con suola antiscivolo.
4. Indossa occhiali di sicurezza. Gli occhiali di tutti i giorni hanno solo lenti resistenti agli urti. NON sono occhiali di sicurezza.
5. Siate vigili e pensate con lucidità. Non utilizzate mai attrezzi quando siete stanchi, sotto l'effetto di alcol o droghe o quando assumete farmaci che causano sonnolenza.
6. Mantieni pulita l'area di lavoro. Le aree di lavoro disordinate favoriscono gli incidenti.
7. L'area di lavoro deve essere adeguatamente illuminata.
8. Mantenere i visitatori a distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
9. Tenere i bambini fuori dal luogo di lavoro. Rendere l'officina a prova di bambino. Utilizzare lucchetti per impedire l'uso involontario degli attrezzi.
10. Assemblare solo seguendo queste istruzioni. Un assemblaggio improprio può creare pericoli.
11. Quando gli attrezzi non vengono utilizzati, riporli in un luogo asciutto e sicuro, fuori dalla portata dei bambini. Ispezionare gli attrezzi prima di riporli e prima di riutilizzarli. 12. Mantenere intatte 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 a svolgere il lavoro di un grande utensile industriale. NON utilizzare un utensile per uno scopo per cui non è stato progettato.
2. Non forzare l'utensile. La tua macchina farà un lavoro migliore e più sicuro se usata come

È previsto che non vengano utilizzati accessori non idonei nel tentativo di superare la capacità nominale della macchina.
3. Sovraccarico della macchina. Sovraccaricando la macchina si possono provocare lesioni dovute alla proiezione di parti. NON superare i limiti di carico specificati per la macchina .
4. Utilizzo della macchina. NON utilizzare la piegatrice come pressa o strumento di frantumazione.
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 nitido e opportunamente regolato per prestazioni ottimali.7. Verificare la presenza di parti danneggiate. Prima utilizzando qualsiasi strumento o macchina, con attenzione controllare qualsiasi parte che appaia danneggiata. Verificare l'allineamento e il fissaggio di parti mobili che possono influire sul corretto funzionamento funzionamento della macchina

**AVVERTIMENTO**

*IL avvertimenti , avvertenze e opportunità discusso In Questo istruzioni manuale non può copertina Tutto possibile condizioni O situazioni Quello Potevo accade . Esso 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 un rivestimento di olio ceroso antiruggine e grasso sulle superfici metalliche non verniciate esposte. Per rimuovere questo rivestimento protettivo, Utilizzare uno sgrassatore o un detergente a base di solvente. Per una pulizia accurata, occasionalmente sarà necessario rimuovere alcune parti. NON utilizzare acetone o detergente per freni, poiché potrebbero danneggiare le superfici verniciate. Segui le istruzioni riportate sull'etichetta del produttore quando utilizzi qualsiasi tipo di prodotto per la pulizia. Dopo la pulizia, Per proteggere le superfici metalliche non verniciate, applicare 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 utilizzando pulizia solventi lavoro In UN ben v e n t i l a t o area . Molti pulizia solventi Sono tossico Se inalato .*

# Assemblea

**IMPORTANTE:** Considera quanto segue quando guardi per individuare un luogo adatto dove collocare la macchina:

1. Peso complessivo della macchina.
2. Peso del materiale in lavorazione.
3. Dimensioni del materiale da lavorare con la macchina.
4. Spazio necessario per supporti ausiliari, tavoli da lavoro o altri macchinari.
5. Distanza di sicurezza da muri e altri ostacoli.
6. Mantenere un'area di lavoro adeguata intorno alla macchina per garantire la sicurezza.
7. Assicurarsi che l'area di lavoro sia ben illuminata con un'illuminazione adeguata.
8. Mantieni il pavimento privo di olio e assicurati che non sia scivoloso.
9. Rimuovere regolarmente i materiali di scarto e di scarto e assicurarsi che il lavoro

L'area è libera da oggetti che possano ostruire la visuale.

10. Se si devono inserire nella macchina lunghi pezzi di materiale, assicurarsi che

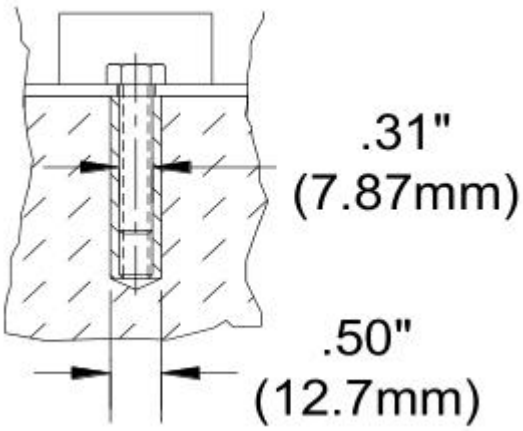
che non si estenderanno in alcun corridoio.

**Prima di iniziare l'assemblaggio, si prega di prendere nota delle seguenti precauzioni.**
**e suggerimenti.**

1. La macchina è imbullonato al pallet? Prima di tentare qualsiasi delle le procedure di assemblaggio rimuovono tutte le parti sciolte e la ferramenta e
Svitare la macchina dal pallet.
2. LIVELLAMENTO: La macchina deve essere posizionata su un pavimento in cemento livellato.
Le disposizioni per il fissaggio devono essere predisposte prima del posizionamento della 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 essere anche
una superficie piana. Se l'unità oscilla o dondola una volta posizionata, assicurarsi di
eliminalo utilizzando degli spessori .
4. SPAZI DI LAVORO: Prendere in considerazione le dimensioni dell' materiale da lavorare. Assicurati di lasciare spazio sufficiente per te per azionare la macchina
liberamente .

## Ancoraggio della macchina

1. Posizionare la macchina su un pavimento di cemento solido e livellato.
2. Mantenere una distanza di sicurezza adeguata intorno alla macchina.



3. Fissare la macchina al pavimento, come mostrato nel diagramma, 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. Chiedete a un aiutante di tenere fermo il contrappeso.
2. Allentare i due bulloni esagonali e far scorrere l'asta del contrappeso nel tubo di ricezione.
3. Quando l'asta è a filo con la parte inferiore del ricevitore, serrare i bulloni esagonali (Fig. 2).



***NOTA***

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

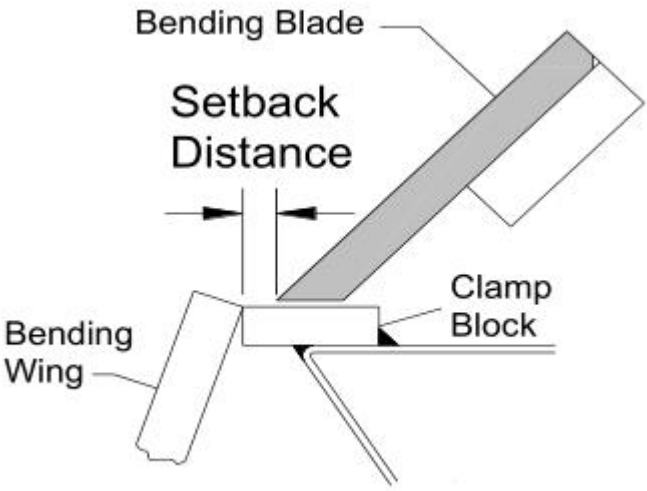
## Regolazione dell'asta di arresto

L'asta di arresto viene utilizzata per la piegatura ripetuta quando si desidera la piegatura foglia per fermarsi nello stesso posizione ogni volta.
1. Allentare il dado di arresto e la rondella ed eseguire la piega, fermandosi nella parte superiore della curva.
2. Stringere il dado e la rondella fino al blocco di arresto.
3. L'angolo di piegatura può ora essere ripetuto fino al ripristino da parte

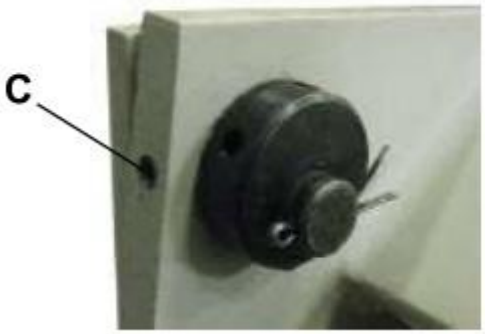
dell'operatore.

## Regolazione dell'arretramento

Il disallineamento 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 dallo spessore del pezzo e dal raggio interno della piega. Il disallineamento è in genere pari a 1,5-2 volte lo spessore del materiale. (Fig. 4)




1. Per regolare, assicurarsi che tutte le dita siano correttamente allineate tra loro e che il meccanismo di bloccaggio non sia bloccato in posizione abbassata.
2. Allentare le viti di fermo (C) sul retro del gruppo di fissaggio (Fig. 5).
3.Inserire uno strumento, come ad esempio un Allen Inserire la chiave 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 si trovano alla corretta distanza di arretramento e sono parallele al bordo del blocco di serraggio, serrare le viti di fermo (C).




## Regolazione della pressione di serraggio

***ATTENZIONE***

*1. Una pressione di serraggio eccessiva può precaricare e deformare permanentemente il freno.*
*2. NON piegare materiali più pesanti della capacità nominale, nemmeno in lunghezze ridotte.*
*3. Utilizzare materiale con bordi tagliati squadrati (un bordo arrotolato provocherà incurvamento).*
*4. Piegare un oggetto rotondo deformerà o intaccherà il bordo del morsetto.*
*5. Regolare la pressione del morsetto in base allo spessore del metallo.*
*6. Non utilizzare una prolunga per tubi sulle barre di serraggio per ottenere una maggiore leva.*

La pressione di serraggio potrebbe dover essere regolata in base allo spessore del pezzo. Una pressione adeguata dovrebbe opporre una resistenza media tirando indietro la/le maniglia/e di bloccaggio. Al termine della corsa, il pezzo dovrebbe bloccarsi saldamente sotto la lama di serraggio.
Per regolare la pressione, spostare i dadi sull'albero filettato verso l'alto o verso il basso.
1. Per regolare la pressione di serraggio, stringere entrambi i lati della lamina di serraggio con un pezzo inserito nel freno.
a. Se la pressione di serraggio sembra insufficiente e il pezzo è allentato

nel morsetto, spostare i dadi di regolazione verso l'alto.
b. Se la pressione di serraggio sembra eccessiva e non si riescono a bloccare le maniglie, spostare i dadi di regolazione verso il basso.
c. Una volta raggiunta la pressione desiderata, non sono necessarie ulteriori regolazioni per questo spessore del pezzo. (Quando si cambia lo spessore, potrebbe essere necessario effettuare nuovamente le regolazioni.)
2. Rimuovere il pezzo da sotto la lamina di serraggio, bloccare la lamina con le maniglie e allentare la pressione sul dado superiore.
3. Sbloccare la lamina di bloccaggio e ruotare il dado inferiore di mezzo giro nella direzione desiderata.
4. Bloccare la lamina di serraggio, serrare nuovamente il dado superiore e ripetere il passaggio 1 fino a raggiungere la pressione desiderata.



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

Eseguire una piega di prova a 90° a circa 50,8 mm (2”) 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 poco piegata, diminuire la distanza di arretramento su quel lato. Di nuovo, spostare la regolazione dell'arretramento oltre il punto di arretramento desiderato e poi in avanti per eliminare il gioco.

### Allineamento dell'ala piegata

La precisione della piegatura dipende dal fatto che la superficie superiore della lamina flessibile e l'aletta flessibile ad essa collegata siano a filo con la superficie superiore del blocco di serraggio quando la lamina flessibile è in posizione abbassata. Se sembra necessario un aggiustamento, contattare l'assistenza locale o il produttore.

### Operazione

Quando si eseguono operazioni di piegatura di base, è importante che le lamelle della piegatrice siano parallele al bordo del blocco di serraggio. Assicurarsi inoltre di aver impostato la corretta distanza di arretramento e la pressione di serraggio in base allo spessore del materiale da piegare.

***ATTENZIONE***

*Indossare sempre un'adeguata protezione per gli occhi con protezioni laterali, calzature di sicurezza e guanti di pelle per proteggersi da schegge e spigoli vivi.*

***ATTENZIONE***

*Tenere mani e dita lontane dalla trave di serraggio. Posizionarsi di lato alla macchina per evitare di essere colpiti dal grembiule piegatore quando si solleva per eseguire la piegatura.*

***ATTENZIONE***

*Quando si maneggiano lastre grandi e pesanti, assicurarsi che siano adeguatamente supportate.*

## Piegatura della lamiera

1. Sollevare e ruotare la maniglia di serraggio (in senso orario) per sollevare il gruppo di serraggio.
2. Inserire il pezzo tra il blocco di serraggio e le lamelle del freno.
3. Allineare le dita del dispositivo di fissaggio alla linea di piegatura tracciata sul pezzo e bloccarlo 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 trasloco Quando piegatura.*

4. Tirare verso l'alto le maniglie delle foglie pieghevoli finché la parte del pezzo non ha raggiunto il
angolo di piegatura desiderato.
5. Abbassare la lamina pieghevole, sollevare il gruppo di fissaggio e rimuovere la parte piegata.
6. Se stai realizzando forme a scatola e a padella, scegli delle dita che corrispondano il più possibile alle dimensioni del pezzo finito.

## GARANZIA DI PIEGATURA

Per piegare con precisione la lamiera, è necessario considerare la lunghezza totale di ogni piega, detta sovrapiega. Sottraendo la sovrapiega dalla somma delle dimensioni esterne del pezzo, si ottiene la lunghezza o la larghezza effettiva complessiva. A causa delle differenze di durezza della lamiera e del fatto che la piega venga eseguita nel senso della fibra o contro di essa, a volte è necessario calcolare le sovrapiega esatte per tentativi. Tuttavia, è possibile reperire valori di sovrapiega per uso generale in manuali di lavorazione dei metalli o su Internet.

## COMPRENDERE LA PRIMAVERA

Primavera Il ritorno elastico, noto anche come recupero elastico, è il risultato della tendenza del metallo a ritornare alla sua forma originale

dopo aver subito compressione e allungamento. Dopo che la lamina piegata viene rimossa dal metallo e il carico viene rilasciato, la parte piegata si rilassa, costringendo la porzione di metallo a ritornare leggermente alla sua forma originale.

Il segreto per ottenere l'angolo di piegatura corretto è piegare leggermente di più il metallo e lasciarlo tornare alla forma desiderata. Tutti i metalli presentano una certa elasticità.

## 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.*

Nella scelta dei materiali, tenete a mente queste istruzioni:
1. Il materiale deve essere pulito e asciutto (privo di olio).
2. Il materiale deve avere una superficie liscia per facilitarne la lavorazione.
3. Le proprietà dimensionali del materiale devono essere uniformi e non superare i valori di capacità della macchina.
4. La struttura chimica del materiale deve essere coerente.
5. Quando possibile, acquistate acciaio certificato dallo stesso fornitore.

## LUBRIFICAZIONE E MANUTENZIONE

> ***AVVERTIMENTO***
>
> *La manutenzione deve essere eseguita regolarmente da personale qualificato. Attenersi sempre alle opportune precauzioni di sicurezza quando si lavora su o in prossimità di macchinari.*

1. Verificare quotidianamente la presenza di condizioni non sicure e porvi rimedio 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.

## Porte del petrolio

Utilizzando un barattolo d'olio con un olio #30W di buona qualità, applicare 5-6 gocce in ciascuno
delle porte su entrambe le estremità della macchina. Ripetere settimanalmente o più
Spesso, a seconda dell'utilizzo, rimuovere l'olio in eccesso.

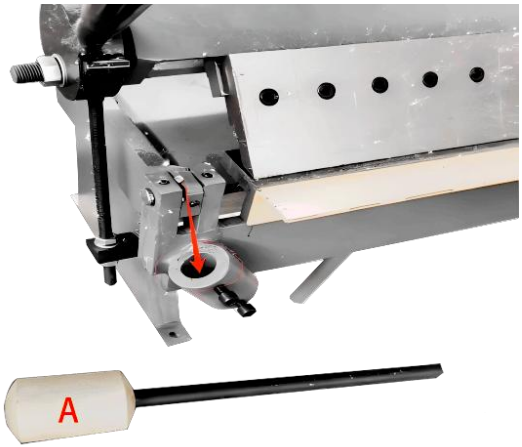


***NOTA***

*Corretto manutenzione Potere aumento IL vita aspettativa Di tuo macchina.*

## assemblaggio macchine

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



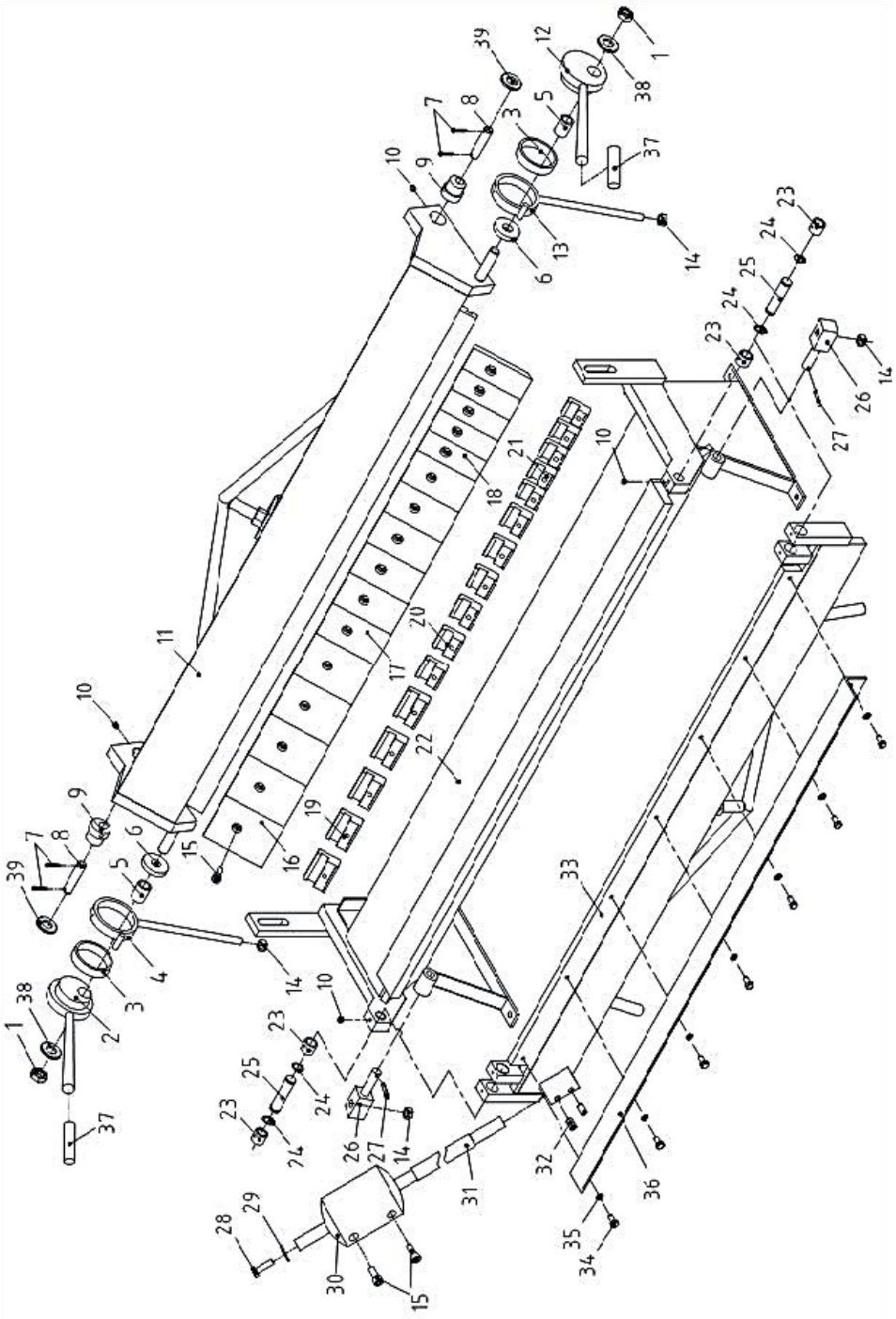




Stringere le due viti (B)

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

| COLPA | CAUSA PROBABILE | RIMEDIO |
|---|---|---|
| PIEGHE IMPRECISIONI | 1. Le dita non sono allineate<br>2. La distanza di arretramento non è uguale da un lato all'altro.<br>3. Il sistema di serraggio non trattiene saldamente il pezzo. | Seguire la corretta procedura di allineamento delle dita.<br>Misurare con precisione la distanza e impostare di conseguenza.<br>Regolare nuovamente la pressione di serraggio. |
| PIEGARE LA FOGLIA È DIFFICILE DA SOLLEVARE E PIEGARE. | 1. Superamento dei limiti di flessione del freno.<br>2. Il contrappeso non è montato sulla lamina. | Non piegare materiali di spessore superiore a quello per cui la macchina è stata progettata.<br>Fissare il contrappeso per ridurre la forza necessaria a sollevare la lastra pieghevole. |



| Rif. | Descrizione | QUANTITÀ |
|---|---|---|
| 1 | Dado M18 | 2 |
| 2 | Maniglia eccentrica sinistra | 1 |
| 3 | Lavatrice grande | 2 |
| 4 | Biella sinistra | 1 |
| 5 | Rondella | 2 |
| 6 | Boccola distanziatrice | 2 |
| 7 | Coppiglia φ4X25 | 4 |
| 8 | Perno φ16X70 | 2 |
| 9 | Albero eccentrico | 2 |
| 10 | Vite di fissaggio M8X8 | 4 |
| 11 | Struttura superiore dello stampo | 1 |
| 12 | Maniglia eccentrica destra | 1 |
| 13 | Biella destra | 1 |
| 14 | M12 | 4 |
| 15 | M10X25 | 18 |
| 16 | Matrici per freni da 4" | 5 |
| 17 | Matrici per freni da 3" | 6 |
| 18 | Matrici per freni da 2" | 5 |
| 19 | Piastra di serraggio da 63 mm | 5 |
| 20 | Piastra di fissaggio 45 mm | 6 |

| Rif. | Descrizione | QUANTITÀ |
|---|---|---|
| 21 | Piastra di fissaggio da 34 mm | 5 |
| 22 | Telaio | 1 |
| 23 | Caso | 4 |
| 24 | Anello dell'albero Φ18 | 4 |
| 25 | Lancia | 2 |
| 26 | Lancia | 2 |
| 27 | Coppiglia φ5X25 | 2 |
| 28 | Bullone esagonale M10X35 | 1 |
| 29 | Guarnizione piatta Φ10 | 1 |
| 30 | Contrappeso | 1 |
| 31 | Asta di contrappeso | 1 |
| 32 | Vite di fissaggio M12X20 | 2 |
| 33 | Foglia piegata | 1 |
| 34 | Bullone esagonale M8X16 | 7 |
| 35 | Φ8 | 7 |
| 36 | Piastra ad angolo limite | 1 |
| 37 | Impugnatura | 2 |
| 38 | Φ18 | 2 |
| 39 | Φ16 | 2 |
| | | |

# Elenco dei componenti

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



VEVOR

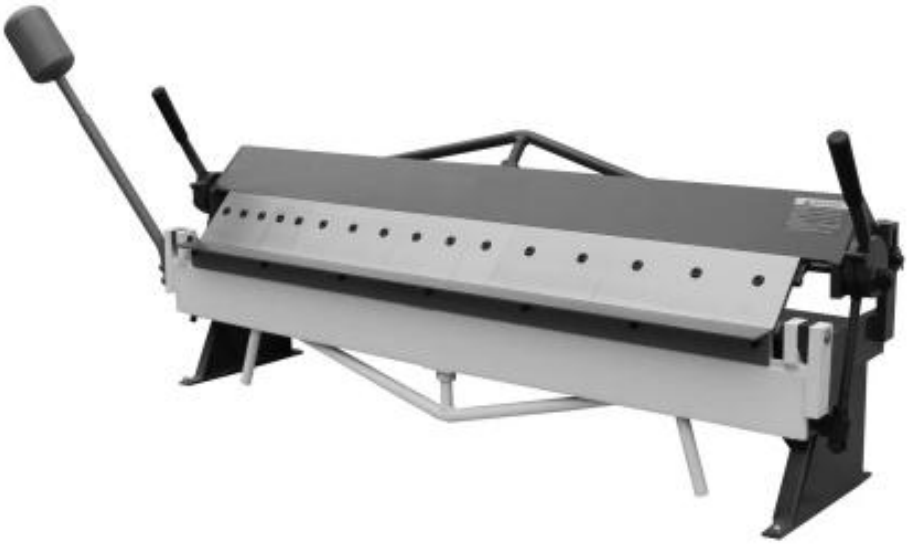
Upgrade · The Home Creator Way

# Máquina dobladora

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

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

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



Estas son las instrucciones originales. Lea atentamente todo el manual antes de usar el producto. VEVOR se reserva el derecho de interpretar el manual de usuario. El aspecto del producto puede variar con respecto al que reciba. Le pedimos disculpas si no le informamos nuevamente sobre actualizaciones de tecnología o software.

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

Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
El producto cumple con las normas y regulaciones pertinentes. La instalación de este dispositivo debe cumplir con todas las normativas aplicables y solo debe utilizarse en áreas bien ventiladas. Lea el manual de usuario antes de instalar y utilizar este equipo.

Utilice guantes de protección y calzado de seguridad durante la operación.
Mantenga las manos alejadas de la zona de flexión y del hueco del molde estrictamente.
Confirme que la pieza de trabajo esté firmemente colocada antes de comenzar la operación.
No exceda el espesor, el ancho ni la capacidad de carga de flexión nominales.
Ajuste la carrera y la holgura siguiendo estrictamente el manual de instrucciones.
Prohíba colocar las manos o cualquier parte del cuerpo entre los moldes superior e inferior.
No se permite la modificación aleatoria de los dispositivos de protección de seguridad.
Mantén el área de trabajo ordenada y retira los objetos innecesarios a tiempo.
En caso de ruido anormal o fallo, detenga inmediatamente el funcionamiento.

Está prohibido procesar materiales extremadamente duros e imposibles de procesar.
Capacite únicamente a operadores profesionales y prohíba que personal no capacitado opere.
Lubrique las piezas móviles con regularidad para garantizar un funcionamiento suave.

## Desempaquetado

La prensa de chapa y caja se envía desde el fabricante en una caja de madera contrachapada cuidadosamente embalada. Inspeccione el producto minuciosamente al abrir el paquete.
Tras desembalar la unidad, inspecciónela cuidadosamente para detectar cualquier daño que pudiera haber ocurrido durante el transporte. Compruebe si hay piezas sueltas, faltantes o dañadas. Informe inmediatamente al distribuidor sobre cualquier pieza faltante.
Si se han producido daños, las reclamaciones por daños durante el envío deben presentarse ante la empresa transportista y son responsabilidad del usuario.

## Presupuesto

| Modelo | **W1.5×610Z** | **W1.5×915Z** | **W1.5×1220Z** | **W1.5×12 7 0Z** | **W1.0×305A** |
|---|---|---|---|---|---|
| Longitud de flexión | 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) |
| Grosor de flexión | 1.5/16Ga | | | | 1/20Ga |
| Ángulo de flexión | 0 — 1 35 ° | | | | |

## GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

Gracias por adquirir nuestra máquina dobladora . Antes de intentar utilizar su nueva herramienta, lea atentamente estas instrucciones. Necesitará estas instrucciones para las advertencias de seguridad, precauciones, asamblea, operación, procedimientos de mantenimiento, Lista de piezas y diagramas. Guarde su número de factura junto con estas instrucciones. Escriba el número de factura en la parte interior de la portada. Guarde las instrucciones y la factura en un lugar seguro. Un lugar seco para futuras consultas.

## Información general de seguridad

***PRECAUCIÓN***

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

## NORMAS DE SEGURIDAD

1. Use la vestimenta adecuada. No use ropa suelta, guantes, corbatas, anillos, pulseras u otras joyas que puedan engancharse en las partes móviles de la máquina.
2. Usa una cubierta protectora para el cabello para contener el cabello largo.
3. Use calzado de seguridad con suela antideslizante.
4. Usa gafas de seguridad. Las gafas de uso diario solo tienen lentes resistentes a los impactos. NO son gafas de seguridad.
5. Manténgase alerta y piense con claridad. Nunca utilice herramientas cuando esté cansado, intoxicado o tomando medicamentos que provoquen somnolencia.
6. Mantén limpia tu área de trabajo. Las áreas de trabajo desordenadas propician los accidentes.
7. El área de trabajo debe estar bien iluminada.
8. Mantenga a los visitantes a una distancia segura del área de trabajo.
9. Mantenga a los niños fuera del lugar de trabajo. Adapte el taller para que sea seguro para los niños. Utilice candados para evitar el uso involuntario de las herramientas.
10. Ensámblelo únicamente siguiendo estas instrucciones. Un montaje incorrecto puede generar riesgos.
11. Cuando las herramientas no estén en uso, guárdelas en un lugar seco y seguro, fuera del alcance de los niños. Inspeccione las herramientas antes de guardarlas y antes de volver a usarlas. 12. Mantenga las etiquetas y placas de identificación del producto. Estas contienen información importante sobre seguridad.

## SABER CÓMO USAR LA HERRAMIENTA

1. Utilice la herramienta adecuada para cada tarea. NO intente forzar una herramienta o accesorio pequeño para que realice el trabajo de una herramienta industrial grande. NO utilice una herramienta para un

propósito para el que no fue diseñada.
2. No fuerce la herramienta. Su máquina hará un trabajo mejor y más seguro si se utiliza como
Diseñado para tal fin. NO utilice accesorios inapropiados para intentar exceder la capacidad nominal de la máquina.
3. Sobrecargar la máquina. Al sobrecargar la máquina, puede provocar lesiones por la proyección de piezas. NO exceda la capacidad especificada de la máquina.
4. Uso de la máquina. NO utilice el freno como prensa o herramienta de aplastamiento.
5. Acabado de los bordes del material. Antes de doblar la chapa metálica, siempre biselar y desbarbar 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 utilizando cualquier herramienta o máquina, con cuidado Compruebe cualquier parte que parezca dañada. Compruebe la alineación y la fijación de partes móviles que pueden 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 ocurre . 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 antioxidante y grasa en las superficies metálicas expuestas sin pintar. Para eliminar esta capa protectora, Utilice un desengrasante o un limpiador solvente. Para una limpieza a fondo, en ocasiones será necesario desmontar 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 limpiar, Para proteger las superficies metálicas sin pintar, aplique una capa fina de aceite o grasa de buena calidad.

**⚠ 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 v e n t i l a d o área . Muchos limpieza disolventes son tóxico si inhalado .*

# Asamblea

**IMPORTANTE:** Tenga en cuenta lo siguiente al buscar para encontrar un lugar adecuado para colocar la máquina:

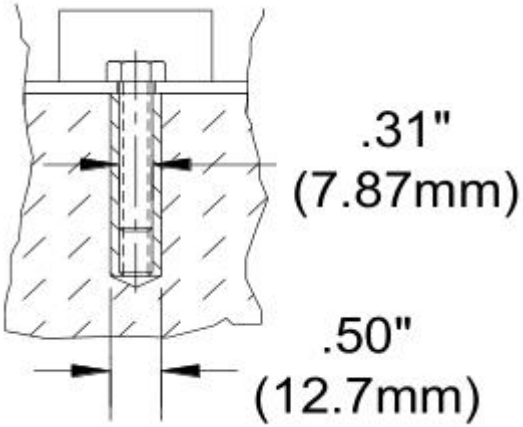
1. Peso total de la máquina.
2. Peso del material que se está procesando.
3. Tamaños del material que se procesará en la máquina.
4. Espacio necesario para soportes auxiliares, mesas de trabajo u otra maquinaria.
5. Espacio libre de paredes y otros obstáculos.
6. Mantenga un área de trabajo adecuada alrededor de la máquina por motivos de seguridad.
7. Asegúrese de que el área de trabajo esté bien iluminada con la iluminación adecuada.
8. Mantenga el suelo libre de aceite y asegúrese de que no esté resbaladizo.
9. Retire regularmente los materiales de desecho y desechos, y asegúrese de que el trabajo

La zona está libre de objetos que obstruyan la visión.
10. Si se van a introducir en la máquina longitudes largas de material, asegúrese de
que no se extiendan a ningún pasillo.

**Antes de comenzar el montaje, tenga en cuenta las siguientes precauciones.**
**y sugerencias.**
1. ¿Es la máquina? ¿Atornillado al palé? Antes de intentar cualquiera de las
Los procedimientos de montaje eliminan todas las piezas sueltas y el hardware y
Desatornille la máquina del palé.
2. NIVELACIÓN: La máquina debe colocarse sobre un suelo de hormigón nivelado.
Las medidas para asegurar la máquina deben estar colocadas antes de instalarla.
La precisión de cualquier máquina depende de su colocación exacta sobre la superficie de montaje.
3. PISO: Esta herramienta distribuye una gran cantidad de peso sobre una superficie 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
Elimínelo utilizando calces .
4. ESPACIOS LIBRES DE TRABAJO: Tenga en cuenta el tamaño de la material a procesar. Asegúrese de dejar suficiente espacio para usted.
para operar la máquina libremente .

## Anclando la máquina

1. Coloque la máquina sobre un suelo de hormigón firme y nivelado.
2. Mantenga una distancia de seguridad alrededor de la máquina.
3. Ancle la máquina al suelo, como se muestra en el diagrama, utilizando pernos y tacos de expansión o tirantes empotrados 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 tornillos hexagonales e introduzca la varilla del contrapeso en el tubo receptor.
3. Cuando la varilla quede al ras con la parte inferior del receptor, apriete los tornillos hexagonales. (Imagen 2)



***NOTA***

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

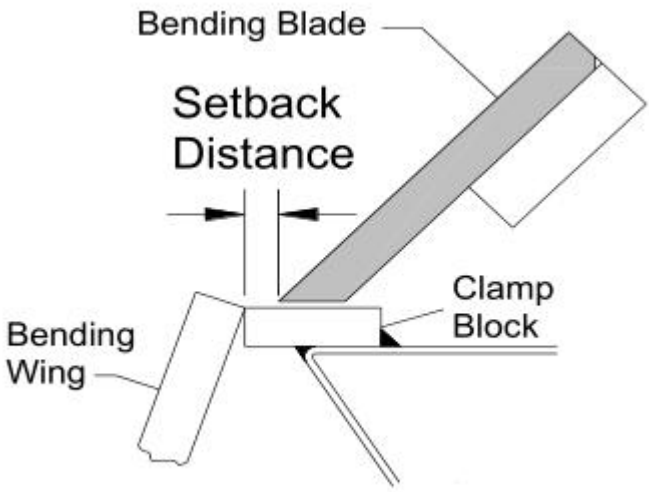
## Ajuste de la varilla de tope

La varilla de tope se utiliza para doblar repetidamente cuando se desea el doblado. hoja para detenerse en el mismo posición cada vez.

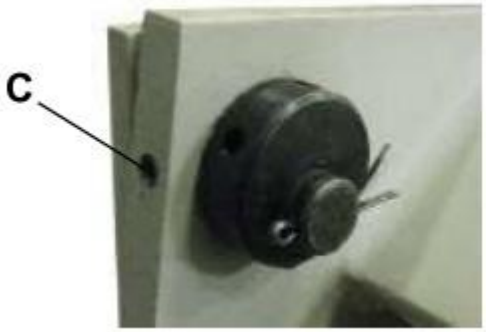
1. Afloje la tuerca de tope y la arandela y haga la curva, deteniéndose en la parte superior de la misma.
2. Apriete la tuerca y la arandela hasta el tope.
3. Ahora se puede repetir el ángulo de flexión hasta que el operador lo reinicie.

## 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 viene determinada por el calibre (espesor) de la pieza y el radio interior de la curvatura. 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 inferior.
2. Afloje los tornillos de fijación (C) en la parte posterior del conjunto de sujeción (Fig. 5).
3. Inserte una herramienta, como un Allen Introduzca la llave en uno de los orificios de los radios del cubo excéntrico y gírela , 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 sujeción, apriete los tornillos de fijación (C).




## Ajuste de la presión de sujeción

***PRECAUCIÓN***

*1. Una presión de sujeción excesiva puede "precargar " y deformar permanentemente el freno.*
*2. NO doble materiales más pesados que la capacidad nominal, incluso en longitudes cortas.*
*3. Utilice material con bordes cortados en ángulo recto (un borde enrollado provocará que se curve).*
*4. Doblar un objeto redondo deformará o dañará el borde de la abrazadera.*
*5. Ajuste la presión de la abrazadera según el calibre del metal.*
*6. No utilice una extensión de tubería en las barras de sujeción para obtener mayor palanca.*

Puede que sea necesario ajustar la presión de sujeción a medida que cambia el grosor de la pieza. Una presión adecuada debe ofrecer una resistencia media al tirar de la(s) manija(s) de sujeción. Al final del recorrido, debe quedar la pieza firmemente sujeta bajo la hoja de sujeción. Para ajustar la presión, mueva las tuercas del eje roscado hacia arriba o hacia abajo.

1. Para ajustar la presión de sujeción, apriete ambos lados de la hoja de sujeción con una pieza que se encuentra en el freno.

a. Si la presión de sujeción parece débil 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 correcta, no será necesario realizar más ajustes en esta pieza de espesor. (Al cambiar el espesor, puede ser necesario volver a ajustarla).

2. Retire la pieza que se encuentra debajo de la hoja de sujeción, fije la hoja con las asas y afloje la presión sobre la tuerca superior.

3. Desbloquee la hoja de sujeción y gire la tuerca inferior media 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 las abrazaderas (de extremo a extremo)

Haga una prueba de doblez de 90° a unos 2” (50,8 mm) de cada extremo de la máquina. Apile las tiras dobladas una encima de la otra y compruebe que estén dobladas al mismo grado.

Si una tira está demasiado doblada, aumente la distancia de retroceso en ese lado. Si una tira está demasiado doblada, disminuya la distancia de retroceso en 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 curvas

La precisión del 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, póngase en contacto con el equipo de servicio local o con el fabricante.

## Operación

Al realizar operaciones básicas de doblado, es importante que los dedos de la plegadora estén paralelos al borde del bloque de sujeción. Además, asegúrese de tener la presión de sujeción y el retroceso adecuados para el grosor del material que se está doblando.

***PRECAUCIÓN***

*Utilice siempre la 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. Colóquese a un lado de la máquina para evitar ser golpeado por el delantal de doblado cuando este se eleva para doblar.*

***PRECAUCIÓN***

*Al manipular láminas grandes y pesadas, asegúrese de que estén bien sujetas.*

## Doblado de chapa metálica

1. Levante y gire la manija de sujeción (en el sentido de las agujas del reloj) para elevar el conjunto de sujeción.
2. Inserte la pieza entre el bloque de sujeción y los dedos del freno.
3. Alinee los dedos del conjunto de sujeción con la línea de plegado marcada en la pieza y sujétela tirando de la manija 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 doblando.*

4. Tire hacia arriba de las asas de la hoja flexible hasta que la pieza haya alcanzado el
ángulo de curvatura deseado.
5. Baje la hoja de flexión, levante el conjunto de sujeción y retire la pieza doblada.
6. Si va a realizar el doblado de cajas y sartenes, elija dedos que se ajusten lo más posible a las dimensiones de la pieza terminada.

## TOLERANCIA DE DOBLADO

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

## COMPRENDIENDO EL RECUPERACIÓN RÁPIDA

Primavera La recuperación elástica, también conocida como efecto de retroceso, es el resultado de la tendencia del metal a volver a su forma original tras someterse a compresión y estiramiento. Una vez retirada la lámina doblada del metal y liberada la carga, la pieza se relaja, lo que provoca que la parte doblada del metal vuelva ligeramente a su forma original.

La clave para obtener el ángulo de doblado correcto es doblar el metal un poco más de lo necesario y dejar que recupere su forma original hasta alcanzar el ángulo deseado. Todos los metales presentan cierta capacidad de recuperación elástica.

## SELECCIÓN DE MATERIALES

***PRECAUCIÓN***

*El cliente debe determinar que los materiales que se procesan en la máquina NO representan un peligro potencial para el operario ni para el personal que trabaja en las proximidades.*

Al seleccionar los 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 o cerca de cualquier maquinaria.*

1. Compruebe 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 anticorrosivo 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 más
a menudo, dependiendo del uso. Limpie cualquier exceso de aceite.

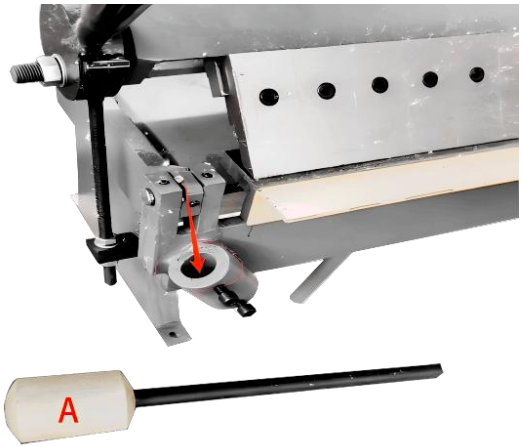


***NOTA***

*Adecuado mantenimiento poder aumentar el vida expectativa de su máquina.*

## Ensamblaje de máquinas

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



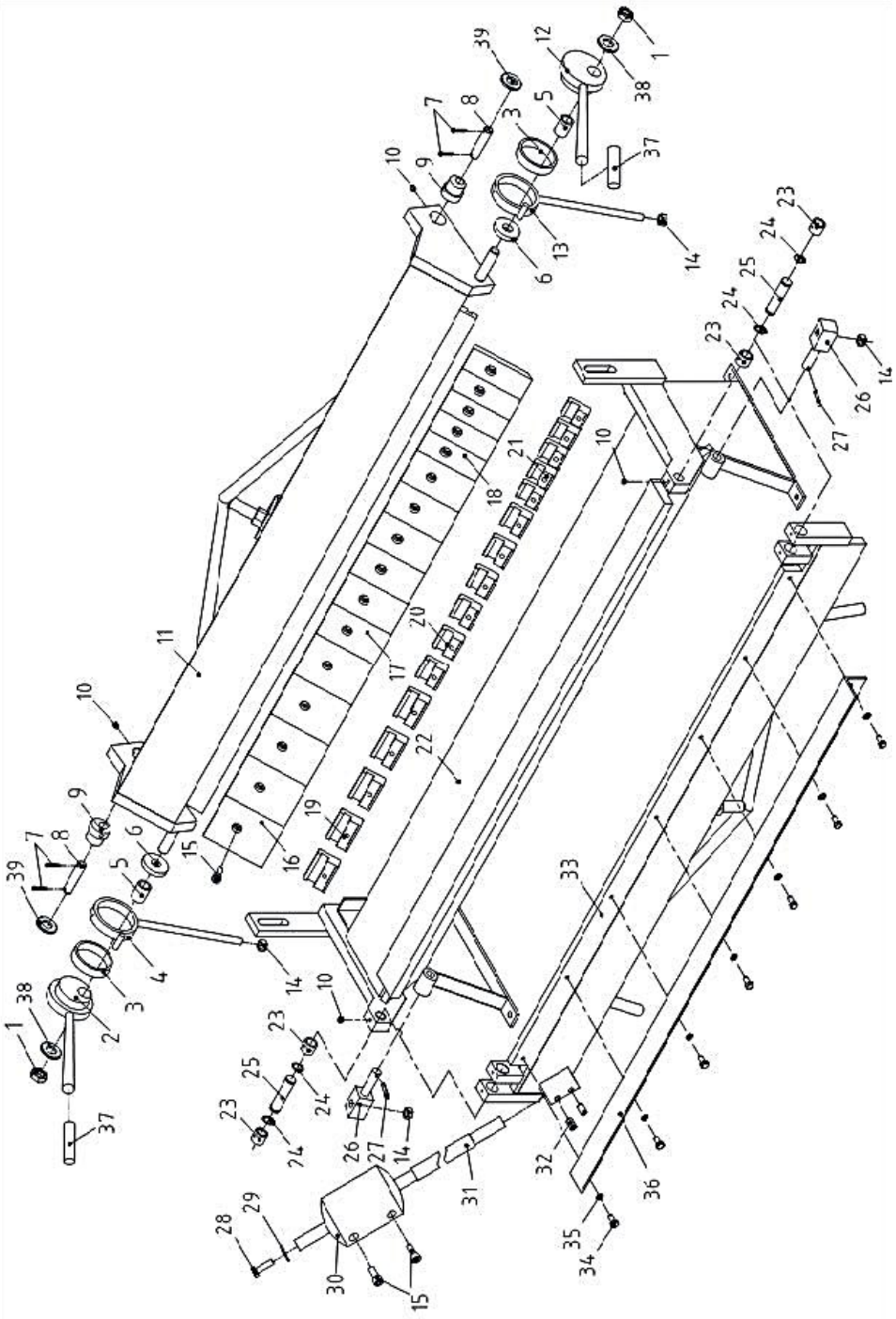




Apriete los dos tornillos (B)

## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

| FALLA | CAUSA PROBABLE | RECURSO |
|---|---|---|
| CURVAS IMPRECIAS | 1. Los dedos no están alineados.<br>2. La distancia de retroceso no es igual de un lado al otro.<br>3. El sistema de sujeción no mantiene la pieza firmemente sujeta. | Siga el procedimiento correcto de alineación de los dedos.<br>Mida la distancia con precisión y ajuste en consecuencia.<br>Reajuste la presión de sujeción. |
| HOJA DIFÍCIL DE LEVANTAR Y DOBLAR. | 1. Exceder los límites de flexión del freno.<br>2. El contrapeso no está en la hoja. | No doble materiales más gruesos de lo que la máquina está diseñada para soportar.<br>Coloca el contrapeso para disminuir la fuerza necesaria para levantar la hoja doblada. |



| Árbitro. | Descripción | CANT. |
|---|---|---|
| 1 | Tuerca M18 | 2 |
| 2 | Manija excéntrica izquierda | 1 |
| 3 | Lavadora grande | 2 |
| 4 | Biela izquierda | 1 |
| 5 | Arandela | 2 |
| 6 | Casquillo espaciador | 2 |
| 7 | Pasador de chaveta φ4X25 | 4 |
| 8 | Pin φ16X70 | 2 |
| 9 | Eje excéntrico | 2 |
| 10 | Tornillo de fijación M8X8 | 4 |
| 11 | Estructura del troquel superior | 1 |
| 12 | Mango excéntrico derecho | 1 |
| 13 | Biela derecha | 1 |
| 14 | M12 | 4 |
| 15 | M10X25 | 18 |
| 16 | Troqueles de freno de 4" | 5 |
| 17 | Troqueles de freno de 3" | 6 |
| 18 | Troqueles de freno de 2" | 5 |
| 19 | Placa de sujeción de 63 mm | 5 |
| 20 | Placa de sujeción de 45 mm | 6 |

| Árbitro. | Descripción | CANT. |
|---|---|---|
| 21 | Placa de sujeción de 34 mm | 5 |
| 22 | Marco | 1 |
| 23 | Caso | 4 |
| 24 | Anillo del eje Φ18 | 4 |
| 25 | Eje | 2 |
| 26 | Eje | 2 |
| 27 | Pasador de chaveta φ5X25 | 2 |
| 28 | Tornillo hexagonal M10X35 | 1 |
| 29 | Junta plana Φ10 | 1 |
| 30 | Contrapeso | 1 |
| 31 | Varilla de contrapeso | 1 |
| 32 | Tornillo de fijación M12X20 | 2 |
| 33 | Hoja doblada | 1 |
| 34 | Tornillo hexagonal M8X16 | 7 |
| 35 | Φ8 | 7 |
| 36 | Placa de ángulo límite | 1 |
| 37 | Empuñadura | 2 |
| 38 | Φ18 | 2 |
| 39 | Φ16 | 2 |
| | | |

# Lista de piezas

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



VEVOR

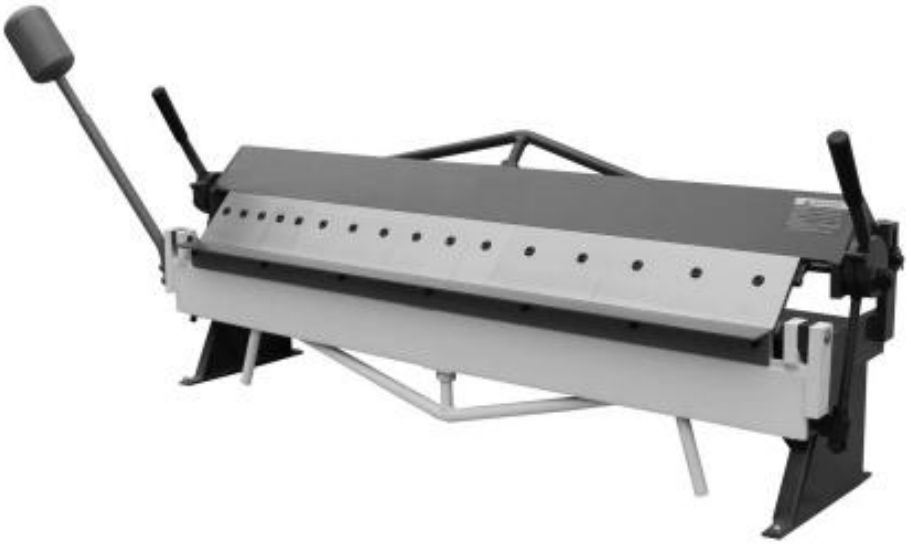
Upgrade · The Home Creator Way

# Maszyna do gięcia

**Model: W1,5×610Z / W1,5×915Z / W1,5×1220Z /**
**Szer. 1,5×1270Z / Szer. 1,0×305A**

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

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



To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

| | |
|---|---|
|  | Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi. |
|  | Niniejszy produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przekreślonego kosza na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych tym symbolem nie można wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je dostarczyć do punktu zbiórki urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu. |

Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
Produkt jest zgodny z odpowiednimi normami i przepisami. Instalacja tego urządzenia musi być zgodna ze wszystkimi obowiązującymi przepisami i powinno być ono użytkowane wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Przed instalacją i użytkowaniem urządzenia należy zapoznać się z instrukcją obsługi.

Podczas pracy należy nosić rękawice ochronne i obuwie robocze.
Trzymaj ręce z dala od obszaru gięcia i szczeliny formy.
Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy obrabiany przedmiot jest pewnie zamocowany.
Nie przekraczać znamionowej grubości, szerokości i nośności gięcia.
Skok i luz należy regulować ściśle według instrukcji obsługi.
Zabrania się wkładania rąk lub jakichkolwiek części ciała pomiędzy górną i dolną formę.
Brak losowych modyfikacji urządzeń zabezpieczających.
Utrzymuj porządek w miejscu pracy i zabieraj ze sobą różne rzeczy na czas.
W przypadku wystąpienia nietypowego hałasu lub awarii należy natychmiast przerwać pracę urządzenia.
Zabrania się obróbki materiałów supertwardych i nieobrabialnych.

Szkolenie należy prowadzić wyłącznie dla profesjonalnych operatorów, zabrania się obsługiwania maszyn osobom nieprzeszkolonym.
Aby zapewnić płynną pracę, należy regularnie smarować ruchome części.

## Rozpakowywanie

Hamulec Pan & Box jest wysyłany od producenta w starannie zapakowanym pudełku ze sklejki. Po otwarciu opakowania należy dokładnie sprawdzić produkt.

Po rozpakowaniu urządzenia należy dokładnie sprawdzić, czy nie doszło do uszkodzeń podczas transportu. Należy sprawdzić, czy części nie są luźne, brakujące lub uszkodzone. W przypadku braku części należy niezwłocznie zgłosić je sprzedawcy.

W przypadku wystąpienia uszkodzeń, reklamacje z tytułu uszkodzeń transportowych należy składać u przewoźnika, a odpowiedzialność za nie ponosi użytkownik.

## Specyfikacje

| Model | **W1,5×610Z** | **SZER. 1,5×915Z** | **SZEROKOŚĆ 1,5×1220 CALI** | **SZER. 1,5×12 7 0Z** | **SZER. 1,0×305A** |
|---|---|---|---|---|---|
| Długość gięcia | 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) |
| Grubość gięcia | 1,5/16Ga | | | | 1/20Ga |
| Kąt zgięcia | 0 — 1 35° | | | | |

## ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE

Dziękujemy za zakup naszej giętarki . Przed przystąpieniem do użytkowania nowego narzędzia prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją. Instrukcje te będą Ci potrzebne, aby zapoznać się z ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa, środki ostrożności, montaż, działanie, procedury konserwacyjne, lista części i schematy. Zachowaj numer faktury wraz z niniejszą instrukcją. Wpisz numer faktury na wewnętrznej stronie okładki. Przechowuj instrukcję i fakturę w bezpiecznym miejscu, Przechowywać w suchym miejscu, w celu późniejszego wykorzystania.

## 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 luźnych ubrań, rękawiczek, krawatów, pierścionków, bransoletek ani innej biżuterii, która może zostać wciągnięta przez ruchome części maszyny.
2. Noś ochronne nakrycie głowy, aby chronić długie włosy.
3. Noś obuwie ochronne z antypoślizgową podeszwą.
4. Noś okulary ochronne. Okulary noszone na co dzień mają wyłącznie 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 wywołujące senność.
6. Utrzymuj czystość w miejscu pracy. 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. Zabezpiecz warsztat przed dziećmi. Używaj kłódek, aby zapobiec przypadkowemu użyciu narzędzi.
10. Montaż należy wykonywać wyłącznie zgodnie z niniejszą instrukcją. Nieprawidłowy montaż może stwarzać zagrożenie.
11. Nieużywane narzędzia należy przechowywać w suchym i bezpiecznym miejscu, poza zasięgiem dzieci. Przed przechowywaniem i ponownym użyciem należy sprawdzić narzędzia. 12. Należy dbać o etykiety i tabliczki znamionowe produktu. Zawierają one ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa.

## WIEDZ, JAK UŻYWAĆ NARZĘDZIA

1. Używaj odpowiedniego 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 jest przeznaczone.
2. Nie używaj narzędzia na siłę. Twoja maszyna będzie pracować lepiej i

bezpieczniej, jeśli będziesz jej używać
przeznaczone. NIE używaj nieodpowiedniego osprzętu w celu przekroczenia znamionowej wydajności maszyny.
3. Przeciążenie maszyny. Przeciążenie maszyny może spowodować obrażenia spowodowane latającymi częściami. NIE przekraczać dopuszczalnej wydajności maszyny .
4. Użytkowanie maszyny. NIE używaj hamulca jako prasy lub narzędzia kruszącego.
5. Obróbka krawędzi materiału. Przed gięciem blachy należy zawsze fazować i usuwać zadziory ze wszystkich ostrych krawędzi.
6. Regulacja ostrza i konserwacja. Zawsze dbaj o to, aby ostrza ostre i odpowiednio wyregulowane optymalna wydajność. 7. Sprawdź, czy części nie są uszkodzone. 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 , środki ostrożności i instrukcje omówione W Ten instrukcja podręcznik nie mogę okładka Wszystko możliwy warunki Lub sytuacje To mógł wystąpić . To musieć Być zrozumiany przez ten operator To wspólny sens I ostrożność Czy czynniki To nie mogę Być wybudowany do Ten produkt , ale musieć Być dostarczone 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 przeprowadzić dokładne czyszczenie, czasami konieczne będzie wymontowanie niektórych części. NIE UŻYWAJ acetonu ani środka do czyszczenia hamulców, gdyż mogą one uszkodzić malowane powierzchnie.
Stosując jakikolwiek środek czyszczący, należy przestrzegać instrukcji

zamieszczonych na etykiecie producenta . Po czyszczeniu, Niemalowane powierzchnie metalowe należy przetrzeć cienką warstwą wysokiej jakości oleju lub smaru w celu ochrony.

**⚠ 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: w celu znalezienia odpowiedniego miejsca do umieszczenia maszyny:

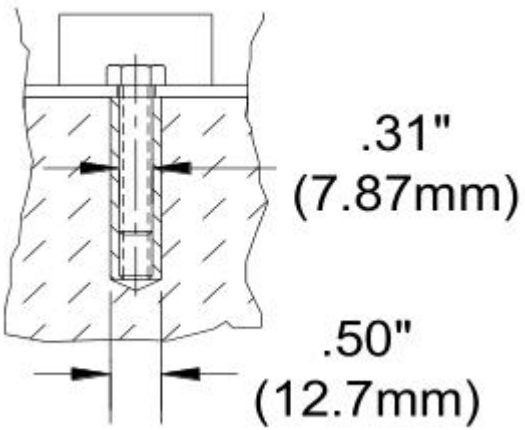
1. Całkowita masa maszyny.
2. Waga przetwarzanego materiału.
3. Rozmiary materiału, który ma być przetworzony przez maszynę.
4. Przestrzeń potrzebna na stanowiska pomocnicze, stoły robocze lub inne maszyny.
5. Odległość od ścian i innych przeszkód.
6. Aby zapewnić bezpieczeństwo, utrzymuj odpowiednią przestrzeń roboczą wokół maszyny.
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.

obszar jest wolny od przeszkód.

10. Jeżeli do maszyny mają być podawane długie odcinki materiału, należy upewnić się,
że nie będą sięgać do żadnych przejść.

**Przed rozpoczęciem montażu należy zwrócić uwagę na następujące środki ostrożności**
**i sugestie.**

1. Czy maszyna przykręcone do palety? Zanim spróbujesz któregokolwiek z
procedury montażu polegają na usunięciu wszystkich luźnych części i elementów sprzętowych 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, zasoby robocze i operator. Podłoga również powinna być równą powierzchnię. Jeśli urządzenie chwieje się lub kołysze po ustawieniu na miejscu, należy upewnić się,
go wyeliminować stosując podkładki.
4. PRZESTRZEŃ ROBOCZA:
Weź pod uwagę wielkość
materiał do przetworzenia.
Upewnij się, że zapewniasz
sobie wystarczająco dużo
miejsca
aby móc swobodnie
obsługiwać maszynę .




## Kotwiczenie maszyny

1. Ustaw maszynę na

twardym i równym podłożu betonowym.
2. Zachowaj bezpieczną odległość od maszyny.
3. Przymocuj maszynę do podłoża, jak pokazano na schemacie, za pomocą śrub i kołków rozporowych lub drążków łączących, które łączą się przez otwory w podstawie stojaka. (Rys. 1)

## Mocowanie przeciwwagi

1. Poproś pomocnika o trzymanie przeciwwagi.
2. Odkręć dwie śruby sześciokątne i wsuń pręt przeciwwagi do rury odbiornika.
3. Gdy pręt będzie równo z dolną częścią 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 .*

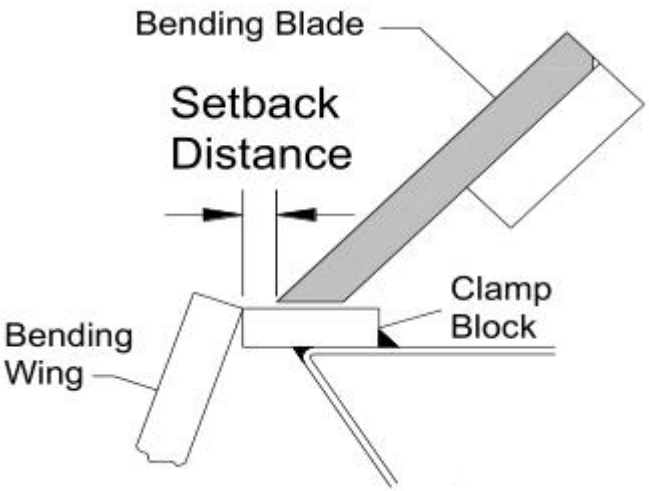
## Regulacja pręta oporowego

Pręt zatrzymujący jest używany do wielokrotnego gięcia, gdy chcesz uzyskać żądany efekt gięcia. liść, aby 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.

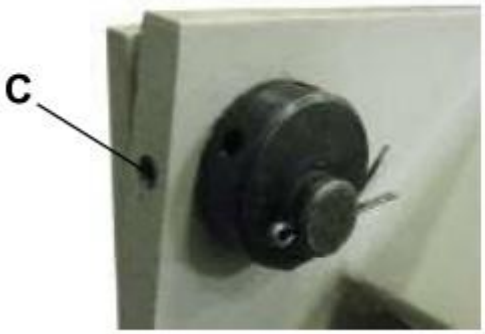
2. Dokręć nakrętkę i podkładkę do bloku oporowego.
3. Kąt gięcia można teraz powtarzać, aż do momentu zresetowania go przez operatora.

## Regulacja odchylenia

Odsunięcie to odległość od przedniej krawędzi palca do przedniej krawędzi bloku zaciskowego, jak pokazano na rysunku. Odległość ta jest określana na podstawie grubości elementu i wewnętrznego promienia gięcia. Odsunięcie wynosi zazwyczaj 1,5-2 razy więcej niż grubość 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, takie jak A llen 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 znajdą się w odpowiedniej odległości odsunięcia i będą równoległe do krawędzi bloku zaciskowego, dokręć śruby ustalające (C).




## Regulacja ciśnienia zacisku

***OSTROŻNOŚĆ***

*1. Nadmierna siła zacisku 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 krawędziami ściętymi pod kątem prostym (zrolowana krawędź spowoduje wygięcie).*
*4. Zginanie okrągłego przedmiotu może spowodować odkształcenie lub wyszczerbienie krawędzi zacisku.*
*5. Dostosuj siłę zacisku odpowiednio do różnych grubości metalu.*
*6. Nie należy stosować przedłużek rurowych na drążkach zaciskowych w celu uzyskania większej dźwigni.*

Siłę zacisku należy dostosować w miarę zmiany grubości obrabianego elementu. Odpowiednia siła powinna stawiać średni opór podczas odciągania uchwytu(ów) mocującego(ych). Pod koniec skoku powinno nastąpić całkowite zablokowanie obrabianego elementu pod listwą zaciskową.
Aby wyregulować ciśnienie, należy przesunąć nakrętki na gwintowanym trzpieniu łączącym w górę lub w dół.
1. Aby wyregulować siłę docisku, dokręć obie strony listwy dociskowej za pomocą części hamulca.

a. Jeżeli siła zacisku wydaje się niewielka, a część jest luźna w zacisku, przesuń nakrętki regulacyjne W GÓRĘ.
b. Jeśli siła zacisku wydaje się być zbyt duża i nie można zablokować uchwytów, przesuń nakrętki regulacyjne W DÓŁ.
c. Gdy ciśnienie będzie odpowiednie, nie będzie konieczna żadna dalsza regulacja grubości tego elementu. (W przypadku zmiany grubości może być konieczna ponowna regulacja).
2. Wyjmij część spod listwy zaciskowej, zablokuj listwę uchwytami i poluzuj nacisk na górną nakrętkę.
3. Odblokuj listwę zaciskową i obróć dolną nakrętkę o ½ obrotu w żądanym kierunku.
4. Zablokuj listwę zaciskową, dokręć górną nakrętkę i powtórz krok 1 powyżej, aż do uzyskania pożądanego ciśnienia.



## Wyrównanie zacisków (od końca do końca)

Wykonaj testowe zgięcie pod kątem 90° w odległości około 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 za bardzo wygięty, zwiększ odległość odsunięcia po tej

stronie. Jeśli pasek jest za mało wygięty, zmniejsz odległość odsunięcia po tej stronie. Ponownie przesuń regulator 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, w tym 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 podczas gięcia.*

**⚠ *OSTROŻNOŚĆ***

*Podczas przenoszenia 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 pożądany kąt gięcia.
5. Opuść skrzydło gnące, podnieś zespół dociskowy i wyjmij wygiętą część.
6. Jeśli wykonujesz gięcie skrzynkowe, wybierz palce, które ściśle odpowiadają wymiarom gotowego elementu.

## DODATEK NA GIĘCIE

Aby dokładnie giąć blachę, należy wziąć pod uwagę całkowitą długość każdego gięcia. Nazywa się to naddatkiem na gięcie. Aby uzyskać rzeczywistą całkowitą długość lub szerokość elementu, odejmij naddatki na gięcie od sumy wymiarów zewnętrznych elementu. Ze względu na różnice w twardości blachy oraz to, czy gięcie odbywa się zgodnie z kierunkiem włókien, czy przeciwnie do niego, dokładne naddatki na gięcie czasami trzeba dobierać metodą prób i błędów. Jednak ogólne naddatki na gięcie można znaleźć w podręcznikach obróbki metali lub w Internecie.

## POD SPRĘŻYNĄ STOJĄCĄ

Wiosna Powrót sprężysty, znany również jako powrót sprężysty, jest wynikiem dążenia metalu do powrotu do pierwotnego kształtu po poddaniu go ściskaniu i rozciąganiu. Po usunięciu giętej blaszki z metalu i zwolnieniu obciążenia, część elementu ulega odprężeniu, 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 pewien stopień sprężystości.

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

## SMAROWANIE I KONSERWACJA

> ***OSTRZEŻENIE***
>
> *Czynności konserwacyjne powinny być wykonywane regularnie przez wykwalifikowany personel.*
> *Pracując przy maszynach lub w ich pobliżu, należy zawsze zachowywać odpowiednie środki ostrożności.*

1. Sprawdzaj codziennie, czy nie występują jakieś 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 nie malowane 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.

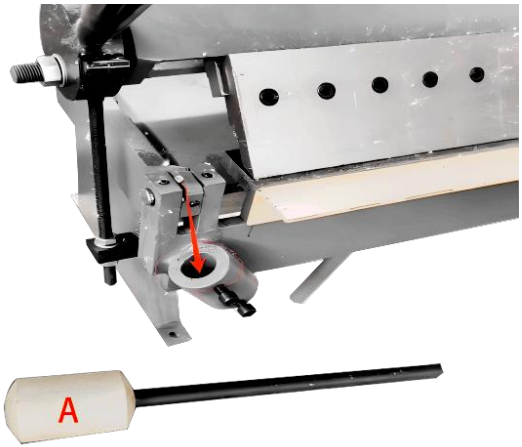


***NOTATKA***

*Właściwy konserwacja Móc zwiększyć ten życie oczekiwanie z twój maszyna.*

## Montaż maszyn

Umieść przeciwwagę młotkową (A) w pozycji wskazanej strzałką (jak pokazano na rysunku poniżej).



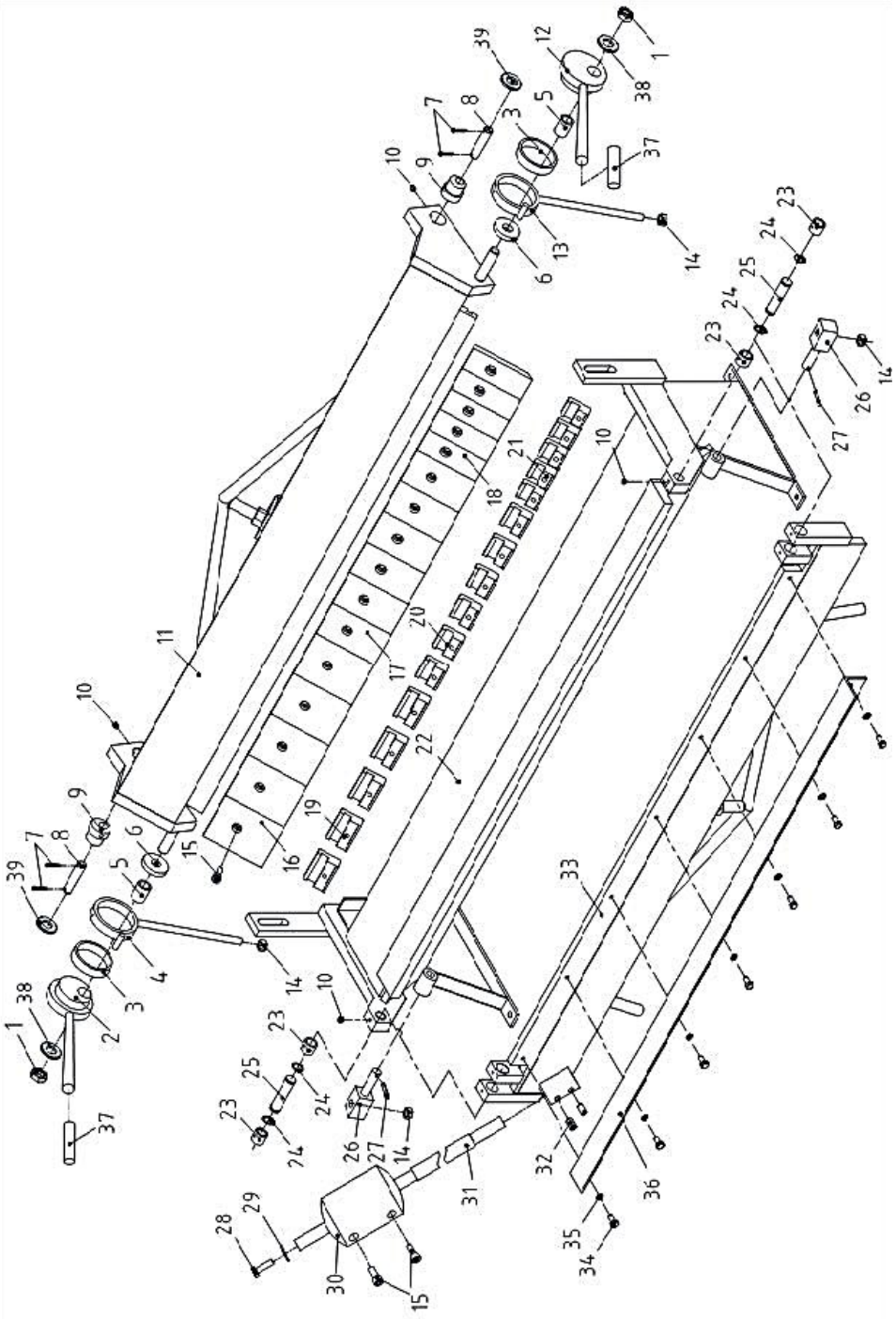




Dokręć dwie śruby (B)

## ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

| WADA | PRAWDOPODOBNA PRZYCZYNA | ZARADZIĆ |
|---|---|---|
| NIEDOKŁADNE ZGINANIA | 1. Palce nie są ustawione w jednej linii<br>2. Odległość odsunięcia nie jest równa z jednej strony na drugą<br>3. Zespół zaciskowy nie przytrzymuje pewnie części obrabianej. | Postępuj zgodnie z procedurą prawidłowego ułożenia palców.<br>Dokładnie zmierz odległość i odpowiednio ją ustaw.<br>Ponownie wyreguluj siłę zacisku. |
| ZGIĘTY LIŚĆ JEST TRUDNY DO PODNIESIENIA I ZGINĘCIA. | 1. Przekroczenie limitów gięcia hamulca.<br>2. Przeciwwaga nie znajduje się na liściu. | Nie należy zginać materiału grubszego, niż ten, dla którego maszyna jest przeznaczona.<br>Zamontuj przeciwwagę, aby zmniejszyć siłę potrzebną do podniesienia zginanego 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 | Zawleczka φ4X25 | 4 |
| 8 | Szpilka φ16X70 | 2 |
| 9 | Wał mimośrodowy | 2 |
| 10 | Śruba ustalająca M8X8 | 4 |
| 11 | Górna rama matrycy | 1 |
| 12 | Prawy uchwyt mimośrodowy | 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 | Płytka zaciskowa 63mm | 5 |
| 20 | Płytka zaciskowa 45mm | 6 |

| Nr ref. | Opis | ILOŚĆ |
|---|---|---|
| 21 | Płytka zaciskowa 34mm | 5 |
| 22 | Rama | 1 |
| 23 | Sprawa | 4 |
| 24 | Pierścień wału Φ18 | 4 |
| 25 | Wał | 2 |
| 26 | Wał | 2 |
| 27 | Zawleczka φ5X25 | 2 |
| 28 | Śruba sześciokątna M10X35 | 1 |
| 29 | Uszczelka płaska Φ10 | 1 |
| 30 | Przeciwwaga | 1 |
| 31 | Pręt przeciwwagi | 1 |
| 32 | Śruba ustalająca M12X20 | 2 |
| 33 | Zginający się liść | 1 |
| 34 | Śruba sześciokątna M8X16 | 7 |
| 35 | Φ8 | 7 |
| 36 | Płyta kątowa graniczna | 1 |
| 37 | Uchwyt uchwytu | 2 |
| 38 | Φ18 | 2 |
| 39 | Φ16 | 2 |
| | | |

# Lista części

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





VEVOR

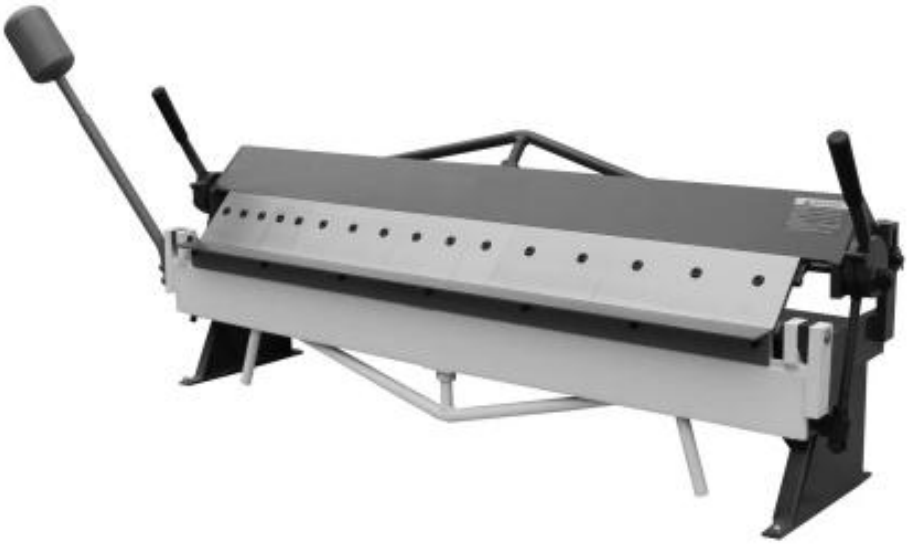
Upgrade · The Home Creator Way

# Buigmachine

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

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

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



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u het product in gebruik neemt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruikershandleiding anders te interpreteren. Het uiterlijk van het product kan afwijken van het product dat u ontvangt. Wij zullen u niet opnieuw informeren over eventuele technologische of software-updates voor ons product.

| | |
|---|---|
|  | 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/EC. Het symbool met een doorgestreepte afvalcontainer geeft aan dat dit product in de Europese Unie apart moet worden ingezameld. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die zo zijn gemarkeerd, mogen niet bij het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor de recycling van elektrische en elektronische apparaten. |

Waarschuwing: Om het risico op letsel te verminderen, dient de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig te lezen.
Het product voldoet aan de relevante normen en voorschriften. De installatie van dit apparaat moet voldoen aan alle geldende voorschriften en het mag alleen worden gebruikt in goed geventileerde ruimtes. Lees de gebruikershandleiding voordat u dit apparaat installeert en gebruikt.

Draag tijdens de werkzaamheden beschermende handschoenen en veiligheidsschoenen.
Houd uw handen strikt uit de buurt van het buiggedeelte en de opening tussen de mal.
Controleer of het werkstuk stevig is gepositioneerd voordat u met de bewerking begint.
Overschrijd de nominale buigdikte, -breedte en draagkracht niet.
Stel de slag en de speling strikt volgens de bedieningshandleiding in.
Het is verboden om handen of andere lichaamsdelen tussen de boven- en ondermal te plaatsen.
Geen willekeurige aanpassingen aan de veiligheidsvoorzieningen.
Houd de werkplek netjes en ruim losse spullen op tijd op.
Stop de werkzaamheden onmiddellijk in geval van abnormaal geluid en storingen.

Het is verboden om superharde en niet-verwerkbare materialen te verwerken.
Train uitsluitend professionele operators; het is ongetraind personeel verboden de bediening uit te voeren.
Smeer de bewegende onderdelen regelmatig om een soepele werking te garanderen.

## Uitpakken

De pan- en doosrem wordt door de fabrikant verzonden in een zorgvuldig verpakte multiplex kist. Inspecteer het product grondig bij het openen van de verpakking.

Na het uitpakken van het apparaat, dient u het zorgvuldig te controleren op eventuele transportschade. Controleer op losse, ontbrekende of beschadigde onderdelen. Meld ontbrekende onderdelen onmiddellijk aan de dealer.

Indien er schade is ontstaan, dient de klant een schadeclaim in te dienen bij de transporteur.

## Specificaties

| Model | **W1.5×610Z** | **W1.5×915Z** | **W1.5×1220Z** | **W1.5×12 7 0Z** | **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 — 1 35 ° | | | | |

## BEWAAR DEZE INSTRUCTIES

Hartelijk dank voor de aanschaf van onze buigmachine . Lees deze instructies aandachtig door voordat u uw nieuwe gereedschap in gebruik neemt. U hebt deze instructies nodig voor de veiligheidswaarschuwingen. voorzorgsmaatregelen, montage, operatie, onderhoudsprocedures, Onderdelenlijst en schema's. Bewaar uw factuurnummer bij deze instructies. Schrijf het factuurnummer op de binnenkant van de voorpagina. Bewaar de gebruiksaanwijzing en de factuur op een veilige plek. Bewaar op een droge plaats voor toekomstig gebruik.

## Algemene veiligheidsinformatie

***VOORZICHTIGHEID***

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

## VEILIGHEIDSREGELS

1. Draag geschikte kleding. Draag geen losse kleding, handschoenen, stropdassen, ringen, armbanden of andere sieraden die in bewegende onderdelen van de machine verstrikt kunnen raken.
2. Draag een beschermend haarkapje om lang haar in bedwang te houden.
3. Draag veiligheidsschoenen met antislipzolen.
4. Draag een veiligheidsbril. Gewone brillen hebben alleen stootvaste glazen. Dat zijn GEEN veiligheidsbrillen.
5. Wees alert en denk helder na. Gebruik nooit gereedschap als u moe bent, onder invloed bent van alcohol of drugs, of als u medicijnen gebruikt die slaperigheid veroorzaken.
6. Houd de werkplek schoon. Een rommelige werkplek vergroot de kans op ongelukken.
7. De werkplek moet goed verlicht zijn.
8. Houd bezoekers op een veilige afstand van de werkplek.
9. Houd kinderen buiten de werkplek. Maak de werkplaats kindveilig. Gebruik hangsloten om onbedoeld gebruik van gereedschap te voorkomen.
10. Monteer het product uitsluitend volgens deze instructies. Onjuiste montage kan gevaarlijke situaties veroorzaken.
11. Bewaar gereedschap op een droge, veilige plaats, buiten het bereik van kinderen, wanneer het niet in gebruik is. Controleer het gereedschap vóór het opbergen en vóór hergebruik. 12. Zorg ervoor dat de productetiketten en naamplaatjes intact blijven. 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 gebruiken om het werk van een groot industrieel gereedschap te doen. Gebruik GEEN gereedschap voor een

doel waarvoor het niet bedoeld is.
2. Forceer het gereedschap niet. Uw machine zal beter en veiliger werken als u het gereedschap op de juiste manier gebruikt.
Zoals bedoeld. Gebruik GEEN ongeschikte hulpstukken in een poging 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 verpletteringsgereedschap.
5. Afwerking van materiaalranden. Voordat u plaatmetaal buigt, moet u altijd alle scherpe randen afschuinen en ontbramen.
6. Bladaanpassingen en Onderhoud. Houd de messen altijd schoon. scherp en goed afgesteld voor optimale prestaties. 7. Controleer op beschadigde onderdelen. Voordat zonder gebruik te maken van gereedschap of machines, en met de nodige voorzichtigheid Controleer alle onderdelen die beschadigd lijken. Controleer de uitlijning en de bevestiging. bewegende onderdelen 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 gebeuren . Het moeten zijn begrepen door de operator 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 worden geleverd met een roestwerende, wasachtige olielaag en vet op de zichtbare, ongeschilderde metalen oppervlakken. Om deze beschermende laag te verwijderen, Gebruik een ontvetter of oplosmiddelreiniger. Voor een grondige reiniging zullen sommige onderdelen soms verwijderd moeten worden. Gebruik geen aceton of remreiniger, aangezien deze de lak kunnen beschadigen.
Volg bij het gebruik van elk type schoonmaakproduct de aanwijzingen op

het etiket van de fabrikant. 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 schoonmaak oplosmiddelen werk in A goed geventileerd gebied . Veel schoonmaak oplosmiddelen Zijn giftig als ingeademd .*

# Montage

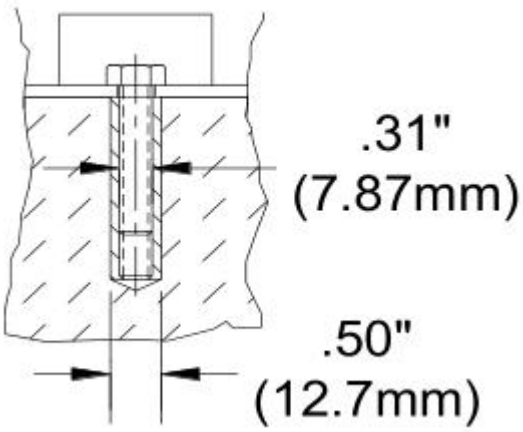
**BELANGRIJK:** Houd rekening met het volgende wanneer u kijkt naar... voor een geschikte locatie om de machine te plaatsen:

1. Het totale gewicht van de machine.
2. Gewicht van het te verwerken materiaal.
3. Afmetingen van het materiaal dat door de machine verwerkt moet worden.
4. Benodigde ruimte voor hulpstandaarden, werktafels of andere machines.
5. Voldoende afstand tot muren en andere obstakels.
6. Zorg voor voldoende werkruimte rondom de machine voor de veiligheid.
7. Zorg ervoor dat de werkplek goed verlicht is met de juiste lampen.
8. Houd de vloer vrij van olie en zorg ervoor dat deze niet glad is.
9. Verwijder regelmatig afval en restmaterialen en zorg ervoor dat het werk Het gebied is vrij van obstakels.
10. Als er lange stukken materiaal in de machine moeten worden gevoerd, zorg er dan voor dat

dat ze zich niet in gangpaden zullen uitstrekken.

**Neem vóór aanvang van de montage de volgende voorzorgsmaatregelen in acht.**
**en suggesties.**

1. Is de machine vastgeschroefd aan de pallet? Voordat je ook maar iets probeert te doen...
Bij de montageprocedures moeten alle losse onderdelen en bevestigingsmaterialen worden verwijderd.
Schroef de machine los van de pallet.
2. WATERPASVORMING: De machine moet op een vlakke, betonnen vloer worden geplaatst.
De benodigde bevestigingsvoorzieningen moeten aanwezig zijn voordat de machine wordt geplaatst.
De nauwkeurigheid van een machine hangt af van de precieze plaatsing ervan op het montageoppervlak.
3. VLOER: Dit hulpmiddel verdeelt een groot gewicht over een klein oppervlak.
oppervlakte. Zorg ervoor dat de vloer het gewicht kan dragen.
De machine, het werkstuk en de operator. Ook de vloer moet aanwezig zijn.
een vlakke ondergrond. Als het apparaat wiebelt of schommelt zodra het op zijn plaats staat, zorg er dan voor dat...
Elimineer dit door gebruik te maken van vulplaatjes.
4. WERKRUIMTE: Houd rekening met de grootte van de materiaal dat verwerkt moet worden. Zorg ervoor dat u voldoende ruimte reserveert voor uw om de machine vrij te kunnen bedienen .




**De machine verankeren**

1. Plaats de machine op een stevige en vlakke betonnen vloer.
2. Houd een veilige werkafstand rondom de machine aan.
3. Veranker de machine aan de vloer, zoals weergegeven in het diagram, met behulp van bouten en expansiepluggen of verzonken trekstangen die door gaten in de basis van de standaard lopen. (Afbeelding 1)

## Het contragewicht bevestigen

1. Laat iemand 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, draai dan de zeskantbouten vast. (Afb. 2)



***OPMERKING***

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

## De aanslagstang afstellen

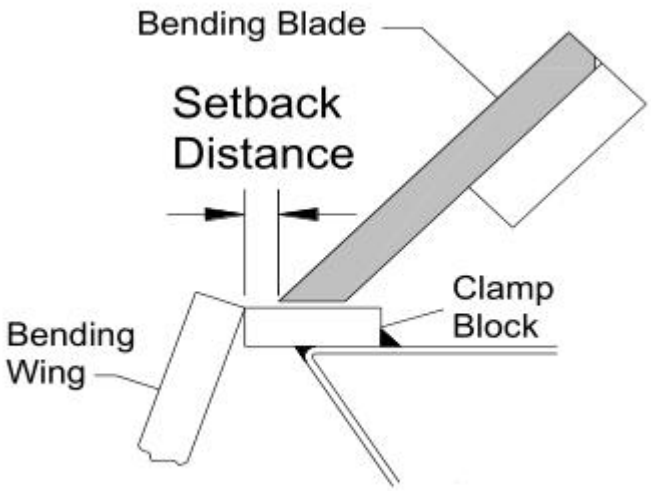
De aanslagstang wordt gebruikt voor herhaaldelijk buigen wanneer dat nodig is. blad om op hetzelfde punt te stoppen positie elke keer.

1. Draai de borgmoer en de sluitring los en maak de bocht, stop bovenaan de bocht.

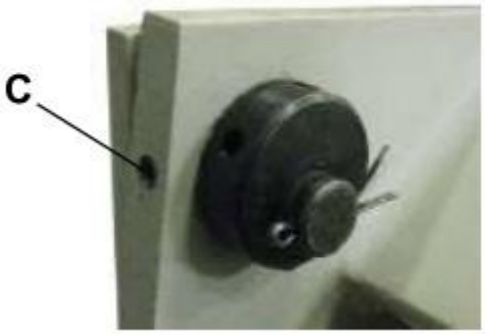
2. Draai de moer en de sluitring vast tot aan het aanslagblok.
3. De buighoek kan nu herhaald worden totdat de operator deze opnieuw instelt.

## Het aanpassen van de terugslag

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




1. Om af te stellen, moet u ervoor zorgen dat alle vingers goed op elkaar zijn uitgelijnd en dat de vergrendeling niet in de onderste positie is vergrendeld.
2. Draai de stelschroeven (C) aan de achterkant van de bevestigingsconstructie los (Afb. 5).
3. Plaats een gereedschap, zoals een Allen Steek de sleutel in een van de spaakgaten van de excentrische naaf en draai eraan , waardoor de bevestigingsconstructie naar voren of naar achteren beweegt.
4. Wanneer de vingers op de juiste afstand van elkaar staan en parallel lopen aan de rand van het klemblok, draai dan de stelschroeven (C) vast.




## De klemdruk aanpassen

***VOORZICHTIGHEID***

*1. Een te hoge klemdruk kan de rem "voorspannen " en permanent vervormen.*
*2. Buig geen materiaal dat zwaarder is dan de nominale capaciteit, zelfs niet bij kortere lengtes.*
*3. Gebruik materiaal met recht afgesneden randen (een omgerolde rand zal kromtrekken).*
*4. Het buigen van een rond voorwerp zal de rand van de klem vervormen of beschadigen.*
*5. Pas de klemkracht aan voor verschillende metaaldiktes.*
*6. Gebruik geen verlengstuk op de klemstangen om meer hefboomwerking te verkrijgen.*

De klemkracht moet mogelijk worden aangepast naarmate de dikte van het werkstuk verandert. Een geschikte klemkracht moet een gemiddelde weerstand bieden bij het terugtrekken van de klemhendel(s). Aan het einde van de slag moet het werkstuk stevig vastgeklemd zitten onder het klemblad.
Om de druk aan te passen, draai je de moeren op de schroefdraad van de verbindingsas omhoog of omlaag.
1. Om de klemkracht aan te passen, draai je beide zijden van het klemblad vast met een onderdeel in de rem.
a. Als de klemkracht laag lijkt en het werkstuk los in de klem zit, draai dan

de stelmoeren OMHOOG.
b. Als de klemkracht te hoog aanvoelt en u de handgrepen niet kunt vastzetten, draai dan de stelmoeren NAAR BENEDEN.
c. Zodra de druk goed aanvoelt, zijn er geen verdere aanpassingen nodig voor dit onderdeel met deze dikte. (Bij een wijziging van de dikte kan het nodig zijn om de druk opnieuw aan te passen.)
2. Verwijder het onderdeel onder het klemblad, vergrendel het blad met de handgrepen en draai 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 weer vast en herhaal stap 1 hierboven totdat de gewenste druk is bereikt.



## Klemuitlijning (van uiteinde tot uiteinde)

Buig de stroken 90° op ongeveer 50,8 mm (2 inch) van elk uiteinde van de machine. Stapel de gebogen stroken op elkaar en controleer of ze allemaal even ver gebogen zijn.
Als een strook te ver is gebogen, vergroot dan de terugslagafstand aan die kant. Als een strook te weinig is gebogen, verklein dan de terugslagafstand

aan die kant. Verplaats de terugslagverstelling vervolgens voorbij het gewenste punt en daarna weer naar voren om de speling te verwijderen.

## Uitlijning van de vleugelbuiging

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 in de neergelaten positie is. Als een aanpassing nodig blijkt, neem dan contact op met de lokale serviceafdeling of de fabrikant.

## Operatie

Bij het uitvoeren van eenvoudige buigbewerkingen is het belangrijk dat de vingers van de zetbank parallel lopen met de rand van het klemblok. Zorg er ook voor dat de juiste terugslag en klemkracht zijn ingesteld voor de dikte van het te buigen materiaal.

> ⚠ ***VOORZICHTIGHEID***
>
> *Draag altijd een goede oogbescherming met zijbescherming, veiligheidsschoenen en leren handschoenen ter bescherming tegen bramen en scherpe randen.*

> ⚠ ***VOORZICHTIGHEID***
>
> *Houd uw 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 buigschort wanneer dit omhoog komt om te buigen.*

> ⚠ ***VOORZICHTIGHEID***
>
> *Zorg ervoor dat grote, zware platen goed ondersteund worden bij het hanteren ervan.*

## Plaatmetaal buigen

1. Til de klemhendel op en draai deze met de klok mee (cw) om de

klemconstructie omhoog te brengen.
2. Plaats het onderdeel tussen het klemblok en de remvingers.
3. Lijn de vingers van de kleminrichting uit met de afgetekende buiglijn van het werkstuk en klem het vast door de klemhendel naar achteren te trekken.

***OPMERKING***

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

4. Trek de handgrepen van het buigblad omhoog totdat het onderdeel de juiste positie heeft bereikt.
gewenste buighoek.
5. Laat het gebogen blad zakken, til de vergrendelingsconstructie omhoog en verwijder het gebogen onderdeel.
6. Als je doos- en panbuiging uitvoert, kies dan vingers die qua afmetingen zo goed mogelijk overeenkomen met het uiteindelijke product.

## BUIGTOESLAG

Om plaatmetaal nauwkeurig te buigen, moet u rekening houden met de totale lengte van elke buiging. Dit wordt buigtoeslag genoemd. Trek de buigtoeslag af van de som van de buitenmaten van het werkstuk om de werkelijke totale lengte of breedte van het werkstuk te verkrijgen. Vanwege verschillen in de hardheid van plaatmetaal en of de buiging met of tegen de nerf in wordt gemaakt, moeten exacte buigtoeslagen soms door middel van proef en fout worden bepaald. Buigtoeslagen voor algemeen gebruik zijn echter te vinden in metaalbewerkingsboeken of op internet.

## BEGRIP VAN TERUGVEERWERKING

Lente Terugvering, ook wel elastische terugvering genoemd, is het resultaat van het metaal dat na compressie en rek terugkeert naar zijn oorspronkelijke vorm. Nadat het gebogen blad van het metaal is verwijderd en de belasting is opgeheven, ontspant het werkstuk, waardoor het

gebogen gedeelte van het metaal enigszins terugkeert naar zijn oorspronkelijke vorm.

De truc om de juiste buighoek te krijgen, is om het metaal iets te ver door te buigen en het vervolgens 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 personeel dat in de buurt werkt.*

Houd bij het kiezen 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 verwerken is.
3. De dimensionale eigenschappen 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 bij dezelfde leverancier.

## Smering en onderhoud

> ***WAARSCHUWING***
>
> *Regelmatig onderhoud dient te worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel.*
> *Neem bij het werken aan of in de buurt van machines altijd de juiste veiligheidsmaatregelen in acht.*

1. Controleer dagelijks op onveilige situaties en verhelp deze onmiddellijk.
2. Controleer of alle moeren en bouten goed vastzitten.

3. Reinig de machine en de omgeving eromheen wekelijks.
4. Smeer de schroefdraadcomponenten en schuifmechanismen in.
5. Breng een roestwerend smeermiddel aan op alle niet-geverfde oppervlakken.

## Oliehavens

Gebruik een oliespuit 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 weg.

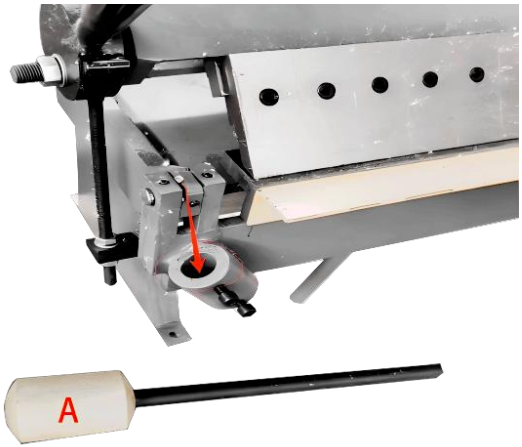


***OPMERKING***

*Juist onderhoud kan toename de leven verwachting van jouw machine.*

## Machineassemblage

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



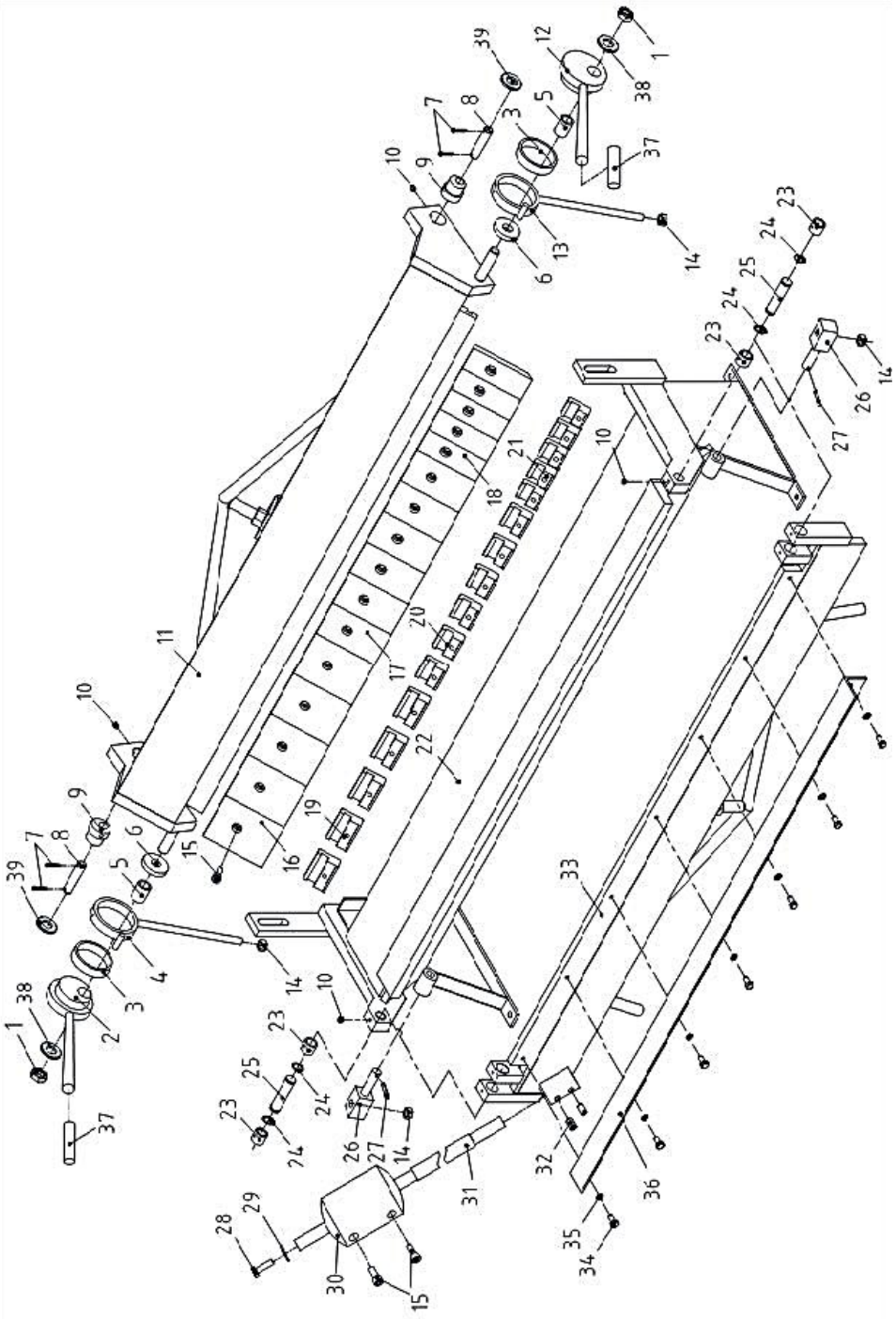




Draai de twee schroeven (B) vast.

## PROBLEEMOPLOSSING

| SCHULD | WAARSCHIJNLIJKE OORZAAK | REMEDIE |
|---|---|---|
| ONNAUWKEURIGE BUIGINGEN | 1. De vingers staan niet op één lijn.<br>2. De afstand tot de erfgrens is niet gelijk aan beide zijden.<br>3. De klemconstructie houdt het onderdeel niet stevig vast. | Volg de juiste vingeruitlijningsprocedure.<br>Meet de afstand nauwkeurig op en stel deze dienovereenkomstig in.<br>Stel de klemkracht opnieuw in. |
| Het buigen van het blad is lastig. | 1. Het overschrijden van de buiglimieten van de rem.<br>2. Het contragewicht bevindt zich niet op het blad. | Buig geen materiaal dat dikker is dan waarvoor de machine is ontworpen.<br>Bevestig het contragewicht om de kracht te verminderen die nodig is om het buigende blad op te tillen. |



| Ref. | 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 φ4X25 | 4 |
| 8 | Pin φ16X70 | 2 |
| 9 | Excentrische as | 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 | Remmatrijzen 4" | 5 |
| 17 | Remmatrijzen 3" | 6 |
| 18 | Remmatrijzen 2" | 5 |
| 19 | Klemplaat 63 mm | 5 |
| 20 | Klemplaat 45 mm | 6 |

| Ref. | Beschrijving | AANTAL |
|---|---|---|
| 21 | Klemplaat 34 mm | 5 |
| 22 | Kader | 1 |
| 23 | Geval | 4 |
| 24 | Asring Φ18 | 4 |
| 25 | Schacht | 2 |
| 26 | Schacht | 2 |
| 27 | Splitpen φ5X25 | 2 |
| 28 | Zeskantbout M10X35 | 1 |
| 29 | Platte pakking Φ10 | 1 |
| 30 | Tegengewicht | 1 |
| 31 | Tegengewichtstang | 1 |
| 32 | Stelschroef M12X20 | 2 |
| 33 | Buigend blad | 1 |
| 34 | Zeskantbout M8X16 | 7 |
| 35 | Φ8 | 7 |
| 36 | Grenshoekplaat | 1 |
| 37 | Handgreep | 2 |
| 38 | Φ18 | 2 |
| 39 | Φ16 | 2 |
| | | |

# Onderdelenlijst

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



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

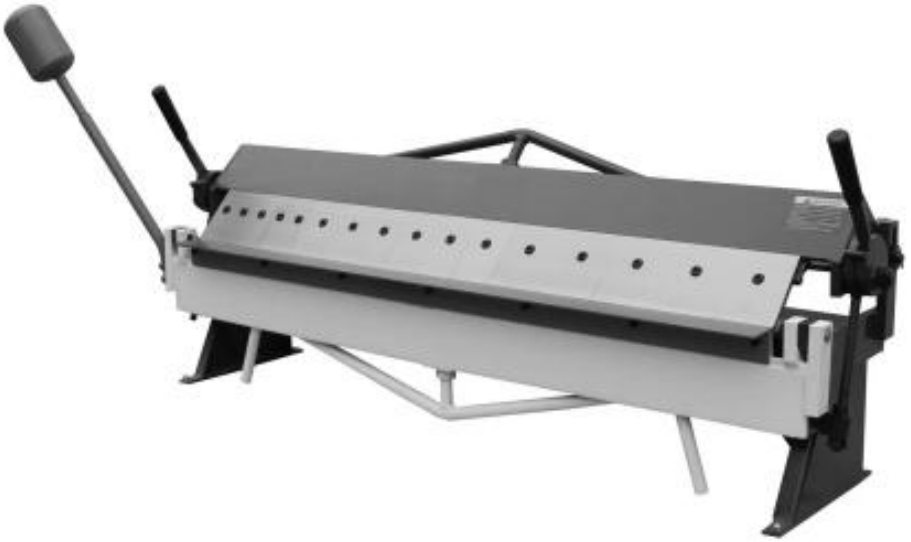
# Bockningsmaskin

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

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

**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.

| | |
|---|---|
|  | 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 insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater. |

Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.
Produkten uppfyller relevanta standarder och föreskrifter. Installationen av denna enhet måste uppfylla alla tillämpliga föreskrifter och den bör endast användas i välventilerade utrymmen. Läs användarmanualen innan du installerar och använder denna utrustning.

Använd skyddshandskar och säkerhetsskor under drift.
Håll händerna strikt borta från böjningsområdet och formspalten.
Kontrollera att arbetsstycket är ordentligt placerat innan arbetet påbörjas.
Överskrid inte den nominella böjningstjockleken, bredden och lastkapaciteten.
Justera slaglängd och spel noggrant enligt bruksanvisningen.
Förbjud att placera händer eller andra kroppsdelar mellan övre och nedre formar.
Ingen slumpmässig modifiering av säkerhetsanordningar.
Håll arbetsområdet snyggt och ta bort diverse föremål i tid.
Stoppa driften omedelbart vid onormalt ljud eller fel.
Det är förbjudet att bearbeta superhårda och icke-bearbetningsbara material.
Utbilda endast professionella operatörer, förbjud outbildad personal att använda maskinen.
Smörj rörliga delar regelbundet för att säkerställa smidig gång.

## 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, slipsar, 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.

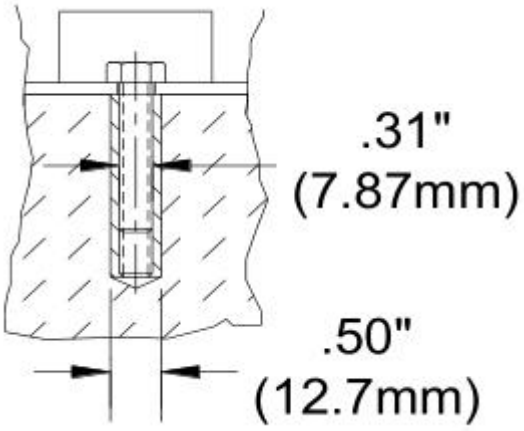
**Innan monteringen påbörjas, observera följande försiktighetsåtgärder och förslag.**

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 motviktsstången i mottagarröret.
3. När stången 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 .*

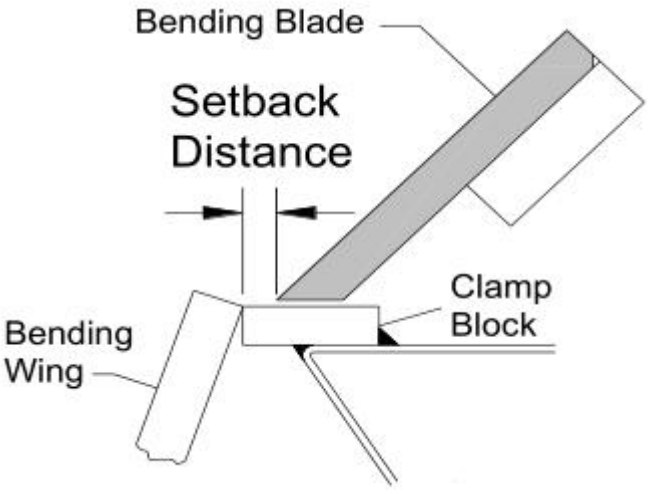
## Justera stoppstången

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

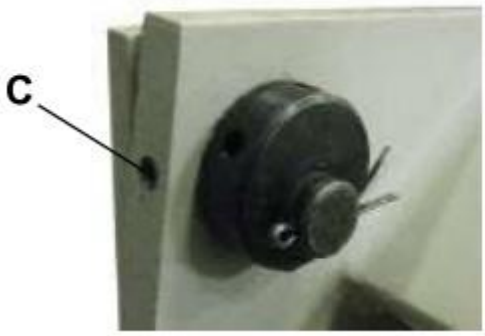
1. Lossa stoppmuttern och brickan och gör din böjning, med stopp vid böjens överkant.
2. Dra åt muttern och brickan upp till stoppklotsen.
3. Böjningsvinkeln kan nu upprepas tills operatören återställer den.

## 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 klämbladet.

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

1. För att justera klämtrycket, dra åt båda sidor av klämbladet 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 klämbladet, lås fast bladet med handtagen och lossa trycket på den övre muttern.

3. Lås upp klämbladet och vrid den nedre muttern ½ varv i önskad riktning.

4. Lås klämbladet, 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. Lägg 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 överflödig olja.

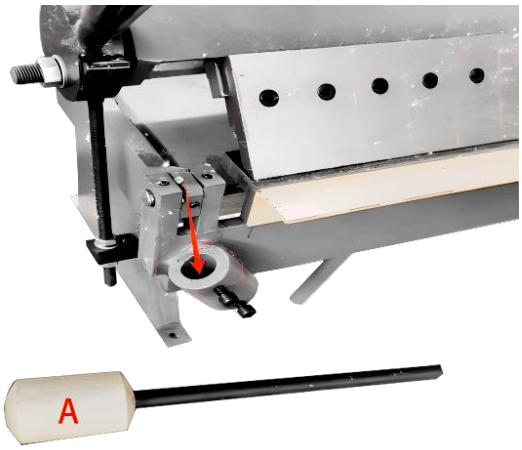


***NOTERA***

*Rätt underhåll burk öka de liv förväntning av din maskin.*

## Maskinmontering

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



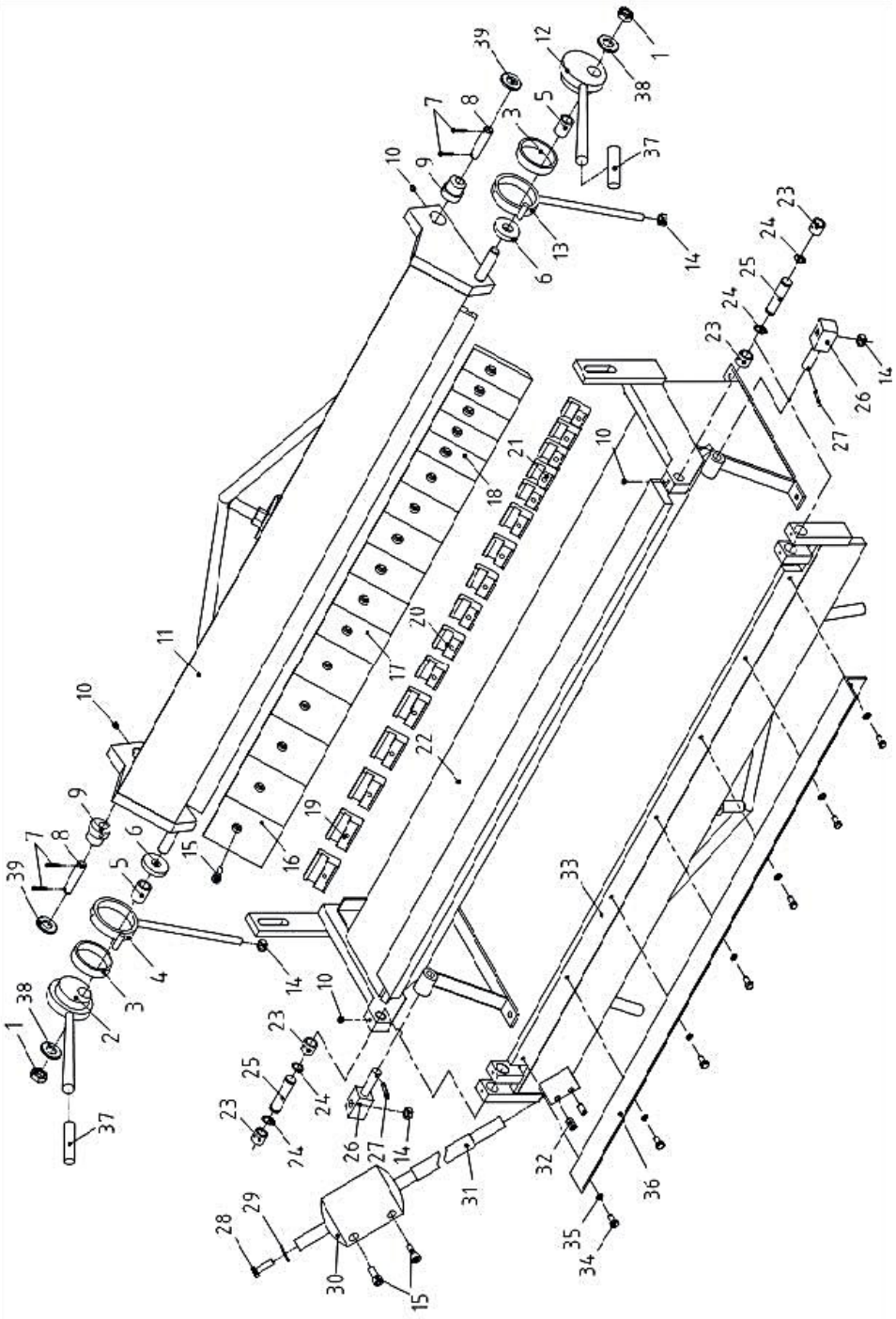




Dra åt de två skruvarna (B)

## FELSÖKNING

| FEL | TROLIG ORSAK | AVHJÄLPA |
|---|---|---|
| FELAKTIG BÖJNINGAR | 1. Fingrarna är inte i linje<br>2. Bakåtskillnaden är inte lika stor från ena sidan till den andra<br>3. Klämanordningen håller inte fast detaljen ordentligt. | Följ korrekt fingerjusteringsprocedur.<br>Mät avståndet noggrant och ställ in därefter.<br>Justera klämtrycket igen. |
| BÖJANDE LÖV SVÅRT ATT LYFTA OCH BÖJA. | 1. Överskridande av bromsens böjningsgränser.<br>2. Motvikten är inte på bladet. | Böj inte material tjockare än vad maskinen är avsedd för.<br>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 φ4X25 | 4 |
| 8 | Stift φ16X70 | 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 Φ18 | 4 |
| 25 | Axel | 2 |
| 26 | Axel | 2 |
| 27 | Saxsprint φ5X25 | 2 |
| 28 | Sexkantsbult M10X35 | 1 |
| 29 | Platt packning Φ10 | 1 |
| 30 | Motvikt | 1 |
| 31 | Motviktsstång | 1 |
| 32 | Ställskruv M12X20 | 2 |
| 33 | Böjande löv | 1 |
| 34 | Sexkantsbult M8X16 | 7 |
| 35 | Φ8 | 7 |
| 36 | Vinkelgränsplatta | 1 |
| 37 | Handtagsgrepp | 2 |
| 38 | Φ18 | 2 |
| 39 | Φ16 | 2 |
| | | |

# 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** | - | - |

