

Kurzanleitung Blechbearbeitungs-Einrichtung

- Blechschneiden bis 200 mm Breite
- Gesenkbiegeeinrichtung für Bleche bis 200 mm Breite

1. Vorbereitung, Zusammenbau und Aufstellung

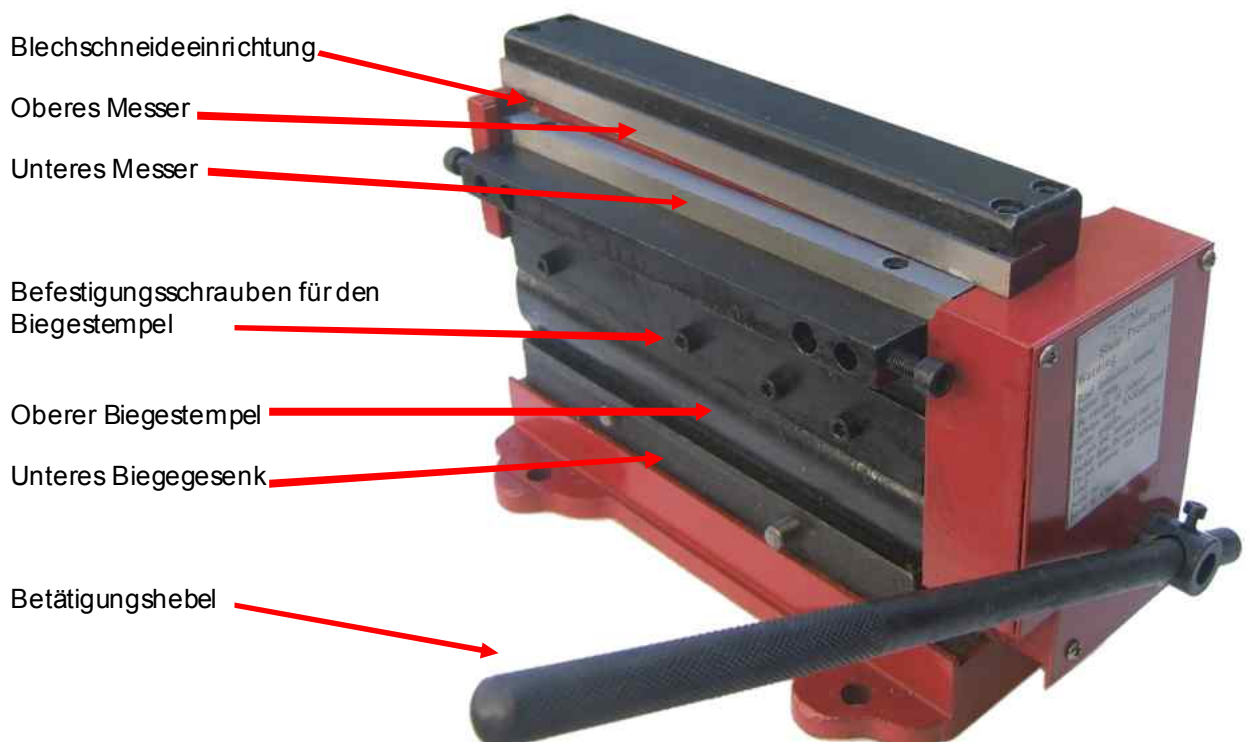
- Zum Transport ist das Gerät eingefettet. Bitte reinigen Sie das Gerät mit Waschbenzin oder ähnlichen und ölen Sie die blanken Teile neu ein.
- Das Gerät wird vollständig montiert geliefert, lediglich der Betätigungshebel ist anzubauen.
- Zum sicheren Betrieb ist es notwendig, dass die Blechbearbeitung-Einrichtung mit 4 Schrauben auf einer stabilen Werkbank oder ähnlichen befestigt wird.

2. Maximale Kapazität beim Schneiden und Biegen

Aluminium	max. 1,5 mm
Kupfer	max. 1,5 mm
Leiterplattenmaterial	max. 1,5 mm
Weiches Stahlblech	max. 1,0 mm
Messing	max. 1,0 mm

Ein Überschreiten dieser Materialstärken führt zur Beschädigung des Gerätes.

3. Geräte Einzelteile



4. Verwenden der Biegeeinrichtung

Das Werkstück wird zwischen Biegestempel und Biegegesenk positioniert und der Betätigungshebel soweit heruntergedrückt bis der gewünschte Biegewinkel erreicht ist.

Das untere Biegegesenk kann um 180 Grad gedreht werden um einen anderen Biegeradius zu erzielen. Der Ausbau ist problemlos, da das Biegegesenk nur lose in der Führung steckt. Eventuell kann aber durch verhartetes Fett das Biegegesenk „festgeklebt“ sein. Hier ist dann ein Schraubendreher zum Aushebeln hilfreich.



5. Verwenden der Blechschneideeinrichtung

Das Werkstück wird zwischen dem oberen und dem unteren Messer positioniert und der Betätigungshebel kräftig heruntergedrückt. Vorheriges anzeichnen erleichtert genaues Arbeiten. Als Resultat wird des Werkstückes abgeschnitten

