

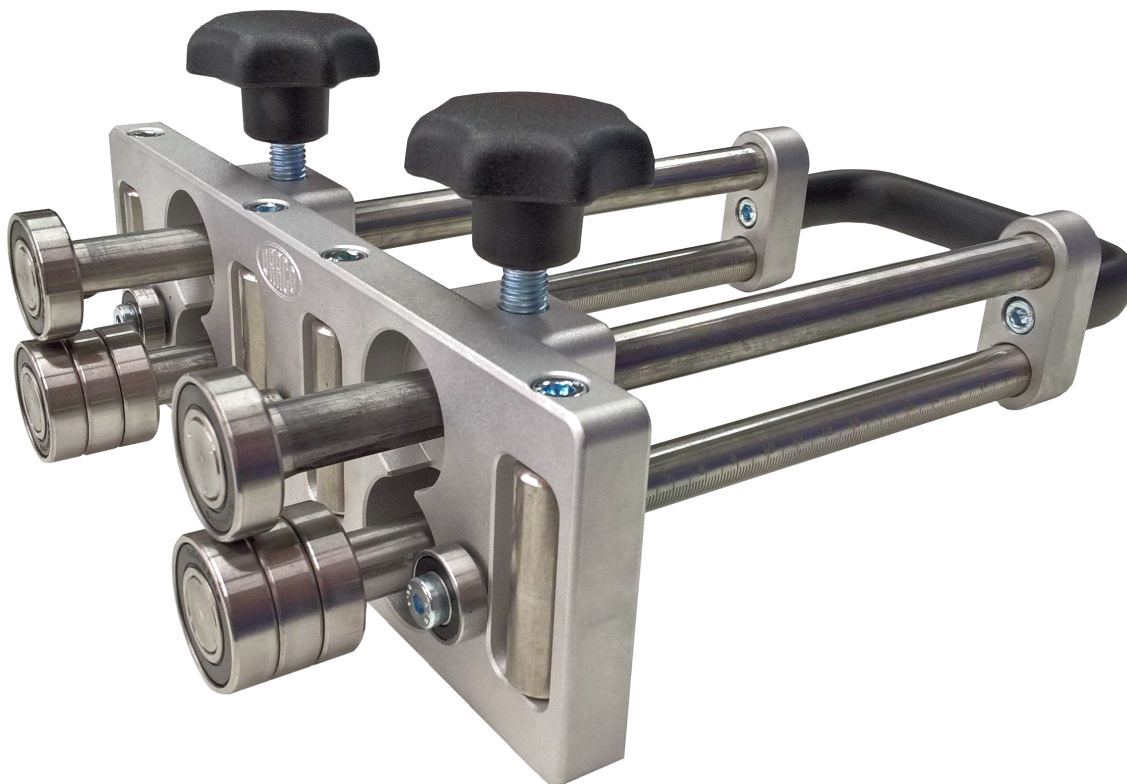
# Gebrauchsanleitung Duo-Mono-Bender



Vor dem Gebrauch von Werkzeugen ist es unbedingt erforderlich die zugehörige Betriebsanleitung und besonders die dort aufgeführten Sicherheitshinweise sorgfältig zu lesen und zu befolgen! Für späteres Nachschlagen aufbewahren.



Tragen Sie immer Schutzhandschuhe!



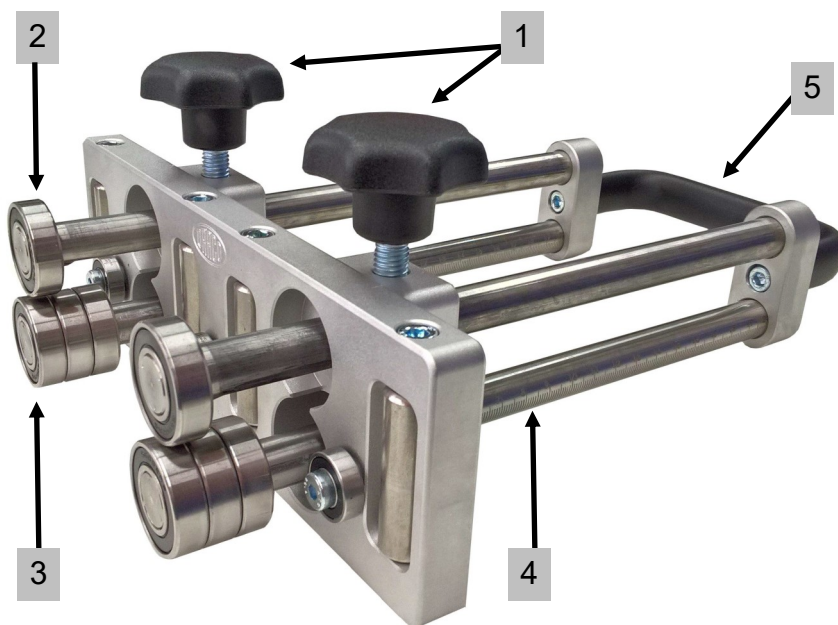
<b>Art.Nr.:</b>	<b><i>Kanten von 0° bis 90°</i></b>	<b>Aufkanthöhe</b>	<b>kg</b>
91564	<b>Duo-Mono-Bender 200</b>	5 – 200 mm	2,9
91564S3	<b>Duo-Mono-Bender 350</b>	5 – 350 mm	3,1

<b>Art.Nr.:</b>	<b><i>Kanten von 0° bis 100°</i></b>	<b>Aufkanthöhe</b>	<b>kg</b>
91564100	<b>Duo-Mono-Bender 200</b>	5 – 200 mm	2,9
91564100S3	<b>Duo-Mono-Bender 350</b>	5 – 350 mm	3,1



# Gebrauchsanleitung Duo-Mono-Bender

## 1. Geräteelemente



1	Feststellschrauben
2	1 Biegerolle oben
3	3 Biegerollen unten
4	Maßskala in mm & inch
5	Praktischer Griff bei maximaler Aufstellhöhe

## 2. Arbeitsweise für Duo-Mono-Bender

- 1) Die Feststellschrauben lösen und die gewünschte Kanthöhe mittels Maßskala einstellen, anschließend die Feststellschrauben wieder anziehen.
- 2) Das Material zwischen die Biegerollen einführen wobei das einzelne Kugellager in die aufzukantende Richtung zeigt. Die einzelne Biegerolle oben ist die Biegekante, die untenliegenden 3 Biegerollen nehmen die Kraft auf zum Hochbiegen.
- 3) Beim ersten Arbeitsgang: Gerät von oben oder unten halten und mit einem Winkel von ca. 10-25° durch das Blech fahren. Der Druck auf das Gerät sollte immer mittig auf die Biegerolle gehalten werden.  
Je nach Materialstärke wie folgt weiter verfahren:
- 4) Zurückfahren in einem Winkel von ca. 45°
- 5) Vorfahren in einem Winkel von ca. 60° usw.
- 6) Bis der gewünschte Winkel (max. 90°) erreicht wurde.

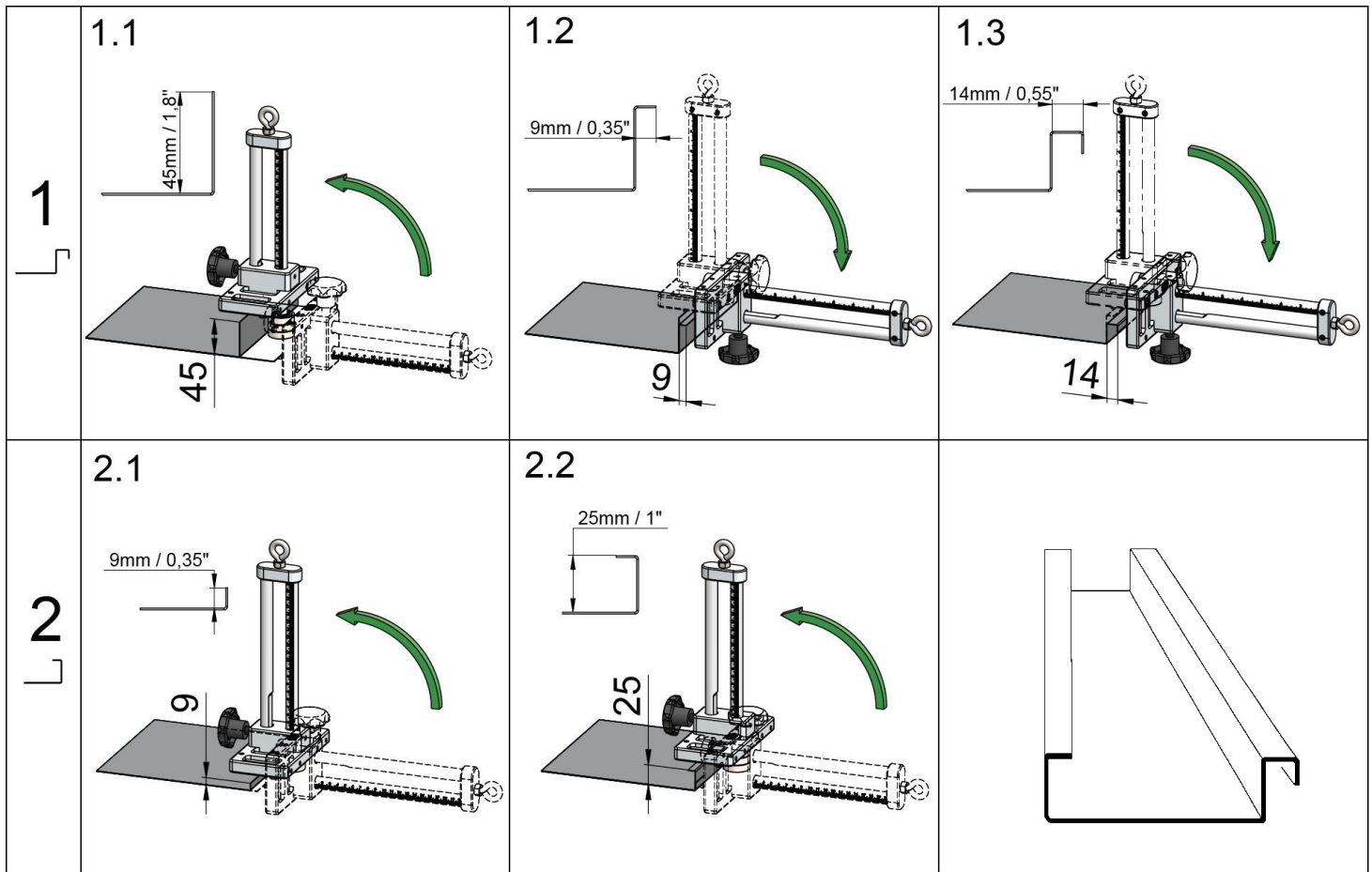
*Je nach Materialeigenschaften ggf. auch häufiger und in kleineren Schritten aufkanten.*

## 3. Technische Daten

### **Materialstärken:**

Kupfer / Zink / Alu	bis	1,00 mm
Verzinktes Stahlblech	bis	0,70 mm
Edelstahl / Uginox	bis	0,50 mm

## 4. Erstellung eines 25 mm Stehfalz-Profiles



### 1 Großer Falz (Oberdecker)

- 1.1 Ca. 45 mm Tiefe einstellen und das Blech, nach beschriebener Arbeitsweise auf Seite 2, aufstellen.
- 1.2 Ca. 9 mm Tiefe einstellen (entspricht ca. Breite der oberen, einzelnen Biegerollen) und den Gegenbug herstellen. Die einzelnen Biegerollen sind die Biegekanten, die 3 unteren Biegeräder sind immer die Biegeschiene.
- 1.3 Ca. 14 mm Tiefe einstellen (je nach Blechqualität) und über den 2. Falz nach unten biegen.

### 2 Kleiner Falz (Unterdecker)

- 2.1 Ca. 9 mm Tiefe einstellen (entspricht ca. Breite der oberen, einzelnen Biegerollen) und das Profil, nach beschriebener Arbeitsweise auf Seite 2, aufstellen.
- 2.2 Ca. 25 mm Tiefe einstellen und über das 1. Profil wiederum nach oben biegen.

Falls ein höheres Profil gefertigt werden soll, z.B. mit 35 mm Profilhöhe, Maße abändern auf:

- ⇒ Skizze 1.1 = 55 mm
- ⇒ Skizze 2.2 = 35 mm

