

# Gebrauchsanleitung Mini-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!



Tragen Sie immer Schutzhandschuhe!



Mini-Bender  
in 200 oder 350 mm Länge,  
0°-90° oder 0°-100°



Duo-Mini-Bender  
in 200 oder 350 mm Länge,  
0°-90° oder 0°-100°

Art.nr.:	0°- 90° kanten	Aufkanthöhe	kg
91544	Mini-Bender 3/200	5 – 200 mm	1,4
91544S3	Mini-Bender 3/350	5 – 350 mm	2,0
91562	Duo-Mini-Bender 3/200	5 – 200 mm	3,1
91562S3	Duo-Mini-Bender 3/350	5 – 350 mm	4,5

Art.nr.:	0°- 100° kanten	Aufkanthöhe	kg
91544100	Mini-Bender 4/200	5 – 200 mm	1,4
91544100S3	Mini-Bender 4/350	5 – 350 mm	2,0
91562100	Duo-Mini-Bender 4/200	5 – 200 mm	3,1
91562100S3	Duo-Mini-Bender 4/350	5 – 350 mm	4,5

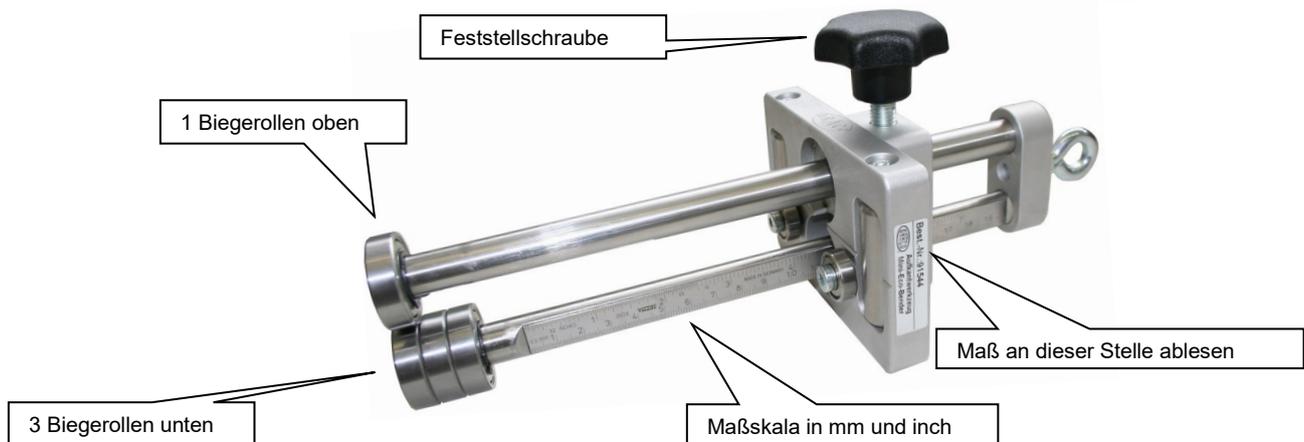
91548-1	Adapter-Set (Adapter & Griff) zum Verbinden von 2 Mini-Bendern		1,5
---------	--	--	-----

## Materialstärken:

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



# Gebrauchsanleitung Mini-Bender



## Arbeitsweise für Mini- als auch Duo-Mini-Bender:

- 1) Die Feststellschraube(n) lösen und die gewünschte Kanthöhe mittels Maßskala einstellen, anschließend die Feststellschraube(n) wieder anziehen.
- 2) Das Material zwischen die Biegerollen/Kugellager 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 Winkel von ca. 90° beim Mini-Bender 3 (bzw. 100° bei Mini-Bender erreicht wurde.



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

### Zusatz zum Duo-Mini-Bender:

Der Duo-Mini-Bender besteht aus 2 Mini-Bendern die mithilfe eines Adapters fest verbunden sind. Bearbeiten Sie kürzere und kurvige Bahnen, können Sie den Adapter des Duo-Mini-Benders einfach lösen und mit zwei einzelnen Mini-Bendern weiter arbeiten.



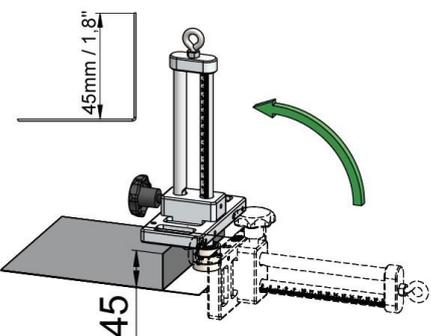
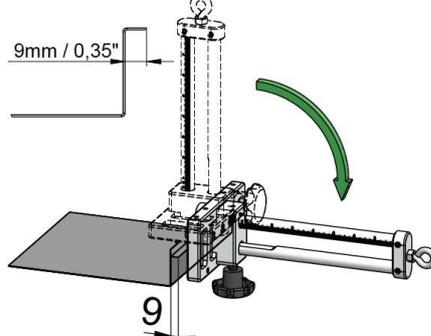
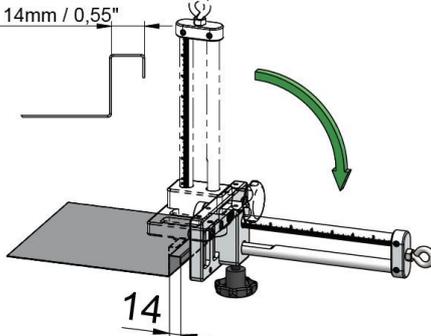
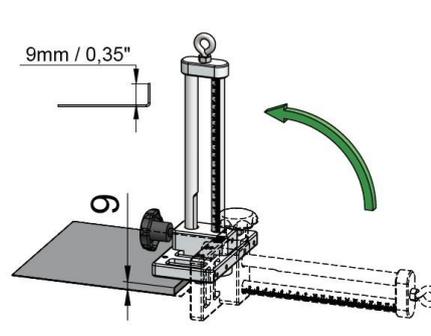
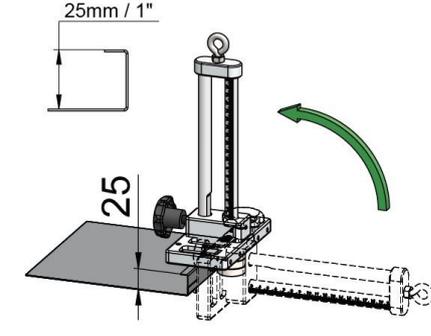
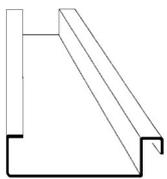
Animation (De-)Montage



*Sie möchten Ihren Mini-Bender zu einem Duo-Mini-Bender erweitern? Bestellen Sie einen weiteren Mini-Bender und den Adapter (Art.-Nr.:91548-1) und verbinden Sie diese zu einem Duo-Mini-Bender. Dieser erleichtert Ihnen das Umkanten bei langen und geraden Bahnen.*

# Gebrauchsanleitung Mini-Bender

## Erstellung des Stehfalz-Profiles 25 mm:

<p><b>1</b></p>	<p>1.1</p> 	<p>1.2</p> 	<p>1.3</p> 
<p><b>2</b></p>	<p>2.1</p> 	<p>2.2</p> 	<p>Tipp: Falls ein höheres Profil gefertigt werden soll, z.B. mit 35 mm Profilhöhe, Maße abändern auf:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ Skizze 1.1 = 55 mm</li> <li>⇒ Skizze 2.2 = 35 mm</li> </ul> 

### 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 Biegerolle) und den Gegenbug herstellen. Die einzelne Biegerolle ist die Biegekante, die 3 unteren Biegeräder sind immer die Biegeschiene.
- 1.3 Ca. 14 mm Tiefe einstellen (je nach Blechqualität) und über den 2. Falz wiederum nach unten biegen.

### 2 Kleiner Falz (Unterdecker)

- 2.1 Ca. 9 mm Tiefe einstellen (entspricht ca. Breite der oberen, einzelnen Biegerolle) 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.

# Gebrauchsanleitung Mini-Bender

## Ersatzteilliste

Mini-Bender 3/200	MGKH70403
Mini-Bender 3/350	MGKH70418
Mini-Bender 4/200	MGKH70403S1
Mini-Bender 4/350	MGKH70418S1

Mini-Bender 3/200	MGKH70404
Mini-Bender 3/350	MGKH70419
Mini-Bender 4/200	MGKH70404
Mini-Bender 4/350	MGKH70419

