

Gebrauchsanleitung Multi-Bender MB 200



Tragen Sie immer Schutzhandschuhe!



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.



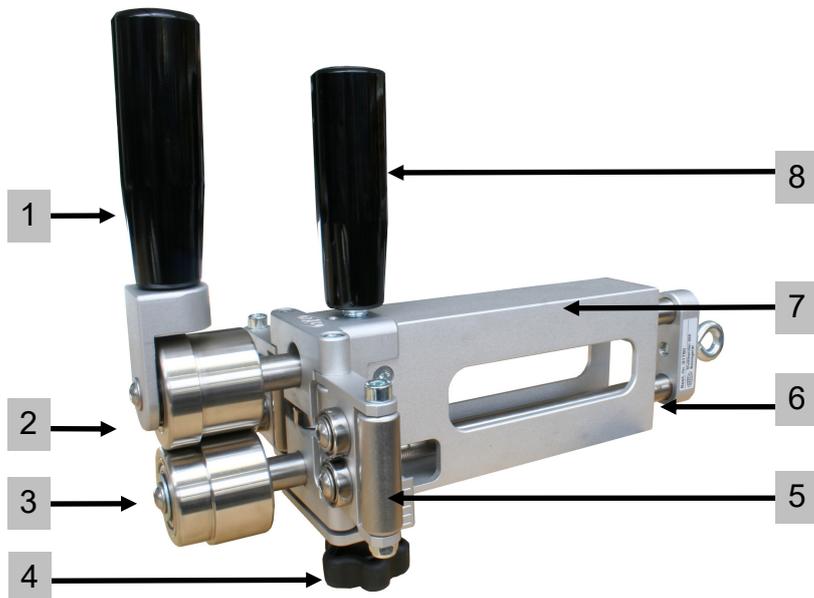
Art.Nr.	Typ	Abbildung	kg
91780	Multibender 200 Grundgerät		2,1
91785	Handgriff (optional)		0,3
91786	Führungsvorrichtung (optional)		0,2

Techn. Daten	Kupfer/ Zink/ Alu	Stahl	Edelstahl	Min. Aufkanthöhe	Max. Aufkanthöhe	Sicken-/ Versatztiefe
mm	1,0	0,7	0,5	44	244	3,5



Gebrauchsanleitung Multi-Bender MB 200

Geräteelemente



1	Optionale Führungsvorrichtung
2	Obere Walze
3	Untere Walze
4	Feststellschraube
5	Wegklappbare Flügel
6	Maßskala in mm & inch
7	Optionaler Griff
8	Einstellschraube

Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Bender ist ausschließlich zum manuellen Sicken, Absetzen, Kanten und Besäumen von Blechen und gekantetem, oder vorprofiliertem Material (z.B. Wasserfalz), in den Materialstärken auf der Titelseite, zu verwenden.

Arbeitsweise

- 1) Feststellschraube (4) und Einstellschraube (8) lösen und die gewünschte Kanthöhe mittels Maßskala (6) einstellen, anschließend die Feststellschraube (4) wieder anziehen.
- 2) Das Material zwischen die Walzen (2+3) einführen.
- 3) Einstellschraube (8) handfest anziehen
- 4) Halten Sie den Bender so, wie es für Sie am bequemsten ist.

Sickenrollen (Walzenpaare #1, 2, 3, 5, 6, 7, 8, 9):

1. Gerät vor und zurück bewegen. Druck in der Mitte der Sickenrollen halten. Um ein schönes Ergebnis zu erzielen, das Gerät immer bis zum Ende des Werkstücks bewegen.
2. Einstellschraube (8) etwas fester anziehen und Gerät vor und zurück bewegen.
3. Verfahren wiederholen, Einstellschraube (8) immer fester anziehen, bis die gewünschte Sickentiefe erreicht ist.

Aufkanten (Walzenpaar #4):

1. Falls vorhanden, optionale Führungsvorrichtung (1) abmontieren.
2. Gerät mit einem Winkel von ca. 10-25° durch das Blech fahren. Druck in der Mitte der Biegerolle halten. Je nach Materialstärke wie folgt weiter verfahren:
3. Zurückfahren in einem Winkel von ca. 45°,
4. Vorfahren in einem Winkel von ca. 60° usw. bis der Winkel von max. 90° erreicht wurde.

Aufschneiden (Walzenpaar #10)

1. Walzendruck auf Maximal einstellen (Einstellschraube (8) fest anziehen). Gerät in einem Durchgang durch das Blech bewegen, immer bis zum Ende des Werkstücks und den Druck in der Mitte der Aufschneiderollen halten.

Dräco-Tipp: Flügel (5) einklappen, wenn an Rundungen gearbeitet wird.

Rollentausch

Walzendruck aufheben durch Öffnen der Einstellschraube (8) und G.g.f. der Feststellschraube (4). Gestänge herausziehen. Lösen der Ober- und Unterwalze durch Entfernen der jeweiligen Halteschraube. Walzen abziehen und gewünschte Walzen auf die Welle schieben. Ober- und Unterwalze entsprechend der gewünschten Sickenform (oben oder unten) montieren. Anschließend Halteschrauben anziehen.

Gebrauchsanleitung Multi-Bender MB 200



Walzenpaare

	<p>Nr. 1: AS #9179001 Absetzen</p>		<p>Nr. 6: SF25 #9179006 Sicke flach 1", 25 mm</p>
	<p>Nr. 2: SF12 #9179002 Sicke flach 1/2", 12,5 mm</p>		<p>Nr. 7: SRA #9179007 Sicke rund, asymmetrisch</p>
	<p>Nr. 3: VS #9179003 Versatz</p>		<p>Nr. 8: SV90 #9179008 Sicke V-förmig 90°</p>
	<p>Nr. 4: AB #9179004 Aufkanten</p>		<p>Nr. 9: SV45 #9179009 Sicke V-förmig 45°</p>
	<p>Nr. 5: SRS #9179005 Sicke rund, symmetrisch</p>		<p>Nr. 10: SR #9179010 Schneidrollen</p>