

Bedienungsanleitung



3 in 1 Blechbearbeitungsmaschine

Diese Angaben passen zu der 12, 24, 30, 40, 42 und 52 Zoll 3 in 1 Blechbearbeitungsmaschine.

Anwendungsgebiete:

Diese Maschine ist zum Abkanten und Biegen von Blechen vorgesehen. Sie kann aber auch zum Walzen von Blechen verwendet werden. Die maximale Materialdicke der Werkstücke beträgt 1mm.

Gebrauch und Wartung

1. Bevor Sie die Maschine in Gebrauch nehmen, müssen Sie diese Anweisungen lesen um sich mit der Maschine vertraut zu machen.
2. Diese Maschine muss auf einem festen Untergrund oder einer speziellen Halterung befestigt werden um ein wegrutschen zu verhindern .
3. Folgen Sie den Gebrauchsregeln.
 1. In der Fertigung wird eine rostvorbeugende Flüssigkeit auf die Maschine aufgetragen. Verwenden Sie Farblöser um die Schicht zu entfernen.
 2. Halten Sie die Umgebung der Maschine sauber und frei von Rückständen.
 3. Wenn Sie die Maschine bewegen, aufbauen, säubern und justieren, halten Sie Abstand zu den Scheren.
 4. Setzen Sie immer die Schutzabdeckung auf die Walzrolle wenn Sie sie nicht benutzen.
 5. Halten Sie ihre Hände fern von der Schnittplatte wenn Sie damit arbeiten.
 6. Der Benutzer muss mit der Arbeitsweise und der Bedienung der Maschine vertraut sein. Auf eine Schutzbrille und andere Schutzbekleidung sollte während des Arbeitens nicht verzichtet werden. Tragen Sie keine Kleidung die sich in der Maschine verfangen kann.
 7. Konzentrieren Sie sich ganz auf die Arbeit an der Maschine und arbeiten Sie nicht daran wenn sich andere Menschen in der Nähe der Maschine befinden.
 8. Verwenden Sie kein Material, welches nicht für die Maschine vorgesehen ist.
4. Der Handgriff ist auf der rechten Seite angebracht. Es ist aber auch möglich ihn auf der linken Seite anzubringen.
5. Rückseitiger Anschlag (Winkelleisen).

Der rückseitige Anschlag wird zum Schneiden und Abkanten benutzt.

Wenn Sie Bleche abkanten möchten:
Befestigen Sie 2 lange Stahlstäbe an der Grundplatte der Maschine. Ziehen Sie die Muttern an. Nun können Sie die Grundplatte und den Anschlag gleichzeitig verstellen.

Wenn Sie Bleche schneiden möchten:
Bevor Sie die Stahlstäbe befestigen, schrauben Sie 2 (2 – M16, 2 - M12, 2 – M10) Schrauben in die Positionierplatte. Danach können Sie die Stahlstäbe befestigen.

6. Ausrichten der Abkantvorrichtung.

1. Ausrichten der oberen Abkantplatte:

Wenn Sie die Befestigungsbolzen der Abkantplatte lösen, können Sie die einzelnen Segmente der Abkantplatte justieren oder entnehmen um neue Segmente einzusetzen. Nach dem Einbau der neuen Segmente müssen alle Befestigungsbolzen wieder angezogen werden.

2. Ausrichten der Querträger.

Falls ein Blech nicht zwischen die beiden Abkantplatten passt, lösen Sie die beiden Schrauben links und rechts von dem Querträger. Nun können Sie die Höhe des Querträgers justieren um auch mit dickeren Blechen arbeiten zu können. Befestigen Sie, nach der Justierung, wieder alle Schrauben. Solange der Querträger hochgestellt ist, ist es nicht möglich, den Hebel um 360° zu drehen.

7. Justierung der Schneidevorrichtung.

1. Justierung der unteren Schneidevorrichtung:

Entlasten Sie die Pressplatte, lösen Sie die Befestigungsschraube und die beiden Justierschrauben. Bewegen Sie den Hebel, bis die obere Schneidevorrichtung dicht an der unteren anliegt. Befestigen Sie die Schrauben nun wieder.

2. Justierung der Klinge:

Während des Schneidens entsteht ein enormer Druck in der Mitte der Klinge. Um den richtigen Abstand der oberen und unteren Klinge zu erhalten, sollte die Zentralschraube hinter dem Arbeitstisch eingestellt werden. Falls der Abstand falsch eingestellt wurde, wird das Blech gefaltet anstatt geschnitten.

8. Justierung der Walzeinrichtung:

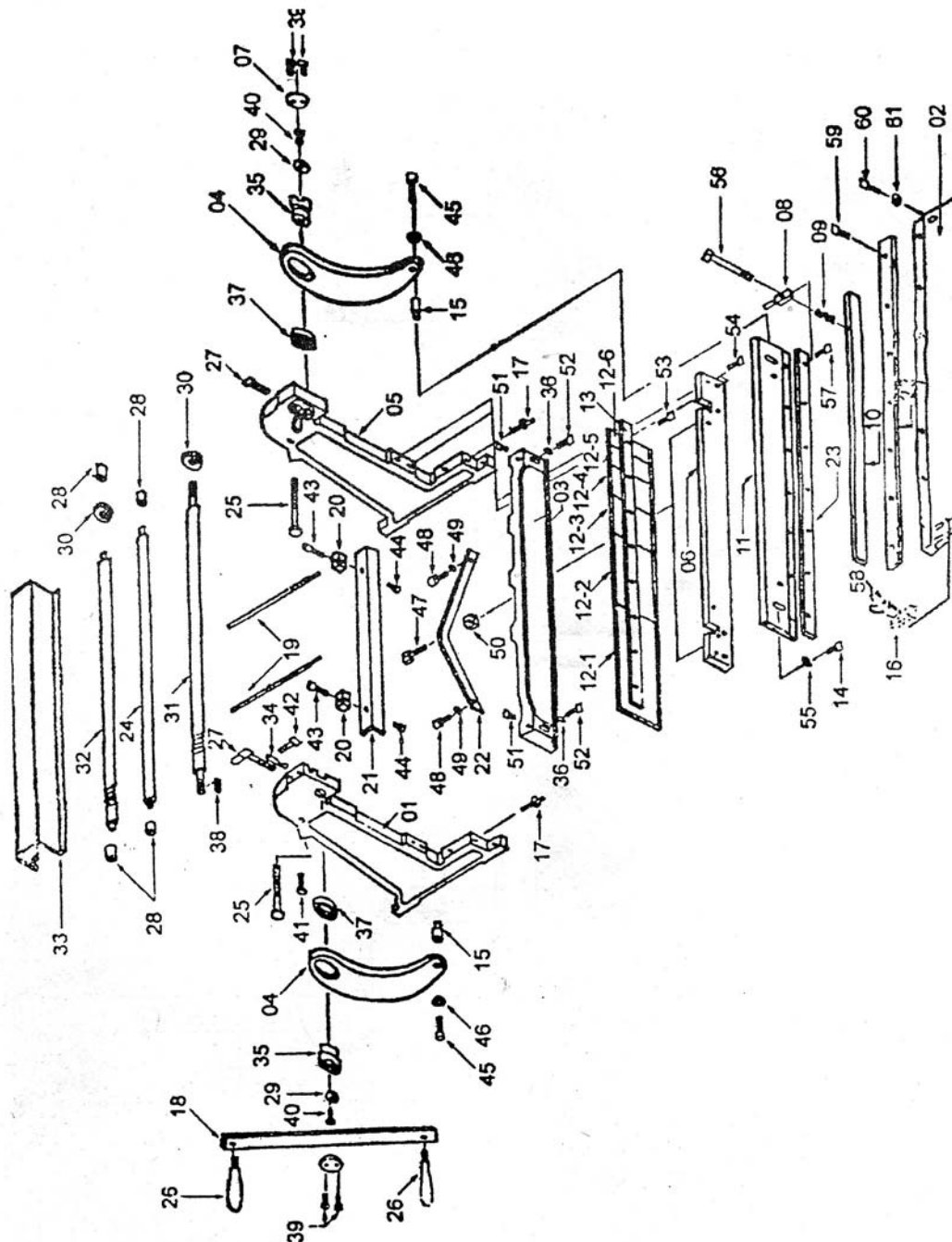
Mit der Walzeinrichtung kann gewalzt und gebogen werden.

Wenn Sie ein Blech oder ähnliches gewalzt haben, drehen Sie den Pin nach rechts. So kann die linke Seite der Walze entnommen werden um das Blech zu entnehmen. Falls das Blech nicht richtig zwischen den Walzen geführt wird, kontrollieren Sie die Abstände zwischen den Walzen.

9. Nach dem Gebrauch der Maschine, sollte diese gereinigt und alle Metalloberflächen sollten mit Öl geschmiert werden.

Technische Spezifikationen:

Effektive Breite	Maximale. Schneid-, Biege und Walzdicke	Minimaler Durchmesser der Walze	Maßangaben der Maschine	Gewicht
12" (305mm)	1mm Platte	Ø 38mm	50 x 37 x 29cm	45Kg
24" (610mm)		Ø 39mm	87 x 47 x 69cm	125Kg
30" (760mm)		Ø 39mm	98 x 47x 69cm	140Kg
40" (1016mm)		Ø 43mm	135 x 50 x73cm	220Kg
42" (1070mm)		Ø 50mm	120 x 63 x 46cm	230Kg
52" (1320mm)		Ø 51mm	162 x 56 x 75cm	440Kg



PARTS LIST

PART#	DESCRIPTION	
1	Left Wall	
2	Cutting Table	
3	Crossbeam	
4	Crank Arm	
5	Ringht Wall	
6	Bear Frame	
7	Cover	
8	Press Plate Bracket	
9	Spring	
10	Pressing Plate	
11	Lower Die	
12 1-6	Upper Die	
13	Die Pressing Plate	
14	Bolt	
15	Rolling Wheel	
16	Guide	
17	Adjustable Bolt	
18	Handle	
19	Screw	
20	Positioner	
21	Positioning Plate	
22	Supporting Plate	
23	Blades	
24	Back Pressing Roll	
25	Screw	
26	Handle Knob	
27	Adjustable Bolt	
28	Roll Bushings	
29	Washer	
30	Cear	
31	Lower Pressing Roll	

PART#	DESCRIPTION	
32	Upper Pressing Roll	
33	Cover	
34	Pressing Roll Lock	
35	Shaft	
36	Washer	
37	Jacket	
38	Roll Key	
39	Hex Bolt	
40	Hex Screw	
41	Hex Bolt	
42	Hex Screw	
43	Hex Bolt	
44	Hex Bolt	
45	Hex Screw	
46	Washer	
47	Hex Bolt	
48	Hex Bolt	
49	Washer	
50	Nut	
51	Hex Bolt	
52	Hex Screw	
53	Hex Screw	
54	Hex Screw	
55	Washer	
56	Hex Bolt	
57	Hex Screw	
58	Hex Screw	
59	Hex Screw	
60	Adjustment Screws	
61	Washer	

