VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

HAND BENDING

OPERATION MANUAL

MODEL:W-1.0X610A

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HAND BENDING

MODEL:W-1.0X610A



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Unpacking

The Pan & Box Brake is shipped from the manufacturer in a carefully packed ply-wood case . Thoroughly inspect the product upon opening the package.
After unpacking the unit,carefully inspect for any damage that may have occurred during transit . Check for loose, missing, or damaged parts. Immediately report missing parts to dealer.
If damage has occurred, shipping damage claims must be filed with the carrier and are the responsibility of the user.

Specifications

The Model W-4816Z Pan & Box Brake is hand operated and capable of bending up to 16 ga. (1.52mm) mild steel and 20 ga. (.912mm) stainless x 48”(1219mm) long allowing it to fabricate pans, channels, angles, and other shapes. Adjustable counterweights allow the operator to balance the bending leaf to correspond to material thickness. An adjustable stop gauge is included to allow the operator to perform repeat bends.

Model.....W-1.0 X 610A
Bending Length.....24 ” (610mm)
Bending Thickness.....20Ga (1mm)
Bending Angle..... 0 - 1 3 5 °

SAVE THESE INSTRUCTIONS

Thank you for purchasing our W-4816Z Pan and Box Brake. Before attempting to operate your new tool please read these instructions thoroughly. You will need these instructions for the safety warnings, precautions, assembly, operation, maintenance procedures, parts list and diagrams.Keep your invoice number with these instructions. Write the invoice number on the inside of front cover. Keep the instructions and invoice in a safe, dry place for future reference.

General Safety Information

> ***CAUTION***
>
> *For your own safety, read all of the instructions and precautions before operating tool.*

SAFETY RULES

1. Wear proper apparel. Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets or other jewelry which may get caught in moving parts of machine.
2. Wear protective hair covering to contain long hair.
3. Wear safety shoes with non-slip soles.
4. Wear safety glasses . Everyday glasses have only impact resistant lenses. They are NOT safety glasses.
5. Be alert and think clearly. Never operate tools when tired, intoxicated or when taking medications that cause drowsiness.
6. Keep work area clean. Cluttered work areas invite accidents.
7. Work area should be properly lit.
8. Keep visitors at a safe distance from work area.
9. Keep children out of workplace. Make workshop childproof. Use padlocks to prevent any unintentional use of tools.
10.Assemble only according to these instructions. Improper assembly can create hazards.
11 .When tools are not in use, store them in a dry, secure place out of the reach of children. Inspect the tools prior to storage and before reuse.
12. Maintain product labels and nameplates. These carry important safety information.

KNOW HOW TO USE TOOL

1 . Use the right tool for the job . DO NOT attempt to force a small tool or attachment to do the work of a large industrial tool. DO NOT use a tool for a purpose for which it was not intended.
2.Do not force tool. Your machine will do a better and safer job if used as

intended. DO NOT use inappropriate attachments in an attempt to exceed the machines rated capacity.
3 . Overloading machine. By overloading the machine you may cause injury from flying parts. DO NOT exceed the specified machine capacities.
4. Machine usage. DO NOT use the brake as a press or crushing tool.
5. Dressing material edges. Before bending sheet metal, always chamfer and deburr all sharp edges.
5. Dressing material edges. Before bending sheet metal, always chamfer and deburr all sharp edges.
6 .Blade adjustments and maintenance.Always keep blades sharp and properly adjusted for optimum performance.7.Check for damaged parts. Before using any tool or machine, carefully check any part that appears damaged.Check for alignment and binding of moving parts that may affect proper machine operation

WARNING

The warnings, cautions, and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions or situations that could occur. It must be understood by the operator that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.

Important:

Your machine may be shipped with a rustproof waxy oil coating and grease on the exposed unpainted metal surfaces. To remove this protective coating, use a degreaser or solvent c leaner. For am or e thorough cleaning,some parts will occasionally have to be removed. DO NOT USE acetone or brake cleaner as they may damage painted surfaces.
Follow manufacturer’s label instructions when using any type of cleaning product. After cleaning, wipe unpainted metal surfaces with a light coating of quality oil or grease for protection.

WARNING

DO NOT USE gasoline or other petroleum products to clean the machine. They have low flash points and can explode or cause fire.

CAUTION

When using cleaning solvents work in a well- ventilated area. Many cleaning solvents are toxic if inhaled.

Assembly

IMPORTANT:

Consider the following when looking for a suitable location to place the machine:

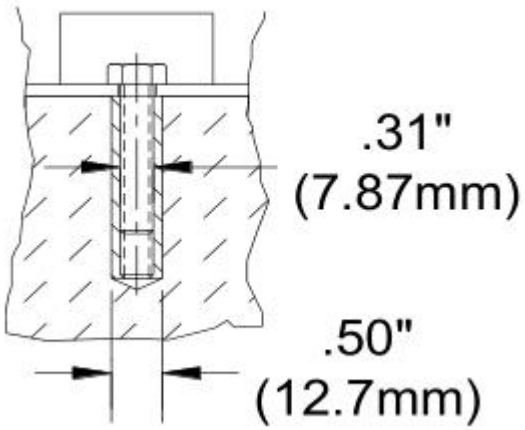
1. Overall weight of the machine.
2. Weight of material being processed.
3. Sizes of material to be processed through the machine.
4. Space needed for auxiliary stands, work tables, or other machinery.
5. Clearance from walls and other obstacles.
6. Maintain an adequate working area around the machine for safety.
7. Have the work area well illuminated with proper lighting.
8. Keep the floor free of oil and make sure it is not slippery.
9. Remove scrap and waste materials regularly, and make sure the work area is free from obstructing objects.
10. If long lengths of material are to be fed into the machine, make sure that they will not extend into any aisles.

Before beginning assembly, take note of the following precautions and suggestions.

1. Is the machine is bolted to the pallet? Before attempting any of the assembly procedures remove all of the loose parts and hardware and unbolt the machine from the pallet.
2. LEVELING: The machine should be sited on a level, concrete floor. Provisions for securing it should be in position prior to placing the machine. The accuracy of any machine depends on the precise placement of it to the mounting surface.
3. FLOOR: This tool distributes a large amount of weight over a small area. Make certain that the floor is capable of supporting the weight of the machine, work stock, and the operator. The floor should also be a level surface. If the unit wobbles or rocks once in place, be sure to eliminate by using shims.
4. WORKING CLEARANCES: Take into consideration the size of the material to be processed. Make sure that you allow enough space for you to operate the machine freely.

Anchoring the Machine

1. Position the machine on a firm and level concrete floor.
2. Maintain a safe operating distance around the machine.
3. Anchor the machine to the floor, as shown in the diagram using bolts and expansion plugs or sunken tie rods that connect through holes in the base of the stand.(Pic.1)



Attaching the Counterweight

1 . Have a helper hold the counterweight.

2. Back off the two hex bolts and slide the counterweight rod into the receiver pipe.

3. When the rod is flush with the bottom of the receiver, tighten the hex bolts.(Pic.2)



NOTE

DO NOT use the counterweight handle to raise the bending leaf. You may damage the hinges or the bending leaf.

Adjusting the Stop Rod

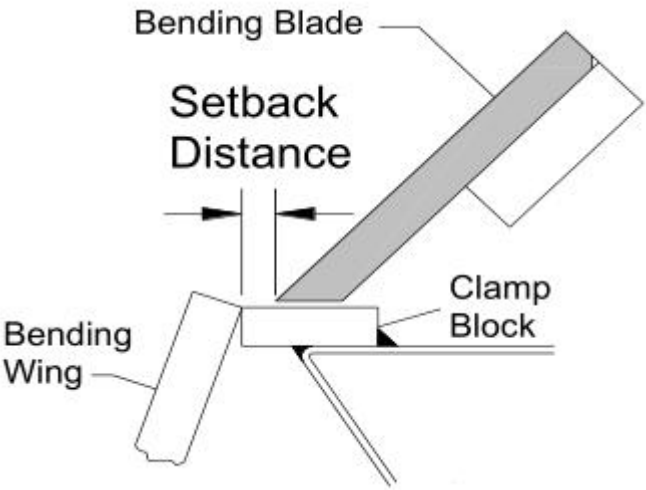
The stop rod is used for repeat bending when you want the bending leaf to stop at the same position each time.

1. Loosen the stop nut and washer and make your bend, stopping at the top of the bend.
2. Tighten the nut and washer up to the stop block.
3. The bending angle can now be repeated until reset by the operator.

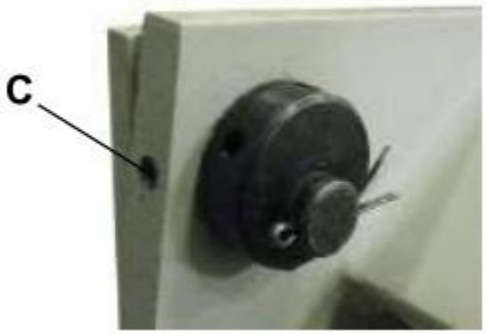
Adjusting the Setback

Setback is the distance from the front edge of the finger to the front edge of the clamp block as shown in picture. This distance is determined by the

gauge (thickness) of the piece part and inside radius of the bend . The setback is typically 1- 1/2-2 times the material thickness. (Pic.4)



1. To adjust, make sure all the fingers are properly aligned to each other and the hold down assembly is not locked in the down position.
2. Loosen the setscrews (C) at the back of the hold down assembly (Pic. 5).
3.Insert a tool, such as an allen wrench,into one of the spoke holes of the eccentric hub and rotate it,which moves the hold down assembly either forward or back.
4. When the fingers are at the correct setback distance and parallel to the clamp block edge, tighten the setscrews (C).



Adjusting the Clamping Pressure

CAUTION

1.Excessive clamping pressure can“pre load”and permanently distort the brake.
2.DO NOT bend material heavier than the rated capacity,even in shorter lengths.
3.Use material with square-sheared edges.(a rolled edge will cause bowing).
4.Bending a round object will warp or nick the clamp edge.
5.Adjust the clamp pressure accordingly for different metal gauges.
6.Do not use a pipe extension on the clamp bars to get more leverage.

The clamping pressure may have to be adjusted as the thickness of the piece part changes.A suitable pressure should have a medium resistance when pulling back on the hold down handle(s).At the end of the stroke there should be a definite locking of the piece part under the clamping leaf. To adjust the pressure,move the nuts on the threaded link shaft either up or down.

1.To adjust the clamping pressure,tighten both sides of the clamping leaf with a piece part in the brake.

a. If the clamping pressure seems light and the piece part is loose in the clamp, move the adjusting nuts UP.

b. If the clamping pressure seems hard and you can’t lock the handles, move the adjusting nuts DOWN.

c. Once the pressure feels right, no further adjustments are necessary for this thickness piece part . (When changing thickness it may become necessary to adjust again.)

2. Remove the piece part from under the clamping leaf, lock down the leaf with the handles, and loosen pressure on the top nut.

3. Unlock the clamping leaf and turn the bottom nut ½ turn in the desired direction.

4. Lock the clamping leaf, re-tighten the top nut, and repeat Step 1 above until the desired pressure is reached.



Clamp Alignment(end to end)

Make a 90°test bend about 2”(50.8mm)in from each end of the machine.Stack the bent strips on top of each other and check that they are bent to the same degree.

If a strip is over bent,increase the setback distance on that side.If a strip is under bent,decrease the setback distance on that side.Again,move the setback adjustment past the desired set back point,and then forward to remove the slack.

Bending Wing Alignment

Bending accuracy is dependent on the top surface of the bending leaf and the attached bending wing being flush with the top face of the clamping block when the bending leaf is in the lowered position.If it appears that an adjustment is necessary,contact service team local,or manufacture.

Operation

When performing basic bending operations it is important that the fingers of the brake are parallel with the edge of the clamping block. Also make sure you have the proper setback and clamping pressure set for the thickness material being bent.

> ***CAUTION***
>
> *Always wear proper eye protection with side shields, safety footwear, and leather gloves to protect from burrs and sharp edges.*

> ***CAUTION***
>
> *Keep hands and fingers clear of the clamping beam. Stand off to the side of the machine to avoid getting hit with the bending apron as it comes up to bend.*

> ***CAUTION***
>
> *When handling large heavy sheets make sure they are properly supported.*

Bending Sheet Metal

1. Lift and rotate the clamping handle (cw) clockwise to raise the clamping assembly.
2. Insert the piece part between the clamp block and the brake fingers.
3. Align the fingers of the hold down assembly to the scribed bend line of the piece part and clamp in place by pulling the clamp handle back.

NOTE

DO NOT force the clamping handle. The holding pressure only needs to be tight enough to hold the sheet metal from moving when bending.

4.Pull up on the bending leaf handles until the piece part has reached the desired bend angle.
5.Lower the bending leaf,raise the hold down assembly,and remove the bent piece part.
6.If you are doing box and pan bending,choose fingers that closely match the dimensions of the finished piece.

BENDING ALLOWANCE

In order to bend sheet me ta l accurately, you will need to consider the total length of each bend.This is referred to as bend allowance. Subtract the bend allowance from the sum of the outside dimensions of the piece part to obtain the actual overall length or width of the piece.Because of differences in sheet metal hardness, and whether the bend is made with the grain or against it, exact allowances must sometimes be made by trial and error. However bend allowances for general use can be obtained from metal working books or from the Internet.

UNDER STANDING SPRINGBACK

Springback, also known as elastic recovery, is the result of the metal wanting to return to its original shape after undergoing compression and stretch . After the bending leaf is removed from the metal and the load is released, the piece part relaxes, forcing the bent portion of the metal to return slightly to its original shape .

The key to obtaining the correct bend angle is to over bend the metal a little and allow it to spring back to the desired angle . All metals exhibit a certain amount of spring back.

MATERIAL SELECTION

> ***CAUTION***
>
> *It must be determined by the customer that materials being processed through the machine are NOT potentially hazardous to operator or personnel working nearby.*

When selecting materials keep these instructions in mind:

1. Material must be clean and dry. (without oil)
2. Material should have a smooth surface so it processes easily.
3. Dimensional properties of material must be consistent and not exceed the machine capacity values.
4. Chemical structure of material must be consistent.
5. Buy certificated steel from the same vendor when possible.

LUBRICATION AND MAINTENANCE

> ***WARNING***
>
> *Maintenance should be performed on a regular basis by qualified personnel. Always follow proper safety precautions when working on or around any machinery.*

1.Check daily for any unsafe conditions and fix immediately.
2.Check that all nuts and bolts are properly tightened.
3.On a weekly basis clean the machine and the area around it.
4.Lubricate threaded components and sliding devices.
5.Apply rust inhibitive lubricant to all non-painted surfaces.

Oil Ports

Using an oil can with a good quality #30W oil,apply 5-6 drops into each of the ports on both ends of the machine.Repeat weekly or more

often depending on usage.Wipe off any excess oil.

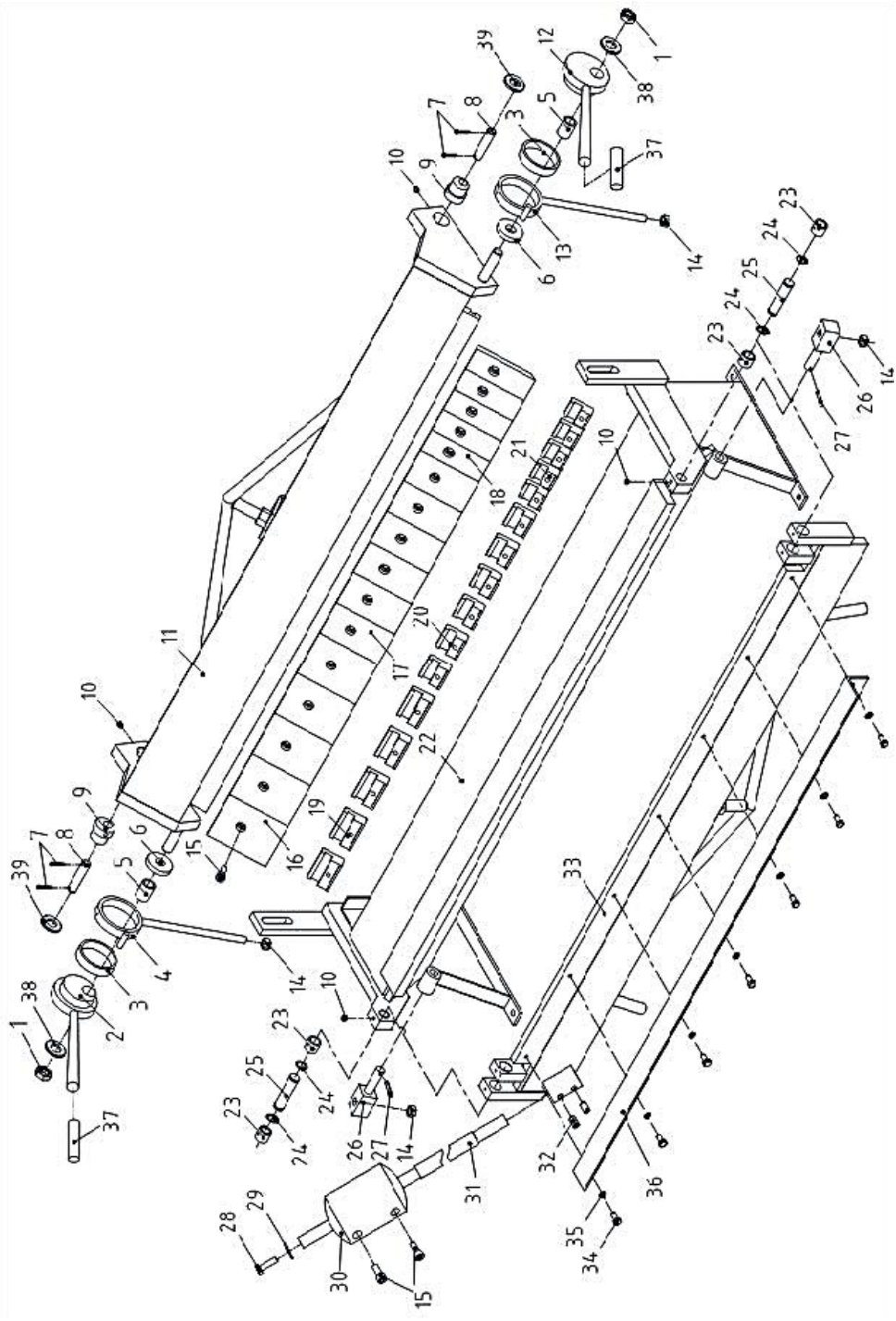


NOTE

Proper maintenance can increase the life expectancy of your machine.

TROUBLESHOOTING

FAULT	PROBABLE CAUSE	REMEDY
INACCURATE BENDS	1. Fingers are not aligned 2. Setback distance is not equal from one side to the other 3. Clamping assembly is not holding piece part securely.	Follow proper finger alignment procedure. Accurately measure distance and set accordingly. Re-adjust the clamping pressure.
BENDING LEAF HARD TO LIFT AND BEND.	1. Exceeding the bending limits of the brake. 2. Counterweight is not on leaf.	Do not bend material thicker than the machine was designed for. Attach the counterweight to lessen force needed to lift bending leaf.



Ref.	Description	QTY.
1	Nut M18	2
2	Left Eccentric Handle	1
3	Big Washer	2
4	Left Connecting Rod	1
5	Washer	2
6	Spacer Bush	2
7	Cotter Pin φ4X25	4
8	Pin φ16X70	2
9	Eccentric Shaft	2
10	Set Screw M8X8	4
11	Upper Die Framework	1
12	Right Eccentric Handle	1
13	Right Connecting Rod	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Brake Dies 4"	5
17	Brake Dies 3"	6
18	Brake Dies 2"	5
19	Clamp Plate 63mm	5
20	Clamp Plate 45mm	6

Ref.	Description	QTY.
21	Clamp Plate 34mm	5
22	Frame	1
23	Case	4
24	Shaft Ring Φ18	4
25	Shaft	2
26	Shaft	2
27	Cotter Pin φ5X25	2
28	Hex. Bolt M10X35	1
29	Flat Gasket Φ10	1
30	Counterweight	1
31	Counterweight Rod	1
32	Set Screw M12X20	2
33	Bending Leaf	1
34	Hex. Bolt M8X16	7
35	Φ8	7
36	Limit Angle plate	1
37	Handle Grip	2
38	Φ18	2
39	Φ16	2

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

PLIAGE À LA MAIN

MANUEL D'UTILISATION

MODÈLE : W-1.0X610A

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HAND BENDING

MODÈLE : W-1.0X610A



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Déballage

Le presse-plieuse Pan & Box est expédié par le fabricant dans une caisse en contreplaqué soigneusement emballée. Inspectez soigneusement le produit à l'ouverture de l'emballage.
Après avoir déballé l'appareil, inspectez-le soigneusement pour déceler tout dommage qui aurait pu survenir pendant le transport. Vérifiez qu'il n'y a pas de pièces desserrées, manquantes ou endommagées. Signalez immédiatement les pièces manquantes au revendeur.
En cas de dommage, les réclamations pour dommages liés au transport doivent être déposées auprès du transporteur et relèvent de la responsabilité de l'utilisateur.

Caractéristiques

La plieuse à plateaux et boîtes modèle W-4816Z est à commande manuelle et est capable de plier jusqu'à 16 ga. (1,52 mm) d'acier doux et 20 ga. (0,912 mm) d'acier inoxydable x 48 ” (1219 mm) de long, ce qui lui permet de fabriquer des plateaux, des canaux, des angles et d'autres formes. Des contrepoids réglables permettent à l'opérateur d'équilibrer la feuille de pliage en fonction de l'épaisseur du matériau. Une butée réglable est incluse pour permettre à l'opérateur d'effectuer des pliages répétés.

Modèle..... W -1,0 X 610A
Longueur de pliage .... 24 ” (610 mm)
Épaisseur de pliage ..... 20Ga (1 mm)
Angle de pliage .... 0 - 1 3 5 °

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

Nous vous remercions d'avoir acheté notre frein à plateau et à boîte

W-4816Z. Avant d’essayer d’utiliser votre nouvel outil, veuillez lire attentivement ces instructions. Vous aurez besoin de ces instructions pour les avertissements de sécurité, précautions, assemblée, opération, procédures de maintenance, liste des pièces et schémas.Conservez votre numéro de facture avec ces instructions. Écrivez le numéro de facture à l’intérieur de la couverture. Conservez les instructions et la facture dans un endroit sûr, Conserver dans un endroit sec pour référence ultérieure.

Informations générales sur la sécurité

> ***PRUDENCE***
>
> *Pour ton propre sécurité , lire tous de le instructions et précautions avant en fonctionnement outil .*

RÈGLES DE SÉCURITÉ

1. Portez des vêtements appropriés. Ne portez pas de vêtements amples, de gants, de cravates, de bagues, de bracelets ou d'autres bijoux qui pourraient se coincer dans les pièces mobiles de la machine.
2. Portez une protection pour les cheveux afin de contenir les cheveux longs.
3. Portez des chaussures de sécurité à semelles antidérapantes.
4. Portez des lunettes de sécurité. Les lunettes de tous les jours sont dotées uniquement de verres résistants aux chocs. Ce ne sont PAS des lunettes de sécurité.
5. Soyez vigilant et réfléchissez clairement. N'utilisez jamais d'outils lorsque vous êtes fatigué, en état d'ébriété ou lorsque vous prenez des médicaments qui provoquent de la somnolence.
6. Gardez la zone de travail propre. Les zones de travail encombrées favorisent les accidents.
7. La zone de travail doit être correctement éclairée.
8. Gardez les visiteurs à une distance sécuritaire de la zone de travail.
9. Éloignez les enfants du lieu de travail. Sécurisez l'atelier. Utilisez des

cadenas pour empêcher toute utilisation involontaire des outils.
10. Assemblez uniquement en suivant ces instructions. Un assemblage incorrect peut créer des dangers.
11. Lorsque les outils ne sont pas utilisés, rangez-les dans un endroit sec et sûr, hors de portée des enfants. Inspectez les outils avant de les ranger et de les réutiliser. 12. Conservez les étiquettes et les plaques signalétiques des produits. Elles contiennent des informations de sécurité importantes.

SAVOIR UTILISER L'OUTIL

1. Utilisez l'outil adapté à la tâche. N'essayez PAS de forcer un petit outil ou un accessoire à effectuer le travail d'un gros outil industriel. N'utilisez PAS un outil à une fin pour laquelle il n'est pas prévu.
2. Ne forcez pas l'outil. Votre machine fera un travail meilleur et plus sûr si elle est utilisée comme

prévu. N'utilisez PAS d'accessoires inappropriés pour tenter de dépasser la capacité nominale de la machine.
3. Surcharge de la machine. En surchargeant la machine, vous risquez de vous blesser en faisant voler des pièces. NE PAS dépasser les capacités spécifiées de la machine.
4. Utilisation de la machine. N'utilisez PAS le frein comme outil de presse ou d'écrasement.
5. Dressage des bords du matériau. Avant de plier une tôle, chanfreinez et ébavurez toujours tous les bords tranchants.
5. Bords du matériau de finition. Avant pliage de tôle, toujours chanfrein et ébavurer tous les bords tranchants.
6. Réglages de la lame et entretien. Gardez toujours les lames tranchant et bien réglé pour performances optimales.7.Vérifiez les pièces endommagées. Avant en utilisant un outil ou une machine, avec précaution vérifiez toute pièce qui semble endommagée.Vérifiez l'alignement et la liaison de pièces mobiles qui peuvent affecter le bon fonctionnement fonctionnement de la machine

AVERTISSEMENT

Le avertissements , mises en garde , et instructions discuté dans ce instruction manuel ne peut pas couverture tous possible conditions ou situations que pourrait se produire . Il doit être compris par le opérateur que commun sens et prudence sont facteurs lequel ne peut pas être construit dans ce produit , mais doit être fourni par le opérateur .

Important:

Votre machine peut être expédiée avec un revêtement d'huile cireuse antirouille et de la graisse sur les surfaces métalliques non peintes exposées. Pour retirer ce revêtement protecteur, utiliser un dégraissant ou un nettoyant solvant. Pour un nettoyage en profondeur, certaines pièces devront parfois être retirées. N'UTILISEZ PAS d'acétone ni de nettoyant pour freins car ils peuvent endommager les surfaces peintes.

Suivez les instructions sur l'étiquette du fabricant lorsque vous utilisez tout type de produit de nettoyage. Après le nettoyage, essuyez les surfaces métalliques non peintes avec une légère couche d'huile ou de graisse de qualité pour les protéger.

AVERTISSEMENT

FAIRE PAS UTILISER essence ou autre pétrole produits à faire le ménage le machine . Ils avoir faible éclair points et peut exploser ou cause feu .

⚠ PRUDENCE

Quand en utilisant nettoyage solvants travail dans un bien v e n t i l é zone . Beaucoup nettoyage solvants sont toxique si inhalé .

Assemblée

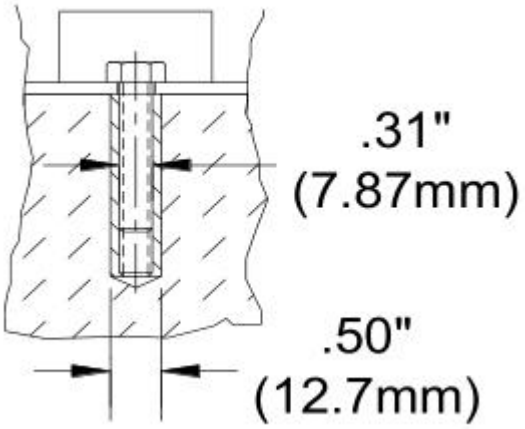
IMPORTANT:
Tenez compte des éléments suivants lorsque vous recherchez pour un emplacement approprié pour placer le
machine:
1. Poids total de la machine.
2. Poids du matériau traité.
3. Dimensions des matériaux à traiter par la machine.
4. Espace nécessaire pour les supports auxiliaires, les tables de travail ou d'autres machines.
5. Dégagement des murs et autres obstacles.
6. Maintenez une zone de travail adéquate autour de la machine pour des raisons de sécurité.
7. Assurez-vous que la zone de travail est bien éclairée avec un éclairage approprié.
8. Gardez le sol exempt d'huile et assurez-vous qu'il n'est pas glissant.
9. Retirez régulièrement les déchets et les chutes de matériaux et assurez-vous que le travail
la zone est exempte d'objets gênants.
10. Si de grandes longueurs de matériau doivent être introduites dans la machine, assurez-vous
qu'ils ne s'étendront pas dans les allées.

Avant de commencer l'assemblage, prenez note des précautions suivantes
et suggestions.

1. La machine est-elle boulonnée à la palette ? Avant de tenter l'une des les procédures d'assemblage suppriment toutes les pièces détachées et le matériel et
dévisser la machine de la palette.
2. MISE À NIVEAU : La machine doit être placée sur un sol en béton plat. Des dispositions de fixation doivent être mises en place avant de placer la machine.
La précision de toute machine dépend du placement précis de
à la surface de montage.
3. SOL : Cet outil répartit une grande quantité de poids sur une petite surface
zone. Assurez-vous que le sol est capable de supporter le poids de
la machine, le matériel de travail et l'opérateur. Le sol doit également être une surface plane. Si l'unité vacille ou bascule une fois en place, assurez-vous
éliminer en utilisant des cales.
4. ESPACES DE TRAVAIL : Prenez en considération la taille de la matériau à traiter. Assurez-vous de prévoir suffisamment d'espace pour vous
pour faire fonctionner la machine librement .

Ancrage de la machine

1. Placez la machine sur un sol en béton ferme et plat.
2. Maintenez une distance de travail sûre autour de la machine.
3. Ancrez la machine au sol, comme indiqué sur le schéma à l'aide de boulons et de chevilles à expansion ou de



tiges d'ancrage encastrées qui se connectent à travers des trous dans la base du support. (Photo 1)

Fixation du contrepoids

1. Avoir un assistant tenir le contrepoids.
2. Retirez les deux boulons hexagonaux et faites glisser la tige du contrepoids dans le tuyau récepteur.
3. Lorsque la tige est au ras du bas du récepteur, serrez la vis hexagonale. boulons.(Pic.2)



NOTE

FAIRE PAS utiliser le contrepoids poignée à augmenter le pliage feuille . Toi peut dommage le charnières ou le pliage feuille .

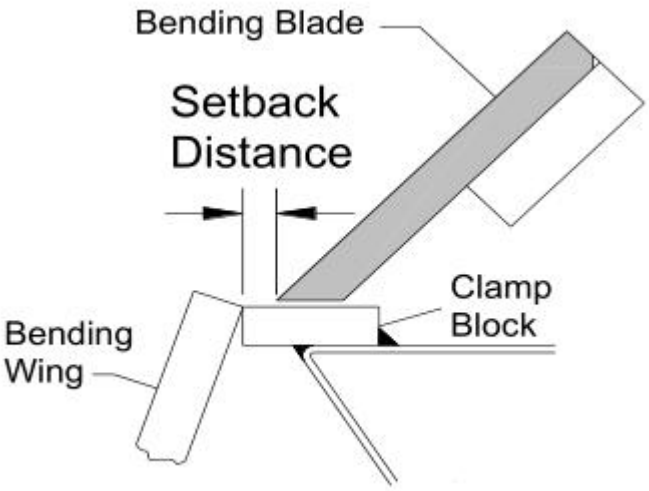
Réglage de la tige de butée

La tige d'arrêt est utilisée pour répéter le pliage lorsque vous souhaitez que le pliage feuille pour s'arrêter au même positionner à chaque fois.

1. Desserrez l'écrou d'arrêt et la rondelle et faites votre coude en vous arrêtant en haut du coude.
2. Serrez l'écrou et la rondelle jusqu'au bloc d'arrêt.
3. L'angle de pliage peut maintenant être répété jusqu'à ce qu'il soit réinitialisé par l'opérateur.

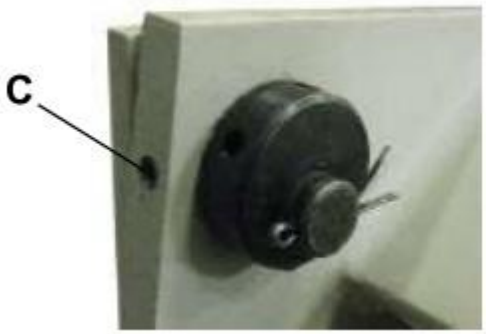
Réglage du recul

Le retrait est la distance entre le bord avant du doigt et le bord avant du bloc de serrage, comme indiqué sur l'image. Cette distance est déterminée par l'épaisseur de la pièce et le rayon intérieur du pli. Le retrait est généralement de 1,5 à 2 fois l'épaisseur du matériau. (Photo 4)



1. Pour effectuer le réglage, assurez-vous que tous les doigts sont correctement alignés les uns par rapport aux autres et que l'ensemble de maintien n'est pas verrouillé en position basse.
2. Desserrez les vis de réglage (C) à l'arrière de l'ensemble de maintien (photo 5).
3.Insérez un outil, comme un Allen clé dans l'un des trous de rayon du moyeu excentrique et faites-le tourner, ce qui déplace l'ensemble de maintien vers l'avant ou vers l'arrière.
4. Lorsque les doigts sont à la bonne distance de retrait et parallèles au

bord du bloc de serrage, serrez les vis de réglage (C).



Réglage de la pression de serrage

PRUDENCE

1. Une pression de serrage excessive peut « précharger » et déformer le frein de manière permanente.
2. NE PAS plier des matériaux plus lourds que la capacité nominale, même sur des longueurs plus courtes.
3. Utilisez un matériau avec des bords coupés en carré (un bord roulé provoquera une courbure).
4. Plier un objet rond déformera ou entaillera le bord de la pince.
5. Ajustez la pression de serrage en fonction des différentes jauges métalliques.
6. N'utilisez pas de rallonge de tuyau sur les barres de serrage pour obtenir plus de levier.

La pression de serrage peut devoir être ajustée en fonction de l'épaisseur de la pièce. Une pression appropriée doit avoir une résistance moyenne lors de la traction sur la ou les poignées de maintien. À la fin de la course, il doit y avoir un verrouillage définitif de la pièce sous la lame de serrage. Pour régler la pression, déplacez les écrous sur l'arbre de liaison fileté vers le haut ou vers le bas.
1. Pour régler la pression de serrage, serrez les deux côtés de la feuille de serrage avec une pièce dans le frein.

un. Si la pression de serrage semble la lumière et la pièce sont lâches dans la pince, déplacez les écrous de réglage vers le HAUT.
b. Si la pression de serrage semble difficile et que vous ne pouvez pas verrouiller les poignées, déplacez les écrous de réglage vers le BAS.
c. Une fois que la pression est correcte, aucun autre réglage n'est nécessaire pour cette pièce d'épaisseur. (Lorsque l'épaisseur change, il peut s'avérer nécessaire de procéder à un nouveau réglage.)
2. Retirez la pièce située sous la feuille de serrage, verrouillez la feuille avec les poignées et relâchez la pression sur l'écrou supérieur.
3. Déverrouillez la lame de serrage et tournez l'écrou inférieur d'un demi-tour dans la direction souhaitée.
4. Verrouillez la lame de serrage, resserrez l’écrou supérieur et répétez l’étape 1 ci-dessus jusqu’à ce que la pression souhaitée soit atteinte.



Alignement des pinces (de bout en bout)

Effectuez un test de pliage à 90° à environ 50,8 mm (2 po) de chaque extrémité de la machine. Empilez les bandes pliées les unes sur les autres et vérifiez qu'elles sont pliées au même degré.
Si une bande est trop courbée, augmentez la distance de retrait de ce côté. Si une bande est trop peu courbée, diminuez la distance de retrait de ce côté. Encore une fois, déplacez le réglage du retrait au-delà du point de retrait souhaité, puis vers l'avant pour éliminer le jeu.

Alignement des ailes pliées

La précision du pliage dépend de la surface supérieure de la feuille de pliage et de l'aile de pliage attachée qui affleure la face supérieure du bloc de serrage lorsque la feuille de pliage est en position abaissée. S'il semble qu'un réglage soit nécessaire, contactez l'équipe de service locale ou le fabricant.

Opération

Quand en train de performer basique opérations de pliage il est important que les doigts de le frein sont parallèle avec le bord de le serrage bloquer . Aussi faire bien sûr toi avoir le bon recul et serrage pression ensemble pour le épaisseur matériel être courbé .

PRUDENCE

Portez toujours une protection oculaire appropriée avec des protections latérales, des chaussures de sécurité et des gants en cuir pour vous protéger des bavures et des bords tranchants.

PRUDENCE

Gardez les mains et les doigts éloignés de la poutre de serrage. Tenez-vous à l'écart de la machine pour éviter d'être heurté par le tablier de pliage lorsqu'il se soulève pour se plier.

PRUDENCE

Lorsque vous manipulez de grandes feuilles lourdes, assurez-vous qu'elles sont correctement soutenues.

Pliage de tôles

1. Soulevez et faites tourner la poignée de serrage (cw) dans le sens des aiguilles d'une montre pour soulever l'ensemble de serrage.
2. Insérez la pièce entre le bloc de serrage et les doigts de frein.
3. Alignez les doigts de l'ensemble de maintien sur la ligne de pliage tracée de la pièce et fixez-la en place en tirant la poignée de serrage vers l'arrière.

NOTE

FAIRE PAS forcer le serrage poignée . Le holding pression seulement besoins à être serré assez à prise le feuille métal depuis mobile quand flexion.

4. Tirez sur les poignées des feuilles pliantes jusqu'à ce que la pièce ait atteint le
angle de courbure souhaité.
5. Abaissez la feuille de pliage, soulevez l'ensemble de maintien et retirez la pièce pliée.
6. Si vous effectuez un pliage en boîte et en casserole, choisissez des doigts qui correspondent étroitement aux dimensions de la pièce finie.

AUTORITÉ DE FLEXION

Pour se plier tôle avec précision, vous devrez tenir compte de la longueur totale de chaque pli. C'est ce qu'on appelle la tolérance de pliage. Soustrayez la marge de pliage de la somme des dimensions extérieures de la pièce pour obtenir la longueur ou la largeur totale réelle de la pièce. En raison des différences de dureté de la tôle, et si la courbure est faite dans le sens du fil ou à contre-fil, des ajustements précis doivent parfois être effectués par essais et erreurs. Toutefois, les tolérances de pliage

pour une utilisation générale peuvent être obtenues à partir de manuels de travail des métaux ou sur Internet.

COMPRÉHENSION REVERSEMENT

Le retour élastique, également connu sous le nom de retour élastique, est le résultat du désir du métal de revenir à sa forme initiale après avoir subi une compression et un étirement. Une fois la lame de pliage retirée du métal et la charge relâchée, la pièce se détend, forçant la partie pliée du métal à revenir légèrement à sa forme initiale.

La clé pour obtenir l'angle de pliage correct est de plier légèrement le métal et de le laisser revenir à l'angle souhaité. Tous les métaux présentent une certaine capacité de retour élastique.

SÉLECTION DES MATÉRIAUX

> ***PRUDENCE***
>
> *Le client doit déterminer que les matériaux traités par la machine ne sont PAS potentiellement dangereux pour l'opérateur ou le personnel travaillant à proximité.*

Lors de la sélection des matériaux, gardez ces instructions à l'esprit :

1. Le matériel doit être propre et sec. (sans huile)
2. Le matériau doit avoir une surface lisse pour pouvoir être traité facilement.
3. Les propriétés dimensionnelles du matériau doivent être cohérentes et ne pas dépasser les valeurs de capacité de la machine.
4. La structure chimique du matériau doit être cohérente.
5. Achetez de l’acier certifié auprès du même fournisseur lorsque cela est possible.

LUBRIFICATION ET ENTRETIEN

AVERTISSEMENT

L'entretien doit être effectué régulièrement par du personnel qualifié. Respectez toujours les précautions de sécurité appropriées lorsque vous travaillez sur ou à proximité de machines.

1. Vérifiez quotidiennement qu'il n'y a pas de danger. conditions et corriger immédiatement.
2. Vérifiez que tous les écrous et boulons sont correctement serrés.
3. Nettoyez la machine et la zone qui l'entoure chaque semaine.
4. Lubrifier les composants filetés et les dispositifs coulissants.
5. Appliquez un lubrifiant antirouille sur toutes les surfaces non peintes.

Ports pétroliers

Utiliser un bidon d'huile de bonne qualité Huile #30W, appliquez 5 à 6 gouttes dans chaque
des ports aux deux extrémités de la machine.Répéter chaque semaine ou plus
souvent en fonction de l'utilisation.Essuyer tout excès d'huile.

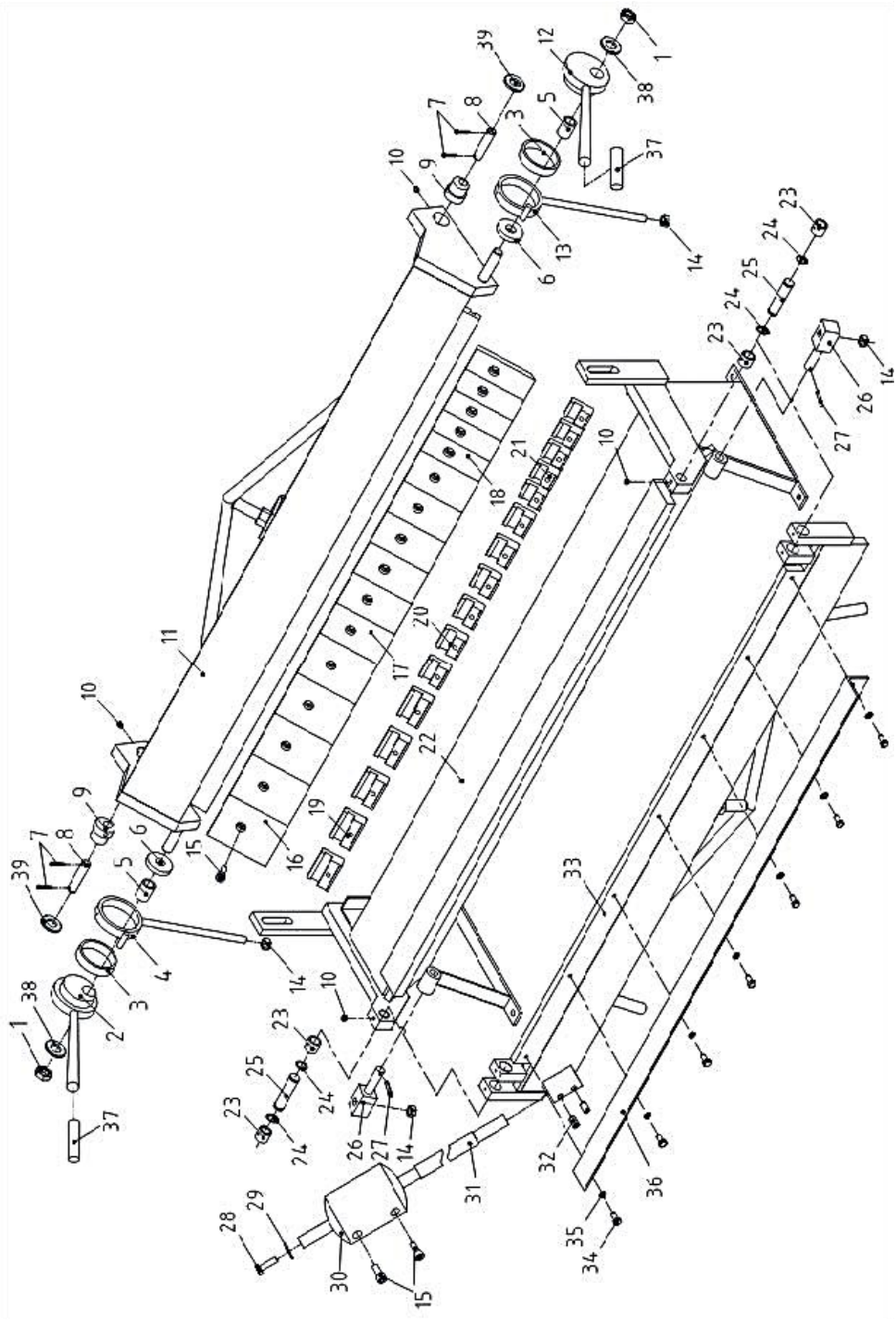


NOTE

Approprié entretien peut augmenter le vie espérance de ton machine.

DÉPANNAGE

FAUTE	CAUSE PROBABLE	REMÈDE
COURBES IMPRÉCISES	1. Les doigts ne sont pas alignés 2. La distance de recul n'est pas égale d'un côté à l'autre 3. L'ensemble de serrage ne maintient pas la pièce solidement.	Suivez la procédure appropriée d'alignement des doigts. Mesurez avec précision la distance et réglez en conséquence. Réajuster la pression de serrage.
FEUILLE PLIEUSE DIFFICILE À SOULEVER ET À PLIER.	1. Dépassement des limites de flexion du frein. 2. Le contrepoids n'est pas sur la feuille.	Ne pliez pas de matériaux plus épais que ceux pour lesquels la machine a été conçue. Fixez le contrepoids pour réduire la force nécessaire pour soulever la feuille pliée.



Réf.	Description	QTÉ.
1	Écrou M18	2
2	Poignée excentrique gauche	1
3	Grande rondelle	2
4	Bielle gauche	1
5	Rondelle	2
6	Bague d'espacement	2
7	Goupille fendue φ4X25	4
8	Broche φ16X70	2
9	Arbre excentrique	2
10	Vis de réglage M8X8	4
11	Cadre de matrice supérieur	1
12	Poignée excentrique droite	1
13	Bielle droite	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Matrices de frein 4"	5
17	Matrices de frein 3"	6
18	Matrices de frein 2"	5
19	Plaque de serrage 63 mm	5
20	Plaque de serrage 45 mm	6

Réf.	Description	QTÉ.
21	Plaque de serrage 34 mm	5
22	Cadre	1
23	Cas	4
24	Bague d'arbre Φ18	4
25	Arbre	2
26	Arbre	2
27	Goupille fendue φ5X25	2
28	Boulon à tête hexagonale M10X35	1
29	Joint plat Φ10	1
30	Contrepoids	1
31	Tige de contrepoids	1
32	Vis de réglage M12X20	2
33	Feuille courbée	1
34	Boulon hexagonal M8X16	7
35	Φ8	7
36	Plaque d'angle limite	1
37	Poignée	2
38	Φ18	2
39	Φ16	2

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

HANDBIEGEN

BEDIENUNGSANLEITUNG

MODELL: W-1.0X610A

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HAND BENDING

MODELL: W-1.0X610A



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Auspacken

Die Pan & Box-Bremse wird vom Hersteller in einem sorgfältig verpackten Sperrholzkoffer versandt. Überprüfen Sie das Produkt beim Öffnen der Verpackung gründlich.
Überprüfen Sie das Gerät nach dem Auspacken sorgfältig auf Transportschäden. Achten Sie auf lose, fehlende oder beschädigte Teile. Melden Sie fehlende Teile umgehend dem Händler.
Wenn Transportschäden aufgetreten sind, müssen Ansprüche wegen Transportschäden direkt beim Spediteur geltend gemacht werden und liegen in der Verantwortung des Benutzers.

Technische Daten

Die Pan & Box-Bremse Modell W-4816Z ist handbetrieben und kann Weichstahl bis zu 16 ga. (1,52 mm) und Edelstahl bis zu 20 ga. (0,912 mm) x 48 Zoll (1219 mm) Länge biegen, wodurch sie die Herstellung von Pfannen, Kanälen, Winkeln und anderen Formen ermöglicht. Einstellbare Gegengewichte ermöglichen dem Bediener, die Biegeplatte entsprechend der Materialstärke auszubalancieren. Ein einstellbarer Anschlag ist im Lieferumfang enthalten, damit der Bediener wiederholte Biegungen durchführen kann.

Modell..... ..... W-1.0 X 610A
Biegelänge .... 24 " (610mm)
Biegedicke 20Ga (1mm)
Biegewinkel .... 0 - 1 3 5 °

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF

Vielen Dank für den Kauf unserer W-4816Z Pan- und Box-Bremse. Bitte lesen Sie diese Anweisungen gründlich durch, bevor Sie versuchen, Ihr neues Werkzeug zu bedienen. Sie benötigen diese Anleitung wegen der

Sicherheitshinweise, Vorsichtsmaßnahmen, Montage, Betrieb, Wartungsverfahren, Teileliste und Diagramme. Bewahren Sie Ihre Rechnungsnummer bei diesen Anweisungen auf. Schreiben Sie die Rechnungsnummer auf die Innenseite des vorderen Umschlags. Bewahren Sie Anleitung und Rechnung gut auf, trockenen Ort aufbewahren und anschließend darin nachschlagen.

Allgemeine Sicherheitsinformationen

VORSICHT

Für dein eigen Sicherheit , lesen alle von Die Anweisungen Und Vorsichtsmaßnahmen vor Betriebs Werkzeug .

SICHERHEITSREGELN

1. Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe, Armbänder oder anderen Schmuck, der sich in beweglichen Maschinenteilen verfangen könnte.
2. Tragen Sie einen Haarschutz, um langes Haar zusammenzuhalten.
3. Tragen Sie Sicherheitsschuhe mit rutschfester Sohle.
4. Tragen Sie eine Schutzbrille. Normale Brillen haben nur schlagfeste Gläser. Es handelt sich NICHT um Schutzbrillen.
5. Seien Sie wachsam und denken Sie klar. Bedienen Sie niemals Werkzeuge, wenn Sie müde oder betrunken sind oder Medikamente einnehmen, die Schläfrigkeit verursachen.
6. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber. Unordnung am Arbeitsplatz ist eine Gefahr für Unfälle.
7. Der Arbeitsbereich sollte gut beleuchtet sein.
8. Halten Sie Besucher in sicherem Abstand vom Arbeitsbereich.
9. Halten Sie Kinder vom Arbeitsplatz fern. Machen Sie die Werkstatt kindersicher. Verwenden Sie Vorhängeschlösser, um eine unbeabsichtigte Verwendung von Werkzeugen zu verhindern.
10. Nur gemäß dieser Anleitung zusammenbauen. Unsachgemäßer Zusammenbau kann Gefahren verursachen.
11. Wenn Sie Werkzeuge nicht verwenden, bewahren Sie sie an einem

trockenen, sicheren Ort außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Überprüfen Sie die Werkzeuge vor der Lagerung und vor der Wiederverwendung. 12. Bewahren Sie Produktetiketten und Typenschilder auf. Diese enthalten wichtige Sicherheitsinformationen.

WISSEN, WIE MAN DAS WERKZEUG VERWENDET

1. Verwenden Sie für die jeweilige Arbeit das richtige Werkzeug. Versuchen Sie NICHT, ein kleines Werkzeug oder Zubehör dazu zu zwingen, die Arbeit eines großen Industriewerkzeugs zu erledigen. Verwenden Sie ein Werkzeug NICHT für einen Zweck, für den es nicht vorgesehen ist.
2. Wenden Sie keine Gewalt an. Ihre Maschine wird eine bessere und sicherere Arbeit leisten, wenn Sie sie wie folgt verwenden:

beabsichtigt. Verwenden Sie KEINE ungeeigneten Anbaugeräte, um die Nennkapazität der Maschine zu überschreiten.
3. Überlastung der Maschine. Durch Überlastung der Maschine können Sie Verletzungen durch herumfliegende Teile verursachen. Überschreiten Sie NICHT die angegebenen Maschinenkapazitäten.
4. Maschinengebrauch. Verwenden Sie die Bremse NICHT als Presse oder Zerkleinerungswerkzeug.
5. Materialkanten bearbeiten. Vor dem Biegen von Blechen immer alle scharfen Kanten anfasen und entgraten.
5. Kanten des Verbandmaterials. Vorher Blech biegen, immer anfasen und entgraten Sie alle scharfen Kanten.
6.Klingeneinstellungen und Wartung.Halten Sie die Klingen immer scharf und richtig eingestellt für optimale Leistung.7.Überprüfen Sie auf beschädigte Teile. Vor mit Werkzeugen oder Maschinen vorsichtig Überprüfen Sie alle Teile, die beschädigt erscheinen. Überprüfen Sie die Ausrichtung und Bindung von beweglichen Teilen, die die ordnungsgemäße Funktion beeinträchtigen können Maschinenbedienung

⚠ WARNUNG

Der Warnungen , Vorsichtsmaßnahmen u n d Anweisungen diskutiert In Das Anweisung Handbuch kann nicht Abdeckung alle möglich Bedingungen oder Situationen Das könnte auftreten . Es muss Sei verstanden von Die Operator Das gemeinsam Sinn Und Vorsicht Sind Faktoren welche kann nicht Sei gebaut hinein Das Produkt , aber muss Sei mitgeliefert von Die Betreiber .

Wichtig:

Ihre Maschine wird möglicherweise mit einer rostfreien Wachsölbeschichtung und Fett auf den freiliegenden, unlackierten Metalloberflächen geliefert. Um diese Schutzschicht zu entfernen, Verwenden Sie einen Entfetter oder Lösungsmittelreiniger. Für eine gründliche Reinigung ist gelegentlich der Ausbau einzelner Teile erforderlich. Verwenden Sie KEIN Aceton oder Bremsenreiniger, da diese lackierte Oberflächen beschädigen können.
bei der Verwendung von Reinigungsprodukten aller Art die Anweisungen auf dem Etikett des Herstellers . Nach der Reinigung Wischen Sie unlackierte Metalloberflächen zum Schutz mit einer dünnen Schicht hochwertigem Öl oder Fett ab.

⚠ WARNUNG

TUN NICHT VERWENDEN Benzin oder andere Petroleum Produkte Zu sauber Die Maschine . Sie haben niedrig Blitz Punkte Und dürfen explodieren oder Ursache Feuer .

⚠ VORSICHT

Wann mit Reinigung Lösungsmittel arbeiten In A gut b e l ü f t e t Bereich . Viele Reinigung Lösungsmittel Sind giftig Wenn eingeatmet .

Montage

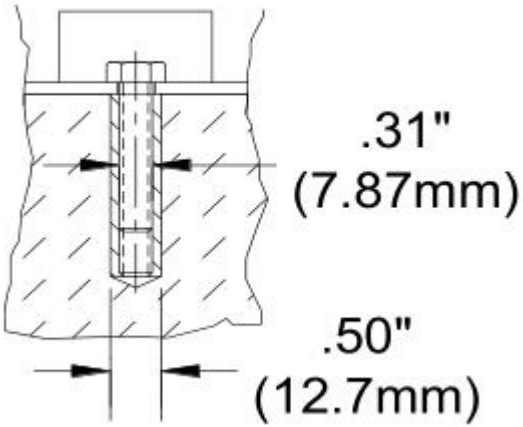
WICHTIG:
Beachten Sie Folgendes bei der Suche für einen geeigneten Ort zum Aufstellen der
Maschine:
1. Gesamtgewicht der Maschine.
2. Gewicht des zu verarbeitenden Materials.
3. Größen des von der Maschine zu verarbeitenden Materials.
4. Benötigter Platz für Hilfsständer, Arbeitstische oder andere Maschinen.
5. Abstand zu Wänden und anderen Hindernissen.
6. Halten Sie aus Sicherheitsgründen einen ausreichenden Arbeitsbereich rund um die Maschine frei.
7. Sorgen Sie für eine gute Ausleuchtung des Arbeitsbereichs und eine angemessene Beleuchtung.
8. Halten Sie den Boden ölfrei und stellen Sie sicher, dass er nicht rutschig ist.
9. Entfernen Sie regelmäßig Schrott und Abfallmaterialien und stellen Sie sicher, dass die Arbeit
Der Bereich ist frei von behindernden Objekten.
10. Wenn lange Materialbahnen in die Maschine eingezogen werden, achten Sie darauf,
dass sie nicht in die Gänge hineinragen.

Bevor Sie mit der Montage beginnen, beachten Sie die folgenden Vorsichtsmaßnahmen
und Vorschläge.
1. Ist die Maschine an der Palette festgeschraubt? Bevor Sie eine der Bei der Montage alle losen Teile und Beschläge entfernen und Schrauben Sie die Maschine von der Palette ab.
2. NIVELLIERUNG: Die Maschine sollte auf einem ebenen Betonboden

aufgestellt werden.
Vor dem Aufstellen der Maschine müssen Vorkehrungen zur Sicherung getroffen werden.
Die Genauigkeit einer Maschine hängt von der genauen Platzierung der befestigen Sie es an der Montagefläche.
3. BODEN: Dieses Werkzeug verteilt viel Gewicht auf eine kleine Bereich. Stellen Sie sicher, dass der Boden das Gewicht des die Maschine, das Werkstück und den Bediener. Der Boden sollte auch eine ebene Fläche. Wenn das Gerät wackelt oder schaukelt, sobald es an seinem Platz ist, achten Sie darauf,
Durch den Einsatz von Unterlegscheiben beseitigen.
4. ARBEITSABSTAND: Berücksichtigen Sie die Größe des Material zu verarbeiten. Achten Sie darauf, dass Sie genügend Platz für Ihre
um die Maschine frei bedienen zu können .

Verankerung der Maschine

1. Stellen Sie die Maschine auf einen festen und ebenen Betonboden.
2. Halten Sie einen sicheren Arbeitsabstand rund um die Maschine ein.
3. Verankern Sie die Maschine wie in der Abbildung gezeigt am Boden. Verwenden Sie dazu Bolzen und Spreizdübel oder versenkte Zugstangen, die durch Löcher im Sockel des Ständers geführt werden. (Abb. 1)



Anbringen des Gegengewichts

1. Holen Sie sich einen Helfer Halten Sie das Gegengewicht.
2. Die beiden Sechskantschrauben lösen und die Gegengewichtsstange in das Aufnahmerohr schieben.
3. Wenn die Stange bündig mit der Unterseite des Empfängers abschließt, ziehen Sie den Sechskant Schrauben. (Bild 2)



NOTIZ

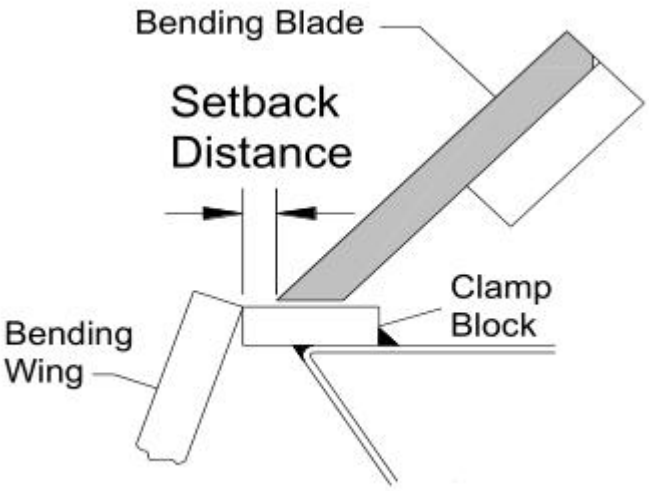
TUN NICHT verwenden Die Gegengewicht handhaben Zu erheben Die Biegen Blatt . Du Mai Schaden Die Scharniere oder Die Biegen Blatt .

Einstellen der Anschlagstange

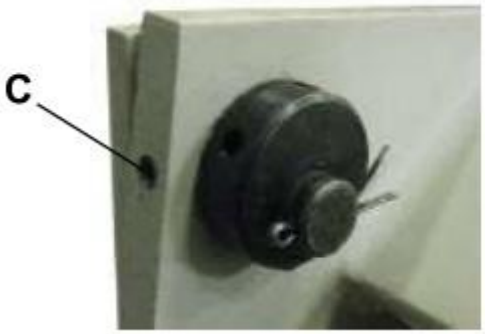
Die Anschlagstange dient zum wiederholten Biegen, wenn Sie die Biegebewegung Blatt an der gleichen Stelle anzuhalten Position jedes Mal.
1. Lösen Sie die Stoppmutter und die Unterlegscheibe und führen Sie die Biegung aus. Halten Sie dabei am oberen Ende der Biegung an.
2. Mutter und Unterlegscheibe bis zum Anschlag festziehen.
3. Der Biegewinkel kann nun wiederholt werden, bis er vom Bediener neu eingestellt wird.

Einstellen des Rückschlags

Der Rücksprung ist der Abstand von der Vorderkante des Fingers zur Vorderkante des Klemmblocks, wie im Bild gezeigt. Dieser Abstand wird durch die Stärke (Dicke) des Werkstücks und den Innenradius der Biegung bestimmt. Der Rücksprung beträgt normalerweise das 1-1/2- bis 2-fache der Materialstärke. (Bild 4)



1. Stellen Sie zum Einstellen sicher, dass alle Finger richtig zueinander ausgerichtet sind und die Niederhaltebaugruppe nicht in der unteren Position blockiert ist.
2. Lösen Sie die Stellschrauben (C) an der Rückseite der Niederhaltebaugruppe (Abb. 5).
3. Setzen Sie ein Werkzeug ein. wie ein Inbus Schraubenschlüssel in eines der Speichenlöcher der Exzenternabe und drehen Sie ihn, wodurch die Niederhaltebaugruppe entweder nach vorne oder nach hinten bewegt wird.
4. Wenn die Finger den richtigen Abstand haben und parallel zur Klemmblockkante sind, ziehen Sie die Stellschrauben (C) fest.



Einstellen des Klemmdrucks

VORSICHT

1. Übermäßiger Klemmdruck kann zu einer „Vorspannung“ und dauerhaften Verformung der Bremse führen.
2. Biegen Sie KEIN Material, das schwerer ist als die Nennkapazität, auch nicht bei kürzeren Längen.
3. Verwenden Sie Material mit rechtwinklig geschnittenen Kanten (eine gerollte Kante führt zu einer Verbiegung).
4. Durch das Biegen eines runden Gegenstands kann es zu Verformungen oder Kerben an der Klemmkante kommen.
5. Passen Sie den Klemmdruck entsprechend den verschiedenen Metallstärken an.
6.Verwenden Sie keine Rohrverlängerung an den Klemmstangen, um eine größere Hebelwirkung zu erzielen.

Der Klemmdruck muss ggf. angepasst werden, wenn sich die Dicke des Werkstücks ändert. Ein geeigneter Druck sollte beim Zurückziehen des/der Niederhaltergriffs/-griffe einen mittleren Widerstand aufweisen. Am Ende des Hubs sollte eine eindeutige Verriegelung des Werkstücks unter der Klemmplatte erfolgen.
Um den Druck einzustellen, bewegen Sie die Muttern auf der Gewindeverbindungswelle entweder nach oben oder nach unten.

1. Um den Klemmdruck einzustellen, ziehen Sie beide Seiten des Klemmblattes mit einem Stückteil in der Bremse fest.
A. Wenn der Klemmdruck zu hoch ist, leicht und das Einzelteil in der Klemme locker ist, bewegen Sie die Einstellmuttern NACH OBEN.
b. Wenn der Klemmdruck zu stark ist und Sie die Griffe nicht verriegeln können, bewegen Sie die Einstellmuttern NACH UNTEN.
c. Sobald sich der Druck richtig anfühlt, sind für dieses Dickenstück keine weiteren Anpassungen mehr erforderlich. (Beim Ändern der Dicke kann eine erneute Anpassung erforderlich sein.)
2. Das Einzelteil unter der Klemmplatte hervorziehen, die Platte mit den Griffen festmachen und den Druck auf die obere Mutter lösen.
3. Entriegeln Sie das Klemmblatt und drehen Sie die untere Mutter eine halbe Umdrehung in die gewünschte Richtung.
4. Verriegeln Sie das Klemmblatt, ziehen Sie die obere Mutter wieder fest und wiederholen Sie Schritt 1, bis der gewünschte Druck erreicht ist.



Ausrichtung der Klemme (von Ende zu Ende)

Machen Sie etwa 2 Zoll (50,8 mm) von jedem Ende der Maschine entfernt eine 90°-Testbiegung. Stapeln Sie die gebogenen Streifen übereinander und prüfen Sie, ob sie im gleichen Grad gebogen sind.
Wenn ein Streifen zu stark gebogen ist, erhöhen Sie den Abstand auf dieser Seite. Wenn ein Streifen zu schwach gebogen ist, verringern Sie den Abstand auf dieser Seite. Bewegen Sie die Abstandseinstellung erneut über den gewünschten Abstandspunkt hinaus und dann nach vorne, um das Spiel zu beseitigen.

Biegeflügelausrichtung

Die Biegegenauigkeit hängt davon ab, dass die Oberseite der Biegeplatte und des angebrachten Biegeflügels bündig mit der Oberseite des Klemmblocks abschließen, wenn sich die Biegeplatte in der abgesenkten

Position befindet. Wenn eine Anpassung erforderlich erscheint, wenden Sie sich an das örtliche Serviceteam oder den Hersteller.

Betrieb

Wann Durchführung Basic Biegeoperationen Es Ist wichtig Das die Finger von Die Bremse Sind parallel mit dem Rand von Die Klemmung Block . Auch machen Sicher Du haben Die richtiger Rückschlag Und Klemmung Druck Satz für die Dicke Material Sein verbogen .

> ***VORSICHT***
>
> *Tragen Sie immer einen geeigneten Augenschutz mit Seitenschutz, Sicherheitsschuhen und Lederhandschuhen zum Schutz vor Graten und scharfen Kanten.*

> ***VORSICHT***
>
> *Halten Sie Hände und Finger vom Klemmbalken fern. Stellen Sie sich seitlich von der Maschine auf, um zu vermeiden, dass Sie beim Biegen von der Biegeschürze getroffen werden.*

> ***VORSICHT***
>
> *Achten Sie beim Umgang mit großen, schweren Blättern darauf, dass sie richtig gestützt werden.*

Blech biegen

1. Heben Sie den Klemmgriff an und drehen Sie ihn (im Uhrzeigersinn), um die Klemmbaugruppe anzuheben.
2. Stecken Sie das Einzelteil zwischen Klemmblock und Bremsfinger.
3. Richten Sie die Finger der Niederhalterbaugruppe an der angezeichneten Biegelinie des Werkstücks aus und klemmen Sie sie fest,

indem Sie den Klemmgriff nach hinten ziehen.

NOTIZ

TUN NICHT Gewalt Die Klemmung handhaben . Der Halten Druck nur Bedürfnisse Zu Sei eng genug Zu halten Die Blatt Metall aus Umzug Wann Biegen.

4. Ziehen Sie die Griffe der Biegeplatte nach oben, bis das Werkstück die gewünschten Biegewinkel.
5. Senken Sie das Biegeblatt ab, heben Sie die Niederhaltebaugruppe an und entfernen Sie das gebogene Teil.
6. Wenn Sie Kasten- und Pfannenbiegen durchführen, wählen Sie Finger, die den Abmessungen des fertigen Stücks möglichst nahe kommen.

Biegezugabe

Um sich zu beugen Blech präzise, Sie müssen die Gesamtlänge jeder Biegung berücksichtigen. Dies wird als Biegezugabe bezeichnet. Subtrahieren Sie die Biegezugabe von der Summe der Außenmaße des Werkstücks, um die tatsächliche Gesamtlänge oder -breite des Werkstücks zu erhalten. Aufgrund der unterschiedlichen Härte des Blechs und ob die Biegung mit oder gegen die Maserung erfolgt, Manchmal müssen genaue Toleranzen durch Ausprobieren ermittelt werden. Biegezugaben für den allgemeinen Gebrauch können Sie jedoch Büchern zur Metallbearbeitung oder aus dem Internet entnehmen.

VERSTÄNDNIS RÜCKFEDERUNG

Rückfederung, auch als elastische Rückbildung bekannt, entsteht dadurch, dass das Metall nach Kompression und Dehnung seine ursprüngliche Form wieder annehmen möchte. Nachdem das Biegeblatt vom Metall entfernt und die Last gelöst wurde, entspannt sich das Werkstück und zwingt den gebogenen Teil des Metalls, leicht in seine ursprüngliche Form zurückzukehren.

Der Schlüssel zum Erreichen des richtigen Biegewinkels besteht darin, das

Metall ein wenig zu weit zu biegen und es in den gewünschten Winkel zurückfedern zu lassen. Alle Metalle weisen eine gewisse Rückfederung auf.

MATERIALAUSWAHL

> ***VORSICHT***
>
> *Der Kunde muss sicherstellen, dass die mit der Maschine verarbeiteten Materialien KEINE potenzielle Gefahr für den Bediener oder in der Nähe arbeitendes Personal darstellen.*

Beachten Sie bei der Materialauswahl folgende Hinweise:
1. Das Material muss sauber und trocken sein. (ohne Öl)
2. Das Material sollte eine glatte Oberfläche haben, damit es leicht verarbeitet werden kann.
3. Die Maßeigenschaften des Materials müssen konsistent sein und dürfen die Kapazitätswerte der Maschine nicht überschreiten.
4. Die chemische Struktur des Materials muss konsistent sein.
5. Kaufen Sie zertifizierten Stahl nach Möglichkeit vom selben Lieferanten.

SCHMIERUNG UND WARTUNG

> ***WARNUNG***
>
> *Die Wartung sollte regelmäßig von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Treffen Sie bei Arbeiten an oder in der Nähe von Maschinen immer die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.*

1.Überprüfen Sie täglich auf unsichere Bedingungen und beheben Sie diese umgehend.
2. Überprüfen Sie, ob alle Schrauben und Muttern richtig festgezogen sind.

3. Reinigen Sie die Maschine und den Bereich darum herum wöchentlich.
4. Gewindeteile und Gleitvorrichtungen schmieren.
5. Tragen Sie auf allen unlackierten Oberflächen ein rosthemmendes Schmiermittel auf.

Ölhäfen

Die Verwendung einer Ölkanne mit guter Qualität #30W Öl, 5-6 Tropfen in jedes
der Anschlüsse an beiden Enden des Maschine.Wöchentlich oder öfter wiederholen
oft je nach Nutzung.Abwischen überschüssiges Öl.



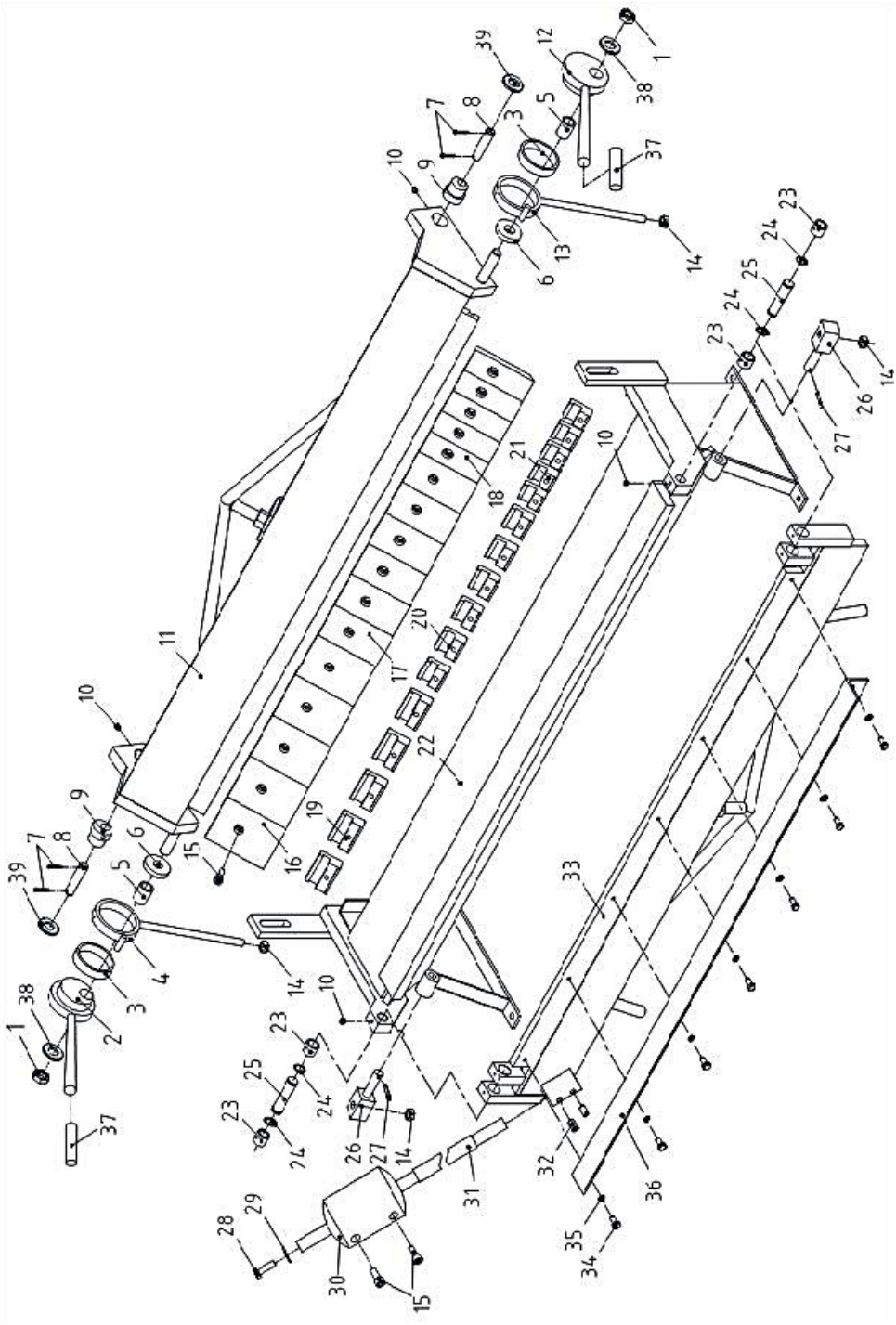
NOTIZ

Richtig Wartung dürfen Zunahme Die Leben Erwartung von dein Maschine.

FEHLERBEHEBUNG

FEHLER	WAHRSCHEINLICHE URSACHE	ABHILFE

Ungenaue Biegungen	1. Die Finger sind nicht ausgerichtet 2. Der Abstand zwischen den beiden Seiten ist unterschiedlich 3. Die Klemmvorrichtung hält das Werkstück nicht sicher fest.	Befolgen Sie das Verfahren zur richtigen Fingerausrichtung. Messen Sie die Entfernung genau und stellen Sie sie entsprechend ein. Den Klemmdruck neu einstellen.
Biegeblatt lässt sich schwer anheben und biegen.	1. Überschreiten der Biegegrenzen der Bremse. 2. Gegengewicht ist nicht auf dem Blatt.	Biegen Sie kein Material, das dicker ist als die Maschine, für die es ausgelegt ist. Bringen Sie das Gegengewicht an, um den Kraftaufwand zum Anheben des Biegeblatts zu verringern.



Art.-Nr.	Beschreibung	MENGE.
1	Mutter M18	2
2	Linker Exzentergriff	1
3	Große Unterlegscheibe	2
4	Linke Pleuelstange	1
5	Waschmaschine	2
6	Distanzbuchse	2
7	Splintstift φ4X25	4
8	Stift φ16X70	2
9	Exzenterwelle	2
10	Stellschraube M8X8	4
11	Oberer Matrizenrahmen	1
12	Rechter Exzentergriff	1
13	Rechte Pleuelstange	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Bremsbacken 4"	5
17	Bremsbacken 3"	6
18	Bremsbacken 2"	5
19	Klemmplatte 63mm	5
20	Klemmplatte 45mm	6

Art.-Nr.	Beschreibung	MENGE.
21	Klemmplatte 34mm	5
22	Rahmen	1
23	Fall	4
24	Wellenring Φ18	4
25	Welle	2
26	Welle	2
27	Splintstift φ5X25	2
28	Sechskantschraube M10X35	1
29	Flachdichtung Φ10	1
30	Gegengewicht	1
31	Gegengewichtsstange	1
32	Stellschraube M12X20	2
33	Biegendes Blatt	1
34	Sechskantschraube M8X16	7
35	Φ8	7
36	Begrenzungswinkelplatte	1
37	Handgriff	2
38	Φ18	2
39	Φ16	2

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

PIEGATURA A MANO

MANUALE OPERATIVO

MODELLO: W-1.0X610A

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HAND BENDING

MODELLO: W-1.0X610A



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Disimballaggio

Il Pan & Box Brake viene spedito dal produttore in una cassa di compensato accuratamente imballata. Ispezionare attentamente il prodotto all'apertura della confezione.
Dopo aver disimballato l'unità, ispezionarla attentamente per eventuali danni che potrebbero essersi verificati durante il trasporto. Controllare eventuali parti allentate, mancanti o danneggiate. Segnalare immediatamente le parti mancanti al rivenditore.
In caso di danni, i reclami per danni causati dal trasporto devono essere presentati al corriere e sono di responsabilità dell'utente.

Specifiche

Il modello W-4816Z Pan & Box Brake è azionato manualmente ed è in grado di piegare fino a 16 ga. (1,52 mm) di acciaio dolce e 20 ga. (0,912 mm) di acciaio inossidabile x 48 " (1219 mm) di lunghezza, consentendo di realizzare teglie, canali, angoli e altre forme. I contrappesi regolabili consentono all'operatore di bilanciare la foglia di piegatura in modo che corrisponda allo spessore del materiale. È incluso un calibro di arresto regolabile per consentire all'operatore di eseguire piegature ripetute.

Modello..... ..... W-1.0 X 610A
Lunghezza di piegatura .... 24 ” (610 mm)
Spessore di piegatura 20Ga (1mm)
Angolo di piegatura .... 0 - 1 3 5 °

SALVA QUESTE ISTRUZIONI

Grazie per aver acquistato il nostro freno a disco e a disco W-4816Z. Prima di provare a utilizzare il tuo nuovo utensile, leggi attentamente queste

istruzioni. Queste istruzioni ti serviranno per le avvertenze di sicurezza, precauzioni, assemblaggio, operazione, procedure di manutenzione, elenco dei componenti e schemi. Conservare il numero della fattura insieme a queste istruzioni. Scrivere il numero della fattura sul lato interno della copertina anteriore. Conservare le istruzioni e la fattura in un luogo sicuro, luogo asciutto per riferimento futuro.

Informazioni generali sulla sicurezza

ATTENZIONE

Per tuo Proprio sicurezza , Leggere Tutto Di IL istruzioni E precauzioni Prima operativo attrezzo .

NORME DI SICUREZZA

1. Indossare indumenti adeguati. Non indossare indumenti larghi, guanti, cravatte, anelli, braccialetti o altri gioielli che potrebbero impigliarsi nelle parti mobili della macchina.
2. Indossare una mascherina protettiva per contenere i capelli lunghi.
3. Indossare scarpe antinfortunistiche con suole antiscivolo.
4. Indossare occhiali di sicurezza. Gli occhiali di uso quotidiano hanno solo lenti resistenti agli urti. NON sono occhiali di sicurezza.
5. Siate vigili e pensate con chiarezza. Non usate mai utensili quando siete stanchi, intossicati o quando assumete farmaci che causano sonnolenza.
6. Mantenere pulita l'area di lavoro. Le aree di lavoro disordinate favoriscono gli incidenti.
7. L'area di lavoro deve essere adeguatamente illuminata.
8. Mantenere i visitatori a una distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
9. Tenere i bambini fuori dal posto di lavoro. Rendere l'officina a prova di bambino. Utilizzare lucchetti per impedire qualsiasi uso involontario degli utensili.
10. Assemblare solo secondo queste istruzioni. Un assemblaggio improprio può creare pericoli.
11. Quando gli utensili non sono in uso, riporli in un luogo asciutto e sicuro, fuori dalla portata dei bambini. Ispezionare gli utensili prima di riporli e

prima di riutilizzarli. 12. Conservare le etichette e le targhette dei prodotti. Queste contengono importanti informazioni sulla sicurezza.

SAPERE COME USARE LO STRUMENTO

1. Utilizzare l'utensile giusto per il lavoro. NON tentare di forzare un piccolo utensile o accessorio a svolgere il lavoro di un grande utensile industriale. NON utilizzare un utensile per uno scopo per il quale non è stato concepito.
2. Non forzare l'utensile. La tua macchina svolgerà un lavoro migliore e più sicuro se utilizzata come

previsto. NON utilizzare accessori inappropriati nel tentativo di superare la capacità nominale della macchina.
3. Sovraccarico della macchina. Sovraccaricando la macchina si possono causare lesioni dovute a parti volanti. NON superare le capacità della macchina specificate.
4. Utilizzo della macchina. NON utilizzare il freno come pressa o utensile di schiacciamento.
5. Bordi del materiale di ravvivatura. Prima di piegare la lamiera, smussare e sbavare sempre tutti i bordi taglienti.
5. Bordi del materiale di ravvivatura. Prima piegatura lamiera, sempre smussatura e sbavare tutti gli spigoli vivi.
6. Regolazioni della lama e manutenzione.Tenere sempre le lame nitido e opportunamente regolato per prestazioni ottimali.7.Controllare la presenza di parti danneggiate. Prima utilizzando qualsiasi utensile o macchina, con attenzione controllare qualsiasi parte che sembra danneggiata. Controllare l'allineamento e la legatura di parti mobili che possono compromettere il corretto funzionamento funzionamento della macchina

AVVERTIMENTO

IL avvertenze , avvertenze , e istruzioni discusso In Questo istruzione manuale non può copertina Tutto possibile condizioni O situazioni Quello Potevo accadere . dovere Essere inteso di IL operatore Quello comune senso E Attenzione Sono fattori Quale non può Essere costruito in Questo prodotto , ma dovere Essere fornito di IL operatore .

Importante:

La macchina potrebbe essere spedita con uno strato di olio ceroso antiruggine e grasso sulle superfici metalliche esposte non verniciate. Per rimuovere questo rivestimento protettivo, utilizzare uno sgrassatore o un detergente solvente. Per una pulizia accurata o completa, occasionalmente sarà necessario rimuovere alcune parti. NON USARE acetone o detergente per freni poiché potrebbero danneggiare le superfici verniciate.

Quando si utilizza un prodotto detergente, seguire le istruzioni riportate sull'etichetta del produttore. Dopo la pulizia, per proteggerle, strofinare le superfici metalliche non verniciate con un leggero strato di olio o grasso di qualità.

AVVERTIMENTO

FARE NON UTILIZZO benzina O altro petrolio prodotti A pulito IL macchina . Essi Avere Basso flash punti E Potere esplodere O causa fuoco .

ATTENZIONE

Quando usando pulizia solventi lavoro In UN ben v e n t i l a t o zona . Molti pulizia solventi Sono tossico Se inalato .

Assemblea

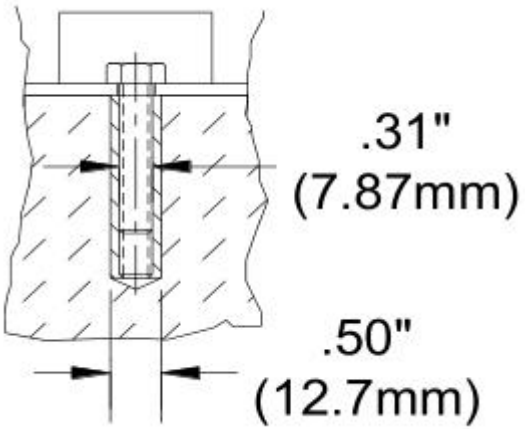
IMPORTANTE:
Considera quanto segue quando guardi per una posizione adatta per posizionare il
macchina:
1. Peso complessivo della macchina.
2. Peso del materiale in lavorazione.
3. Dimensioni del materiale da lavorare tramite la macchina.
4. Spazio necessario per supporti ausiliari, tavoli da lavoro o altri macchinari.
5. Distanza da muri e altri ostacoli.
6. Mantenere un'area di lavoro adeguata attorno alla macchina per motivi di sicurezza.
7. Illuminare bene l'area di lavoro con luci adeguate.
8. Mantenere il pavimento pulito dall'olio e assicurarsi che non sia scivoloso.
9. Rimuovere regolarmente i materiali di scarto e di scarto e assicurarsi che il lavoro
l'area è libera da oggetti ostruzionistici.
10. Se si devono alimentare nella macchina lunghe lunghezze di materiale, assicurarsi
che non si estendano in nessun corridoio.

Prima di iniziare il montaggio, prendere nota delle seguenti precauzioni
e suggerimenti.
1. La macchina è imbullonata al pallet? Prima di tentare una qualsiasi delle procedure di assemblaggio rimuovere tutte le parti allentate e l'hardware e svitare la macchina dal pallet.
2. LIVELLAMENTO: la macchina deve essere posizionata su un pavimento

in cemento piano.
Prima di posizionare la macchina, è necessario predisporre i dispositivi di fissaggio.
La precisione di qualsiasi macchina dipende dal posizionamento preciso di alla superficie di montaggio.
3. PAVIMENTO: Questo strumento distribuisce una grande quantità di peso su una piccola superficie
area. Assicurarsi che il pavimento sia in grado di sostenere il peso di la macchina, il materiale di lavoro e l'operatore. Il pavimento dovrebbe anche essere
una superficie piana. Se l'unità traballa o ondeggia una volta posizionata, assicurarsi di
eliminare utilizzando dei distanziali.
4. SPAZI DI LAVORO: tenere in considerazione le dimensioni del materiale da elaborare. Assicurati di lasciare abbastanza spazio per te per far funzionare la macchina liberamente .

Ancoraggio della macchina

1. Posizionare la macchina su un pavimento in cemento solido e livellato.
2. Mantenere una distanza di sicurezza attorno alla macchina.
3. Ancorare la macchina al pavimento, come mostrato nello schema, utilizzando bulloni e tasselli ad espansione o tiranti annegati che si collegano attraverso i fori nella base del supporto. (Fig. 1)



Fissaggio del contrappeso

1. Avere un aiutante tenere il contrappeso.
2. Allentare i due bulloni esagonali e far scorrere l'asta del contrappeso nel tubo del ricevitore.
3. Quando l'asta è a filo con la parte inferiore del ricevitore, serrare la vite esagonale bulloni.(Fig.2)



NOTA

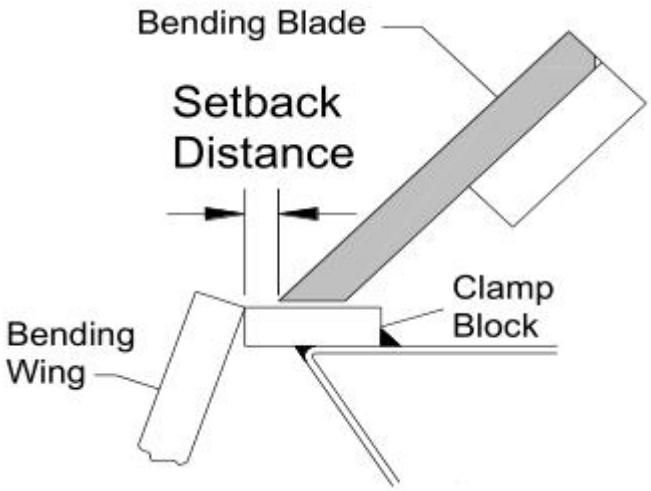
FARE NON utilizzo IL contrappeso maniglia A aumentare IL piegatura foglia . Tu Maggio danno IL cerniere O IL piegatura foglia .

Regolazione dell'asta di arresto

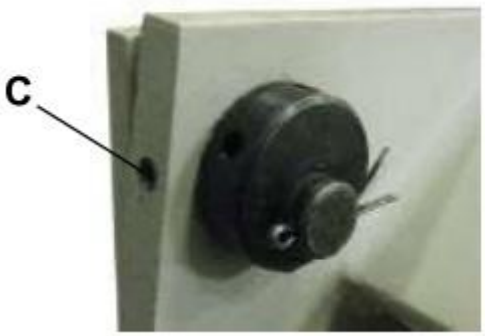
L'asta di arresto viene utilizzata per la piegatura ripetuta quando si desidera la piegatura foglia per fermarsi allo stesso posizione ogni volta.
1. Allentare il dado di fermo e la rondella ed effettuare la curvatura, fermandosi nella parte superiore della curva.
2. Serrare il dado e la rondella fino al blocco di arresto.
3. Ora è possibile ripetere l'angolo di piegatura fino a quando l'operatore non lo reimposta.

Regolazione dell'arretramento

Il setback è la distanza dal bordo anteriore del dito al bordo anteriore del blocco di serraggio come mostrato in figura. Questa distanza è determinata dal calibro (spessore) della parte del pezzo e dal raggio interno della curva. Il setback è in genere 1- 1/2-2 volte lo spessore del materiale. (Fig.4)



1. Per effettuare la regolazione, assicurarsi che tutte le dita siano correttamente allineate tra loro e che il gruppo di fissaggio non sia bloccato in posizione abbassata.
2. Allentare le viti di fissaggio (C) nella parte posteriore del gruppo di fissaggio (Fig. 5).
3.Inserisci uno strumento, come una brugola chiave inglese in uno dei fori dei raggi del mozzo eccentrico e ruotarla, spostando così il gruppo di fissaggio in avanti o indietro.
4. Quando le dita sono alla corretta distanza di arretramento e parallele al bordo del blocco di serraggio, serrare le viti di fissaggio (C).



Regolazione della pressione di serraggio

ATTENZIONE

1. Una pressione di serraggio eccessiva può "precaricare" e deformare in modo permanente il freno.
2. NON piegare materiali più pesanti della capacità nominale, anche in lunghezze più corte.
3. Utilizzare materiale con bordi squadrati (un bordo arrotolato causerà una curvatura).
4. Piegare un oggetto rotondo può deformare o intaccare il bordo del morsetto.
5. Regolare la pressione di serraggio in base al calibro del metallo.
6. Non utilizzare una prolunga per tubi sulle barre di serraggio per ottenere una leva maggiore.

Potrebbe essere necessario regolare la pressione di serraggio in base alle variazioni dello spessore del pezzo. Una pressione adeguata dovrebbe presentare una resistenza media quando si tira indietro la/le maniglia/e di fissaggio. Alla fine della corsa dovrebbe verificarsi un bloccaggio definitivo del pezzo sotto la lamina di serraggio.
Per regolare la pressione, spostare verso l'alto o verso il basso i dadi sull'albero di collegamento filettato.
1. Per regolare la pressione di serraggio, serrare entrambi i lati della lamina di serraggio con un pezzo di pezzo nel freno.

UN. Se la pressione di serraggio sembra leggero e il pezzo è allentato nel morsetto, spostare i dadi di regolazione VERSO L'ALTO.
b. Se la pressione di serraggio sembra dura e non riesci a bloccare le maniglie, sposta i dadi di regolazione verso il BASSO.
c. Una volta che la pressione è corretta, non sono necessarie ulteriori regolazioni per questa parte di spessore. (Quando si cambia spessore potrebbe essere necessario effettuare nuovamente la regolazione.)
2. Rimuovere il pezzo da sotto la foglia di serraggio, bloccare la foglia con le maniglie e allentare la pressione sul dado superiore.
3. Sbloccare la lamina di serraggio e ruotare il dado inferiore di ½ giro nella direzione desiderata.
4. Bloccare la foglia di serraggio, serrare nuovamente il dado superiore e ripetere il passaggio 1 sopra descritto fino a raggiungere la pressione desiderata.



Allineamento del morsetto (da un'estremità all'altra)

Eseguire una curva di prova a 90° a circa 50,8 mm da ciascuna estremità della macchina. Impilare le strisce piegate una sopra l'altra e verificare che siano piegate allo stesso grado.

Se una striscia è troppo piegata, aumentare la distanza di arretramento su quel lato. Se una striscia è troppo piegata, diminuire la distanza di arretramento su quel lato. Di nuovo, spostare la regolazione dell'arretramento oltre il punto di arretramento desiderato e quindi in avanti per rimuovere il gioco.

Allineamento dell'ala piegata

La precisione della piegatura dipende dalla superficie superiore della foglia di piegatura e dall'ala di piegatura attaccata che deve essere a filo con la superficie superiore del blocco di serraggio quando la foglia di piegatura è in posizione abbassata. Se si ritiene che sia necessaria una regolazione, contattare il team di assistenza locale o il produttore.

Operazione

Quando esecuzione di base operazioni di piegatura Esso È importante Quello le dita Di IL freno Sono parallelo con il bordo Di IL serraggio bloccare . Anche Fare Sicuro Voi Avere IL arretramento appropriato E serraggio pressione impostato per il spessore materiale essendo piegato .

ATTENZIONE

Indossare sempre protezioni per gli occhi con protezioni laterali, calzature di sicurezza e guanti in pelle per proteggersi da sbavature e bordi taglienti.

ATTENZIONE

Tenere mani e dita lontane dalla trave di serraggio. Posizionarsi sul lato della macchina per evitare di essere colpiti dal grembiule di piegatura quando si solleva per piegarsi.

ATTENZIONE

Quando si maneggiano fogli grandi e pesanti, assicurarsi che siano adeguatamente supportati.

Piegatura della lamiera

1. Sollevare e ruotare la maniglia di serraggio (senso orario) per sollevare il gruppo di serraggio.
2. Inserire il pezzo tra il blocco di serraggio e le dita del freno.
3. Allineare le dita del gruppo di fissaggio alla linea di piegatura tracciata sul pezzo e bloccare in posizione tirando indietro la maniglia del morsetto.

NOTA

FARE NON forza IL serraggio maniglia . IL presa pressione soltanto esigenze A Essere stretto Abbastanza A Presa IL foglio metallo da in movimento Quando piegatura.

4. Tirare verso l'alto le maniglie della foglia piegata finché la parte del pezzo non ha raggiunto la
angolo di piegatura desiderato.
5. Abbassare la foglia piegata, sollevare il gruppo di fissaggio e rimuovere la parte piegata.
6. Se si esegue la piegatura di scatole e teglie, scegliere dita che corrispondano il più possibile alle dimensioni del pezzo finito.

TOLLERANZA DI CURVATURA

Per piegare lamiera accuratamente, sarà necessario considerare la lunghezza totale di ogni curva. Questo è definito tolleranza di curvatura. Sottrare la tolleranza di piegatura dalla somma delle dimensioni esterne del pezzo per ottenere la lunghezza o la larghezza complessiva effettiva del pezzo. A causa delle differenze nella durezza della lamiera, e se la curvatura è fatta nel senso della venatura o contro di essa, a volte è necessario fare delle concessioni precise per tentativi ed errori. Tuttavia, le tolleranze di piegatura per uso generale possono essere ricavate dai manuali di lavorazione dei metalli o da Internet.

COMPRENSIONE RITORNO ELASTICO

Il ritorno elastico, noto anche come recupero elastico, è il risultato del metallo che vuole tornare alla sua forma originale dopo aver subito compressione e allungamento. Dopo che la foglia piegata viene rimossa dal metallo e il carico viene rilasciato, la parte del pezzo si rilassa, costringendo la parte piegata del metallo a tornare leggermente alla sua forma originale.

La chiave per ottenere l'angolo di piegatura corretto è piegare un po' troppo il metallo e lasciarlo tornare elastico all'angolo desiderato. Tutti i metalli presentano una certa quantità di ritorno elastico.

SELEZIONE DEI MATERIALI

> ***ATTENZIONE***
>
> *Il cliente deve accertarsi che i materiali lavorati dalla macchina NON siano potenzialmente pericolosi per l'operatore o per il personale che lavora nelle vicinanze.*

Quando si selezionano i materiali, tenere a mente queste istruzioni:
1. Il materiale deve essere pulito e asciutto. (senza olio)

2. Il materiale deve avere una superficie liscia per poter essere lavorato facilmente.
3. Le proprietà dimensionali del materiale devono essere costanti e non superare i valori di capacità della macchina.
4. La struttura chimica del materiale deve essere coerente.
5. Se possibile, acquistare acciaio certificato dallo stesso fornitore.

LUBRIFICAZIONE E MANUTENZIONE

> ***AVVERTIMENTO***
>
> *La manutenzione deve essere eseguita regolarmente da personale qualificato. Seguire sempre le opportune precauzioni di sicurezza quando si lavora su o in prossimità di qualsiasi macchinario.*

1. Controllare quotidianamente la presenza di eventuali elementi non sicuri condizioni e risolverle immediatamente.
2. Controllare che tutti i dadi e i bulloni siano serrati correttamente.
3. Pulire settimanalmente la macchina e l'area circostante.
4. Lubrificare i componenti filettati e i dispositivi scorrevoli.
5. Applicare un lubrificante antiruggine su tutte le superfici non verniciate.

Porti petroliferi

Utilizzando una lattina d'olio di buona qualità Olio #30W, applicare 5-6 gocce in ogni
delle porte su entrambe le estremità del macchina. Ripetere settimanalmente o più spesso
spesso a seconda dell'uso.Pulire eventuale olio in eccesso.

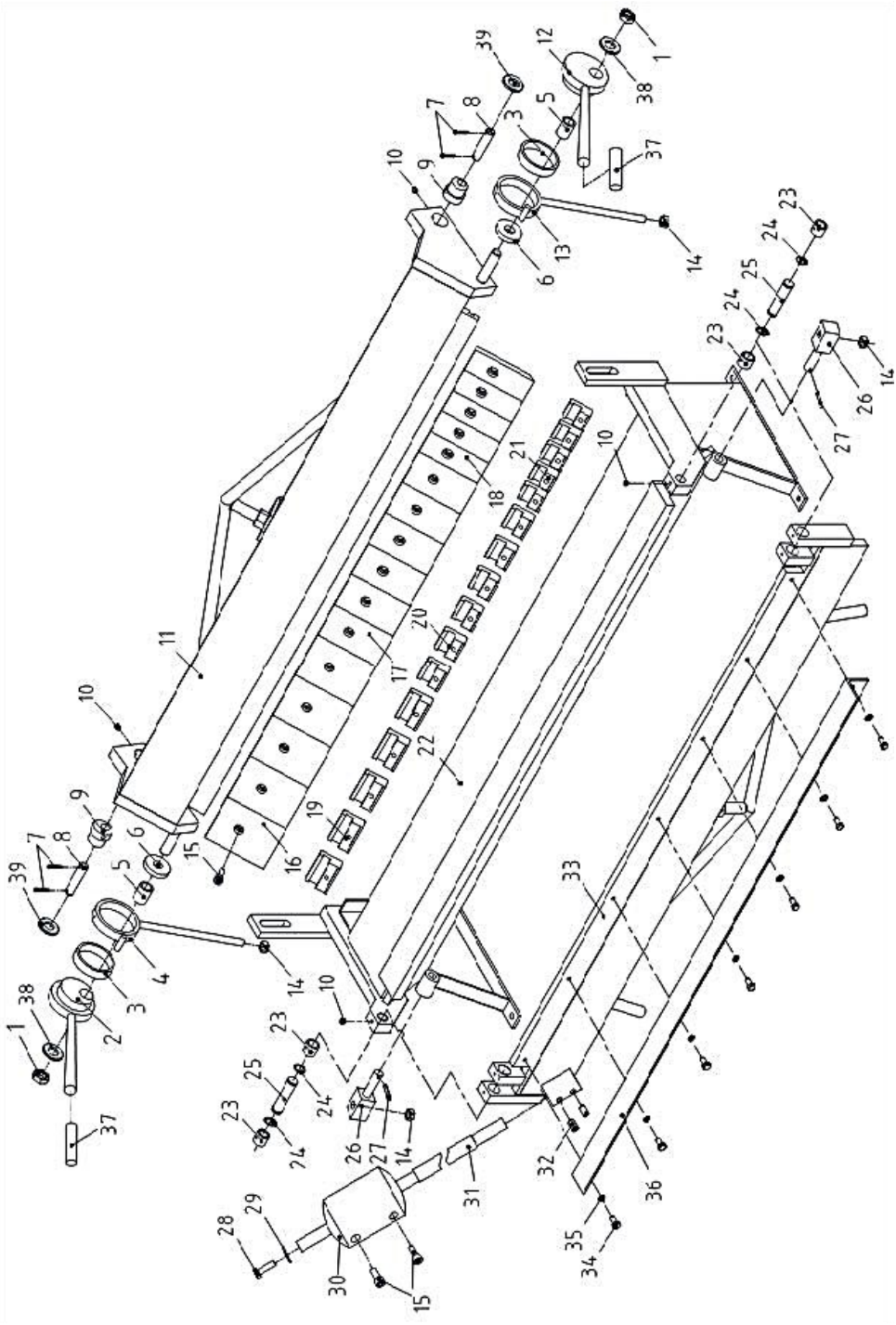


NOTA

Corretto manutenzione Potere aumento IL vita aspettativa Di tuo macchina.

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

COLPA	CAUSA PROBABILE	RIMEDIO
PIEGHE IMPRECISE	1. Le dita non sono allineate 2. La distanza di arretramento non è uguale da un lato all'altro 3. Il gruppo di serraggio non trattiene saldamente il pezzo.	Seguire la corretta procedura di allineamento delle dita. Misurare con precisione la distanza e impostare di conseguenza. Regolare nuovamente la pressione di serraggio.
FOGLIA PIEGATA DIFFICILE DA SOLLEVARE E PIEGARE.	1. Superamento dei limiti di flessione del freno. 2. Il contrappeso non è sulla foglia.	Non piegare materiali più spessi di quelli per cui la macchina è stata progettata. Fissare il contrappeso per ridurre la forza necessaria per sollevare la foglia piegata.



Rif.	Descrizione	QTY.
1	Dado M18	2
2	Maniglia eccentrica sinistra	1
3	Grande lavatrice	2
4	Biella sinistra	1
5	Rondella	2
6	Boccola distanziatrice	2
7	Coppiglia φ4X25	4
8	Perno φ16X70	2
9	Albero eccentrico	2
10	Vite di fissaggio M8X8	4
11	Telaio superiore	1
12	Maniglia eccentrica destra	1
13	Biella destra	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Freno muore 4"	5
17	Freno muore 3"	6
18	Freno muore 2"	5
19	Piastra di serraggio 63mm	5
20	Piastra di serraggio 45mm	6

Rif.	Descrizione	QTY.
21	Piastra di serraggio 34mm	5
22	Telaio	1
23	Caso	4
24	Anello albero Φ18	4
25	Lancia	2
26	Lancia	2
27	Coppiglia φ5X25	2
28	Bullone esagonale M10X35	1
29	Guarnizione piatta Φ10	1
30	Contrappeso	1
31	Asta del contrappeso	1
32	Vite di fissaggio M12X20	2
33	Foglia piegata	1
34	Bullone esagonale M8X16	7
35	Φ8	7
36	Piastra angolare limite	1
37	Impugnatura Maniglia	2
38	Φ18	2
39	Φ16	2

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Soporte y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

DOBLADO A MANO

MANUAL DE OPERACIÓN

MODELO: W-1.0X610A

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HAND BENDING

MODELO: W-1.0X610A



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Desembalaje

El fabricante envía el Pan & Box Brake en una caja de madera contrachapada cuidadosamente embalada. Inspeccione minuciosamente el producto al abrir el paquete.
Después de desembalar la unidad, inspecciónela cuidadosamente para detectar cualquier daño que pueda haberse producido durante el transporte. Verifique que no haya piezas sueltas, faltantes o dañadas. Informe inmediatamente al distribuidor si faltan piezas.
Si se han producido daños, las reclamaciones por daños durante el envío deben presentarse al transportista y son responsabilidad del usuario.

Presupuesto

La dobladora de bandejas y cajas modelo W-4816Z se opera a mano y puede doblar acero dulce de hasta 1,52 mm (16 ga.) y acero inoxidable de hasta 0,912 mm (20 ga.) x 1219 mm (48 ”) de largo, lo que le permite fabricar bandejas, canales, ángulos y otras formas. Los contrapesos ajustables permiten al operador equilibrar la hoja de doblado para que se corresponda con el espesor del material. Se incluye un tope ajustable para permitir que el operador realice doblados repetidos.

Modelo..... ..... W-1.0 X 610A
Longitud de curvatura .... 24 ” (610 mm)
Espesor de curvatura .... 20Ga (1 mm)
Ángulo de curvatura .... 0 - 1 3 5 °

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

Gracias por adquirir nuestro freno de caja y sartén W-4816Z. Antes de

intentar utilizar su nueva herramienta, lea atentamente estas instrucciones. Necesitará estas instrucciones para las advertencias de seguridad, precauciones, asamblea, operación, procedimientos de mantenimiento, Lista de piezas y diagramas. Guarde su número de factura con estas instrucciones. Escriba el número de factura en el interior de la portada. Guarde las instrucciones y la factura en un lugar seguro. Lugar seco para futura referencia.

Información general de seguridad

> ⚠ ***PRECAUCIÓN***
>
> *Para su propio seguridad , leer todo de el instrucciones y precauciones antes operante herramienta .*

NORMAS DE SEGURIDAD

1. Use ropa adecuada. No use ropa suelta, guantes, corbatas, anillos, pulseras u otras joyas que puedan quedar atrapadas en las partes móviles de la máquina.
2. Use una cubierta protectora para el cabello para contener el cabello largo.
3. Use zapatos de seguridad con suela antideslizante.
4. Use anteojos de seguridad. Los anteojos de uso diario solo tienen lentes resistentes a impactos. NO son anteojos de seguridad.
5. Esté alerta y piense con claridad. Nunca opere herramientas si está cansado, intoxicado o tomando medicamentos que produzcan somnolencia.
6. Mantenga limpia el área de trabajo. Las áreas de trabajo desordenadas son una invitación a los accidentes.
7. El área de trabajo debe estar adecuadamente iluminada.
8. Mantenga a los visitantes a una distancia segura del área de trabajo.
9. Mantenga a los niños fuera del lugar de trabajo. Asegúrese de que el taller sea seguro para los niños. Utilice candados para evitar el uso involuntario de las herramientas.
10. Realice el montaje únicamente de acuerdo con estas instrucciones. Un

montaje inadecuado puede generar peligros.
11. Cuando no utilice las herramientas, guárdelas en un lugar seco y seguro, fuera del alcance de los niños. Inspeccione las herramientas antes de guardarlas y volver a usarlas. 12. Mantenga las etiquetas y placas de identificación del producto, ya que contienen información de seguridad importante.

SABER CÓMO UTILIZAR LA HERRAMIENTA

1. Utilice la herramienta adecuada para el trabajo. NO intente forzar una herramienta o accesorio pequeño para que haga el trabajo de una herramienta industrial grande. NO utilice una herramienta para un fin para el que no fue diseñada.
2. No fuerce la herramienta. Su máquina funcionará mejor y de manera más segura si se utiliza como se indica.

previsto. NO utilice accesorios inapropiados con el fin de intentar exceder la capacidad nominal de la máquina.
3. Sobrecarga de la máquina. Si sobrecarga la máquina, podría sufrir lesiones por piezas que salgan despedidas. NO exceda las capacidades especificadas de la máquina.
4. Uso de la máquina. NO utilice la prensa como herramienta de prensado o trituración.
5. Alisar los bordes del material. Antes de doblar una chapa metálica, bisele y desbarbe siempre todos los bordes afilados.
5. Acondicionamiento de los bordes del material. Antes Doblar chapa metálica, siempre achaflanar y desbarbar todos los bordes afilados.
6 .Ajustes de la cuchilla y Mantenimiento.Mantenga siempre las cuchillas Afilado y correctamente ajustado para rendimiento óptimo.7.Compruebe si hay piezas dañadas.Antes Al utilizar cualquier herramienta o máquina, tenga cuidado Verifique cualquier pieza que parezca dañada. Verifique la alineación y la unión de partes móviles que puedan afectar el correcto funcionamiento Operación de la máquina

ADVERTENCIA

El advertencias , precauciones , y instrucciones Discutido en este instrucción manual no puedo cubrir todo posible condiciones o situaciones eso podría ocurrir . debe ser comprendido por el operador eso común sentido y precaución son factores cual no puedo ser construido en este producto , pero debe ser suministrado por el operador .

Importante:

Es posible que su máquina se envíe con una capa de aceite ceroso a prueba de óxido y grasa en las superficies metálicas expuestas sin pintar. Para eliminar esta capa protectora, Utilice un desengrasante o limpiador disolvente. Para realizar una limpieza exhaustiva, de vez en cuando será necesario quitar algunas piezas. NO USE acetona ni limpiador de frenos, ya que pueden dañar las superficies pintadas.

Siga las instrucciones de la etiqueta del fabricante al utilizar cualquier tipo de producto de limpieza. Después de limpiar, Limpie las superficies metálicas sin pintar con una capa ligera de aceite o grasa de calidad para protegerlas.

ADVERTENCIA

HACER NO USAR gasolina o otro petróleo productos a limpio el máquina . Ellos tener bajo destello agujas y poder explotar o causa fuego .

PRECAUCIÓN

Cuando usando limpieza disolventes trabajar en a bien v e n t i l a d o Área . Muchos limpieza disolventes son tóxico si inhalado

Asamblea

IMPORTANTE:
Tenga en cuenta lo siguiente al buscar para un lugar adecuado para colocar el
máquina:
1. Peso total de la máquina.
2. Peso del material a procesar.
3. Tamaños del material a procesar a través de la máquina.
4. Espacio necesario para soportes auxiliares, mesas de trabajo u otra maquinaria.
5. Distancia de paredes y otros obstáculos.
6. Mantenga un área de trabajo adecuada alrededor de la máquina para mayor seguridad.
7. Tener el área de trabajo bien iluminada con iluminación adecuada.
8. Mantenga el piso libre de aceite y asegúrese de que no esté resbaladizo.
9. Retire los desechos y los materiales de desecho con regularidad y asegúrese de que el trabajo
El área está libre de objetos que obstruyan.
10. Si se van a introducir grandes cantidades de material en la máquina, asegúrese de
que no se extenderán a ningún pasillo.

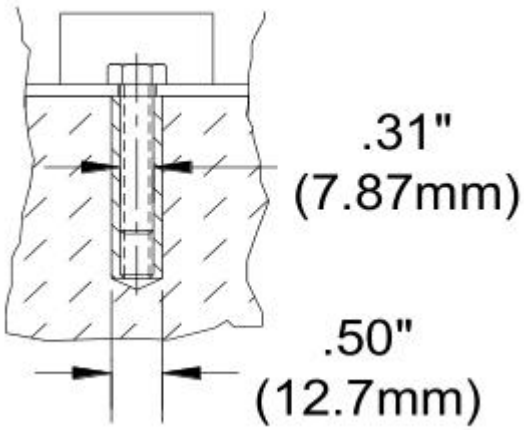
Antes de comenzar el montaje, tome nota de las siguientes precauciones
y sugerencias.

1. ¿Está la máquina atornillada al palé? Antes de intentar cualquiera de las
procedimientos de montaje retire todas las piezas sueltas y el hardware y Desatornille la máquina del palet.

2. NIVELACIÓN: La máquina debe ubicarse sobre un piso de concreto nivelado.
Se deben tomar las medidas necesarias para asegurarla antes de colocar la máquina.
La precisión de cualquier máquina depende de la colocación precisa de a la superficie de montaje.
3. PISO: Esta herramienta distribuye una gran cantidad de peso sobre un área pequeña.
Área. Asegúrese de que el piso sea capaz de soportar el peso de
La máquina, el material de trabajo y el operador. El suelo también debe estar
una superficie nivelada. Si la unidad se tambalea o se balancea una vez colocada, asegúrese de
eliminar mediante el uso de calzas.
4. DISTANCIAS DE TRABAJO: Tener en cuenta el tamaño de la material a procesar. Asegúrese de dejar suficiente espacio para usted. para operar la máquina libremente .

Anclaje de la máquina

1. Coloque la máquina sobre un piso de concreto firme y nivelado.
2. Mantenga una distancia de funcionamiento segura alrededor de la máquina.
3. Ancle la máquina al piso, como se muestra en el diagrama, utilizando pernos y tacos de expansión o tirantes hundidos que se conectan a través de orificios en la base del soporte. (Imagen 1)



Colocación del contrapeso

1. Tener un ayudante Sujete el contrapeso.
2. Afloje los dos pernos hexagonales y deslice la varilla del contrapeso dentro del tubo receptor.
3. Cuando la varilla esté al ras con la parte inferior del receptor, apriete el tornillo hexagonal. Pernos.(Foto 2)



NOTA

HACER NO usar el contrapeso manejar a aumentar el Doblando hoja . t u puede daño el Bisagras o el Doblando hoja .

Ajuste de la varilla de tope

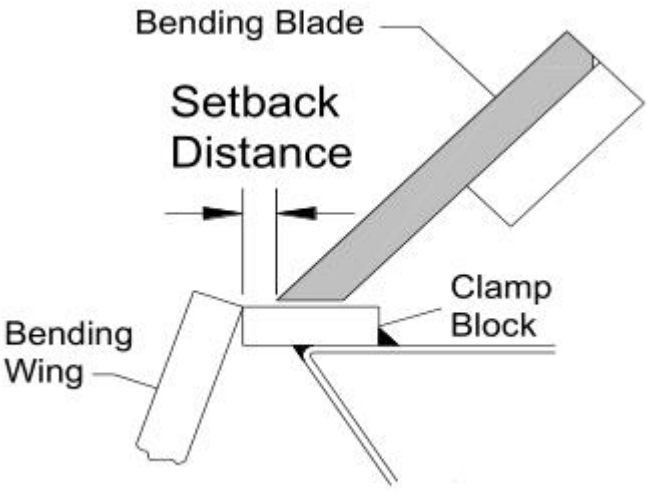
La varilla de tope se utiliza para repetir el doblado cuando se desea que el doblado hoja para detenerse en el mismo posición cada vez.

1. Afloje la tuerca de tope y la arandela y realice la curva, deteniéndose en la parte superior de la curva.
2. Apriete la tuerca y la arandela hasta el tope.
3. Ahora se puede repetir el ángulo de curvatura hasta que el operador lo

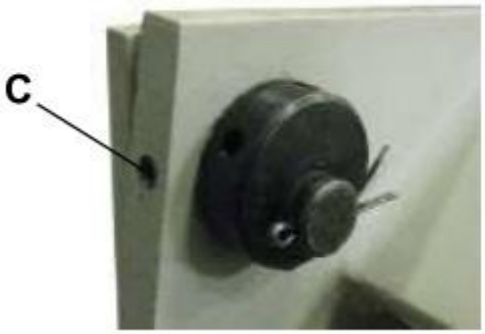
restablezca.

Ajuste del retroceso

El retroceso es la distancia desde el borde delantero del dedo hasta el borde delantero del bloque de sujeción, como se muestra en la imagen. Esta distancia está determinada por el calibre (grosor) de la pieza y el radio interior de la curva. El retroceso suele ser de 1,5 a 2 veces el espesor del material. (Imagen 4)



1. Para ajustar, asegúrese de que todos los dedos estén correctamente alineados entre sí y que el conjunto de sujeción no esté bloqueado en la posición hacia abajo.
2. Afloje los tornillos de fijación (C) en la parte posterior del conjunto de sujeción (Imagen 5).
3. Inserte una herramienta, como un allen llave, en uno de los orificios de los radios del cubo excéntrico y gírelo, lo que mueve el conjunto de sujeción hacia adelante o hacia atrás.
4. Cuando los dedos estén a la distancia de retroceso correcta y paralelos al borde del bloque de abrazadera, apriete los tornillos de fijación (C).



Ajuste de la presión de sujeción

PRECAUCIÓN

1. Una presión de sujeción excesiva puede "precargar" y distorsionar permanentemente el freno.
2. NO doble materiales que sean más pesados que la capacidad nominal, incluso en longitudes más cortas.
3. Utilice material con bordes cortados a escuadra (un borde enrollado provocará arqueamiento).
4.Doblar un objeto redondo deformará o mellará el borde de la abrazadera.
5. Ajuste la presión de la abrazadera según los diferentes calibres de metal.
6. No utilice una extensión de tubería en las barras de abrazadera para obtener más palanca.

La presión de sujeción puede tener que ajustarse a medida que cambia el espesor de la pieza. Una presión adecuada debe tener una resistencia media al tirar hacia atrás de las manijas de sujeción. Al final de la carrera debe haber un bloqueo definitivo de la pieza debajo de la hoja de sujeción. Para ajustar la presión, mueva las tuercas del eje de enlace roscado hacia arriba o hacia abajo.

1. Para ajustar la presión de sujeción, apriete ambos lados de la hoja de sujeción con una pieza en el freno.

a. Si la presión de sujeción parece La luz y la pieza están sueltas en la

abrazadera, mueva las tuercas de ajuste hacia ARRIBA.
b. Si la presión de sujeción parece fuerte y no puede bloquear las manijas, mueva las tuercas de ajuste HACIA ABAJO.
c. Una vez que la presión sea la adecuada, no será necesario realizar más ajustes para esta pieza de espesor. (Al cambiar el espesor, puede ser necesario realizar otro ajuste).
2. Retire la pieza de debajo de la hoja de sujeción, bloquee la hoja con las manijas y afloje la presión en la tuerca superior.
3. Desbloquee la hoja de sujeción y gire la tuerca inferior ½ vuelta en la dirección deseada.
4. Bloquee la hoja de sujeción, vuelva a apretar la tuerca superior y repita el paso 1 anterior hasta alcanzar la presión deseada.



Alineación de la abrazadera (de extremo a extremo)

Realice un doblez de prueba de 90° a aproximadamente 2” (50,8 mm) de cada extremo de la máquina. Apile las tiras dobladas una sobre otra y verifique que estén dobladas en el mismo grado.
Si una tira está demasiado doblada, aumente la distancia de retroceso en ese lado. Si una tira está poco doblada, disminuya la distancia de retroceso en ese lado. Nuevamente, mueva el ajuste de retroceso más allá del punto de retroceso deseado y luego hacia adelante para eliminar la holgura.

Alineación de las alas dobladas

La precisión de doblado depende de que la superficie superior de la hoja de doblado y el ala de doblado adjunta estén al ras con la cara superior del bloque de sujeción cuando la hoja de doblado está en la posición bajada. Si parece que es necesario un ajuste, comuníquese con el equipo de servicio local o con el fabricante.

Operación

Cuando amaestrado básico operaciones de doblado él es importante eso Los dedos de el freno son paralelo con el borde de el reprimición bloque . También hacer seguro tú tener el retroceso adecuado y reprimición presión colocar Para el espesor material ser doblado

PRECAUCIÓN

Utilice siempre protección ocular adecuada con protectores laterales, calzado de seguridad y guantes de cuero para protegerse de rebabas y bordes afilados.

PRECAUCIÓN

Mantenga las manos y los dedos alejados de la viga de sujeción. Manténgase a un lado de la máquina para evitar ser golpeado por la plataforma de plegado cuando se flexione.

PRECAUCIÓN

Al manipular láminas grandes y pesadas, asegúrese de que estén sujetas adecuadamente.

Doblado de chapa metálica

1. Levante y gire la manija de sujeción (cw) en el sentido de las agujas del reloj para elevar el conjunto de sujeción.
2. Inserte la pieza entre el bloque de abrazadera y los dedos del freno.
3. Alinee los dedos del conjunto de sujeción con la línea de curvatura marcada de la pieza y sujétela en su lugar tirando de la manija de la sujeción hacia atrás.

NOTA

HACER NO fuerza el reprimición manejar . El tenencia presión solo necesidades a ser ajustado suficiente a sostener el hoja metal de emocionante cuando doblando.

4. Tire hacia arriba de las manijas de la hoja de flexión hasta que la pieza haya alcanzado la
ángulo de curvatura deseado.
5. Baje la hoja doblada, levante el conjunto de sujeción y retire la pieza doblada.
6. Si va a doblar cajas y sartenes, elija dedos que coincidan estrechamente con las dimensiones de la pieza terminada.

TOLERANCIA DE CURVADO

Para poder doblar hoja de metal con precisión, Deberá tener en cuenta la longitud total de cada curva. Esto se conoce como margen de curvatura. Reste el margen de curvatura de la suma de las dimensiones exteriores de la pieza para obtener la longitud o el ancho total real de la pieza. Debido a las diferencias en la dureza de la chapa metálica, y si la curva se hace a favor o en contra de la veta, A veces es necesario hacer concesiones

exactas mediante ensayo y error. Sin embargo, los márgenes de curvatura para uso general se pueden obtener en libros sobre trabajo de metales o en Internet.

COMPRENSIÓN REGRESO ELÉCTRICO

La recuperación elástica, también conocida como recuperación elástica, es el resultado de que el metal quiera volver a su forma original después de sufrir compresión y estiramiento. Después de que la hoja doblada se retira del metal y se libera la carga, la pieza se relaja, lo que obliga a la parte doblada del metal a volver ligeramente a su forma original.

La clave para obtener el ángulo de curvatura correcto es doblar un poco el metal y dejar que recupere su forma elástica hasta alcanzar el ángulo deseado. Todos los metales presentan cierta elasticidad.

SELECCIÓN DE MATERIALES

> ***PRECAUCIÓN***
>
> *El cliente debe determinar que los materiales que se procesan a través de la máquina NO sean potencialmente peligrosos para el operador o el personal que trabaja cerca.*

Al seleccionar los materiales tenga en cuenta estas instrucciones:

1. El material debe estar limpio y seco. (sin aceite)
2. El material debe tener una superficie lisa para que se procese fácilmente.
3. Las propiedades dimensionales del material deben ser consistentes y no exceder los valores de capacidad de la máquina.
4. La estructura química del material debe ser consistente.
5. Compre acero certificado del mismo proveedor siempre que sea posible.

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA

El mantenimiento debe ser realizado periódicamente por personal calificado. Siga siempre las precauciones de seguridad adecuadas cuando trabaje con maquinaria o cerca de ella.

1. Verifique diariamente si hay algún elemento inseguro. condiciones y arreglarlas inmediatamente.
2.Compruebe que todas las tuercas y tornillos estén bien apretados.
3.Limpie semanalmente la máquina y el área que la rodea.
4. Lubrique los componentes roscados y los dispositivos deslizantes.
5.Aplique lubricante inhibidor de óxido a todas las superficies no pintadas.

Puertos petroleros

Utilizando una aceitera de buena calidad. Aceite #30W, aplique 5-6 gotas en cada
de los puertos en ambos extremos de la Máquina.Repetir semanalmente o con más frecuencia.
A menudo, dependiendo del uso. Limpiar cualquier exceso de aceite.

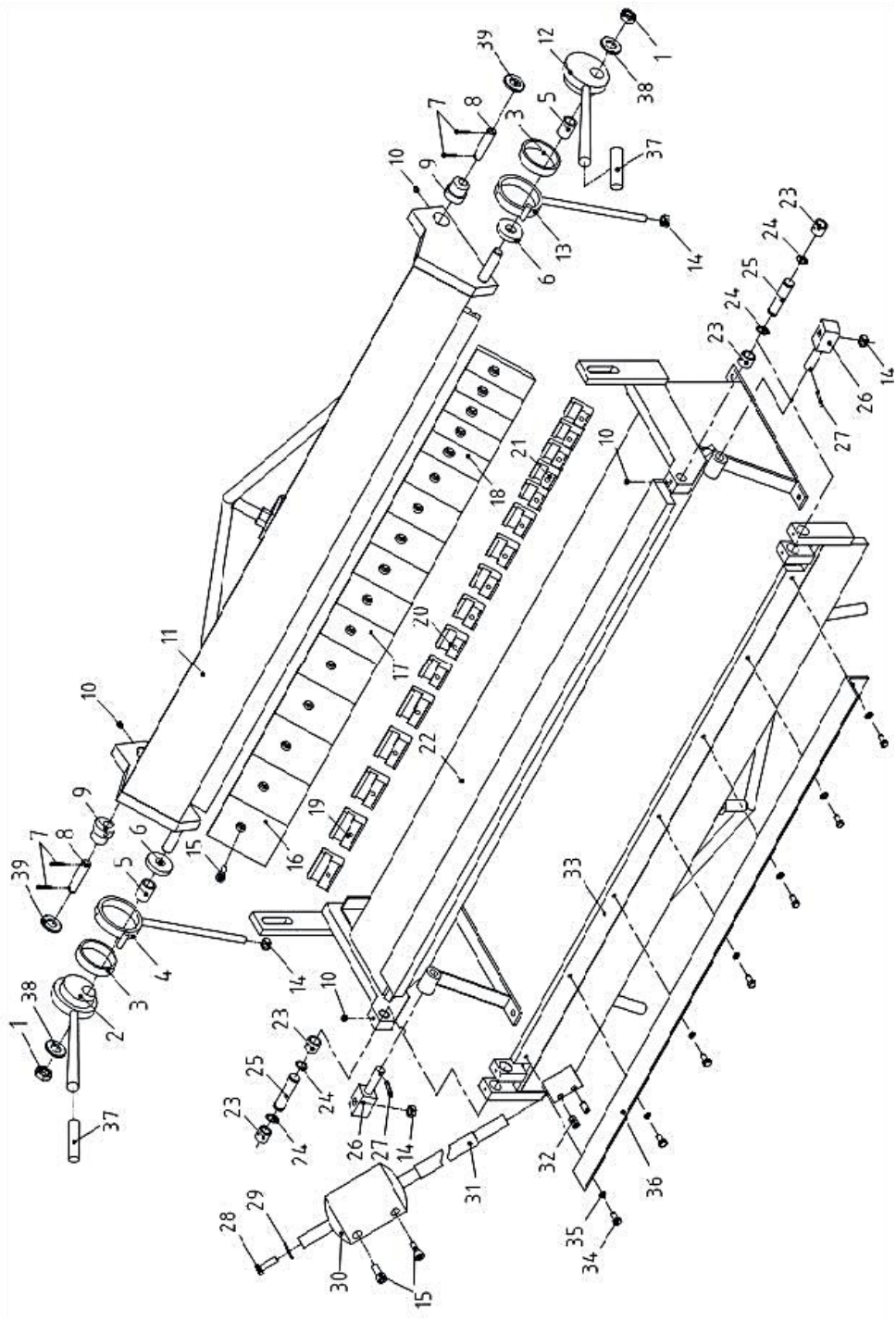


NOTA

Adecuado mantenimiento poder aumentar el vida expectativa de su máquina.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

FALLA	CAUSA PROBABLE	RECURSO
CURVAS INEXACTAS	1. Los dedos no están alineados 2. La distancia de retroceso no es igual de un lado al otro. 3. El conjunto de sujeción no sujeta la pieza de forma segura.	Siga el procedimiento adecuado de alineación de los dedos. Mida la distancia con precisión y configúrela en consecuencia. Reajuste la presión de sujeción.
HOJA DOBLADA DIFÍCIL DE LEVANTAR Y DOBLAR.	1. Exceder los límites de flexión del freno. 2. El contrapeso no está en la hoja.	No doble materiales que sean más gruesos que el que la máquina puede soportar. Coloque el contrapeso para disminuir la fuerza necesaria para levantar la hoja doblada.



Árbitro.	Descripción	CANTIDAD.
1	Tuerca M18	2
2	Manija excéntrica izquierda	1
3	Lavadora grande	2
4	Biela izquierda	1
5	Arandela	2
6	Casquillo espaciador	2
7	Pasador de chaveta φ4X25	4
8	Pasador φ16X70	2
9	Eje excéntrico	2
10	Tornillo de fijación M8X8	4
11	Marco de matriz superior	1
12	Manija excéntrica derecha	1
13	Biela derecha	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Matrices de freno de 4"	5
17	Matrices de freno de 3"	6
18	Matrices de freno de 2"	5
19	Placa de sujeción de 63 mm	5
20	Placa de sujeción de 45 mm	6

Árbitro.	Descripción	CANTIDAD.
21	Placa de sujeción de 34 mm	5
22	Marco	1
23	Caso	4
24	Anillo de eje Φ18	4
25	Eje	2
26	Eje	2
27	Pasador de chaveta φ5X25	2
28	Perno hexagonal M10X35	1
29	Junta plana Φ10	1
30	Contrapeso	1
31	Varilla de contrapeso	1
32	Tornillo de fijación M12X20	2
33	Hoja doblada	1
34	Perno hexagonal M8X16	7
35	Φ8	7
36	Placa angular de límite	1
37	Agarre del mango	2
38	Φ18	2
39	Φ16	2

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

ZGINANIE DŁONI

INSTRUKCJA OBSŁUGI

MODELE: W-1.0X610A

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HAND BENDING

MODELE: W-1.0X610A



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Rozpakowywanie

Pan & Box Brake jest wysyłany od producenta w starannie zapakowanym pudełku ze sklejki. Dokładnie sprawdź produkt po otwarciu opakowania. Po rozpakowaniu urządzenia dokładnie sprawdź, czy nie doszło do uszkodzeń podczas transportu. Sprawdź, czy nie ma luźnych, brakujących lub uszkodzonych części. Natychmiast zgłoś brakujące części dealerowi.

W przypadku wystąpienia uszkodzeń, roszczenia z tytułu uszkodzeń transportowych należy składać u przewoźnika, a odpowiedzialność za nie ponosi użytkownik.

Specyfikacje

Model W-4816Z Pan & Box Brake jest obsługiwany ręcznie i może gnieść stal miękką o grubości do 16 ga. (1,52 mm) i stal nierdzewną o grubości 20 ga. (0,912 mm) x 48 ” (1219 mm) długości, co pozwala na wytwarzanie blach, kanałów, kątowników i innych kształtów. Regulowane przeciwwagi pozwalają operatorowi zrównoważyć arkusz gięcia, aby odpowiadał grubości materiału. W zestawie znajduje się regulowany ogranicznik, który umożliwia operatorowi wykonywanie powtarzalnych gięcia.

Modele .....
W-1.0 X 610A
Długość gięcia .... 24 ”
(610mm)
Grubość gięcia 20Ga
(1mm)
Kąt gięcia ..... 0 - 1 3 5 °

ZAPISZ TE INSTRUKCJE

Dziękujemy za zakup hamulca tarczowego W-4816Z. Przed

przystąpieniem do użytkowania nowego narzędzia prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją. Będziesz potrzebować tych instrukcji,

aby zapoznać się z ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa, środki

ostrożności, montaż, działanie, procedury konserwacyjne, Lista części i schematy. Zachowaj numer faktury razem z niniejszą instrukcją. Wpisz numer faktury na wewnętrznej stronie okładki. Instrukcję i fakturę należy przechowywać w bezpiecznym miejscu, odłożyć w suche miejsce, aby móc je wykorzystać w przyszłości.

Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa

OSTROŻNOŚĆ

Dla twój własny bezpieczeństwo , Czytać Wszystko z ten instrukcje I środki ostrożności zanim operacyjny narzędzie .

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. Noś odpowiednią odzież. Nie noś luźnej odzieży, rękawiczek, krawatów, pierścionków, bransoletek ani innej biżuterii, która może zostać wciągnięta w ruchome części maszyny.
2. Noś ochronne nakrycie głowy, aby chronić długie włosy.
3. Noś obuwie robocze z antypoślizgową podeszwą.
4. Noś okulary ochronne. Codzienne okulary mają tylko soczewki odporne na uderzenia. NIE są to okulary ochronne.
5. Bądź czujny i myśl jasno. Nigdy nie obsługuj narzędzi, gdy jesteś zmęczony, pod wpływem alkoholu lub przyjmujesz leki powodujące senność.
6. Utrzymuj miejsce pracy w czystości. Bałagan w miejscu pracy sprzyja wypadkom.
7. Miejsce pracy powinno być odpowiednio oświetlone.
8. Utrzymuj gości w bezpiecznej odległości od miejsca pracy.

9. Trzymaj dzieci z dala od miejsca pracy. Uczyń warsztat bezpiecznym

dla dzieci. Używaj kłódek, aby zapobiec przypadkowemu użyciu narzędzi.
10.Montaż należy wykonywać wyłącznie zgodnie z niniejszą instrukcją. Nieprawidłowy montaż może stwarzać zagrożenia.
11. Gdy narzędzia nie są używane, przechowuj je w suchym, bezpiecznym miejscu, poza zasięgiem dzieci. Przed przechowywaniem i ponownym użyciem sprawdź narzędzia. 12. Zachowaj etykiety i tabliczki znamionowe produktu. Zawierają one ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa.

WIEDZ JAK UŻYWAĆ NARZĘDZIA

1. Używaj właściwego narzędzia do danej pracy. NIE próbuj używać na siłę małego narzędzia lub osprzętu do wykonywania pracy dużego narzędzia przemysłowego. NIE używaj narzędzia do celu, do którego nie było przeznaczone.
2. Nie używaj narzędzia na siłę. Twoja maszyna będzie wykonywać lepszą i bezpieczniejszą pracę, jeśli będziesz jej używać jako zamierzone. NIE używaj nieodpowiednich akcesoriów w celu przekroczenia znamionowej wydajności maszyny.
3. Przeciążenie maszyny. Przeciążając maszynę, możesz spowodować obrażenia spowodowane latającymi częściami. NIE przekraczaj określonych pojemności maszyny.
4. Użytkowanie maszyny. NIE używaj hamulca jako prasy lub narzędzia kruszącego.
5. Obróbka krawędzi materiału. Przed gięciem blachy zawsze fazuj i usuwaj zadziory ze wszystkich ostrych krawędzi.
5. Obróbka krawędzi materiału. Przed gięcie blachy, zawsze fazowanie i usuń zadziory ze wszystkich ostrych krawędzi.
6. Regulacja ostrza i konserwacja. Zawsze utrzymuj ostrza w dobrym stanie ostre i odpowiednio wyregulowane optymalna wydajność.7.Sprawdź, czy nie ma uszkodzonych części. Przed używając dowolnego narzędzia lub maszyny, ostrożnie sprawdź każdą część, która wydaje się uszkodzona.

Sprawdź wyrównanie i wiązanie ruchome części, które mogą mieć wpływ na prawidłowe działanie obsługa maszyny

⚠ OSTRZEŻENIE

Ten ostrzeżenia , ostrzeżenia i instrukcje omówiony W Ten instrukcja podręcznik nie mogę okładka Wszystko możliwy warunki Lub sytuacje To mógł wystąpić . To musieć Być zrozumiany przez ten operator To wspólny sens I ostrożność Czy czynniki Który nie mogę Być wybudowany do Ten produkt , ale musieć Być Dostarczono przez ten operator .

Ważny:

Maszyna może zostać wysłana z powłoką antykorozyjną w postaci woskowego oleju i smaru na odsłoniętych, niemalowanych powierzchniach metalowych. Aby usunąć tę powłokę ochronną, użyj odtłuszczacza lub środka czyszczącego na bazie rozpuszczalnika. W celu dokładnego czyszczenia, od czasu do czasu konieczne będzie wymontowanie niektórych części. NIE UŻYWAJ acetonu ani środka do czyszczenia hamulców, gdyż mogą uszkodzić malowane powierzchnie.
Stosując jakikolwiek środek czyszczący, należy stosować się do instrukcji podanych na etykiecie producenta . Po czyszczeniu, Niemalowane powierzchnie metalowe należy przetrzeć cienką warstwą wysokiej jakości oleju lub smaru, aby je zabezpieczyć.

⚠ OSTRZEŻENIE

DO NIE UŻYWAĆ benzyna Lub Inny ropa naftowa Produkty Do czysty ten maszyna . Oni Posiadać Niski błysk zwrotnica I Móc eksplodować Lub przyczyna ogień .

⚠ OSTROŻNOŚĆ

Gdy używając czyszczenie rozpuszczalniki praca W A dobrze wentylowany obszar . Wiele czyszczenie rozpuszczalniki Czy toksyczny Jeśli wdychany .

Montaż

WAŻNY:

Przy wyborze należy wziąć pod uwagę następujące kwestie: w celu znalezienia odpowiedniego miejsca do umieszczenia
maszyna:

1. Całkowita masa maszyny.
2. Masa przetwarzanego materiału.
3. Rozmiary materiału, który ma być przetworzony przez maszynę.
4. Miejsce potrzebne na stanowiska pomocnicze, stoły robocze lub inne maszyny.
5. Odległość od ścian i innych przeszkód.
6. Aby zapewnić bezpieczeństwo, utrzymuj wokół maszyny odpowiednią

przestrzeń roboczą.

7. Zadbaj o dobre oświetlenie miejsca pracy, stosując właściwe oświetlenie.
8. Utrzymuj podłogę wolną od oleju i upewnij się, że nie jest śliska.
9. Regularnie usuwaj złom i odpady oraz upewnij się, że praca jest wykonywana prawidłowo.
obszar jest wolny od obiektów przeszkadzających.
10. Jeżeli do maszyny mają być podawane długie odcinki materiału, upewnij się,
że nie będą sięgać do żadnych przejść.

Przed rozpoczęciem montażu należy zwrócić uwagę na następujące środki ostrożności
i sugestie.

1. Czy maszyna jest przykręcona do palety? Przed podjęciem

jakichkolwiek działań

procedury montażu polegają na usunięciu wszystkich luźnych części i elementów montażowych oraz
odkręcić maszynę od palety.

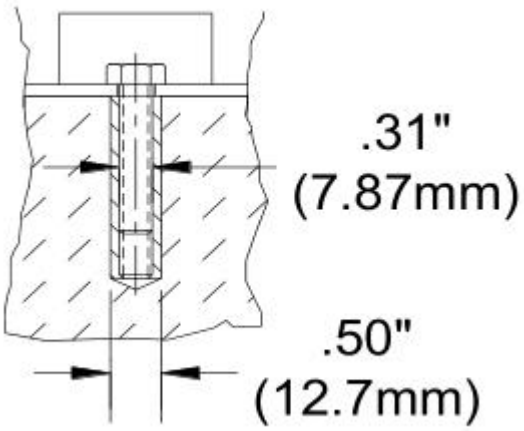
2. POZIOMOWANIE: Maszynę należy ustawić na równym, betonowym podłożu.
Przed ustawieniem maszyny należy zadbać o jej zabezpieczenie. Dokładność każdej maszyny zależy od precyzyjnego rozmieszczenia do powierzchni montażowej.

3. PODŁOGA: To narzędzie rozkłada dużą część ciężaru na małą powierzchnię.
obszar. Upewnij się, że podłoga jest w stanie utrzymać ciężar maszyna, sprzęt roboczy i operator. Podłoga powinna być również płaska powierzchnia. Jeśli jednostka chwieje się lub kołysze po ustawieniu na miejscu, należy upewnić się,
wyeliminować stosując podkładki.

4. ODSTĘPY ROBOCZE: Należy wziąć pod uwagę wielkość materiał do przetworzenia. Upewnij się, że masz wystarczająco dużo miejsca
aby móc swobodnie
obsługiwać maszynę .

Zakotwiczenie maszyny

1. Ustaw maszynę na twardym i równym betonowym podłożu.
2. Zachowaj bezpieczną odległość wokół maszyny.



3. Przymocuj maszynę do podłoża, jak pokazano na schemacie, za pomocą śrub i kołków rozporowych lub drążków ściągających, które łączą się przez otwory w podstawie stojaka. (Rys. 1)

Mocowanie przeciwwagi

1. Poproś o pomoc przytrzymaj przeciwwagę.
2. Odkręć dwie śruby sześciokątne i wsuń pręt przeciwwagi do rury odbiornika.
3. Gdy pręt znajdzie się na równi z dnem odbiornika, dokręć śrubę sześciokątną śruby.(Rys.2)



NOTATKA

DO NIE używać ten przeciwwaga uchwyt Do wznosić ten pochylenie się liść . Ty móc szkoda ten zawiasy Lub ten pochylenie się liść .

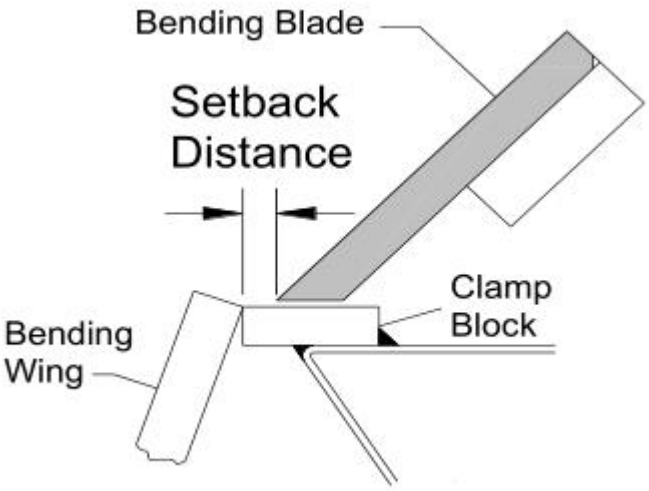
Regulacja pręta oporowego

Pręt zatrzymujący jest używany do gięcia wielokrotnego, gdy chcesz uzyskać żądany efekt gięcia. liść zatrzymać się w tym samym miejscu

pozycję za każdym razem.
1. Odkręć nakrętkę oporową i podkładkę, a następnie wykonaj gięcie, zatrzymując się na górze giętego elementu.
2. Dokręć nakrętkę i podkładkę do oporu.
3. Kąt gięcia można teraz powtarzać, aż do momentu jego zresetowania przez operatora.

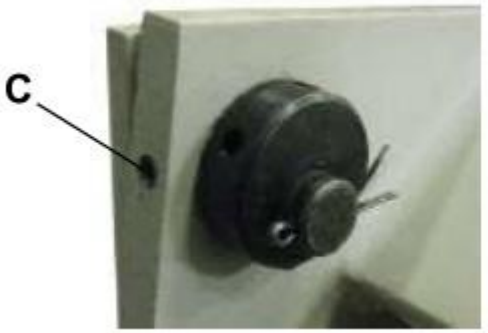
Regulacja odchylenia

Odsunięcie jest odległością od przedniej krawędzi palca do przedniej krawędzi bloku zaciskowego, jak pokazano na rysunku. Odległość ta jest określana przez grubość części i wewnętrzny promień gięcia. Odsunięcie jest zazwyczaj 1- 1/2-2 razy większe od grubości materiału. (Rys.4)



1. Aby dokonać regulacji, upewnij się, że wszystkie palce są prawidłowo wyrównane względem siebie i że zespół dociskowy nie jest zablokowany w pozycji dolnej.
2. Odkręć śruby ustalające (C) z tyłu zespołu mocującego (rys. 5).
3. Włóż narzędzie, taki jak allen klucz włożyć do jednego z otworów na szprychy piasty mimośrodowej i obrócić go, co spowoduje przesunięcie zespołu dociskowego do przodu lub do tyłu.

4. Gdy palce znajdą się w odpowiedniej odległości odsunięcia i będą równoległe do krawędzi bloku zaciskowego, dokręć śruby ustalające (C).



Regulacja ciśnienia zacisku

OSTROŻNOŚĆ

1. Nadmierne dociskanie może spowodować „wstępne obciążenie" i trwałe odkształcenie hamulca.
2. NIE zginaj materiałów o ciężarze większym niż ich nominalna nośność, nawet krótszych.
3. Używaj materiału z krawędziami ściętymi pod kątem prostym (zwinięte krawędzie będą powodować wyginanie się materiału).
4. Zginanie okrągłego przedmiotu może spowodować odkształcenie lub wyszczerbienie krawędzi zacisku.
5. Dostosuj siłę zacisku odpowiednio do grubości metalu.
6. Nie należy używać przedłużek rurowych na drążkach zaciskowych, aby uzyskać większą dźwignię.

Siłę zacisku należy dostosować w miarę zmiany grubości obrabianego elementu. Odpowiednia siła powinna stawiać średni opór podczas odciągania uchwytów mocujących. Pod koniec skoku powinno nastąpić wyraźne zablokowanie obrabianego elementu pod listwą zaciskową. Aby wyregulować ciśnienie, należy przesunąć nakrętki na gwintowanym wale łączącym w górę lub w dół.

1. Aby wyregulować siłę docisku, dokręć obie strony listwy dociskowej za pomocą części hamulca.
A. Jeśli ciśnienie zacisku wydaje się światło i część jest luźna w zacisku, przesuń nakrętki regulacyjne W GÓRĘ.
b. Jeśli siła zacisku wydaje się duża i nie można zablokować uchwytów, przesuń nakrętki regulacyjne W DÓŁ.
c. Gdy ciśnienie będzie odpowiednie, nie będzie konieczne dokonywanie dalszych regulacji dla tej grubości części. (Podczas zmiany grubości może być konieczna ponowna regulacja.)
2. Wyjmij część spod listwy zaciskowej, zablokuj listwę uchwytami i poluzuj nacisk na górną nakrętkę.
3. Odblokuj zacisk i przekręć dolną nakrętkę o ½ obrotu w żądanym kierunku.
4. Zablokuj listwę zaciskową, dokręć górną nakrętkę i powtórz krok 1 powyżej, aż do uzyskania żądanego ciśnienia.



Wyrównanie zacisku (od końca do końca)

Wykonaj testowe zgięcie pod kątem 90° w odległości około 2” (50,8 mm) od każdego końca maszyny. Ułóż zgięte paski jeden na drugim i sprawdź, czy są zgięte pod takim samym kątem.
Jeśli pasek jest zbyt wygięty, zwiększ odległość odsunięcia po tej stronie.
Jeśli pasek jest zbyt wygięty, zmniejsz odległość odsunięcia po tej stronie.
Ponownie przesuń regulację odsunięcia poza żądany punkt odsunięcia, a następnie do przodu, aby usunąć luz.

Wyrównanie zginania skrzydeł

Dokładność gięcia zależy od tego, czy górna powierzchnia listwy gnącej i przymocowanego do niej skrzydła gnącego są na równi z górną powierzchnią bloku zaciskowego, gdy listwa gnąca znajduje się w pozycji opuszczonej. Jeśli okaże się, że konieczna jest regulacja, skontaktuj się z

lokalnym zespołem serwisowym lub producentem.

Działanie

Gdy działający podstawowy operacje gięcia To Jest ważny To palce z ten hamulec Czy równoległy z krawędź z ten zaciskanie blok . Również robić Jasne Ty Posiadać ten właściwe cofnięcie I zaciskanie ciśnienie ustawić dla grubość tworzywo istnienie zgięty .

> ***OSTROŻNOŚĆ***
>
> *Zawsze należy nosić odpowiednią ochronę oczu, osłony boczne, obuwie ochronne i rękawice skórzane, aby zabezpieczyć się przed zadziorami i ostrymi krawędziami.*

> ***OSTROŻNOŚĆ***
>
> *Trzymaj dłonie i palce z dala od belki zaciskowej. Stań z boku maszyny, aby uniknąć uderzenia fartuchem gnącym, gdy będzie się on zbliżał do gięcia.*

> ***OSTROŻNOŚĆ***
>
> *Przy podnoszeniu dużych i ciężkich arkuszy należy upewnić się, że są one odpowiednio podparte.*

Gięcie blachy

1. Podnieś i obróć uchwyt zaciskowy (cw) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby podnieść zespół zaciskowy.
2. Włóż część pomiędzy blok zaciskowy i palce hamulcowe.
3. Wyrównaj palce zespołu dociskowego z zaznaczoną linią gięcia części i zaciśnij na miejscu, odciągając uchwyt zacisku.

NOTATKA

DO NIE siła ten zaciskanie uchwyt . Ten holding ciśnienie tylko wymagania Do Być obcisły wystarczająco Do trzymać ten arkusz metal z poruszający Kiedy pochylenie się.

4. Pociągnij za uchwyty zginanego liścia, aż część elementu osiągnie pożądany kąt gięcia.
5. Opuść skrzydło gięcia, podnieś zespół dociskowy i usuń wygiętą część.
6. Jeśli wykonujesz gięcie skrzynkowe, wybierz palce ściśle odpowiadające wymiarom gotowego elementu.

DODATEK NA GIĘCIE

Aby się zgiąć arkusz me ta l dokładnie, należy wziąć pod uwagę całkowitą długość każdego zagięcia. Jest to tzw. naddatek na zagięcie. Odejmij naddatek na zgięcie od sumy wymiarów zewnętrznych części, aby uzyskać rzeczywistą całkowitą długość lub szerokość części. Ze względu na różnice w twardości blachy, i czy zagięcie jest wykonane zgodnie z kierunkiem włókien czy wbrew niemu, Dokładne korekty czasami trzeba ustalać metodą prób i błędów. Natomiast informacje na temat tolerancji gięcia do zastosowań ogólnych można znaleźć w podręcznikach dotyczących obróbki metali lub w Internecie.

ROZUMIENIE STOJĄCE SPRĘŻYNA

Sprężystość, znana również jako odzyskiwanie sprężyste, jest wynikiem chęci metalu powrotu do pierwotnego kształtu po poddaniu go ściskaniu i rozciąganiu. Po usunięciu zginanego liścia z metalu i zwolnieniu obciążenia, część elementu rozluźnia się, zmuszając wygiętą część metalu do nieznacznego powrotu do pierwotnego kształtu.

Kluczem do uzyskania prawidłowego kąta gięcia jest lekkie wygięcie metalu i umożliwienie mu powrotu do pożądanego kąta. Wszystkie metale wykazują pewną ilość powrotu do pierwotnego kształtu.

WYBÓR MATERIAŁÓW

> ***OSTROŻNOŚĆ***
>
> *Klient musi ustalić, czy materiały przetwarzane przez maszynę NIE stanowią potencjalnego zagrożenia dla operatora lub personelu pracującego w pobliżu.*

Wybierając materiały należy pamiętać o poniższych wskazówkach:
1. Materiał musi być czysty i suchy. (bez oleju)
2. Materiał powinien mieć gładką powierzchnię, aby można go było łatwo obrabiać.
3. Właściwości wymiarowe materiału muszą być spójne i nie mogą przekraczać wartości dopuszczalnych dla maszyny.
4. Struktura chemiczna materiału musi być zgodna.
5. Jeśli to możliwe, kupuj certyfikowaną stal od tego samego dostawcy.

SMAROWANIE I KONSERWACJA

> ***OSTRZEŻENIE***
>
> *Czynności konserwacyjne powinny być wykonywane regularnie przez wykwalifikowany personel.*
> *Zawsze przestrzegaj właściwych środków ostrożności podczas pracy przy maszynach lub w ich pobliżu.*

1. Sprawdzaj codziennie, czy nie ma żadnych niebezpiecznych warunki i naprawić je natychmiast.
2. Sprawdź, czy wszystkie nakrętki i śruby są odpowiednio dokręcone.
3. Raz w tygodniu należy czyścić maszynę i obszar wokół niej.
4. Nasmaruj elementy gwintowane i urządzenia przesuwne.
5. Na wszystkie powierzchnie nielakierowane nanieść środek smarny

zapobiegający korozji.

Porty naftowe

Używanie pojemnika na olej dobrej jakości Olejek nr 30W, nanieść 5-6 kropli na każdy
portów na obu końcach maszyna.Powtarzaj co tydzień lub częściej często w zależności od sposobu użytkowania. Wytrzyj nadmiar oleju.



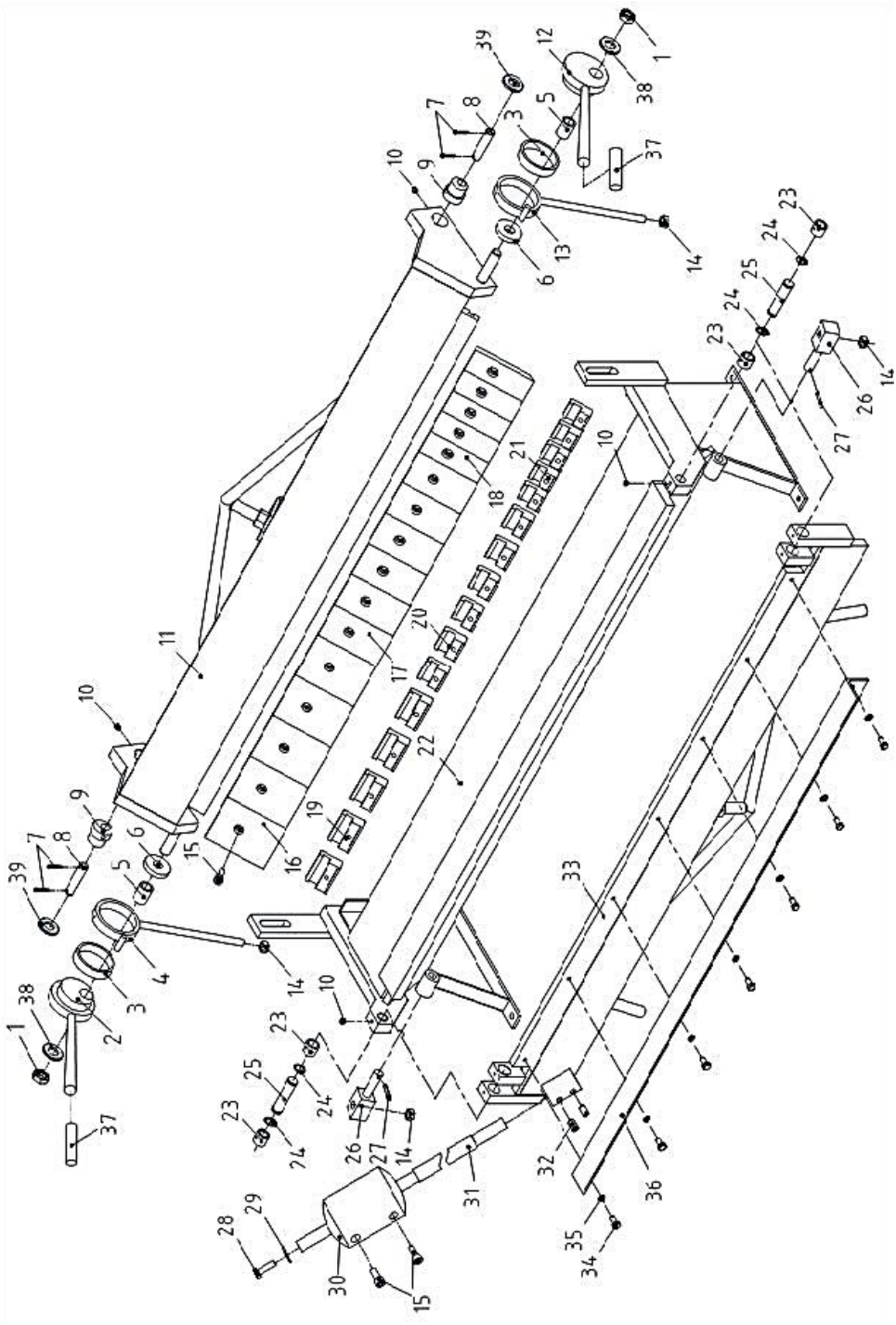
NOTATKA

Właściwy konserwacja Móc zwiększyć ten życie oczekiwanie z twój maszyna.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

WADA	Prawdopodobna przyczyna	ZARADZIĆ
NIEDOKŁADNE ZGINANIA	1. Palce nie są ustawione w jednej linii 2. Odległość odsunięcia nie jest równa z jednej strony do drugiej 3. Zespół zaciskowy nie przytrzymuje pewnie części obrabianej.	Postępuj zgodnie z procedurą prawidłowego ułożenia palców. Dokładnie zmierz odległość i odpowiednio ją ustaw. Ponownie wyreguluj siłę zacisku.

ZGIĘTY LIŚĆ JEST TRUDNY DO PODNIESIENIA I ZGINĘCIA.	1. Przekroczenie limitów gięcia hamulca. 2. Przeciwwaga nie znajduje się na liściu.	Nie zginaj materiału grubszego, niż ten, dla którego maszyna jest przeznaczona. Zamontuj przeciwwagę, aby zmniejszyć siłę potrzebną do podniesienia zgiętego skrzydła.



Nr ref.	Opis	ILOŚĆ.
1	Nakrętka M18	2
2	Lewy uchwyt mimośrodowy	1
3	Duża pralka	2
4	Lewy korbowód	1
5	Pralka	2
6	Tuleja dystansowa	2
7	Kołek rozporowy φ4X25	4
8	Szpilka φ16X70	2
9	Wał mimośrodowy	2
10	Śruba ustalająca M8X8	4
11	Górna rama matrycy	1
12	Uchwyt mimośrodowy prawy	1
13	Prawy korbowód	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Matryce hamulcowe 4"	5
17	Matryce hamulcowe 3"	6
18	Matryce hamulcowe 2"	5
19	Płytka zaciskowa 63mm	5
20	Płytka zaciskowa 45mm	6

Nr ref.	Opis	ILOŚĆ.
21	Płytka zaciskowa 34mm	5
22	Rama	1
23	Sprawa	4
24	Pierścień wału Φ18	4
25	Wał	2
26	Wał	2
27	Kołek rozporowy φ5X25	2
28	Śruba sześciokątna M10X35	1
29	Uszczelka płaska Φ10	1
30	Przeciwwaga	1
31	Pręt przeciwwagi	1
32	Śruba ustalająca M12X20	2
33	Zginający się liść	1
34	Śruba sześciokątna M8X16	7
35	Φ8	7
36	Płyta kątowa graniczna	1
37	Uchwyt uchwytu	2
38	Φ18	2
39	Φ16	2

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat www.vevor.com/support

HAND BUIGEN

GEBRUIKSAANWIJZING

MODEL: W-1.0X610A

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HAND BENDING

MODEL: W-1.0X610A



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Uitpakken

De Pan & Box Brake wordt door de fabrikant verzonden in een zorgvuldig verpakte multiplex koffer. Controleer het product grondig bij het openen van de verpakking.
Na het uitpakken van de unit, controleer zorgvuldig op eventuele schade die tijdens het transport is ontstaan. Controleer op losse, ontbrekende of beschadigde onderdelen. Meld ontbrekende onderdelen onmiddellijk aan de dealer.
Indien er schade is ontstaan, dient u een claim in te dienen bij de vervoerder. Deze schade is voor rekening van de gebruiker.

Specificaties

De Model W-4816Z Pan & Box Brake wordt met de hand bediend en kan tot 16 ga. (1,52 mm) zacht staal en 20 ga. (.912 mm) roestvrij staal x 48 ” (1219 mm) lang buigen, waardoor het pannen, kanalen, hoeken en andere vormen kan fabriceren. Verstelbare contragewichten stellen de operator in staat om het buigblad in evenwicht te brengen met de dikte van het materiaal. Een verstelbare stopmeter is inbegrepen, zodat de operator herhaaldelijk kan buigen.

Model ..... B-1.0 X 610A
Buiglengte .... 24 ” (610 mm)
Buigdikte 20Ga (1mm)

Buighoek .... 0 - 1 3 5 °

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES

Hartelijk dank voor uw aankoop van onze W-4816Z Pan and Box Brake. Lees deze instructies aandachtig door voordat u uw nieuwe gereedschap gaat gebruiken. Deze instructies hebt u nodig voor de veiligheidswaarschuwingen, voorzorgsmaatregelen, montage, operatie,

onderhoudsprocedures, onderdelenlijst en schema's. Bewaar uw factuurnummer bij deze instructies. Schrijf het factuurnummer op de binnenkant van de voorkant. Bewaar de instructies en de factuur op een veilige plaats, Bewaar het op een droge plaats voor toekomstig gebruik.

Algemene veiligheidsinformatie

VOORZICHTIGHEID

Voor jouw eigen veiligheid , lezen alle van de instructies En voorzorgsmaatregelen voor operationeel hulpmiddel .

VEILIGHEIDSREGELS

1. Draag geschikte kleding. Draag geen losse kleding, handschoenen, stropdassen, ringen, armbanden of andere sieraden die vast kunnen komen te zitten in bewegende delen van de machine.
2. Draag een beschermende haarbedekking om lang haar te bedekken.
3. Draag veiligheidsschoenen met antislipzolen.
4. Draag een veiligheidsbril. Een alledaagse bril heeft alleen impactbestendige lenzen. Het is GEEN veiligheidsbril.
5. Wees alert en denk helder. Bedien nooit gereedschap als u moe bent, dronken bent of medicijnen gebruikt die slaperigheid veroorzaken.
6. Zorg dat de werkplek schoon is. Een rommelige werkplek is een uitnodiging tot ongelukken.
7. De werkplek moet goed verlicht zijn.
8. Houd bezoekers op veilige afstand van de werkplek.
9. Houd kinderen uit de buurt van de werkplek. Maak de werkplaats kindveilig. Gebruik hangsloten om onbedoeld gebruik van gereedschap te voorkomen.
10. Monteer alleen volgens deze instructies. Onjuiste montage kan gevaren opleveren.
11. Wanneer gereedschap niet in gebruik is, bewaar het dan op een droge, veilige plek buiten bereik van kinderen. Inspecteer het gereedschap voor opslag en voor hergebruik. 12. Onderhoud productlabels en naamplaatjes. Deze bevatten belangrijke veiligheidsinformatie.

WEET HOE JE HET GEREEDSCHAP MOET GEBRUIKEN

1. Gebruik het juiste gereedschap voor de klus. Probeer NIET een klein gereedschap of opzetstuk te forceren om het werk van een groot industrieel gereedschap te doen. Gebruik een gereedschap NIET voor een doel waarvoor het niet bedoeld is.
2. Forceer het gereedschap niet. Uw machine zal beter en veiliger werken als u hem gebruikt als

bedoeld. GEBRUIK GEEN ongeschikte hulpstukken in een poging om de nominale capaciteit van de machine te overschrijden.
3. Overbelasting van de machine. Door de machine te overbelasten, kunt u letsel door rondvliegende onderdelen veroorzaken. Overschrijd de opgegeven machinecapaciteiten NIET.
4. Gebruik van de machine. Gebruik de rem NIET als pers- of breekgereedschap.
5. Randen van materiaal bewerken. Voordat u plaatmetaal buigt, moet u altijd alle scherpe randen afschuinen en ontbramen.
5. Randen van verbandmateriaal. Voor Buigen van plaatwerk, altijd afschuinen en braam alle scherpe randen af.
6. Bladaanpassingen en onderhoud. Houd de messen altijd scherp en goed afgesteld voor optimale prestaties.7.Controleer op beschadigde onderdelen. Voor met behulp van een gereedschap of machine, voorzichtig Controleer elk onderdeel dat beschadigd lijkt. Controleer de uitlijning en binding van bewegende delen die de juiste werking kunnen beïnvloeden machinebediening

⚠ WAARSCHUWING

De waarschuwingen , waarschuwingen , en instructies besproken in dit instructie handmatig kan niet omslag alle mogelijk voorwaarden of situaties Dat zou kunnen voorkomen . Het moeten zijn begrepen door de exploitant Dat gewoon gevoel En voorzichtigheid Zijn factoren welke kan niet zijn gebouwd naar binnen dit product , maar moeten zijn geleverd door de exploitant .

Belangrijk:

Uw machine kan geleverd zijn met een roestwerende wasachtige olielaag en vet op de blootgestelde, ongeschilderde metalen oppervlakken. Om deze beschermende coating te verwijderen, Gebruik een ontvetter of oplosmiddelreiniger. Voor een grondige reiniging is het soms nodig om enkele onderdelen te verwijderen. GEBRUIK GEEN aceton of remmenreiniger, omdat deze de gelakte oppervlakken kunnen beschadigen.

Volg bij het gebruik van elk type schoonmaakmiddel de instructies op het etiket van de fabrikant. Na het schoonmaken, Veeg ongeschilderde metalen oppervlakken af met een dun laagje hoogwaardige olie of vet ter bescherming.

⚠ WAARSCHUWING

DOEN NIET GEBRUIK benzine of ander aardolie producten naar schoon de machine . Zij hebben laag flash punten En kan ontploffen of oorzaak vuur .

⚠ VOORZICHTIGHEID

Wanneer gebruik makend van schoonmaak oplosmiddelen werk in A goed g e v e n t i l e e r d gebied . Veel schoonmaak oplosmiddelen Zijn giftig als ingeademd .

Montage

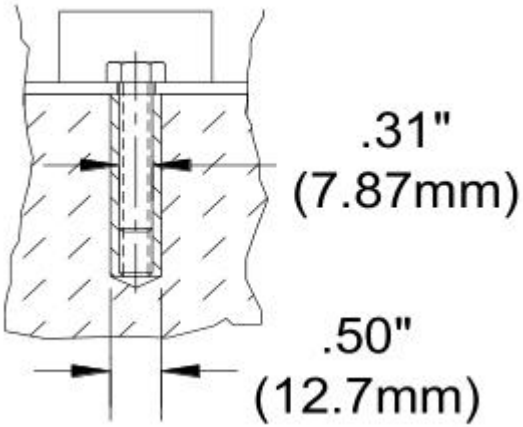
BELANGRIJK:
Houd bij het zoeken rekening met het volgende: voor een geschikte locatie om de
machine:
1. Totaalgewicht van de machine.
2. Gewicht van het te verwerken materiaal.
3. Afmetingen van het materiaal dat door de machine verwerkt moet worden.
4. Ruimte nodig voor hulpstandaards, werktafels of andere machines.
5. Afstand tot muren en andere obstakels.
6. Zorg voor voldoende werkruimte rond de machine voor de veiligheid.
7. Zorg ervoor dat de werkplek goed verlicht is met de juiste verlichting.
8. Zorg ervoor dat de vloer vrij is van olie en niet glad is.
9. Verwijder regelmatig schroot en afvalmateriaal en zorg ervoor dat het werk goed wordt uitgevoerd.
het gebied vrij is van belemmerende objecten.
10. Als er lange stukken materiaal in de machine moeten worden gevoerd, zorg er dan voor dat
dat ze niet in gangpaden terechtkomen.

Voordat u met de montage begint, dient u rekening te houden met de volgende voorzorgsmaatregelen
en suggesties.
1. Is de machine vastgeschroefd aan de pallet? Voordat u een van de volgende handelingen uitvoert,
montageprocedures verwijder alle losse onderdelen en hardware en
Maak de machine los van de pallet.
2. WATERPAS ZETTEN: De machine moet op een vlakke, betonnen vloer worden geplaatst.

Voordat u de machine plaatst, moeten er voorzieningen voor de bevestiging zijn aangebracht.
De nauwkeurigheid van elke machine hangt af van de precieze plaatsing van
Bevestig het aan het montageoppervlak.
3. VLOER: Dit gereedschap verdeelt een groot gewicht over een kleine gebied. Zorg ervoor dat de vloer het gewicht van
de machine, werkvoorraad en de operator. De vloer moet ook
een vlakke ondergrond. Als het apparaat wiebelt of schommelt als het eenmaal op zijn plaats staat, zorg er dan voor dat
elimineren door vulplaatjes te gebruiken.
4. WERKRUIMTE: Houd rekening met de grootte van de
materiaal dat verwerkt moet worden. Zorg ervoor dat u voldoende ruimte voor u heeft
om de machine vrij te kunnen bedienen .

Het verankeren van de machine

1. Plaats de machine op een stevige en vlakke betonnen vloer.
2. Zorg voor een veilige werkafstand rond de machine.
3. Veranker de machine aan de vloer, zoals weergegeven in het diagram, met behulp van bouten en expansiepluggen of verzonken trekstangen die via gaten in de basis van de standaard worden verbonden. (Afb. 1)



Het contragewicht bevestigen

1. Zorg dat er een helper is het contragewicht vasthouden.
2. Draai de twee zeskantbouten los en schuif de contragewichtstang in de ontvangstbuis.
3. Wanneer de stang gelijk ligt met de onderkant van de ontvanger, draai je de zeskant vast bouten.(Foto 2)



OPMERKING

DOEN NIET gebruik de tegengewicht hendel naar salarisverhoging de buigen blad . Jij kunnen schade de scharnieren of de buigen blad .

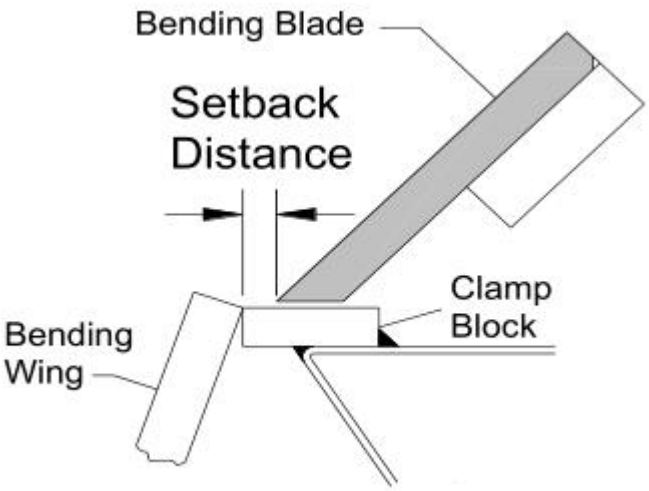
De stopstang afstellen

De stopstang wordt gebruikt voor herhaald buigen wanneer u de buiging wilt blad om op hetzelfde moment te stoppen positie elke keer.

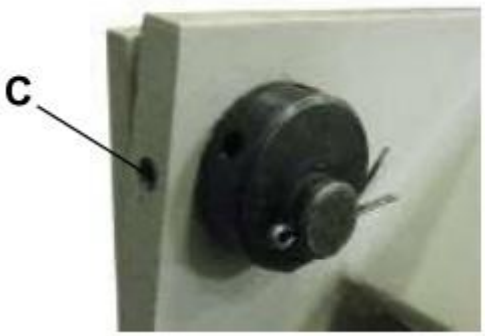
1. Draai de stopmoer en de ring los en maak de bocht, waarbij u bovenaan de bocht stopt.
2. Draai de moer en de ring vast tot aan het aanslagblok.
3. De buighoek kan nu worden herhaald totdat deze door de operator opnieuw wordt ingesteld.

De setback aanpassen

Setback is de afstand van de voorste rand van de vinger tot de voorste rand van het klemblok zoals weergegeven in de afbeelding. Deze afstand wordt bepaald door de dikte van het stuk en de binnenradius van de bocht. De setback is doorgaans 1- 1/2-2 keer de dikte van het materiaal. (Afb. 4)



1. Zorg er bij het afstellen voor dat alle vingers goed op één lijn liggen en dat de bevestigingsconstructie niet in de omlaagpositie is vergrendeld.
2. Draai de stelschroeven (C) aan de achterkant van de bevestigingsconstructie los (Afb. 5).
3. Plaats een gereedschap, zoals een allen sleutel in een van de spaakgaten van de excentrische naaf en draai deze, waardoor de bevestigingsconstructie naar voren of naar achteren beweegt.
4. Wanneer de vingers de juiste terugstelafstand hebben en evenwijdig aan de rand van het klemblok, draait u de stelschroeven (C) vast.



De klemdruk aanpassen

VOORZICHTIGHEID

1. Een te hoge klemdruk kan de rem "voorbelasten" en permanent vervormen.
2. Buig GEEN materiaal dat zwaarder is dan de nominale capaciteit, zelfs niet in kortere lengtes.
3. Gebruik materiaal met recht afgeknipte randen. (Een opgerolde rand kan kromtrekken).
4. Als u een rond voorwerp buigt, zal de klemrand kromtrekken of inkepingen maken.
5. Pas de klemdruk aan voor verschillende metaaldiktes.
6. Gebruik geen pijpverlengstuk op de klemstangen om meer hefboomwerking te verkrijgen.

De klemdruk moet mogelijk worden aangepast als de dikte van het werkstuk verandert. Een geschikte druk moet een gemiddelde weerstand hebben bij het terugtrekken van de aandrukhendel(s). Aan het einde van de slag moet er een duidelijke vergrendeling van het werkstuk onder het klemblad zijn.
Om de druk aan te passen, beweegt u de moeren op de schroefdraadas omhoog of omlaag.
1. Om de klemkracht aan te passen, draait u beide zijden van het klemblad vast met een stuk in de rem.

A. Als de klemdruk te groot lijkt licht en het stuk los in de klem zit, beweeg de stelmoeren OMHOOG.
b. Als de klemkracht te hoog lijkt en u de handgrepen niet kunt vergrendelen, verplaatst u de afstelmoeren NAAR BENEDEN.
c. Zodra de druk goed aanvoelt, zijn er geen verdere aanpassingen nodig voor dit diktestuk. (Wanneer u de dikte verandert, kan het nodig zijn om opnieuw aanpassingen te doen.)
2. Verwijder het klemstuk onder het klemblad vandaan, zet het blad vast met de handgrepen en laat de druk op de bovenste moer los.
3. Ontgrendel het klemblad en draai de onderste moer een halve slag in de gewenste richting.
4. Vergrendel het klemblad, draai de bovenste moer opnieuw vast en herhaal stap 1 hierboven totdat de gewenste druk is bereikt.



Klemuitlijning (van eind tot eind)

Maak een testbuiging van 90° op ongeveer 50,8 mm van elk uiteinde van de machine. Stapel de gebogen stroken op elkaar en controleer of ze in dezelfde mate zijn gebogen.

Als een strip te ver is gebogen, vergroot u de terugvalafstand aan die kant. Als een strip te weinig is gebogen, verkleint u de terugvalafstand aan die kant. Verplaats de terugvalaanpassing opnieuw voorbij het gewenste terugvalpunt en vervolgens naar voren om de speling te verwijderen.

Buigende vleugeluitlijning

De buignauwkeurigheid is afhankelijk van het feit of het bovenvlak van het buigblad en de daaraan bevestigde buigvleugel gelijk liggen met het bovenvlak van het klemblok wanneer het buigblad zich in de verlaagde positie bevindt. Als blijkt dat een aanpassing nodig is, neem dan contact op met het lokale serviceteam of met de fabrikant.

Bediening

Wanneer uitvoeren basis buigbewerkingen Het is belangrijk Dat de vingers van de rem Zijn parallel met de rand van de klemmen blok . Ook maken Zeker Jij hebben de juiste terugval En klemmen druk set voor de dikte materiaal wezen gebogen .

VOORZICHTIGHEID

Draag altijd een goede oogbescherming met zijkappen, veiligheidsschoenen en leren handschoenen om uzelf te beschermen tegen bramen en scherpe randen.

VOORZICHTIGHEID

Houd handen en vingers uit de buurt van de klembalk. Ga aan de zijkant van de machine staan om te voorkomen dat u geraakt wordt door het buigschort als het omhoog komt om te buigen.

VOORZICHTIGHEID

Zorg ervoor dat grote, zware platen goed worden ondersteund wanneer u ze verplaatst.

Buigen van plaatmetaal

1. Til de klemhendel (cw) op en draai deze met de klok mee om de klemconstructie omhoog te brengen.
2. Plaats het losse onderdeel tussen het klemblok en de remvingers.
3. Lijn de vingers van de bevestigingsconstructie uit met de afgetekende buiglijn van het onderdeel en klem het vast door de klemhendel naar achteren te trekken.

OPMERKING

DOEN NIET kracht de klemmen hendel . De vasthouden druk alleen behoeften naar zijn nauw genoeg naar uitstel de laken metaal van bewegend wanneer buigen.

4. Trek aan de handgrepen van het buigblad totdat het stuk de juiste positie heeft bereikt.
gewenste buighoek.
5. Laat het gebogen blad zakken, til de bevestigingsconstructie op en verwijder het gebogen deel.
6. Als u dozen en pannen gaat buigen, kies dan vingers die zo goed mogelijk passen bij de afmetingen van het afgewerkte stuk.

BUIGTOELAGE

Om te buigen plaatmetaal nauwkeurig, U moet rekening houden met de totale lengte van elke bocht. Dit wordt de buigtoeslag genoemd. Trek de buigtolerantie af van de som van de buitenafmetingen van het stuk om de werkelijke totale lengte of breedte van het stuk te verkrijgen. Vanwege verschillen in de hardheid van het plaatmetaal, en of de bocht met de nerf mee of ertegenin wordt gemaakt, Soms moeten exacte bedragen door

vallen en opstaan worden berekend. Buigtoleranties voor algemeen gebruik kunt u vinden in boeken over metaalbewerking of op internet.

BEGRIP TERUGVEER

Springback, ook wel bekend als elastisch herstel, is het resultaat van het metaal dat terug wil keren naar zijn oorspronkelijke vorm na het ondergaan van compressie en rek. Nadat het buigende blad van het metaal is verwijderd en de belasting is vrijgegeven, ontspant het stukdeel, waardoor het gebogen deel van het metaal enigszins terugkeert naar zijn oorspronkelijke vorm.

De sleutel tot het verkrijgen van de juiste buighoek is om het metaal een beetje te ver te buigen en het terug te laten veren naar de gewenste hoek. Alle metalen vertonen een bepaalde mate van terugvering.

MATERIAALSELECTIE

> ***VOORZICHTIGHEID***
>
> *De klant moet vaststellen dat de materialen die door de machine worden verwerkt, GEEN potentieel gevaar opleveren voor de bediener of het personeel dat in de buurt werkt.*

Houd bij het selecteren van materialen rekening met de volgende instructies:

1. Het materiaal moet schoon en droog zijn. (zonder olie)
2. Het materiaal moet een glad oppervlak hebben, zodat het gemakkelijk te verwerken is.
3. De maatvoeringseigenschappen van het materiaal moeten consistent zijn en de capaciteitswaarden van de machine niet overschrijden.
4. De chemische structuur van het materiaal moet consistent zijn.
5. Koop gecertificeerd staal indien mogelijk bij dezelfde leverancier.

SMERING EN ONDERHOUD

WAARSCHUWING

Onderhoud dient regelmatig te worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel. Volg altijd de juiste veiligheidsmaatregelen wanneer u aan of in de buurt van machines werkt.

1. Controleer dagelijks op onveilige situaties voorwaarden en herstel deze onmiddellijk.
2. Controleer of alle moeren en bouten goed vastzitten.
3. Maak de machine en de omgeving ervan wekelijks schoon.
4. Smeer de schroefdraadonderdelen en de glijvoorzieningen.
5. Breng een roestwerend smeermiddel aan op alle niet-geverfde oppervlakken.

Oliehavens

Gebruik een oliekan met een goede kwaliteit #30W olie, breng 5-6 druppels aan in elk
van de poorten aan beide uiteinden van de machine. Herhaal wekelijks of vaker
vaak afhankelijk van het gebruik.Afvegen overtollige olie.

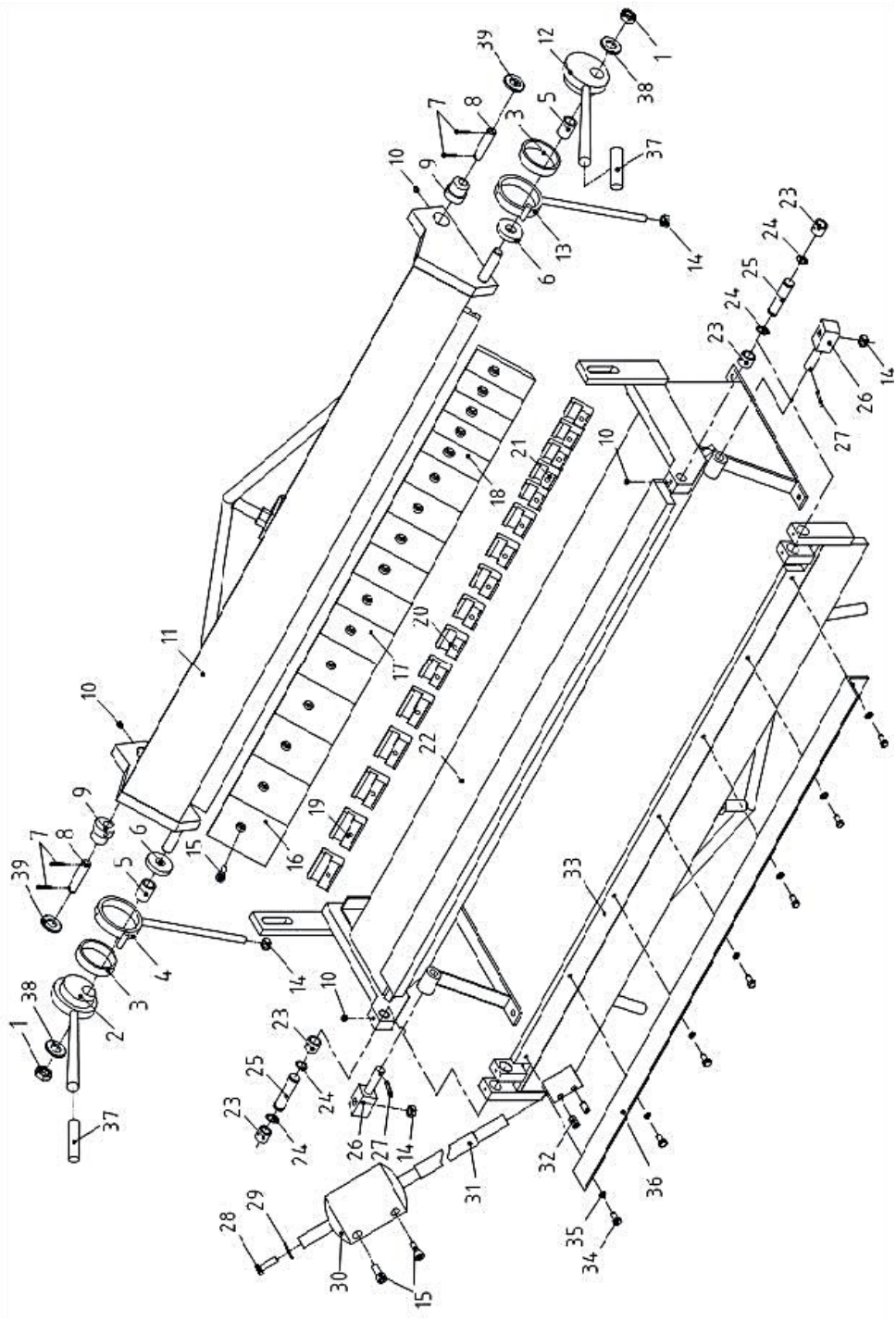


OPMERKING

Juist onderhoud kan toename de leven verwachting van jouw machine.

PROBLEEMOPLOSSING

SCHULD	WAARSCHIJNLIJKE OORZAAK	REMEDIE
ONJUISTE BOCHTEN	1. Vingers zijn niet uitgelijnd 2. De terugvalafstand is niet gelijk van de ene kant naar de andere 3. De klemconstructie houdt het onderdeel niet stevig vast.	Volg de juiste procedure voor het uitlijnen van de vingers. Meet nauwkeurig de afstand en stel deze dienovereenkomstig in. Stel de klemdruk opnieuw in.
GEBOGEN BLAD IS MOEILIJK OP TE TILLEN EN TE BUIGEN.	1. Overschrijding van de buiggrenzen van de rem. 2. Contragewicht staat niet op het blad.	Buig geen materiaal dat dikker is dan waarvoor de machine is ontworpen. Bevestig het contragewicht om de kracht die nodig is om het buigende blad op te tillen, te verminderen.



Referentie.	Beschrijving	AANTAL.
1	Moer M18	2
2	Linker excentrische handgreep	1
3	Grote wasmachine	2
4	Linker drijfstang	1
5	Wasmachine	2
6	Afstandsbus	2
7	Splitpen φ4X25	4
8	Pen φ16X70	2
9	Excentrische as	2
10	Stelschroef M8X8	4
11	Bovenste matrijsframe	1
12	Rechter excentrische handgreep	1
13	Rechter drijfstang	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Remblokken 4"	5
17	Remblokken 3"	6
18	Remblokken 2"	5
19	Klemplaat 63mm	5
20	Klemplaat 45mm	6

Referentie.	Beschrijving	AANTAL.
21	Klemplaat 34mm	5
22	Kader	1
23	Geval	4
24	Schachtring Φ18	4
25	Schacht	2
26	Schacht	2
27	Splitpen φ5X25	2
28	Zeskantbout M10X35	1
29	Vlakke pakking Φ10	1
30	Tegengewicht	1
31	Tegengewichtstang	1
32	Stelschroef M12X20	2
33	Buigend blad	1
34	Zeskantbout M8X16	7
35	Φ8	7
36	Limiethoekplaat	1
37	Handvatgreep	2
38	Φ18	2
39	Φ16	2

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

HANDBÖJNING

BRUKSANVISNING

MODELL: W-1.0X610A

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HAND BENDING

MODELL: W-1.0X610A



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Uppackning

Pan & Box-bromsen levereras från tillverkaren i ett noggrant packat plywoodfodral. Inspektera produkten noggrant när du öppnar förpackningen.
Efter att ha packat upp enheten, inspektera noggrant för eventuella skador som kan ha uppstått under transporten. Kontrollera om det finns lösa, saknade eller skadade delar. Rapportera omedelbart saknade delar till återförsäljaren.
Om skada har uppstått måste anspråk på fraktskador lämnas in till transportören och är användarens ansvar.

Specifikationer

Modell W-4816Z Pan & Box Brake är handmanövrerad och kan böjas upp till 16 ga. (1,52 mm) mjukt stål och 20 ga. (0,912 mm) rostfritt x 48 tum (1219 mm) lång vilket gör att den kan tillverka kastruller, kanaler, vinklar och andra former. Justerbara motvikter gör att operatören kan balansera böjningsbladet för att motsvara materialtjockleken. En justerbar stoppmätare ingår så att föraren kan utföra upprepade böjningar.

Modell .... W-1,0 X 610A
Böjningslängd .... 24" (610 mm)
Böjningstjocklek .....
..... 20Ga (1 mm)
Böjningsvinkel .....
..... 0 - 1 3 5 °

SPARA DESSA INSTRUKTIONER

Tack för att du köpte vår W-4816Z Pan and Box Brake. Läs dessa instruktioner noggrant innan du försöker använda ditt nya verktyg. Du

behöver dessa instruktioner för säkerhetsvarningarna, försiktighetsåtgärder, montering, drift, underhållsprocedurer, reservdelslista och diagram. Spara ditt fakturanummer med dessa instruktioner. Skriv fakturanumret på insidan av främre omslaget. Förvara instruktionerna och fakturan på ett säkert sätt, torr plats för framtida referens.

Allmän säkerhetsinformation

> ***FÖRSIKTIGHET***
>
> *För din egen säkerhet , läsa alla av de instruktioner och försiktighetsåtgärder före fungerar verktyg .*

SÄKERHETSREGLER

1. Bär lämpliga kläder. Bär inte löst sittande kläder, handskar, slipsar, ringar, armband eller andra smycken som kan fastna i maskinens rörliga delar.
2. Bär skyddande hårskydd för att innehålla långt hår.
3. Använd skyddsskor med halkfria sulor.
4. Använd skyddsglasögon . Vardagsglasögon har bara slagtåliga glas. De är INTE skyddsglasögon.
5. Var uppmärksam och tänk klart. Använd aldrig verktyg när du är trött, berusad eller när du tar mediciner som orsakar dåsighet.
6. Håll arbetsområdet rent. Röriga arbetsområden leder till olyckor.
7. Arbetsområdet ska vara ordentligt upplyst.
8. Håll besökare på säkert avstånd från arbetsområdet.
9. Håll barn borta från arbetsplatsen. Gör verkstaden barnsäker. Använd hänglås för att förhindra oavsiktlig användning av verktyg.
10. Montera endast enligt dessa instruktioner. Felaktig montering kan skapa faror.
11 .När verktyg inte används, förvara dem på en torr och säker plats utom räckhåll för barn. Inspektera verktygen före förvaring och före återanvändning. 12. Underhåll produktetiketter och namnskyltar. Dessa innehåller viktig säkerhetsinformation.

VET HUR DU ANVÄNDER VERKTYG

1 . Använd rätt verktyg för jobbet. FÖRSÖK INTE att tvinga ett litet verktyg eller tillbehör att utföra arbetet med ett stort industriverktyg. ANVÄND INTE ett verktyg för ett ändamål som det inte var avsett för.
2.Tvinga inte verktyget. Din maskin kommer att göra ett bättre och säkrare jobb om den används som

avsedd. ANVÄND INTE olämpliga tillbehör i ett försök att överskrida maskinens nominella kapacitet.
3 . Överbelastningsmaskin. Genom att överbelasta maskinen kan du orsaka skador från flygande delar. Överskrid INTE den specificerade maskinens kapacitet.
4. Maskinanvändning. ANVÄND INTE bromsen som ett press- eller krossverktyg.
5. Förbandsmaterial kanter. Innan du böjer plåt ska du alltid fasa och avgrada alla vassa kanter.
5. Förbandsmaterial kanter. Före böjning av plåt, alltid avfasad och grada alla vassa kanter.
6. Bladjusteringar och underhåll. Behåll alltid knivarna skarp och rätt justerad för optimal prestanda.7.Kontrollera för skadade delar. Före försiktigt använda vilket verktyg eller maskin som helst kontrollera alla delar som ser ut att vara skadade. Kontrollera för inriktning och bindning av rörliga delar som kan påverka korrekt maskindrift

⚠ VARNING

De varningar , varningar , och instruktioner diskuteras i detta instruktion manuell kan inte täcka alla möjlig villkor eller situationer att kunde inträffa . Det måste vara förstått av de operatör att gemensam känsla och försiktighet är faktorer som kan inte vara inbyggd till detta produkt , men måste vara levereras av de operatör .

Viktig:
Din maskin kan levereras med en rostsäker vaxartad oljebeläggning och fett på de exponerade omålade metallytorna. För att ta bort denna skyddande beläggning, använd ett avfettningsmedel eller lösningsmedelsrengöringsmedel. För en grundlig rengöring måste vissa delar ibland tas bort. ANVÄND INTE aceton eller bromsrengöringsmedel eftersom de kan skada målade ytor.
Följ tillverkarens etikettanvisningar när du använder någon typ av rengöringsprodukt. Efter rengöring, torka omålade metallytor med en lätt beläggning av kvalitetsolja eller fett för skydd.

VARNING

DO INTE ANVÄNDA bensin eller andra petroleum produkter till rena de maskin . De ha låg flash poäng och burk explodera eller orsaka eld .

FÖRSIKTIGHET

När använder rengöring lösningsmedel arbete i a välventilerad område . Många rengöring lösningsmedel är toxisk om inandas .

Montering

VIKTIG:
Tänk på följande när du tittar för en lämplig plats att placera maskin:
1. Maskinens totalvikt.
2. Vikt av material som bearbetas.
3. Storlekar på material som ska bearbetas genom maskinen.
4. Utrymme som behövs för extra stativ, arbetsbord eller andra maskiner.

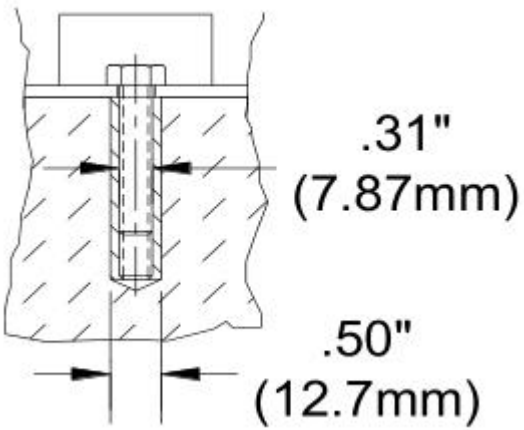
5. Frigång från väggar och andra hinder.
6. Upprätthåll ett lämpligt arbetsområde runt maskinen för säkerhets skull.
7. Ha arbetsområdet väl upplyst med rätt belysning.
8. Håll golvet fritt från olja och se till att det inte är halt.
9. Ta bort skrot och avfall regelbundet och se till att det fungerar
området är fritt från hindrande föremål.
10. Om långa materiallängder ska matas in i maskinen, se till
att de inte kommer att sträcka sig in i några gångar.

Innan du påbörjar monteringen, observera följande försiktighetsåtgärder
och förslag.

1. Är maskinen fastskruvad på pallen? Innan du försöker någon av de monteringsprocedurer tar bort alla lösa delar och hårdvara och lossa maskinen från pallen.
2. NIVELLERING: Maskinen ska placeras på ett plant betonggolv. Åtgärder för att säkra den bör vara på plats innan maskinen placeras. Noggrannheten hos vilken maskin som helst beror på den exakta placeringen av
den till monteringsytan.
3. GOLV: Detta verktyg fördelar en stor mängd vikt över en liten område. Se till att golvet kan bära vikten av
maskinen, arbetsbeståndet och operatören. Golvet ska också vara en jämn yta. Om enheten vinglar eller gungar när den väl är på plats, se till att göra det
eliminera genom att använda shims.
4. ARBETSFLYTTNINGAR: Ta hänsyn till storleken på
material som ska bearbetas. Se till att du tillåter tillräckligt med utrymme för dig
att använda maskinen fritt .

Förankra maskinen

1. Placera maskinen på ett fast och plant betonggolv.
2. Håll ett säkert avstånd runt maskinen.
3. Förankra maskinen i golvet, som visas i diagrammet, med bultar och expansionspluggar eller nedsänkta dragstänger som ansluter genom hål i stativets bas.(Bild 1)



Fästa motvikten

1 . Ha en hjälp er hålla motvikten.

2. Dra tillbaka de två sexkantsbultarna och skjut in motviktsstången i mottagarröret.

3. När stången är i nivå med mottagarens botten, dra åt sexkanten bultar. (Bild 2)



NOTERA

DO INTE använda de motvikt hantera till höja de böjning blad . Du maj skada de gångjärn eller de böjning blad .

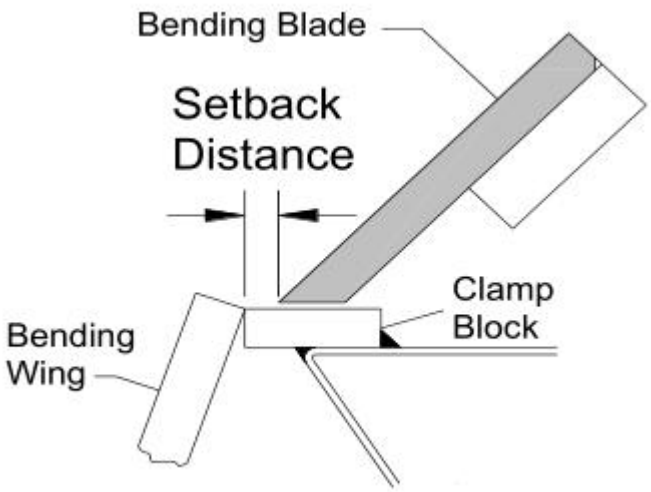
Justering av stoppstången

Stoppstången används för upprepad bockning när du vill ha bockningen blad för att stanna vid samma position varje gång.

1. Lossa stoppmuttern och brickan och gör din böj, stanna vid toppen av böjen.
2. Dra åt muttern och brickan upp till stoppklossen.
3. Böjningsvinkeln kan nu upprepas tills den återställs av operatören.

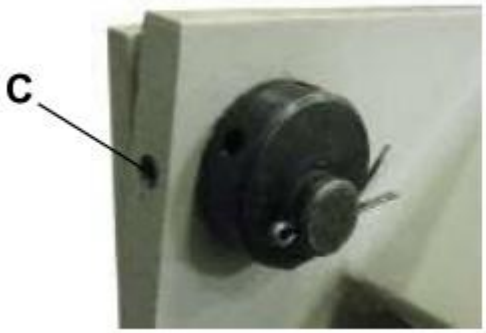
Justering av sänkningen

Bakåt är avståndet från framkanten av fingret till framkanten av klämblocket som visas på bilden. Detta avstånd bestäms av mått (tjocklek) på styckedelen och inre radie av böjen. Bakslaget är vanligtvis 1- 1/2-2 gånger materialtjockleken. (Bild 4)



1. För att justera, se till att alla fingrar är korrekt inriktade mot varandra och

att nedhållningsenheten inte är låst i nedre läget.
2. Lossa ställskruvarna (C) på baksidan av nedhållningsenheten (Bild 5).
3. Sätt i ett verktyg, som en allen skiftnyckel, i ett av ekerhålen på det excentriska navet och rotera det, vilket flyttar nedhållningsenheten antingen framåt eller bakåt.
4. När fingrarna är på rätt avstånd och parallella med klämblockets kant, dra åt ställskruvarna (C).



Justering av klämtrycket

FÖRSIKTIGHET

1. För högt klämtryck kan "förbelasta" och permanent förvränga bromsen.
2. Böj INTE material tyngre än den nominella kapaciteten, inte ens i kortare längder.
3.Använd material med fyrkantiga kanter. (en rullad kant kommer att orsaka böjning).
4.Böjning av ett runt föremål kommer att skeva eller hacka klämkanten.
5. Justera klämtrycket för olika metallmätare.
6. Använd inte en rörförlängning på klämstängerna för att få mer hävstång.

Spänntrycket kan behöva justeras då tjockleken på styckedelen ändras. Ett lämpligt tryck bör ha ett medelhögt motstånd när man drar tillbaka hållhandtaget(en). Vid slutet av slaget bör det finnas en bestämd låsning av styckedelen under spännbladet.

För att justera trycket, flytta muttrarna på den gängade länkaxeln antingen uppåt eller nedåt.

1.För att justera klämtrycket, dra åt båda sidor av klämbladet med en del i bromsen.

a. Om klämtrycket verkar ljus och styckedelen är lös i klämman, flytta justermuttrarna UPP.

b. Om klämtrycket verkar hårt och du inte kan låsa handtagen, flytta justermuttrarna NER.

c. När trycket känns rätt krävs inga ytterligare justeringar för denna tjockleksdel. (När du byter tjocklek kan det bli nödvändigt att justera igen.)

2. Ta bort styckedelen från under klämbladet, lås bladet med handtagen och lossa trycket på den övre muttern.

3. Lås upp spännbladet och vrid den nedre muttern ½ varv i önskad riktning.

4. Lås spännbladet, dra åt toppmuttern igen och upprepa steg 1 ovan tills önskat tryck uppnås.



Klämjustering (ände till ände)

Gör en 90° testböj ca 50,8 mm från varje ände av maskinen. Stapla de böjda remsorna ovanpå varandra och kontrollera att de är böjda i samma grad.

Om en remsa är överböjd, öka sänkningsavståndet på den sidan. Om en remsa är underböjd, minska sänkningsavståndet på den sidan. Återigen, flytta sänkningsjusteringen förbi den önskade sänkningspunkten och sedan framåt för att ta bort slacket .

Böjning av vingarna

Böjningsnoggrannheten beror på att bockningsbladets ovansida och den bifogade bockningsvingen ligger i jämnhöjd med klämblockets ovansida när bockningsbladet är i nedsänkt läge. Om det visar sig att en justering är nödvändig, kontakta det lokala serviceteamet eller tillverkning.

Drift

När uppträdande grundläggande bockningsoperationer det är viktig att fingrarna av de broms är parallell med kant av de fastspänning blockera . Också göra säker du ha de ordentligt bakslag och fastspänning tryck uppsättning för tjocklek material varelse böjd .

> ***FÖRSIKTIGHET***
>
> *Bär alltid ordentligt ögonskydd med sidoskydd, skyddsskor och läderhandskar för att skydda mot grader och vassa kanter.*

> ***FÖRSIKTIGHET***
>
> *Håll händer och fingrar borta från klämbalken. Stå vid sidan av maskinen för att undvika att bli träffad med böjningsförklädet när det kommer upp för att böjas.*

> ***FÖRSIKTIGHET***
>
> *När du hanterar stora tunga ark se till att de får ordentligt stöd.*

Böjning av plåt

1. Lyft och vrid klämhandtaget (cw) medurs för att höja klämenheten.
2. För in stycket mellan klämblocket och bromsfingrarna.
3. Rikta in fingrarna på nedhållningsenheten mot den ritade böjlinjen på styckedelen och kläm på plats genom att dra klämhandtaget bakåt.

> ***NOTERA***
>
> *DO INTE tvinga de fastspänning handtag . De innehav tryck endast behov till vara stram tillräckligt till hålla de ark metall från rörlig när böjning.*

4. Dra upp de böjbara bladhandtagen tills styckedelen har nått önskad böjvinkel.
5. Sänk böjningsbladet, höj nedhållningsenheten och ta bort den böjda delen.
6.Om du böjer lådor och pannor, välj fingrar som stämmer överens med måtten på det färdiga stycket.

BÖJNINGSFÖRSLAG

För att böja sig anteckna mig noggrant, du måste ta hänsyn till den totala längden av varje böj. Detta kallas böjtillägg. Subtrahera böjtillåten från summan av yttermåtten på styckedelen för att erhålla styckets faktiska totala längd eller bredd. På grund av skillnader i plåthårdhet, och om böjningen görs med säden eller mot den, exakta justeringar måste ibland göras genom försök och misstag. Böjtillägg för allmänt bruk kan dock erhållas från metallbearbetningsböcker eller från Internet.

UNDER STÅENDE TILLBAKA

Springback, även känd som elastisk återhämtning, är resultatet av att metallen vill återgå till sin ursprungliga form efter att ha genomgått kompression och stretch. Efter att det böjda bladet har tagits bort från metallen och belastningen släppts slappnar styckedelen av, vilket tvingar den böjda delen av metallen att återgå något till sin ursprungliga form.

Nyckeln till att få rätt böjningsvinkel är att överböja metallen lite och låta den fjädra tillbaka till önskad vinkel. Alla metaller uppvisar en viss återfjädring.

MATERIALVAL

FÖRSIKTIGHET

Det måste fastställas av kunden att material som bearbetas genom maskinen INTE är potentiellt farliga för operatören eller personal som arbetar i närheten.

Tänk på dessa instruktioner när du väljer material:
1. Materialet måste vara rent och torrt. (utan olja)
2. Materialet ska ha en slät yta så att det är lätt att bearbeta.
3. Materialets dimensionella egenskaper måste vara konsekventa och inte överstiga maskinkapacitetsvärdena.
4. Materialets kemiska struktur måste vara konsekvent.
5. Köp certifierat stål från samma leverantör när det är möjligt.

SMÖRJNING OCH UNDERHÅLL

VARNING

Underhåll bör utföras regelbundet av kvalificerad personal.
Följ alltid lämpliga säkerhetsåtgärder när du arbetar på eller runt maskiner.

1. Kontrollera dagligen för eventuella osäkra villkor och fixa omedelbart.
2.Kontrollera att alla muttrar och bultar är ordentligt åtdragna.
3. Rengör maskinen och området runt den varje vecka.
4. Smörj gängade komponenter och glidanordningar.
5. Applicera rostskyddande smörjmedel på alla icke målade ytor.

Oljehamnar

Att använda en oljedunk med bra kvalitet #30W olja, applicera 5-6 droppar i varje
av portarna på båda ändarna av Upprepa varje vecka eller mer
ofta beroende på användning. Torka av eventuell överskottsolja.

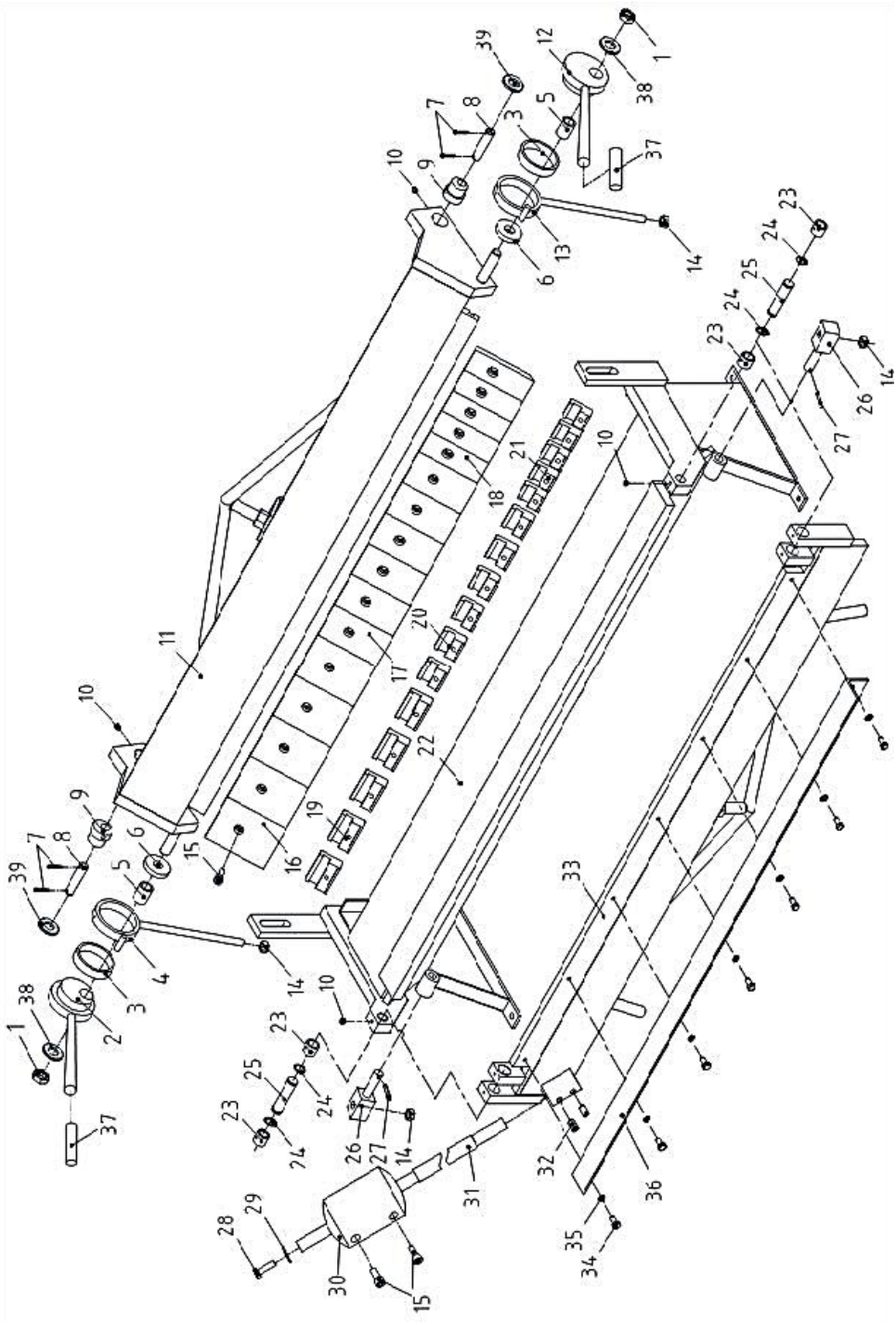


NOTERA

Rätt underhåll burk öka de liv förväntning av din maskin.

FELSÖKNING

FEL	TROLIG ORSAK	AVHJÄLPA
OFORAKTA BÖJNINGAR	1. Fingrarna är inte inriktade 2. Sänkningsavståndet är inte lika från ena sidan till den andra 3. Klämenheten håller inte fast delen ordentligt.	Följ korrekt fingerjusteringsprocedur. Mät avståndet noggrant och ställ in därefter. Justera om klämtrycket.
BÖJNING AV LÖV SVÅRT ATT LYFTA OCH böja.	1. Överskridande av bromsens böjningsgränser. 2. Motvikt är inte på blad.	Böj inte material tjockare än vad maskinen är avsedd för. Fäst motvikten för att minska kraften som behövs för att lyfta böjningsbladet.



Ref.	Beskrivning	ANTAL.
1	Mutter M18	2
2	Vänster excentrisk handtag	1
3	Stor tvättmaskin	2
4	Vänster vevstake	1
5	Bricka	2
6	Spacer Bush	2
7	Saxstift φ4X25	4
8	Stift φ16X70	2
9	Excentriskt skaft	2
10	Ställskruv M8X8	4
11	Upper Die Framework	1
12	Höger excentrisk handtag	1
13	Höger vevstake	1
14	M12	4
15	M10X25	18
16	Bromsskivor 4"	5
17	Bromsskivor 3"	6
18	Bromsskivor 2"	5
19	Klämplatta 63mm	5
20	Klämplatta 45mm	6

Ref.	Beskrivning	ANTAL.
21	Klämplatta 34mm	5
22	Ram	1
23	Fall	4
24	Axelring Φ18	4
25	Axel	2
26	Axel	2
27	Saxstift φ5X25	2
28	Hex. Bult M10X35	1
29	Platt packning Φ10	1
30	Motvikt	1
31	Motviktsstång	1
32	Ställskruv M12X20	2
33	Böjande löv	1
34	Hex. Bult M8X16	7
35	Φ8	7
36	Gränsvinkelplatta	1
37	Handtagsgrepp	2
38	Φ18	2
39	Φ16	2

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support