

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **THE SHEAR / BRAKE / ROLL OPERATION MANUAL**

**MODEL:3 IN 1/305**

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<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

THE SHEAR / BRAKE /  
ROLL

MODEL:3 IN 1/305



## 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](http://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.



Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.

## SPECIFICATIONS

Model.....3 in 1/305  
 Effective Width.....305mm (12 inches) Maximum  
 Shearing Thickness.....1mm (20 gauge)  
 Bending Thickness.....1mm (20 gauge)  
 BendingAngle.....90° Rolling thickness.....1mm (20 gauge)  
 Roll Diameter.....45mm (1-1/2 inches)

### Standard accessories

1	Roller adjustment bolt	2
2	Fixed knob bolt	2
3	Rocker assembly	1
4	Guide rod assembly	2
5	Baffle	2

## UNPACKING

The SHEAR / BRAKE / ROLL 3-IN-1/12 is shipped from the manufacture in a carefully packed carton box. Thoroughly inspect the product upon opening the package. After unpacking the unit, carefully inspect for any damage that may have occurred during transit.If damage has occurred, shipping damage claims must be filed with the carrier and are the responsibility of the user. Check for completeness. Immediately report missing parts to dealer.

 **Warning**

The warnings, cautions and instructions discussed in this instructions 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.

## **SAVE THESE INSTRUCTIONS**

Thank you for purchasing 12-inch Shear/Brake/Roll machine. 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.

## **SAFETY RULES**

1. Know your machine. Read this manual carefully. Learn the machine's applications and limitations, as well as specific potential hazards peculiar to it.
2. Keep work area clean and well lit. Cluttered or dark work areas invite accidents.
3. Keep Children away. All children should be kept away from the work area. Never let a child handle a tool without strict adult supervision.
4. Do not operate this tool if under the influence of alcohol or drugs. Read warning labels on prescriptions to determine if your judgment or reflexes are impaired while taking drugs. If there is any doubt, do not attempt to operate.
5. Use safety equipment. Eye protection should be worn always when operating this machine. Use ANSI approved safety glasses. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses. They are NOT safety glasses. Dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection

should be used in appropriate conditions.

6. Wear proper apparel. Loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets, or other jewelry may present a potential hazard when operating this machine. Please keep all apparel clear of the machine.

7. Don't overreach. Keep proper footing and balance always when operating this product.

8. Check for damage. Check your tool regularly. If part of the tool is damaged it should be carefully inspected to make sure that it can perform its' intended function correctly. If in doubt, the part should be repaired.

Refer all servicing to a qualified technician. Consult your dealer for advice.

9. Maintain tools with care. Keep tools sharp and clean. Properly maintained tools, with sharp cutting edges, are less likely to bind and are easier to control.

10. When you move, install, clean or adjust the machine, keep away from the shears.

11. Put down the protective cover when you don't use the sliding roll of the machine.

12. Keep your hands away from the die when you are working on it.

## SET-UP AND ASSEMBLY

### Floor Diagrams

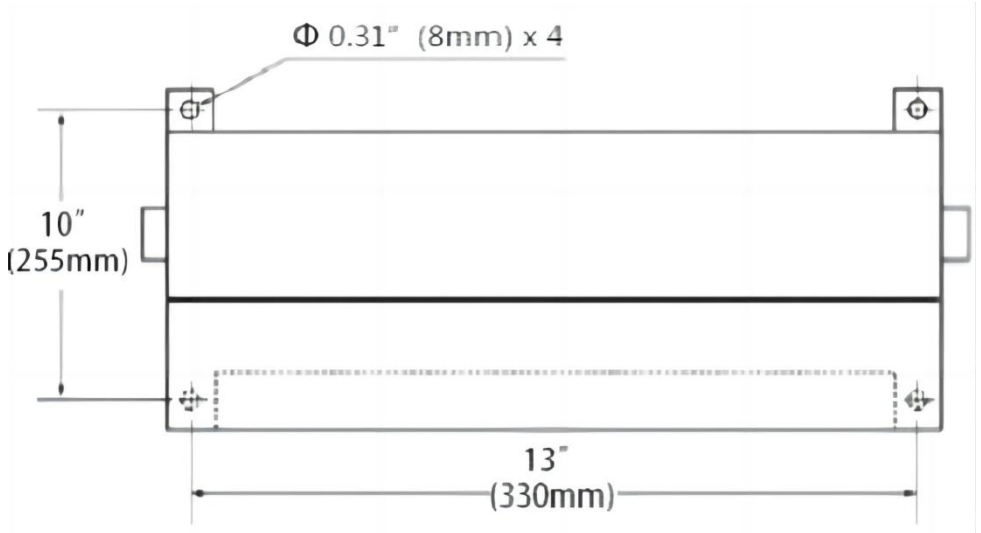


Figure 1 – hole centers for Shear, Brake and Roll

### Assembly

Tools required for setup and assembly: 5, 6mm hex keys (“Allen wrenches”) 16mm open end wrench.

1. Take out machine and spare parts from box.
2. Carefully clean all rust protected surfaces with a mild solvent or kerosene and a soft rag. Do not use lacquer thinner, paint thinner, or gasoline, as these may damage painted surfaces.
3. Coat all machined surfaces with a very light film of oil to inhibit rust.
4. Carefully move machine to a workbench or stand. Machine location must allow free access on all sides.
5. Bolt machine to stand or workbench. The stand or workbench must be bolted to the floor. (NOTE: An optional stand is available for this machine; see Section 8. Contact KAKA distributor to order.)

6. Remove one handle (A, Figure 2) from each operating handle assembly, using 6mm hex key.

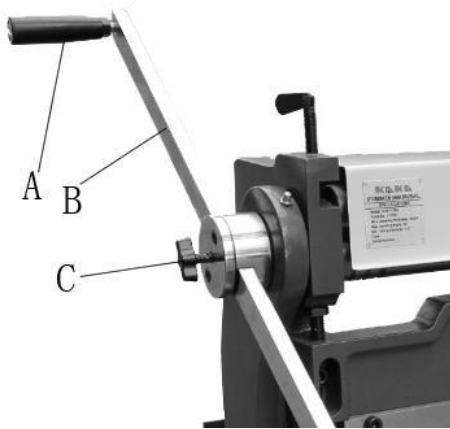


Figure 2

7. Loosen lock bolt (C, Figure 2).

8. Slide bar (B) into hub and tighten lock bolt (C) to secure.

9. Re-install handle (A).

10. Install both guide rods into either the upper or lower set of threaded holes (Figures 3 & 4) and tighten the setting by rotating hex nut against the cast base of the machine with 16mm wrench.

11. Install guide plate as shown in Figures 3 or 4. Secure it to rods using the T-handles.



Figure 3 (Brake position)



Figure 4 (Shear position)

**NOTE:** For brake operation, install guide rods into upper set of holes (Figure 3); for shear operation, install in lower set of holes (Figure 4).

## PRESS BRAKE SET-UP

**Warning** Do not bend material larger than 12" 20-gauge mild steel.

**Failure to comply may cause serious injury and/or damage to the machine.**

### To set up for bending:

1. Place a strip of wood (F, Figure 5) on bottom die, the full length of die.
2. Close brake until the wood contact supper dies(E).
3. Loosen screws (D) using 5mm hex key.

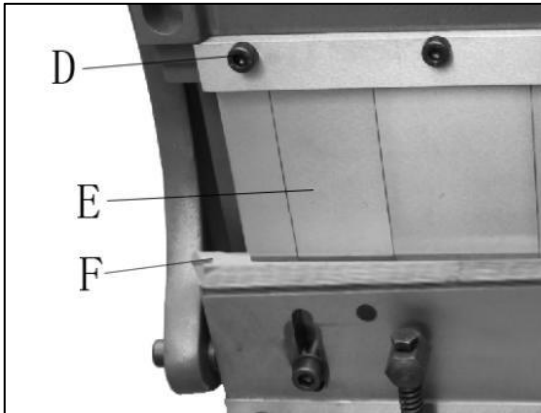


Figure 5

4. Select upper dies (E) for desired job and remove the others by sliding them out the left end. (Included die set sizes 1"x1, 2"x2, 3"x1, 4"x1)
5. Move operating handle until the wood pushes up the dies so that they seat uniformly in upper beam.
6. Securely re-tighten all screws (Figure 3), then release and remove wood strip.
7. If making repeated bends or using along work piece, position guide rods and plate for brake operation, as shown in Figure 3.
8. Scribe a line on workpiece for bend location. (Be sure to accommodate bend allowance based upon thickness of material. This can be done either

through trial and error, or by consulting a machinist's handbook.)

9. Rest workpiece on v-block (lower die) so that the scribed line is aligned with the tips of upper die(s).

10. Hold workpiece steady and use operating handle to make bend.

**To adjust brake beam (G, Figure 6) for 90° bends at bottom of stroke:**

1. Slightly loosen locking screws (H) using 6mm hex key.

2. Turn brake beam adjusting screws (G) with 16mm wrench, until test bend reflect 90° bend at both ends of brake.

3. Re-tighten screws (H).

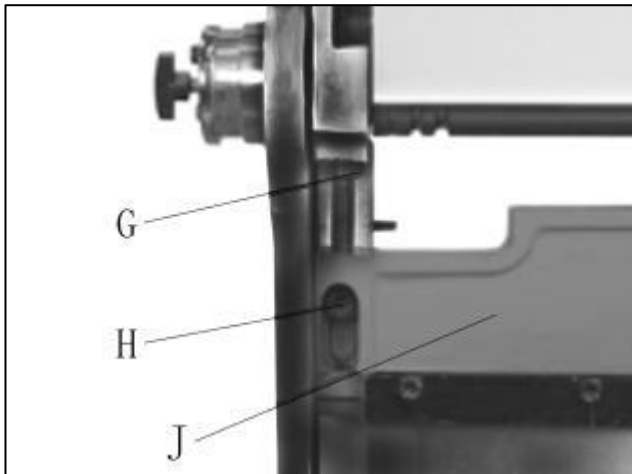


Figure 6

For special repetitive bends, the brake beam may be adjusted to over-bend the desired angle since the metal will have some degree of “spring back”.

**Shear set-up**

**Warning** *Do not shear material larger than 12” 20 gauge mild steel.*

***Failure to comply may cause serious injury and/or damage to the machine.***

1. Install guide rods and plate in shear position (Figure 4) and adjust to desired length of workpiece cut.

2. Place workpiece against guide block at right edge of table (K, Figure 7).

The end of workpiece should be against guide plate.

3. Operate handle to begin shearing cut. Shearing action progresses from right to left.

**NOTE:** 1. To prevent distortion when notching, “snap” the handle to facilitate piercing.

2. Do not reach behind the machine to catch the cut-off piece. A large cut-off piece should be allowed to drop onto a special table designed to catch pieces that are bigger than the workbench.

3. Large pieces being cut may require a front table to support the piece.

4. All metal cut on this machine will have a sharp edge. File or sand the sharp edge before handling to avoid injury.

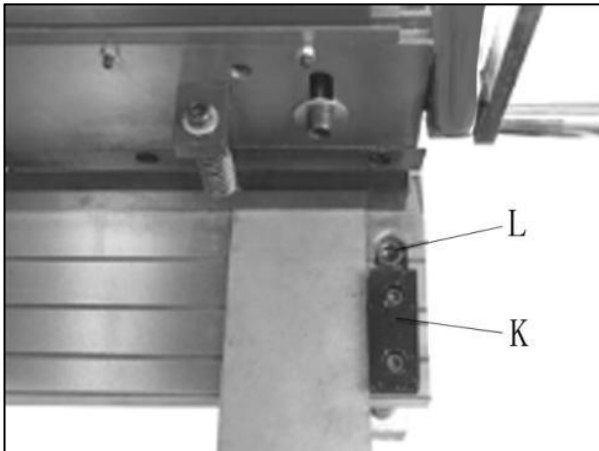


Figure 7

## Lower Blade Adjustment

Upper and lower shear blades have been factory aligned and should not require immediate adjustment. Should re-alignment be needed in the future, proceed as follows:

1. Place a heavy sheet of paper in the cutting position, along entire length of bed, and make a cut.

2. If the shear does not cut the paper, loosen screw (L, Figure 7) at each end of table, with 6mm hex key.

3. Rotate adjustment screws (M, Figure 8) to shift table and change the gap between blades. **Do not allow the blades too verlap.**
4. If the shear cuts the paper on the ends, but not the center, slightly turn screw (N, Figure 9) clockwise until paper is cut the entire length.

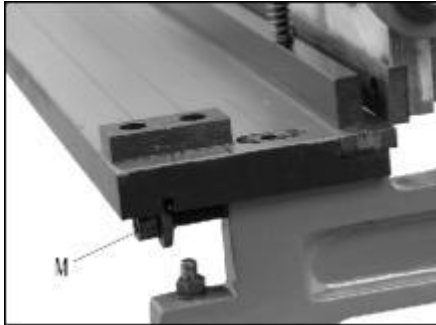


Figure 8

5. If the shear cuts the paper in the center, but not the ends, turn screw (N) counterclockwise until paper is cut the entire length.

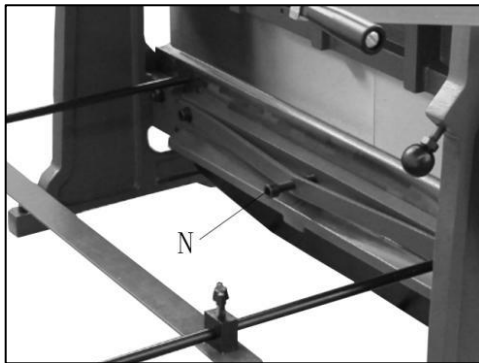


Figure 9

## Blade Rotation/Replacement

**Warning** *Exercise caution when working with or near the blades. Use work gloves when handling them.*

The shearing blades are reversible and interchangeable; when the edges dull, rotate them to the new edge, as follows:

1. Remove hold-down by loosening screws (O, Figure 10), using 10mm hex key.

2. Raise upper blade to highest position.
3. Remove 4 screws (P, Figure 10) and carefully remove blade.
4. Rotate or replace blade and re-install screws (P).
5. Re install hold-down. When blade is in highest position, the gap between the hold-down and the table should be within 1/4. Adjust to this position by turning the two screws (O, Figure 10) as needed. When the blade starts its downward travel, the hold-down should immediately hold workpiece in place.

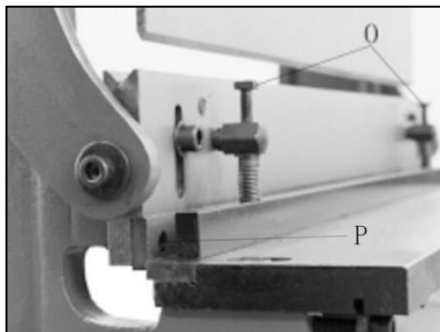


Figure 10

## Slip Roll set-up

**Warning** *Do not roll material larger than 12" 20-gauge mild steel. The slip roll guard must cover the rolls except when material is being fed into the rolls. Failure to comply may cause serious injury and/or damage to the machine.*

## Material Size Considerations

To determine approximate length of material needed for a desired size tube, use the following formula :

$$C = \pi D$$

Where C is the circumference,  $\pi$  equals 3.1417 and D is the diameter. For example: To find the length of material needed (C) to form a tube 4" in diameter, multiply 3.1417 by 4". Result: 12.5667" is the circumference of

approximate length of material needed. Cut several pieces of material to this length for a forming test run. Material may have to be lengthened or shortened depending upon results of test run.

TIP: If it doesn't interfere with the proposed final shape or design, a slight bend made with the press brake on the leading edge will simplify the initial rolling process, by allowing the leading edge to slip more easily over the idle roll.

**Warning** Beware of pinch point –the intersection of upper and lower rolls. Failure to comply may cause serious injury to fingers and/or hands.

1. Make sure rolls and workpiece are clean and free of debris to prevent pitting of sheet metal.
2. Back off idle roll completely by rotating idle roll screws (Q, Figure 11) counter-clockwise.
3. Loosen bolt (R, Figure 11) to increase space between upper and lower press rolls.

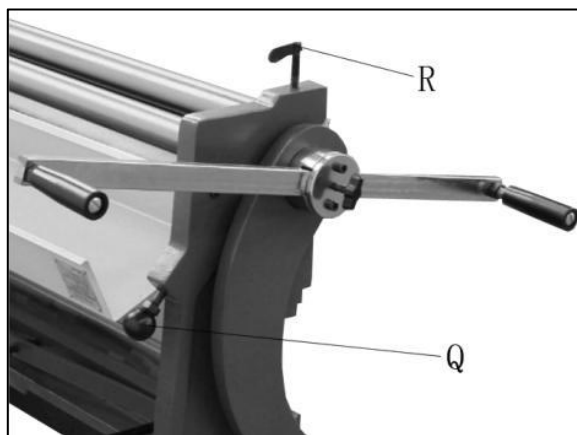


Figure 11

4. Insert material between upper and lower rolls, and tighten bolt (R, Figure 11) to lower the upper roll, until material fits snugly. The upper roll must have sufficient pressure on work piece to feed properly.
5. Rotate both idle roll screws (Q, Figure 11) to adjust idle roll's proximity to the two main rollers. Raise both ends an equal amount.

6. Run workpiece through the machine using the handles. If workpiece is large, make sure it receives proper support as it exits the machine.
7. Make further passes of workpiece, raising the idle roll incrementally before each pass, until desired radius is achieved. No exact formula can be followed when making roll adjustments because material “spring-back” varies with the kind of material being formed. Only by test forming several pieces can correct adjustments be obtained. Also, keep in mind that it is much easier to re-pass material to make a smaller radius than to attempt to increase a radius that was made too small.

The idle roll must be adjusted exactly parallel or the material will spiral during the rolling process. Measure each end of the opening with calipers if greater precision is required.

Deliberately setting the rolls non-parallel can be used to make cone shapes.

### **To remove cylindrical shaped workpieces:**

1. Loosen bolt (R, Figure 12)

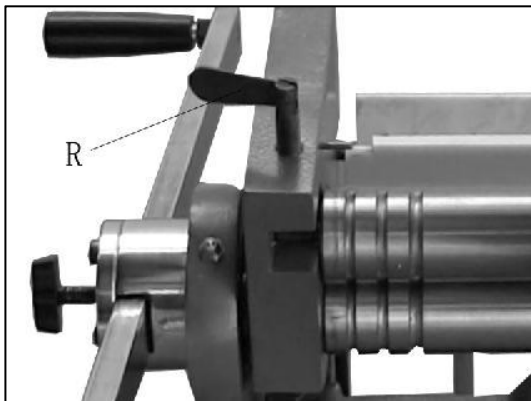


Figure 12

2. Carefully grasp upper roll and swing out the end. Grasp upper roll firmly, to prevent it falling out of machine.
3. Slip workpiece off end of roll.
4. Re install upper roll, and tighten bolt (R, Figure 12).

## Flat Rolling

Softer metals (copper, aluminum, etc.) can be processed through the slip roll machine to straighten, flatten, or reduce their thickness. Simply adjust the upper press roll for thickness, lower idle roll all the way down, and feed workpiece through (Figure 13).

**NOTE:** The idle roll will not descend completely out of the path of the workpiece; thus, there may be a slight bend in the workpiece. By flipping the workpiece over and re-feeding it, this bend can be minimized.

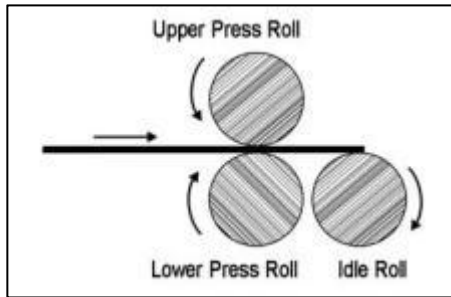


Figure 13

## Forming a Radius

1. Adjust upper press roll as needed.
2. Insert workpiece from front.
3. Operate handle; when the material reaches the point where the radius is to begin (a, Figure 14), stop the machine and raise the idle roll an equal amount oneach end to achieve desired bend.

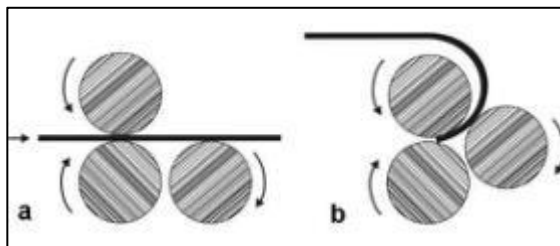


Figure 14

4. Restart rolls and continue until bend is completed (b, Figure 14). Support workpiece as it exits machine.
5. Make further passes if needed, along with incremental idle roll

adjustments.

## Forming a Tube

1. Adjust upper press roll as needed for workpiece thickness.
2. Feed workpiece into machine. As it nears the end (a, Figure 15), stop and reverse direction (b, Figure 15).
3. Make further passes if needed, along with incremental idle roll adjustments.

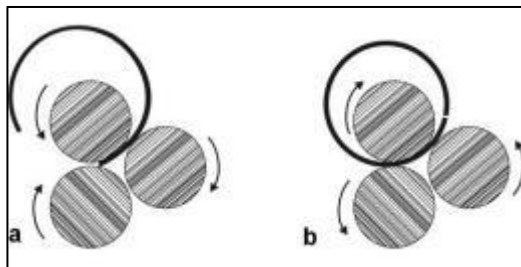


Figure 15

## Bending Wire

There are 6 wire grooves at the ends of the press rollers to accommodate a 2.99mm(0.12"), 3.66mm(0.14"), 6.1mm(0.24"), 3.05mm(0.12"), 4.40mm(0.17"), 5.16mm(0.20") wire.

Use the smallest groove into which the wire will comfortably fit. Bend the wire using the same principles as described for forming a radius. To make a complete loop of wire, use the instructions for forming a tube.

## Maintenance/Lubrication

**Warning** Use caution when doing maintenance work around the shear blades.

1. Apply #2 lithium tube grease once a month to the grease nipples on both ends of frame (A, Figure 16).
2. Keep the slip rolls clean and rust-free, and frequently apply a light coat

of oil to them.

3. Lightly brush multi-purpose grease onto the gears at the end of the rollers (B, Figure 16). Turn operating handle to distribute the grease.

4. Keep other exposed areas clean and lightly coated with oil, such as the shear blades, table and upper dies. (Remove upper dies from bar for more effective cleaning).

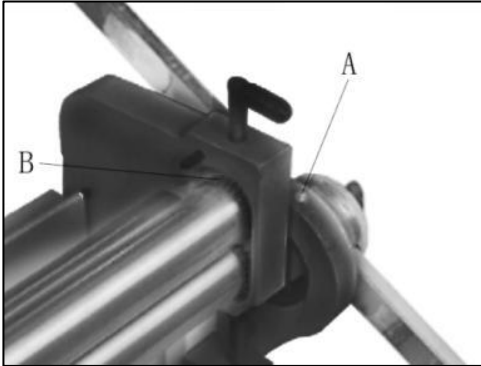


Figure 16

#### **Tools Required (Not included)**

- 5mm Hex Key
- 6mm Hex Key
- 10mm Wrench
- 13mm Wrench
- 16mm Wrench
- Medium Screw driver
- Feeler Gauge set
- Angle Gauge or Protractor

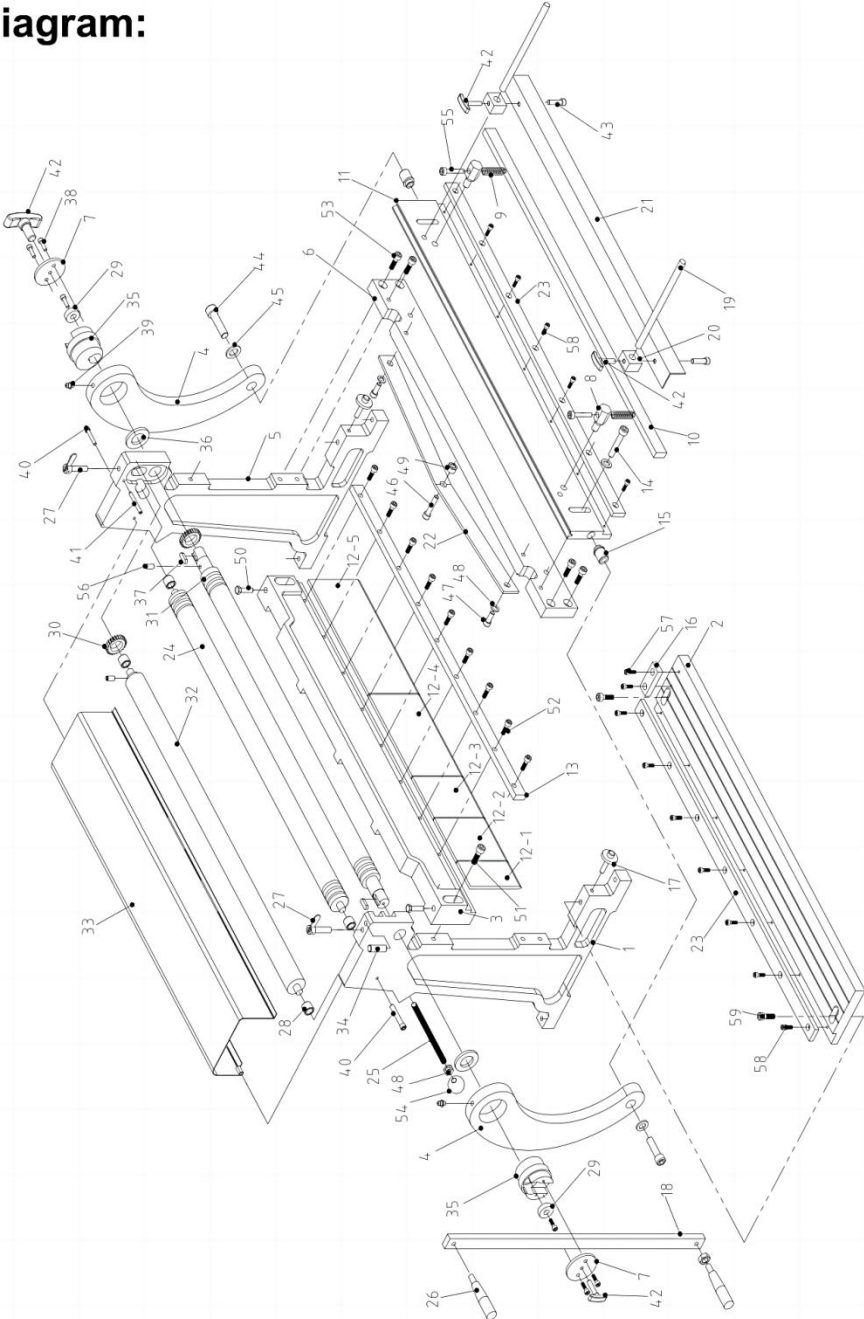
<b>Trouble</b>	<b>Probable Cause</b>	<b>Remedy</b>
<b>SHEAR</b>		
Material won't cut.	Incorrect blade gap.	Adjust gap to accommodate thicker material.
	Machine capacity exceeded.	Use materials within capacity.
Cuts not square.	Unequal blade gap.	Make blade gap equal.
	Not contacting table guides.	Maintain consistent guides contact.
	Blade is bowed.	Remove bow.
	Insufficient hold-down pressure.	Adjust hold down.
Poor cut quality.	Dull blade(s).	Replace or sharpen.
	Incorrect blade gap.	Adjust gap as needed.
	Loose gibes.	Adjust backlash out of gibes.
<b>BRAKE</b>		
Workpiece not bending, or bending difficult.	Workpiece too thick.	Use materials within capacity.
	Improper bend allowance.	Adjust brake beam for proper bend size.
Bend radius not consistent across material.	Machine capacity exceeded.	Use materials within capacity.
	Brake beam improperly set for bending allowance.	Adjust brake beam for consistent bend.
<b>SLIP ROLL</b>		
Cones are made when trying to roll cylinders.	Rolls not parallel.	Adjust idle (rear) roll until parallel to upper press roll.
Workpiece not bending.	Machine capacity exceeded.	Use materials within capacity.
	Idle roll not engaging.	Inspect and make corrections as needed.

## PARTS LIST

PART NO.	DESCRIPTION	Q'TY	PART NO.	DESCRIPTION	Q'TY
1	Left frame	1	19	Support rod	2
2	Work surface	1	20	Guide block	2
3	Cross beam	1	21	Backstop	1
4	Cranking arm	2	22	Adjustment bar	1
5	Right frame	1	23	Shears blade	2
6	Shear frame	1	24	Rear roll	1
7	Bushing cover	2	25	Screw	2
8	Press plate bracket	2	26	Handle	2
9	Spring	2	27	Positioning bolt	2
10	Press plate	1	28	Bushing	4
11	Lower braking die	1	29	Washer	2
12-1	1" Die	1	30	Gear	2
12-2	2" Die	1	31	Lower roll	1
12-3	2" Die	1	32	Upper roll	1
12-4	3" Die	1	33	Cover	1
12-5	4" Die	1	34	Eccentric shaft	1
13	Upper die bracket	1	35	Eccentric bushing	2
14	Bolt M8x50	2	36	Washer	2
15	Handle arm roll	2	37	Key 6x20	2
16	Guide block	1	38	Screw M6x16	6
17	Adjustment screw	2	39	Grease nipple	2
18	Handle arm	1	40	Bolt M6x35	2

<b>PART NO.</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>Q'TY</b>	<b>PART NO.</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>Q'TY</b>
41	Taper pin	2	52	Screw M6X20	4
42	Handle	4	53	Screw M8X20	4
43	Screw M6x10	2	54	Knob	2
44	Screw M8x35	2	55	Bolt M6X45	2
45	Washer 8	2	56	Round pin	2
46	Bolt M10x40	1	57	Screw M6X10	2
47	Bolt M8x20	2	58	Screw M6X10	4
48	Washer 8	2	59	Screw M8X20	2
49	Nut M8	1	60	Stand type A (Optional)	1
50	Bolt M10X16	2	61	Stand type B (Optional)	1
51	Screw M8X25	2	62	Stand type C (Optional)	1

Diagram:





**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technical Support and E-Warranty Certificate**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **LE CISAILLEMENT / FREIN / ROULEAU**

### **MANUEL D'UTILISATION**

**MODÈLE : 3 EN 1/305**

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

THE SHEAR / BRAKE /  
ROLL

MODÈLE : 3 EN 1/305



## 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](http://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.



Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

## SPECIFICATIONS

Modèle..... 3

en 1/305

Largeur effective..... 305 mm (12 pouces)

Maximum

Épaisseur de cisaillement... ..1 mm

(calibre 20)

Épaisseur de pliage..... 1 mm (calibre

20)  
Ang  
le  
de  
plia  
ge...  
.....

1	Boulon de réglage du rouleau	2
2	Boulon à bouton fixe	2
3	Ensemble culbuteur	1
4	Ensemble de tige de guidage	2
5	Baffle	2

.....90° Épaisseur de laminage..... 1 mm (calibre 20)

Diamètre du rouleau..... 45 mm

(1-1/2 pouces)

### Accessoires standards

## UNPACKING

Le CISAILLEMENT / FREIN / ROULEAU 3-EN-1/12 est expédié depuis le fabricant dans un carton soigneusement emballé. Inspectez soigneusement le produit ouverture du colis. Après avoir déballé le unité, inspectez soigneusement tout dommage qui peut avoir eu lieu pendant le transport. Si des dommages se sont produits, l'expédition les réclamations pour dommages doivent être déposées auprès du transporteur et sont sous la responsabilité du utilisateur. Vérifiez l'exhaustivité. Immédiatement signaler les pièces manquantes au concessionnaire.



### **Avertissement**

Les avertissements, précautions et instructions décrites dans ces instructions ou situations qui pourraient survenir. L'opérateur doit comprendre que le bon sens et la prudence sont des facteurs qui ne peuvent pas être intégrés à ce produit, mais doit être fournie par l'opérateur.

## **CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS**

Nous vous remercions d'avoir acheté une machine à cisaillement/freinage/roulement de 12 pouces. Avant essayer d'utiliser votre nouvel outil veuillez lire attentivement ces instructions. Vous aurez besoin de ces instructions pour avertissements de sécurité, précautions, montage, fonctionnement, procédures d'entretien, liste des pièces et schémas. Conservez votre facture numéro avec ces instructions. Écrivez le numéro de facture à l'intérieur du recto couverture. Conservez les instructions et la facture dans un endroit sûr et sec pour référence ultérieure.

## SAFETY RULES

12. Apprenez à connaître votre machine. Lisez ce manuel soigneusement. Apprenez la machine applications et limitations, ainsi que dangers potentiels spécifiques qui lui sont propres.
13. Gardez la zone de travail propre et bien éclairée. Les zones de travail encombrées ou sombres invitent accidents.
14. Gardez les enfants à l'écart. Tous les enfants doivent être tenus à l'écart de la zone de travail. Ne laissez jamais un enfant manipuler un outil sans surveillance stricte d'un adulte.
15. N'utilisez pas cet outil s'il est sous influence de l'alcool ou de drogues. Lire étiquettes d'avertissement sur les ordonnances déterminez si votre jugement ou vos réflexes sont affaibli par la prise de drogues. S'il y a un cas de doute, n'essayez pas de l'opérer.
16. Utiliser un équipement de sécurité. Protection des yeux doit toujours être portée lors de l'utilisation cette machine. Utilisez des dispositifs de sécurité approuvés par ANSI lunettes. Les lunettes de tous les jours n'ont que verres résistants aux chocs. Ils ne sont PAS lunettes de sécurité. Masque anti-poussière, antidérapant chaussures de sécurité, casque ou protection auditive la protection doit être utilisée de manière appropriée conditions.
17. Portez des vêtements appropriés. Vêtements amples, gants, cravates, bagues, bracelets ou autres les bijoux peuvent présenter un danger potentiel lors de l'utilisation de cette machine. Veuillez Gardez tous les vêtements éloignés de la machine.
18. Ne vous penchez pas trop en avant. Gardez une bonne position et équilibrez toujours lorsque vous utilisez ceci produit.
19. Vérifiez les dommages. Vérifiez votre outil régulièrement. Si une partie de l'outil est endommagée, doit être soigneusement inspecté pour s'assurer sûr qu'il peut effectuer son travail prévu fonctionner correctement. En cas de doute, la pièce doit être réparé. Confiez tout entretien à un technicien qualifié. Consultez votre concessionnaire pour obtenir des conseils.
20. Entretenez vos outils avec soin. Gardez vos outils net et propre. Bien entretenu les outils, avec des bords tranchants, sont moins susceptibles de se lier et sont plus faciles à contrôler.

21. Lorsque vous déménagez, installez, nettoyez ou réglez la machine, rester à l'écart de la cisailles.
22. Posez la housse de protection lorsque vous n'utilisez pas le rouleau coulissant du machine.
12. Gardez vos mains loin de la matrice quand tu travailles dessus.

## SET-UP AND ASSEMBLY

### Schémas d'étage

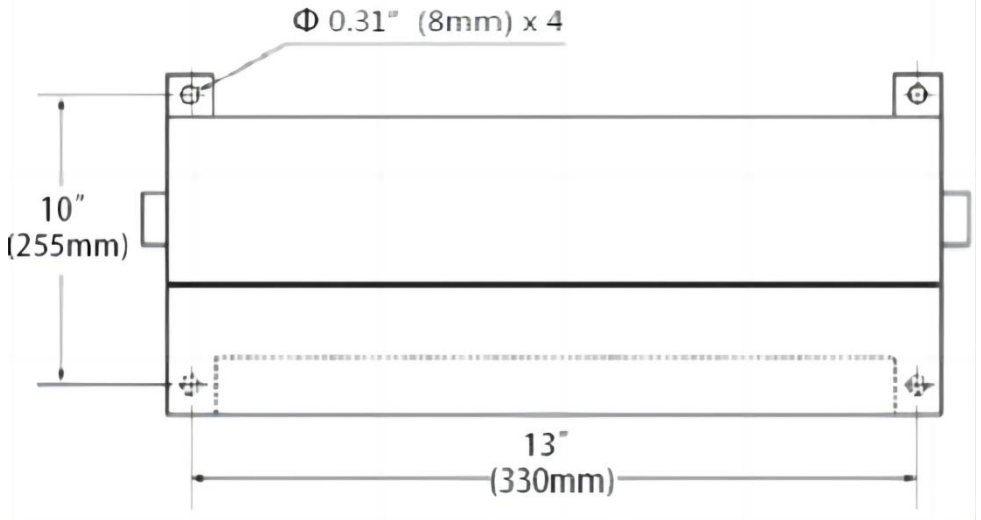


Figure 1 – Centres des trous pour cisaillement et freinage et rouler

## Assemblée

Outils nécessaires pour l'installation et l'assemblage : 5 clés hexagonales de 6 mm (« clés Allen ») et une clé plate de 16 mm .

11. Retirez la machine et les pièces de rechange de boîte.

12. Nettoyez soigneusement toutes les surfaces protégées contre la rouille Nettoyez les surfaces peintes avec un solvant doux ou du kérosène et un chiffon doux. N'utilisez pas de diluant pour laque, de diluant pour peinture ou d'essence, car ils peuvent endommager les surfaces peintes.

13. Enduire toutes les surfaces usinées d'un très léger film d'huile pour inhiber la rouille.

14. Déplacez soigneusement la machine vers un établi ou un support. L'emplacement de la machine doit permettre un accès libre de tous les côtés.

15. Boulonner la machine sur un support ou un établi. Le support ou l'établi doit être boulonné au sol. (REMARQUE : un support en option est disponible pour cette machine ; voir Section 8. Contact (Distributeur KAKA pour commander.)

16. Retirez une poignée (A, Figure 2) de chaque ensemble de poignée de commande, à l'aide d'une clé hexagonale de 6 mm.

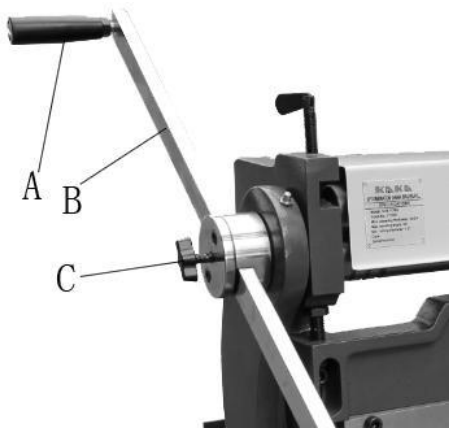


Figure 2

17. Desserrez le boulon de verrouillage (C, Figure 2).

18. Faites glisser la barre (B) dans le moyeu et serrez le verrou boulon (C) pour fixer.

19. Réinstallez la poignée (A).

20. Installez les deux tiges de guidage dans l'un ou l'autre ensemble supérieur ou inférieur de trous filetés (figures 3 et 4) et serrez le réglage en écrou hexagonal rotatif contre la base moulée o la machine avec une clé de 16 mm.

11. Installez la plaque de guidage comme indiqué dans les figures 3 ou 4. Fixez-la aux tiges à l'aide des Poignées en T.



Figure 3 (Position de freinage) Figure 4 (Position de cisaillement)

**REMARQUE** : pour le fonctionnement du frein, installez le guide tiges

dans l'ensemble supérieur de trous (figure 3) ; pour opération de cisaillement, installer dans l'ensemble inférieur de trous (Figure 4).

## PRESS BRAKE SET-UP

**Warning** *Ne pas plier le matériau acier doux de plus de 12 po de calibre 20. Le non-respect de ces règles peut entraîner de graves dommages blessures et/ou dommages à la machine.*

### Pour préparer le pliage :

11. Placez une bande de bois (F, Figure 5) sur matrice inférieure, toute la longueur de la matrice.
12. Fermer le frein jusqu'au contact du bois le souper meurt(E).
13. Desserrez les vis (D) à l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm.

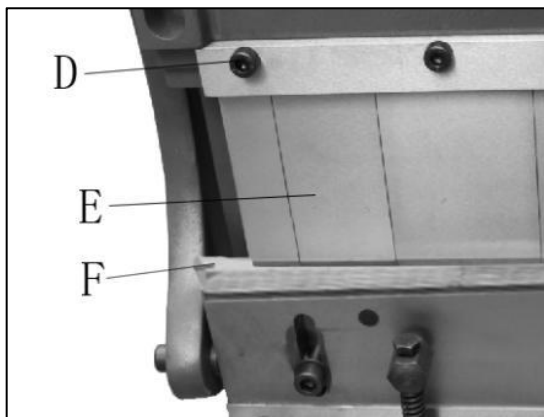


Figure 5

14. Sélectionnez les matrices supérieures (E) pour le travail souhaité et retirez les autres en les faisant glisser par l'extrémité gauche. (Ensemble de matrices inclus : tailles 1"x1, 2"x2, 3"x1, 4"x1)
15. Déplacez la poignée de commande jusqu'à ce que le bois pousse les matrices vers le haut pour qu'elles s'installent uniformément dans le faisceau supérieur.
16. Resserrez fermement toutes les vis (Figure 3), puis relâchez et retirez

la bande de bois.

17. Si vous effectuez des virages répétés ou si vous utilisez des travaux longs pièce, positionnez les tiges de guidage et plaque pour le fonctionnement du frein, comme indiqué dans Figure 3.

18. Tracer une ligne sur la pièce à usiner pour la plier emplacement. (Assurez-vous de tenir compte de la courbure allocation basée sur l'épaisseur de matériel. Cela peut être fait soit par essais et erreurs, ou en consultant un (manuel du machiniste.)

19. Posez la pièce sur le bloc en V (matrice inférieure) de manière à ce que la ligne tracée soit alignée avec la pointes de la ou des matrices supérieures.

20. Maintenez la pièce fermement et utilisez poignée de commande pour réaliser un virage.

### **Pour régler la poutre de frein (G, Figure 6) pour les coudes à 90° en bas de la course :**

4. Desserrez légèrement les vis de verrouillage (H) à l'aide d'une clé hexagonale de 6 mm.

5. Tournez les vis de réglage de la poutre de frein (G) avec une clé de 16 mm, jusqu'à ce que le test soit plié. sreflétez un coude à 90° aux deux extrémités du frein.

6. Resserrer les vis (H).

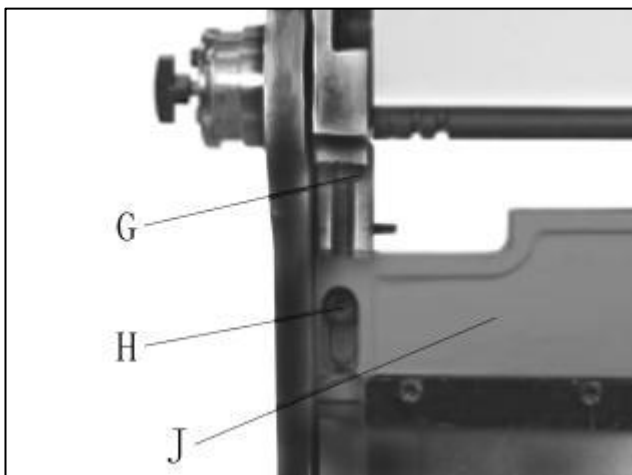


Figure 6

Pour les virages répétitifs spéciaux, le frein la poutre peut être ajustée pour sur-courber la l'angle souhaité puisque le métal aura un certain degré de « retour en arrière ».

## Configuration de cisaillement

**Warning** *Ne pas cisailier le matériau acier doux de calibre 20 de plus de 12 po. Le non-respect de ces règles peut entraîner de graves conséquences. blessures et/ou dommages à la machine.*

4. Installer les tiges de guidage et la plaque en cisaillement position (figure 4) et ajustez à la valeur souhaitée longueur de la pièce coupée.
5. Placez la pièce contre le bloc de guidage sur le bord droit de la table (K, Figure 7). L'extrémité de la pièce doit être contre le guide plaque.
6. Actionnez la poignée pour commencer la coupe de cisaillement. L'action de cisaillement progresse de droite à gauche. gauche.

**REMARQUE** : 1. Pour éviter toute distorsion lors encochage, « enclenchement » de la poignée pour faciliter perçant.

3. Ne pas passer la main derrière la machine pour attraper le morceau coupé. Un gros morceau coupé doit pouvoir tomber sur un table spéciale conçue pour attraper des pièces qui sont plus grands que l'établi.
3. Les gros morceaux à couper peuvent nécessiter une table avant pour soutenir la pièce.
4. Tout le métal coupé sur cette machine aura un bord tranchant. Limez ou poncez le bord tranchant avant la manipulation pour éviter les blessures.

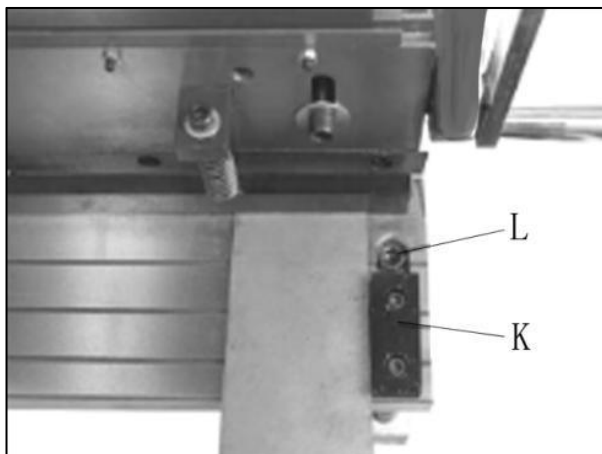


Figure 7

### Réglage de la lame inférieure

Les lames de cisaillement supérieures et inférieures ont été aligné en usine et ne devrait pas nécessiter ajustement immédiat. Devrait Si un réalignement s'avère nécessaire à l'avenir, procédez comme suit :

6. Placez une feuille de papier épaisse dans la position de coupe, sur toute la longueur du lit, et effectuer une coupe.

7. Si la cisaille ne coupe pas le papier, desserrez la vis (L, Figure 7) à chaque extrémité table, avec clé hexagonale de 6 mm.

8. Tournez les vis de réglage (M, Figure 8) pour déplacer la table et modifier l'écart entre lames. **Ne laissez pas les lames trop chevauchement.**

9. Si la cisaille coupe le papier aux extrémités, mais pas au centre, tournez légèrement la vis (N, Figure 9) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le papier soit coupé. fr longueur du pneu.

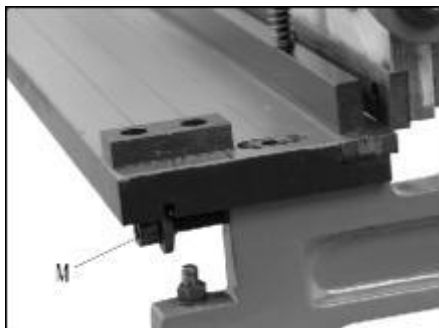


Figure 8

10. Si la cisaille coupe le papier au centre, mais pas aux extrémités, tournez la vis (N) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le papier soit coupé toute la longueur.

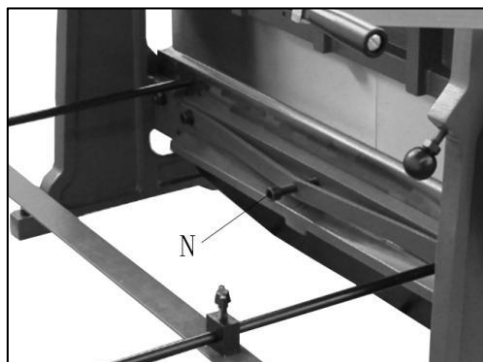


Figure 9

## Rotation/remplacement de la lame

**Warning** *Soyez prudent lorsque travailler avec ou à proximité des lames. Utiliser des gants de travail lors de leur manipulation.*

Les lames de cisaillement sont réversibles et interchangeables ; lorsque les bords sont émoussés, faites-les pivoter vers le nouveau bord, comme suit :

6. Retirez le dispositif de retenue en le desserrant vis (O, Figure 10), en utilisant un hexagone de 10 mm clé.
7. Soulevez la lame supérieure à la position la plus haute.
8. Retirez les 4 vis (P, Figure 10) et Retirez soigneusement la lame.

9. Faites pivoter ou remplacez la lame et réinstallez-la vis (P).
10. Réinstallez le dispositif de retenue. Lorsque la lame est en place position la plus élevée, l'écart entre les maintenez-le enfoncé et la table doit être à 1/4. Réglez cette position en tournant le deux vis (O, Figure 10) selon les besoins. Lorsque la lame commence sa course vers le bas, le dispositif de retenue doit immédiatement la maintenir pièce en place.

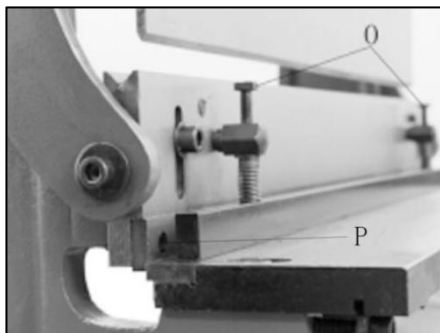


Figure 10

## Configuration du rouleau de glissement

**Warning** *Ne pas enrrouler le matériau plus gros de plus de 12 pouces d'acier doux de calibre 20. Le glissement le garde-rouleau doit couvrir les rouleaux sauf lorsque le matériau est introduit dans le rouleaux. Le non-respect peut entraîner des blessures graves et/ou des dommages à machine.*

## Taille du matériau à prendre en compte rations

Pour déterminer la longueur approximative de matériel nécessaire pour un tube de la taille souhaitée, utilisez la formule suivante :

$$C = \pi D$$

Où C est la circonférence,  $\pi$  est égal à 3,1417 et D est le diamètre. Par exemple : Pour trouver la longueur de matériel nécessaire (C) pour former un tube de 4" diamètre, multipliez 3,1417 par 4". Résultat : 12,5667" est la circonférence de longueur approximative du matériau nécessaire. Coupez

plusieurs morceaux de matériau à cette longueur pour un essai de formage. Le matériau peut doivent être allongés ou raccourcis en fonction des résultats du test.

CONSEIL : Si cela n'interfère pas avec le forme ou conception finale proposée, une légère pli réalisé avec la presse plieuse sur le le bord d'attaque simplifiera le roulement initial processus, en permettant au bord d'attaque de glisser plus facilement sur le rouleau libre.

**Warning** Attention au point de pincement – l'intersection des parties supérieure et inférieure rouleaux. Le non-respect peut entraîner blessure grave aux doigts et/ou aux mains.

8. Assurez-vous que les rouleaux et la pièce sont propre et exempt de débris pour éviter les piqûres de tôle.

9. Reculez complètement le rouleau à vide en le faisant tourner vis du rouleau fou (Q, Figure 11) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

10. Desserrez le boulon (R, Figure 11) pour augmenter espace entre la pression supérieure et inférieure rouleaux.

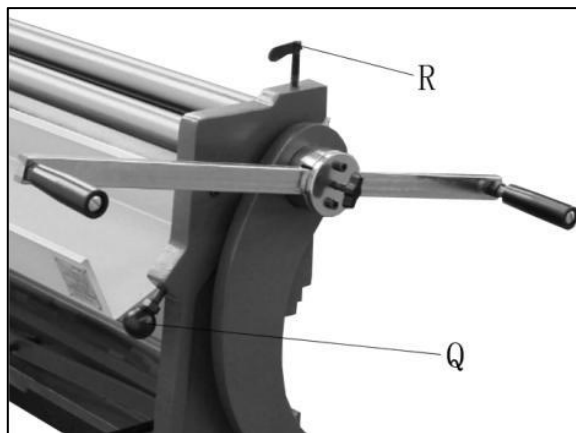


Figure 11

11. Insérer du matériau entre la partie supérieure et rouleaux inférieurs et serrez le boulon (R, Figure 11) pour abaisser le rouleau supérieur, jusqu'à ce que le matériau s'adapte bien ajusté. Le rouleau supérieur doit avoir pression suffisante sur la pièce à usiner pour l'alimenter correctement.

12. Tournez les deux vis du rouleau fou (Q, Figure 11) pour régler la proximité du rouleau fou par rapport aux deux rouleaux principaux. Soulevez les deux extrémités à une distance égale montant.

13. Faire passer la pièce à travers la machine en utilisant les poignées. Si la pièce est grande, assurez-vous qu'elle reçoit un support approprié sort de la machine.

14. Effectuez d'autres passes de la pièce, en soulevant progressivement le rouleau fou avant à chaque passage, jusqu'à ce que le rayon souhaité soit atteint. Aucune formule exacte ne peut être suivie lorsque effectuer des réglages de rouleau car le « retour élastique » du matériau varie selon le type de matériau en cours de formation. Uniquement par test former plusieurs pièces peut corriger des ajustements doivent être obtenus. Gardez également à l'esprit gardez à l'esprit qu'il est beaucoup plus facile de repasser matériau pour faire un rayon plus petit que pour tenter d'augmenter un rayon qui était rendu trop petit.

Le rouleau fou doit être réglé avec précision parallèle ou le matériau va tourner en spirale pendant le processus de roulage. Mesurez chaque extrémité de l'ouverture avec des étriers si plus grande la précision est requise.

Placer délibérément les rouleaux de manière non parallèle peut être utilisé pour fabriquer des formes de cône.

### **Pour retirer la forme cylindrique pièces à usiner :**

5. Desserrer le boulon (R, Figure 12)

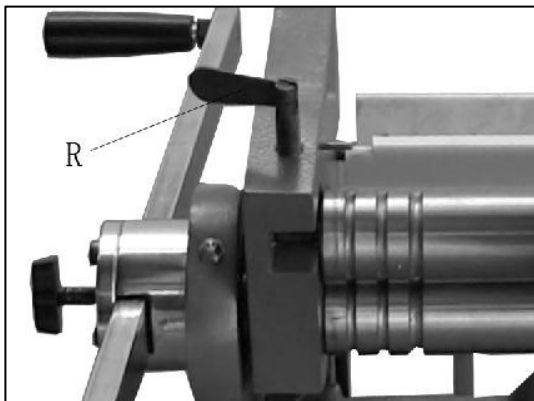


Figure 12

6. Saisissez soigneusement le rouleau supérieur et faites-le pivoter vers l'extérieur la fin. Saisissez fermement le rouleau supérieur pour éviter qu'il ne tombe de la machine.
7. Faites glisser la pièce hors de l'extrémité du rouleau.
8. Réinstallez le rouleau supérieur et serrez le boulon (R, Figure 12).

### **Roulage à plat**

Les métaux plus tendres (cuivre, aluminium, etc.) peuvent être traités grâce au rouleau de glissement machine pour redresser, aplatir ou réduire leur épaisseur. Ajustez simplement la partie supérieure rouleau de presse pour l'épaisseur, rouleau de ralenti inférieur tout le chemin vers le bas et alimenter la pièce à travers (Figure 13).

**REMARQUE** : le rouleau de ralenti ne descendra pas complètement hors du chemin de la pièce à usiner ; ainsi, il peut y avoir une légère plier la pièce. En retournant la pièce à usiner et la réalimenter, ceci la courbure peut être minimisée.

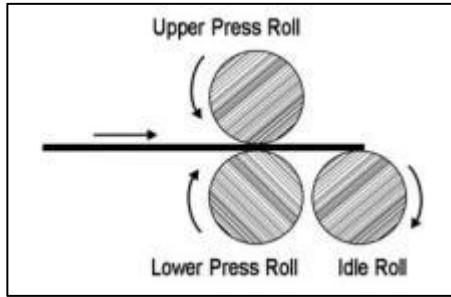


Figure 13

### Former un rayon

6. Ajustez le rouleau de presse supérieur selon vos besoins.
7. Insérer la pièce par l'avant.
8. Actionnez la poignée ; lorsque le matériau atteint le point où le rayon est à commencer (a, Figure 14), arrêter la machine et soulevez le rouleau fou d'une quantité égale à chaque extrémité pour obtenir la courbure souhaitée.

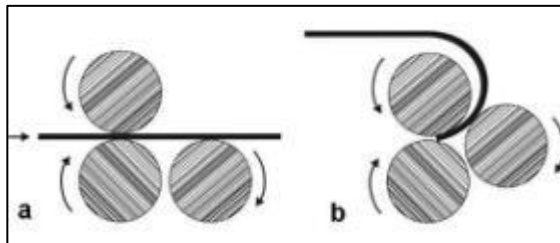


Figure 14

9. Redémarrez les rouleaux et continuez jusqu'à ce que la courbure soit terminée (b, Figure 14). Soutien pièce à la sortie de la machine.
10. Effectuez d'autres passes si nécessaire, le long avec des réglages progressifs du ralenti.

### Former un tube

4. Ajustez le rouleau de presse supérieur selon les besoins pour épaisseur de la pièce.
5. Introduisez la pièce dans la machine. s'approche de la fin (a, Figure 15), arrêtez-vous et sens inverse (b, figure 15).
6. Effectuez d'autres passes si nécessaire, le long avec des réglages

progressifs du ralenti.

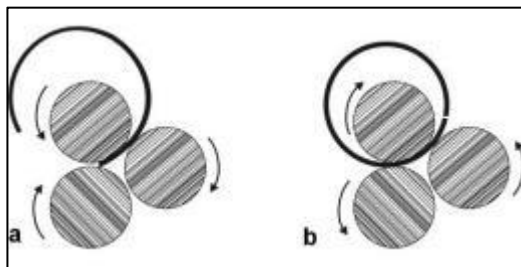


Figure 15

## Fil de pliage

Il y a 6 rainures de fil aux extrémités de les rouleaux de presse pour accueillir un fil de 2,99 mm (0,12"), 3,66 mm (0,14"), 6,1 mm (0,24"), 3,05 mm (0,12"), 4,40 mm (0,17"), 5,16 mm (0,20").

Utilisez la plus petite rainure dans laquelle le le fil s'adaptera confortablement. Pliez le fil en utilisant les mêmes principes que ceux décrits pour former un rayon. Pour faire un rayon complet boucle de fil, utilisez les instructions pour formant un tube.

## Entretien/Lubrification

**Warning** *Soyez prudent lorsque vous faites travaux d'entretien autour de la cisaille lames.*

4. Appliquez de la graisse pour tube au lithium n° 2 une fois par mois aux graisseurs aux deux extrémités du cadre (A, Figure 16).
5. Gardez les rouleaux de glissement propres et sans rouille et appliquez fréquemment une légère couche d'huile sur eux.
6. Appliquez légèrement de la graisse multi-usages au pinceau les engrenages à l'extrémité des rouleaux (B, Figure 16). Tournez la poignée de commande pour répartir la graisse.
4. Gardez les autres zones exposées propres et légèrement enduit d'huile, comme le cisaillement lames, table et matrices supérieures. (Retirer pper meurt de la barre pour

plus d'efficacité nettoyage).

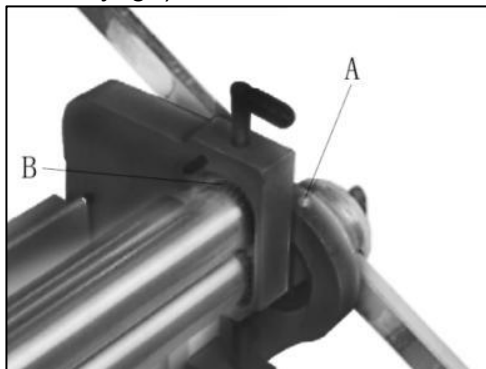


Figure 16

### Outils requis (non inclus)

- Clé Allen de 5 mm
- Clé Allen de 6 mm
- Clé de 10 mm
- Clé de 13 mm
- Clé de 16 mm
- Tournevis moyen
- Jeu de jauges d'épaisseur
- Jauge d'angle ou rapporteur

Inquiéter	Cause probable	Remède
<b>TONDRE</b>		

Le matériau ne coupe pas.	Écart de lame incorrect.	Ajustez l'espace pour s'adapter à un matériau plus épais.
	Capacité de la machine dépassée.	Utiliser les matériaux dans la limite des capacités.
Les coupes ne sont pas carrées.	Écart de lame inégal.	Rendre l'espace entre les lames égal.
	Ne pas contacter les guides de table.	Maintenir un contact constant avec les guides.
	La lame est courbée.	Retirer l'arc.
	Maintien insuffisant pression.	Ajuster le maintien.
Mauvaise qualité de coupe.	Lames émoussées.	Remplacer ou affûter.
	Écart de lame incorrect.	Ajustez l'écartement selon vos besoins.
	Des plaisanteries lâches.	Réglez le jeu en cas de virages.
<b>FREIN</b>		
La pièce ne se plie pas ou se plie difficilement.	Pièce trop épaisse.	Utiliser les matériaux dans la limite des capacités.
	Tolérance de pliage incorrecte.	Ajustez la poutre de frein pour obtenir une taille de courbure appropriée.
Rayon de courbure non cohérent à travers matériel.	Capacité de la machine dépassée.	Utiliser les matériaux dans la limite des capacités.
	Poutre de frein mal réglée pour la flexion allocation.	Régler la poutre de frein pour courbure constante.
<b>ROULEAU DE GLISSEMENT</b>		
Les cônes sont fabriqués en essayant de faire rouler des cylindres.	Les rouleaux ne sont pas parallèles.	Réglez le rouleau de ralenti (arrière) jusqu'à ce qu'il soit parallèle au rouleau de presse supérieur.
Pièce non	Capacité de la machine	Utiliser les matériaux dans la

flexion.	dépassée.	limite des capacités.
	Le ralenti ne s'engage pas.	Inspectez et apportez les corrections nécessaires.

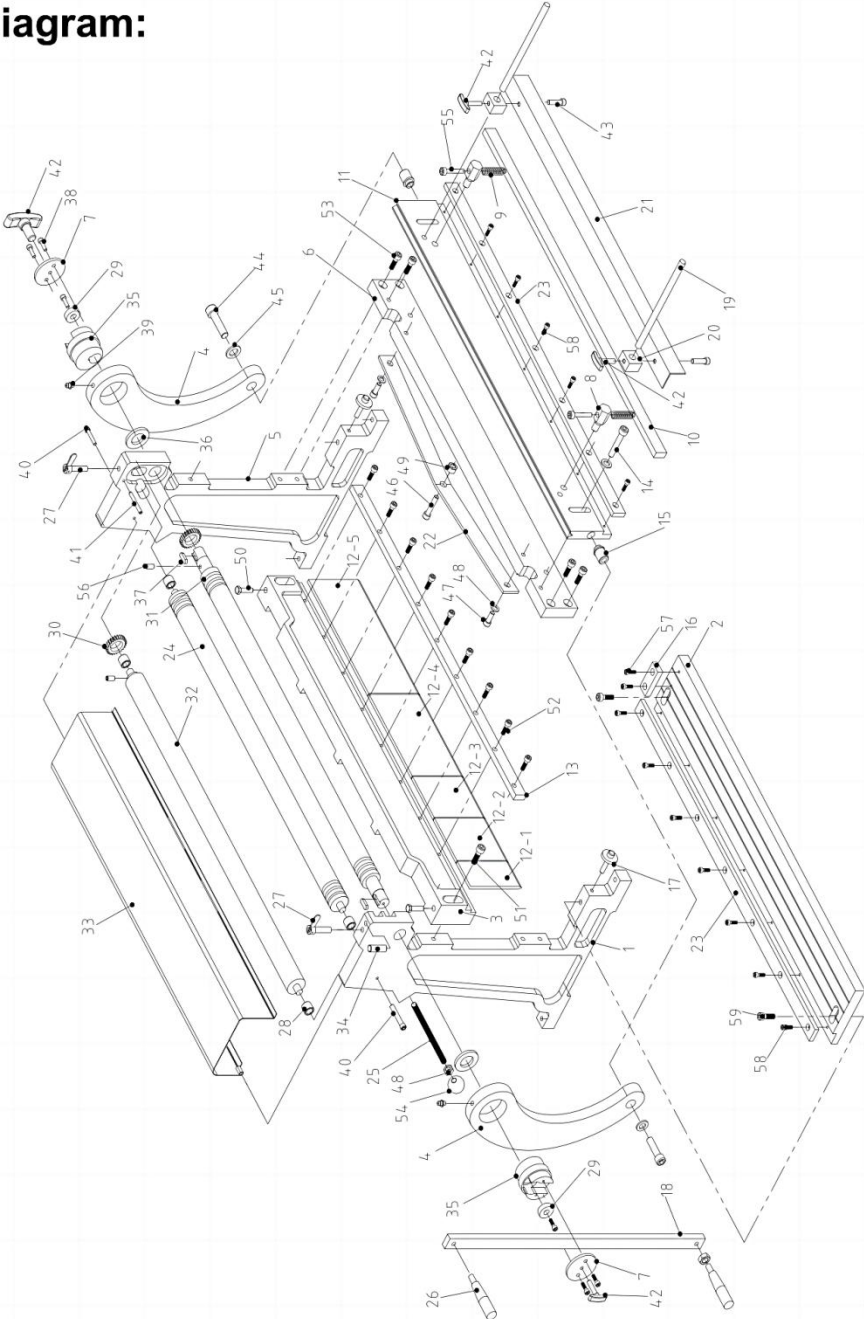
### LISTE DES PIÈCES

PARTIE NON.	DESCRIPTION	Qté	PARTIE NON.	DESCRIPTION	Qté
1	Cadre gauche	1	19	Tige de support	2
2	Surface de travail	1	20	Bloc de guidage	2
3	Poutre transversale	1	21	Filet de sécurité	1
4	Bras de manivelle	2	22	Barre de réglage	1
5	Cadre droit	1	23	Lame de cisaille	2
6	Cadre de cisaillement	1	24	Rouleau arrière	1
7	Couvercle de douille	2	25	Vis	2
8	Support de plaque de presse	2	26	Poignée	2
9	Printemps	2	27	Boulon de positionnement	2
10	Plaque de presse	1	28	Bague	4
11	Matrice de freinage inférieure	1	29	Rondelle	2
12-1	Matrice de 1 po	1	30	Engrenage	2
12-2	Matrice de 2 po	1	31	Rouleau inférieur	1
12-3	Matrice de 2 po	1	32	Rouleau supérieur	1
12-4	Matrice de 3 pouces	1	33	Couverture	1
12-5	Matrice de 4 po	1	34	Arbre excentrique	1
13	Support de matrice supérieur	1	35	Bague excentrique	2
14	Boulon M8x50	2	36	Rondelle	2

15	Rouleau de bras de poignée	2	37	Clé 6x20	2
16	Bloc de guidage	1	38	Vis M6x16	6
17	Vis de réglage	2	39	Graisneur	2
18	Bras de poignée	1	40	Boulon M6x35	2

<b>PARTIE NON.</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>Qté</b>	<b>PARTIE NON.</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>Qté</b>
41	Goupille conique	2	52	Vis M6X20	4
42	Poignée	4	53	Vis M8X20	4
43	Vis M6x10	2	54	Bouton	2
44	Vis M8x35	2	55	Boulon M6X45	2
45	Rondelle 8	2	56	Broche ronde	2
46	Boulon M10x40	1	57	Vis M6X10	2
47	Boulon M8x20	2	58	Vis M6X10	4
48	Rondelle 8	2	59	Vis M8X20	2
49	Écrou M8	1	60	Type de support A (en option)	1
50	Boulon M10X16	2	61	Support type B (en option)	1
51	Vis M8X25	2	62	Support type C (en option)	1

**Diagram:**





**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **DIE SCHERE / BREMSE / ROLLE BEDIENUNGSANLEITUNG**

**MODELL: 3 IN 1/305**

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

THE SHEAR / BRAKE /  
ROLL

MODELL: 3 IN 1/305



## 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](http://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.



Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

## SPECIFICATIONS

Modell..... 3 in  
1/305  
Effektive Breite..... .305mm (12 Zoll)  
Maximal  
Scherdicke... ..1mm (20 Gauge)  
Biegedicke ..... 1 mm (20 Gauge)  
Biegewinkel.....90° Walzdicke..... ..1mm (20 Gauge)

1	Walzeneinstellschraube	2
2	Fester Knopfriegel	2
3	Kipphebelbaugruppe	1
4	Führungsstangenbaugruppe	2
5	Schallwand	2

Roll  
end  
urc  
hm  
ess  
er  
...

..... 45 mm (1-1/2 Zoll)

### Standardzubehör

## UNPACKING

Die Schere / Bremse / Rolle 3-in-1/12 ist Versand ab Werk in sorgfältig verpackter Karton. Überprüfen Sie das Produkt gründlich bei Öffnen der Verpackung. Nach dem Auspacken des Überprüfen Sie das Gerät sorgfältig auf etwaige Schäden, Transportschäden auftreten. Bei Transportschäden ist der Versand Schadensersatzansprüche sind geltend zu machen bei der Träger und liegen in der Verantwortung des Benutzer. Auf Vollständigkeit prüfen. Sofort Fehlende Teile dem Händler melden.

### **Warnung**

Die Warnungen, In dieser Anleitung erörterte Vorsichtsmaßnahmen und Anweisungen sowie mögliche Situationen. Der Bediener muss verstehen, dass gesunder Menschenverstand und Vorsicht Faktoren sind, die bei diesem Produkt nicht eingebaut werden können. sondern müssen vom Betreiber bereitgestellt werden.

## **BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF**

Vielen Dank für den Kauf der 12-Zoll-Scher-/Brems-/Rollmaschine. Vor Versuchen Sie, Ihr neues Werkzeug zu bedienen Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch. Sie benötigen diese Anleitung für die Sicherheitshinweise, Vorsichtsmaßnahmen, Montage, Betrieb, Wartungsverfahren, Teileliste und Diagramme. Bewahren Sie Ihre Rechnung auf Nummer mit diesen Anweisungen. Schreiben Sie die Rechnungsnummer auf der Innenseite der Vorderseite Bewahren Sie die Anleitung und die Rechnung auf. Bewahren Sie es zur späteren Bezugnahme an einem sicheren, trockenen Ort auf.

## **SAFETY RULES**

23. Kennen Sie Ihre Maschine. Lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig. Lernen Sie die Einsatzmöglichkeiten und Einschränkungen sowie die ihm innewohnenden spezifischen potenziellen Gefahren.
24. Halten Sie den Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet.

Unaufgeräumte oder dunkle Arbeitsbereiche laden Unfälle.

25. Halten Sie Kinder fern. Alle Kinder sollte vom Arbeitsbereich ferngehalten werden. Lassen Sie niemals ein Kind ein Werkzeug bedienen, ohne strenge Aufsicht durch Erwachsene.

26. Betreiben Sie dieses Werkzeug nicht unter Einfluss von Alkohol oder Drogen. Lesen Warnhinweise auf Rezepten Stellen Sie fest, ob Ihr Urteilsvermögen oder Ihre Reflexe beeinträchtigt durch die Einnahme von Medikamenten. Wenn es Bei Zweifeln versuchen Sie nicht, den Vorgang durchzuführen.

27. Verwenden Sie Schutzausrüstung. Augenschutz sollte immer getragen werden, wenn diese Maschine. Verwenden Sie ANSI-geprüfte Sicherheitsbrille. Alltagsbrillen haben nur schlagfeste Linsen. Sie sind NICHT Schutzbrille. Staubmaske, rutschfest Sicherheitsschuhe, Schutzhelm oder Gehörschutz Schutz sollte in geeigneter Weise verwendet werden Bedingungen.

28. Tragen Sie angemessene Kleidung. Lockere Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe, Armbänder oder andere Schmuck kann eine potenzielle Gefahr darstellen beim Betrieb dieser Maschine. Bitte Halten Sie sämtliche Kleidungsstücke von der Maschine fern.

29. Überstrecken Sie sich nicht. Achten Sie auf einen sicheren Stand. und das Gleichgewicht immer beim Betrieb dieses Produkt.

30. Überprüfen Sie Ihr Werkzeug auf Beschädigungen. regelmäßig. Wenn ein Teil des Werkzeugs beschädigt ist, sollte sorgfältig geprüft werden, um sicher, dass es seine beabsichtigte Leistung erbringen kann funktionieren einwandfrei. Im Zweifelsfall das Teil muss repariert werden. Überlassen Sie alle Wartungsarbeiten einem qualifizierten Techniker. Händler um Rat.

31. Pflegen Sie Ihre Werkzeuge sorgfältig. Bewahren Sie scharf und sauber. Richtig gepflegt Werkzeuge mit scharfen Schneidkanten sind weniger neigen zum Verkleben und sind leichter zu kontrollieren.

32. Wenn Sie verschieben, installieren, reinigen oder die Maschine einzustellen, halten Sie sich von der Schere.

33. Legen Sie die Schutzabdeckung ab, wenn Sie verwenden nicht die Gleitrolle des Maschine.

12. Halten Sie Ihre Hände vom Würfel fern wenn Sie daran arbeiten.

## SET-UP AND ASSEMBLY

### Grundrisse

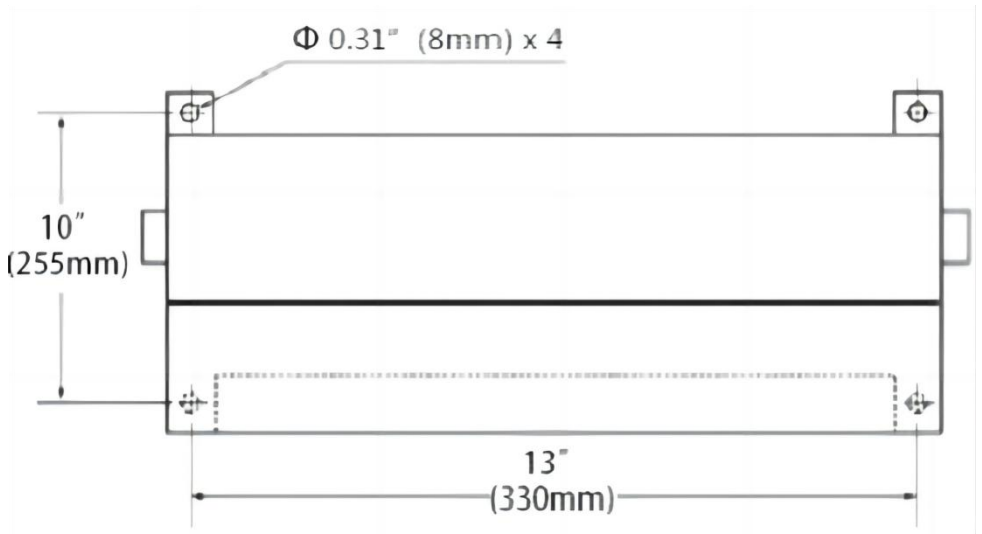


Abbildung 1 – Lochmitten für Schere, Bremse und rollen

## Montage

Für Aufbau und Montage erforderliche Werkzeuge: 5 Inbusschlüssel (6 mm), 16 mm Maulschlüssel .

21. Entnahme von Maschine und Ersatzteilen aus Kasten.

22. Reinigen Sie sorgfältig alle rostgeschützten Oberflächen mit einem milden Lösungsmittel oder Kerosin und einem weichen Lappen.

Verwenden Sie keinen Lackverdünner, Farbverdünner oder Benzin, da diese lackierte Oberflächen beschädigen können.

23. Tragen Sie auf alle bearbeiteten Oberflächen einen sehr dünnen Ölfilm auf, um Rost zu verhindern.

24. Bewegen Sie die Maschine vorsichtig auf eine Werkbank oder einen Ständer. Der Standort der Maschine muss Ermöglichen Sie freien Zugang von allen Seiten.

25. Maschine an Gestell oder Werkbank anschrauben. Gestell oder Werkbank müssen angeschraubt werden zum Boden. (HINWEIS: Ein optionaler Ständer ist erhältlich für dieser Maschine; siehe Abschnitt 8. Kontakt KAKA-Händler zu bestellen.)

26. Entfernen Sie einen Griff (A, Abbildung 2) von jede Bediengriffbaugruppe mit einem 6-mm-Inbusschlüssel.

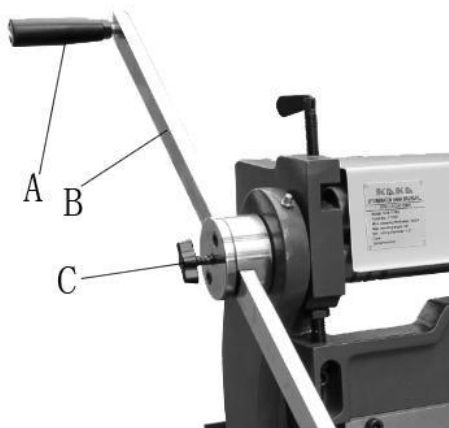


Abbildung 2

27. Lösen Sie den Verriegelungsbolzen (C, Abbildung 2).

28. Stange (B) in die Nabe schieben und Verriegelung festziehen Mit der

Schraube (C) sichern.

29. Den Griff (A) wieder montieren.

30. Installieren Sie beide Führungsstangen entweder in die oberen oder unteren Satz Gewindebohrungen (Abbildungen 3 und 4) und ziehen Sie die Einstellung fest, indem Drehen der Sechskantmutter gegen den Gusssockel o Befestigen Sie die Maschine mit einem 16-mm-Schraubenschlüssel.

11. Die Führungsplatte wie in den Abbildungen 3 oder 4 gezeigt montieren. Mit den T-Griffe.



Abbildung 3 (Bremsstellung) Abbildung 4 (Scherstellung)

**HINWEIS:** Für den Bremsbetrieb, Installationsanleitung Stangen in die oberen Löcher (Abbildung 3); für Scherenbetrieb, Einbau in untere Reihe von Löcher (Abbildung 4).

## PRESS BRAKE SET-UP

**Warning** *Material nicht verbiegen größer als 12 Zoll*

**20-Gauge-Weichstahl. Bei Nichtbeachtung kann es zu schweren Verletzungen und/oder Schäden an der Maschine.**

**So richten Sie das Biegen ein:**

21. Legen Sie einen Holzstreifen (F, Abbildung 5) auf untere Matrize, die volle Länge der Matrize.

22. Bremse schließen bis das Holz berührt. Abendsessen stirbt (E).
23. Lösen Sie die Schrauben (D) mit einem 5-mm-Inbusschlüssel.

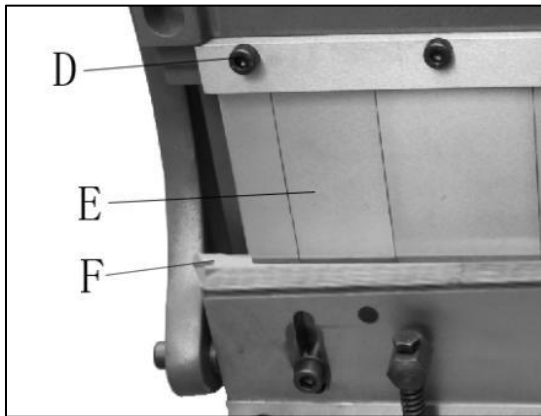


Abbildung 5

24. Oberwerkzeuge (E) für den gewünschten Auftrag auswählen und entfernen Sie die anderen, indem Sie sie aus dem linken Ende. (Enthaltene Matrizensatzgrößen 1"x1, 2"x2, 3"x1, 4"x1)
25. Bewegen Sie den Bediengriff, bis das Holz drückt die Matrizen nach oben, so dass sie sitzen gleichmäßig im Oberbalken.
26. Alle Schrauben wieder fest anziehen (Abbildung 3), dann den Holzstreifen lösen und entfernen.
27. Bei wiederholten Biegungen oder bei der Verwendung von Längsteilen Führungsstangen positionieren und Platte zur Bremsbetätigung, wie in Abbildung 3.
28. Zeichnen Sie eine Linie auf das Werkstück für die Biegung (Achten Sie darauf, dass Sie die Biegung berücksichtigen. Zulage basierend auf der Dicke von Material. Dies kann entweder durch Versuch und Irrtum oder durch Rücksprache mit einem Handbuch für Maschinisten.)
29. Legen Sie das Werkstück auf den V-Block (untere Matrize), so dass die angeritzte Linie mit der Spitzen der oberen Matrize(n).
30. Halten Sie das Werkstück fest und verwenden Sie Betätigungsgriff zum Biegen.

**So stellen Sie den Bremsbalken (G, Abbildung 6) für 90°-Biegungen am unteren Ende des Hubs ein:**

7. Die Feststellschrauben (H) mit einem 6 mm Inbusschlüssel leicht lösen.
8. Die Einstellschrauben (G) des Bremsbalkens mit einem 16-mm-Schlüssel drehen, bis die Prüfbiegung An beiden Enden der Bremse eine 90°-Biegung vornehmen.
9. Schrauben (H) wieder festziehen.

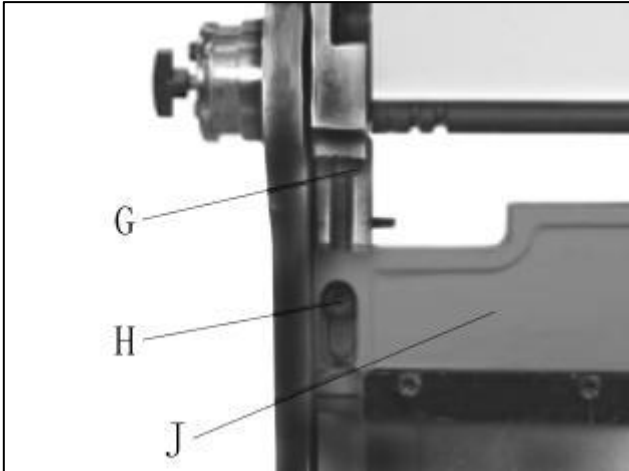


Abbildung 6

Für spezielle Wiederholungskurven, die Bremse Der Strahl kann so eingestellt werden, dass er den gewünschten Winkel, da das Metall ein gewisses Maß an „Rückfederung“.

## Scherenaufbau

**Warning** *Material nicht scheren größer als 12" 20 Gauge Weichstahl.*

**Die Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen und/oder Schäden an der Maschine.**

7. Führungsstangen und Platte in der Schere installieren Position (Abbildung 4) und stellen Sie die gewünschte Länge des geschnittenen Werkstücks.
8. Legen Sie das Werkstück gegen den Führungsblock an der rechten Tischkante (K, Abbildung 7). des Werkstücks sollte an der Führung anliegen Platte.
9. Betätigen Sie den Griff, um den Scherschnitt zu starten. Der

Schervorgang verläuft von rechts nach links.

**HINWEIS:** 1. Um Verzerrungen zu vermeiden, wenn Einkerbung, „schnappen“ Sie den Griff, um durchdringend.

4. Greifen Sie nicht hinter die Maschine, um Fangen Sie das abgeschnittene Stück auf. Ein großes abgeschnittenes Stück sollte auf eine spezieller Tisch zum Auffangen von Stücken die größer sind als die Werkbank.

3. Große Stücke, die geschnitten werden, erfordern möglicherweise eine Vordertisch zur Unterstützung des Stücks.

4. Alle Metallschnitte auf dieser Maschine haben eine scharfe Kante. Feilen oder schleifen Sie die scharfe Kante vor der Handhabung, um Verletzungen zu vermeiden.

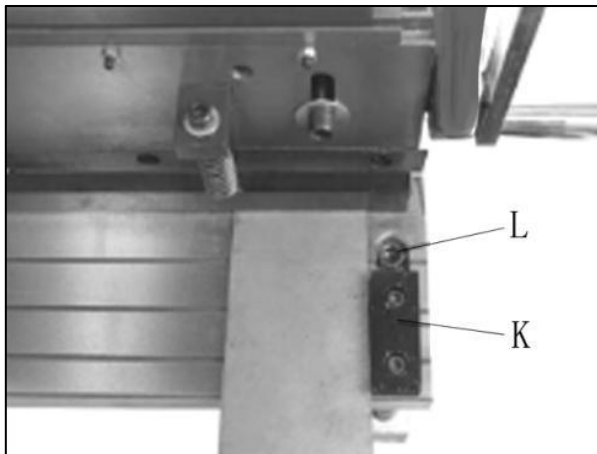


Abbildung 7

## Einstellung der unteren Klinge

Obere und untere Scherenblätter wurden werkseitig ausgerichtet und sollte nicht sofortige Anpassung. Sollte in Zukunft eine Neuausrichtung erforderlich sein, gehen Sie wie folgt vor:

11. Legen Sie ein dickes Blatt Papier in den Schneidposition, entlang der gesamten Bettlänge, und einen Schnitt ausführen.

12. Wenn die Schere das Papier nicht schneidet, lösen Sie die Schraube

(L, Abbildung 7) an jedem Ende Tisch, mit 6mm Inbusschlüssel.

13. Durch Drehen der Einstellschrauben (M, Abbildung 8) kann der Tisch verschoben und der Abstand zwischen **Lassen Sie die Klingen nicht zu verlap.**

14. Wenn die Schere das Papier an den Enden, aber nicht in der Mitte schneidet, drehen Sie die Schraube (N, Abbildung 9) leicht im Uhrzeigersinn, bis das Papier am de Reifenlänge.

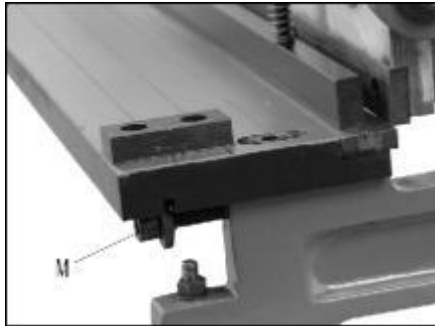


Abbildung 8

15. Wenn die Schere das Papier in der Mitte schneidet, aber nicht an den Enden, drehen Sie die Schraube (N) gegen den Uhrzeigersinn, bis das Papier in der Mitte durchgeschnitten ist. gesamte Länge.

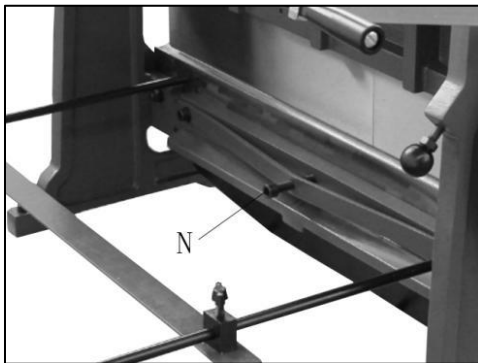


Abbildung 9

## Klingenrotation/-austausch

**Warning** *Seien Sie vorsichtig, wenn mit oder in der Nähe der Klingen arbeiten. Tragen Sie beim Umgang Arbeitshandschuhe.*

Die Schermesser sind umkehrbar und austauschbar; wenn die Kanten stumpf sind, drehen Sie sie wie folgt zur neuen Kante:

11. Den Niederhalter durch Lösen entfernen Schrauben (O, Abbildung 10) mit 10 mm Sechskant Schlüssel.
12. Heben Sie das obere Messer in die höchste Position.
13. Die 4 Schrauben (P, Abbildung 10) entfernen und Klinge vorsichtig entfernen.
14. Klinge drehen oder ersetzen und neu installieren (P).
15. Installieren Sie den Niederhalter erneut. Wenn die Klinge in höchste Position, die Lücke zwischen den Niederhalter und der Tisch sollten innerhalb von 1/4 sein. Passen Sie diese Position durch Drehen des zwei Schrauben (O, Abbildung 10) nach Bedarf. Wenn die Klinge ihre Abwärtsbewegung beginnt, sollte der Niederhalter sofort Werkstück an Ort und Stelle.

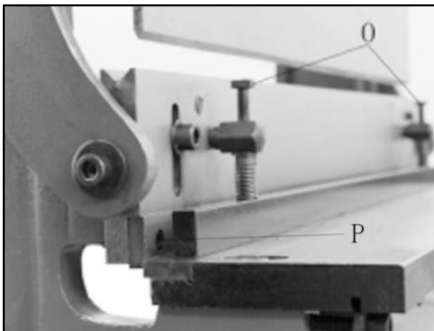


Abbildung 10

## Slip-Roll-Einrichtung

**Warning** *Rollen Sie das Material nicht größer als 12"*

***20-Gauge-Weichstahl. Der Schlupf Der Rollenschutz muss die Rollen abdecken, außer bei der Materialzufuhr in den Rollen. Bei Nichtbeachtung kann es zu schwere Verletzungen und/oder Schäden am Maschine.***

## Material Größe Beachten Verpflegung

Zur Bestimmung der ungefähren Länge von Um das für ein Rohr der gewünschten Größe benötigte Material zu ermitteln, verwenden Sie die folgende Formel:

$$C = \pi D$$

Dabei ist C der Umfang,  $\pi$  gleich 3,1417 und D der Durchmesser. Beispiel: Um die Länge von Material (C) zur Herstellung eines Rohres mit 4 Zoll Durchmesser Durchmesser, multiplizieren Sie 3,1417 mit 4". Ergebnis: 12,5667" ist der Umfang von ungefähre Länge des benötigten Materials. Schneiden Sie mehrere Stücke Material auf diese Länge für einen Formungstestlauf. Material kann müssen verlängert oder verkürzt werden abhängig von den Ergebnissen des Testlaufs.

TIPP: Wenn es nicht stört die vorgeschlagene endgültige Form oder Design, eine leichte Biegung mit der Abkantpresse auf der Vorderkante vereinfacht das anfängliche Rollen Prozess, indem die Vorderkante leichter über die Umlenkrolle gleiten.

**Warning** Vorsicht vor dem Engpass – dem Schnittpunkt von Ober- und Unterteil Rollen. Bei Nichtbeachtung kann es zu schwere Verletzungen an Fingern und/oder Händen.

15. Stellen Sie sicher, dass Rollen und Werkstück sauber und frei von Schmutz, um Lochfraß zu verhindern aus Blech.

16. Die Leerlaufrolle durch Drehen vollständig zurückdrehen Drehen Sie die Leerlaufrollenschrauben (Q, Abbildung 11) gegen den Uhrzeigersinn.

17. Lösen Sie die Schraube (R, Abbildung 11), um die Abstand zwischen oberer und unterer Presse Rollen.

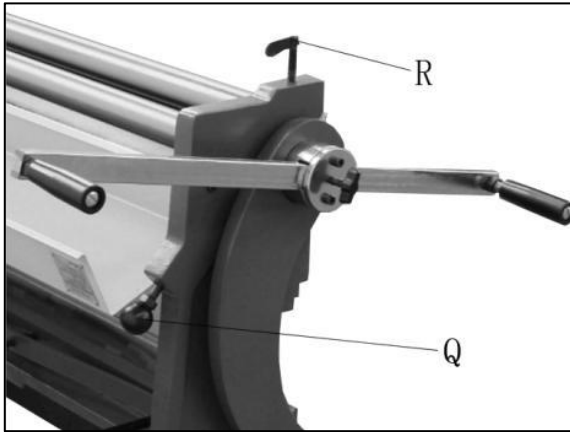


Abbildung 11

18. Material zwischen Ober- und Untere Rollen und ziehen Sie die Schraube (R, Abbildung 11) fest, um die obere Rolle abzusenken, bis das Material passt fest sitzen. Die obere Rolle muss ausreichend Druck auf das Werkstück, um den Vorschub zu gewährleisten richtig.

19. Drehen Sie beide Leerlaufrollenschrauben (Q, Abbildung 11), um den Abstand der Leerlaufrolle zu den beiden Hauptrollen einzustellen. Heben Sie beide Enden gleich Menge.

20. Werkstück durch die Maschine führen mit den Griffen. Wenn das Werkstück groß ist, achten Sie darauf, dass es richtig gestützt wird, verlässt die Maschine.

21. Führen Sie weitere Durchgänge des Werkstücks durch und heben Sie die Leerlaufrolle schrittweise an, bevor jeder Durchgang, bis der gewünschte Radius erreicht ist erreicht. Es gibt keine exakte Formel, wenn Rollenadjustierungen vornehmen, da das „Rückfedern“ des Materials je nach Art der Material gebildet wird. Nur durch Test Das Formen mehrerer Stücke kann korrigieren Anpassungen vorgenommen werden. Denken Sie auch daran, Denken Sie daran, dass es viel einfacher ist, erneut zu passieren Material, um einen kleineren Radius zu machen als Versuch, einen Radius zu vergrößern, der zu klein gemacht.

Die Leerlaufrolle muss genau eingestellt werden parallel oder das Material wird spiralförmig während den Rollvorgang. Messen Sie jedes Ende die Öffnung mit Messschiebern, wenn größer Präzision ist gefragt.

Bewusstes aparalleles Einstellen der Rollen kann zum Herstellen von Kegelformen verwendet werden.

### **Zum Entfernen zylinderförmiger Werkstücke:**

9. Schraube (R, Abbildung 12) lösen

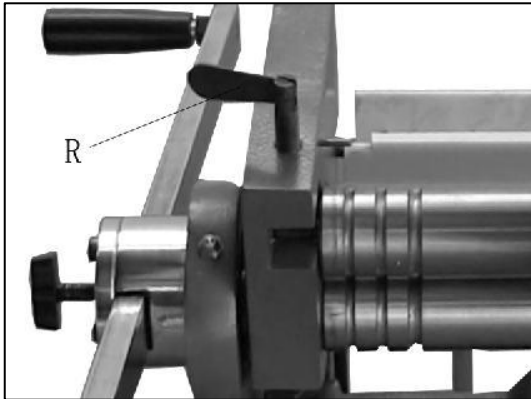


Abbildung 12

10. Obere Rolle vorsichtig greifen und herausschwenken das Ende.

Halten Sie die obere Rolle fest, damit sie nicht aus der Maschine fällt.

11. Werkstück vom Rollenende abziehen.

12. Bauen Sie die obere Rolle wieder ein und ziehen Sie die Schraube (R, Abbildung 12) fest.

### **Flachwalzen**

Weichere Metalle (Kupfer, Aluminium usw.) können durch die Gleitrolle verarbeitet werden Maschine zum Begradigen, Glätten oder Reduzieren ihre Dicke. Passen Sie einfach die obere Presswalze für Dicke, untere Leerlaufwalze alle nach unten und führen Sie das Werkstück durch (Abbildung 13).

**HINWEIS:** Die Leerlaufrolle senkt sich nicht völlig aus dem Weg der Werkstück; daher kann es zu einer leichten Biegung im Werkstück. Durch Umdrehen des Werkstück umdrehen und erneut zuführen, dies Biegung kann minimiert werden.

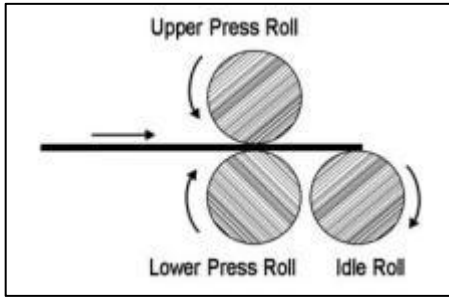


Abbildung 13

## Einen Radius bilden

11. Passen Sie die obere Presswalze nach Bedarf an.
12. Werkstück von vorne einlegen.
13. Betätigen Sie den Griff; wenn das Material erreicht den Punkt, an dem der Radius beginnen (a, Abbildung 14), die Maschine stoppen und heben Sie die Leerlaufrolle an jedem Ende gleich weit an, um die gewünschte Biegung zu erreichen.

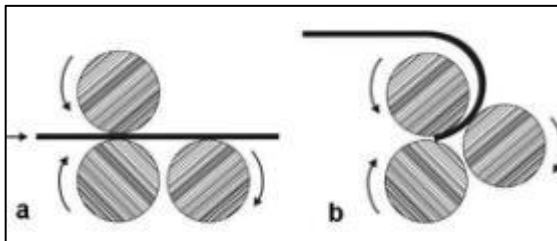


Abbildung 14

14. Rollen Sie erneut und fahren Sie fort, bis die Biegung abgeschlossen (b, Abbildung 14). Unterstützung Werkstück beim Verlassen der Maschine.
15. Machen Sie bei Bedarf weitere Durchgänge, mit stufenweisen Anpassungen der Leerlaufrolle.

## Eine Röhre formen

7. Passen Sie die obere Presswalze nach Bedarf an für Werkstückdicke.
8. Werkstück in die Maschine einführen. nähert sich dem Ende (a, Abbildung 15), stoppen und umgekehrte Richtung (b, Abbildung 15).
9. Machen Sie bei Bedarf weitere Durchgänge, mit stufenweisen Anpassungen der Leerlaufrolle.

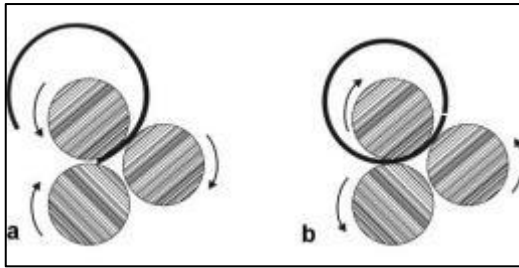


Abbildung 15

## Biegedraht

Es gibt 6 Drahtrollen an den Enden von Die Pressrollen sind für Drähte mit den Stärken 2,99 mm (0,12 Zoll), 3,66 mm (0,14 Zoll), 6,1 mm (0,24 Zoll), 3,05 mm (0,12 Zoll), 4,40 mm (0,17 Zoll) und 5,16 mm (0,20 Zoll) geeignet. Benutzen Sie die kleinste Nut, in die das Draht bequem passen wird. Biegen Sie den Draht unter Verwendung der gleichen Prinzipien wie beschrieben zum Bilden eines Radius. Um einen vollständigen Drahtschleife, verwenden Sie die Anleitung für eine Röhre bilden.

## Wartung/Schmierung

**Warning** Gehen Sie vorsichtig vor, wenn Sie Wartungsarbeiten rund um die Schere Klängen.

7. Tragen Sie einmal im Monat an den Schmiernippeln an beiden Enden des Rahmens (A, Abbildung 16).
8. Halten Sie die Gleitrollen sauber und rostfrei und tragen Sie regelmäßig eine dünne Ölschicht auf ihnen.
9. Mehrzweckfett dünn auftragen die Zahnräder am Ende der Walzen (B, Abbildung 16). Drehen Sie den Bediengriff, um das Fett verteilen. 4. Halten Sie andere freiliegende Bereiche sauber und leicht mit Öl beschichtet, wie die Schere Klängen, Tisch und Oberwerkzeuge. (Entfernen Sie pper stirbt von bar für mehr effektive Reinigung).

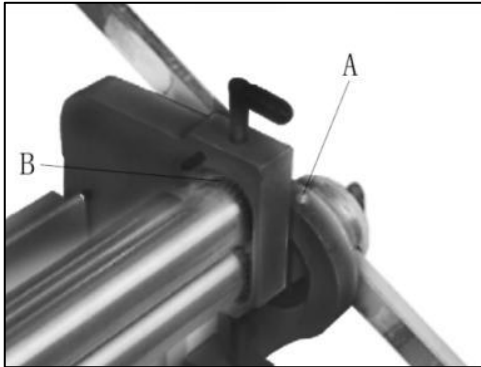


Abbildung 16

**Erforderliche Werkzeuge (nicht im Lieferumfang enthalten)**

- 5-mm-Inbusschlüssel
- 6-mm-Inbusschlüssel
- 10-mm-Schraubenschlüssel
- 13-mm-Schraubenschlüssel
- 16-mm-Schraubenschlüssel
- Mittlerer Schraubendreher
- Fühlerlehren-Satz
- Winkelmesser oder Winkelmesser

Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe
<b>SCHEREN</b>		
Das Material lässt	Falscher Klingenspalt.	Passen Sie den Abstand an, um dickeres Material aufzunehmen.

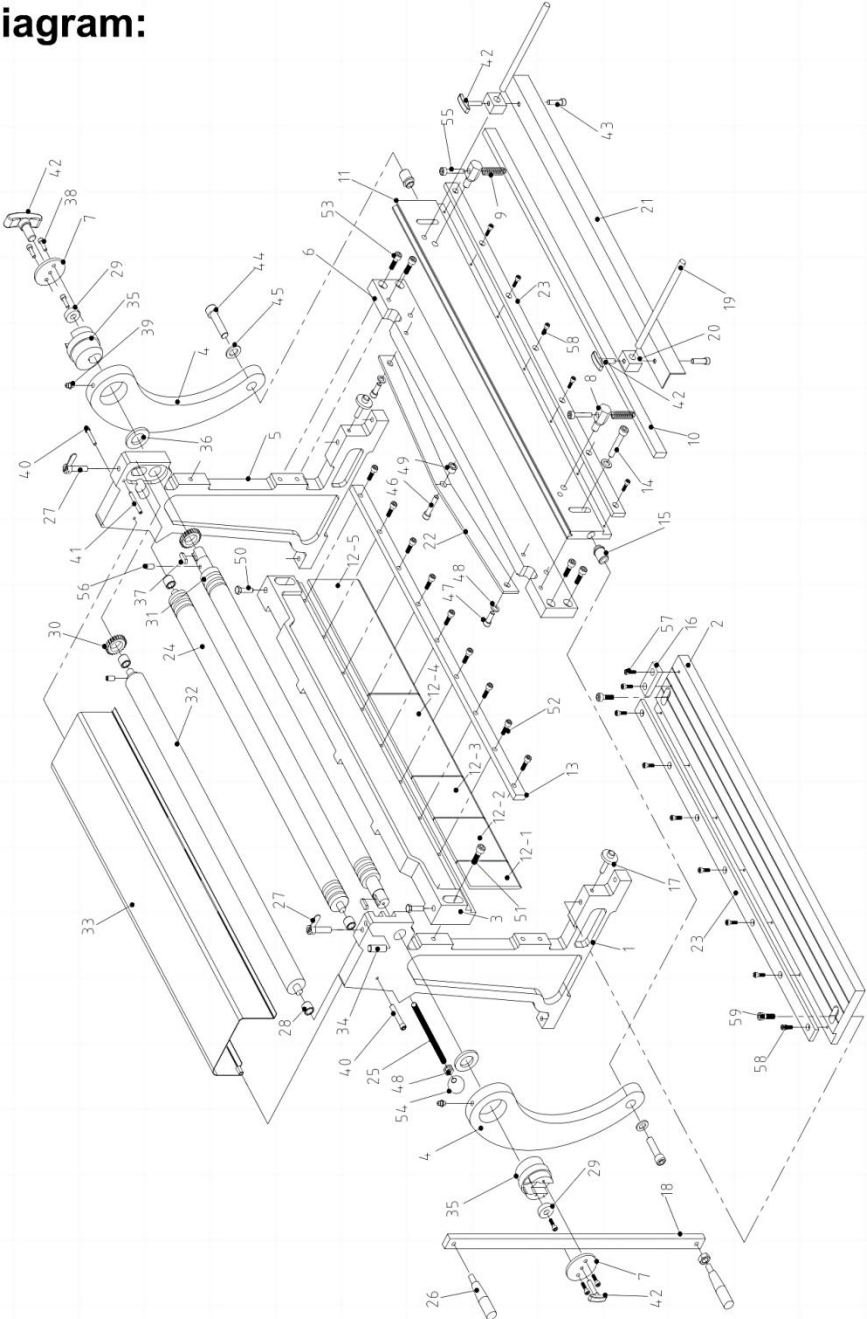
sich nicht schneiden.	Maschinenkapazität überschritten.	Verwenden Sie Materialien im Rahmen Ihrer Kapazität.
Schnitte nicht rechtwinklig.	Ungleichmäßiger Klingenableitungsabstand.	Sorgen Sie für den gleichen Klingenableitungsabstand.
	Kein Kontakt mit Tischführern.	Halten Sie den ständigen Kontakt zu den Reiseleitern aufrecht.
	Die Klinge ist gebogen.	Bogen entfernen.
	Unzureichender Niederhalter Druck.	Passen Sie den Gegendruck an.
Schlechte Schnittqualität.	Stumpfe Klinge(n).	Ersetzen oder schärfen.
	Falscher Klingenspalat.	Passen Sie den Abstand nach Bedarf an.
	Lockere Sticheleien.	Passen Sie das Spiel der Halsstücke an.
<b>BREMSE</b>		
Das Werkstück lässt sich nicht oder nur schwer biegen.	Werkstück zu dick.	Verwenden Sie Materialien im Rahmen Ihrer Kapazität.
	Unsachgemäße Biegezugabe.	Stellen Sie den Bremsbalken auf die richtige Biegegröße ein.
Biegeradius nicht konsistent über Material.	Maschinenkapazität überschritten.	Verwenden Sie Materialien im Rahmen Ihrer Kapazität.
	Bremsbalken falsch auf Biegung eingestellt Zuschuss.	Bremsbalken einstellen für gleichmäßige Biegung.
<b>SLIP-ROLLE</b>		
Beim Versuch, Zylinder zu rollen, entstehen Kegel.	Rollen nicht parallel.	Stellen Sie die Leerlaufrolle (hinten) ein, bis sie parallel zur oberen Pressrolle ist.
Werkstück nicht Biegen.	Maschinenkapazität überschritten.	Verwenden Sie Materialien im Rahmen Ihrer Kapazität.
	Leerlaufrolle rastet nicht ein.	Überprüfen Sie es und nehmen Sie bei Bedarf Korrekturen vor.

## TEILELISTE

TEIL NEIN.	BESCHREIBUNG	Menge	TEIL NEIN.	BESCHREIBUNG	Menge
1	Linker Rahmen	1	19	Stützstange	2
2	Arbeitsfläche	1	20	Führungsblock	2
3	Querträger	1	21	Rücklaufsperre	1
4	Kurbelarm	2	22	Einstelleiste	1
5	Rechter Rahmen	1	23	Scherenklinge	2
6	Scherrahmen	1	24	Hintere Rolle	1
7	Buchsenabdeckung	2	25	Schrauben	2
8	Pressplattenhalterung	2	26	Handhaben	2
9	Frühling	2	27	Positionierbolzen	2
10	Pressplatte	1	28	Buchse	4
11	Untere Bremsmatrize	1	29	Waschmaschine	2
12-1	1" Die	1	30	Gang	2
12-2	2" Die	1	31	Untere Rolle	1
12-3	2" Die	1	32	Obere Walze	1
12-4	3" Die	1	33	Abdeckung	1
12-5	4" Die	1	34	Exzenterwelle	1
13	Obere Matrizenhalterung	1	35	Exzenterbuchse	2
14	Schraube M8x50	2	36	Waschmaschine	2
15	Armrolle handhaben	2	37	Schlüssel 6x20	2
16	Führungsblock	1	38	Schraube M6x16	6
17	Einstellschraube	2	39	Schmiernippel	2
18	Griffarm	1	40	Schraube M6x35	2

<b>TEIL NEIN.</b>	<b>BESCHREIBUNG</b>	<b>Menge</b>	<b>TEIL NEIN.</b>	<b>BESCHREIBUNG</b>	<b>Menge</b>
41	Kegelstift	2	52	Schraube M6X20	4
42	Handhaben	4	53	Schraube M8X20	4
43	Schraube M6x10	2	54	Knopf	2
44	Schraube M8x35	2	55	Schraube M6X45	2
45	Unterlegscheibe 8	2	56	Rundstift	2
46	Schraube M10x40	1	57	Schraube M6X10	2
47	Schraube M8x20	2	58	Schraube M6X10	4
48	Unterlegscheibe 8	2	59	Schraube M8X20	2
49	Mutter M8	1	60	Ständer Typ A (Optional)	1
50	Schraube M10X16	2	61	Ständer Typ B (Optional)	1
51	Schraube M8X25	2	62	Ständer Typ C (Optional)	1

Diagram:





**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **IL TAGLIO / FRENO / ROLLIO**

### **MANUALE OPERATIVO**

**MODELLO: 3 IN 1/305**

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

THE SHEAR / BRAKE /  
ROLL

MODELLO: 3 IN 1/305



## 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](http://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.



Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.

## SPECIFICATIONS

Modello..... 3 in

1/305

Larghezza effettiva ..... 305mm (12 pollici)

Massimo

Spessore di taglio... ..1mm

(calibro 20)

Spessore di piegatura..... 1 mm

(calibro

1	Bullone di regolazione del rullo	2
2	Bullone con pomello fisso	2
3	Gruppo bilanciere	1
4	Gruppo asta guida	2
5	Deflettore	2

20)

Ang

olo

di

pie

gatura.....90° Spessore di laminazione..... ..1mm (calibro

20)

Diametro del rotolo..... 45 mm (1-1/2

pollici)

### Accessori standard

## UNPACKING

Il TAGLIO/FRENO/ROTOLO 3-IN-1/12 è spedito dalla fabbrica in un scatola di cartone accuratamente imballata. Ispezionare attentamente il prodotto su aprendo la confezione. Dopo aver disimballato il unità, ispezionare attentamente per eventuali danni che potrebbe essersi verificato durante il trasporto. Se si è verificato un danno, la spedizione le richieste di risarcimento danni devono essere presentate all' vettore e sono di responsabilità del utente. Controllare la completezza. Immediatamente segnalare le parti mancanti al rivenditore.



### **Avvertimento**

Gli avvertimenti, precauzioni e istruzioni trattate in queste istruzioni o situazioni che potrebbero verificarsi. L'operatore deve comprendere che il buon senso e la cautela sono fattori che non possono essere incorporati in questo prodotto, ma devono essere forniti dall'operatore.

### **SALVA QUESTE ISTRUZIONI**

Grazie per aver acquistato la macchina Shear/Brake/Roll da 12 pollici. Prima tentativo di utilizzare il tuo nuovo strumento si prega di leggere attentamente queste istruzioni. Avrete bisogno di queste istruzioni per il avvertenze di sicurezza, precauzioni, montaggio, funzionamento, procedure di manutenzione, elenco delle parti e diagrammi. Conserva la fattura numero con queste istruzioni. Scrivi il numero di fattura sul lato interno anteriore copertina. Conservare le istruzioni e la fattura in un luogo sicuro e asciutto per futura consultazione.

## SAFETY RULES

34. Conosci la tua macchina. Leggi questo manuale attentamente. Impara la macchina applicazioni e limitazioni, nonché potenziali pericoli specifici

ad esso peculiari.

35. Mantenere l'area di lavoro pulita e ben illuminata. Le aree di lavoro disordinate o buie invitano incidenti.

36. Tenere lontani i bambini. Tutti i bambini devono essere tenuti lontani dall'area di lavoro. Non lasciare mai che un bambino maneggi un utensile senza stretta supervisione di un adulto.

37. Non utilizzare questo strumento se sotto la influenza di alcol o droghe. Leggi etichette di avvertenza sulle prescrizioni per determina se il tuo giudizio o i tuoi riflessi sono compromessa durante l'assunzione di farmaci. Se c'è qualsiasi dubbio, non tentare di operare.

38. Utilizzare dispositivi di sicurezza. Protezione degli occhi deve essere indossato sempre durante il funzionamento questa macchina. Utilizzare dispositivi di sicurezza approvati ANSI occhiali. Gli occhiali da vista di tutti i giorni hanno solo lenti resistenti agli urti. NON sono occhiali di sicurezza. Maschera antipolvere, antiscivolo scarpe antinfortunistiche, casco o udito la protezione deve essere utilizzata in modo appropriato condizioni.

39. Indossare indumenti adatti. Abiti larghi, guanti, cravatte, anelli, braccialetti o altro i gioielli possono rappresentare un potenziale pericolo durante l'utilizzo di questa macchina. Si prega di tenere tutti gli indumenti lontani dalla macchina.

40. Non esagerare. Mantieni un appoggio corretto e mantenere sempre l'equilibrio quando si utilizza questo prodotto.

41. Controlla i danni. Controlla il tuo strumento regolarmente. Se una parte dell'utensile è danneggiata, dovrebbe essere attentamente ispezionato per fare sicuro che possa svolgere il suo compito previsto funzionare correttamente. In caso di dubbio, la parte dovrebbe essere riparato. Rivolgersi a un tecnico qualificato per tutti gli interventi di manutenzione. Consultare il rivenditore per un consiglio.

42. Mantieni gli utensili con cura. Mantieni gli utensili nitido e pulito. Mantenuto correttamente gli utensili, con bordi taglienti affilati, sono meno hanno maggiori probabilità di legarsi e sono più facili da controllare.

43. Quando si sposta, si installa, si pulisce o regolare la macchina, tenersi lontano dal cesoie.

44. Riporre la copertura protettiva quando non si usa il rullo scorrevole del

macchina.

12. Tieni le mani lontane dal dado quando ci stai lavorando.

## SET-UP AND ASSEMBLY

### Diagrammi del pavimento

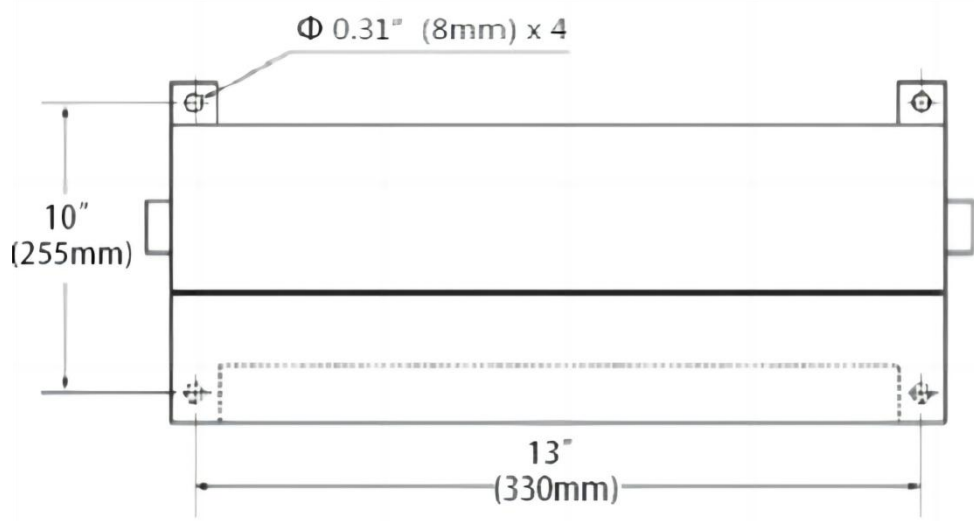


Figura 1 – centri dei fori per taglio, freno e rotolare

## Assemblea

Attrezzi necessari per l'installazione e il montaggio: chiavi esagonali da 5, 6 mm ("chiavi a brugola"), chiave inglese da 16 mm .

31. Estrarre la macchina e i pezzi di ricambio da scatola.

32. Pulire accuratamente tutti i componenti protetti dalla ruggine superfici con un solvente delicato o cherosene e uno straccio morbido. Non usare diluente per lacca, diluente per vernici o benzina, poiché potrebbero danneggiare le superfici verniciate.

33. Ricoprire tutte le superfici lavorate con uno strato molto sottile di olio per inibire la ruggine.

34. Spostare con attenzione la macchina su un banco da lavoro o su un supporto. La posizione della macchina deve consentire il libero accesso da tutti i lati.

35. Imbullonare la macchina al supporto o al banco da lavoro. Il supporto o il banco da lavoro devono essere imbullonati al pavimento. (NOTA: è disponibile un supporto opzionale per questa macchina; vedere la Sezione 8. Contatto Distributore KAKA su ordinazione.)

36. Rimuovere una maniglia (A, Figura 2) da ogni gruppo maniglia di azionamento, utilizzando una chiave esagonale da 6 mm.

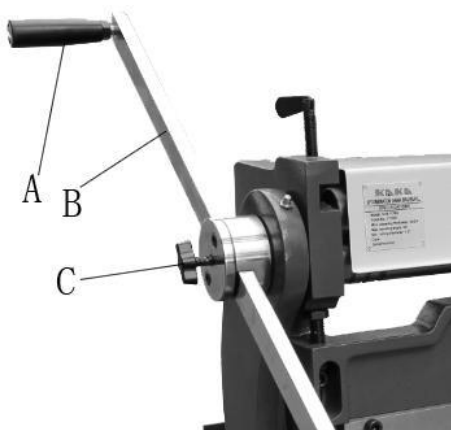


Figura 2

37. Allentare il bullone di bloccaggio (C, Figura 2).
38. Far scorrere la barra (B) nel mozzo e stringere il fermo bullone (C) per fissare.
39. Reinstallare la maniglia (A).
40. Installare entrambe le aste di guida in una delle due set superiore o inferiore di fori filettati (Figure 3 e 4) e serrare l'impostazione dado esagonale rotante contro la base fusa o la macchina con chiave da 16 mm.
11. Installare la piastra guida come mostrato nelle Figure 3 o 4. Fissarla alle aste utilizzando Maniglie a T.



Figura 3 (Posizione del freno) Figura 4 (Posizione di taglio)

**NOTA:** per il funzionamento del freno, installare la guida aste nel set superiore di fori (Figura 3); per operazione di taglio, installare nel set inferiore di fori (Figura 4).

## PRESS BRAKE SET-UP

**Warning** *Non piegare il materiale più grande di 12" in acciaio dolce calibro 20. La mancata osservanza può causare gravi lesioni e/o danni alla macchina.*

**Per preparare la piegatura:**

31. Posizionare una striscia di legno (F, Figura 5) su matrice inferiore, l'intera lunghezza della matrice.

32. Chiudere il freno fino al contatto con il legno la cena muore(E).
33. Allentare le viti (D) utilizzando una chiave esagonale da 5 mm.

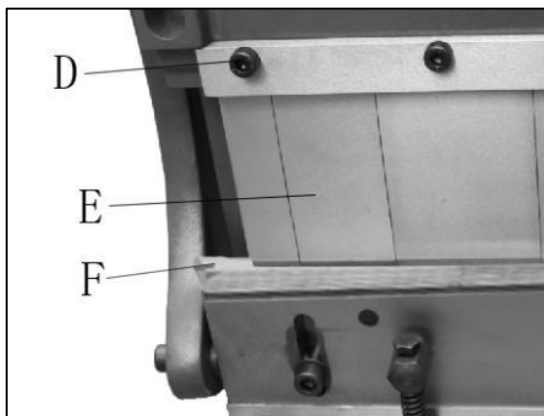


Figura 5

34. Selezionare le matrici superiori (E) per il lavoro desiderato e rimuovere gli altri facendoli scorrere fuori dall'estremità sinistra. (Dimensioni del set di matrici incluse 1"x1, 2"x2, 3"x1, 4"x1)
35. Spostare la maniglia di comando fino a quando il legno spinge verso l'alto gli stampi in modo che si adattino uniformemente nella trave superiore.
36. Serrare nuovamente e saldamente tutte le viti (Figura 3), quindi allentare e rimuovere la striscia di legno.
37. Se si eseguono curve ripetute o si utilizza un lavoro lungo pezzo, posizionare le aste di guida e piastra per il funzionamento del freno, come mostrato in Figura 3.
38. Tracciare una linea sul pezzo da piegare posizione. (Assicurati di adattare la curvatura tolleranza basata sullo spessore di materiale. Questo può essere fatto tramite tentativi ed errori, o consultando un manuale del macchinista.)
39. Appoggiare il pezzo sul blocco a V (matrice inferiore) in modo che la linea tracciata sia allineata con la punta della matrice superiore.
40. Tenere fermo il pezzo in lavorazione e utilizzare azionare la maniglia per piegarla.

**Per regolare la trave del freno (G, Figura 6) per curve a 90° nella parte**

### **inferiore della corsa:**

10. Allentare leggermente le viti di bloccaggio (H) utilizzando una chiave esagonale da 6 mm.
11. Girare le viti di regolazione del raggio del freno (G) con una chiave da 16 mm, fino alla piega di prova riflettere una curva di 90° ad entrambe le estremità del freno.
12. Serrare nuovamente le viti (H).

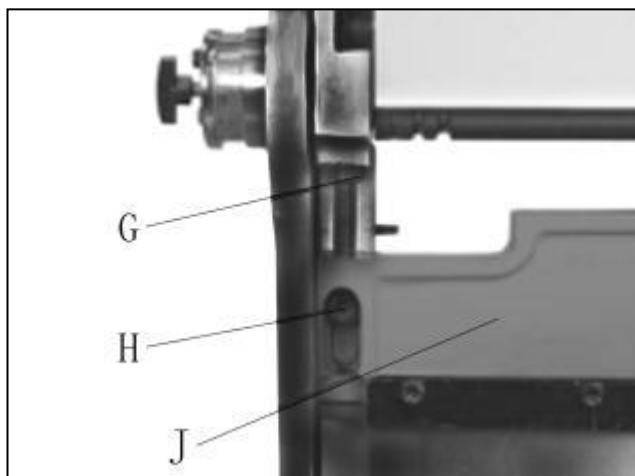


Figura 6

Per curve particolari ripetute, il freno la trave può essere regolata per piegarla eccessivamente angolazione desiderata poiché il metallo avrà un certo grado di "ritorno elastico".

### **Configurazione del taglio**

**Warning** *Non tagliare il materiale più grande di 12" calibro 20 in acciaio dolce. La mancata osservanza può causare gravi lesioni e/o danni alla macchina.*

10. Installare le barre di guida e la piastra nel taglio posizione (Figura 4) e regolare come desiderato lunghezza del pezzo tagliato.
11. Posizionare il pezzo da lavorare contro il blocco guida sul bordo destro del tavolo (K, Figura 7). L'estremità del pezzo in lavorazione deve essere contro la guida piatto.

12. Azionare la maniglia per iniziare il taglio di taglio. L'azione di taglio procede da destra a Sinistra.

**NOTA:** 1. Per evitare distorsioni quando intaglio, “scatta” la maniglia per facilitare penetrante.

5. Non mettere le mani dietro la macchina per catturare il pezzo tagliato. Un pezzo tagliato grande dovrebbe essere lasciato cadere su un tavolo speciale progettato per catturare i pezzi che sono più grandi del banco da lavoro.

3. I pezzi di grandi dimensioni da tagliare potrebbero richiedere un tavolo anteriore per sostenere il pezzo.

4. Tutto il metallo tagliato su questa macchina avrà un bordo tagliente. Limare o carteggiare il bordo tagliente prima della manipolazione per evitare lesioni.

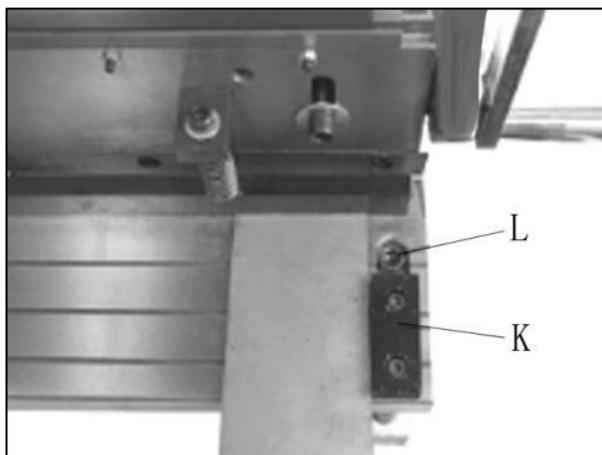


Figura 7

## **Regolazione della lama inferiore**

Le lame di taglio superiori e inferiori sono state allineate in fabbrica e non dovrebbe richiedere adeguamento immediato. Dovrebbe se in futuro fosse necessario un riallineamento, procedere come segue:

16. Posizionare un foglio di carta pesante nel posizione di taglio, lungo tutta la lunghezza del letto, ed effettuare un taglio.

17. Se la cesoia non taglia la carta, allentare la vite (L, Figura 7) su ciascuna estremità della tavola, con chiave esagonale da 6 mm.

18. Ruotare le viti di regolazione (M, Figura 8) per spostare il tavolo e modificare la distanza tra lame. **Non permettere alle lame di sovrapposizione.**

19. Se la cesoia taglia la carta alle estremità, ma non al centro, girare leggermente la vite (N, Figura 9) in senso orario finché la carta non viene tagliata. esso lunghezza del pneumatico.

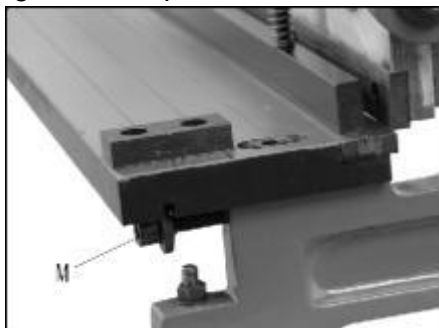


Figura 8

20. Se la cesoia taglia la carta al centro, ma non alle estremità, girare la vite (N) in senso antiorario finché la carta non viene tagliata. per tutta la lunghezza.

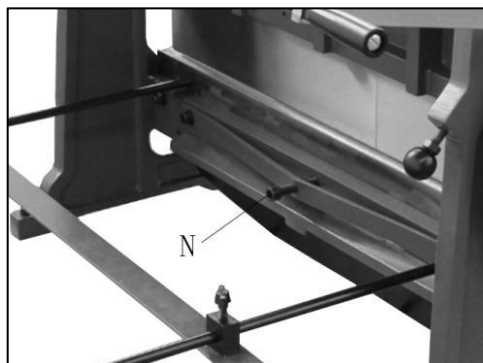


Figura 9

## Rotazione/Sostituzione della lama

**Warning** *Prestare attenzione quando lavorare con o vicino alle lame. Utilizzare guanti da lavoro quando li maneggiate.*

Le lame di taglio sono reversibili e intercambiabili; quando i bordi diventano opachi, ruotarli sul nuovo bordo, come segue:

16. Rimuovere il fissaggio allentandolo viti (O, Figura 10), utilizzando viti esagonali da 10 mm chiave.
17. Sollevare la lama superiore nella posizione più alta.
18. Rimuovere 4 viti (P, Figura 10) e rimuovere con attenzione la lama.
19. Ruotare o sostituire la lama e reinstallarla viti (P).
20. Reinstallare il fermo. Quando la lama è in posizione più alta, il divario tra il tenere premuto e il tavolo dovrebbe essere entro 1/4. Regolare in questa posizione ruotando la due viti (O, Figura 10) secondo necessità. Quando la lama inizia la sua corsa verso il basso, il fermo dovrebbe immediatamente tenere pezzo in lavorazione in posizione.

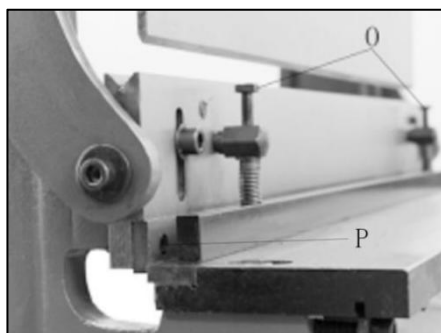


Figura 10

## Configurazione del rotolo di scorrimento

**Warning** *Non arrotolare il materiale più grande di acciaio dolce calibro 20 da 12". Lo slip la protezione del rullo deve coprire i rulli eccetto quando il materiale viene immesso nel rotoli. La mancata osservanza può causare lesioni gravi e/o danni alla macchina.*

## Materiale Dimensioni Considera razioni

Per determinare la lunghezza approssimativa di materiale necessario per

un tubo della dimensione desiderata, utilizzare la seguente formula:

$$C = \pi D$$

Dove C è la circonferenza,  $\pi$  è uguale a 3,1417 e D è il diametro. Ad esempio: Per trovare la lunghezza di materiale necessario (C) per formare un tubo da 4" in diametro, moltiplicare 3,1417 per 4". Risultato: 12,5667" è la circonferenza di lunghezza approssimativa del materiale necessario.

Tagliare diversi pezzi di materiale a questa lunghezza per una prova di formatura. Il materiale può devonno essere allungati o accorciati a seconda dei risultati del test eseguito.

**SUGGERIMENTO:** se non interferisce con il forma o design finale proposto, una leggera piegatura realizzata con la pressa piegatrice sul il bordo d'attacco semplificherà il rotolamento iniziale processo, consentendo al bordo d'attacco di scivolare più facilmente sul rullo inattivo.

**Warning** Attenzione al punto di schiacciamento, ovvero l'intersezione tra la parte superiore e quella inferiore rotoli. La mancata osservanza può causare gravi lesioni alle dita e/o alle mani.

22. Assicurarsi che i rulli e il pezzo in lavorazione siano pulito e privo di detriti per evitare la formazione di corrosioni di lamiera.
23. Arretrare completamente il rullo inattivo ruotando viti del rullo folle (Q, Figura 11) in senso antiorario.
24. Allentare il bullone (R, Figura 11) per aumentare spazio tra la pressa superiore e quella inferiore rotoli.

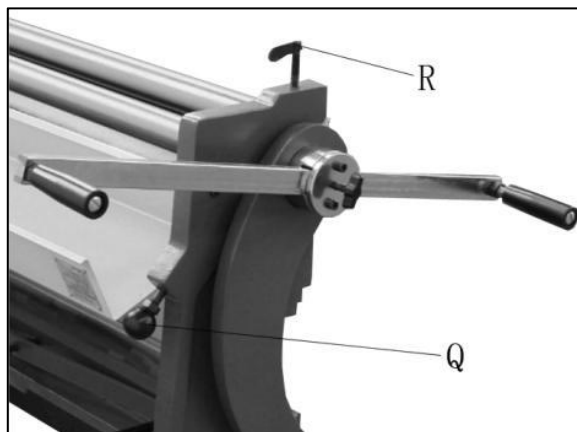


Figura 11

25. Inserire il materiale tra la parte superiore e rulli inferiori e serrare il bullone (R, Figura 11) per abbassare il rullo superiore, finché il materiale non si adatta comodamente. Il rullo superiore deve avere pressione sufficiente sul pezzo da lavorare per l'alimentazione correttamente.

26. Ruotare entrambe le viti del rullo folle (Q, Figura 11) per regolare la prossimità del rullo folle ai due rulli principali. Sollevare entrambe le estremità in modo uguale quantità.

27. Far passare il pezzo attraverso la macchina utilizzando le maniglie. Se il pezzo in lavorazione è grande, assicurarsi che riceva il supporto adeguato mentre esce dalla macchina.

28. Eseguire ulteriori passaggi del pezzo in lavorazione, sollevando gradualmente il rullo folle prima ogni passaggio, fino a raggiungere il raggio desiderato raggiunto. Non è possibile seguire una formula esatta quando apportare modifiche al rullo perché il "ritorno elastico" del materiale varia a seconda del tipo di materiale in formazione. Solo tramite test formare più pezzi può correggere regolazioni possono essere ottenute. Inoltre, tenere in mente che è molto più facile ripassare materiale per realizzare un raggio più piccolo rispetto a tentare di aumentare un raggio che era reso troppo piccolo.

Il rullo folle deve essere regolato esattamente parallelo o il materiale si avvolgerà a spirale durante il processo di laminazione. Misurare ciascuna estremità di l'apertura con calibro se maggiore è richiesta precisione.

Impostare deliberatamente i rulli non paralleli può essere utilizzato per creare forme coniche.

### **Per rimuovere la forma cilindrica pezzi lavorati:**

13. Allentare il bullone (R, Figura 12)

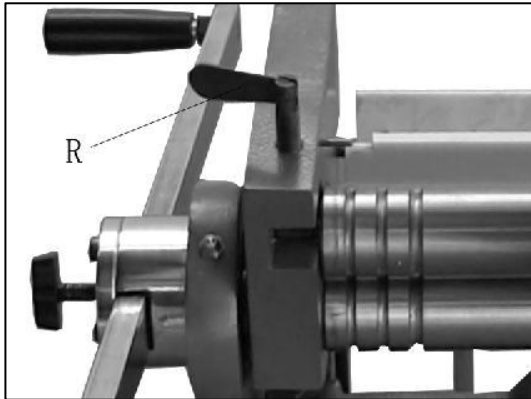


Figura 12

14. Afferrare con attenzione il rullo superiore e farlo oscillare verso l'esterno alla fine. Afferrare saldamente il rotolo superiore, per evitare che cada fuori dalla macchina.

15. Far scivolare il pezzo in lavorazione dall'estremità del rotolo.

16. Reinstallare il rullo superiore e serrare il bullone (R, Figura 12).

### **Laminazione piana**

I metalli più morbidi (rame, alluminio, ecc.) possono essere lavorati tramite il rullo di scorrimento macchina per raddrizzare, appiattire o ridurre il loro spessore. Basta regolare la parte superiore rullo di pressione per spessore, rullo inferiore folle tutto la strada verso il basso e alimentare il pezzo in lavorazione attraverso (Figura 13).

**NOTA:** il rullo inattivo non scenderà completamente fuori dal percorso del pezzo; quindi, potrebbe esserci una leggera piega nel pezzo in lavorazione. Capovolgendo il pezzo in lavorazione e rialimentandolo, questo la curvatura può essere ridotta al minimo.

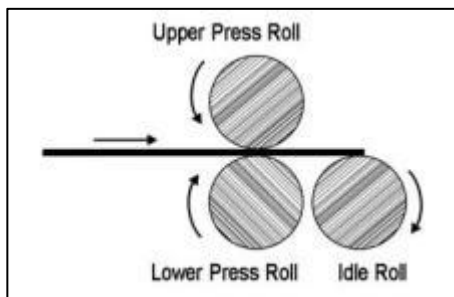


Figura 13

## Formazione di un raggio

16. Regolare il rullo pressore superiore secondo necessità.

17. Inserire il pezzo da lavorare dalla parte anteriore.

18. Azionare la maniglia; quando il materiale raggiunge il punto in cui il raggio è iniziare (a, Figura 14), fermare la macchina e sollevare il rullo folle in egual misura su ciascuna estremità per ottenere la curvatura desiderata.

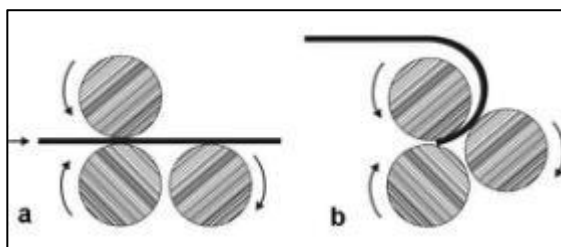


Figura 14

19. Riavviare i rulli e continuare fino a quando la piega è completato (b, Figura 14). Supporto pezzo in lavorazione mentre esce dalla macchina.

20. Effettuare ulteriori passaggi se necessario, lungo con regolazioni incrementali del rollio minimo.

## Formazione di un tubo

10. Regolare il rullo di pressatura superiore secondo necessità per spessore del pezzo.

11. Inserire il pezzo in lavorazione nella macchina. si avvicina alla fine (a, Figura 15), fermarsi e direzione inversa (b, Figura 15).

12. Effettuare ulteriori passaggi se necessario, lungo con regolazioni incrementali del rollio minimo.

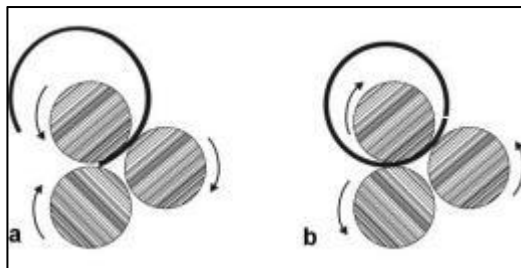


Figura 15

## Piegare il filo

Ci sono 6 scanalature per i fili alle estremità di i rulli di pressatura per adattarsi a fili da 2,99 mm (0,12"), 3,66 mm (0,14"), 6,1 mm (0,24"), 3,05 mm (0,12"), 4,40 mm (0,17"), 5,16 mm (0,20").

Utilizzare la scanalatura più piccola in cui il il filo si adatterà comodamente. Piega il filo utilizzando gli stessi principi descritti per formare un raggio. Per realizzare un completo anello di filo, utilizzare le istruzioni per formando un tubo.

## Manutenzione/Lubrificazione

**Warning** *Prestare attenzione quando si fa lavori di manutenzione attorno alla cesoia lame.*

10. Applicare il grasso per tubi al litio n. 2 una volta a mese ai nippli di lubrificazione su entrambe le estremità del telaio (A, Figura 16).

11. Mantenere i rulli di scorrimento puliti e privi di ruggine e applicare frequentemente uno strato leggero di olio su loro.

12. Applicare leggermente il grasso multiuso su gli ingranaggi all'estremità dei rulli (B, Figura 16). Girare la maniglia di comando su distribuire il grasso. 4. Mantenere pulite e leggermente ricoperti di olio, come le cesoie lame, tavola e matrici superiori. (Rimuovere pper muore dalla barra per una maggiore efficacia pulizia).

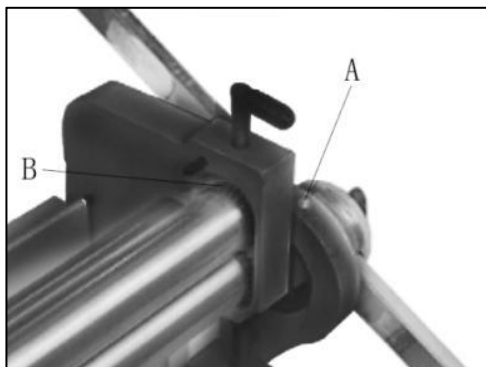


Figura 16

### Strumenti necessari (non inclusi)

- Chiave esagonale da 5 mm
- Chiave esagonale da 6 mm
- Chiave da 10 mm
- Chiave da 13 mm
- Chiave da 16 mm
- Cacciavite medio
- Set di spessimetri
- Goniometro o misuratore angolare

Guaio	Probabile causa	Rimedio
<b>TAGLIO</b>		
Il materiale non	Spazio tra le lame non corretto.	Regolare lo spazio per adattarlo al materiale più spesso.

taglia.	Capacità della macchina superata.	Utilizzare materiali entro i limiti della capacità.
I tagli non sono squadrati.	Spazio tra le lame non uniforme.	Rendere uniforme la distanza tra le lame.
	Non contattare le guide del tavolo.	Mantenere un contatto costante con le guide.
	La lama è piegata.	Togliere l'arco.
	Tenuta insufficiente pressione.	Regola la pressione.
Scarsa qualità del taglio.	Lama(e) smussata(e).	Sostituire o affilare.
	Spazio tra le lame non corretto.	Regolare la distanza secondo necessità.
	Scherzi a vuoto.	Regolare il gioco delle gibe.
<b>FRENO</b>		
Il pezzo non si piega o si piega con difficoltà.	Pezzo troppo spesso.	Utilizzare materiali entro i limiti della capacità.
	Tolleranza di curvatura non corretta.	Regolare la trave del freno per ottenere la giusta dimensione di curvatura.
Raggio di curvatura non coerente in tutto materiale.	Capacità della macchina superata.	Utilizzare materiali entro i limiti della capacità.
	Trave freno impostata in modo non corretto per la flessione indennità.	Regolare il raggio del freno per curvatura uniforme.
<b>ROTOLO SCIVOLANTE</b>		
I coni si formano quando si cerca di far rotolare dei cilindri.	I rulli non sono paralleli.	Regolare il rullo folle (posteriore) finché non è parallelo al rullo pressatore superiore.
Pezzo non lavorato piegatura.	Capacità della macchina superata.	Utilizzare materiali entro i limiti della capacità.

Il rollio al minimo non si attiva.

Ispezionare e apportare le correzioni necessarie.

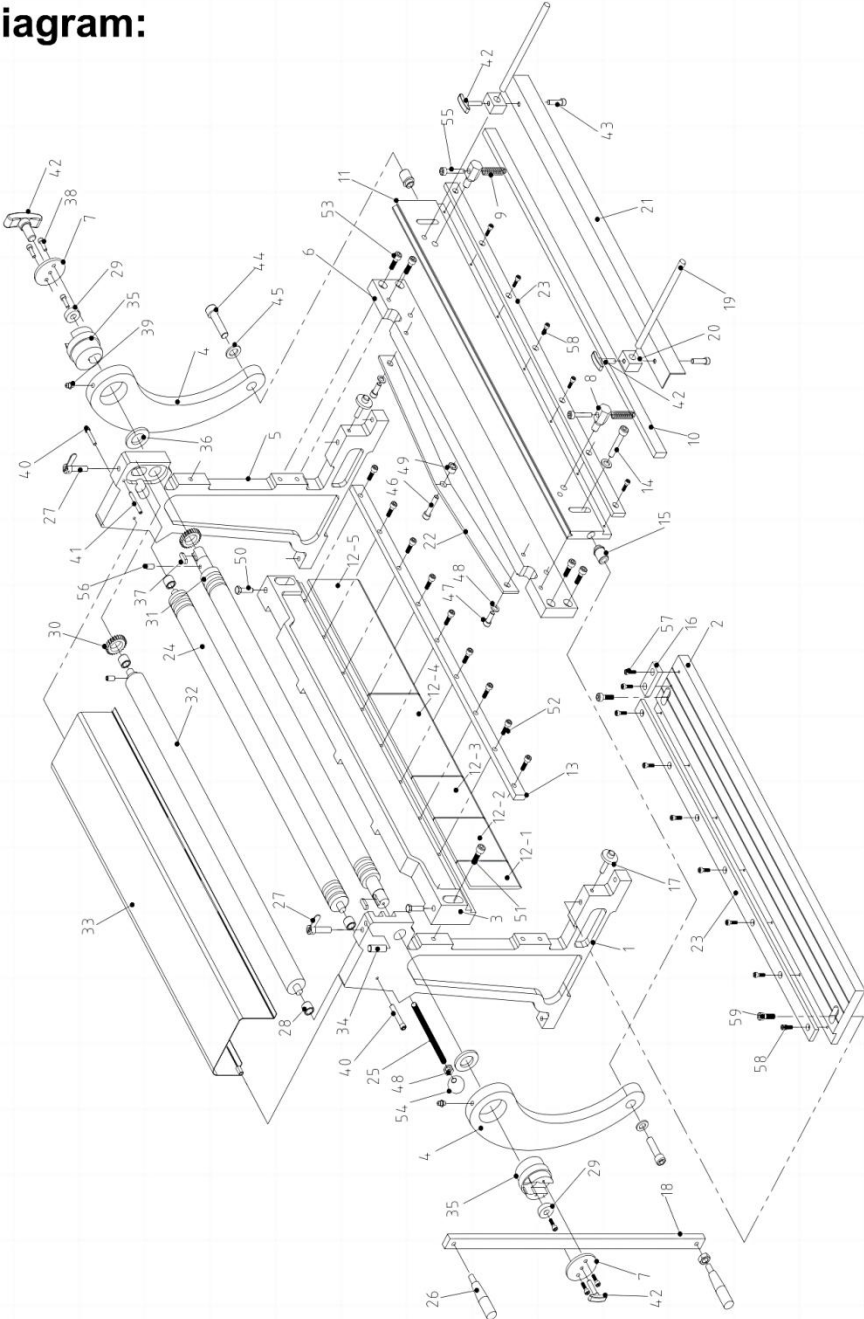
### ELENCO DELLE PARTI

PARTE NO.	DESCRIZIONE	Quantità	PARTE NO.	DESCRIZIONE	Quantità
1	Cornice sinistra	1	19	Asta di supporto	2
2	Piano di lavoro	1	20	Blocco guida	2
3	Trave trasversale	1	21	Arresto di sicurezza	1
4	Braccio di manovella	2	22	Barra di regolazione	1
5	Cornice destra	1	23	Lama per forbici	2
6	Telaio di taglio	1	24	Rollio posteriore	1
7	Copertura della boccola	2	25	Vite	2
8	Supporto piastra di pressatura	2	26	Maniglia	2
9	Primavera	2	27	Bullone di posizionamento	2
10	Piastra di stampa	1	28	Boccola	4
11	Matrice di frenatura inferiore	1	29	Rondella	2
12-1	Matrice da 1"	1	30	Ingranaggio	2
12-2	Matrice da 2"	1	31	Rullo inferiore	1
12-3	Matrice da 2"	1	32	Rullo superiore	1
12-4	Matrice da 3"	1	33	Copertina	1
12-5	Matrice da 4"	1	34	Albero eccentrico	1
13	Staffa superiore dello stampo	1	35	Boccola eccentrica	2
14	Bullone M8x50	2	36	Rondella	2
15	Maniglia del braccio di	2	37	Chiave 6x20	2

	rotolamento				
16	Blocco guida	1	38	Vite M6x16	6
17	Vite di regolazione	2	39	Ingrassatore	2
18	Braccio di comando	1	40	Bullone M6x35	2

<b>PARTE NO.</b>	<b>DESCRIZIONE</b>	<b>Quantità</b>	<b>PARTE NO.</b>	<b>DESCRIZIONE</b>	<b>Quantità</b>
41	Perno conico	2	52	Vite M6X20	4
42	Maniglia	4	53	Vite M8X20	4
43	Vite M6x10	2	54	Manopola	2
44	Vite M8x35	2	55	Bullone M6X45	2
45	Rondella 8	2	56	Perno rotondo	2
46	Bullone M10x40	1	57	Vite M6X10	2
47	Bullone M8x20	2	58	Vite M6X10	4
48	Rondella 8	2	59	Vite M8X20	2
49	Dado M8	1	60	Supporto tipo A (opzionale)	1
50	Bullone M10X16	2	61	Supporto tipo B (opzionale)	1
51	Vite M8X25	2	62	Supporto tipo C (opzionale)	1

Diagram:





**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Técnico Soporte y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **LA CORTADORA / FRENADORA / RODADORA**

### **MANUAL DE OPERACIÓN**

**MODELO: 3 EN 1/305**

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<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

THE SHEAR / BRAKE /  
ROLL

MODELO: 3 EN 1/305



## 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](http://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.



Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.

## SPECIFICATIONS

Modelo..... 3 en 1/305  
 Ancho efectivo..... 305 mm (12 pulgadas)  
 Máximo  
 Espesor de corte... ..1 mm (calibre 20)  
 Espesor de curvatura..... 1 mm (calibre 20)

1	Perno de ajuste del rodillo	2
2	Perno de perilla fija	2
3	Conjunto de balancín	1
4	Conjunto de varilla guía	2
5	Deflector	2

Ángulo de curvatura.....9

0° Espesor del laminado ..... 1 mm (calibre 20)  
 Diámetro del rollo..... 45 mm (1-1/2 pulgadas)

### Accesorios estándar

## UNPACKING

La CORTADORA/FRENADORA/RODILLO 3 EN 1/12 es enviado desde la fábrica en un Caja de cartón cuidadosamente embalada. Inspeccione minuciosamente el producto al recibirlo. abriendo el paquete. Después de desembalar el unidad, inspecciónela cuidadosamente para detectar cualquier daño que Puede haber ocurrido durante el tránsito. Si se ha producido algún daño, el envío Las reclamaciones por daños deben presentarse ante la transportista y son responsabilidad del Usuario. Verificar que esté completo. Inmediatamente Reportar piezas faltantes al concesionario.



### **Advertencia**

Las advertencias, precauciones e instrucciones comentadas en estas instrucciones o situaciones que pudieran ocurrir. El operador debe comprender que el sentido común y la precaución son factores que no pueden incorporarse a este producto. pero debe ser suministrado por el operador.

## **GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES**

Gracias por comprar una máquina de corte/frenado/rodillo de 12 pulgadas. Antes intentando operar su nueva herramienta Lea atentamente estas instrucciones. Las necesitará para el Advertencias de seguridad, precauciones, montaje, funcionamiento, procedimientos de mantenimiento, lista de piezas y diagramas. Conserve su factura número con estas instrucciones. Escribe el Número de factura en el interior del frente. cubierta. Conserve las instrucciones y la factura en un lugar seguro y seco para futuras referencias.

## SAFETY RULES

45. Conozca su máquina. Lea este manual Con cuidado. Aprenda el funcionamiento de la máquina. aplicaciones y limitaciones, así como peligros potenciales específicos que le son propios.
46. Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada. Las áreas de trabajo desordenadas u oscuras invitan a... accidentes.
47. Mantenga a los niños alejados. Todos los niños Deben mantenerse alejados del área de trabajo. Nunca deje que un niño manipule una herramienta sin estricta supervisión de un adulto.
48. No utilice esta herramienta si se encuentra bajo la influencia del alcohol o las drogas. Leer etiquetas de advertencia en las recetas para determinar si tu juicio o tus reflejos son deteriorada mientras se toman drogas. Si hay Cualquier duda, no intente operar.
49. Utilice equipo de seguridad. Protección para los ojos. Debe usarse siempre durante la operación. Esta máquina. Utilice dispositivos de seguridad aprobados por ANSI. Las gafas de uso diario solo tienen Lentes resistentes a impactos. NO son Gafas de seguridad. Mascarilla antipolvo antideslizante. zapatos de seguridad, casco o audífonos La protección debe utilizarse de manera apropiada. condiciones.
50. Use ropa adecuada. Ropa suelta, guantes, corbatas, anillos, pulseras u otros elementos Las joyas pueden presentar un peligro potencial al operar esta máquina. Por favor Mantenga toda la ropa alejada de la máquina.
51. No se estire demasiado. Mantenga una posición adecuada y mantener siempre el equilibrio al operar este producto.
52. Compruebe si hay daños. Revise su herramienta regularmente. Si alguna parte de la herramienta está dañada, Debe inspeccionarse cuidadosamente para asegurarse Asegúrese de que puede realizar su función prevista. funcione correctamente. En caso de duda, la pieza Debe repararse. Solicite cualquier servicio técnico a un técnico calificado. Consulte a su Distribuidor para obtener asesoramiento.
53. Mantenga las herramientas con cuidado. Mantenga las herramientas Afilado y limpio. Mantenimiento adecuado. Las herramientas con bordes cortantes afilados son menos es más probable que se unan y son más fáciles de controlar.

54. Cuando se muda, instala, limpia o Ajuste la máquina, manténgase alejado de la tijeras.

55. Coloque la cubierta protectora cuando No utilices el rodillo deslizante de la máquina.

12. Mantenga las manos alejadas del troquel. Cuando estás trabajando en ello.

## **SET-UP AND ASSEMBLY**

### **Diagramas de piso**

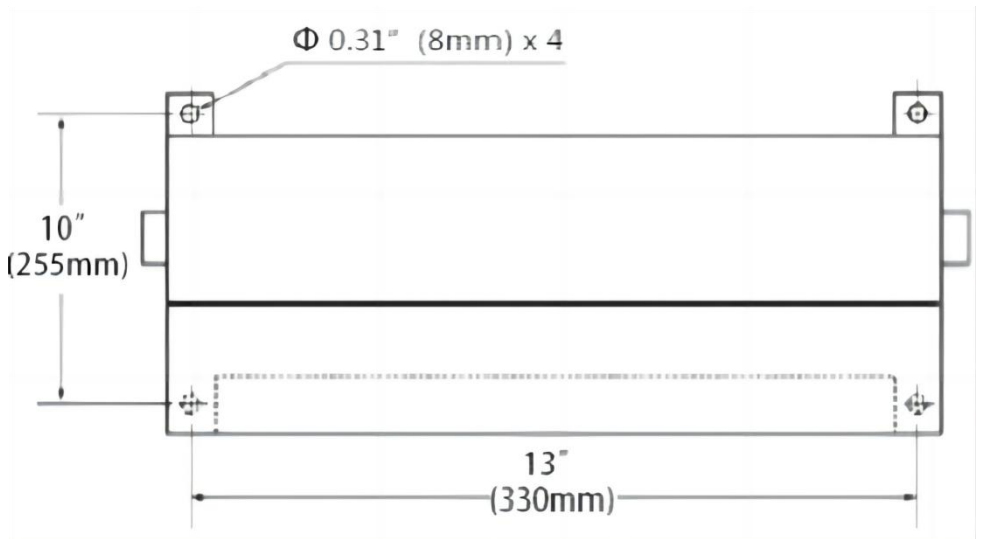


Figura 1 – Centros de los orificios para corte y freno y rodar

## Asamblea

Herramientas necesarias para la instalación y el montaje: 5 llaves hexagonales de 6 mm ("llaves Allen"), llave de boca abierta de 16 mm .

41. Saque la máquina y las piezas de repuesto de caja.

42. Limpie cuidadosamente toda la protección contra el óxido. Limpie las superficies con un disolvente suave o queroseno y un trapo suave. No utilice disolvente de laca, disolvente de pintura ni gasolina, ya que pueden dañar las superficies pintadas.

43. Cubra todas las superficies mecanizadas con una película muy fina de aceite para inhibir la oxidación.

44. Mueva la máquina con cuidado a un banco de trabajo o soporte. La ubicación de la máquina debe Permitir el libre acceso por todos los lados.

45. Atornillar la máquina al soporte o banco de trabajo. El soporte o banco de trabajo debe estar atornillado al suelo. (NOTA: Hay un soporte opcional disponible para Esta máquina; consulte la Sección 8. Contacto Distribuidor KAKA a pedido.)

46. Retire una manija (A, Figura 2) de Cada conjunto de manija de

operación, utiliza una llave hexagonal de 6 mm.

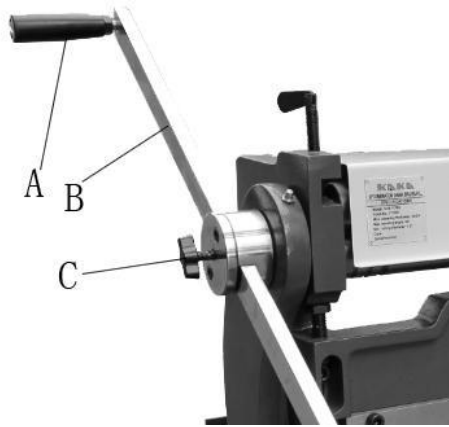


Figura 2

47. Afloje el perno de bloqueo (C, Figura 2).

48. Deslice la barra (B) en el cubo y apriete el bloqueo. perno (C) para asegurar.

49. Vuelva a instalar la manija (A).

50. Instale ambas varillas guía en cualquiera de los dos conjunto superior o inferior de orificios roscados (Figuras 3 y 4) y apriete el ajuste Tuerca hexagonal giratoria contra la base fundida La máquina con llave de 16mm.

11. Instale la placa guía como se muestra en las figuras 3 o 4. Asegúrela a las varillas usando los Manijas en T.



Figura 3 (Posición de freno) Figura 4 (Posición de cizallamiento)

**NOTA:** Para el funcionamiento del freno, instale la guía varillas en el conjunto superior de agujeros (Figura 3); para Operación de corte, instalar en el conjunto inferior de agujeros (Figura 4).

## PRESS BRAKE SET-UP

**Warning** *No doble el material mayor a 12" de acero dulce calibre 20. El incumplimiento puede causar graves lesiones y/o daños a la máquina.*

### Para preparar el doblado:

41. Coloque una tira de madera (F, Figura 5) sobre matriz inferior, longitud total de la matriz.
42. Cerrar el freno hasta que la madera entre en contacto. la cena muere(E).
43. Afloje los tornillos (D) con una llave hexagonal de 5 mm.

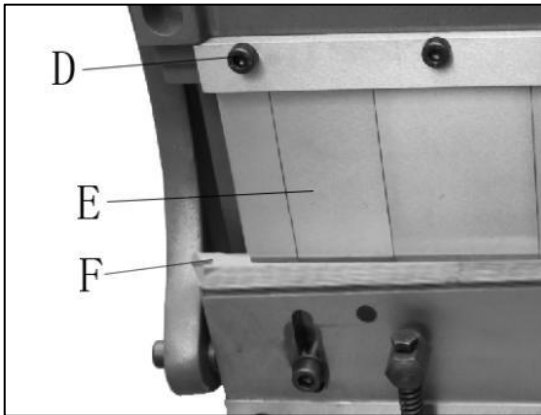


Figura 5

44. Seleccione las matrices superiores (E) para el trabajo deseado y retire los demás deslizándolos por el extremo izquierdo. (Tamaños de matriz incluidos: 1"x1, 2"x2, 3"x1, 4"x1)
45. Mueva la manija de operación hasta que la madera Empuja hacia arriba los troqueles para que se asienten uniformemente en la viga superior.
46. Vuelva a apretar firmemente todos los tornillos (Figura 3), luego afloje y retire la tira de madera.

47. Si se realizan curvas repetidas o se utilizan trabajos a lo largo pieza, varillas guía de posición y placa para el funcionamiento del freno, como se muestra en Figura 3.

48. Marque una línea en la pieza de trabajo para doblarla Ubicación. (Asegúrese de acomodar la curvatura) tolerancia basada en el espesor de material. Esto se puede hacer a través de prueba y error, o consultando un (Manual del maquinista.)

49. Apoye la pieza de trabajo sobre el bloque en V (matriz inferior) de modo que la línea marcada esté alineada con la puntas de los troqueles superiores.

50. Mantenga la pieza de trabajo firme y utilice manija de operación para hacer curva.

**Para ajustar la viga del freno (G, Figura 6) para curvas de 90° en la parte inferior de la carrera:**

13. Afloje ligeramente los tornillos de bloqueo (H) con una llave hexagonal de 6 mm.

14. Gire los tornillos de ajuste de la viga del freno (G) con una llave de 16 mm, hasta que se produzca una curva de prueba. Reflejar una curva de 90° en ambos extremos del freno.

15. Vuelva a apretar los tornillos (H).

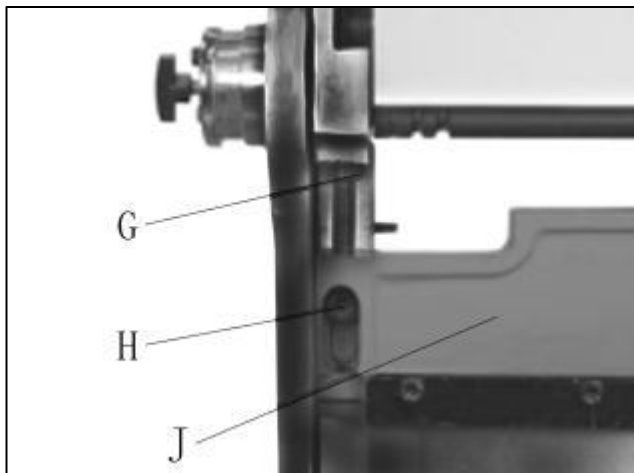


Figura 6

Para curvas repetitivas especiales, el freno La viga se puede ajustar para

doblarla demasiado. ángulo deseado ya que el metal tendrá cierto grado de “recuperación elástica”.

## Configuración de cizalla

**Warning** *No corte el material de acero dulce calibre 20 de más de 12”.*

*El incumplimiento puede causar graves daños. lesiones y/o daños a la máquina.*

13. Instalar varillas guía y placa en la cizalla posición (Figura 4) y ajuste a la deseada Longitud de la pieza de trabajo cortada.

14. Coloque la pieza de trabajo contra el bloque guía en el borde derecho de la mesa (K, Figura 7). La pieza de trabajo debe estar contra la guía. lámina.

15. Opere la manija para comenzar a cortar. La acción de corte progresa de derecha a izquierda. izquierda.

**NOTA:** 1. Para evitar distorsiones cuando Hacer muescas, “romper” el mango para facilitar perforación.

6. No introduzca la mano detrás de la máquina para Atrapa el trozo cortado. Se debe dejar caer un trozo grande cortado sobre un Mesa especial diseñada para atrapar piezas. que sean más grandes que el banco de trabajo.

3. Es posible que sea necesario cortar piezas grandes. Mesa frontal para apoyar la pieza.

4. Todo el metal cortado en esta máquina tendrá un borde afilado. Lije o lime el borde afilado antes de manipularlo para evitar lesiones.

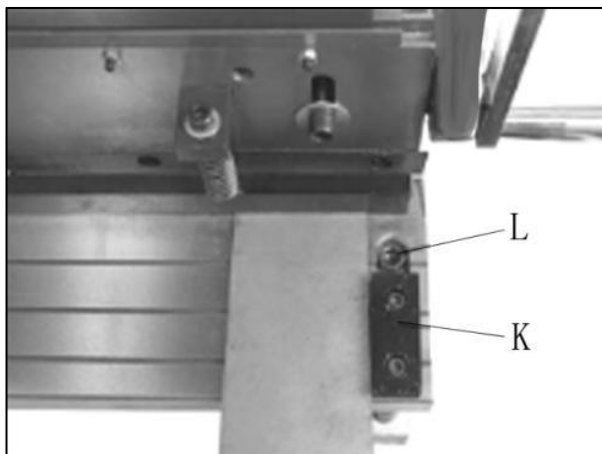


Figura 7

### Ajuste de la cuchilla inferior

Se han diseñado cuchillas de corte superiores e inferiores. alineado de fábrica y no debería requerir ajuste inmediato. Debería Si en el futuro es necesario volver a alinear, proceda de la siguiente manera:

21. Coloque una hoja de papel pesada en el posición de corte, a lo largo de toda la longitud de la cama, y realizar un corte.

22. Si la cizalla no corta el papel, afloje el tornillo (L, Figura 7) en cada extremo de la mesa, con llave hexagonal de 6mm.

23. Gire los tornillos de ajuste (M, Figura 8) para mover la mesa y cambiar el espacio entre cuchillas. **No permita que las cuchillas sean demasiado superposición.**

24. Si la cizalla corta el papel en los extremos, pero no en el centro, gire ligeramente el tornillo (N, Figura 9) en el sentido de las agujas del reloj hasta que el papel quede cortado. es longitud del neumático.

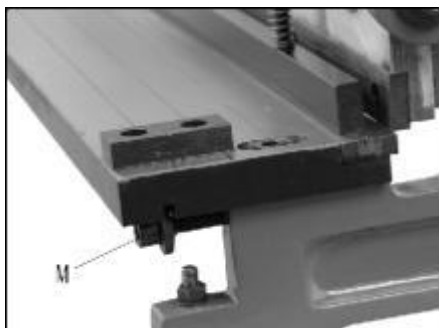


Figura 8

25. Si la cizalla corta el papel en el centro, pero no en los extremos, gire el tornillo (N) en sentido antihorario hasta que el papel se corte en el centro. longitud entera

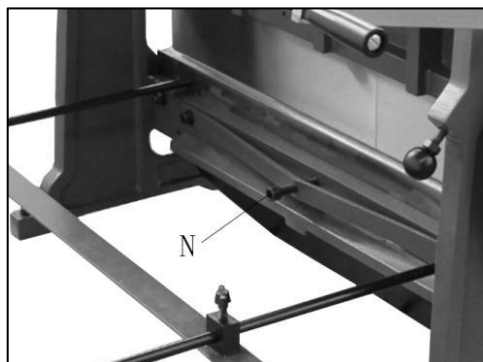


Figura 9

## Rotación/reemplazo de cuchillas

**Warning** *Tenga cuidado al Trabajar con o cerca de las cuchillas.*

*Utilizar guantes de trabajo al manipularlos.*

Las cuchillas de corte son reversibles e intercambiables; cuando los bordes se desafilan, gírelos hacia el nuevo borde, de la siguiente manera:

21. Retire la sujeción aflojándola tornillos (O, Figura 10), utilizando tornillos hexagonales de 10 mm llave.

22. Levante la cuchilla superior a la posición más alta.

23. Retire los 4 tornillos (P, Figura 10) y Retire la cuchilla con cuidado.

24. Gire o reemplace la cuchilla y vuelva a instalarla. tornillos (P).

25. Vuelva a instalar el sujetador. Cuando la cuchilla esté en su lugar posición más alta, la brecha entre el Sujete y la mesa debe estar a 1/4. Ajuste a esta posición girando el Dos tornillos (O, Figura 10) según sea necesario. Cuando la hoja comience a descender, el sujetador debe sujetarla inmediatamente. Pieza de trabajo en su lugar.

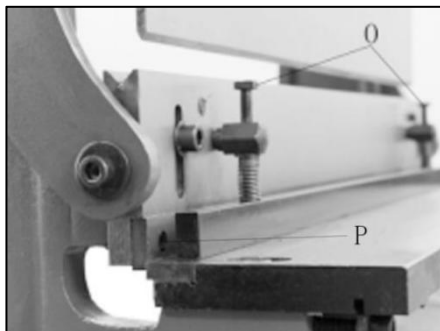


Figura 10

## Configuración de deslizamiento y rollo

**Warning** *No enrolle material más grande de acero dulce de calibre 20 de 12". El deslizamiento La protección contra los rollos debe cubrir los rollos excepto Cuando se introduce material en el rollos. El incumplimiento puede causar lesiones graves y/o daños a la máquina.*

## Consideraciones sobre el tamaño del material raciones

Para determinar la longitud aproximada de Material necesario para un tubo del tamaño deseado, utilice la siguiente fórmula:

$$C = \pi D$$

Donde C es la circunferencia,  $\pi$  es igual a 3,1417 y D es el diámetro. Por ejemplo: Para hallar la longitud de Material necesario (C) para formar un tubo de 4" de diámetro. diámetro, multiplica 3,1417 por 4". Resultado: 12,5667" es la circunferencia de Longitud aproximada del material necesario. Corte varios trozos de material a esta medida. longitud para

una prueba de formación. El material puede tener que ser alargado o acortado dependiendo de los resultados de la prueba.

**SUGERENCIA:** Si no interfiere con el forma o diseño final propuesto, una ligera curva realizada con la prensa plegadora en el El borde de ataque simplificará el rodamiento inicial. proceso, permitiendo que el borde delantero se deslizen más fácilmente sobre el rodillo loco.

**Warning** Tenga cuidado con el punto de pinzamiento: la intersección de la parte superior y la inferior. rollos. El incumplimiento puede causar Lesiones graves en los dedos y/o manos.

29. Asegúrese de que los rollos y la pieza de trabajo estén Limpio y libre de residuos para evitar picaduras. de chapa metálica.

30. Retroceda completamente el giro inactivo girándolo tornillos del rodillo de ralentí (Q, Figura 11) en sentido antihorario.

31. Afloje el perno (R, Figura 11) para aumentar espacio entre la prensa superior e inferior rollos.

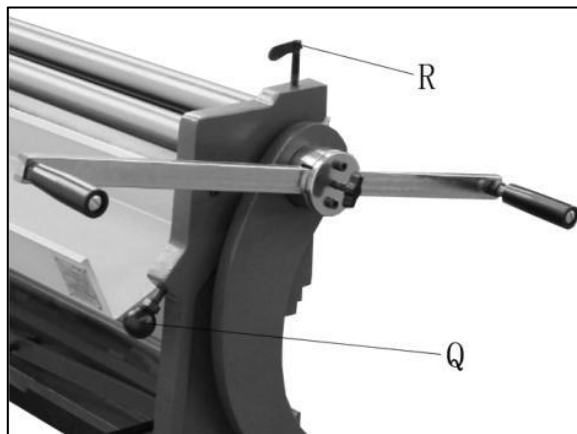


Figura 11

32. Insertar material entre la parte superior y rodillos inferiores y apriete el perno (R, Figura 11) para bajar el rodillo superior, hasta que el material encaje cómodamente. El rollo superior debe tener Presión suficiente sobre la pieza de trabajo para alimentarla adecuadamente.

33. Gire ambos tornillos del rodillo de inercia (Q, Figura 11) para ajustar la

proximidad del rodillo de inercia a los dos rodillos principales. Levante ambos extremos a la misma distancia. cantidad.

34. Pase la pieza de trabajo a través de la máquina. utilizando las manijas. Si la pieza de trabajo es grande, asegúrese de que reciba el soporte adecuado. sale de la máquina.

35. Realice más pasadas de la pieza de trabajo, elevando el rodillo loco gradualmente antes cada pasada, hasta que el radio deseado sea logrado. No se puede seguir una fórmula exacta cuando realizar ajustes de los rollos porque la “recuperación elástica” del material varía según el tipo de material que se está formando. Solo por prueba formando varias piezas se puede corregir Se pueden obtener ajustes. Además, tenga en cuenta Tenga en cuenta que es mucho más fácil volver a pasar material para hacer un radio más pequeño que intentar aumentar un radio que era hecho demasiado pequeño

El rodillo de ralentí debe ajustarse con exactitud Paralelo o el material se enroscará en espiral durante el proceso de laminado. Mida cada extremo de La apertura con calibradores si es mayor Se requiere precisión.

Colocar deliberadamente los rodillos de forma no paralela Se puede utilizar para hacer formas de cono.

### **Para eliminar formas cilíndricas piezas de trabajo:**

17. Afloje el perno (R, Figura 12)

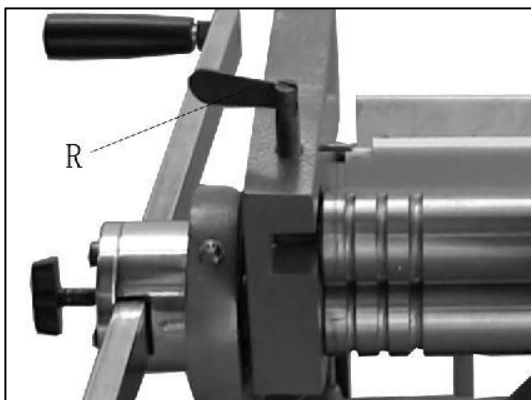


Figura 12

18. Sujete con cuidado el rollo superior y gírelo hacia afuera. el final. Sujete firmemente el rollo superior para evitar que se caiga de la máquina.
19. Deslice la pieza de trabajo fuera del extremo del rollo.
20. Vuelva a instalar el rodillo superior y apriete el perno (R, Figura 12).

### Rodamiento plano

Los metales más blandos (cobre, aluminio, etc.) se pueden procesar a través del rodillo deslizante. máquina para enderezar, aplanar o reducir Su grosor. Simplemente ajuste la parte superior. Rodillo de prensa para espesor, rodillo loco inferior todos el camino hacia abajo y alimentar la pieza de trabajo a través de (Figura 13).

**NOTA:** El rodillo de ralentí no descenderá completamente fuera del camino de la pieza de trabajo; por lo tanto, puede haber una ligera doblar la pieza de trabajo. Al girar la pieza de trabajo y volver a alimentarla, esto La curvatura se puede minimizar.

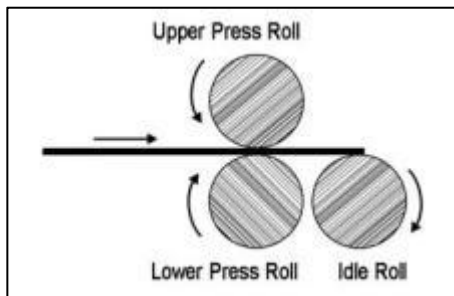


Figura 13

### Formando un radio

21. Ajuste el rodillo de presión superior según sea necesario.
22. Inserte la pieza de trabajo desde el frente.
23. Operar la manija; cuando el material llega al punto donde el radio es comenzar (a, Figura 14), detener la máquina y levante el rodillo loco una cantidad igual en cada extremo para lograr la curvatura deseada.

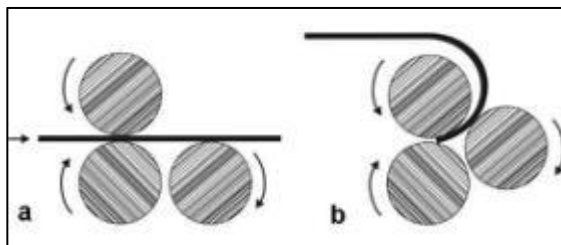


Figura 14

24. Reinicie los rollos y continúe hasta que se doble. Completado (b, Figura 14). Soporte Pieza de trabajo a medida que sale de la máquina.

25. Si es necesario, haga más pasadas a lo largo con ajustes incrementales del rodillo inactivo.

### Formando un tubo

13. Ajuste el rodillo de presión superior según sea necesario. Espesor de la pieza de trabajo.

14. Introduzca la pieza de trabajo en la máquina. se acerca al final (a, Figura 15), deténgase y dirección inversa (b, Figura 15).

15. Si es necesario, haga más pasadas a lo largo con ajustes incrementales del rodillo inactivo.

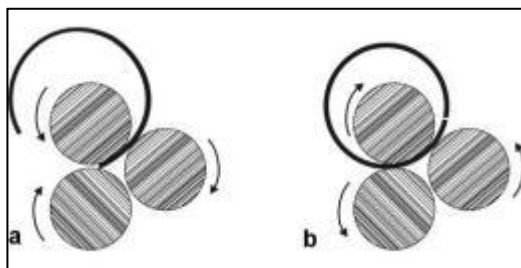


Figura 15

### Alambre para doblar

Hay 6 ranuras para cables en los extremos de Los rodillos de presión admiten cables de 2,99 mm (0,12”), 3,66 mm (0,14”), 6,1 mm (0,24”), 3,05 mm (0,12”), 4,40 mm (0,17”) y 5,16 mm (0,20”).

Utilice la ranura más pequeña en la que se inserta el El alambre encajará cómodamente. Dobra el alambre utilizando los mismos principios que los

descritos para formar un radio. Para hacer un radio completo bucle de alambre, utilice las instrucciones para formando un tubo.

## Mantenimiento/Lubricación

**Warning** *Tenga cuidado al hacerlo Trabajos de mantenimiento alrededor de la cizalla. cuchillas.*

13. Aplique grasa para tubos de litio n.º 2 una vez al día. Mes a los engrasadores en ambos extremos del marco (A, Figura 16).

14. Mantenga los rodillos deslizantes limpios y libres de óxido, y aplique con frecuencia una capa ligera de aceite. a ellos.

15. Aplique ligeramente grasa multiusos con un pincel. los engranajes en el extremo de los rodillos (B, Figura 16). Gire la manija de operación a Distribuya la grasa. 4. Mantenga limpias otras áreas expuestas y ligeramente recubierto con aceite, como el de las tijeras cuchillas, mesa y matrices superiores. (Retirar El pper se corta desde la barra para que sea más efectivo limpieza).

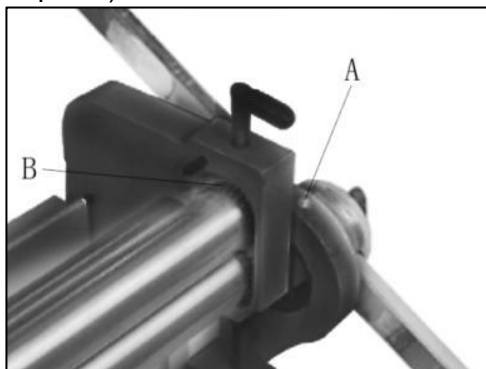


Figura 16

### Herramientas necesarias (no incluidas)

- Llave hexagonal de 5 mm
- Llave hexagonal de 6 mm
- Llave de 10 mm
- Llave de 13 mm

- Llave de 16 mm
- Destornillador mediano
- Juego de calibres de espesores
- Medidor de ángulos o transportador

<b>Problema</b>	<b>Causa probable</b>	<b>Recurso</b>
<b>CORTAR</b>		
El material no se corta.	Espacio entre cuchillas incorrecto.	Ajuste el espacio para acomodar material más grueso.
	Capacidad de la máquina excedida.	Utilice materiales dentro de su capacidad.
Los cortes no son cuadrados.	Espacio entre cuchillas desigual.	Hacer que la distancia entre las cuchillas sea igual.
	No contactar con guías de mesa.	Mantener contacto constante con los guías.
	La hoja está doblada.	Quitar el arco.
	Sujeción insuficiente presión.	Ajustar la sujeción.
Mala calidad de corte.	Cuchillas desafiladas.	Reemplazar o afilar.
	Espacio entre cuchillas incorrecto.	Ajuste el espacio según sea necesario.
	Burlas sueltas.	Ajustar el juego fuera de las traslaciones.

<b>FRENO</b>		
La pieza de trabajo no se dobla o se dobla con dificultad.	Pieza de trabajo demasiado gruesa.	Utilice materiales dentro de su capacidad.
	Margen de curvatura inadecuado.	Ajuste la viga del freno al tamaño de curva adecuado.
Radio de curvatura no consistente a través de material.	Capacidad de la máquina excedida.	Utilice materiales dentro de su capacidad.
	Viga de freno ajustada incorrectamente para flexión prestación.	Ajuste la viga del freno para curvatura consistente
<b>ROLLO DESLIZANTE</b>		
Los conos se forman al intentar hacer rodar cilindros.	Los rollos no están paralelos.	Ajuste el rodillo inactivo (trasero) hasta que quede paralelo al rodillo de presión superior.
Pieza de trabajo no doblando.	Capacidad de la máquina excedida.	Utilice materiales dentro de su capacidad.
	El rodillo inactivo no se acopla.	Inspeccionar y hacer correcciones según sea necesario.

### LISTA DE PIEZAS

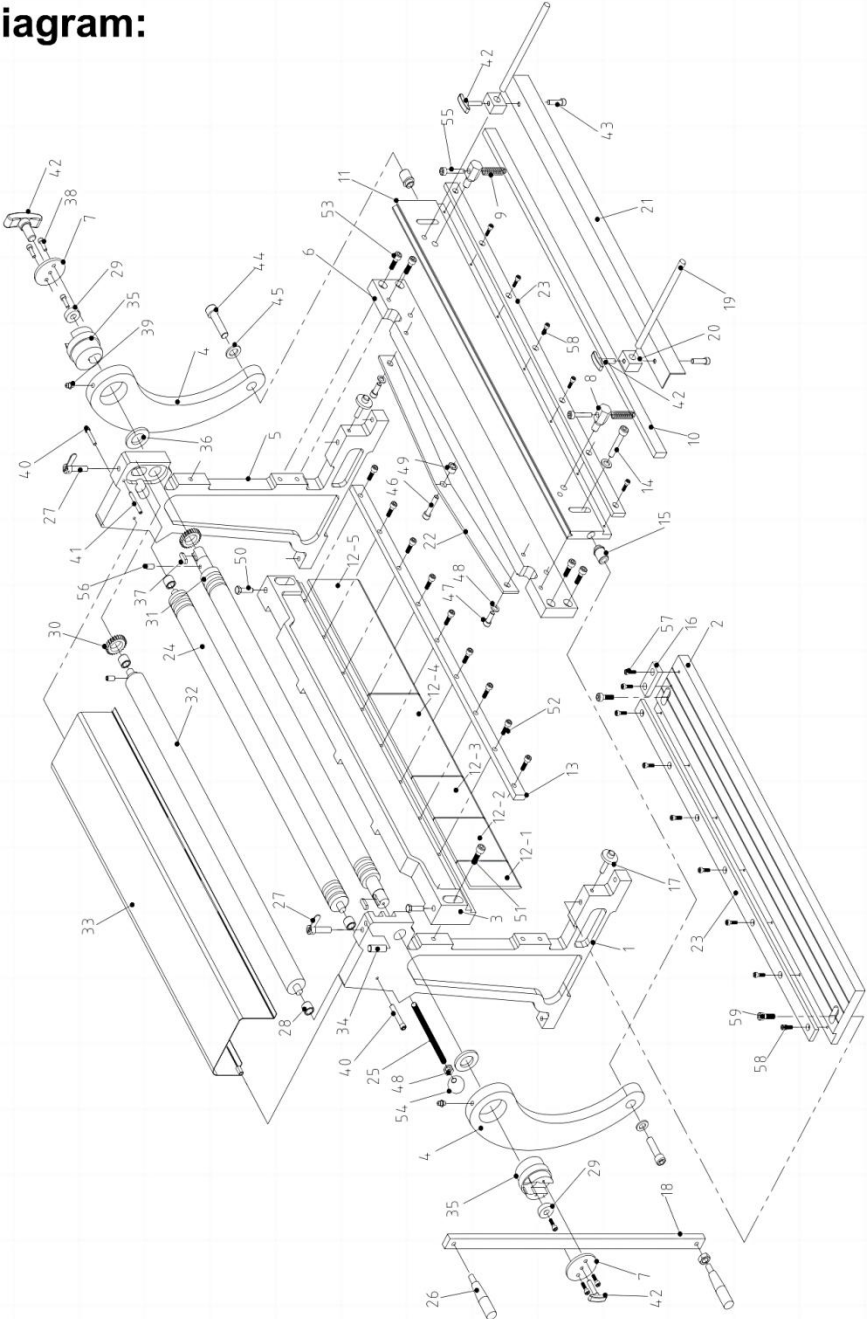
<b>PARTE NO.</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>Cantidad</b>	<b>PARTE NO.</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>Cantidad</b>
1	Marco izquierdo	1	19	Varilla de soporte	2
2	Superficie de trabajo	1	20	Bloque guía	2
3	Viga transversal	1	21	Barrera	1
4	Brazo de manivela	2	22	Barra de ajuste	1
5	Marco derecho	1	23	Cuchilla de tijera	2
6	Marco de corte	1	24	Rollo trasero	1
7	Tapa de buje	2	25	Tornillo	2

8	Soporte de placa de prensa	2	26	Manejar	2
9	Primavera	2	27	Perno de posicionamiento	2
10	Placa de prensa	1	28	Cojinete	4
11	Troquel de frenado inferior	1	29	Arandela	2
12-1	Troquel de 1"	1	30	Engranaje	2
12-2	Troquel de 2"	1	31	Rodillo inferior	1
12-3	Troquel de 2"	1	32	Rodillo superior	1
12-4	Troquel de 3"	1	33	Cubrir	1
12-5	Troquel de 4"	1	34	Eje excéntrico	1
13	Soporte de matriz superior	1	35	Buje excéntrico	2
14	Perno M8x50	2	36	Arandela	2
15	Mango giratorio del brazo	2	37	Clave 6x20	2
16	Bloque guía	1	38	Tornillo M6x16	6
17	Tornillo de ajuste	2	39	Boquilla de engrase	2
18	Brazo de manija	1	40	Perno M6x35	2

<b>PARTE NO.</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>Cantidad</b>	<b>PARTE NO.</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>Cantidad</b>
41	Pasador cónico	2	52	Tornillo M6X20	4
42	Manejar	4	53	Tornillo M8X20	4
43	Tornillo M6x10	2	54	Perilla	2
44	Tornillo M8x35	2	55	Perno M6X45	2
45	Lavadora 8	2	56	Pasador redondo	2
46	Perno M10x40	1	57	Tornillo M6X10	2
47	Perno M8x20	2	58	Tornillo M6X10	4

48	Lavadora 8	2	59	Tornillo M8X20	2
49	Tuerca M8	1	60	Soporte tipo A (Opcional)	1
50	Perno M10X16	2	61	Soporte tipo B (Opcional)	1
51	Tornillo M8X25	2	62	Soporte tipo C (Opcional)	1

**Diagram:**





**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Techniczny Wsparcie i certyfikat gwarancji elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **ŚCINANIE / HAMULEC / ROLOWANIE**

### **INSTRUKCJA OBSŁUGI**

**MODEL: 3 W 1/305**

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

THE SHEAR / BRAKE /  
ROLL

MODEL: 3 W 1/305



## 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](http://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.



Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

## SPECIFICATIONS

Modelu..... 3 w  
1/305

Efektywna szerokość..... 305 mm (12 cali)

Maksymalny

Grubość ścinania... 1mm (20  
gauge)

Grubość gięcia..... 1 mm (grubość

1	Śruba regulacyjna rolki	2	Kąt gięć ia.... ..... ...9 0°
2	Stała śruba pokrętła	2	
3	Zespół wahaczy	1	
4	Zespół pręta prowadzącego	2	
5	Przegroda	2	

Grubość walcowania..... 1 mm (20 gauge)

Średnica rolki..... 45 mm  
(1-1/2 cala)

### Akcesoria standardowe

## UNPACKING

ŚCINARKA/HAMULEC/WALCARKA 3-W-1/12 to wysłane z fabryki w starannie zapakowane pudełko kartonowe. Dokładnie sprawdź produkt po otwierając opakowanie. Po rozpakowaniu dokładnie sprawdź, czy jednostka nie ma żadnych uszkodzeń mogło dojść podczas transportu. Jeśli doszło do uszkodzenia, należy skontaktować się z firmą kurierską. roszczenia o odszkodowanie należy składać przewoźnika i są jego odpowiedzialnością użytkownik. Sprawdź kompletność. Natychmiast zgłoś brakujące części dealerowi.



### Ostrzeżenie

Ostrzeżenia, ostrzeżenia i zalecenia omówione w niniejszej instrukcji oraz sytuacje, które mogą wystąpić. Operator musi zrozumieć, że zdrowy rozsądek i ostrożność to czynniki, których nie można uwzględnić w tym produkcie, ale muszą zostać dostarczone przez operatora.

## ZAPISZ TE INSTRUKCJE

Dziękujemy za zakup 12-calowej maszyny Shear/Brake/Roll. Przed Próba obsługi nowego narzędzia proszę dokładnie przeczytać te instrukcje. Będziesz potrzebować tych instrukcji do ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, środki ostrożności, montaż, obsługa, procedury konserwacyjne, lista części i schematy. Zachowaj fakturę numer z tymi instrukcjami. Napisz numer faktury na wewnętrznej stronie przedniej strony okładka. Zachowaj instrukcję i fakturę w bezpiecznym, suchym miejscu, w celu zachowania w pamięci na przyszłość.

## SAFETY RULES

56. Poznaj swoją maszynę. Przeczytaj tę instrukcję ostrożnie. Naucz się

maszyny zastosowań i ograniczeń, a także konkretnych potencjalnych zagrożeń z nim związanych.

57. Utrzymuj miejsce pracy w czystości i dobrym oświetleniu. Zagracane lub ciemne miejsca pracy zachęcają do Wypadki.

58. Trzymaj dzieci z daleka. Wszystkie dzieci należy trzymać z dala od miejsca pracy. Nigdy nie pozwalaj dziecku obsługiwać narzędzia bez pod ścisłym nadzorem osoby dorosłej.

59. Nie używaj tego narzędzia, jeżeli znajdujesz się pod wpływ alkoholu lub narkotyków. Przeczytaj etykiety ostrzegawcze na receptach określ, czy twój osąd lub odruchy są upośledzony podczas przyjmowania narkotyków. Jeśli jest w razie wątpliwości nie należy podejmować prób obsługi.

60. Stosuj sprzęt ochronny. Ochrona oczu. należy zawsze nosić podczas pracy ta maszyna. Użyj zatwierdzonego przez ANSI bezpieczeństwa okulary. Codzienne okulary mają tylko soczewki odporne na uderzenia. NIE SĄ okulary ochronne. Maski przeciwpyłowej, antypoślizgowej obuwie robocze, kask lub słuch ochrona powinna być stosowana w odpowiedni sposób warunki.

61. Noś odpowiedni ubiór. Luźne ubrania, rękawiczki, krawaty, pierścionki, bransoletki lub inne biżuteria może stwarzać potencjalne zagrożenie podczas obsługi tej maszyny. Proszę trzymaj całą odzież z dala od maszyny.

62. Nie przesadzaj. Utrzymuj równowagę. i zawsze zachowaj równowagę podczas obsługi tego urządzenia produkt.

63. Sprawdź, czy nie ma uszkodzeń. Sprawdź swoje narzędzie regularnie. Jeśli część narzędzia jest uszkodzona, należy je dokładnie sprawdzić, aby mieć pewność, że może wykonać swoje zadanie działają prawidłowo. W razie wątpliwości część należy naprawić. Wszelkie naprawy należy kierować do wykwalifikowanego technika. Skonsultuj się z skontaktuj się ze sprzedawcą w celu uzyskania porady.

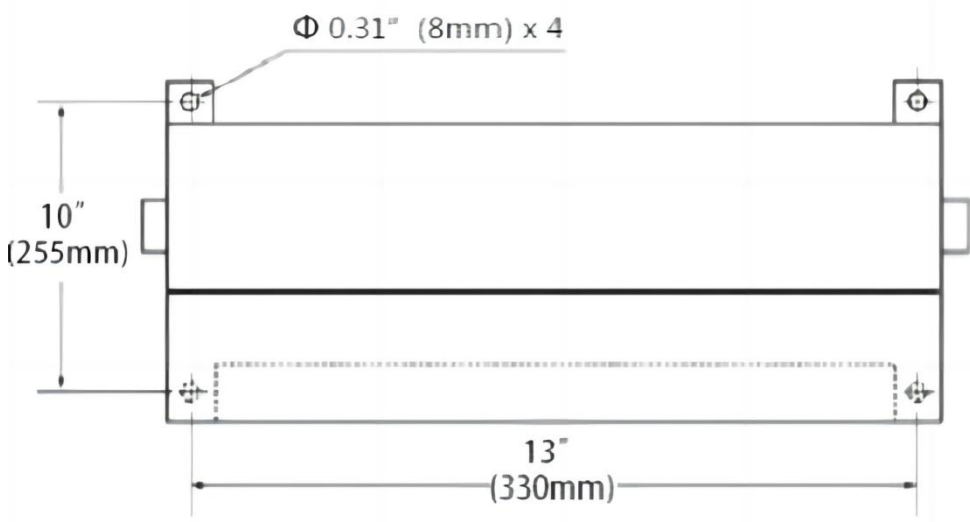
64. Utrzymuj narzędzia ostrożnie. Utrzymuj narzędzia ostre i czyste. Prawidłowo konserwowane narzędzia z ostrymi krawędziami tnącymi są mniej są bardziej podatne na wiązanie i łatwiejsze do kontrolowania.

65. Podczas przeprowadzki, instalacji, czyszczenia lub wyreguluj maszynę, trzymaj się z dala od nożyce.

66. Załóż osłonę ochronną, gdy nie używasz rolki przesuwnej maszyna.  
12. Trzymaj ręce z dala od kostki kiedy nad tym pracujesz.

## SET-UP AND ASSEMBLY

### Schematy pięt



## Montaż

Narzędzia wymagane do konfiguracji i montażu: klucze imbusowe 5, 6 mm, klucz płaski 16 mm .

51. Wyjmij maszynę i części zamienne z skrzynka.

52. Dokładnie wyczyść wszystkie elementy zabezpieczone przed rdzą powierzchnie łagodnym rozpuszczalnikiem lub naftą i miękką szmatką. Nie używaj rozcieńczalnika do lakierów, farb ani benzyny, ponieważ mogą one uszkodzić malowane powierzchnie.

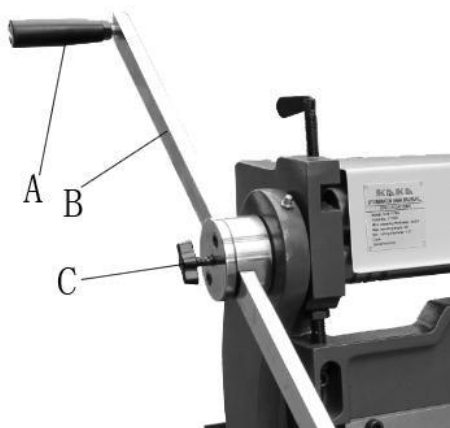
53. Pokryj wszystkie obrabiane powierzchnie bardzo cienką warstwą oleju, aby zapobiec korozji.

54. Ostrożnie przenieś maszynę na stół warsztatowy lub stojak.

Lokalizacja maszyny musi umożliwić swobodny dostęp ze wszystkich stron.

55. Przykręć maszynę do stojaka lub stołu warsztatowego. Stojak lub stół warsztatowy musi być przykręcony do podłogi. (UWAGA: Dostępny jest opcjonalny stojak ta maszyna; patrz rozdział 8. Kontakt Dystrybutor KAKA zamawia.)

56. Zdejmij jeden uchwyt (A, rysunek 2) z Każdy zespół uchwytu roboczego należy zamontować przy użyciu klucza imbusowego 6 mm.



Rysunek 2

57. Odkręć śrubę blokującą (C, Rysunek 2).
58. Wsuń pręt (B) do piasty i dokręć blokadę śruba (C) do zabezpieczenia.
59. Ponownie zamontuj uchwyt (A).
60. Zamontuj oba drążki prowadzące w górny lub dolny zestaw otworów gwintowanych (rysunki 3 i 4) i dokręć ustawienie, obracając nakrętkę sześciokątną w stosunku do odlewanej podstawy o Maszynę należy odblokować kluczem 16 mm.
11. Zamontuj płytę prowadzącą zgodnie z rysunkiem 3 lub 4. Przymocuj ją do prętów za pomocą Uchwyty w kształcie litery T.



Rysunek 3 (Pozycja hamulca) Rysunek 4 (Pozycja ścinania)

**UWAGA:** W celu obsługi hamulca należy zapoznać się z instrukcją montażu pręty do górnego zestawu otworów (rysunek 3); w celu operacja ścinania, zamontuj w dolnym zestawie otwory (rysunek 4).

## PRESS BRAKE SET-UP

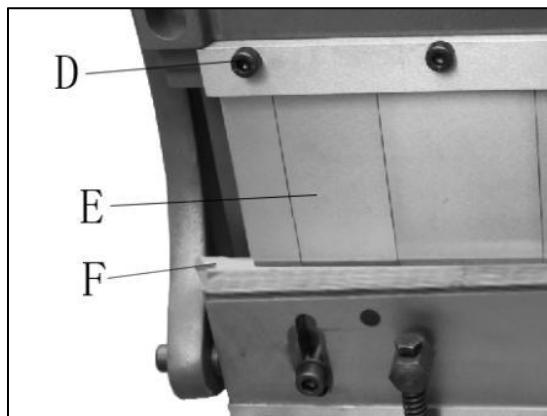
**Warning** *Nie zginaj materiału większa niż 12" 20-milimetrowa stal miękka. Niedostosowanie się do tego może spowodować poważne obrażenia ciała i/lub uszkodzenie maszyny.*

**Aby przygotować się do gięcia:**

51. Połóż pasek drewna (F, rysunek 5) na dolna część matrycy, pełna długość matrycy.

52. Zaciśnij hamulec do momentu zetknięcia się drewna kolacja umiera(E).

53. Odkręć śruby (D) za pomocą klucza imbusowego 5 mm.



Rysunek 5

54. Wybierz górne matryce (E) dla żądanego zadania i usuń pozostałe, przesuwając je z lewego końca. (Dołączone rozmiary matryc: 1"x1, 2"x2, 3"x1, 4"x1)

55. Przesuwaj uchwyt roboczy, aż drewno podciąga matryce tak, aby mogły się osadzić równomiernie w górnej belce.

56. Ponownie mocno dokręć wszystkie śruby (rysunek 3), a następnie zwolnij i zdejmij listwę drewnianą.

57. W przypadku wykonywania powtarzających się zakrętów lub pracy wzdłuż element, ustaw prowadnice i płyta do obsługi hamulca, jak pokazano na zdjęciu Rysunek 3.

58. Narysuj linię na przedmiocie obrabianym w celu jego zgięcia lokalizacja. (Pamiętaj o uwzględnieniu zagięcia dodatek zależny od grubości materiał. Można to zrobić albo poprzez metodą prób i błędów lub poprzez konsultację z (poradnik maszynisty.)

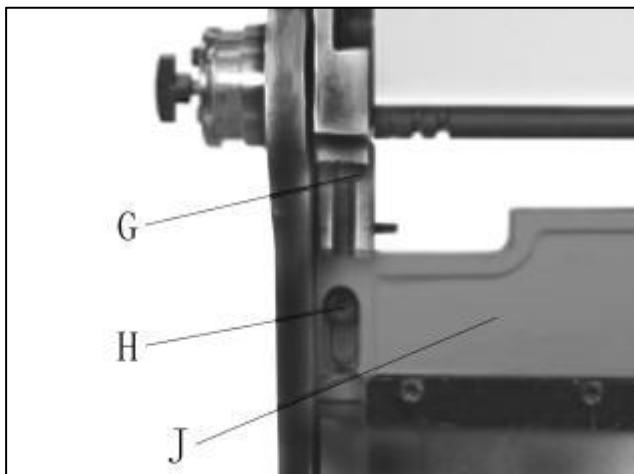
59. Oprzyj obrabiany przedmiot na bloku V (dolnej matrycy) tak, aby narysowana linia była wyrównana z końcówki górnych matryc.

60. Trzymaj przedmiot obrabiany stabilnie i użyj uchwyt sterujący do gięcia.

**Aby wyregulować belkę hamulcową (G, rysunek 6) do zakrętów 90° na**

### **dole skoku:**

16. Nieznacznie poluzuj śruby blokujące (H) za pomocą klucza imbusowego 6 mm.
17. Obrócić śruby regulacyjne belki hamulcowej (G) kluczem 16 mm, aż do uzyskania zgięcia próbnego odciec 90° zgięcie na obu końcach hamulca.
18. Ponownie dokręć śruby (H).



Rysunek 6

W przypadku specjalnych powtarzających się zakrętów hamulec Belkę można regulować, aby nadmiernie ją wygiąć pożądaną kąt, ponieważ metal będzie miał pewnego stopnia „odprężenia”.

### **Ustawienie ścinania**

**Warning** *Nie ścinać materiału większa niż 12” 20-milimetrowa stal miękka. Niedostosowanie się do tego może spowodować poważne obrażenia ciała i/lub uszkodzenie maszyny.*

16. Zamontuj pręty prowadzące i płytę w nożycach pozycję (rysunek 4) i dostosuj do żądanego długość ciętego przedmiotu obrabianego.
17. Umieść obrabiany przedmiot przy bloku prowadzącym na prawej krawędzi stołu (K, rysunek 7). Koniec przedmiotu obrabianego powinna być skierowana w stronę prowadnicy płyta.
18. Obróć uchwyt, aby rozpocząć cięcie ścinające. Działanie ścinające

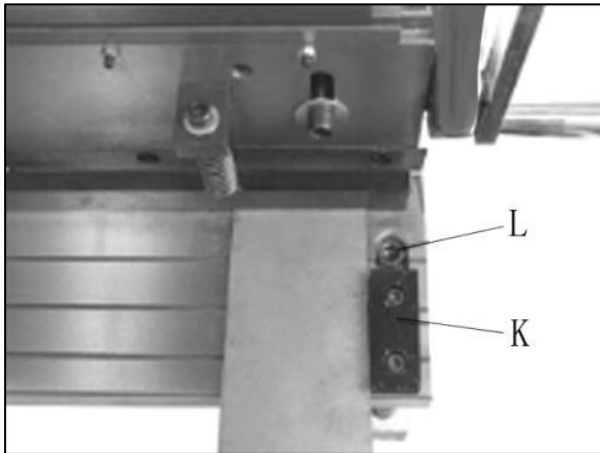
przebiega od prawej do lewy.

**UWAGA:** 1. Aby zapobiec zniekształceniom podczas nacięcia, „zatrząsk” uchwytu, aby ułatwić przeszywający.

7. Nie sięgaj za maszynę, aby złapać odcięty kawałek. Duży odcięty kawałek powinien spaść na specjalny stół zaprojektowany do łapania kawałków które są większe niż stół roboczy.

3. Cięcie dużych elementów może wymagać przedni stół służący do podtrzymywania przedmiotu.

4. Wszystkie metale cięte na tej maszynie będą miały ostrą krawędź. Ostry brzeg należy spłować lub przeszlifować przed dotknięciem, aby uniknąć obrażeń.



Rysunek 7

## Regulacja dolnego ostrza

Ostrza nożycowe górne i dolne zostały fabrycznie wyrównane i nie powinno być wymagane natychmiastowa korekta. Powinien jeśli w przyszłości zajdzie potrzeba ponownego wyrównania, należy postępować w następujący sposób:

26. Umieść grubą kartkę papieru w pozycję cięcia, wzdłuż całej długości łożka i wykonaj cięcie.

27. Jeżeli nożyce nie przecinają papieru, poluzuj śrubę (L, rysunek 7) na

każdym końcu nożyc. stół, kluczem imbusowym 6mm.

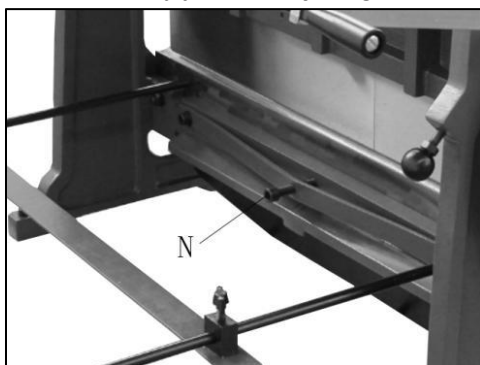
28. Obróć śruby regulacyjne (M, rysunek 8), aby przesunąć stół i zmienić szczelinę między ostrza. **Nie dopuszczaj do zbytniego zakładka.**

29. Jeżeli nożyczki przecinają papier na końcach, ale nie na środku, należy lekko przekręcić śrubę (N, rys. 9) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż papier zostanie przecięty. pl długość opony.



Rysunek 8

30. Jeżeli nożyce przecinają papier w środku, ale nie na końcach, należy przekręcić śrubę (N) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż papier zostanie przecięty. na całej długości.



Rysunek 9

## Obrót/wymiana ostrza

**Warning** *Zachowaj ostrożność podczas pracując z ostrzami lub w ich pobliżu. Użyj Podczas ich obsługi należy używać rękawic roboczych.*

Ostrza tnące są odwracalne i wymienne; gdy krawędzie się stępią, należy

je obrócić do nowej krawędzi w następujący sposób:

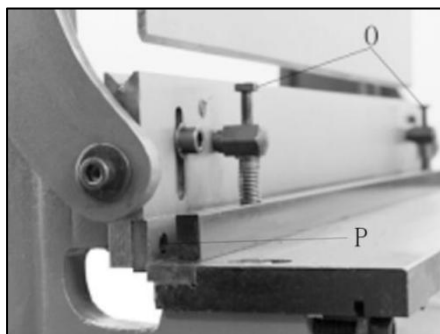
26. Zdjąć docisk poprzez poluzowanie śruby (O, rys. 10) przy użyciu klucza imbusowego 10 mm klawisz.

27. Podnieś górne ostrze do najwyższej pozycji.

28. Wyjmij 4 śruby (P, rysunek 10) i Ostrożnie wyjmij ostrze.

29. Obróć lub wymień ostrze i zamontuj ponownie śruby (P).

30. Ponownie zainstaluj docisk. Gdy ostrze jest w środku najwyższa pozycja, różnica między przytrzymał, a stół powinien znajdować się w odległości 1/4. Dostosuj do tej pozycji, obracając w razie potrzeby wkręć dwie śruby (O, Rysunek 10). Gdy ostrze zacznie się poruszać w dół, docisk powinien natychmiast przytrzymać przedmiot obrabiany na miejscu.



Rysunek 10

## Konfiguracja Slip Roll

**Warning** *Nie należy rolować materiału w większe rozmiary niż 12”*

*20-milimetrowa stal miękka. Poślizg osłona rolki musi zakrywać rolki, z wyjątkiem gdy materiał jest podawany do rolki. Niedostosowanie się może spowodować poważne obrażenia i/lub uszkodzenia maszyna.*

## Materiał Rozmiar Rozważ racje żywnościowe

Aby określić przybliżoną długość Aby obliczyć ilość materiału potrzebną do uzyskania rurki o pożądanym rozmiarze, należy skorzystać z poniższego wzoru:

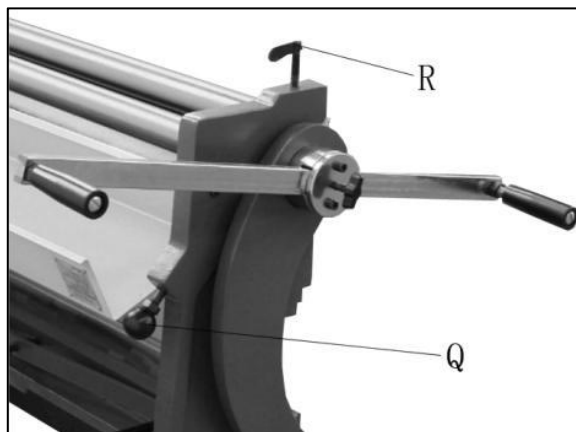
$$C = \pi D$$

Gdzie C jest obwodem,  $\pi$  jest równe 3,1417, a D jest średnicą. Na przykład: Aby znaleźć długość materiału potrzebny (C) do uformowania rurki o średnicy 4 cali średnica, pomnóż 3,1417 przez 4". Wynik: 12,5667" to obwód przybliżona długość potrzebnego materiału. Wytnij kilka kawałków materiału do tego długość do próbnego przebiegu formowania. Materiał może muszą zostać wydłużone lub skrócone w zależności od wyników testu.

**WSKAZÓWKA:** Jeśli nie będzie to kolidować z proponowany ostateczny kształt lub projekt, niewielki gięcie wykonane prasą krawędziową krawędź natarcia ułatwi początkowe toczenie proces, pozwalając na to, aby czołowa krawędź łatwiej przesuwają się po rolce biegu jałowego.

**Warning** Uwważaj na punkt zacisku – przecięcie się górnej i dolnej części rolki. Niedostosowanie się może spowodować poważne obrażenia palców i/lub dłoni.

36. Upewnij się, że rolki i obrabiany przedmiot są czyste i bez zanieczyszczeń, aby zapobiec powstawaniu wżerów z blachy.
37. Całkowicie wyłącz bieg jałowy, obracając śruby rolki biegu jałowego (Q, rys. 11) obracać w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
38. Aby zwiększyć, poluzuj śrubę (R, rys. 11) przestrzeń między górnym i dolnym naciskiem bułki.



Rysunek 11

39. Włóż materiał pomiędzy górną i dolną część dolne rolki i dokręć śrubę (R, rys. 11), aby obniżyć górną rolkę, aż materiał będzie pasował ciasno. Górny wałek musi mieć wystarczające ciśnienie na obrabiany przedmiot, aby go podać odpowiednio.

40. Obróć obie śruby rolki jałowej (Q, Rysunek 11), aby dostosować bliskość rolki jałowej do dwóch głównych rolek. Podnieś oba końce o równą kwotę.

41. Przepuść przedmiot obrabiany przez maszynę za pomocą uchwytów. Jeśli przedmiot obrabiany jest duży, upewnij się, że otrzymuje odpowiednie wsparcie, ponieważ wychodzi z maszyny.

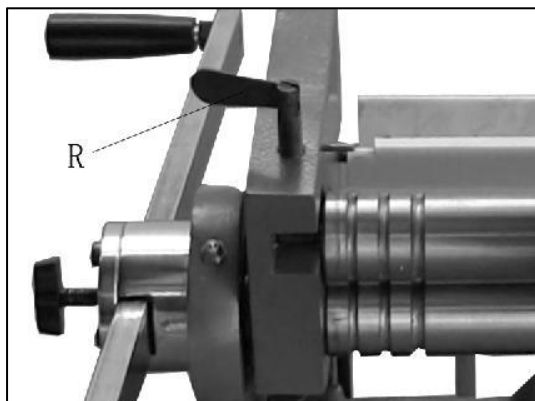
42. Wykonaj kolejne przejścia przez obrabiany przedmiot, stopniowo podnosząc rolkę jałową przed każde przejście, aż do uzyskania pożądanego promienia osiągnięty. Nie można zastosować dokładnego wzoru, kiedy dokonywanie regulacji rolek, ponieważ „odbicie” materiału zmienia się w zależności od rodzaju materiału jest formowany. Tylko przez test formowanie kilku elementów może poprawić można uzyskać korekty. Należy również zachować pamiętaj, że o wiele łatwiej jest ponownie zdać materiał, aby uzyskać mniejszy promień niż próba zwiększenia promienia, który był zrobiony za mały.

Należy dokładnie wyregulować bieg jałowy równoległe lub materiał będzie spiralny podczas proces walcowania. Zmierz każdy koniec otwór z zaciskami, jeśli większy wymagana jest precyzja.

Celowe ustawienie rolek nierównoległych można używać do wyrobu stożków.

### **Aby usunąć kształt cylindryczny przedmioty obrabiane:**

21. Odkręć śrubę (R, Rysunek 12)



Rysunek 12

22. Ostrożnie chwyć górny wałek i wysuń go koniec. Mocno chwyć górną rolkę, aby zapobiec jej wypadnięciu z maszyny.

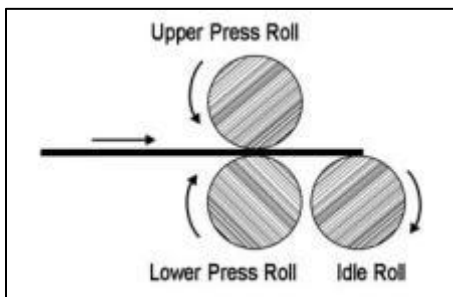
23. Zsuń obrabiany przedmiot z końca rolki.

24. Ponownie zamontuj górny wałek i dokręć śrubę (R, Rysunek 12).

### **Walcowanie płaskie**

Miękkie metale (miedź, aluminium itp.) można obrabiać za pomocą walca poślizgowego maszyna do prostowania, spłaszczania lub zmniejszania ich grubość. Wystarczy dopasować górną rolka dociskowa do grubości, dolna rolka biegu jałowego droga w dół i podawanie przedmiotu obrabianego przez (Rysunek 13).

**UWAGA:** Obrót jałowy nie spowoduje opadania całkowicie poza ścieżką obrabianego przedmiotu; w związku z tym może wystąpić niewielkie zgięcie przedmiotu obrabiany. Odwracając przedmiot obrabiany i ponowne jego podanie, to zgięcie można zminimalizować.



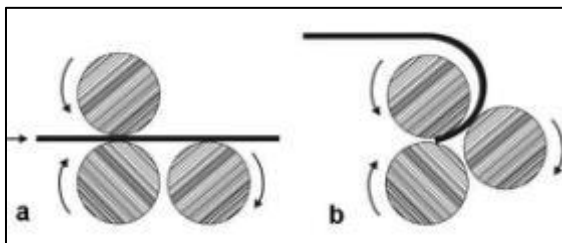
Rysunek 13

## Formowanie promienia

26. W razie potrzeby wyreguluj górną rolkę prasową.

27. Włóż przedmiot obrabiany od przodu.

28. Obsługuj uchwyt; gdy materiał osiąga punkt, w którym promień ma rozpocząć (a, Rysunek 14), zatrzymać maszynę i podnieś rolkę jałową o jednakową wysokość z każdej strony, aż do uzyskania pożądanego wygięcia.



Rysunek 14

29. Rozpocznij ponownie rolowanie i kontynuuj, aż zgięcie zostanie wykonane. ukończone (b, Rysunek 14). Wsparcie przedmiotu obrabianego w momencie jego wyjścia z maszyny.

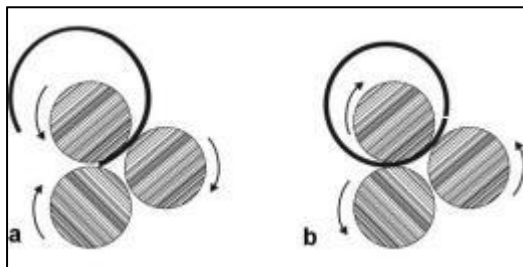
30. W razie potrzeby wykonaj dalsze przejścia wzdłuż z przyrostową regulacją przechyłu biegu jałowego.

## Formowanie rurki

16. W razie potrzeby wyreguluj górną rolkę prasową grubość przedmiotu obrabianego.

17. Wprowadź obrabiany przedmiot do maszyny. W miarę jak zbliża się do końca (a, Rysunek 15), zatrzymaj się i kierunek odwrotny (b, rysunek 15).

18. W razie potrzeby wykonaj dalsze przejścia wzdłuż z przyrostową regulacją przechyłu biegu jałowego.



Rysunek 15

## Gięcie drutu

Na końcach znajdują się 6 rowków na drut rolki dociskowe dostosowane do drutu o średnicy 2,99 mm (0,12 cala), 3,66 mm (0,14 cala), 6,1 mm (0,24 cala), 3,05 mm (0,12 cala), 4,40 mm (0,17 cala), 5,16 mm (0,20 cala).

Użyj najmniejszego rowka, do którego wsuwasz drut będzie wygodnie pasował. Zgiąć drut stosując te same zasady, co opisane do formowania promienia. Aby utworzyć kompletny pętla drutu, skorzystaj z instrukcji tworząc rurkę.

## Konserwacja/smarowanie

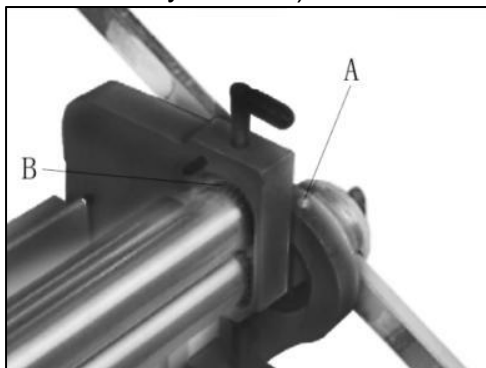
**Warning** Zachowaj ostrożność podczas wykonywania czynności prace konserwacyjne wokół nożyc ostrza.

16. Nałóż smar litowy nr 2 raz na dobę. miesiąc do smarowniczek na obu końcach ramki (A, rysunek 16).

17. Utrzymuj rolki ślizgowe w czystości i bez rdzy, często nakładając na nie cienką warstwę oleju. ich.

18. Lekko posmaruj smarem uniwersalnym koła zębate na końcu rolek (B, rysunek 16). Obrócić uchwyt roboczy, aby rozprowadzić smar. 4. Utrzymuj inne odsłonięte obszary w czystości i lekko posmarowane olejem, np.

nożyczki ostrza, stół i górne matryce. (Usuń) pper umiera z pręta dla większej skuteczności czyszczenie).



Rysunek 16

### Wymagane narzędzia (nie dołączone)

- Klucz imbusowy 5 mm
- Klucz imbusowy 6 mm
- Klucz 10mm
- Klucz 13mm
- Klucz 16mm
- Średni śrubokręt
- Zestaw szczelinomierzy
- Kątomierz lub kątomierz

Kłopoty	Prawdopodobna przyczyna	Zaradzić
<b>ŚCINANIE</b>		

Materiał nie chce się ciąć.	Nieprawidłowy odstęp między ostrzami.	Dostosuj odstęp, aby dopasować go do grubszego materiału.
	Przekroczono wydajność maszyny.	Używaj materiałów zgodnie z ich możliwościami.
Cięcia nie są kwadratowe.	Nierówna odległość między ostrzami.	Ustawić jednakową odległość między ostrzami.
	Brak kontaktu z przewodnikami przy stolikach.	Utrzymuj stały kontakt z przewodnikami.
	Ostrze jest pochylone.	Zdejmij kokardkę.
	Niewystarczające przytrzymanie ciśnienie.	Dostosuj przytrzymanie.
Słaba jakość cięcia.	Tępe ostrza.	Wymień lub naostrz.
	Nieprawidłowy odstęp między ostrzami.	W razie potrzeby dostosuj odstęp.
	Luźne drwiny.	Wyreguluj luz w przegubach.
<b>HAMULEC</b>		
Przedmiot obrabiany nie wygina się lub wyginanie jest utrudnione.	Zbyt gruby przedmiot obrabiany.	Używaj materiałów zgodnie z ich możliwościami.
	Nieprawidłowy dodatek na zgięcie.	Wyreguluj belkę hamulcową tak, aby uzyskać właściwy rozmiar gięcia.
Promień gięcia nie spójny w całym tworzywo.	Przekroczono wydajność maszyny.	Używaj materiałów zgodnie z ich możliwościami.
	Belka hamulcowa nieprawidłowo ustawiona do gięcia dodatek.	Wyreguluj belkę hamulcową spójne zgięcie.
<b>ROLKA ŚLIZGOWA</b>		

Stożki powstają podczas próby toczenia cylindrów.	Rolki nie są równoległe.	Wyreguluj rolkę jałową (tylną), aż będzie równoległa do górnej rolki dociskowej.
Przedmiot obrabiany nie pochylenie się.	Przekroczono wydajność maszyny.	Używaj materiałów zgodnie z ich możliwościami.
	Bieg jałowy nie jest włączany.	Przeprowadź inspekcję i w razie potrzeby wprowadź poprawki.

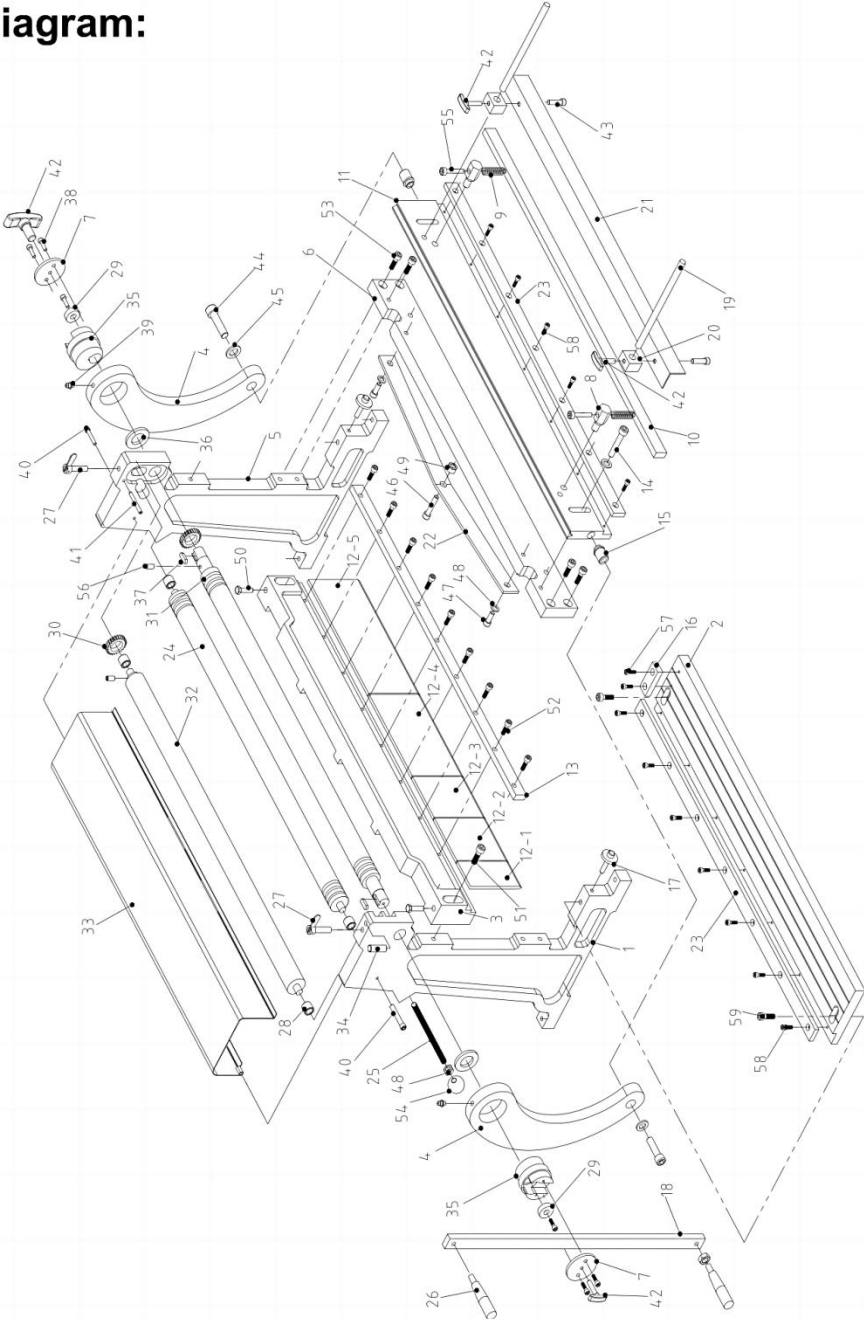
### LISTA CZĘŚCI

CZĘŚĆ NIE.	OPIS	Ilość	CZĘŚĆ NIE.	OPIS	Ilość
1	Lewa ramka	1	19	Pręt podporowy	2
2	Powierzchnia robocza	1	20	Blok prowadzący	2
3	Belka poprzeczna	1	21	Zabezpieczenie	1
4	Ramię korbowe	2	22	Pasek regulacyjny	1
5	Prawa rama	1	23	Ostrze nożyczek	2
6	Rama ścinająca	1	24	Tyłny wałek	1
7	Oslona tulei	2	25	Śruba	2
8	Uchwyt płyty dociskowej	2	26	Uchwyt	2
9	Wiosna	2	27	Śruba pozycjonująca	2
10	Płyta dociskowa	1	28	Tuleja	4
11	Dolna matryca hamulcowa	1	29	Pralka	2
12-1	1" matryca	1	30	Bieg	2
12-2	Matryca 2"	1	31	Dolna rolka	1
12-3	Matryca 2"	1	32	Górny wałek	1
12-4	Matryca 3"	1	33	Okładka	1
12-5	Matryca 4"	1	34	Wał mimośrodowy	1

13	Górny wspornik matrycy	1	35	Tuleja mimośrodowa	2
14	Śruba M8x50	2	36	Pralka	2
15	Uchwyt do rolowania ramienia	2	37	Klucz 6x20	2
16	Blok prowadzący	1	38	Śruba M6x16	6
17	Śruba regulacyjna	2	39	Smarownicza	2
18	Ramię uchwytu	1	40	Śruba M6x35	2

<b>CZĘŚĆ NIE.</b>	<b>OPIS</b>	<b>Ilość</b>	<b>CZĘŚĆ NIE.</b>	<b>OPIS</b>	<b>Ilość</b>
41	Kolek stożkowy	2	52	Śruba M6X20	4
42	Uchwyt	4	53	Śruba M8X20	4
43	Śruba M6x10	2	54	Pokrętło	2
44	Śruba M8x35	2	55	Śruba M6X45	2
45	Podkładka 8	2	56	Szpilka okrągła	2
46	Śruba M10x40	1	57	Śruba M6X10	2
47	Śruba M8x20	2	58	Śruba M6X10	4
48	Podkładka 8	2	59	Śruba M8X20	2
49	Nakrętka M8	1	60	Stojak typu A (opcjonalnie)	1
50	Śruba M10X16	2	61	Stojak typu B (opcjonalnie)	1
51	Śruba M8X25	2	62	Stojak typu C (Opcjonalny)	1

**Diagram:**





**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **DE SCHAAR / REM / ROL GEBRUIKSAANWIJZING**

**MODEL: 3 OP 1/305**

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<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

THE SHEAR / BRAKE /  
ROLL

MODEL: 3 OP 1/305



## 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](http://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.



Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.

## SPECIFICATIONS

Model..... 3 op  
1/305

Effectieve breedte..... 305 mm (12 inch)

Maximaal

Schuifdikte... ..1mm (20 gauge)

Buigdikte..... 1 mm (20  
gauge)

1	Rolafstelbout	2
2	Vaste knopbout	2
3	Rocker-montage	1
4	Geleidestang montage	2
5	Verwarren	2

Bui  
gho  
ek...  
.....  
.....  
90°  
Rol

dikte..... 1mm (20 gauge)

Roldiameter..... 45 mm (1-1/2 inch)

### Standaard accessoires

## UNPACKING

De SHEAR / BRAKE / ROLL 3-IN-1/12 is verzonden vanaf de fabrikant in een zorgvuldig verpakte kartonnen doos. Controleer het product grondig op het openen van het pakket. Na het uitpakken van de eenheid, controleer zorgvuldig op eventuele schade die kan tijdens het transport zijn ontstaan. Als er schade is opgetreden, moet de verzending worden geannuleerd. Schadeclaims moeten worden ingediend bij de vervoerder en vallen onder de verantwoordelijkheid van de gebruiker. Controleer op volledigheid. Onmiddellijk Meld ontbrekende onderdelen bij de dealer.



### **Waarschuwing**

De waarschuwingen, waarschuwingen en instructies die in deze instructies worden besproken of situaties die zich kunnen voordoen. De gebruiker moet begrijpen dat gezond verstand en voorzichtigheid factoren zijn die niet in dit product kunnen worden ingebouwd, maar moeten door de exploitant worden geleverd.

## **BEWAAR DEZE INSTRUCTIES**

Bedankt voor de aankoop van de 12-inch Shear/Brake/Roll machine. Voor proberen uw nieuwe gereedschap te bedienen lees deze instructies aandachtig door. U hebt deze instructies nodig voor de veiligheidswaarschuwingen, voorzorgsmaatregelen, montage, bediening, onderhoudsprocedures, onderdelenlijst en diagrammen. Bewaar uw factuur nummer met deze instructies. Schrijf de factuurnummer aan de binnenkant van de voorkant dekking. Bewaar de instructies en factuur op een veilige, droge plaats bewaren voor toekomstig gebruik.

## **SAFETY RULES**

67. Ken uw machine. Lees deze handleiding zorgvuldig. Leer de machine kennen toepassingen en beperkingen, evenals specifieke potentiële gevaren die daaraan eigen zijn.

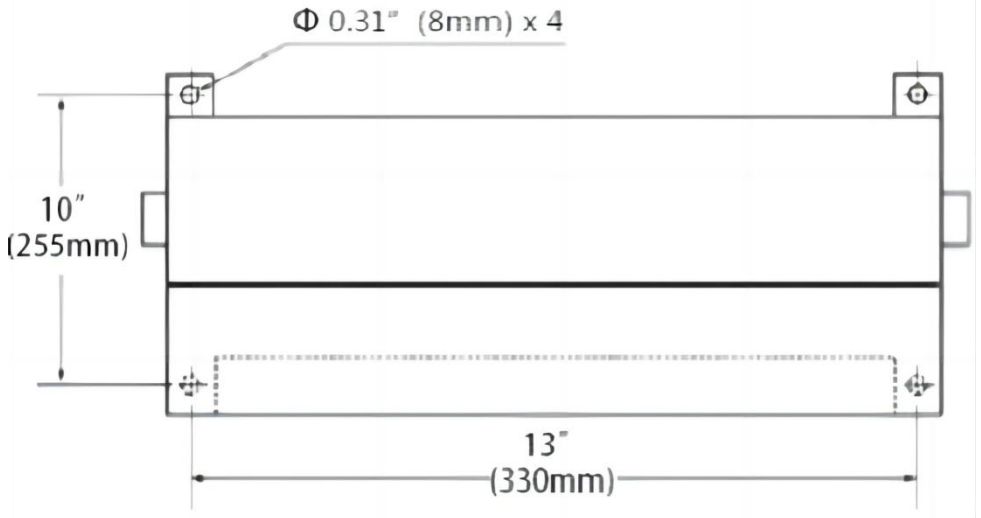
68. Houd de werkplek schoon en goed verlicht. Rommelige of donkere werkplekken nodigen uit tot ongelukken.
69. Houd kinderen uit de buurt. Alle kinderen moet uit de buurt van het werkgebied worden gehouden. Laat een kind nooit een gereedschap hanteren zonder strikt toezicht van volwassenen.
70. Gebruik dit gereedschap niet als u onder de volgende omstandigheden verkeert: invloed van alcohol of drugs. Lees waarschuwinglabels op recepten voor bepaal of uw oordeel of reflexen verminderd tijdens het gebruik van drugs. Als er Bij twijfel mag u het niet proberen.
71. Gebruik veiligheidsuitrusting. Oogbescherming moet altijd gedragen worden tijdens het bedienen deze machine. Gebruik ANSI-goedgekeurde veiligheidsvoorzieningen bril. Een alledaagse bril heeft alleen impactbestendige lenzen. Ze zijn NIET veiligheidsbril. Stofmasker, antislip veiligheidsschoenen, helm of gehoorbescherming bescherming moet op passende wijze worden gebruikt voorwaarden.
72. Draag geschikte kleding. Losse kleding, handschoenen, stropdassen, ringen, armbanden of andere sieraden kunnen een potentieel gevaar opleveren bij het bedienen van deze machine. Houd alle kleding uit de buurt van de machine.
73. Reik niet te ver. Zorg voor een goede basis. en altijd in evenwicht zijn bij het bedienen hiervan product.
74. Controleer op schade. Controleer uw gereedschap regelmatig. Als een deel van het gereedschap beschadigd is, moet zorgvuldig worden geïnspecteerd om te bepalen zeker dat het de beoogde doelen kan bereiken correct functioneren. Bij twijfel het onderdeel moet worden gerepareerd. Laat alle servicewerkzaamheden over aan een gekwalificeerde technicus. Raadpleeg uw dealer voor advies.
75. Onderhoud gereedschap met zorg. Houd gereedschap scherp en schoon. Goed onderhouden gereedschappen met scherpe snijkanten zijn minder hebben een grotere kans op binding en zijn gemakkelijker te beheersen.
76. Wanneer u verplaatst, installeert, schoonmaakt of pas de machine aan, blijf uit de buurt van de schaar.

77. Leg de beschermhoes neer wanneer je gebruikt de schuifrol van de machine.

12. Houd uw handen uit de buurt van de matrijs als je eraan werkt.

## SET-UP AND ASSEMBLY

### Vloerdiagrammen



Figuur 1 – gatcentra voor afschuiving, rem en rol

## Montage

Benodigde gereedschappen voor de installatie en montage: 5,6 mm inbussleutels (inbussleutels), 16 mm steeksleutel .

61. Haal de machine en reserveonderdelen uit doos.

62. Maak alle roestwerende onderdelen zorgvuldig schoon oppervlakken met een mild oplosmiddel of kerosine en een zachte doek. Gebruik geen lakverdunner, verfverdunner of benzine, omdat deze geverfde oppervlakken kunnen beschadigen.

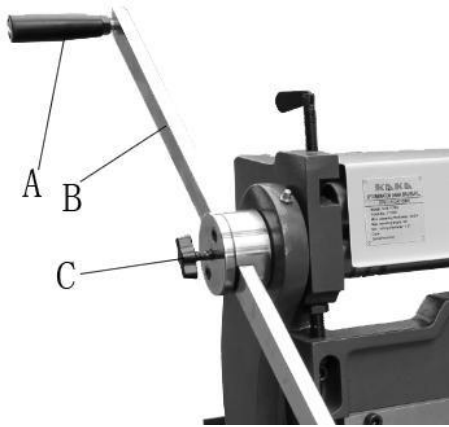
63. Bedek alle bewerkte oppervlakken met een heel dun laagje olie om roest te voorkomen.

64. Verplaats de machine voorzichtig naar een werkbank of standaard. De locatie van de machine moet Zorg voor vrije doorgang aan alle kanten.

65. Boutmachine aan standaard of werkbank. De standaard of werkbank moet worden vastgeschroefd op de vloer. (LET OP: Er is een optionele standaard beschikbaar voor deze machine; zie Sectie 8. Contact (KAKA-distributeur om te bestellen.)

66. Verwijder één handvat (A, figuur 2) van Elke bedieningshendel wordt

bediend met een inbussleutel van 6 mm.



Figuur 2

67. Draai de borgbout (C, afbeelding 2) los.

68. Schuif de stang (B) in de naaf en draai de vergrendeling vast bout (C) om vast te zetten.

69. Plaats de hendel (A) terug.

70. Installeer beide geleidestangen in de bovenste of onderste set schroefdraadgaten (figuren 3 en 4) en draai de instelling vast door draaiende zeskantmoer tegen de gegoten basis of de machine met een 16mm sleutel.

11. Installeer de geleideplaat zoals afgebeeld in figuur 3 of 4. Bevestig deze aan de staven met behulp van de T-grepen.



Figuur 3 (Rempositie) Figuur 4 (Schuifpositie)

**OPMERKING:** Voor de werking van de rem, de installatiehandleiding raadplegen staven in de bovenste set gaten (Figuur 3); voor

schuifbewerking, installeren in onderste set van gaten (Figuur 4).

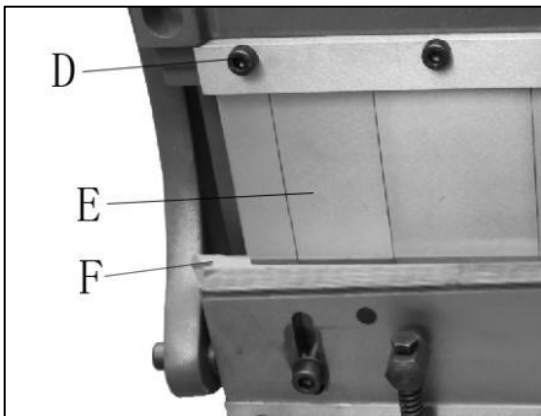
## PRESS BRAKE SET-UP

**Warning** *Buig het materiaal niet groter dan 12" 20-gauge zacht staal.*

*Het niet naleven hiervan kan ernstige letsel en/of schade aan de machine.*

### Vorbereiden voor buigen:

61. Plaats een strook hout (F, figuur 5) op onderste matrijs, de volledige lengte van de matrijs.
62. Sluit de rem totdat het hout contact maakt avondeten sterft(E).
63. Draai de schroeven (D) los met een inbussleutel van 5 mm.



Figuur 5

64. Selecteer bovenste matrijzen (E) voor de gewenste taak en verwijder de anderen door ze te schuiven uit het linker uiteinde. (Inclusief matrijzensetmaten 1"x1, 2"x2, 3"x1, 4"x1)
65. Beweeg de bedieningshendel totdat het hout duwt de matrijzen omhoog zodat ze vastzitten gelijkmatig in de bovenbalk.
66. Draai alle schroeven weer stevig vast (Figuur 3), maak de houten strip los en verwijder deze.
67. Als u herhaaldelijk buigt of langs het werk werkt stuk, positie

geleidestangen en plaat voor rembediening, zoals afgebeeld in Figuur 3.

68. Teken een lijn op het werkstuk voor de buiging locatie. (Zorg ervoor dat u rekening houdt met de bocht toelage op basis van de dikte van materiaal. Dit kan gedaan worden door middel van door middel van vallen en opstaan, of door een (Handboek voor machinisten.)

69. Plaats het werkstuk op het V-blok (onderste matrijs) zodat de afgetekende lijn uitgelijnd is met de punten van de bovenste matrijs(en).

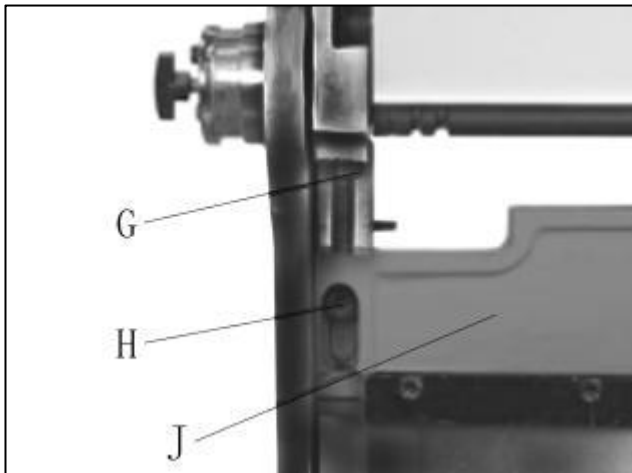
70. Houd het werkstuk stil en gebruik bedieningshendel om bocht te maken.

### **Om de rembalk (G, figuur 6) af te stellen voor 90° bochten aan de onderkant van de slag:**

19. Draai de borgschroeven (H) iets los met behulp van een inbussleutel van 6 mm.

20. Draai de rembalkafstelschroeven (G) met een 16 mm sleutel tot een testbuiging sreflect 90° bocht aan beide uiteinden van de rem.

21. Draai de schroeven (H) weer vast.



Figuur 6

Voor speciale, zich herhalende bochten is de rem De balk kan worden aangepast om de gewenste hoek aangezien het metaal zal hebben een zekere mate van “terugvering”.

### **Schuifopstelling**

**Warning** *Materiaal niet scheren groter dan 12" 20 gauge zacht staal.*

***Het niet naleven hiervan kan ernstige letsel en/of schade aan de machine.***

19. Geleidingsstangen en plaat in de schaar installeren positie (Figuur 4) en pas aan naar de gewenste positie Lengte van het gesneden werkstuk.

20. Plaats het werkstuk tegen het geleideblok aan de rechterrاند van de tafel (K, figuur 7). Het uiteinde van het werkstuk moet tegen de geleider liggen bord.

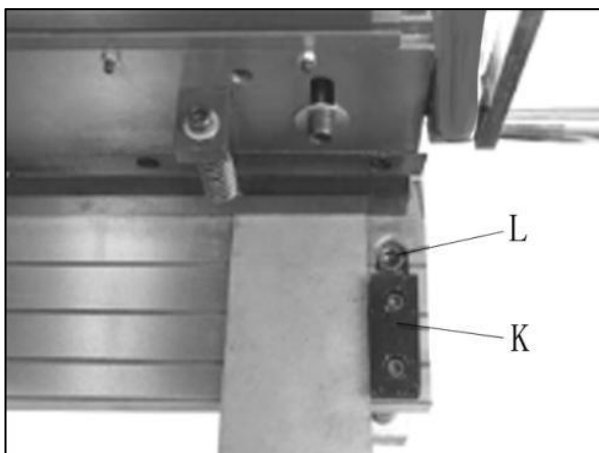
21. Bedien de hendel om te beginnen met scheren. De schaaractie gaat van rechts naar links.

**OPMERKING:** 1. Om vervorming te voorkomen bij het inkeping, "klik" de handgreep om het gemakkelijker te maken doorboren.

8. Grijp niet achter de machine om vang het afgesneden stuk op. Een groot afgesneden stuk moet op een speciale tafel ontworpen om stukken op te vangen die groter zijn dan de werkbank.

3. Grote stukken die gesneden moeten worden, kunnen een voortafel om het stuk te ondersteunen.

4. Al het metaal dat met deze machine wordt gesneden, zal een scherpe rand. Vijl of schuur de scherpe rand voordat u het gaat gebruiken om letsel te voorkomen.

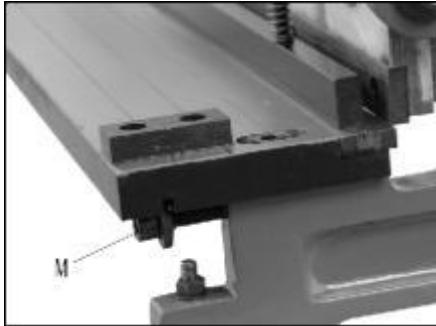


Figuur 7

## Onderste bladverstelling

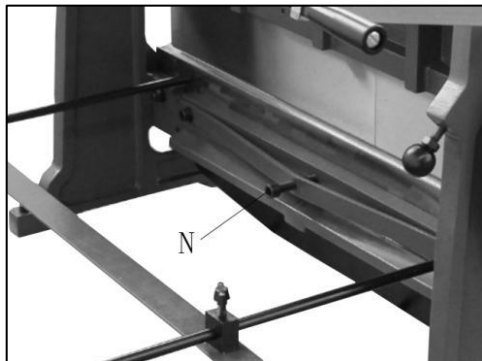
Boven- en onderschaarbladen zijn fabrieksmatig uitgelijnd en zou niet nodig moeten zijn onmiddellijke aanpassing. Moet Mocht er in de toekomst een heruitlijning nodig zijn, ga dan als volgt te werk:

31. Leg een zwaar vel papier in de snijpositie, over de gehele lengte van het bed, en maak een snede.
32. Als de schaar het papier niet snijdt, draai dan de schroef (L, afbeelding 7) aan beide uiteinden los. tafel, met 6mm inbussleutel.
33. Draai de stelschroeven (M, figuur 8) om de tafel te verschuiven en de opening tussen de tafel en de tafel te veranderen. messen. **Laat de messen niet te overlapping.**
34. Als de schaar het papier aan de uiteinden doorsnijdt, maar niet in het midden, draai dan de schroef (N, figuur 9) lichtjes met de klok mee totdat het papier aan de uiteinden is doorgesneden. en Bandlengte.



Figuur 8

35. Als de schaar het papier in het midden doorsnijdt, maar niet aan de uiteinden, draai dan schroef (N) tegen de klok in totdat het papier is doorgesneden. gehele lengte.



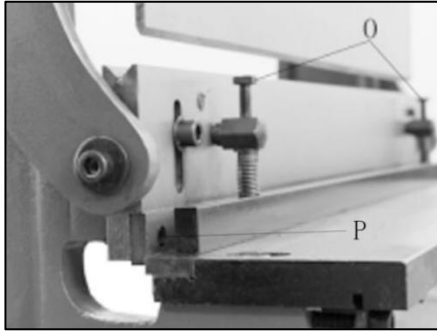
Figuur 9

## Rotatie/vervanging van het blad

**Warning** *Wees voorzichtig wanneer werken met of in de buurt van de messen. Gebruik Draag werkhandschoenen bij het hanteren ervan.*

De scheermessen zijn omkeerbaar en verwisselbaar; wanneer de randen bot worden, draai ze dan naar de nieuwe rand, als volgt:

31. Verwijder de bevestiging door deze los te draaien schroeven (O, figuur 10), met behulp van 10 mm zeskant sleutel.
32. Zet het bovenste blad in de hoogste stand.
33. Verwijder 4 schroeven (P, figuur 10) en Verwijder het mes voorzichtig.
34. Draai of vervang het mes en installeer het opnieuw schroeven (P).
35. Installeer de hold-down opnieuw. Wanneer het mes in hoogste positie, de kloof tussen de vasthouden en de tafel moet binnen 1/4 zijn. Pas deze positie aan door de wo schroeven (O, Figuur 10) indien nodig. Wanneer het blad zijn neerwaartse beweging begint, moet de houder onmiddellijk werkstuk op zijn plaats.



Figuur 10

## Slip Roll-opstelling

**Warning** *Rol het materiaal niet groter op dan 12" 20-gauge zacht staal.*

*De slip rolbescherming moet de rollen bedekken, behalve wanneer er materiaal in de rollen. Het niet naleven hiervan kan leiden tot ernstig letsel en/of schade aan de machine.*

## Materiaal Grootte Overweeg rantsoenen

Om de geschatte lengte van Voor het benodigde materiaal voor een gewenste buismaat, gebruikt u de volgende formule:

$$C = \pi D$$

Waarbij C de omtrek is,  $\pi$  gelijk is aan 3,1417 en D de diameter is.

Bijvoorbeeld: Om de lengte van materiaal nodig (C) om een buis van 4 inch te vormen diameter, vermenigvuldig 3,1417 met 4". Resultaat: 12,5667" is de omtrek van geschatte lengte van het benodigde materiaal. Knip meerdere stukken materiaal op deze lengte voor een vormproefrun. Materiaal mag moeten worden verlengd of verkort afhankelijk van de resultaten van de testrun.

TIP: Als het de werking van de voorgestelde uiteindelijke vorm of ontwerp, een lichte bocht gemaakt met de kantbank op de voorrand zal het initiële rollen vereenvoudigen proces, door de voorrand toe te staan gemakkelijker over de vrijlooprol glijden.

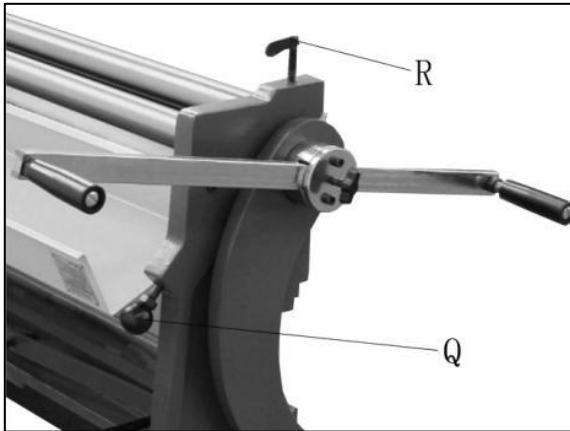
**Warning**

Pas op voor het knelpunt: het snijpunt van boven- en onderkaak rollen. Het niet naleven hiervan kan leiden tot ernstig letsel aan vingers en/of handen.

43. Zorg ervoor dat de rollen en het werkstuk goed vastzitten. schoon en vrij van vuil om putcorrosie te voorkomen van plaatstaal.

44. Draai de stationaire rol volledig terug door Draai de schroeven van de stationaire rol (Q, figuur 11) tegen de klok in.

45. Draai de bout (R, figuur 11) los om de ruimte tussen bovenste en onderste druk rollen.



Figuur 11

46. Plaats materiaal tussen boven- en onderste rollen en draai de bout (R, figuur 11) vast om de bovenste rol te laten zakken, totdat het materiaal past nauwsluitend. De bovenste rol moet voldoende druk op het werkstuk om te voeden op de juiste manier.

47. Draai beide schroeven van de stationaire rol (Q, Afbeelding 11) om de nabijheid van de stationaire rol tot de twee hoofdrollen aan te passen. Til beide uiteinden even hoog op hoeveelheid.

48. Werkstuk door de machine laten lopen met behulp van de handgrepen. Als het werkstuk groot is, zorg er dan voor dat het voldoende ondersteuning krijgt, omdat het verlaat de machine.

49. Maak verdere doorgangen van het werkstuk, waarbij u de vrijlooprol

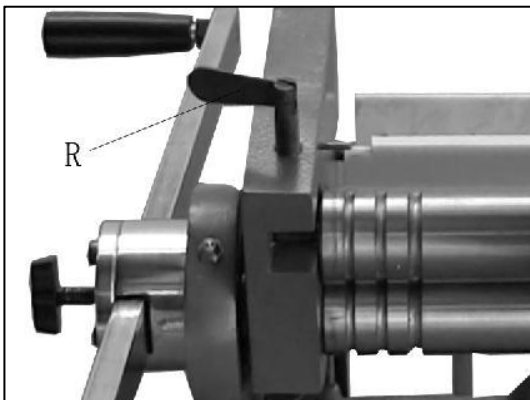
stapsgewijs omhoog brengt voordat u elke doorgang, totdat de gewenste straal is bereikt. Er kan geen exacte formule worden gevolgd wanneer het maken van rolaanpassingen omdat de “terugvering” van het materiaal varieert met het soort materiaal dat wordt gevormd. Alleen door test het vormen van meerdere stukken kan corrigeren aanpassingen worden verkregen. Houd ook in Houd er rekening mee dat het veel gemakkelijker is om opnieuw te passeren materiaal om een kleinere straal te maken dan om poging om een straal te vergroten die was te klein gemaakt.

De vrijlooprol moet exact worden afgesteld parallel of het materiaal zal tijdens het draaien gaan spiraliseren het rolproces. Meet elk uiteinde van de opening met schuifmaten indien groter Precisie is vereist.

De rollen opzettelijk niet-parallel plaatsen kan gebruikt worden om kegelvormen te maken.

### **Om cilindervormige delen te verwijderen werkstukken:**

25. Bout losdraaien (R, figuur 12)



Figuur 12

26. Pak de bovenste rol voorzichtig vast en zwaai hem naar buiten het einde. Pak de bovenste rol stevig vast, om te voorkomen dat deze uit de machine valt.

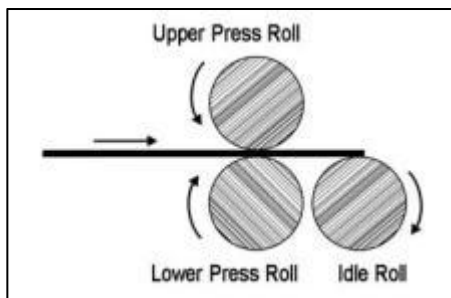
27. Schuif het werkstuk van het uiteinde van de rol.

28. Plaats de bovenste rol terug en draai de bout vast (R, afbeelding 12).

## Vlak rollen

Zachtere metalen (koper, aluminium, etc.) kunnen via de slipwals worden verwerkt machine om recht te maken, plat te maken of te verkleinen hun dikte. Pas eenvoudig de bovenste druk op de rol voor dikte, laat de stationaire rol zakken de weg naar beneden, en voer het werkstuk door (Figuur 13).

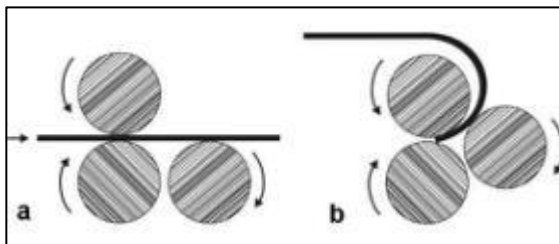
**LET OP:** De stationaire rol zal niet dalen volledig uit het pad van de werkstuk; er kan dus een lichte buig in het werkstuk. Door de werkstuk over en opnieuw voeden, dit buiging kan worden geminimaliseerd.



Figuur 13

## Een straal vormen

31. Pas de bovenste persrol indien nodig aan.
32. Werkstuk vanaf de voorkant inbrengen.
33. Bedien de hendel; wanneer het materiaal bereikt het punt waar de straal is begin (a, Figuur 14), stop de machine en til de vrijlooprol aan beide uiteinden evenveel op om de gewenste buiging te verkrijgen.



Figuur 14

34. Begin de rollen opnieuw en ga door totdat de bocht is voltooid (b, Figuur 14). Ondersteuning werkstuk wanneer het de machine verlaat.

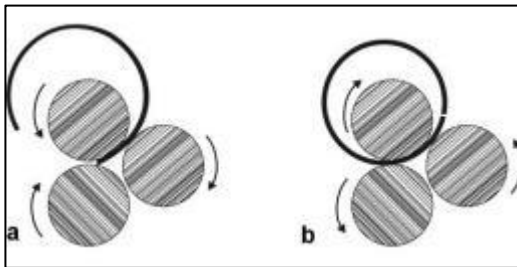
35. Maak indien nodig nog meer passages langs met stapsgewijze aanpassingen van de stationaire rol.

### Een buis vormen

19. Pas de bovenste persrol indien nodig aan voor dikte van het werkstuk.

20. Voer het werkstuk in de machine. Zoals het nadert het einde (a, figuur 15), stop en omgekeerde richting (b, figuur 15).

21. Maak indien nodig nog meer passages langs met stapsgewijze aanpassingen van de stationaire rol.



Figuur 15

### Buigdraad

Er zitten 6 draadgroeven aan de uiteinden van de persrollen om draad van 2,99 mm (0,12"), 3,66 mm (0,14"), 6,1 mm (0,24"), 3,05 mm (0,12"), 4,40 mm (0,17"), 5,16 mm (0,20") te kunnen verwerken.

Gebruik de kleinste groef waarin de draad zal comfortabel passen. Buig de draad gebruikmakend van dezelfde principes als beschreven voor het vormen van een straal. Om een complete lus van draad, gebruik de instructies voor een buis vormend.

### Onderhoud/smering

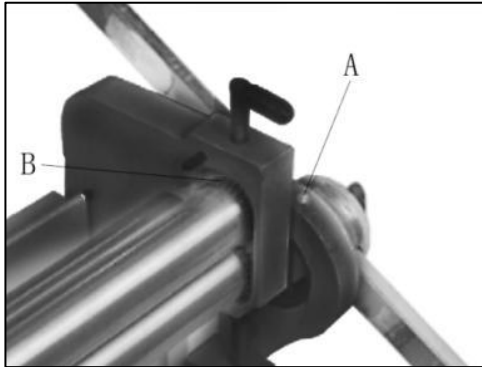
**Warning** *Wees voorzichtig bij het doen onderhoudswerkzaamheden rondom de schaar messen.*

19. Breng #2 lithiumbuisvet een keer per dag aan maand naar de

smeernippels aan beide uiteinden van frame (A, Figuur 16).

20. Houd de glijrollen schoon en roestvrij en breng regelmatig een lichte laag olie aan op hen.

21. Bestrijk lichtjes met universeel vet de tandwielen aan het uiteinde van de rollen (B, figuur 16). Draai de bedieningshendel naar verdeel het vet. 4. Houd andere blootgestelde gebieden schoon en lichtjes bedekt met olie, zoals de schaar messen, tafel en bovenste matrijzen. (Verwijder pper sterft van bar voor effectiever schoonmaak).



Figuur 16

### **Benodigde gereedschappen (niet inbegrepen)**

- 5mm inbussleutel
- 6mm inbussleutel
- 10mm sleutel
- 13mm sleutel
- 16mm sleutel
- Middelgrote schroevendraaier
- Voelmaatset
- Hoekmeter of gradenboog

<b>Probleem</b>	<b>Waarschijnlijke oorzaak</b>	<b>Remedie</b>
<b>SCHEER</b>		
Het materiaal snijdt niet.	Onjuiste bladafstand.	Pas de opening aan voor dikker materiaal.
	Machinecapaciteit overschreden.	Gebruik materialen binnen de capaciteit.
Snijdt niet haaks.	Ongelijke bladafstand.	Zorg dat de bladafstand gelijk is.
	Geen contact opnemen met de tafelgidsen.	Zorg voor consistent contact met de gidsen.
	Het lemmet is gebogen.	Verwijder de strik.
	Onvoldoende vasthoudkracht druk.	Vasthouden aanpassen.
Slechte snijkwaliteit.	Botte messen.	Vervangen of slijpen.
	Onjuiste bladafstand.	Pas de afstand indien nodig aan.
	Losse spot.	Pas de speling van de gibes aan.
<b>REM</b>		
Werkstuk buigt niet of moeilijk.	Werkstuk te dik.	Gebruik materialen binnen de capaciteit.
	Onjuiste buigtolerantie.	Pas de rembalk aan voor de juiste bochtmaat.
Buigradius niet consistent over materiaal.	Machinecapaciteit overschreden.	Gebruik materialen binnen de capaciteit.
	Rembalk niet goed afgesteld voor buigen toelage.	Rembalk afstellen voor constante buiging.
<b>SLIP ROL</b>		

Kegels worden gemaakt bij het rollen van cilinders.	Rollen niet parallel.	Stel de stationaire (achter) rol zo af dat deze parallel loopt met de bovenste drukrol.
Werkstuk niet buigen.	Machinecapaciteit overschreden.	Gebruik materialen binnen de capaciteit.
	Idle roll werkt niet.	Controleer en corrigeer indien nodig.

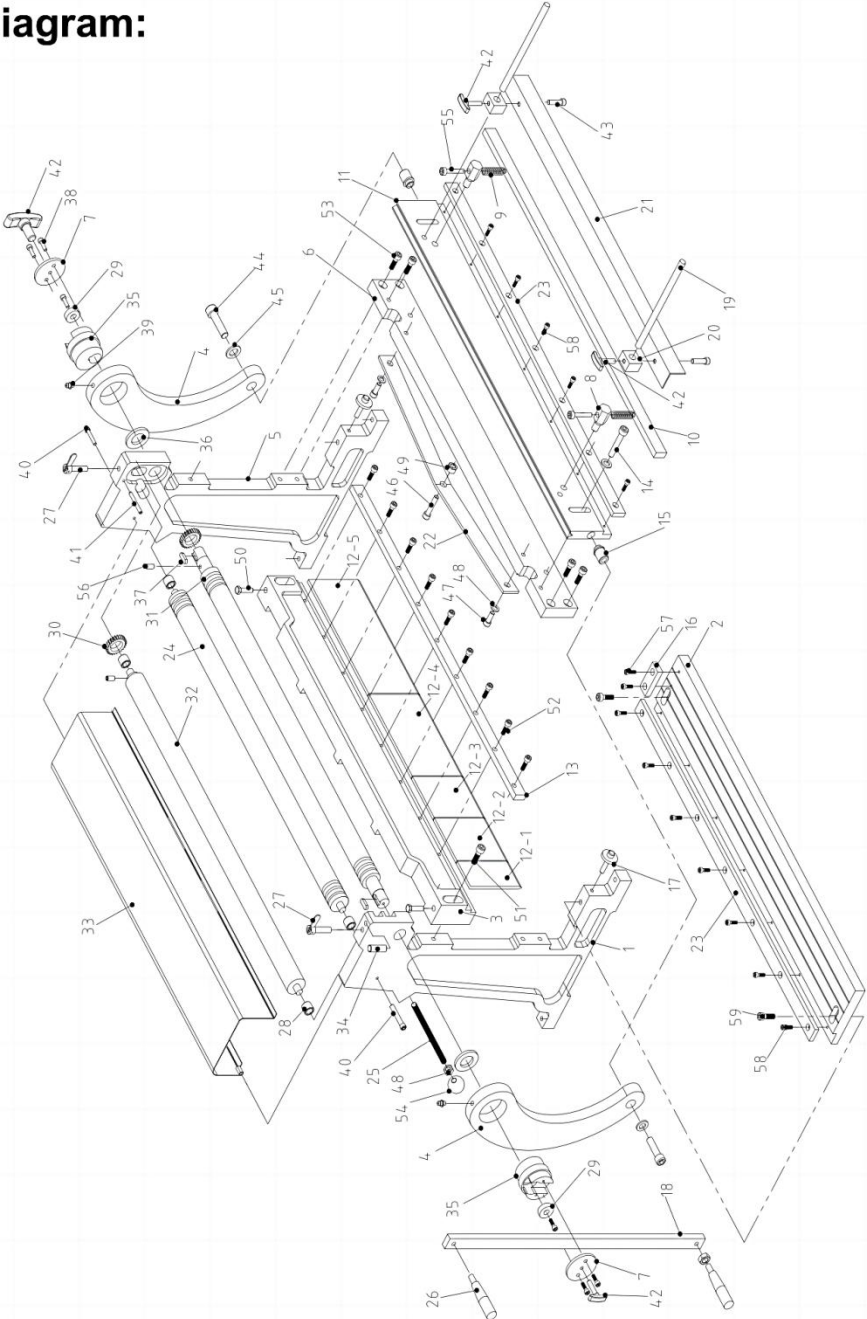
### ONDERDELENLIJST

DEEL NEE.	BESCHRIJVING	HOEV EELHE ID	DEEL NEE.	BESCHRIJVING	HOEV EELH EID
1	Linker frame	1	19	Steunstang	2
2	Werkoppervlak	1	20	Geleidingsblok	2
3	Dwarsbalk	1	21	Terugslagklep	1
4	Krukasarm	2	22	Aanpassingsbalk	1
5	Rechter frame	1	23	Schaarblad	2
6	Schuifraam	1	24	Achterste rol	1
7	Busdeksel	2	25	Schroef	2
8	Persplaatbeugel	2	26	Hendel	2
9	Lente	2	27	Positioneringsbout	2
10	Persplaat	1	28	Bus	4
11	Lagere remmatrijs	1	29	Wasmachine	2
12-1	1" Matrijs	1	30	Versnelling	2
12-2	2" Matrijs	1	31	Lagere rol	1
12-3	2" Matrijs	1	32	Bovenste rol	1
12-4	3" Matrijs	1	33	Omslag	1
12-5	4" Matrijs	1	34	Excentrische as	1
13	Bovenste	1	35	Excentrische bus	2

	matrijsbeugel				
14	Bout M8x50	2	36	Wasmachine	2
15	Handgreep armrol	2	37	Sleutel 6x20	2
16	Geleidingsblok	1	38	Schroef M6x16	6
17	Afstelschroef	2	39	Smeernippel	2
18	Handvat arm	1	40	Bout M6x35	2

<b>DEEL NEE.</b>	<b>BESCHRIJVING</b>	<b>HOEV EELHE ID</b>	<b>DEEL NEE.</b>	<b>BESCHRIJVING</b>	<b>HOEV EELH EID</b>
41	Conische pen	2	52	Schroef M6X20	4
42	Hendel	4	53	Schroef M8X20	4
43	Schroef M6x10	2	54	Knop	2
44	Schroef M8x35	2	55	Bout M6X45	2
45	Ring 8	2	56	Ronde pin	2
46	Bout M10x40	1	57	Schroef M6X10	2
47	Bout M8x20	2	58	Schroef M6X10	4
48	Ring 8	2	59	Schroef M8X20	2
49	Moer M8	1	60	Standtype A (optioneel)	1
50	Bout M10X16	2	61	Standtype B (optioneel)	1
51	Schroef M8X25	2	62	Standaard type C (optioneel)	1

Diagram:





**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Teknisk Support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **SKAPAREN / BROMSEN / RULLEN**

### **BRUKSANVISNING**

**MODELL: 3 I 1/305**

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

THE SHEAR / BRAKE /  
ROLL

MODELL: 3 I 1/305



## 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](http://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.



Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.

## SPECIFICATIONS

Modell..... 3 i  
1/305  
Effektiv bredd..... 305mm (12 tum) Maximal  
Skjuvningstjocklek ..... 1 mm (20  
gauge)  
Böjningstjocklek ..... 1 mm (20  
gauge)

1	Rulljusteringsbult	2
2	Fast knoppbult	2
3	Rocker montering	1
4	Styrstångsmontering	2
5	Trotsa	2

Böj  
vink  
el....  
.....  
.....9  
0°  
Rull

tjocklek... ..1 mm (20 gauge)  
Rulldiameter ..... 45 mm  
(1-1/2 tum)

### Standardtillbehör

## UNPACKING

SKIVA / BROMS / RULL 3-IN-1/12 är skickas från tillverkningen i en noggrant packad kartong. Inspektera produkten noggrant öppna paketet. Efter att ha packat upp enhet, inspektera noggrant för eventuella skador som kan ha inträffat under transporten. Om skada har uppstått, frakt skadeståndsanspråk måste lämnas in till transportören och ansvarar för användare. Kontrollera om det är fullständigt. Omedelbart rapportera saknade delar till återförsäljaren.

### Varning

Varningarna, varningar och instruktioner som diskuteras i dessa instruktioner eller situationer som kan uppstå. Operatören måste förstå att sunt förnuft och försiktighet är faktorer som inte kan byggas in i denna produkt, men måste tillhandahållas av operatören.

## SPARA DESSA INSTRUKTIONER

Tack för att du köpte en 12-tums skärmaskin/broms-/rullmaskin. Före försöker använda ditt nya verktyg läs dessa instruktioner noggrant. Du behöver dessa instruktioner för säkerhetsvarningar, försiktighetsåtgärder, montering, drift, underhållsprocedurer, reservdelslista och diagram. Behåll din faktura nummer med dessa instruktioner. Skriv den fakturanummer på insidan av framsidan täcka. Spara instruktioner och faktura på en säker, torr plats för framtida referens.

## SAFETY RULES

78. Känn din maskin. Läs denna manual försiktigt. Lär dig maskinens tillämpningar och begränsningar, samt specifika potentiella faror som är speciella för den.

79. Håll arbetsområdet rent och väl upplyst. Röriga eller mörka

arbetsområden inbjuder olyckor.

80. Håll barn borta. Alla barn bör hållas borta från arbetsområdet. Låt aldrig ett barn hantera ett verktyg utan strikt vuxenövervakning.

81. Använd inte detta verktyg om det är under påverkan av alkohol eller droger. Läs varningsetiketter på recept till avgöra om din bedömning eller reflexer är nedsatt när du tar droger. Om det finns några tvivel, försök inte att operera.

82. Använd säkerhetsutrustning. Ögonskydd bör alltid bäras under drift denna maskin. Använd ANSI godkänd säkerhet glasögon.

Vardagsglasögon har bara slagtåliga linser. Det är de INTE skyddsglasögon. Dammmask, halkfri skyddsskor, hjälm eller hörsel skydd bör användas på lämpligt sätt villkor.

83. Bär ordentliga kläder. Lösa kläder, handskar, slipsar, ringar, armband eller annat smycken kan utgöra en potentiell fara när du använder denna maskin. Behåga håll alla kläder borta från maskinen.

84. Överdriv inte. Håll rätt fotfäste och balans alltid när du använder detta produkt.

85. Kontrollera om det finns skador. Kontrollera ditt verktyg regelbundet. Om en del av verktyget är skadat bör noggrant inspekteras för att göra säker på att den kan utföra sitt avsedda fungerar korrekt. Om du är osäker, delen bör repareras. Överlåt all service till en kvalificerad tekniker. Rådfråga din återförsäljare för råd.

86. Underhåll verktygen med omsorg. Behåll verktyg skarp och ren. Rätt underhållen verktyg, med vassa skäreggar, är mindre sannolikt binder och är lättare att kontrollera.

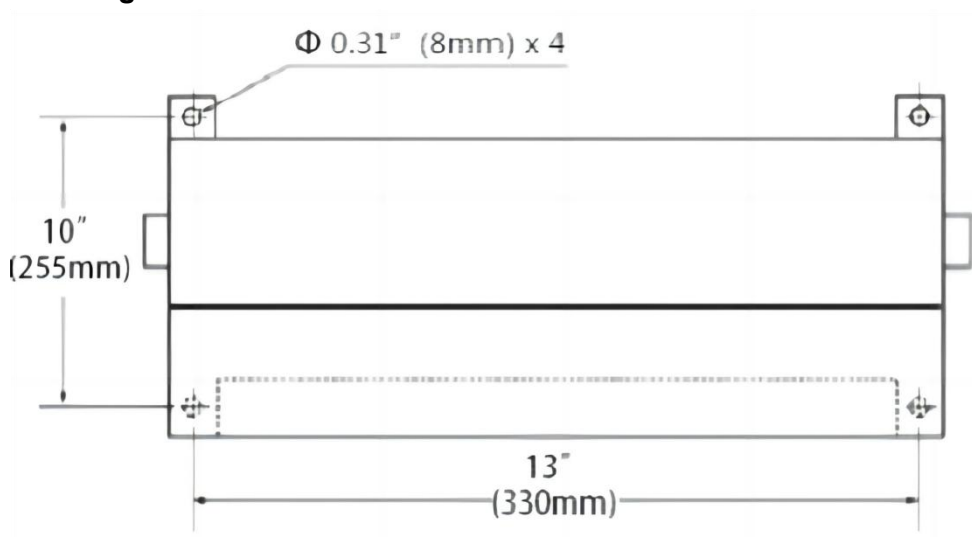
87. När du flyttar, installerar, rengör eller justera maskinen, håll dig borta från sax.

88. Lägg ner skyddskåpan när du använder inte glidrullen på maskin.

12. Håll händerna borta från formen när du jobbar på det.

## SET-UP AND ASSEMBLY

### Golvdiagram

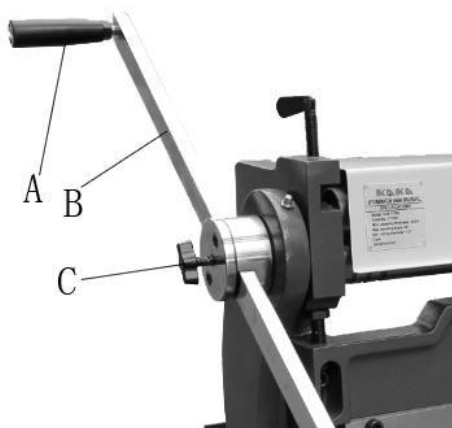


Figur 1 – hålcentrum för skjuvning, broms och rulla

### Montering

Verktyg som krävs för installation och montering: 5, 6 mm insexnyckel ("Insexnyckel") 16 mm skiftnyckel .

71. Ta ut maskin och reservdelar från låda.
72. Rengör noggrant alla rostskyddade ytor med ett mildt lösningsmedel eller fotogen och en mjuk trasa. Använd inte lackförtunning, målarförtunning eller bensin, eftersom dessa kan skada målade ytor.
73. Belägg alla bearbetade ytor med en mycket lätt film av olja för att förhindra rost.
74. Flytta försiktigt maskinen till en arbetsbänk eller stativ. Maskinens placering måste tillåta fri tillgång på alla sidor.
75. Bulta maskinen till stativ eller arbetsbänk. Stativet eller arbetsbänken måste skruvas fast till golvet. (OBS: Ett valfritt stativ finns tillgängligt för denna maskin; se avsnitt 8. Kontakt KAKA distributör på beställning.)
76. Ta bort ett handtag (A, figur 2) från varje manöverhandtag med 6 mm insexnyckel.



Figur 2

77. Lossa låsbulten (C, figur 2).
78. Skjut in stången (B) i navet och dra åt låset bult (C) för att säkra.
79. Sätt tillbaka handtaget (A).
80. Installera båda styrstängerna i antingen övre eller nedre uppsättningen gängade hål (figur 3 och 4) och dra åt inställningen med roterande sexkantsmutter mot den gjutna basen o maskinen med 16 mm skiftnyckel.
11. Installera styrplattan enligt figur 3 eller 4. Fäst den vid stängerna med hjälp av T-handtag.



Figur 3 (Bromsläge) Figur 4 (Skärläge)

**OBS:** För bromsdrift, installera guiden stavar i den övre uppsättningen hål (Figur 3); för skjuvdrift, installera i nedre uppsättning av hål (Figur 4).

## PRESS BRAKE SET-UP

**Warning** *Böj inte material större än 12" 20-gauge mjukt stål.*

***Underlåtenhet att följa kan orsaka allvarliga skada och/eller skada på maskinen.***

### **För att ställa in för böjning:**

71. Placera en träremsa (F, figur 5) på bottenmatris, matrisens fulla längd.
72. Stäng bromsen tills träet kommer i kontakt kvällsmat dör(E).
73. Lossa skruvarna (D) med en 5 mm insexnyckel.

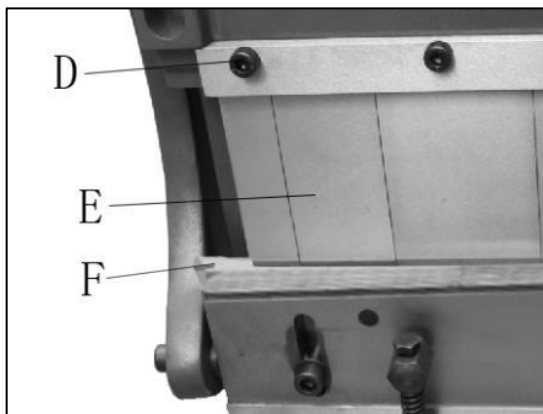


Bild 5

74. Välj övre stansar (E) för önskat jobb och ta bort de andra genom att skjuta dem ut den vänstra änden. (Inkluderade formset storlekar 1"x1, 2"x2, 3"x1, 4"x1)

75. Flytta manöverhandtaget till träet trycker upp formarna så att de sitter fast likformigt i övre strålen.

76. Dra åt alla skruvar ordentligt igen (Figur 3), släpp sedan och ta bort trälisten.

77. Om du gör upprepade böjar eller använder längs arbete stycke, positionera styrstänger och platta för bromsmanövrering, som visas i Figur 3.

78. Rita en linje på arbetsstycket för böjning plats. (Se till att passa böj ersättning baserat på tjocklek på material. Detta kan göras antingen genom försök och misstag, eller genom att konsultera en maskinistens handbok.)

79. Vila arbetsstycket på v-blocket (nedre formen) så att den ritsade linjen är i linje med spetsar på övre form(ar).

80. Håll arbetsstycket stadigt och använd det manöverhandtag för att göra böjning.

**För att justera bromsbalken (G, figur 6) för 90° böjar vid botten av slaget:**

22. Lossa låsskruvarna (H) något med 6 mm insexnyckel.
23. Vrid bromsbalkens justeringskruvar (G) med en 16 mm skiftnyckel tills provböjning sreflektera 90° böj i båda ändarna av bromsen.
24. Dra åt skruvarna (H) igen.

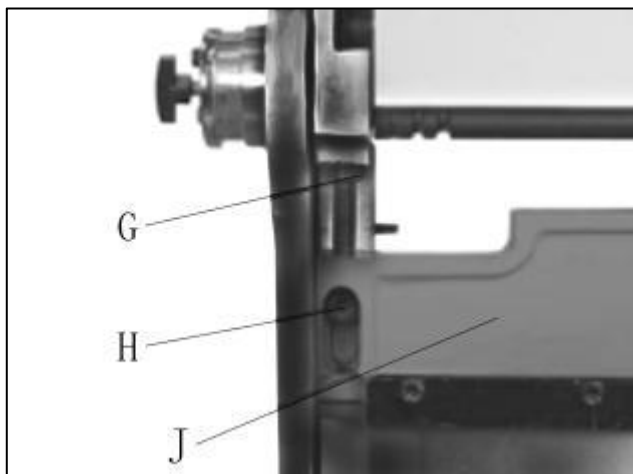


Bild 6

För speciella repetitiva böjar, bromsen strålen kan justeras för att överböja önskad vinkel eftersom metallen kommer att ha någon grad av "fjädra tillbaka".

## Saxuppställning

**Warning** *Klipp inte materialet större än 12" 20 gauge mjukt stål.*

***Underlåtenhet att följa kan orsaka allvarliga skada och/eller skada på maskinen.***

22. Montera styrstänger och platta i sax position (Figur 4) och justera till önskat läge längden på arbetsstyckets skärning.
23. Placera arbetsstycket mot styrblocket i högra kanten av bordet (K, figur 7). Slutet arbetsstycket ska vara mot styrningen tallrik.
24. Använd handtaget för att börja skära. Klippning fortskrider från rätt till vänster.

**OBS:** 1. För att förhindra förvrängning när hacka, "snäppa" handtaget för

att underlätta genomträngande.

9. Sträck dig inte bakom maskinen för att fånga den avskurna biten. En stor avskärning ska tillåtas falla på en specialbord utformat för att fånga upp bitar som är större än arbetsbänken.

3. Stora bitar som skärs kan kräva en frontbord för att stödja pjäsen.

4. All metallskuren på denna maskin kommer att ha en skarp kant. Fila eller slipa den vassa kanten före hantering för att undvika skador.

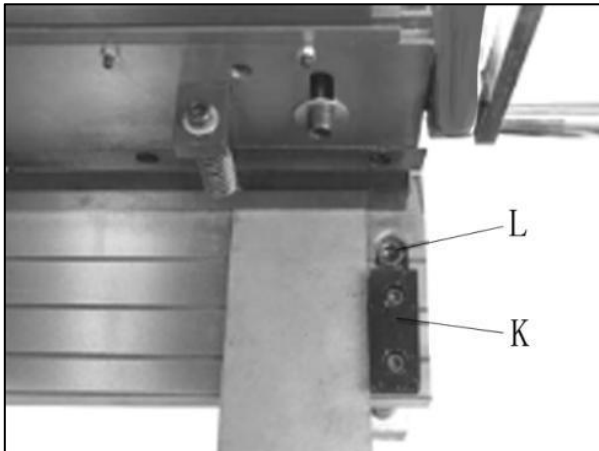


Bild 7

## Justering av undre blad

Övre och nedre saxblad har varit fabriksjusterad och bör inte krävas omedelbar justering. Skall omjustering behövs i framtiden, fortsätt enligt följande:

36. Lägg ett tjockt papper i skär position, längs hela sängens längd, och gör ett snitt.

37. Om klippet inte skär av papperet, lossa skruven (L, figur 7) i varje ände av bord, med 6 mm insexnyckel.

38. Vrid justeringsskruvarna (M, figur 8) för att flytta bordet och ändra mellanrummet mellan blad. **Tillåt inte bladen också verlap.**

39. Om klipparen skär av papperet i ändarna, men inte i mitten, vrid skruven (N, figur 9) lätt medurs tills papperet skärs av. sv däckets längd.

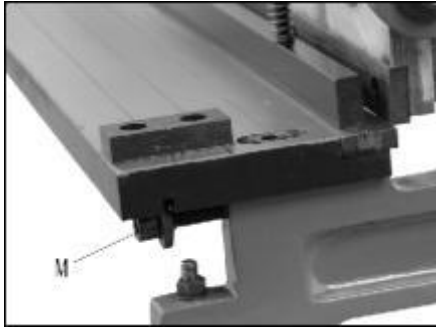


Bild 8

40. Om saxen skär av papperet i mitten, men inte i ändarna, vrid skruven (N) moturs tills papperet skärs av hela längden.

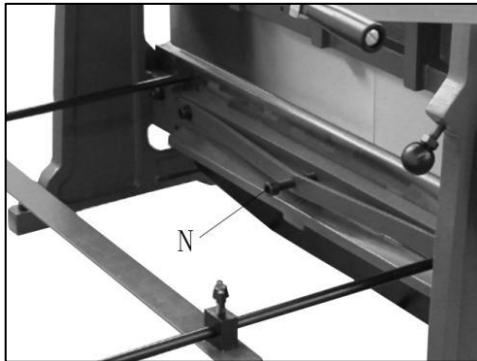


Bild 9

## Bladrotation/byte

**Warning** *Var försiktig när arbetar med eller nära knivarna. Använda arbetshandskar när du hanterar dem.*

Klippbladen är vändbara och utbytbara; när kanterna mattas, rotera dem till den nya kanten, enligt följande:

36. Ta bort hållaren genom att lossa skruvar (O, figur 10), med 10 mm sexkant nyckel.

37. Höj det övre bladet till högsta läget.

38. Ta bort 4 skruvar (P, figur 10) och ta försiktigt bort bladet.

39. Vrid eller byt ut bladet och sätt tillbaka de skruvar (P).

40. Återinstallera håll ned. När bladet är i högsta position, gapet mellan

håll ner och bordet ska vara inom 1/4. Justera till detta läge genom att vrida på två skruvar (O, figur 10) efter behov. När bladet börjar sin rörelse nedåt bör nedhållningen omedelbart hålla arbetsstycket på plats.

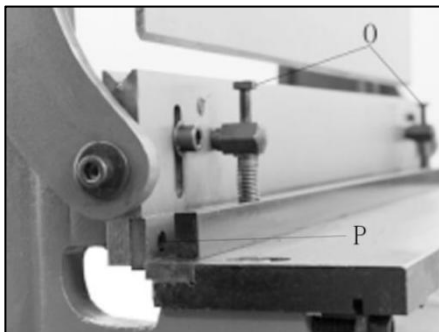


Bild 10

## Slip Roll set-up

**Warning** *Rulla inte materialet större än 12" 20-gauge mjukt stål.*

*Slipningen rullskyddet måste täcka rullarna utom när material matas in i rullar. Underlåtenhet att följa kan orsaka allvarlig skada och/eller skada på maskin.*

## Material Storlek Överväg ransoner

För att bestämma ungefärlig längd på material som behövs för en önskad storlek rör, använd följande formel:

$$C = \pi D$$

Där C är omkretsen är  $\pi$  lika med 3,1417 och D är diametern. Till exempel: För att hitta längden på material som behövs (C) för att bilda ett rör 4" tum diameter, multiplicera 3,1417 med 4". Resultat: 12,5667" är omkretsen av ungefärlig längd på material som behövs. Skär flera bitar av material till detta längd för en formningsprovkörning. Material kan måste förlängas eller förkortas beroende på resultatet av testkörningen.

TIPS: Om det inte stör föreslagen slutlig form eller design, en liten böj gjord med kantpressen på framkant kommer att förenkla den initiala rullningen

process, genom att låta framkanten glider lättare över tomgångsrullen.

**Warning** Akta dig för klämpunkt - skärningspunkten mellan övre och nedre rullar. Underlåtenhet att följa kan orsaka allvarlig skada på fingrar och/eller händer.

50. Se till att rullar och arbetsstycke är det ren och fri från skräp för att förhindra gropbildning av plåt.

51. Backa av tomgångsrullen helt genom att rotera tomgångsskruvar (Q, figur 11) moturs.

52. Lossa bulten (R, figur 11) för att öka mellanrum mellan övre och nedre pressen rullar.

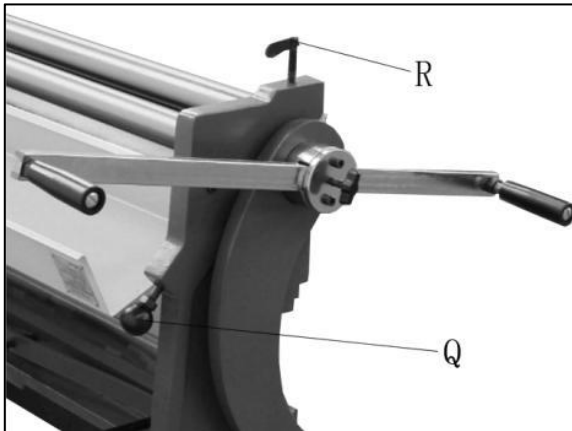


Bild 11

53. Lägg in material mellan övre och nedre rullarna, och dra åt bulten (R, figur 11) för att sänka den övre rullen, tills materialet passar tätt. Den övre rullen måste ha tillräckligt tryck på arbetsstycket för att matas ordentligt.

54. Vrid båda skruvarna för tomgångsrullen (Q, figur 11) för att justera tomgångsrullens närhet till de två huvudrullarna. Höj båda ändarna lika belopp.

55. Kör arbetsstycket genom maskinen använda handtagen. Om arbetsstycket är stort, se till att det får ordentligt stöd då det är lämnar maskinen.

56. Gör ytterligare genomgångar av arbetsstycket, höj den tomgångsrulle

stegvis innan varje pass, tills önskad radie är uppnått. Ingen exakt formel kan följas när gör rulljusteringar eftersom material "fjädrar tillbaka" varierar med typen av material som bildas. Endast genom test bildar flera bitar kan korrigerade justeringar erhållas. Håll dig också inne Tänk på att det är mycket lättare att passera igen material för att göra en mindre radie än till försök att öka en radie som var gjort för liten.

Tomrullen måste justeras exakt parallellt annars kommer materialet att spirallera under rullningsprocessen. Mät varje ände av öppningen med bromsok om större precision krävs.

Medvetet ställa rullarna icke-parallellt kan användas för att göra konformer.

### **För att ta bort cylindrisk formad arbetsstycken:**

29. Lossa bulten (R, figur 12)

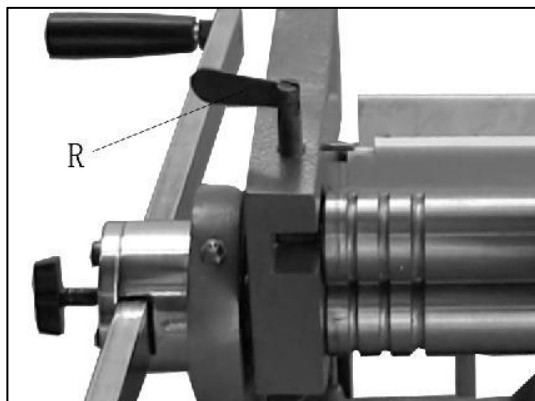


Bild 12

30. Ta försiktigt tag i den övre rullen och sväng ut slutet. Fatta den övre rullen ordentligt för att förhindra att den faller ur maskinen.

31. Ta bort arbetsstycket från rullens ände.

32. Sätt tillbaka den övre rullen och dra åt bulten (R, figur 12).

### **Platt rullande**

Mjukare metaller (koppars, aluminium, etc.) kan bearbetas genom sliprullen maskinen för att räta ut, platta till eller reducera deras tjocklek. Justera helt

enkelt ovandelen tryck rulle för tjocklek, sänk tomgångsrullen allt vägen ner och mata arbetsstycket genom (Figur 13).

**OBS:** Tomrullen kommer inte att sjunka helt ur vägen för arbetsstycke; sålunda kan det finnas en liten böj i arbetsstycket. Genom att vända på arbetsstycket över och återmata det, detta böjning kan minimeras.

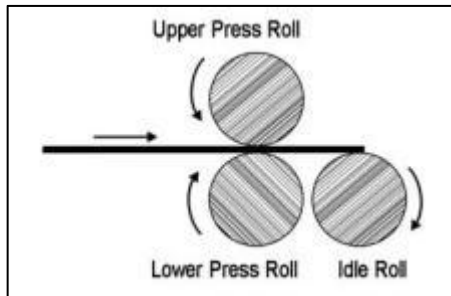


Bild 13

### Bildar en radie

36. Justera den övre pressrullen efter behov.

37. Sätt in arbetsstycket framifrån.

38. Använd handtaget; när materialet når den punkt där radien är till starta (a, figur 14), stoppa maskinen och höj tomgångsrullen lika mycket i varje ände för att uppnå önskad böjning.

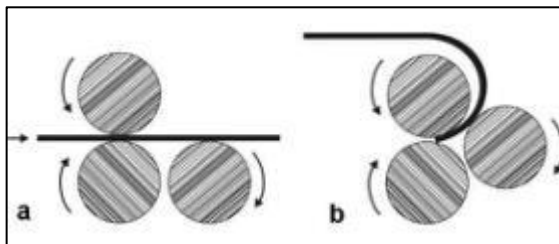


Bild 14

39. Starta om rullarna och fortsätt tills böjningen är slutförd (b, figur 14). Stöd arbetsstycket när det lämnar maskinen.

40. Gör ytterligare pass om det behövs, tillsammans med inkrementella tomgångsjusteringar.

### Att bilda ett rör

22. Justera den övre pressrullen efter behov arbetsstyckets tjocklek.

23. Mata in arbetsstycket i maskinen. Som det närmar sig slutet (a, figur 15), stoppa och omvänd riktning (b, figur 15).

24. Gör ytterligare pass om det behövs, tillsammans med inkrementella tomgångsjusteringar.

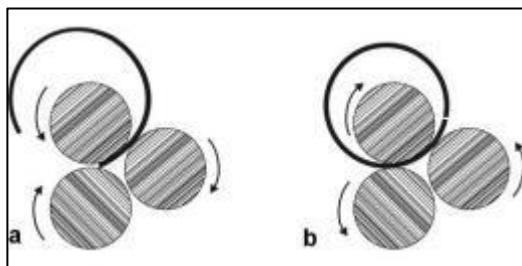


Bild 15

## Böjtråd

Det finns 6 trådspår i ändarna av pressvalsarna för att rymma 2,99 mm (0,12"), 3,66 mm (0,14"), 6,1 mm (0,24"), 3,05 mm (0,12"), 4,40 mm (0,17"), 5,16 mm (0,20").

Använd det minsta spåret i vilket tråden passar bekvämt. Böj tråden med samma principer som beskrivits för att bilda en radie. Att göra en komplett ögla av tråd, använd instruktionerna för bildar ett rör.

## Underhåll/Smörjning

**Warning** Var försiktig när du gör underhållsarbete runt saxen blad.

22. Applicera #2 litiumrörsfett en gång månad till smörjniplarna i båda ändar av ramen (A, figur 16).

23. Håll slirullarna rena och rostfria och applicera ofta ett lätt lager olja på dem.

24. Borsta lätt på multifunktionsfett kugghjulen i änden av rullarna (B, figur 16). Vrid manöverhandtaget till fördela fett. 4. Håll andra utsatta områden rena och lätt belagd med olja, såsom saxen blad, bord och övre stansar. (Ta bort pper dör från bar för mer effektiv rengöring).

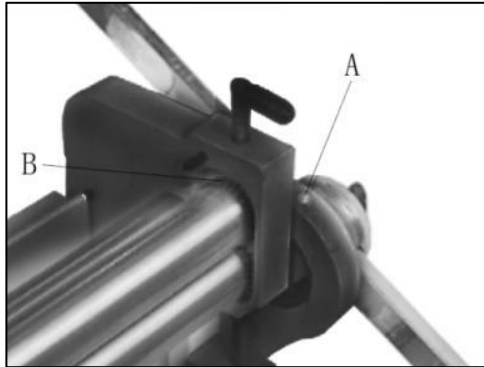


Bild 16

### Verktyg som krävs (ingår ej)

- 5 mm insexnyckel
- 6 mm insexnyckel
- 10 mm skiftnyckel
- 13 mm skiftnyckel
- 16 mm skiftnyckel
- Medium skruvmejsel
- Känslomätare set
- Vinkelmätare eller gradskiva

Problem	Trolig orsak	Avhjälpa
<b>KLIPPA</b>		
Materialet skär inte.	Felaktig bladgap.	Justera mellanrummet för att rymma tjockare material.

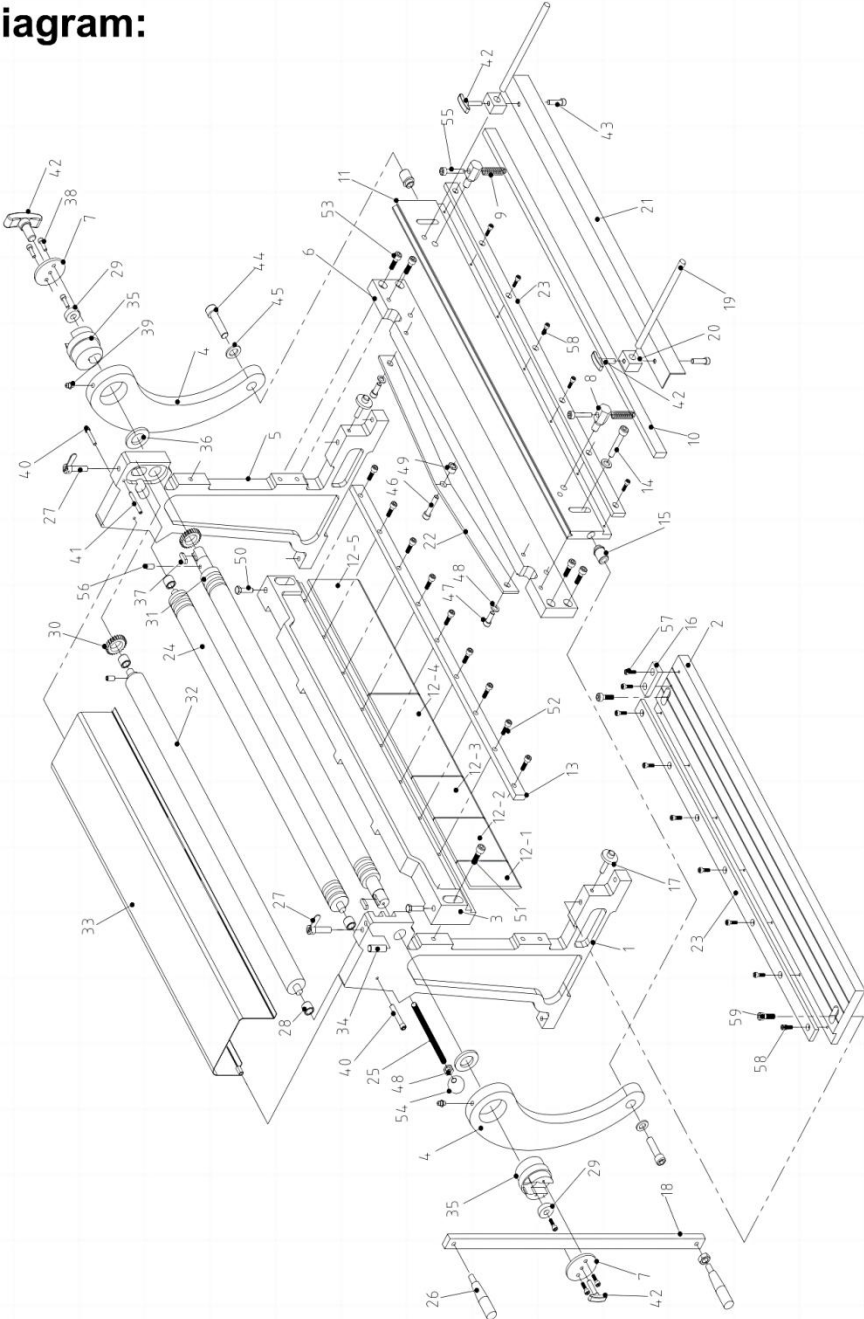
	Maskinkapaciteten har överskridits.	Använd material inom kapacitet.
Skär inte fyrkantiga.	Ojämnt bladgap.	Gör bladgapet lika.
	Ej kontakt med bordsguider.	Upprätthåll konsekvent kontakt med guider.
	Bladet är böjt.	Ta bort bågen.
	Otillräckligt nedtryckning tryck.	Justera håll nere.
Dålig skärkvalitet.	Slö kniv(ar).	Byt ut eller skärpa.
	Felaktig bladgap.	Justera mellanrummet efter behov.
	Lösa gibbar.	Justera glappet från gibbarna.
<b>BROMS</b>		
Arbetsstycket böjs inte, eller svårt att böja.	Arbetsstycket är för tjockt.	Använd material inom kapacitet.
	Felaktigt böjtillägg.	Justera bromsbalken för rätt böjstorlek.
Böjradie inte konsekvent över material.	Maskinkapaciteten har överskridits.	Använd material inom kapacitet.
	Bromsbalken är felaktigt inställd för böjning ersättning.	Justera bromsbalken för konsekvent böjning.
<b>SLIP RULL</b>		
Koner görs när man försöker rulla cylindrar.	Rullar inte parallellt.	Justera tomgångsrullen (bakre) tills den är parallell med den övre pressrullen.
Arbetsstycke inte böjning.	Maskinkapaciteten har överskridits.	Använd material inom kapacitet.
	Tomrullen kopplar inte in.	Inspektera och gör korrigeringar vid behov.

## DELLISTA

<b>DEL INGA.</b>	<b>BESKRIVNING</b>	<b>ANTAL</b>	<b>DEL INGA.</b>	<b>BESKRIVNING</b>	<b>ANTAL</b>
1	Vänster ram	1	19	Stödstång	2
2	Arbetsyta	1	20	Styrblock	2
3	Tvärbalk	1	21	Backstop	1
4	Vevarm	2	22	Justeringsstång	1
5	Höger ram	1	23	Saxblad	2
6	Skärram	1	24	Bakre rulle	1
7	Bussningskåpa	2	25	Skruva	2
8	Pressplattans fäste	2	26	Hantera	2
9	Fjädra	2	27	Positioneringsbult	2
10	Pressplatta	1	28	Bussning	4
11	Nedre bromsdyna	1	29	Bricka	2
12-1	1" Dö	1	30	Redskap	2
12-2	2" Dö	1	31	Nedre rulle	1
12-3	2" Dö	1	32	Övre rulle	1
12-4	3" Dö	1	33	Täcka	1
12-5	4" Dö	1	34	Excentriskt skaft	1
13	Övre formfäste	1	35	Excentrisk bussning	2
14	Bult M8x50	2	36	Bricka	2
15	Handtag armrulle	2	37	Nyckel 6x20	2
16	Styrblock	1	38	Skruv M6x16	6
17	Justerskruv	2	39	Smörjnippel	2
18	Handtagsarm	1	40	Bult M6x35	2

<b>DEL INGA.</b>	<b>BESKRIVNING</b>	<b>ANTAL</b>	<b>DEL INGA.</b>	<b>BESKRIVNING</b>	<b>ANTA L</b>
41	Avsmalnande stift	2	52	Skruv M6X20	4
42	Hantera	4	53	Skruv M8X20	4
43	Skruv M6x10	2	54	Knopp	2
44	Skruv M8x35	2	55	Bult M6X45	2
45	Bricka 8	2	56	Rund stift	2
46	Bult M10x40	1	57	Skruv M6X10	2
47	Bult M8x20	2	58	Skruv M6X10	4
48	Bricka 8	2	59	Skruv M8X20	2
49	Mutter M8	1	60	Stativ typ A (valfritt)	1
50	Bult M10X16	2	61	Stativ typ B (valfritt)	1
51	Skruv M8X25	2	62	Stativ typ C (valfritt)	1

Diagram:





**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Teknisk Support och e-garanticertifikat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**