

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

BENDER

MODEL: UM30

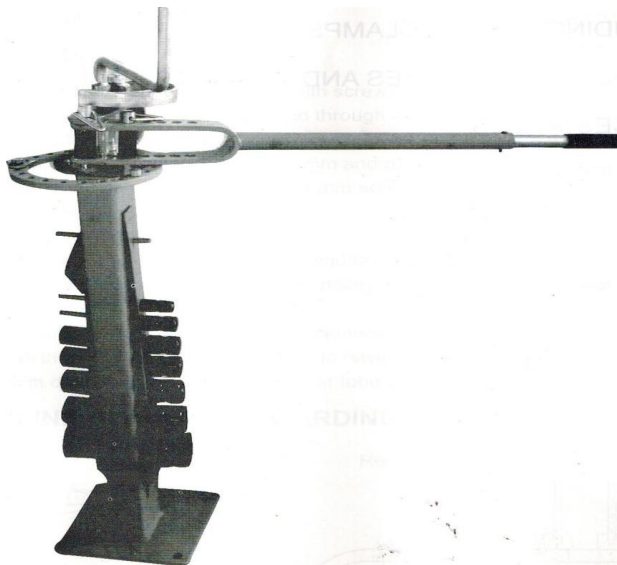
We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover 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

BENDER

UM30



NEED HELP? CONTACT US!

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

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

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

PRODUCT PROFILE

The device is made to be used for bending flat materials, round and square bars as well as pipes. It brings an efficient and economic bending method for common shapes and bendings. It is easy enough to be carried, being used in different working places or workshop lorries.

Setting possibilities

Attention!

Make sure the is fastened on the floor with screws.

Make sure all pivots are properly passed through and on the necessary position.

Do not bend other steel than that used for construction, namely up to 8*50 mm, round steel up to 16 mm, square steel up to 14* 14 mm and pipes up to G3/4"!

Do not bend materials thicker than that 6 mm around the central pivot, but use the 24 mm roller to prevent pivot bending!

Do not use other completion of the arm!

Do not use the set for angle bending to bend the round bars!

Should you use accessories for angle bending, bend only constructional steel up to 6*50 mm or 7*30 mm!

Keep the working place clean to avoid accidents!

Be care as the material set on the bender to have an adequate length in contact with the stop block in order to avoid sliding of the bar to be bended and serious accident in fact.

IMPORTANT SAFEGUARDS



Read the instruction manual.



Warning- Be sure to wear eye protectors when using this product.

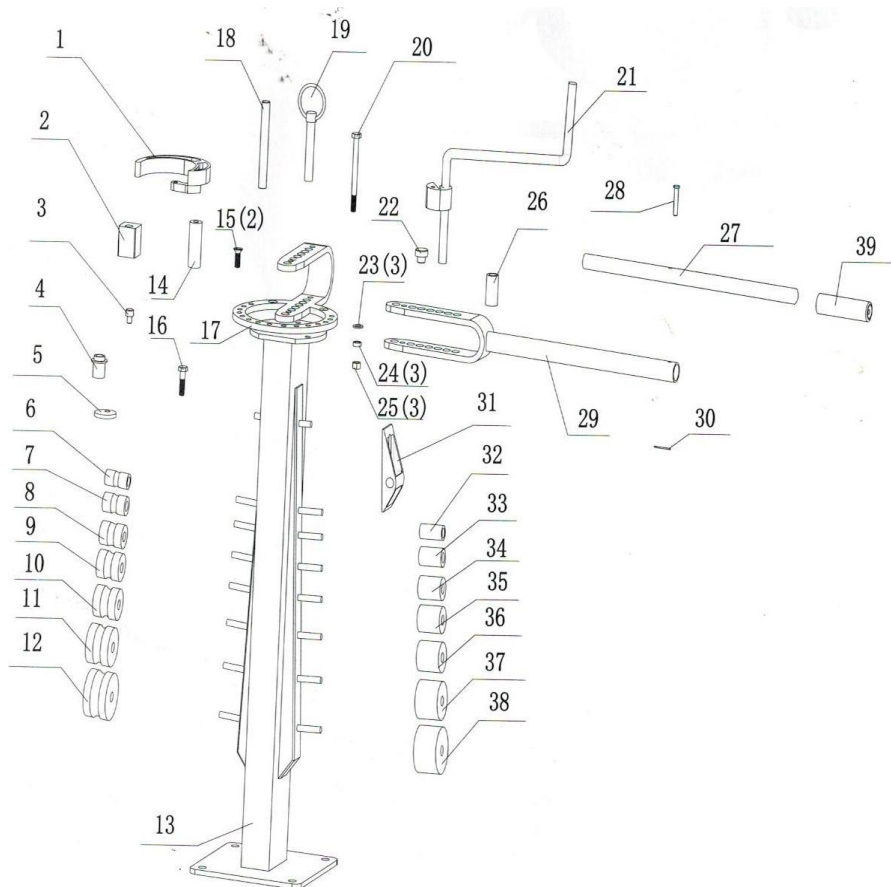


Warning-Be sure to wear gloves when using this product.

Warning: To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully. Ignore the warning, non-proper use of compact bender could lead to fatal and serious injury.

1. Wear safety glasses when using the compact bender. Serious injury may occur if this warning is ignored!
2. Please use the pipe with the corresponding specification of the mold.
3. Don't knock, break or corrupt the mould equipped with This machine. Keep the mould properly and ensure its accuracy.

BREAKDOWN AND PARTS



Item	Description	Part nr	Qty	Item	Description	Part nr	Qty
1	Bending die		1	21	Crank		1
2	Die		1	22	Pin		1
3	Pin		1	23	Washer	φ10	4
4	Bushing		1	24	Sleeve		3
5	Eccentric mat		1	25	Hexagon nut	M10	4
6	Die II-1	φ25		26	Bushing		1
7	Die II-2	φ31	1	27	Lengthen handle		1
8	Die II-3	φ38	1	28	Pin		1
9	Die II-4	φ44.5	1	29	Handle		1
10	Die II-5	φ50.5	1	30	Cotter		1
11	Die II-6	φ63	1	31	Base		1
12	Die II-7	φ76	1	32	Die I-		1
13	Stand		1	33	Die I-2	φ30	1
14	Long bushing		1	34	Die I-3	φ37	1
15	Slotted countersunk flat head screw	M10X30	2	35	Die I-4	φ43	1
16	Hexagon bolt	M10X40	1	36	Die I-5	φ49	1
17	Disk		1	37	Die I-6	φ62	1
18	Fixed pivot		1	38	Die I-7	φ75	1
19	Draw bar		3	39	Handle cover		1
20	Hexagon bolg	M10X120	1				

ACCESSORY

Item	Description	Part nr	Qty	Item	Description	Part nr	Qty
1	Bending die		1	21	Crank		1
3	Pin		1	22	Pin		1
4	Bushing		1	23	Washer	φ10	4
5	Eccentric mat		1	24	Sleeve		3

6	Die II-1	φ25		25	Hexagon nut	M10	4
7	Die II-2	φ31	1	27	Lengthen handle		1
8	Die II-3	φ38	1	28	Pin		1
9	Die II-4	φ44.5	1	30	Cotter		1
10	Die II-5	φ50.5	1	32	Die I-		1
11	Die II-6	φ63	1	33	Die I-2	φ30	1
12	Die II-7	φ76	1	34	Die I-3	φ37	1
15	Slotted countersunk flat head screw	M10X30	2	35	Die I-4	φ43	1
16	Hexagon bolt	M10X40	1	36	Die I-5	φ49	1
18	Fixed pivot		1	37	Die I-6	φ62	1
19	Draw bar		3	38	Die I-7	φ75	1
20	Hexagon bolg	M10X120	1				

SPECIFICATIONS

Model	UM30
Maximum bending width	50.8mm
Maximum bending thickness	Low carbon steel: 6mm; Aluminum: 10mm
Maximum bending angle	200°

ASSEMBLY

1. Mount the bending bracket to the base using the components shown in Figure 1.

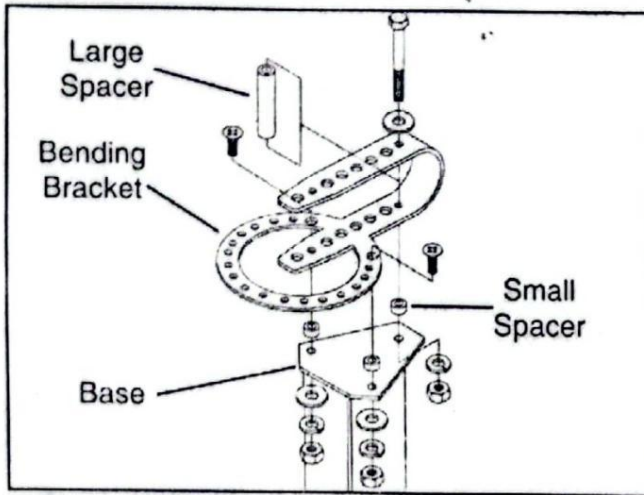
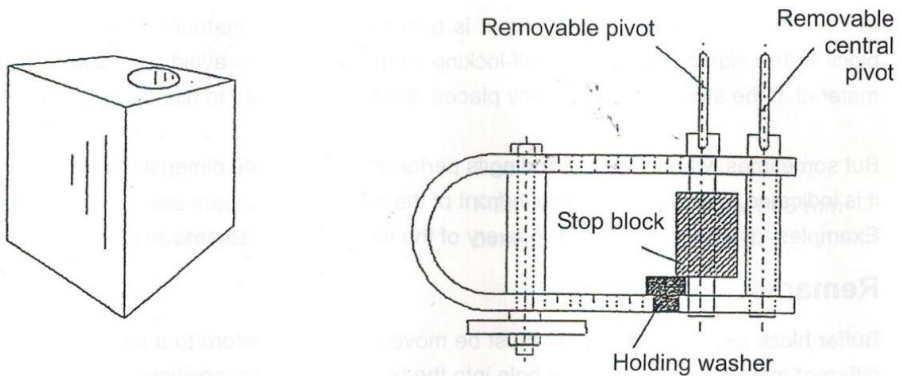


Figure 1. Mounting bending bracket to base.

2. Connect the yoke arm and handle together with the clevis pin and the spring cotter pin.
3. Mount the handle assembly onto the bending bracket with a long hitch pin.
4. Bolt the compact bender to floor.

CAUTION: Do not attempt to use the compact bender without it being fastened to a stable surface. Failure to comply can result in personal injury and equipment damage!

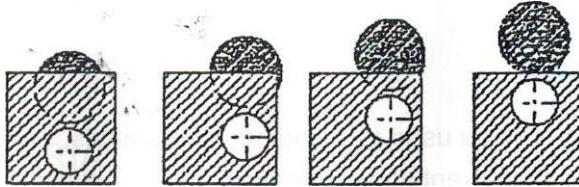
MAIN INFORMATION REGARDING BENDING OPERATION



Holding washer set eccentrically under the stop block

1. Use of stop block

Stop block keeps the material in a proper position during bending with the hand arm around the central pivot or the roll just used. The block has only four proper positions!



The four proper position of stop block

Use always that position which place the block closer to the central pivot or roll, but makes possible the space for setting the material.

Turn the block position by position in order to get one of the four adequate positions. If the space is created in the position from the centre to the left, the stop block will be turned and material will slide. If you use a bigger roll on the central pivot, stop block and holding washer move as far as the adjustable stop, so that material to be hold. Place always the stop block as close as the central pivot or roll, but to exist enough clearance to release the material. In case clearance between the stop block and the central pivot or roll is too large, turn the presser in one of the four proper positions. The stop block with holding washer can be moved back and before in every seat of dividing head. The necessary clearance is so obtained.

A too large clearance between the central pivot or roll and the stop block make possible sliding of material and decreases bending accuracy.

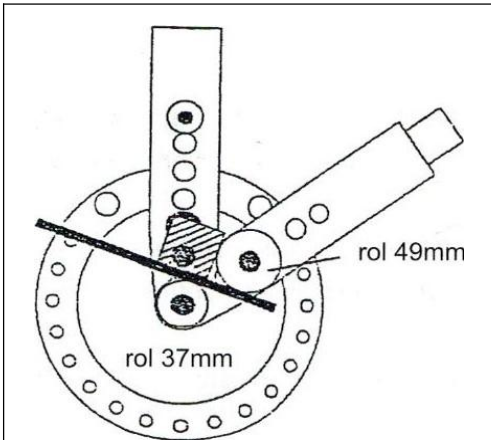
In case of a very accurate bending, it is better to keep the material in front of the stop block with a clamp, (hand vice, self-locking wrench) in order to avoid a possible sliding of material. If the stop block is properly placed, it is not necessary to use the clamp.

But sometimes, when special bending is performed or accurate dimensions are necessary, it is indicated to set the hand vice in front of the stop block.

Examples for using buffer block in every of the four proper positions.

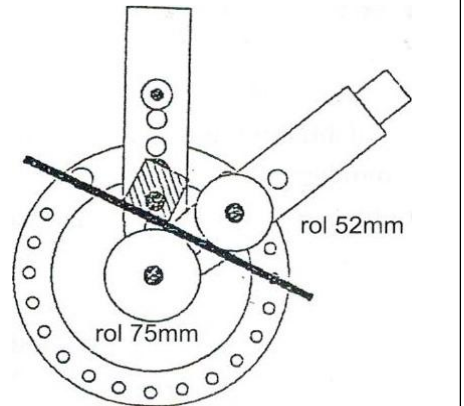
Remarks:

Buffer block and holding washer must be moved back and before to a certain hold to suit different materials and rolls. The hole into the block four proper positions.



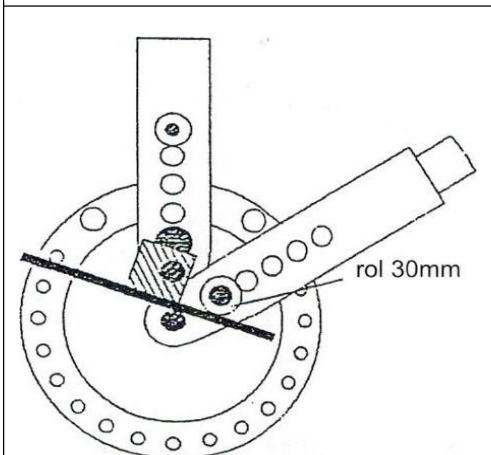
Pos. 1

Flat, square or round steel of 6 mm bended on the $\text{Ø}37$ mm Roll.



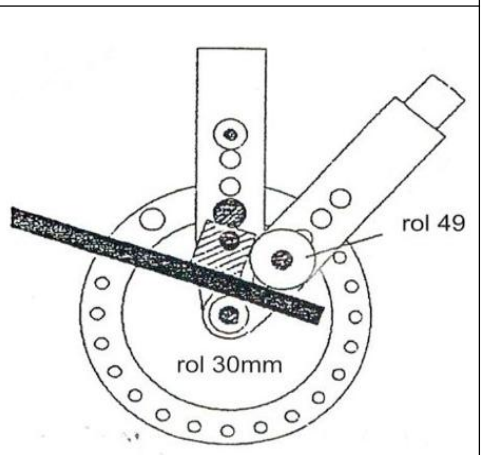
Pos. 2

Flat, square or round steel of 6 mm bended on the $\text{Ø}75$ mm roll.



pos. 3

Flat, square or round steel of 6 mm bended on the central pivot.



pos. 4

Flat, square or round steel of 6 mm bended on the $\text{Ø}30$ mm roll.

2. HANDLE BENDING

2.1 Round material

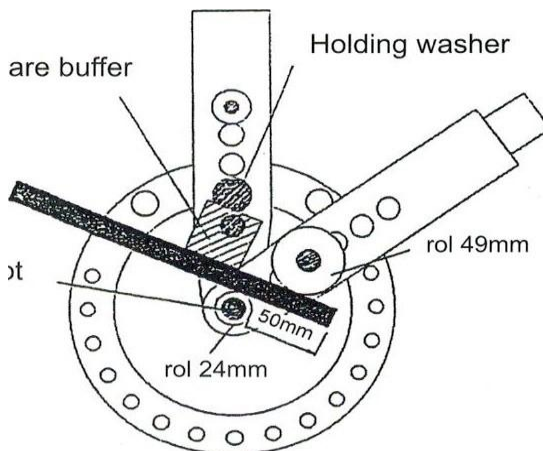
It is easy to perform handles of various shapes and dimensions with the Universal Bender. Each of the three types in the figure is performed in round material of 15 mm diameter and 230 mm length.

After making the bended parts in round bar, drill additions at 15 mm, put the bended parts at additions and weld them at fitting side. Grind the over-welding to the level.

Note: In case you use material of another diameter for handle, the borer diameter will be the same with that of material used.

Necessary material:

- Ø 15 mm round bar, 230 mm length
- flat steel for addition



The right position of the stop block used for bending material of 15 mm is presented in the above drawing. After performing the bending at 90° turn material and bend the other end at 90°

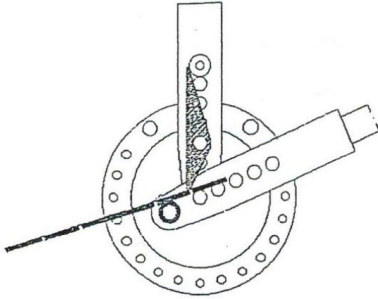
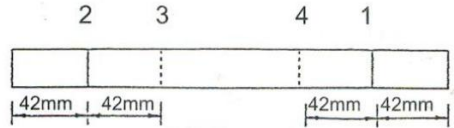
2.2 Flat material

Draw with the chalk the signs like in the drawing below. Signs from the both ends must be drawn on the opposite side to that where the signs in the middle are drawn. Dimensions indicated can be replaced with other ones, Can make also other handing on user's desire.

Material

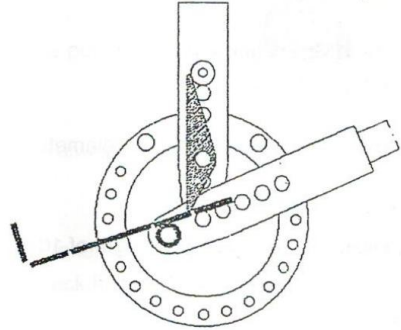
- length 254 mm,
- thickness 5 mm
- width 25 mm:

Bending order



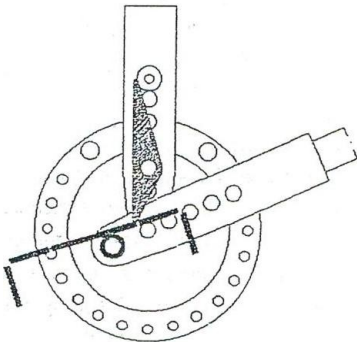
Bending no. 1:

Put the flat material into the bender with the sign no. 1 at the point of the key and bend at 90° . Check the angle before going on. Set the adjustable stop so as every bending to be made at 90° .



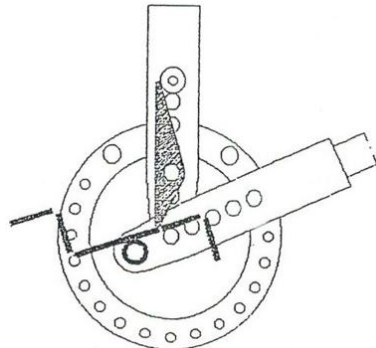
Bending no. 2:

Turn the material at the other end, put it with the sign no.2 straight the key and bend at 90° .



Bending no. 3:

Turn the semi-finished material on the other side, put it with sign no.3 straight the key and bend it at 90° .



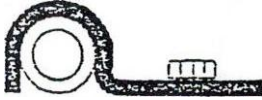
Bending no. 4:

Turn the Semi-finished material with the other end, put it into the bender with the sign no.4 straight the key and bend it at 90° .

Drill if necessary, smooth and grind the sharp edges.

2.3 BENDING OF PIPE CLAMPS

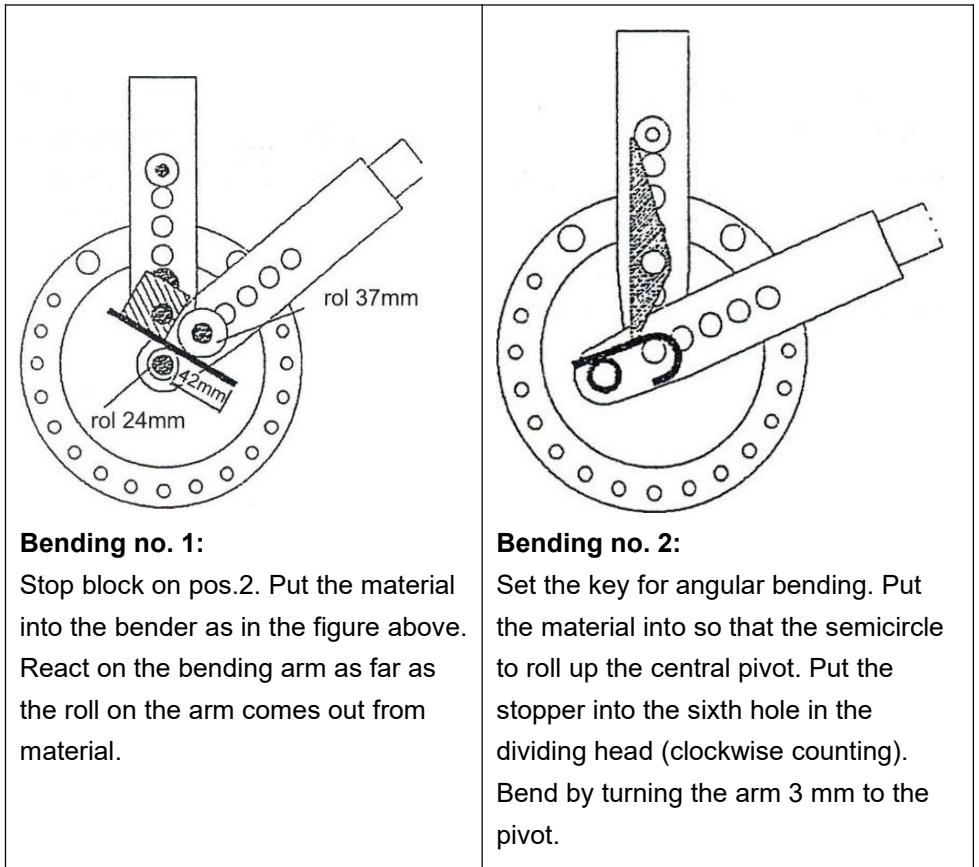
Manufacture of round pipe clamps



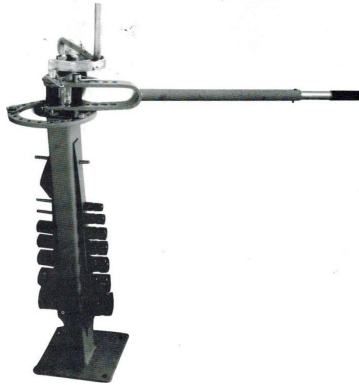
Unilateral yoke with 25 mm inner diameter

Material

Steel band 5*50 mm with the length of 10 mm



Set a clip at the end of the clamp avoiding material sliding. Can bend more types of clamp.

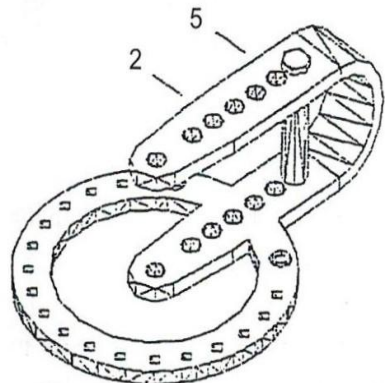


2.4 ACCESSORIES

It bends 5x25mm hot-rolled material. Coller of the bush leads the material straight during spiral coiling. When making some spirals of the same shape, make a sign on the upper side of the bender at the place where bending of the first spiral finished. Bending every following spiral to this sign, all spirals will be of the same size.

When bending big and small spirals, put the pivot and the bush into the 2nd hole for the first bending step.

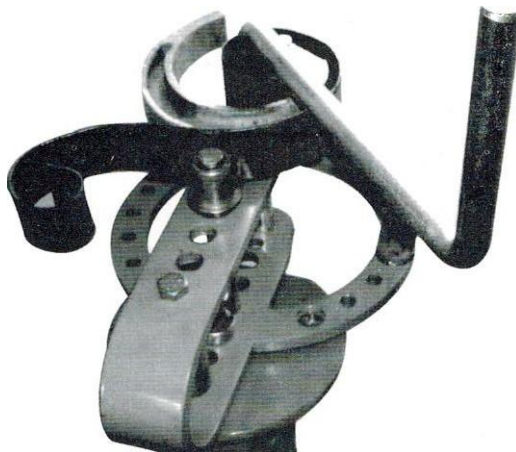
First step: hole no. 2



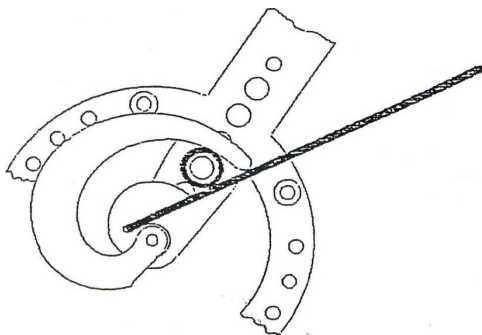
For bending big spirals, when finishing the first bending step, take out the pivot and bush from the hole no.2 and put them into the hole no.5 (hole behind)

Second step: hole no.5

Do not start bending of the big spirals with the pivot and bush into the hole behind. It is necessary to start with the pivot into the hole no.2, otherwise the spiral will not be the adequate one.



Pivot and bush (first step)



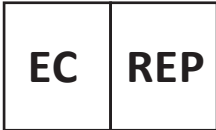
Roll up the spiral all around as for as the bush does not enable rolling anymore. Take out the pivot and the bush and put them into the for the 2nd step and finish the spiral.

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

CINTREUSE

MODÈLE : UM30

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

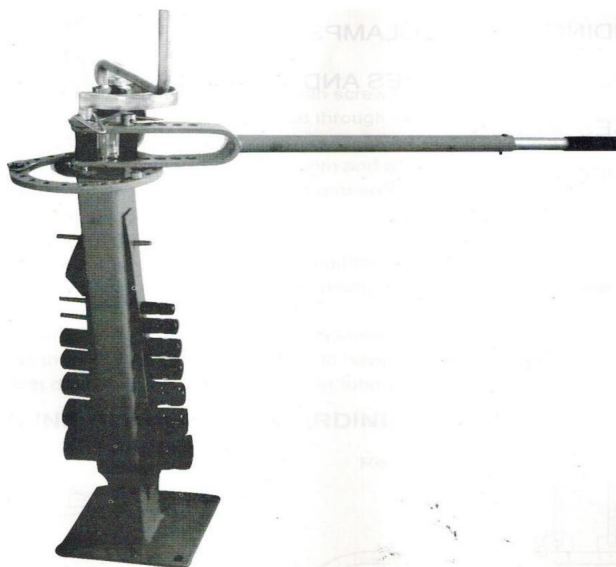
« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons.

Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

CINTREUSE

UM30



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ?
N'hésitez pas

à nous contacter : Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus si des mises à jour technologiques ou logicielles sont disponibles sur notre produit.

PROFIL DU PRODUIT

L'appareil est conçu pour être utilisé pour plier des matériaux plats, des barres rondes et carrées ainsi que des tuyaux. Il apporte une méthode de cintrage efficace et économique pour les formes et courbures. Il est assez facile à transporter, étant utilisé dans différentes lieux de travail ou camions-ateliers.

Possibilités de réglage

Attention!

Assurez-vous qu'il est fixé au sol avec des vis.

Assurez-vous que tous les pivots sont correctement passés et sur la position nécessaire.

Ne pas plier d'autres aciers que ceux utilisés pour la construction, à savoir jusqu'à 8*50 mm, l'acier rond jusqu'à 16 mm, l'acier carré jusqu'à 14*14 mm et les tubes jusqu'à G3/4" !

Ne pliez pas les matériaux plus épais que 6 mm autour du pivot central, mais utilisez le Rouleau de 24 mm pour éviter la flexion du pivot !

N'utilisez pas d'autre finition du bras !

N'utilisez pas le kit de pliage d'angle pour plier les barres rondes !

Si vous utilisez des accessoires pour le pliage d'angle, pliez uniquement l'acier de construction vers le haut jusqu'à 6*50 mm ou 7*30 mm !

Gardez le lieu de travail propre pour éviter les accidents !

Veillez à ce que le matériau placé sur la cintreuse ait une longueur de contact adéquate avec le bloc d'arrêt afin d'éviter le glissement de la barre à plier et de graves accident en fait.

MESURES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES



Lisez le manuel d'instructions.



Avertissement - Assurez-vous de porter des protections pour les yeux lorsque vous utilisez ce produit.



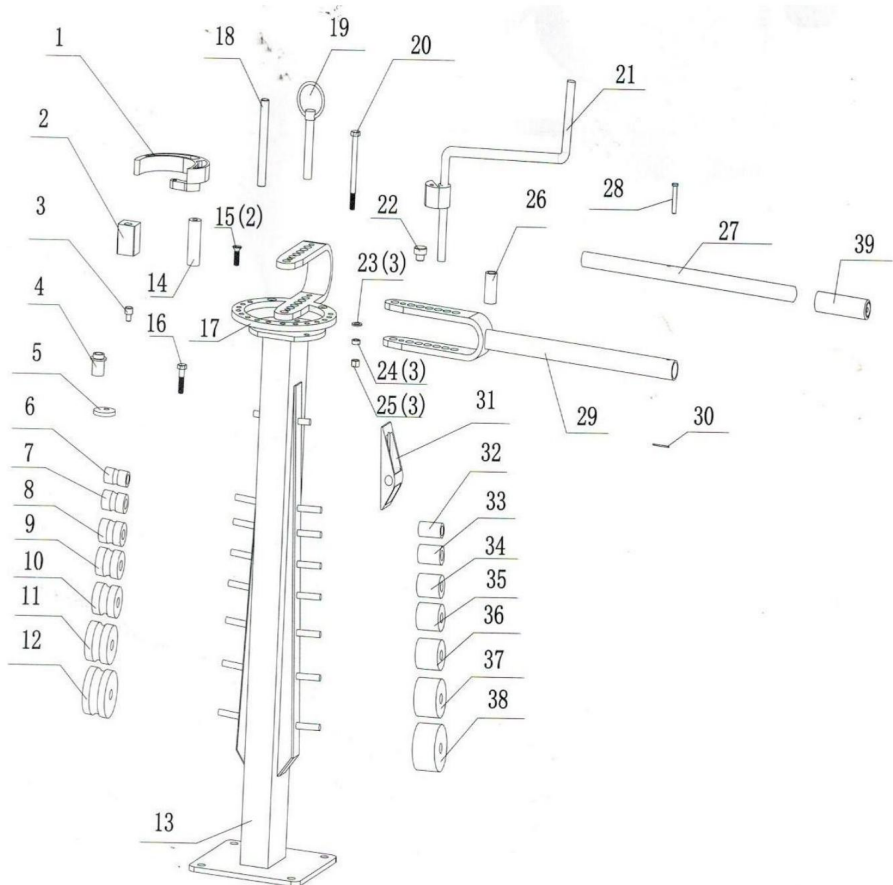
Attention : assurez-vous de porter des gants lorsque vous utilisez ce produit.

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

Ignorez l'avertissement, une utilisation non appropriée de la cintruse compacte peut entraîner des blessures mortelles et blessure grave.

1. Portez des lunettes de sécurité lorsque vous utilisez la cintruse compacte. Des blessures graves peuvent se produire si cet avertissement est ignoré !
2. Veuillez utiliser le tuyau avec la spécification correspondante du moule.
3. Ne pas cogner, casser ou endommager le moule équipé de cette machine. Conservez le mouler correctement et assurer sa précision.

DÉPANNAGE ET PIÈCES



Article	Description	Numéro de pièce	Quantité	Description de l'article	Numéro de pièce	Quantité
1	Matrice de pliage		1	21	Manivelle	1
2	Le		1	22	Épingle	1
3	Épingle		1	23	Rondelle	f10
4	Bague		1	24	Manche	3
5	Tapis excentrique		1	25	Écrou hexagonal M10 4	
6	Die II-1	f25		26	Bague	1
7	Die II-2	f31	1	27	Allonger poignée	1
8	Die II-3	φ38	1	28	Épingle	1
9	Die II-4	φ44,5	1	29	Poignée	1
10	Die II-5	φ50,5	1	30	Cotter	1
11	Die II-6	φ63	1	31	Base	1
12	Die II-7	φ76	1	32	Je meurs-	1
13	Rester		1	33	Le I-2	φ30
14	Douille longue		1	34	Le I-3	φ37
15	Fendu fraisé plat vis à tête	M10X30 2		35	Le I-4	f43
16	Boulon hexagonal	M10X40 1		36	Le I-5	φ49
17	Disque 1			37	Le I-6	φ62
18	Pivot fixe		1	38	Le I-7	φ75
19	Barre de traction		3	39	Couvercle de poignée	1
20	Vis à tête hexagonale	M10X120 1				

ACCESSOIRE

Article	Description	Numéro de pièce	Qté article	Description	Référence	Qté
1	Matrice de pliage		1	21	Manivelle	1
3	Épingle		1	22	Épingle	1
4	Bague		1	23	Rondelle	f10
5	Tapis excentrique		1	24	Manche	3

6	Die II-1	f25		25	Écrou hexagonal M10	4	
7	Die II-2	f31	1	27	Allonger poignée		1
8	Die II-3	f38	1	28	Épingle		1
9	Die II-4	φ44,5	1	30	Cotter		1
10	Die II-5	φ50,5	1	32	Je meurs-		1
11	Die II-6	f63	1	33	Le I-2	f30	1
12	Die II-7	f76	1	34	Le I-3	f37	1
15	Fendu fraisé vis à tête plate	M10X30 2		35	Le I-4	f43	1
16	Boulon hexagonal M10X40		1	36	Le I-5	f49	1
18	Pivot fixe		1	37	Le I-6	f62	1
19	Barre de traction		3	38	Le I-7	f75	1
20	boulons hexagonaux M10X120		1				

CARACTÉRISTIQUES

Modèle	UM30
Largeur de pliage maximale	50,8 mm
Épaisseur de pliage maximale	Acier à faible teneur en carbone : 6 mm ; Aluminium : 10 mm
Angle de flexion maximal	200°

ASSEMBLÉE

1. Montez le support de pliage sur la base à l'aide des composants illustrés à la Figure 1.

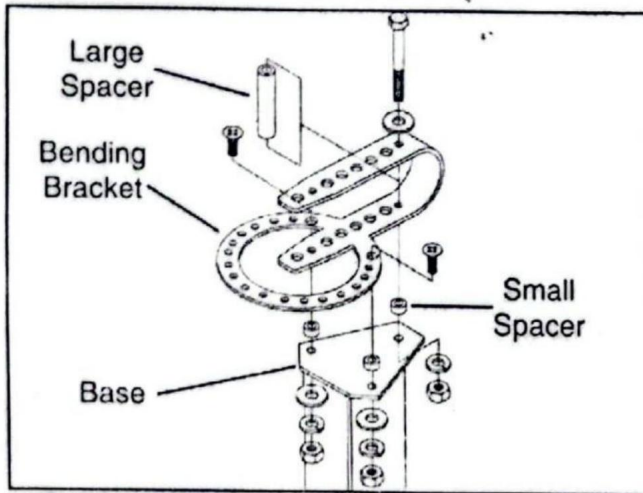
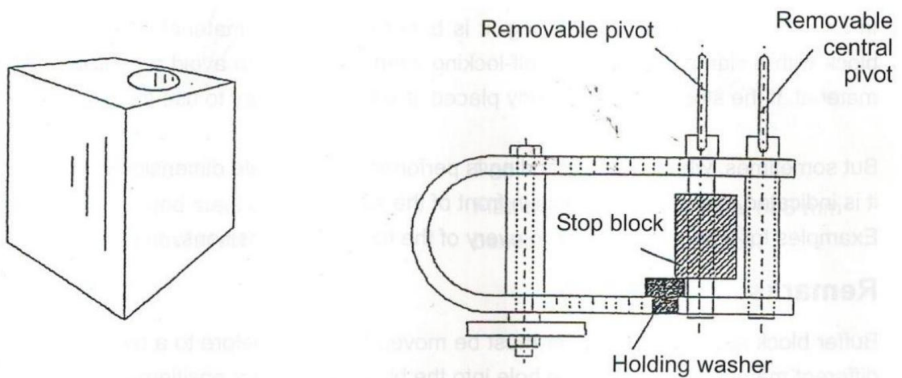


Figure 1. Montage du support de pliage sur la base.

2. Connectez le bras de fourche et la poignée avec l'axe de chape et le ressort goupille fendue.
3. Montez l'ensemble de poignée sur le support de pliage à l'aide d'une longue goupille d'attelage.
4. Boulonnez la cintreuse compacte au sol.

ATTENTION : N'essayez pas d'utiliser la cintreuse compacte sans qu'elle soit fixée une surface stable. Le non-respect peut entraîner des blessures corporelles et des dommages matériels. dommage!

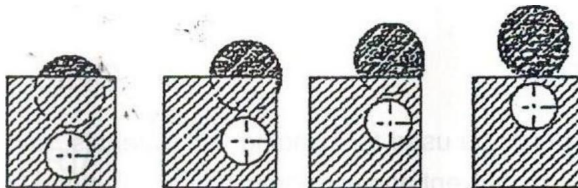
INFORMATIONS PRINCIPALES CONCERNANT L'OPÉRATION DE PLIAGE



Rondelle de maintien placée de manière excentrique sous le bloc de butée

1. Utilisation du bloc d'arrêt

Le bloc d'arrêt maintient le matériau dans une position appropriée pendant le pliage avec le bras de main autour du pivot central ou le rouleau vient d'être utilisé. Le bloc n'a que quatre positions appropriées !



Les quatre positions appropriées du bloc d'arrêt

Utilisez toujours la position qui place le bloc le plus près du pivot ou du rouleau central, mais qui laisse de la place pour la fixation du matériel.

Tournez le bloc position par position afin d'obtenir l'une des quatre positions adéquates positions. Si l'espace est créé dans la position du centre vers la gauche, le

Le bloc d'arrêt sera tourné et le matériau glissera. Si vous utilisez un rouleau plus gros sur le pivot central, le bloc d'arrêt et la rondelle de maintien se déplacent aussi loin que possible arrêtez, afin que le matériau soit maintenu. Placez toujours le bloc d'arrêt aussi près que possible pivot central ou rouleau, mais il doit exister suffisamment d'espace pour libérer le matériau.

le jeu du boîtier entre le bloc d'arrêt et le pivot central ou le rouleau est trop important, tourner le presseur dans l'une des quatre positions appropriées. Le bloc d'arrêt avec la rondelle de maintien peut être déplacée vers l'arrière et vers l'avant dans chaque siège de la tête de division. L'autorisation nécessaire est ainsi obtenue.

Un jeu trop important entre le pivot central ou le rouleau et le bloc d'arrêt rend glissement possible du matériau et diminution de la précision du pliage.

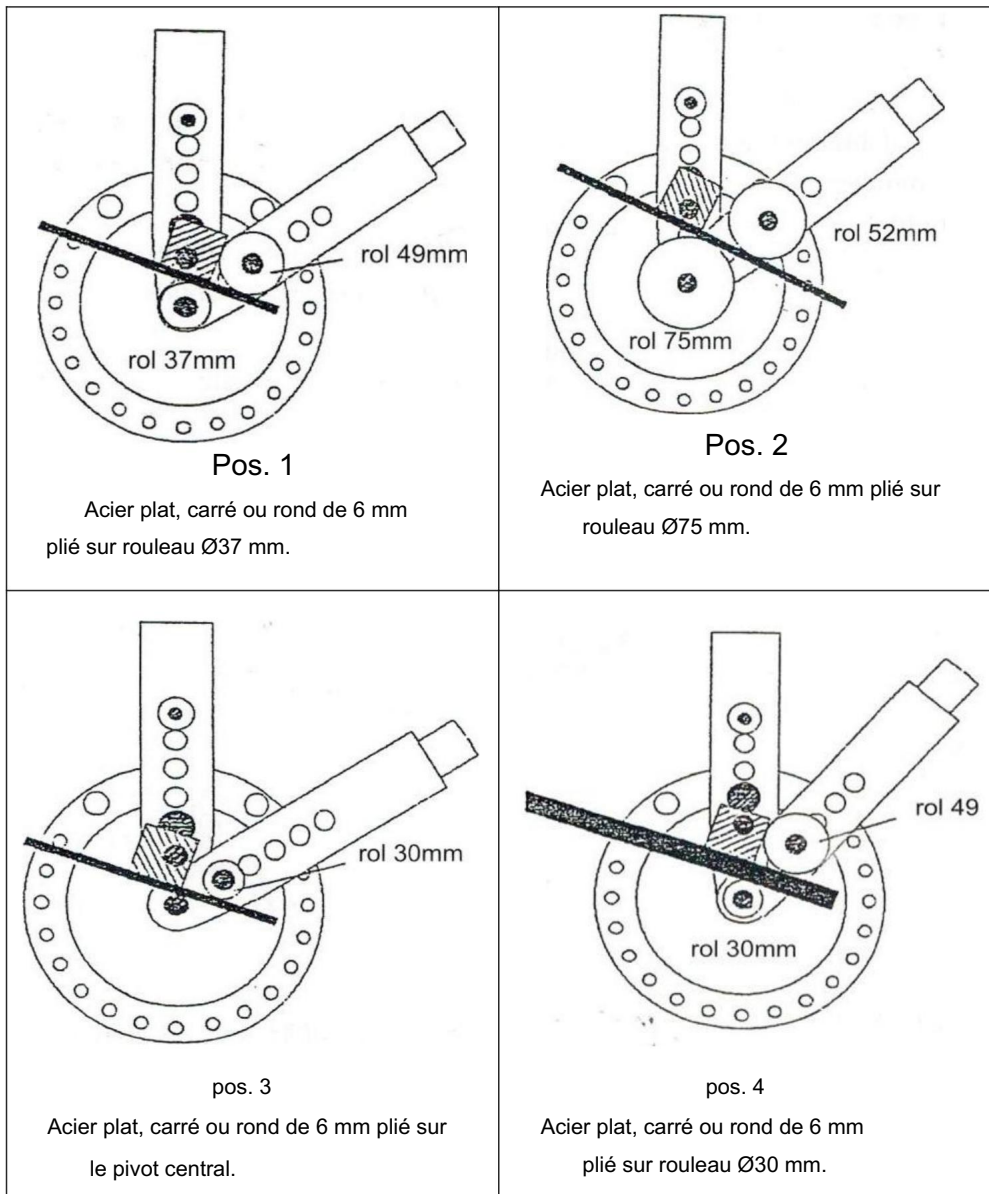
Dans le cas d'un pliage très précis, il est préférable de garder le matériau devant le bloc d'arrêt avec une pince, (étau à main, clé autobloquante) afin d'éviter un glissement possible du matériau. Si le bloc d'arrêt est correctement placé, il n'est pas nécessaire d'utiliser la pince.

Mais parfois, lorsqu'un pliage spécial est effectué ou que des dimensions précises sont nécessaire, il est indiqué de placer l'étau à main devant le bloc d'arrêt.

Exemples d'utilisation du bloc tampon dans chacune des quatre positions appropriées.

Remarques :

Le bloc tampon et la rondelle de maintien doivent être déplacés vers l'arrière et vers l'avant jusqu'à un certain niveau de maintien pour s'adapter aux différents matériaux et rouleaux. Le trou dans le bloc a quatre positions appropriées.



2. PLIAGE DE LA POIGNÉE

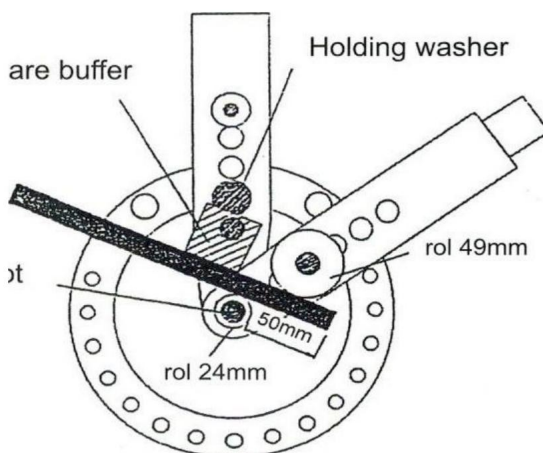
2.1 Matériau rond

Il est facile de réaliser des poignées de formes et de dimensions variées avec l'Universal Cintreuse. Chacun des trois types de la figure est réalisé dans un matériau rond de 15 mm de diamètre et 230 mm de longueur.

Après avoir réalisé les pièces pliées en barre ronde, percer les ajouts à 15 mm, mettre les pièces pliées au niveau des ajouts et les souder côté montage. Meuler la sur-soudure pour le niveau.

Remarque : Si vous utilisez un matériau d'un autre diamètre pour la poignée, le diamètre de la perceuse sera le même que celui du matériel utilisé.

Matériel nécessaire : — Barre
ronde Ø 15 mm, longueur 230 mm — Acier plat
pour ajout



La position correcte du bloc d'arrêt utilisé pour plier des matériaux de 15 mm est présenté dans le dessin ci-dessus. Après avoir effectué le pliage à 90° tourner le matériau et plier l'autre extrémité à 90°

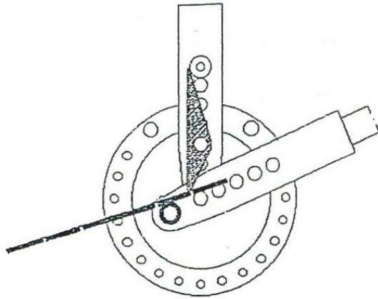
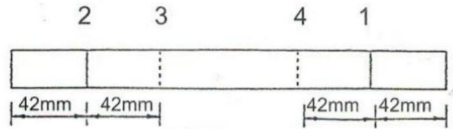
2.2 Matériau plat

Dessinez à la craie les signes comme dans le dessin ci-dessous. Les signes des deux extrémités doit être dessiné sur le côté opposé à celui où se trouvent les signes du milieu dessiné. Les dimensions indiquées peuvent être remplacées par d'autres, Peut également faire autre transmission selon le désir de l'utilisateur.

Matériau

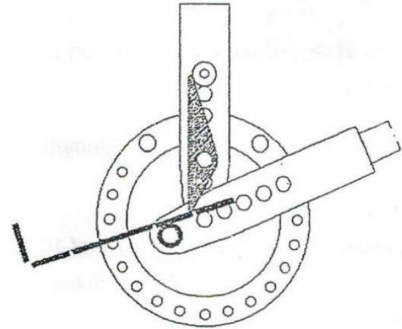
- longueur 254 mm, —
- épaisseur 5 mm
- largeur 25 mm :

Ordre de pliage



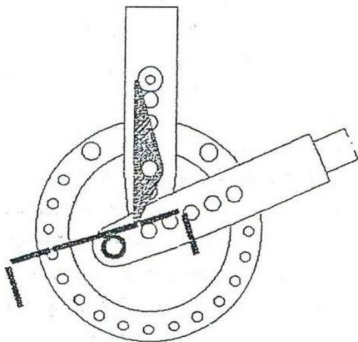
Pliage n°1 :

Placez le matériau plat dans la plieuse avec le panneau n°1 au point de la clé et plier à 90°. Vérifiez l'angle avant de continuer. Réglez le réglage s'arrêter pour que chaque virage soit fait à 90°.



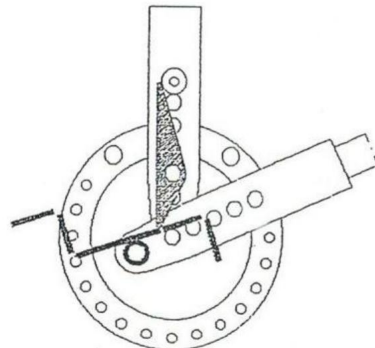
Pliage n°2 :

Tournez le matériau à l'autre extrémité, mettez avec le signe n°2 directement la clé et plier à 90°.



Pliage n°3 :

Tourner le matériau semi-fini de l'autre côté, mettez-le avec le signe n°3 redressez la clé et pliez-la à 90°.



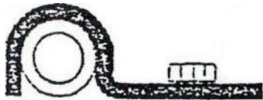
Pliage n°4 :

Tournez le matériau semi-fini de l'autre extrémité, mettez-la dans la cintreuse avec le signe n°4 tout droit la clé et pliez-le à 90°.

Percez si nécessaire, lissez et meulez les bords tranchants.

2.3 CINTRAGE DE COLLIERS DE SERRAGE

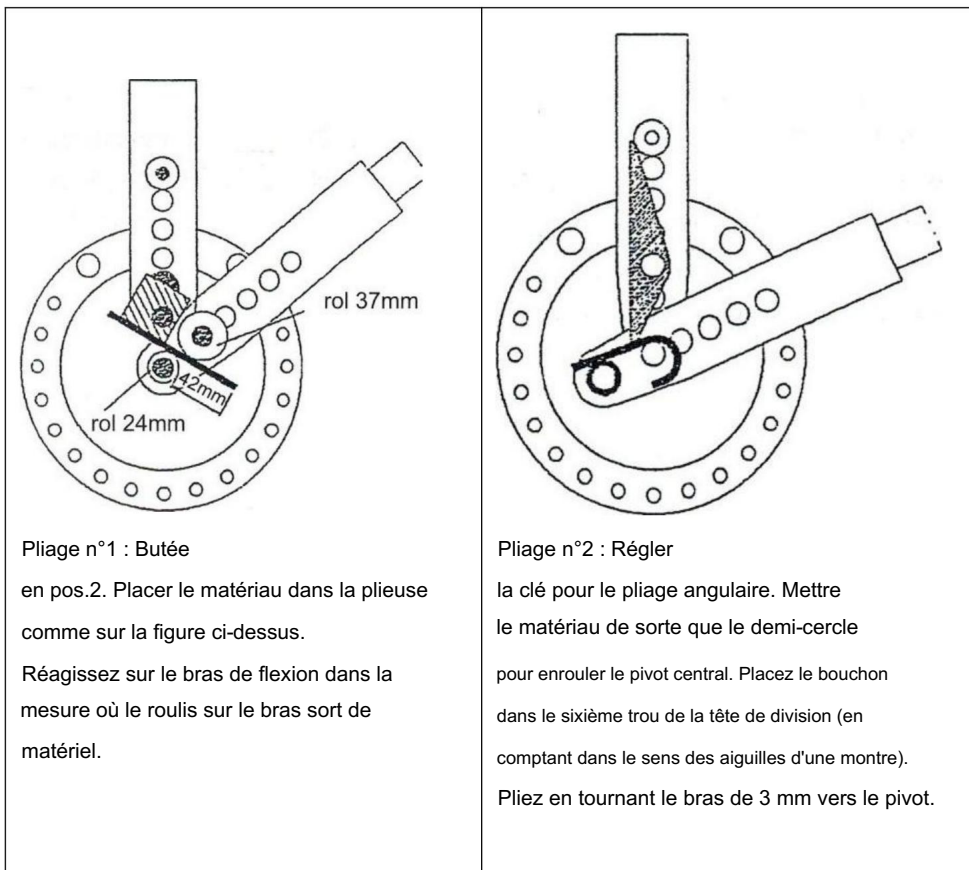
Fabrication de colliers de serrage pour tubes ronds



Embout unilatéral de diamètre intérieur 25 mm

Matériel

Bande d'acier 5*50 mm d'une longueur de 10 mm



Pliage n°1 : Butée

en pos.2. Placer le matériau dans la plieuse comme sur la figure ci-dessus.

Réagissez sur le bras de flexion dans la mesure où le roulis sur le bras sort de matériel.

Pliage n°2 : Régler

la clé pour le pliage angulaire. Mettre le matériau de sorte que le demi-cercle

pour enrouler le pivot central. Placez le bouchon dans le sixième trou de la tête de division (en comptant dans le sens des aiguilles d'une montre).

Pliez en tournant le bras de 3 mm vers le pivot.

Placer un clip à l'extrémité de la pince pour éviter que le matériau ne glisse. Peut plier plus de types de pinces.

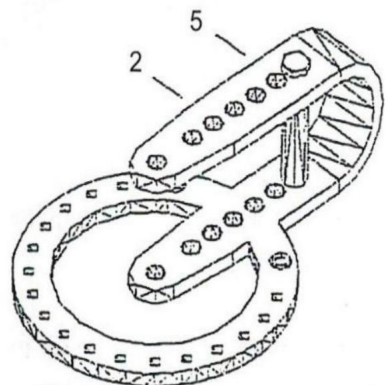


2.4 ACCESSOIRES

Il plie des matériaux laminés à chaud de 5 x 25 mm. Le collier de la douille guide le matériau droite pendant l'enroulement en spirale. Lorsque vous faites des spirales de la même forme, faites un signe sur le côté supérieur de la cintrouse à l'endroit où le pliage de la première spirale terminée. En pliant chaque spirale suivante à ce signe, toutes les spirales seront de la même taille.

Lors du pliage de grandes et petites spirales, placez le pivot et la douille dans le 2ème trou pour la première étape de pliage.

Première étape : trou n°2



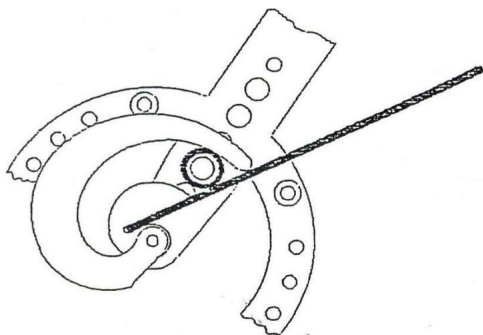
Pour cintrer de grandes spirales, lorsque vous avez terminé la première étape de cintrage, retirez le pivot et la douille du trou n°2 et placez-les dans le trou n°5 (trou derrière)

Deuxième étape : trou n°5 Ne

pas commencer à cintrer les grandes spirales avec le pivot et la douille dans le trou derrière. Il faut commencer par le pivot dans le trou n°2, sinon la spirale ne sera pas adéquate.



Pivot et douille (première étape)



Enroulez la spirale tout autour jusqu'à ce que le buisson ne permette plus d'enrouler. Retirez le pivot et la douille et placez-les pour la 2ème étape et terminez la spirale.

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai
200 000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122
Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho
Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.



YH CONSULTING LIMITÉE.

A/S YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion

Maison, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

BENDER

MODELL: UM30

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

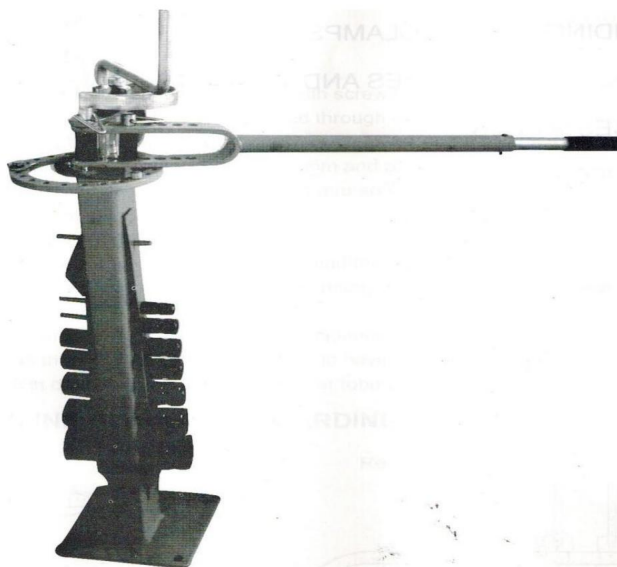
„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BENDER

UM30



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns:

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

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

PRODUKTPROFIL

Das Gerät ist zum Biegen von Flachmaterialien, Rund- und Vierkantstäben bestimmt, sowie Rohre. Es bietet eine effiziente und wirtschaftliche Biegemethode für gängige Formen und Biegungen. Es ist leicht genug, um getragen zu werden, und wird in verschiedenen Arbeitsplätze oder Werkstattwagen. Einstellmöglichkeiten

Aufmerksamkeit!

Stellen Sie sicher, dass es mit Schrauben am Boden befestigt ist.

Stellen Sie sicher, dass alle Drehpunkte richtig durchgeführt wurden und sich in der erforderlichen Position befinden.

Biegen Sie keine anderen Stähle als Baustähle, nämlich bis 8*50 mm, Rundstähle bis 16 mm, Vierkantstähle bis 14*14 mm und Rohre bis G3/4"!

Biegen Sie Materialien, die dicker als 6 mm sind, nicht um den zentralen Drehpunkt, sondern verwenden Sie die 24 mm Rolle zur Vermeidung von Zapfenverbiegungen!

Keine anderen Armenden verwenden!

Zum Biegen von Rundstäben das Winkelbiege-Set nicht verwenden!

Sollten Sie Zubehör zum Winkelbiegen verwenden, biegen Sie ausschließlich Baustahl nach oben bis 6*50 mm bzw. 7*30 mm!

Halten Sie den Arbeitsplatz sauber, um Unfälle zu vermeiden!

Achten Sie darauf, dass das auf die Biegevorrichtung gelegte Material eine ausreichende Kontaktlänge aufweist, mit dem Anschlagblock, um ein Verrutschen der zu biegenden Stange und ernsthafte tatsächlich ein Unfall.

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE



Lesen Sie die Bedienungsanleitung.



Warnung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt eine Schutzbrille.



Achtung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt Handschuhe.

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

Ignorieren Sie die Warnung, unsachgemäße Verwendung von kompakten Bender kann zu tödlichen führen und schwere Verletzungen.

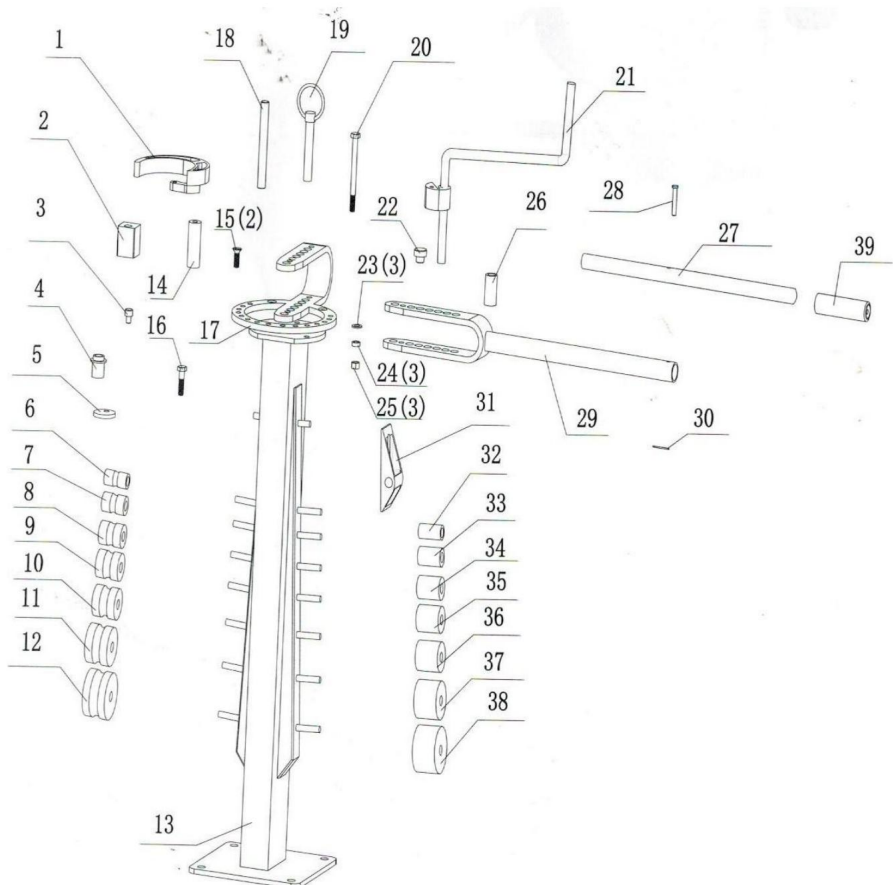
1. Tragen Sie eine Schutzbrille, wenn Sie den Kompaktbieger verwenden. Es können schwere Verletzungen

treten auf, wenn diese Warnung ignoriert wird!

2. Bitte verwenden Sie das Rohr mit der entsprechenden Spezifikation der Form.

3. Schlagen Sie nicht, zerbrechen Sie nicht und beschädigen Sie nicht die Form, die mit dieser Maschine ausgestattet ist. Bewahren Sie die Form richtig und stellen Sie ihre Genauigkeit sicher.

Panne und Ersatzteile



Artikel	Beschreibung	Teile-Nr.	Menge	Artikelbeschreibung	Teile-Nr.	Menge	
1	Biegematrize		1	21	Kurbel		1
2	Der		1	22	Stift		1
3	Stift		1	23	Waschmaschine	f10	4
4	Buchse		1	24	Ärmel		3
5	Exzentrische Matte		1	25	Sechskantmutter M10 4		
6	Die II-1	f25		26	Buchse		1
7	Die II-2	f31	1	27	Verlängern handhaben		1
8	Die II-3	ÿ38	1	28	Stift		1
9	Die II-4	ÿ44,5	1	29	Handhaben		1
10	Die II-5	ÿ50,5	1	30	Splint		1
11	Die II-6	ÿ63	1	31	Base		1
12	Die II-7	ÿ76	1	32	Stirb ich-		1
13	Stand		1	33	Die I-2	ÿ30	1
14	Lange Buchse		1	34	Die I-3	ÿ37	1
15	Geschlitz Senkkopf flach Kopfschraube	M10X30 2		35	Die I-4	f43	1
16	Sechskantschraube	M10X40 1		36	Die I-5	ÿ49	1
17	Datenträger 1			37	Die I-6	ÿ62	1
18	Fester Drehpunkt		1	38	Die I-7	ÿ75	1
19	Zugstange		3	39	Griffabdeckung		1
20	Sechskantschraube	M10X120 1					

ZUBEHÖR

Artikel	Beschreibung	Teile-Nr.	Menge	Artikel	Beschreibung	Teile-Nr.	Menge
1	Biegematrize		1	21	Kurbel		1
3	Stift		1	22	Stift		1
4	Buchse		1	23	Waschmaschine	f10	4
5	Exzentrische Matte		1	24	Ärmel		3

6	Die II-1	f25		25	Sechskantmutter M10 4		
7	Die II-2	f31	1	27	Verlängern handhaben		1
8	Die II-3	f38	1	28	Stift		1
9	Die II-4	ÿ44,5	1	30	Splint		1
10	Die II-5	ÿ50,5	1	32	Stirb ich-		1
11	Die II-6	f63	1	33	Die I-2	f30	1
12	Die II-7	f76	1	34	Die I-3	f37	1
15	Geschlitz versenkt Flachkopfschraube	M10X30 2		35	Die I-4	f43	1
16	Sechskantschraube M10X40 1			36	Die I-5	f49	1
18	Fester Drehpunkt		1	37	Die I-6	f62	1
19	Zugstange		3	38	Die I-7	f75	1
20	Sechskantschraube M10X120 1						

Spezifikationen

Modell	UM30
Maximale Biegebreite	50,8 mm
Maximale Biegedicke	Kohlenstoffarmer Stahl: 6 mm; Aluminium: 10 mm
Maximaler Biegewinkel	200°

MONTAGE

1. Befestigen Sie die Biegehalterung mit den in Abbildung 1 gezeigten Komponenten an der Basis.

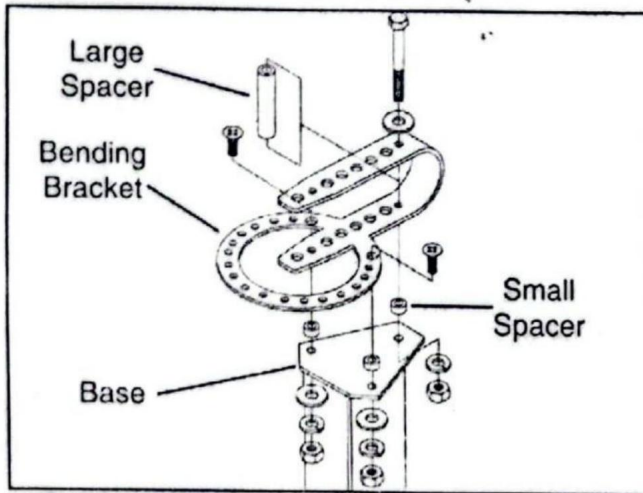
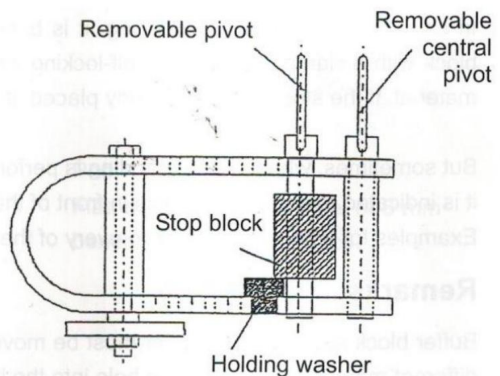
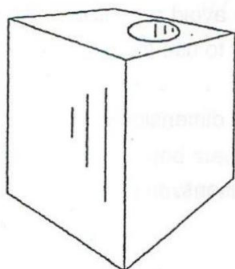


Abbildung 1. Befestigung der Biegehalterung an der Basis.

2. Verbinden Sie den Jocharm und den Griff mit dem Gabelkopfbolzen und der Feder Splintstift.
3. Befestigen Sie die Griffbaugruppe mit einem langen Kupplungsstift an der Biegehalterung.
4. Den Kompaktbieger am Boden festschrauben.

ACHTUNG: Versuchen Sie nicht, den Kompaktbieger zu verwenden, ohne ihn an eine stabile Oberfläche. Die Nichtbeachtung kann zu Verletzungen von Personen und Geräten führen Schaden!

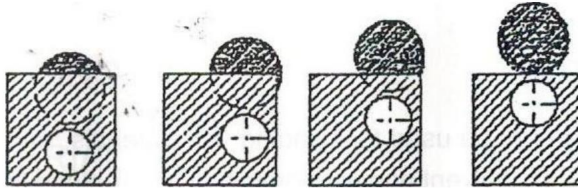
WICHTIGSTE INFORMATIONEN ZUM BIEGEVORGANG



Haltescheibe exzentrisch unter dem Anschlagklotz angeordnet

1. Verwendung von Stopplöcken

Der Anschlagblock hält das Material beim Biegen in der richtigen Position mit dem Handarm um den zentralen Drehpunkt oder die gerade verwendete Rolle. Der Block hat nur vier richtige Positionen!



Die vier richtigen Positionen des Stopplocks

Verwenden Sie immer die Position, bei der der Block näher am zentralen Drehpunkt oder der Rolle platziert wird, aber dennoch Platz zum Ablegen des Materials bleibt.

Drehen Sie den Block Position für Position, um einen der vier passenden

Positionen. Wenn der Raum in der Position von der Mitte nach links erstellt wird,

Der Anschlagblock wird gedreht und das Material gleitet. Wenn Sie eine größere Rolle auf der

Zentralzapfen, Anschlagblock und Haltescheibe bewegen sich bis zum verstellbaren

Anschlag, damit das Material gehalten wird. Platzieren Sie den Anschlagblock immer so nah wie möglich am

zentraler Drehpunkt oder Rolle, aber es muss genügend Freiraum vorhanden sein, um das Material freizugeben.

Falls der Abstand zwischen Anschlagblock und Mittelzapfen bzw. Rolle zu groß ist,

Drehen Sie den Presser in eine der vier richtigen Positionen. Der Anschlagblock mit

Die Haltescheibe kann in jeder Aufnahme des Teilkopfes vor und zurück verschoben werden.

Dadurch wird der erforderliche Freiraum geschaffen.

Ein zu großer Abstand zwischen dem zentralen Drehpunkt bzw. der Rolle und dem Anschlagblock kann mögliches Verrutschen des Materials und verringerte Biegegenauigkeit.

Bei sehr präzisiertem Biegen ist es besser, das Material vor dem

den Anschlagblock mit einer Klemme (Schraubstock, selbstklemmender Schraubenschlüssel) fest, um

ein mögliches Verrutschen des Materials. Wenn der Anschlagblock richtig platziert ist, ist er nicht

notwendig, die Klemme zu verwenden.

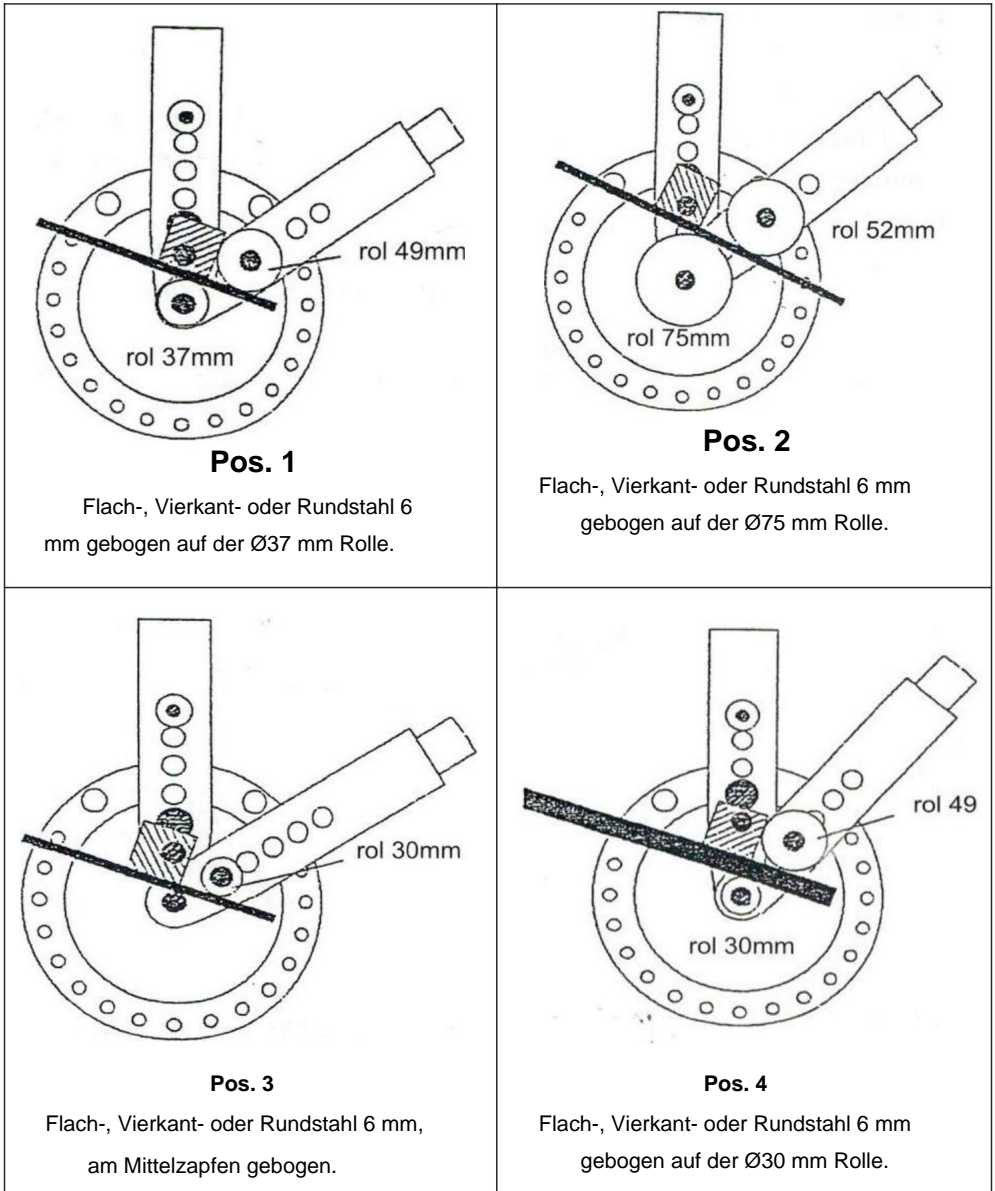
Aber manchmal, wenn spezielle Biegungen durchgeführt werden oder genaue Abmessungen

Bei Bedarf empfiehlt es sich, die Handschraubzwinde vor den Anschlagblock zu setzen.

Beispiele für die Verwendung eines Pufferblocks in jeder der vier geeigneten Positionen.

Bemerkungen:

Pufferblock und Haltescheibe müssen je nach Material und Rolle vor und zurück in eine bestimmte Position verschoben werden. Das Loch im Block hat vier geeignete Positionen.



2. GRIFFBIEGEN

2.1 Rundmaterial

Mit dem Universal-Griff können Sie problemlos Griffe in verschiedenen Formen und Größen herstellen.

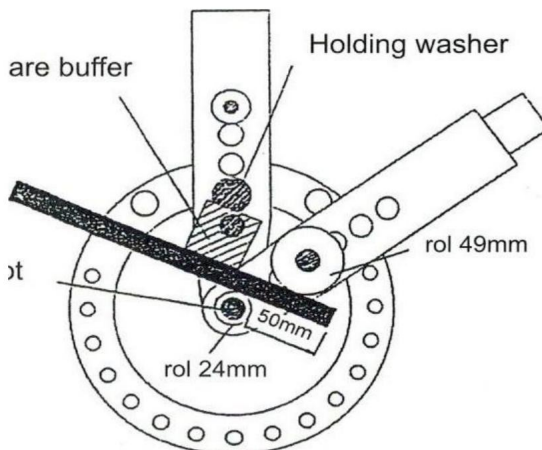
Bender. Jeder der drei Typen in der Abbildung wird in Rundmaterial von 15 ausgeführt mm Durchmesser und 230 mm Länge.

Nach der Herstellung der gebogenen Teile aus Rundstahl werden Zusätze von 15 mm gebohrt, Biegeteile an Anbauten anbringen und auf der Passseite verschweißen. Die Überschweißung auf das Niveau.

Hinweis: Falls Sie für den Griff Material mit einem anderen Durchmesser verwenden, muss der Bohrerdurchmesser wird mit dem des verwendeten Materials identisch sein.

Benötigtes Material: —

Rundstahl Ø 15 mm, 230 mm lang — Flachstahl zur Ergänzung



Die richtige Position des Anschlagblocks zum Biegen von Material von 15 mm ist in der obigen Zeichnung dargestellt. Nach der Biegung bei 90° Material wenden und das andere Ende um 90° biegen

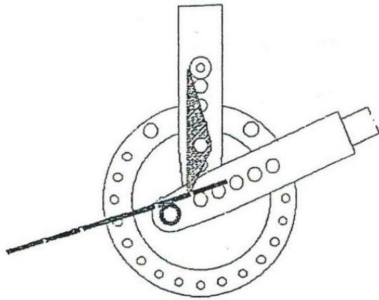
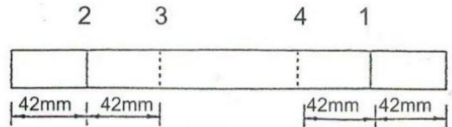
2.2 Flachmaterial

Zeichnen Sie mit der Kreide die Zeichen wie in der Zeichnung unten. Zeichen von beiden Enden muss auf der gegenüberliegenden Seite gezeichnet werden, wo die Zeichen in der Mitte sind gezeichnet. Die angegebenen Maße können durch andere ersetzt werden. Kann auch sonstige Weitergabe nach Wunsch des Benutzers.

Material

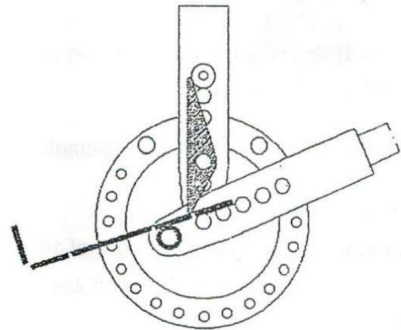
- Länge 254 mm, —
- Dicke 5 mm
- Breite 25 mm:

Biegereihenfolge



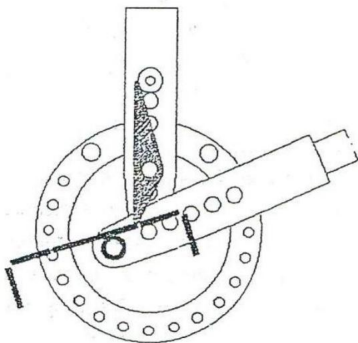
Biegung Nr. 1:

Legen Sie das flache Material in die Biegevorrichtung mit dem Zeichen Nr. 1 an der Stelle der Schlüssel und biegen Sie um 90° . Überprüfen Sie den Winkel bevor Sie fortfahren. Stellen Sie die einstellbare anhalten, damit jede Biegung bei 90° .



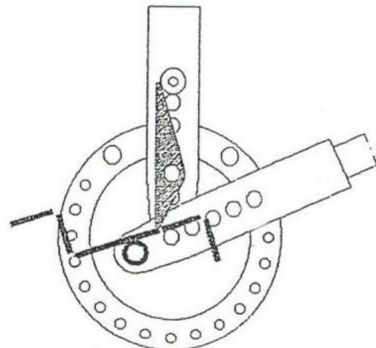
Biegung Nr. 2:

Drehen Sie das Material am anderen Ende um, es mit dem Zeichen Nr.2 gerade den Schlüssel und im 90° -Winkel biegen.



Biegung Nr. 3:

Drehen Sie das Halbzeug auf der anderen Seite, legen Sie es mit Zeichen Nr. 3 gerade den Schlüssel und biegen Sie ihn an 90° .



Biegung Nr. 4:

Drehen Sie das Halbzeug mit das andere Ende, stecken Sie es in den Bieger mit dem Zeichen Nr.4 geradeaus den Schlüssel und biegen Sie es um 90° .

Bei Bedarf bohren, scharfe Kanten glätten und schleifen.

2.3 BIEGEN VON ROHRSCHELLEN

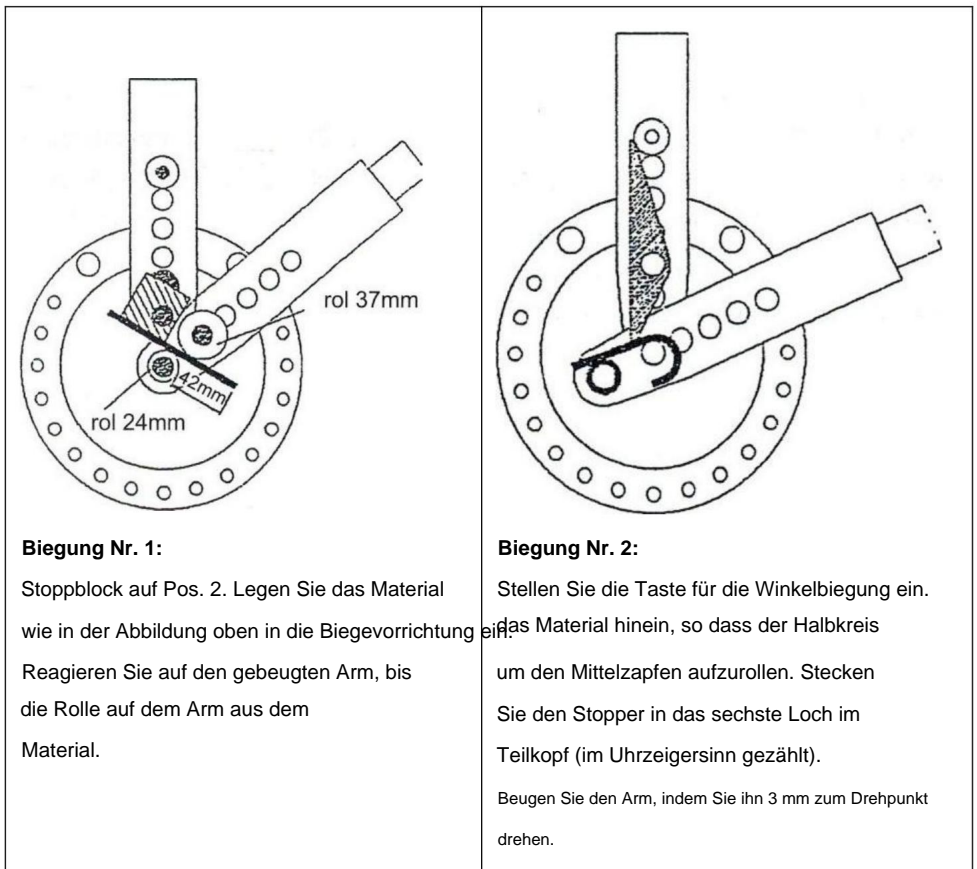
Herstellung von Rundrohrschellen



Einseitiges Joch mit 25 mm Innendurchmesser

Material

Stahlband 5*50 mm mit einer Länge von 10 mm



Setzen Sie am Ende der Klemme einen Clip ein, um ein Verrutschen des Materials zu verhindern. Kann mehrere

Klemmentypen biegen.

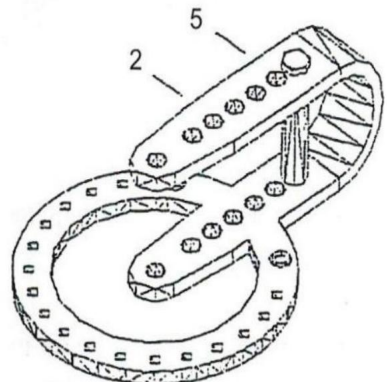


2.4 ZUBEHÖR

Es biegt 5x25mm warmgewalztes Material. Der Spanning der Buchse führt das Material gerade während der Spiralwicklung. Wenn Sie mehrere Spiralen der gleichen Form herstellen, machen Sie ein Zeichen auf der Oberseite des Biegers an der Stelle, an der die Biegung der erste Spirale beendet. Wenn jede folgende Spirale diesem Zeichen folgt, werden alle Spiralen der gleichen Größe.

Beim Biegen von großen und kleinen Spiralen den Zapfen und die Buchse in die 2. Loch für den ersten Biegeschritt.

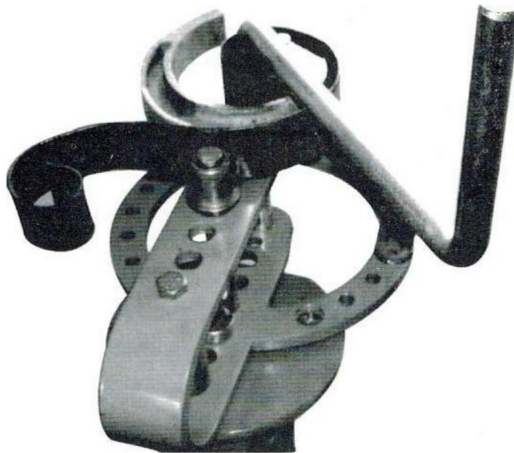
Erster Schritt: Loch Nr. 2



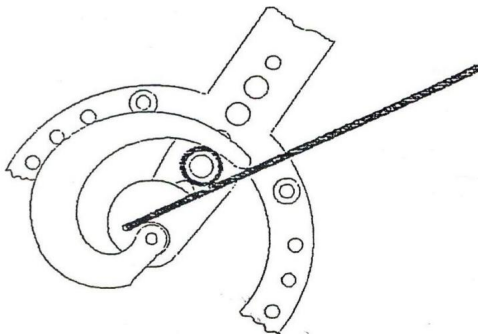
Um große Spiralen zu biegen, nehmen Sie nach Abschluss des ersten Biegeschritts den Zapfen und die Buchse aus Loch Nr. 2 und stecken Sie sie in Loch Nr. 5 (Loch dahinter).

Zweiter Schritt: Loch Nr. 5.

Beginnen Sie nicht mit dem Biegen der großen Spiralen mit dem Zapfen und der Buchse in das Loch dahinter. Es ist unbedingt erforderlich, mit dem Drehpunkt im Loch Nr. 2 zu beginnen, da die Spirale sonst nicht die richtige ist.



Drehpunkt und Buchse (erster Schritt)



Die Spirale rundherum aufrollen, bis die Buchse ein Aufrollen nicht mehr zulässt.

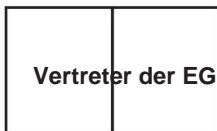
Nehmen Sie den Zapfen und die Buchse heraus und setzen Sie sie für den 2. Schritt ein, um die Spirale fertigzustellen.

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, Baoshanqu, Shanghai
200000 CN.

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion
Haus, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

PIEGATRICE

MODELLO: UM30

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

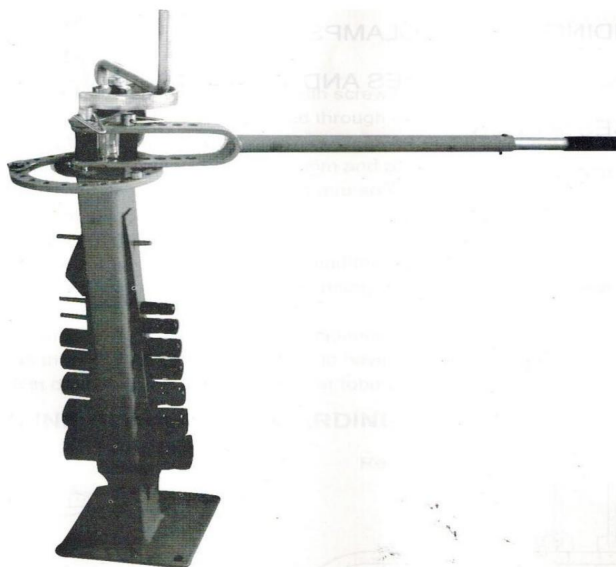
"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PIEGATRICE

UM30



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto

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

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

PROFILO DEL PRODOTTO

Il dispositivo è realizzato per essere utilizzato per piegare materiali piatti, barre tonde e quadrate così come i tubi. Offre un metodo di piegatura efficiente ed economico per i comuni forme e piegature. È abbastanza facile da trasportare, essendo utilizzato in diversi luoghi di lavoro o camion-officina.

Possibilità di impostazione

Attenzione!

Assicurarsi che sia fissato al pavimento con viti.

Assicurarsi che tutti i perni siano correttamente inseriti e posizionati nella posizione corretta.

Non piegare acciaio diverso da quello utilizzato per l'edilizia, vale a dire fino a 8*50 mm, acciaio tondo fino a 16 mm, acciaio quadrato fino a 14*14 mm e tubi fino a G3/4"!

Non piegare materiali più spessi di 6 mm attorno al perno centrale, ma utilizzare il Rullo da 24 mm per evitare la flessione del perno!

Non utilizzare altri complementi del braccio!

Non utilizzare il set per la piegatura angolare per piegare le barre tonde!

Se si utilizzano accessori per la piegatura angolare, piegare solo l'acciaio da costruzione verso l'alto a 6*50 mm o 7*30 mm!

Mantenere pulito il posto di lavoro per evitare incidenti!

Fare attenzione che il materiale posto sulla piegatrice abbia una lunghezza adeguata in contatto con il blocco di arresto per evitare lo scivolamento della barra da piegare e gravi incidente in realtà.

IMPORTANTI MISURE DI SICUREZZA



Leggere il manuale di istruzioni.



Attenzione: assicurarsi di indossare protezioni per gli occhi quando si utilizza questo prodotto.
protezioni per gli occhi quando si utilizza questo prodotto.

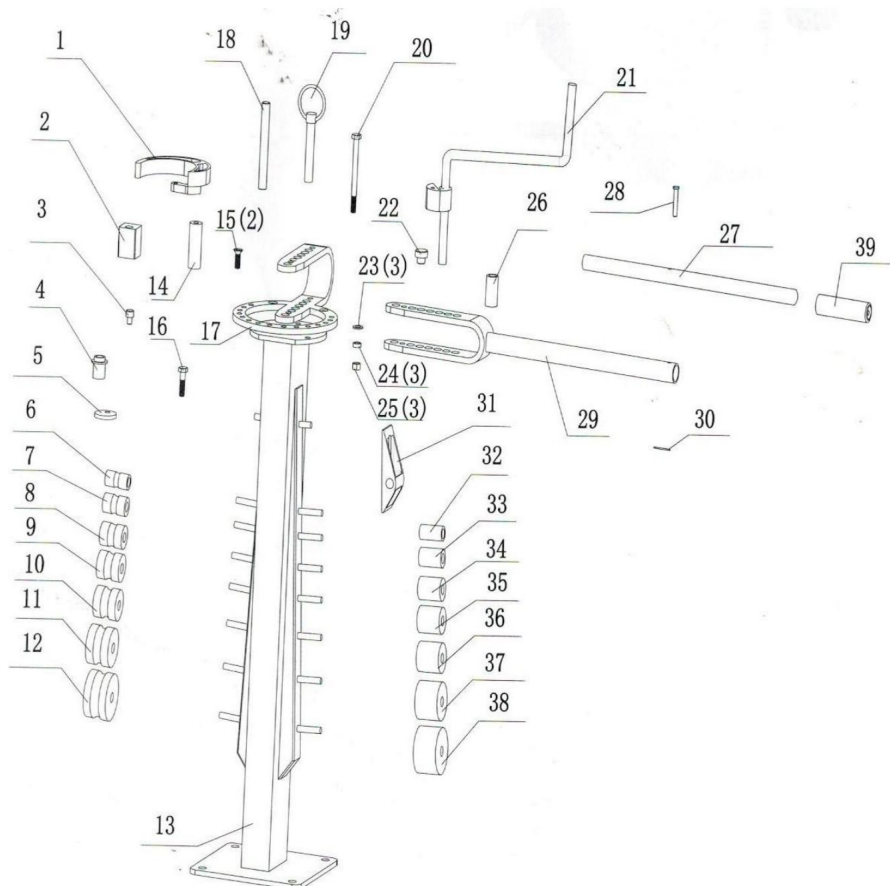


Attenzione: assicurarsi di indossare guanti quando si utilizza questo prodotto.

Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni. Ignorare l'avvertenza, l'uso improprio della piegatrice compatta potrebbe causare incidenti mortali e lesioni gravi.

1. Indossare occhiali di sicurezza quando si utilizza la piegatrice compatta. Possono verificarsi gravi lesioni si verifica se questo avviso viene ignorato!
2. Utilizzare il tubo con le specifiche corrispondenti dello stampo.
3. Non urtare, rompere o danneggiare lo stampo dotato di questa macchina. Conservare il modellare correttamente e garantirne la precisione.

GUASTI E PARTI



Articolo	Descrizione	Codice articolo	Qtà	Descrizione articolo	Codice articolo	Qtà	
1	Matrice di piegatura		1	21	Manovella	1	
2	IL		1	22	Spillo	1	
3	Spillo		1	23	Rondella	f10	4
4	Boccola		1	24	Manica		3
5	Tappetino eccentrico		1	25	Dado esagonale M10 4		
6	Muori II-1	f25		26	Boccola		1
7	Muori II-2	f31	1	27	Allungare maniglia		1
8	Muori II-3	ÿ38	1	28	Spillo		1
9	Muori II-4	ÿ44,5	1	29	Maniglia		1
10	Muori II-5	ÿ50,5	1	30	Cotter		1
11	Muori II-6	ÿ63	1	31	Base		1
12	Muori II-7	ÿ76	1	32	Muori io-		1
13	In piedi		1	33	La I-2	ÿ30	1
14	Boccola lunga		1	34	La I-3	ÿ37	1
15	scanalato svasato piatto vite a testa	M10X30 2		35	La I-4	f43	1
16	Bullone esagonale	M10X40 1		36	La I-5	ÿ49	1
17	Disco 1			37	La I-6	ÿ62	1
18	Perno fisso		1	38	La I-7	ÿ75	1
19	Barra di trazione		3	39	Copertura maniglia		1
20	Vite esagonale M10X120 1						

ACCESSORIO

Articolo	Descrizione	Parte n	Quantità	Articolo	Descrizione	Codice articolo	Qtà
1	Matrice di piegatura		1	21	Manovella		1
3	Spillo		1	22	Spillo		1
4	Boccola		1	23	Rondella	f10	4
5	Tappetino eccentrico		1	24	Manica		3

6	Muori II-1	f25		25	Dado esagonale M10	4	
7	Muori II-2	f31	1	27	Allungare maniglia		1
8	Muori II-3	f38	1	28	Spillo		1
9	Muori II-4	ÿ44,5	1	30	Cotter		1
10	Muori II-5	ÿ50,5	1	32	Muori io-		1
11	Muori II-6	f63	1	33	La I-2	f30	1
12	Muori II-7	f76	1	34	La I-3	f37	1
15	scanalato svasato vite a testa piatta	M10X30 2		35	La I-4	f43	1
16	Bullone esagonale M10	X40 1		36	La I-5	f49	1
18	Perno fisso		1	37	La I-6	f62	1
19	Barra di trazione		3	38	La I-7	f75	1
20	Bullone esagonale M10	X120 1					

SPECIFICHE

Modello	UM30
Larghezza massima di piegatura	50,8 mm
Spessore massimo di piegatura	Acciaio a basso tenore di carbonio: 6 mm; Alluminio: 10 mm
Angolo di curvatura massimo	200°

ASSEMBLAGGIO

1. Montare la staffa di piegatura sulla base utilizzando i componenti mostrati nella Figura 1.

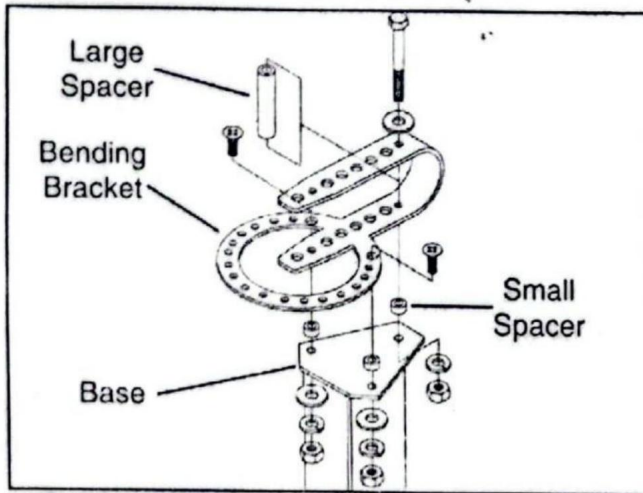
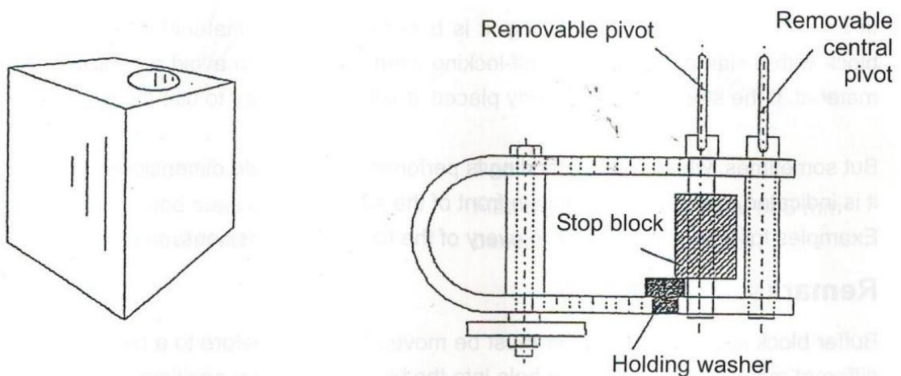


Figura 1. Montaggio della staffa di piegatura sulla base.

2. Collegare il braccio del giogo e la maniglia insieme con il perno a forcella e la molla coppiglia.
3. Montare il gruppo maniglia sulla staffa di piegatura con un perno di aggancio lungo.
4. Fissare la piegatrice compatta al pavimento.

ATTENZIONE: non tentare di utilizzare la piegatrice compatta senza averla fissata una superficie stabile. La mancata osservanza può causare lesioni personali e danni alle attrezzature danno!

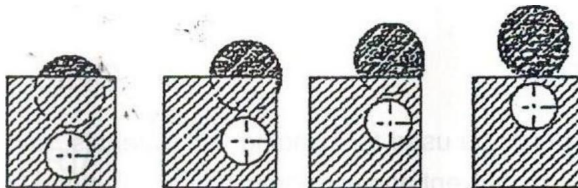
INFORMAZIONI PRINCIPALI RIGUARDANTI L'OPERAZIONE DI PIEGATURA



Rondella di tenuta posizionata eccentricamente sotto il blocco di arresto

1. Utilizzo del blocco di arresto

Il blocco di arresto mantiene il materiale in una posizione corretta durante la piegatura con il braccio della mano attorno al perno centrale o al rullo appena utilizzato. Il blocco ha solo quattro posizioni corrette!



Le quattro posizioni corrette del blocco di arresto

Utilizzare sempre la posizione che colloca il blocco più vicino al perno centrale o al rullo, ma che lascia spazio per sistemare il materiale.

Ruotare il blocco posizione per posizione per ottenere una delle quattro posizioni adeguate posizioni. Se lo spazio viene creato nella posizione dal centro verso sinistra, il blocco di arresto verrà girato e il materiale scivolerà. Se si utilizza un rullo più grande sul perno centrale, blocco di arresto e rondella di tenuta si spostano fino alla posizione regolabile fermarsi, in modo che il materiale sia fermo. Posizionare sempre il blocco di arresto il più vicino possibile al perno centrale o rullo, ma per avere abbastanza spazio per rilasciare il materiale. In il gioco tra il blocco di arresto e il perno centrale o il rullo è troppo grande, ruotare il pressore in una delle quattro posizioni corrette. Il blocco di arresto con la rondella di tenuta può essere spostata avanti e indietro in ogni sede della testa divisoria. In questo modo si ottiene l'autorizzazione necessaria.

Un gioco troppo grande tra il perno centrale o il rullo e il blocco di arresto può causare possibile scorrimento del materiale e diminuzione della precisione di piegatura.

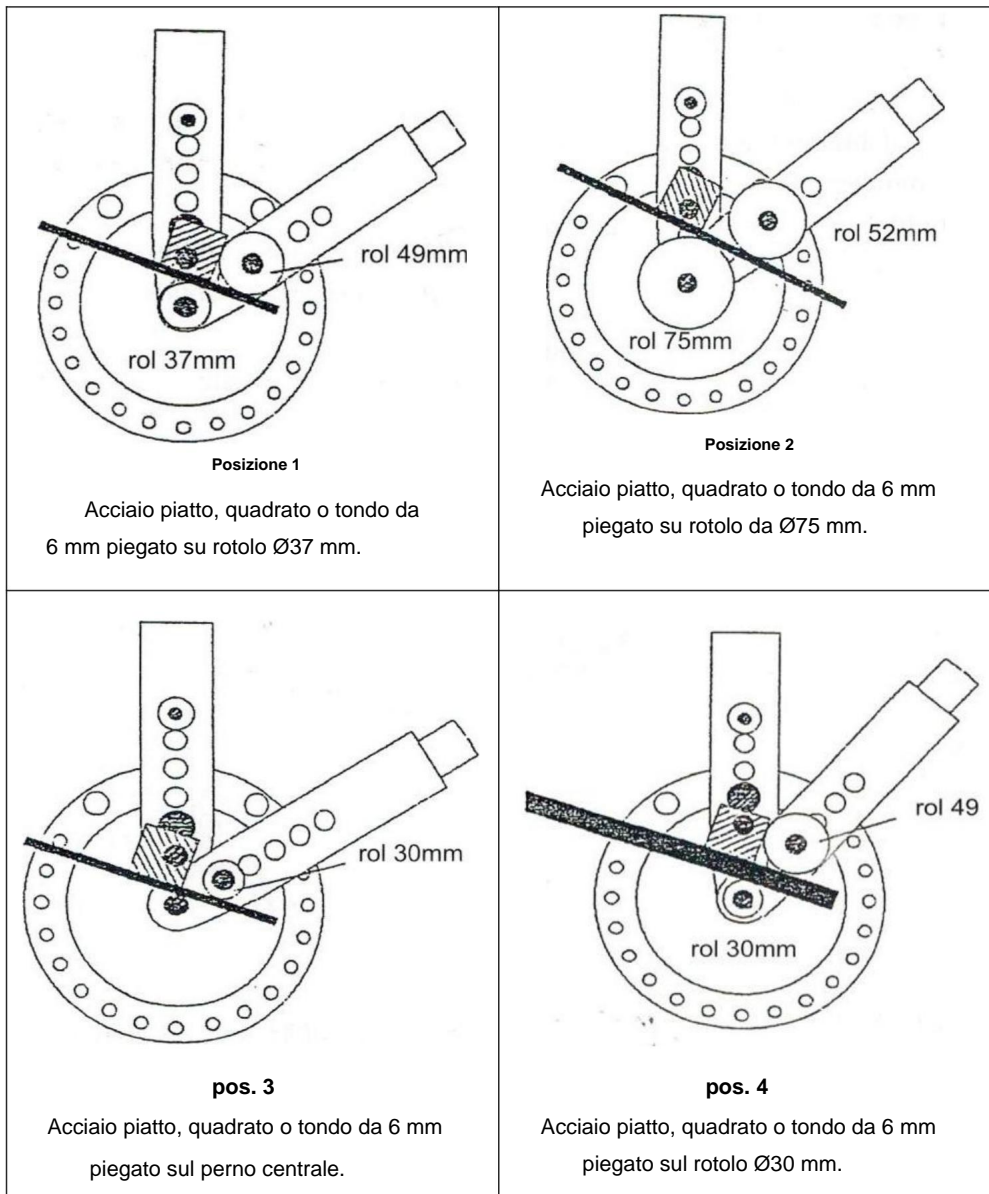
Nel caso di una piegatura molto precisa, è meglio tenere il materiale davanti il blocco di arresto con un morsetto (morsa manuale, chiave autobloccante) per evitare un possibile scivolamento del materiale. Se il blocco di arresto è posizionato correttamente, non è necessario utilizzare il morsetto.

Ma a volte, quando viene eseguita una piegatura speciale o vengono fornite dimensioni precise necessario, è indicato posizionare la morsa manuale davanti al blocco di battuta.

Esempi di utilizzo del blocco buffer in ciascuna delle quattro posizioni corrette.

Osservazioni:

Il blocco tampone e la rondella di tenuta devono essere spostati indietro e prima di una certa presa per adattarsi a materiali e rotoli diversi. Il foro nel blocco quattro posizioni corrette.



2. PIEGATURA DELLA MANIGLIA

2.1 Materiale rotondo

Con l'Universal è facile realizzare maniglie di varie forme e dimensioni

Piegatrice. Ciascuno dei tre tipi nella figura è eseguito in materiale rotondo da 15 mm di diametro e 230 mm di lunghezza.

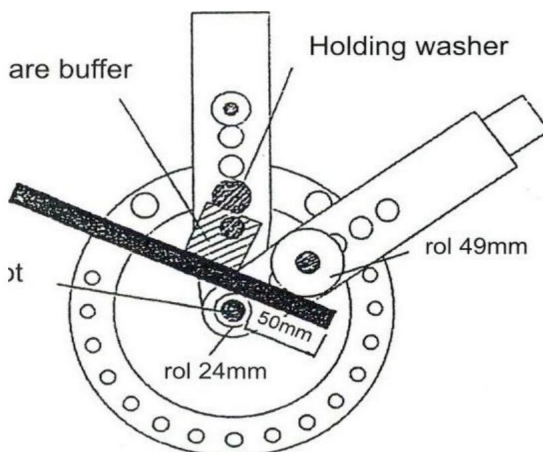
Dopo aver realizzato le parti piegate in tondino, forare le aggiunte a 15 mm, mettere il parti piegate in corrispondenza delle aggiunte e saldarle sul lato di montaggio. Rettificare la sovrasaldatura per il livello.

Nota: nel caso in cui si utilizzi un materiale di diametro diverso per la maniglia, il diametro del trapano sarà lo stesso del materiale utilizzato.

Materiale necessario: — tondo

Ø 15 mm, lunghezza 230 mm — acciaio piatto

per aggiunta



La posizione corretta del blocco di arresto utilizzato per piegare il materiale da 15 mm è presentato nel disegno soprastante. Dopo aver eseguito la piegatura a 90° girare il materiale e piegare l'altra estremità a 90°

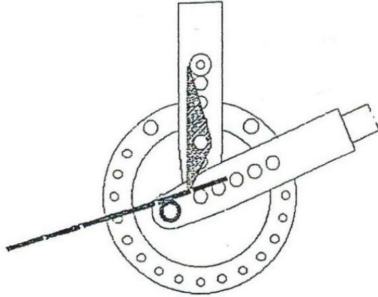
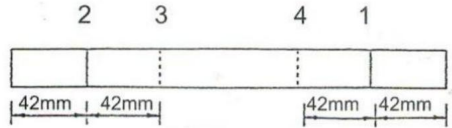
2.2 Materiale piatto

Disegna con il gesso i segnali come nel disegno qui sotto. Segnali da entrambe le estremità deve essere disegnato sul lato opposto a quello in cui si trovano i segni al centro disegnato. Le dimensioni indicate possono essere sostituite con altre, può anche essere realizzato altro passaggio in base al desiderio dell'utente.

Materiale

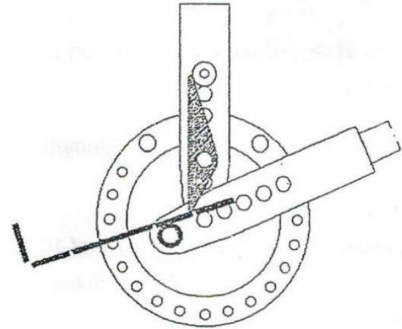
- lunghezza 254 mm,
- spessore 5 mm
- larghezza 25 mm:

Ordine di piegatura



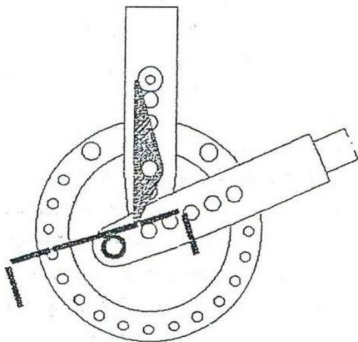
Piegatura n. 1:

Mettere il materiale piatto nella piegatrice con il cartello n. 1 nel punto della chiave e piegare a 90°. Controllare l'angolo prima di procedere. Impostare la regolazione fermarsi in modo che ogni piegatura venga fatta a 90°.



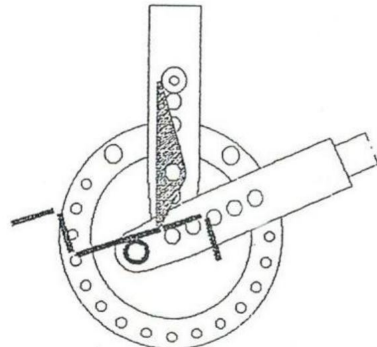
Piegatura n. 2:

Girare il materiale dall'altra estremità, mettere con il segno n.2 dritto la chiave e piegare a 90°.



Piegatura n. 3:

Girare il materiale semilavorato dall'altro lato, mettilo con il segno n.3 raddrizzare la chiave e piegarla a 90°.



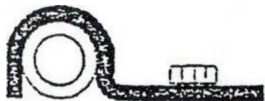
Piegatura n. 4:

Girare il materiale semilavorato con l'altra estremità, mettila nel piegatore con il segno n.4 dritto la chiave e piegarlo a 90°.

Se necessario, forare, levigare e smerigliare i bordi taglienti.

2.3 PIEGATURA DELLE FASCETTE PER

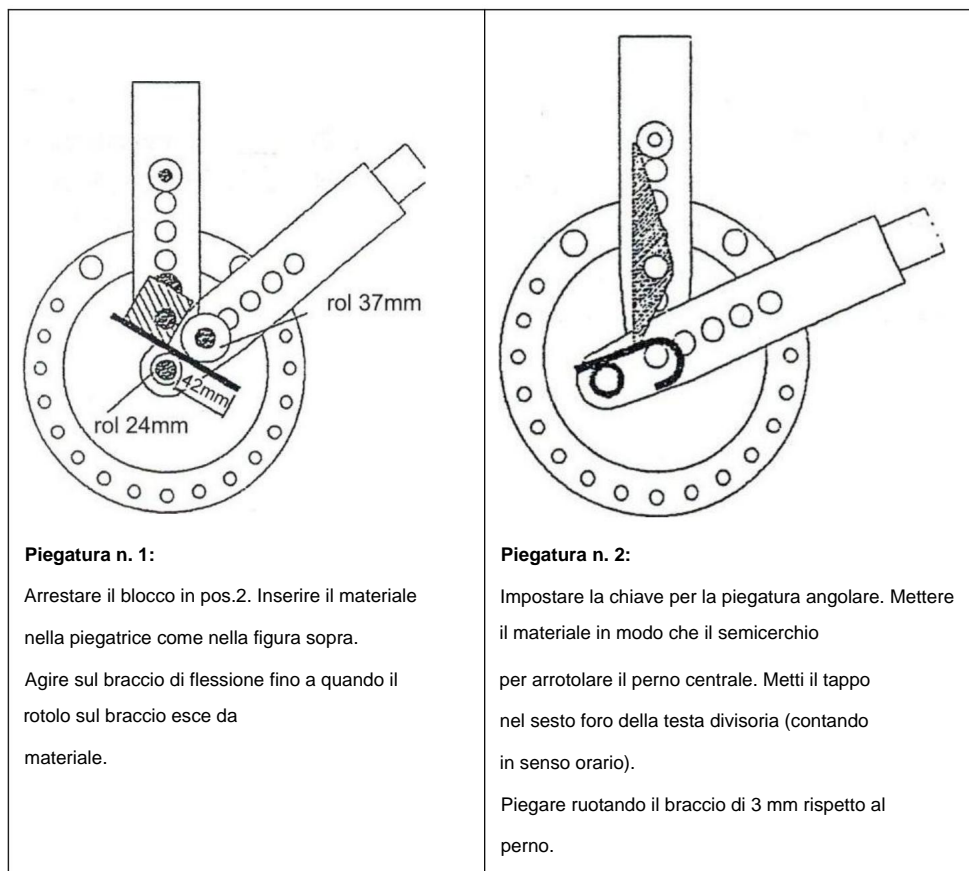
TUBI Fabbricazione di fascette per tubi tondi



Giogo unilaterale con diametro interno 25 mm

Materiale

Nastro in acciaio 5*50 mm con lunghezza 10 mm



Posizionare una clip all'estremità del morsetto per evitare lo scivolamento del materiale. È possibile piegare più tipi di morsetti.

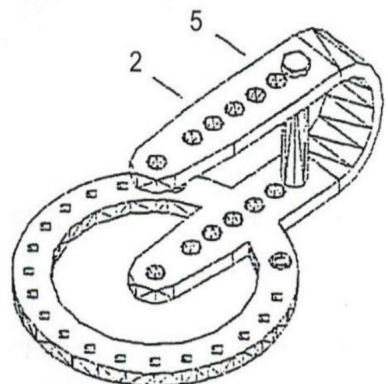


2.4 ACCESSORI

Piega il materiale laminato a caldo da 5x25 mm. Il collettore della boccia guida il materiale dritto durante l'avvolgimento a spirale. Quando si realizzano delle spirali della stessa forma, fare un segno sul lato superiore della piegatrice nel punto in cui si piega la prima spirale finita. Piegando ogni spirale successiva a questo segno, tutte le spirali saranno della stessa dimensione.

Quando si piegano spirali grandi e piccole, posizionare il perno e la boccia nel 2° foro per la prima fase di piegatura.

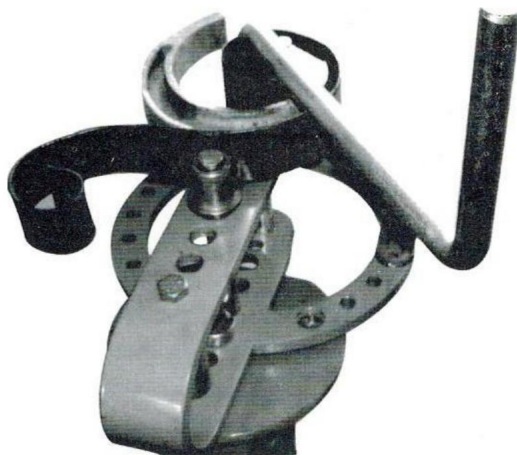
Primo passo: foro n. 2



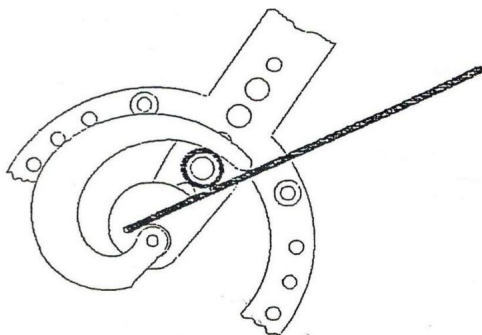
Per piegare spirali grandi, una volta terminato il primo passaggio di piegatura, estrarre il perno e la boccola dal foro n. 2 e inserirli nel foro n. 5 (foro dietro)

Secondo passaggio: foro n.

5 Non iniziare a piegare le spirali grandi con il perno e la boccola nel foro posteriore. È necessario iniziare con il perno nel foro n. 2, altrimenti la spirale non sarà adeguata.



Perno e boccola (primo passaggio)



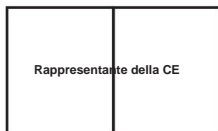
Arrotolare la spirale tutt'intorno fino a quando il cespuglio non permetterà più l'arrotolamento.
Togliere il perno e la boccola e inserirli per il 2° passaggio e completare la spirale.

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200000 NC.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Francoforte sul Meno.



CONSULENZA YH LIMITATA.

C/O YH Consulting Limited Ufficio 147, Centurion
Casa, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW184AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

JUERGA

MODELO: UM30

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

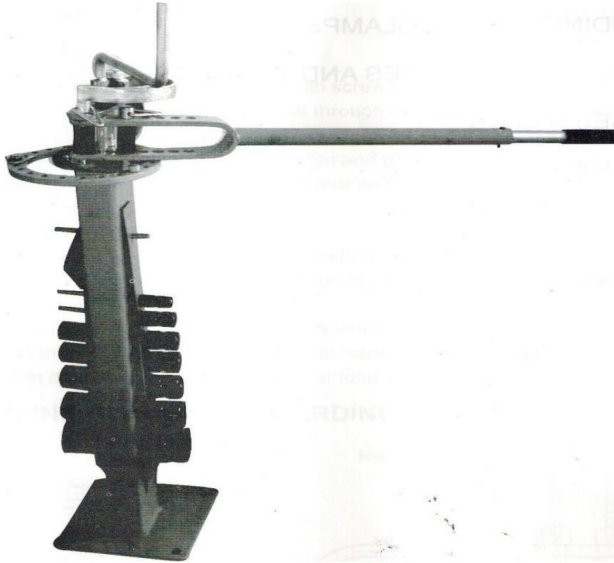
"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

JUERGA

UM30



¿NECESITAS AYUDA? ¡CONTÁCTANOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con

nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

PERFIL DEL PRODUCTO

El dispositivo está diseñado para ser utilizado para doblar materiales planos, barras redondas y cuadradas, así como tuberías. Aporta un método de doblado eficiente y económico para aplicaciones comunes. formas y curvas. Es bastante fácil de transportar y se puede utilizar en diferentes lugares de trabajo o camiones de taller.

Posibilidades de configuración

¡Atención!

Asegúrese de que esté fijado al suelo con tornillos.

Asegúrese de que todos los pivotes pasen correctamente y estén en la posición necesaria.

No doble acero distinto del utilizado para la construcción, es decir, hasta 8*50 mm, acero redondo hasta 16 mm, acero cuadrado hasta 14*14 mm y tubos hasta G3/4".

No doble materiales con un grosor mayor a 6 mm alrededor del pivote central, sino que utilice el

¡Rodillo de 24 mm para evitar que el pivote se doble!

¡No utilice otra terminación del brazo!

¡No utilice el juego para doblar ángulos para doblar barras redondas!

Si debe utilizar accesorios para doblar ángulos, doble únicamente acero de construcción hacia arriba.

¡Hasta 6*50 mm o 7*30 mm!

¡Mantenga limpio el lugar de trabajo para evitar accidentes!

Tenga cuidado de que el material colocado en la dobladora tenga una longitud adecuada en contacto. con el tope de bloqueo para evitar el deslizamiento de la barra al doblarse y causar daños graves. accidente de hecho.

MEDIDAS DE SEGURIDAD IMPORTANTES



Lea el manual de instrucciones.



Advertencia: Asegúrese de usar protectores para los ojos cuando utilice este producto. Advertencia: Asegúrese de usar protectores para los ojos cuando utilice este producto.



Advertencia: Asegúrese de usar guantes al utilizar este producto.

Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones. Ignore la advertencia, el uso inadecuado de la dobladora compacta podría provocar lesiones fatales y lesión grave

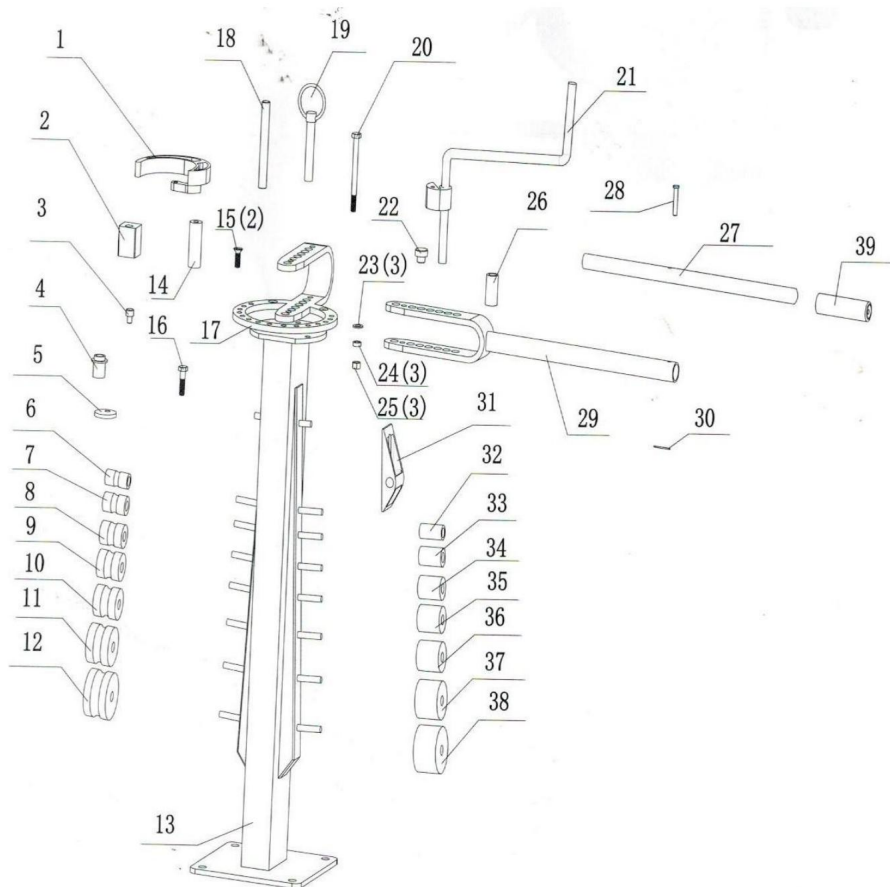
1. Use gafas de seguridad cuando utilice la dobladora compacta. Puede sufrir lesiones graves.

¡Ocurrirá si se ignora esta advertencia!

2. Utilice el tubo con la especificación correspondiente del molde.

3. No golpee, rompa ni dañe el molde que viene con esta máquina. Mantenga el moldear adecuadamente y garantizar su precisión.

DESVIOS Y PIEZAS



Artículo	Descripción	Número de pieza	Cant.	Descripción del artículo	Número de pieza	Cant.
1	Troquel de doblado		1	21	Manivela	1
2	El		1	22	Alfiler	1
3	Alfiler		1	23	Arandela	f10
4	Cojinete		1	24	Manga	3
5	Estera excéntrica		1	25	Tuerca hexagonal M10	4
6	Muere II-1	f25		26	Cojinete	1
7	Muere II-2	f31	1	27	Alargar manejar	1
8	Muere II-3	φ38	1	28	Alfiler	1
9	Muere II-4	φ44,5	1	29	Manejar	1
10	Muere II-5	φ50,5	1	30	Chaveta	1
11	Muere II-6	φ63	1	31	Base	1
12	Muere II-7	φ76	1	32	Muero yo-	1
13	Pararse		1	33	El I-2	φ30
14	Buje largo		1	34	El I-3	φ37
15	Ranurado avellanado plano tornillo de cabeza	M10X30	2	35	El I-4	f43
16	Perno hexagonal	M10X40	1	36	El I-5	φ49
17	Disco 1			37	El I-6	φ62
18	Pivote fijo		1	38	El I-7	φ75
19	Barra de tiro		3	39	Tapa de manija	1
20	Tornillo hexagonal	M10X120	1			

ACCESORIO

Artículo	Descripción	Número de pieza	Cantidad	de artículos	Descripción	Nro. de pieza	Cant.
1	Troquel de doblado		1	21	Manivela		1
3	Alfiler		1	22	Alfiler		1
4	Cojinete		1	23	Arandela	f10	4
5	Estera excéntrica		1	24	Manga		3

6	Muere II-1	f25		25	Tuerca hexagonal M10 4		
7	Muere II-2	f31	1	27	Alargar manejar		1
8	Muere II-3	f38	1	28	Afilier		1
9	Muere II-4	φ44,5	1	30	Chaveta		1
10	Muere II-5	φ50,5	1	32	Muero yo-		1
11	Muere II-6	f63	1	33	EI I-2	f30	1
12	Muere II-7	f76	1	34	EI I-3	f37	1
15	Ranurado avellanado tornillo de cabeza plana	M10X30 2		35	EI I-4	f43	1
16	Perno hexagonal M10X40 1			36	EI I-5	f49	1
18	Pivote fijo		1	37	EI I-6	f62	1
19	Barra de tiro		3	38	EI I-7	f75	1
20	Tornillo hexagonal M10X120 1						

PRESUPUESTO

Modelo	UM30
Ancho máximo de curvatura	50,8 mm
Espesor máximo de plegado	Acero con bajo contenido de carbono: 6 mm; Aluminio: 10 mm
Ángulo máximo de curvatura	200°

ASAMBLEA

1. Monte el soporte de flexión en la base utilizando los componentes que se muestran en la Figura 1.

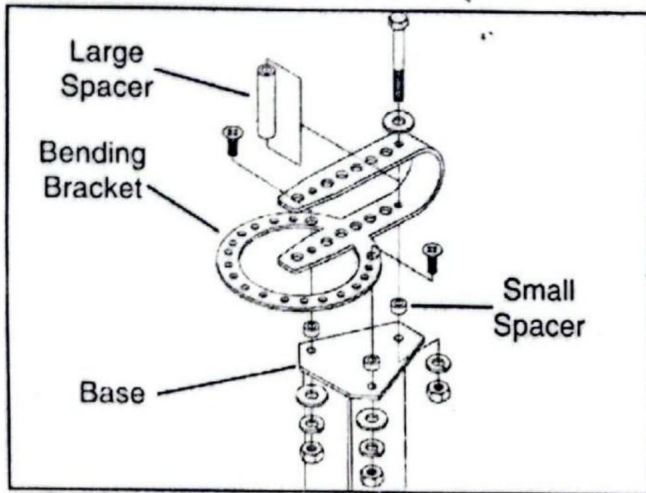


Figura 1. Montaje del soporte de flexión a la base.

2. Conecte el brazo del yugo y el mango junto con el pasador de horquilla y el resorte.

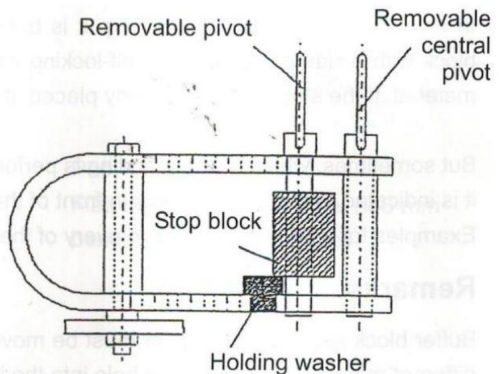
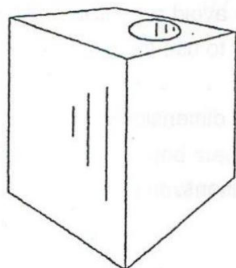
Pasador de chaveta.

3. Monte el conjunto del mango en el soporte de flexión con un pasador de enganche largo.

4. Atornille la dobladora compacta al piso.

PRECAUCIÓN: No intente utilizar la dobladora compacta sin que esté fijada a la una superficie estable. El incumplimiento puede provocar lesiones personales y daños al equipo. ¡daño!

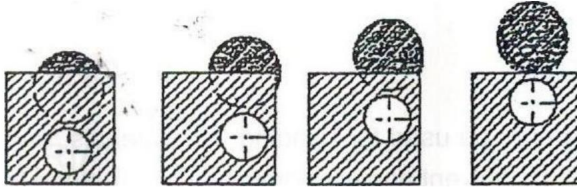
INFORMACIÓN PRINCIPAL SOBRE LA OPERACIÓN DE CURVADO



Arandela de retención colocada excéntrica debajo del bloque de tope

1. Uso del bloque de parada

El bloque de tope mantiene el material en una posición adecuada durante el doblado con el mano brazo alrededor del pivote central o el rollo recién usado. El bloque tiene solo cuatro ¡Posiciones apropiadas!



Las cuatro posiciones adecuadas del bloque de parada

Utilice siempre aquella posición que coloque el bloque más cerca del pivote o rodillo central, pero que posibilite el espacio para la colocación del material.

Gire el bloque posición por posición para obtener uno de los cuatro adecuados.

posiciones. Si el espacio se crea en la posición del centro a la izquierda, la

El bloque de tope se girará y el material se deslizará. Si utiliza un rollo más grande en el

El pivote central, el bloque de tope y la arandela de retención se mueven hasta el tope ajustable.

Detenerse, de modo que el material quede sujeto. Coloque siempre el tope lo más cerca posible del pivote o rodillo central, pero que exista suficiente espacio libre para liberar el material.

La holgura entre el bloque de tope y el pivote o rodillo central es demasiado grande.

Gire el prensatelas en una de las cuatro posiciones adecuadas. El bloque de tope con

La arandela de sujeción se puede mover hacia atrás y hacia delante en cada asiento del cabezal divisor.

De esta manera se obtiene la autorización necesaria.

Una holgura demasiado grande entre el pivote o rodillo central y el bloque de tope puede posible deslizamiento del material y disminución de la precisión de plegado.

En caso de un plegado muy preciso, es mejor mantener el material delante

el bloque de tope con una abrazadera (tornillo de banco manual, llave autoblocante) para evitar un posible deslizamiento del material. Si el tope está colocado correctamente, no es

Es necesario utilizar la abrazadera.

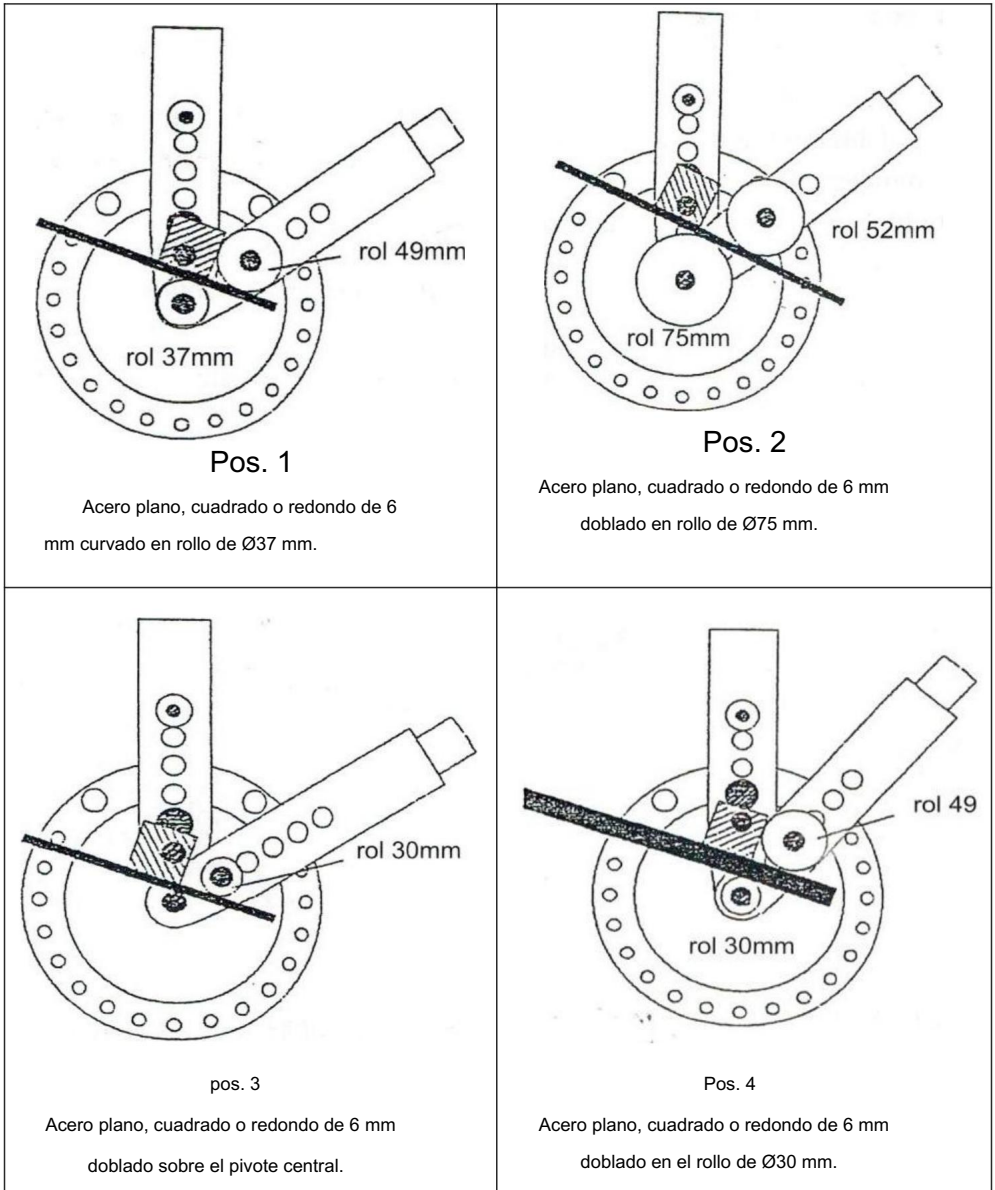
Pero a veces, cuando se realiza un doblado especial o se requieren dimensiones precisas,

En caso necesario, se indica colocar el tornillo de banco manual delante del tope.

Ejemplos de uso del bloque de buffer en cada una de las cuatro posiciones adecuadas.

Observaciones:

El bloque amortiguador y la arandela de sujeción deben moverse hacia atrás y hacia adelante hasta una posición determinada para adaptarse a diferentes materiales y rollos. El orificio en el bloque tiene cuatro posiciones adecuadas.



2. DOBLADO DEL MANGO

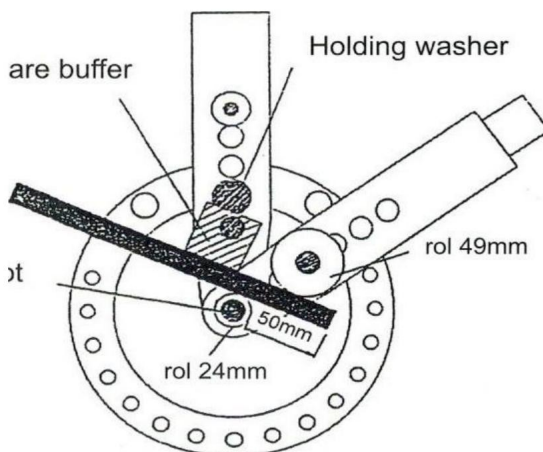
2.1 Material redondo

Es fácil realizar manipulaciones de diversas formas y dimensiones con el Universal Dobladora. Cada uno de los tres tipos de la figura se realiza en material redondo de 15 mm de diámetro y 230 mm de longitud.

Después de realizar las piezas dobladas en barra redonda, taladrar adiciones a 15 mm, colocar las doblar las piezas en los añadidos y soldarlas en el lado de ajuste. Esmerilar la sobresoldadura para el nivel.

Nota: En caso de utilizar material de otro diámetro para el mango, el diámetro del taladro Será lo mismo que el del material utilizado.

Material necesario: — Barra redonda de \varnothing 15 mm, longitud 230 mm — Acero plano para añadir



La posición correcta del tope utilizado para doblar material de 15 mm es que se muestra en el dibujo anterior. Después de realizar el plegado a 90° Gire el material y doble el otro extremo a 90°

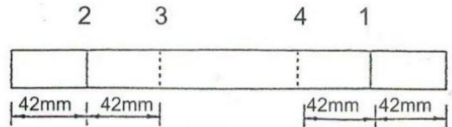
2.2 Material plano

Dibuja con tiza los signos como en el dibujo de abajo. Los signos de ambos extremos Debe dibujarse en el lado opuesto a donde están los signos en el medio. dibujado. Las dimensiones indicadas se pueden sustituir por otras, se puede realizar también otra entrega según el deseo del usuario.

Material

- longitud 254 mm, —
- espesor 5 mm
- ancho 25 mm:

Orden de doblado



Curva n° 1:
Coloque el material plano en la dobladora.
con el signo n° 1 en el punto de la
Llave y doblar a 90°. Verifique el ángulo.
Antes de continuar, configure el ajuste
Detenerse para que cada flexión sea hecha
a 90°.

Curva n° 2:
Gire el material en el otro extremo, coloque
con el signo no.2 directamente la llave
y doblar a 90°.

Curva n° 3:
Girar el material semiacabado
En el otro lado ponlo con signo
n°3 Enderece la llave y dóblela en
90°.

Curva n° 4:
Gire el material semiacabado con
el otro extremo, ponlo en la dobladora
con el signo no.4 directamente la llave y
doblalo a 90°.

Si es necesario, taladre y alise y muela los bordes afilados.

2.3 CURVADO DE ABRAZADERAS PARA TUBERÍAS

Fabricación de abrazaderas para tubos redondos



Yugo unilateral con diámetro interior de 25 mm

Material

Banda de acero de 5*50 mm con una longitud de 10 mm.

<p>Doblado nº 1: Bloque de tope en la posición 2. Coloque el material en la dobladora como se muestra en la figura anterior. Reacciona sobre el brazo de flexión hasta que el rollo en el brazo salga de material.</p>	<p>Doblado nº 2: Coloque la llave para doblado angular. el material de manera que el semicírculo Para enrollar el pivote central, coloque el tapón en el sexto orificio del cabezal divisor (contando en el sentido de las agujas del reloj). Doblar girando el brazo 3 mm hasta el pivote.</p>

Coloque un clip en el extremo de la abrazadera para evitar que el material se deslice. Puede doblar más tipos de abrazaderas.



2.4 ACCESORIOS

Dobla material laminado en caliente de 5x25 mm. El collar del casquillo guía el material.

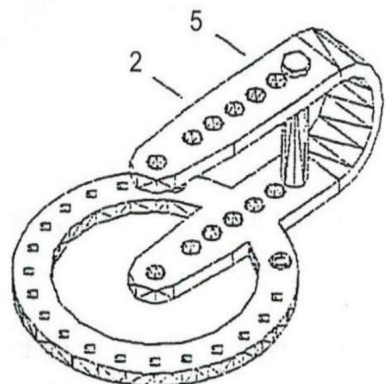
Recto durante el enrollado en espiral. Al hacer varias espirales de la misma forma, haga una señal en el lado superior del doblador en el lugar donde se dobla la

Primera espiral terminada. Doblando cada espiral siguiente hacia este signo, todas las espirales estarán del mismo tamaño.

Al doblar espirales grandes y pequeñas, coloque el pivote y el casquillo en el 2º

Agujero para el primer paso de doblado.

Primer paso: hoyo n°2



Para doblar espirales grandes, al finalizar el primer paso de doblado, saque el pivote y el casquillo del orificio n.º 2 y colóquelos en el orificio n.º 5 (orificio detrás).

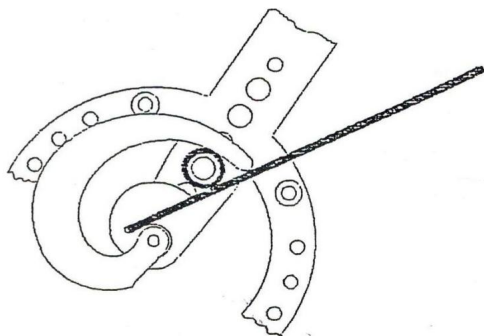
Segundo paso: agujero n.º 5 No

empiece a doblar las espirales grandes con el pivote y el casquillo en el agujero de atrás.

Es necesario empezar con el pivote en el agujero n.º 2, de lo contrario la espiral no será la adecuada.



Pivote y casquillo (primer paso)



Enrolle la espiral por todo su alrededor hasta que el casquillo ya no pueda enrollarse. Saque el pivote y el casquillo y colóquelos para el segundo paso y termine la espiral.

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200000 MN.

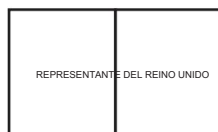
Importado a Australia: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Fráncfort del Meno.



YH CONSULTING LIMITADA.

C/O YH Consulting Limited Oficina 147, Centurion
Casa, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

GIĘTARKA

MODEL: UM30

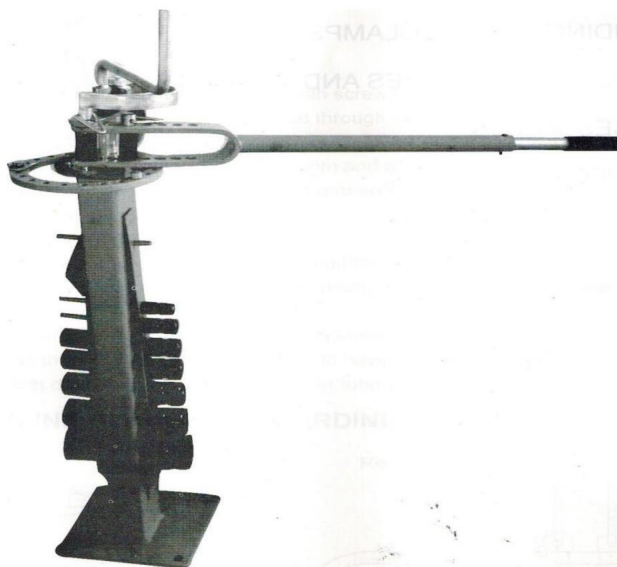
Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

GIĘTARKA

UM30



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami: Wsparcie

techniczne i certyfikat E-Gwarancji www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

PROFIL PRODUKTU

Urządzenie przeznaczone jest do gięcia materiałów płaskich, prętów okrągłych i kwadratowych, jak również rury. Zapewnia wydajną i ekonomiczną metodę gięcia dla typowych kształtach i zagięciach. Jest dość łatwy do przenoszenia, używany w różnych miejscach pracy lub samochodów ciężarowych warsztatowych.

Możliwości ustawień

Uwaga!

Upewnij się, że jest przymocowany do podłogi za pomocą śrub.

Upewnij się, że wszystkie punkty obrotu są prawidłowo przepuszczone i znajdują się w odpowiedniej pozycji.

Nie wolno gnieść innej stali niż ta stosowana w budownictwie, tj. do 8*50 mm, stali okrągłej do 16 mm, stali kwadratowej do 14*14 mm i rur do G3/4"!

Nie należy zginać materiałów grubszych niż 6 mm wokół centralnego punktu obrotu, lecz stosować

Rolka o średnicy 24 mm zapobiegająca wyginaniu się osi!

Nie należy stosować innego zakończenia ramienia!

Nie używaj zestawu do gięcia kąтового do gięcia prętów okrągłych!

Jeżeli używasz akcesoriów do gięcia kąтового, gnij wyłącznie stal konstrukcyjną do 6*50 mm lub 7*30 mm!

Utrzymuj miejsce pracy w czystości, aby uniknąć wypadków!

Należy zadbać o to, aby materiał układany na giętarcie miał odpowiednią długość w kontakcie z blokadą blokującą, aby zapobiec zsuwaniu się sztangi, która ma być zgięta i poważnie wypadek, tak naprawdę.

WAŻNE ZABEZPIECZENIA



Przeczytaj instrukcję obsługi.



Ostrzeżenie - Podczas stosowania tego produktu należy używać okularów ochronnych. Podczas stosowania tego produktu należy używać okularów ochronnych.



Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy nosić rękawiczki.

Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi. Zignoruj ostrzeżenie, nieprawidłowe użycie giętarki kompaktowej może spowodować śmiertelne i poważny uraz.

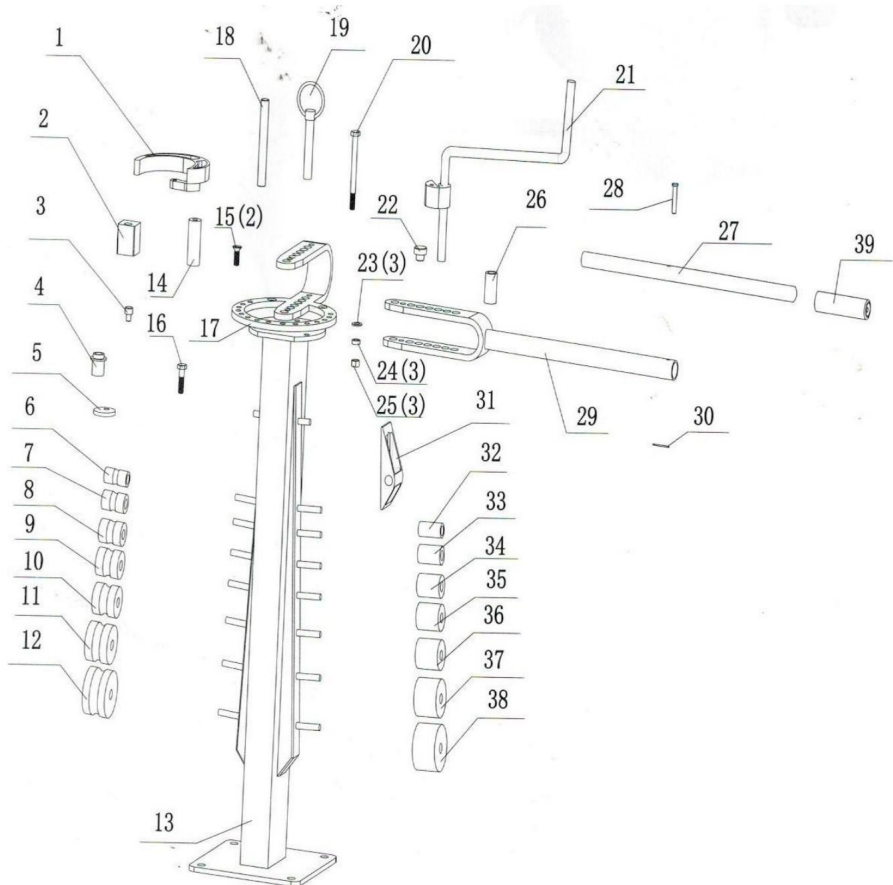
1. Używając kompaktowej giętarki, należy nosić okulary ochronne. Może to spowodować poważne obrażenia.

wystąpi jeśli to ostrzeżenie zostanie zignorowane!

2. Proszę użyć rury zgodnej ze specyfikacją formy.

3. Nie uderzaj, nie rozbijaj ani nie uszkadzaj formy wyposażonej w tę maszynę. Zachowaj prawidłowo formować i zapewnić jego dokładność.

AWARIE I CZĘŚCI



Przedmiot	Opis	Nr części	Ilość	Opis przedmiotu	Nr części	Ilość	
1	Matryca do gięcia		1	21	Korba		1
2	The		1	22	Szpilka		1
3	Szpilka		1	23	Pralka	f10	4
4	Tuleja		1	24	Rękaw		3
5	Mata ekscentryczna		1	25	Nakrętka sześciokątna M10 4		
6	Umrzyj II-1	f25		26	Tuleja		1
7	Umrzyj II-2	f31	1	27	Przedłużać uchwyt		1
8	Giń II-3	φ38	1	28	Szpilka		1
9	Umrzyj II-4	φ44,5	1	29	Uchwyt		1
10	Umrzyj II-5	φ50,5	1	30	Zawlecza		1
11	Umrzyj II-6	φ63	1	31	Opierać		1
12	Umrzyj II-7	φ76	1	32	Die I-		1
13	Podstawka		1	33	Die I-2	φ30	1
14	Tuleja długa		1	34	Die I-3	φ37	1
15	Szczelinowy stożkowo-płaski śruba głowicowa	M10X30 2		35	Die I-4	f43	1
16	Śruba sześciokątna M10X40 1			36	Die I-5	φ49	1
17	Dysk 1			37	Die I-6	φ62	1
18	Stały punkt obrotu		1	38	Die I-7	φ75	1
19	Belka pociągowa		3	39	Ostona uchwytu		1
20	Śruba sześciokątna M10X120 1						

AKCESORIUM

Przedmiot	Opis	Nr części	Ilość	Element	Opis Nr części	Ilość	
1	Matryca do gięcia		1	21	Korba		1
3	Szpilka		1	22	Szpilka		1
4	Tuleja		1	23	Pralka	f10	4
5	Mata ekscentryczna		1	24	Rękaw		3

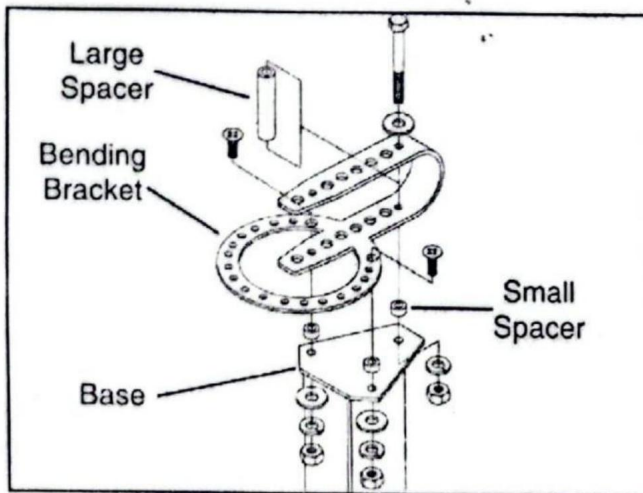
6	Umrzyj II-1	f25		25	Nakrętka sześciokątna M10 4		
7	Umrzyj II-2	f31	1	27	Przedłużać uchwyt		1
8	Giń II-3	f38	1	28	Szpilka		1
9	Umrzyj II-4	φ44,5	1	30	Zawlecza		1
10	Umrzyj II-5	φ50,5	1	32	Die I-		1
11	Umrzyj II-6	f63	1	33	Die I-2	f30	1
12	Umrzyj II-7	f76	1	34	Die I-3	f37	1
15	Szczelinowy wpuszczony śruba z łbem płaskim	M10X30 2		35	Die I-4	f43	1
16	Śruba sześciokątna M10X40 1			36	Die I-5	f49	1
18	Stały punkt obrotu		1	37	Die I-6	f62	1
19	Belka pociągowa		3	38	Die I-7	f75	1
20	Śruby sześciokątne M10X120 1						

SPECYFIKACJE

Model	UM30
Maksymalna szerokość gięcia	50,8 mm
Maksymalna grubość gięcia	Stal niskowęglowa: 6 mm; Aluminium: 10 mm
Maksymalny kąt gięcia	200°

MONTAŻ

1. Zamontuj wspornik gięcia do podstawy, korzystając z elementów pokazanych na rysunku 1.



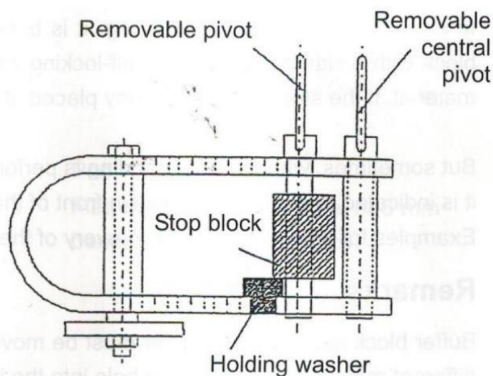
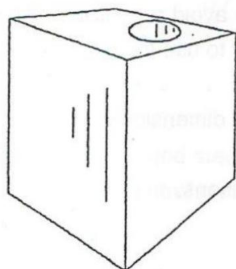
Rysunek 1. Montaż wspornika gięcia do podstawy.

2. Połącz ramię jarzma i uchwyt za pomocą sworznia widełkowego i sprężyny zawleczka.
3. Zamontuj zespół uchwytu na uchwycie gnącym za pomocą długiego sworznia zaczepowego.
4. Przykręć zaginarkę kompaktową do podłogi.

UWAGA: Nie próbuj używać giętarki kompaktowej bez jej zamocowania.

stabilna powierzchnia. Niedostosowanie się może skutkować obrażeniami ciała i sprzętu szkoda!

GŁÓWNE INFORMACJE DOTYCZĄCE OPERACJI GIĘCIA

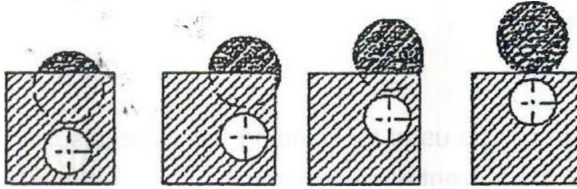


Podkładka mocująca ustawiona mimośrodowo pod blokiem oporowym

1. Użycie bloku stop

Blokada zatrzymująca utrzymuje materiał w odpowiedniej pozycji podczas gięcia.

ręka ramię wokół centralnego punktu obrotu lub rolki właśnie używane. Blok ma tylko cztery właściwe pozycje!



Cztery właściwe pozycje bloku zatrzymującego

Zawsze należy używać takiej pozycji, która umieszcza klocek bliżej centralnego punktu obrotu lub rolki, ale zapewnia przestrzeń do ustawienia materiału.

Obróć blok pozycja po pozycji, aby uzyskać jeden z czterech odpowiednich pozycje. Jeżeli przestrzeń jest tworzona w pozycji od środka do lewej,

blok zatrzymujący zostanie obrócony, a materiał będzie się ślizgał. Jeśli użyjesz większej rolki na centralny punkt obrotu, blok zatrzymujący i podkładka mocująca przesuwają się tak daleko, jak to możliwe, zatrzymać, aby materiał był trzymany. Zawsze umieszczaj blok zatrzymujący tak blisko, jak centralny punkt obrotu lub rolka, ale musi być wystarczająco dużo miejsca, aby uwolnić materiał.

luz między blokiem zatrzymującym a centralnym punktem obrotu lub rolką jest zbyt duży,

obróć prasę w jedną z czterech właściwych pozycji. Blokada zatrzymująca z

podkładkę mocującą można przesuwać do tyłu i do przodu w każdym gnieździe głowicy dzielącej.

W ten sposób uzyskuje się niezbędne zezwolenie.

Zbyt duży luz między centralnym punktem obrotu lub rolką a blokiem zatrzymującym powoduje możliwe przesuwanie się materiału i zmniejszenie dokładności gięcia.

W przypadku bardzo dokładnego gięcia lepiej jest trzymać materiał przed

blok ograniczający za pomocą zacisku (imadła ręcznego, klucza samoblokującego), aby uniknąć możliwe przesuwanie się materiału. Jeżeli blok zatrzymujący jest prawidłowo umieszczony, nie jest konieczne jest użycie zacisku.

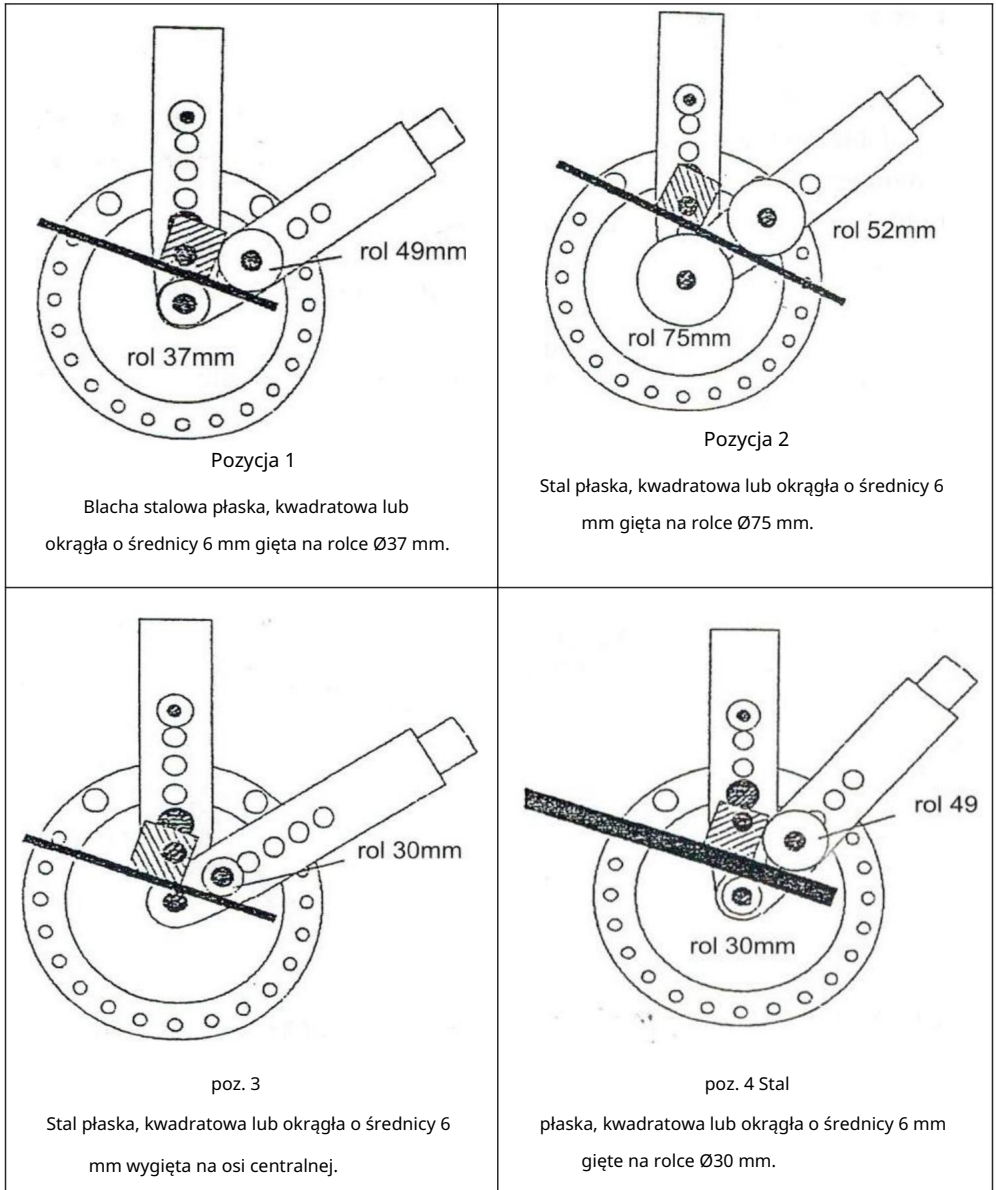
Ale czasami, gdy wykonuje się specjalne gięcia lub wymagane są dokładne wymiary,

W razie konieczności zaleca się ustawienie imadła ręcznego przed blokiem oporowym.

Przykłady użycia bloku buforowego w każdej z czterech właściwych pozycji.

Uwagi:

Blok buforowy i podkładka mocująca muszą być cofnięte i przednie do pewnego uchwytu, aby pasowały do różnych materiałów i rolek. Otwór w bloku cztery właściwe pozycje.



2. ZGINANIE UCHWYTU

2.1 Materiał okrągły

Za pomocą uniwersalnego uchwytu można łatwo wykonać uchwyty o różnych kształtach i wymiarach.

Bender. Każdy z trzech typów na rysunku jest wykonany z okrągłego materiału o średnicy 15

Średnica 230 mm, długość 230 mm.

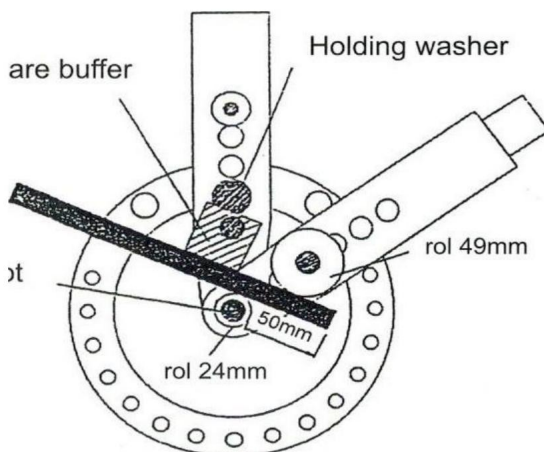
Po wykonaniu giętych elementów w przecie okrągłym należy wykonać otwory o średnicy 15 mm, umieścić wygięte części przy dodatkach i zespawać je po stronie dopasowania. Zeszlirować nadspawanie do Poziom.

Uwaga: W przypadku użycia materiału o innej średnicy na uchwyt, należy zastosować średnicę wiertła będzie taka sama, jak w przypadku użytego materiału.

Materiały niezbędne: — pręt

okrągły \varnothing 15 mm, długość 230 mm — płaskownik

stalowy do uzupełnienia



Prawidłowa pozycja bloku oporowego stosowana do gięcia materiału o grubości 15 mm to przedstawiony na powyższym rysunku. Po wykonaniu gięcia pod kątem 90° obróć materiał i wygnij drugi koniec pod kątem 90°

2.2 Materiał płaski

Narysuj kredą znaki jak na rysunku poniżej. Znaki z obu końców

należy narysować po przeciwnej stronie niż ta, po której znajdują się znaki na środku

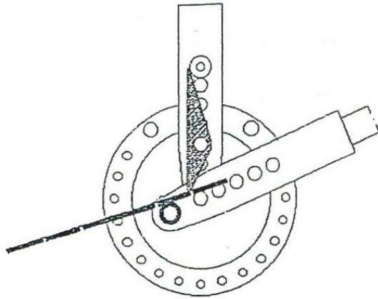
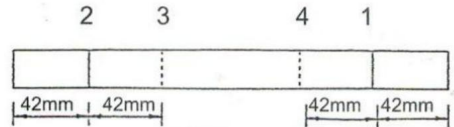
narysowane. Podane wymiary mogą być zastąpione innymi, Można również wykonać

w przeciwnym razie według życzenia użytkownika.

Materiał

- długość 254 mm, —
- grubość 5 mm
- szerokość 25 mm:

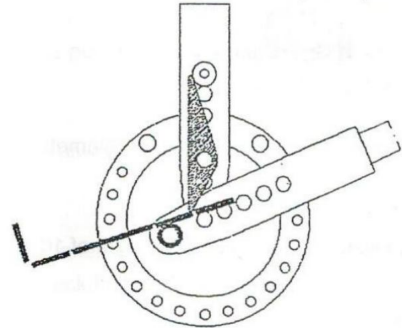
Kolejność gięcia



Gięcie nr 1:

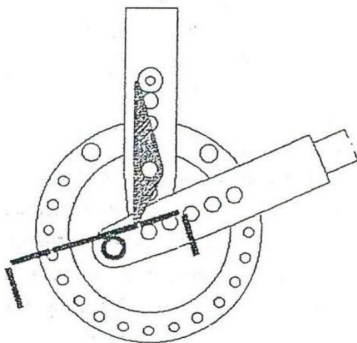
Włóż płaski materiał do giętarki ze znakiem nr 1 w punkcie klucz i zgiąć pod kątem 90°. Sprawdź kąt zanim przejdziemy dalej. Ustaw regulowany zatrzymaj się, aby wykonać każde zgięcie

pod kątem 90°.



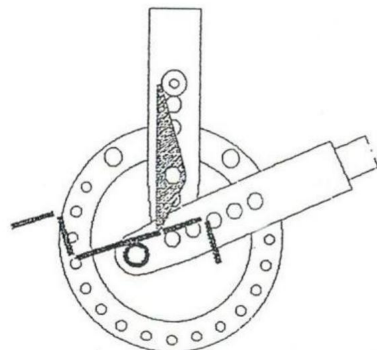
Gięcie nr 2:

Obróć materiał na drugim końcu, umieść to ze znakiem nr.2 prosto klucz i zgiąć pod kątem 90°.



Gięcie nr 3:

Obróć półfabrykat po drugiej stronie umieść ze znakiem nr 3 wyprostuj klucz i wygnij go 90°.



Gięcie nr 4:

Obróć półfabrykat za pomocą drugi koniec włóż do giętarki ze znakiem nr.4 prosto klucz i zegnij go pod kątem 90°.

Jeśli to konieczne, wywierć otwory, wygładź i oszlifuj ostre krawędzie.

2.3 GIĘCIE OBEJM RUROWYCH Produkcja

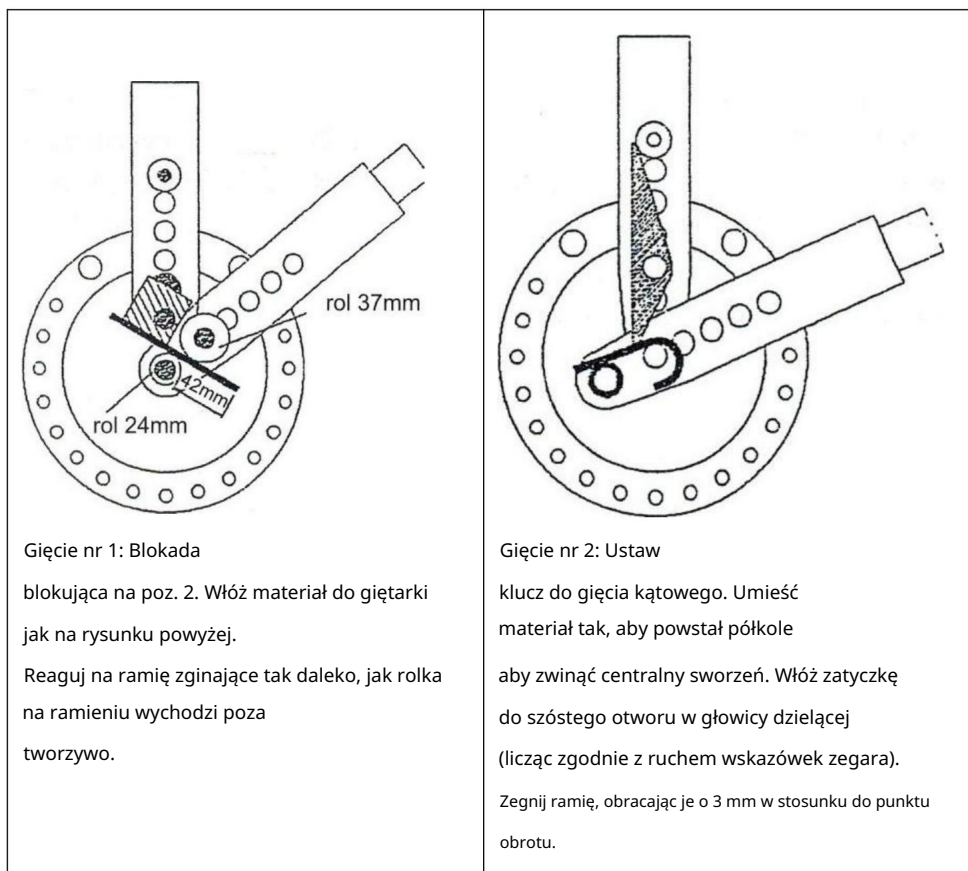
okrągłych obejm rurowych



Jarżmo jednostronne o średnicy wewnętrznej 25 mm

Tworzywo

Taśma stalowa 5*50 mm o długości 10 mm



Gięcie nr 1: Blokada

blokująca na poz. 2. Włóż materiał do giętarki jak na rysunku powyżej.

Reaguj na ramię zginające tak daleko, jak rolka na ramieniu wychodzi poza tworzywo.

Gięcie nr 2: Ustaw

klucz do gięcia kątownego. Umieść materiał tak, aby powstał półkoło aby zwinąć centralny sworzeń. Włóż zatyczkę do szóstego otworu w głowicy dzielącej (licząc zgodnie z ruchem wskazówek zegara).

Zegnij ramię, obracając je o 3 mm w stosunku do punktu obrotu.

Założ klips na końcu zacisku, aby zapobiec przesuwaniu się materiału. Można wygiąć więcej typów zacisków.

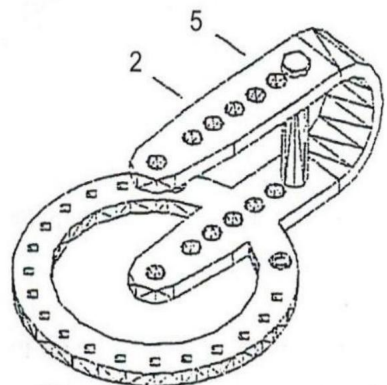


2.4 AKCESORIA

Gięcie materiału walcowanego na gorąco 5x25mm. Kołnierz tulei prowadzi materiał prosto podczas zwijania spirali. Podczas wykonywania niektórych spirali o tym samym kształcie, zrób znak na górnej stronie giętarki w miejscu, w którym następuje zginanie pierwszej spirali skończona. Zginając każdą następną spiralę do tego znaku, wszystkie spirale będą tej samej wielkości.

Przy gięciu dużych i małych spirali, włóż sworzeń i tuleję do 2. otwór na pierwszy stopień gięcia.

Pierwszy krok: dołek nr 2



W przypadku gięcia dużych spiral, po zakończeniu pierwszego etapu gięcia, wyjmij sworznie i tuleję z otworu nr 2 i włóż je do otworu nr 5 (otwór z tyłu).

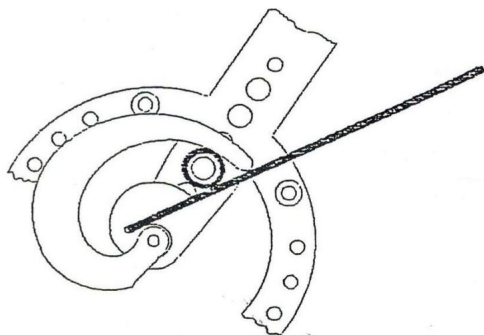
Krok drugi: otwór nr 5 Nie

zaczynaj wyginać dużych spirali, wkładając oś i tuleję do otworu z tyłu.

Należy zacząć od wkręcenia sworznia w otwór nr 2, w przeciwnym razie spirala nie będzie odpowiednia.



Pivot i tuleja (pierwszy krok)



Zwiń spiralę dookoła tak długo, aż krzak nie będzie pozwalał na dalsze zwijanie. Wyjmij oś i tuleję, włóż je do drugiego kroku i zakończ spiralę.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Szanghaj
200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.



YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Biuro 147, Centurion
Dom, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

BUIGER

MODEL: UM30

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

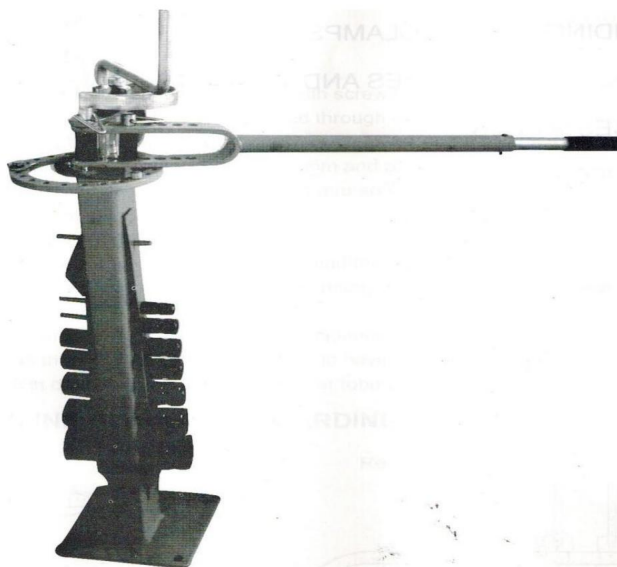
"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUIGER

UM30



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met

ons op: **Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat**
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

PRODUCTPROFIEL

Het apparaat is gemaakt om te worden gebruikt voor het buigen van platte materialen, ronde en vierkante staven evenals pijpen. Het brengt een efficiënte en economische buigmethode voor veelvoorkomende vormen en buigingen. Het is gemakkelijk genoeg om te dragen, en wordt op verschillende manieren gebruikt werkplekken of werkplaatsvrachtwagens.

Instellingsmogelijkheden

Aandacht!

Zorg ervoor dat het met schroeven aan de vloer wordt bevestigd.

Zorg ervoor dat alle draaipunten goed zijn doorgevoerd en in de juiste positie staan.

Buig geen ander staal dan dat wat voor de bouw wordt gebruikt, namelijk tot 8*50 mm, rondstaal tot 16 mm, vierkantstaal tot 14*14 mm en buizen tot G3/4"!

Buig geen materialen die dikker zijn dan 6 mm rond het centrale spilpunt, maar gebruik de 24 mm rol om doorbuigen van de scharnierpen te voorkomen!

Gebruik geen andere afwerking van de arm!

Gebruik de set voor het buigen van ronde staven niet!

Indien u voor het buigen van hoeken accessoires gebruikt, buig dan uitsluitend constructiestaal omhoog tot 6*50 mm of 7*30 mm!

Houd de werkplek schoon om ongelukken te voorkomen!

Zorg ervoor dat het materiaal dat op de buigmachine wordt geplaatst, voldoende lengte heeft in contact met het stopblok om te voorkomen dat de stang gaat schuiven en ernstig wordt gebogen eigenlijk een ongeluk.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSMATREGELEN



Lees de gebruiksaanwijzing.



Waarschuwing: draag altijd een oogbescherming wanneer u dit product gebruikt.

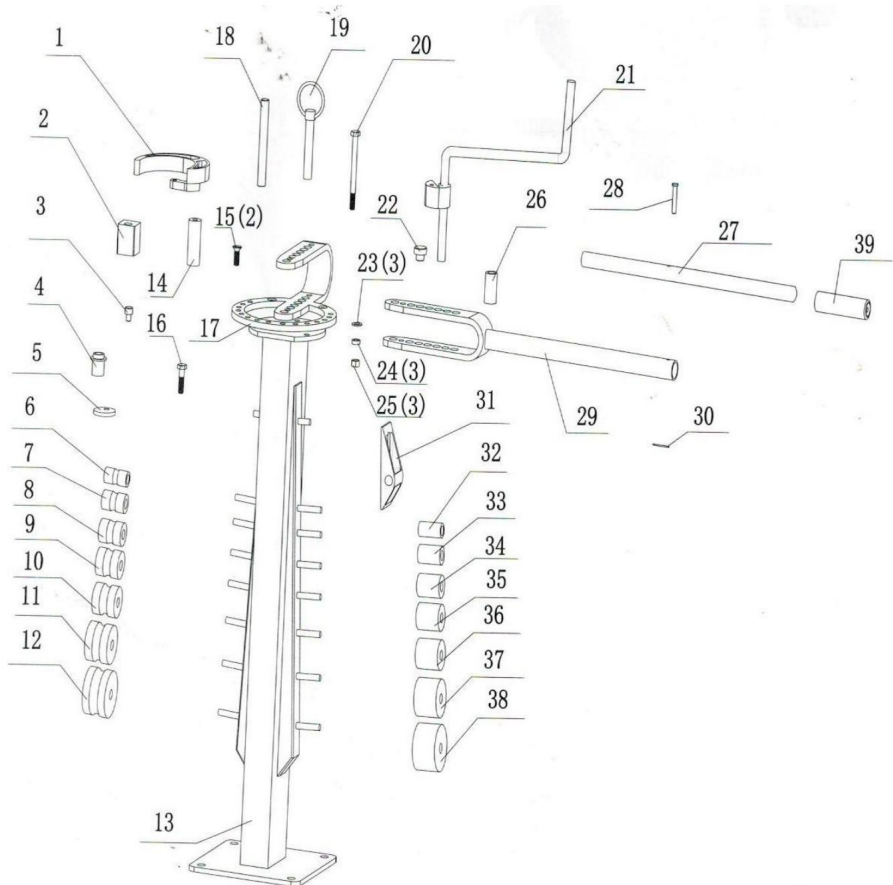


Waarschuwing: draag handschoenen wanneer u dit product gebruikt.

Waarschuwing: Om het risico op letsel te verkleinen, dient de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig te lezen. Negeer de waarschuwing, onjuist gebruik van de compacte buigmachine kan leiden tot dodelijke en ernstig letsel.

1. Draag een veiligheidsbril bij het gebruik van de compacte buigmachine. Ernstig letsel kan optreden als deze waarschuwing wordt genegeerd!
2. Gebruik de pijp met de bijbehorende specificatie van de mal.
3. De mal die bij deze machine hoort, niet aanstoten, breken of beschadigen. Houd de op de juiste manier te vormen en de nauwkeurigheid ervan te garanderen.

STORINGEN EN ONDERDELEN



Item	Beschrijving	Onderdeelnr.	Hoeveelheid	Artikel	beschrijving	Onderdeelnr.	Hoeveelheid
1	Buigmatrijs		1	21	Zwengel		1
2	De		1	22	Pin		1
3	Pin		1	23	Wasmachine	f10	4
4	Bus		1	24	Mouw		3
5	Excentrieke mat		1	25	Zeskantmoer M10 4		
6	Die II-1	f25		26	Bus		1
7	Die II-2	f31	1	27	Verlengen hendel		1
8	Die II-3	y38	1	28	Pin		1
9	Die II-4	y44,5	1	29	Hendel		1
10	Die II-5	y50,5	1	30	Splitpen		1
11	Die II-6	y63	1	31	Baseren		1
12	Die II-7	y76	1	32	Die ik-		1
13	Stellage		1	33	De I-2	y30	1
14	Lange bus		1	34	De I-3	y37	1
15	Gesleufd verzonken vlak kopschroef	M10X30 2		35	De I-4	f43	1
16	Zeskantbout M10X40 1			36	De I-5	y49	1
17	Schijf 1			37	De I-6	y62	1
18	Vaste spil		1	38	De I-7	y75	1
19	Trekstang		3	39	Handvatdeksel		1
20	Zeskantbout M10X120 1						

ACCESSOIRE

Item	Beschrijving	Onderdeelnr.	Aantal	Artikel	Omschrijving	Onderdeelnr.	Aantal
1	Buigmatrijs		1	21	Zwengel		1
3	Pin		1	22	Pin		1
4	Bus		1	23	Wasmachine	f10	4
5	Excentrieke mat		1	24	Mouw		3

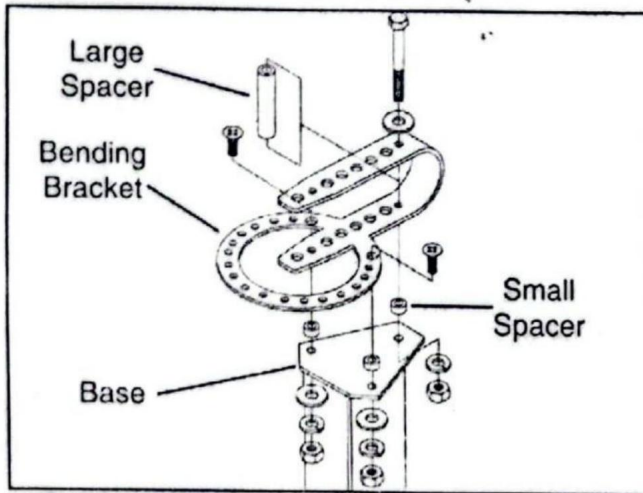
6	Die II-1	f25		25	Zeskantmoer M10 4		
7	Die II-2	f31	1	27	Verlengen hendel		1
8	Die II-3	f38	1	28	Pin		1
9	Die II-4	ÿ44,5	1	30	Splitpen		1
10	Die II-5	ÿ50,5	1	32	Die ik-		1
11	Die II-6	f63	1	33	De I-2	f30	1
12	Die II-7	f76	1	34	De I-3	f37	1
15	Gesleufd verzonken platte kop schroef	M10X30 2		35	De I-4	f43	1
16	Zeskantbout M10X40	1		36	De I-5	f49	1
18	Vaste spil		1	37	De I-6	f62	1
19	Trekstang		3	38	De I-7	f75	1
20	Zeskantbout M10X120	1					

SPECIFICATIES

Model	UM30
Maximale buigbreedte	50,8 mm
Maximale buigdikte	Laag koolstofstaal: 6 mm; Aluminium: 10 mm
Maximale buighoek	200°

MONTAGE

1. Monteer de buigbeugel aan de basis met behulp van de componenten die in Afbeelding 1 worden weergegeven.

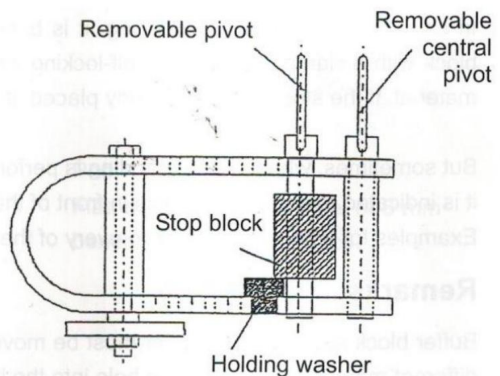
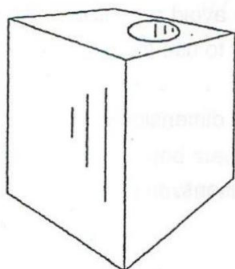


Figuur 1. Buigbeugel aan basis monteren.

2. Verbind de jukarm en de handgreep met de gaffelpen en de veer splitpen.
3. Monteer de handgreepconstructie met een lange trekpen aan de buigbeugel.
4. Bevestig de compacte buiger aan de vloer.

LET OP: Probeer de compacte buiger niet te gebruiken zonder dat deze aan de machine is bevestigd. een stabiel oppervlak. Het niet naleven hiervan kan leiden tot persoonlijk letsel en apparatuur schade!

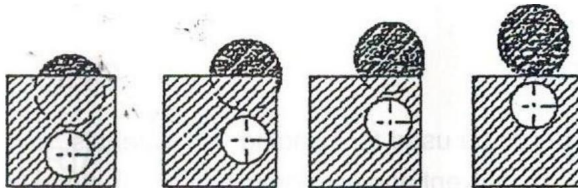
BELANGRIJKSTE INFORMATIE OVER DE BUIGWERKZAAMHEDEN



Borging excentrisch onder het stopblok geplaatst

1. Gebruik van stopblok

Het stopblok houdt het materiaal in de juiste positie tijdens het buigen met de hand arm rond het centrale scharnierpunt of de rol die net is gebruikt. Het blok heeft slechts vier juiste posities!



De vier juiste posities van het stopblok

Gebruik altijd de positie waarbij het blok dicht bij het centrale draaipunt of de rol ligt, maar waarbij er toch ruimte overblijft om het materiaal te plaatsen.

Draai het blok positie voor positie om een van de vier juiste posities te krijgen. Als de ruimte in de positie van het midden naar links wordt gecreëerd, stopblok wordt gedraaid en het materiaal zal glijden. Als u een grotere rol op de centrale spil, stopblok en borgring bewegen zo ver als de verstelbare stop, zodat het materiaal vastgehouden wordt. Plaats altijd het stopblok zo dicht mogelijk bij de centrale spil of rol, maar om voldoende speling te hebben om het materiaal los te laten. In de speling tussen het stopblok en het centrale draaipunt of de rol is te groot, draai de pers in een van de vier juiste posities. Het stopblok met

De houder kan in elke zitting van de verdeelkop naar voren en naar achteren worden geschoven. Op deze manier wordt de benodigde ruimte verkregen.

Een te grote speling tussen het centrale draaipunt of de rol en het stopblok kan mogelijk schuiven van het materiaal en een afname van de buignauwkeurigheid.

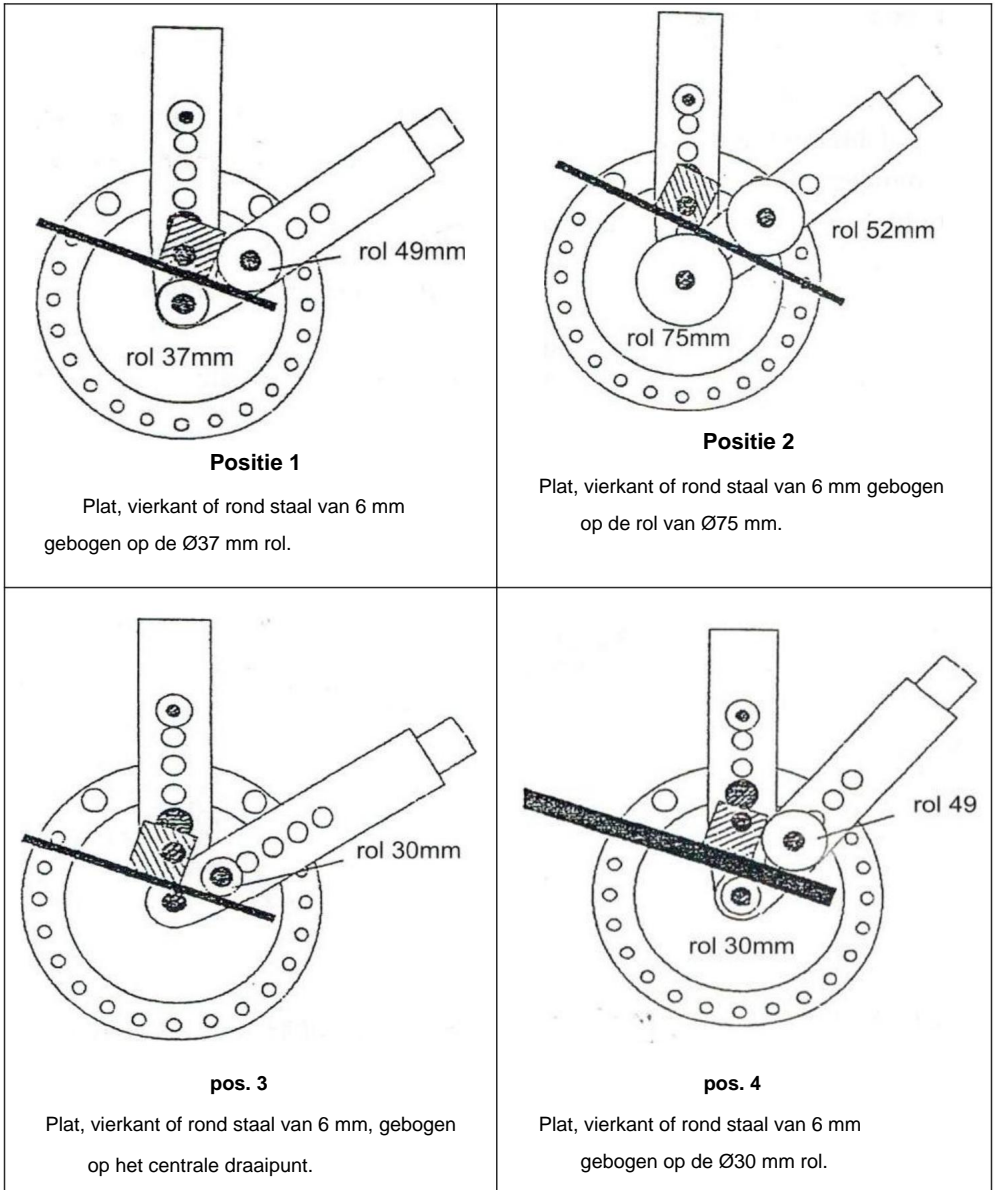
Bij een zeer nauwkeurige buiging is het beter om het materiaal voor u te houden het stopblok met een klem (handbankschroef, zelfborgende sleutel) om te voorkomen een mogelijke verschuiving van materiaal. Als het stopblok goed is geplaatst, is het niet nodig om de klem te gebruiken.

Maar soms, wanneer er speciale buigingen worden uitgevoerd of nauwkeurige afmetingen nodig zijn, Indien nodig wordt geadviseerd de handbankschroef voor het aanslagblok te plaatsen.

Voorbeelden voor het gebruik van een bufferblok in elk van de vier juiste posities.

Opmerkingen:

Bufferblok en vasthoudring moeten naar achteren en naar voren worden verplaatst naar een bepaalde vasthoudpositie om verschillende materialen en rollen te kunnen gebruiken. Het gat in het blok vier juiste posities.



2. HANDVAT BUIGEN

2.1 Rond materiaal

Met de Universal kunt u eenvoudig handgrepen van verschillende vormen en afmetingen maken

Bender. Elk van de drie typen in de afbeelding is uitgevoerd in rond materiaal van 15

mm diameter en 230 mm lengte.

Nadat de gebogen delen in ronde staven zijn gemaakt, boort u toevoegingen op 15 mm, plaatst u de

gebogen delen bij toevoegingen en las ze aan de paszijde. Slijp de overlas tot

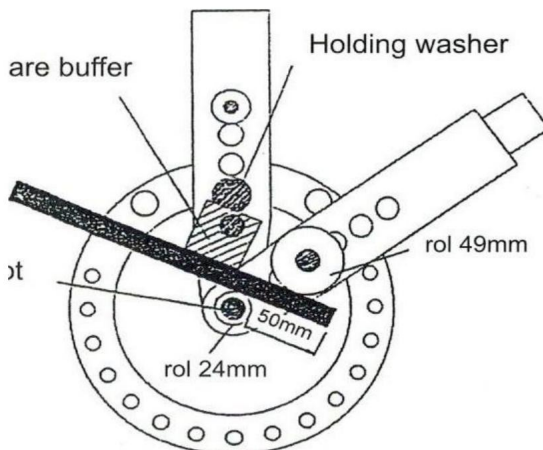
het niveau.

Let op: Als u voor het handvat materiaal met een andere diameter gebruikt, moet u de boordiameter aanpassen. zal hetzelfde zijn met die van het gebruikte materiaal.

Benodigd materiaal: — Ronde

staaf \varnothing 15 mm, lengte 230 mm — plat staal voor

toevoeging



De juiste positie van het aanslagblok dat wordt gebruikt voor het buigen van materiaal van 15 mm is

weergegeven in de bovenstaande tekening. Na het uitvoeren van de buiging bij 90°

draai het materiaal om en buig het andere uiteinde 90°

2.2 Vlak materiaal

Teken met het krijt de tekens zoals in de tekening hieronder. Tekenen van beide uiteinden

moet aan de tegenovergestelde zijde worden getekend van die waar de tekens in het midden staan

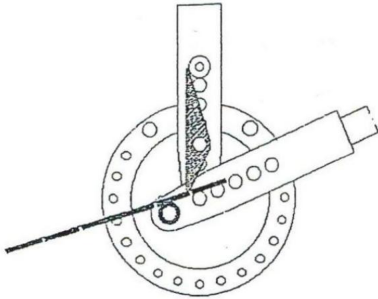
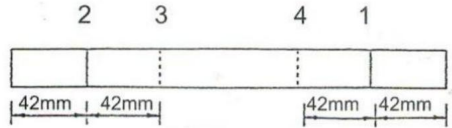
getekend. De aangegeven afmetingen kunnen worden vervangen door andere, Kan ook

andere hand op de wens van de gebruiker.

Materiaal

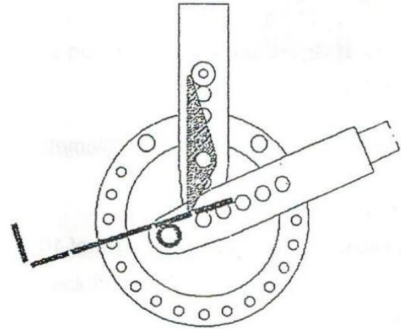
- lengte 254 mm, —
- dikte 5 mm
- breedte 25 mm:

Buigvolgorde



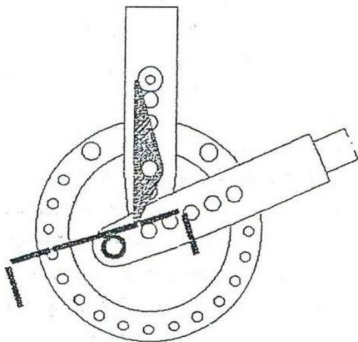
Buigen nr. 1:

Plaats het platte materiaal in de buigmachine met het bord nr. 1 op de punt van de sleutel en buig op 90°. Controleer de hoek voordat u verdergaat. Stel de instelbare stop zodat elke bocht gemaakt kan worden op 90°.



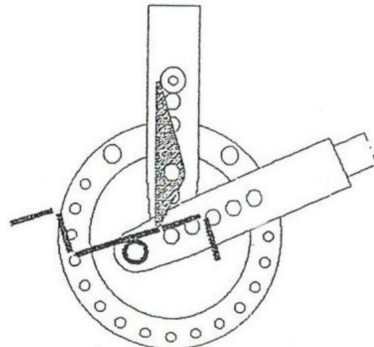
Buigen nr. 2:

Draai het materiaal aan de andere kant om, doe het met het teken nr. 2 recht de sleutel en buig 90°.



Buigen nr. 3:

Draai het halffabrikaat om aan de andere kant, zet het met teken nr. 3. Buig de sleutel recht en buig hem naar 90°.



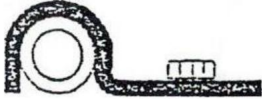
Buigen nr. 4:

Draai het halffabrikaat om met het andere uiteinde, steek het in de buigmachine met het bord nr. 4 recht de sleutel en Buig het 90°.

Indien nodig boren, en de scherpe randen gladmaken en slijpen.

2.3 BUIGEN VAN BUISKLEMMEN

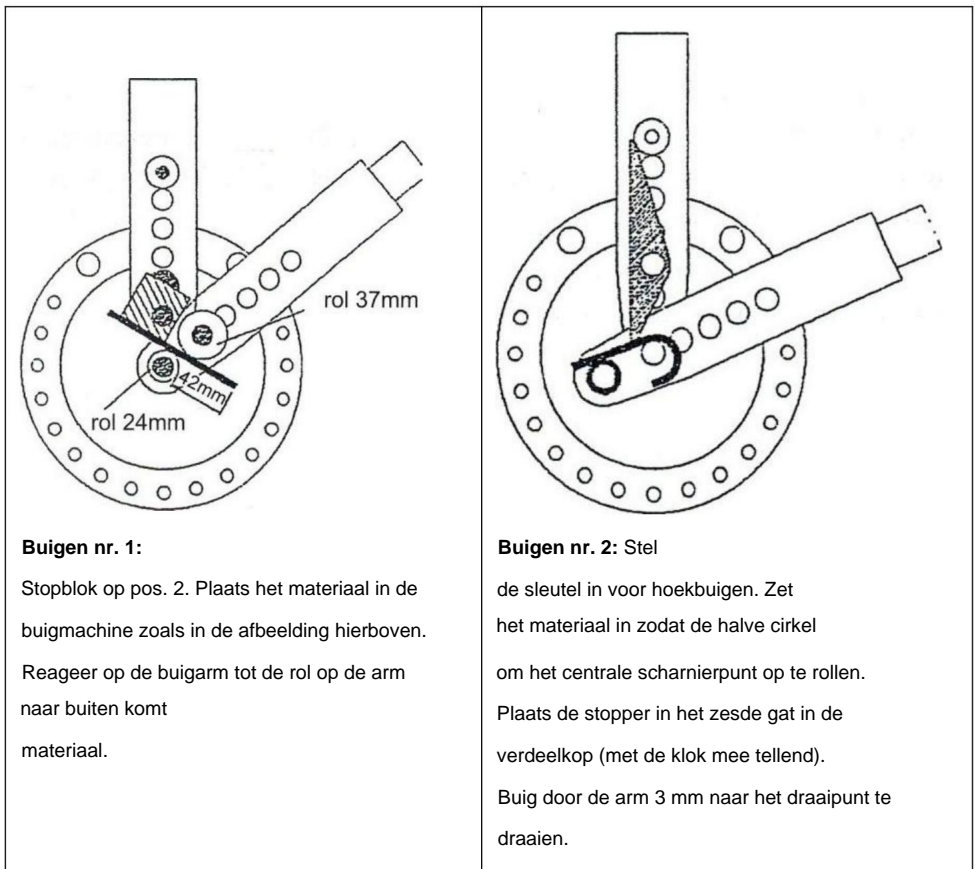
Fabricage van ronde buisklemmen



Eenzijdig juk met een binnendiameter van 25 mm

Materiaal

Stalen band 5*50 mm met een lengte van 10 mm



Zet een clip aan het einde van de klem om te voorkomen dat het materiaal wegglijdt. Kan meer soorten klemmen buigen.

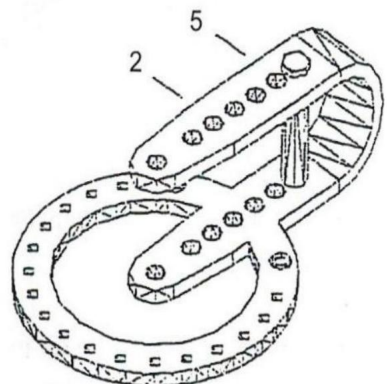


2.4 ACCESSOIRES

Het buigt 5x25mm warmgewalst materiaal. De kraag van de bus leidt het materiaal recht tijdens spiraalvormig wikkelen. Wanneer u enkele spiralen van dezelfde vorm maakt, maakt u een teken aan de bovenkant van de buiger op de plaats waar de buiging van de eerste spiraal voltooid. Buig elke volgende spiraal naar dit teken, alle spiralen zullen van dezelfde grootte.

Bij het buigen van grote en kleine spiralen, plaats het scharnier en de bus in de 2e gat voor de eerste buigstap.

Eerste stap: gat nr. 2



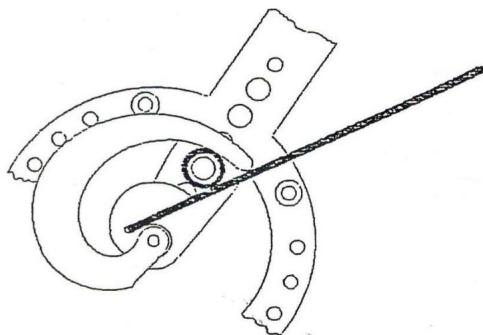
Voor het buigen van grote spiralen, wanneer u klaar bent met de eerste buigstap, haalt u het scharnier en de bus uit gat nr. 2 en plaatst u ze in gat nr. 5 (gat achter)

Tweede stap: gat nr. 5. Begin

niet met het buigen van de grote spiralen met het scharnier en de bus in het gat erachter. Het is noodzakelijk om te beginnen met het draaipunt in gat nr. 2, anders zal de spiraal niet goed zijn.



Draaipunt en bus (eerste stap)



Rol de spiraal helemaal op totdat de struik het oprollen niet meer toelaat. Haal het scharnier en de bus eruit en plaats ze in de tweede stap om de spiraal af te maken.

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Kantoor 147, Centurion
Huis, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

BENDER

MODELL: UM30

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

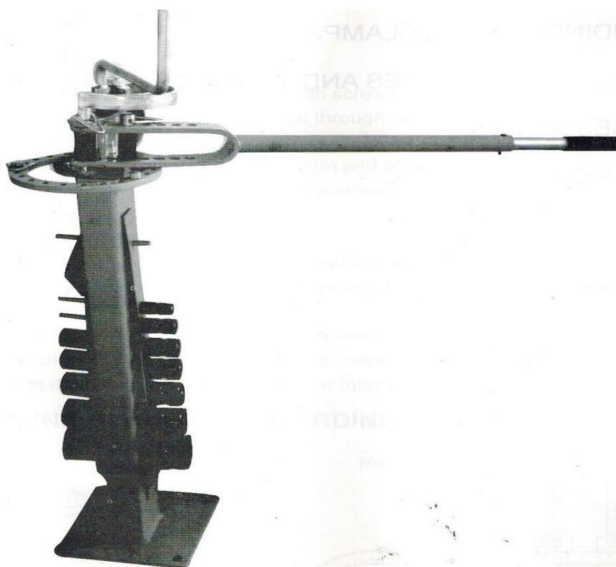
"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BENDER

UM30



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-**

garanticertifikat www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

PRODUKTPROFIL

Enheten är gjord för att användas för att böja platta material, runda och fyrkantiga stänger samt rör. Det ger en effektiv och ekonomisk böckningsmetod för gemensamma former och böjningar. Det är lätt nog att bära, används i olika arbetsplatser eller verkstadsbilar.

Inställningsmöjligheter

Uppmärksamhet!

Se till att den är fastsatt i golvet med skruvar.

Se till att alla pivoter är ordentligt förda genom och i det nödvändiga läget.

Böj inte annat stål än det som används för konstruktion, nämligen upp till 8*50 mm, rundstål upp till 16 mm, fyrkantstål upp till 14* 14 mm och rör upp till G3/4"!

Böj inte material tjockare än 6 mm runt den centrala tappen, utan använd den 24 mm rulle för att förhindra svängböjning!

Använd inte annan komplettering av armen!

Använd inte setet för vinkelböjning för att böja rundstängerna!

Om du använder tillbehör för vinkelböjning, böj endast upp konstruktionsstål till 6*50 mm eller 7*30 mm!

Håll arbetsplatsen ren för att undvika olyckor!

Var försiktig när materialet sätts på böjaren för att ha en adekvat längd i c00ntakt med stoppblocket för att undvika glidning av stången som ska böjas och allvarligt olycka faktiskt.

VIKTIGA SÄKERHETSÅTGÄRDER



Läs bruksanvisningen.



Varning- Var noga med att bära ögonskydd när du använder denna produkt. skydd när du använder denna produkt.

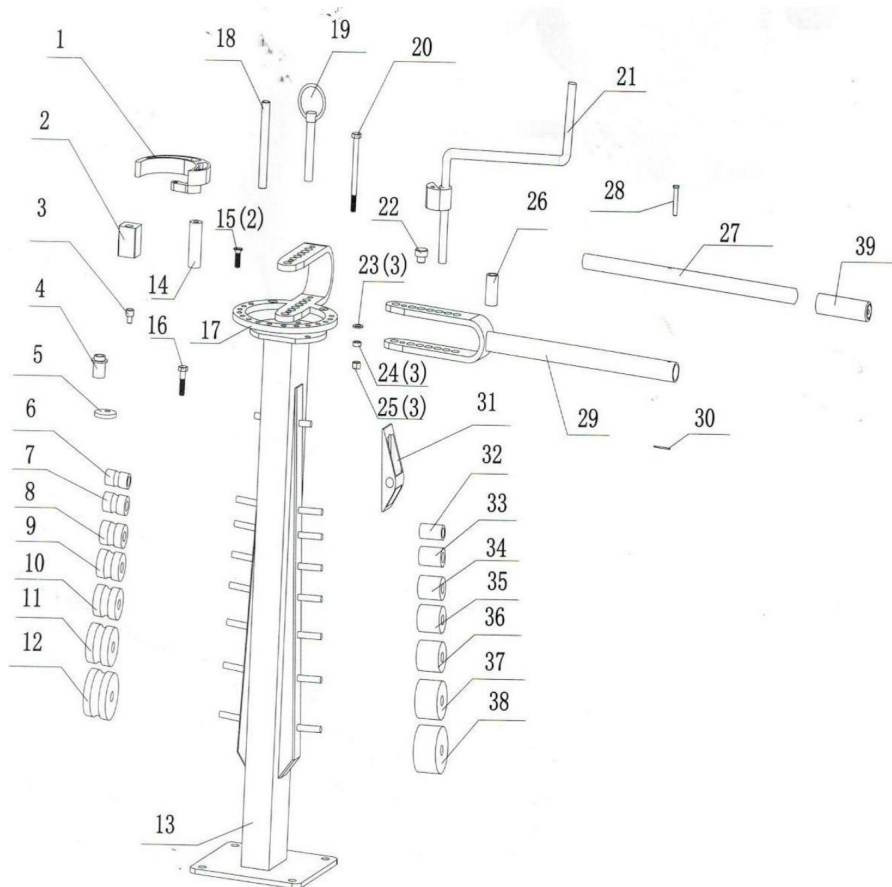


Varning-Se till att bära handskar när du använder denna produkt.

Varning: För att minska risken för skada måste användaren läsa bruksanvisningen noggrant. Ignorera varningen, felaktig användning av compact bender kan leda till dödlig och allvarlig skada.

1. Använd skyddsglasögon när du använder den kompakta böjaren. Allvarlig skada kan inträffa om denna varning ignoreras!
2. Använd röret med motsvarande specifikation för formen.
3. Slå inte, bryt eller förstör inte formen som är utrustad med denna maskin. Behåll forma ordentligt och säkerställa dess noggrannhet.

UPPSTÄLLNING OCH DELAR



Punkt	Beskrivning	Artikelnr	Antal	Artikel	Beskrivning	Artikelnr	Antal
1	Böjningsform		1	21	Vev		1
2	De		1	22	Stift		1
3	Stift		1	23	Bricka	f10	4
4	Bussning		1	24	Ärm		3
5	Excentrisk matta		1	25	Sexkantsmutter M10 4		
6	Die II-1	f25		26	Bussning		1
7	Die II-2	f31	1	27	Förlänga hantera		1
8	Die II-3	ÿ38	1	28	Stift		1
9	Die II-4	ÿ44,5	1	29	Hantera		1
10	Die II-5	ÿ50,5	1	30	Sprint		1
11	Die II-6	ÿ63	1	31	Bas		1
12	Die II-7	ÿ76	1	32	Dö jag-		1
13	Stå		1	33	Dö I-2	ÿ30	1
14	Lång bussning		1	34	Dö I-3	ÿ37	1
15	Slitsad försänkt platt huvudskruv	M10X30 2		35	Dö I-4	f43	1
16	Sexkantsbult M10X40 1			36	Dö I-5	ÿ49	1
17	Disk 1			37	Dö I-6	ÿ62	1
18	Fast pivot		1	38	Dö I-7	ÿ75	1
19	Ritstång		3	39	Handtagsskydd		1
20	Hexagon Bolg M10X120 1						

ÅTFÖLJANDE

Punkt	Beskrivning	Art.nr	Antal	objekt	Beskrivning	Artikelnr	Antal
1	Böjningsform		1	21	Vev		1
3	Stift		1	22	Stift		1
4	Bussning		1	23	Bricka	f10	4
5	Excentrisk matta		1	24	Ärm		3

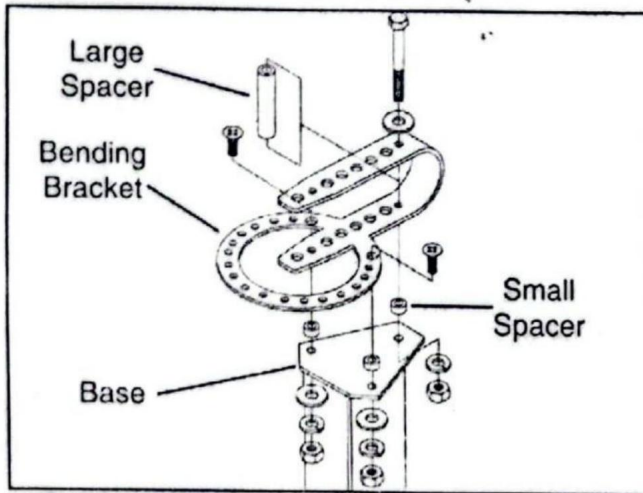
6	Die II-1	f25		25	Sexkantsmutter M10	4	
7	Die II-2	f31	1	27	Förlänga hantera		1
8	Die II-3	f38	1	28	Stift		1
9	Die II-4	ÿ44,5	1	30	Sprint		1
10	Die II-5	ÿ50,5	1	32	Dö jag-		1
11	Die II-6	f63	1	33	Dö I-2	f30	1
12	Die II-7	f76	1	34	Dö I-3	f37	1
15	Slitsad försänkt platt skruv	M10X30 2		35	Dö I-4	f43	1
16	Sexkantsbult M10X40	1		36	Dö I-5	f49	1
18	Fast pivot		1	37	Dö I-6	f62	1
19	Ritstång		3	38	Dö I-7	f75	1
20	Hexagon Bolg M10X120	1					

SPECIFIKATIONER

Modell	UM30
Maximal böjbredd	50,8 mm
Maximal böjtjocklek	Lågt kolstål: 6mm; Aluminium: 10 mm
Maximal böjningsvinkel	200°

MONTERING

1. Montera bockningsfästet på basen med hjälp av komponenterna som visas i figur 1.

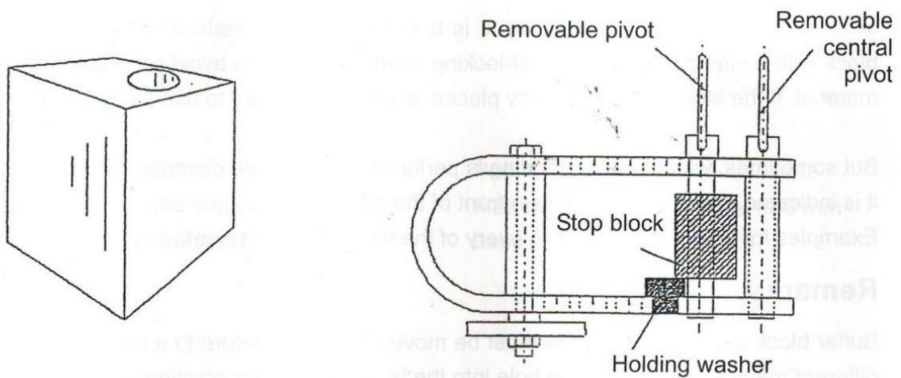


Figur 1. Montering av bockningsfäste på basen.

2. Koppla ihop okarmen och handtaget med gaffelbulten och fjädern saxnål.
3. Montera handtagsenheten på bockningsfästet med en lång dragstift.
4. Skruva fast den kompakta bockaren i golvet.

FÖRSIKTIGHET: Försök inte att använda den kompakta böjaren utan att den är fastsatt i en stabil yta. Underlåtenhet att följa detta kan leda till personskador och utrustning skada!

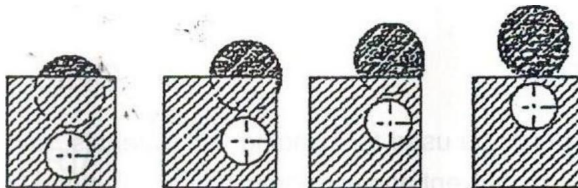
HUVUDINFORMATION ANGÅENDE BÖJNINGSFUNKTION



Håller brickan excentriskt under stoppklossen

1. Användning av stoppblock

Stoppblock håller materialet i rätt läge under böjning med handarm runt den centrala pivoten eller den nyss använda rullen. Blocket har bara fyra rätt positioner!



De fyra korrekta lägena för stoppblocket

Använd alltid den position som placerar blocket närmare den centrala svängtappen eller rullen, men möjliggör utrymme för inställning av materialet.

Vrid blocket position för position för att få en av de fyra lämpliga positioner. Om utrymmet skapas i positionen från mitten till vänster, stoppblocket kommer att vridas och materialet glider. Om du använder en större rulle på central pivot, stoppblock och hållarbricka flyttas så långt som det justerbara stoppa, så att materialet ska hålla. Placera alltid stoppblocket så nära som central pivot eller rulle, men att det finns tillräckligt med spelrum för att frigöra materialet. I avståndet mellan stoppblocket och den centrala tappen eller rullen är för stort, vrid pressaren till ett av de fyra rätta lägena. Stoppblocket med hållarbricka kan flyttas bakåt och innan i varje säte av delningshuvud. Det nödvändiga utrymmet erhålls så.

Ett för stort spelrum mellan den centrala pivoten eller rullen och stoppblocket gör möjlig glidning av material och minskar böjnoggrannheten.

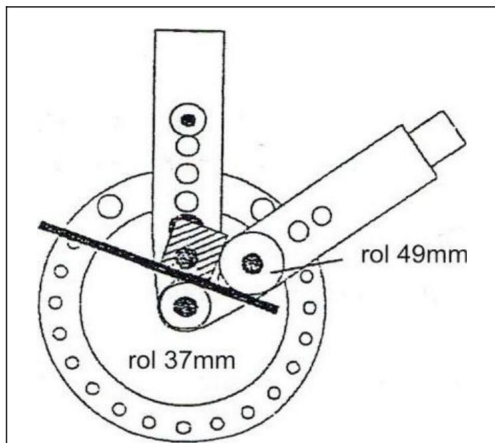
Vid en mycket exakt böjning är det bättre att hålla materialet framför stoppblocket med en klämma, (skruvstycke, självlåsand skiftnyckel) för att undvika en eventuell glidning av material. Om stoppblocket är korrekt placerat är det inte det nödvändigt för att använda klämman.

Men ibland, när speciell böjning utförs eller exakta dimensioner är nödvändigt, indikeras det att sätta handskruven framför stoppblocket.

Exempel på användning av buffertblock i var och en av de fyra korrekta positionerna.

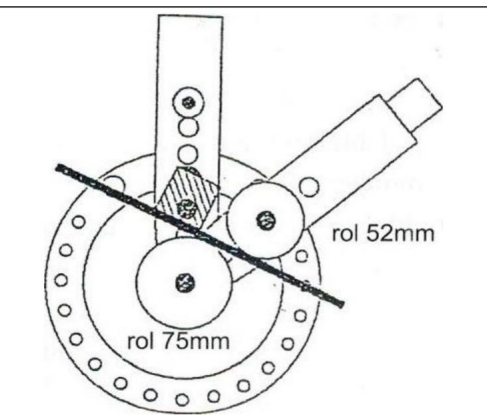
Anmärkningar:

Buffertblock och hållarbricka måste flyttas bakåt och innan till ett visst fäste för att passa olika material och rullar. Hålet i blocket fyra korrekta positioner.



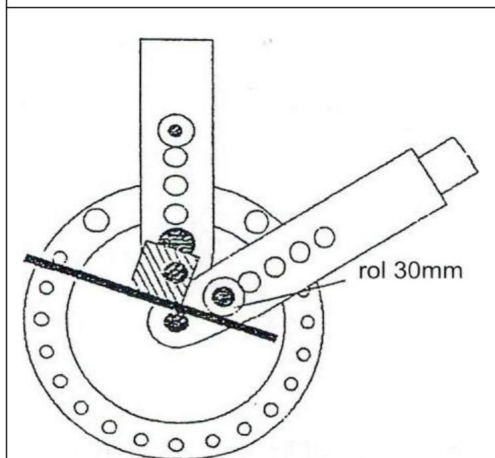
Pos. 1

Platt, fyrkantigt eller runt stål på 6 mm böjt på Ø37 mm rulle.



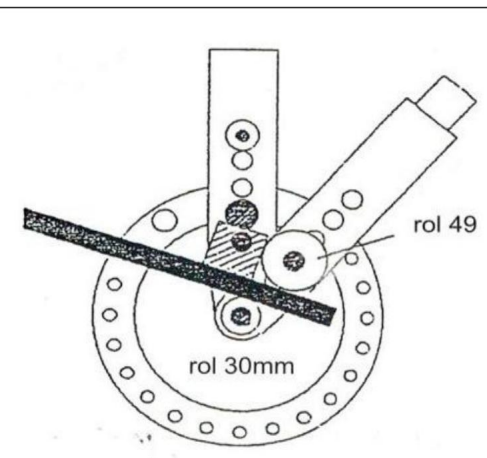
Pos. 2

Platt, fyrkantigt eller runt stål på 6 mm böjt på Ø75 mm rulle.



pos. 3

Platt, fyrkantigt eller runt stål på 6 mm böjt på centraltappen.



pos. 4

Platt, fyrkantigt eller runt stål på 6 mm böjd på Ø30 mm rullen.

2. HANDTAGSBÖJNING

2.1 Runt material

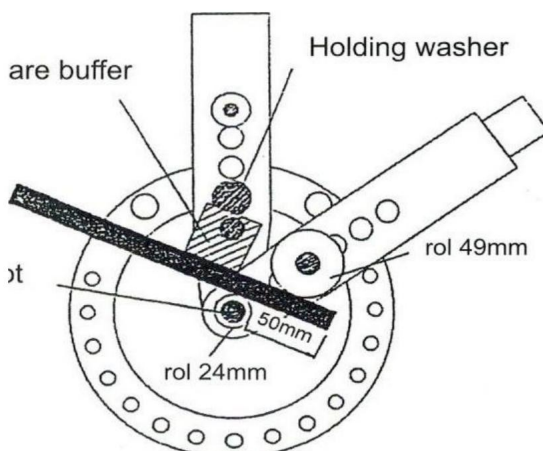
Det är lätt att utföra handtag av olika former och dimensioner med Universal Bender. Var och en av de tre typerna i figuren utförs i ett runt material om 15 mm diameter och 230 mm längd.

Efter att ha gjort de böjda delarna i rundstång, borra tillägg vid 15 mm, sätt böjda delar vid tillägg och svetsa dem vid passningssidan. Slipa översvetsningen till nivå.

Obs: Om du använder material med annan diameter för handtaget, borrdiametern kommer att vara samma som för det material som används.

Nödvärdigt material: — Ø 15

mm rundstång, 230 mm längd — plattstål för tillägg



Rätt läge för stoppblocket som används för att böja material på 15 mm är presenteras i ovanstående ritning. Efter att ha utfört böjningen vid 90° vänd materialet och böj den andra änden i 90°

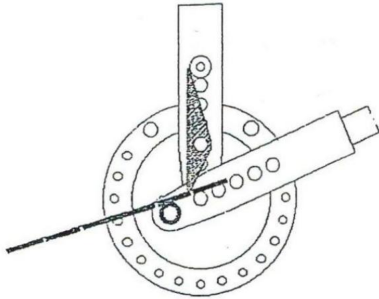
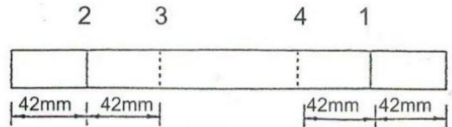
2.2 Platt material

Rita med krita tecknen som på ritningen nedan. Tecken från båda ändarna måste ritas på motsatt sida till den där tecknen i mitten är ritade. Angivna mått kan ersättas med andra, Kan också göras annat överlämnande på användarens önskemål.

Material

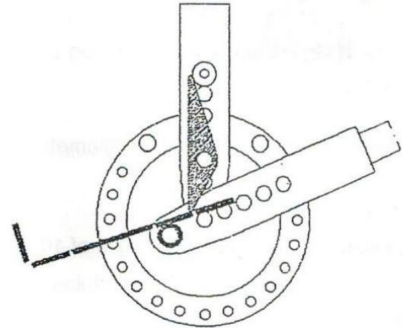
- längd 254 mm, —
- tjocklek 5 mm
- bredd 25 mm:

Böjningsordning



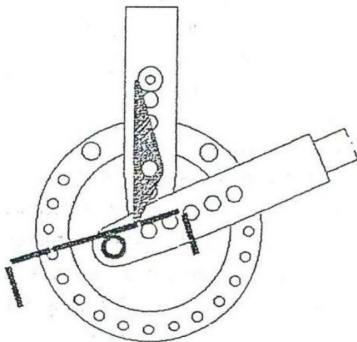
Böjning nr. 1:

Lägg det platta materialet i böjaren med skylt nr. 1 vid punkten av nyckel och böj i 90°. Kontrollera vinkeln innan du går vidare. Ställ in den justerbara stoppa så som varje böjning som ska göras vid 90°.



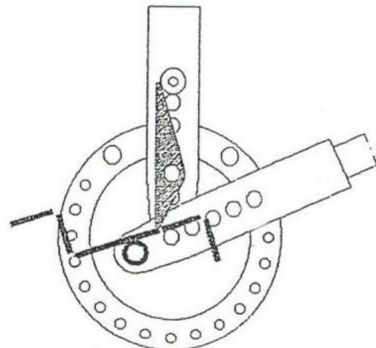
Böjning nr. 2:

Vänd materialet i andra änden, lägg det med skylt nr.2 rakt nyckeln och böj i 90°.



Böjning nr. 3:

Vänd det halvfärdiga materialet på andra sidan, sätt det med tecken nr.3 rak nyckeln och böj den vid 90°.



Böjning nr. 4:

Vänd halvfabrikatet med den andra änden, lägg den i böjaren med skylt nr.4 rak nyckeln och böj den i 90°.

Borra vid behov, jämna till och slipa de vassa kanterna.

2.3 BÖJNING AV RÖRKLÄMMER Tillverkning av

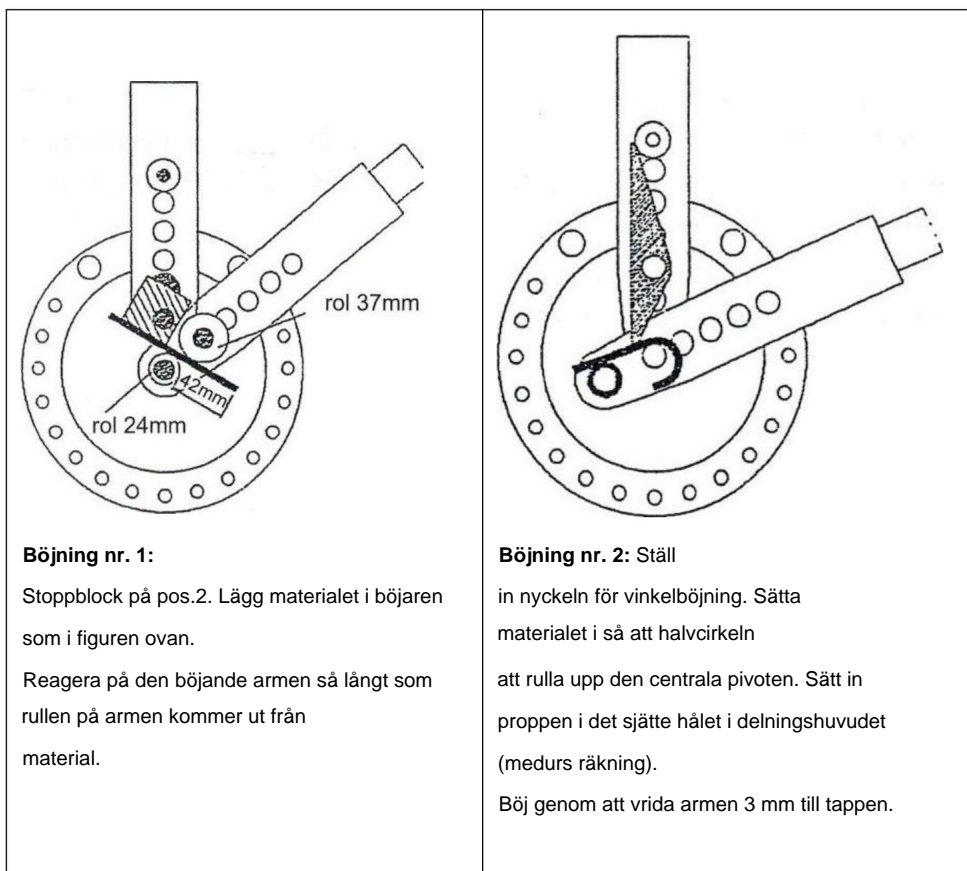
runda rörklämmor



Ensidigt ok med 25 mm innerdiameter

Material

Stålbånd 5*50 mm med längden 10 mm



Sätt en klämma i änden av klämman och undvik att material glider. Kan böja fler typer av klämmor.

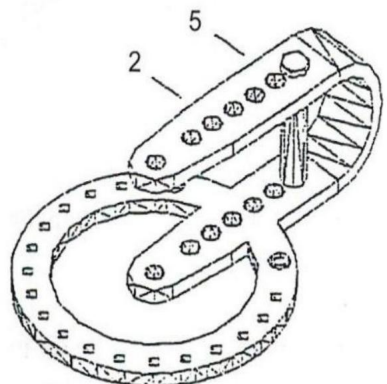


2.4 TILLBEHÖR

Den böjer 5x25 mm varmvalsat material. Coller av busken leder materialet rak under spirallindning. När du gör några spiraler av samma form, gör en skylt på ovansidan av böjaren på platsen där böjningen av första spiralen klar. Böjning av varje följande spiral till detta tecken, kommer alla spiraler att vara av samma storlek.

När du böjer stora och små spiraler, sätt in pivoten och busken i 2:an hål för det första bockningssteget.

Första steget: hål nr. 2

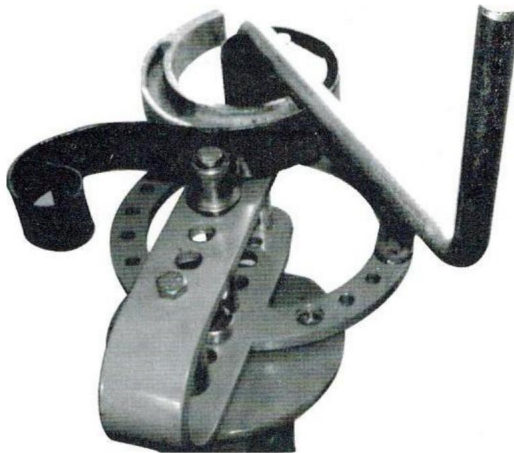


För att böja stora spiraler, när du avslutar det första bockningssteget, ta ut tappen och bussningen från hål nr.2 och sätt dem i hål nr.5 (hålet bakom)

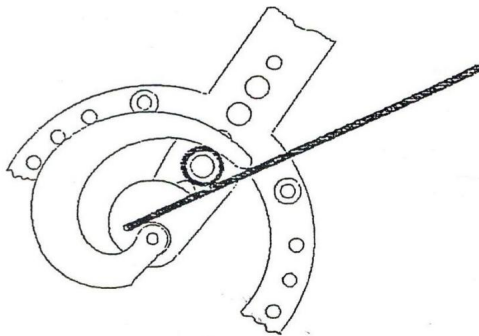
Andra steget: hål nr.5 Börja

inte böja de stora spiralerna med pivoten och bussningen in i hålet bakom.

Det är nödvändigt att börja med pivoten i hål nr.2, annars kommer spiralen inte att vara den adekvata.



Pivot och buske (första steget)



Rulla ihop spiralen runt om så att busken inte kan rulla längre.

Ta ut pivoten och busken och sätt in dem i steg 2 och avsluta spiralen.

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200 000 CN.

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho
Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion
House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,
TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support