

Use of Edge-folding Unit AKE 630

The device is suitable for both the demanding do-it-yourselfer and the craftsman e.g. on construction sites. The device can fold steel-sheet-metal up to 1.2 mm and similar materials up to 1.5 mm.

The device is capable of folding an angle of 60°, so it is possible to achieve an angle up to 120° in one folding-procedure.

Sequel-foldings, i.e. U-Profiles and closed square tubs, with a minimum width of 60mm are also possible.

If folding a closed square tub, one tommy screw has to be removed in order to withdraw the tub.

Work-width 630 mm

Handling :

The Device has to be mounted firmly into a vice by means of the 150mm plate at the bottom. The movable folding-bar with the two leavers should face the operator. With the two allen screws on the back of the device you can adjust the distance between the movable folding bar and the work-locating fixture to fit to your sheet-metal.

Now open the work-locating fixture by unscrewing both screws (the two springs will lift the upper part of the work-locating fixture). Your sheet-metal can now be positioned inside the work-locating fixture. Fasten the tommy screws to keep your sheet-metal in place.

Now you can pull up the movable folding bar with smooth and continuous pressure to fold your sheet-metal.

There will be no liability to damage or harm in case of improper- or misuse!

The device is maintenance-free.

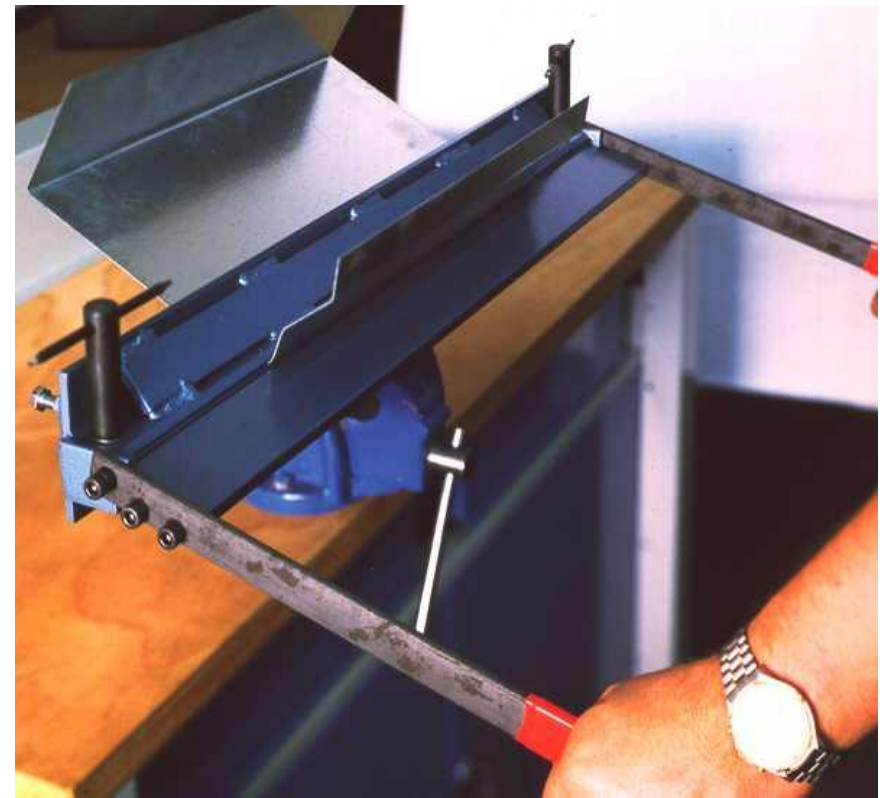
Subject may change without notice in case of technical improvements.

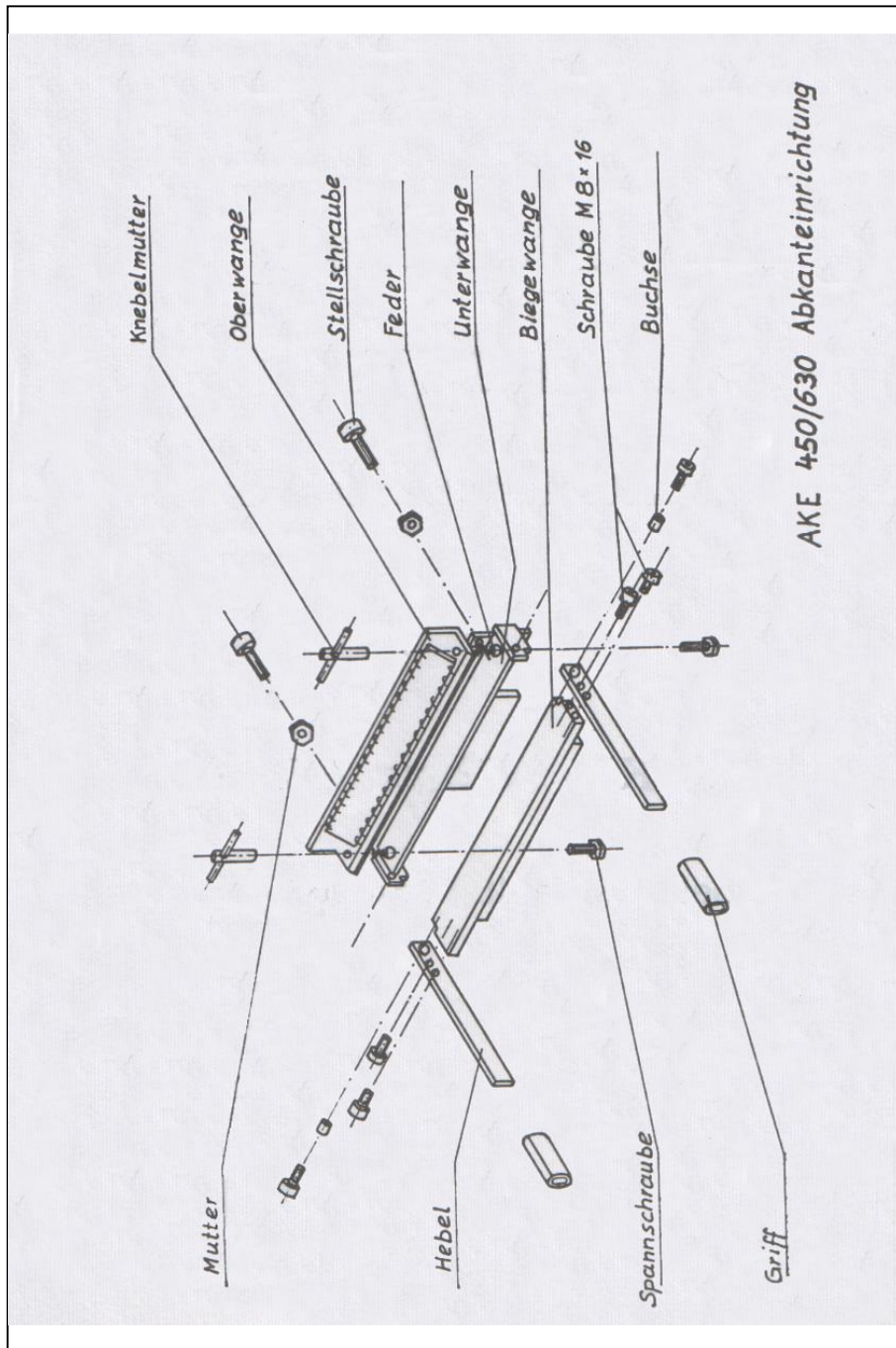
Abkanteinrichtungen

AKE 630

Bedienungsanleitung

Bending Machine Instruction Manual





Benutzung der Abkanteinrichtungen AKE 630

Das Gerät ist sowohl für den anspruchsvollen Heimwerker als auch für den Handwerker z.B. auf Baustellen geeignet. Es gestattet, Walz - Stahlblech bis 1,1 mm

Kupfer, Zink und Aluminium Bleche bis max. 1,2 mm Stärke zu biegen.

Man kann einen Winkel von 60° erzielen, demzufolge ist ein Abkantvorgang über 120 Winkelgrad möglich.

Es sind Folgekantungen, d.h. U-Profile und geschlossene Vierkantrohre, mit einer Seitenlänge ab 60 mm möglich.

Wird ein Vierkantrohr gekantet, so muss eine Knebelschraube entfernt werden, um es von der Biege wange entnehmen zu können.

Arbeitsbreite 630 mm

Handhabung :

Das Gerät wird an der angeschweißten 150 mm breiten Lasche fest in einem Parallelschraubstock eingespannt. Die bewegliche Biege wange mit beiden Hebeln ist auf den Bediener gerichtet, bzw. hängt nach unten. Entsprechend der Stärke des zu verarbeitenden Bleches wird der Biegespalt, d. h. der Abstand zwischen der vorderen beweglichen Biege wange einerseits und der Ober- und Unterwange andererseits eingestellt.

Dies erfolgt mit den beiden Schrauben an der Geräterückseite. Nunmehr werden Ober- und Unterwange mit den oben befindlichen beiden Knebelschrauben max. geöffnet (2 eingebaute Federn heben dann die Oberwange an). Das Blech kann zwischen Ober- und Unterwange eingeschoben, auf die gewünschte Breite eingestellt und mit den Knebelschrauben gespannt werden.

Gleichmäßiges hoch drücken der Biege wange an den Hebeln führt zum Abkantvorgang.

Keine Haftung für Schäden bei unsachgemäßem oder nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch !

Das Gerät ist wartungsfrei.

Veränderungen im Zuge der technischen Verbesserung behalten wir uns vor.