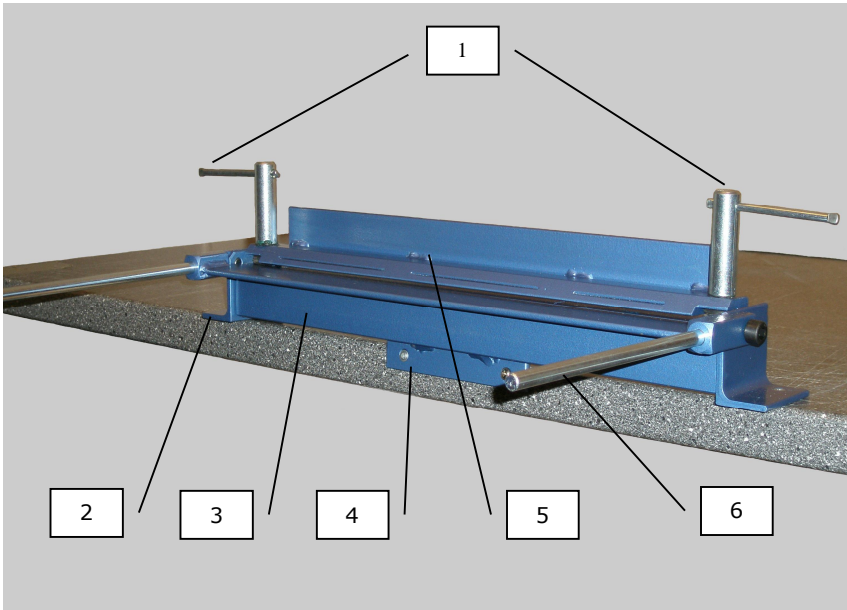


# Tisch-Abkanteinrichtung Table Folding Facility

AKE 450 Hobby

Bedienungsanleitung  
Technical Instructions



1. Knebelmutter
2. Lochbefestigung
3. Unterwange
4. Lasche  
(zur Befestigung an der Werkbank)
5. Oberwange
6. Griff / Biegewange



1. Toggle Screw
2. Screw Hole
3. Lower Stringer
4. Flange Mounting
5. Upper Stringer
6. Handle Bar





### Technische Daten:

Arbeitsbreite 450 mm

Abkantungen: Walz - Stahlblech bis 1,0 mm

Aluminium, Zink, Kupfer Bleche bis 1,2 mm

Edelstahl: bis 0,6 mm

Biegewinkel: max. bis 95 °



### Technical Data:

Working width 450 mm

Convolution: Steel Plates up to 1,0 mm

Aluminium Plates up to 1,2 mm

Stainless steel: up to 0.6 mm

Bending angle: max. To 95 °

### Benutzung der Tisch Abkanteinrichtung 450

Das Gerät ist sowohl für den Handwerker als auch für den anspruchsvollen Heimwerker geeignet.

Mit der Abkanteinrichtung können Walz- Stahlbleche, Buntbleche wie z.B. Aluminium, Zink und Kupfer und Edelstahl Bleche gekantet werden.

Das Gerät an der angeschweißten Lasche fest in einen Schraubstock einspannen oder mit 4 passenden Schrauben auf einer Werkbank montieren.

(Schrauben im Lieferumfang nicht enthalten)

Ober- und Unterwange mit den beiden Knebelschrauben öffnen. Die eingebauten Gummis drücken die Wange auseinander. Das Blech zwischen Ober- und Unterwange einschieben und an der Vorderkante der oberen Wange die gewünschte Falzkante ausrichten.

Durch Zudrehen der Wangen das Werkstück fest einspannen.

Mit den beiden seitlichen Griffen das Werkstück gefühlvoll nach oben biegen, bis die Biegung den gewünschten Winkel erreicht hat.

**Keine Haftung für Schäden bei unsachgemäßem oder nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch !  
Veränderungen im Zuge der technischen Verbesserung behalten wir uns vor.**

### Using the Table Folding Facility 450

The device is suitable for the craftsman as well as for the discerning DIY enthusiast. With the Abkanteinrichtung rolling steel plates, Buntbleche such. Aluminum, zinc and copper and stainless steel sheets can be folded.

Firmly clamp the device to the welded tab in a vise or mount it on a workbench with 4 suitable screws. (Screws not included)

Open upper and lower beam with the two thumbscrews. The built-in rubbers press the cheek apart. Insert the sheet metal between the upper and lower cheeks and align the desired folded edge at the front edge of the upper cheek.

Firmly clamp the workpiece by turning the cheeks.

Use the two side handles to gently bend the workpiece up until the bend has reached the desired angle.

**No liability for damage caused by improper or improper use!  
We reserve the right to make changes in the course of technical improvement.**