



- 1 Váz
- 2 Vezetőlap
- 3 Hajlítót stíft
- 4 Recés fejű csavar
- 5 Forgókar
- 6 Fogasléc

- 7 Kis fogaskerék
- 8 Emelőkar fogantyú
- 9 Normál túske
- 10 Negyed túske
- 11 Cserélhető túske Ø 8: 0 10; Ø 12: 0 14
- 12 Peremes persely

- 13 Fogantyú
- 14 Menetes stíft
- 15 Hajlítót tárcsa

- Ø28 kerek anyagokhoz 0 4
- Ø28 kerek anyagokhoz 0 6
- Ø38 kerek anyagokhoz 0 8
- Ø58 kerek anyagokhoz 0 10

UNIVERZAL hajlító készülék

1. Általános tudnivalók

Az "Universal" egy sokoldalúan használható hajlító készülék, amelyet az iparosok és barkácsolók számára fejlesztettek ki. Ebben a készülékben egy szalaghajlító görgő, egy lemezajlító és egy csőhajlító van egyesítve. A készülékkel laposacélt (A 38 [Fe235B]) 40 mm szélességig és 4 mm vastagságig, ezen kívül 4, 6, 8 és 10 mm átmérőjű csöveket lehet hajlítani és természetesen tömör anyag is hajlítható, 10 mm átmérőig.

1.1. A készülék felépítése

A készüléket az ábra szerint, de leszerelt kis fogaskerékkel (7) szállítjuk. Az összes többi része külön van csomagolva. Elsőként a váz (1) alsó részén lévő lemezt kell egy satuba jól befogni. Az "Universal" egy szögvasra is fel lehet csavarozni, ha a lemezbe 2 db 11 illetve M10 átmérőjű furatot fúrunk. Ezután a kis fogaskereket (7) be kell vezetni a lengőkar (5) furatába úgy, hogy az emelőfogantyú (8) behelyezett anyagnál a lengőkar (5) irányába mutasson (Ábra. 1). A készülék ezzel üzemkés.

1.2. Anyag hajlítása normál tuskéval (9)

Először a lengőkart (5) annyira hátra kell forgatni, hogy az a vezetőlap (2) képest derékszögben álljon és hogy az anyagot a vezetőlap (2) és a normál tüske (9) közé be lehessen helyezni (Ábra) 1). Ezután az anyagot a recés csavarral (4) lazán a tuskének (9) szorítjuk. Ajánljuk a recéscsavart jól meghúzni, majd utána 1 1/2 és 2 fordulattal visszaereszteni, a készülék tönkremenetelének elkerülésére. Meghúzva a fogantyú emelőkart (8) a fogasléc (6) nekinyomódik az anyagnak és behajlítja a kívánt szögben (Ábra) 1). 180° alatti hajlításoknál nem kell feltétlenül a tuskét (9) kivenni. A 180° felettiéknél a tuskét ki kell venni. Tüske cserénél lehetőleg ne mozduljon el a lengőkar (5), hogy a furatok egytengelyűsége megmaradjon.



EWA

Europäische
Werkstattausrüstung

1.3. Anyag hajlítása csere tuskével

Lapos- ill. kör keresztmetszetű kis rádiuszú anyag hajlítható, ehhez a 4 csere túske egyikét kell (11)használni. A normál tuskét (9) kivesszük. A csere túske három részből áll: a tuskéből, menetes csapszeggel (11,14) fogantyúból és a peremes perselyből (12). A fogantyút (13) és a tuskét(11) menetes csapszeg köti össze, amelyet felülről kell a furatba bevezetni. Utolsónak a peremes perselyt kell (12)alulról a túske menetére felcsavarni. A további használat, mint 1.2 alatt.

1.4. Hajlítások derékszögig negyed-tuskével (Ábra 2.)

Ugyanúgy kell kezelni, mint a normál tuskén való hajlításnál: csak arra kell ügyelni, hogy 3 mm-nél vastagabb anyagot nem szabad hajlítani (vonatkoztatva az St38-ra).

1.5. Csövek és köracél hajlítása (Ábra 3.)

Csövek és köracélok hajlításához a normál tuskét (9) kell használni kiegészítve a mindenkori hajlító görgővel. Emellett figyelembe kell venni, hogy a fogasléc (6) bemélyedései egybevágjanak a mindenkori hajlító tárcsával (15). Csöveket csak 180°-ig lehet hajlítani.

1.6. Az "Universal" ápolása

Valamennyi mozgó alkatrészét finoman be kell zsírozni és tisztán kell tartani.

A hajtáshoz szükséges erő kifejtés csökken, és a szerszámot is kíméli, ha a vezetőlap(2) vékonyan be van zsírozva.



EWA
Europäische
Werkstattausrüstung

A karos görgős olló 1.6 ideális kiegészítése a karos lemezollónak és a kézi lemezollónak.

Csekély erőfeszítéssel gyorsan, biztonságosan és precízen lehet egyenes és íves vágásokat végezni bármilyen bádoglemezen.

A racsnis emelőkar által működtetett vágógörgők állandó lemez előtolást biztosítanak. A lemezmozgatás iránya megfordítható, ezzel belső sarkok is tisztán kivághatók vele. Az alsó vezetőgörgőn elhelyezett nyíró stift kizár minden túlterhelést.

A karos görgős ollót fixen fel lehet szerelni egy munkapadra, vagy be lehet fogni egy satuba.

VIGYÁZAT! A biztos, balesetmentes és jó minőségű munkához a készüléket feltétlenül megfelelően rögzíteni kell.

Teljesítmény paraméterek:

Acéllemez	1,6 mm-ig
Saválló acéllemez	1,2 mm-ig
Alumínium vagy színesfém lemezek	2,0 mm-ig