

Betjeningsvejledning Operation guide Betriebsanleitung

EASYBEND S 1020/2,5 1270/2,0

EASYBEND FLEX 1020/2,5 & 1270/2,0

Type	Arbejds længde mm	Pladetykkelse 400 N/mm ² mm	Max. løftehøjde mm	Bukke vinkel grad	Længde mm	Bredde mm	Højde mm	Vægt kg
S-1000	1020	2,50	48	135	1348	850	1175	285
S-1250	1270	2,00	46	135	1598	900	1165	315
FLEX-1000	1020	2,50	45	100/150	1348	850	1250	385
FLEX-1250	1270	2,00	45	100/150	1598	900	1250	415

Opstilling:

Maskinen leveres på en træpalle. Maskinen løftes af træpallen ved hjælp af stropper og kran. Maskinens ben (bagudvendte) er vedlagt maskinen. Disse skal monteres på maskinen for at denne kan stå på gulvet. For at maskinens gode egenskaber og præcision skal kunne udnyttes fuldt ud, skal maskinen monteres på et plant og stabilt underlag, hvor den fastspændes i gulvet gennem fastgørelses hullerne i benene. Efter udpakning skal alle rustbeskyttede dele rengøres med rensevæske (vejledning vedlagt) og smøres med syrefri olie.

Betjening:

Før ibrugtagning skal bukkestop nr. 7 løsnes. Fastklemningstrykket er fra fabrikken justeret til nul i pladetykkelse. Det ønskede fastklemningstryk justeres ved hjælp af justerskruerne nr. 6. Disse justeres indtil fodpedalen nr. 1 kan låse på låsepedalen. Bukkevange nr. 4 justeres til aktuell pladetykkelse ved hjælp af justerhåndtagene nr. 8. Bukkevangen sænkes til minimum pladetykkelsen. Kontroller afstanden mellem skarpskinne / segmenterne ved at vippe bukkevangen op i 90°. Ønskes buk over 90° sænkes bukkevangen 25% mere. Forspænding af bukkevangen (bombing) justeres ved hjælp af de to møtrikker på justerbolt nr. 5.

Vinkelindstilling:

Bukkestop nr. 7 indstilles på den ønskede vinkel efter gradmåler. En bukkeprøve foretages og bukkestop justeres.

Vedligeholdelse:

Almindelig rengøring, samt rensning og smøring af skinner og kulisseføringer for hver 100 arbejdstimer.

Ekstra tilbehør:

Pladeanslag, rundskinne (for modeller uden segmenter), hjørnesegmenter, indlægsskinne (10, 15 og 20 mm) og special underskinne til radius skinner.
Andre størrelser: forhør om priser.

1. Fodpedal med låsemekanisme
2. Undervange
3. Overvangesegmenter
4. Bukkevange
5. Justerbolt for forspænding af bukkevange
6. Betjeningsgreb for tilspænding af overvange
7. Bukkestop
8. Justerhåndtag for indstilling af bukkevangen til aktuell pladetykkelse
9. Forspændt vægtudligningsfjeder

Assembly and installation:

The machine is delivered on a wooden pallet. Lift up the machine from the wooden pallet by means of straps and crane. The support legs of the machine (back of the machine) are

enclosed. These must be mounted on the machine in order for the machine to stand on the floor. To make use of the good quality and the precision of the machine, it must be mounted on an even and stable floor, where it can be bolted to the floor through the bolt holes in the legs. After unpacking, all rust protected parts must be cleaned with paraffin (manual enclosed) and lubricated with acid-free oil.

Operation:

Before use, folding stop no. 7 must be loosened. The clamping pressure is from the factory adjusted to zero in sheet thickness. The required clamping pressure can be adjusted by using the adjusting screws no. 6 until the foot pedal no. 1 can be locked at the locking pedal. The folding beam no. 4 can be adjusted to the required sheet thickness by using the handles no. 8. Lower the folding beam to minimum sheet thickness. Check the distance between sharp nose blade / segments by placing the folding beam in 90°. If bend above 90° is required the folding beam must be lowered 25% additionally. Crowning of the folding beam is carried out by means of the two bolts at the adjusting bolt no. 5.

Angle adjustment:

Folding stop no. 7 can be adjusted for the required angle. Make a folding test and adjust the folding stop.

Maintenance:

Daily cleaning, and every one hundred working hours all blades and guideways must be cleaned and suitably lubricated.

Extra accessories:

Back gauge, radius nosed blade (for models without segments), angle segments, flat blade (10, 15 and 20 mm) and special lower blade for radius blades.
Other sizes: ask for prices.

1. Foot pedal with locking device
2. Bed beam
3. Segments for clamping beam
4. Folding beam
5. Crowning adjustment on the folding beam
6. Hand lever for clamping beam pressure
7. Bending stop
8. Handle for adjustment of the folding beam to the correct sheet thickness
9. Counter balance arm

Aufstellung und Inbetriebnahme:

Die Maschine wird auf einer Holzpalette angeliefert. Die Maschine wird mittels Schlingen und eines Krans von der Holzpalette geladen. Die rückseitigen Standfüße der Maschine ist mit der Maschine geliefert. Vor die Maschine auf dem Boden stehen kann, müssen diese losgelieferten Füße montiert werden. Um hochwertige Biegeergebnisse über viele Jahre zu erzielen, empfehlen wir, die Maschine auf einer ebenen Standfläche durch die Befestigungslöcher in den Beinen zum Boden zu verankern. Nachdem die Verpackung komplett entfernt ist, muß alle Rostbeschützten Teilen mit Verdünner, Terpentin oder ähnlichen Lösungsmitteln gereinigt werden (Anleitung beigelegt) und mit ein säurefreies Öl schmieren.

Bedienung:

Bevor mit der Maschine gearbeitet wird, muß der Biegewinkelanschlag Pos. 7 gelöst werden. Der Klemmdruck wird ab Fabrik nullgestellt in bezug auf die Blechdicke. Der gewünschte Klemmdruck wird mittels der Regulierschrauben Nr. 6 eingestellt. Diese werden nur soweit eingestellt, daß das Fußpedal einrastet. Die Biegewange Nr. 4 wird für aktuelle Blechdicke mittels der Verstellgriffe Nr. 8.

Die Biegewange wird minimum zu der Blechdicke abgesenkt. Der Abstand zwischen die Scharfschiene / die Segmenten wird dadurch kontrolliert, daß man die Biegewange nach oben in 90° wippt. Wenn man mehr als 90° Graden Winkel wünscht, muß man die Biegewange 25% mehr senken. Bombierung der Biegewange ist mittels die zwei Muttern auf den Einstellschrauben Nr. 5 möglich.

Biegewinkelanschlag:

Der Anschlag Pos. 7 wird ganz nach vorn gedreht. Er kann nun einzeln oder zusammen mit der Biegewange bis zum gewünschten Winkel gedreht und dort geklemmt werden. Mit der Verstellsschraube Pos. 10 ist eine nachträgliche Feinverstellung möglich.

Wartung:

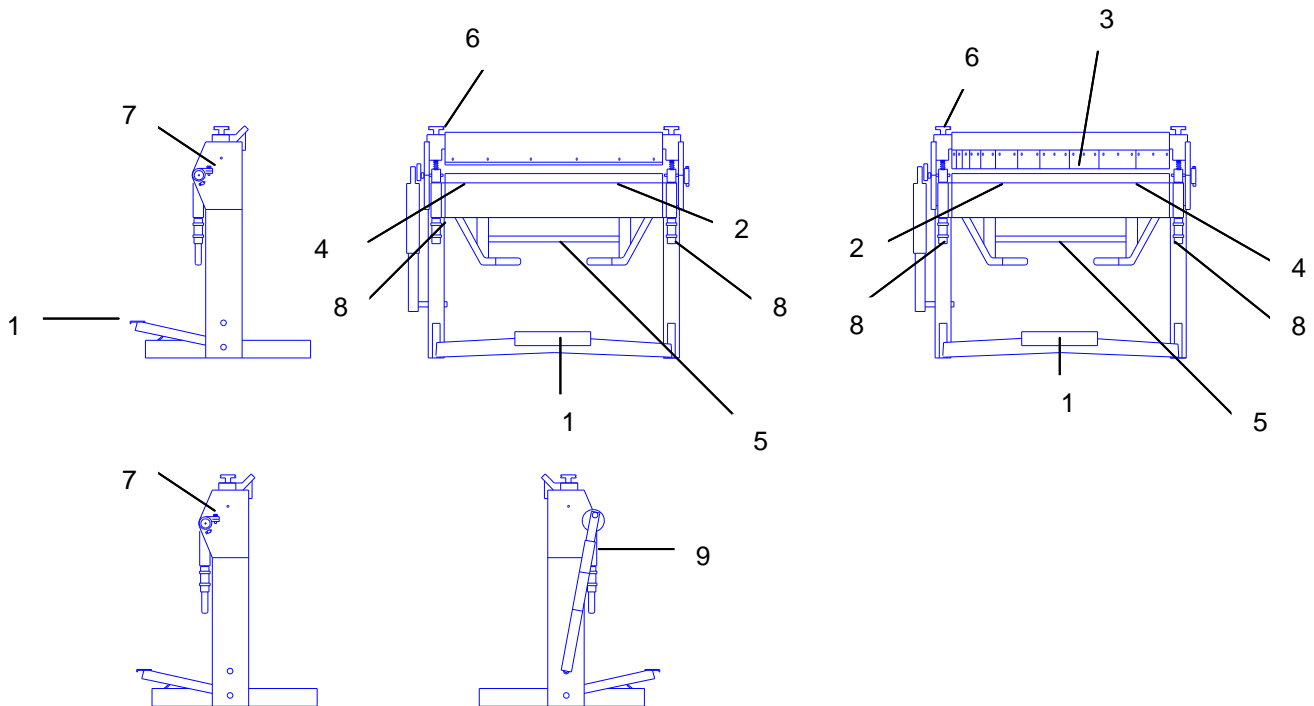
Neben der täglichen Reinigung und Ölung der ungeschützten Stahlteile müssen die Schienen und Führungen alle 100 Betriebsstunden gefettet werden.

Sonderzubehör:

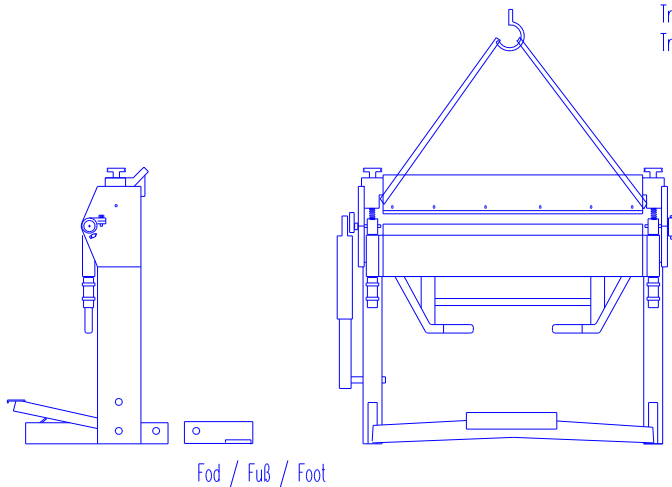
Hinteranschlag, Rundschiene (für die Typen –S und –3SH auf Anfrage), Biegeschiene 10 und 20 mm, und Spezielle Unterwangenschiene für Radiuschiene.

Spezielle Werkzeuge: auf Anfrage

1. Fußpedal mit Einrastmechanismus (nicht HS-1)
2. Unterwange
3. Segmente in der Oberwange
4. Biegewange
5. Vorspannung (Bombierung der Biegewange)
6. Verstellung für den Klemmdruck der Oberwange
7. Biegewinkelanschlag
8. Verstellgriffe für die Blechstärkeneinstellung der Biegewange
9. Gewichtsausgleich der Biegewange über eine Zugfeder



Placing of løftestropper
Transportierung
Transport



Fod / Fuß / Foot

Advarsel:

Maskinen skal holdes fast i toppen når støttebenene monteres.

Warning:

You have to hold the top of the machine while mounting the support legs.

Warnung:

Es ist wichtig den obersten Teil der Maschine festzuhalten, während die Standfüße montiert werden.

JHM er ikke ansvarlig for evt. trykfejl.