

Die Sandvik Kreisbiegemaschine 49-0 macht Kreise und Kurven in max. 4-Punkt dicken und 50,00 mm hohen mittelhartem Linien. Das Gerät wird als Standard mit einem Satz oberer und einem Satz unterer Werkzeuge geliefert.  
Sonderzubehör: Spezielles oberes Werkzeug für Kreise mit Durchmesser 12-30 mm. Extra weites unteres Werkzeug zum Biegen von nur 4-Punkt x 50,00 mm

hohen Linien, Mindestkreisdurchmesser 28 mm.  
Standard elektrische Ausrüstung: 3 Phasen, 380 V, 50 Hz, (0,55 kW)  
Abmessungen: Höhe 1175 mm  
Länge 900 mm  
Breite 610 mm  
Gewicht: 145 kg

## Bedienungsanleitung

### Kreisdurchmesser 25-125 mm und über 210 mm.

Eine passende Anzahl Stahlrollen auf korrekte Länge ( $\pi \times$  Kreisdurchmesser) schneiden. Das obere Werkzeug (Abb. 1-1) durch Drehen des Griffes (Abb. 1-3) so nach vorn bringen, daß zwischen dem oberen (Abb. 1-1) und unteren Werkzeug (Abb. 1-2) angemessener Raum besteht. Die Stahlrolle zwischen das obere (Abb. 1-1) und untere Werkzeug (Abb. 1-2) einführen und durch Betätigung der Fußsteuerung (Abb. 1-5) den Motor anlassen. Den Griff (Abb. 1-3) ein wenig drehen, so daß das obere Werkzeug nach vorn gebracht wird, und das Biegen der Linie beginnt.

Die Linie vorsichtig zwischen die zwei Werkzeuge einschieben. Siehe Abb. 2.

**Wichtig:** Vergewissern Sie sich, daß die Stahlrolle in solch einem Winkel gehalten wird, daß die Linie nicht zu vibrieren beginnt. Wenn der Kreis zu groß ist, das obere Werkzeug (Abb. 1-1) durch Drehen des Griffes (Abb. 1-3) näher zum unteren Werkzeug (Abb. 1-2) führen und erneut beginnen.

### Kreisdurchmesser 25-250 mm und über 335 mm

Das obere Werkzeug (Abb. 1-1) und untere Werkzeug (Abb. 1-2) entfernen. Der Bediener geht zur Rückseite des Gerätes und befestigt das obere Werkzeug (Abb. 1-1) nächst zu ihm. Das untere Werkzeug (Abb. 1-2) dort anordnen, wo ursprünglich das obere Werkzeug war. Der Bediener kann jetzt Kreise auf dieselbe Weise wie oben beschrieben machen. Siehe Abb. 3.

### Kreisdurchmesser 12-30 mm

Das obere Spezialwerkzeug (Sonderzubehör) anwenden. Die Leistung ist auf max. 32 mm hohe und 2-Punkt dicke mittelharte Stahlrollen begrenzt.

Anbringen der Werkzeuge:

Die Standardwerkzeuge (Abb. 1-1 und 1-2) entfernen.

Die zwei Werkzeughalter mit Hilfe des Griffes (Abb. 1-3) zusammenbringen, bis die Bezugslehre (Abb. 1-4) auf den Skalen "0" anzeigt.

Den kleineren unteren Halter (Abb. 4-3) im untersten oberen Werkzeughalter anbringen

Die Platte (Abb. 4-2) auf dem Tischoberteil anordnen.

Das untere Standard Werkzeug (Abb. 1-2) und das obere Werkzeug (Abb. 4-1) anbringen.

Durch Anwenden des Griffes (Abb. 1-3) die Werkzeuge zurückbringen, bis auf den Skalen der Bezugslehre (Abb. 1-4) "8" angezeigt wird. Abb. 5 zeigt das Werkzeug anwendungsbereit.

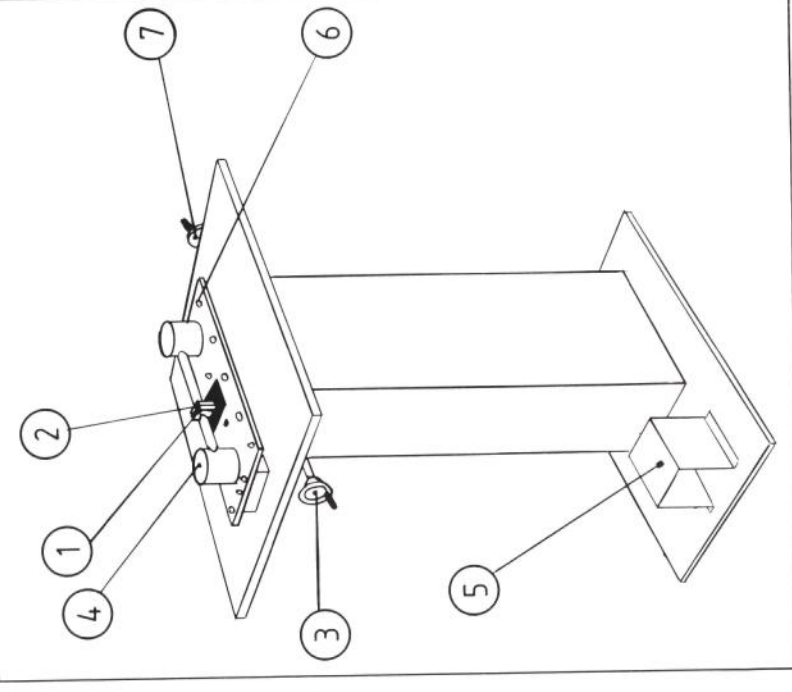


Bild 1

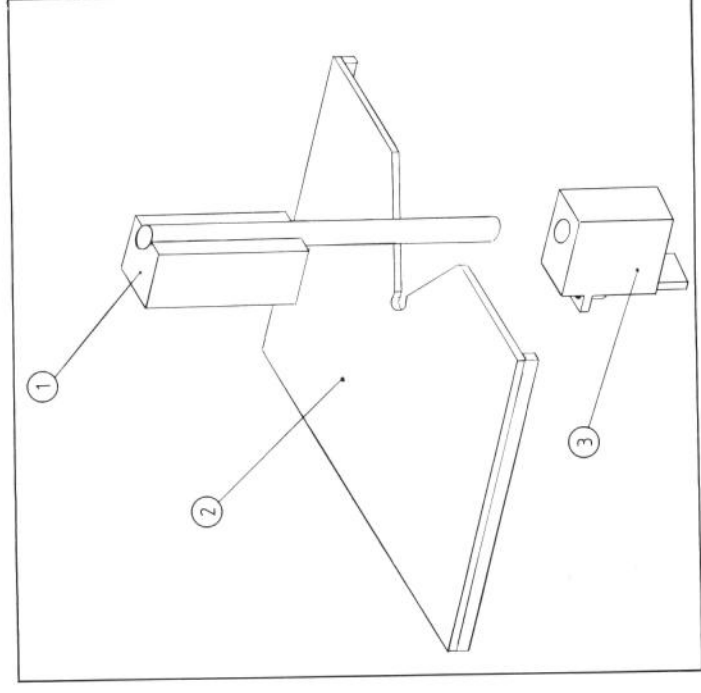


Bild 4

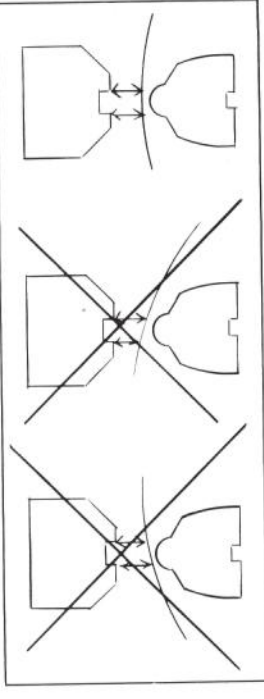


Bild 2



Bild 3

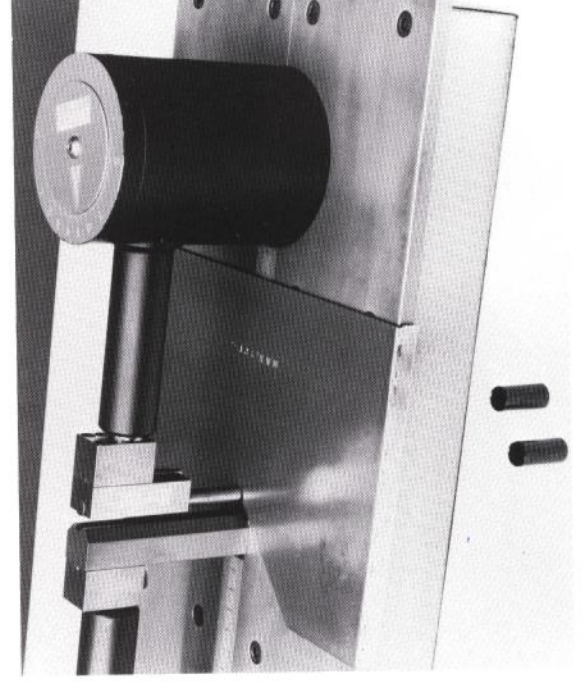


Bild 5

## Wartung

**Täglich:** Das Gerät reinigen und Tischoberteil, Werkzeuge und Werkzeughalter mit einer dünnen Ölschicht schmieren.

**Jährlich:** Tischoberteil entfernen (durch Absrauben) (Abb. 1-6) und alle Teile, einschl. Werkzeughalter, mit einer dünnen Ölschicht schmieren. Tischoberteil auf der Unterseite reinigen und mit einer dünnen Ölschicht schmieren.

**Beachte:** Es dürfen keine Metallstücke oder Schmutz in die Löcher in der Mitte des Tischoberteiles fallen.