



ZPRACOVÁNÍ PÁSOVINY

03208

Razník 11,5mm do tl.materiálu 12mm



- Snadné a rychlé děrování a ohýbání
- Čistý střih pásovin
- Přesnost na desetinu milimetru



POPIS PRODUKTU

Univerzálním pracovním přístrojem je možné ohýbat proudovou pásovinu 120 x 12 mm a jednoduchým nasazením děrovacích razníků razit díry od Ø 6,6 do 21,5 mm, stejně jako oválné otvory do délky 21 mm.

Ohýbání proudové pásovin

Přepínač v poloze "Biegen" (ohýbání).

Při ohýbání se nasadí ohýbací matrice do pracovního pístu a měřicí

systém úhlu ohybu do otvoru v protilehlé stěně bloku. Propojovacím kabelem se spojí základní přístroj s elektrohydraulickým čerpadlem.

Zvolený úhel se zajistí šroubem na úhlové stupnici.

Protože měď pruží, doporučujeme nastavit tento úhel o 2 až 3 stupně větší než je požadováno. Úhel prvního ohybu je nutné zkontrolovat. Nastavený úhel může být nyní libovolně opakován.

Ohýbací proces se vždy automaticky přeruší, jakmile se dosáhne nastaveného úhlu.

Děrování proudové pásovin

Přepínač v poloze "Lochen" (děrování).

Razník s neoprenovým stahovačem se vsadí do pracovního pístu a zajistí šroubkem. Podle šířky pásovin a podle rozmístění děr je nutné pomocí ručního kolečka pracovní blok hydraulicky plynule zvýšit nebo snížit. Boční stupnice ukazuje výšku středu otvoru. Doporučuje se nadúhličkovat pásovinu s následujícím nastavením centrovacího hrotu razníku na tento důlčík. Automatický zpětný chod razníku je zaručen neoprenovým stahovačem.