

Manuell rörböckare



Artikelnummer

511054



VERKTYGSBODEN



Om Verktysboden:

Vi har arbetat med verktyg och maskiner sedan mitten av åttiotalet. Vår marknad är Sverige och Borås är vår bas. Här finns 3 000 kvm butik och huvudkontor med 40 medarbetare som har fått vara med om en fantastisk resa, en resa som bara blir roligare och roligare.

Sedan 2007 finns vår distanshandelsverksamhet, verkstad och produktutveckling i Borgstena med lokaler på 5 000 kvm. Vi jobbar för att ge kompetent service som tillför mervärde och sparar tid för dig som kund.

Vi ser fram emot nya kontakter!

2003 startade vi vårt eget varumärke PELA. Vår idé och tanke var att själva kunna ta fram och vidareutveckla det vi sålde och framför allt att hoppa över ett mellanled för att kunna sälja kvalitetsprodukter till väldigt bra priser. Att valet var rätt visar sig tydligt i företagets utveckling som är fantastisk.

Garanti:

Vi lämnar 1 års garanti vid fabrikations eller materialfel från det ursprungliga inköpsdatumet. Spara alltid din faktura som gäller som garantisedel. Varan ska inte ha utsatts för onormal användning eller vanvård och garantin omfattar inte slitagedelar och förbrukningsvaror. Garantin gäller inte om felet beror på en olyckshändelse efter att du fått varan eller om du låtit bli att följa skötsel- och serviceanvisningar. Verktysboden förbehåller sig rätten att reparera varan eller byta ut den.

Reklamation:

Enligt konsumentköplagen har du 3 år på dig att reklamera ett ursprungligt fel på en vara. Du måste lämna ett meddelande om felet inom skälig tid efter det att du har upptäckt det. När garanti-tiden har gått ut är det köparen som ska bevisa att felet fanns från början.

Kontaktinformation:

Verktysboden Erfilux AB
Källbäckstrydsgatan 1
SE-507 42 Borås
Telefon: 033 - 20 26 56
Mail: verkstad@verktysboden.se



Miljöskydd/Skrotning

Återvinn önskat material, släng det inte bland hushållssoporna. Alla, maskiner, tillbehör och förpackningar skall sorteras och lämnas till en återvinningscentral och där kasseras på ett miljövänligt sätt.

VERKTYGSBODEN

Rörbockare TB-3 är ett högkvalitativt precisionsverktyg som kan skapa noggranna, släta, kinkfria böjningar upp till 180 ° i aluminium, stål, rostfritt stål och kopparrör i storlekar från 1,9cm (3/4 ") till 5,08 cm (2 ") med tillgängliga stanset. Rörstänger, butiksinredning, go-kartramar och mycket mer med hög noggrannhet och professionella resultat.

SÄKERHETSINFORMATION

LÄS INSTRUKTIONER

Läs igenom och förstå denna bruksanvisning innan du använder maskinen. Spara för framtida referens.

KLÄM- OCH SKÄRRISK

- Det här verktyget har avvägda roterande komponenter som genererar kraftigt förstärkta kross- och böj-krafter som snabbt kan orsaka allvarlig skada!
Håll fingrar och händer borta från rörliga delar vid användning.
- Hantering av skarp metall kan orsaka allvarliga skärskador. Använd tjocka, väl passande arbetshandskar för att förhindra sårskador vid hantering av vass metall.

SKADERISK!

- Stora yttre vridmomentbelastningar produceras på denna rörbockare under drift. Allvarlig personskada eller egendomsskada kan uppstå om verktyget plötsligt skulle lossna eller flyttas under användning. Det här verktyget kan inte användas utan ordentligt stöd innan du påbörjar något arbete. Det är absolut nödvändigt att det är säkert bultat på ett ordentligt förankrat stativ eller en tung, robust, förankrad arbetsbänk.
- Överdriven motstånd under drift kan indikera en defekt med arbetsstyckets material eller brutna eller skadade rörbocknings-komponenter. För att undvika skada, sluta arbeta omedelbart och inspektera arbetsstycksmaterialet efter hack, bucklor, svetsar, överdimensionell skala eller återstående beläggningar. Rengör eller reparera efter behov eller kassera och börja med en ny bit. Inspektera även rörbockar-komponenter så att de inte är lösa eller skadade.

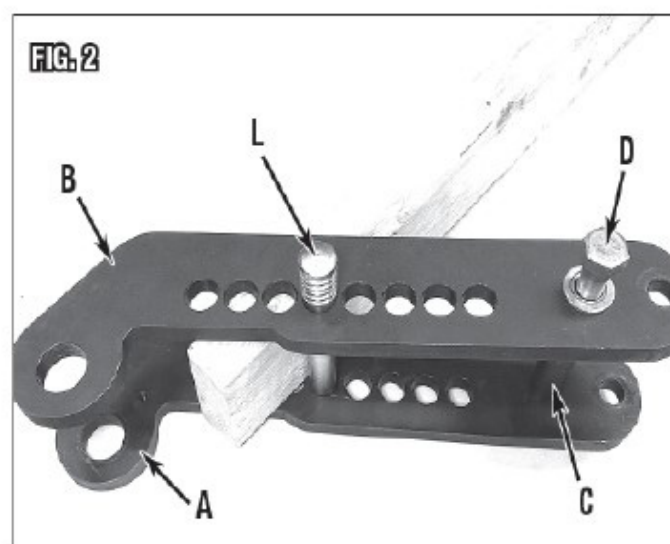
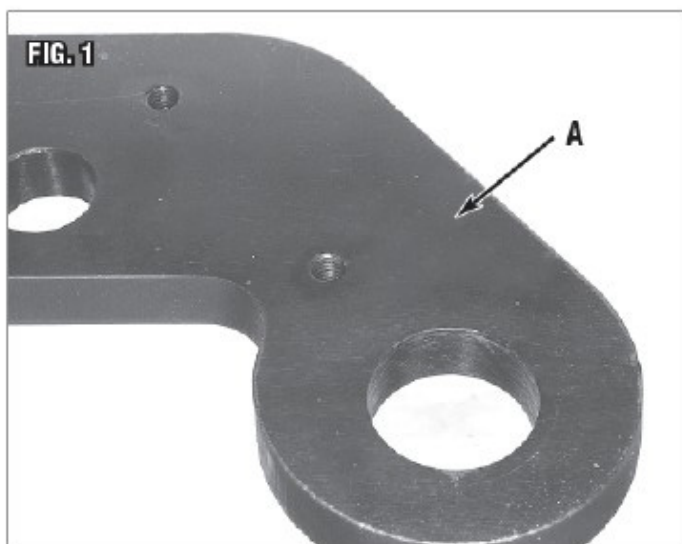
FALL FARA!

- Stark fysisk kraft kan behöva användas på rörbockaren under användning. Att inte hålla korrekt balans kan snabbt resultera i ett fall som kan medföra allvarliga personskador eller egendomsskador. Arbeta alltid i en ren, skräpfri miljö.
- Se till att det finns tillräckligt med arbetsrum runt verktyget för att säkerställa säker hantering av olika rörlängder.

MONTERING

MONTERING AV RAM

1. Lägg den nedre ramplattan (A) på en ren arbetsyta. **Obs!** Den nedre ramplattan har två M8-hål som måste placeras nedåt mot arbetsytan (bild 1).
2. Med hjälp av ett c:a 10cm träblock eller annat lämpligt material som tillfälligt stöd. Placera det mellan det nedre ramplattan (A) och den övre ramplattan (B)
3. Hitta de två 18mm bulten/brickorna/ramavstånden/muttrarna och demontera dem. Placera de två [φ 2,54cm x 10,2cm] ramavstånden (C) mellan den nedre ramplattan och den övre ramplattan (bild 2).
4. Placera en M18 x 120mm bult (D) med 18mm bricka (E) genom 19mm hål i den övre ramplattan, ramavståndet och nedre ramplattan. Placera en 18mm bricka (E) över bulten och gängan på M18-låsmuttern (F), så att den endast är lätt åtdragen vid denna tidpunkt. Upprepa med 2:a 18mm bult och ramavståndet så att den också bara är lätt åtdragen (bild 2).



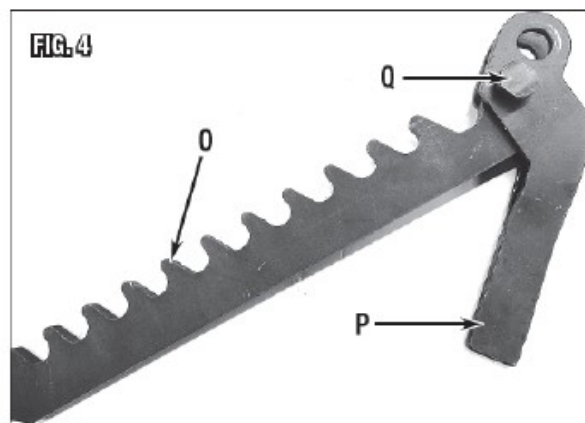
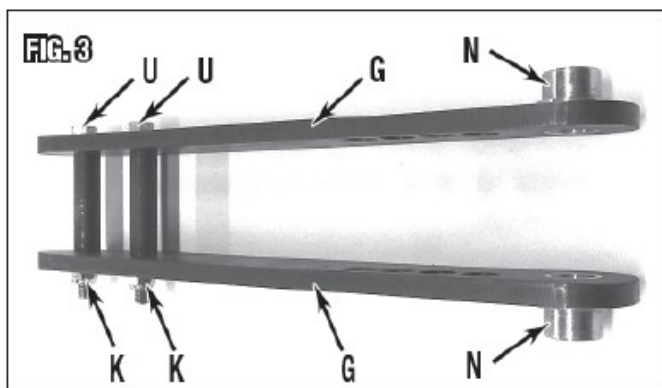
MONTERING AV DRIVLÄNKSENHETEN

1. Lägg en av de två drivlänkarna (G) längs sina kanter på en ren arbetsyta.
2. Hitta de två 12mm bult/bricka/avstånden/muttrarna och demontera dem. Placera de två [φ 1,91cm x 7,2cm] långa drivlänksavstånd (H) mellan de två drivlänkarna (G) (Fig 2).
3. Lägg en 12mm bricka (I) på en M12 x 120mm-bult (J) och för den genom 13mm hål i den övre drivlänken, genom drivlänksavståndet (H) och nedre drivlänken (G). Placera en 12mm bricka (I) över bulten och gängan på M12-muttern (K) och lämna den bara lätt åtdragen just nu. Upprepa med 2:a M12 Bolt (J) och drivlänksavståndet (H), så att den också bara är lätt åtdragen.
4. Kontrollera inriktningen: Sätt i de två [φ2,22cm] polerade drivstavar (L) & (M) genom två av de fyra hålen på 22,5 mm i båda drivlänkarna (G) för att anpassa dem. Dra åt båda M12-skruvorna (J) och M12 låsmuttrar (K) och ta sedan bort drivstavar.

- Sätt i två mässingsflänsade bussningar (N) med de mindre diameterutskjutningar i de stora hålen med 32 mm diameter och med flänsarna på yttersidorna av drivlänkarna (fig 3).
- Ställ undan denna underenhet för senare installation till ram.

MONTERING AV SPÄRRHAKEENHETEN

- Placera spärrhaken (O) mellan bladen på spärrspaken (P) som visas i (Fig 4) och sätt sedan dit den korta M18 [5,0cm] axelbulten (Q) genom bladen på spärrspaken P) och spärrhaken (O). Trä på M18 mutter (F) och dra sedan åt.

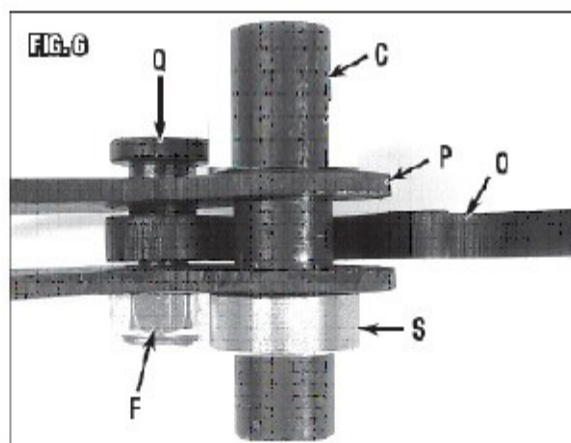
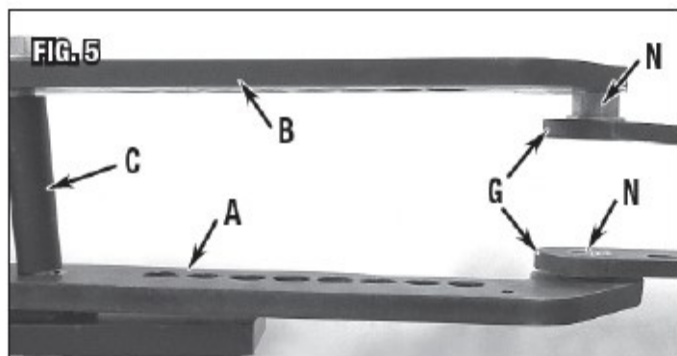


INSTALLERA DRIVLÄNKSENHETEN

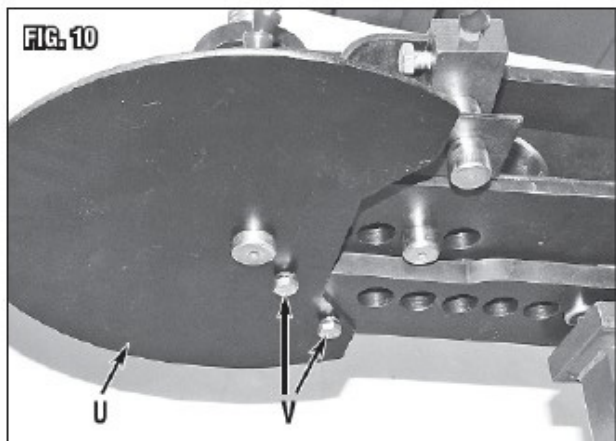
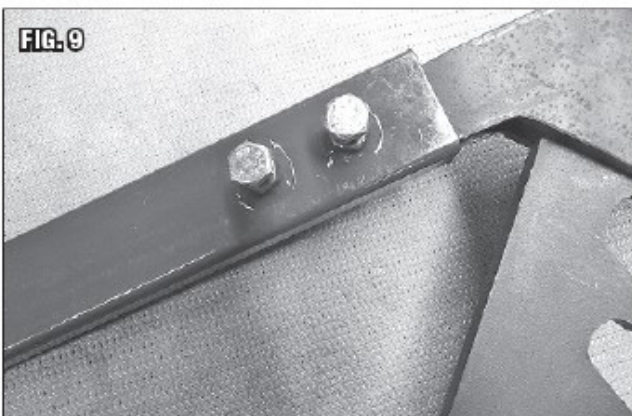
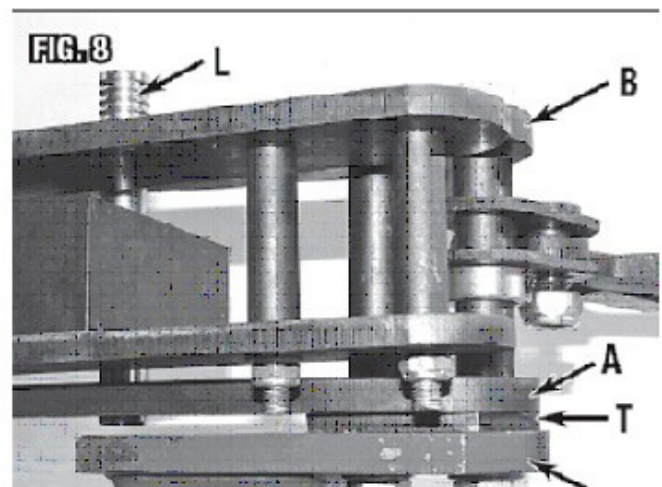
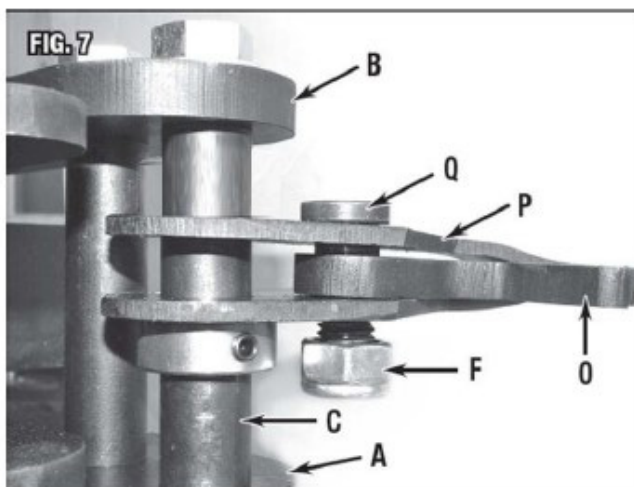
- Lossa de två M18 muttrarna ut till ändarna på M18-bultarna och vik ut de övre och undre ramskenorna (A) & (B) tillräckligt för att de stora hålen med 32mm diameter kan glida över de tidigare installerade mässingsbussarna upp till deras flänsar (fig 5).
- Skjut den större [φ 25mm x 165mm] pivotstiftet (R) genom båda bussningarna.
- Dra åt de övre och nedre ramskenorna ihop med INNER-bulten och lämna den yttre M18-bulten och [φ 26mm x 102mm] ramavståndet för tillfället (Fig 5).

INSTALLERA SPÄRRHAKEENHETEN I RAMEN

- Placera [φ 26mm x 102mm] ramavståndet genom hålen i spärrhakeenheten och skjut axelringen (S) med spärrhakeenheten centrerad på ramenheten (fig 6). Dra åt ställskruven på axelringen (S) med en 4 mm hex-nyckel.



2. Sätt in hela spärrhakeenheten mellan de övre och nedre ramskenorna och dra sedan M18-bulten (D) genom både ramskenor och spärrhakeenheten (bild 7).
3. Vid montering av enheten måste avståndsplattan (T) placeras mellan den nedre ramskenan (A) och monteringsytan. Detta är nödvändigt för att drivtappen fullständig ska gå igenom skenorna (fig 8).
4. Kontrollera inriktning: Sätt i [φ 2,22 x 1,72cm] polerad drivtapp (L) genom φ 22.5-hålen i båda ramplattorna för att anpassa dem. Dra åt båda M12-bultar och muttrar och ta bort drivtappen (bild 8).
5. Den valfria bockhandtaget kan installeras över spärrhaken (P) vid denna tidpunkt (fig 9).



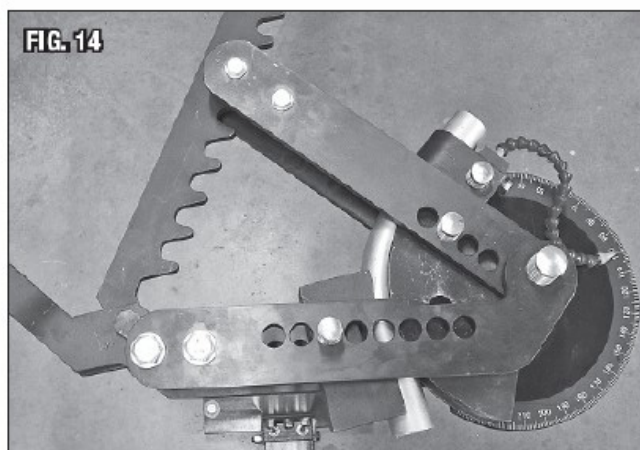
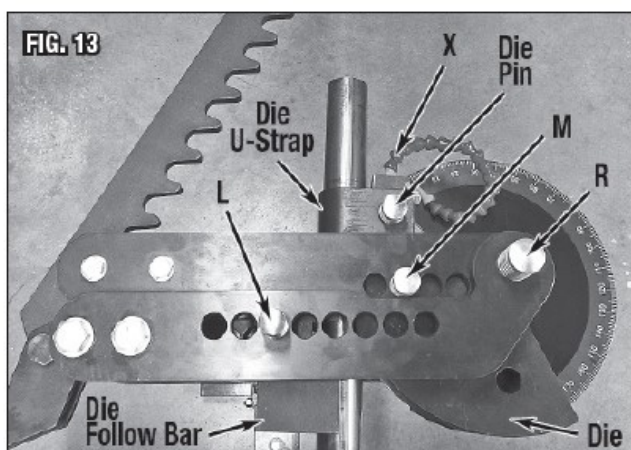
INSTALLATION AV STANS

1. Sätt i den valda stansformen i ramen med den böjda kanten mot spärrhakeändan och med klämman riktad mot förskjutningen (bild 1).
2. Skjut det större [φ25mm x 165mm] tappstiftet (R) genom stanshålet och båda bussningarna (fig 11).

3. Placera den motsvarande U-klämman på det fyrkantiga offset-blocket i stansformen, beroende på formstorleken. Lägg till U-klämstift (Y eller Z) [\varnothing 22mm x100mm eller 75mm] för att lokalisera den (fig 12).
4. Ställ in motsvarande löparstång mellan de övre och nedre ramskenorna och lägg sedan till [\varnothing 22mm x 172mm] drivstift (L) i lämpligt hål för att låsa det (bild 12).
5. Vrid drivlänkmonteringen tillbaka så nära ramen som möjligt utan att det låser eller fastnar.
6. För in [\varnothing 22mmx136 mm] drivstift (M) genom hålet i ytterkanten (närmast U-klämman) som är i linje med drivlänkmonteringen (Fig 12).
7. Träd basen av gradpekaren (X) i M9-gången på änden av det fyrkantiga offset-blocket på stansen (fig 12).

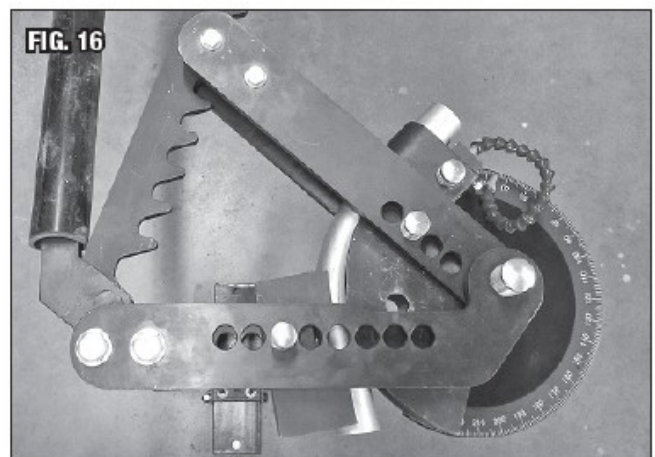
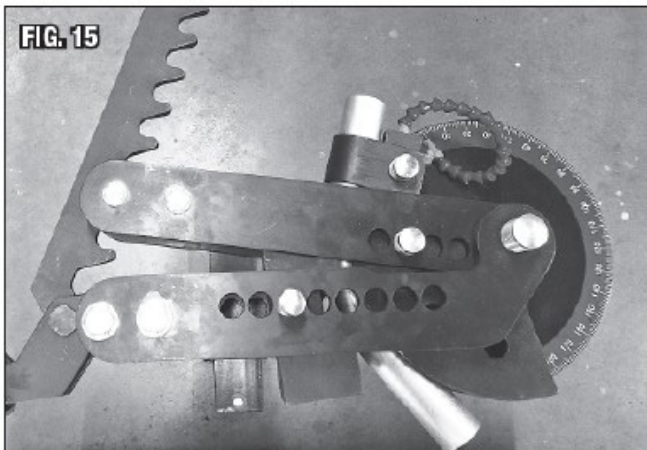
Drift

1. Skjut röret som utgör arbetsstycke på plats mellan den krökta stansen och följestången och placera sedan U-klämman över rörets yttre sida (bild 13). Dra åt låsskruven lätt om det behövs.
Obs! På tunnare material kan det vara till hjälp att placera en liten del av materialet som används mellan änden på låsskruven och utsidan av arbetsstycket för att undvika att skapa eventuella märken eller skador.
2. För in [\varnothing 22mm x136 mm] drivstiftet (M) genom hålet i den yttre spärrkanten (närmast U-klämman) som ligger i linje med drivlänksmonteringen (Fig. 13).
3. Placera spärrhaken med tänderna helt i ingrepp med drivhylsan på drivlänkmonteringen (bild 13).
4. Börja med att utöva tryck på böj-handtaget för att undvika eventuella glapp och eliminera dessa och sätt sedan pekaren på att indikera "0 °" på graderingsplattan (fig 13).

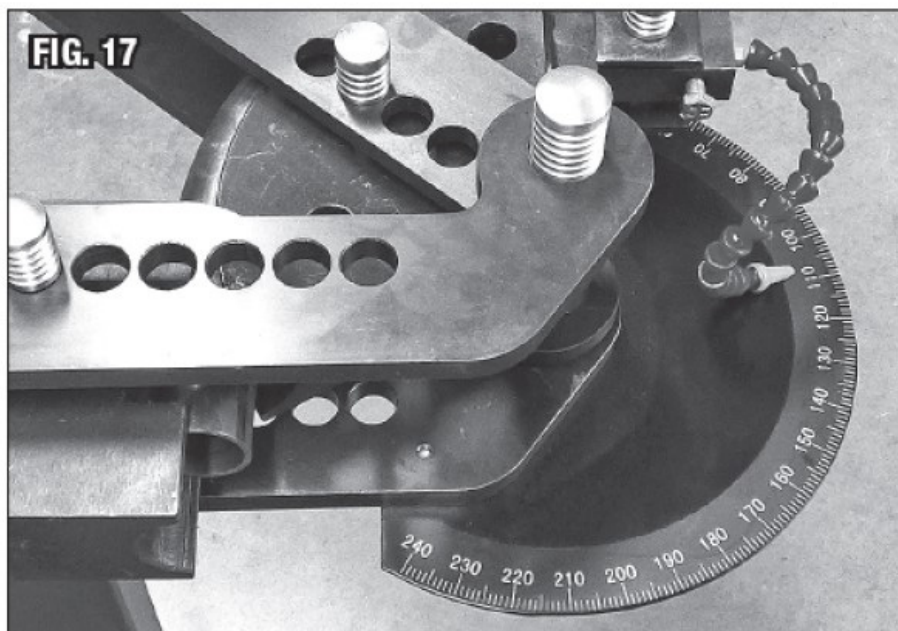


5. Dra långsamt och stadigt i böj-handtaget och böj arbetsstycket under tiden.
6. När böj-handtaget inte går att föra längre, stanna och dra försiktigt tillbaka det flera grader så släpper spärrhakens tänder från drivhylsan (bild 14).
7. Sätt tillbaka spärrhaken så att tänderna längre ner i spärren helt griper in i drivhylsan (bild 15).
8. Åter igen dra långsamt och stadigt i böj-handtaget, böj arbetsstycket efter som. När böj-handtaget har nått slutet av sin resa, stoppa och dra försiktigt tillbaka det flera grader så släpper spärrhaketänderna från drivhylsan.
9. När hela användbar längd av spärrhaken har uppnåtts och inget mer böjningsintervall är tillgängligt, måste drivpinnen (M) [\varnothing 2222 x 136 mm] dras ut och flyttas in i drivlänken och vidare mot mitten av stansen (fig 16).

Obs! Arbetsstycket kommer i regel att böjas upp till ungefär 40 ° för varje full längd på spärrhaken.



10. För att uppnå mer böjningsintervall dra upprepade gånger ut drivstiftet från böjstansen och drivlänksmonteringen och flytta till ett annat hål längre inåt på stansen (bild 17).
11. Åter igen sätt spärrhaken med tänderna helt och hållet i ingrepp med drivhylsan på drivlänksmonteringen.
12. Som tidigare, dra långsamt och stadigt i böj-handtaget för att böja arbetsstycket. Titta på pekarens position på gradhjulet när du närmar dig önskad vinkel (bild 17).



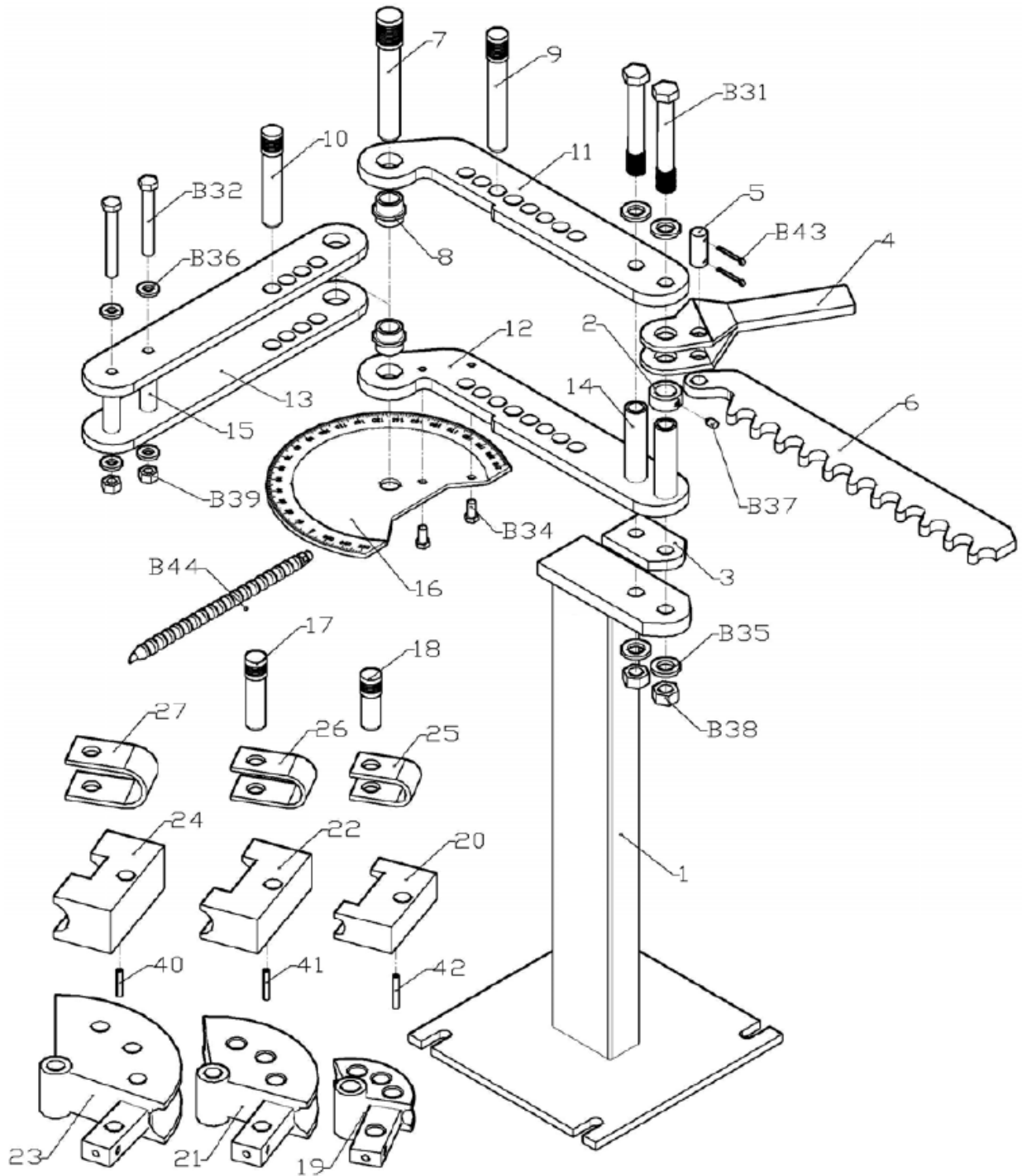
VIKTIGT ANMÄRKNING: Det kommer att finnas en viss mängd "tillbakaböj" vilket innebär att du måste dra flera grader förbi gradskalan och tillåta det att "böjas tillbaka" till det avsedda gradmättet.

Detta varierar mycket beroende på materialet, diameter och tjocklek. Krommolybdenstål och högkolstål kommer i allmänhet att ha mer "tillbakaböj" än mildare stål och aluminium. Detta är en orsak till att vissa "försök och fel" måste utföras för att utforska materialets egenskaper innan det arbetas på ett slutligt arbetsstycke.

RESERVDLSLISTA

| Part No. | Description | QTY | Remark |
|----------|-------------------------------------|-----|--------|
| 1 | Frame | 1 | |
| 2 | Location Sets | 1 | |
| 3 | Bottom | 1 | |
| 4 | Swing Lever | 1 | |
| 5 | Rachet Pin | 1 | |
| 6 | Rachet | 1 | |
| 7 | 1" Frame Pin | 1 | |
| 8 | Copper Sleeve | 2 | |
| 9 | 7/8" Drive Pin | 1 | |
| 10 | 7/8" Drive Pin | 1 | |
| 11 | Upper Frame Link | 1 | |
| 12 | Under The Fixed Plate | 1 | |
| 13 | 3/4" Bolts & Washers | 2 | |
| 14 | 1" OD Frame Spacer Tubes | 2 | |
| 15 | 3/4" OD Drive Link Spacer Tubes | 2 | |
| 16 | Degree Plate | 1 | |
| 17 | 7/8" Drive Pin | 1 | |
| 18 | 7/8" Drive Pin | 1 | |
| 19 | 1" Fan Mold | 1 | |
| 20 | 1" Square Membrane | 1 | |
| 21 | 1 1/2" Fan Mold | 1 | |
| 22 | 1 1/2" Square Membrane | 1 | |
| 23 | 1 3/4" Fan Mold | 1 | |
| 24 | 1 3/4" Square Membrane | 1 | |
| 25 | 1" U - Strap | 1 | |
| 26 | 1 1/2" U - Strap | 1 | |
| 27 | 1 3/4" U - Strap | 1 | |
| B30 | 3/4" Bolts & Washers | 2 | |
| B31 | 1/2" Bolts & Washers | 2 | |
| B32 | Hex Bolts | 3 | |
| B33 | Hex Bolts | 2 | |
| B34 | Flat Washer | 4 | |
| B35 | Flat Washer | 4 | |
| B36 | Hexagon Socket Set Screws With Cone | 1 | |
| B37 | Non-Metallic Nut Inserts | 2 | |
| B38 | Non-Metallic Nut Inserts | 2 | |
| B39 | Φ6x45Flexible Cylindrical Pin | 1 | |
| B40 | Φ6x40Flexible Cylindrical Pin | 1 | |
| B41 | Φ6x35Flexible Cylindrical Pin | 1 | |
| B42 | Cotter Pin | 2 | |
| B43 | Plastic Pointer | 1 | |

SPRÄNGSKISS



VERKTYGSBODEN

Verktgysboden Erfilux AB, Källbäcksydsgatan 1, 50742 Borås