

## **Bedienungsanleitung**

### **Hohlumschlagwerkzeug**

Hohlumschläge werden in zwei Arbeitsschritten hergestellt.

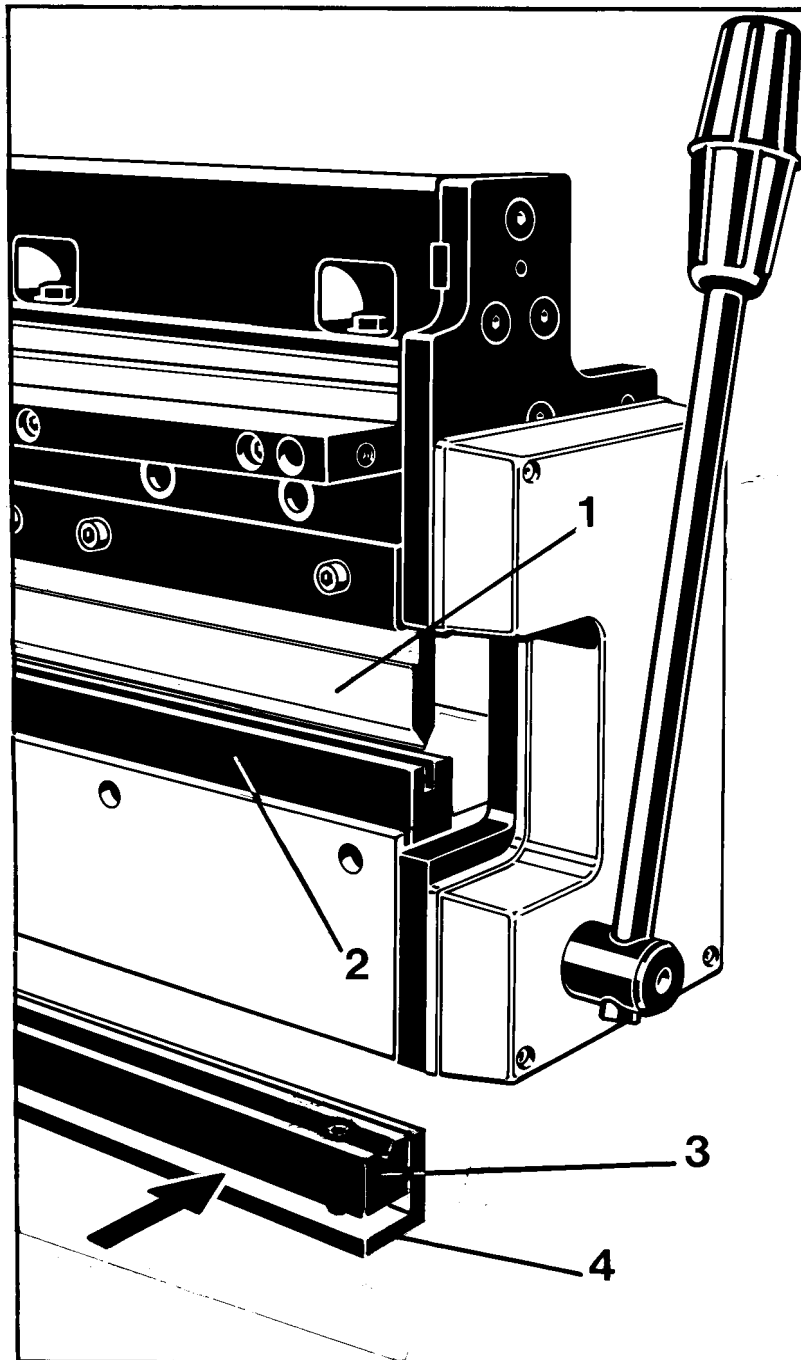
#### **Vorbiegen**

(Abb. zeigt Profiform 320)

- anstelle des Biegestempels das Schwert (1) im Schieber einspannen.
- Werkzeugunterteil (2) in Nut für Prisma im Maschinensockel einlegen.
- kontrollieren, ob das Schwert mittig in die Nute des Werkzeugunterteils (2) eintaucht, wenn der Handhebel nach vorne bewegt wird.
- das Werkstück zwischen den Werkzeugen (1) und (2) so weit wie möglich vorbiegen.

#### **Fertigbiegen**

- Werkzeugunterteil (2) durch das federnde Druckstück (3) mit Winkel (4) austauschen.
- kontrollieren, ob das Schwert genau mittig zwischen den zwei Schrauben des Druckstücks (3) eintaucht, wenn der Handhebel nach vorne bewegt wird.
- vorgebogenes Werkstück gemäss Illustration zwischen Druckstück (3) und Winkel (4) fertig biegen.



Copyright Profiform AG 2005

## **Operating manual**

### **Folding tool**

Folding sheet-metal by 180° is made by two steps.

#### **Pre-bending**

- (Profiform 320 is illustrated)
- insert the special bending die for folding (1) instead of the ordinary bending die and clamp it.
- place the illustrated folding tool (2) in the groove in the machine body, where usually the die of the V-bender is inserted.
- make sure that the die (1) enters exactly in the center of the slot in the folding tool (2) when the hand lever of the machine is moved forward.
- place the work piece between (1) and (2) and pre-bend it as far as possible.

#### **Finishing**

- replace folding tool (2) by the sprung press-bar (3) with L-shaped base (4).
- make sure that the die (1) enters exactly between the two screws of the press-bar (3) when the hand lever is moved forward.
- insert the pre-bent work-piece as illustrated between press-bar (3) and L-shaped base (4) and fold the work-piece completely by pulling forward the hand lever.

## **Mode d'emploi**

### **Outil à plier**

Plier la tôle de 180° se fait en deux opérations.

#### **Pré-plier**

- (Profiform 320 est illustrée)
- monter le poinçon de pliage spécial (1) à la place du poinçon de cintrage standard.
- mettre le prisme spécial (2) illustré ci-contre dans la rainure dans le bâti de la machine à la place du prisme standard.
- s'assurer que le poinçon (1) pénètre exactement au milieu de la rainure dans le prisme (2) quand le levier à main de la machine est tiré en avant.
- placer la tôle à travailler entre (1) et (2) et pré-plier à l'angle maximum possible.

#### **Finition**

- remplacer le prisme spécial (2) par la barre suspendue à ressorts avec base profilée en forme-L (4).
- s'assurer que le poinçon (1) descend exactement au milieu des deux vis de la barre (3) quand le levier à main est tiré en avant.
- introduire la tôle à travailler entre la barre (3) et la base (4) et la plier complètement en tirant le levier à main entièrement en avant.