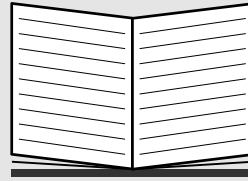


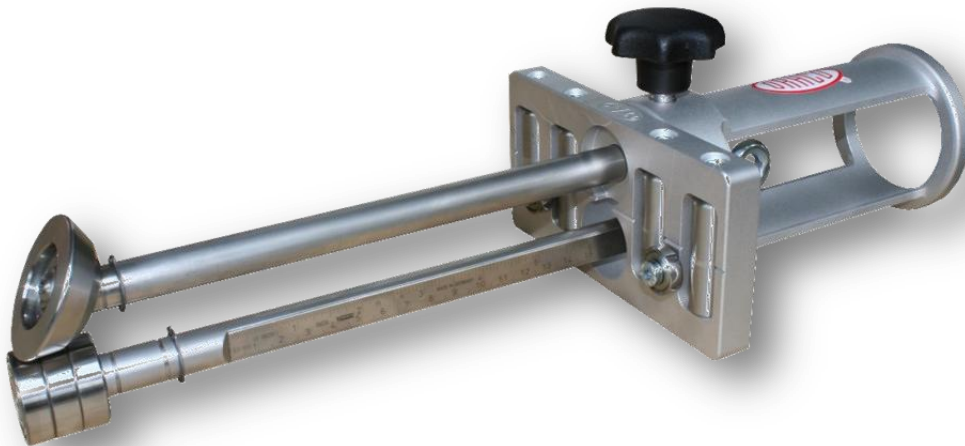
# Bedienungs- anleitung



Vor Inbetriebnahme und vor dem Gebrauch von Maschinen und Werkzeugen ist es unbedingt erforderlich die zugehörige Betriebsanleitung und besonders die dort aufgeführten Sicherheitshinweise sorgfältig zu lesen und zu befolgen!

# Supra-Bender 200

# Supra-Bender 350



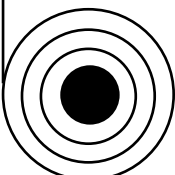
**Max Draenert Apparatebau GmbH & Co. KG**  
Elektrowerkzeuge, Maschinen für Dach + Wand in Doppelstehfalztechnik, Germany

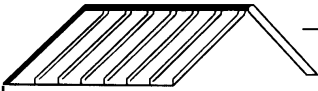
Werk I: Hauptverwaltung  
Produktion  
Internet <http://www.dracotools.com>

D-73777 Deizisau  
D-73779 Deizisau

Postfach 1120  
Gutenbergstrasse 15-17  
E-Mail

☎ 07153-8217-0  
☎ 07153-8217-66  
✉ info@dracotools.com





# Anleitung zum *Supra-Bender*

## 1. Materialstärken

- a. Kupfer / Zink / Alu bis 1,00 mm
- b. Verzinktes Stahlblech bis 0,75 mm
- c. Edelstahl / Uginox bis 0,50 mm

## 2. Aufstellhöhen

- a. min. Aufstellhöhe ab 30 mm
- b. max. Aufstellhöhe bis 200/350 mm

## 3. Aufstellwinkel 0° bis ca. 120°



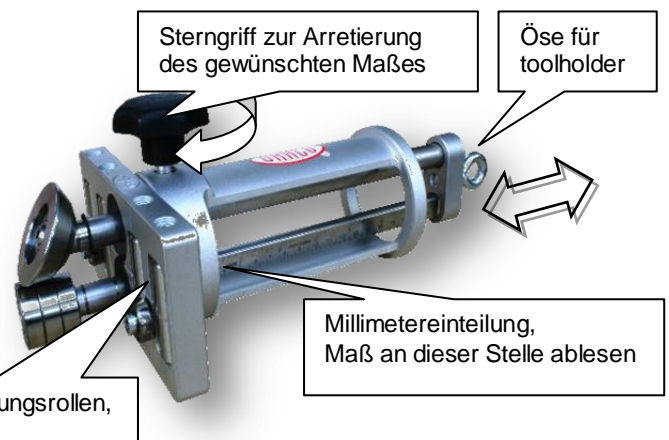
**Das Tragen von schnittsicheren Handschuhen wird empfohlen. Auf sicheren Halt achten, Hände und Arme schützen, allgemeine Sicherheitsvorschriften beachten. Gerät bestimmungsgemäß verwenden.**

### Verwendung:

Das Gerät dient zum Auf- und Abkanten von anfangs flachen Blechen in den oben beschriebenen Blechstärken. Dies wird erreicht indem das Gerät unter Ausübung einer Kraft und Hin- und Herbewegungen am Material entlang geführt wird. Siehe unten.

### Beispiel Arbeitsweise:

- a. Die gewünschte Kanthöhe mittels Maßskala einstellen und Feststellschraube anziehen.
- b. Das einzelne, obenliegende Kugellager ist die Biegekante, die untenliegenden 3 Biegeräder bzw. Kugellager nehmen die Kraft auf zum Hochbiegen.
- c. Beim ersten Arbeitsgang:



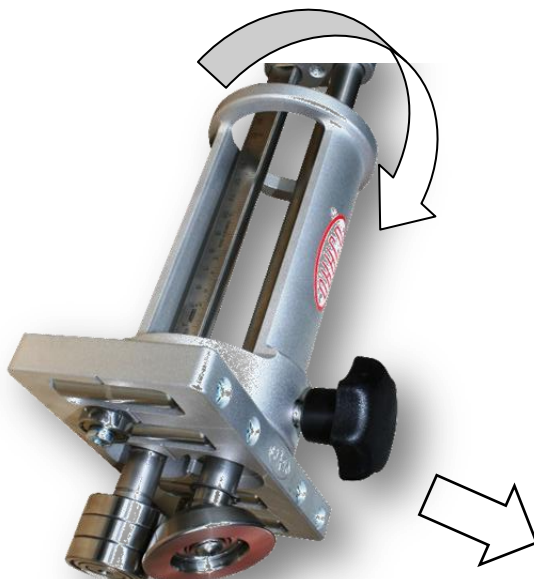
Gerät von oben, oder unten halten und mit einem Winkel von ca. 10-25° durch das Blech fahren. Der Druck auf das Gerät sollte immer mittig auf die Biegerolle gehalten werden. Das Material muss an den Führungsrollen anliegen (weiter, siehe Folgeseite).

Je nach Materialstärke wie folgt weiterverfahren:

- d. Zurückfahren in einem Winkel von ca. 45°
- e. Vorfahren in einem Winkel von ca. 60°
- f. Zurückfahren in einem Winkel von ca. 90° und so weiter bis max. ca.120°, oder bis der gewünschte Aufkantwinkel erreicht ist.



- g. Je nach Materialeigenschaften ggf. auch häufiger und in kleineren Schritten aufkanten.
- h. Bei Gegenkantungen muss das Gerät entsprechend seiner Kantrichtung umgedreht werden



- i. Bedingt durch die kleinste Aufkanthöhe von 30 mm lassen sich keine Stehfalzprofile herstellen. Hierfür empfehlen wir die Geräte DRÄCO Eco-Bender3, oder alternativ den DRÄCO Mini-Bender.