



Vor dem Gebrauch von Werkzeugen ist es unbedingt erforderlich die zugehörige Betriebsanleitung und besonders die dort aufgeführten Sicherheitshinweise sorgfältig zu lesen und zu befolgen! Für späteres Nachschlagen aufbewahren.



Tragen Sie immer Schutzhandschuhe!

## BKK 25 & BKK 50



BKK 25



BKK 50 S1,  
mit zwei oberen Biegerollen



BKK 50 S2,  
mit einer oberen Biegerolle

Art.Nr.:	0°- 90° kanten	Aufkanthöhe	kg
91540	BKK 25	5 – 25 mm	0,8
91540S1	BKK 50 S1, zwei obere Biegerollen	5 – 50 mm	0,9
91540S2	BKK 50 S2, eine obere Biegerolle	5 – 50 mm	0,9

### Materialstärken

Kupfer / Zink / Alu	bis 1,00 mm
Verzinktes Stahlblech	bis 0,75 mm
Edelstahl / Uginox	bis 0,50 mm

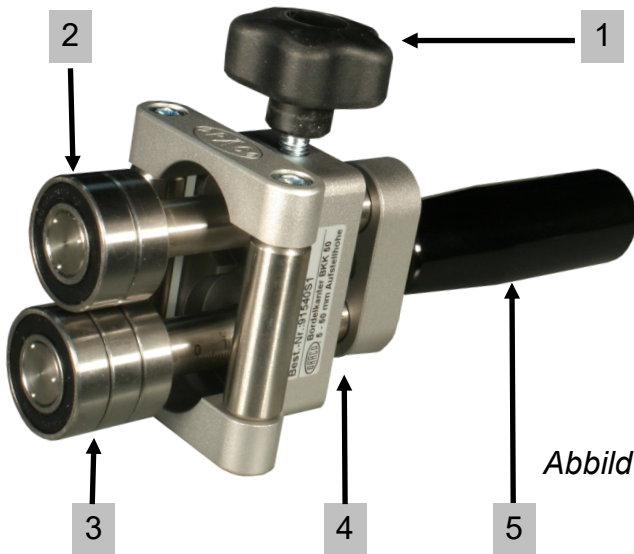
### Aufstellhöhen

min. Aufstellhöhe	ab 5 mm
max. Aufstellhöhe	bis 25 mm (BKK 25) bzw. 50 mm (BKK 50)



# Gebrauchsanleitung BKK

## Geräte Elemente:

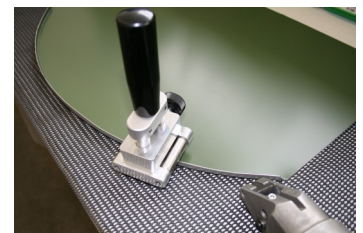


1	Feststellschraube
2	Zwei Biegerollen bzw. eine Biegerolle oben (Modellabhängig)
3	Drei Biegerollen unten
4	Maßskala in mm & inch
5	Griff (abnehmbar)


Abbildung.: BKK 50 S1

## Arbeitsweise:

- 1) Die Feststellschraube lösen und die gewünschte Kanthöhe mittels Maßskala einstellen, anschließend die Feststellschraube wieder anziehen.
- 2) Das Material zwischen die Biegerollen/Kugellager einführen wobei das obere Kugellager (bzw. die oberen beiden Kugellager beim BKK 50 S1) in die aufzukantende Richtung zeigen. Die oberen zwei Biegerollen sind die Biegekante, die untenliegenden drei Biegerollen nehmen die Kraft auf zum Hochbiegen.
- 3) Beim ersten Arbeitsgang: Gerät im Faustgriff halten und mit einem Winkel von ca. 10° durch das Blech fahren. Der Druck auf das Gerät sollte immer mittig auf die Biegerolle gehalten werden.  
Je nach Materialstärke wie folgt weiter verfahren:
- 4) Zurückfahren in einem Winkel von ca. 25°.
- 5) Vorfahren in einem Winkel von ca. 50° usw.
- 6) bis der gewünschte Winkel (max. 90°) erreicht wurde.



*Je nach Materialeigenschaften ggf. auch häufiger und in kleineren Schritten aufkanten.*

 **-Tipp:** um das beste Resultat zu erhalten, fahren Sie mit Ihrem Gerät bis zum Ende Ihres Werkstückes bevor Sie wieder zum Anfang zurück fahren.

## Sondermodell BKK 50 S2

Der BKK 50 S2 hat nur eine obere Rolle, dies ermöglicht die Herstellung eines Stehfalzprofils.

