

# Gebrauchsanleitung Supra-Bender



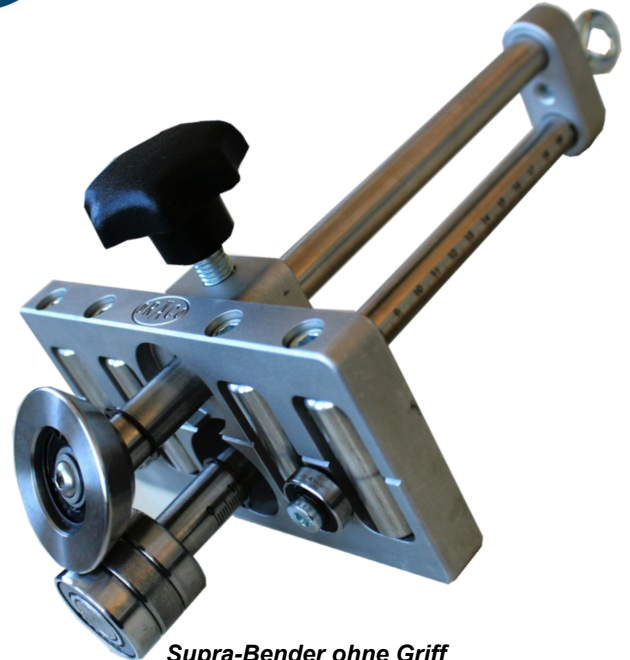
Vor dem Gebrauch von Werkzeugen ist es unbedingt erforderlich die zugehörige Anleitung und besonders die dort aufgeführten Sicherheitshinweise sorgfältig zu lesen und zu befolgen! Für späteres Nachschlagen aufbewahren.



Tragen Sie immer Schutzhandschuhe!





*Supra-Bender mit Griff  
in 200 oder 350 mm Länge*



*Supra-Bender ohne Griff  
in 200 oder 350 mm Länge*

Art.Nr.:	0°- 120° kanten	Aufkanthöhe	kg
91550	Supra-Bender 200, mit Griff	30 – 200 mm	1,8
91550S3	Supra-Bender 350, mit Griff	30 – 350 mm	2,2
91550S1	Supra-Bender 200, ohne Griff	30 – 200 mm	1,5
91550S4	Supra-Bender 350, ohne Griff	30 – 350 mm	1,9

Art.Nr.:	Zubehör		kg
91549-1	Adapter Set (Adapter & Griff) zum Verbinden von zwei Supra-Bendern		1,5
KH70400	O-Griff für Supra-Bender		0,3

## Materialstärken:

Kupfer / Zink / Alu bis 1,00 mm

Verzinktes Stahlblech bis 0,70 mm

Edelstahl / Uginox bis 0,50 mm

## Aufstellhöhen:

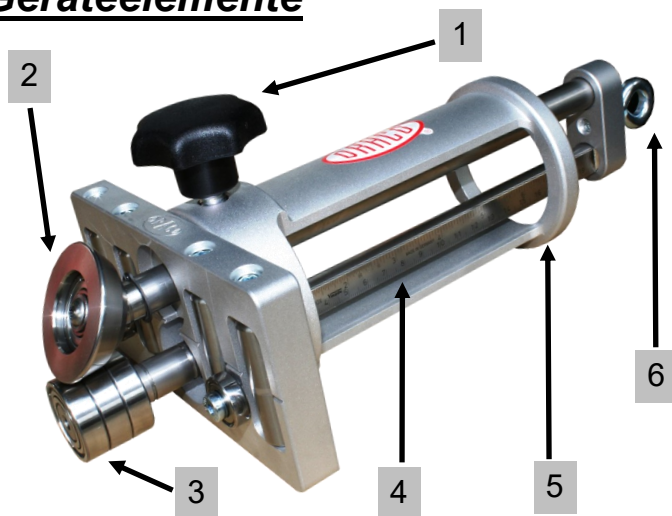
Min. Aufstellhöhe ab 30 mm

Max. Aufstellhöhe bis 200 bzw. 350 mm



# Gebrauchsanleitung Supra-Bender

## Geräteelemente



1	Feststellschraube
2	1 Biegerolle oben
3	3 Biegerollen unten
4	Maßskala in mm & inch
5	Optionaler O-Griff
6	Öse für Werkzeughalter

## Bestimmungsgemäße Verwendung:

Das Gerät dient zum Auf- und Abkanten von anfangs flachen Blechen in den auf der Vorderseite beschriebenen Blechstärken. Dies wird erreicht indem das Gerät unter Ausübung der eigenen manuellen Kraft und Hin- und Her- Bewegungen am Material entlang geführt wird.

## Arbeitsweise für Supra-Bender:

- 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 einzelne Kugellager in die aufzukantende Richtung zeigt. Die einzelne Biegerolle oben ist die Biegekante, die untenliegenden 3 Biegerollen nehmen die Kraft auf zum Hochbiegen.
- 3) 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.  
Je nach Materialstärke wie folgt weiter verfahren:
  - 4) Zurückfahren in einem Winkel von ca. 45°
  - 5) Vorfahren in einem Winkel von ca. 60° usw.
  - 6) Bis der gewünschte Winkel (max. 120°) erreicht wurde.



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

## O-Griff:

Der O-Griff ermöglicht einen festen Halt auch bei max. ausgefahrenem Gestänge. 3 optimale Greifpositionen:



## Adapter Set:

Zwei Supra-Bender können mithilfe eines Adapters fest zu einem Duo-Supra-Bender verbunden werden. Dieser erleichtert das Umkanten bei langen und geraden Bahnen. Bearbeiten Sie kürzere und kurvige Bahnen, können Sie den Adapter des Duo-Eco-Benders einfach abschrauben und mit 2 einzelnen Supra-Bendern weiter arbeiten.



Animation (De-)Montage



## Achtung:

Bedingt durch die kleinste Aufkanthöhe von 30 mm lassen sich **keine Stehfalzprofile** herstellen. Hierfür empfehlen wir die Geräte DRÄCO Eco-Bender4 (max. 100°), oder alternativ den DRÄCO Mini-Bender4 (max. 100°).