

BRUKSANVISNING

Bockmaskin för rännkrok

RKMJB2



BEVEGO



Byggplåt



Ventilation



Industri



Isolering

Innehållsförteckning

	Sid
Instruktioner före idrifttagande	1
Manöverorgan	2
Inställning av bockningsvinkel (taklut)	3
Anslagets förflyttning (fall per krok)	4
Bockning av rännkrok	5
Bockning av rännkrok (valmade tak)	6

BEVEGO



Byggplåt



Ventilation



Industri



Isolering

Instruktioner före idrifttagande

Uppställning av maskinen skall ske på ett sådant sätt att maskinens baksida samt kortsidor är avskärmade eller på annat sätt är oåtkomliga för andra personer än maskinoperatören.

Endast en person åt gången får ha möjlighet använda maskinen för att minimera ev. klämrisk.

Viktigt

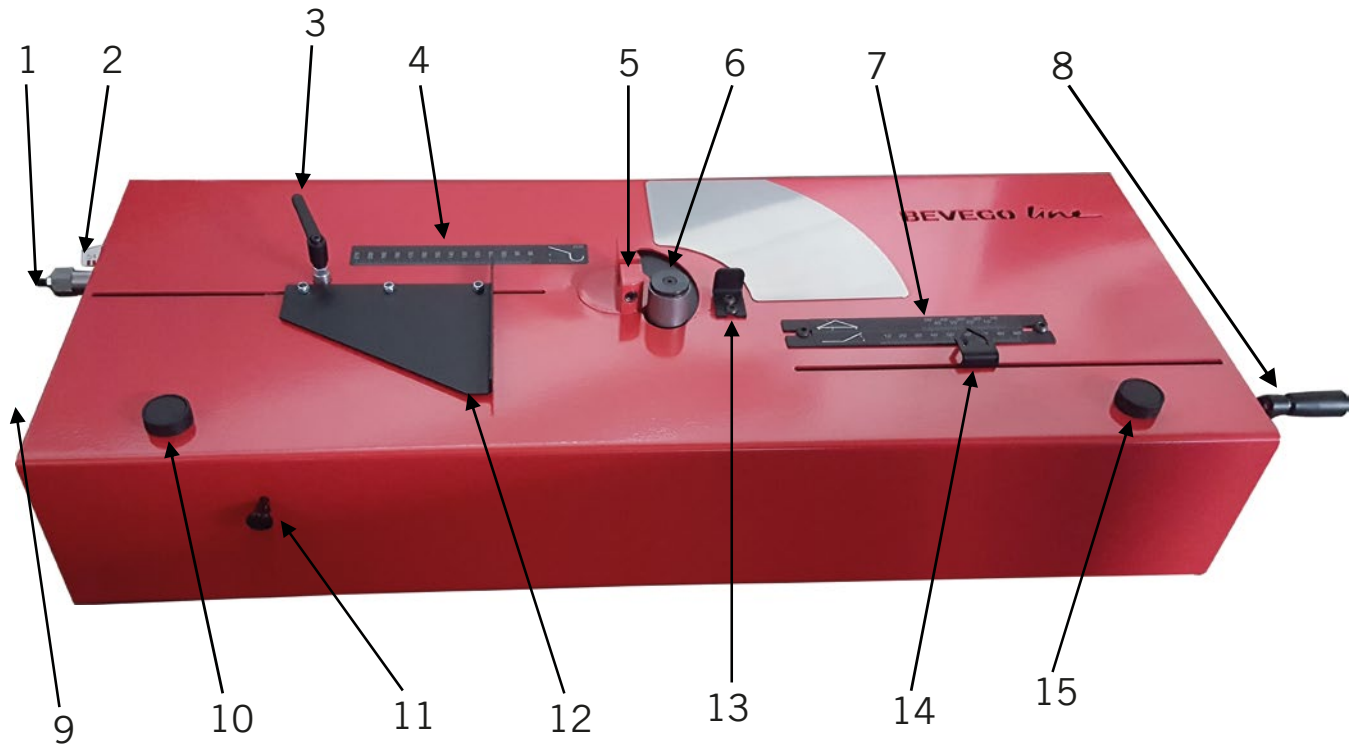
Innan någon form av service, reparation eller liknande utförs på maskinen ska den göras trycklös genom att koppla loss tryckluftsanslutningen.

Det är mycket viktigt att maskinen står i sitt ursprungsläge/nolläge när tryckluften ansluts/återansluts. (klämmrisk)

Maskinen är utrustad med tvåhandsfattning. Båda startknapparna måste påverkas inom 0.4 sek.



Manöverorgan



1. Inställningsskruv för stegmatning (fall per krok)
2. Skala för stegmatning (1-5 mm)
3. Spak för förflyttning av anslaget
4. Skala för anslaget
5. Hållare för rännkrok
6. Böjaxel
7. Skala för bockningsvinkel (taklut)
8. Vev för inställning av bockningsvinkel
9. Luftanslutning (R1/4")
10. Startknapp (tillsammans med nr 15 inom 0,4 sek)
11. Knapp för frikoppling av anslaget
12. Anslag
13. Stöd för rännkrok
14. Pil för bockningsvinkel
15. Startknapp (tillsammans med nr 10 inom 0,4 sek)

BEVEGO



Byggplåt



Ventilation

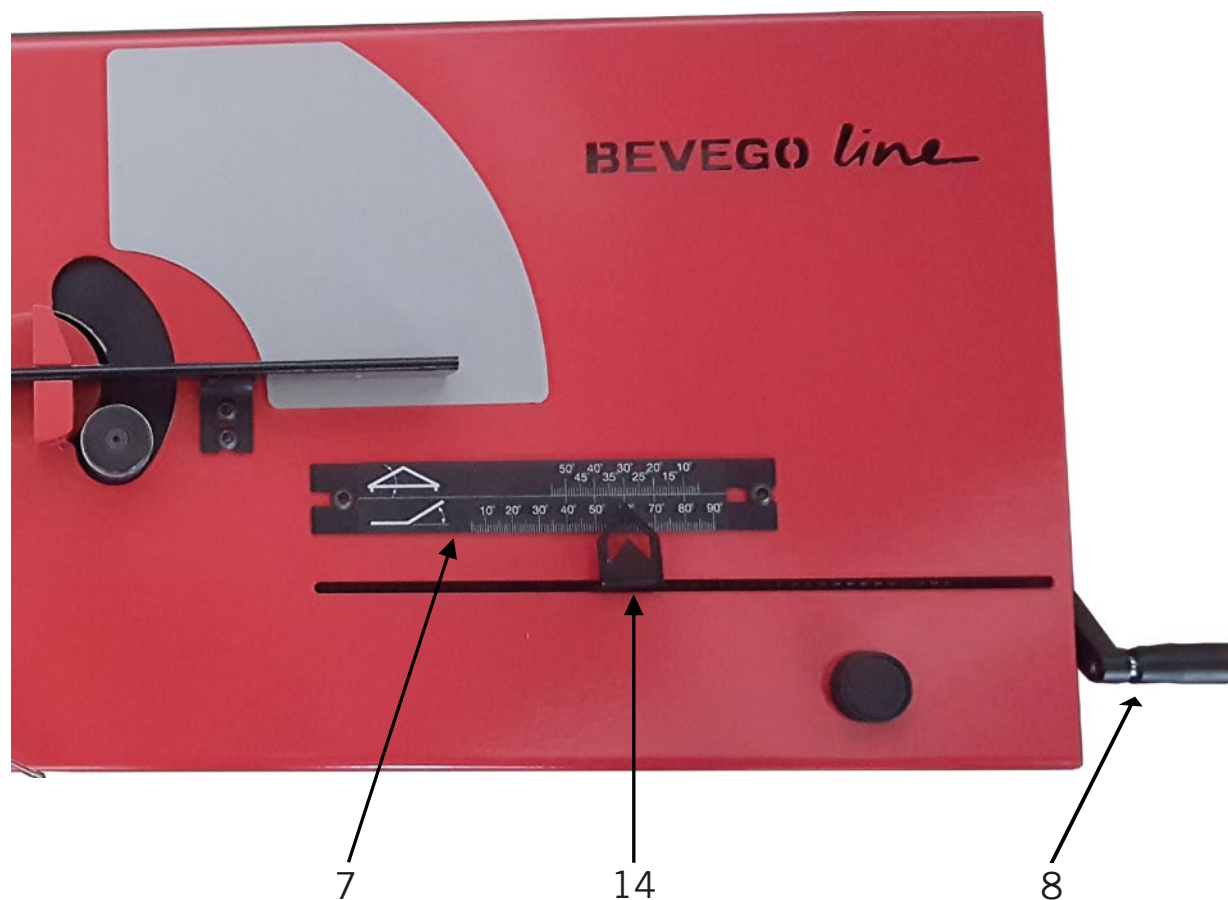


Industri



Isolering

Inställning av bockningsvinkel (taklut)



Inställning av bockningsvinkel sker med vev (8).

Bockningsvinkeln avläses på skalan (7) samt på pilen (14).

OBSERVERA att skalan har två olika graderingar.

Den nedre delen av skalan visar verklig bockningsvinkel.

Den övre delen av skalan visar inställningar för olika taklut.

BEVEGO



Byggplåt



Ventilation

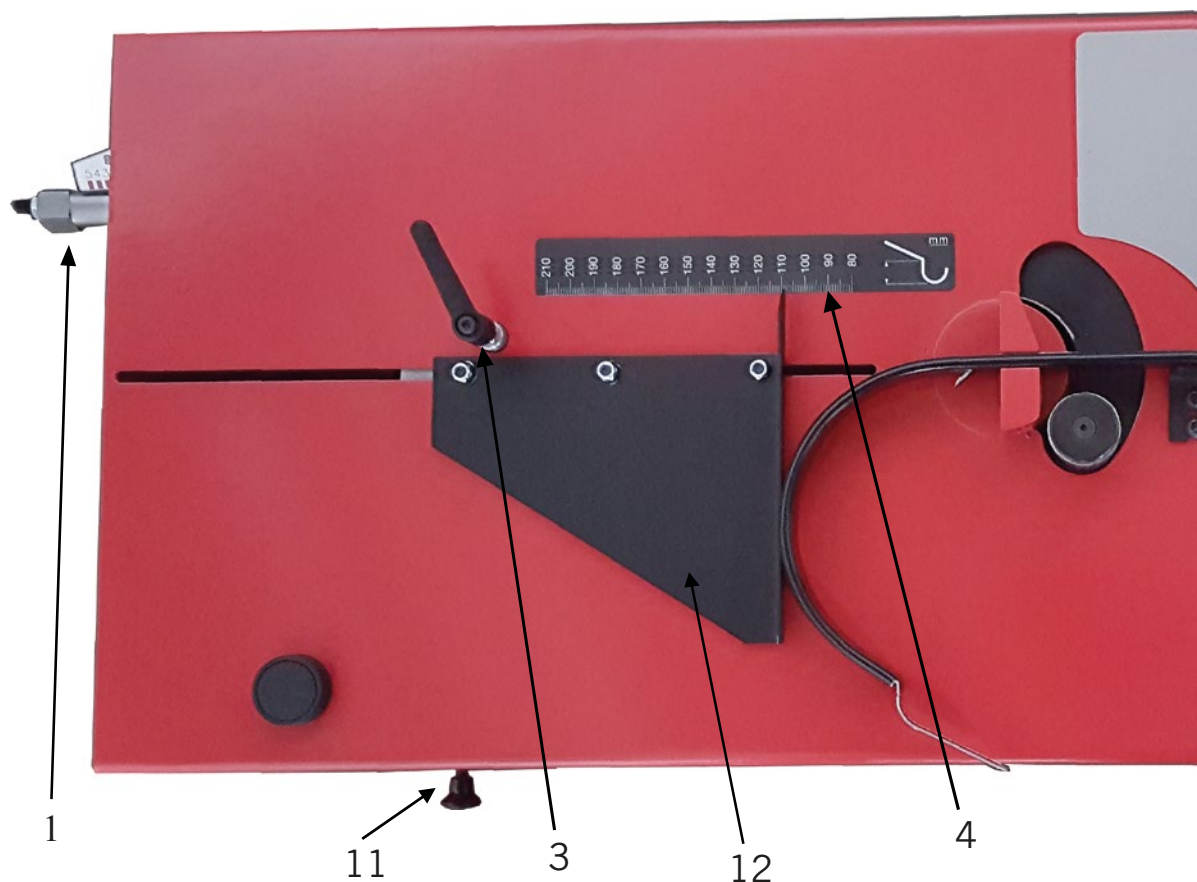


Industri



Isolering

Anslagets förflyttning (fall per krok)

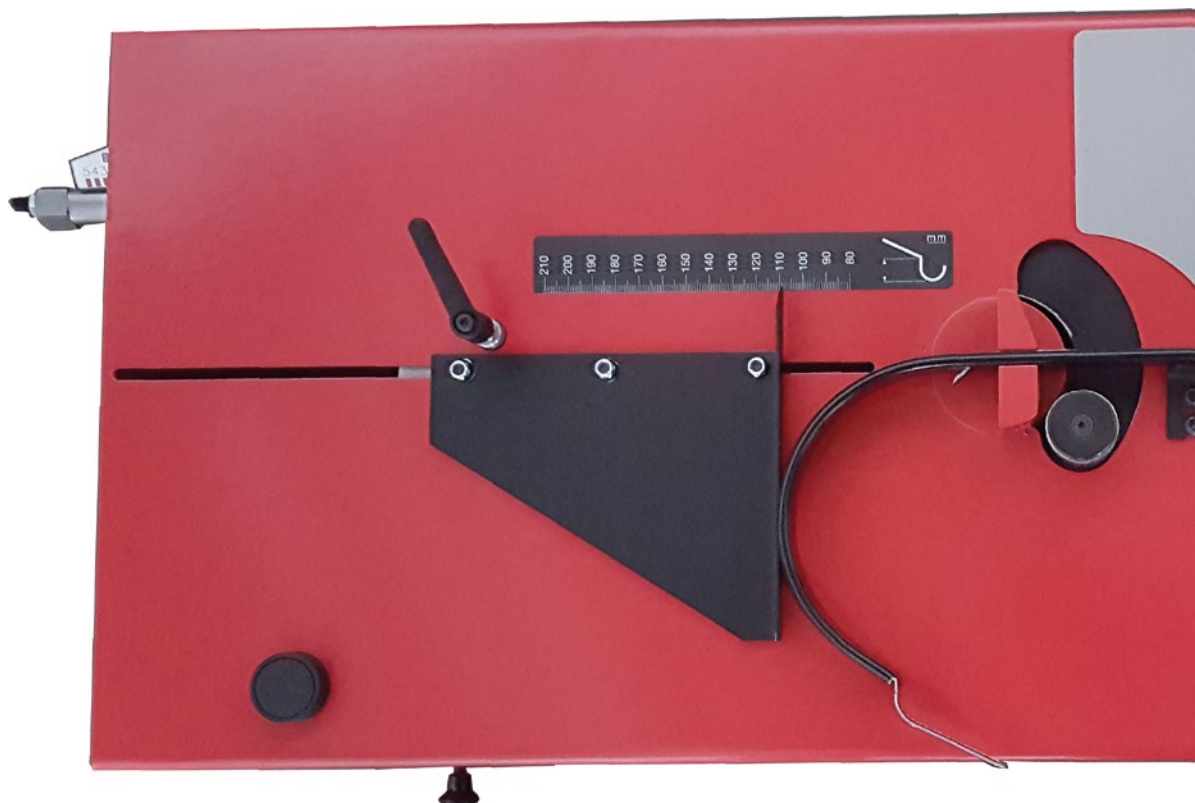


Anslag (12) och skala (4) används för att bestämma bockens läge på den första kroken i fallet, d.v.s. den krok som sitter vid rännans högsta punkt.

Anslaget (12) flyttas manuellt genom att vrida spaken (3) samtidigt som knappen (11) trycks in.

Anslagets stegmatning ställs in med skruv (1). Stegmatningen kan justeras från 1 mm till 5 mm per slag. (OBSERVERA! Den kan inte justeras till halva mm).

Bockning av rännkrok



1. Vid bockning av rännkrok ställs stegmatningen ((1) sid. 2) in på önskad matning (fall per krok), samt bockvinkeln (taklut) ((14) sid. 2).
2. Kroken placeras i maskinen (se bild). OBSERVERA den första krok som bockas blir den kortaste (den högsta i fallet).
3. Tryck på startknapparna (10) och ((15) sid. 2). Maskinen kommer nu att bocka kroken till inställd vinkel och vid returgång flyttas anslaget till läge för nästa krok.

Bockning av krok för valmade tak

Vid bockning av krok för valmade tak används skalan (4) sid. 2) för att få de sista krokarna i båda fallen på samma höjd.

Vid t.ex. ett fall på 17 krok, samt ett på 7 krok så börjar man med det långa fallet och bockar 10 krok i detta. Då återstår 7 krok d.v.s. lika många som totalt finns i det korta fallet. Man noterar då läget på skalan (4) sid. 2) och bockar de återstående 7 krokarna.

Anslaget flyttas sedan tillbaka till det noterade läget. Från detta läge bockas det korta fallet. De lägsta krokarna i de både fallen har då samma höjd.

