

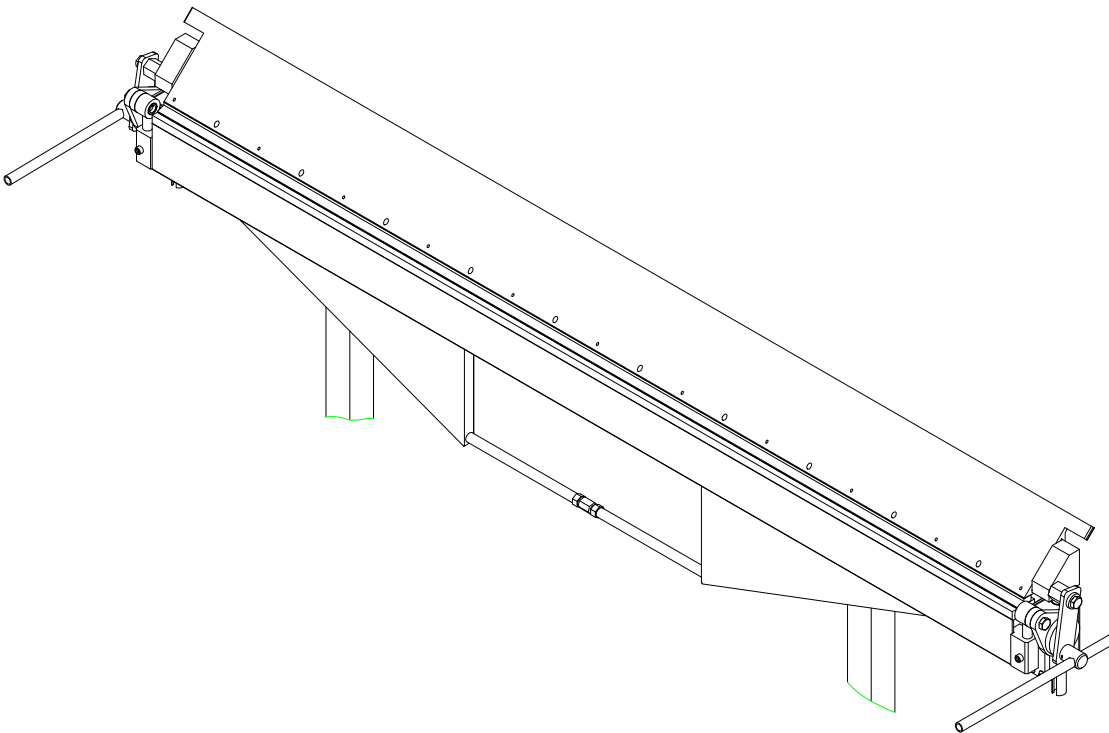
SCHECHTL



Abkantmaschinen

Tafelscheren

Руководство по эксплуатации Легкие гибочные станки для строительства Модель LBX 200 – 250 - 310



SCHECHTL
Maschinenbau GmbH
D-83533 Edling

Tel. 0049 (0) 80 71 / 59 95 - 0
Fax.0049 (0) 80 71 / 59 95 - 99
[http:// www.schecht.de](http://www.schecht.de)
email: info@schecht.de

Hinweis zur Konformitätserklärung

Reference to Declaration of Conformity	(GB)
Indication concernant la Certification de Conformité	(F)
Riferimento alla Attestato di Conformità	(I)
Aanwijzing voor de conformiteitverklaring	(NL)
Henvisninger angående konformitetserklæringen	(NO)
Indicaciones sobre el Certificado de Conformidad	(ES)
Henvisning om konformitetserklæringen	(DK)

Hersteller:

Manufacturer / Fabricant / Costruttore
 Fabrikant / Produsent / Fabricante / Producent

Beschreibung des Technischen Arbeitsmittels:

Description of the technical equipment / Description de l'outil technique / Descrizione degli strumenti tecnici di lavoro / beschrijving van het technische gereedschap / Beskrivelse av det tekniske arbeidsmiddelet / Descripción del instrumento técnico de trabajo / Beskrivelse af det tekniske udstyr

SCHECHTL Maschinenbau GmbH

Viehhauser Straße 4
 D – 83533 Edling

□ Handtafelschere

Manual Plate Shear / Cisaille-guillotine à excentrique
 Cesoia a ghigliottina / hand tafelschaar / Manuell platesaks / Cizalla manual / Manuel guillotinesaks

□ Handschwenkbiegemaschine

Manual folding machine / Plieuse manuelle / Piegatrice manuale / handzwenk buigmachine / Manuell svingbøymaskin / Plegadora de faldón manual / Manuel svingbukkemaskine

Typ / Type / Type / Tipo / type / Type / Tipo / Type

Fabr.-Nr. / Serial No. / N° du coloris / No. di fabbr. / serie No. / Serie – nr. / N° de fabricación / Fabr.-nr.

Baujahr / Year of manufacture / Année de construction / Anno di fabbr. / bouwjaar / Produktionsjahr / Año de construcción / Byggeår

Das vorgenannte technische Arbeitsmittel ist im Sinne der Richtlinie 98/37/EG des europäischen Parlaments und des Rates zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten für Maschinen vom 22. Juni 1998 entsprechend Artikel 1 (3) - umgesetzt in deutsches Recht durch das Gerätesicherheitsgesetz (GSG) und die neunte Verordnung (GSGV) zum GSG - keine Maschine. Deshalb ist eine CE-Konformitätserklärung nicht auszustellen und das CE-Zeichen ist nicht anzubringen.

(GB) >> The pre-mentioned technical equipment is no machine as defined by the Directive 98/37/EG of the European Parliament and the Board for Approximation of Laws, Regulations and Administrative Provisions of the member states for machines dated the 22. June 1998 according to article 1 (3). A CE Declaration of Conformity is not to be issued and the CE-label is not to be attached.

(F) >> Conformément à la directive 98/37/EG du Parlement Européen et du Conseil du 22 juin 1998 concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives aux machines et selon l'article 1 (3), le moyen de travail nommé auparavant n'est pas une machine. Aucune déclaration de conformité CE ne peut donc être établie et le signe CE ne peut pas être apposé.

(I) >> Ai sensi della direttiva 98/37/EG del Parlamento Europeo e del Consiglio dell'Unione Europea concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine del 22 giugno 1998 corrispondente all'articolo 1 (3), lo strumento di lavoro suddetto non è una macchina. Non è pertanto necessaria la stesura di un attestato di conformità CE né applicarvi il marchio CE.

(NL) >> Het bovengenoemde technische gereedschap is overeenkomstig de richtlijn 98/37/EG van het Europees parlement en de raad inzake de onderlinge aanpassing van wetgevingen van de lidstaten betreffende machines van 22 juni 1998 overeenkomstig artikel 1 (3) geen machine. Daarom hoeft er geen CE- conformiteitverklaring te worden afgegeven en hoeft er geen CE-teken te worden aangebracht.

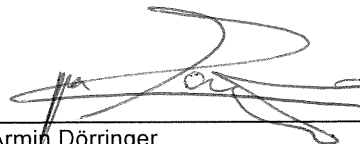
(NO) >> Det ovennevnte tekniske arbeidsmiddelet er ingen maskin i henhold til rettningslinjene 98/37/EG til det europeiske parlamentet og rådet for tilpassing av rettsreglene og administrasjonsbestemmelsene for medlemsstatene angående maskiner datert 22. juni 1998 i samsvar med artikkel 1 (3). Derfor skal det ikke utstedes en CE-konformitetserklæring og CE-tegnet skal ikke benyttes.

(ES) >> Conforme la directriz 98/37/EG del Parlamento Europeo y del Consejo de Unificación de las Prescripciones administrativas y legales de los Estados Miembros para Máquinas, del 22 de junio de 1998 según el artículo 1 (3) – aplicado en el Derecho Alemán mediante la Ley para la Seguridad de Máquinas y el 9º reglamento (GSGV) del GSG – el instrumento técnico de trabajo anteriormente mencionado no se considera una máquina. Por esta razón no se expide un certificado de conformidad CE, y el instrumento no debe estar provisto de un distintivo CE.

(DK) >> Det ovennævnte tekniske arbejdsmiddel er ingen maskine iht. artikel 1 (3) af Europa-Parlamentets og Rådets direktiv 98/37/EF af 22. juni 1998 om harmonisering af medlemslandenes rets- og administrationsbestemmelser vedrørende maskiner. Derfor skal der ikke udstedes en CE-konformitetserklæring, og CE-mærket skal ikke benyttes.



Maria Schechtl
 Geschäftsführerin / Chief Executive
 Directeur / Amministratore Delegato / Directeur /
 Daglig leder / director general / Forretningsfører



Armin Döringer
 Prokurist / signing clerk / fondé de procuration / procuratore
 procuratiehouder / prokurist / apoderado / Prokurist

Руководство по эксплуатации

**Легкий станок для загиба кромок
металлических листов в условиях
строительства
Модель LBX 200 - 250 – 310**

Технические характеристики	LBX 200	LBX 250	LBX 310
Полезная длина, мм	2040	2540	3100
Толщина сгибаемого листа, сталь (прочность 400 Н/мм ²)	0,63 мм	0,63 мм	0,63 мм
Толщина сгибаемого листа, алюминий (прочность 250 Н/мм ²)	1,00 мм	1,00 мм	1,00 мм
Толщина сгибаемого листа, высококачественная сталь (прочность 500 Н/мм ²)	0,50 мм	0,50 мм	0,50 мм
Толщина сгибаемого листа, медь (прочность 300 Н/мм ²)	0,80 мм	0,80 мм	0,80 мм
Миним. высота внутреннего буртика (прочность 400 Н/мм ²)	15 * толщина листа	20 * толщина листа	25 * толщина листа
Вес нетто	139 кг	210 кг	318 кг

Safety Instructions for Manual Folding Machines

Attention: When using manual-operated machines, always heed the general safety instructions for protection against personal injury.

Read and observe these instructions including the operating instructions before using the machine. Keep these instructions in a safe place!

- * **Keep your workplace tidy at all times:** Untidiness at the workplace results in accident hazards and limits your freedom of movement.
- * **Take environmental influences into account:** Do not expose the machine to the rain. Never use the machine in a wet environment. Ensure that the workplace is well lit. Maintain a minimum distance of 500 mm between fixed parts or stored material and moving parts of the machine.
- * **Keep other persons away from the machine:** In particular, keep children at a safe distance! Keep other persons away from your workplace so that they do not inadvertently put themselves at risk or distract you. Also keep animals away from the machine.
- * **Do not overload the machine:** You will be able to work more efficiently and safely within the specified duty range. Do not try to achieve higher clamping pressure at the upper beam or more bending power by means of put-on- extensions. This will damage parts of the machine.
Set the clamping pressure of the top clamping bar as described in the operating instructions.
- * **Wear suitable working clothes:** Do not wear baggy items of clothing or jewellery, as they may become caught in the machine. Wear safety boots in order to protect yourself against foot injuries when handling sheet-metal blanks. Protect your hands against cuts.
- * **Take care that the machine is installed properly:** Place the machine on a firm foundation. Observe the necessary clearances so that you can work unobstructed and safely. Align the machine as shown in the operating instructions. Bear in mind the swivel range of the top bending bar and the workpieces to be bent.
- * **Use the machine in the manner intended:** Work alone with the machine. Keep your hands away from the clamping zone while you close the top clamping bar. Do not reach over the top clamping bar and do not place your hands between the top clamping bar and bottom clamping bar when holding operate lever or standing one foot on foot pedal. Do not use foot pedal to close beams at wide opening, only to clamp and open upper beam. Do not push down upper beam with your body when reaching behind the upper beam.
Do not add material in order to achieve higher folds since this will impair the clamping action of the folding machine. Only open the top clamping bar as far as necessary. This effectively prevents persons from reaching into the clamping zone. Keep your hands away from the fold area while bending the sheet metal.
- * **Take good care of your machine:** Keep the rails clean to enable you to work more efficiently and safely. Follow the maintenance instructions. Keep the operating lever and controls dry and free from oil and grease.
- * **Be alert at all times:** Follow the progress of your work. Act sensibly and do not use the machine if you are unable to concentrate properly. Observe the workpiece and the swivel range of the workpiece in particular.
Before other suitably qualified persons operate the machine, they must be thoroughly familiar with the machine.
- * **Regularly check the machine for damage:** Before putting the machine to further use, carefully check whether the safety devices or damaged parts function properly and as prescribed. Check whether moving parts function properly, whether parts are broken, whether all other parts function properly and are installed correctly and whether all other conditions which can influence machine operation are correct. Damaged safety devices and parts must be repaired or replaced in line with recognized procedures.
- * **Take care:** For your own safety, use only accessories offered in the operating instructions or in the corresponding brochures. Use of non-original parts may place you at risk (injury).

Keep these instructions in a safe place.

Noise when working with the machine

The manual - operated swivel bending machine, like any machine, produces noise when used. This noise depends on various conditions which you can partly influence.

For this reason, you should:

- set up the machine at its place of installation in accordance with the operating instructions;
- not allow the workpiece/sheet metal to fall unnecessarily;
- not allow the bending beam to fall unnecessarily at starting position

A sound level less than 70 dB(A) was determined on measuring a machine similar to this machine.

The value was determined

- as an equivalent continuous sound level for a period of 10 consecutive cutting operations;
- at an existing equivalent continuous sound level of 45 dB(A) with the machine out of operation (background noise);
- without taking into account the cuttings since there are differences (thickness, material), or falling cut pieces;
- at the operator standing location when the machine is used according to specifications;
- using a sound level meter of Class 2;
- with the unit set to frequency analysis A, time constant FAST and Leq reading (equivalent continuous sound level) after previously calibrating the unit.

We wish to point out that the specified value can be exceeded if the cut piece falls on a "noisy" base.

However, the inspection and implementation of countermeasures can only be clarified and solved at the place of installation of the machine under actual operating conditions. The operator must then perform the necessary measures.

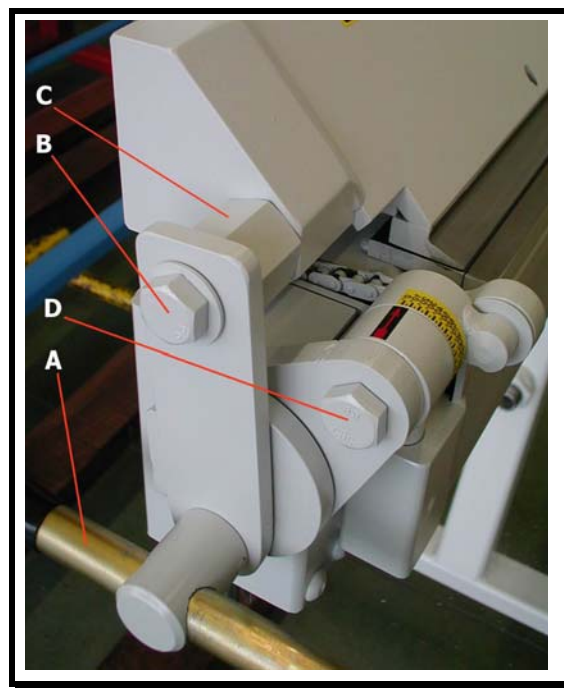
1. Прижимная траверса

Прижимную траверсу открывают и закрывают расположенным справа или слева на машине рычагом управления (поз. А).

Давление прижимной траверсы может быть отрегулировано слева и справа с внешней стороны прижимной траверсы (поз. С) следующим образом:

С этой целью закрыть прижимную траверсу (без листа). После ослабления болтов с шестигранными головками SW 24 (поз. В) слева и справа с внешней стороны, можно уменьшить нагрузку прижимной траверсы регулировочными эксцентриками SW 36 (поз. С).

После этого следует поместить полосу обрабатываемого листа шириной примерно 60 мм слева и справа на край и поворотом регулировочного эксцентрика (поз. С) и последующим законтриванием винтом с шестигранной головкой (поз. В) так отрегулировать давление прижима, чтобы вложенная полоса листа все еще могла двигаться.



Регулировку давления следует проводить при каждом изменении заводской толщины листа, так как в противном случае подшипники, опорные пальцы или эксцентрик будут повреждены.

Болт, поз. D, ни в коем случае нельзя ослаблять – коррекция точки вращения гибочной траверсы.

2. Острокантная накладка

Выкрутив крепежные винты острокантной накладки (винт с цилиндрической головкой с внутренним шестигранником), её можно заменить.

3. Улучшение качества гибки

Регулируя выпуклость гибочной траверсы (поз. D), можно изменять предварительное натяжение в её середине и тем самым влиять на результат гибки.

Ослабить контргайку (поз. E), винт для регулировки выпуклости

Рис. А

немного повернуть по часовой стрелке => большое предварительное натяжение => для толстых и/или жестких листов (гибочная траверса должна располагаться на расстоянии макс. 0,5 мм над столом)

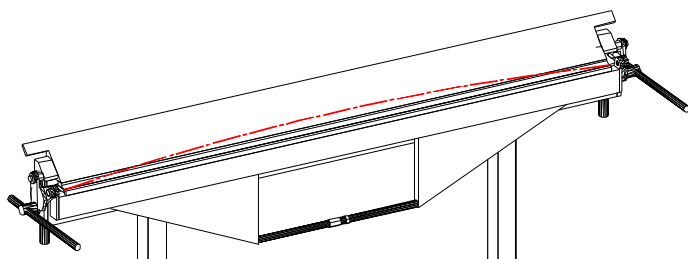
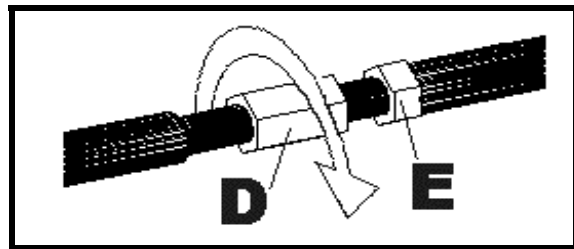
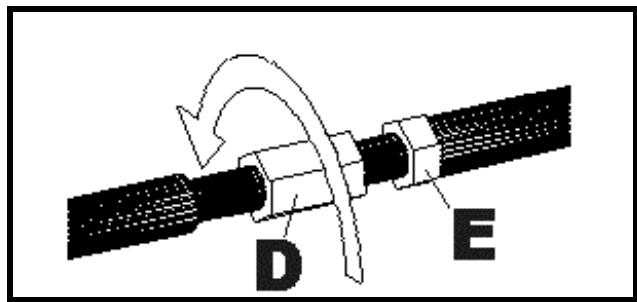
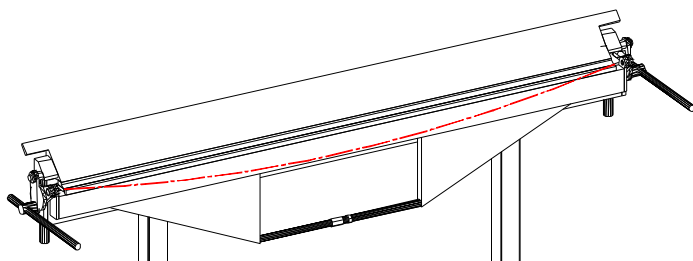


Рис. В

немного повернуть против часовой стрелки => уменьшение натяжения
=> для тонких и/или мягких листов
(гибочная траверса должна располагаться со столом на одном уровне)



Все опоры и направляющие не требуют технического обслуживания!

4 . Перестановка гибочной траверсы

Чтобы получить возможность опустить гибочную траверсу, следует немного выкрутить винты с цилиндрическими головками слева и справа (поз. F), которые находятся спереди слева и справа на петлях траверсы. После этого гибочная траверса может быть опущена откручиванием винтов с цилиндрической головкой (поз. G), которые находятся снизу на петлях траверсы.



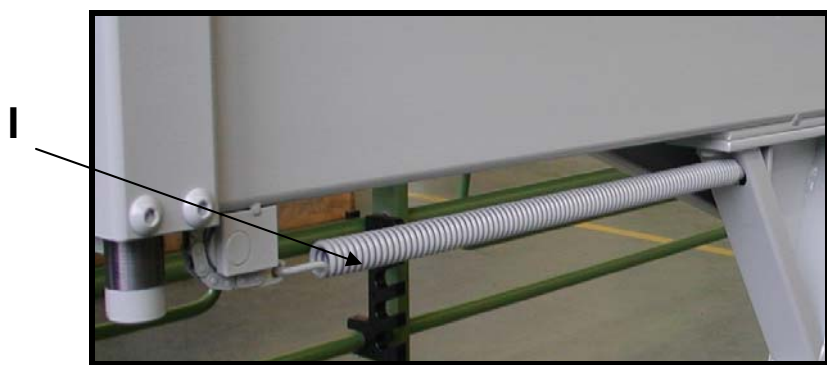
Гибочную траверсу всегда следует опускать на величину толщины материала, так как иначе при загибе больше, чем на 90°, станок может быть поврежден.

Опускание гибочной траверсы особенно необходимо при работе с профильными планками, имеющими радиус кривизны, а также при закругленных рамках - при загибе больше, чем на 90°, - требуется опускание на величину толщины закругленной рамки + толщина листа. После перестановки гибочной траверсы обязательно требуется снова затянуть винты с цилиндрическими головками (поз. F).

Различие в углах гибки с левой и правой стороны может быть скорректировано за счет подъема или опускания гибочной траверсы с соответствующей стороны.

5. Компенсация веса гибочной траверсы (только модель LBX 310)

Компенсация веса гибочной траверсы происходит за счет натяжных пружин слева и справа (поз. I).

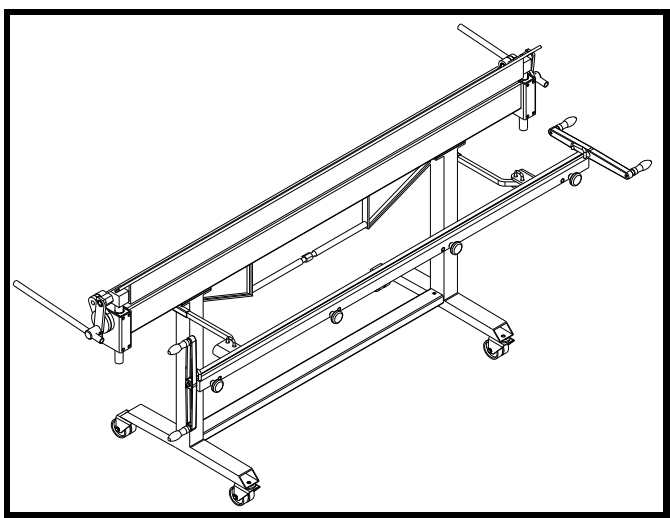


6. Перестановка стола (только модель LBX 310)

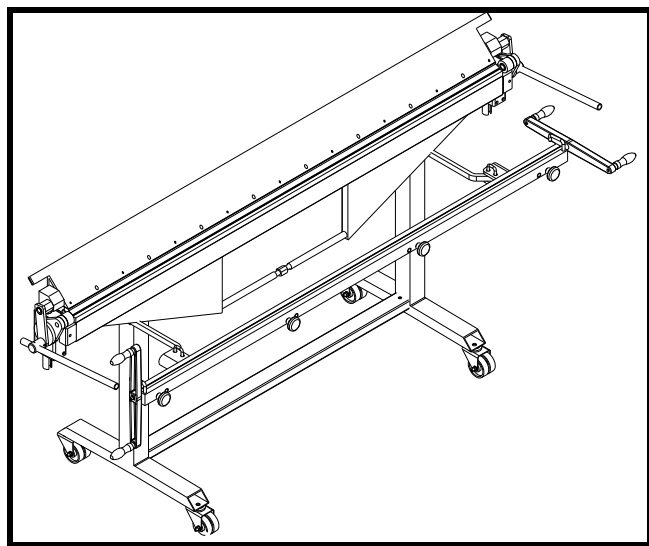
Регулировкой выпуклости стола (поз. Н) может быть изменено предварительное натяжение стола в середине и тем самым оказано влияние на результат гибки. Эта выпуклость заранее установлена на заводе и менять её необязательно (вращение вправо => затянуть, предварительное натяжение увеличится) -



7. Установка устройства для обработки кромки (только модель LBX 200)



Установка на задней стороне



Установка на передней стороне

УКАЗАНИЕ ОТНОСИТЕЛЬНО ЗАПРОСОВ И ЗАКАЗОВ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Чтобы обеспечить быструю поставку запасных частей или облегчить консультирование, мы просим Вас при заказе или запросе предоставить следующие данные:

- 1. Тип машины**
- 2. Заводской номер**
- 3. Год изготовления**
- 4. Наименование или № поз. согласно перечню запасных частей**
- 5. Заказываемое количество**

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ:

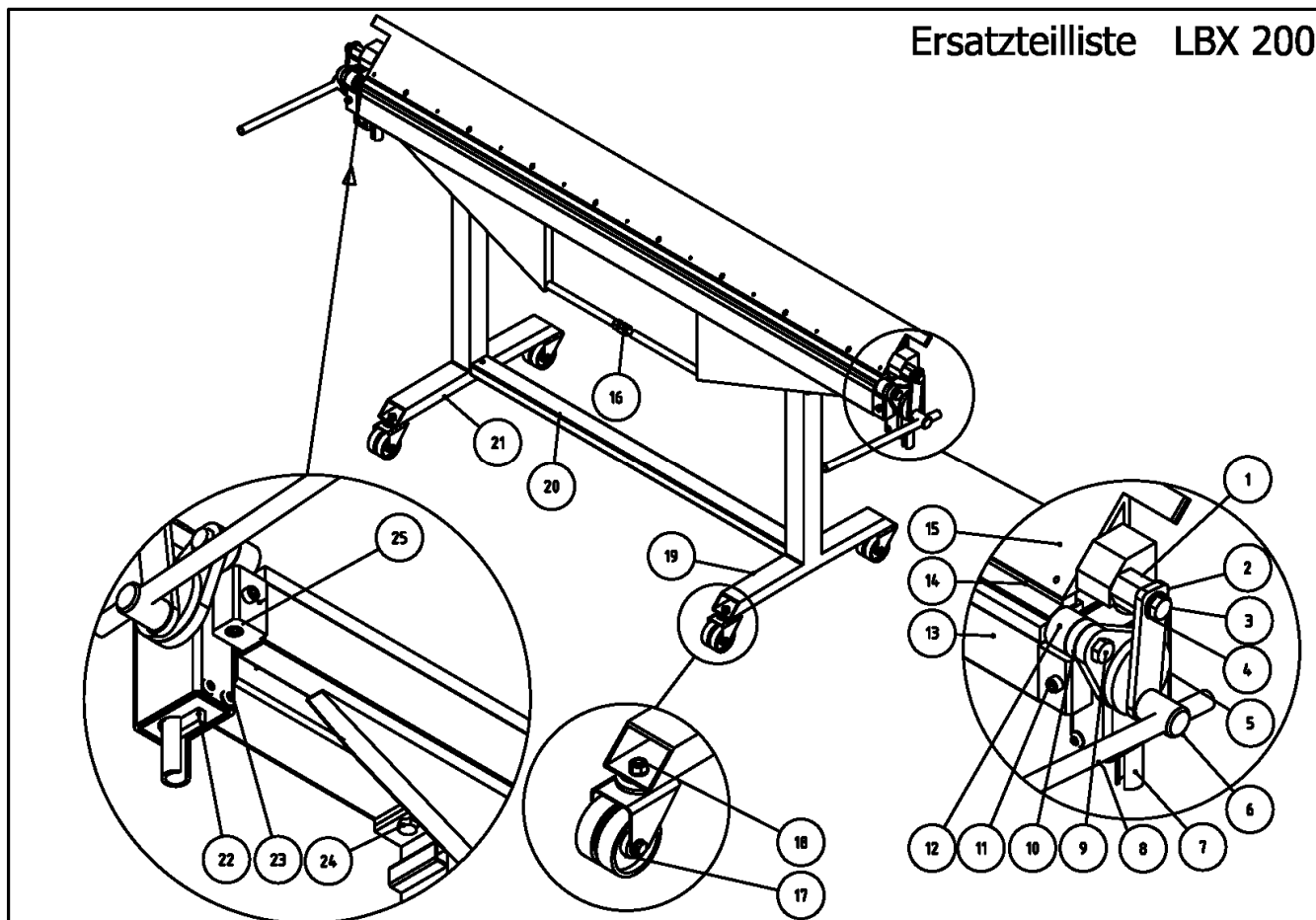
Претензии не могут быть основаны на моделях, представленных в настоящем руководстве по эксплуатации, в частности в том, что касается конструктивного исполнения.

Так как мы постоянно прикладываем усилия для того, чтобы улучшить нашу продукцию, возможно, что Ваша машина имеет обновления или изменения, которые не могли быть отражены в настоящем руководстве при сдаче его в печать.

S C H E C H T L
Maschinenbau GmbH
D-83533 Edling

Tel. 0049 (0) 80 71 / 59 95 - 0
Fax. 0049 (0) 80 71 / 59 95 - 99
email: info@schechtel.de
http:// www.schechtel.de

Перечень запасных частей

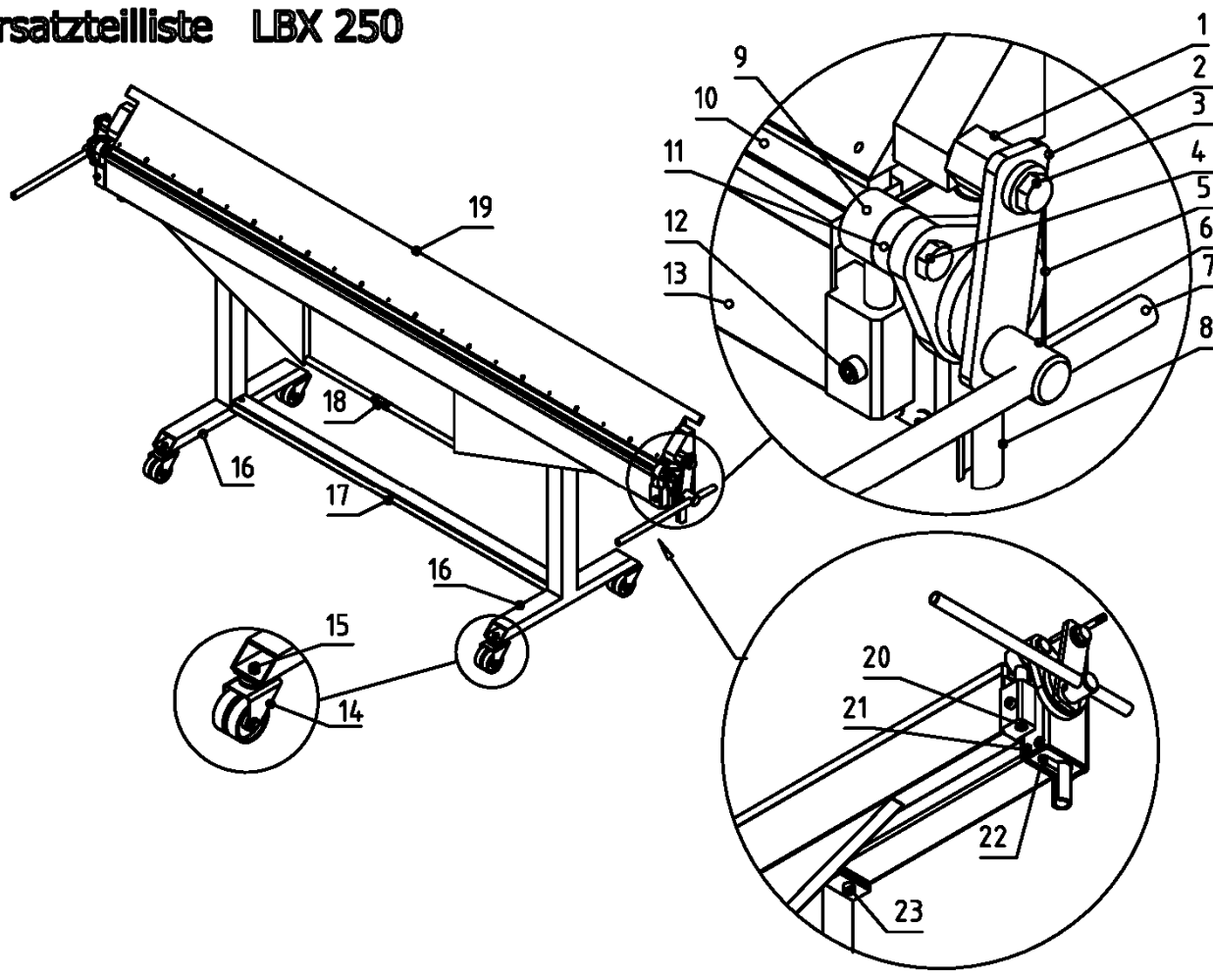


Ersatzteilliste LBX 200

Поз.	Артик.№	Наименование	Шт.
1	1125-1208	Эксцентриковая втулка	2
2	1125-1219	Толкающая штанга	2
	0220-2410	Подшипник скольжения толкающей штанги	2
	0220-2010	Подшипник скольжения толкающей штанги	
3	0033-1680	Болт с шестигранной головкой	2
4	0144-1730	Пресс-шайба	2
5	0033-1635	Болт с шестигранной головкой	2
5	1100-1209	Эксцентриковая шайба	2
	1120-1201	Труба эксцентрика	1
	0220-3020	Подшипник скольжения трубы эксцентрика	2
	1100-1207	Рычажный болт	2
6	1100-1213	Втулка рычага управления	2
	0101.0836	Цилиндрический штифт	2
	1700.0615	Пружинящий нажимной сухарь	2
	0088.0006	Шестигранная гайка М6	2
7	1125-1212	Направляющая труба прижимной траверсы	2
	0561-2135	Нажимная пружина прижимной траверсы	2
8	1100.1222	Рычаг управления	2
	0518.2231	Закрывающий колпачок, черный	4
9	0034-1635	Болт с шестигранной головкой	2
10	1125-1213	Втулка гибочной траверсы	2
11	0044-1012	Шпилька * конический конец	2
12	1120-2206	Петля траверсы слева-справа	2
	0220-3030	Подшипник скольжения направляющей	4
13	1120-1206	Гибочная траверса, в комплекте	1
14	1120-1204	Острокантная накладка	1
	0118.1020	Специальные иглы для насечки	8
	0002.0620	Винт с цилиндрической головкой	9

15	1120-1203	Прижимная траверса, в комплекте	1
16	1200-1006	Стяжной замок	
	0072-0016	Шестигранная гайка	1
	0072-0116	Шестигранная гайка	1
17	0302-7511	Двойной направляющий ролик	4
18	0072-0010	Шестигранная гайка М10	4
	0148-1015	Шайба крыла d10,5	4
	0002-1030	Винт с цилиндрической головкой М10*30	4
19	1120-1216	Опоры слева и справа	1
20	1120-1211	Нижний распор	1
	0067-0812-	Винт с плоской головкой ISK	2
21	1120-1216	Опоры слева и справа	1
22	1125-1019	Направляющая прижимной траверсы, в комплекте	4
23	0067-1020	Винт с плоской головкой ISK	16
24	0034-1225	Болт с шестигранной головкой М12*25	4
	0140-1325	Шайба, хромированная	4
25	0002-1040	Винт с цилиндрической головкой М10*40	

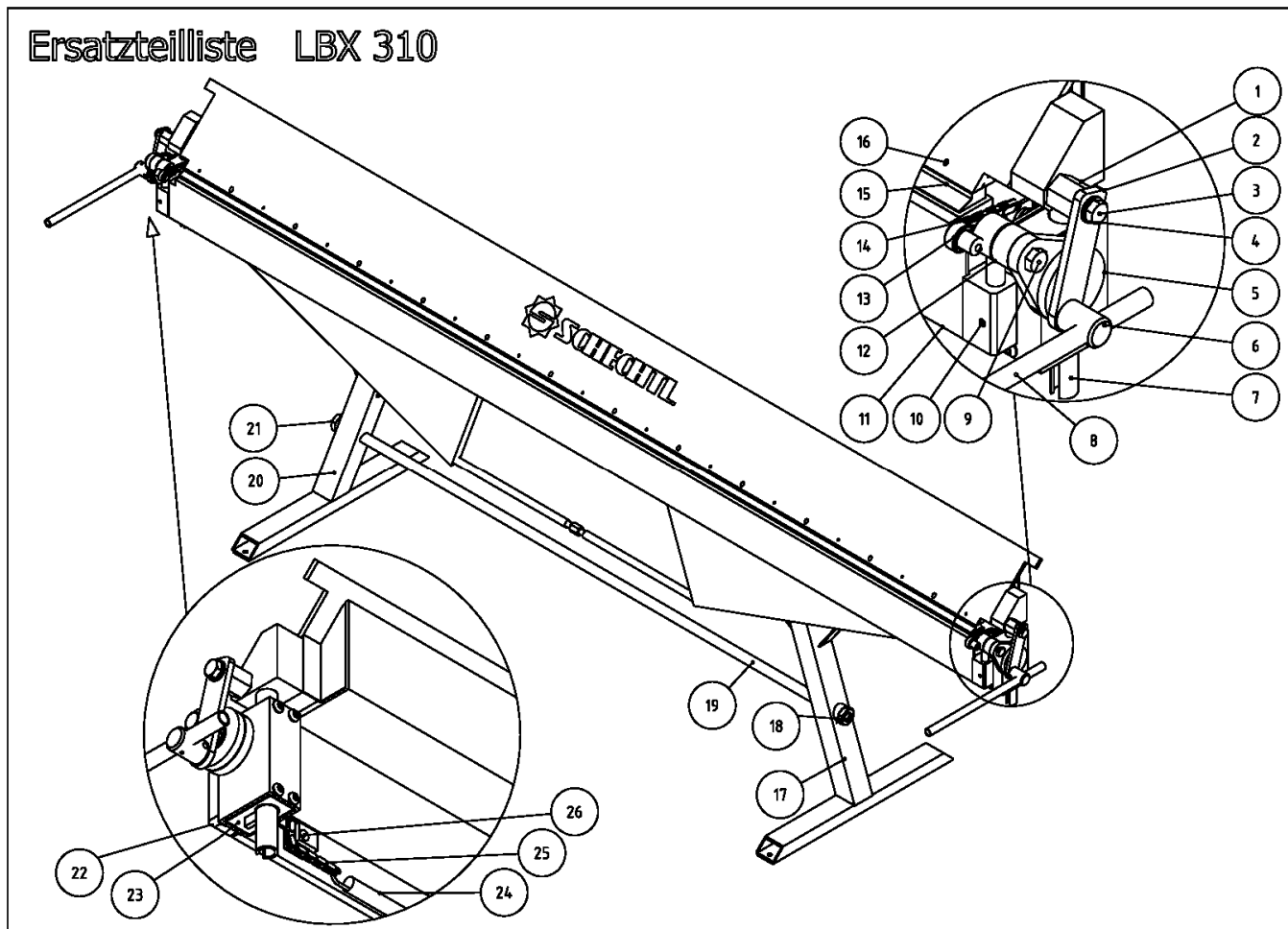
Ersatzteilliste LBX 250



Поз.	Артик.№	Наименование	Шт.
1	1125-1208	Эксцентриковая втулка	2
2	1125-1219	Толкающая штанга	2
	0220-2410	Подшипник скольжения толкающей штанги	2
	0220-2010	Подшипник скольжения толкающей штанги	2
3	0033-1680	Болт с шестигранной головкой	2
	0144-1730	Шайба оцинк.	2
4	0034-1635	Болт с шестигранной головкой	2
5	1100-1209	Эксцентриковая шайба	2
	1125-1201	Труба эксцентрика	1
	0220-3020	Подшипник скольжения трубы эксцентрика	2
	1100-1207	Рычажный болт	2
6	1100-1213	Втулка рычага управления	2
	0101.0836	Цилиндрический штифт	2
	1700.0615	Пружинящий нажимной сухарь	2
	0088.0006	Шестигранная гайка М6	2
7	1100.1222	Рычаг управления	2
	0518.2231	Закрывающий колпачок, черный	4
8	1125-1212	Направляющая труба прижимной траверсы	2
	0561-2135	Нажимная пружина прижимной траверсы	1
	0561-2103	Нажимная пружина прижимной траверсы	1
9	1125-1206	Петля гибочной траверсы	2
10	1125-1204	Острокантная накладка	1
	0118.1020	Специальные иглы для насечки	10
	0002.0620	Винт с цилиндрической головкой	11
11	1125-1213	Втулка гибочной траверсы	2
12	0044-1012	Шпилька, конический конец	2
13	1125-1207	Гибочная траверса, в комплекте	1

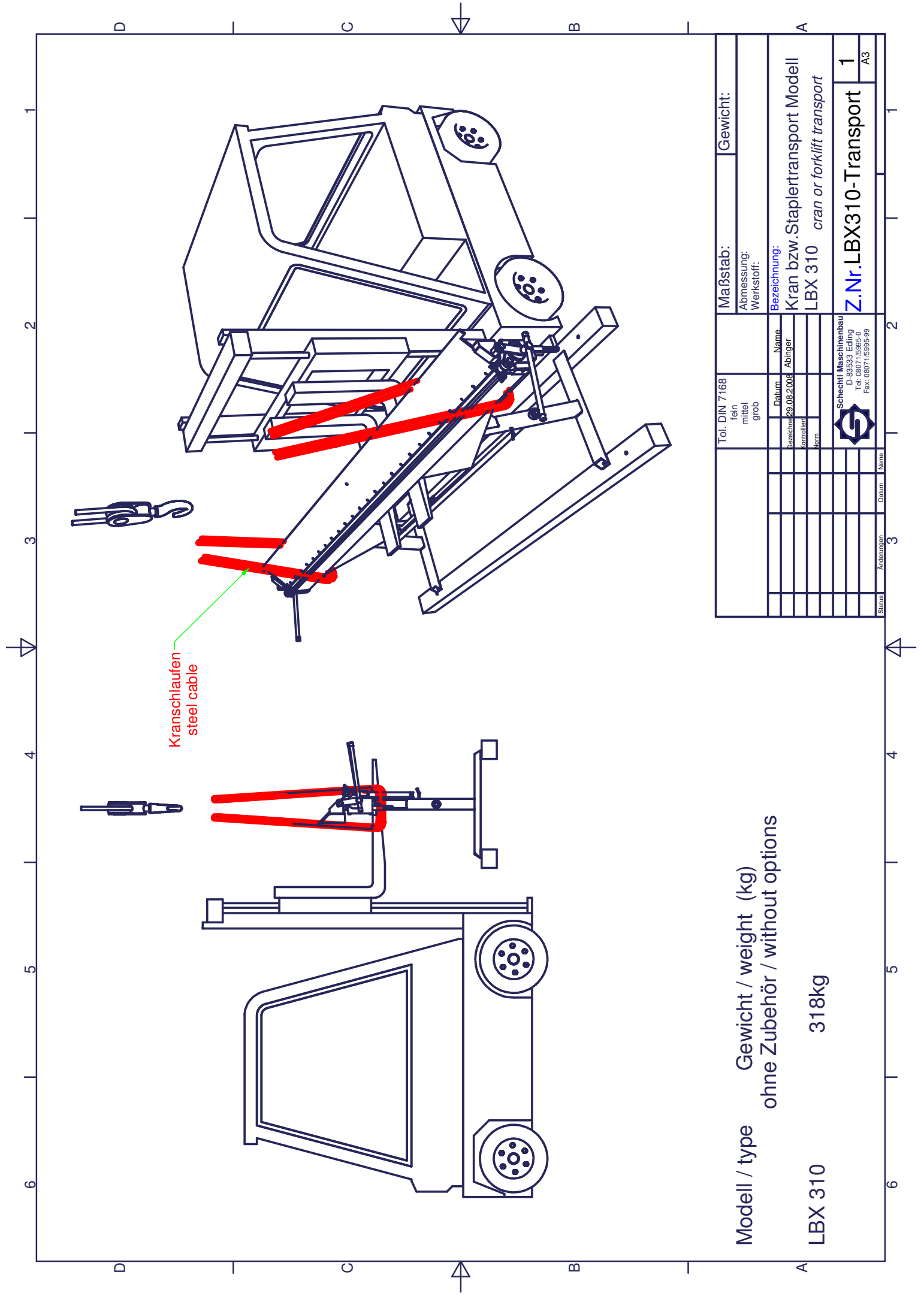
14	0302-7511	Двойной направляющий ролик	4
15	0072-0010	Шестигранная гайка М10	4
	0002-1030	Винт с цилиндрической головкой М10*30	4
	0148-1015	Шайба крыла d10,5	4
16	1125-1216	Опоры слева и справа	2
17	1125-1211	Нижний распор	1
	0067-0812-	Винт с плоской головкой ISK	2
18	1200-1006	Стяжной замок	1
	0072-0016	Шестигранная гайка	1
19	1125-1203	Прижимная траверса, в комплекте	1
20	0002-1040	Винт с цилиндрической головкой М10*40	2
21	0067-1020	Винт с плоской головкой ISK	16
22	1125-1019	Направляющая прижимной траверсы, в комплекте	4
	0220-3020	Втулка скользящей опоры	8
23	0034-1225	Болт с шестигранной головкой	4
	0140-1325	Шайба, хромированная	4

Ersatzteilliste LBX 310



Поз.	Артикул.№	Наименование	Шт.
1	1125-1208	Эксцентриковая втулка	2
2	1125-1219	Толкающая штанга	2
	0220-2410	Подшипник скольжения толкающей штанги	2
	0220-2010	Подшипник скольжения толкающей штанги	2
3	0033-1680	Болт с шестигранной головкой	2
4	0144-1730	Шайба оцинк.	2
5	1100-1209	Эксцентриковая шайба	2
	1125-1201	Труба эксцентрика	1
	0220-3020	Подшипник скольжения трубы эксцентрика	2
6	1100-1213	Втулка рычага управления	2
	1100-1207	Рычажные болты	2
	0101.0836	Цилиндрический штифт	2
	1700.0615	Пружинящий нажимной сухарь	2
	0088.0006	Шестигранная гайка М6	2
7	1125-1212	Направляющая труба прижимной траверсы	2
	0561-2135	Нажимная пружина прижимной траверсы	1
	0561-2103	Нажимная пружина прижимной траверсы	1
8	1100.1222	Рычаг управления	2
	0518.2231	Закрывающий колпачок, черный	4
9	0034-1635	Болт с шестигранной головкой	2
10	0044-1012	Шпилька, конический конец	2
11	1131-1206	Гибочная траверса, в комплекте	1
12	1131-1213	Втулка гибочной траверсы	2
	1131-1216	Петля гибочной траверсы, правая	1
	1131-1217	Петля гибочной траверсы, левая	1
13	1700-4025	Ролик гибочной траверсы	2
14	0312-1035	Соединительное звено	4
	0312-0011	1-кратная роликовая цепь	2
	1131-1241	Карданный шарнир цепи	2

	1131-1240	Устройство изменения направления цепи	2
	1131-1242	Ролик цепи	2
	1131-1243	Болт направляющего ролика	2
15	1125-1204	Острокантная накладка	1
	0118.1020	Специальные иглы для насечки	12
	0002.0620	Винт с цилиндрической головкой	13
16	1131-1203	Прижимная траверса, в комплекте	1
17	1131-1227	Опора справа	1
	0034-1225	Болт с шестигранной головкой	2
	0140-1325	Шайба, хромированная	2
18	0071-0030	Шестигранная гайка	2
19	1131-1207	Зажимная труба стола	1
20	1131-1226	Опора слева	1
	0034-1225	Болт с шестигранной головкой	2
	0140-1325	Шайба, хромированная	2
21	1200-1006	Стяжной замок	
	0072-0016	Шестигранная гайка	1
22	0002-1040	Винт с цил. головкой М10*40	2
23	1125-1019	Направляющая прижимной траверсы, в комплекте	4
	0220-3020	Втулка скользящей опоры	8
24	1712-1047	Оттягивающая пружина гибочной траверсы	2
	0312-1035	Соединительное звено	4
	0312-0011	1-кратная роликовая цепь	2
25	0067-0812-	Винт с плоской головкой ISK	2
26	1131-1240	Устройство изменения направления цепи	2
	1131-1242	Ролик цепи	2
	1131-1248	Болт направляющего ролика	2
27	0067-1020	Винт с плоской головкой ISK	16

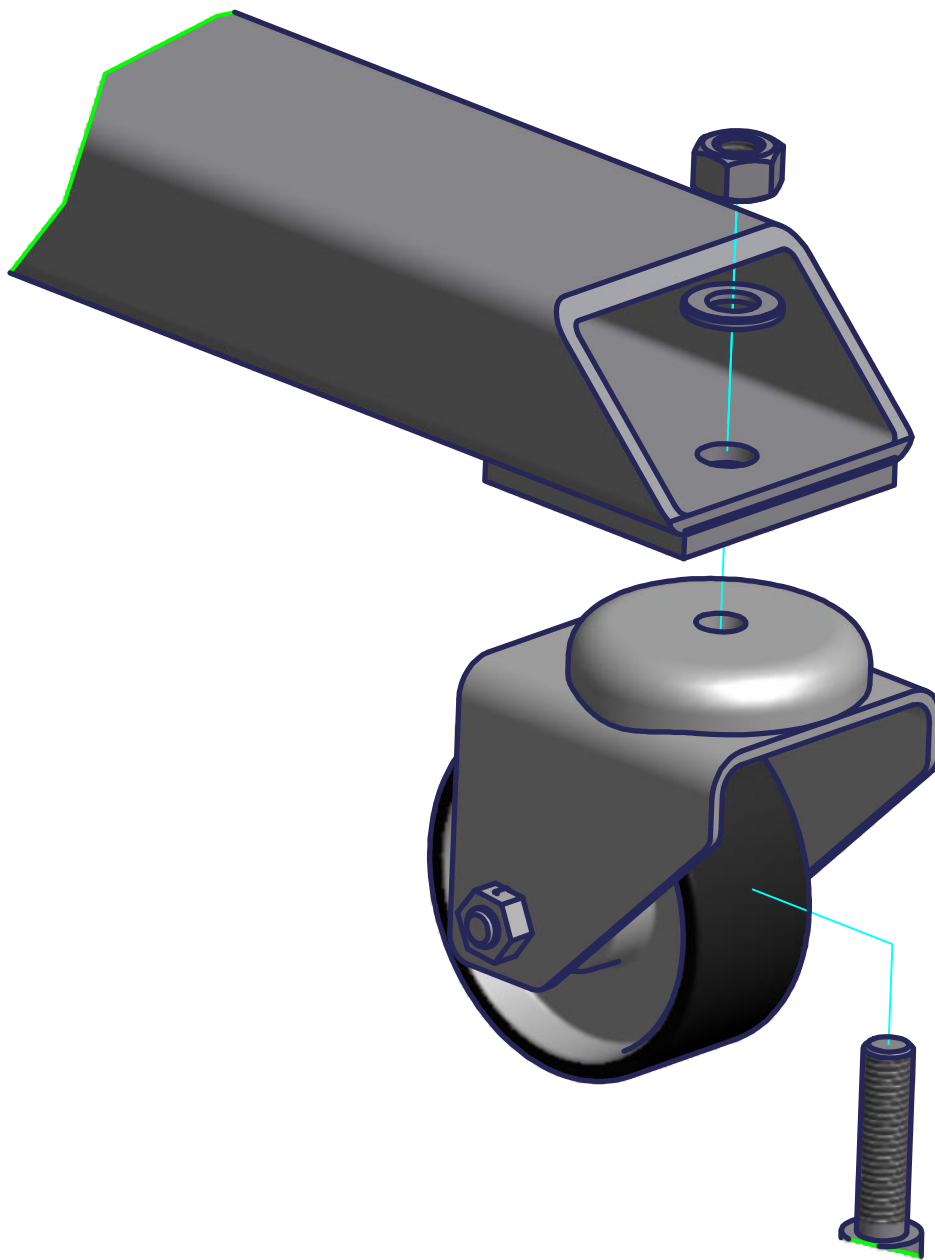



Kranschlaufen
steel cable

Modell / type Gewicht / weight (kg)
ohne Zubehör / without options

LBX 310 318kg

Maßstab:		Gewicht:	
Abmessung: Werkstoff:			
Bezeichnung: Kran bzw. Staplertransport Modell LBX 310 <i>cran or forklift transport</i>			
Z.Nr. LBX310-Transport			1 A3
Tol. DIN 7168 fein mittel grob		Name	
Datum		Abgeber	
Bezeichnung		Kontrolle	
Norm		Name	
Datum		Name	
Änderungen		Datum	
Status		Name	
 Schechtl Maschinenbau D-83533 Edling Tel: 08071/5995-0 Fax: 08071/5995-99			



				Tol. DIN 7168 fein mittel grob		Maßstab: 1:2		Gewicht:	
						Abmessung: Werkstoff:			
				Datum		Name		Bezeichnung:	
				21.09.2006		abi1		Radmontage UK, UK/S, LBX 200-250	
				Gezeichnet		Kontrolliert			
				Norm					
				 Schechl Maschinenbau D-83533 Edling Tel: 08071/5995-0 Fax: 08071/5995-99		Z.Nr. radmontage		1	
								A4	
Status	Änderungen	Datum	Name						

Bedienungsanleitung Rollenschere Leichte Bauabkantmaschine Modell LB,LBA

ACHTUNG

1. Die Scherenmesser sind voreingestellt und überschneiden sich ca. 0,4 mm. Falls dieses Maß neu eingestellt werden muß, geschieht dies über die Exzenternaben der Scherenmesser.
2. Der Laufwagen sollte in der Breite so eingestellt sein, daß dieser parallel zur Biegewange steht. Diese Einstellung kann durch entnehmen oder hinzufügen von Distanzscheiben justiert werden.
Falls die Rollenschere während des Schneidens nach außen verläuft sollte die Laufwagenbreite auf der linken Seite etwas verkleinert werden.
Das Maß Schnittkante - Scharfschiene beträgt 45 mm und kann durch ein Langloch der Laufwagenrolle eingestellt werden.

3. Die Schnitthöhe der Messer sollte genau auf der Mittellinie des eingespannten Bleches liegen. Der gesamte Laufwagen wird durch zwei Langlöcher auf die richtige Schnitthöhe eingestellt.

4. Beim Schneiden von weichen bzw. schmierigen Materialien (z.B. Kupfer und Aluminium) unbedingt die Schneiden mit Petroleum oder Emulsions-Schmiermittel schmieren. Damit wird verhindert, daß Rückstände dieser Materialien an den Messerschneiden haften bleiben und die Schneiden beschädigen.

5. Die Rollen-Scherenmesser sind einschneidig und hinterschleifen.
Falls die Messer getauscht werden, ist darauf zu achten daß der Schnittspalt zwischen Ober- und Untermesser genau 0,15 mm beträgt.

6. Rollen-Scherenmesser können auch nachgeschliffen werden.

Achtung! Hochleistungs-Messer Qualität CRK 12

Größte Vorsicht beim Schleifen!

Für das Nachschleifen bitten wir unbedingt folgende Hinweise zu beachten:

Schleifsegmente oder Schleifringe, Bindung: Bakelit, Körnung: 40-60 (Edelkorund), Härte F-G für die Qualität CRK12.

Die Umlaufgeschwindigkeiten der Segmente bzw. der Topfscheibe soll möglichst zwischen 18-20 m/sek. und die Tischgeschwindigkeit zwischen 20-25 m/min. betragen. Die Schleifkörper (-scheiben) müssen von Zeit zu Zeit aufgeraut werden. Vorsub beim Schleifen 0.01-0,02 mm. Beim Ausschleifen der Messer ist der Vorsub abzustellen.

Außerordentlich wichtig!

...ist die gute und starke Kühlung an der Stelle, an der der Schleifkörper das Messer anfaßt, da sonst Schleifrisse durch eine zu starke Wärmeentwicklung entstehen. (Mindestmenge 150 l/min.)

Trockenschliff muß unbedingt vermieden werden!

7. Bitte beachten Sie: Durch das Schneiden mit Rollen-Scheren entstehen im Werkblech an den Schnittkanten Materialspannungen, welche sich beim Abkanten in Verformungen am Werkblech äußern können. Diese Materialspannungen sind auf das Trennen mit den Rollen - Scherenmessern zurückzuführen und können bei diesem Schneidvorgang nicht vermieden werden.

Leistung: 0,8 mm bei Stahlblechen
1,0 mm bei Kupfer und Aluminium Blechen
0,5 mm bei VA-Blechen

HINWEIS FÜR ANFRAGEN UND ERSATZTEILBESTELLUNGEN

Um eine schnelle Ersatzteillieferung oder Auskunft vornehmen zu können, bitten wir Sie, bei Bestellungen oder Anfragen folgende Daten anzugeben.

1. **Maschinentyp auf der die Rollenschere verwendet wird**
2. **Fabrikationsnummer der Maschine und der Rollenschere**
3. **Bestellmenge**

BITTE BEACHTEN SIE :

Ansprüche aus den Ausführungen dieser Bedienungsanleitung - insbesondere solche konstruktiver Art - können nicht hergeleitet werden.

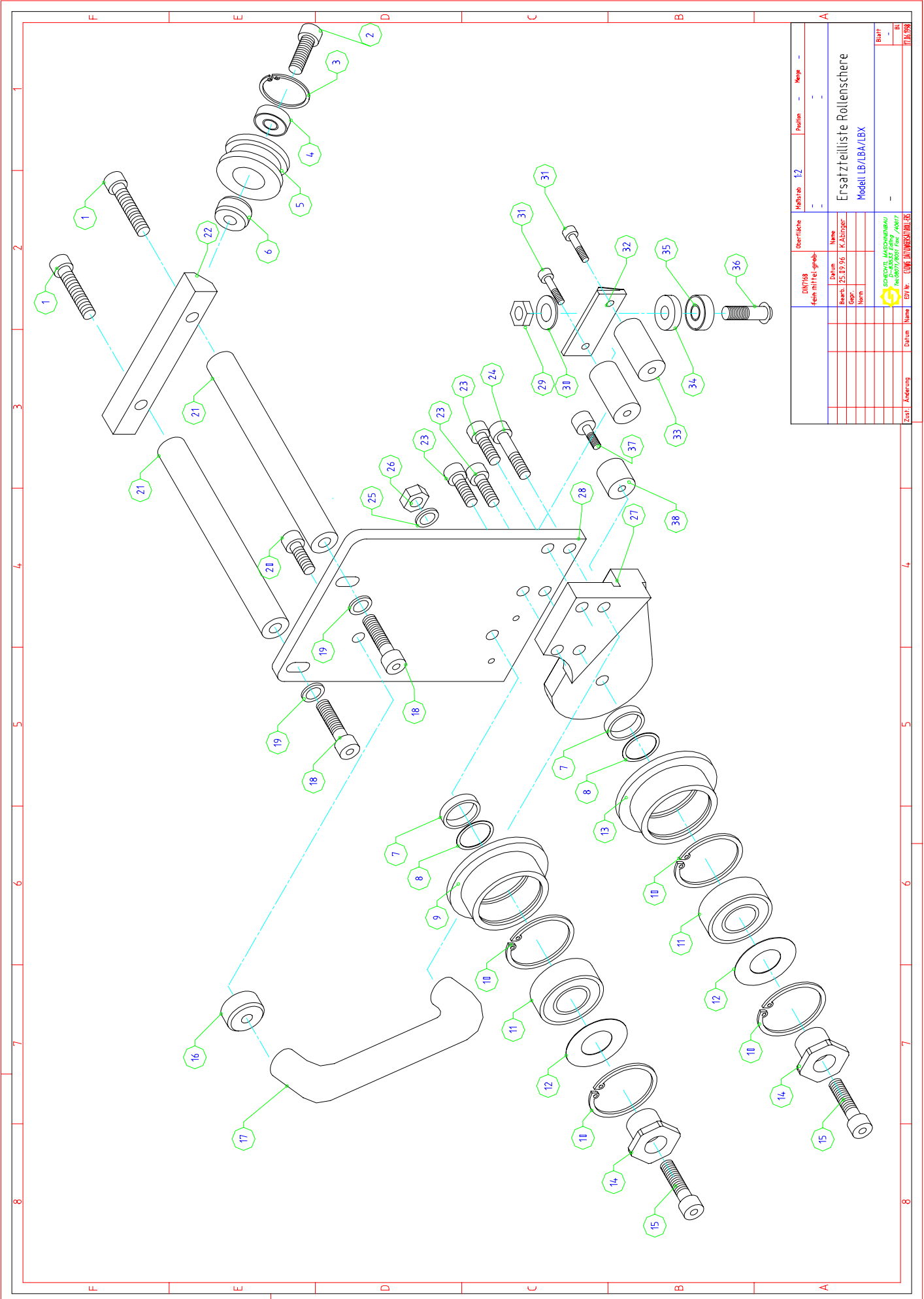
Da wir ständig bemüht sind, unsere Produkte zu verbessern, ist es möglich, daß Ihre Maschine Neuerungen bzw. Änderungen aufweist, die bei Drucklegung dieser Anleitung nicht berücksichtigt werden konnten.



Maschinenbau GmbH
D-83533 Edling

Tel. 0 80 71 / 59 95 - 0
Fax. 0 80 71 / 59 95 - 99
Email: info@schechtl.de

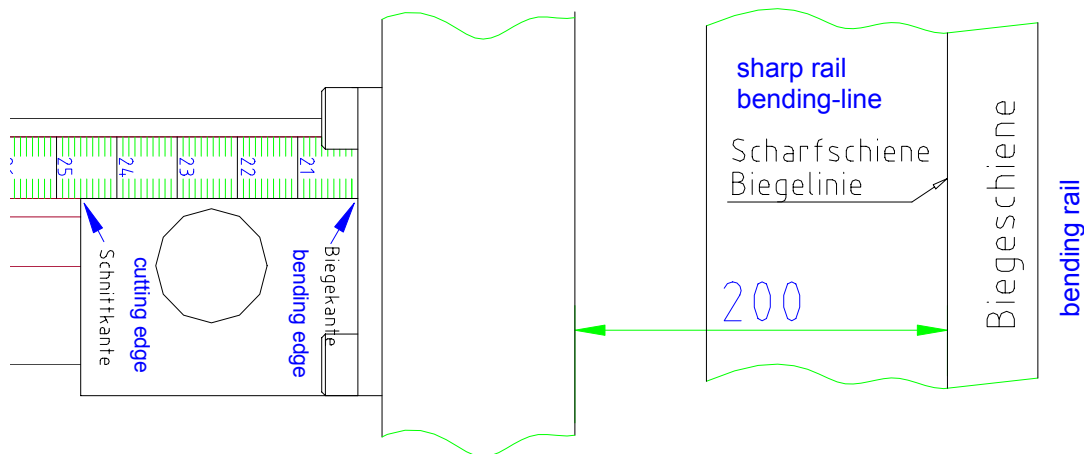
Ersatzteilliste zu Rollenschere Modell LB / LBA / LBX						05.07.01
Pos.	A.Nr.	Benennung	Abmessung	Menge		
				LB/LBX200	LBA/LBX250	LBX310
1	0002.1030	Zylinderschraube	DIN912-M10*30-8.8 Cr	2	2	2
2	0002.1040	Zylinderschraube	DIN912-M10*40-8.8 Cr	2	2	2
3	0164.3012	Sicherungsring	DIN 472 30*1,2	2	2	2
4	0240.1009	Rillenkugellager	d10*d30*09	2	2	2
5	1120.6005	Rolle Führung	d50*22	2	2	2
6	1400.6001	Abstandshalter kurz	d22*14	2	2	2
7	1300.6011	Distanzring		2	2	2
8	0147.2501	Passscheibe	DIN 988 - 25*36*0,1	2	2	2
9	0856.8021	Messer oben		1	1	1
10	0164.5220	Sicherungsrg. f.Bohr.	DIN 472 - 52*2,0	4	4	4
11	0240.2519	Rillenkugellager	d25*d52*18	2	2	2
12	0147.3202	Deckscheibe	d52*d32*0.25	2	2	2
13	0856.8022	Messer unten		1	1	1
14	1300.6008	Nabe Rollenmesser		2	2	2
15	0002.1040	Zylinderschraube	DIN912-M10*40-8.8 Cr	2	2	2
16	1300.6004	Nabe Griff		1	1	1
17	0480.0001	Bügelgriff		1	1	1
18	0002.1030	Zylinderschraube	DIN912-M10*30-8.8 Cr	2	2	2
19	0140.1020	Scheibe	DIN 125 - B10,5	2	2	2
20	0002.0840	Zylinderschraube	DIN912-M08*40-8.8 Cr	1	1	1
21	1120.6002	Abstandshalter lang	d22*147	2		
21	1120.6302	Abstandshalter lang	d22*175		2	
21	1800.6002	Abstandshalter lang	d22*237			1
22	1120.6003	Aufnahme hinten	20*20*150	1	1	1
23	0002.0825	Zylinderschraube	DIN912-M08*25-8.8 Cr	3	3	3
24	0002.0840	Zylinderschraube	DIN912-M08*40-8.8 Cr	1	1	1
25	0140.1020	Scheibe	DIN 125 - B10,5	1	2	2
26	0088.0010	Sechskantmutter sb.	DIN985-M10-8 Zn	1	2	2
27	1300.6110	Scherenplatte		1	1	1
28	1120.6006	Grundplatte	l=160	1		
28	1120.6306	Grundplatte	l=195		1	
28	1131.6006	Grundplatte	l=230			1
29	0070.0010	Sechskantmutter fla.	M10 D936-17H:ZN	1	1	1
30	0140.1020	Scheibe	DIN 125 - B10,5	1	1	1
31	0002.0635	Zylinderschraube	DIN912-M06*35-8.8 Cr	2	2	
31	0002.0665	Zylinderschraube	DIN912-M06*65-8.8 Cr			2
32	1300.6009	Lagerwinkel		1	1	1
33	1120.6007	Abstandshalter Lag.	d22*21	2	2	
33	1131.6007	Abstandshal. Anlaufr.	d22*45			2
34	1100.6001	Abstandshalter kurz	d22*7	1	1	1
35	0240.1008	Rillenkugellager	d10*d26*08	1	1	1
36	1120.6008	Lagerschraube	M10*35	1	1	1
37	1600.6020	Lagerpuffer	M6*d18	1	1	1
38	1131.6008	Abstand. Lagerpuffer	D22*26			1



DIN/ISO Ausschnittgröße		Blattfläche	Metzstab	1,2	Position	Metz
Reib. 25.19.96		K. Abinger				
Norm						
Datum						
Name						
Ersatzteiliste		Ersatzteiliste Rollenschere				
Modell		Modell LB/LBA/LBX				
Zust.	Änderung	Datum	Name	SPS/STB Maschinenbau GmbH Kreuzstraße 10 D-72634 Heilbronn		
						Blatt
						18
						18/1998

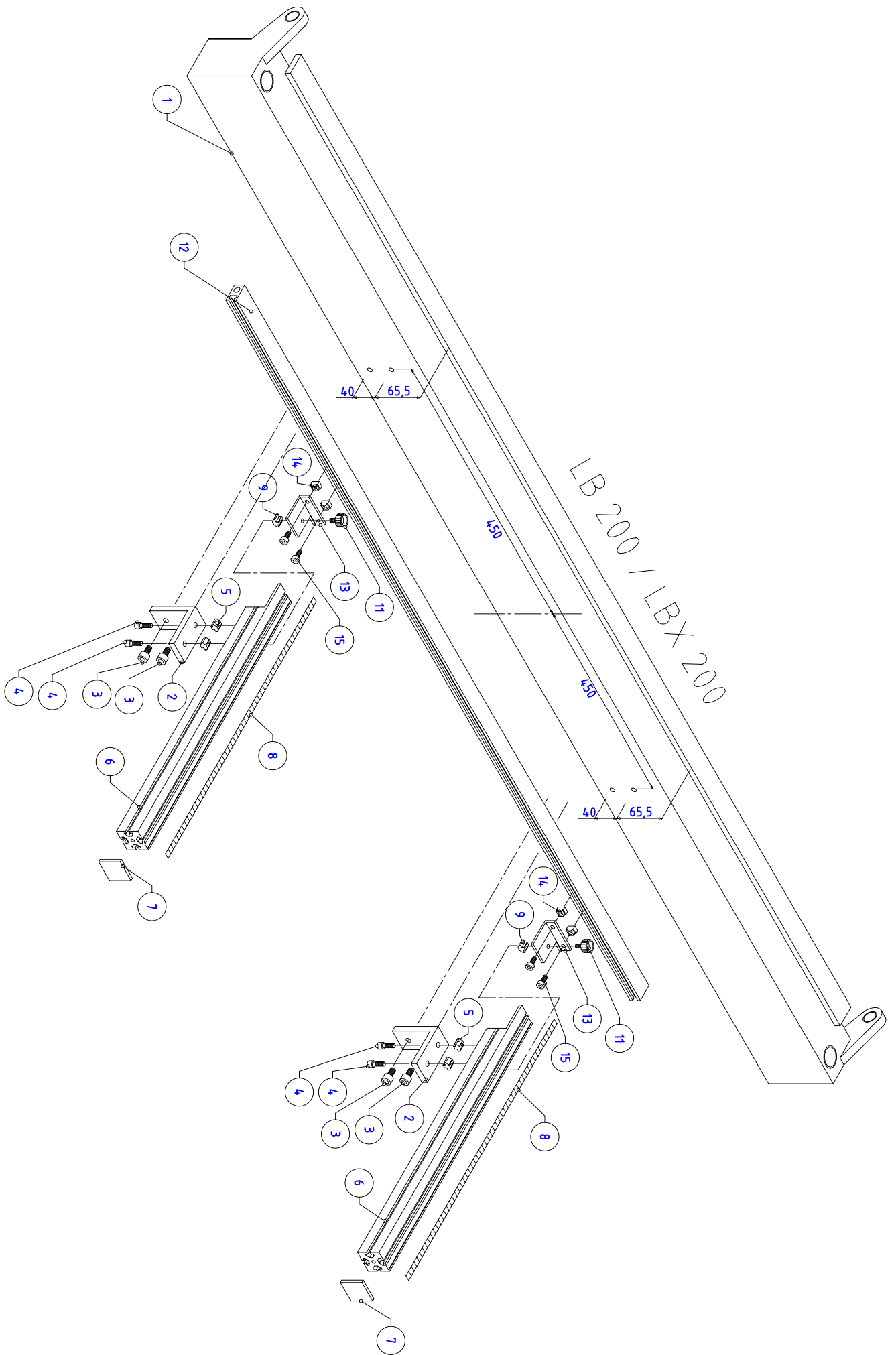
Montageanleitung zu Tiefenanschlag Modell LB -LBA-LBX
Assembly instructions for back gauge model LB -LBA-LBX

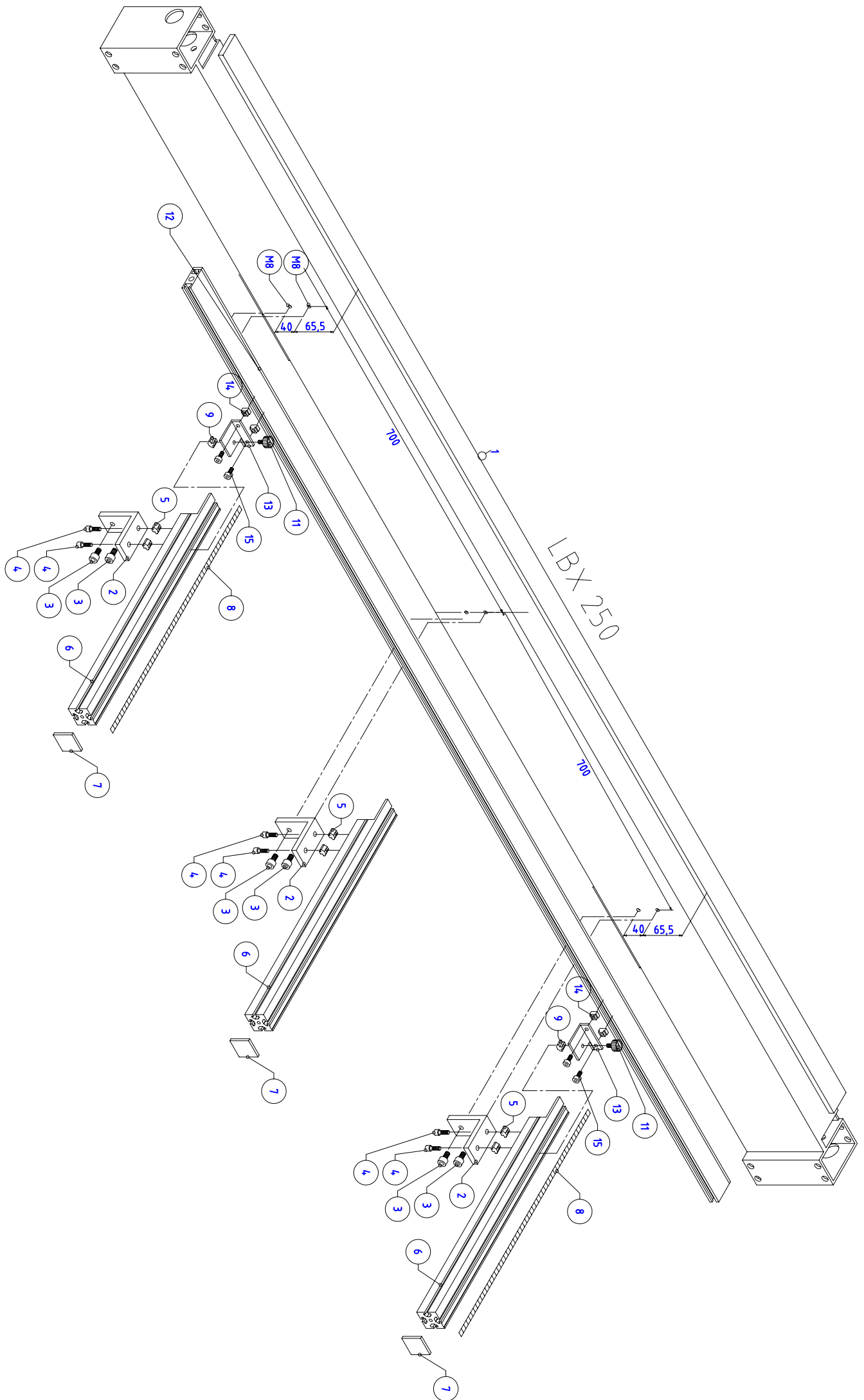
- 4 Stück Gewinde M8 laut Zeichnung an der Rückseite der Unterwange (Pos.1) anbringen (beim Modell LBA, LBX sind diese Aufnahmegewinde bereits vorhanden)
 Create 4 threads M8 according sketch on the backside of the lower beam (Fig.1) (at model LBA, LBX these threads are already existing)
- Aufnahmewinkel (Pos. 2) mit T-Nut Steinen (Pos.5) und Senkschrauben M6*16 (Pos.4) an Aluprofilen (Pos.6) montieren
 Assemble clamp angle (Pos. 2) on the aluminium profiles (Pos.6) using T-Stops (Pos.5) and countersunk screws M6*16 (Pos.4)
- Anschließend Winkel Pos.2 mit Zylinderschrauben M8*16 (Pos.3) an Unterwange montieren und darauf achten dass die Alu-Profile im rechten Winkel zu der Unterwange stehen .
 Fix the clamp angles Pos.2 to the lower beam using cheese head screws M8*16 (Pos.3). Safeguard the aluminium profiles to be rightangled to the lower beam
- Anschlagbalken (Pos.12) auf die Alu-Profile auflegen, Befestigungswinkel (Pos.13) durch T- Nut Steine M6 (Pos.14) und Zylinderschrauben M6*10 (Pos.15) befestigen. Befestigungswinkel mit Anschlagleiste durch T-Nut Stein M6 (Pos.9) und Handrad (Pos.11) montieren.
 Place the back stop beam (Pos.12) on the aluminium profiles, attach fixing angles (Pos.13) to the back stop beam using T-stops M6 (Pos.14) and cheese head screws M6*10 (Pos.15) . Assemble the fixing angles with back stop beam to the aluminium profiles using T-stops M6 (Pos.9) and hand wheel (Pos.11)
- Schutzkappen (Pos.7) fest in Aluprofile eindrücken.
 Press protection cap (Pos.7) strongly into the aluminium profile.
- Aluminium Profile mit eingelegten Maßbändern durch lösen der Schrauben (Pos.4) rechtwinklig und nach Ableseposition des Befestigungswinkels maßlich einrichten und fixieren (Abstand zwischen der Scharfschiene und der Anschlagleiste).
 Loosen the countersunk screws M6*16. Adjust and fix the aluminium profile with inserted tape measure to the right distance regarding the read out position on the fixing angle (distance between sharp rail

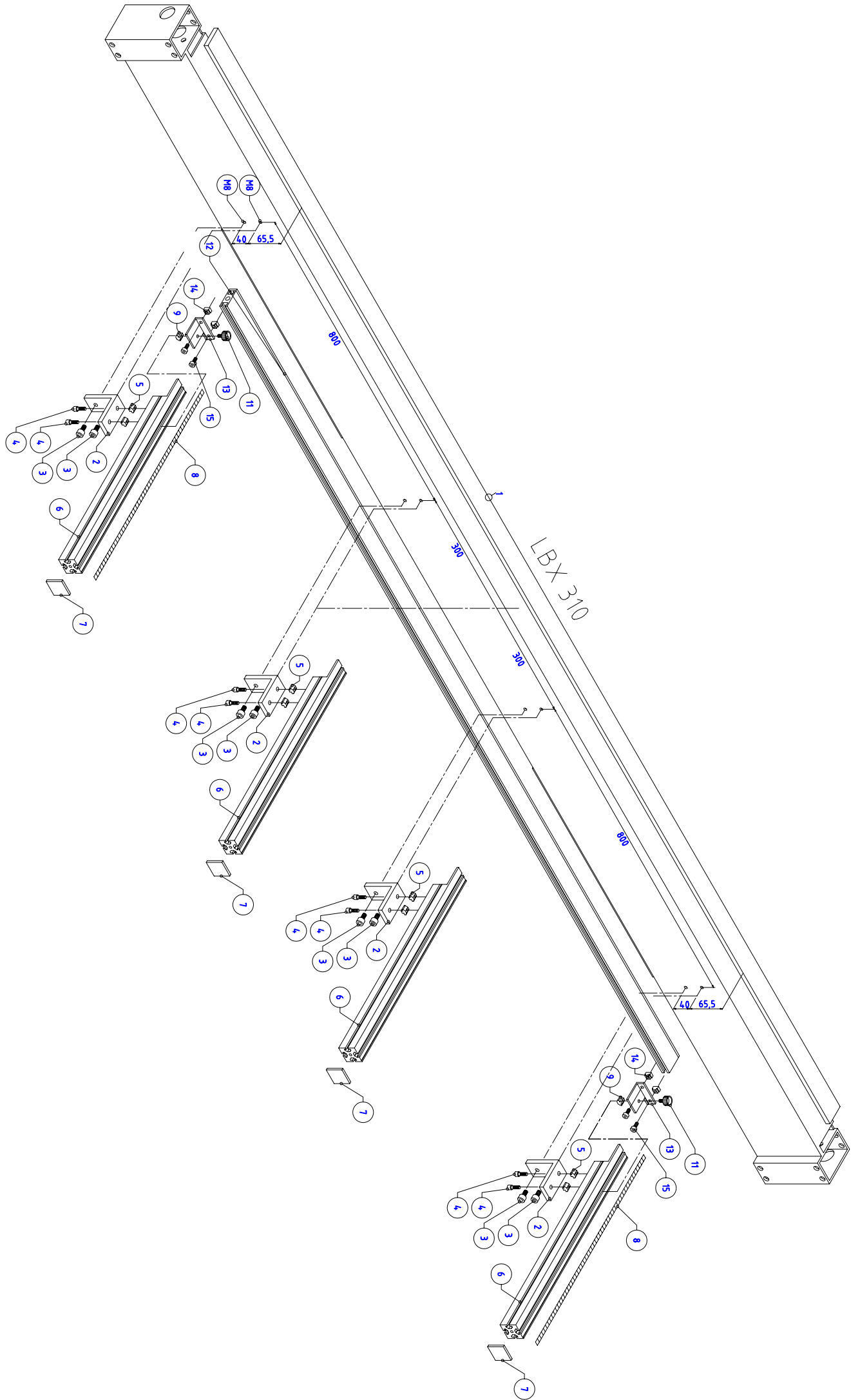


Stückliste:

Pos.	A.Nr	Benennung	LB -LBA 200 -LBX 200	LBX 250	LBX 310
1	1120.1202	Unterwange	---	---	---
2	1100.1502	Aufnahmewinkel	2	3	4
3	0002.0816	Zylinderschraube M8*16	4	6	8
4	0028.0616	Senkschrauben M6*16	4	6	8
5	0085.0006	T-Nut Stein M6	4	6	8
6	1100.1511	Alu-Profil 40*40*530	2	3	4
7	1100.1503	Abdeckkappe 40*40	2	3	4
8	0688.0055	Maßband 28-554	2	2	2
9	0085.0006	T-Nut Stein M6	2	2	2
11	0302.0610	Rändelschraube M6*10	2	2	2
12	1120.1513	Anschlagleiste 19*30.5	1500 mm	---	---
12	1125-1518	Anschlagleiste 19*45	---	2500 mm	2500 mm
o.Abb.	1125-1509	Anschlagleiste VA 20*5	---	2500 mm	2500 mm
13	1100.1505	Befestigungswinkel	2	3	---
13	1131.1505	Befestigungswinkel	---	---	4
14	0085.0006	T-Nut Stein M6	4	4	4
15	0002.0610	Zylinderschraube	4	4	4







Zubehör zu Modellen LBX



Rollenschere

Die Rollenschere verfügt über eine Schnittleistung von 0,8 mm Stahl 400 N/mm².

Sie wird an der Oberwange der Maschine eingehängt und fährt an der Maschine entlang. Wird die Rollenschere nicht benötigt, so kann sie an einem Hacken am Fußgestell problemlos verstaut werden.



Abdeckplane

Um die Maschine vor Regen zu schützen, bieten wir Ihnen eine Abdeckplane an (nur passend für Modelle ohne Tiefenanschlag).

Zubehör zu Modellen LBX

Tiefenanschlag 500 und 750 mm Länge

An der LBX kann ein Tiefenanschlag mit 500 oder 750 mm Länge angebracht werden.

Der Tiefenanschlag verfügt über drei Auflageholme.

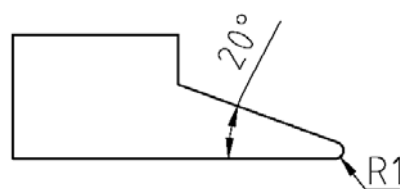
Die Biegekante sowie Schnittkante kann auf der Scala abgelesen werden.

Der Anschlagbalken kann schräg gestellt werden.

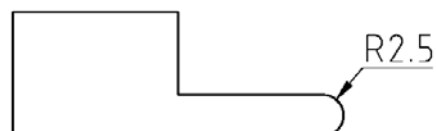


Auswechselbare Proilschienen

Profilschiene 20° R 1mm



Rundschiene R 2,5mm



Принадлежности станка модели LBX 200 / 250

Артикул. №	Наименование		Шт.
	Руководство по эксплуатации	Модель LBX 200 / 250 / 310	1
0200-0024	Односторонний вильчатый гаечный ключ	DIN 894 - SW 24	1
0200-0036	Односторонний вильчатый гаечный ключ	DIN 894 SW 36	1
0200.0308	Штифтовый гаечный ключ	DIN 911 - SW 8 вороненый	1
0200.0306	Штифтовый гаечный ключ	DIN 911 - SW 6 вороненый	1
0200.0305	Штифтовый гаечный ключ	DIN 911 - SW 5 вороненый	1
0302.7511	Двойной направляющий ролик	d75 с фиксатором	4
0072.0010	Шестигранная гайка	DIN934-M10-6 Zn	4
0148.1015	Шайба крыла	d30*d10.5*1.5-St Zn	4
0002.1030	Винт с цилиндрической головкой	DIN912-M10*30-8.8 Cr	4

Принадлежности станка модели LBX 310

Артикул. №	Наименование		Шт.
	Руководство по эксплуатации	Модель LBX 200 / 250 / 310	1
0200-0024	Односторонний вильчатый гаечный ключ	DIN 894 - SW 24	1
0200-0036	Односторонний вильчатый гаечный ключ	DIN 894 SW 36	1
0200.0308	Штифтовый гаечный ключ	DIN 911 - SW 8 вороненый	1
0200.0306	Штифтовый гаечный ключ	DIN 911 - SW 6 вороненый	1
0200.0305	Штифтовый гаечный ключ	DIN 911 - SW 5 вороненый	1