

DE Gebrauchsanleitung

Gebrauchsanleitung RVM-Rillenverbindermaschine

Profiliere deine Rillenverbinder einfach selbst, und spare dabei hohe Kosten und viel Zeit! Geeignet für den Werkstätten- oder Baustelleneinsatz.

Beachten Sie vor dem Hantieren mit dem Gerät die Sicherheitshinweise!!

Gerät vorbereiten

1. Die mitgelieferte Handkurbel an die Nabe der Oberwalze schrauben.
Entweder rechts für Rechtshänder oder links für Linkshänder – siehe Abbildung



2. Vor Verwendung muss die **Grundplatte** des Gerätes auf einer ebenen Fläche (z.B. Werkbank) fixiert werden. Am besten mittels Schrauben durch die dafür vorgesehenen Öffnungen – siehe Abbildungen



oder Alternativ das Gerät an der **Grundplatte** mit einer Schraubzwinge fixieren.

Für folgende Bleche geeignet

Grundsätzlich dürfen nur glatte Bleche profiliert werden.

Die Blechbreite ist mit 250mm vorgegeben.

Die Blechlänge kann beliebig sein.

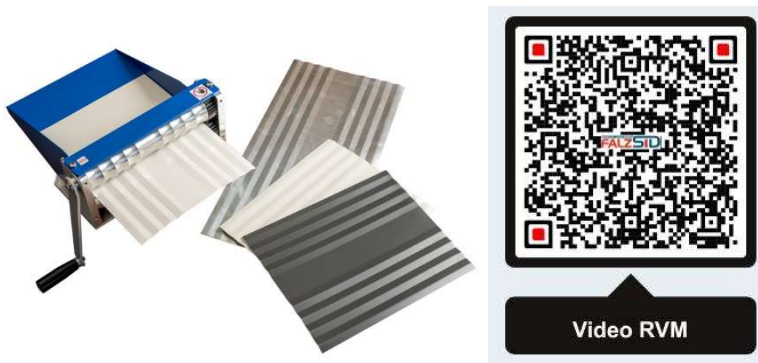
Blechdicken:

Alu, Zink, Kupfer: bis 1,0mm Vz. Stbl.: bis 0,75mm Edelstahl: bis 0,6mm

DE Gebrauchsanleitung

Gerät verwenden

1. Einen 250mm breiten Blechstreifen (Länge beliebig) auf den Einschubtisch legen.
2. Den Blechstreifen mit Gefühl gegen die Walzen schieben und die Handkurbel betätigen.
3. Auf diese Weise können nun Stück für Stück verschiedene Rillenverbinder hergestellt werden.



Technische Daten:

Gewicht: ca. 7 kg L/B/H: ca. 315/325/145 mm Einschubbreite (Rollenbreite) 250mm

Wartung:

- Das Gerät sollte frei von Staub und Verunreinigungen gehalten werden.
- Die Zahnräder sind von Zeit zu Zeit zu schmieren.
- Sollten die Walzen einmal abgenutzt sein, können diese mit einem Tauschkit einfach erneuert werden.

Sicherheitshinweise:



ACHTUNG
Schnittgefahr!
ATTENTION
risk of cutting!

- Das Gerät muss vor Verwendung auf einer ebenen Fläche fixiert werden!
- Greifen Sie nicht in die Zahnräder oder in die Walzen!
- Seien Sie generell achtsam, besonders in Bezug auf Schnitt- und Quetschverletzungen!

EN User manuals

User manuals SJM-Strip Joint Machine

Easily profile your lap strip joint connectors yourself, flexibly and as needed. Save high costs and a lot of time!

Please note the safety instructions before handling the device!!

Prepare device

1. Screw the hand crank provided onto the hub of the top roller. Either right for right-handed people or left for left-handed people - see picture



2. Before use, the **base plate** of the device must be fixed on a flat surface (e.g. workbench). It is best to use screws through the openings provided - see illustrations



or Alternatively, fix the device to the **base plate** with a screw clamp.

Suitable for the following sheets

In principle, only smooth sheets of metal may be profiled.

The sheet width is specified as 250mm.

The sheet length can be any.

Sheet thicknesses:

aluminum, zinc, copper: up to 1.0mm

steel: up to 0.75mm

stainless steel: up to 0.6mm

EN User manuals

Use device

1. Place a 250mm wide sheet metal strip (any length) on the insert table.
2. Push the sheet metal strip gently against the rollers and operate the hand crank.
3. In this way, different lapstripjoint connectors can now be manufactured step by step



Dimensions

Weight: ca. 7 kg L/W/H: ca. 315/325/145 mm insertion width (rollwidth) 250mm

maintenance:

- The device should be kept free of dust and contamination.
- The gears must be lubricated from time to time.
- If the rollers are worn out, they can be easily replaced with a replacement kit.

Safety instructions:



- The device must be fixed on a flat surface before use!
- Do not reach into the gears or rollers!
- Be careful in general, especially with regard to cuts and crushing injuries!