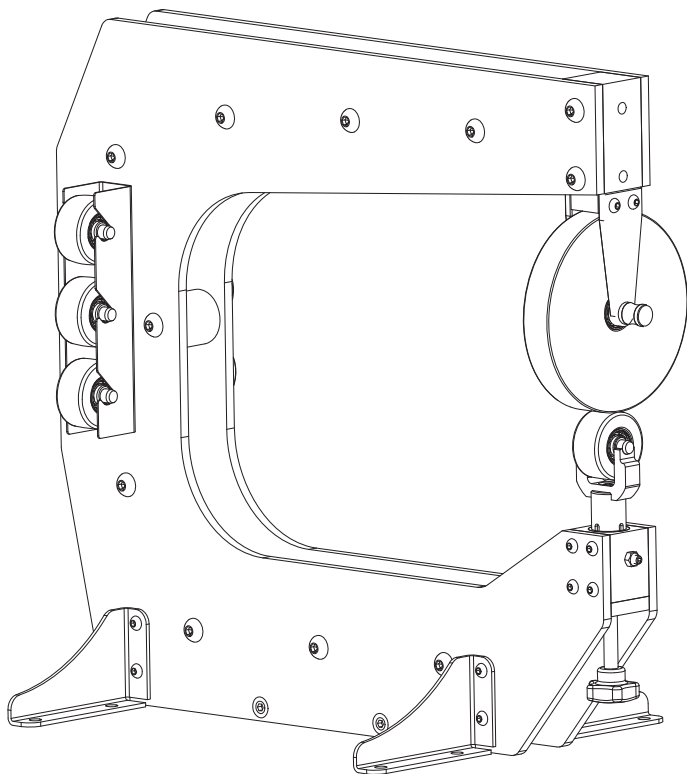
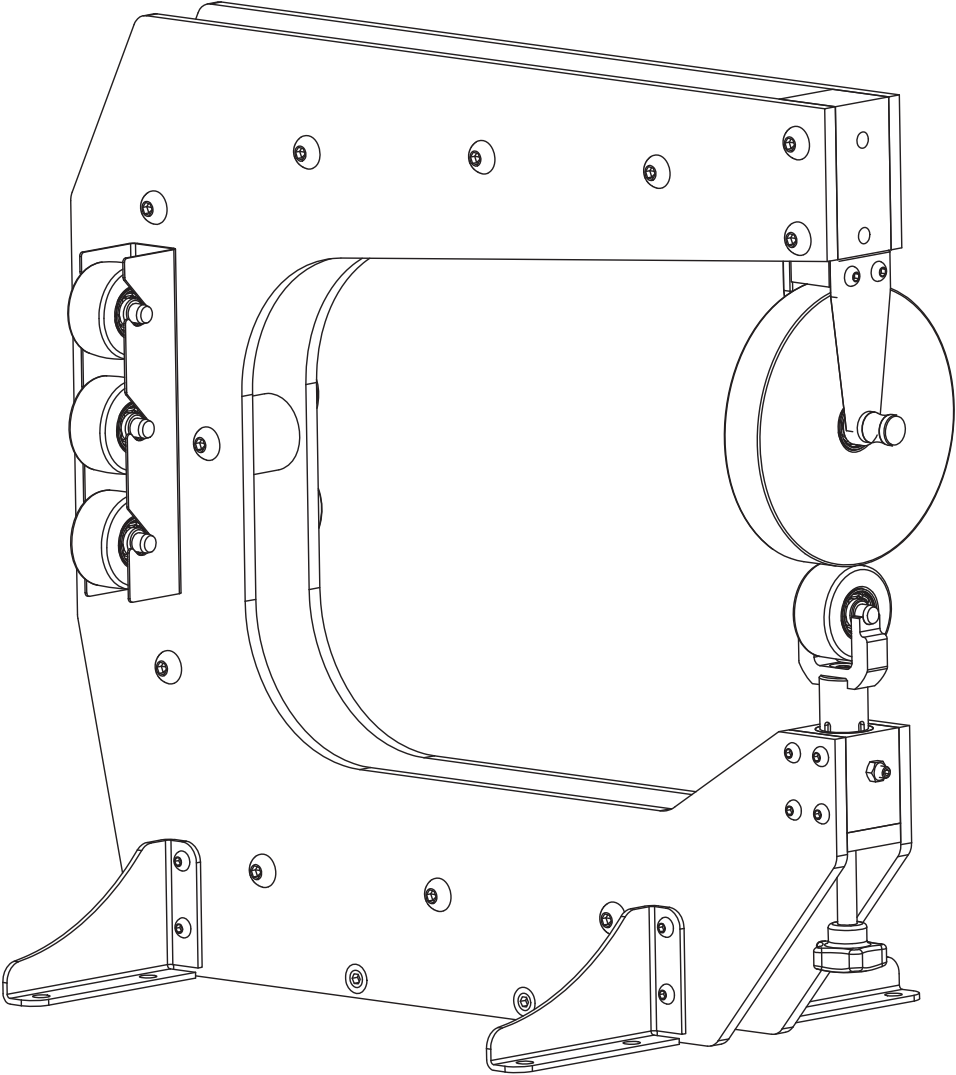


EW-400B PRO



User Manual	English Wheel	EN
Bruksanvisning	Engelskt hjul	SV
Bruksanvisning	Engelsk hjul	NO
Brugsanvisning	Engelsk hjul	DK
Käyttöohje	Englantilainen pyörä	FI



EN USER MANUAL 4

Safety information.....	4
Product information.....	4
Setup.....	6
Operation.....	6
Tracking patterns.....	7
Parts list.....	10
Parts diagram.....	11

SV BRUKSANVISNING 12

Säkerhetsinformation.....	12
Produktinformation.....	12
Installation.....	14
Användning.....	14
Spårmonster.....	15
Reservdelslista.....	18
Sprängskiss.....	19

NO BRUKERHÅNDBOK 20

Sikkerhetsinformasjon.....	20
Produktinformasjon.....	20
Oppsett.....	22
Bruk.....	22
Spormønster.....	23
Deleliste.....	26
Delediagram.....	27

DK BRUGERVEJLEDNING 28

Sikkerhedsoplysninger.....	28
Information om produktet.....	28
Opsætning.....	30
Betjening.....	30
Sporingsmønstre.....	31
Liste over dele.....	34
Diagram over dele.....	35

FI KÄYTTÖOHJE 36

Turvallisuustiedot.....	36
Tuotetiedot.....	36
Asennus.....	38
Käyttö.....	38
Jäljityskuvio.....	39
Osaluettelo.....	42
Osien kaavio.....	43



⚠ WARNING!

Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided!
Failure to follow all instructions may result in serious injury or even death!
Save this manual for future reference!

SAFETY INFORMATION

PROTECTIVE EQUIPMENT

- ▲ Wear approved safety glasses.
- ▲ Wear appropriate non-slip footwear.
- ▲ Use respiratory protection where required.
- ▲ Wear hearing protection if noise exceeds 85 dba.
- ▲ Do not wear gloves during machine operation when hands are near moving parts.
- ▲ Secure long hair.
- ▲ Do not wear loose clothing, jewelry, or accessories that could entangle in moving parts.

WORKPLACE SAFETY

- ▲ Keep the work area clean, well-lit, and uncluttered.
- ▲ Keep children and unauthorized persons away.
- ▲ Anchor stationary machines securely.
- ▲ Maintain level, non-slip flooring around machinery.
- ▲ Ensure ample space around the machine for safe movement and operation.
- ▲ Ensure safe access and egress routes around machines.
- ▲ Never distract the operator.
- ▲ Always seek immediate first aid for any injury.
- ▲ Be aware of fire hazards and chemical hazards associated with the materials being processed.

ENGLISH WHEEL SAFETY

CRUSHING HAZARD

- ▲ If wheels or frame should unexpectedly fall, crushing injuries could result. Always make sure frame is correctly anchored

BODY POSITION

- ▲ Losing your balance while tracking could result in impact injuries or cuts from sheet metal. Make sure your body and footing are balanced while tracking.

TOOL INSPECTION

- ▲ Operating with excessively worn or damaged parts could cause tool failure and injury. Always inspect each part before beginning operating.

PINCHING/CRUSHING HAZARD.

- ▲ The rolling momentum of the wheels can easily pull your fingers in. Always keep your hands away from wheel path when tracking the workpiece.

METAL EDGES

- ▲ Always wear heavy leather gloves when handling sheet metal.
- ▲ Chamfer and deburr the workpiece before operation.

INTENDED USE

- ▲ This English wheel was designed only to form sheet metal material
 - **Do not** attempt to process any other material!
 - **Do not** modify this tool!
 - **Do not** exceed specified capacity!

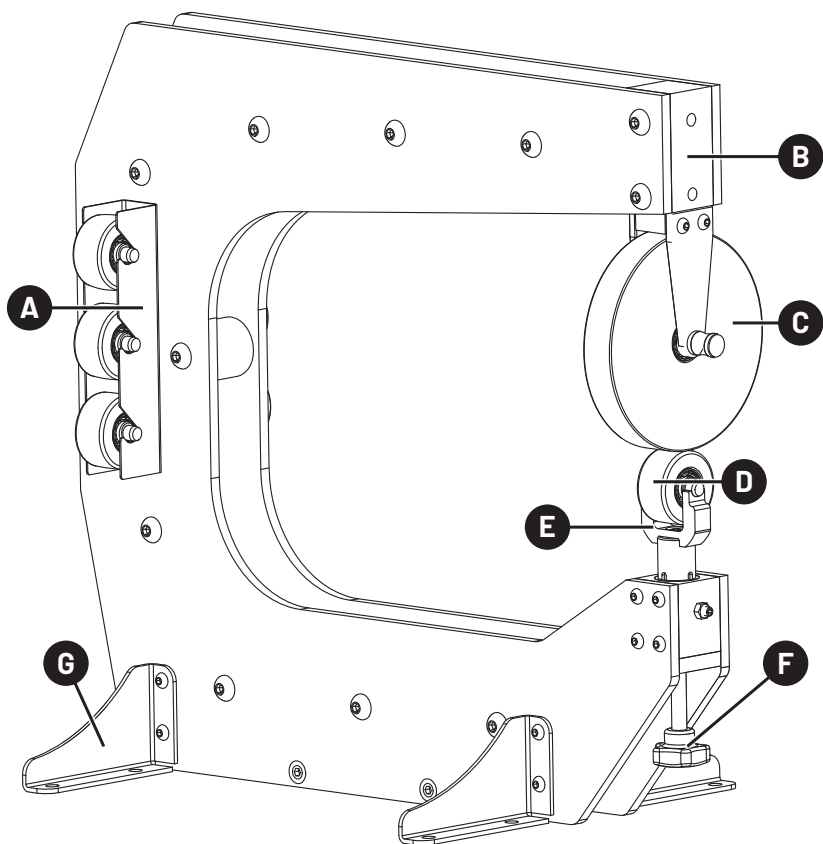
PRODUCT INFORMATION

SPECIFICATIONS

SKU:.....	570996
Model:.....	EW-400B PRO
Upper wheel diameter:.....	147 mm (5-3/4")
Lower Wheels:.....	Flat, 1/2, 1, 1 1/2, 2 1/2, 5, 9"
Capacity (mild Steel):	1.6 mm
Capacity (aluminum, copper):.....	2 mm
Throat depth:.....	400mm (15-3/4")
Material (frame):.....	steel
Material (kick wheel):.....	steel
Material (wheels):.....	Hardened steel
Paint/ finish:	Powder coating, steel

OVERVIEW

- Refer to figure **(A1)** to become familiar with the basic components of this tool.



A1

- A. Lower Wheel Storage Bracket:** Stores lower wheels when not in use.
- B. Upper Wheel Bracket:** Secures upper wheel with included upper wheel axle.
- C. Upper Wheel:** Braces workpiece against lower wheel during forming operations.
- D. Lower Wheel:** Produces workpiece curvature and contour shape. Different wheel sizes create different shaping results.
- E. Lower wheel Hub:** Holds the lower wheel.
- F. Turn Wheel:** Rotate clockwise to raise lower wheel, and counterclockwise to lower the lower wheel.
- G. Support Leg (X2):** Stabilizes frame and provides mounting holes for securing machine to floor.

SETUP

UNPACKING

- Carefully remove the product from its packaging.
- Check that all components listed in the package contents are included and undamaged.
- If any parts are missing or damaged, do not use the product. Contact the retailer or customer support.
- **Note:** keep the packaging materials in case the product needs to be transported or returned.

CLEANING

- Bare metal surfaces are coated with a rust preventative. Remove the coating using a solvent cleaner or a citrus based degreaser.
- **Important:** avoid chlorine based solvents as the will damage painted surfaces.

PLACEMENT

ENVIRONMENT

- The physical environment where the machine is operated is important for safe operation and longevity of components.
- For best results, operate this machine in a dry environment that is free from excessive moisture, hazardous chemicals, air-borne abrasives.
- The temperature should be within the range of 5–40°C and relative humidity range between 20–95%

SPACE ALLOCATION

- Consider the largest size of workpiece that will be processed through this machine and provide enough space around the machine for adequate operator material handling or the installation of auxiliary equipment.

WEIGHT LOAD

- Ensure that the selected surface is able to bear the weight of the machine, additional equipment and the heaviest work-piece that will be used.

LIGHTING

- Lighting must be adequate enough that operations can be performed safely. Shadows, glares, or strobe effects that may distract or impede the operator must be eliminated.

ASSEMBLY (SEE PARTS DIAGRAM)

1. Unpack the English Wheel components on the floor where the unit will be located and mounted. The floor must be able to support the weight of the English Wheel and the workpieces.
2. Attach Legs (21)(22) to Frame using 8 Screws (15).
3. Attach Lower Wheel Racks (13) to Frame using 4 Screws (15)
4. Mount the Knob (24) to the Plate(18) .
5. Place the Upper Wheel (2) into the top of Frame .

Secure in place with Shaft (20) and Pin (19).

6. Place Lower Wheels in the storage Rack (13).

OPERATION

⚠ WARNING!

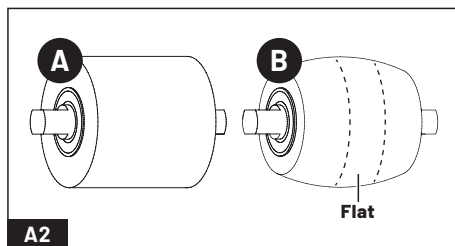
Fingers can be broken or severely pinched if caught between wheels during operation.

Severe cuts can occur from sliding along or pushing against sharp workpiece edges.

1. Select the Lower Wheel from the Lower Wheel Rack (13), and place on the Lower Wheel Yoke . When selecting the Lower Wheel, consider the type and hardness of the metal being formed as well as the desired curvature of the metal.
2. Insert the workpiece in between the Upper Wheel and the Lower Wheel.
3. Turn the Knob (24) to raise or lower the Lower Wheel Yoke for appropriate clearance (or pinching) of the metal between the two Wheels. It is better to have a loose pinch than a tight one. A tight pinch will make it harder to push the metal through and may cause unwanted creasing. A loose pinch makes it easier to push the metal through, and with more accuracy. It may take more passes to form the metal, however. Begin forming the metal by pushing and pulling it over the Wheels.

LOWER WHEEL SELECTION

- Choose a lower wheel that will produce the contour you desire (A2).
- Flat lower wheels (A) are good for adding gentle curves to large metal panels; these wheels have large flat surfaces and square ends.
- Domed lower wheels (B) create tighter curves; flat areas at the center range from 1/8" to 1/4" wide. The wider the flat area, the wider the track produced on the workpiece.



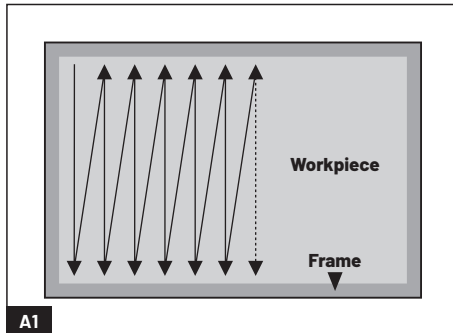
TRACKING PATTERNS

⚠ WARNING!

Fingers can be broken or severely pinched if caught between wheels during operation.

Severe cuts can occur from sliding along or pushing against sharp workpiece edges.

- As metal passes between the upper and lower wheels, a “track” or shiny line is pressed into the metal. Various tracking patterns can be used to shape workpieces depending upon their shape or size.



A1

- **Note:** most of the figures in this section are shown without a frame for clarity, but we recommend leaving about border around the workpiece (**A1**).

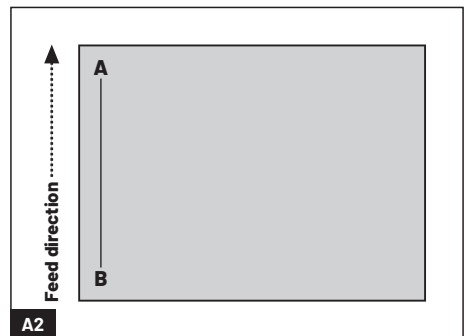
GETTING STARTED

- Stretching metal into a curve should be a gradual process. Always start with just enough wheel pressure to prevent the workpiece from skipping or slipping through the wheels. After the initial curve has formed, increase the pressure slightly and continue stretching the metal. Repeat this process until the desired curve is attained. Using too much pressure will damage the workpiece surface and produce poor results.
- Start with the lower wheel that has the greatest radius (least amount of curve), then decrease the wheel radius a step at a time until the desired curve is reached.
- Mark the workpiece with a non-permanent marker to make it easier to follow tracking patterns or contour the metal.
- Practice with a scrap piece that is the same material and thickness as the final workpiece.
- Leave a frame around the workpiece of approximately 25mm that does not go through the wheels (**A1**). As the center of the workpiece stretches and the frame does not, the metal is forced to bend into a curve. Some workpieces may need a larger frame to accommodate expansion of the metal and removal of excess material, if needed.

- Overlap each pass with the previous one in a smooth, back-and-forth movement through the wheels, as shown in (**A1**). There are many patterns of tracking that will produce different results.
- Try using the lightest wheel pressure possible to shape the workpiece. Too much pressure may crease or damage the metal. Light pressure is best for smoothing; higher pressure is best for rough shaping.
- Take your time. Start rolling slowly and increase your speed. Many passes through the wheels with gradual increases in pressure and lower wheel radius will produce good results and reduce the risk of damaging the workpiece surface.

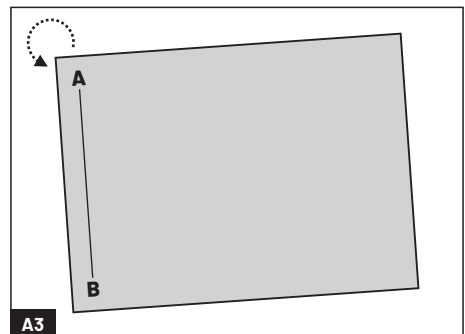
ZIGZAG PATTERN

- This patterns resembles the closely-spaced tracks of a lawn mower cutting a lawn. It can be used for a variety of workpiece shapes.



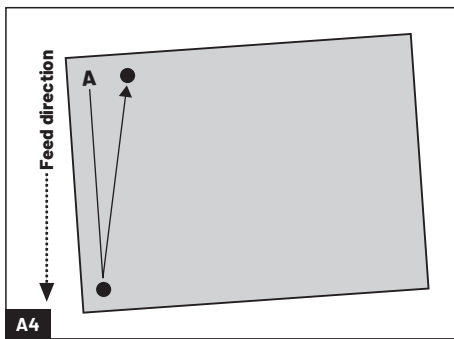
A2

1. Insert workpiece between wheels at point a, and start rolling it along left edge, as shown in (**A2**).
2. Push workpiece forward to stop point (**A2**).

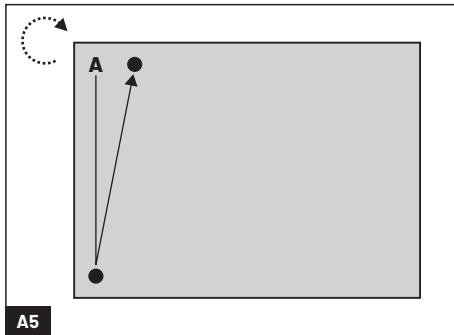


A3

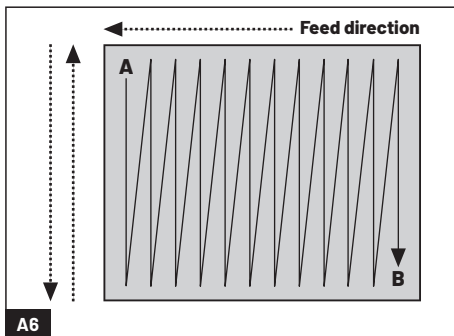
3. Turn workpiece counterclockwise slightly (**A3**).



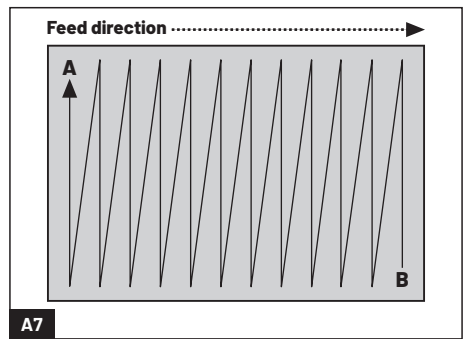
1. Pull workpiece back until it reaches next point near far edge, as shown in **(A4)**



2. Turn workpiece clockwise **(A5)**.

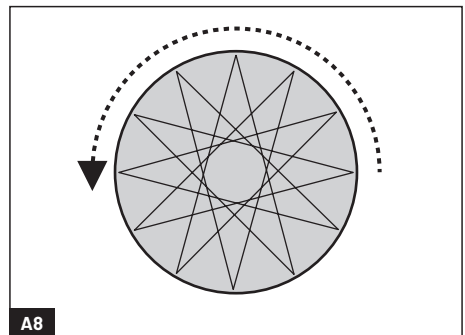


3. Continue feeding workpiece to other side in same manner, following pattern shown in **(A6)**.



4. When wheels reach point b, reverse feed direction and return to point a. **(A7)**

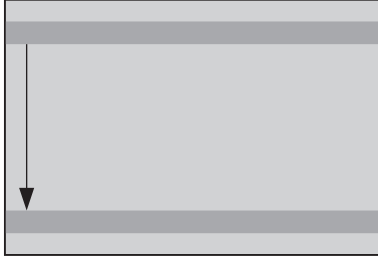
STAR PATTERN



- The star pattern is useful for shaping round workpieces. **(A8)**
- **Note:** avoid rolling directly over center of workpiece. Making excessive passes could overstretch metal.

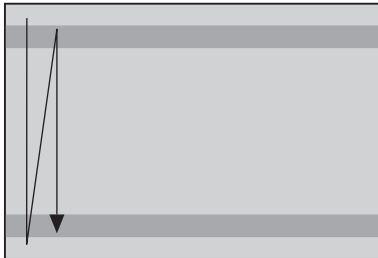
STAGGERED STOP PATTERN

- With this pattern, the track alternates between three different sets of lines, helping reduce ridges that may form at the stopping point of tracks. This technique is useful on larger workpieces.
- **Note:** use a non-permanent marker to mark the margins for more accuracy.



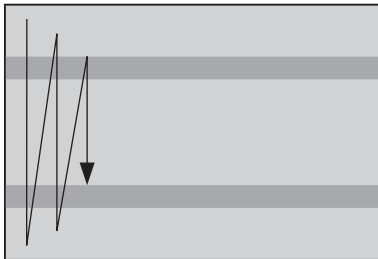
A9

1. Roll workpiece from outside line on one side to outside line on opposite side (**A9**).



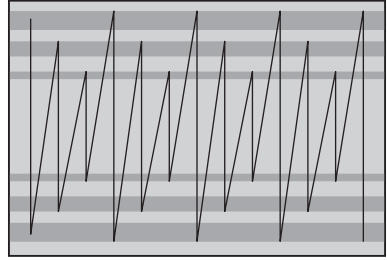
A10

2. Roll workpiece from middle line on one side to middle line on opposite side, as shown in (**A10**).



A11

3. Roll workpiece from inside line on one side to inside line on opposite side (**A11**).

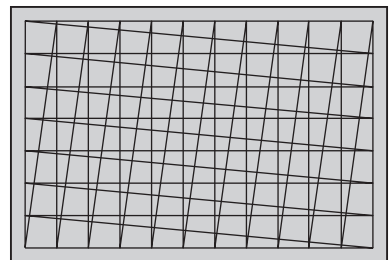
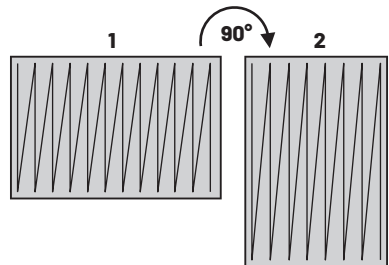


A12

4. Repeat steps 1–3, as you move across workpiece, randomly alternating between outside, middle, and inside lines, as shown in (**A12**)

CRISS-CROSSING TRACKS

- Crisscrossing tracks can help produce smoother curves in your workpiece when using the zigzag or staggered stop pattern.
- After running tracks along one length of the workpiece turn the metal sheet 90° and run tracks along the opposite length so the workpiece is equally covered by both set of tracks. (**A13**)



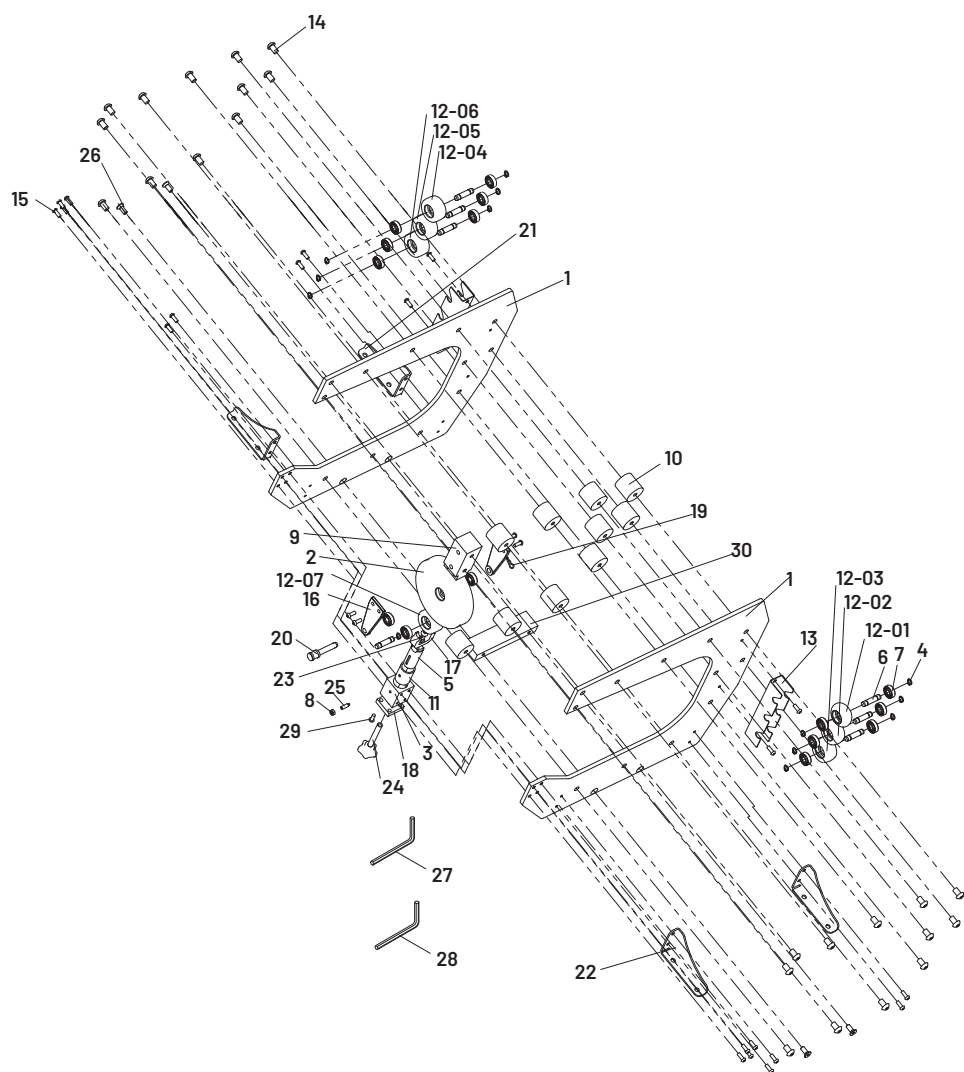
A13

PARTS LIST

Part:	Description:	Qty:
1	Side Plate	2
2	Upper Wheel	1
3	Lower Slide Block	1
4	C-Ring 10mm	14
5	Guide shaft	1
6	Lower Wheel Shaft	7
7	Bearing 6000	16
8	Nut M6	1
9	Main Top Block	1
10	Plate Spacer	10
11	Copper Bushing	1
12-01	0.5" Lower Wheel	1
12-02	1" Lower Wheel	1
12-03	1.5" Lower Wheel	1
12-04	2.5" Lower Wheel	1
12-05	5" Lower Wheel	1
12-06	9" Lower Wheel	1
12-07	Flat Lower Wheel	1

Part:	Description:	Qty:
13	Lower Wheel Rack	2
14	Screw M10X16	24
15	Screw M6X12	20
16	Upper Wheel Plate	2
17	Lower Wheel Yoke	1
18	Plate	1
19	R-Pin	1
20	Upper Wheel Shaft	1
21	Left Leg	2
22	Right Leg	2
23	Screw M8X16	1
24	Knob M12X80	1
25	Screw M6X20	1
26	Screw M8X16	4
27	Hex Key Wrench 3mm	1
28	Hex Key Wrench 4mm	1
29	Screw M6X16	4
30	Plate Spacer	1

PARTS DIAGRAM



SV BRUKSANVISNING



⚠ VARNING!

Läs alla säkerhetsvarningar, anvisningar, illustrationer och specifikationer! Att inte följa alla anvisningar kan leda till allvarliga skador eller dödsfall!

Spara den här bruksanvisningen för framtida bruk!

SÄKERHETSINFORMATION

SKYDDSUSTRUSTNING

- ▲ Använd godkända skyddsglasögon.
- ▲ Använd lämpliga, halkfria skor.
- ▲ Använd andningsskydd där det behövs.
- ▲ Använd hörselskydd om bullernivån överstiger 85 dba.
- ▲ Använd inte handskar i närheten av rörliga delar.
- ▲ Sätt upp långt hår.
- ▲ Bär inte löst sittande kläder, smycken eller accessoarer som kan fastna i rörliga delar.

SÄKERHET PÅ ARBETSPLATSEN

- ▲ Håll arbetsområdet rent och väl upplyst.
- ▲ Håll barn och obehöriga personer borta.
- ▲ Förankra stationära maskiner ordentligt.
- ▲ Se till att golvet runt maskinerna är plant och halkfritt.
- ▲ Se till att det finns tillräckligt med utrymme runt maskinen för säker förflyttning och drift.
- ▲ Se till att det finns säkra tillträdes- och utrymningsvägar runt maskinerna.
- ▲ Distrahera aldrig operatören.
- ▲ Sök alltid omedelbar första hjälpen vid eventuella skador.
- ▲ Var medveten om brandrisker och kemiska faror som är förknippade med de material som bearbetas.

SÄKERHET, ENGELSKT HJUL

KLÄMRISK

- ▲ Om hjul eller ram oväntat skulle falla kan det leda till klämskador. Se alltid till att ramen är korrekt förankrad.

KROPPSSTÄLLNING

- ▲ Om du tappar balansen när du arbetar kan det leda till stötskador eller skärskador från plåt. Se till att din kropp och ditt fotfäste är balanserade under arbetet.

INSPEKTION AV VERKTYG

- ▲ Om du arbetar med alltför slitna eller skadade delar kan verktyget gå sönder och orsaka personskador. Inspektera alltid varje del innan du börjar arbeta.

KLÄMRISK.

- ▲ Hjulen kan lätt dra in dina fingrar. Håll alltid händerna borta från hjulbanan när du arbetar.

METALLKANTER

- ▲ Använd alltid kraftiga läderhandskar när du hanterar plåt.
- ▲ Fasa och avgrada arbetsstycket före användning.

AVSEDD ANVÄNDNING

- ▲ Detta verktyg är endast avsett för att forma plåtmaterial
 - **Försök inte** bearbeta något annat material!
 - **Modifiera inte** verktyget!
 - **Överskrid inte** angiven kapacitet!

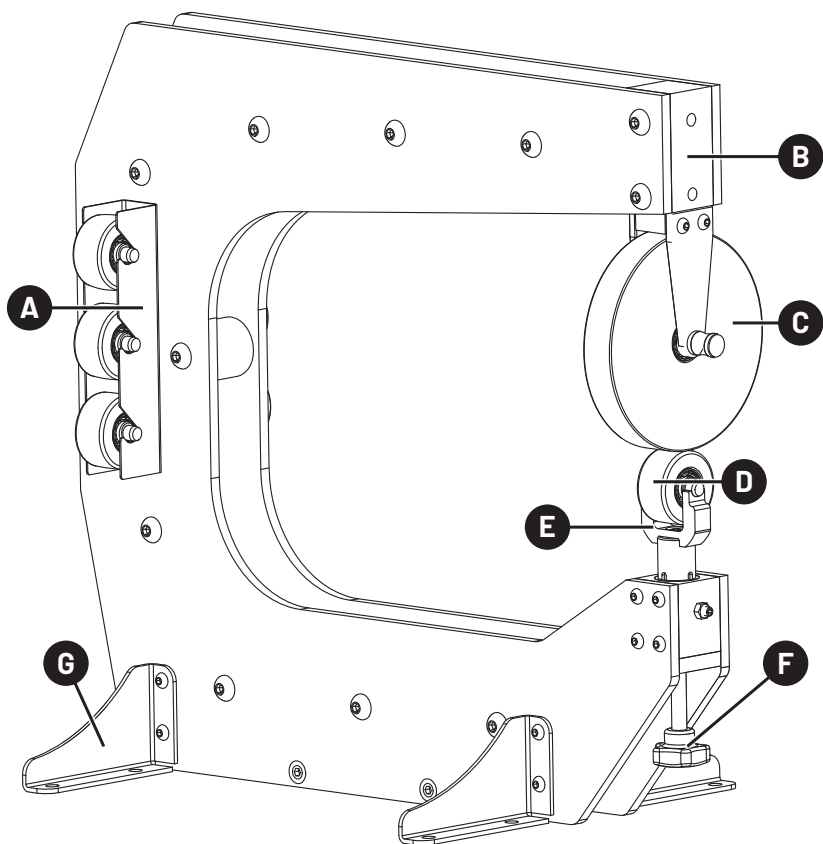
PRODUKTINFORMATION

SPECIFIKATIONER

SKU:	570996
Modell:	EW-400B PRO
Övre hjuldiameter:	147 mm (5-3/4")
Nedre profilhjul:	Platt, 1/2, 1, 1 1/2, 2 1/2, 5, 9"
Kapacitet (stål):	1.6 mm
Kapacitet (aluminium, koppar):	2 mm
Halsdjup:	400 mm (15-3/4")
Material (ram):	stål
Material (sparkhjul):	stål
Material (hjul):	Härdat stål
Ytbehandling:	Pulverlack, stål

ÖVERSIKT

- Se bild (A1) för att bekanta dig med de grundläggande komponenterna i detta verktyg.



A1

- A. Förvaringsfäste för nedre hjul:** Förvarar de nedre hjulen när de inte används.
- B. Fäste för övre hjul:** Fäster det övre hjulet med den medföljande övre hjulaxeln.
- C. Övre hjul:** Stöttar arbetsstycket mot det nedre hjulet under arbetet.
- D. Nedre hjul:** Skapar krökning och konturform på arbetsstycket. Olika hjulstorlekar ger olika formningsresultat.
- E. Nedre hjulnav:** Håller det nedre hjulet.
- F. Vrid hjulet:** Vrid medurs för att höja det nedre hjulet och moturs för att sänka det nedre hjulet.
- G. Stödben (X2):** Stabiliserar ramen och har monteringshål för att fästa maskinen i golvet.

INSTALLATION

UPPACKNING

- Ta försiktigt ut produkten ur förpackningen.
- Kontrollera att alla delar finns med och är oskadade.
- Om någon del saknas eller är skadad ska du inte använda produkten. Kontakta återförsäljaren eller kundtjänst.
- Obs: Spara förpackningsmaterialet om produkten behöver transporteras eller returneras.

RENGÖRING

- Metalltor är belagda med ett rostskyddsmedel. Avlägsna beläggningen med ett lösningsmedelsbaserat rengöringsmedel eller ett citrusbaserat avfettningsmedel.
- Viktigt: undvik klorbaserade lösningsmedel eftersom de skadar lackade ytor.

PLACERING

MILJÖ

- Den fysiska miljön där maskinen används är viktig för säker drift och komponenternas livslängd.
- För bästa resultat ska maskinen användas i en torr miljö som är fri från överdriven fukt, farliga kemikalier och luftburna slipmedel.
- Temperaturen bör ligga inom intervallet 5–40 °C och den relativa luftfuktigheten inom intervallet 20–95 %

ARBETSMÅRÅDE

- Ta hänsyn till den största storleken på arbetsstycket som ska bearbetas i maskinen och se till att det finns tillräckligt med utrymme runt maskinen för att operatören ska kunna hantera materialet eller installera extrautrustning.

VIKTBELASTNING

- Säkerställ att den valda ytan kan bära maskinens vikt, extrautrustning och det tyngsta arbetsstycket som kommer att användas.

BELYSNING

- Belysningen måste vara tillräcklig för att arbetet ska kunna utföras på ett säkert sätt. Skuggor, bländande ljus eller stroboskopeffekter som kan distrahera eller hindra operatören måste elimineras.

MONTERING (SE SPRÄNGSKISS)

1. Packa upp komponenterna till det engelska hjulet på golvet där enheten ska placeras och monteras. Golvet måste kunna bära vikten av det engelska hjulet och arbetsstyckena.
2. Fäst benen (21) (22) på ramen med hjälp av 8 skruvar (15).
3. Fäst de nedre hjulförvaringsstället (13) på ramen med 4 skruvar (15)

4. Montera knoppen (24) på plattan (18).
5. Placera det övre hjulet (2) i toppen av ramen. Fäst på plats med axel (20) och stift (19).
6. Placera de nedre hjulen i förvaringsstället (13).

ANVÄNDNING

⚠ VARNING!

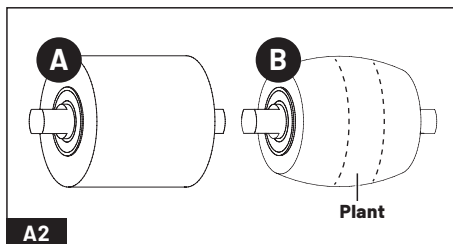
Fingrar kan brytas eller klämmas svårt om de kommer i kläm mellan hjulen under drift.

Allvarliga skärsår kan uppstå om man glider längs eller trycker mot vassa kanter på arbetsstycket.

1. Välj det nedre hjulet från det nedre hjulstället (13) och placera det på det nedre hjulets ok. När du väljer hjul ska du ta hänsyn till typen och hårdheten på den metall som ska formas samt metallens önskade krökning.
2. För in arbetsstycket mellan det övre hjulet och det nedre hjulet.
3. Vrid på ratten (24) för att höja eller sänka det nedre hjulets ok för att få ett lämpligt spel (eller klämnings) av metallen mellan de två hjulen. Det är bättre att ha en lös klämnings än en stram. En stram klämnings gör det svårare att trycka igenom metallen och kan orsaka oönskade veck. En lös pinch gör det lättare att trycka igenom metallen, och med större noggrannhet. Det kan dock krävas fler passeringar för att forma metallen. Börja med att forma metallen genom att trycka och dra den över hjulen.

VAL AV NEDRE HJUL

- Välj ett nedre hjul som ger den kontur du önskar (A2).
- Platta nedre profilhjul (A) är bra för att lägga till mjuka kurvor på stora metallpaneler; dessa rattar har stora plana ytor och fyrkantiga ändar.
- Kupolformade nedre profilhjul (B) skapar snävare kurvor; de plana ytorna i mitten är mellan 1/8" och 1/4" breda. Ju bredare den plana ytan är, desto bredare blir spåret på arbetsstycket.



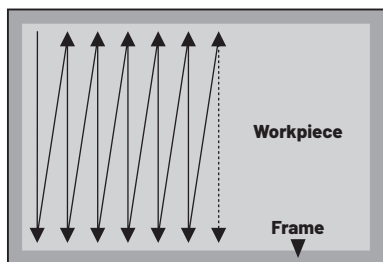
SPÅRMÖNSTER

⚠ VARNING!

Fingrar kan brytas eller klämmas svårt om de kommer i kläm mellan hjulen under drift.

Allvarliga skärsår kan uppstå om man glider längs eller trycker mot vassa kanter på arbetsstycket.

- När metallen passerar mellan de övre och nedre hjulen pressas ett "spår" eller en blank linje in i metallen. Olika spårmoder kan användas för att forma arbetsstycken beroende på deras form eller storlek.



A1

- De flesta figurerna i det här avsnittet visas utan ram för tydlighetens skull, men vi rekommenderar att du lämnar en kant runt arbetsstycket (A1).

ATT KOMMA IGÅNG

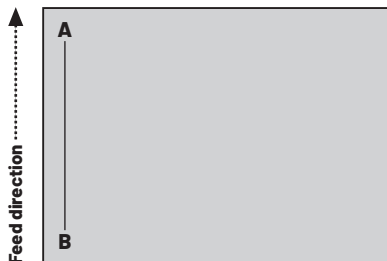
- Att sträcka ut metall till en kurva bör vara en gräddis process. Börja alltid med ett tryck på hjulen som är tillräckligt för att förhindra att arbetsstycket hoppar över eller glider genom hjulen. När den första kurvan har bildats ökar du trycket något och fortsätter att sträcka metallen. Upprepa denna process tills önskad kurva har uppnåtts. Om du använder för högt tryck skadas arbetsstyckets yta och resultatet blir dåligt.
- Börja med det nedre hjulet som har störst radie (minst krökning) och minska sedan hjulradien ett steg i taget tills önskad krökning har uppnåtts.
- Markera arbetsstycket med en icke-permanent markör för att göra det lättare att följa spårmoder eller konturera metallen.
- Öva med ett skrotstycke som har samma material och tjocklek som det slutliga arbetsstycket.
- Lämnar en ram runt arbetsstycket på ca 25 mm som inte går igenom hjulen (A1). När arbetsstyckets mitt sträcks ut och ramen inte gör det, tvingas metallen att böjas i en kurva. Vissa arbetsstycken kan behöva en större ram för att möjliggöra expansion av metallen och borttagning av överflödigt material, om så behövs.
- Överlappa varje pass med det föregående i en

jämn, fram- och återgående rörelse genom hjulen, som visas i (A1). Det finns många olika spårmoder som ger olika resultat.

- Försök att använda så lätt hjultryck som möjligt för att forma arbetsstycket. För hårt tryck kan veckas eller skada metallen. Ett lätt tryck är bäst för utjämnning; ett högre tryck är bäst för grovformning.
- Ta god tid på dig. Börja rulla långsamt och öka sedan hastigheten. Många passeringar genom hjulen med gradvis ökande tryck och lägre hjulradier ger bra resultat och minskar risken för att skada arbetsstyckets yta.

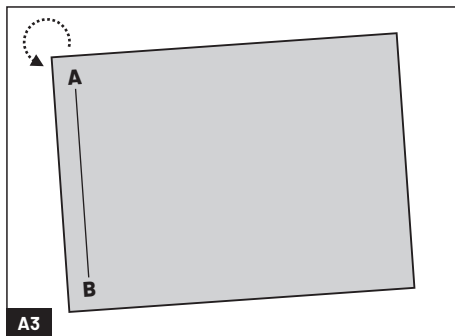
SICKSACKMÖNSTER

- Detta mönster liknar de tätt placerade spåren efter en gräsklippare som klipper en gräsmatta. Det kan användas för en mängd olika former av arbetsstycken.



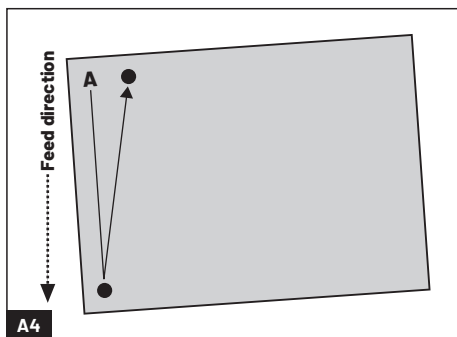
A2

- För in arbetsstycket mellan hjulen vid punkt a och börja rulla det längs vänster kant, som visas i (A2).
- Skjut arbetsstycket framåt till stoppunkten (A2).

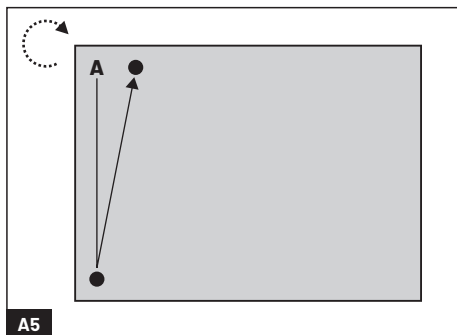


A3

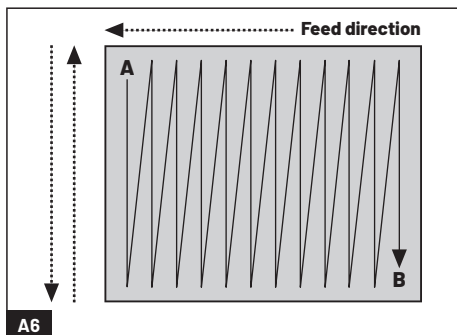
- Vrid arbetsstycket något moturs (A3).



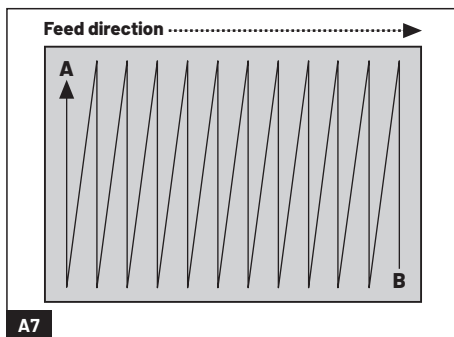
1. Dra tillbaka arbetsstycket tills det når nästa punkt nära borten kanten, som visas i **(A4)**



2. Vrid arbetsstycket medurs **(A5)**.

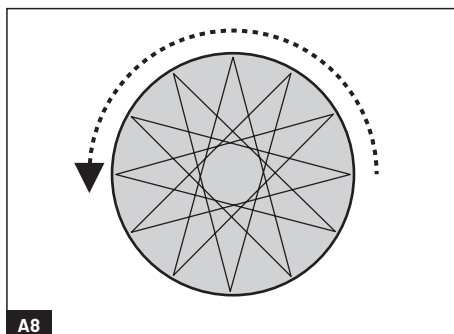


3. Fortsätt mata arbetsstycket till andra sidan på samma sätt, enligt mönstret i **(A6)**.



4. När hjulen når punkt b, vänd matningsriktningen och återgå till punkt a. **(A7)**

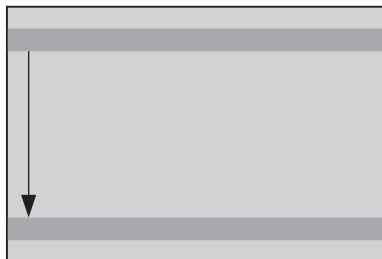
STJÄRNMÖNSTER



- Stjärnmönstret är användbart för formning av runda arbetsstycken. **(A8)**
- Obs: undvik att rulla direkt över mitten av arbetsstycket. Om du gör för många passeringar kan metallen översträckas.

MÖNSTER MED FÖRSKJUTET STOPP

- Med det här mönstret växlar spåren mellan tre olika uppsättningar linjer, vilket bidrar till att minska de åsar som kan bildas vid spårens stoppunkt. Denna teknik är användbar på större arbetsstycken.
- Obs: Använd en icke-permanent markör för att markera marginalerna för ökad noggrannhet.



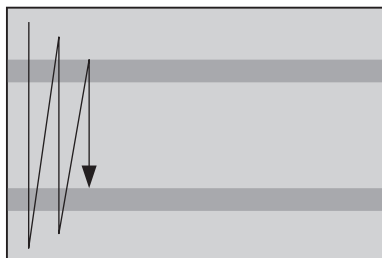
A9

1. Rulla arbetsstycket från den yttre linjen på ena sidan till den yttre linjen på motsatt sida (**A9**).



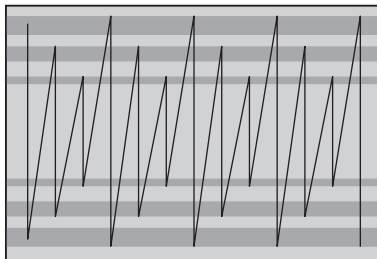
A10

2. Rulla arbetsstycket från mittlinjen på ena sidan till mittlinjen på motsatt sida, som visas i (**A10**).



A11

3. Rulla arbetsstycket från den inre linjen på ena sidan till den inre linjen på motsatt sida (**A11**).

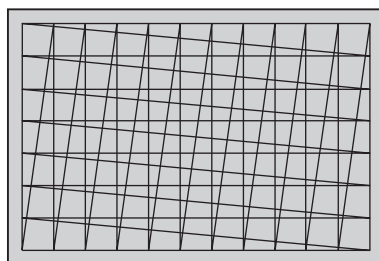
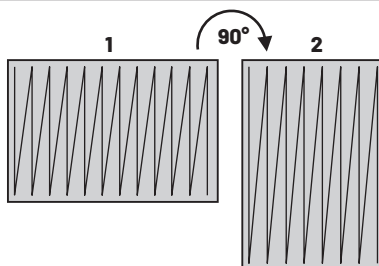


A12

4. Upprepa steg 1-3 när du rör dig över arbetsstycket och växlar slumpmässigt mellan ytter-, mitt- och innerlinjerna, som visas i (**A12**)

KORSANDE SPÅR

- Korsande spår kan hjälpa till att skapa mjukare kurvor i arbetsstycket när du använder sicksack- eller förskjutet stoppmönster.
- Efter att ha kört spår längs ena längden av arbetsstycket vänder du plåten 90° och kör spår längs den motsatta längden så att arbetsstycket täcks lika mycket av båda spåruppsättningarna. (**A13**)

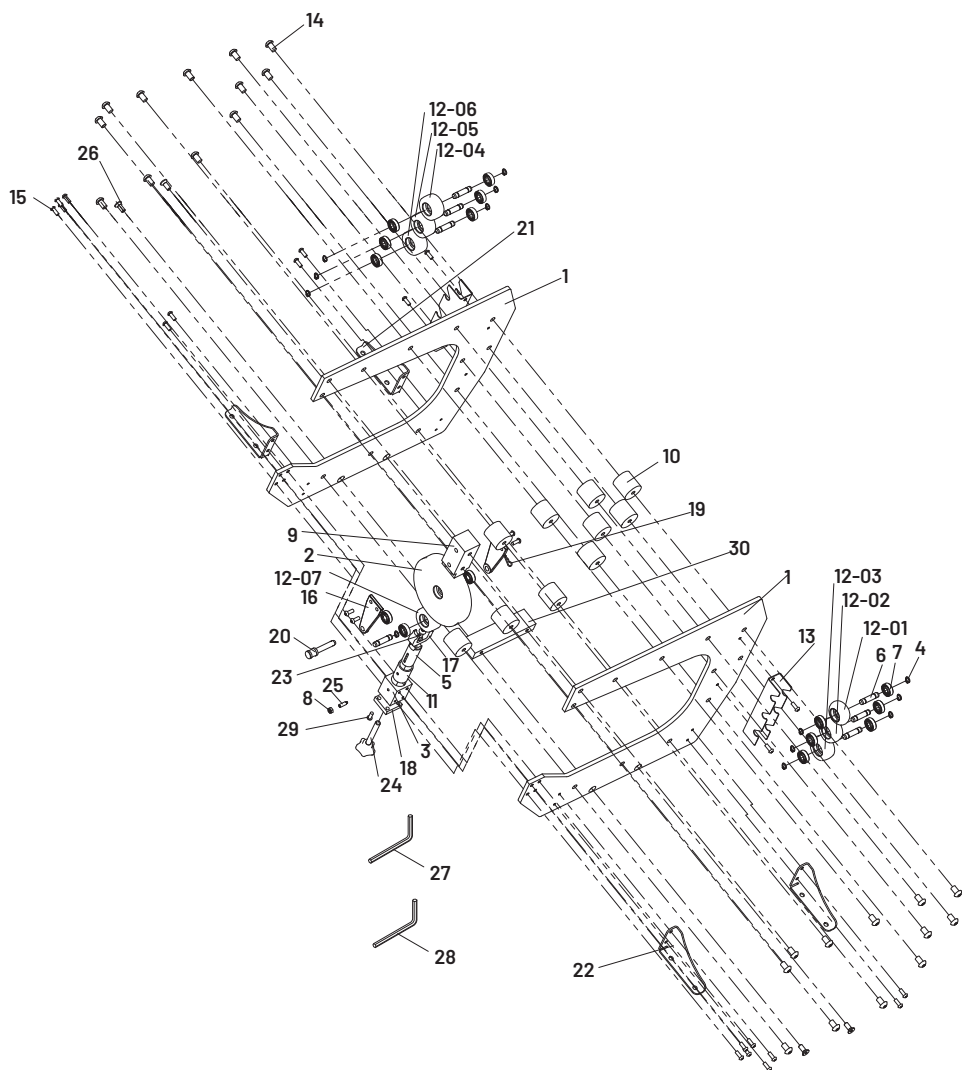


A13

RESERVDELSLISTA

Del:	Beskrivning:	Antal:
1	Sidoplatta	2
2	Övre hjul	1
3	Nedre glidblock	1
4	C-ring 10 mm	14
5	Styraxel	1
6	Nedre hjulaxel	7
7	Lager 6000	16
8	Mutter M6	1
9	Huvudblock	1
10	Plattdistans	10
11	Kopparbussning	1
12-01	0.5" nedre profilhjul	1
12-02	1" nedre profilhjul	1
12-03	1.5" nedre profilhjul	1
12-04	2.5" nedre profilhjul	1
12-05	5" nedre profilhjul	1
12-06	9" Nedre profilhjul	1
12-07	Platt nedre profilhjul	1

Del:	Beskrivning:	Antal:
13	Nedre hjulställ	2
14	Skruv M10X16	24
15	Skruv M6X12	20
16	Övre hjulplatta	2
17	Nedre hjulets ok	1
18	Platta	1
19	R-stift	1
20	Övre hjulaxel	1
21	Vänster ben	2
22	Höger ben	2
23	Skruv M8X16	1
24	Knopp M12X80	1
25	Skruv M6X20	1
26	Skruv M8X16	4
27	Sexkantsnyckel 3mm	1
28	Insexnyckel 4mm	1
29	Skruv M6X16	4
30	Plattdistans	1



NO BRUKERHÅNDBOK



⚠ ADVARSEL!

Les alle sikkerhetsadvarsler, instruksjoner, illustrasjoner og spesifikasjoner som følger med! Hvis du ikke følger alle instruksjonene, kan det føre til alvorlig personskade eller død!

Ta vare på denne håndboken for fremtidig bruk!

SIKKERHETSINFORMASJON

VERNEUTSTYR

- ▲ Bruk godkjente sikkerhetsbriller.
- ▲ Bruk egnet sklisikkert fottøy.
- ▲ Bruk åndedrettsvern der det er påkrevd.
- ▲ Bruk hørselsvern hvis støyen overstiger 85 dba.
- ▲ Ikke bruk hansker under bruk av maskinen når hendene er i nærheten av bevegelige deler.
- ▲ Fest langt hår.
- ▲ Ikke bruk løse klær, smykker eller tilbehør som kan vikle seg inn i bevegelige deler.

SIKKERHET PÅ ARBEIDSPLASSEN

- ▲ Hold arbeidsområdet rent, godt opplyst og ryddig.
- ▲ Hold barn og uvedkommende borte.
- ▲ Forankre stasjonære maskiner godt.
- ▲ Sørg for et jevnt, sklisikkert gulv rundt maskinen.
- ▲ Sørg for god plass rundt maskinen for sikker bevegelse og drift.
- ▲ Sørg for trygge adkomst- og rømningsveier rundt maskinene.
- ▲ Du må aldri distrahere operatøren.
- ▲ Søk alltid øyeblikkelig førstehjelp ved eventuelle skader.
- ▲ Vær oppmerksom på brannfarer og kjemiske farer forbundet med materialene som bearbeides.

ENGELSK HJULSIKKERHET

FARE FOR KNUSING

- ▲ Hvis hjul eller ramme uventet skulle falle ned, kan det føre til klemskader. Sørg alltid for at rammen er riktig forankret.

KROPPSPOSISJON

- ▲ Hvis du mister balansen under sporing, kan det føre til slagskader eller kuttskader fra metallplater. Sørg for at kroppen og underlaget er balansert under sporing.

INSPEKSJON AV VERKTØY

- ▲ Bruk av svært slitte eller skadde deler kan føre til at verktøyet svikter og forårsaker personskade. Inspiser alltid hver del før du begynner å bruke verktøyet.

FARE FOR KLEMMING/KNUSING.

- ▲ Hjulene kan lett trekke fingrene dine inn i hjulene. Hold alltid hendene borte fra hjulbanen når du sporer arbeidsstykket.

METALLKANTER

- ▲ Bruk alltid kraftige lærhansker når du håndterer metallplater.
- ▲ Avfas og avgrad arbeidsstykket før bruk.

TILTENKT BRUK

- ▲ Denne engelske skiven er kun konstruert for å forme metallplater
- Ikke forsøk ikke å bearbeide noe annet materiale!
- Ikke modifisere dette verktøyet!
- Ikke overskride spesifisert kapasitet!

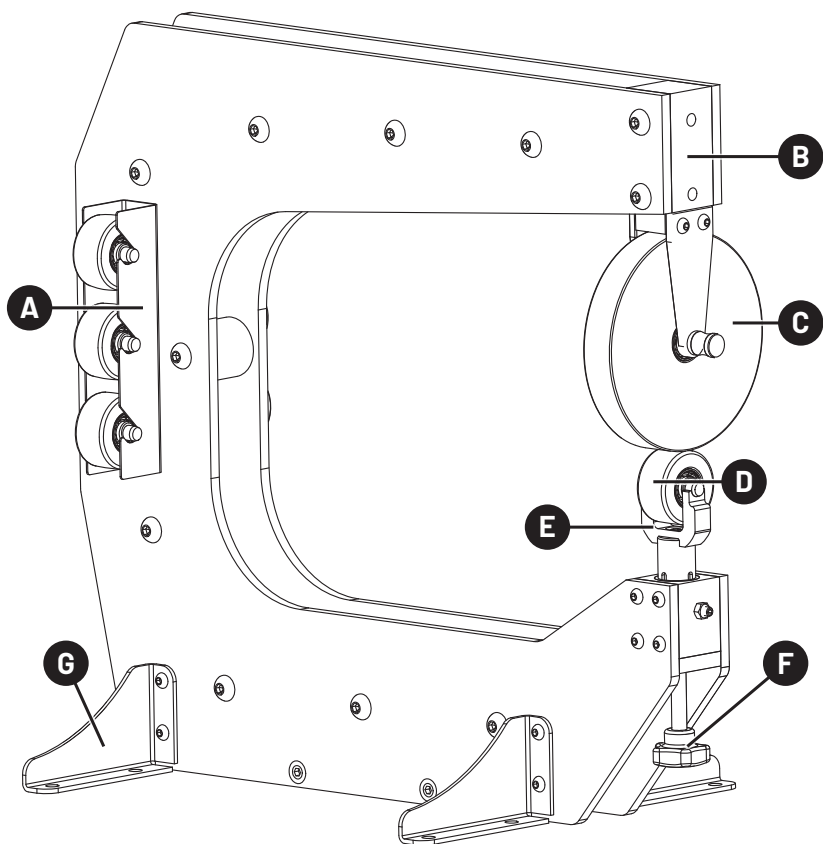
PRODUKTINFORMASJON

SPESIFIKASJONER

SKU:	570996
Modell:	EW-400B PRO
Diameter på øvre hjul:	147 mm (5-3/4")
Nedre hjul:	Flat, 1/2, 1, 1 1/2, 2 1/2, 5, 9"
Kapasitet (lakkert stål):	1.6 mm
Kapasitet (aluminium, kobber):	2 mm
Halsdybde:	400 mm (15-3/4")
Materiale (ramme):	stål
Materiale (sparkhjul):	stål
Materiale (hjul):	Herdet stål
Maling/ finish:	Pulverlakk, stål

OVERSIKT

- Se figur (A1) for å bli kjent med de grunnleggende komponentene i dette verktøyet.



A1

- A. Oppbevaringsbrakett for nedre hjul:** Oppbevarer de nedre hjulene når de ikke er i bruk.
- B. Øvre hjulbrakett:** Sikrer det øvre hjulet med den medfølgende øvre hjulakselen.
- C. Øvre hjul:** Støtter arbeidsstykket mot det nedre hjulet under formingsoperasjoner.
- D. Nedre hjul:** Produserer arbeidsstykkets krumning og konturform. Forskjellige hjulstørrelser gir forskjellige formingsresultater.
- E. Nedre hjulnav:** Holder det nedre hjulet.
- F. Drei hjulet:** Roterer med klokken for å heve det nedre hjulet, og mot klokken for å senke det nedre hjulet.
- G. Støtteben (X2):** Stabiliserer rammen og har monteringshull for å feste maskinen til gulvet.

OPPSETT

UTPAKKING

- Ta produktet forsiktig ut av emballasjen.
- Kontroller at alle komponentene som er oppført i pakningsinnholdet, er inkludert og uskadet.
- Hvis noen deler mangler eller er skadet, må du ikke bruke produktet. Kontakt forhandleren eller kundestøtte.
- Merk: Ta vare på emballasjen i tilfelle produktet må transporteres eller returneres.

RENGJØRING

- Blanke metalloverflater er belagt med et rustforebyggende middel. Fjern belegget med et løsemiddel eller et sitrusbasert avfettingsmiddel.
- Viktig: Unngå klorbaserte løsemidler, da de vil skade lakkerte overflater.

PLASSERING

OMGIVELSER

- Det fysiske miljøet der maskinen brukes, er viktig for sikker drift og lang levetid for komponentene.
- For å oppnå best mulig resultat må maskinen brukes i et tørt miljø som er fritt for fuktighet, farlige kjemikalier og luftbårne slipemidler.
- Temperaturen bør ligge mellom 5–40 °C og den relative luftfuktigheten mellom 20–95 %

TILDELING AV Plass

- Ta hensyn til den største størrelsen på arbeidsstykket som skal bearbeides gjennom denne maskinen, og sørg for nok plass rundt maskinen til at operatøren kan håndtere materialet på en tilfredsstillende måte eller installere ekstrautstyr.

VEKTBELASTNING

- Sørg for at den valgte overflaten kan bære vekten av maskinen, tilleggsutstyret og det tyngste arbeidsstykket som skal brukes.

BELYSNING

- Belysningen må være tilstrekkelig til at arbeidet kan utføres på en sikker måte. Skygger, blending eller stroboskopeffekter som kan distrahere eller hindre operatøren, må elimineres.

MONTERING (SE DELEDIAGRAM)

1. Pakk ut English Wheel-komponentene på gulvet der enheten skal plasseres og monteres. Gulvet må kunne bære vekten av det engelske hjulet og arbeidsstykkene.
2. Fest bena (21)(22) til rammen ved hjelp av 8 skruer (15).
3. Fest nedre hjulstativ (13) til rammen med 4 skruer (15).
4. Monter knotten (24) på platen (18).
5. Plasser det øvre hjulet (2) i toppen av rammen. Fest

på plass med akselen (20) og pinnen (19).

6. Plasser de nedre hjulene i oppbevaringsstativet (13).

BRUK

⚠ ADVARSEL!

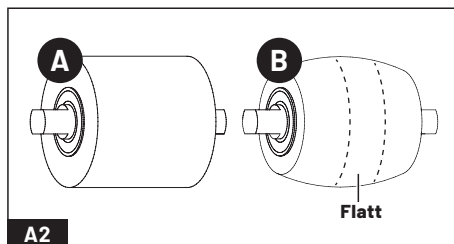
Fingre kan bli brukket eller alvorlig klemmt hvis de kommer i klem mellom hjulene under bruk.

Alvorlige kutt kan oppstå hvis de glir langs eller skyves mot skarpe kanter på arbeidsstykket.

1. Velg det nedre hjulet fra det nedre hjulstativet (13), og plasser det på det nedre hjulåket. Når du velger nedre hjul, må du ta hensyn til typen og hardheten til metallet som skal formes, samt ønsket krumning på metallet.
2. Sett arbeidsstykket inn mellom det øvre hjulet og det nedre hjulet.
3. Vri på knotten (24) for å heve eller senke det nedre hjulåket slik at det blir tilstrekkelig klaring (eller klemming) av metallet mellom de to hjulene. Det er bedre å ha en løs klemming enn en stram. En stram klemming gjør det vanskeligere å skyve metallet gjennom og kan forårsake uønsket krølling. En løs klemming gjør det lettere å presse metallet gjennom, og med større nøyaktighet. Det kan imidlertid ta flere omganger å forme metallet. Begynn å forme metallet ved å skyve og trekke det over hjulene.

VALG AV NEDRE HJUL

- Velg et nedre hjul som gir den ønskede konturen (A2).
- Flate underskiver (A) er gode til å gi store metallpaneler myke kurver; disse skivene har store flate overflater og firkantede ender.
- Kuppelformede underhjul (B) skaper strammere kurver; flate områder i midten varierer fra 1/8" til 1/4" i bredden. Jo bredere det flate området er, desto bredere blir sporet på arbeidsstykket.



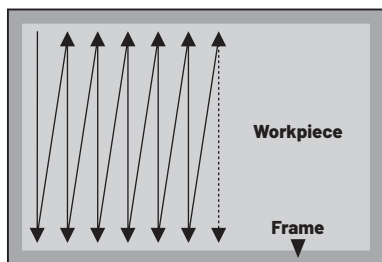
SPORMØNSTER

⚠ ADVARSEL!

Fingre kan bli brukket eller alvorlig klemt hvis de kommer i klem mellom hjulene under bruk.

Alvorlige kutt kan oppstå hvis de glir langs eller skyves mot skarpe kanter på arbeidsstykket.

- Når metallet passerer mellom de øvre og nedre hjulene, presses et "spor" eller en skinnende linje inn i metallet. Ulike sporingsmønstre kan brukes til å forme arbeidsstykker avhengig av form eller størrelse.



A1

- Merk: De fleste figurene i dette avsnittet er vist uten ramme for å gjøre dem mer oversiktlige, men vi anbefaler å la det være en kant rundt arbeidsstykket (**A1**).

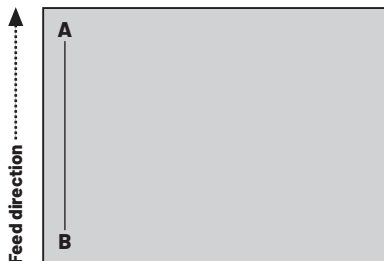
KOMME I GANG

- Strekking av metall til en kurve bør være en gradvis prosess. Begynn alltid med akkurat nok trykk på hjulene til at arbeidsstykket ikke hopper over eller glir gjennom hjulene. Etter at den første kurven har dannet seg, øker du trykket litt og fortsetter å strekke metallet. Genta denne prosessen til ønsket kurve er oppnådd. For høyt trykk vil skade arbeidsstykkets overflate og gi dårlige resultater.
- Begynn med den nederste skiven som har størst radius (minst mulig kurve), og reduser deretter skivenes radius trinnvis til ønsket kurve er oppnådd.
- Merk arbeidsstykket med en ikke-permanent markør for å gjøre det lettere å følge sporingsmønstre eller konturere metallet.
- Øv deg med et skrapstykke som er av samme materiale og tykkelse som det endelige arbeidsstykket.
- La det være en ramme rundt arbeidsstykket på ca. 25 mm som ikke går gjennom hjulene (**A1**). Når midten av arbeidsstykket strekker seg og rammen ikke gjør det, tvinges metallet til å bøye seg i en kurve. Noen arbeidsstykker kan trenge en større ramme for å få plass til utvidelse av metallet og fjerning av overflødig materiale, hvis det er nødvendig.

- Overlapp hver passering med den forrige i en jevn, frem-og-tilbake-bevegelse gjennom hjulene, som vist i (**A1**). Det finnes mange ulike sporingsmønstre som gir forskjellige resultater.
- Prøv å bruke så lett hultrykk som mulig for å forme arbeidsstykket. For høyt trykk kan føre til krøller eller skade metallet. Lett trykk er best for utjevning, mens høyere trykk er best for grovforming.
- Ta deg god tid. Begynn å rulle sakte og øk hastigheten. Mange passeringer gjennom hjulene med gradvis økning av trykket og lavere hjulradier vil gi gode resultater og redusere risikoen for å skade arbeidsstykkets overflate.

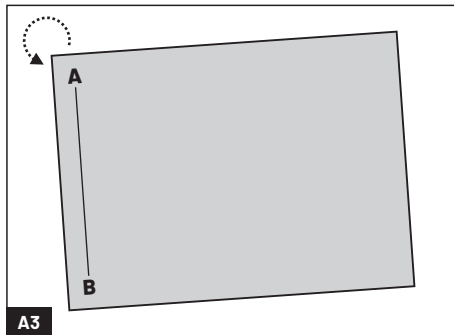
SIKKSAKKMØNSTER

- Dette mønsteret ligner de tette sporene til en gressklipper som klipper en plen. Det kan brukes til en rekke ulike former på arbeidsstykket.



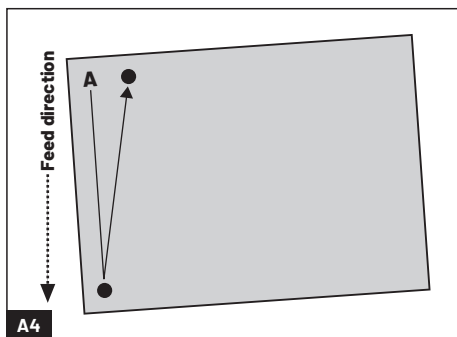
A2

1. Sett arbeidsstykket mellom hjulene ved punkt a, og begynn å rulle det langs venstre kant, som vist i (**A2**).
2. Skyv arbeidsstykket fremover til stoppunktet (**A2**).

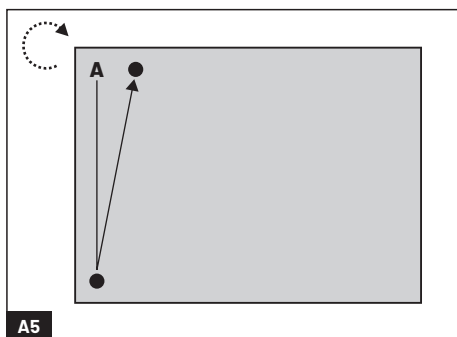


A3

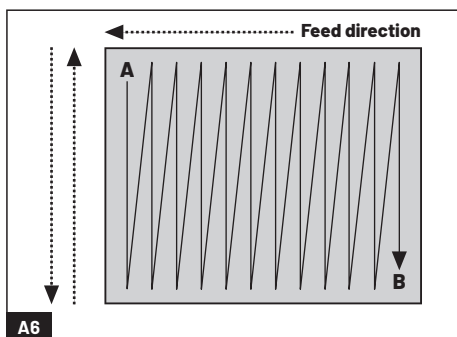
3. Drei arbeidsstykket litt mot klokken (**A3**).



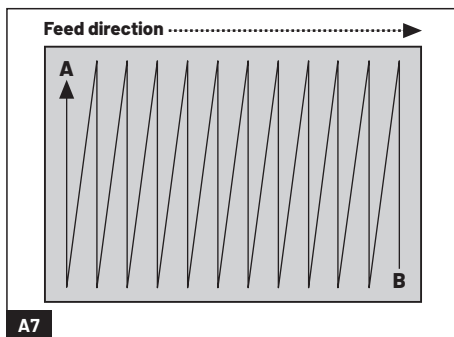
1. Trekk arbeidsstykket tilbake til det når neste punkt nær ytterste kant, som vist i **(A4)**



2. Dreii arbeidsstykket med klokken **(A5)**.

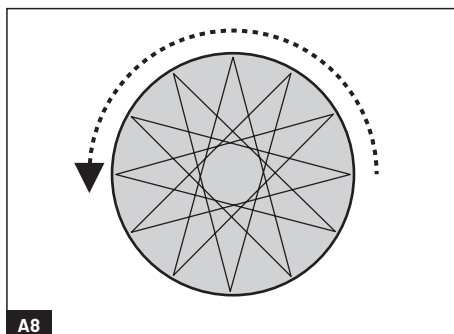


3. Fortsett å mate arbeidsstykket til den andre siden på samme måte, etter mønsteret vist i **(A6)**.



4. Når hjulene når punkt b, snur du matingsretningen og går tilbake til punkt a. **(A7)**

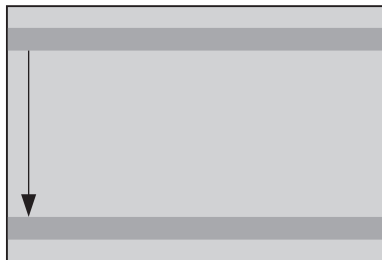
STJERNEMØNSTER



- Stjernemønsteret er nyttig for å forme runde arbeidsstykker. **(A8)**
- Merk: Unngå å rulle direkte over midten av arbeidsstykket. For mange overkjøringer kan føre til overstreking av metallet.

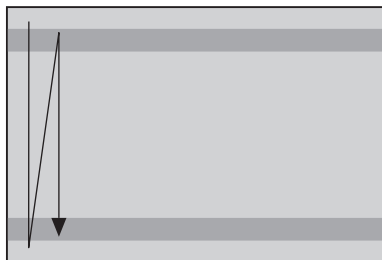
FORSKUDDSVIS STOPPMØNSTER

- Med dette mønsteret veksler sporet mellom tre forskjellige sett med linjer, noe som bidrar til å redusere riller som kan dannes ved stoppunktet for sporene. Denne teknikken er nyttig på større arbeidsstykker.
- Merk: Bruk en ikke-permanent markør til å markere kantene for større nøyaktighet.



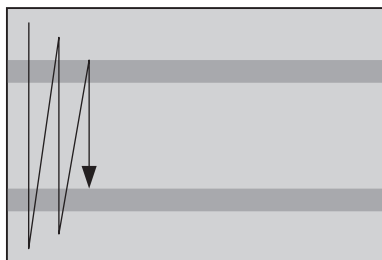
A9

1. Rull arbeidsstykket fra den ytre linjen på én side til den ytre linjen på motsatt side (**A9**).



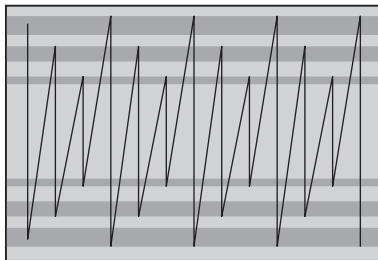
A10

2. Rull arbeidsstykket fra midtlinjen på den ene siden til midtlinjen på motsatt side, som vist i (**A10**).



A11

3. Rull arbeidsstykket fra innvendig linje på den ene siden til innvendig linje på motsatt side (**A11**).

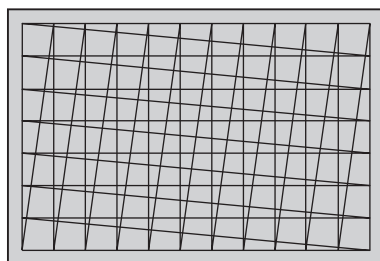
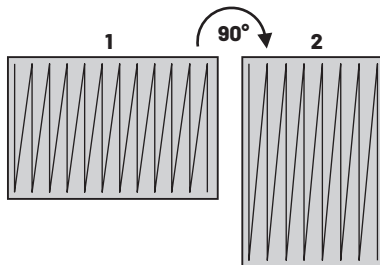


A12

4. Gjenta trinn 1-3 mens du beveger deg på tvers av arbeidsstykket, og veksle tilfeldig mellom utvendige, midtre og innvendige linjer, som vist i (**A12**)

SPOR PÅ KRYSS OG TVERS

- Spor på kryss og tvers kan bidra til å gi jevnere kurver i arbeidsstykket når du bruker siksakk- eller forskjøvet stoppmønster.
- Etter at du har kjørt spor langs den ene lengden av arbeidsstykket, snur du metallplaten 90° og kjører spor langs den motsatte lengden, slik at arbeidsstykket dekkes like mye av begge sett med spor. (**A13**)

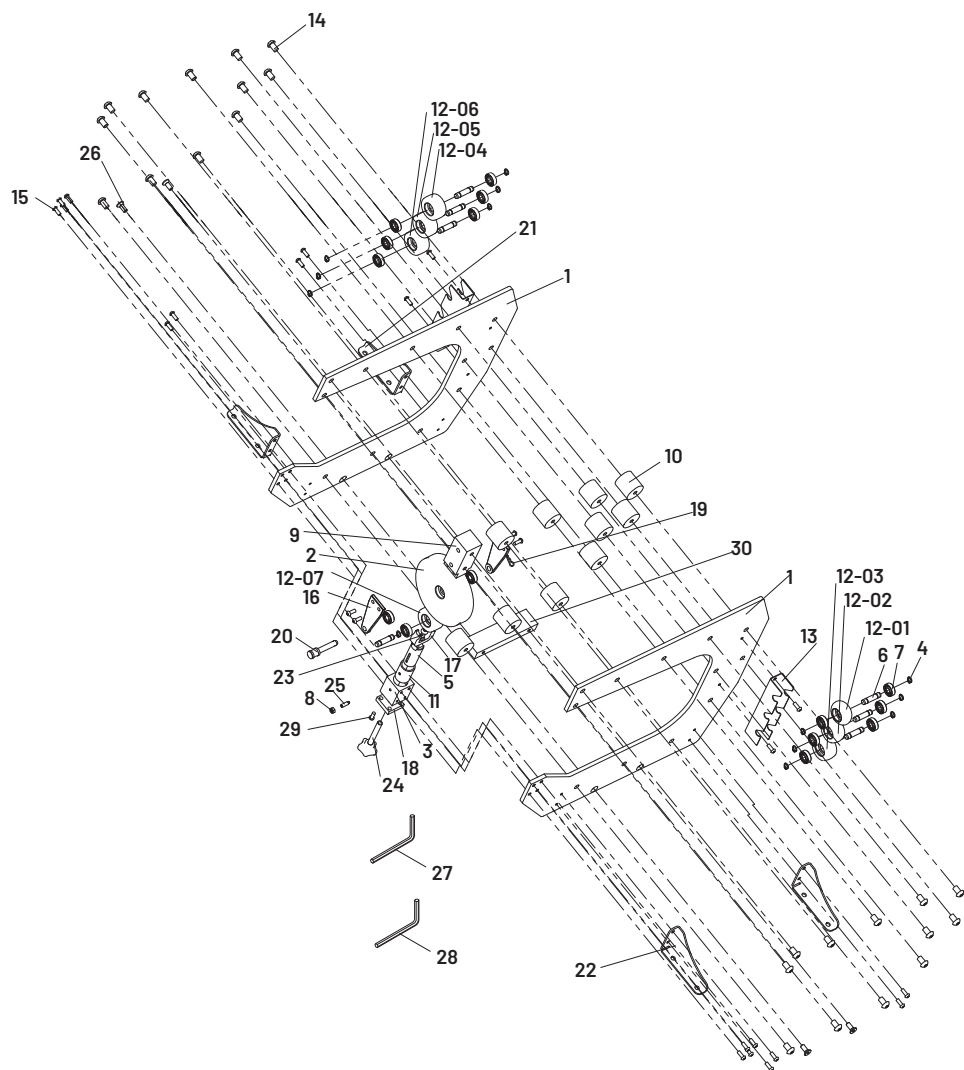


A13

DELELISTE

Del: Del:	Beskrivelse:	Antall:
1	Sideplate	2
2	Øvre hjul	1
3	Nedre glideblokk	1
4	C-ring 10 mm	14
5	Føringsaksel	1
6	Nedre hjulaksel	7
7	Lager 6000	16
8	Mutter M6	1
9	Hoved toppblokk	1
10	Avstandsstykke plate	10
11	Gjennomføring i kobber	1
12-01	0.5" nedre hjul	1
12-02	1" nedre hjul	1
12-03	1.5" nedre hjul	1
12-04	2.5" nedre hjul	1
12-05	5" nedre hjul	1
12-06	9" nedre hjul	1
12-07	Flatt nedre hjul	1

Del: Del:	Beskrivelse:	Antall:
13	Stativ for nedre hjul	2
14	Skrue M10X16	24
15	Skrue M6X12	20
16	Øvre hjulplate	2
17	Åk til nedre hjul	1
18	Plate	1
19	R-Pin	1
20	Øvre hjulaksel	1
21	Venstre ben	2
22	Høyre ben	2
23	Skrue M8X16	1
24	Knott M12X80	1
25	Skrue M6X20	1
26	Skrue M8X16	4
27	Sekskantnøkkel 3 mm	1
28	Sekskantnøkkel 4 mm	1
29	Skrue M6X16	4
30	Avstandsstykke plate	1



DK BRUGERVEJLEDNING



⚠ ADVARSLER!

Læs alle sikkerhedsadvarsler, instruktioner, illustrationer og specifikationer! Manglende overholdelse af alle instruktioner kan resultere i alvorlig personskade eller endda død!

Gem denne manual til senere brug!

SIKKERHEDSOPLYSNINGER

BESKYTTELSESUDSTYR

- ▲ Brug godkendte sikkerhedsbriller.
- ▲ Brug passende skridsikkert fodtøj.
- ▲ Brug åndedrætsværn, hvor det er påkrævet.
- ▲ Brug høreværn, hvis støjen overstiger 85 dba.
- ▲ Brug ikke handsker under betjening af maskinen, når hænderne er i nærheden af bevægelige dele.
- ▲ Sæt langt hår op.
- ▲ Bær ikke løstsiddende tøj, smykker eller tilbehør, der kan blive viklet ind i bevægelige dele.

SIKKERHED PÅ ARBEJDSPLADSEN

- ▲ Hold arbejdsområdet rent, godt oplyst og ryddeligt.
- ▲ Hold børn og uautoriserede personer væk.
- ▲ Forankr stationære maskiner sikkert.
- ▲ Sørg for et jævnt, skridsikkert gulv omkring maskinerne.
- ▲ Sørg for rigelig plads omkring maskinen til sikker bevægelse og betjening.
- ▲ Sørg for sikre adgangs- og udgangsveje omkring maskinerne.
- ▲ Distraher aldrig operatøren.
- ▲ Søg altid øjeblikkelig førstehjælp, hvis du kommer til skade.
- ▲ Vær opmærksom på brandfarer og kemiske farer i forbindelse med de materialer, der bearbejdes.

ENGELSK HJULSIKKERHED

FARE FOR KNUSNING

- ▲ Hvis hjul eller stel uventet falder ned, kan det medføre klemningsskader. Sørg altid for, at stellet er korrekt forankret.

KROPPENS POSITION

- ▲ Hvis du mister balancen, mens du sporer, kan det resultere i slagskader eller snitsår fra metalplader. Sørg for, at din krop og dit fodfæste er i balance, mens du sporer.

INSPEKTION AF VÆRKTØJ

- ▲ Brug af meget slidte eller beskadigede dele kan medføre værktøjssvigt og personskade. Efterse altid alle dele, før du begynder at arbejde.

FARE FOR KLEMNING/KNUSNING.

- ▲ Hjulenes rullende momentum kan let trække dine fingre ind. Hold altid hænderne væk fra hjulbanen, når du sporer arbejdsområdet.

METALKANTER

- ▲ Brug altid kraftige læderhandsker, når du håndterer metalplader.
- ▲ Affas og afgrat arbejdsområdet før brug.

TILSIGTET BRUG

- ▲ Dette engelske hjul er kun designet til at forme plademateriale
- **Forsøg ikke** at bearbejde andre materialer!
- **Du må ikke** modificere dette værktøj!
- **Overskrid ikke** den specificerede kapacitet!

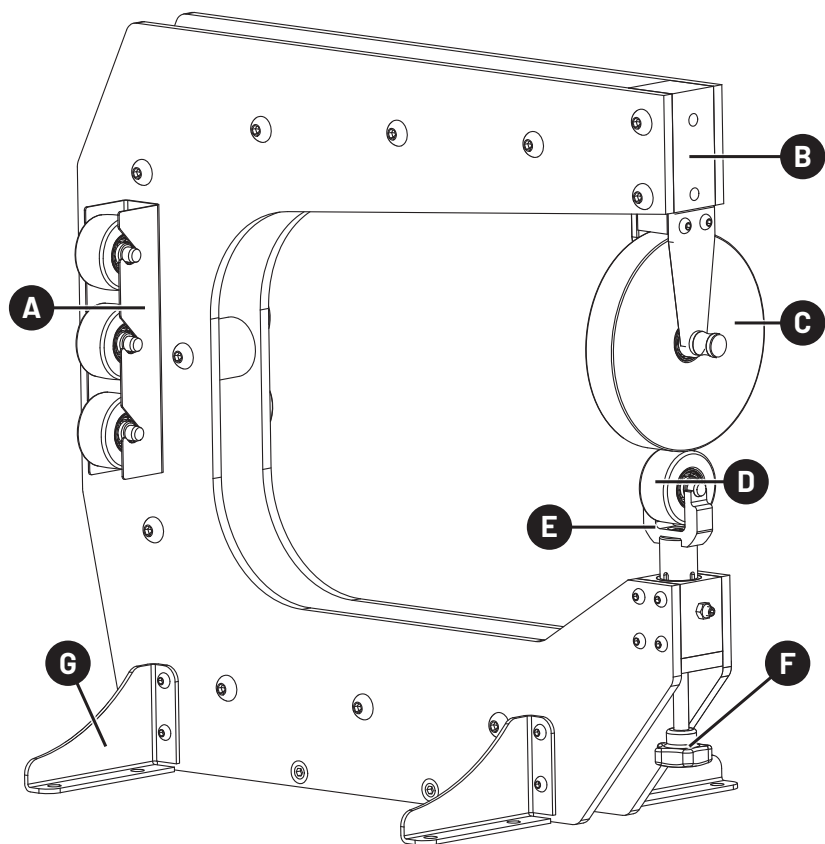
INFORMATION OM PRODUKTET

SPECIFIKATIONER

SKU:	570996
Model:	EW-400B PRO
Øvre hjuldiameter:	147 mm (5-3/4")
Nedre hjul:	Flad, 1/2, 1, 1 1/2, 2 1/2, 5, 9"
Kapacitet (blødt stål):	1.6 mm
Kapacitet (aluminium, kobber):	2 mm
Halsdybde:	400 mm (15-3/4")
Materiale (ramme):	stål
Materiale (sparkehjul):	stål
Materiale (hjul):	Hærdet stål
Maling/overfladebehandling:	Pulverlakering, stål

OVERSIGT OVER VÆRKTØJET

- Se figur (A1) for at blive fortrolig med de grundlæggende komponenter i dette værktøj.



A1

- A. Beslag til opbevaring af nederste hjul:** Opbevarer de nederste hjul, når de ikke er i brug.
- B. Beslag til øverste hjul:** Fastgør overhjulet med den medfølgende overhjulssaksel.
- C. Øverste hjul:** Støtter arbejdsemnet mod det nederste hjul under formning.
- D. Nedre hjul:** Producerer arbejdsemnets krumning og konturform. Forskellige hjulstørrelser giver forskellige formningsresultater.
- E. Nav til nederste hjul:** Holder det nederste hjul.
- F. Drej hjulet:** Drej med uret for at hæve det nederste hjul, og mod uret for at sænke det nederste hjul.
- G. Støtteben (X2):** Stabiliserer rammen og har monteringshuller til fastgørelse af maskinen på gulvet.

OPSÆTNING

UDPAKNING

- Tag forsigtigt produktet ud af emballagen.
- Kontrollér, at alle komponenter, der er anført i pak-
kens indhold, er med og ubeskadigede.
- Hvis dele mangler eller er beskadiget, må du ikke
bruge produktet. Kontakt forhandleren eller
kundesupport.
- Bemærk: Opbevar emballagematerialet i tilfælde
af, at produktet skal transporteres eller retur-
neres.

RENGØRING

- Bare metaloverflader er belagt med et rustfore-
byggende middel. Fjern belægningen med et
opløsningsmiddel eller et citrusbaseret affed-
ningsmiddel.
- Vigtigt: Undgå klorbaserede opløsningsmidler, da
de beskadiger malede overflader.

PLACERING

OMGIVELSER

- Det fysiske miljø, hvor maskinen betjenes, er vig-
tigt for sikker drift og komponenternes levetid.
- For at opnå de bedste resultater skal maskinen
betjenes i et tørt miljø, der er fri for overdreven
fugt, farlige kemikalier og luftbårne slibemidler.
- Temperaturen skal ligge mellem 5-40 °C og den rel-
ative luftfugtighed mellem 20-95 %

TILDELING AF PLADS

- Overvej den største størrelse arbejdsemne, der
skal bearbejdes med denne maskine, og sørg for
tilstrækkelig plads omkring maskinen til passende
materialehåndtering for operatøren eller installa-
tion af ekstraudstyr.

VÆGTBELASTNING

- Sørg for, at den valgte overflade kan bære maski-
nens vægt, ekstraudstyr og det tungeste arbejds-
emne, der skal bruges.

BELYSNING

- Belysningen skal være tilstrækkelig til, at arbejdet
kan udføres sikkert. Skygger, blænding eller stro-
boscoper, der kan distrahere eller hæmme oper-
atøren, skal elimineres.

SAMLING (SE DIAGRAMMET OVER DELE)

1. Pak English Wheel-komponenterne ud på det gulv,
hvor enheden skal placeres og monteres. Gulvet
skal kunne bære vægten af det engelske hjul og
arbejdsemnerne.
2. Fastgør benene (21) (22) til rammen ved hjælp af 8
skruer (15).
3. Fastgør de nederste hjulholdere (13) til rammen
med 4 skruer (15)

4. Monter knoppen (24) på pladen (18).
5. Placer det øverste hjul (2) i toppen af rammen.
Fastgør det med akslen (20) og stiften (19).
6. Placer de nederste hjul i opbevaringsstativet (13).

BETJENING

⚠ ADVARSLER!

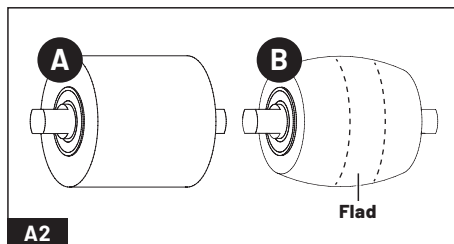
**Fingre kan brækkes eller klemmes alvorligt, hvis
de kommer i klemme mellem hjulene under brug.**

Der kan opstå alvorlige snitsår, hvis de glider langs
eller skubbes mod skarpe kanter på arbejdsemnet.

1. Vælg det nederste hjul fra stativet til nederste hjul
(13), og placer det på det nederste hjulålg. Når du
vælger det nederste hjul, skal du overveje typen og
hårdheden af det metal, der skal formes, samt den
ønskede krumning af metallet.
2. Indsæt arbejdsemnet mellem det øverste og det
nederste hjul.
3. Drej på knappen (24) for at hæve eller sænke det
nederste hjulålg, så der er passende afstand (eller
klemning) af metallet mellem de to hjul. Det er be-
dre at have en løs klemme end en stram. En stram
klemning gør det sværere at skubbe metallet ig-
ennem og kan forårsage uønskede folder. En løs
klemme gør det lettere at skubbe metallet igennem
og med større nøjagtighed. Det kan dog tage flere
omgange at forme metallet. Begynd at forme met-
allet ved at skubbe og trække det hen over hjulene.

VALG AF LAVERE HJUL

- Vælg et nedre hjul, der giver den ønskede kontur
(A2).
- Flade underhjul (A) er gode til at tilføje bløde kurv-
er til store metalpaneler; disse hjul har store flade
overflader og firkantede ender.
- Kuplede underhjul (B) skaber strammere kurver;
de flade områder i midten er mellem 1/8" og 1/4" bre-
de. Jo bredere det flade område er, jo bredere er
sporet på arbejdsemnet.



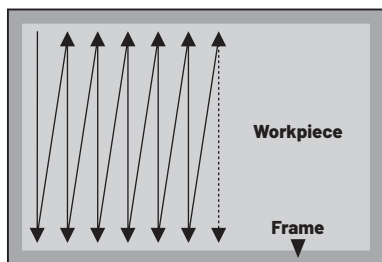
SPORINGSMØNSTRE

⚠ ADVARSLER!

Fingre kan brækkes eller klemmes alvorligt, hvis de kommer i klemme mellem hjulene under brug.

Der kan opstå alvorlige snitsår, hvis de glider langs eller skubbes mod skarpe kanter på arbejdsområdet.

- Når metallet passerer mellem de øvre og nedre hjul, presses der et "spor" eller en skinnende linje ind i metallet. Forskellige spormønstre kan bruges til at forme arbejdsstykker afhængigt af deres form eller størrelse.



A1

- Bemærk: De fleste af figurerne i dette afsnit er vist uden ramme for overskuelighedens skyld, men vi anbefaler at lade der være en kant rundt om emnet (**A1**).

SÅDAN KOMMER DU I GANG

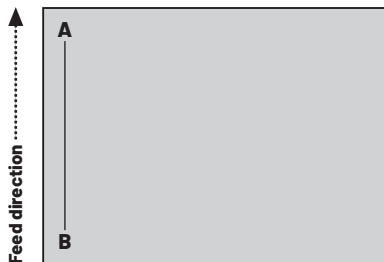
- At strække metal til en kurve bør være en gradvis proces. Start altid med et tryk på hjulene, der er tilstrækkeligt til at forhindre emnet i at springe over eller glide gennem hjulene. Når den første kurve er dannet, skal du øge trykket en smule og fortsætte med at strække metallet. Gentag denne proces, indtil den ønskede kurve er opnået. Hvis du bruger for meget tryk, vil det beskadige emnets overflade og give dårlige resultater.
- Start med det nederste hjul, der har den største radius (mindst mulig kurve), og reducer derefter hjulets radius et trin ad gangen, indtil den ønskede kurve er nået.
- Markér arbejdsstykket med en ikke-permanent markør for at gøre det lettere at følge sporingsmønstre eller konturere metallet.
- Øv dig med et skrotstykke, der er af samme materiale og tykkelse som det endelige emne.
- Efterlad en ramme omkring arbejdsstykket på ca. 25 mm, som ikke går igennem hjulene (**A1**). Når midten af arbejdsstykket strækker sig, og rammen ikke gør det, tvinges metallet til at bøje sig i en kurve. Nogle arbejdsstykker kan have brug for en større ramme for at kunne udvide metallet og fjerne over-

skydende materiale, hvis det er nødvendigt.

- Overlap hver passage med den foregående i en jævn bevægelse frem og tilbage gennem hjulene, som vist i (**A1**). Der er mange sporingsmønstre, som giver forskellige resultater.
- Prøv at bruge det lettest mulige tryk på hjulene til at forme arbejdsstykket. For meget tryk kan krølle eller beskadige metallet. Let tryk er bedst til udjævning; højere tryk er bedst til grov formgivning.
- Tag dig god tid. Begynd at rulle langsomt, og øg hastigheden. Mange gennemløb af hjulene med gradvist stigende tryk og lavere hjulradier giver gode resultater og reducerer risikoen for at beskadige arbejdsstykkets overflade.

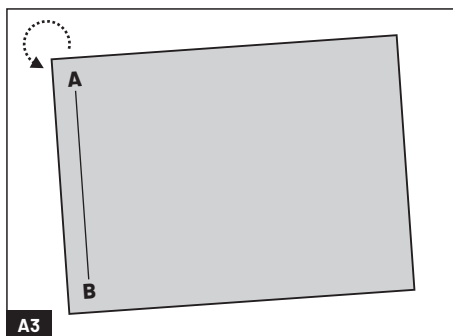
ZIGZAG-MØNSTER

- Dette mønster ligner de tætliggende spor på en plæneklipper, der klipper en græsplæne. Det kan bruges til en række forskellige emneformer.



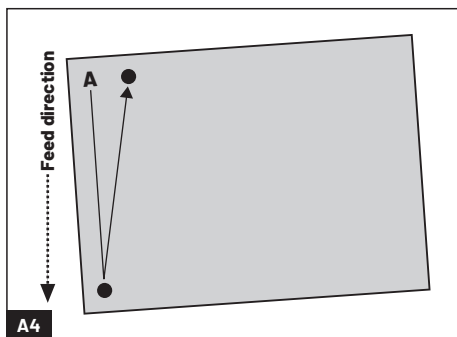
A2

1. Indsæt emnet mellem hjulene ved punkt a, og begynd at rulle det langs venstre kant, som vist i (**A2**).
2. Skub emnet fremad til stoppunktet (**A2**).

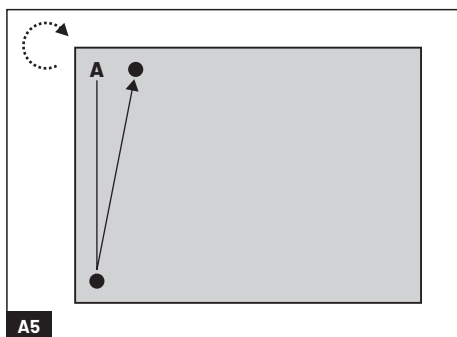


A3

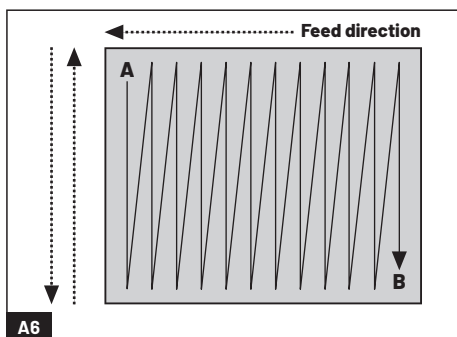
3. Drej emnet en smule mod uret (**A3**).



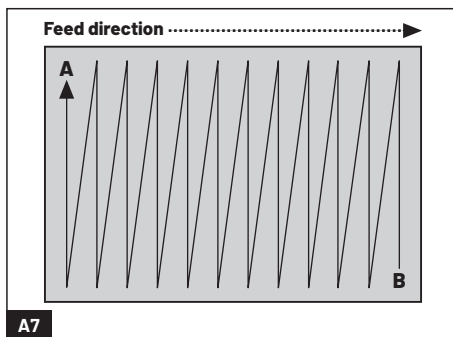
1. Træk arbejdsområdet tilbage, indtil det når det næste punkt nær den yderste kant, som vist i **(A4)**



2. Drej arbejdsområdet med uret **(A5)**.

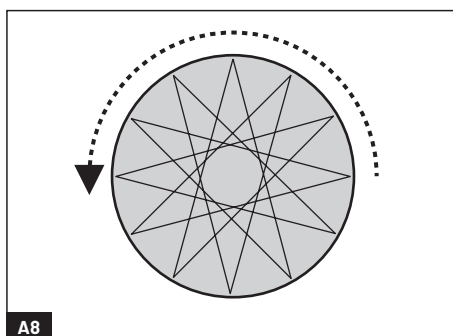


3. Fortsæt med at føre emnet til den anden side på samme måde efter mønsteret vist i **(A6)**.



4. Når hjulene når punkt b, skal du vende fremføringsretningen og vende tilbage til punkt a. **(A7)**

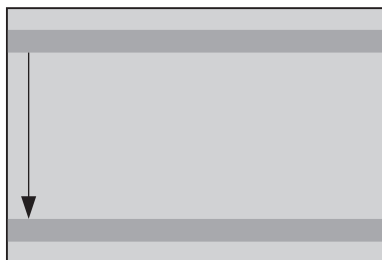
STJERNEMØNSTER



- Stjernemønsteret er nyttigt til formning af runde emner. **(A8)**
- Bemærk: Undgå at rulle direkte over midten af arbejdsområdet. For mange overkørsler kan overstrække metallet.

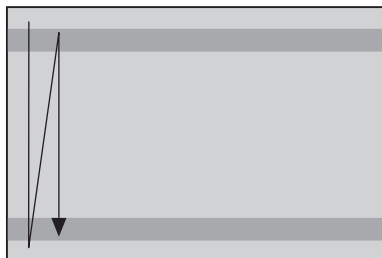
FORSKUDET STOPMØNSTER

- Med dette mønster skifter sporet mellem tre forskellige sæt linjer, hvilket hjælper med at reducere de riller, der kan dannes ved sporets stoppunkt. Denne teknik er nyttig på større arbejdssemner.
- Bemærk: Brug en ikke-permanent markør til at markere margenerne for at opnå større nøjagtighed.



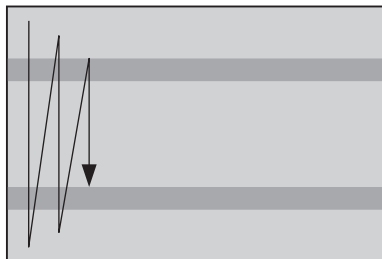
A9

1. Rul arbejdssemnet fra den yderste linje på den ene side til den yderste linje på den modsatte side (**A9**).



A10

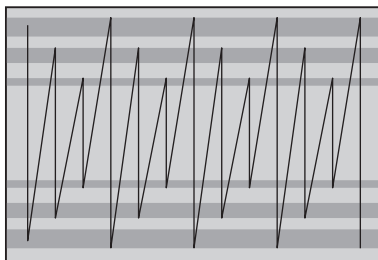
2. Rul arbejdssemnet fra midterlinjen på den ene side til midterlinjen på den modsatte side, som vist i (**A10**).



A11

3. Rul emnet fra den indvendige linje på den ene side

til den indvendige linje på den modsatte side (**A11**).

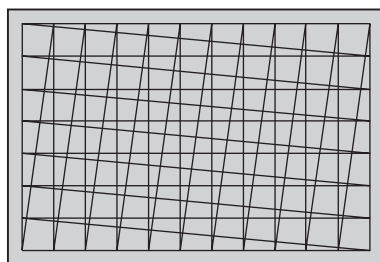
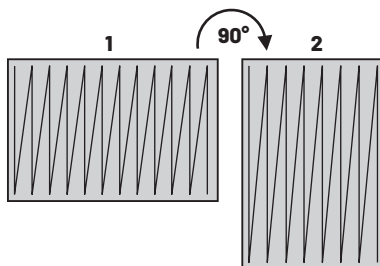


A12

4. Gentag trin 1-3, mens du bevæger dig på tværs af emnet, og skift tilfældigt mellem yder-, midter- og inderlinjer, som vist i (**A12**)

SPOR PÅ KRYDS OG TVÆRS

- Spor på kryds og tværs kan hjælpe med at skabe mere jævne kurver i emnet, når du bruger zigzag- eller forskudt stopmønstre.
- Når du har kørt spor langs den ene længde af emnet, skal du dreje metalpladen 90° og køre spor langs den modsatte længde, så emnet er lige dækket af begge sæt spor. (**A13**)

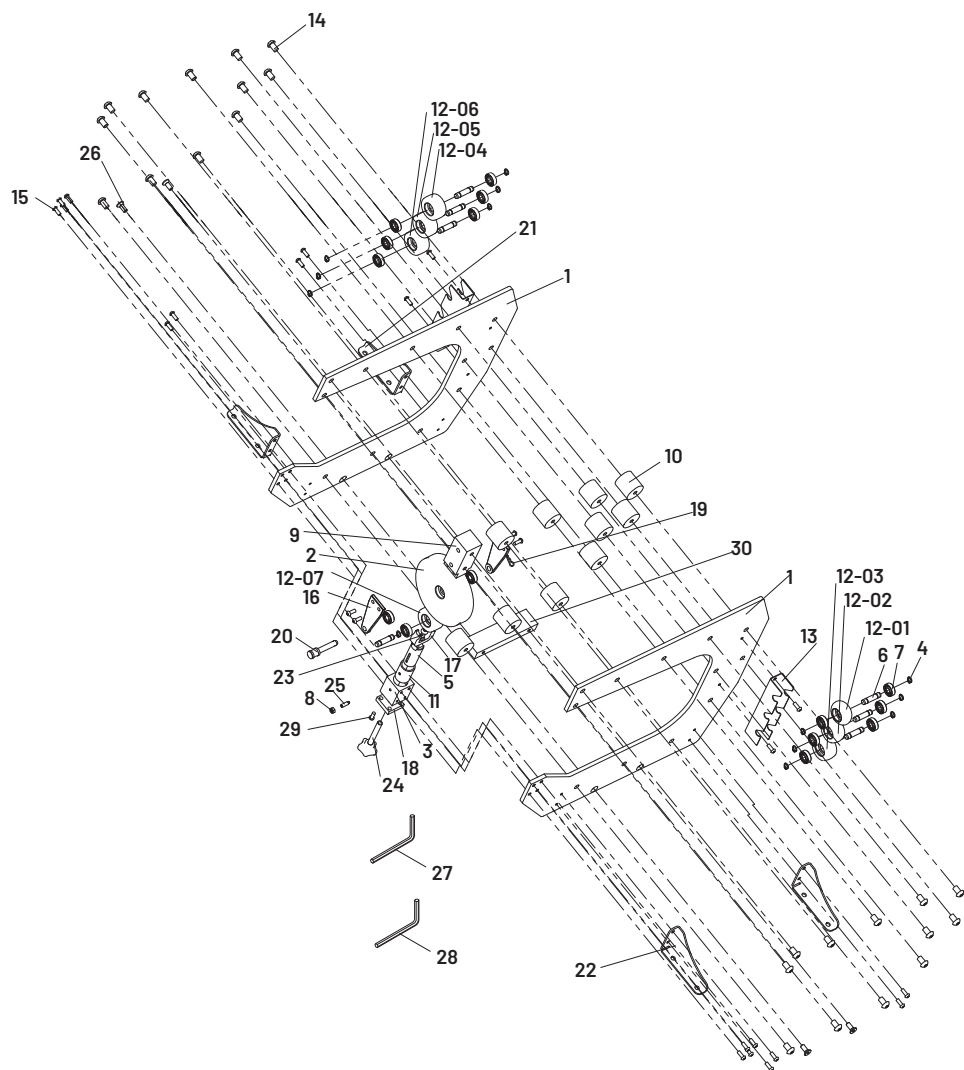


A13

LISTE OVER DELE

Del:	Beskrivelse:	Qty:
1	Sideplade	2
2	Øvre hjul	1
3	Nedre glideblok	1
4	C-ring 10 mm	14
5	Føringsaksel	1
6	Nedre hjulaksel	7
7	Leje 6000	16
8	Møtrik M6	1
9	Øverste hovedblok	1
10	Plade afstandsstykke	10
11	Kobberbøsning	1
12-01	0.5" nedre hjul	1
12-02	1" nedre hjul	1
12-03	1.5" nederste hjul	1
12-04	2.5" nedre hjul	1
12-05	5" nedre hjul	1
12-06	9" nederste hjul	1
12-07	Fladt nedre hjul	1

Del:	Beskrivelse:	Qty:
13	Stativ til nederste hjul	2
14	Skrue M10X16	24
15	Skrue M6X12	20
16	Øvre hjulplade	2
17	Åg til nederste hjul	1
18	Plade	1
19	R-Pin	1
20	Øvre hjulaksel	1
21	Venstre ben	2
22	Højre ben	2
23	Skrue M8X16	1
24	Knap M12X80	1
25	Skrue M6X20	1
26	Skrue M8X16	4
27	Sekskantnøgle 3 mm	1
28	Sekskantnøgle 4 mm	1
29	Skrue M6X16	4
30	Plade afstandsstykke	1





▲ VAROITUS!

Lue kaikki annetut turvallisuusvaroitukset, ohjeet, kuvat ja tekniset tiedot! Kaikkien ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa vakavia vammoja tai jopa kuoleman!

Säilytä tämä käyttöohje myöhempää käyttöä varten!

TURVALLISUUSTIEDOT

SUOJAVARUSTEET

- ▲ Käytä hyväksyttyjä suojalaseja.
- ▲ Käytä asianmukaisia liukastumattomia jalkineita.
- ▲ Käytä tarvittaessa hengityssuojaimia.
- ▲ Käytä kuulosuojaimia, jos melu ylittää 85 dba.
- ▲ Älä käytä käsineitä koneen käytön aikana, kun kädet ovat lähellä liikkuvia osia.
- ▲ Kiinnitä pitkät hiukset.
- ▲ Älä käytä löysiä vaatteita, koruja tai asusteita, jotka voivat tarttua liikkuviin osiin.

TYÖTURVALLISUUS

- ▲ Pidä työalue puhtaana, valaistuna ja siistinä.
- ▲ Pidä lapset ja asiattomat henkilöt poissa.
- ▲ Kiinnitä paikallaan olevat koneet tukevasti.
- ▲ Pidä koneiden ympärillä tasainen, liukumaton lattia.
- ▲ Varmista, että koneen ympärillä on riittävästi tilaa turvallista liikkumista ja käyttöä varten.
- ▲ Varmista turvalliset kulku- ja poistumisreitit koneiden ympärillä.
- ▲ Älä koskaan häiritse käyttäjää.
- ▲ Hakeudu aina välittömästi ensiapuun loukkaantumisen yhteydessä.
- ▲ Ole tietoinen käsiteltäviin materiaaleihin liittyvistä palovaaroista ja kemiallisista vaaroista.

ENGLANNINKIELINEN PYÖRÄN TURVALISUUS

PURISTUMISVAARA

- ▲ Jos pyörät tai runko putoavat odottamatta, seurauksena voi olla puristumisvammoja. Varmista aina, että runko on kiinnitetty oikein

RUNGON ASENTO

- ▲ Tasapainon menettäminen radan aikana voi aiheuttaa isku- tai viiltohaavoja peltilevyistä. Varmista, että vartaloasi ja jalkasi ovat tasapainossa, kun seuraat.

TYÖKALUN TARKASTUS

- ▲ Liian kuluneiden tai vaurioituneiden osien käyttäminen voi aiheuttaa työkalun vikaantumisen ja loukkaantumisen. Tarkasta aina jokainen osa ennen käytön aloittamista.

PURISTUMIS-/PURISTUMISVAARA.

- ▲ Pyörien vierintämomentti voi helposti vetää sormesi sisään. Pidä kätesi aina poissa pyörän liikeradalta työkalupalletta seurattessasi.

METALLIN REUNAT

- ▲ Käytä aina paksuja nahkakäsineitä, kun käsittelet metallilevyä.
- ▲ Viisteytä ja purista työkalupale ennen käyttöä.

KÄYTTÖTARKOITUS

- ▲ Tämä englantilainen pyörä on suunniteltu vain ohutlevymateriaalin muokkaamiseen
- Älä yritä käsitellä mitään muuta materiaalia!
- Älä muokkaa tätä työkalua!
- Älä ylitä määritettyä kapasiteettia!

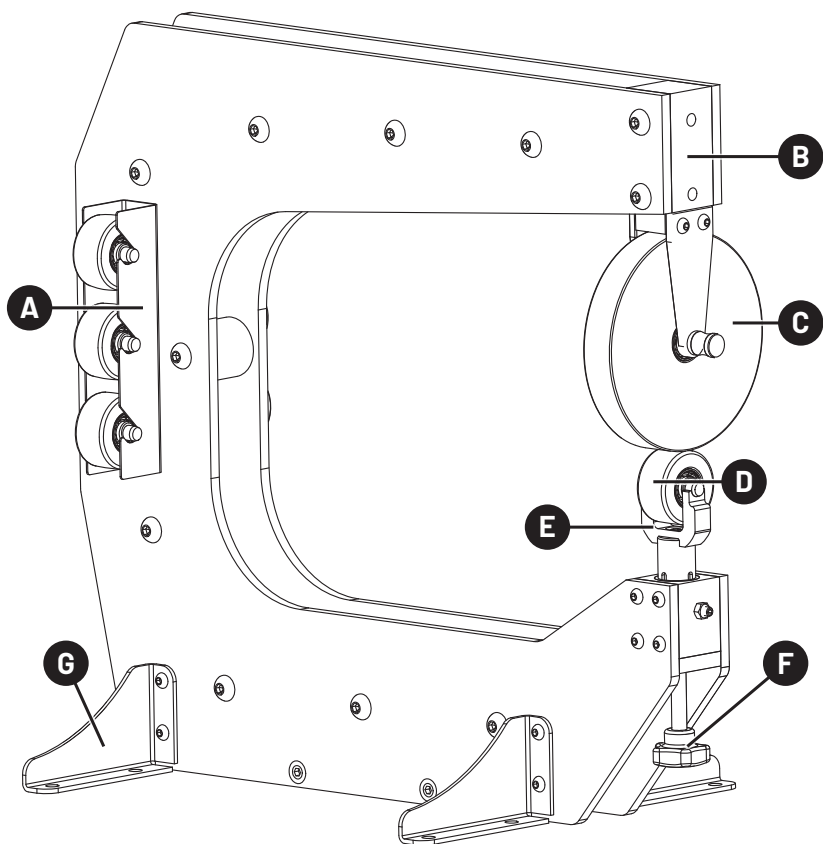
TUOTETIEDOT

TEKNISET TIEDOT

SKU:	570996
Malli:	EW-400B PRO
Ylemmän pyörän halkaisija:	147 mm (5-3/4")
Alemmat pyörät:	Tasainen, 1/2, 1, 1 1/2, 2 1/2, 5, 9"
Kapasiteetti (mieto teräs):	1.6 mm
Kapasiteetti (alumiini, kupari):	2 mm
Kurkun syvyys: (kupari, kupari, kupari):	400mm (15-3/4")
Materiaali (runko):	teräs
Materiaali (potkupyörä):	teräs
Materiaali (pyörät):	Teräs: karkaistu teräs
Maali/ viimeistely:	Jauhemaalaus, teräs

YLEISKATSAUS

- Tutustu tämän työkalun peruskomponentteihin kuvan (A1) avulla.



A1

A. Alempi pyörän säilytyspidike: Säilyttää alapyörät, kun niitä ei käytetä.

B. Ylemmän pyörän kiinnike: Kiinnittää yläpyörän mukana toimitetulla yläpyörän akseliilla.

C. Ylempi pyörä: Tukee työkappaleen alempaa pyörää vasten muokkaustoimenpiteiden aikana.

D. Alempi pyörä: Tuottaa työkappaleen kaarevuuden ja ääriviivat. Eri pyöräkooot tuottavat erilaisia muotoilutuloksia.

E. Alemman pyörän napa: Pitää alempaa pyörää.

F. Kääntöpyörä: Kierrä myötäpäivään, kun haluat nostaa alempaa pyörää, ja vastapäivään, kun haluat laskea alempaa pyörää.

G. Tukijalka (X2): Vakauttaa runkoa ja tarjoaa kiinnitysreiat koneen kiinnittämiseksi lattiaan.

ASENNUS

PAKKAUKSEN PURKAMINEN

- Poista tuote varovasti pakkauksestaan.
- Tarkista, että kaikki pakkauksen sisällössä luetellut osat ovat mukana ja vahingoittumattomia.
- Jos jokin osa puuttuu tai on vaurioitunut, älä käytä tuotetta. Ota yhteys jälleenmyyjään tai asiakastuokeen.
- Huomautus: Säilytä pakkausmateriaalit siltä varalta, että tuotetta on kuljetettava tai palautettava.

PUHDISTUS

- Paljaat metallipinnat on päällystetty ruosteenestoaineella. Poista pinnoite liuotinpuhdistusaineella tai sitruspohjaisella rasvanpoistoaineella.
- Tärkeää: Vältä klooripohjaisia liuottimia, sillä ne vahingoittavat maalattuja pintoja.

SIOJOTTAMINEN

YMPÄRISTÖ

- Fyysinen ympäristö, jossa konetta käytetään, on tärkeä komponenttien turvallisen toiminnan ja pitkäikäisyyden kannalta.
- Parhaiden tulosten saavuttamiseksi tätä konetta on käytettävä kuivassa ympäristössä, jossa ei ole liiallista kosteutta, vaarallisia kemikaaleja tai ilman mukana kulkeutuvia hankausaineita.
- Lämpötilan tulisi olla välillä 5-40 °C ja suhteellisen kosteuden välillä 20-95 %

TILANJAKO

- Ota huomioon tällä koneella käsiteltävän työkalupaleen suurin koko ja varaa koneen ympärille riittävästi tilaa, jotta koneen käyttäjä voi käsitellä materiaalia asianmukaisesti tai asentaa apulaitteita.

PAINOKUORMA

- Varmista, että valittu pinta kestää koneen, lisälaitteiden ja raskaimman käytettävän työkalupaleen painon.

VALAISTUS

- Valaistuksen on oltava riittävän hyvä, jotta työt voidaan suorittaa turvallisesti. Varjot, häikäisy tai stroboskoopitehosteet, jotka voivat häiritä tai haitata käyttäjää, on poistettava.

KOKOONPANO (KS. OSALUETTELO)

1. Pura English Wheel -komponentit lattialle, jossa laite sijoitetaan ja asennetaan. Lattian kes-tettävä English Wheel -pyörän ja työkalupaleiden paino.
2. Kiinnitä jalat (21) (22) runkoon 8 ruuvilla (15).
3. Kiinnitä alemmat pyörätelineet (13) runkoon 4 ruuvilla (15)
4. Kiinnitä nuppi (24) levyyn (18).

5. Aseta yläpyörä (2) rungon yläosaan . Kiinnitä paikalleen akselilla (20) ja tapilla (19).

6. Aseta alemmat pyörät säilytystelineeseen (13).

KÄYTTÖ

VAROITUS!

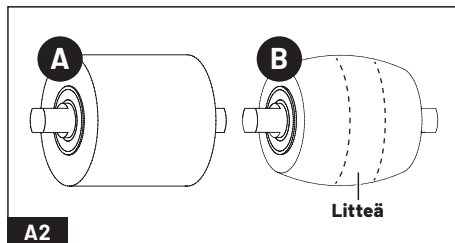
Sormet voivat murtua tai puristua pahasti, jos ne jäävät pyörien väliin käytön aikana.

Vakavia viiltohaavoja voi syntyä liukumalla työkalupaleen teräviä reunoja pitkin tai työntämällä niitä vasten.

1. Valitse alempi pyörä alemman pyörän telineestä (13) ja aseta se alemman pyörän vanteeseen . Kun valitset alemmaa pyörää, ota huomioon muotoiltavan metallin tyyppi ja kovuus sekä metallin haluttu kaarevuus.
2. Aseta työkalupale yläpyörän ja alapyörän väliin.
3. Käännä nuppia (24) nostaaksesi tai laskeaksesi alemmaa pyöränkehää, jotta metalli jää sopivasti vapaaksi (tai puristuu) kahden pyörän väliin. On parempi, että puristus on löysä kuin tiukka. Tiukka puristus vaikeuttaa metallin työntämistä läpi ja voi aiheuttaa ei-toivottuja rypistymiä. Löysä puristus helpottaa metallin työntämistä läpi ja tekee siitä tarkemman. Metallin muotoileminen saattaa kuitenkin kestää useampia kertoja. Aloita metallin muotoilu työntämällä ja vetämällä sitä pyörän yli.

ALEMMAN PYÖRÄN VALINTA

- Valitse alempi pyörä, joka tuottaa haluamasi ääriiviit (A2).
- Litteät alapyörät (A) ovat hyviä, kun suuriin metallipaneeleihin halutaan lisätä loivia kaaria; näissä pyörissä on suuret tasaiset pinnat ja nelikulmaiset päät.
- Kuperilla alapyörillä (B) saadaan aikaan tiukempia käyriä; keskellä olevat tasaiset alueet ovat 1/8" - 1/4" leveitä. Mitä leveämpi tasainen alue on, sitä leveämpi jälki syntyy työkalupaleeseen.



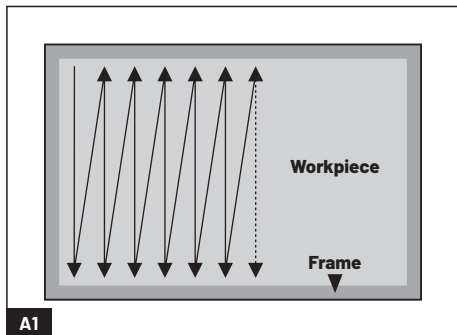
JÄLJITYSKUVIO

VAROITUS!

Sormet voivat murtua tai puristua pahasti, jos ne jäävät pyörien väliin käytön aikana.

Vakavia viiltohaavoja voi syntyä liukumalla työkalupaleen teriäviä reunoja pitkin tai työntämällä niitä vasten.

- Kun metalli kulkee ylemmän ja alemman pyörän välistä, metalliin painetaan "jälki" tai kiiltävä viiva. Työkappaleiden muotoiluun voidaan käyttää erilaisia raidekuvioita niiden muodosta tai koosta riippuen.



A1

- Huomautus: Useimmat tämän jakson kuvista on esitetty ilman kehystä selkeyden vuoksi, mutta suosittelemme, että työkalupaleen ympärille jätetään noin kehys (A1).

ALOITTAMINEN

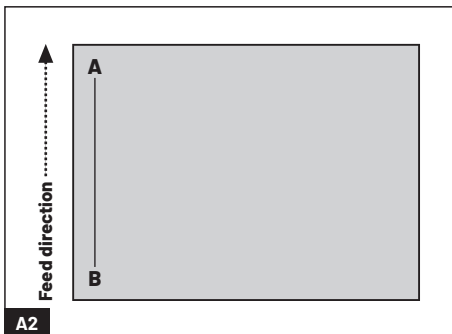
- Metallin venyttämisen kaarevaksi pitäisi olla asteittainen prosessi. Aloita aina juuri sellaisella pyöränpaineella, että työkalupale ei hyppää tai luista pyörin läpi. Kun ensimmäinen käyrä on muodostunut, lisää hieman painetta ja jatka metallin venyttämistä. Toista tätä prosessia, kunnes haluttu käyrä on saavutettu. Liian suuri paine vahingoittaa työkalupaleen pintaa ja tuottaa huonoja tuloksia.
- Aloita alemmalla pyörällä, jonka säde on suurin (vähiten kaarevaa), ja pienennä pyörän sädettä askel kerrallaan, kunnes haluttu kaarevuus on saavutettu.
- Merkitse työkalupale ei-pysyvällä tussilla, jotta jäljityskuvioita tai metallin ääri viivoja on helpompi seurata.
- Harjoittele romukappaleella, joka on samaa materiaalia ja paksuutta kuin lopullinen työkalupale.
- Jätä työkalupaleen ympärille noin 25 mm:n kehys, joka ei mene pyörien läpi (A1). Kun työkalupaleen keskikohta venyy ja kehys ei veny, metalli joutuu taipumaan kaarevaksi. Jotkin työkalupaleet saattavat tarvita suuremman kehysten, jotta metalli voi tarvittaessa laajentua ja ylimääräinen materiaali

voidaan poistaa.

- Päällekkäistä jokainen kulku edellisen kanssa tasaisella, edestakaisella liikkeellä pyörien läpi, kuten kuvassa (A1) on esitetty. Seurantaan on olemassa monia malleja, jotka tuottavat erilaisia tuloksia.
- Kokeile käyttää mahdollisimman kevyttä pyörän painetta työkalupaleen muotoilemiseksi. Liian suuri paine voi rypistää tai vahingoittaa metallia. Kevyt paine on paras tasoitamiseen; suurempi paine on paras karkeaan muotoiluun.
- Käytä aikaa. Aloita rullaaminen hitaasti ja lisää nopeutta. Useat pyöräkerrokset, joissa painetta lisätään asteittain ja pyörän säteitä pienennetään, tuottavat hyviä tuloksia ja vähentävät työkalupaleen pinnan vaurioitumisen riskiä.

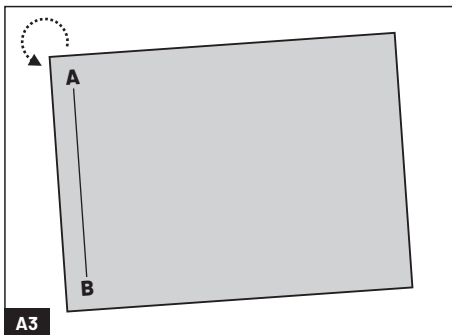
SIKSAK-KUVIO

- Tämä kuvio muistuttaa nurmikkoo leikkaavan ruohonleikkurin tiiviisti toisistaan erottuvia jälkiä. Sitä voidaan käyttää erilaisiin työkalupaleen muotoihin.



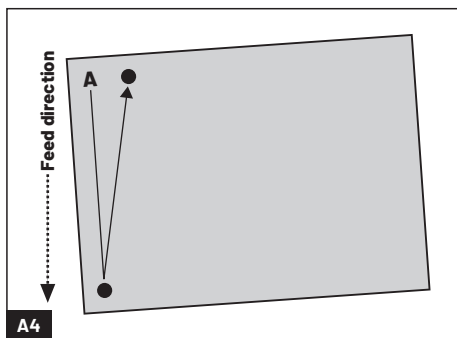
A2

- Aseta työkalupale pyörien väliin kohdassa a ja aloita sen rullaaminen vasenta reunaa pitkin, kuten kuvassa (A2) on esitetty.
- Työnnä työkalupale eteenpäin pysäytyskohtaan (A2).

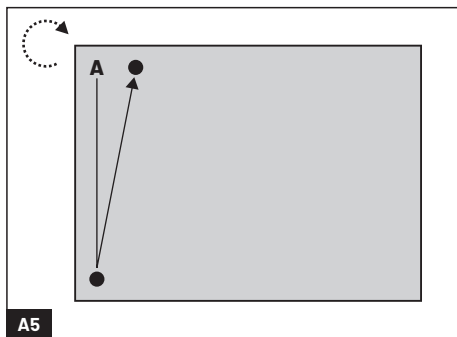


A3

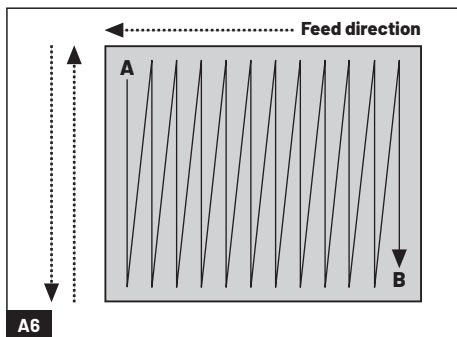
- Käännä työkalupale hieman vastapäivään (A3).



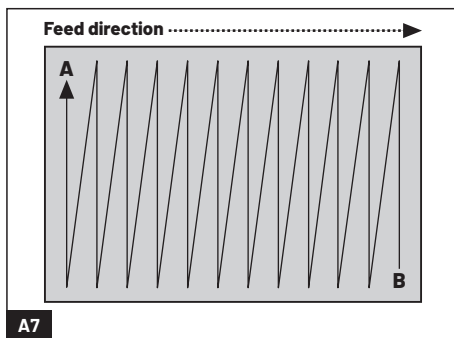
1. Vedä työkalua taaksepäin, kunnes se saavuttaa seuraavan pisteen lähellä takareunaa (**A4**)



2. Käännä työkalua myötäpäivään (**A5**).

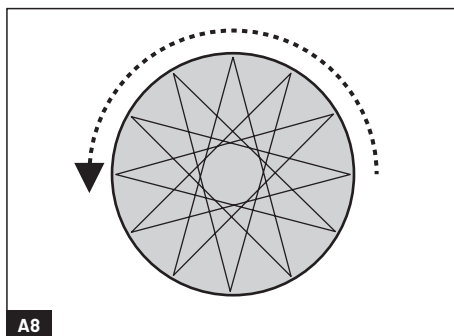


3. Jatka työkalun syöttämistä toiselle puolelle samalla tavalla (**A6**).



4. Kun pyörät saavuttavat pisteen b, käännä syöttösuunta ja palaa pisteeseen a. (**A7**)

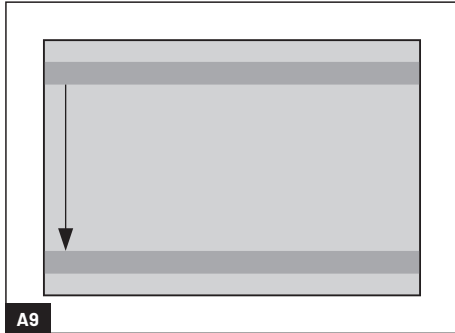
TÄHTIKUVIO



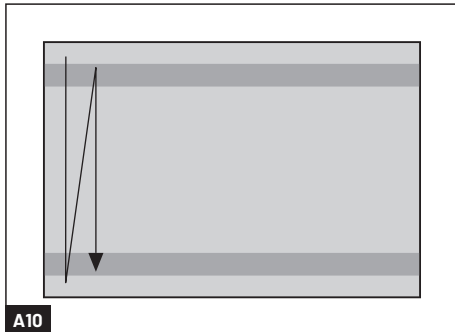
- Tähtikuvio on hyödyllinen pyöreiden työkalujen muotoilussa. (**A8**)
- Huomautus: vältä vierittämistä suoraan työkalun keskipisteen yli. Liialliset kulutavat voivat venyttää metallia liikaa.

PORRASTETTU PYSÄYTYSKUVIO

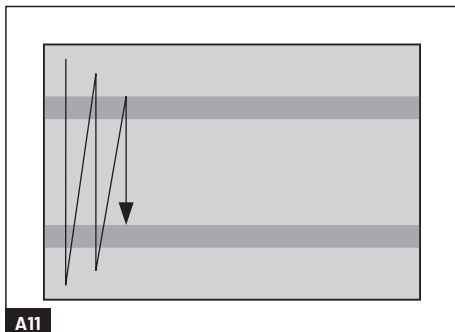
- Tässä kuviossa rata vuorottelee kolmen eri linjasarjan välillä, mikä auttaa vähentämään harjuja, joita voi muodostua ratojen pysäytyskohtaan. Tämä tekniikka on hyödyllinen suuremmille työkalupaleille.
- Huomautus: käytä pysyvää merkintäkynää marginaalien merkitsemiseen tarkkuuden lisäämiseksi.



1. Rullaa työkalupale yhden puolen ulkolinjasta vastakkaisen puolen ulkolinjaan (**A9**).

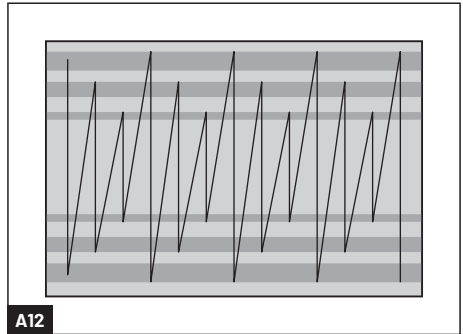


2. Rullaa työkalupale keskiviivasta toisella puolella keskiviivaan vastakkaisella puolella, kuten kuvassa (**A10**).



3. Rullaa työkalupale yhden puolen sisäviivasta vas-

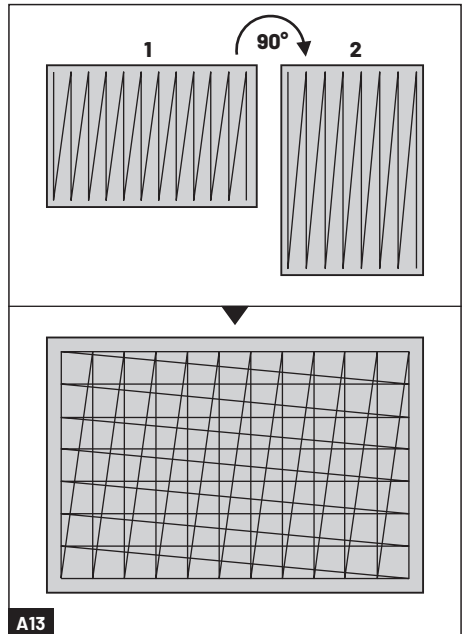
takkaisen puolen sisäviivaan (**A11**).



4. Toista vaiheet 1-3 siirtyessäsi työkalupaleen poikki vuorotellen satunnaisesti ulko-, keski- ja sisäviivojen välillä, kuten kuvassa (**A12**) näkyy

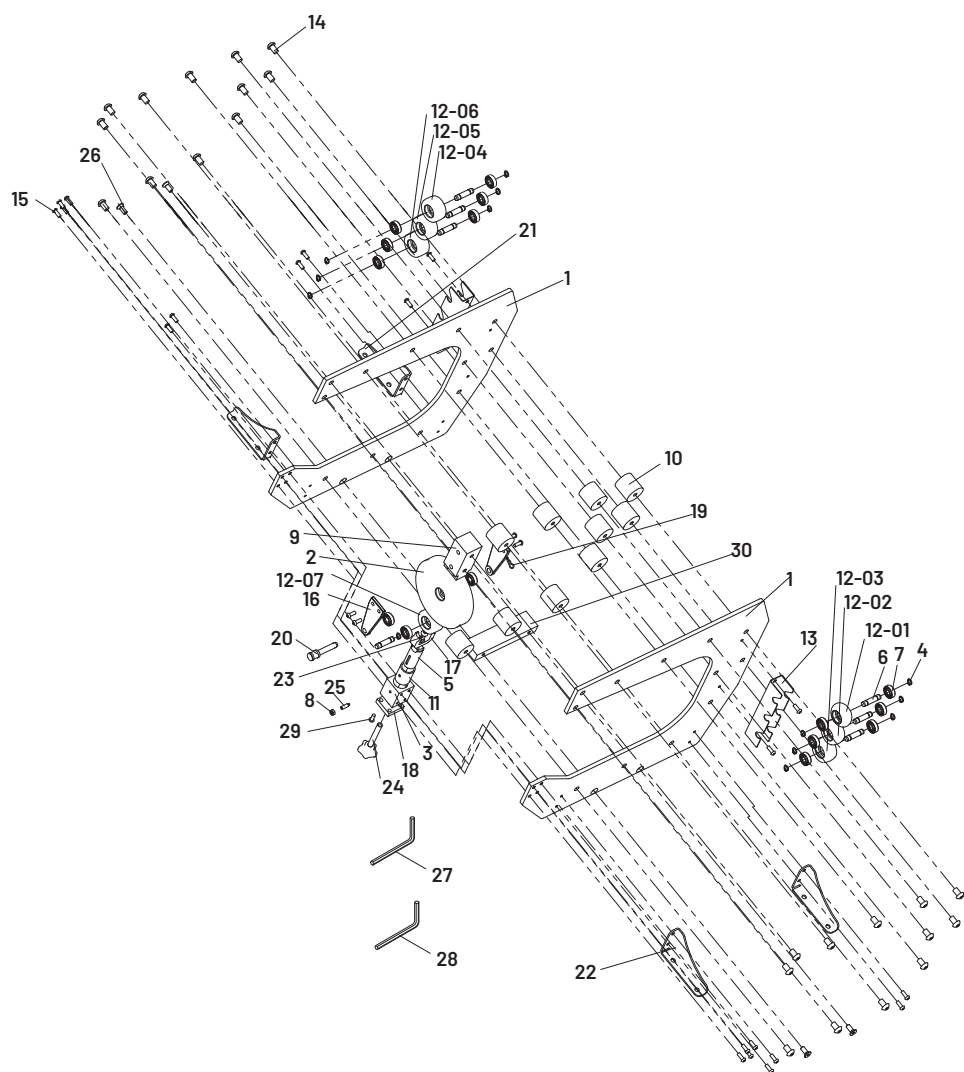
RISTIKKÄISET RADAT

- Ristikkäiset radat voivat auttaa saamaan työkalupaleeseen tasaisempia käyriä, kun käytät siksak-tai porrastettua pysäytyskuviota.
- Kun olet kuljettanut raidat työkalupaleen yhtä pituutta pitkin, käännä metallilevyä 90° ja kuljeta raidat vastakkaista pituutta pitkin niin, että molemmat raidat peittävät työkalupaleen tasaisesti. (**A13**)

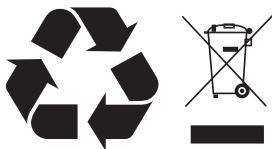


Osa:	Kuvaus:	Qty:
1	Sivulevy	2
2	Ylempi pyörä	1
3	Alempi liukulohko	1
4	C-rengas 10mm	14
5	Ohjausakseli	1
6	Alempi pyörän akseli	7
7	Laakeri 6000	16
8	Mutteri M6	1
9	Päällimmäinen lohko	1
10	Levy Välikappale	10
11	Kupariholkki	1
12-01	0.5" alempi pyörä	1
12-02	1" alempi pyörä	1
12-03	1.5" alempi pyörä	1
12-04	2.5" alempi pyörä	1
12-05	5" alempi pyörä	1
12-06	9" alempi pyörä	1
12-07	Litettä alempi pyörä	1

Osa:	Kuvaus:	Qty:
13	Alempi pyörä teline	2
14	Ruuvi M10X16	24
15	Ruuvi M6X12	20
16	Ylempi pyörälevy	2
17	Alempi pyörän joke	1
18	Levy	1
19	R-tappi	1
20	Yläpyörän akseli	1
21	Vasen jalka	2
22	Oikea jalka	2
23	Ruuvi M8X16	1
24	Nuppi M12X80	1
25	Ruuvi M6X20	1
26	Ruuvi M8X16	4
27	Kuusiokoloavain 3mm	1
28	Kuusiokoloavain 4mm	1
29	Ruuvi M6X16	4
30	Levy Välikappale	1



PELA®



ENVIVONMENTAL PROTECTION:

Recycle any unwanted material! All machines, accessories and packaging must be sorted and left at a recycling center and disposed of in an environmentally friendly manner.

MILJÖSKYDD

Återvinn oönskat material! Alla maskiner, tillbehör och förpackningar måste sorteras och lämnas på en återvinningsstation och kasseras på ett miljövänligt sätt.

MILJØVERN

Resirkuler uønsket materiale! Alle maskiner, tilbehør og emballasje må sorteres og leveres på et gjenvinningscenter og avhendes på en miljøvennlig måte.

MILJØBESKYTTELSE

Genbrug uønsket materiale! Alle maskiner, tilbehør og emballage skal sorteres og afleveres på et genbrugscenter og bortskaffes på en miljøvenlig måde.

YMPÄRISTÖNSUOJELU

Kierrätä ei-toivotut materiaalit! Kaikki koneet, lisävarusteet ja pakkaukset on lajiteltava ja vietävä kierrätyskeskukseen sekä hävitettävä ympäristöystävällisellä tavalla.

CONTACT / KONTAKT / YHTEYSTIEDOT

Solängsvägen 13, SE-513 70, Borgstena
+46 33-202650, order@pelatools.se