



# **HBM METAALBUIGER OP VOET.**

**BEDIENINGSHANDLEIDING**



**LEES DEZE HANDLEIDING GOED DOOR VOOR U HET  
APPARAAT IN GEBRUIKT NEEMT.**

**HBM Machines B.V. – Nieuwe Esch 1010 – 2841 MJ – Moordrecht**

**Tel : 0182-525468 Fax: 0182-635119**

**E-mail: [info@hbm-machines.com](mailto:info@hbm-machines.com) – Web-site: [www.hbm-machines.com](http://www.hbm-machines.com)**

## **BEWAAR DEZE HANDLEIDING**

In deze handleiding vindt u de onderdelenlijst en de veiligheids-, montage- en bedieningsinstructies. Bewaar de handleiding op een veilige, droge plaats voor toekomstige referentie. Bewaar uw factuur bij deze handleiding. Schrijf het factuurnummer aan de binnenzijde van de voorste omslag.

## **SPECIFICATIES**

<b><u>KENMERK</u></b>	<b><u>WAARDE</u></b>
Hoogte	96,5 cm
Capaciteit zacht staal	0,79 cm x 3,18 cm of 0,64 cm x 2
Capaciteit voor onder hoek buigen	0,48 cm x 3,18 cm of 0,64 cm x 3,18 cm
Capaciteit middelste pen	Dikte 0,64 cm (gebruik snijplaat van 2,54 cm indien groter)
Capaciteit massieve staaf	1,27 cm (gebruik snijplaat van 7,62 cm)
Afmeting snijplaten	2,54 cm, 3,18 cm, 4,77 cm, 4,45 cm, 5,08 cm, 6,35 cm, 7,62 cm

## **VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN**

1. **ZORG VOOR EEN SCHONE WERKRUIMTE.** Rommelige plekken vergroten het gevaar van ongelukken.
2. **HOUD KINDEREN UIT DE BUURT.** Kinderen moeten altijd op veilige afstand van de werkruimte worden gehouden. Kinderen mogen de machine niet bedienen.
3. **BEDIEN DE MACHINE NIET ALS U ONDER INVLOED BENT VAN ALCOHOL OF VERDOVENDE MIDDELEN.** Lees de waarschuwingen op bijsluiters van medicijnen om te bepalen of uw inschattingsvermogen of reflexen verminderd zouden kunnen zijn. Als u twijfels hierover hebt, bedien de machine dan niet.
4. **BLIJF TIJDENS DE BEDIENING UIT DE BUURT VAN BEWEGENDE DELEN.** Houd vingers en handen uit de buurt van bewegende delen.
5. **GEBRUIK EEN VEILIGHEIDSBRIL.** Gebruik een door ANSI goedgekeurde veiligheidsbril. Veiligheidsbrillen zijn verkrijgbaar bij Harbor Freight Tools.
6. **DRAAG DE JUISTE KLEDING.** Als u met de machine werkt of deze bedient, wordt aangeraden een veiligheidsbril, handschoenen, antislipschoeisel of veiligheidsschoenen te dragen. Draag geen loszittende kleding of sieraden. Deze kunnen in de bewegende delen van de machine terecht komen. Draag ook beschermende haarbedekking zodat lang haar niet in het apparaat vast kan komen te zitten.
7. **REIK NIET TE VER OVER DE MACHINE.** Blijf altijd met de voeten goed op de grond en bewaar altijd uw evenwicht.
8. **BLIJF OP UW HOEDE.** Kijk uit wat u doet. Gebruik uw gezonde verstand. Bedien de

machine niet als u vermoeid bent.

9. **RESERVEONDERDELEN EN ACCESSOIRES.** Gebruik voor reparatie van dit product uitsluitend identieke reserveonderdelen. Gebruik alleen accessoires die voor gebruik met dit apparaat bedoeld zijn. Goedgekeurde accessoires zijn verkrijgbaar bij Harbor Freight Tools.
10. **RUIM ONGEBRUIKT GEREEDSCHAP OP.** Als u de machine niet gebruikt, moet u de machine in een afgesloten, droge locatie opslaan om roestvorming te voorkomen. Houd de machine uit veiligheidsoverwegingen uit de buurt van kinderen.
11. **ZET DE STAANDER VAST.** Zorg ervoor dat de machine vooraf op een stabiele ondergrond bevestigd is.
12. **OVERSCHRIJD DE CAPACITEIT VAN DE MACHINE NIET.** Gebruik geen verlengpijpen, verlengstukken of hendels van andere machines.
13. **CONTROLEER ALLE PENNEN VOORDAT U ZE GEBRUIKT.** Controleer of alle pennen volledig in de daarvoor bedoelde uitsparingen zijn gestoken.
14. **ZORG ERVOOR DAT HET MATERIAAL LANG GENOEG IS.** Het materiaal moet ver genoeg tot het aanslagblok en snijplaat reiken dat het niet wegglijden en verwondingen veroorzaken kan.

### **UITPAKKEN**

ONDERDEEL NR.	BESCHRIJVING		ONDERDEEL NR.	BESCHRIJVING	
1	Lange koppelingspen	2	14	Moer 0,95 cm	4
2	Korte koppelingspen	1	15	Bevestigingsbout 0,95 cm x 5— 0,64 cm	1
3	Vierkant aanslagblok	1	16	Bevestigingsbout 0,95 cm x 2,22 cm	2
4	Pen	1	17	Snijplaat 0,64 cm	1
5	Steunpen	1	18	Snijplaat 3,18 cm	2
6	Afstandhouder voor ringset	1	19	Snijplaat 3,81 cm	1
7	Bevestiging voor onder hoek buigen van materiaal	1	20	Snijplaat 4,45 cm	1
8	Binnenhendel	1	21	Snijplaat 5,08 cm	1
9	Buitenhendel / Snijplaatopvanger	1	22	Snijplaat 6,35 cm	1
10	Ringset / Snijplaatopvanger	1	23	Snijplaat 7,62 cm	1
11	Staander	1	24	Sluitring 0,95 cm	2
12	Hendelpen en borgpen	1	25	Bevestigingsbout 0,95 cm x 3,49 cm	1
13	Afstandhouder	3			

### **OVERZICHT**

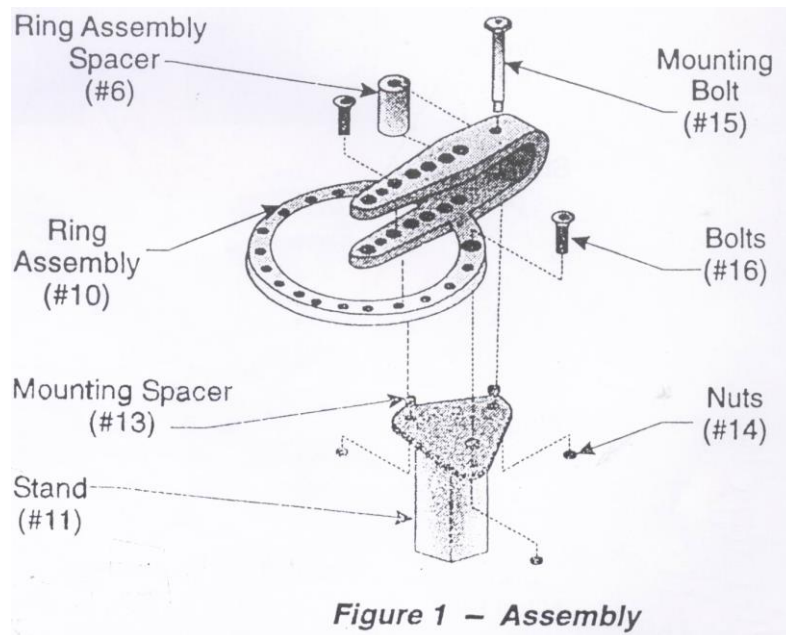
Uw nieuwe compacte pijpenbuiger is ontworpen om plat, vierkant of rond massief metaal te buigen. U kunt de compacte pijpenbuiger gebruiken voor het maken van letters, ankerbouten,

U-bouten, pijpklemmen, hendels en meer. De compacte pijpenbuiger is licht en kan daarom eenvoudig meegenomen worden op vrachtwagens of aanhangwagens.

## MONTAGE

Stap 1: Monteer de STAANDER (#11) met bouten op een stabiele ondergrond.

Stap 2: Plaats de drie afstandhouders (# 13) boven de drie openingen aan de bovenkant van de STAANDER, zoals in afbeelding 1 is afgebeeld.



Ring Assembly Spacer (#6)	Afstandhouder voor ringset (#6)
Mounting Bolt (#15)	Bevestigingsbout (#15)
Bolts (#16)	Bouten (#16)
Nuts (#14)	Moeren (#14)
Figure 1 – Assembly	Afbeelding 1 – Montage
Stand (#11)	Staander (#11)
Mounting Spacer (#13)	Afstandhouder (#13)
Ring Assembly (#10)	Ringset (#10)

Stap 3: Plaats de RINGSET/SNIJPLAATOPVANGER (# 10) boven de drie AFSTANDHOUDERS en maak ze met de twee BOUTEN (# 16) en twee moeren (# 14) vast.

Stap 4: Plaats de AFSTANDHOUDER VAN DE RINGSET (# 6) tussen de twee openingen aan de achterkant van de RINGSET en monteer de hele set met de BEVESTIGINGSBOUT (# 15) en overgebleven MOER (# 14) op de STAANDER.

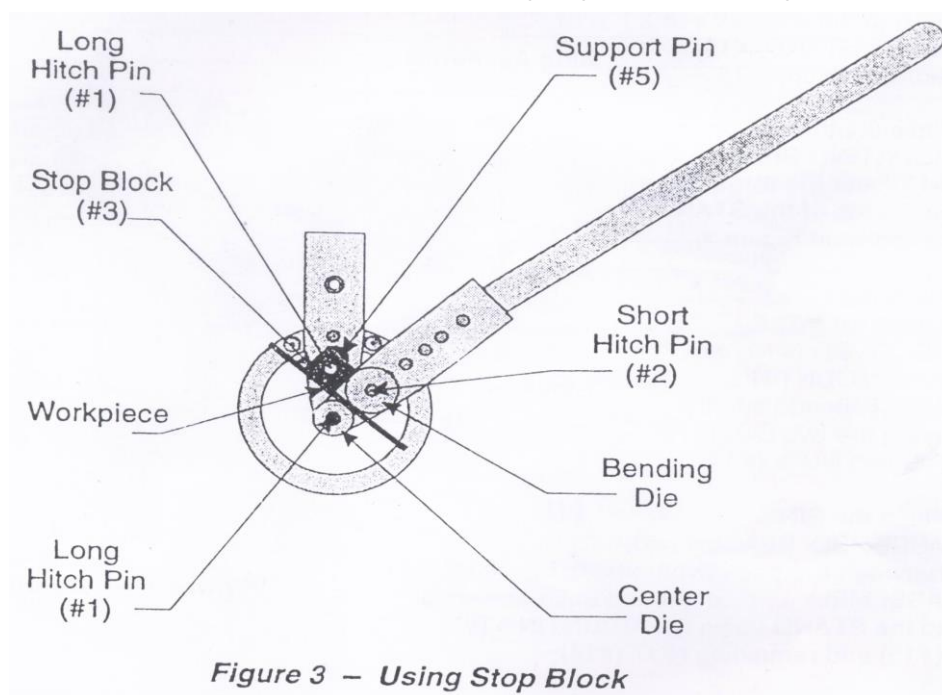
Stap 5: Plaats de HENDEL VAN DE SNIJPLAATOPVANGER (# 9) tussen de AFSTANDHOUDER VAN DE SNIJPLAATOPVANGER en maak ze met de LANGE KOPPELINGSPEN (# 1) vast, zoals in afbeelding 2 is afgebeeld.

Long Hitch Pin (#1)	Lange koppelingspen (#1)
Handle Reciever Die (#9)	Hendel van snijplaatopvanger (#9)
Figure 2 – Assembling Handle	Afbeelding 2 – Hendel monteren
Ring Assembly Die Reciever (#10)	Ringset snijplaatopvanger (#10)

## **BEDIENING**

### **AANSLAGBLOK**

Het AANSLAGBLOK (# 3) houdt het werkstuk op zijn plaats terwijl de geselecteerde BUIGSNIJPLAAT (# 17-23) op de HENDEL (# 9) het werkstuk om de LANGE KOPPELINGSPEN (# 1) of geselecteerde MIDDELSTE SNIJPLAAT buigt, zoals in afbeelding 3 is afgebeeld. Het werkstuk wordt in de vorm van de BUIGSNIJPLAAT om de LANGE KOPPELINGSPEN (of MIDDELSTE SNIJPLAAT) gebogen. Zie afbeelding 3.



Support Pin (#5)	Steunpen (#5)
Short Hitch Pin (#2)	Korte koppelingspen (#2)
Bending Die	Buigsnijplaat
Center Die	Middelste snijplaat
Figure 3 – Using Stop Block	Afbeelding 3 – Aanslagblok gebruiken
Long Hitch Pin (#1)	Lange koppelingspen (#1)
Workpiece	Werkstuk
Stop Block (#3)	Aanslagblok (#3)
Long Hitch Pin (#1)	Lange koppelingspen (#1)

Het AANSLAGBLOK en de MIDDELSTE SNIJPLAAT worden met twee LANGE

KOPPELINGSPENNEN vastgemaakt. De BUIGSNIJPLAAT wordt met een KORTE KOPPELINGSPEN (# 2) vastgemaakt. De MIDDELSTE SNIJPLAAT wordt altijd in de buitenste openingen van beide SNIJPLAATOPVANGERS vastgemaakt.

De STEUNPEN (# 5) wordt gebruikt om de stand van het AANSLAGBLOK te wijzigen zodat deze zich op gelijke hoogte met de MIDDELSTE SNIJPLAAT bevindt.

Stap 4: Zet het AANSLAGBLOK in een van de vier standen. Zie afbeelding 4 (zie pagina 6).

Plaats het AANSLAGBLOK altijd zodanig dat het aanslagblok zich zo dicht mogelijk bij de MIDDELSTE SNIJPLAAT bevindt.

Let wel op dat er nog steeds voldoende ruimte voor het materiaal is.

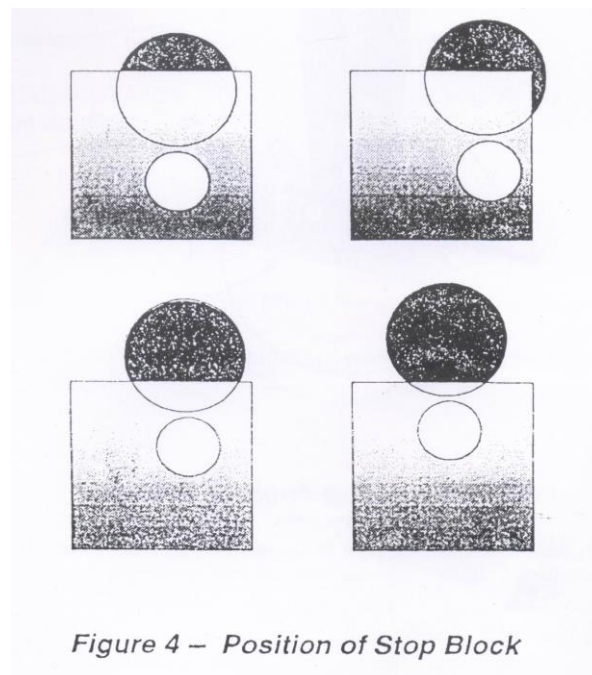


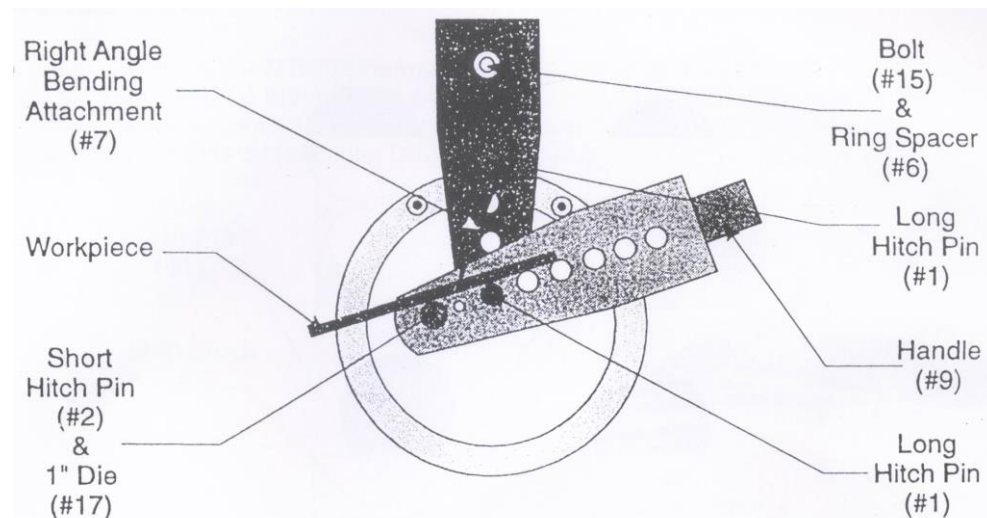
Figure 4 – Position of Stop Block	Afbeelding 4 – Stand van aanslagblok
-----------------------------------	--------------------------------------

Stap 5: Het materiaal moet tussen de middelste SNIJPLAAT en beide BUIGSNIJPLATEN en een platte kant van het AANSLAGBLOK worden geplaatst.

Stap 6: Het AANSLAGBLOK en de STEUNPEN moeten bij de MIDDELSTE SNIJPLAAT weg worden gehaald om dikker materiaal te kunnen bewerken, en dicht bij de STEUNPEN en de MIDDELSTE SNIJPLAAT worden gezet om dunner materiaal te kunnen bewerken.

Stap 7: Meestal wordt de BUIGSNIJPLAAT in de derde opening van de HENDEL VAN DE SNIJPLAATOPVANGER vastgemaakt. Dit hangt echter af van de dikte van het door u gebruikte materiaal.

**Bevestiging voor onder hoek buigen van pijpen:** monteer de bevestiging voor het onder een hoek buigen van pijpen #7) zoals in afbeelding 5 is afgebeeld.



**Figure 5 – Using Angle Bending**

Bolt (#15)	Bout (#15)
Ring Spacer (#6)	Afstandhouder voor ringset (#6)
Long Hitch Pin (#1)	Lange koppelingspen (#1)
Handle (#9)	Hendel (#9)
Long Hitch Pin (#1)	Lange koppelingspen (#1)
Figure 5 – Using Angle Bending	Afbeelding 5 – Buigen onder hoek
Short Hitch Pin (#2) & 1" Die (#17)	Korte koppelingspen (#2) & snijplaat van 2,54 cm
Workpiece	Werkstuk
Right Angle Bending Attachment (#7)	Bevestiging voor onder hoek buigen (#7)

Als de HENDEL (#9) het materiaal raakt omdat het materiaal te lang is, plaats het materiaal dan links van de HENDEL.

U moet de HENDEL altijd rechtsom trekken.

Teken voor het buigen met krijt op elke gewenste afstand lijnen op het materiaal.

Als u het materiaal op twee of meer plaatsen wilt buigen, meet dan 0,32 cm (volgens meting aan binnenzijde) meer tussen elke lijn op. Zo compenseert u afstand die door het buigen verloren gaat.

Plaats op de rand van de BEVESTIGING VOOR HET ONDER EEN HOEK BUIGEN VAN PIJPEN met krijt een lijn zodat slechts de helft van de lijn zichtbaar is.

Buig tot de gewenste hoek. Gebruik een gradenboog voor een nauwkeurige meting.

Als u complexe handelingen moet uitvoeren, gebruik dan goedkoper materiaal om te testen alvorens u het duurdere eigenlijke materiaal gaat gebruiken.

## Instellen

Stap 1: U kunt de INSTELPEN (#4) gebruiken als u het materiaal meerdere keren achter elkaar tot dezelfde hoek moet buigen.

Stap 2: Installeer de pijpenbuiger zoals hierboven beschreven.

Stap 3: Bepaal met een gradenboog de gewenste buighoek.

Stap 4: Monteer de INSTELPEN in de juiste opening van de RINGSET (#10) om de vastgestelde hoek te kunnen maken.

### **ONDERHOUD**

Door de rem van de pijpenbuiger regelmatig te smeren verlengt u de levensduur van de pijpenbuiger.

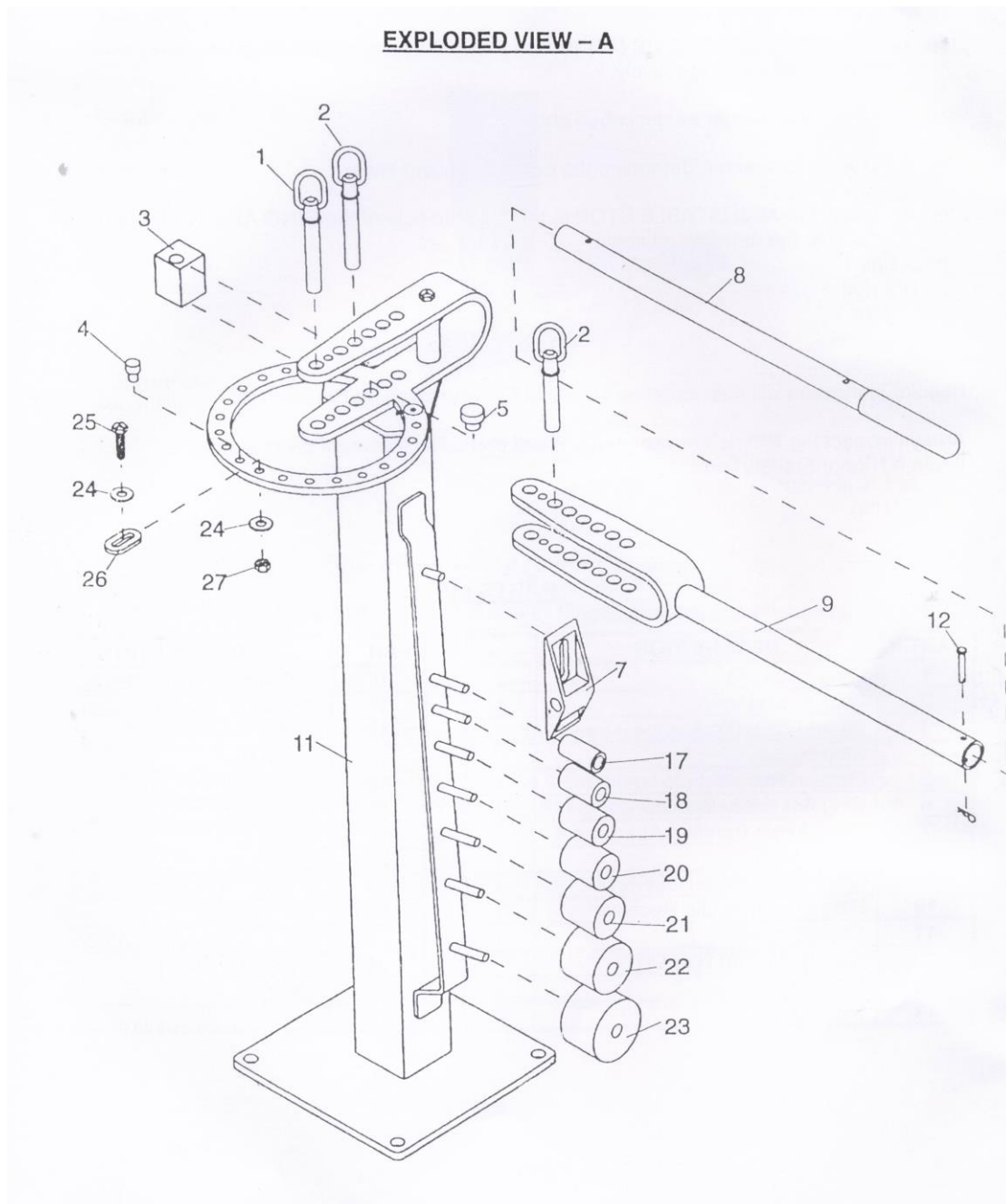
Inspecteer de machine altijd eerst op beschadigde onderdelen. Als u onderdelen moet vervangen, dan kunt u reserveonderdelen aanschaffen bij Harbor Freight Tools.

### **ONDERDELENLIJST**

ONDERDEEL NR.	BESCHRIJVING		ONDERDEEL NR.	BESCHRIJVING
1	Lange koppelingspen	2	15	Bevestigingsbout 0,95 cm x 13,34 cm
2	Korte koppelingspen	1	16	Bevestigingsbout 0,95 cm x 2,22 cm
3	Vierkant aanslagblok	1	17	Snijplaat 0,64 cm
4	Pen	1	18	Snijplaat 3,18 cm
5	Steunpen	1	19	Snijplaat 3,81 cm
6	Afstandhouder voor ringset	1	20	Snijplaat 4,45 cm
7	Bevestiging voor onder hoek buigen van materiaal	1	21	Snijplaat 5,08 cm
8	Binnenhendel	1	22	Snijplaat 6,35 cm
9	Buitenhendel / Snijplaatopvanger	1	23	Snijplaat 7,62 cm
10	Ringset / Snijplaatopvanger	1	24	Sluitring 0,95 cm
11	Staander	1	25	Bevestigingsbout 0,95 cm x 3,49 cm
12	Hendelpen en borgpen	1	26	Lusvormige instelpen
13	Afstandhouder	3	27	Moer 0,95 cm

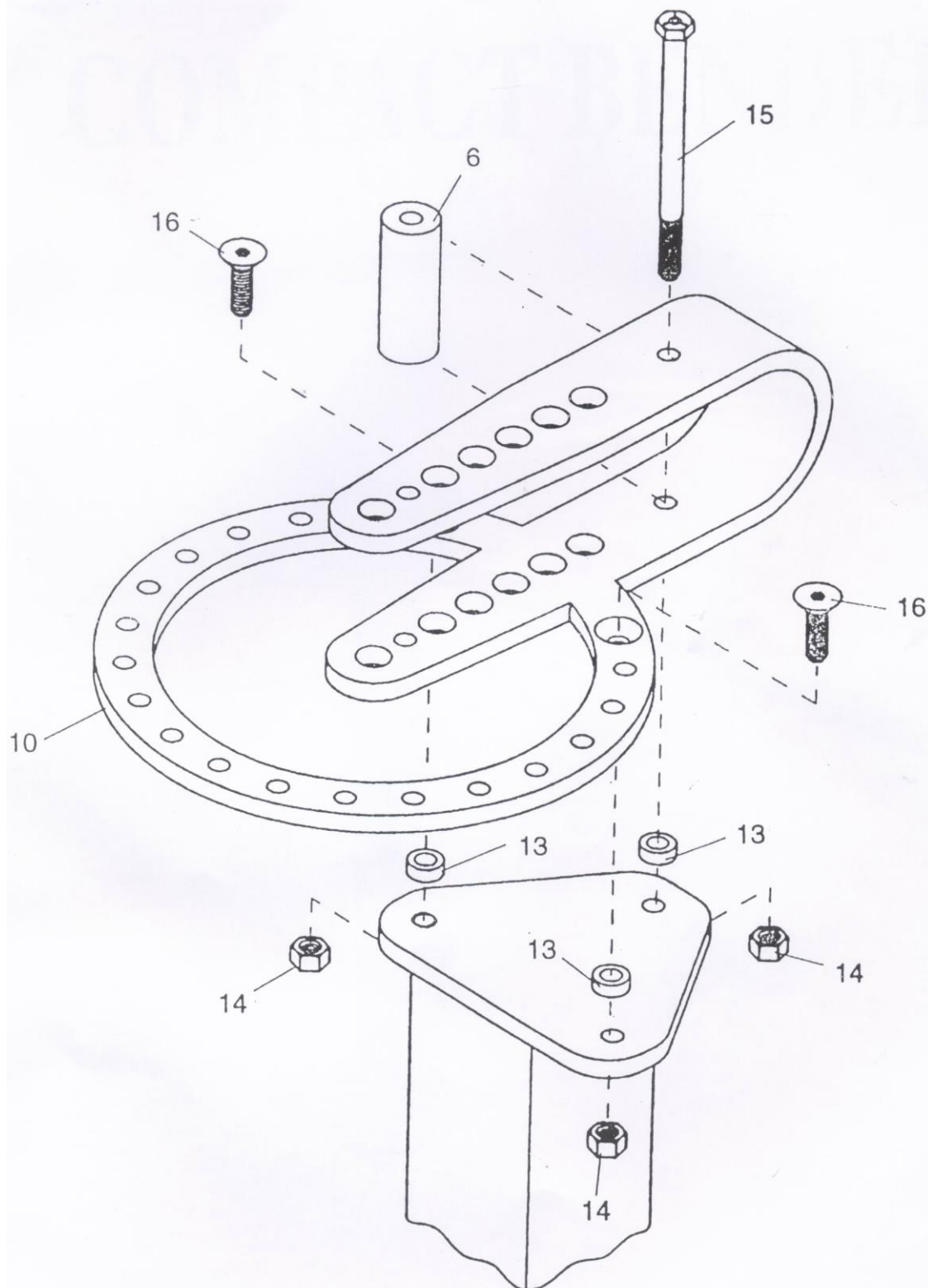


14	Moer 0,95 cm	4		
----	--------------	---	--	--



Exploded View - A	Onderdelentekening - A
-------------------	------------------------

# EXPLODED VIEW - B



Exploded View - B

Onderdelentekening - B



**HBM Machines B.V.**

Grote Esch 1010 - NL 2841 MJ Moordrecht.

Tel. +31 / (0)1 82 / 52 54 68 - Fax. +31 / (0)1 82 / 63 51 19

**EG – OVEREENSTEMMINGSVERKLARING**

**Certificate of Compliance**

**Volgens:**

**EG-Machinerichtlijn 2006/42/EC**

Hiermede verklaren wij dat de nader omschreven machine op de grond van zijn samenstelling en constructie aan de EU – Richtlijnen voor de veiligheid en volksgezondheid voldoet. Bij wijzigingen van de machine die niet door ons is goedgekeurd verliest deze verklaring zijn geldigheid.

**Omschrijving van de machines:**

*Metaalbuiger*

**Machinemodel:**

*HBM Metaalbuiger  
Op voet.*

**Bouwjaar:**

*2011*

**Plaats / Datum:**

*NL 2741 PA Waddinxveen.*

**Handtekening / Stempel:**

*Herman Buitelaar  
( Directeur )*

A handwritten signature in blue ink, appearing to be 'Herman Buitelaar', is written over a faint, circular blue stamp.