



36 in. Metal Bending Brake with Stand

User Manual



Please read and understand all instructions before use. Retain this manual for future reference.



36 in. Metal Bending Brake with Stand

SPECIFICATIONS

Max. Capacity	12 gauge
Bend Radius	0 to 120°
Max. Box Depth	3 in.
Max. Beam Lift	7/8 in.
Width	36 in.
Construction	Steel

INTRODUCTION

The 36 in. Metal Bending Brake with Stand accurately folds metal sheets. Quick adjust for different sheet metal gauges.

SAFETY

WARNING! Read and understand all instructions before using this tool. The operator must follow basic precautions to reduce the risk of personal injury and/or damage to the equipment.

Keep this manual for safety warnings, precautions, operating or inspection and maintenance instructions.

HAZARD DEFINITIONS

Please familiarize yourself with the hazard notices found in this manual. A notice is an alert that there is a possibility of property damage, injury or death if certain instructions are not followed.

DANGER! This notice indicates an immediate and specific hazard that **will** result in **severe personal injury or death** if the proper precautions are not taken.

WARNING! This notice indicates a specific hazard or unsafe practice that **could** result in **severe personal injury or death** if the proper precautions are not taken.

CAUTION! This notice indicates a potentially hazardous situation that may result in minor or moderate injury if proper practices are not taken.

NOTICE! This notice indicates that a specific hazard or unsafe practice will result in equipment or property damage, but not personal injury.

WORK AREA

1. Operate in a safe work environment. Keep your work area clean, well-lit and free of distractions. Place lights so you are not working in a shadow.
2. Keep anyone not wearing the appropriate safety equipment away from the work area.
3. Store unused tools properly in a safe and dry location to prevent rust or damage. Lock tools away and keep out of the reach of children.

PERSONAL SAFETY

WARNING! Wear personal protective equipment approved by the Canadian Standards Association (CSA) or American National Standards Institute (ANSI).

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

1. Always wear impact safety goggles that provide front and side protection for the eyes. Eye protection equipment should comply with CSA Z94.3-07 or ANSI Z87.1 standards based on the type of work performed.
2. Wear gloves that provide protection based on the work materials or reduce the effects of tool vibration.
3. Wear protective clothing designed for the work environment and tool.
4. Non-skid footwear is recommended to maintain footing and balance in the work environment.
5. Wear steel toe footwear or steel toe caps to prevent a foot injury from falling objects.

PERSONAL PRECAUTIONS

Control the tool, personal movement and the work environment to avoid personal injury or damage to tool.

1. Do not operate any tool when tired or under the influence of drugs, alcohol or medications.
2. Avoid wearing clothes or jewelry that can become entangled with the moving parts of a tool. Keep long hair covered or bound.
3. Do not overreach when operating a tool. Proper footing and balance enables better control in unexpected situations.

SPECIFIC SAFETY PRECAUTIONS

WARNING! DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to the tool safety rules. If you use this tool unsafely or incorrectly, you can suffer serious personal injury.

1. Use the correct tool for the job. This tool design is for a specific function. Do not modify or alter this tool or use it for an unintended purpose.
2. Do not use the tool if any parts are damage broken or misplaced. Repair or replace the parts.
3. Mount the hand brake to a solid, level floor capable of supporting the tool's weight.
4. Make sure there is enough clearance around the tool for the movement of the workpiece as it is bent into position.
5. Keep fingers clear of the supporting plate and moving plate to avoid personal injury.
6. Inspect the tool before each use. Do not use if bent, broken, cracked or otherwise damaged, any suspect parts are noticed.
7. Check to ensure that all applicable bolts and nuts are firmly tightened.
8. Do not make any modifications to the tool.
9. The workpiece edges may be sharp or have metal slivers protruding from it after bending. Wear heavy duty gloves when handling the workpiece.
10. Never use breaker bars or handle extenders to increase the pressure on a workpiece. The tool may break and cause an injury to yourself or a bystander.

11. Never force the tool. Excessive pressure could break the tool, resulting in damage to your workpiece or cause serious personal injury.
12. The tool is heavy. Two people are required to assemble and move the tool to avoid an injury. Use proper lifting techniques or a shop crane if available.

UNPACKING

WARNING! Do not operate the tool if any part is missing. Replace the missing part before operating. Failure to do so could result in a malfunction and personal injury.

Remove the parts and accessories from the packaging and inspect for damage. Make sure that all items in the parts list are included.

Unscrew the four bolts securing the brake to the shipping crate when unpacking it.

Contents:

- Metal Bending Brake
- Level Plate for Stand x 2
- Brake Stand x 2
- Hardware (see Parts List)

ASSEMBLY & INSTALLATION

Numbered references in parenthesis (#1) refer to the included Parts List.

Two people are necessary to assemble the brake and stand, due to the weight of the components.

1. Attach a level plate for stand (#8) to a brake stand (#3) using M10x30 screws (#22), 10 mm washers (#19), 10 mm spring washers (#13) and M10 nuts (#15). Repeat to assemble the other stand.
2. Place the hand brake's back side on the floor with the square mounting feet facing forward.
3. Place the brake stand (#3) mounting pad against the brake's square mounting foot.
4. Secure the mounting pad to the mounting foot with M10x30 screws (#22), 10 mm washers (#19), 10 mm spring washers (#13) and M10 nuts (#15). Tighten all bolts to secure the stand. Repeat to attach the other stand.

5. Carefully lift the brake and stand to the upright position.
6. Position the stand in the area it will be used. Make sure there is enough room to safely operate the tool before securing it to the floor. Confirm there are no pipes or conduits below the floor surface that will be damaged by drilling.
7. Drill four mounting holes into the floor and secure the brake with four bolts, lock washers and nuts (not supplied). Expansion anchor bolts are recommended for concrete floors. Lag bolts are recommended for wooden floors.

OPERATION

The bending brake applies force to the metal stock along the press plate to create a clean bend. The maximum thickness (gauge) is based on the metal's material (type) and length. Check the sheet's thickness with a caliper and consult Table 1 before attempting to bend the sheet.

When a caliper is unavailable, attempt to bend the stock. If it does not easily bend it is likely too thick for the tool or the brake requires an adjustment. Do not attempt to apply more force, as it can damage the tool.

Do not use with material that exceeds the width and thickness listed.

METAL TYPE	LENGTH	GAUGE
Sheet Metal	18 in.	12
	36 in.	16
Mild Steel	18 in.	16
	36 in.	20
Stainless Steel		22

Table 1

1. Make sure the upper Eccentric Handles (#10-01 and 10-02) are all the way down before opening the upper press plate assembly.
2. Mark the stock with a bend line.
3. Slide the stock between the body and press plate assembly. Align the bend line with the inner lip of the body.
4. Lift both upper eccentric handles into the locked position. This will cause the upper press plate assembly to clamp down on the stock. When the plate does not come down fully and refuses to lock, one of two issues are at fault.
 - a. The stock is greater than 12 gauge. This tool cannot be used to bend the stock. Attempting to do so can damage the tool.

- b. The brake requires adjustment to accommodate the gauge. Refer to the Adjustments section below to correct the gap for the stock.
5. Grasp both lower handles on the body and pull upward until the stock reaches the desired angle. Keep both hands on the handles to ensure an even distribution of pressure. Once the bend is complete, return the lower handles to their original position.
6. Rotate both eccentric handles all the way down and remove the sheet metal. Beware of sharp edges created by the bending process.

ADJUSTMENTS

It may become necessary to adjust the position of the press plate assembly to accommodate a thicker or thinner piece of sheet metal or to properly align it to the body.

ADJUSTING FOR THICKNESS OF SHEET METAL

1. Lift both eccentric handles (#10) all the way up.
2. Loosen the nuts (#18) on each hub to enable the eccentric handles to freely move up or down during the adjustment.
3. Turn the nut to raise or lower the press plate assembly. Count the number of turns.
 - a. Turn clockwise to lower the press plate assembly to narrow the gap.
 - b. Turn counterclockwise to raise the press plate assembly and widen the gap.
4. Repeat the direction and count while turning the other nut. The press plate assembly must be flush with the body when closed. Readjust if one side is not flush.
5. Retighten the loose nuts.

ALIGN THE PRESS PLATE ASSEMBLY IN OR OUT

This adjustment will determine the roundness of the bend. The farther back the press plate assembly is compared to the body, the rounder the bend. Set the plate between 1/16 to 1/8 in. behind the body's inner edge. The thickness of the sheet metal may also require an additional adjustment.

1. Lift both upper eccentric handles all the way up.

2. Loosen the bolts (#21) on each side of the brake.
3. Nudge each side of the press plate assembly in or out, based on the bend requirements.
4. Confirm that the press plate assembly is parallel to the body's inner edge.
5. Retighten both bolts.

CARE & MAINTENANCE

1. Maintain the tool with care. A tool in good condition is efficient, easier to control and will have fewer problems.
2. Inspect the tool components periodically. Repair or replace damaged or worn components. Only use identical replacement parts when servicing.
3. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
4. Only use accessories intended for use with this tool.
5. Keep the tool handles clean, dry and free from oil/grease at all times.
6. Maintain the tool's labels and name plates. These carry important information. If unreadable or missing, contact Princess Auto Ltd. for replacements.

WARNING! Only qualified service personnel should repair the tool. An improperly repaired tool may present a hazard to the user and/or others.

LUBRICATION

Inspect and lubricate the tool when required. Only use light oil to lubricate the tool. Other lubricants may not be suitable and could damage the tool or cause a malfunction during use.

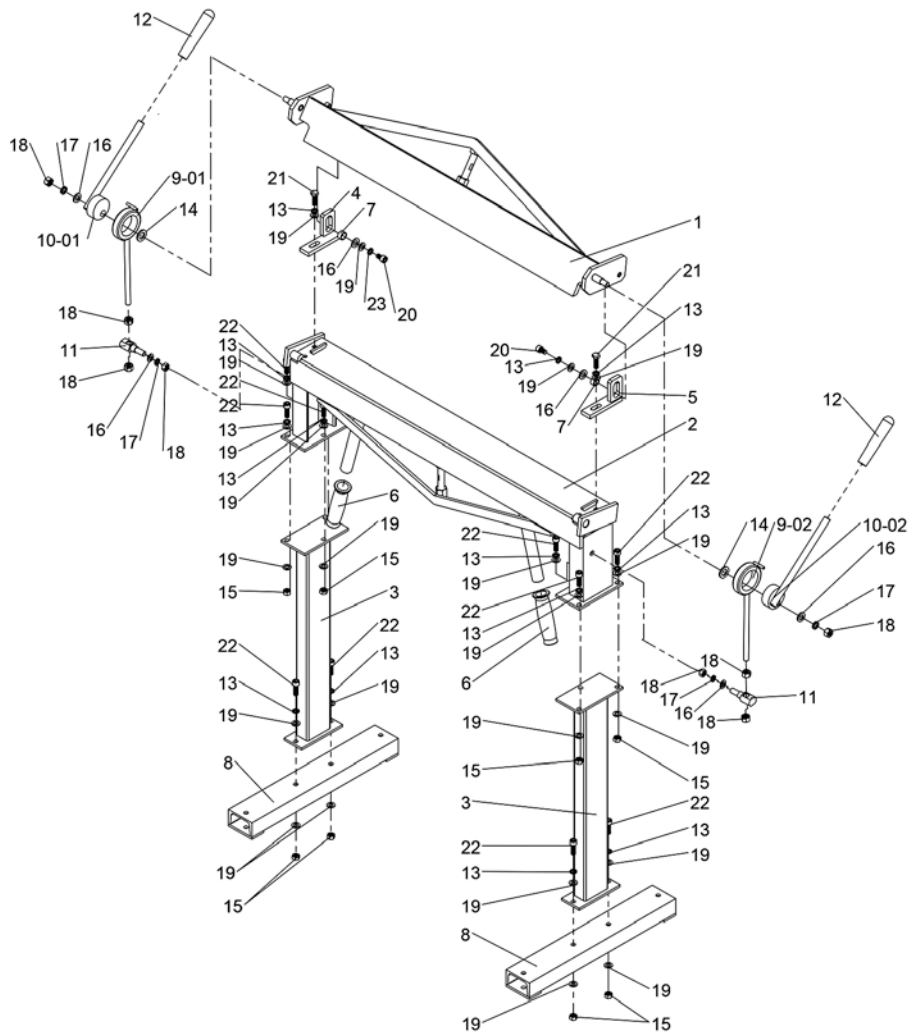
STORAGE

When not in use for an extended period, apply a thin coat of lubricant to the steel parts to avoid rust. Remove the lubricant before using the tool again.

TROUBLESHOOTING

Visit a Princess Auto Ltd. location for a solution if the tool does not function properly or parts are missing. If unable to do so, have a qualified technician service the tool.

PARTS BREAKDOWN



PARTS LIST

#	DESCRIPTION	QTY			
1	Press Plate Assembly	1	10-02	Right Eccentric Handle	1
2	Body	1	11	Connecting Block	2
3	Brake Stand	2	12	Handle Cover	2
4	Left Press Plate Bracket	1	13	Spring Washer 10 mm	14
5	Right Press Plate Bracket	1	14	Washer 16 mm	2
6	Handle Cover	2	15	Nut M10	12
7	Bushing	2	16	Washer 12 mm	4
8	Level Plate For Stand	2	17	Spring Washer 12 mm	4
9-01	Left Eccentric Bushing	1	18	Nut M12	8
9-02	Right Eccentric Bushing	1	19	Washer 10 mm	26
10-01	Left Eccentric Handle	1	20	Screw M10×16	2
			21	Bolt M10×30	2
			22	Screw M10×30	10



Presse plieuse de métal à matrice courbée de 36 po avec support

Manuel d'utilisateur



Vous devez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil.
Conservez ce manuel afin de pouvoir le consulter plus tard.



Presse plieuse de métal à matrice courbée de 36 po avec support

SPÉCIFICATIONS

Capacité max.	12 Calibre
Rayon de courbure	0 à 120°
Profondeur de boîte max.	3 po
Élévation de faisceau max.	7/8 po
Largeur	36 po
Construction	Acier

INTRODUCTION

La presse plieuse de métal à matrice courbée de 36 po avec support sert à plier la tôle. S'ajuste rapidement en fonction des épaisseurs de tôle différentes.

SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT ! Veuillez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser cet outil. L'utilisateur doit respecter les précautions de base lorsqu'il utilise cet outil afin de réduire le risque de blessure ou de dommage à l'équipement.

Conservez ce manuel qui contient les avertissements de sécurité, les précautions, les instructions de fonctionnement ou d'inspection et d'entretien.

DÉFINITIONS DE DANGER

Veillez-vous familiariser avec les avis de danger qui sont présentés dans ce manuel. Un avis est une alerte indiquant qu'il existe un risque de dommage à la propriété, de blessure ou de décès si on ne respecte pas certaines instructions.

DANGER !

Cet avis indique un risque immédiat et particulier qui **entraînera des blessures corporelles graves ou même la mort** si on omet de prendre les précautions nécessaires.

V 4,1 Presse plieuse de métal à matrice courbée de 36 po avec support 8536526

AVERTISSEMENT ! Cet avis indique un risque particulier ou une pratique non sécuritaire qui **pourrait** entraîner des **blessures corporelles graves ou même la mort** si on omet de prendre les précautions nécessaires.

ATTENTION ! Cet avis indique une situation possiblement dangereuse qui peut entraîner des blessures mineures ou modérées si on ne procède pas de la façon recommandée.

AVIS ! Cet avis indique un risque particulier ou une pratique non sécuritaire qui entraînera des dommages au niveau de l'équipement ou des biens, mais non des blessures corporelles.

AIRE DE TRAVAIL

1. Travaillez dans un environnement de travail sécuritaire. Gardez votre aire de travail propre, bien éclairée et exempte de toute distraction. Placez les lampes de façon à ne pas travailler dans l'ombre.
2. Assurez-vous que les personnes qui ne portent pas l'équipement de sécurité approprié ne se trouvent pas à proximité de l'aire de travail.
3. Rangez les outils correctement dans un lieu sécurisé et sec. Gardez les outils hors de la portée des enfants.

SÉCURITÉ PERSONNELLE

AVERTISSEMENT ! Portez de l'équipement de protection personnelle homologué par l'Association canadienne de normalisation (CSA) ou l'American National Standards Institute (ANSI).

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNELLE

1. Portez toujours des lunettes antiprojections qui offrent une protection frontale et latérale pour les yeux. L'équipement de protection des yeux devrait être conforme à la norme CSA Z94.3-07 ou ANSI Z87.1 fonction du type de travail effectué.
2. Portez des gants qui protègent en fonction des matériaux de travail et pour réduire les effets des vibrations de l'outil.
3. Portez des vêtements de protection conçus pour l'environnement de travail et pour l'outil.

4. Les chaussures antidérapantes sont recommandées pour maintenir la stabilité et l'équilibre au sein de l'environnement de travail.
5. Portez des chaussures à embout d'acier ou à coquilles d'acier pour éviter les blessures aux pieds dues à la chute d'objets.

PRÉCAUTIONS PERSONNELLES

Gardez le contrôle de l'outil, de vos mouvements et de l'environnement de travail pour éviter les blessures ou le bris de l'outil.

1. N'utilisez pas l'outil si vous êtes fatigué ou sous l'effet de drogues, d'alcool ou de médicaments.
2. Évitez de porter des vêtements ou des bijoux pouvant se prendre dans les pièces mobiles d'un outil. Gardez les cheveux longs recouverts ou attachés.
3. N'utilisez pas l'outil si vous devez étirer les bras pour vous en servir. Une stabilité et un équilibre appropriés sont nécessaires afin d'avoir un meilleur contrôle en cas de situations inattendues.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES

AVERTISSEMENT! Ne permettez PAS au confort ou à votre familiarisation avec l'outil (obtenus après un emploi répété) de se substituer à une adhésion stricte aux règles de sécurité de l'outil. Si vous utilisez cet outil de façon dangereuse ou incorrecte, vous pouvez subir des blessures corporelles graves.

1. Utilisez le bon outil pour la tâche à effectuer. Cet outil a été conçu pour une utilisation spécifique. Évitez de modifier ou d'altérer cet outil ou de l'utiliser à une fin autre que celle pour laquelle il a été conçu.
2. N'utilisez pas l'outil si des pièces présentent des dommages ou sont déplacées. Réparez ou remplacez les pièces.
3. Placez le frein sur un plancher solide et de niveau capable de soutenir le poids de l'outil.
4. Assurez-vous qu'il existe un jeu suffisant autour de l'outil afin de pouvoir déplacer les extrémités du tuyau en pliant celui-ci en position.
5. Tenez les doigts à l'écart de la plaque de support et de la plaque mobile afin d'éviter les blessures.

V 4,1 Presse plieuse de métal à matrice courbée de 36 po avec support 8536526

6. Vérifiez l'outil avant chaque usage. Ne l'utilisez pas si elle est tordue, cassée, fissurée, ou est endommagée de toute autre manière, si des pièces suspectes sont observées.
7. Vérifiez que tous les boulons et les écrous applicables sont serrés fermement.
8. N'apportez aucune modification à l'outil.
9. Les rebords de la pièce à travailler peuvent présenter des arêtes vives ou des limailles de métal en saillie suite au cintrage. Portez des gants épais lorsque vous manipulez la pièce à travailler.
10. N'utilisez jamais de poignée articulée ou de rallonge pour poignée afin d'augmenter la pression au niveau d'une pièce à travailler. L'outil peut se briser et causer des blessures à vous et aux gens à proximité.
11. Ne forcez jamais l'outil. Une pression excessive pourrait briser l'outil, entraînant ainsi des dommages au niveau de la pièce à travailler ou causant des blessures graves.
12. L'outil est lourd. Deux personnes sont nécessaires afin d'assembler et déplacer l'outil pour éviter les blessures. Faites appel aux pratiques de levage recommandées ou à une grue d'atelier, si disponible.

DÉBALLAGE

AVERTISSEMENT ! Ne faites pas fonctionner l'outil si des pièces sont manquantes. Remplacez les pièces manquantes avant l'utilisation. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner une défectuosité et des blessures graves.

Retirez les pièces et les accessoires de l'emballage et vérifiez s'il y a des dommages. Assurez-vous que tous les articles sur la liste de pièces sont compris.

Dévissez les quatre boulons retenant le frein à la caisse d'expédition au moment du déballage.

Contenu :

- Presse plieuse de métal à matrice courbée
- Deux plaques de niveau pour le support
- Deux supports de frein
- Quincaillerie (consultez la Liste des pièces)

ASSEMBLAGE ET INSTALLATION

Les numéros de référence entre parenthèses (n° 1) se rapportent à la liste de pièces comprise.

Deux personnes doivent participer à l'assemblage du frein et du support en raison du poids des composants.

1. Fixez une plaque de niveau pour le support (n° 8) sur un support de frein (n° 3) au moyen de vis M10 x 30 (n° 22), de rondelles de 10 mm (n° 19), de rondelles à ressort de 10 mm (n° 13) et d'écrous M10 (n° 15). Procédez de la même façon pour assembler l'autre support.
2. Placez le frein à main (côté arrière) sur le plancher de façon à ce que les pattes de montage carrées soient placées vers l'avant.
3. Placez la plaque de montage du support de frein (n° 3) contre la patte de montage carrée du frein.
4. Retenez la plaque de montage à la patte de montage au moyen de vis M10 x 30 (n° 22), de rondelles de 10 mm (n° 19), de rondelles à ressort de 10 mm (n° 13) et d'écrous M10 (n° 15). Serrez tous les boulons pour retenir le support. Procédez de la même façon pour fixer l'autre support.
5. Soulevez doucement le frein et le support à la verticale.
6. Placez le support à l'endroit où il sera utilisé. Assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace pour utiliser l'outil de manière sécuritaire avant de le fixer au plancher. Assurez-vous qu'il n'y a pas de tuyaux ou de conduits sous la surface du plancher, puisqu'ils pourraient subir des dommages lors du perçage.
7. Percez quatre trous de montage dans le plancher et fixez le frein au moyen de quatre boulons, rondelles-frein et écrous (non fournis). On recommande d'utiliser des boulons d'ancrage à expansion dans les planchers de béton. On recommande d'utiliser des tire-fond sur les planchers de bois.

UTILISATION

La presse plieuse à matrice courbée exerce une force sur la pièce de métal, soit le long du plateau de pression, de manière à créer une courbe propre. L'épaisseur maximale (calibre) repose sur le type de métal et sur la longueur. Vérifiez l'épaisseur de la tôle au moyen d'un pied à coulisse et consultez le tableau 1 avant de tenter de cintrer la tôle.

V 4,1 Presse plieuse de métal à matrice courbée de 36 po avec support 8536526

Essayez de cintrer la pièce si aucun pied à coulisse n'est disponible. Si celle-ci refuse de plier facilement, elle est probablement trop épaisse pour l'outil ou le frein devra faire l'objet d'un ajustement.

Ne tentez pas d'exercer une force plus élevée, puisque l'outil pourrait subir des dommages.

N'utilisez pas de matériau dont la largeur et l'épaisseur sont supérieures à celles indiquées.

TYPE DE MÉTAL	LONGUEUR	CALIBRE
Tôle	18 po	12
	36 po	16
Acier doux	18 po	16
	36 po	20
Acier inoxydable		22

Table 1

1. Assurez-vous que les poignées excentriques supérieures (n^{os} 10-01 et 10-02) sont abaissées au complet avant d'ouvrir la plaque de pression supérieure.
2. Tracez une ligne de cintrage sur la pièce.
3. Glissez la pièce entre le corps et la plaque de pression. Alignez la ligne de cintrage avec la lèvre intérieure du corps.
4. Soulevez les deux poignées excentriques supérieures en position verrouillée. L'ensemble de plaque de pression supérieure se fixera sur la pièce. Lorsque la plaque ne descend pas complètement et refuse de se verrouiller, le problème peut présenter une ou deux causes.
 - a. La pièce présente une épaisseur supérieure au calibre 12. Vous ne pouvez utiliser cet outil pour cintrer la pièce. Vous pourriez endommager l'outil si vous essayez de le faire.
 - b. Le frein doit être ajusté afin qu'on puisse installer le calibre. Consultez la section Réglages ci-dessous afin de corriger le jeu de la pièce.
5. Saisissez les deux poignées inférieures du corps et soulevez jusqu'à ce que la pièce se trouve dans l'angle désiré. Gardez les deux mains sur les poignées pour vous assurer de répartir la pression de manière uniforme. Une fois le cintrage complété, ramenez les poignées inférieures à leur position d'origine.
6. Tournez les deux poignées excentriques jusqu'au bout vers le bas et enlevez ensuite la tôle. Attention aux arêtes vives produites lors du cintrage.

RÉGLAGES

Il pourrait devenir nécessaire de régler la position de la plaque de pression afin de pouvoir cintrer une pièce de tôle plus épaisse ou plus mince ou pour aligner le corps correctement.

RÉGLAGE DE L'ÉPAISSEUR DE LA TÔLE

1. Soulevez les deux poignées excentriques (n° 10) au maximum.
2. Desserrez les écrous (n° 18) de chaque moyeu afin que les poignées excentriques puissent monter ou descendre librement au cours du processus de réglage.
3. Tournez l'écrou pour soulever ou abaisser la plaque de pression. Comptez le nombre de tours.
 - a. Tournez dans le sens horaire pour abaisser la plaque de pression afin de réduire le jeu.
 - b. Tournez dans le sens antihoraire pour soulever la plaque de pression afin d'augmenter le jeu.
4. Reprenez le processus d'orientation et le décompte en tournant l'autre écrou. L'ensemble de plaque de pression doit venir à égalité du corps une fois fermée. Rajustez si un côté n'est pas égal.
5. Resserrez les écrous desserrés

ALIGNEMENT DE LA PLAQUE DE PRESSION VERS L'INTÉRIEUR OU VERS L'EXTÉRIEUR

Ce réglage permettra de déterminer le degré de rondeur du cintrage. Plus l'ensemble de plaque de pression est placé vers l'arrière par rapport au corps, plus le cintrage sera arrondi. Placez la plaque entre 1/16 et 1/8 po derrière le rebord intérieur du corps. Il se peut qu'on doive également régler l'épaisseur de la tôle.

1. Soulevez les deux poignées excentriques supérieures (n° 10) au maximum.
2. Desserrez les boulons (n° 21) de chaque côté du frein.
3. Poussez chaque côté de l'ensemble de plaque de pression vers l'intérieur ou vers l'extérieur, tout dépendant du cintrage nécessaire.
4. Assurez-vous que la plaque de pression (n° 1) est parallèle au rebord intérieur du corps.
5. Resserrez les deux boulons.

SOIN ET ENTRETIEN

1. Entretenez l'outil avec soin. Un outil en bon état sera efficace, plus facile à contrôler et préviendra les problèmes de fonctionnement.
2. Inspectez les composants de l'outil régulièrement. Réparez ou remplacez les composants endommagés ou usés. Employez seulement des pièces autorisées.
3. Suivez les instructions pour lubrifier et remplacer les accessoires.
4. Utilisez seulement des accessoires conçus pour être utilisés avec cet outil.
5. Gardez les poignées de l'outil propres, sèches et exemptes d'huile ou de graisse en tout temps.
6. Veillez à ce que l'étiquette et la plaque signalétique demeurent intactes sur l'outil. Elles comportent des renseignements importants. Si elles sont illisibles ou manquantes, communiquez avec Princess Auto Ltd. pour les remplacer.

AVERTISSEMENT ! Seul un personnel d'entretien qualifié doit effectuer la réparation de l'outil/l'appareil. Un outil/appareil mal réparé peut présenter un risque pour l'utilisateur et/ou pour les autres.

LUBRIFICATION

Inspectez et lubrifiez l'outil au besoin. Utilisez uniquement une huile pour huile légère pour lubrifier l'outil. Les autres lubrifiants pourraient ne pas convenir et risqueraient d'endommager l'outil ou de causer un mauvais fonctionnement durant l'utilisation.

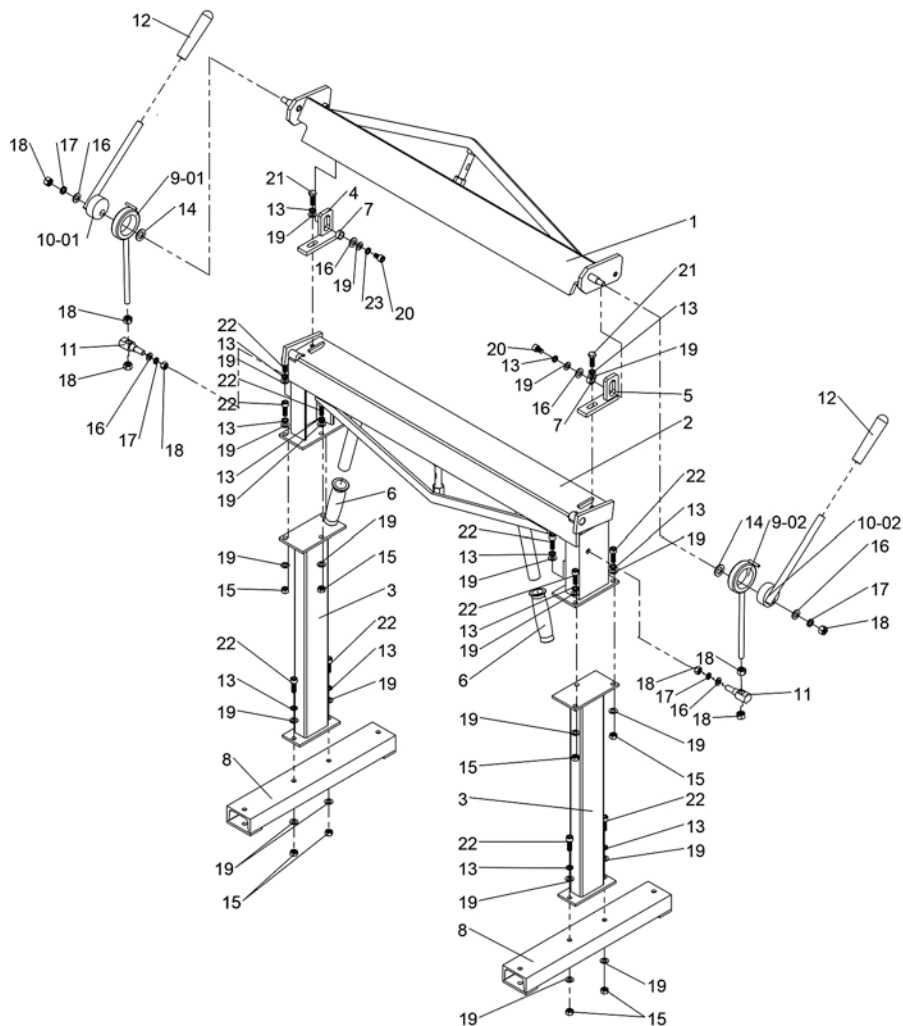
ENTREPOSAGE

Si l'outil n'est pas utilisé pendant une période prolongée, appliquez une mince couche de lubrifiant sur les pièces en acier pour éviter qu'elles ne rouillent. Enlevez le lubrifiant avant de réutiliser l'outil.

DÉPANNAGE

Si l'outil ne fonctionne pas correctement ou si des pièces sont manquantes, visitez un magasin Princess Auto Ltd. afin de trouver une solution. Si ce n'est pas possible, demandez à un technicien qualifié de réparer l'outil

RÉPARTITION DES PIÈCES



V 4,1 Presse plieuse de métal à matrice courbée de 36 po avec support

8536526 LISTE DES PIÈCES

N°	DESCRIPTION	QTÉ
1	Ensemble de plaque de pression	1
2	Corps	1
3	Support de frein	2
4	Support de plaque de pression de gauche	1
5	Support de plaque de pression de droite	1
6	Revêtement de poignée	2
7	Bague	2
8	Plaque de niveau pour le support	2
9-01	Bague excentrique de gauche	1
9-02	Bague excentrique de droite	1
10-01	Poignée excentrique de gauche	1
10-02	Poignée excentrique de droite	1
11	Bloc de raccordement	2
12	Revêtement de poignée	2
13	Rondelle à ressort 10 mm	14
14	Rondelle de 16 mm	2
15	Écrou M10	12
16	Rondelle de 12 mm	4
17	Rondelle à ressort de 12 mm	4
18	Écrou M12	8
19	Rondelle 10 mm	26
20	Vis M10 x 16	2
21	Boulon M10 x 30	2
22	Vis M10 x 30	10