CYRRTEC

CZ / EN

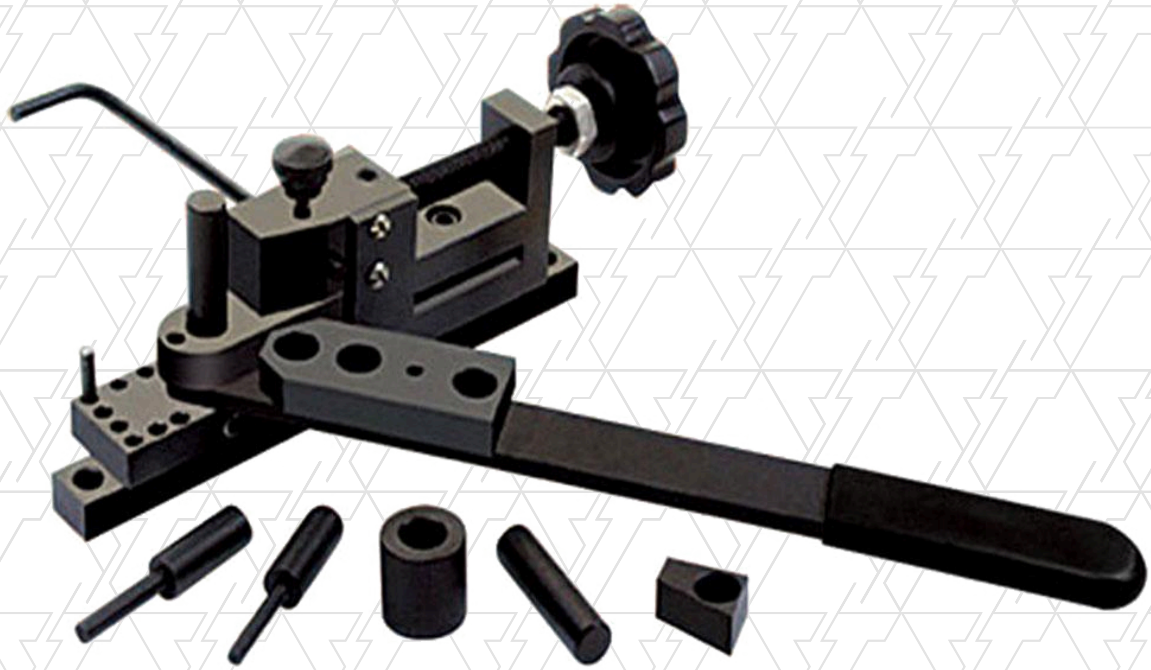
OHÝBÁNÍ DRÁTU A PÁSOVINY

Univerzální ohýbačka

Universal Bender

/ Návod k montáži a obsluze
/ Assembly and Operating Instructions

CZ Čeština str. 3
EN English page 7



Návod si pečlivě přečtěte a uschovejte pro pozdější použití.
Read these instructions carefully and keep them for future reference.

CYRRTEC
SMART PARTS s.r.o. · IČO 10687840 · DIČ CZ10687840
www.cyrrtec.cz

CZ / EN
Návod k obsluze / Operating Instructions

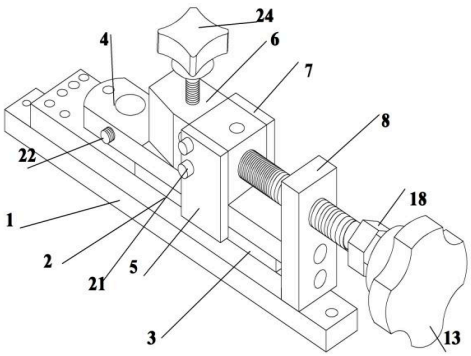
1/ Technické parametry

Kapacita – kruhový drát	**max. Ø 8 mm**
Kapacita – pásovina	**max. 25 × 3 mm**
Rozměry (D × V × Š), bez páky	**cca 230 × 90 × 65 mm**
Hmotnost	**3,6 kg**

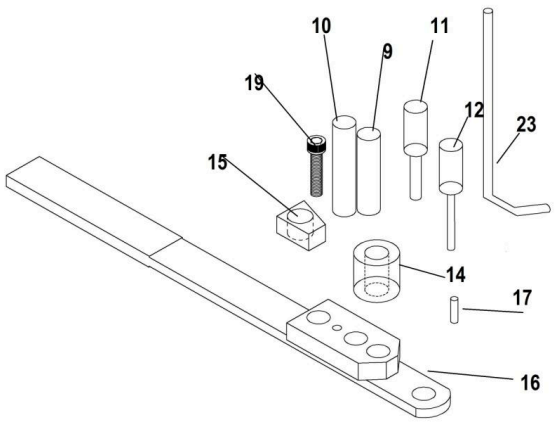
Důležité upozornění

Před prací ohýbačku vždy pevně upněte k masivnímu pracovnímu stolu, nebo ji upevněte do T-drážky stabilního obráběcího stroje.

2/ Popis a seznam dílů



A · Těleso ohýbačky se svěrákem



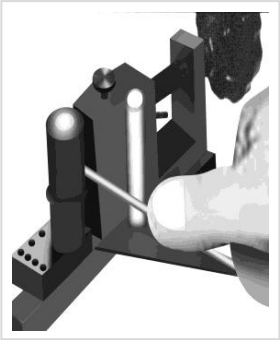
B · Páka a příslušenství

Č.	NÁZEV	KS
1	Základna	1
2	Pracovní deska	1
3	Malá deska	1
4	Vodicí lišta	1
5	Těleso svěráku	1
6	Pravá čelist svěráku	1
7	Levá čelist svěráku	1
8	Spojovací deska	1
9	Krátký čep	1
10	Čep Ø 12,7 mm	1
11	Čep Ø 6,4 mm	1
12	Čep Ø 4,8 mm	1

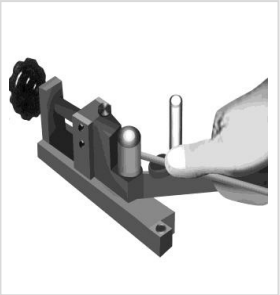
Č.	NÁZEV	KS
13	Ovládací knoflík svěráku	1
14	Ohýbací kotouč Ø 25,4 mm	1
15	Úhlová destička	1
16	Dorazový kolík	1
17	Páka	1
18	Klobouková matice M12	1
19	Šroub M6 × 35	1
20	Spojovací šroub	2
21	Šroub M5 × 12	4
22	Šroub M8 × 9 (šestihran)	2
23	Délkový doraz	1
24	Upínka délkového dorazu	1

3 / Oka a vystředěná oka

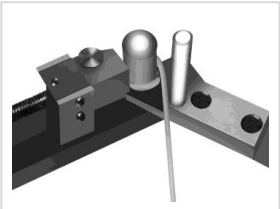
1. Páku (č. 17) připevněte k pracovní desce (č. 2) pomocí čepu Ø 12,7 mm (č. 10) – s ohýbacím kotoučem Ø 25,4 mm (č. 14) nebo bez něj – případně pomocí čepu Ø 6,4 mm (č. 11) nebo Ø 4,8 mm (č. 12), podle požadovaného výsledku. Čep zajistěte šroubem (č. 22). Když stojíte naproti ovládacímu knoflíku svěráku (č. 13), musí být páka po vaší pravé ruce a co nejblíže k tělesu ohýbačky.
2. Materiál, který chcete ohnout, vložte mezi zvolený čep a svěrák (č. 6) a upněte jej (obr. 1).
3. Krátký čep (č. 9) zasuňte do jednoho z otvorů v páce – co nejblíže k ohýbačce, jak jen to materiál dovolí.
4. Chcete-li dosáhnout rovnoběžného výsledku, přidržujte materiál lehce palcem.
5. Otočte pákou o čtvrt otáčky ve směru hodinových ručiček – vznikne ohyb 90°. Pro opakované ohyby můžete do vhodného otvoru zasunout dorazový kolík (č. 16). Obvykle je to otvor na přední straně ohýbačky (nejdál od ovládacího knoflíku svěráku), druhý zprava (obr. 2).
6. Povolte svěrák a posuňte materiál tak, aby byl ohyb naproti páce v její výchozí poloze. Rovná část materiálu má směřovat k páce; po utažení svěráku má být sevřena i malá část ohybu.
7. Materiál znovu upněte a postup opakujte, dokud materiál neopíše celou otáčku. V posledním kroku je kvůli odpružení materiálu nutné mírně přehnout (obr. 3).
8. U silného drátu může být nutné použít úhlovou destičku (č. 15), aby materiál neprokluzoval. Položte ji na bok úhlovou částí nahoru tak, aby jedna strana otvoru směřovala ke svěráku a druhá k použitému čepu (obr. 4).
9. Chcete-li oko vystředit, nastavte páku tak, aby byl materiál na její opačné straně. Pákou pak lze otáčet proti směru hodinových ručiček.
10. Materiál znovu upněte tak, aby jeho rovná část byla kolmo ke svěráku.
11. Otáčejte pákou proti směru hodinových ručiček, dokud nedosedne na ohýbačku (obr. 5).



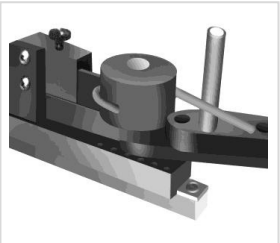
Obr. 1



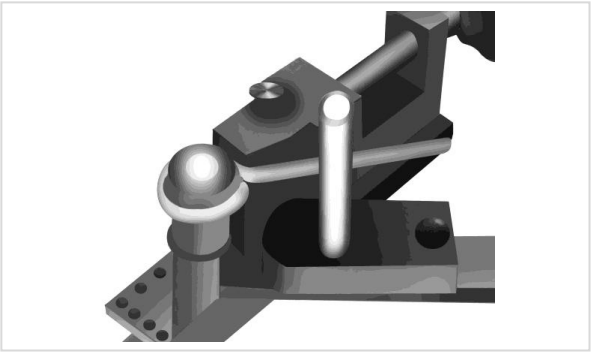
Obr. 2



Obr. 3



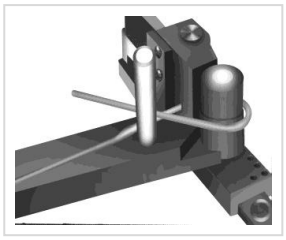
Obr. 4



Obr. 5

4 / Spirály a smyčky

1. Proveďte kroky 1–7 z postupu „Oka a vystředěná oka“.
2. U smyček a spirál je nutné materiál při třetím ohybu mírně nadzvednout, aby se dostal nad již ohnutou část (obr. 6).
3. U spirál můžete při opakovaných ohybech použít distanční vložku, aby byly mezery mezi závity stejnoměrné (obr. 7).



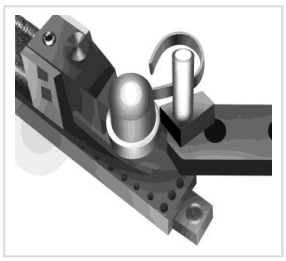
Obr. 6



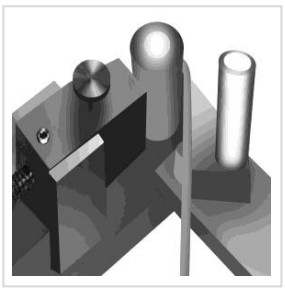
Obr. 7

5 / Tvar S

1. Na těleso nasaďte ohýbací kotouč Ø 25,4 mm s čepem Ø 12,7 mm, jak je popsáno v kroku 1 postupu „Oka a vystředěná oka“.
2. Úhlovou destičku nasaďte na krátký čep na páce (obr. 8).
3. Použijte krátký kus materiálu o délce přibližně 70–75 mm. Upněte jej do svěráku tak, aby okraj materiálu lícoval s okrajem kotouče.
4. Proveďte úplný ohyb ve směru hodinových ručiček.
5. Páku ponechte v krajní levé poloze a materiál přesuňte tak, aby první smyčka ležela na straně čelisti svěráku u úhlové destičky a okraj materiálu lícoval s okrajem kotouče (obr. 9).
6. Proveďte úplný ohyb proti směru hodinových ručiček.



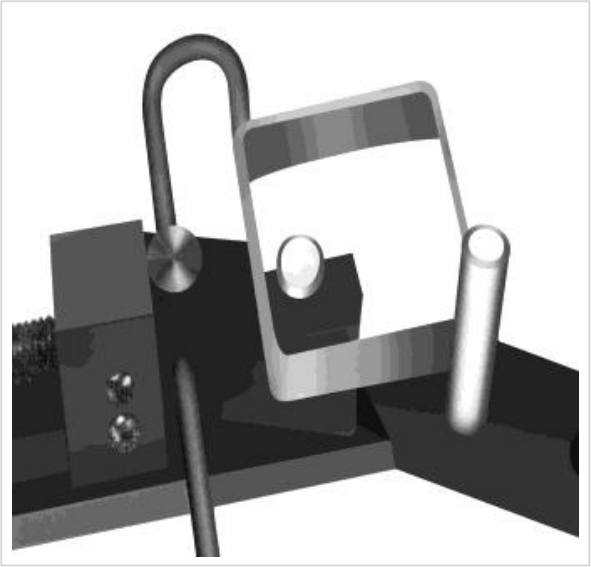
Obr. 8



Obr. 9

6 / Délkový doraz

1. Délkový doraz (č. 23) použijte, když potřebujete ohnout více kusů přesně ve stejné délce.
2. Doraz zasuňte do boku ohýbačky tak, aby byl jeho konec od ohýbačky přesně ve vzdálenosti odpovídající požadované délce materiálu. Utáhněte upínku dorazu (č. 24) (obr. 10).
3. Při výrobě čtverců a pravoúhlých rámečků používejte doraz společně s dorazovým kolíkem – výsledek bude výrazně přesnější (obr. 11).



Obr. 10



Obr. 11

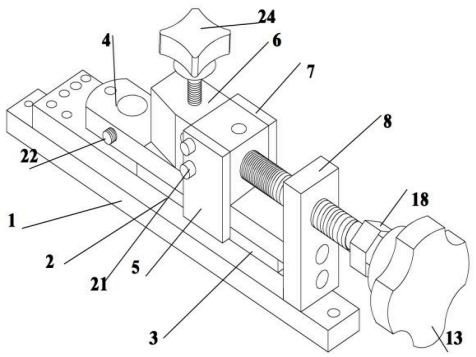
1/ Specifications

Capacity – round wire	**max. Ø 8 mm**
Capacity – flat bar	**max. 25 × 3 mm**
Dimensions (L × H × W), excl. lever	**approx. 230 × 90 × 65 mm**
Weight	**3.6 kg**

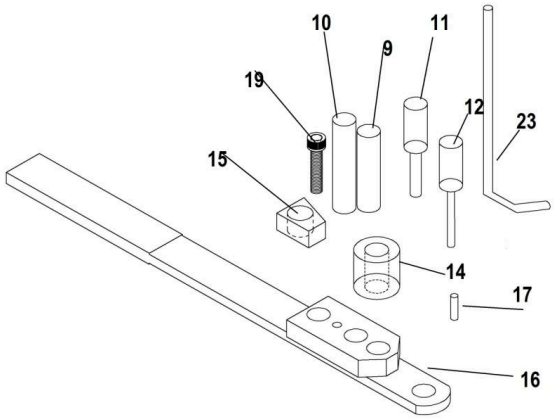
Important

Before use, always clamp the bender firmly to a solid workbench or secure it in the T-slot of a stable machine tool.

2/ Description and Parts List



A · Bender body with vice



B · Handle and accessories

NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Base	1
2	Working plate	1
3	Small plate	1
4	Slide track	1
5	Vice body	1
6	Right vice jaw	1
7	Left vice jaw	1
8	Connecting plate	1
9	Short shaft	1
10	Shaft Ø 12.7 mm	1
11	Shaft Ø 6.4 mm	1
12	Shaft Ø 4.8 mm	1

NO.	DESCRIPTION	QTY
13	Vice control knob	1
14	Bending disc Ø 25.4 mm	1
15	Angle plate	1
16	Stop pin	1
17	Handle	1
18	Cap nut M12	1
19	Screw M6 × 35	1
20	Connecting screw	2
21	Screw M5 × 12	4
22	Hex screw M8 × 9	2
23	Length gauge	1
24	Gauge clamp	1

3 / Eyes and Centred Eyes

1. Attach the handle (No. 17) to the working plate (No. 2) using the Ø 12.7 mm shaft (No. 10) – with or without the Ø 25.4 mm bending disc (No. 14) – or the Ø 6.4 mm shaft (No. 11) or Ø 4.8 mm shaft (No. 12), depending on the result you want. Secure the shaft with the screw (No. 22). When you stand opposite the vice control knob (No. 13), the handle should be on your right and as close as possible to the body of the bender.
2. Place the material to be bent between the selected shaft and the vice (No. 6) and clamp it (Fig. 1).
3. Insert the short shaft (No. 9) into one of the holes in the handle – as close to the bender as the material allows.
4. Hold the material lightly with your thumb to keep the result parallel (if required).
5. Pull the handle a quarter turn clockwise – this produces a 90° bend. For repeated bends you can insert the stop pin (No. 16) into a suitable hole. Typically this is the hole at the front of the bender (furthest from the vice control knob), second from the right (Fig. 2).
6. Loosen the vice and reposition the material so that the bend is opposite the handle in its starting position. The straight part of the material should point towards the handle; a small part of the bend should be clamped when the vice is tightened.
7. Re-clamp the material and repeat the process until the material has made one full turn. Because of spring-back, slightly over-bend in the final step (Fig. 3).
8. With heavy-gauge wire you may need the angle plate (No. 15) to prevent slipping. Place it on its side with the angled part facing up, so that one side of the hole faces the vice and the other faces the shaft in use (Fig. 4).
9. To centre the eye, position the handle so that the material is on the opposite side of the handle. The handle can then be moved anticlockwise.
10. Re-clamp the material so that its straight section is at right angles to the vice.
11. Move the handle anticlockwise until it meets the bender (Fig. 5).

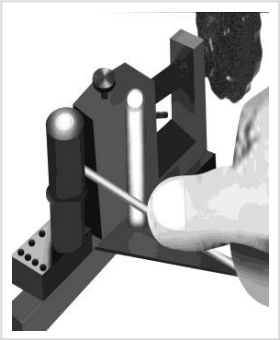


Fig. 1

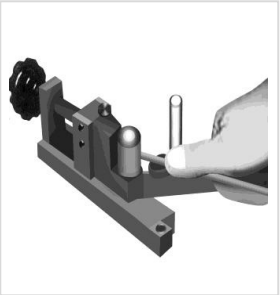


Fig. 2

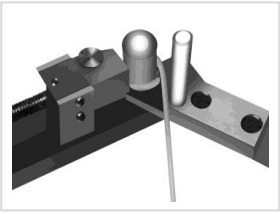


Fig. 3

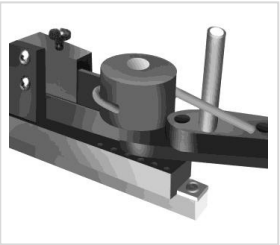


Fig. 4

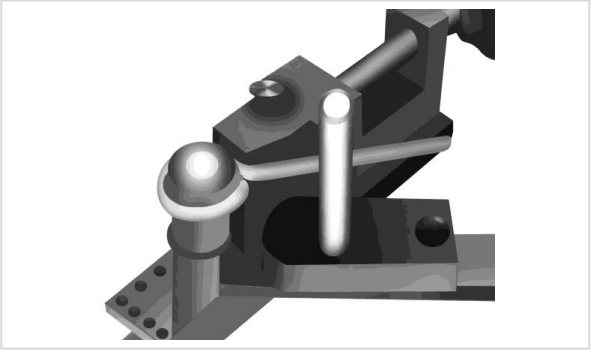


Fig. 5

4 / Coils and Loops

1. Carry out steps 1–7 of “Eyes and Centred Eyes”.
2. For loops and coils, lift the material slightly on the third bend so that it rises above the already bent material (Fig. 6).
3. For coils you can use a spacer for repeated bends to keep the gaps between the turns even (Fig. 7).

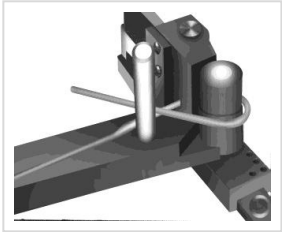


Fig. 6



Fig. 7

5 / S-Shapes

1. Fit the Ø 25.4 mm bending disc with the Ø 12.7 mm shaft on the body as described in step 1 of “Eyes and Centred Eyes”.
2. Fit the angle plate onto the short shaft on the handle (Fig. 8).
3. Use a short piece of stock approximately 70–75 mm long. Clamp it in the vice so that the edge of the material is flush with the edge of the disc.
4. Make a complete clockwise bend.
5. Leaving the handle in the leftmost position, move the material so that the first loop lies on the angle-plate side of the vice jaw and the edge of the stock is flush with the edge of the disc (Fig. 9).
6. Make a complete anticlockwise bend.

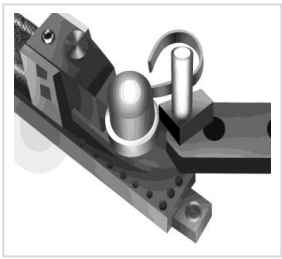


Fig. 8

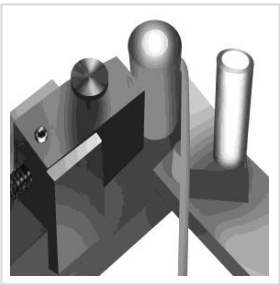


Fig. 9

6 / Length Gauge

1. Use the length gauge (No. 23) when you need several pieces bent at exactly the same length.
2. Insert the gauge into the side of the bender so that its end is exactly the required stock length away from the bender. Tighten the gauge clamp (No. 24) (Fig. 10).
3. When making squares and rectangular frames, use the gauge together with the stop pin – it greatly improves the accuracy of the result (Fig. 11).

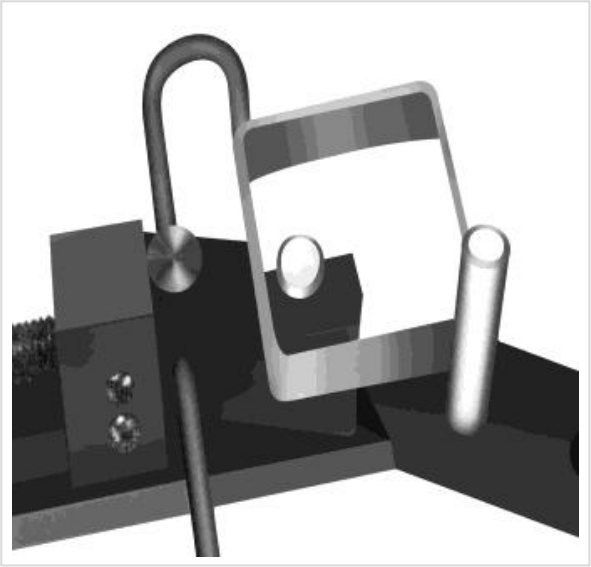


Fig. 10



Fig. 11



CYRRTEC

Potřebujete poradit?

Náhradní díly, příslušenství a další nářadí pro obrábění kovů najdete na našem e-shopu.

Need advice?

Spare parts, accessories and more metalworking tools are available in our online shop.

www.cyrrtec.cz

CYRRTEC · SMART PARTS s.r.o. · IČO 10687840 · DIČ CZ10687840