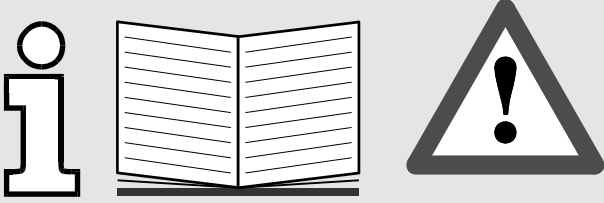


# Bedienungsanleitung



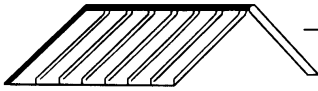
Vor Inbetriebnahme und vor dem Gebrauch von Maschinen und Werkzeugen ist es unbedingt erforderlich die zugehörige Betriebsanleitung und besonders die dort aufgeführten Sicherheitshinweise sorgfältig zu lesen und zu befolgen!



# BKK 25 + BKK 50

**Max Draenert Apparatebau GmbH & Co. KG**  
**Elektrowerkzeuge, Maschinen für Dach + Wand in Doppelstehfalztechnik, Germany**

Werk I:	Hauptverwaltung	D-73777 Deizisau	Postfach 1120	☎	07153-8217-0
	Produktion	D-73779 Deizisau	Gutenbergstrasse 15-17	📠	07153-8217-66
	Internet	<a href="http://www.dracotools.com">http://www.dracotools.com</a>	E-Mail	📧	<a href="mailto:info@dracotools.com">info@dracotools.com</a>



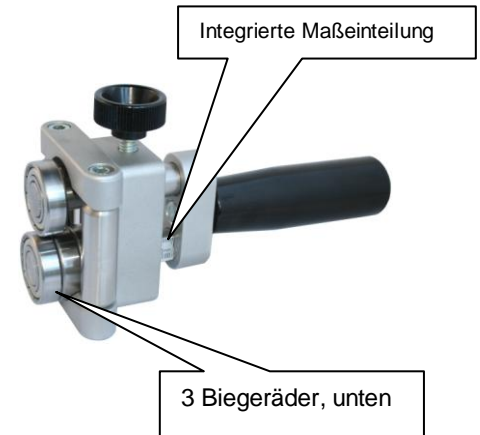
## Anleitung zum Bördel- & Kurvenkanter BKK 25 & 50

### 1. Materialstärken

- |                          |     |         |
|--------------------------|-----|---------|
| a. Kupfer / Zink / Alu   | bis | 1,00 mm |
| b. Verzinktes Stahlblech | bis | 0,75 mm |
| c. Edelstahl / Uginox    | bis | 0,50 mm |

### 2. Aufstellhöhen

- |                      |     |               |
|----------------------|-----|---------------|
| a. min. Aufstellhöhe | ab  | 5 mm          |
| b. max. Aufstellhöhe | bis | 25 bzw. 50 mm |



### Beispiel Arbeitsweise:

Das Tragen von schnittsicheren Handschuhen wird empfohlen!



- Die gewünschte Kanthöhe mittels Maßskala einstellen und Feststellschraube anziehen.
- Das Blech zwischen die Biegeräder/Kugellager einführen, wobei das einzelne Kugellager in die aufzukantende Richtung zeigt. Das einzelne, oben liegende Kugellager ist die Biegekante, die untenliegenden 3 Biegeräder bzw. Kugellager nehmen die Kraft auf zum Hochbiegen.
- Beim ersten Arbeitsgang:  
Gerät im Faustgriff halten und mit einem Winkel von ca. 10° durch das Blech fahren. Der Druck auf das Gerät sollte immer mittig auf die Biegerolle gehalten werden.

Je nach Materialstärke wie folgt verfahren:

- Zurückfahren in einem Winkel von ca. 25°
- Vorfahren in einem Winkel von ca. 50°,  
Tipp: Gerät von unten festhalten.  
Zurückfahren in einem Winkel von ca. 70° etc.
- Je nach Materialeigenschaften ggf. auch häufiger und in kleineren Schritten aufkanten bis das Werkstück den gewünschten Winkel aufweist.

