VEVOR

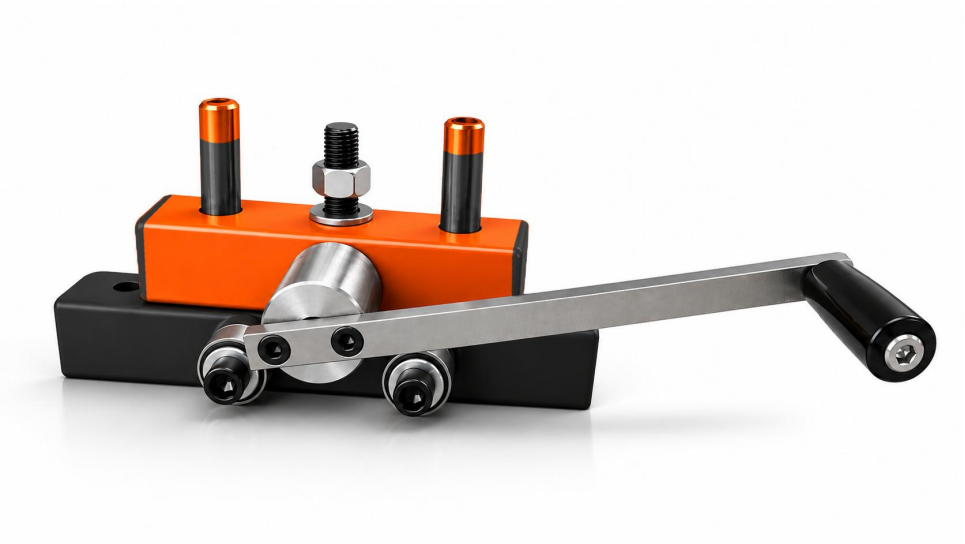
Upgrade · The Home Creator Way

# Sheet Metal Slip Roll Machine

**MODEL:PR2**

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

**MODEL:PR2**



This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

|  | Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully. |
|---|---|

# 1. Product Overview

## 1.1 Product Name

Manual Roller Bender for Metal Sheets & Steel Plates, Hand Crank Ring Rolling Machine

## 1.2 Application

This machine is designed for bending thin steel plates, stainless steel strips, flat iron, steel bars, mudguards, curtain wall strips and other metal profiles into arcs or full circles. It is widely used in metal fabrication, auto mudguard production, curtain wall engineering, DIY iron art, home decoration and small-scale industrial processing.

## 1.3 Key Features

1. Pre-assembled before delivery. Ready to use right out of the box, no extra assembly required（Excluding handles）.
2. Hand crank mechanical drive, no power supply needed, portable for on-site operation.
3. Three-roller structure. The bending radius is freely adjustable. Workpieces stay smooth without wrinkles or distortion.
4. Base with mounting holes. Can be firmly fixed on a workbench to avoid shifting during operation.

# 2. Structure Components

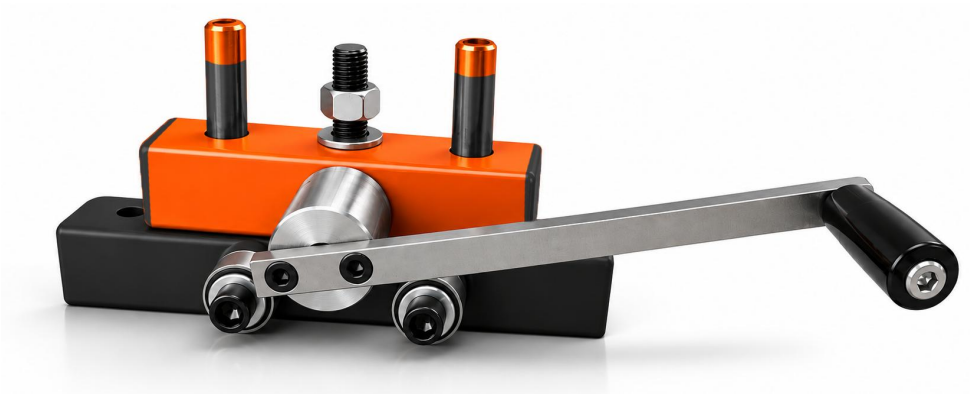
**1、Base**: Black square steel base with fixing holes, used for installation on the workbench.

**2、Lower Support Rollers**: Two parallel passive rollers to support and hold the workpiece.

**3、Top Press Roller**: Driving roller connected to the crank handle, feeding and bending materials when rotated.

**4、Limit Posts**: Two positioning pillars with orange tips on both sides, matching the middle bolt to control pressing depth and bending radius.

**5、Crank Handle**: Extended anti-slip grip for labor-saving feeding.
**6、Adjustment Screw Assembly**: Central clamping bolt to adjust the downward pressure of the top roller and change the arc size.



## 3. General Specifications

- Driving Mode: Manual hand crank
- Applicable Materials: Stainless steel sheet, mild steel plate, flat bar, steel bar, aluminum strip
- Max Processing Thickness: 0.1–6.5mm thin metal sheet
- Adjustable Bending Radius: Freely adjustable, capable of making closed rings
- Construction Material: Steel body + bearing steel rollers
- Installation: Bolt fixing on workbench

## 4. Installation Steps

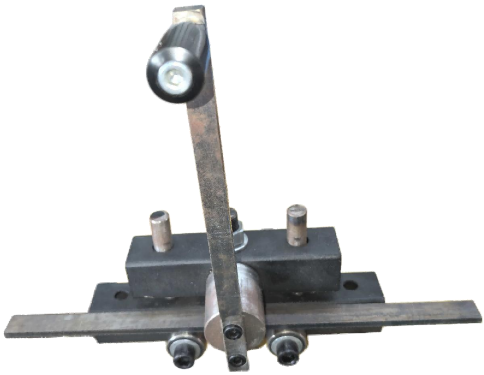
1. Place the machine on a flat workbench and align the mounting holes on the base.
2. Fasten the whole machine tightly with M8 / M10 bolts to prevent displacement during work.
3. Check all rollers to ensure free rotation without jamming; tighten all loose screws.
4. Turn the crank without load to confirm the top roller runs smoothly.

## 5. Operation Procedures

### Step 1: Set the Bending Arc

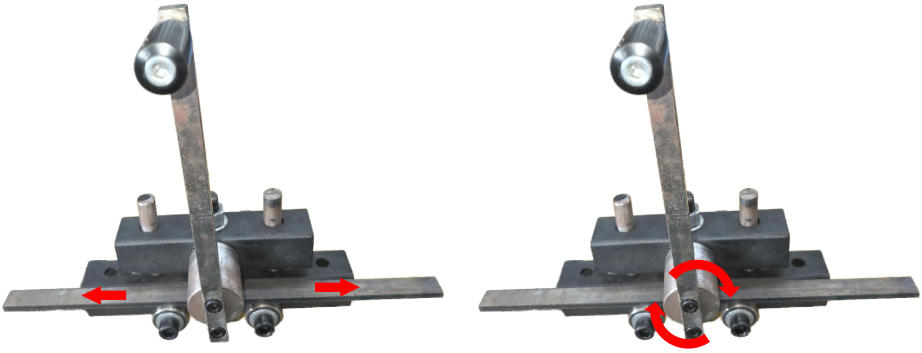
1. Loosen the central adjustment bolt and lift the top roller.
2. Lay the metal strip flat between the two lower support rollers, keep the workpiece straight to avoid skew feeding.
3. Tighten the central bolt slowly to lower the top roller and clamp the material.

- The deeper the pressing, the smaller the bending radius; the shallower the pressing, the gentler the arc.
- Recommendation: Press down slightly and test a short section first. Increase pressure gradually if the arc is insufficient. Do not overpress in one step to avoid creasing the material.



### Step 2: Roll and Bend the Workpiece

1. Hold the workpiece steady to prevent deviation, and turn the crank at a constant speed with the other hand.
2. The top roller pulls the material forward by friction. Continuous feeding creates even plastic bending between the three rollers.
3. Feed the material back and forth, apply pressure gradually section by section until the material forms the required arc or closed ring.



**Step 3: Unload the Finished Part**

Loosen the central screw to lift the top roller, then take out the finished workpiece.

## 6. Safety Warnings

1. Never put fingers into the gap between rollers to avoid pinching injuries.
2. Remove burrs from raw materials. Wear work gloves to prevent cuts from sharp edges.
3. Only process thin sheets within the rated thickness. Do not bend thick steel plates or solid thick bars by force, which will deform the rollers and break bolts.
4. Keep the workpiece running straight. Skew feeding will lead to twisted arcs and wavy surfaces.
5. Clean iron scraps from rollers after use. Add a small amount of lubricant to bearings regularly to extend service life.
6. Do not use extension bars to force the crank. Overloading will damage the machine structure.

## 7. Troubleshooting

| Fault | Cause | Solution |
|---|---|---|
| Material moves straight without bending | Insufficient pressure on the top roller | Tighten the bolt to increase downward pressure |
| Uneven curved arc, one side straight | Skewed workpiece, uneven stress on two sides | Align the strip and keep balanced feeding |
| Crank turns stiff and stuck | Iron debris inside rollers or dry bearings | Clear scraps and add engine oil for lubrication |
| Roller slips, material stops feeding | Low pressure or oil contamination on roller surface | Wipe off grease on rollers and increase clamping force |

## 8. Maintenance

1. Sweep iron scraps and dust off rollers and machine body after daily work.
2. Lubricate roller bearings every two weeks to maintain flexible rotation.
3. Coat rollers with anti-rust oil for long-term storage. Keep the machine in a dry place to prevent rust.
4. Grease the adjustment bolts regularly to avoid seizing.



VEVOR

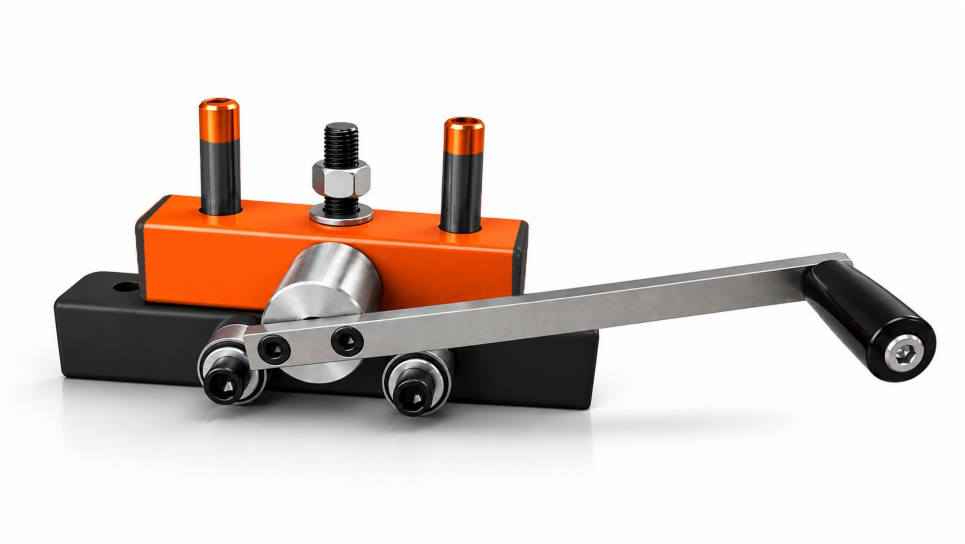
Upgrade · The Home Creator Way

# Machine à laminer la tôle

**MODÈLE : PR2**

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

**MODÈLE : PR2**



Voici le mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer. Nous vous prions de nous excuser si nous ne vous informons pas des mises à jour techniques ou logicielles concernant notre produit.

|  | Avertissement – Afin de réduire les risques de blessure, l’utilisateur doit lire attentivement le manuel d’instructions. |
|---|---|

# 1. Présentation du produit

## 1.1 Nom du produit

Cintreuse manuelle à rouleaux pour tôles et plaques d'acier, machine à rouler les anneaux à manivelle

## 1.2 Application

Cette machine est conçue pour cintrer des tôles d'acier fines, des bandes d'acier inoxydable, du fer plat, des barres d'acier, des garde-boue, des baguettes de bardage et autres profilés métalliques en arcs ou en cercles complets. Elle est largement utilisée dans la fabrication métallique, la production de garde-boue automobiles, la construction de façades rideaux, la ferronnerie d'art, la décoration intérieure et la transformation industrielle à petite échelle.

## 1.3 Fonctionnalités clés

1. Pré-assemblé avant la livraison. Prêt à l'emploi dès la sortie de la boîte, aucun assemblage supplémentaire requis (poignées exclues) .
2. Entraînement mécanique à manivelle, sans alimentation électrique, portable pour une utilisation sur site.
3. Structure à trois rouleaux. Le rayon de courbure est librement réglable. Les pièces restent lisses, sans plis ni déformations.
4. Socle avec trous de fixation. Se fixe solidement sur un établi pour éviter tout déplacement pendant son utilisation.

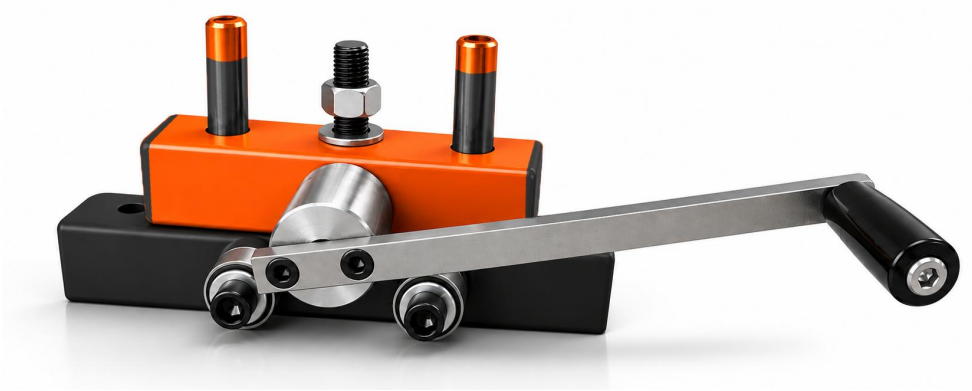
# 2. Composants de la structure

**1、 Base** : Base carrée en acier noir avec trous de fixation, utilisée pour l'installation sur l'établi.

**2、 Rouleaux de support inférieurs** : Deux rouleaux passifs parallèles pour supporter et maintenir la pièce à usiner.

**3、 Rouleau de presse supérieur** : Rouleau d'entraînement relié à la manivelle, alimentant et pliant les matériaux lorsqu'il est tourné.

**4、 Poteaux de limitation** : Deux piliers de positionnement avec des embouts orange des deux côtés, correspondant au boulon central pour contrôler la profondeur de pression et le rayon de courbure.
**5. Poignée à manivelle** : Poignée antidérapante allongée pour une alimentation sans effort.
**6、 Ensemble de vis de réglage** : Boulon de serrage central pour ajuster la pression vers le bas du rouleau supérieur et modifier la taille de l'arc.



## 3. Spécifications générales

- Mode de conduite : Manivelle manuelle
- Matériaux compatibles : tôle d’acier inoxydable, plaque d’acier doux, barre plate, barre d’acier, bande d’aluminium
- Épaisseur maximale de traitement : tôle mince de 0,1 à 6,5 mm
- Rayon de courbure réglable : librement ajustable, permettant de réaliser des anneaux fermés
- Matériau de construction : Corps en acier + rouleaux de roulement en acier
- Installation : Fixation par boulons sur l'établi

## 4. Étapes d'installation

1. Placez la machine sur un établi plat et alignez les trous de fixation sur la base.
2. Fixez solidement l'ensemble de la machine avec des boulons M8 /

M10 pour éviter tout déplacement pendant le travail.

3. Vérifiez que tous les rouleaux tournent librement sans se bloquer ; resserrez toutes les vis desserrées.

4. Tournez la manivelle à vide pour vérifier que le rouleau supérieur tourne correctement.

## 5. Procédures opérationnelles

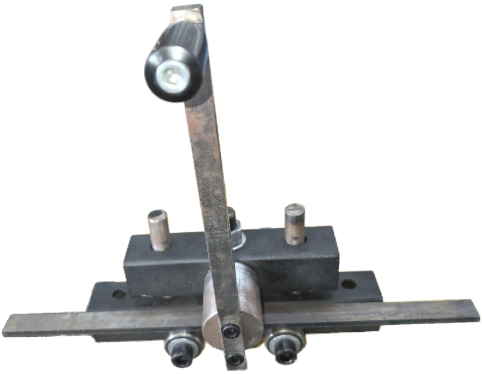
### Étape 1 : Définir l'arc de courbure

1. Desserrez le boulon de réglage central et soulevez le rouleau supérieur.

2. Placez la bande métallique à plat entre les deux rouleaux de support inférieurs, en veillant à ce que la pièce soit droite pour éviter une alimentation oblique.

3. Serrez lentement le boulon central pour abaisser le rouleau supérieur et fixer le matériau.

- Plus la pression est profonde, plus le rayon de courbure est petit ; moins la pression est profonde, plus l'arc est doux.
- Recommandation : Appuyez légèrement et testez d’abord sur une petite surface. Augmentez progressivement la pression si l’arc est insuffisant. N’appuyez pas trop fort en une seule fois pour éviter de froisser le matériau.



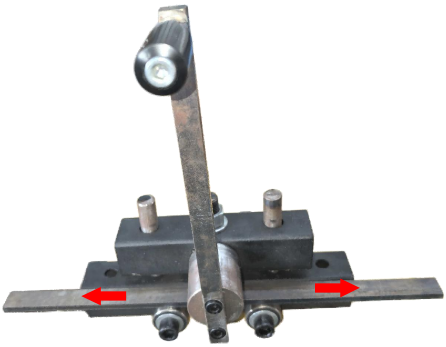
### Étape 2 : Rouler et plier la pièce à usiner

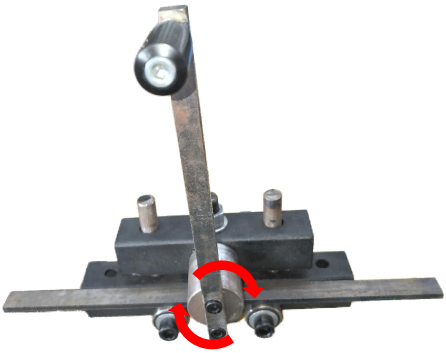
1. Maintenez la pièce à usiner stable pour éviter toute déviation et

tournez la manivelle à vitesse constante avec l'autre main.

2. Le rouleau supérieur entraîne le matériau par friction. L'alimentation continue assure un pliage plastique uniforme entre les trois rouleaux.

3. Faites avancer et reculer le matériau, en appliquant une pression progressive section par section jusqu'à ce que le matériau forme l'arc ou l'anneau fermé requis.





**Étape 3 : Décharger la pièce finie**

Desserrez la vis centrale pour soulever le rouleau supérieur, puis retirez la pièce finie.

## 6. Avertissements de sécurité

1. Ne jamais introduire les doigts dans l'espace entre les rouleaux afin d'éviter les pincements.

2. Ébavurez les matières premières. Portez des gants de travail pour éviter les coupures dues aux arêtes vives.

3. Traitez uniquement les tôles minces dont l'épaisseur est inférieure à la limite nominale. Ne pliez pas de force les plaques d'acier épaisses ni les barres massives de gros diamètre, car cela déformerait les rouleaux et casserait les boulons.

4. Veillez à ce que la pièce se déplace bien droite. Une alimentation oblique entraînera des arcs torsadés et des surfaces ondulées.

5. Nettoyez les rouleaux des résidus de fer après utilisation. Lubrifiez régulièrement les roulements avec une petite quantité de lubrifiant pour

prolonger leur durée de vie.

6. N’utilisez pas de rallonges pour forcer la manivelle. Une surcharge endommagerait la structure de la machine.

## 7. Dépannage

| Faute | Cause | Solution |
|---|---|---|
| Le matériau se déplace en ligne droite sans se courber. | Pression insuffisante sur le rouleau supérieur | Serrez le boulon pour augmenter la pression vers le bas. |
| Arc courbe irrégulier, un côté droit | Pièce déformée, contrainte inégale sur deux côtés | Alignez la bande et maintenez une alimentation équilibrée |
| La manivelle tourne difficilement et se bloque. | Débris de fer à l'intérieur des rouleaux ou des roulements secs | Enlever les résidus et ajouter de l'huile moteur pour la lubrification. |
| Le rouleau patine, l'alimentation en matériau s'arrête. | Basse pression ou contamination par l'huile sur la surface du rouleau | Essuyez la graisse des rouleaux et augmentez la force de serrage. |

## 8. Maintenance

1. Balayez les débris de fer et dépoussiérez les rouleaux et le corps de la machine après chaque utilisation.
2. Lubrifiez les roulements à rouleaux toutes les deux semaines pour maintenir une rotation fluide.
3. Enduisez les rouleaux d'huile antirouille pour un stockage prolongé. Conservez la machine dans un endroit sec pour éviter la rouille.
4. Graissez régulièrement les boulons de réglage pour éviter leur grippage.



VEVOR

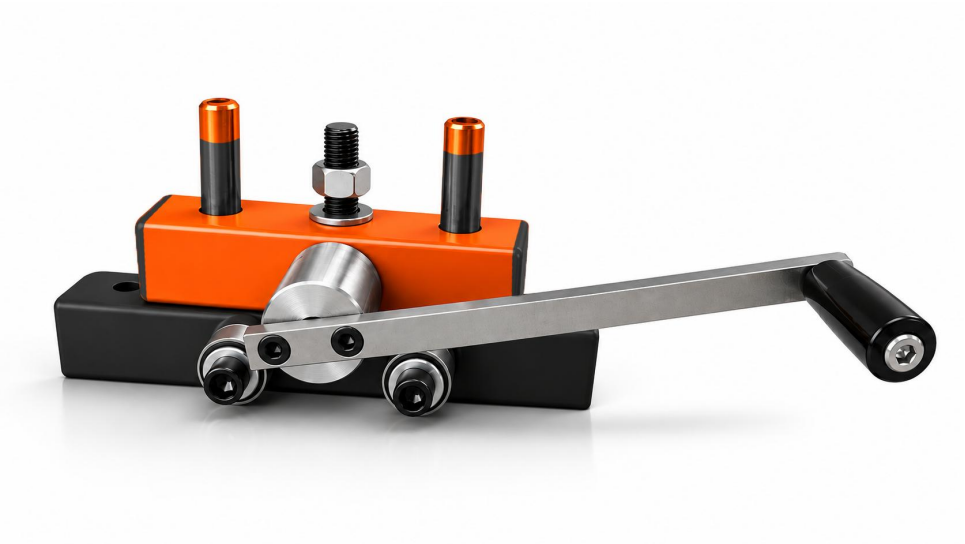
Upgrade · The Home Creator Way

# Blech-Rollenmaschine

**MODELL: PR2**

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

**MODELL: PR2**



Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann von dem gelieferten Produkt abweichen. Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut über etwaige Technologie- oder Software-Updates informieren werden .

| | |
|---|---|
|  | Warnung – Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen. |

# 1. Produktübersicht

## 1.1 Produktname

Manuelle Walzenbiegemaschine für Metallbleche und Stahlplatten, handbetriebene Ringwalzmaschine

## 1.2 Anwendung

Diese Maschine dient zum Biegen dünner Stahlplatten, Edelstahlbänder, Flacheisen, Stahlstangen, Kotflügel, Fassadenprofile und anderer Metallprofile zu Bögen oder Vollkreisen. Sie findet breite Anwendung in der Metallverarbeitung, der Herstellung von Autokotflügeln, im Fassadenbau, im DIY-Eisenkunstbau, im Bereich der Heimdekoration und in der industriellen Kleinbearbeitung.

## 1.3 Hauptmerkmale

1. Vormontiert geliefert. Sofort einsatzbereit, keine weitere Montage erforderlich (ausgenommen Griffe) .
2. Mechanischer Handkurbelantrieb, keine Stromversorgung erforderlich, tragbar für den Einsatz vor Ort.
3. Dreiwalzenkonstruktion. Der Biegeradius ist frei einstellbar. Werkstücke bleiben glatt, ohne Falten oder Verformungen.
4. Sockel mit Befestigungslöchern. Kann fest auf einer Werkbank fixiert werden, um ein Verrutschen während des Betriebs zu verhindern.

# 2. Strukturkomponenten

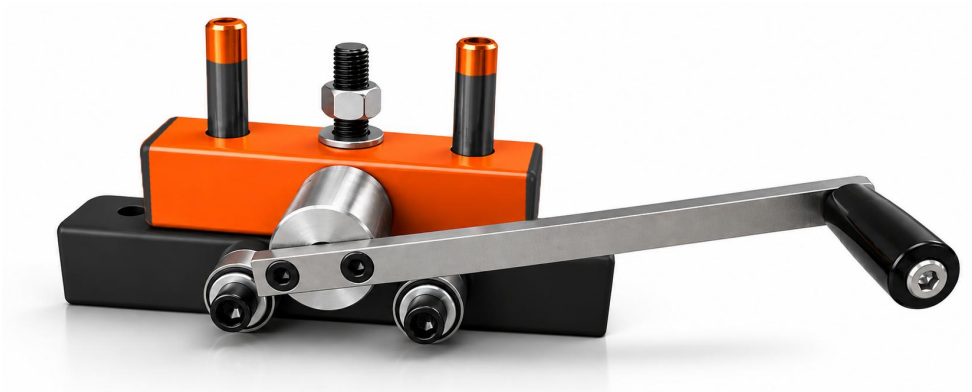
**1、 Sockel** : Schwarzer quadratischer Stahlsockel mit Befestigungslöchern zur Montage auf der Werkbank.

**2、 Untere Stützrollen** : Zwei parallele passive Rollen zur Unterstützung und zum Halten des Werkstücks.

**3、 Obere Presswalze** : Antriebswalze, die mit der Kurbel verbunden ist und beim Drehen das Material zuführt und biegt.

**4、 Begrenzungspfosten** : Zwei Positionierungspfosten mit

orangefarbenen Spitzen an beiden Seiten, die mit der mittleren Schraube übereinstimmen, um die Presstiefe und den Biegeradius zu kontrollieren.
**5. Kurbelgriff** : Verlängerter, rutschfester Griff für kraftsparendes Füttern.
**6、 Einstellschraubenbaugruppe** : Zentrale Klemmschraube zur Einstellung des Anpressdrucks der oberen Walze und zur Änderung der Bogengröße.



## 3. Allgemeine Spezifikationen

- Fahrmodus: Manuelle Handkurbel
- Geeignete Werkstoffe: Edelstahlblech, Baustahlplatte, Flachstahl, Stahlstange, Aluminiumband
- Maximale Verarbeitungsdicke: 0,1–6,5 mm dünnes Blech
- Einstellbarer Biegeradius: Frei einstellbar, ermöglicht die Herstellung geschlossener Ringe
- Konstruktionsmaterial: Stahlkörper + Lagerstahlrollen
- Montage: Verschraubung an der Werkbank

## 4. Installationsschritte

1. Stellen Sie die Maschine auf eine ebene Werkbank und richten Sie die Befestigungslöcher an der Basis aus.
2. Befestigen Sie die gesamte Maschine fest mit M8/M10-Schrauben, um ein Verrutschen während des Betriebs zu verhindern.
3. Prüfen Sie alle Rollen auf freie Drehbarkeit ohne Blockieren; ziehen

Sie alle losen Schrauben fest.

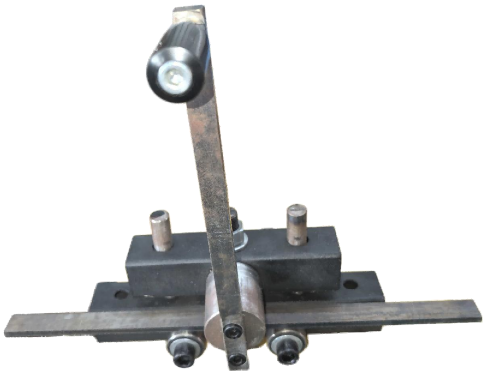
4. Drehen Sie die Kurbel ohne Last, um sicherzustellen, dass die obere Rolle reibungslos läuft.

## 5. Betriebsabläufe

### Schritt 1: Den Biegebogen einstellen

1. Lösen Sie die zentrale Einstellschraube und heben Sie die obere Rolle an.
2. Legen Sie den Metallstreifen flach zwischen die beiden unteren Stützrollen und achten Sie darauf, dass das Werkstück gerade bleibt, um ein schräges Zuführen zu vermeiden.
3. Ziehen Sie die zentrale Schraube langsam fest, um die obere Walze abzusenken und das Material einzuklemmen.

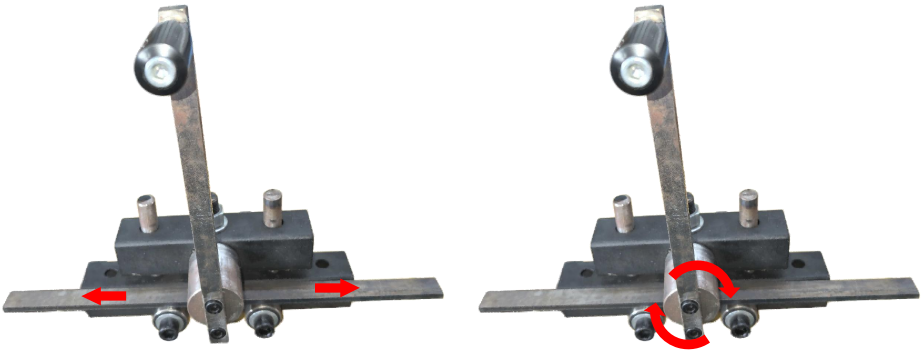
- Je tiefer das Pressen, desto kleiner der Biegeradius; je flacher das Pressen, desto flacher der Bogen.
- Empfehlung: Drücken Sie zunächst nur leicht und testen Sie den Bogen an einer kurzen Stelle. Erhöhen Sie den Druck schrittweise, falls der Bogen nicht ausreicht. Drücken Sie nicht zu stark, um Knicke im Material zu vermeiden.



### Schritt 2: Das Werkstück rollen und biegen

1. Halten Sie das Werkstück fest, um ein Abweichen zu verhindern, und drehen Sie die Kurbel mit der anderen Hand mit konstanter Geschwindigkeit.

2. Die obere Walze zieht das Material durch Reibung vorwärts. Die kontinuierliche Zufuhr erzeugt eine gleichmäßige plastische Biegung zwischen den drei Walzen.
3. Führen Sie das Material hin und her und üben Sie dabei abschnittsweise allmählich Druck aus, bis das Material den gewünschten Bogen oder geschlossenen Ring bildet.



**Schritt 3: Fertiges Teil entladen**
Lösen Sie die zentrale Schraube, um die obere Walze anzuheben, und entnehmen Sie dann das fertige Werkstück.

## 6. Sicherheitshinweise

1. Um Quetschverletzungen zu vermeiden, sollten Sie niemals mit den Fingern in den Spalt zwischen den Walzen greifen.
2. Entfernen Sie Grate von den Rohmaterialien. Tragen Sie Arbeitshandschuhe, um Schnittverletzungen durch scharfe Kanten zu vermeiden.
3. Verarbeiten Sie nur dünne Bleche innerhalb der zulässigen Dicke. Dicke Stahlplatten oder massive, dicke Stangen dürfen nicht mit Gewalt gebogen werden, da dies die Walzen verformt und die Bolzen brechen kann.
4. Führen Sie das Werkstück gerade. Schräge Zuführung führt zu verdrehten Bögen und welligen Oberflächen.
5. Entfernen Sie nach Gebrauch Eisenspäne von den Walzen. Geben

Sie regelmäßig etwas Schmiermittel in die Lager, um deren Lebensdauer zu verlängern.

6. Verwenden Sie keine Verlängerungsstangen, um die Kurbel mit Gewalt zu drehen. Eine Überlastung beschädigt die Maschinenstruktur.

## 7. Fehlerbehebung

| Fehler | Ursache | Lösung |
|---|---|---|
| Das Material bewegt sich geradlinig, ohne sich zu biegen. | Unzureichender Druck auf die obere Walze | Ziehen Sie die Schraube fest, um den Druck nach unten zu erhöhen. |
| Ungleichmäßiger Bogen, eine Seite gerade | Schiefes Werkstück, ungleichmäßige Belastung auf zwei Seiten | Richten Sie den Streifen aus und achten Sie auf eine gleichmäßige Zufuhr. |
| Kurbel dreht sich schwergängig und klemmt | Eisenpartikel in Walzen oder trockenen Lagern | Entfernen Sie Speisereste und füllen Sie Motoröl zur Schmierung hinzu. |
| Die Walze rutscht durch, der Materialtransport stoppt. | Niedriger Druck oder Ölverschmutzung auf der Walzenoberfläche | Fett von den Walzen abwischen und Klemmkraft erhöhen |

## 8. Wartung

1. Nach dem täglichen Gebrauch Eisenspäne und Staub von den Walzen und dem Maschinengehäuse entfernen.
2. Um eine reibungslose Rotation zu gewährleisten, sollten Wälzlager alle zwei Wochen geschmiert werden.
3. Walzen für die Langzeitlagerung mit Rostschutzöl einreiben. Die Maschine an einem trockenen Ort aufbewahren, um Rost zu vermeiden.
4. Die Einstellschrauben sollten regelmäßig eingefettet werden, um ein Festfressen zu vermeiden.



VEVOR

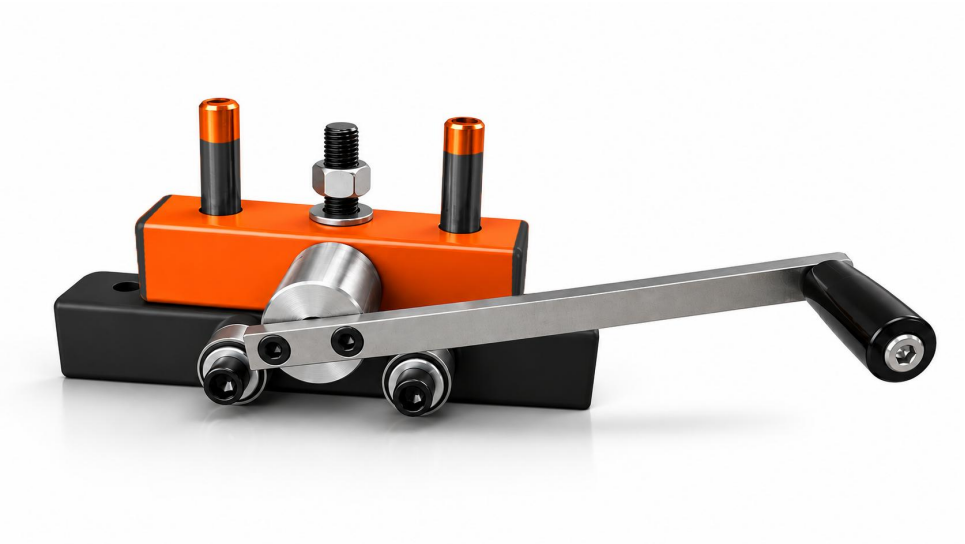
Upgrade · The Home Creator Way

# Macchina per la laminazione a scorrimento di lamiere

**MODELLO: PR2**

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

**MODELLO: PR2**



Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva il diritto di interpretare a proprio piacimento il presente manuale d'uso. L'aspetto del prodotto potrebbe differire leggermente da quello del prodotto ricevuto. Ci scusiamo se non vi informeremo tempestivamente di eventuali aggiornamenti tecnologici o software del nostro prodotto.

| | |
|---|---|
|  | Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni. |

# 1. Panoramica del prodotto

## 1.1 Nome del prodotto

Curvatrice manuale a rulli per lamiere e piastre d'acciaio, macchina per la piegatura di anelli a manovella

## 1.2 Applicazione

Questa macchina è progettata per piegare lamiere sottili di acciaio, nastri di acciaio inossidabile, barre di ferro, profilati in acciaio, parafanghi, listelli per facciate continue e altri profili metallici, dando loro una forma ad arco o circolare. Trova ampio impiego nella lavorazione dei metalli, nella produzione di parafanghi per auto, nell'ingegneria delle facciate continue, nel fai-da-te artistico con il ferro, nella decorazione d'interni e nella lavorazione industriale su piccola scala.

## 1.3 Caratteristiche principali

1. Preassemblato prima della consegna. Pronto all'uso appena estratto dalla confezione, non richiede alcun montaggio aggiuntivo (escluse le maniglie) .
2. Azionamento meccanico a manovella, non necessita di alimentazione elettrica, portatile per l'utilizzo in loco.
3. Struttura a tre rulli. Il raggio di curvatura è regolabile liberamente. I pezzi in lavorazione rimangono lisci, senza grinze o deformazioni.
4. Base con fori di montaggio. Può essere fissata saldamente su un banco da lavoro per evitare spostamenti durante il funzionamento.

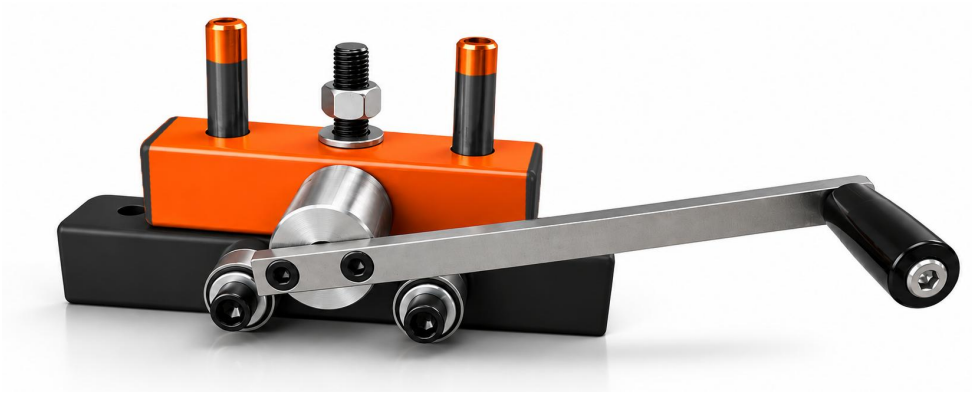
# 2. Componenti strutturali

**1. Base** : Base quadrata in acciaio nero con fori di fissaggio, da utilizzare per l'installazione sul banco da lavoro.

**2. Rulli di supporto inferiori** : Due rulli passivi paralleli per sostenere e tenere fermo il pezzo in lavorazione.

**3. Rullo di pressatura superiore** : rullo di azionamento collegato alla

manovella, che alimenta e piega i materiali durante la rotazione.
**4. Montanti di limitazione** : Due pilastri di posizionamento con punte arancioni su entrambi i lati, che si allineano al bullone centrale per controllare la profondità di pressatura e il raggio di curvatura.
**5. Manovella** : Impugnatura antiscivolo estesa per un'alimentazione più agevole.
**6. Gruppo vite di regolazione** : bullone di serraggio centrale per regolare la pressione verso il basso del rullo superiore e modificare la dimensione dell'arco.



## 3. Specifiche generali

- Modalità di guida: Manovella manuale
- Materiali applicabili: lamiera di acciaio inossidabile, lamiera di acciaio dolce, barra piatta, barra d'acciaio, nastro di alluminio
- Spessore massimo di lavorazione: lamiera sottile da 0,1 a 6,5 mm
- Raggio di curvatura regolabile: liberamente regolabile, in grado di realizzare anelli chiusi
- Materiale di costruzione: corpo in acciaio + rulli in acciaio per cuscinetti
- Installazione: Fissaggio con bulloni sul banco da lavoro

## 4. Fasi di installazione

1. Posiziona la macchina su un banco da lavoro piano e allinea i fori di montaggio sulla base.

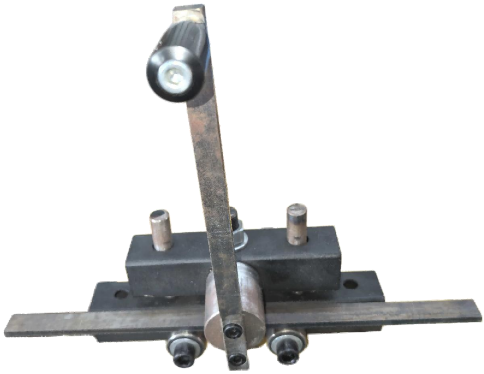
2. Fissare saldamente l'intera macchina con bulloni M8/M10 per evitare spostamenti durante il lavoro.
3. Verificare che tutti i rulli ruotino liberamente senza inceppamenti; serrare tutte le viti allentate.
4. Ruotare la manovella senza carico per verificare che il rullo superiore giri senza intoppi.

## 5. Procedure operative

### Passaggio 1: Impostare l'arco di curvatura

1. Allentare il bullone di regolazione centrale e sollevare il rullo superiore.
2. Posizionare la striscia di metallo in piano tra i due rulli di supporto inferiori, mantenendo il pezzo in lavorazione dritto per evitare un'alimentazione obliqua.
3. Stringere lentamente il bullone centrale per abbassare il rullo superiore e bloccare il materiale.

- Più profonda è la pressione, minore è il raggio di curvatura; meno profonda è la pressione, più dolce è l'arco.
- Raccomandazione: premere leggermente e testare prima su una piccola sezione. Aumentare gradualmente la pressione se l'arco non è sufficiente. Non premere eccessivamente in una sola volta per evitare di piegare il materiale.



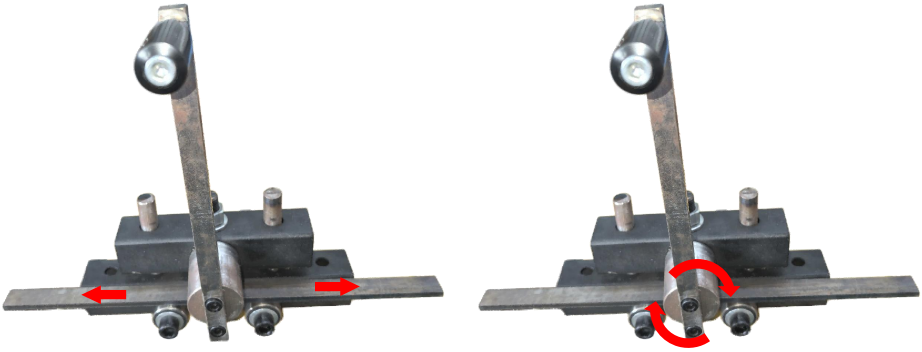
### Passaggio 2: arrotolare e piegare il pezzo

1. Tenete fermo il pezzo in lavorazione per evitare deviazioni e ruotate la

manovella a velocità costante con l'altra mano.

2. Il rullo superiore trascina il materiale in avanti per attrito. L'alimentazione continua crea una piegatura uniforme della plastica tra i tre rulli.

3. Far avanzare il materiale avanti e indietro, applicando gradualmente pressione sezione per sezione fino a quando il materiale non forma l'arco o l'anello chiuso desiderato.



**Fase 3: Scaricare il pezzo finito**

Allentare la vite centrale per sollevare il rullo superiore, quindi estrarre il pezzo lavorato.

## 6. Avvertenze di sicurezza

1. Non inserire mai le dita nello spazio tra i rulli per evitare lesioni da schiacciamento.

2. Eliminare le sbavature dalle materie prime. Indossare guanti da lavoro per evitare tagli causati da spigoli vivi.

3. Lavorare solo lamiere sottili entro lo spessore nominale. Non piegare con forza lamiere di acciaio spesse o barre massicce di grosso spessore, poiché ciò deformerebbe i rulli e romperebbe i bulloni.

4. Mantieni il pezzo in lavorazione in linea retta. Un'alimentazione obliqua porterà a archi contorti e superfici ondulate.

5. Dopo l'uso, rimuovere eventuali residui di ferro dai rulli. Aggiungere regolarmente una piccola quantità di lubrificante ai cuscinetti per

prolungarne la durata.

6. Non utilizzare prolunghe per forzare la manovella. Il sovraccarico danneggerà la struttura della macchina.

## 7. Risoluzione dei problemi

| Colpa | Causa | Soluzione |
|---|---|---|
| Il materiale si muove in linea retta senza piegarsi | Pressione insufficiente sul rullo superiore | Stringere il bullone per aumentare la pressione verso il basso |
| Arco curvo irregolare, un lato dritto | Pezzo in lavorazione inclinato, sollecitazione non uniforme sui due lati | Allineare la striscia e mantenere un'alimentazione equilibrata |
| La manovella gira rigida e si blocca | Detriti di ferro all'interno dei rulli o dei cuscinetti a secco | Rimuovere i detriti e aggiungere olio motore per la lubrificazione. |
| Il rullo slitta, il materiale si blocca durante l'alimentazione. | Bassa pressione o contaminazione da olio sulla superficie del rullo | Pulire il grasso dai rulli e aumentare la forza di serraggio |

## 8. Manutenzione

1. Dopo ogni giornata lavorativa, spazzare via i trucioli di ferro e spolverare i rulli e il corpo della macchina.
2. Lubrificare i cuscinetti a rulli ogni due settimane per mantenere una rotazione fluida.
3. Per una conservazione a lungo termine, ricoprire i rulli con olio antiruggine. Conservare la macchina in un luogo asciutto per prevenire la formazione di ruggine.
4. Lubrificare regolarmente i bulloni di regolazione per evitare che si blocchino.



VEVOR

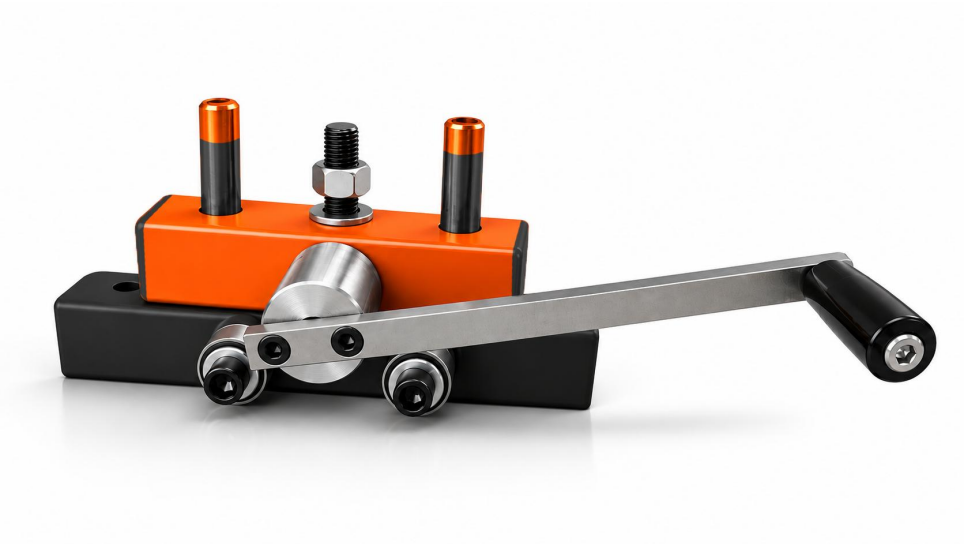
Upgrade · The Home Creator Way

# Máquina de laminado de chapa metálica

**MODELO:PR2**

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

**MODELO:PR2**



Estas son las instrucciones originales. Lea atentamente todo el manual antes de usar el producto. VEVOR se reserva el derecho de interpretar el manual de usuario. El aspecto del producto puede variar con respecto al que reciba. Le pedimos disculpas si no le informamos nuevamente sobre actualizaciones de tecnología o software.

|  | Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones. |
|---|---|

# 1. Descripción general del producto

## 1.1 Nombre del producto

Dobladora manual de rodillos para chapas metálicas y placas de acero, máquina laminadora de anillos con manivela.

## 1.2 Aplicación

Esta máquina está diseñada para doblar chapas delgadas de acero, tiras de acero inoxidable, planchas de hierro, barras de acero, guardabarros, perfiles para muros cortina y otros perfiles metálicos, dándoles forma de arco o círculo completo. Se utiliza ampliamente en la fabricación de metales, la producción de guardabarros para automóviles, la ingeniería de muros cortina, el arte en hierro para bricolaje, la decoración del hogar y el procesamiento industrial a pequeña escala.

## 1.3 Características principales

1. Premontado antes de la entrega. Listo para usar nada más sacarlo de la caja, no requiere montaje adicional (excepto las asas) .
2. Accionamiento mecánico mediante manivela manual, no requiere fuente de alimentación, portátil para su uso in situ.
3. Estructura de tres rodillos. El radio de curvatura es ajustable libremente. Las piezas quedan lisas, sin arrugas ni deformaciones.
4. Base con orificios de montaje. Se puede fijar firmemente a un banco de trabajo para evitar que se mueva durante el funcionamiento.

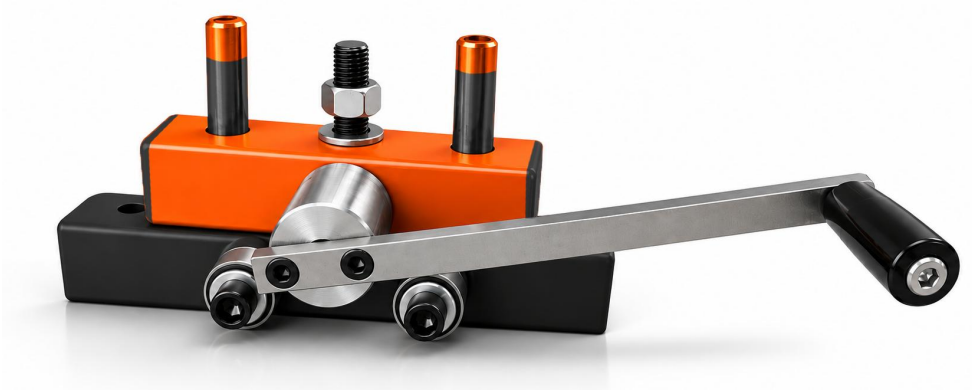
# 2. Componentes de la estructura

**1. Base** : Base cuadrada de acero negro con orificios de fijación, utilizada para la instalación en el banco de trabajo.

**2. Rodillos de soporte inferiores** : Dos rodillos pasivos paralelos para soportar y sujetar la pieza de trabajo.

**3. Rodillo de presión superior** : Rodillo de accionamiento conectado a la manivela, que alimenta y dobla los materiales al girar.

**4. Postes de tope** : Dos pilares de posicionamiento con puntas naranjas a ambos lados, que coinciden con el perno central para controlar la profundidad de prensado y el radio de curvatura.
**5. Manivela** : Empuñadura antideslizante extendida para una alimentación que facilita el trabajo.
**6. Conjunto de tornillo de ajuste** : Perno de sujeción central para ajustar la presión hacia abajo del rodillo superior y cambiar el tamaño del arco.



## 3. Especificaciones generales

- Modo de conducción: Manivela manual
- Materiales aplicables: Chapa de acero inoxidable, placa de acero dulce, barra plana, barra de acero, tira de aluminio
- Espesor máximo de procesamiento: lámina metálica delgada de 0,1 a 6,5 mm
- Radio de curvatura ajustable: Se ajusta libremente, permitiendo la formación de anillos cerrados.
- Material de construcción: Cuerpo de acero + rodillos de acero para cojinetes
- Instalación: Fijación con pernos en el banco de trabajo.

## 4. Pasos de instalación

1. Coloque la máquina sobre una superficie plana y alinee los orificios de montaje en la base.

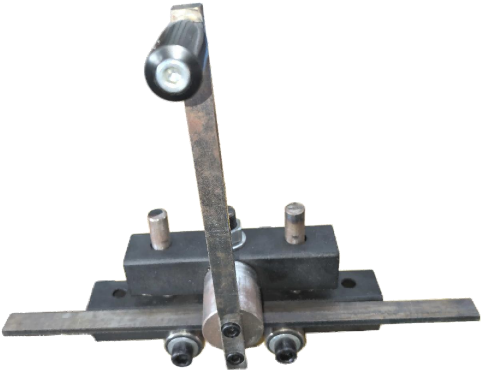
2. Sujete firmemente toda la máquina con pernos M8/M10 para evitar desplazamientos durante el funcionamiento.
3. Compruebe que todos los rodillos giren libremente sin atascarse; apriete todos los tornillos sueltos.
4. Gire la manivela sin carga para comprobar que el rodillo superior gira suavemente.

## 5. Procedimientos de Operación

### Paso 1: Definir el arco de flexión

1. Afloje el perno de ajuste central y levante el rodillo superior.
2. Coloque la tira de metal plana entre los dos rodillos de soporte inferiores, manteniendo la pieza de trabajo recta para evitar una alimentación oblicua.
3. Apriete lentamente el perno central para bajar el rodillo superior y sujetar el material.

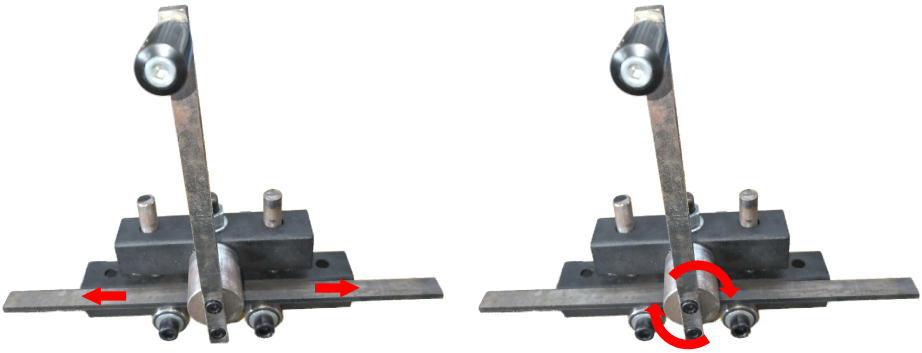
- Cuanto mayor sea la presión, menor será el radio de curvatura; cuanto menor sea la presión, más suave será el arco.
- Recomendación: Presione ligeramente y pruebe primero en una sección corta. Aumente la presión gradualmente si el arco es insuficiente. No presione demasiado de una sola vez para evitar arrugar el material.



### Paso 2: Enrollar y doblar la pieza de trabajo

1. Sujete la pieza de trabajo firmemente para evitar desviaciones y gire la manivela a velocidad constante con la otra mano.

2. El rodillo superior empuja el material hacia adelante por fricción. La alimentación continua crea una flexión uniforme del plástico entre los tres rodillos.
3. Desplace el material hacia adelante y hacia atrás, aplicando presión gradualmente sección por sección hasta que el material forme el arco o anillo cerrado requerido.



**Paso 3: Descargar la pieza terminada**
Afloje el tornillo central para levantar el rodillo superior y, a continuación, retire la pieza terminada.

## 6. Advertencias de seguridad

1. Nunca introduzca los dedos en el espacio entre los rodillos para evitar lesiones por pellizco.
2. Elimine las rebabas de las materias primas. Use guantes de trabajo para evitar cortes con bordes afilados.
3. Procese únicamente láminas delgadas dentro del espesor nominal. No doble a la fuerza placas de acero gruesas ni barras macizas gruesas, ya que esto deformará los rodillos y romperá los pernos.
4. Mantenga la pieza de trabajo en línea recta. Una alimentación oblicua provocará arcos retorcidos y superficies onduladas.
5. Limpie los restos de hierro de los rodillos después de usarlos. Añada una pequeña cantidad de lubricante a los cojinetes con regularidad para prolongar su vida útil.

6. No utilice barras de extensión para forzar la manivela. La sobrecarga dañará la estructura de la máquina.

## 7. Solución de problemas

| Falla | Causa | Solución |
|---|---|---|
| El material se mueve en línea recta sin doblarse. | Presión insuficiente sobre el rodillo superior | Apriete el perno para aumentar la presión hacia abajo. |
| Arco curvo irregular, un lado recto | Pieza de trabajo deformada, tensión desigual en dos lados. | Alinea la tira y mantén una alimentación equilibrada. |
| La manivela gira rígida y atascada. | Restos de hierro dentro de los rodillos o cojinetes secos. | Retire los restos y añada aceite de motor para lubricación. |
| El rodillo resbala y el material deja de alimentarse. | Baja presión o contaminación por aceite en la superficie del rodillo | Limpie la grasa de los rodillos y aumente la fuerza de sujeción. |

## 8. Mantenimiento

1. Después de cada jornada laboral, barra los restos de hierro y quite el polvo de los rodillos y la carcasa de la máquina.
2. Lubrique los rodamientos cada dos semanas para mantener una rotación flexible.
3. Para un almacenamiento prolongado, recubra los rodillos con aceite antioxidante. Mantenga la máquina en un lugar seco para evitar la oxidación.
4. Engrase los tornillos de ajuste con regularidad para evitar que se atasquen.



VEVOR

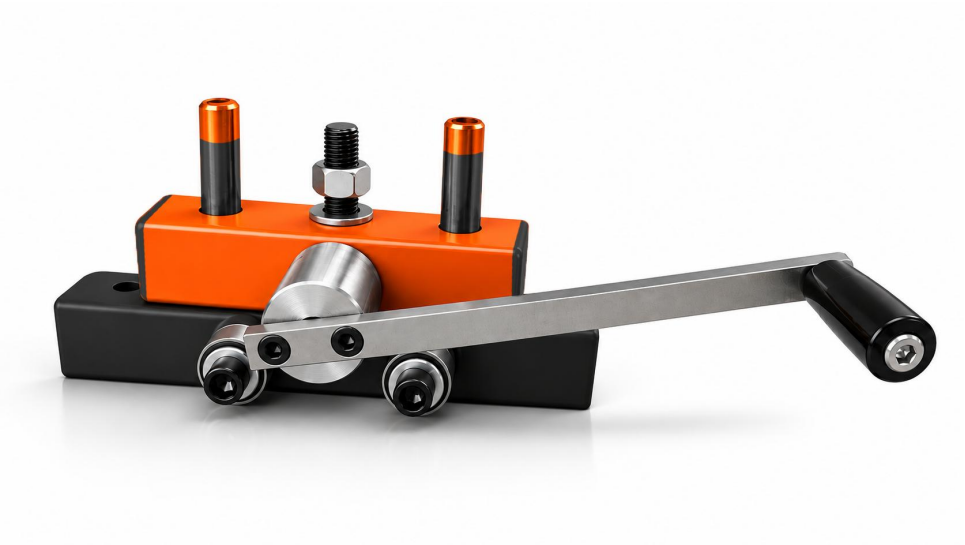
Upgrade · The Home Creator Way

# Maszyna do walcowania blachy

**MODEL:PR2**

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

**MODEL:PR2**



To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

| | |
|---|---|
|  | Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi. |

# 1. Przegląd produktu

## 1.1 Nazwa produktu

Ręczna giętarka rolkowa do blach i płyt stalowych, ręczna maszyna do walcowania pierścieni korbowych

## 1.2 Zastosowanie

Ta maszyna jest przeznaczona do gięcia cienkich blach stalowych, taśm ze stali nierdzewnej, płaskowników, prętów stalowych, błotników, listew ściennych i innych profili metalowych w łuki lub pełne okręgi. Jest szeroko stosowana w obróbce metali, produkcji błotników samochodowych, inżynierii ścian osłonowych, majsterkowaniu w rękodziele, dekoracji wnętrz i przetwórstwie przemysłowym na małą skalę.

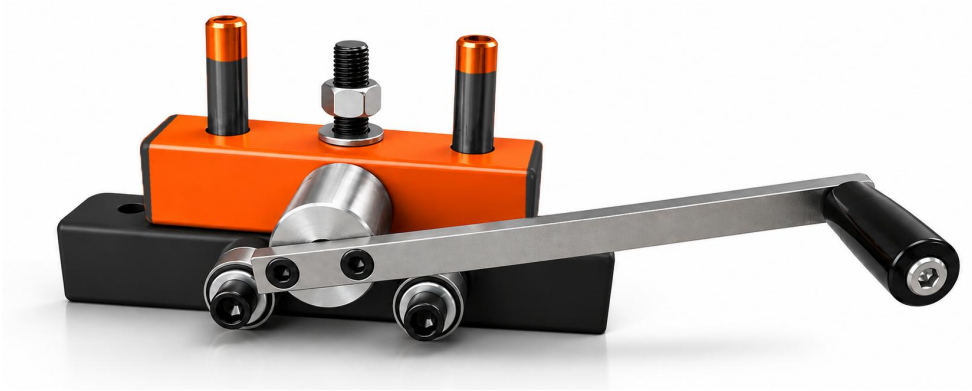
## 1.3 Kluczowe cechy

1. Zmontowane przed dostawą. Gotowe do użycia od razu po wyjęciu z pudełka, bez konieczności dodatkowego montażu (z wyjątkiem uchwytów) .
2. Napęd mechaniczny z korbą ręczną, nie wymaga zasilania, przenośny, umożliwia pracę na miejscu.
3. Konstrukcja trójrolkowa. Promień gięcia jest płynnie regulowany. Obrabiane elementy pozostają gładkie, bez zmarszczek i zniekształceń.
4. Podstawa z otworami montażowymi. Można ją stabilnie zamocować na stole warsztatowym, aby zapobiec przesuwaniu się podczas pracy.

# 2. Elementy konstrukcyjne

**1. Podstawa** : Czarna, kwadratowa, stalowa podstawa z otworami montażowymi, używana do montażu na stole warsztatowym.
**2. Dolne rolki podporowe** : Dwie równoległe, pasywne rolki podtrzymujące i przytrzymujące obrabiany przedmiot.
**3. Górny wałek dociskowy** : wałek napędowy połączony z korbą, podawany i zginający materiały podczas obrotu.

**4. Słupki ograniczające** : Dwa słupki pozycjonujące z pomarańczowymi końcówkami po obu stronach, dopasowane do środkowej śruby, kontrolują głębokość prasowania i promień gięcia.
**5. Korba** : wydłużony uchwyt antypoślizgowy umożliwiający oszczędzanie pracy podczas karmienia.
**6. Zespół śruby regulacyjnej** : Centralna śruba zaciskowa służąca do regulacji nacisku w dół górnej rolki i zmiany rozmiaru łuku.



## 3. Specyfikacje ogólne

- Tryb jazdy: ręczna korba ręczna
- Materiały stosowane: blacha ze stali nierdzewnej, blacha ze stali miękkiej, płaskownik, pręt stalowy, taśma aluminiowa
- Maksymalna grubość obróbki: 0,1–6,5 mm cienkiej blachy
- Regulowany promień gięcia: swobodnie regulowany, umożliwiający tworzenie zamkniętych pierścieni
- Materiał konstrukcyjny: korpus stalowy + rolki łożyskowe ze stali
- Montaż: Mocowanie śrubowe na stole warsztatowym

## 4. Kroki instalacji

1. Ustaw maszynę na płaskim stole roboczym i wyrównaj otwory montażowe w podstawie.
2. Całą maszynę należy solidnie przymocować śrubami M8/M10, aby zapobiec jej przemieszczaniu się podczas pracy.

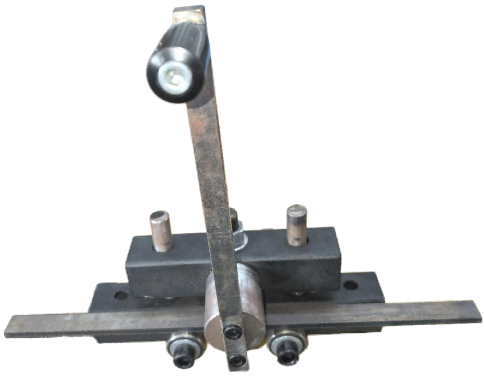
3. Sprawdź wszystkie rolki, aby upewnić się, że obracają się swobodnie bez zacięć, dokręć wszystkie luźne śruby.
4. Obróć korbę bez obciążenia, aby upewnić się, że górna rolka porusza się płynnie.

## 5. Procedury operacyjne

### Krok 1: Ustaw łuk gięcia

1. Odkręć centralną śrubę regulacyjną i podnieś górną rolkę.
2. Połóż taśmę metalową płasko pomiędzy dwoma dolnymi rolkami podporowymi, utrzymuj obrabiany przedmiot w pozycji prostej, aby uniknąć skośnego podawania.
3. Powoli dokręcaj śrubę centralną, aby opuścić górny wałek i zacisnąć materiał.

- Im głębsze dociskanie, tym mniejszy promień gięcia; im płytsze dociskanie, tym łagodniejszy łuk.
- Zalecenie: Delikatnie dociśnij i przetestuj najpierw krótki odcinek. Jeśli łuk jest niewystarczający, stopniowo zwiększaj nacisk. Nie dociskaj zbyt mocno w jednym kroku, aby uniknąć zagnieceń materiału.

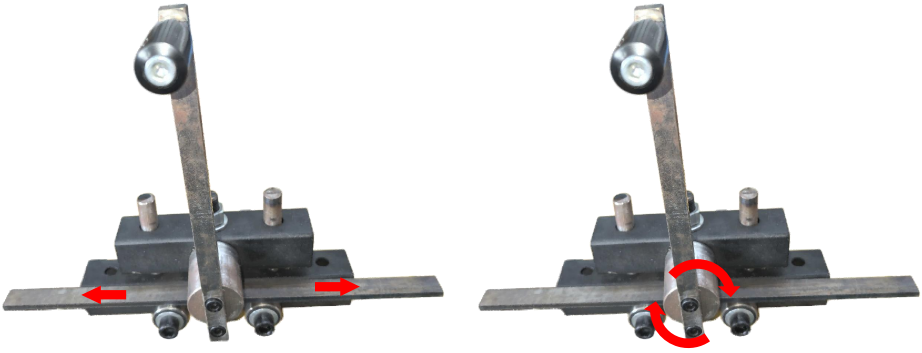


### Krok 2: Zwiń i zgnij przedmiot obrabiany

1. Przytrzymaj obrabiany przedmiot nieruchomo, aby zapobiec jego odchyleniu, a drugą ręką kręć korbą ze stałą prędkością.
2. Górny wałek przesuwa materiał do przodu poprzez tarcie. Ciągłe podawanie zapewnia równomierne wyginanie się tworzywa sztucznego

między trzema wałkami.

3. Przesuwaj materiał tam i z powrotem, stopniowo wywierając nacisk sekcja po sekcji, aż materiał utworzy wymagany łuk lub zamknięty pierścień.



**Krok 3: Rozładunek gotowej części**

Odkręć śrubę centralną, aby podnieść górny wałek, a następnie wyjmij gotowy element obrabiany.

## 6. Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa

1. Aby uniknąć obrażeń spowodowanych przytrzaśnięciem, nigdy nie wkładaj palców w szczelinę pomiędzy rolkami.
2. Usuń zadziory z surowców. Noś rękawice robocze, aby zapobiec skaleczeniu ostrymi krawędziami.
3. Obrabiaj wyłącznie cienkie blachy o grubości nominalnej. Nie zginaj na siłę grubych blach stalowych ani prętów o dużej grubości, ponieważ spowoduje to odkształcenie rolek i zerwanie śrub.
4. Utrzymuj element obrabiany w ruchu prostym. Podawanie skośne może prowadzić do powstawania skręconych łuków i pofalowanych powierzchni.
5. Po użyciu oczyść rolki z resztek żelaza. Regularnie dodawaj niewielką ilość smaru do łożysk, aby wydłużyć ich żywotność.
6. Nie używaj przedłużek do forsowania korby. Przeciążenie może uszkodzić konstrukcję maszyny.

## 7. Rozwiązywanie problemów

| Wada | Przyczyna | Rozwiązanie |
|---|---|---|
| Materiał porusza się prosto, bez zginania | Niewystarczające ciśnienie na górnym wałku | Dokręć śrubę, aby zwiększyć ciśnienie w dół |
| Nierówny łuk zakrzywiony, jedna strona prosta | Przekrzywiony przedmiot obrabiany, nierównomierne naprężenie po obu stronach | Wyrównaj pasek i zachowaj zrównoważone podawanie |
| Korba obraca się sztywno i zacina się | Zanieczyszczenia żelazne wewnątrz rolek lub suchych łożysk | Usuń resztki i dodaj olej silnikowy w celu smarowania |
| Wałek się ślizga, materiał przestaje być podawany | Niskie ciśnienie lub zanieczyszczenie olejem powierzchni wałka | Wytrzyj smar z rolek i zwiększ siłę zacisku |

## 8. Konserwacja

1. Po zakończeniu codziennej pracy zmieć resztki żelaza i odkurz rolki oraz korpus maszyny.
2. Aby zachować elastyczność obrotu, smaruj łożyska wałeczkowe co dwa tygodnie.
3. W przypadku długotrwałego przechowywania należy pokryć wałki olejem antykorozyjnym. Przechowuj maszynę w suchym miejscu, aby zapobiec rdzewieniu.
4. Regularnie smaruj śruby regulacyjne, aby zapobiec ich zatarciu.



VEVOR

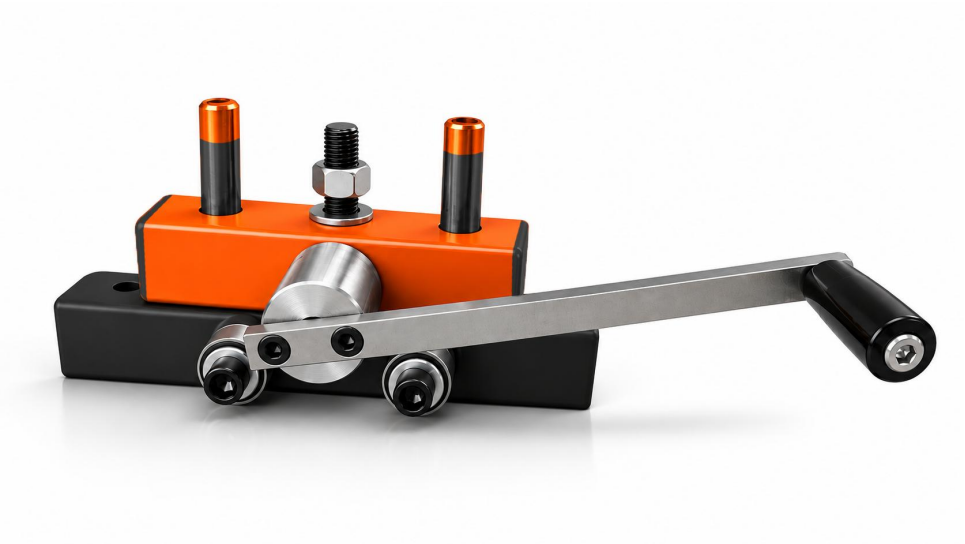
Upgrade · The Home Creator Way

# Plaatmetaal slipwalsmachine

**MODEL: PR2**

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

**MODEL: PR2**



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u het product in gebruik neemt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruikershandleiding anders te interpreteren. Het uiterlijk van het product kan afwijken van het product dat u ontvangt. Wij zullen u niet opnieuw informeren over eventuele technologische of software-updates voor ons product.

|  | Waarschuwing: Om het risico op letsel te verminderen, dient de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig te lezen. |
|---|---|

# 1. Productoverzicht

## 1.1 Productnaam

Handmatige rolbuigmachine voor metalen platen en staalplaten, handaangedreven ringwalsmachine

## 1.2 Toepassing

Deze machine is ontworpen voor het buigen van dunne stalen platen, roestvrijstalen strips, plat ijzer, stalen staven, spatborden, gevelstrips en andere metalen profielen tot bogen of volledige cirkels. Hij wordt veel gebruikt in de metaalbewerking, de productie van autospatborden, gevelbouw, doe-het-zelf ijzerkunst, woninginrichting en kleinschalige industriële verwerking.

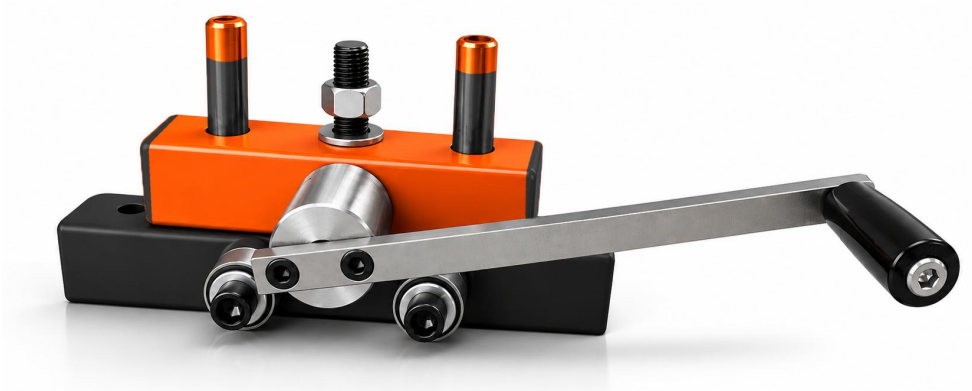
## 1.3 Belangrijkste kenmerken

1. Voorgemonteerd voor levering. Direct klaar voor gebruik, geen verdere montage nodig (exclusief handgrepen) .
2. Mechanische aandrijving met handslinger, geen stroomvoorziening nodig, draagbaar voor gebruik op locatie.
3. Structuur met drie rollen. De buigradius is vrij instelbaar. Werkstukken blijven glad, zonder rimpels of vervorming.
4. Voetstuk met montagegaten. Kan stevig op een werkbank worden bevestigd om verschuiving tijdens gebruik te voorkomen.

# 2. Structuurcomponenten

**1. Basis** : Zwarte vierkante stalen basis met bevestigingsgaten, bedoeld voor montage op de werkbank.
**2. Onderste steunrollen** : Twee parallelle, passieve rollen ter ondersteuning en bevestiging van het werkstuk.
**3. Bovenste persrol** : Aandrijfrol verbonden met de slingerhendel, die materialen aanvoert en buigt wanneer deze draait.
**4. Begrenzingspalen** : Twee positioneringspalen met oranje uiteinden aan

beide zijden, die overeenkomen met de middelste bout om de persdiepte en buigradius te controleren.
**5. Zwengel** : Verlengde antisliphandgreep voor moeiteloos voeren.
**6. Afstelschroefconstructie** : Centrale klembout om de neerwaartse druk van de bovenste rol aan te passen en de booggrootte te wijzigen.



## 3. Algemene specificaties

- Aandrijfmodus: Handmatig met de handslinger
- Toepasselijke materialen: Roestvrijstalen plaat, zachtstalen plaat, platte staaf, stalen staaf, aluminium strip
- Maximale verwerkingsdikte: 0,1–6,5 mm dunne metaalplaat
- Verstelbare buigradius: Vrij instelbaar, geschikt voor het maken van gesloten ringen.
- Constructiemateriaal: Stalen behuizing + stalen lagerrollen
- Installatie: Bevestiging met bouten op de werkbank

## 4. Installatiestappen

1. Plaats de machine op een vlakke werkbank en lijn de montagegaten op de basis uit.
2. Zet de hele machine stevig vast met M8/M10 bouten om verschuiving tijdens het werk te voorkomen.
3. Controleer alle rollen om er zeker van te zijn dat ze vrij kunnen draaien zonder vast te lopen; draai alle losse schroeven vast.

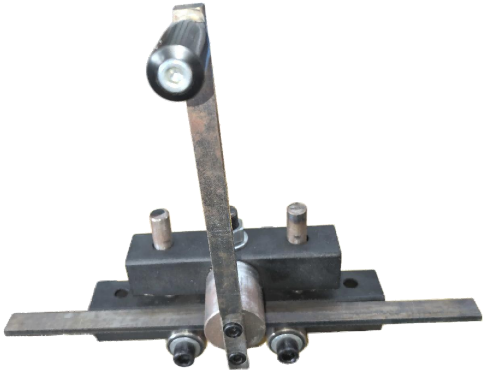
4. Draai de slinger zonder belasting om te controleren of de bovenste rol soepel loopt.

## 5. Bedieningsprocedures

### Stap 1: Stel de buigboog in

1. Maak de centrale stelschroef los en til de bovenste rol op.
2. Leg de metalen strip plat tussen de twee onderste steunrollen en houd het werkstuk recht om scheefaanvoer te voorkomen.
3. Draai de middelste bout langzaam vast om de bovenste rol te laten zakken en het materiaal vast te klemmen.

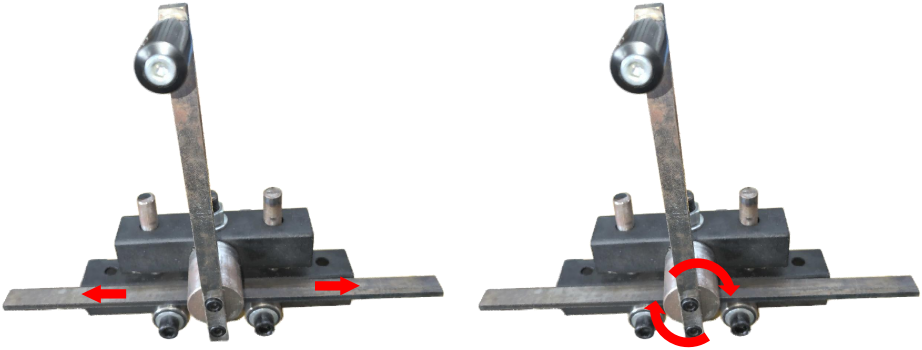
- Hoe dieper de druk, hoe kleiner de buigradius; hoe minder diep de druk, hoe vloeiender de boog.
- Aanbeveling: Druk lichtjes aan en test eerst een kort stukje. Verhoog de druk geleidelijk als de boog onvoldoende is. Druk niet te hard in één keer om kreukels in het materiaal te voorkomen.



### Stap 2: Het werkstuk oprollen en buigen

1. Houd het werkstuk stabiel om afwijkingen te voorkomen en draai met de andere hand de slinger met een constante snelheid.
2. De bovenste rol trekt het materiaal door wrijving naar voren. Continue aanvoer zorgt voor een gelijkmatige buiging van het plastic tussen de drie rollen.
3. Beweeg het materiaal heen en weer en oefen geleidelijk, sectie voor sectie, druk uit totdat het materiaal de gewenste boog of gesloten ring

vormt.



**Stap 3: Het afgewerkte onderdeel lossen**
Draai de middelste schroef los om de bovenste rol omhoog te tillen en neem vervolgens het afgewerkte werkstuk eruit.

## 6. Veiligheidswaarschuwingen

1. Steek nooit uw vingers in de ruimte tussen de rollers om beknellingsletsel te voorkomen.
2. Verwijder bramen van de grondstoffen. Draag werkhandschoenen om snijwonden door scherpe randen te voorkomen.
3. Verwerk alleen dunne platen binnen de aangegeven dikte. Buig geen dikke stalen platen of massieve staven met geweld, dit zal de rollen vervormen en de bouten breken.
4. Houd het werkstuk recht. Schuine aanvoer leidt tot verdraaide bogen en golvende oppervlakken.
5. Verwijder na gebruik ijzerresten van de rollen. Voeg regelmatig een kleine hoeveelheid smeermiddel toe aan de lagers om de levensduur te verlengen.
6. Gebruik geen verlengstukken om de slinger te forceren. Overbelasting beschadigt de machineconstructie.

## 7. Probleemoplossing

| Schuld | Oorzaak | Oplossing |
|---|---|---|
| Het materiaal beweegt rechtuit zonder te buigen. | Onvoldoende druk op de bovenste rol | Draai de bout vast om de neerwaartse druk te verhogen. |
| Onregelmatige gebogen boog, één zijde recht | Scheef werkstuk, ongelijke spanning aan beide zijden | Lijn de strip uit en zorg voor een evenwichtige aanvoer. |
| De slinger draait stroef en zit vast. | IJzerdeeltjes in rollen of droge lagers | Verwijder vuil en voeg motorolie toe voor smering. |
| De rol slipt, de materiaaltoevoer stopt. | Lage druk of olieverontreiniging op het roloppervlak | Veeg het vet van de rollen en verhoog de klemkracht. |

## 8. Onderhoud

1. Veeg na elke werkdag ijzerresten en stof van de rollen en de machinebehuizing.
2. Smeer de rollagers elke twee weken om een soepele rotatie te behouden.
3. Smeer de rollen in met roestwerende olie voor langdurige opslag. Bewaar de machine op een droge plaats om roestvorming te voorkomen.
4. Smeer de stelschroeven regelmatig in om vastlopen te voorkomen.



VEVOR

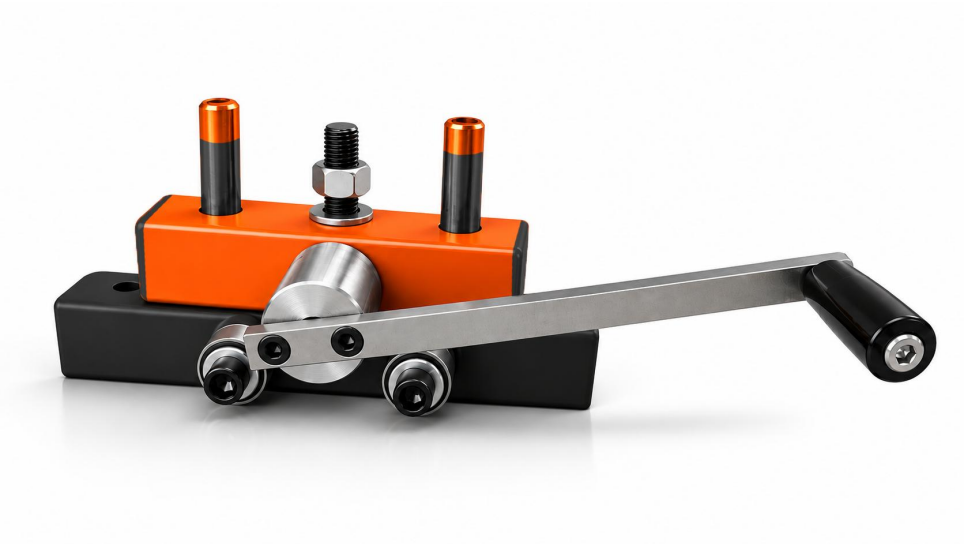
Upgrade · The Home Creator Way

# Plåtrullmaskin

**MODELL: PR2**

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

**MODELL: PR2**



Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

| | |
|---|---|
|  | Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant. |

# 1. Produktöversikt

## 1.1 Produktnamn

Manuell rullbockningsmaskin för metallplåt och stålplåt, handvevd ringvalsmaskin

## 1.2 Tillämpning

Denna maskin är konstruerad för att bocka tunna stålplåtar, rostfria stålband, plattjärn, stålstänger, stänkskydd, fasadlister och andra metallprofiler till bågar eller hela cirklar. Den används ofta inom metalltillverkning, tillverkning av stänkskydd för bilar, fasadteknik, gör-det-själv-järnkonst, heminredning och småskalig industriell bearbetning.

## 1.3 Viktiga funktioner

1. Förmonterad före leverans. Klar att använda direkt ur lådan, ingen extra montering krävs (exklusive handtag) .
2. Mekanisk handvevdrift, ingen strömförsörjning behövs, bärbar för drift på plats.
3. Trevalsstruktur. Böjningsradien är fritt justerbar. Arbetsstyckena förblir släta utan rynkor eller deformationer.
4. Bas med monteringshål. Kan fästas ordentligt på en arbetsbänk för att undvika förskjutning under drift.

# 2. Strukturkomponenter

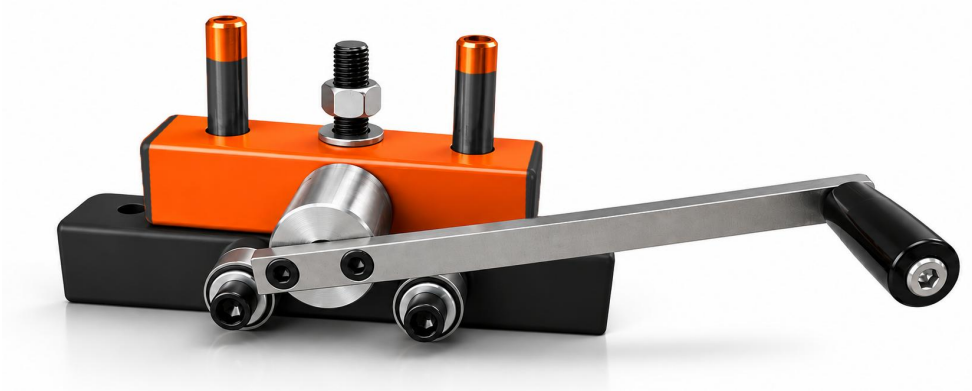
**1、 Bas** : Svart fyrkantig stålbas med fästhål, används för installation på arbetsbänken.

**2. Nedre stödrullar** : Två parallella passiva rullar för att stödja och hålla arbetsstycket.

**3. Övre pressrulle** : Drivrulle ansluten till vevhandtaget, matar och böjer material när den roterar.

**4. Begränsningsstolpar** : Två positioneringspelare med orange spetsar

på båda sidor, matchande mittbult för att kontrollera pressdjup och böjningsradie.
**5. Vevhandtag** : Förlängt halkfritt grepp för arbetsbesparande matning.
**6. Justeringsskruv** : Central klämbult för att justera det nedåtriktade trycket på den övre rullen och ändra bågstorleken.



## 3. Allmänna specifikationer

- Körläge: Manuell handvev
- Tillämpliga material: Rostfri stålplåt, mjuk stålplåt, platt stång, stålstång, aluminiumremsa
- Max bearbetningstjocklek: 0,1–6,5 mm tunn metallplåt
- Justerbar böjningsradie: Fritt justerbar, kan tillverka slutna ringar
- Konstruktionsmaterial: Stålkropp + lager av stålrullar
- Installation: Bultmontering på arbetsbänk

## 4. Installationssteg

1. Placera maskinen på en plan arbetsbänk och rikta in monteringshålen på basen.
2. Fäst hela maskinen ordentligt med M8/M10-bultar för att förhindra förskjutning under arbetet.
3. Kontrollera alla rullar för att säkerställa att de roterar fritt utan att fastna; dra åt alla lösa skruvar.
4. Vrid veven utan belastning för att kontrollera att den övre rullen löper

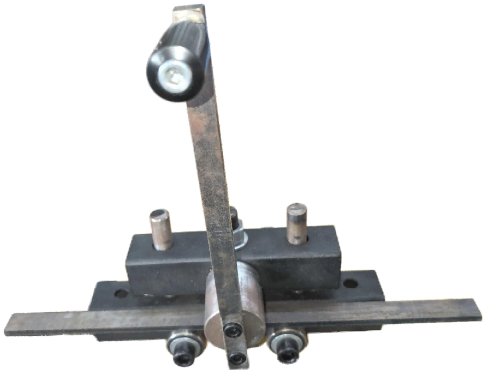
smidigt.

## 5. Driftsprocedurer

### Steg 1: Ställ in böjningsbågen

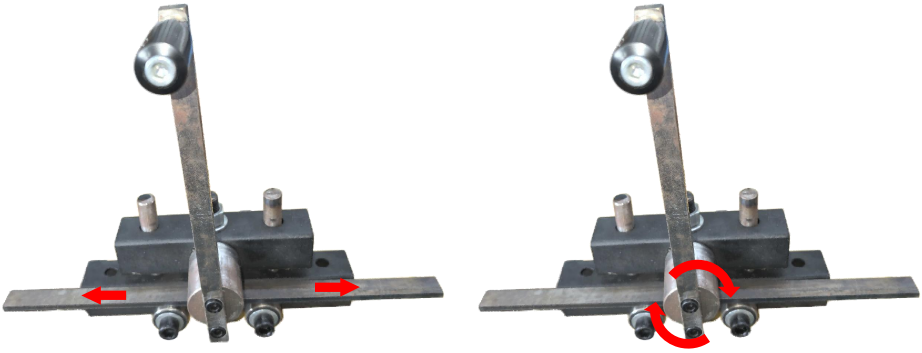
1. Lossa den centrala justeringsbulten och lyft den övre rullen.
2. Lägg metallremsan platt mellan de två nedre stödrullarna, håll arbetsstycket rakt för att undvika snedmatning.
3. Dra åt den centrala bulten långsamt för att sänka den övre rullen och klämma fast materialet.

- Ju djupare pressningen är, desto mindre böjningsradie; ju grundare pressningen är, desto mjukare bågen.
- Rekommendation: Tryck lätt ner och testa först en kort sträcka. Öka trycket gradvis om ljusbågen är otillräcklig. Övertryck inte i ett steg för att undvika att materialet skrynklar sig.



### Steg 2: Rulla och böj arbetsstycket

1. Håll arbetsstycket stadigt för att förhindra avvikelse och vrid veven med konstant hastighet med den andra handen.
2. Den översta valsen drar materialet framåt genom friktion. Kontinuerlig matning skapar jämn plastisk böjning mellan de tre valsarna.
3. Mata materialet fram och tillbaka, applicera tryck gradvis sektion för sektion tills materialet bildar den önskade bågen eller slutna ringen.



**Steg 3: Lossa den färdiga delen**

Lossa den centrala skruven för att lyfta den övre rullen och ta sedan ut det färdiga arbetsstycket.

## 6. Säkerhetsvarningar

1. Stick aldrig in fingrarna i mellanrummet mellan rullarna för att undvika klämskador.
2. Avlägsna grader från råmaterial. Använd arbetshandskar för att undvika skärskador från vassa kanter.
3. Bearbeta endast tunna plåtar inom den nominella tjockleken. Böj inte tjocka stålplåtar eller solida tjocka stänger med våld, eftersom det kan deformera rullarna och bryta bultar.
4. Håll arbetsstycket rakt. Sned matning leder till vridna bågar och vågiga ytor.
5. Rengör järnrester från rullarna efter användning. Tillsätt regelbundet en liten mängd smörjmedel till lagren för att förlänga livslängden.
6. Använd inte förlängningsstänger för att tvinga veven. Överbelastning kommer att skada maskinstrukturen.

## 7. Felsökning

| Fel | Orsaka | Lösning |
|---|---|---|
| Materialet rör sig rakt utan att böjas | Otillräckligt tryck på den övre rullen | Dra åt bulten för att öka trycket nedåt |
| Ojämn krökt båge, ena sidan rak | Snedställd arbetsstycke, ojämn spänning på två sidor | Rikta in remsan och håll balanserad matning |
| Vevaxeln stelnar och fastnar | Järnskräp inuti rullar eller torra lager | Rensa bort rester och tillsätt motorolja för smörjning |
| Rullen slirar, materialet slutar matas | Lågt tryck eller oljeföroreningar på valsytan | Torka bort fett på rullarna och öka klämkraften |

## 8. Underhåll

1. Sopa bort järnskrot och damma av valsar och maskinkropp efter dagligt arbete.
2. Smörj rullagren varannan vecka för att bibehålla flexibel rotation.
3. Smörj valsarna med rostskyddsolja vid långtidsförvaring. Förvara maskinen på en torr plats för att förhindra rost.
4. Smörj justeringsbultarna regelbundet för att undvika att de fastnar.



VEVOR

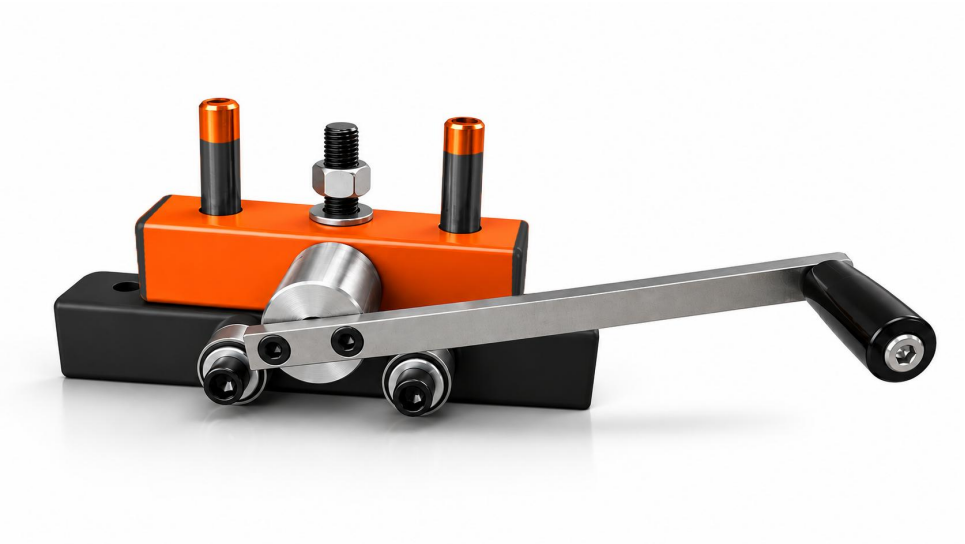
Upgrade · The Home Creator Way

# Stroj na válcování plechů

**MODEL: PR2**

VEVOR | Upgrade
The Home Creator Way

**MODEL: PR2**



Toto je původní návod k použití, před použitím si prosím pečlivě přečtěte všechny pokyny v manuálu. Společnost VEVOR si vyhrazuje právo na jednoznačný výklad uživatelské příručky. Vzhled produktu se bude lišit v závislosti na produktu, který jste obdrželi. Prosíme, odpusťte nám, že vás nebudeme informovat o případných technologických nebo softwarových aktualizacích našeho produktu.

|  | Varování – Aby se snížilo riziko zranění, musí si uživatel pečlivě přečíst návod k obsluze. |
|---|---|

# 1. Přehled produktu

## 1.1 Název produktu

Ruční ohýbačka plechů a ocelových plátů, ruční kliková válcovací linka na prstence

## 1.2 Aplikace

Tento stroj je určen k ohýbání tenkých ocelových plechů, pásů z nerezové oceli, ploché litiny, ocelových tyčí, blatníků, pásů pro obvodové pláště a dalších kovových profilů do oblouků nebo plných kruhů. Je široce používán v kovovýrobě, výrobě automobilových blatníků, konstrukci obvodových plášťů, kutilství v oblasti železného umění, bytových dekorací a malosériovém průmyslovém zpracování.

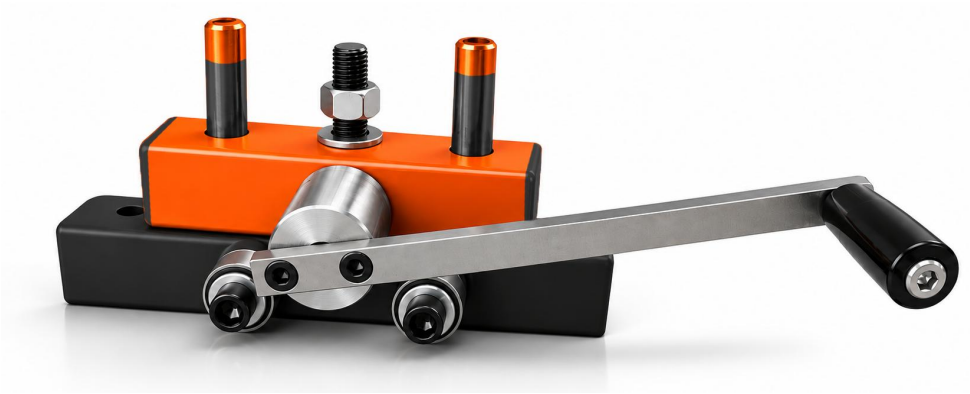
## 1.3 Klíčové vlastnosti

1. Předmontováno před dodáním. Připraveno k použití ihned po vybalení z krabice, není nutná žádná další montáž (s výjimkou rukojetí) .
2. Ruční klikový mechanický pohon, bez nutnosti napájení, přenosný pro provoz na místě.
3. Tříválcová konstrukce. Poloměr ohybu je volně nastavitelný. Obrobky zůstávají hladké bez vrásek nebo deformací.
4. Základna s montážními otvory. Lze pevně upevnit na pracovní stůl, aby se zabránilo posunutí během provozu.

# 2. Konstrukční komponenty

**1. Základna** : Černá čtvercová ocelová základna s upevňovacími otvory, sloužící k instalaci na pracovní stůl.
**2. Spodní podpůrné válečky** : Dva paralelní pasivní válečky pro podepření a držení obrobku.
**3. Horní přítlačný válec** : Hnací válec spojený s klikou, který při otáčení podává a ohýbá materiál.
**4. Omezovací sloupky** : Dva polohovací sloupky s oranžovými hroty na

obou stranách, které odpovídají prostřednímu šroubu pro ovládání hloubky zatlačení a poloměru ohybu.
**5. Klika** : Prodloužená protiskluzová rukojeť pro úsporu práce při podávání.
**6. Sestava seřizovacího šroubu** : Centrální upínací šroub pro nastavení tlaku horního válce směrem dolů a změnu velikosti oblouku.



## 3. Obecné specifikace

- Režim jízdy: Ruční klika
- Použitelné materiály: Nerezový plech, plech z měkké oceli, plochá tyč, ocelová tyč, hliníkový pás
- Maximální tloušťka zpracování: tenký plech 0,1–6,5 mm
- Nastavitelný poloměr ohybu: Volně nastavitelný, schopný vytvářet uzavřené kroužky
- Konstrukční materiál: Ocelové tělo + ocelové válečky s ložisky
- Instalace: Upevnění šrouby na pracovní stůl

## 4. Kroky instalace

1. Umístěte stroj na rovný pracovní stůl a zarovnejte montážní otvory na základně.
2. Celý stroj pevně upevněte šrouby M8 / M10, aby se zabránilo jeho posunutí během práce.
3. Zkontrolujte všechny válečky, zda se volně otáčejí bez zasekávání;

utáhněte všechny uvolněné šrouby.

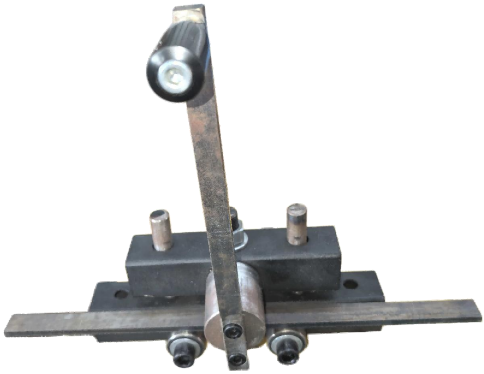
4. Otáčejte klikou bez zatížení, abyste se ujistili, že se horní válec otáčí hladce.

## 5. Provozní postupy

### Krok 1: Nastavení ohybového oblouku

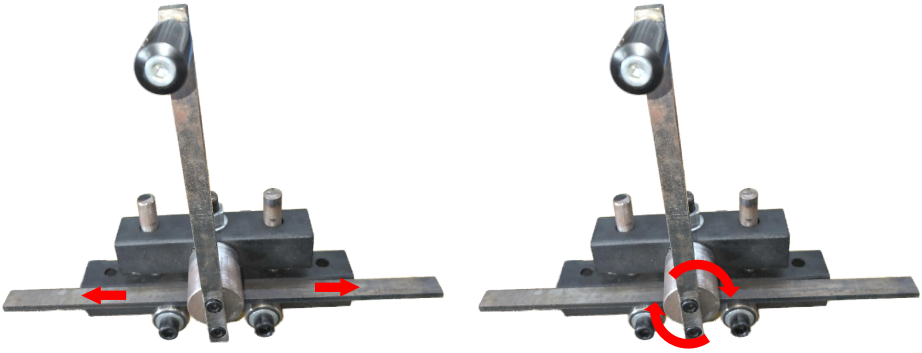
1. Povolte centrální seřizovací šroub a zvedněte horní válec.
2. Položte kovový pás naplocho mezi dva spodní podpěrné válečky a držte obrobek rovně, abyste zabránili šikmému podávání.
3. Pomalu utáhněte centrální šroub, abyste spustili horní válec a upnuli materiál.

- Čím hlubší je lisování, tím menší je poloměr ohybu; čím mělčí je lisování, tím jemnější je oblouk.
- Doporučení: Lehce přitlačte a nejprve vyzkoušejte na krátkém úseku. Pokud je oblouk nedostatečný, postupně zvyšujte tlak. Netlačte příliš najednou, abyste zabránili zmačkání materiálu.



### Krok 2: Válcování a ohýbání obrobku

1. Držte obrobek pevně, abyste zabránili jeho vychýlení, a druhou rukou otáčejte klikou konstantní rychlostí.
2. Horní válec táhne materiál dopředu třením. Plynulé podávání vytváří rovnoměrné plastické ohybání mezi třemi válci.
3. Materiál posouvejte tam a zpět a postupně přitlačujte část po části, dokud materiál nevytvoří požadovaný oblouk nebo uzavřený kruh.



**Krok 3: Vyložení hotového dílu**
Povolte centrální šroub pro zvednutí horního válečku a poté vyjměte hotový obrobek.

## 6. Bezpečnostní varování

1. Nikdy nevkládejte prsty do mezery mezi válečky, abyste předešli zranění způsobenému skřípnutím.
2. Odstraňte otřepy ze surovin. Používejte pracovní rukavice, abyste zabránili pořezání ostrými hranami.
3. Zpracovávejte pouze tenké plechy v rámci jmenovité tloušťky. Neohýbejte silné ocelové plechy ani plné silné tyče silou, mohlo by dojít k deformaci válečků a zlomení šroubů.
4. Udržujte obrobek v rovném pohybu. Šikmé podávání povede ke zkrouceným obloukům a vlnitým povrchům.
5. Po použití očistěte válečky od železných úlomků. Pravidelně přidávejte do ložisek malé množství maziva, abyste prodloužili jejich životnost.
6. Nepoužívejte prodlužovací tyče k násilnému otáčení klikou. Přetížení poškodí konstrukci stroje.

## 7. Řešení problémů

| Chyba | Příčina | Řešení |
|---|---|---|
| Materiál se pohybuje rovně bez ohýbání | Nedostatečný tlak na horní válec | Utažením šroubu zvýšíte tlak směrem dolů |
| Nerovný zakřivený oblouk, jedna strana rovná | Šikmý obrobek, nerovnoměrné namáhání na obou stranách | Zarovnejte proužek a udržujte rovnoměrné podávání |
| Klika ztuhne a zasekne se | Železné úlomky uvnitř válečků nebo suchých ložisek | Odstraňte zbytky a doplňte motorový olej pro mazání |
| Válec prokluzuje, materiál se zastaví | Nízký tlak nebo znečištění povrchu válce olejem | Otřete mazivo z válečků a zvyšte upínací sílu |

## 8. Údržba

1. Po každodenní práci smetejte železné úlomky a prach z válců a těla stroje.
2. Promazávejte ložiska každé dva týdny, aby se zajistila pružná rotace.
3. Pro dlouhodobé skladování potřete válce antikorozním olejem. Stroj skladujte na suchém místě, abyste zabránili korozi.
4. Pravidelně promazávejte seřizovací šrouby, aby se zabránilo jejich zadření.

