

<p><b>tcue</b>   TRANSFERENCIA DE CONOCIMIENTO Univ<sup>e</sup>rsidad empresa</p> <p><b>FAB-LAB UNILEON</b></p>	<table border="0"> <tr> <td data-bbox="422 123 598 212">  </td> <td data-bbox="630 123 805 212">  </td> <td data-bbox="845 123 1021 212">  </td> <td data-bbox="1085 123 1220 212">  </td> <td data-bbox="1260 123 1548 235">  </td> </tr> <tr> <td data-bbox="502 235 798 302">  </td> <td data-bbox="821 235 1077 302">  </td> <td data-bbox="1181 235 1420 302">  </td> <td colspan="2"></td> </tr> </table> <p>Esta actuación se encuadra en el Plan TCUE 2018-2020, y ha sido seleccionada en el marco de un programa operativo cofinanciado por el Fondo Europeo de Desarrollo Regional (FEDER) y la Junta de Castilla y León.</p>										
											
											

# MANUAL DE USUARIO: INSTRUCCIONES PLEGADORA METALLKRAFT FSBM 1270-20 HS2 (LP006)



## EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL (EPIS) NECESARIO

Para trabajar con la plegadora se necesita:

- Guantes protectores, para proteger las manos de los componentes con aristas vivas, así como contra la fricción, abrasión o lesiones más profundas
- Zapatos de seguridad, para proteger los pies de contusiones, la caída de piezas y el deslizamiento sobre superficies resbaladizas
- Ropa de protección

## CONSIDERACIONES PREVIAS

- La máquina de plegado se utiliza exclusivamente para el doblado de acero o de materiales NO ferrosos.
- El material que se desee doblar no puede exceder el espesor máximo de la hoja (ver ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE TRABAJO).

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE TRABAJO

ESPECIFICACIONES	FSBM 1270-20 HS2
MAX. ANCHO DE TRABAJO	1270 mm
MAX. ESPESOR DE CHAPA S235	2 mm
ACERO VA ESPESOR DE CHAPA MAX.	1,2 mm
MAX. ÁNGULO DE FLEXIÓN	135º

## INSTRUCCIONES DE USO DE PLEGADORA

1. Antes de trabajar, se debe indicar el ángulo de flexión con la llave Allen.
2. A continuación, se ajusta la presión de sujeción utilizando los tornillos de ajuste. Estos deben ser atornillados en la medida que el pedal de pie se acopla cuando se opera.
3. Se fija la altura de flexión mediante los tornillos de regulación. Esta altura debe ser uniforme y ligeramente más alta que el espesor de la placa para un mejor resultado.
4. Se levanta el dispositivo de bloqueo en el pedal y se introduce la lámina. Se pisa el pedal.
5. Se eleva la "viga" superior al ángulo deseado.