



No. MB48B



Pan Style
MINI-BRAKE™

Pan Style Mini-Brake Assembly Instructions: This manual is not intended to be a guide sheet on metal bending.

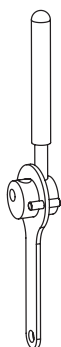
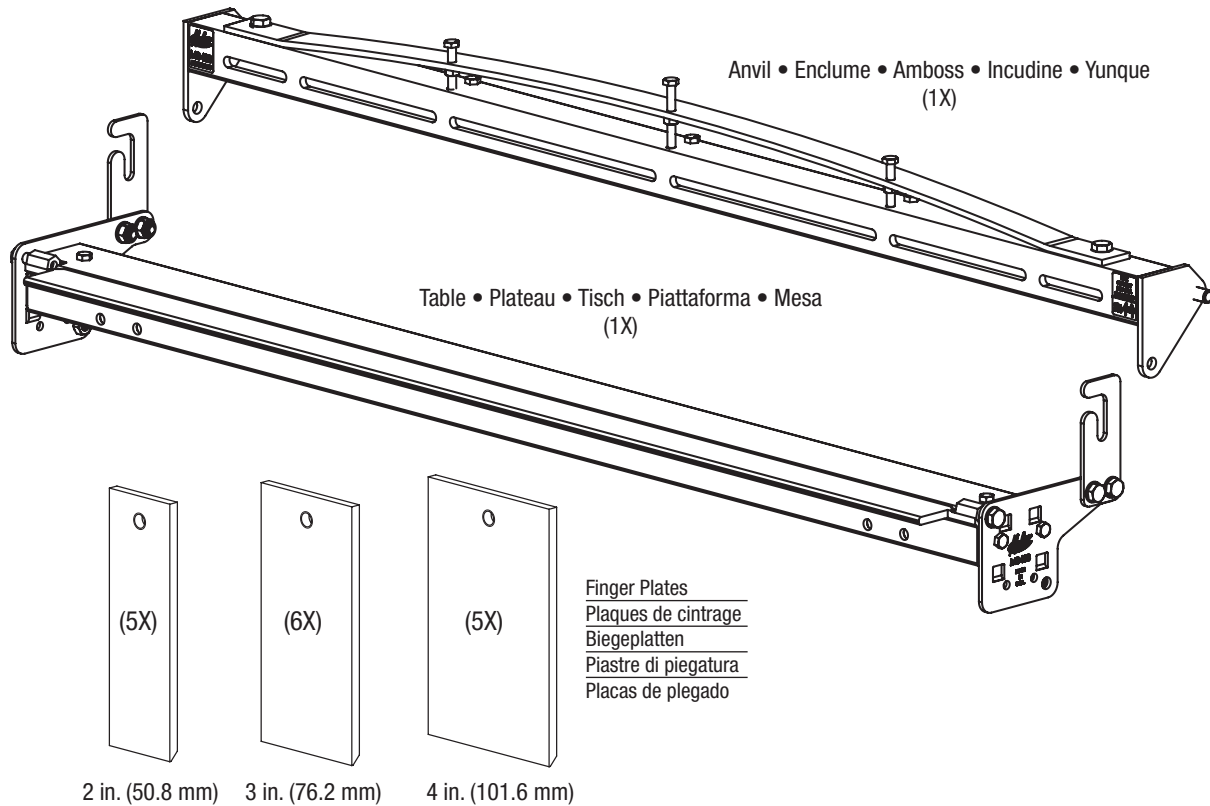
Such information is readily available in a machinery handbook or other resources. **Tools needed for assembly: 13, 17 and 19 mm wrenches.**

Instructions de montage de la plieuse Mini-Brake Malco pour bacs : Ce manuel n'est pas destiné à servir de guide concernant le cintrage du métal. Pour trouver de telles informations, se référer à un manuel de machinerie ou à d'autres ressources. **Outils nécessaires au montage : Clés de 13, 17 et 19 mm**

Bauanleitung für die PanStyle Mini-Abkantpresse: Diese Anleitung ist nicht als Leitfaden zum Metallbiegen gedacht. Informationen dieser Art sind ohne weiteres in speziellen Handbüchern oder anderen Quellen zu finden. **Benötigte Werkzeuge für die Montage: 13, 17 und 19 mm Schlüssel.**

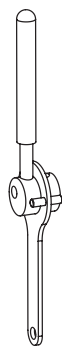
Istruzioni di assemblaggio per la pressa piegatrice Pan-Style: Questo manuale non si propone di essere una guida in materia di piegatura del metallo. Tali informazioni sono facilmente disponibili nei manuali del macchinario o in altre fonti d'informazione. **Attrezzi necessari per il montaggio: Chiavi da 13, 17 e 19 mm.**

Instrucciones para la miniplegadora de bandejas: Este manual no pretende ser una guía sobre el plegado de metal. Esta información puede consultarse en manuales sobre maquinaria o en otras fuentes. **Herramientas necesarias para el montaje: llaves de 13, 17 y 19 mm.**



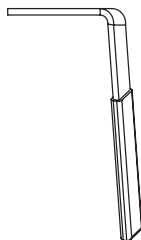
Left Clamp
Étrier gauche
Linke Klemme
Morsetto sinistro
Mordaza izquierda

(1X)



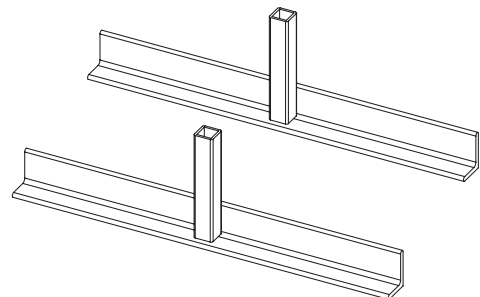
Right Clamp
Étrier droit
Rechte Klemme
Morsetto destro
Mordaza derecha

(1X)



Handles
Poignée
Griffe
Maniglie
Mangos

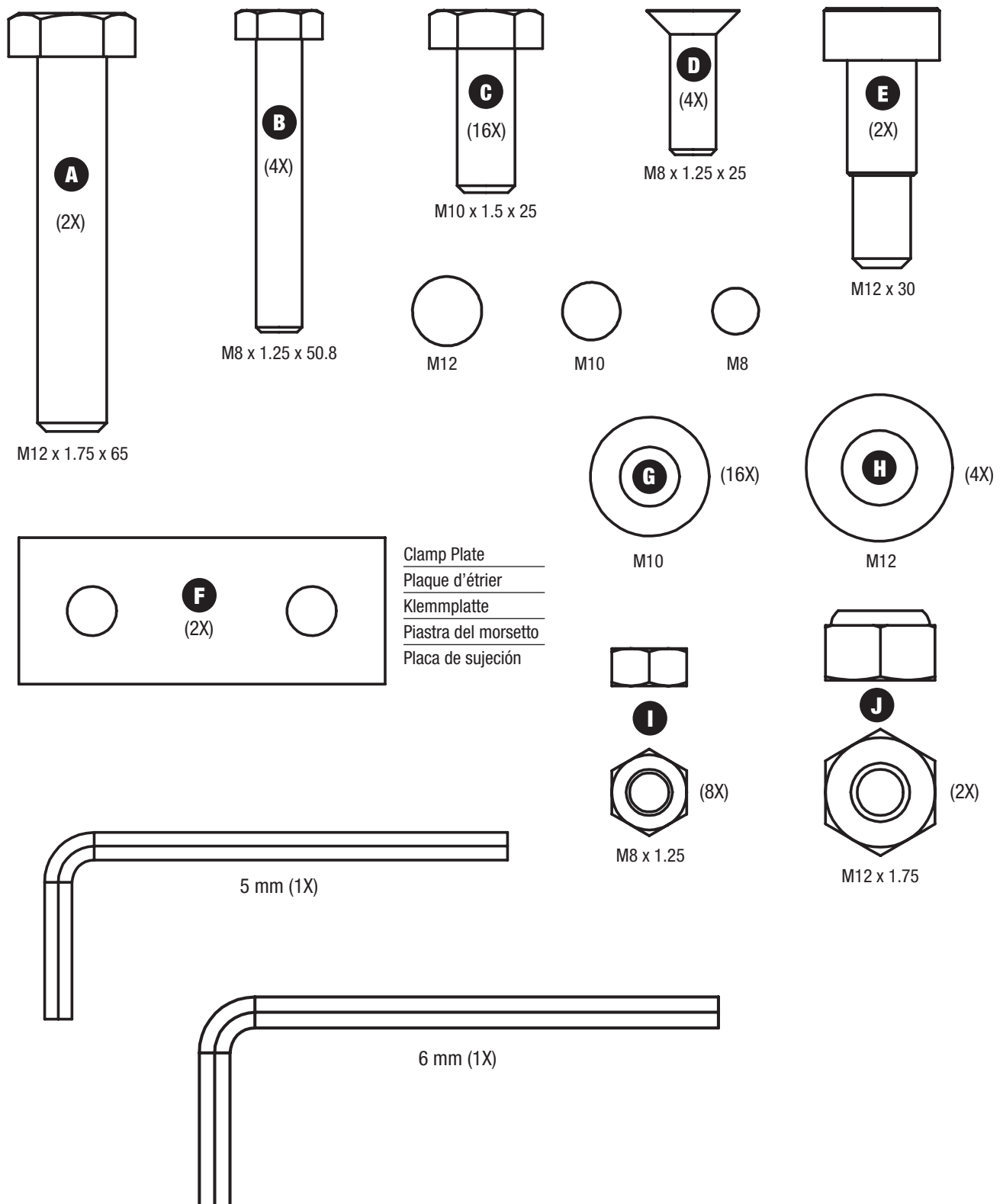
(2X)

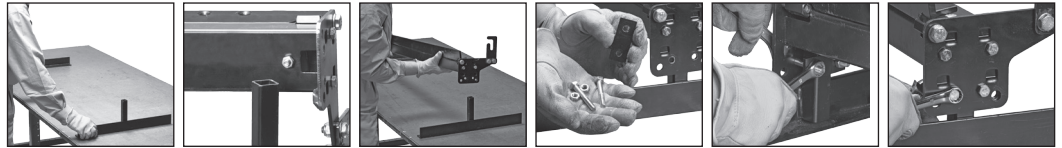
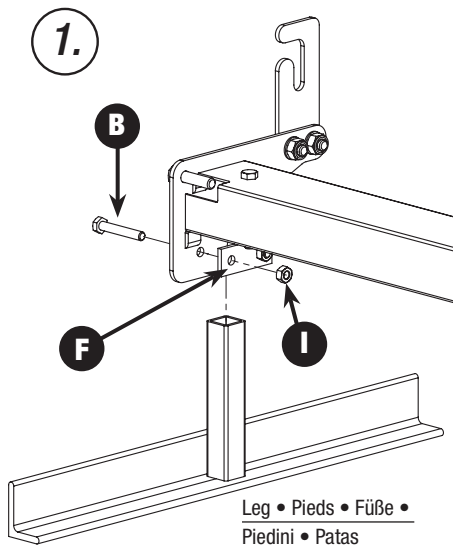


Legs
Pieds
Füße
Piedini
Patas

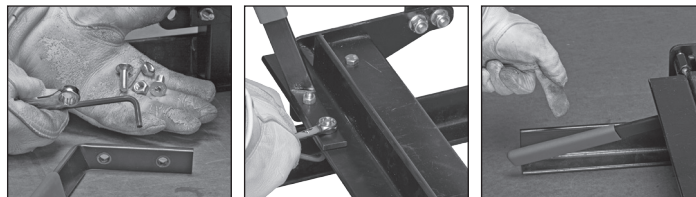
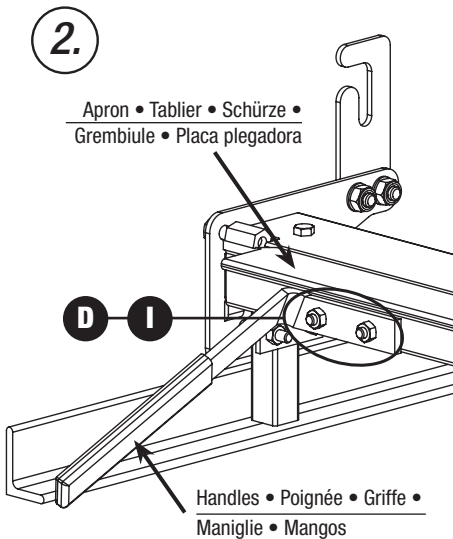
(2X)

Part Recognition Diagram • Diagramme de reconnaissance de pièce •
 Schema zur Bezeichnung der Teile • Diagramma di individuazione dei componenti •
 Diagrama de reconocimiento de piezas

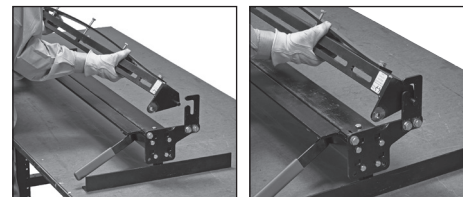
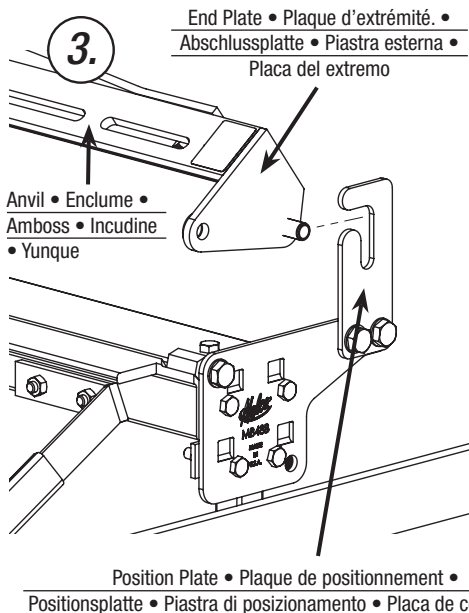




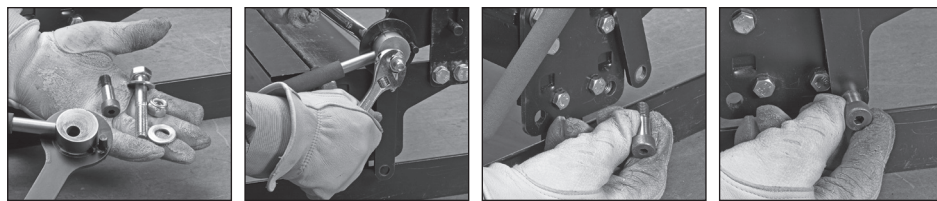
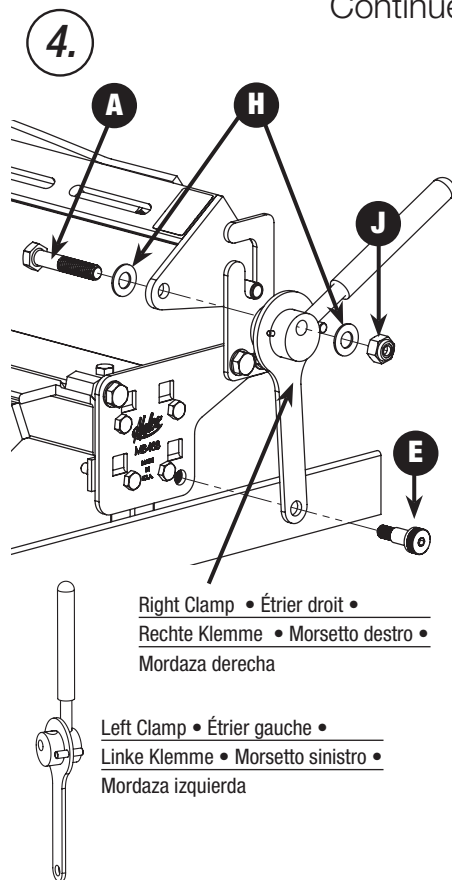
Fit leg shafts into the square hole cut-outs at bottom ends of table. Secure legs with Clamp Plate (**F**), M8 x 1.25 x 50.8 bolts (**B**) and M8 x 1.25 nuts (**I**). • Insérer les tiges du pied dans les encoches carrées sur le dessous du plateau. Attacher les pieds avec la plaque d'étrier (**F**), les boulons M8 x 1,25 x 50,8 (**B**) et les écrous M8 x 1,25 (**I**). • Passen Sie die Fußstangen in die quadratischen Aussparungen auf der Unterseite des Tisches ein. Befestigen Sie die Füße mit der Klemmplatte (**F**), M8 x 1,25 x 50,8 Bolzenschrauben (**B**) und M8 x 1,25 Muttern (**I**). • Gli steli dei piedini si inseriscono nelle asole squadrate alle estremità inferiori della piattaforma. Fissare i piedini con la piastra di bloccaggio (**F**), i bulloni (**B**) M8 x 1,25 x 50,8 e i dadi (**I**) M8 x 1,25. • Encaje los ejes de las patas en los orificios cuadrados situados en los extremos inferiores de la mesa. Afiance las patas con la placa de sujeción (**F**) con pernos M8 x 1,25 x 50,8 (**B**) y tuercas M8 x 1,25 (**I**).



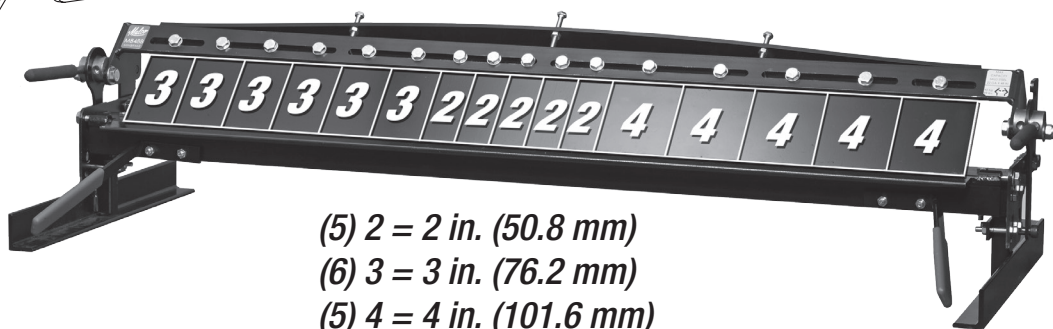
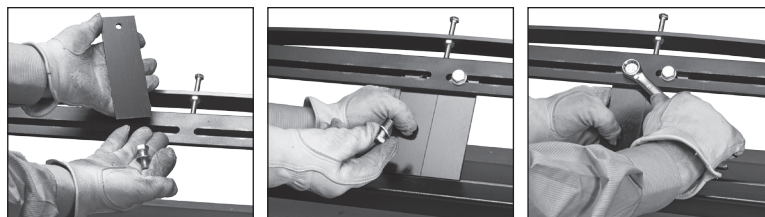
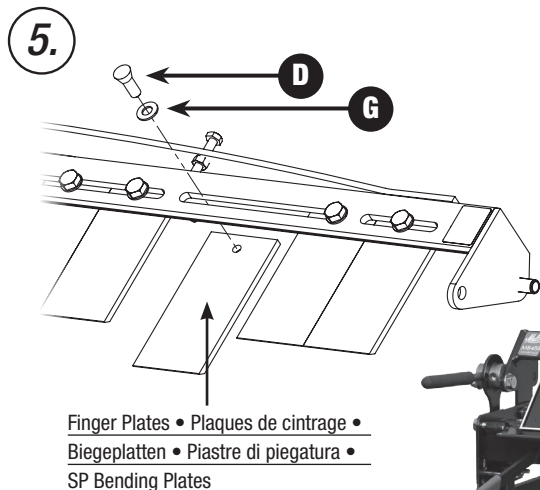
Attach both handles to the table apron using M8 x 1.25 x 25 bolts (**D**) and M8 x 1.25 nuts (**I**). • The Handles should be pointed down and out to the side. • Fixer les deux poignées au tablier du plateau à l'aide des boulons M8 x 1,25 x 25 (**D**) et des écrous M8 x 1,25 (**I**). • Les poignées doivent être pointées vers le bas et vers le côté. • Befestigen Sie mithilfe der M8 x 1,25 x 25 Bolzenschrauben (**D**) und M8 x 1,25 Muttern beide Griffe an der Schürze. (**I**). • Die Griffe sollten nach unten und außen gerichtet sein. • Fissare entrambe le maniglie al grembiule della piattaforma utilizzando i bulloni M8 x 1,25 x 25 (**D**) e i dadi M8 x 1,25 (**I**). • Le maniglie devono essere rivolte verso il basso e verso l'esterno. • Fije los dos mangos a la placa plegadora de la mesa con pernos M8 x 1,25 x 25 (**D**) y tuercas M8 x 1,25 (**I**). • Los mangos deben apuntar hacia abajo y hacia fuera por el lateral.



Place anvil by aligning pin in anvil position plates. **TIP: Hold Bottom of anvil end plates parallel to table while inserting into position, then rest anvil edge on the table top.** • Placer l'enclume en alignant la broche dans les plaques de positionnement de l'enclume. **Maintenir le bas des plaques d'extrémité de l'enclume parallèle au plateau lors de la mise en place, puis placer le bord de l'enclume sur le dessus du plateau.** • Fügen Sie den Amboss ein, indem Sie die Stifte in den Positionsplatten ausrichten. **TIPP: Halten Sie das untere Ende der Amboss-Abschlussplatten parallel zum Tisch, während Sie die Stifte einsetzen, und lassen Sie die Ambosskante dann auf dem Tisch ruhen.** • Collocare l'incudine allineando il perno nelle piastre di posizionamento dell'incudine. **SUGGERIMENTO: Mantenere la parte inferiore delle piastre esterne dell'incudine parallela alla piattaforma mentre le si posiziona, quindi appoggiare il bordo dell'incudine sopra la piattaforma.** • Coloque el yunque alineando el pasador en las placas de colocación del yunque. **CONSEJO: mantenga la parte inferior de las placas de los extremos del yunque en paralelo con la mesa mientras lo coloca en su posición y apoye el borde del yunque sobre la mesa.**



Attach Clamps to both ends of brake using M12 x 1.75 x 65 bolts (A), M12 washers (H), M12 x 1.75 nuts (J) and M12 x 30 shoulder screws (E). Ensure clamp handle is set to the outside of the brake. Tighten M12 x 1.75 x 65 bolts (A) and M12 x 1.75 nut (J), until clamp is secure, then gently adjust to desired operating tension. • Attacher les étriers aux deux extrémités de la plieuse à l'aide de boulons M12 x 1,75 x 65 (A), de rondelles M12 (H), d'écrous M12 x 1,75 (J) et de vis à épaulement M12 x 30 (E). Veiller à ce que la poignée de l'étrier soit placée à l'extérieur de la plieuse. Serrer les boulons M12 x 1,75 x 65 (A) et les écrous M12 x 1,75 (J), jusqu'à ce que l'étrier soit immobilisé, puis régler délicatement à la tension de fonctionnement souhaité. • Schrauben Sie die Klemmen an beiden Enden der Abkantpresse mithilfe von M12 x 1,75 x 65 Bolzenschrauben (A), M12 Distanzscheiben (H), M12 x 1,75 Muttern (J) und M12 x 30 Schulterschrauben (E) fest. Stellen Sie sicher, dass der Griff der Klemme auf der Außenseite der Presse ist. Ziehen Sie die M12 x 1,75 x 65 Bolzenschrauben (A) und M12 x 1,75 Muttern (J) fest, bis die Klemme sicher befestigt ist und justieren Sie sie dann bis zur gewünschten Betriebsspannung. • Fissare i morsetti alle estremità della pressa piegatrice utilizzando i bulloni M12 x 1,75 x 65 (A), le rondelle M12 (H), i dadi M12 x 1,75 (J) e le viti a spallamento M12 x 30 (E). Assicurarsi che la maniglia del morsetto sia rivolta verso l'esterno della pressa piegatrice. Serrare i bulloni M12 x 1,75 x 65 (A) e il dado M12 x 1,75 (J), fino a fissare il morsetto, quindi regolare alla tensione desiderata. • Acople las mordazas a ambos mangos de la plegadora con pernos (A) M12 x 1,75 x 65, arandelas M12 (H), tuercas M12 x 1,75 (J) y tornillos de cabeza cilíndrica M12 x 30 (E). Asegúrese de que el mango de la mordaza queda fijado hacia el exterior de la plegadora. Apriete los pernos M12 x 1,75 x 65 (A) y tuerca M12 x 1,75 (J) hasta asegurar la mordaza y, a continuación, regule con suavidad la tensión operativa deseada.



Attach finger plates, using M8 x 1.25 x 25 bolts (D) and M10 washers (G) as shown. The edge of each finger plate should be aligned as evenly as possible with the others. Securely tighten the M8 bolts. • Fixer les plaques de cintrage, en utilisant les boulons M8 x 1,25 x 25 (D) et les rondelles M10 (G) comme indiqué. Le bord de chaque plaque de cintrage doit être aligné autant que possible avec les autres. Bien serrer les boulons M8. • Befestigen Sie die Biegeplatten mit M8 x 1,25 x 25 Bolzenschrauben (D) und M10 Distanzscheiben (G) wie gezeigt. Die Kante jeder Biegeplatte sollte so gleichmäßig wie möglich an den anderen Plattenkanten ausgerichtet sein. Ziehen Sie die M8 Bolzenschrauben fest. • Collegare le piastre di piegamento utilizzando i bulloni M8 x 1,25 x 25 (D) e le rondelle M10 (G), come mostrato in figura. Il bordo di ciascuna piastra di piegatura dovrebbe essere allineato il più possibile al bordo delle altre piastre. Serrare a fondo i bulloni M8. • Fije las placas de plegado con pernos M8 x 1,25 x 25 (D) y arandelas M10 (G) tal como se muestra. El borde de cada placa de plegado debe alinearse lo mejor posible con las demás. Apriete bien los pernos M8.

Brake Capacity

The MB48B is designed for the following maximum capacity:

Bend angle 0° - 135°
 Bend length 48 in. (1.2 m)
 Pan height 3 in. (76.2 mm)
 Minimum flange length 1/2 in. (12.7mm)

Capacité de la plieuse

La MB48B est prévue pour la capacité maximale suivante :

Angle de cintrage 0° - 135°
 Longueur de cintrage 1,20 m (48 po)
 Hauteur de bac 76,2 mm (3 po)
 Longueur de bride minimale 12,7 mm (1/2 po)

Kapazität der Abkantpresse

Die MB48B ist auf die folgende maximale Kapazität ausgelegt:

Biegewinkel: 0° - 135°
 Biegunslänge: 48 in. (1,2 m)
 Höhe der Kastenform: 3 in. (76,2 mm)
 Mindestflanslänge: 1/2 in. (12,7mm)

Capacità della pressa piegatrice.

La pressa piegatrice MB48B è stata progettata per le seguenti capacità massime:

Angolo di piegatura 0° - 135°
 Lunghezza di piegatura 1,2 m (48 in.)
 Altezza della vaschetta 76,2 mm (3 in.)
 Lunghezza minima della flangia 12,7mm (1/2 in.)

Capacidad de la plegadora

La MB48B está diseñada para la siguiente capacidad máxima:

Ángulo del pliegue: 0° - 135°
 Longitud del pliegue: 48 in. (1.2 m)
 Altura de la bandeja: 3 in. (76.2 mm)
 Longitud mínima del reborde: 1/2 pulgada (12,7 mm)

Material Thickness

Galvanized steel 22 gauge @ 48 in. (0.86 mm @ 1.2m)
 Aluminum 18 gauge @ 48 in. (1.02 mm @ 1.2m)
 55% Al-Zn coated mild steel 22 gauge @ 48 in. (0.76 mm @ 1.2m)
 Soft Copper 18 gauge @ 48 in. (1.02 mm @ 1.2m)
 Zinc 18 gauge @ 48 in. (1.02 mm @ 1.2m)

Épaisseur du matériau

en acier galvanisé : Calibre 22 à 48 po (0,86 mm à 1,20 m)
 en aluminium : Calibre 18 à 48 po (1,02 mm à 1,20 m)
 55 % acier doux revêtu Al-Zn cal 22 à 48 po (0,76 mm à 1,20 m)
 Cuivre tendre : Calibre 18 à 48 po (1,02 mm à 1,20 m)
 Zinc calibre 18 à de 48 po (1,02 mm à 1,20 m)

Materialdicke

Verzinkter Stahl: 22 ga. @ 48 in. (0,86 mm @ 1,2m)
 Aluminium: 18 ga. @ 48 in. (1,02 mm @ 1,2m)
 55% Al-Zn-überzogener Baustahl. 22 ga. @ 48 in. (0,76 mm @ 1,2m)
 Weichkupfer: 18 ga. @ 48 in. (1,02 mm @ 1,2m)
 Zink 18 ga. @ 48 in. (1,02 mm @ 1,2m)

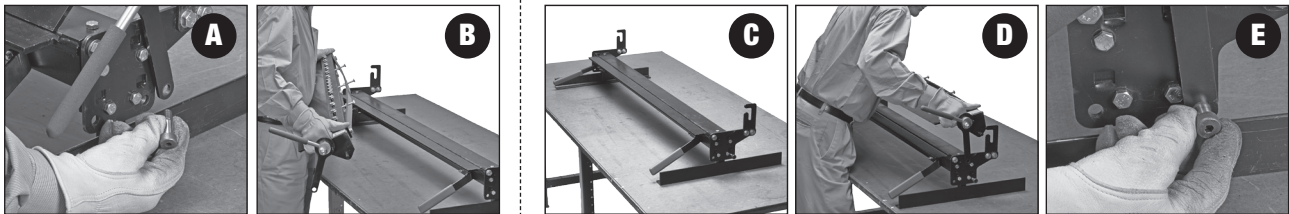
Spessore del materiale:

Acciaio galvanizzato: 0, 86 mm a 1,2 m (22 ga. a 48 in.)
 Alluminio: 1,02 mm a 1, 2m (18 ga. a 48 in.)
 Acciaio dolce rivestito in zinco-alluminio al 55% da 0,76 mm a 1,2m (22 ga. a 48 in.)
 Rame dolce: 1,02 mm a 1,2m
 Zinco da 1,02 mm a 1,2m (18 ga. a 48 in.)

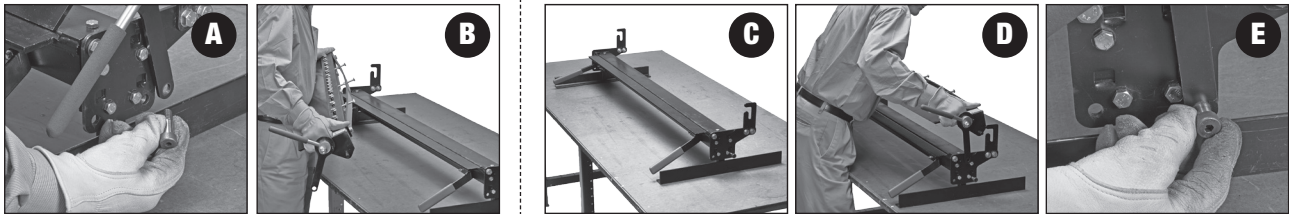
Grosor del material

Acero galvanizado: 22 gauge @ 48 in. (0.86 mm @ 1.2m)
 Aluminio: 18 gauge @ 48 in. (1.02 mm @ 1.2m)
 55 % acero dulce revestido de Al-Zn calibre 22 a 48 pulgadas (0,76 mm a 1,2m)
 Soft Copper 18 gauge @ 48 in. (1.02 mm @ 1.2m)
 Zinc 18 gauge @ 48 in. (1.02 mm @ 1.2m)

User Instructions • Instructions d'utilisation • Benutzeranleitung • Istruzioni per l'utente • Instrucciones para el usuario



Portability: The MB48B is designed to be portable. The fully assembled brake weighs about 99 pounds (44.9 kg). The assembled brake can be carried safely by two people or quickly separated into a table assembly and anvil assembly for one person transport. Each separate assembly weighs about 49 pounds (22.2 kg). Separate the anvil assembly from the table assembly as follows: **(A.)** Remove clamp shoulder screws from the table end plates and clamp riser. *Tip: Store the screws by reinserting into the table end plates without passing through the clamp risers.* *Caution: The anvil assembly weighs about 49 pounds (22.2 kg) when all 16 fingers are attached.* **(B.)** Lift the anvil assembly out of the anvil position plates. The brake can now be transported in two separate assemblies. • **Reassembly: (C.)** Place the brake table on a sturdy surface that will not tip over, such as a workbench, a pickup truck tailgate, or on the optional leg kit (MBL). **(D.)** Align anvil over table such that anvil pivot pins are positioned within the anvil position plate slots. *Tip: Hold bottom of anvil end plates parallel to table while inserting into position.* **(E.)** Insert the shoulder screws through the clamp risers and into the table end plates. The shoulders of the clamp shoulder screws should be fully engaged within the table end plates. Shoulder screws should be hand tight.

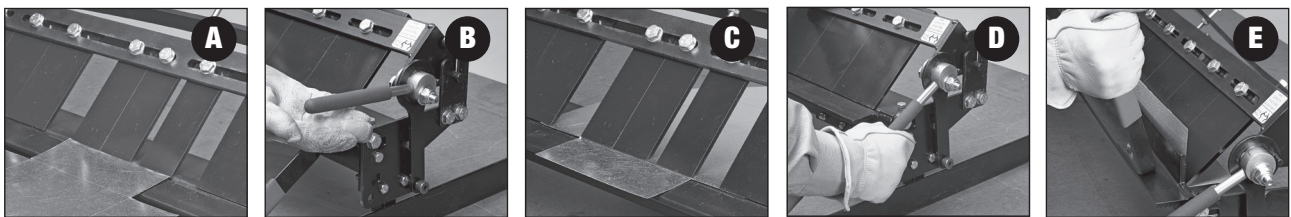


Portabilité : La plieuse MB48B est portable par conception. La plieuse entièrement assemblée pèse environ 44,9 kg (99 livres). La plieuse assemblée peut être transportée en toute sécurité par deux personnes ou rapidement séparée en un ensemble plateau et un ensemble enclume pour transport par une seule personne. Chaque ensemble distinct pèse environ 22,2 kg (49 livres). Séparer l'ensemble enclume de l'ensemble plateau en procédant comme suit : **(A.)** Retirer les vis à épaulement de l'étrier des plaques d'extrémité du plateau et du socle de l'étrier. **Conseil :** Ranger les vis en les réinsérant dans les plaques d'extrémité du plateau sans les faire traverser les socles d'étrier. **Attention :** L'ensemble enclume pèse environ 22,2 kg (49 livres) lorsque les 16 doigts sont attachés. **(B.)** Faire sortir l'ensemble enclume des plaques de positionnement d'enclume en le levant. La plieuse peut alors être transportée en deux ensembles distincts. • Réassemblage : **(C.)** Placer la plaque de la plieuse sur une surface solide qui ne risque pas de basculer, comme un établi, un hayon de camionnette, ou le kit optionnel de pieds (MBL). **(D.)** Aligner l'enclume sur le plateau de telle façon que les axes d'articulation de l'enclume viennent se loger dans les fentes de la plaque de positionnement de l'enclume. **Conseil :** Maintenir le bas des plaques d'extrémité de l'enclume parallèle au plateau lors de la mise en place **(E.)** Insérer les vis à épaulement au travers des socles d'étrier et dans les plaques d'extrémité du plateau. Les épaulements des vis d'étrier doivent être complètement engagés dans les plaques d'extrémité du plateau. Les vis à épaulement sont à serrer à la main.

Tragbarkeit: Die MB48B ist so konstruiert, dass sie transportabel ist. Die komplett montierte Presse wiegt ca. 99 engl. Pfund (44,9 kg). Die montierte Presse kann von zwei Personen sicher getragen oder schnell in einen Tischbausatz und einen Ambossbausatz getrennt und von einer Person transportiert werden. Jeder einzelne Bausatz wiegt ca. 49 engl. Pfund (22,2 kg). Trennen Sie den Ambossbausatz wie folgt vom Tischbausatz: **(A.)** Entfernen Sie die Klemmen-Schulter-schrauben von den Abschlussplatten des Tisches und der Stirnplatte der Klemme. **Tipp:** Verstauen Sie die Schrauben, indem Sie sie wieder in die Abschlussplatten des Tisches einsetzen, ohne sie dabei durch die Stirnplatten der Klemmen zu stecken. **Achtung:** Der Ambossbausatz wiegt ca. 49 engl. Pfund (22,2 kg), wenn alle 16 Biegefinger angebracht sind. **(B.)** Heben Sie den Ambossbausatz aus den Amboss-Positionsplatten. Die Presse kann nun in zwei separaten Bausätzen transportiert werden. • Remontage: **(C.)** Setzen Sie den Tisch der Presse auf eine feste Oberfläche, die nicht kippen kann, z. B. eine Arbeitsbank, die Ladefläche eines Kleinlasters oder auf das optionale Fußgestell (MBL). **(D.)** Richten Sie den Amboss so über dem Tisch aus, dass die Drehzapfen sich innerhalb der entsprechenden Öffnungen in den Amboss-Positionsplatten befinden. **Tipp:** Halten Sie die untere Kante der Amboss-Abschlussplatten parallel zum Tisch, während Sie ihn einsetzen **(E.)** Stecken Sie die Schulter-schrauben durch die Klemmen-Stirnplatten und in die Abschlussplatten des Tisches. Die Schultern der Klemmen-Schulter-schrauben müssen vollständig in die Tischabschlussplatten eingeführt sein. Die Schulter-schrauben sollten handfest angezogen werden.

Pressa portatile: La pressa piegatrice "Pan-Style" MB48B è portatile. La pressa piegatrice completamente montata pesa circa 44,9 kg (99 libbre). La pressa piegatrice montata può essere trasportata comodamente da due persone, o rapidamente smontata nei suoi componenti incudine e piattaforma per essere trasportata da una sola persona. Ciascun gruppo separato pesa circa 22,2 kg (49 libbre). Separare il gruppo dell'incudine dal gruppo della piattaforma nel modo seguente: **(A.)** Togliere le viti a spallamento del morsetto dalle piastre esterne della piattaforma e dal montante del morsetto. **Suggerimento:** Conservare le viti reinserendole nella piastre esterne della piattaforma senza passarle attraverso i montanti dei morsetti. **Attenzione:** Il gruppo dell'incudine pesa circa 22,2 chili (49 libbre) quando tutte le 16 piastre sono installate. **(B.)** Sollevare il gruppo dell'incudine dalle piastre di posizionamento. La pressa piegatrice può essere quindi trasportata in due gruppi separati. • Riassemblaggio: **(C.)** Collocare la piattaforma della piegatrice su una superficie stabile che non si ribalti, come ad esempio sopra un banco di lavoro, sulla sponda posteriore di un furgoncino o sul kit opzionale di piedini (MBL). **(D.)** Allineare l'incudine alla piattaforma in modo tale che i relativi perni di rotazione siano posizionati all'interno delle guide delle piastre di posizionamento dell'incudine. **Suggerimento:** Mantenere la base delle piastre esterne dell'incudine parallela alla piattaforma durante l'inserimento dei perni. **(E.)** Inserire le viti a spallamento all'interno dei montanti dei morsetti e nelle piastre esterne della piattaforma. Gli spallamenti delle viti a spallamento del morsetto devono essere completamente inseriti all'interno delle piastre esterne della piattaforma. Le viti a spallamento devono essere serrate a mano.

Facilidad de transporte: La MB48B está diseñada para ser portátil. Totalmente montada, la plegadora pesa aproximadamente 99 libras (44,9 kg). La plegadora montada puede ser transportada con seguridad por dos personas o por una sola persona separando rápidamente los conjuntos de la mesa y del yunque. Por separado, cada conjunto pesa aproximadamente 49 libras (22,2 kg). Para separar los conjuntos del yunque y de la mesa, haga lo siguiente: **(A.)** Retire los tornillos de cabeza cilíndrica de las placas de los extremos de la mesa y el elevador de las mordazas. **Consejo:** guarde los tornillos reinseriéndolos en las placas de los extremos de la mesa sin hacerlos pasar por los elevadores de las mordazas. **Precaución:** el conjunto del yunque pesa aproximadamente 49 libras (22,2 kg) cuando se instalan los 16 dedos plegadores. **(B.)** Levante el conjunto del yunque y sáquelo de las placas de colocación del yunque. Ahora la plegadora puede transportarse en dos módulos separados. • Reensamblaje: **(C.)** Coloque la mesa de la plegadora sobre una superficie firme en la que no pueda volcar, como un banco de trabajo, la compuerta de una camioneta o en el juego de patas opcional (MBL). **(D.)** Alinee el yunque sobre la mesa de modo que los pernos giratorios del mismo se coloquen dentro de las ranuras de la placa de colocación del yunque. **Consejo:** mantenga la parte inferior de las placas de los extremos del yunque en paralelo con la mesa mientras lo coloca en su posición. **(E.)** Inserte los tornillos de cabeza cilíndrica por los elevadores de las mordazas y las placas de los extremos de la mesa. La parte cilíndrica de estos tornillos deben acoplarse completamente en las placas de los extremos de la mesa. Los tornillos de cabeza cilíndrica deben apretarse a mano.



Forming Material: The MB48B is designed to make straight bends and form pan and box geometry. Remove or position finger plates for the desired form to be made. If a pan form is to be made, choose a combination of fingers that span as close as possible to the pan side length. **(A.)** Position finger bending plates on anvil for desired form. **(B.)** Open clamps by rotating them toward the back of the MB48B until they stop. **(C.)** Feed material to be formed into the space between the anvil and the apron. Material can be fed from either the front or the back of the brake. **Tip:** When making small bends, clamping and bending performance is best when the material is fed from the back. **(D.)** Once the material is in place, close the clamps by rotating them toward the front of the brake until they stop. **Important:** Both clamps must be closed before proceeding with the bend. **(E.)** Bend the material to the desired angle by lifting the red gripped handles on the apron up and away from the user.

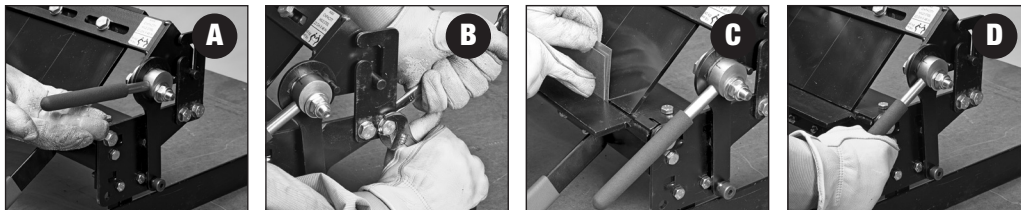
Mise en forme d'un matériau : La MB48B est destinée à faire des cintrages droits et façonner des bacs et des caisses. Retirer ou positionner les matériaux formant plaques à doigt : La MB48B est destinée à faire des cintrages droits et façonner des bacs et des caisses. Retirer ou positionner les plaques à doigt pour la forme à obtenir. Si une forme de bac doit être fabriquée, choisir une combinaison de doigts qui recouvre autant que possible le côté du bac sur toute sa longueur. **(A.)** Positionner les plaques de cintrage de doigts sur l'enclume pour la forme souhaitée. **(B.)** Ouvrir les étriers en les tournant vers l'arrière de la MB48B jusqu'à ce qu'ils arrivent en butée. **(C.)** Faire pénétrer le matériau à former dans l'espace entre l'enclume et le tablier. Le matériau peut être introduit de l'avant ou de l'arrière de la plieuse. **Conseil :** Pour de petits cintrages, les meilleurs résultats de serrage et de cintrage sont obtenus lorsque le matériau est introduit à partir de l'arrière. **(D.)** Une fois que le matériau est en place, fermer les étriers en les tournant vers l'avant de la plieuse jusqu'à ce qu'ils arrivent en butée. **Important :** Les deux étriers doivent être fermés avant de commencer le cintrage. **(E.)** Cintrer le matériau à l'angle désiré en soulevant les poignées agrippantes rouges sur le tablier et en les écartant de l'utilisateur.



Zu formendes Material: Die MB48B ist darauf ausgelegt, gerade Biegungen und wannen- und kastenförmige Teile herzustellen. Entfernen oder positionieren Sie die Fingerplatten zum Formen des Materials: Die MB48B ist darauf ausgelegt, gerade Biegungen und wannen- und kastenförmige Teile herzustellen. Entfernen oder positionieren Sie die Fingerplatten, um die entsprechend gewünschte Form zu erhalten. Wählen Sie beim Herstellen einer Wannenform diejenige Fingerplattenkombination, die der Seitenlänge der Wanne am nächsten kommt. **(A.)** Positionieren Sie für die gewünschte Form die Fingerbiegeplatten auf dem Amboss. **(B.)** Öffnen Sie die Klemmen, in dem Sie sie in Richtung des hinteren Teils der MB48B nach hinten kippen, bis es nicht mehr weitergeht. **(C.)** Schieben Sie das zu formende Material in die Öffnung zwischen Amboss und Schürze. Das Material kann entweder von vorn oder von hinten in die Presse geschoben werden. **Tipp: Wenn Sie kleine Biegungen herstellen, funktioniert das Festklemmen und Biegen am besten, wenn das Material von hinten eingeschoben wird.** **(D.)** Sobald das Material am gewünschten Platz ist, schließen Sie die Klemmen, indem Sie sie nach vorne kippen, bis es nicht mehr weitergeht. **Achtung: Beide Klemmen müssen geschlossen sein, bevor Sie mit dem Biegen fortfahren.** **(E.)** Biegen Sie das Material in den gewünschten Winkel, indem Sie die Griffe mit dem roten Überzug auf der Schürze nach oben und von sich weg schieben.

Modellatura del materiale: La piegatrice MB48B serve per eseguire piegature dritte e formare oggetti a forma di scatola o vaschetta. Rimozione o inserimento del materiale da modellare nelle piastre di piegatura. La piegatrice MB48B serve per eseguire piegature dritte e formare oggetti a forma di scatola o vaschetta. Rimuovere o aggiungere le piastre in base alla forma che si vuole ottenere. Se si vuole modellare un oggetto a forma di vaschetta, scegliere una combinazione di piastre di dimensioni il più possibile simili alla larghezza del lato della vaschetta. **(A.)** Posizionare le piastre di piegatura sull'incudine per ottenere la forma desiderata. **(B.)** Aprire i morsetti facendoli ruotare verso la parte posteriore della piegatrice MB48B fino a quando si arrestano. **(C.)** Inserire il materiale da modellare nello spazio tra l'incudine e il grembiule. Il materiale può essere inserito sia dalla parte anteriore che posteriore della piegatrice. **Suggerimento: Quando si producono piccole piegature, le prestazioni di piegatura e dei morsetti migliorano se il materiale viene inserito dal retro.** **(D.)** Dopo avere posizionato il materiale, serrare i morsetti facendoli ruotare verso la parte anteriore della piegatrice fino a quando si arrestano. **Importante! E: Entrambi i morsetti devono essere serrati prima di effettuare la piegatura.** **(E.)** Piegare il materiale all'angolo desiderato sollevando le maniglie con le impugnature rosse sul grembiule verso l'alto, in direzione opposta rispetto all'operatore.

Material de plegado: La MB48B está diseñada para hacer pliegues rectos y crear formas geométricas de tipo bandeja o caja. Retirar o colocar las placas de dedos plegadores. Material de plegado: La MB48B está diseñada para hacer pliegues rectos y crear formas geométricas de tipo bandeja o caja. Retire o coloque las placas de dedos plegadores para crear la forma deseada. Si va a formar una bandeja, elija una combinación de dedos plegadores que abarque lo más ajustadamente posible la longitud lateral de la bandeja. **(A.)** Coloque las placas de dedos plegadores sobre el yunque para crear la forma deseada. **(B.)** Abra las mordazas girándolas hacia la parte trasera de la MB48B hasta su tope. **(C.)** Introduzca el material al que va a dar forma en el espacio comprendido entre el yunque y la placa plegadora. El material puede introducirse por la parte delantera o trasera de la plegadora. **Consejo: al realizar pequeñas dobles, se obtienen los mejores resultados a la hora de fijar y plegar el material si el material se introduce desde atrás.** **(D.)** Una vez que el material está en su sitio, cierre las mordazas girándolas hacia la parte delantera de la plegadora hasta su tope. **Importante: deben cerrarse las dos mordazas antes de pasar a plegar.** **(E.)** Plegue el material al ángulo deseado levantando y llevando hacia delante los mangos rojos de la placa plegadora.



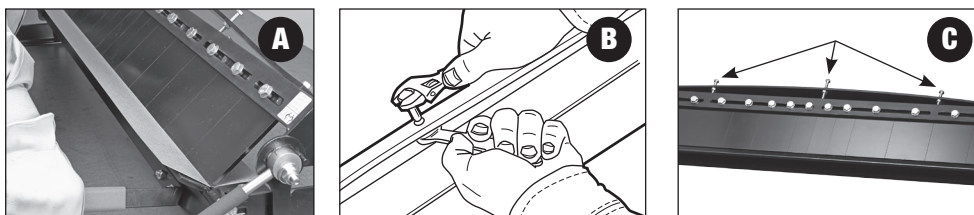
Anvil Position Adjustment (Setback): Differences in the material being formed (such as thickness and temper) can affect the sharpness of the bend. The MB48B anvil position can be adjusted for these differences. Setback is the distance from the forward edge of the finger to the pivot edge of the apron. Typical setback is 1-2 times the material thickness. **(A)** Allow fingers to rest on table (not clamped). **(B)** Loosen anvil position plate bolts, adjust anvil position to desired location **(C)**, and retighten bolts. **Note: While adjusting setback, ensure the anvil is parallel to the apron or bend distortion may occur (D).**

Ajustement de la position de l'enclume (Recul): Les différences entre les matériaux à former (comme l'épaisseur et la trempe) peuvent affecter la netteté du pli. La position de l'enclume de la MB48B peut être ajustée pour s'adapter à ces différences. Le recul est la distance entre le bord de l'arête avant du doigt et le bord pivot du tablier. Le recul ordinaire est de 1 à 2 fois l'épaisseur du matériau. **(A)** Laisser les doigts reposer sur le plateau (non fixés). **(B)** Desserrer les boulons de la plaque de positionnement de l'enclume, ajuster le positionnement de l'enclume à l'endroit désiré, **(C)**, et resserrer les boulons. **Remarque: Au moment de régler le recul, s'assurer que l'enclume est parallèle au tablier, faute de quoi une distorsion du cintrage peut se produire (D).**

Anpassung der Ambossposition (Zurücksetzen): Unterschiede im zu formenden Material (wie Dicke und Härte) können die Schärfe der Biegung beeinflussen. Die Ambossposition der MB48B kann bei solchen Unterschieden angepasst werden. Die „Zurücksetzung“ ist der Abstand zwischen dem vorderen Ende der Biegefinger bis zur Achsenkante der Schürze. Normalerweise entspricht dieser Abstand dem ein- bis zweifachen der Materialdicke. **(A)** Lassen Sie die Biegefinger auf dem Tisch ruhen (nicht festgeklemmt). **(B)** Lösen Sie die Schrauben der Amboss-Positionsplatten, passen Sie die Ambossposition bis zum gewünschten Platz **(C)** an und ziehen Sie die Schrauben wieder fest. **Hinweis: Während Sie die Zurücksetzung anpassen, stellen Sie sicher, dass sich der Amboss parallel zur Schürze befindet, sonst kann es zu verzogenen Biegungen kommen (D).**

Regolare la posizione dell'incudine (distanza): Le differenze del materiale da modellare (come lo spessore e la durezza) determineranno la definizione della piegatura. La posizione dell'incudine della piegatrice MB48B può essere regolata in base a queste differenze. La distanza è misurata dal bordo anteriore delle piastre rispetto al bordo del perno del grembiule. La distanza tipica varia da 1 a 2 volte lo spessore del materiale. **(A)** Appoggiare le piastre alla piattaforma (senza fissarle con morsetti) **(B)** Allentare i bulloni delle piastre di posizionamento dell'incudine, regolare la posizione dell'incudine come desiderato **(C)**, quindi serrare nuovamente i bulloni. **Nota: Quando si regola la distanza, assicurare che l'incudine sia parallela al grembiule; in caso contrario potrebbe verificarsi una distorsione della piegatura (D).**

Ajuste de la posición del yunque (distancia mínima): Las diferencias en el material al que se está dando forma (como el espesor y la dureza) pueden afectar a la exactitud del pliegue. La posición del yunque de la MB48B puede regularse para compensar a estas diferencias. La distancia mínima es aquella que va desde el borde delantero del dedo plegador hasta el borde de giro de la placa plegadora. La distancia mínima típica es 1 o 2 veces el grosor del material. **(A)** Apoye los dedos plegadores sobre la mesa (sin apretar las mordazas). **(B)** Afloje los pernos de colocación del yunque, regule la posición de éste hasta el lugar deseado **(C)**, y vuelva a apretar los pernos. **Nota: mientras ajusta la distancia mínima, asegúrese de que el yunque queda paralelo a la placa plegadora, ya que podría producirse alguna distorsión (D).**



TENSIONING ADJUSTMENT: The MB48B comes equipped with an adjustable strengthening rib on the anvil. This rib is preset at the factory for optimal performance. Increased tension may be desired when consistently bending heavier materials. **(A)** When bending a full 48 in. (122 cm) width in 22-gauge (.89 mm) galvanized steel, a 3/4 in. (19 mm) depth is the shortest possible bend. In 28 ga. (.48 mm), a 1/2 in. (12.7 mm) depth is the shortest possible bend. In 22-gauge (.89 mm) galvanized steel, expect a 1/4 in. (6.35 mm) bend radius. In 28 ga. (.483 mm), expect a 1/8 in. (3.175 mm) bend radius. **(B)** While using an open end wrench to keep each nut from turning, fine tune each of the 3 bolts shown **(C)** clockwise to increase the anvil tension. Turn counter-clockwise to decrease the anvil tension. Best results are achieved with the anvil adjusted so that it is parallel with the entire width of the apron. **IMPORTANT – As a precaution against over-adjusting your MB48B, use a marker to indicate the original factory settings on each of the adjustment bolts.**

AJUSTEMENT DU TENSIONNEMENT : La MB48B est équipée d'une nervure de renforcement ajustable sur l'enclume. Cette nervure est pré réglée en usine pour des performances optimales. Un tensionnement supérieur peut être nécessaire pour le cintrage régulier de matériaux plus lourds. **(A)** Pour le cintrage d'acier galvanisé pleine largeur 122 cm (48 po) de largeur en calibre 22 (0,89 mm), une profondeur de 19 mm (3/4 po) est le cintrage le plus serré réalisable. Dans l'acier de calibre 28 (0,48 mm), une profondeur de 12,7 mm (1/2 po) est le cintrage le plus serré réalisable. Dans l'acier galvanisé de calibre 22 (0,89 mm), un arc de cintrage de 6,35 mm (1/4 po) est possible. Dans l'acier de calibre 28 (0,483 mm), un arc de cintrage de 3,175 mm (1/8 po) est possible. **(B)** En utilisant une clé ouverte pour empêcher chaque écrou de tourner, affiner le serrage de chacun des 3 boulons illustrés **(C)** dans le sens horaire pour augmenter la tension de l'enclume. Tourner dans le sens antihoraire réduit la tension de l'enclume. Les meilleurs résultats seront obtenus avec l'enclume ajustée pour être parallèle à la totalité de la largeur du tablier. **IMPORTANT - Par mesure de précaution contre l'excès d'ajustement de votre MB48B, utiliser un marqueur pour indiquer les paramètres initiaux de réglage en usine sur chacun des boulons de réglage.**

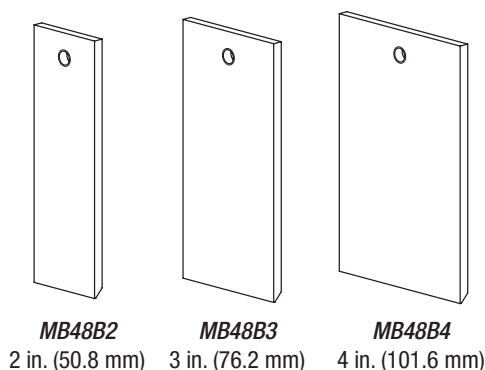
SPANNUNGSANPASSUNG: Die MB48B verfügt über eine justierbare Verstärkungsrippe auf dem Amboss. Diese Rippe wird im Werk für optimale Leistung voreingestellt. Eine erhöhte Spannung kann u. U. gewünscht sein, wenn durchweg schwerere Materialien gebogen werden. **(A)** Wenn eine ganze Breite von 48 in. (122 cm) mit 22 ga. (0,89 mm) starkem verzinkten Stahl gebogen werden soll, dann ist eine Tiefe von 3/4 in. (19 mm) die kürzeste mögliche Biegung. Bei 28 ga. (0,48 mm) ist eine Tiefe von 1/2 in. (12,7 mm) die kürzeste mögliche Biegung. In 22 ga. (0,89 mm) starkem verzinkten Stahl ist ein Biegeradius von 1/4 in. (6,35 mm) zu erwarten. In 28 ga. (0,483 mm) starkem verzinkten Stahl ist ein Biegeradius von 1/8 in. (3,175 mm) zu erwarten. **(B)** Verwenden Sie einen Schraubenschlüssel, um zu verhindern, dass die Mutter sich dreht, während Sie jede der 3 gezeigten Bolzenschrauben **(C)** im Uhrzeigersinn drehen, um die Ambosspannung zu erhöhen. Drehen Sie sie gegen den Uhrzeigersinn, um die Spannung zu verringern. Sie erreichen beste Ergebnisse, wenn der Amboss so angepasst ist, dass er parallel zur gesamten Schürzenbreite ist. **ACHTUNG – Setzen Sie an der Position der Werkseinstellung eine Markierung auf jeder der Justierungsschrauben, um sich gegen eine Überjustierung ihrer MB48B-Pressen zu schützen.**

REGOLAZIONE DEL TENSIONAMENTO : La piegatrice MB48B è corredata da una nervatura di rinforzo regolabile sull'incudine. Questa nervatura è preimpostata in fabbrica per consentire migliori prestazioni. Potrebbe essere necessario aumentare la tensione quando si piegano regolarmente materiali più pesanti. **(A)** Quando si piega una piastra di larghezza di 122 cm (48 in.) in acciaio galvanizzato da 0,89 mm (22 ga.), la profondità di 19 mm (3/4 in.) rappresenta la piegatura più corta possibile. In 0,48 mm (28 ga.) la profondità di 12,7 mm (1/2 in.) rappresenta la piegatura più corta possibile. Nell'acciaio galvanizzato da 0,89 mm (22 ga.) è prevedibile un raggio di piegatura di 6,35 mm (1/4 in.) In 0,483 mm (28 ga.) è prevedibile un raggio di piegatura di 3,175 mm (1/8 in.) **(B)** Utilizzare una chiave fissa per impedire ai dadi di ruotare, regolare ciascuno dei 3 bulloni mostrati in figura **(C)** per aumentare la tensione dell'incudine. Girare in senso antiorario per diminuire la tensione dell'incudine. Si ottengono i migliori risultati con l'incudine regolata in modo da essere parallela all'intera larghezza del grembiule. **IMPORTANTE: come precauzione contro l'eccessiva regolazione della piegatrice MB48B, utilizzare un pennarello per indicare le impostazioni originali di fabbrica su ciascun bullone di registro.**

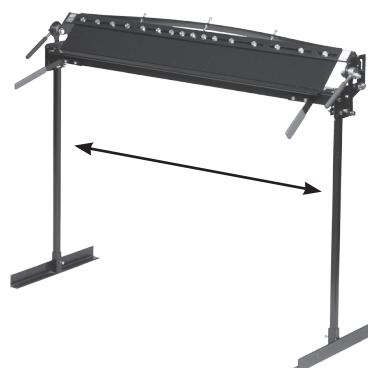
AJUSTE DE LA TENSION: La MB48B incorpora en el yunque nervaduras de refuerzo regulables. Estas nervaduras vienen ajustadas de fábrica para obtener el mejor rendimiento. Podría necesitarse más tensión para plegar materiales más pesados de manera consistente. **(A)** Cuando se pliegue acero galvanizado de 48 pulgadas (122 cm) de ancho de calibre 22 (0,89 mm), el pliegue más corto posible es de 3/4 de pulgada (19 mm) de profundidad. Para el calibre 28 (0,48 mm), el pliegue más corto posible es de 1/2 pulgada (12,7 mm) de profundidad. Con acero galvanizado de calibre 22 (0,89 mm), cabe esperar un radio de curvatura de 1/4 de pulgada (6,35 mm). Para el calibre 28 (0,483 mm), cabe esperar un radio de curvatura de 1/8 de pulgada (3,175 mm). **(B)** Valiéndose de un llave fija para impedir que giren las tuercas, ajuste cada uno de los tres pernos indicados **(C)** en el sentido de las agujas de reloj para aumentar la tensión del yunque. Gire en sentido contrario a las agujas del reloj para reducir la tensión del yunque. Los mejores resultados se obtienen cuando el yunque se ajusta para que quede paralelo a todo lo ancho de la placa plegadora. **IMPORTANTE: como precaución para evitar un ajuste excesivo de la MB48B, utilice un rotulador para marcar los valores originales de fábrica en cada uno de los pernos de ajuste.**

Replacement / Optional Parts • Pièces de rechange / pièces en option • Ersatzteile / Optionale Teile

• Parti sostitutive/opzionali • Piezas de repuesto y opcionales



Replacement Finger Plates
Plaques de cintrage de rechange
Ersatzbiegeplatten
Piastrre di piegatura sostitutive
Placas de plegado de repuesto



MBL
Optional Leg Kit
Kit de pieds en option
Optionales Fußgestell
Kit opzionale dei piedini
Juego de patas opcional