

# Bedienungsanleitung

## Sickenmaschine

62053

**XPO** <sup>the</sup> **tool**  
experts



Abbildung ähnlich, kann je nach Modell abweichen

Bitte lesen und beachten Sie vor der Inbetriebnahme die Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise!

Technische Änderungen vorbehalten!

Durch stetige Weiterentwicklungen können Abbildungen, Funktionsschritte und technische Daten geringfügig abweichen.



Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen können sich jederzeit ohne vorherige Ankündigung ändern. Kein Teil dieses Dokuments darf ohne die vorherige schriftliche Einwilligung kopiert oder in sonstiger Form vervielfältigt werden. Alle Rechte bleiben vorbehalten.

Die WilTec Wildanger Technik GmbH übernimmt keine Haftung für eventuelle Fehler in diesem Benutzerhandbuch oder den Anschlussdiagrammen.

Obwohl die WilTec Wildanger Technik GmbH die größtmöglichen Anstrengungen unternommen hat, um sicherzustellen, dass dieses Benutzerhandbuch vollständig, fehlerfrei und aktuell ist, können Fehler nicht ausgeschlossen werden.

Sollten Sie einen Fehler gefunden haben oder uns einen Vorschlag zur Verbesserung mitteilen wollen, dann freuen wir uns darauf von Ihnen zu hören.

Schreiben Sie uns eine E-Mail an:

[service@wiltec.info](mailto:service@wiltec.info)

oder verwenden Sie unser Kontaktformular:

<https://www.wiltec.de/contacts/>

Die aktuelle Version dieser Anleitung in mehreren Sprachen finden Sie in unserem Onlineshop unter:

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Unsere Postadresse lautet:

WilTec Wildanger Technik GmbH  
Königsbenden 12  
52249 Eschweiler

Für die Rücksendung Ihrer Ware zum Umtausch, zur Reparatur oder für andere Zwecke verwenden Sie bitte die folgende Adresse. Achtung! Um einen reibungslosen Ablauf Ihrer Reklamation oder Ihrer Rückgabe zu gewährleisten, kontaktieren Sie vor der Rücksendung unbedingt unser Serviceteam.

Retourenabteilung  
WilTec Wildanger Technik GmbH  
Königsbenden 28  
52249 Eschweiler

E-Mail: **service@wiltec.info**

Tel: +49 2403 55592-0

Fax: +49 2403 55592-15



## Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich zum Kauf dieses Qualitätsproduktes entschieden haben. Um das Verletzungsrisiko zu minimieren, bitten wir Sie, stets einige grundlegende Sicherheitsvorkehrungen zu treffen, wenn Sie dieses Produkt verwenden. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch und vergewissern Sie sich, dass Sie sie verstanden haben.

Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung gut auf.

## Beschreibung

- Die Sickenmaschine wird von Hand bedient und formt Bleche bis zu einer Stärke von 0,8 mm. Die Maschine besteht aus Gusseisen und Stahl, was eine minimale Durchbiegung des Werkstücks während des Formens gewährleistet.
- Sechs Matrizensätze sind enthalten, mit denen die folgenden Arbeitsgänge ausgeführt werden können: große und kleine Dreharbeiten, Sicken, Bördeln und Rändeln.

## Sicherheitshinweise

- Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen, bevor Sie das Gerät verwenden. Die Nichteinhaltung der Sicherheitshinweise kann zu Sachschäden und Verletzungen führen.
- Halten Sie Ihren Arbeitsbereich aufgeräumt und achten Sie auf eine ausreichende Beleuchtung. Unaufgeräumte und schlecht beleuchtete Arbeitsplätze erhöhen die Verletzungsgefahr.
- Achten Sie auf Ihre Arbeitsbedingungen. Verwenden Sie das Gerät nicht in feuchter oder nasser Umgebung. Setzen Sie das Gerät nicht dem Regen aus.
- Halten Sie Kinder von Ihrem Arbeitsbereich fern. Lassen Sie die Sickenmaschine nicht von Kindern bedienen.
- Lagern Sie unbenutzte Geräte und Zubehörteile ein. Wenn Sie das Gerät nicht verwenden, lagern Sie es an einem trockenen Ort. Schließen Sie es sicher weg und bewahren Sie es außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
- Wenden Sie die Sickenmaschine nicht gewaltsam an. Sie funktioniert besser und sicherer, wenn sie in dem Leistungsbereich verwendet wird, für den sie auch vorgesehen ist.
- Legen Sie eine angemessene Schutzausrüstung an, z. B. eine Schutzbrille und Sicherheitshandschuhe.
- Vermeiden Sie lockere Kleidung oder Schmuck und binden Sie langes Haar zusammen. Lose Kleidung, Schmuck oder offenes Haar können sich in den beweglichen Teilen verfangen und so Verletzungen verursachen.
- Achten Sie auf einen sicheren Stand und beugen Sie sich nicht zu weit vor.
- Halten Sie Ihre Hände und Finger von den beweglichen Teilen fern. Verletzungsgefahr!
- Pflegen und warten Sie das Gerät sorgfältig. Halten Sie es sauber, um eine bessere und sicherere Leistung zu erzielen. Halten Sie den Griff trocken, sauber und von Öl und Schmierfett frei.
- Bleiben Sie aufmerksam und richten Sie Ihre volle Aufmerksamkeit auf Ihre Tätigkeit. Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Alkohol, Rausch- oder Arzneimitteln stehen.
- Überprüfen Sie das Gerät vor jeder Anwendung auf beschädigte Teile hin. Vergewissern Sie sich, dass sie sicher funktionieren kann. Prüfen Sie die Sickenmaschine auf fehlerhaft ausgebaute und blockierte bewegliche Teile, gebrochene Teile oder defekte Montagevorrichtungen sowie alle anderen Umstände hin, die eine sichere Bedienung beeinträchtigen können.
- Sollten Teile des Geräts beschädigt sein, sollte es nicht weiterverwendet werden. Beschädigte Teile müssen ordnungsgemäß repariert oder ersetzt werden, bevor Sie die Sickenmaschine wieder in Betrieb nehmen.

## Auspacken

Überprüfen Sie die Lieferung nach Erhalt umgehend auf mögliche Beschädigung und fehlende Teile hin. Richten Sie sich hierbei nach den Abb. 1 und 3. Sollte das Gerät beschädigt sein oder sollten Teile fehlen, sollte das Gerät nicht in Betrieb genommen werden, bis die Teile ersetzt worden sind.

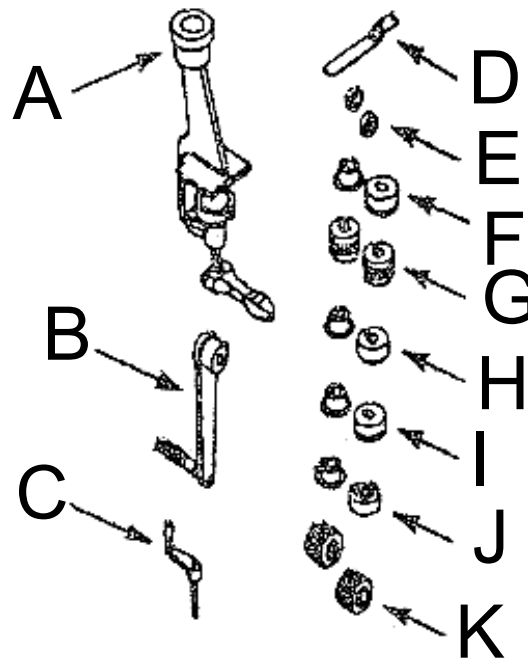


Abbildung 1

Nr.	Bezeichnung	Nr.	Bezeichnung
A	Basisbaugruppe	G	Rändelmatrizensatz
B	Handkurbelbaugruppe	H	Entgratwerkzeugsatz
C	Einstellgriffbaugruppe	I	Satz große Drehwalzen
D	Schraubenschlüssel	J	Bördelmatrizensatz
E	Distanzhalter (2×)	K	Crimpmatrizensatz
F	Satz kleine Drehwalzen		

**Wichtig!** Sickenmaschine und Matrizen sind mit einem Schutzfilm beschichtet. Entfernen Sie die Beschichtung, um den ordnungsgemäßen Sitz und Betrieb zu gewährleisten. Die Beschichtung lässt sich leicht mit einem milden Lösungsmittel, z. B. Mineralspiritus, und einem weichen Tuch entfernen. Vermeiden Sie es, dass Reinigungslösung auf Farbe oder Gummi-/Kunststoffteile gelangt. Lösungsmittel kann diese Oberflächen beschädigen. Verwenden Sie Seife und Wasser zur Reinigung von eingefärbten Teilen oder Kunststoff-/Gummitteilen. Bedecken Sie nach der Reinigung alle freiliegenden Oberflächen mit einer leichten Ölschicht.

**Warnung!** Verwenden Sie keine entzündlichen Reinigungsmittel, um eine mögliche Brandgefahr zu vermeiden.



## Technische Daten

<b>Max. Blechstärke (mm)</b>	0,8
<b>Ausladung (cm)</b>	17,78
<b>Materialanschlag (cm)</b>	0–17,78
<b>Maximale Dicke der Montagefläche (cm)</b>	5
<b>Gewicht (kg)</b>	22

## Montage (s. Abb. 3)

### Basiseinheit

Montieren Sie die Basiseinheit **(1–7)** an einer geeigneten Stelle auf der Werkbank. Die Dicke der Montagefläche darf 5,08 cm (2") nicht überschreiten. Befestigen Sie die Einheit mit dem Klemmgriff **(4)**.

### Befestigung der Sickenmaschine auf dem Sockel

Montieren Sie das Gehäuse der Sickenmaschine **(18)** auf dem Sockel **(1)** und sichern Sie sie mit einer Sechskantschraube **(7)**.

### Befestigung des Griffs an der Maschine

Bringen Sie die Handkurbelbaugruppe **(8–12)** an der Antriebswelle **(53)** an. Sichern Sie sie mit einer Sechskantschraube **(38–40, 60, 61)**. Montieren Sie die Einstellgriffbaugruppe in den oberen Körper **(18)**.

- Die Sickenmaschine sollte auf einer ebenen Fläche mit ausreichender Beleuchtung auf einem Tisch oder einer Werkbank aufgestellt werden.
- Achten Sie darauf, dass Sie genügend Freiraum für die Drehung der Handkurbel haben.
- Der Bereich um die Maschine sollte von Abfällen, Öl oder Schmutz sein frei.
- Die Sickenmaschine sollte sich auf einem rutschfesten Untergrund befinden.

## Bedienung (s. Abb. 2 u. 3)

Achten Sie darauf, dass Sie beim Drehen der Kurbel die Hände von den Matrizen fernhalten. Die Maschine kann höchstens Bleche von 0,8 mm Stärke bearbeiten. Nachfolgend finden Sie eine Entsprechungstabelle zur Verwendung der Maschine für andere Materialien.

Material	Stärke (kg)
Weicher Stahl	0,76 (0,30")
Edelstahl	0,58 (0,20")
Kaltgewalzter Stahl	0,60 (0,24")
Aluminium	1,39 (0,55")
Weiches Messing	1,16 (0,46")
Weiches Kupfer	1,16 (0,46")
Hartes Kupfer	0,86 (0,34")

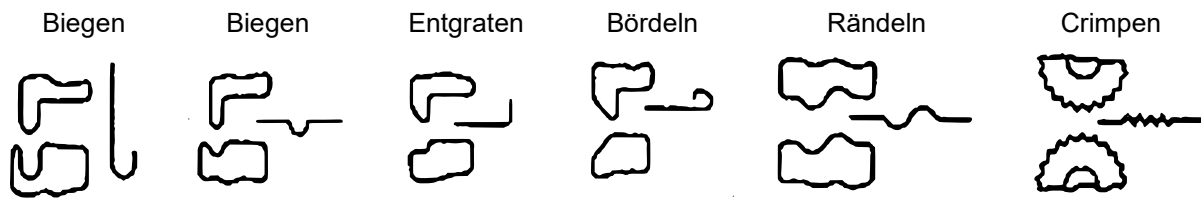


Abbildung 2: Seitenansicht der im Lieferumfang enthaltenen Matrizen

1. Wählen Sie die passende Matrize für die durchzuführende Arbeit aus.
2. Setzen Sie Distanzstücke (**50**), Matrizen und Haltemuttern (**52**) auf die An- und Abtriebswelle (**47, 53**). Ziehen Sie die Haltemuttern mit dem Schraubenschlüssel (**59**) an.
3. Stellen Sie die Position der oberen Matrize entsprechend der Dicke des Werkstücks mit Hilfe des Einstellgriffs (**60**) ein.
4. Stellen Sie die horizontale Position des Oberstempels durch Drehen der Einstellmutter (**27**) ein.
5. Stellen Sie die Längenanschlätze (**10, 15**) oder die Anschlagplatte (**14**) auf die gewünschte Größe ein. Die erforderliche Größe ist der Abstand, den die Form vom Rand des Metalls haben wird. Verwenden Sie die Längenanschlätze für Bleche und die Anschlagplatte für Zylinder. Die Längenanschlätze können mit den Flügelmuttern (**13**) präzise eingestellt werden.
6. Führen Sie das Metall zwischen die Matrizen ein und drehen Sie langsam den Kurbelarm (**9**). Prüfen Sie das Werkstück. Es kann notwendig sein, die in den Schritten 3 und 4 vorgenommenen Einstellungen noch einmal zu verfeinern. Wiederholen Sie die Schritte 3 und 4, bis sich die richtige Form eingestellt hat.

### Wartung (s. Abb. 3)

#### Schmierung

1. Alle freiliegenden Eisenoberflächen sollten mit leichtem Öl bestrichen werden, um Rostbildung zu verhindern.
2. Der Einstellblock (**35**) sollte eingefettet sein.
3. Ölen Sie monatlich die Antriebswelle (**53**) durch die Ölanschlüsse (**17, 62**).

### Tabelle zur Fehlerbehebung

Problem	Mögliche Ursachen	Mögliche Problemlösung
Matrizen schneiden durch Metall	Matrizen sind zu nah beieinander.	Position der Matrizen mit Hilfe des Einstellgriffs anpassen.
Matrizen formen nicht korrekt	1. Matrizen falsch eingestellt	1. Die Position der Matrizen mit Hilfe der Einstellmutter anpassen.
	2. Flügelschraube ( <b>36</b> ) lose	2. Flügelschraube anziehen.
	3. Arbeitsmaterial zu dick	3. Nicht die max. Blechstärke von 0,8 mm überschreiten (s. Tabelle).
Kurbelarm lässt sich schwer drehen	1. Einstellblock ( <b>35</b> ) lose oder nicht in richtiger Position	1. Einstellschraube ( <b>21</b> ) einstellen und durch Anziehen der Kontermuttern ( <b>20</b> ) sichern. Knopf ( <b>22</b> ) lösen und Position des Einstellblocks ( <b>35</b> ) durch Drehen der Einstellschraube ( <b>33</b> ) einstellen, Knopf ( <b>22</b> ) wieder festziehen.
	2. Unsachgemäße Schmierung	2. Sachgemäß schmieren (s. „Schmierung“).

## Teileliste

Nr.	Bezeichnung	Anz.	Nr.	Bezeichnung	Anz.
1	Basis	1	32	Rundplatte	1
2	Klemmschraube	1	33	Einstellschraube	1
3	6×45-mm-Dübelbolzen	1	34	M6–1,0×14-mm-Flachkopfschraube	4
4	Klemmgriff	1	35	Einstellblock	1
5	Klemmkopf	1	36	Flügelschraube	1
6	3×36-mm-Splint	1	37	Feder	1
7	M10–1/5×25-mm-Klauenbolzen	1	38	Einstellgriff	1
8	M8–1,25×15-mm-Einstellschraube	1	39	1/8×7/8"-Dübelbolzen	1
9	Kurbelarm	1	40	Einstellschraube	1
10	Anschlaglehre (links)	1	41	Hülse	1
11	Griff	1	42	Feder	1
12	Griffbolzen	1	43	Muffe	1
13	Flügelmutter	4	44	Einstellblock	1
14	Anschlagplatte	1	45	6×20-mm-Schlüsselschraube	1
15	Anschlaglehre (rechts)	2	46	5×32-mm-Dübelbolzen	1
16	Wellenhülse	1	47	Antriebswelle	1
17	Ölanschluss	1	48	M8–1,25×20-mm-Sechskantschraube	1
18	Körper	1	49	6×6×25-mm-Schlüsselschraube	2
19	Einstellschraube	1	50	Distanzstücke	4
20	Kontermutter	2	51	Crimpwerkzeug (2er-Set)	1
21	Einstellschraube	2	52	Haltemutter	2
22	Knopf	1	53	Antriebswelle	1
23	6-mm-Stahlkugelchen	2	54	2er-Werkzeugsatz kleine Drehwalzen	1
24	5×35-mm-Dübelbolzen	1	55	Rändelwerkzeug (2er-Satz)	1
25	Abdeckung	1	56	Entgratwerkzeug (2er-Satz)	1
26	M8–1,25×35-mm-Sechskantschraube	2	57	2er-Werkzeugsatz große Drehwalzen	1
27	Einstellmutter	1	58	Bördelwerkzeug (2er-Satz)	1
28	Antriebsvorrichtung	1	59	Schraubenschlüssel	1
29	Antriebsvorrichtung	1	60	Griff	1
30	Vierkantplatte	1	61	Griffbolzen	1
31	M5–0,8×8-mm-Flachkopfschraube	3	62	Ölanschluss	1

**Explosionszeichnung**

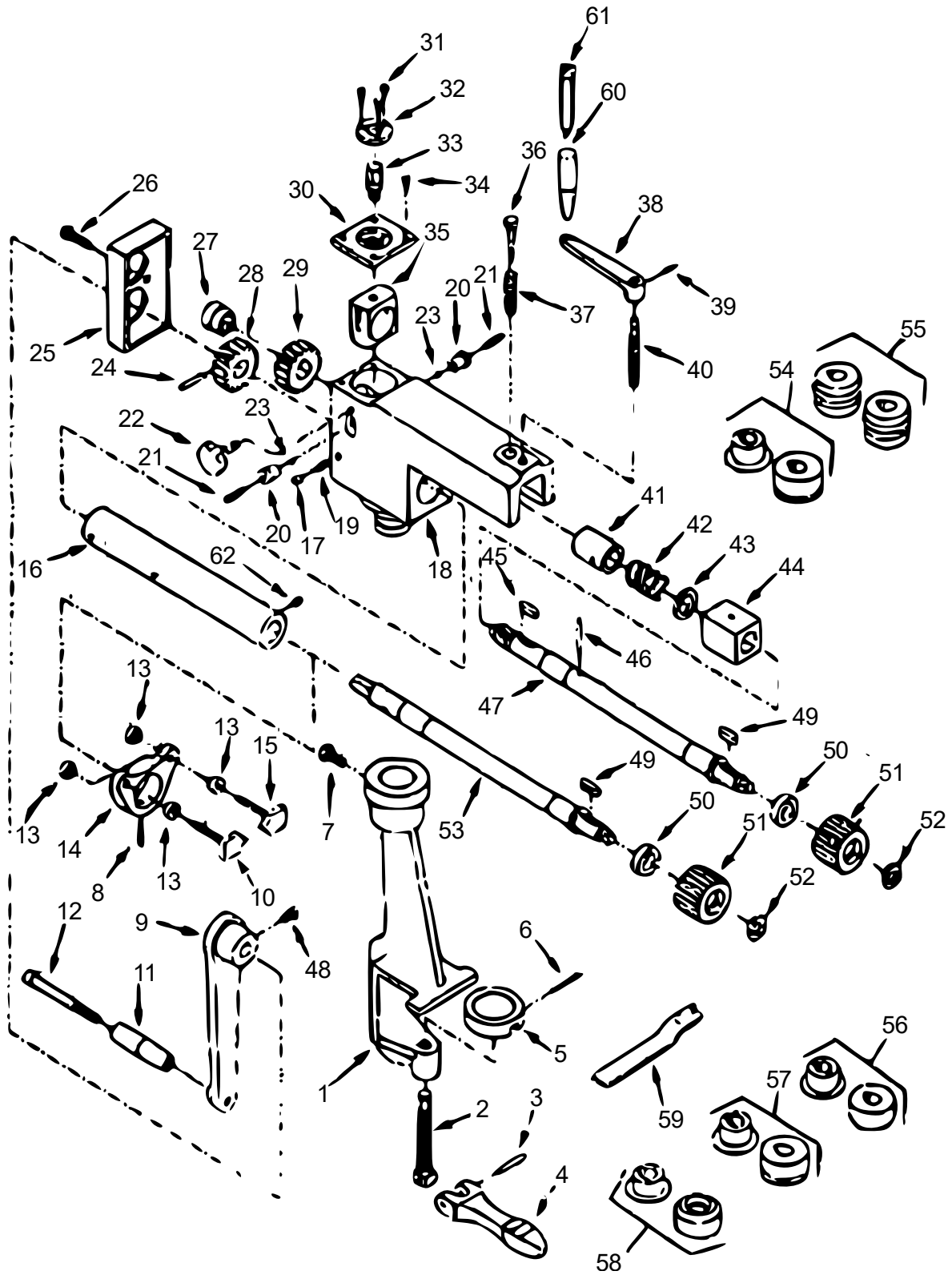


Abbildung 3

**Wichtiger Hinweis:**

Nachdruck, auch auszugsweise, und jegliche kommerzielle Nutzung, auch von Teilen der Anleitung, nur mit schriftlicher Genehmigung, der WilTec Wildanger Technik GmbH.