



Betriebsanleitung Quick-Press 2680 - 2662

Operating instructions for Quick-Press 2680 - 2662

Mode d'emploi pour Quick-Press 2680 - 2662

Quick-Press Stanze zum schnellen Stanzen von Rundlöchern in Klemmkästen, Gehäusen, Leitungskanälen etc.

Quick-Press for quick punching of round holes into junction boxes, enclosures, cable ducts etc.

Quick-Press pour la perforation rapide de trous ronds dans des boîtiers à bornes, coffrets, caniveaux à câbles etc.

2680

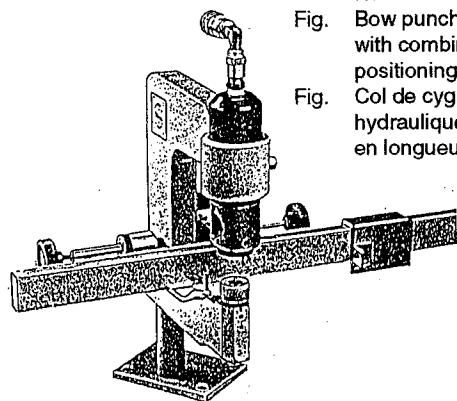
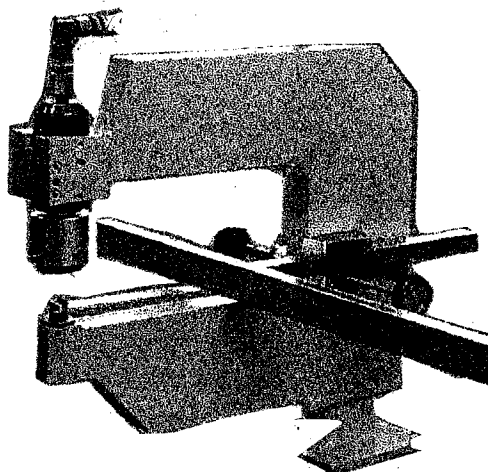


Abb. Stanzbügel mit Hydraulikzylinder mit komb. Längen-, Tiefen- und Nachsetzanschlag

Fig. Bow punch with hydraulic cylinder with combined length, depth and positioning stop

Fig. Col de cygne avec cylindre hydraulique avec butée réglable en longueur et en profondeur

2662



Vor Inbetriebnahme:

Gebrauchsanleitung beachten
Quick Press auf Unterlage oder mit Fuß am Boden festschrauben (auf richtige Höhe für ermüdungsfreies Arbeiten achten). Bei Ausführung mit Hydraulikzylinder ist die Pumpe mittels Schnellkupplung anzuschließen.
Zur Arbeitserleichterung kann ein Anschlag (Zubehör), wie auf Seite 2 beschrieben, montiert werden.
Gewünschte Lochwerkzeuge montieren wie auf Seite 3 und 4 beschrieben. Bei Montage ist je nach Einsatzzweck Stempel bzw. Matrize oben und unten montierbar. Bei Stempelseinsatz unten ist Abstreifer (Zubehör) erforderlich.

Achtung:

Nur zusammenpassende Stempel und Matrizen montieren (Abb. 1).
Nur mit einwandfreien Werkzeugen und mit Schneidöl arbeiten (unbedingt bei Arbeiten in Rostfreistahl).
Matrzenschneidfläche muß zum Stempel zeigen (Abb. 2).
Locher nicht nachsetzen (Abb. 3 und 4).
Hydraulikschlauch nicht knicken und keine Stolperfalle bilden.

Abb./
Fig. 1

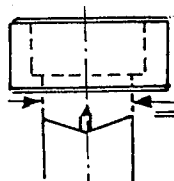


Abb./
Fig. 2

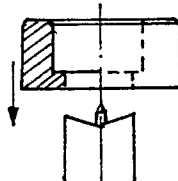


Abb./Fig. 3

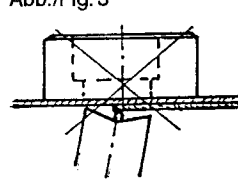
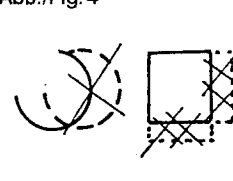


Abb./Fig. 4



Wartung

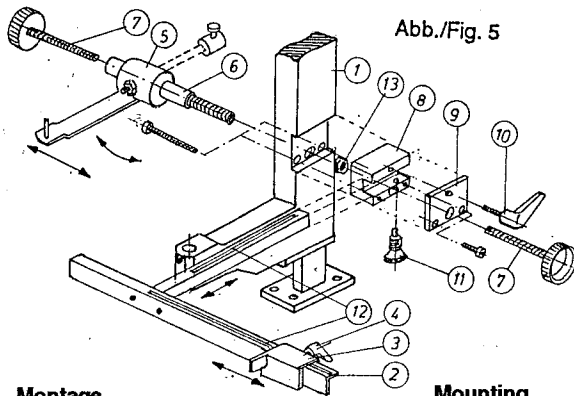
Quick-Press arbeitet wartungsfrei.
In regelmäßigen Abständen sollte Reinigung vorgenommen und verzinkte Teile geölt oder gefettet werden.

Maintenance

The Quick-Press requires no maintenance. However, it should be cleaned and the galvanized parts should be lubricated periodically.

Entretien

La Quick-Press ne nécessite pas d'entretien. Mais elle doit être nettoyée et les pièces zinguées doivent être huilées régulièrement.



1. Stanzbügel/Bow punch/Col de cygne
2. Anschlag/Stop/Butée
3. Längenanschlag/Length stop/Butée réglable en longueur
4. Feststellhebel/Locking lever/Levier de maintien
5. Nachsetzanschlag/Positioning stop/Butée de positionnement
6. Achse/Axis/Axe
7. Verstellerschrauben/Adjusting screws/Vis de réglage
8. Halteklötz/Support block/Bloc-support
9. Klemmplatte/Clamping plate/Plaque de serrage
10. Klemmhebel/Clamping lever/Levier de serrage
11. Arretierung/Locking device/Dispositif d'arrêt
12. Maßband/Measuring scale/Mètre
13. Haltemutter/Support nut/Écrou-support

Montage

Achse (6) mit Längsschlitz nach unten in den Bügel (1) einstecken und die Mutter (13) aufschrauben.

Achtung: Vorsichtig anziehen Halteklötz (8) und Klemmplatte (9) anschrauben. Anschlag (2) von vorne in den Halteklötz einschieben und mit Klemmhebel (10) festklemmen. Verstellerschrauben (7) von links und rechts einschrauben.

Arbeiten mit Anschlag:

Tiefe einstellen.

Achtung: Von Vorderseite aus messen!

Längenanschlag (3) nach Maßband (12) einstellen und mit Klemmhebel (4) arretieren. Bei Einsatz des Matrizenaufnahmeadapters und Matrize mit 40 mm \varnothing kann durch Ziehen des Arretierknopfes (11) der Abstand noch verkleinert werden.

Achtung: Bei Arbeiten mit Matrize 50 mm \varnothing unbedingt wieder zurückschieben, da sonst Anschlag beschädigt werden kann.

Arbeiten mit Nachsetzanschlag

Die Bearbeitung erfolgt von links nach rechts. D.h. erstes Loch ist links (Zargengröße beachten). Der Lochabstand wird mit dem Nachsetzanschlag (5) eingestellt nach Tabelle unten. Für das erste Loch kann Anschlag (5) weggeklappt werden. Der Anschlag erfolgt am Stift links und rechts.

Achtung: Maße gelten nur für Löcher mit gleicher Größe.

Mounting

Insert axis (6) in bow punch (1) with longitudinal groove at the bottom and screw on nut (13).

Attention: Tighten carefully Secure support block (8) and clamping plate (9). Insert stop (2) from the front in the support block and secure it with clamping lever (10). Screw in the adjustment screws (7) from the left and right sides.

Working with stop:

Adjust depth.

Attention: Measure from the front side!

Adjust length stop (3) to the measuring scale (12) and fix it with clamping lever (4). If the die locating adaptor is used together with the \varnothing 40 mm die, the hole distance can be made smaller by pulling the locking pin.

Attention: It is absolutely necessary to replace the locking pin when using \varnothing 50 mm dies, otherwise the stop may be damaged.

Working with positioning stop

Punching is effected from the left to the right side, i.e. the first hole is at the left side (note the frame dimensions). The hole distance is adjusted with the positioning stop (5) according to the table below. For punching the first hole, it is possible to turn the stop (5). The position is adjusted on the right and left pins.

Attention: Dimensions are only valid for holes of the same diameters.

Montage

Insérer l'axe (6) dans le col de cygne (1) avec fente oblongue en bas et visser l'écrou (13) sur l'axe.

Attention: Serrer prudemment Fixer le bloc-support (8) et la plaque de serrage (9). Insérer la butée (2) par l'avant dans le bloc-support et la fixer à l'aide du levier de serrage (10). Serrer les vis de réglage (7) du côté gauche et droit.

Travail avec butée:

Ajuster la profondeur.

Attention: Mesurer du côté avant!

Ajuster la butée réglable en longueur (3) selon la règle graduée (12) et la fixer à l'aide du levier de serrage (4). Lors d'utilisation de l'adaptateur de positionnement avec la matrice de \varnothing 40 mm, l'entraxe de trous peut encore être réduit en tirant l'axe de blocage (11).

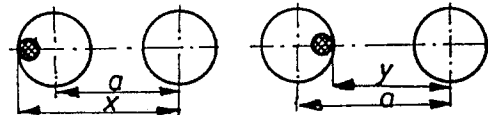
Attention: Lors d'utilisation de matrices de \varnothing 50 mm, il est absolument nécessaire de remettre l'axe de blocage, sinon la butée pourrait être endommagée.

Travail avec butée de positionnement

La perforation s'effectue de gauche à droite, c'est-à-dire le premier trou est situé à gauche (veuillez prendre en compte la hauteur du rebord). L'entraxe de trous est ajusté à l'aide de la butée de positionnement (5) selon le tableau d'ajustage ci-dessous. Il est possible de rabattre la butée (5) pour la perforation du premier trou. La butée se fait par les axes gauche et droit.

Attention: Les dimensions ne sont valables que pour des trous de même diamètre.

Einstelltabelle für Nachsetzanschlag
Adjustment table for positioning stop
Tableau d'ajustage pour la butée de positionnement



Bohrungsabstand Hole distance Entraxe de trous	Einstellmaß Adjustment dim. Dim. d'ajustage	Locherdurchmesser/Punch dia./Diamètre d'emporte-pièce	12,7/0.50" Pg 7	15,2/0.60" Pg 9	18,6/0.73" Pg 11	20,4/0.80" Pg 13	22,5/0.89" Pg 16	28,5/12,20" Pg 21	37,0/1.46" Pg 29
a = 25/0.98"	x	31,35/1.23"	32,60/1.28"	34,30/1.35"	35,20/1.39"	36,25/1.43"	39,25/1.55"	43,50/1.71"	
30/1.18"	x	36,35/1.43"	37,60/1.48"	39,30/1.55"	40,20/1.58"	41,25/1.62"	44,25/1.74"	48,50/1.91"	
50/1.97"	x	56,35/2.22"	57,60/2.27"	59,30/2.33"	60,20/2.37"	61,25/2.41"	64,25/2.53"	68,50/2.70"	
70/2.76"	y	63,65/2.51"	62,40/2.46"	60,70/2.39"	59,80/2.35"	58,75/2.31"	55,75/2.19"	51,50/2.03"	

Beispiel: Reihenlochung 22,5 (Pg 16) mit Lochabstand 30 mm, x = 41,25 mm

Example: Series perforation 0.89" (Pg 16) with hole distance 1.18", x = 1.39"

Exemple: Perforation en série 22,5 (presse-étoupe 16) avec entraxe de trous 30 mm, x = 41,25 mm

Vorbereiten wie auf Seite 1 beschrieben.

Prepare punch as described on page 1.

Préparer le col de cygne comme décrit à la page 1.

Einbau Lochstempel unten - Matrize oben (Abb. 6 + 7).

Matrizenaufnahmeadapter (2) oben in den Kolben (11) einsetzen. Dazu den Kolben mittels Pumpe ausfahren bis Arretierschraube (10) erscheint. Adapter nach oben einsetzen und mit Schraube (10) arretieren. Matrize (3) in Adapter einsetzen und mit Schraube (8) arretieren.

Achtung: Bei Quick-Press 300 muß der Arretierstift (13) des Aufnahmeadapters in der Nut der Aufnahme einrasten.

Kolben (11) durch Entlasten der Pumpe wieder zurückfahren. Lochstempel (4) bzw. Adapter (7) mit aufgeschraubtem Lochstempel (bei Lochern größer als 20 mm \varnothing) nach unten einsetzen und mit Schraube (6) arretieren. Abstreifer (5) aufstecken.

Mounting punch at bottom - die at top (fig. 6 + 7).

Insert the die locating adaptor (2) at the top of the plunger (11). For this purpose, operate pump to extend the plunger until the locking screw (10) appears. Insert the adaptor at the top and secure it with the bolt (10). Insert the die (3) in the adaptor and secure it with the bolt (8).

Attention: When using the Quick-Press 300, ensure that the locking pin (13) of the locating adaptor engages in the support groove.

Discharge the pump to return the plunger (11). Insert the punch (4) or the adaptor (7) with the screwed punch (for punches larger than \varnothing 20 mm) at the bottom and secure it with the bolt (6). Place the wiper (5) onto the punch or adaptor.

Montage du poinçon en bas - matrice en haut (fig. 6 + 7).

Insérer l'adaptateur de positionnement de matrice (2) en haut du piston (11). A cet effet, actionner la pompe pour faire sortir le piston jusqu'à ce que la vis de blocage (10) apparaisse. Insérer l'adaptateur vers le haut et le fixer à l'aide de la vis (10). Insérer la matrice (3) dans l'adaptateur et la fixer à l'aide de la vis (8).

Attention: Lors d'utilisation de la Quick-Press 300, la butée d'arrêt (13) de l'adaptateur de positionnement doit s'encliqueter dans la rainure du support.

Dégager la pompe pour remonter le piston (11). Insérer le poinçon (4) ou l'adaptateur (7) avec poinçon vissé (pour des emporte-pièces plus de \varnothing 20 mm) vers le bas et le fixer à l'aide de la vis (6). Placer l'extracteur (5) sur celui-ci.

Abb./Fig. 6

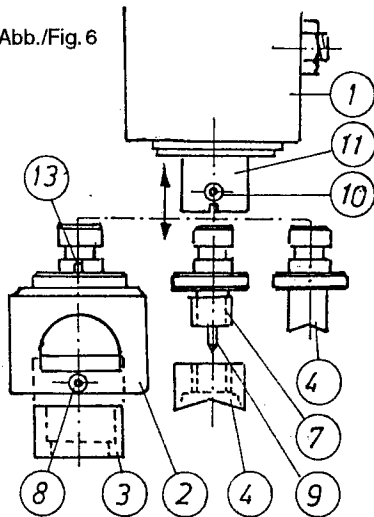


Abb./Fig. 7

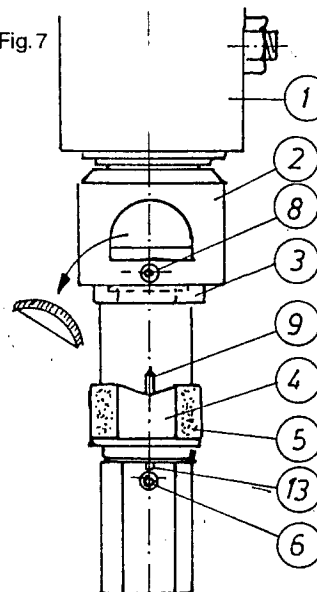
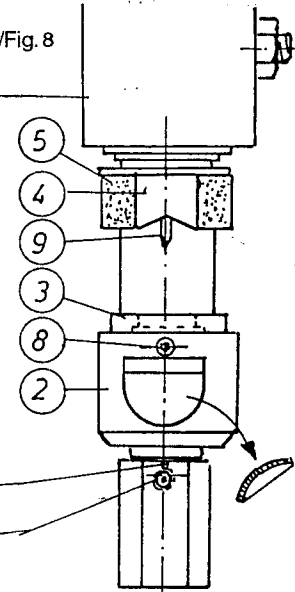


Abb./Fig. 8



Einbau Lochstempel oben - Matrize oben (Abb. 8).

Diese Variante sollte bei Arbeiten mit Quadrat-, Rechteck- oder Formlochern gewählt werden (nur bei Quick-Press 300).

Achtung: Bei dieser Variante ist Einsatz des Anschlags nicht möglich.

Kolben (11) mittels Pumpe nach unten ausfahren. Stempel (4) bzw. Adapter (7) mit aufgeschraubtem Stempel (4) nach oben einsetzen und mit Schraube (10) arretieren. Kolben (11) zurückfahren. Matrizenaufnahmeadapter nach unten einsetzen und mit Schraube (6) arretieren. Matrize (3) einsetzen und mit Schraube (8) festsetzen.

Achtung: Bei Quadrat-, Rechteck- und Formlochern muß Schnittspalt-einstellung erfolgen (siehe Seite 4).

Mounting punch at top - die at bottom (fig. 8).

This mounting possibility is recommended for square, rectangular and shaped punches (only for Quick-Press 300).

Attention: This mounting type does not permit the use of the stop.

Operate pump to drive the plunger (11) downwards. Insert the punch (4) or the adaptor (7) with the screwed punch (4) at the top and secure it with the bolt (10). Return the plunger (11). Insert the die locating adaptor at the bottom and secure it with the bolt (6). Insert the die (3) and secure it with the bolt (8).

Attention: If square, rectangular and shaped punches are used, adjust the die clearance (see page 4).

Montage de poinçon en haut - matrice en bas (fig. 8).

Cette possibilité de montage est recommandée pour la perforation avec les emporte-pièces carrés, rectangulaires et pour connecteurs (seulement pour Quick-Press 300).

Attention: Pour ce type de montage, l'utilisation d'une butée n'est pas possible.

Actionner la pompe pour faire sortir le piston (11) vers le bas. Insérer le poinçon (4) ou l'adaptateur (7) avec poinçon vissé (4) vers le haut et le fixer à l'aide de la vis (10). Faire remonter le piston (11). Insérer l'adaptateur de positionnement de la matrice vers le bas et le fixer à l'aide de la vis (6). Insérer la matrice (3) et la fixer à l'aide de la vis (8).

Attention: Lors de l'utilisation d'emporte-pièces carrés, rectangulaires et pour connecteurs, le jeu de coupe doit être ajusté (voir page 4).



Lochen mit Quick-Press

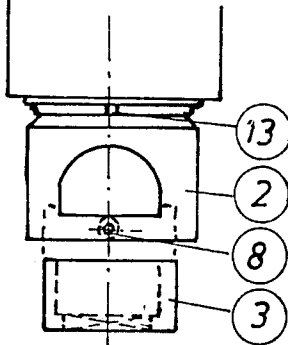
Punching with Quick-Press

Perforation avec la Quick-Press

Schnittspalteinstellung

Bei Arbeiten mit Quadrat-, Rechteck- und Formlochem muß beim Einbau der Schnittspalt eingestellt werden (Abb. 9 - 11). Arretierstift (13) muß eingerastet sein. Durch vorsichtiges Betätigen der Pumpe, Stempel bzw. Matrize nach unten ausfahren bis kurz vor dem Eintauchen. Schraube (8) lösen und Matrize auf Stempel aufgleiten. Kolben weiter ausfahren und durch leichtes Drehen die richtige Schnittspalteinstellung ermitteln. Matrize festsetzen und Kolben zurückfahren.

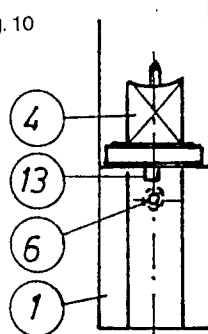
Abb./Fig. 9



Die clearance adjustment

When mounting square, rectangular and shaped punches, the die clearance must be adjusted (fig. 9 - 11). The locking pin (13) must be engaged. Carefully operate the pump to drive the punch or die downwards. Stop just before the punch plunges into the die. Release the bolt (8) and slide the die onto the punch. Continue to extend the plunger and find the correct die clearance adjustment by turning the die slightly. Secure the die and the return plunger.

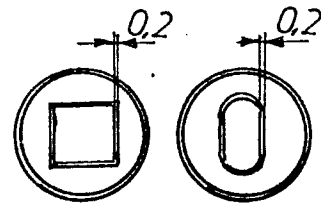
Abb./Fig. 10



Ajustage du jeu de coupe

Lors du montage d'emporte-pièces carrés, rectangulaires et pour connecteurs, le jeu de coupe doit être ajusté (fig. 9 - 11). La butée d'arrêt (13) doit être encliquetée. Actionner prudemment la pompe pour faire sortir le poinçon ou la matrice vers le bas et arrêter la pompe peu avant que le poinçon rentre dans la matrice. Dévisser la vis (8) et mettre la matrice sur le poinçon. Continuer à sortir le piston et tourner la matrice légèrement pour ajuster le jeu de coupe. Fixer la matrice et rentrer le piston.

Abb./Fig. 11



Arbeitsweise Lochen

Lochwerkzeuge einbauen wie auf Seite 3 beschrieben.

Zu stanzendes Teil zwischen Stempel und Matrize einführen und ausrichten. Durch Betätigung der Hydraulikpumpe Stanzung vornehmen. Ganz durchstanzen. Pumpe entlasten, daß der Kolben zurückfährt. Stanzgut aus dem Stanzbügel entnehmen.

Achtung: Bis 30 mm ϕ entfällt der Stanzabfall automatisch aus der Matrize. Bei Lochern größer als 30 mm muß der Stanzabfall nach jeder Stanzung aus der Matrize entfernt werden.

Operating instructions for punching

Install the punch tools as described on page 3.

Insert and adjust the piece to be punched between the punch and the die. Operate the hydraulic pump for punching. Punch right through. Discharge the pump to return the plunger. Remove the punched piece from the bow punch.

Attention: Slugs from punches up to ϕ 30 mm fall away from the die automatically. Slugs from punches larger than ϕ 30 mm must be removed from the die after each punching.

Mode d'emploi pour la perforation

Monter l'outil de perforation comme décrit à la page 3.

Insérer et ajuster la pièce à perforer entre le poinçon et la matrice. Actionner la pompe hydraulique pour la perforation. Perforer complètement. Dégager la pompe pour remonter le piston. Enlever la pièce perforée du col de cygne.

Attention: Les chutes d'emporte-pièces jusqu'à ϕ 30 mm tombe automatiquement de la matrice. Les chutes d'emporte-pièces plus de ϕ 30 mm doivent être enlevées de la matrice après chaque perforation.

Zulässige Blechstärke in mm	bis ϕ 22,0	ab ϕ 22,0 - 37,0	bis 25,4 \square	nur 2662
Max. sheet metal thickness in ga	up to ϕ 0.87"	from ϕ 0.87" - 1.46"	up to 1.00"	only 2662
Epaisseur de tôles max. en mm	jusqu'à ϕ 22,0	à partir de ϕ 22,0 - 37,0	jusqu'à 25,4	seulement 2662
Stahlblech/Sheet steel/Tôle d'acier	2,0/14	1,5/16	1,5/16	
Rostfreistahl/Stainless steel/Acier inoxydable	1,5/16	1,2/17	1,2/17	
Aluminium/Aluminum/Aluminium	3,0/11	2,0/14	2,0/14	

2680-0062-00-77

Enveloppes et leurs Composants

Programmgehäuse und Komponenten

Enclosures and Accessories

hawa
Industriestr. 12
D-88489 Wain

Telefon 07353/1051
Fax 07353/1050

