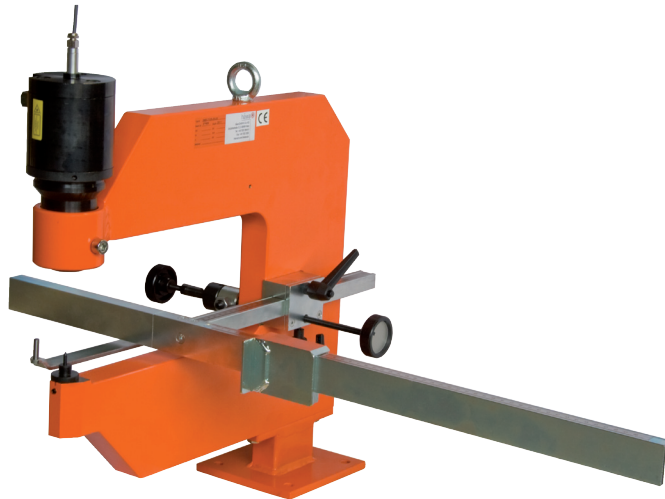


Operating instructions Quick-Press 300

Contents

1. Introduction
2. Safety requirements
 - 2.1 General safety requirements
 - 2.2 Additional safety requirements
3. Handling of the equipment
 - 3.1 Intended use
 - 3.2 Predictable misuse / improper handling
 - 3.3 Residual risks
4. Commissioning
 - 4.1 Installation
 - 4.2 Laser Center Point Indicator
5. Stops
 - 5.1 Installation of stops
 - 5.2 Working with length and depth stop
 - 5.3 Working with positioning stop
6. Installation of punching tool and die
 - 6.1 Adjustment of clearance
7. Mode of operation: Punching
 - 7.1 Approved material thicknesses
8. Maintenance / cleaning
9. Troubleshooting and service



2662-7101-00-00 - hand-hydraulically operated without stops
2662-7103-00-00 - hand-hydraulically operated with stops
2662-7105-00-00 - hydraulically operated with laser option
2662-7106-00-00 - hydraulically operated with laser center point indicator

Illustration: 2662-7106-00-00 Stamping bail with mounted laser center point indicator

1. Introduction

Thanks for your decision to purchase a Quick-Press 300. The installation manual will provide a detailed description on how to operate the equipment safely.

Please treat this document with care and make sure that it is read, understood and followed by all operating personnel.

2 Safety requirements

2.1 General Safety requirements

Machinery with moving parts always bears the risk of bodily injury and requires specific caution and carefulness. To minimize the risk, please read this manual carefully before operating this equipment.

- this equipment may only be operated in faultless condition
- variations have to be reported to the supervisor immediately
- the work environment has to be tidy
- the work place has to be well illuminated
- large, heavy work pieces have to be secured against falling
- potentially leaking oil (leak) has to be cleaned up immediately
- operating personnel is required to wear proper safety apparel (gloves, antislip work shoes, close-fitting apparel, ear protection, safety glasses)
- work at the machine is prohibited if concentration could be affected (e.g. through drugs or alcohol)
- keep away children

The equipment is not designed and intended for any other work than described in this manual. In the case of misapplication, we will not be reliable for any resulting damages.

2.2 Additional safety requirements for the handling of the Quick-Press 300

- Set-up and commissioning of this equipment must only be performed by qualified personnel that has read and understood this manual.
- Before connecting to a hydraulic pump, make sure that the hose is without pressure and the pump is switched off.
- For commissioning, cleaning, maintenance, change of parts, and tool changes, make sure that the equipment is without pressure (pump switched off).
- The maximum pressure of 450 bar must not be exceeded.
- Electrical cables and hydraulic hoses must not be bent. Be aware of tripping hazards.
- Safety mechanisms must not be removed or deactivated.
- The equipment must be switched off / made pressure-less if it is not used.
- For machinery equipped with laser center point indicator, class 2: In case the laser beam hits your eyes, immediately close your eyes, and / or turn your head away.

For damages, provoked by improper installation or non-compliance of the safety requirements, hawa GmbH & Co.KG can not be made liable.

Operating instructions Quick-Press 300

3 Handling of the equipment

The bow punch is state-of-the-art and in accordance with the relevant safety regulations at time of placing on the market, and with regards to its intended application.

The hydraulically operated Quick-Press 300 holds an EC-certificate of conformance (see attachment), and is therefore in conformance with the machinery directive 2006/42/EC.

The Quick-Press 300 with hand pump does not fall in the scope of the machinery directive 2006/42/EC and therefore no declaration of conformity is required.

We reserve technical modifications as part of further developments of the machine.

3.1 Intended use

The bow punch Quick-Press 300 has been developed for the rapid punching of round and shaped holes in steel, stainless steel, and aluminum sheets. Under certain conditions, also some plastics can be cut (soft plastics with sharp cutting heads). In such a case, prior trials are required.

The use of the bow punch must follow along with the guidelines of this manual.

Each and every inappropriate usage are considered unauthorized handling and therefore outside of the manufacturer's limit of liability.

Approved authorized applications:

Work on:

- Mounting plates
- Junction boxes
- Enclosures
- Wireways etc.

3.2 Predictable misuse / improper handling

With every modification of the machine and with predictable misuse or improper handling of the bow punch the EC-certificate of conformance ceases to exist and with that the operating license.

Predictable misuse / improper handling:

- Outdoor use
- Unsecured use
- Use with blunt tooling
- Incorrectly executed repairs
- Non-intended use

3.3 Residual risks

Not all risk could be avoided structurally without confinement of its intended use. The residual risks of the bow punch have been analyzed with a risk assessment.

Possible residual risks that cannot be avoided structurally could be:

- Bruises through tilting over equipment during the installation
- Bruises through falling of large, heavy work pieces
- Bruises or cutting of limbs through disregard of this operating manual
- Bursting of a hydraulic hose
- Slipping on oil through hydraulic leak
- Unintended operation / turning-on of equipment
- Pinching of fingers during the pumping (only with hand pump design)
- Cutting injuries through tools or sharp sheet metal

Residual risks can be avoided by doing the following:

- Vigilant working
- Paying attention to all notes on the equipment and in this manual
- Following the general safety stipulations / regulations

Operating instructions Quick-Press 300

4. Commissioning

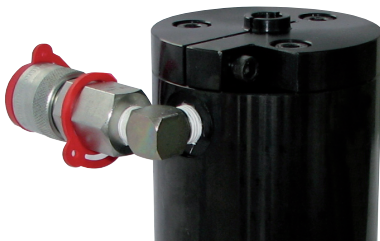
4.1 Installation

Mount bow punch on firm support (pay attention to correct height for fatigue-proof operation) or use floor-mounted stand 2662-0800-01-00. For design including hydraulic cylinder, the pump has to be connected with a quick coupling.

4.2 Laser Center Point Indicator

The machine is available in two types

1. Quick-Press 300 with laser option
(without laser module)



2. Quick-Press 300 with laser center point indicator
(fix mounted)



Retrofitting of center point indicator

Attention: Review attached data sheet of laser module!



1. Hydraulic cylinder
2. Laser mounting plate
3. Laser module
4. Socket cap screw DIN 912-M6 x 25
5. Socket cap screw DIN 912-M8 x 20 (3 pc.)
6. Power supply
7. Warning label

Carefully insert laser module (3) in laser mounting plate (2).
Lense of laser module must not be touched or contaminated.
Clamp laser module with screw (4).

Lay laser mounting plate (2) with laser module onto cylinder (1) and lightly fixate into position.

Close connection between laser module (3) and power supply (6).

Connect power supply to 230V / 50Hz.

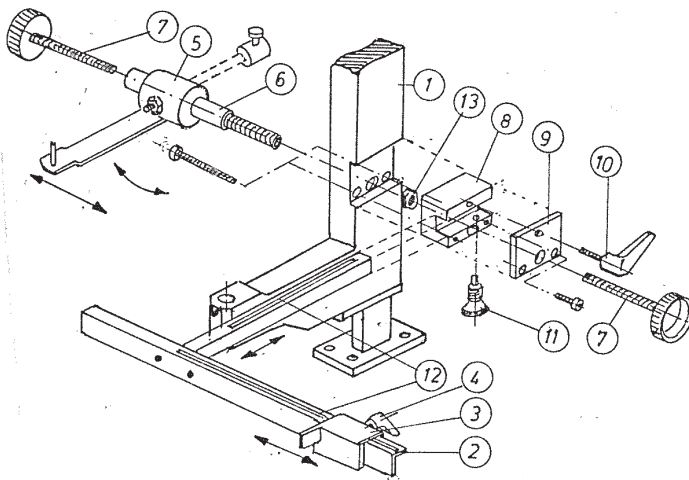
Put a piece of sheet steel into the tool and adjust laser mounting plate (2) until a consistent dot with sharp edgings is visible.

Lock laser mounting plate into position by tightening of screws (5) onto cylinder (1).

Position warning label (7) on cylinder above laser beam, so that it is clearly visible from front.

5. Stops

5.1 Installation of stops



1. Bow punch
2. Stop
3. Length stop
4. Locking lever
5. Positioning stop
6. Axis
7. Adjusting screws
8. Support block
9. Clamping plate
10. Clamping lever
11. Locking device
12. Measuring scale
13. Support nut

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 into the support block and secure it with clamping lever (10). Screw in the adjustment screws (7) from the left and right sides.

5.2 Working with length- and depth 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.

5.3 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.

Adjustment table for positioning stop

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

Example: Series perforation 0.89" (PG 16) with hole distance 1.18", $y = 0,74$ "

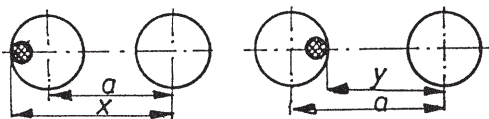


Fig.2

Adjustment table for positioning stop

Bohrungsabstand / Hole distance / Entraxe des trous	Lochdurchmesser / Punch dia. / Diametre d'emporte-pièce mm/inch													
	PG7 12,7/0,50"		PG9 15,2/0,60"		16,3/0,64"		PG11 18,6/0,73"		PG13 20,4/0,80"		PG16 22,5/0,89"		25,4/1,00"	
	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y
a = 20/0,79"	26,35	13,65	27,6	12,4	28,15	11,85	29,3	10,7	-	-	-	-	-	-
a = 21/0,83"	27,35	14,65	28,6	13,4	29,15	12,85	30,3	11,7	31,2	10,8	-	-	-	-
a = 22/0,87"	28,35	15,65	29,6	14,4	30,15	13,85	31,3	12,7	32,2	11,8	-	-	-	-
a = 23/0,91"	29,35	16,65	30,6	15,4	31,15	14,85	32,3	13,7	33,2	12,8	34,25	11,75	-	-
a = 24/0,94"	30,35	17,65	31,6	16,4	32,15	15,85	33,3	14,7	34,2	13,8	35,25	12,75	-	-
a = 25/0,98"	31,35	18,65	32,6	17,4	33,15	16,85	34,3	15,7	35,2	14,8	36,25	13,75	-	-
a = 30/1,18"	36,35	23,65	37,6	22,4	38,15	21,85	39,3	20,7	40,2	19,8	41,25	18,75	42,7	17,3

Bohrungsabstand / Hole distance / Entraxe des trous	Lochdurchmesser / Punch dia. / Diametre d'emporte-pièce mm/inch													
	PG21 28,5/1,12"		30,5/1,20"		32,5/1,28"		PG29 37,0/1,46"		40,5/1,59"		50,5/1,99"		63,5/2,50"	
	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y
a = 30/1,18"	44,25	15,75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
a = 35/1,38"	49,25	20,75	50,25	19,75	51,25	18,75	-	-	-	-	-	-	-	-
a = 40/1,57"	54,25	25,75	55,25	24,75	56,25	23,75	58,5	21,5	-	-	-	-	-	-
a = 50/1,97"	64,25	35,75	65,25	34,75	66,25	33,75	68,5	31,5	70,25	29,75	-	-	-	-
a = 75/2,95"	89,25	60,75	90,25	59,75	91,25	58,75	93,5	56,5	95,25	54,75	100,25	49,75	106,75	43,25
a = 100/3,94"	114,25	85,75	115,25	84,75	116,25	83,75	118,5	81,5	120,25	79,75	125,25	74,75	131,75	68,25

6. Installation of punching tool and die

Attention

Mount only the correct tools (fig.3) and ensure that they are not damaged.
 Use cutting oil (absolutely necessary for punching stainless steel).
 The cutting edges must face the punch (fig.4).
 Do not cut unsymmetrical material thickness (fig.5).
 Do not replace punch (fig.6).

fig. 3

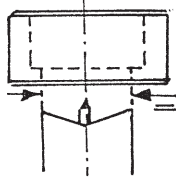


fig. 4

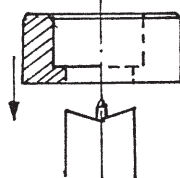


fig. 5

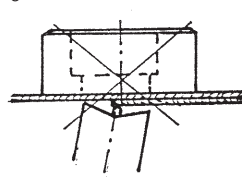
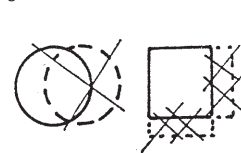


fig. 6



Mounting punch at bottom - die at top (fig 7+8)

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 Ø 20 mm) at the bottom and secure it with the bolt (6). Place the wiper (5) onto the punch or adaptor.

fig.7

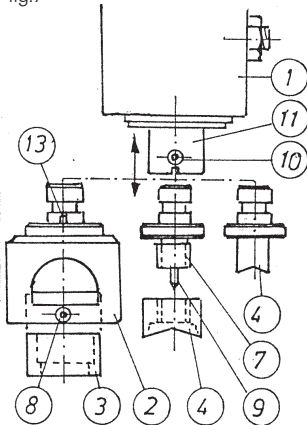


fig.8

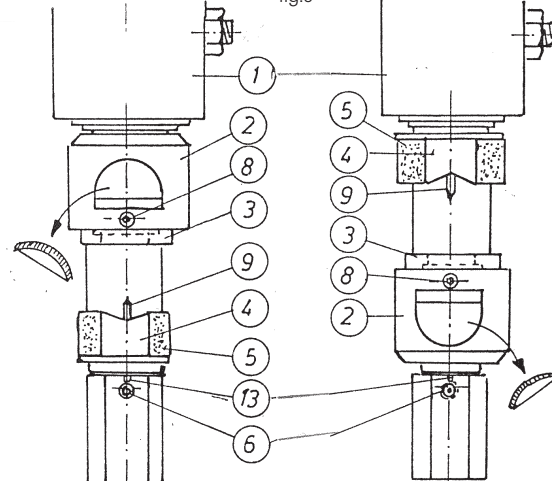


fig.9

Mounting punch at top - die at bottom (fig. 9)

This mounting possibility is recommended for square, rectangular and shaped punches.

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 (8).

Attention: If square, rectangular and shaped punches are used, adjust the die clearance.

Operating instructions Quick-Press 300

6.1. Die clearance adjustment

When mounting square, rectangular and shaped punches, the die clearance must be adjusted (fig.10-12). 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.

fig.10

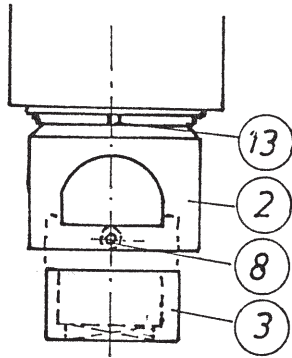


fig.11

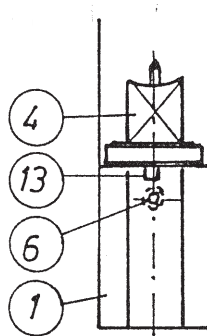
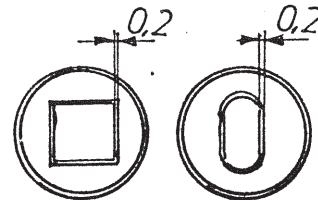


fig.12



7. Operating instructions for punching

Install the punch tool. 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 Ø 30 mm fall away from the die automatically. Slugs from punches larger than Ø 30 mm must be removed from the die after each punching.

7.1 Approved material thicknesses

Zulässige Blechstärke in mm	bis ø 22,0	ab ø 22,0 - 37,0	bis 25,4 □
Max. sheet metal thickness in ga	up to ø 0.87"	from ø 0.87" - 1.46"	up to 1.00"
Epaisseur de tôles max. en mm	jusqu'à ø 22,0	à partir de ø 22,0 - 37,0	jusqu'à 25,4
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

8. Maintenance / Cleaning

- The Quick-Press 300 mostly works maintenance-free
- For high work-load, grease equipment weekly
- Visual and functional inspection of the equipment should be performed weekly
- Oily rags and hydraulic oil have to be treated as hazardous waste

9. Troubleshooting and service

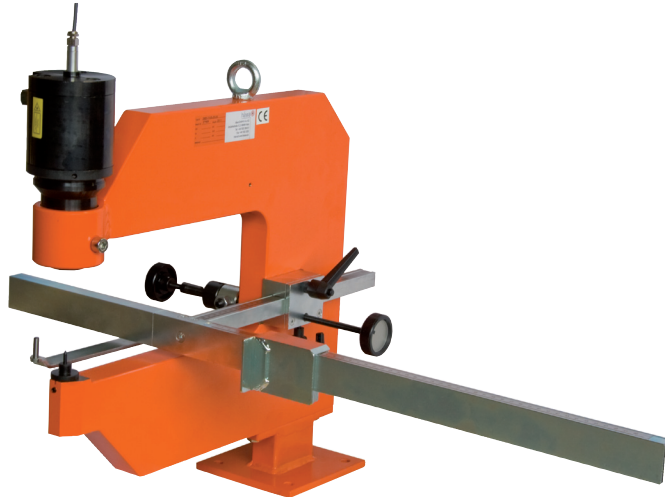
If you experience a break-down of the equipment please contact your local sales office or the manufacturer. Here you will receive help and hints to do smaller repair work yourself. If a complex repair is necessary, this must be performed by our factory-service, as häwa will not assume any liability for improper repairs and resulting consequential damages.

Service Hotline:

Tel. +1 770 9213272
 Fax: + 1 7709212896
 E-Mail: haewa@haewacorp.com

Inhalt

1. Einleitung
2. Sicherheitsbestimmungen
 - 2.1 Allgemeine Sicherheitsbestimmungen
 - 2.2 Weitere Sicherheitsregeln
3. Umgang / Beschaffenheit der Maschine
 - 3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung
 - 3.2 Vorhersehbarer Fehlgebrauch bzw. unsachgemäße Handhabung
 - 3.3 Restgefahren
4. Inbetriebnahme
 - 4.1 Aufstellung
 - 4.2 Lasermittelpunktanzeige
5. Anschläge
 - 5.1 Montage der Anschläge
 - 5.2 Arbeiten mit Längen- und Tiefenanschlag
 - 5.3 Arbeiten mit Nachsetzanschlag
6. Einbau von Stempel und Matrize
 - 6.1 Schnittpalteinstellung
7. Arbeitsweise Lochen
 - 7.1 Zu verarbeitende Blechdicken
8. Wartung / Reinigung
9. Störungen und Service



- 2662-7101-00-00 - Handhydraulisch betätigt ohne Anschläge**
2662-7103-00-00 - Handhydraulisch betätigt mit Anschläge
2662-7105-00-00 - Hydraulisch betätigt mit Laseroption
2662-7106-00-00 - Hydraulisch betätigt mit Laser-Mittelpunktanzeige

Abbildung: 2662-7106-00-00 Stanzbügel mit montierter Laser-Mittelpunktanzeige und kombiniertem Längen-, Tiefen- und Nachsetzanschlag

1. Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für eine Quick-Press 300 entschieden haben.

Diese Betriebsanleitung gibt Ihnen eine detaillierte Anleitung zur Handhabung und zum sicheren Umgang mit der Maschine.

Bitte bewahren Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig auf und sorgen sie dafür, dass sie vom Bedienpersonal gelesen, verstanden und eingehalten wird. Diese Betriebsanleitung ist während der gesamten Lebensdauer des Gerätes mitzuführen.

Sollten Sie nach dem Lesen der Betriebsanleitung noch Fragen zur Maschine oder der Funktion selbst haben, kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Vertrieb oder uns als Hersteller.

2 Sicherheitsbestimmungen

2.1 Allgemeine Sicherheitsbestimmungen

Maschinen mit bewegten Teilen bergen immer das Risiko von Verletzungen und erfordern ein großes Maß an Achtung und Sorgfalt.

Um Risiken zu vermeiden, lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung aufmerksam durch bevor sie diese Maschine in Betrieb nehmen.

- Die Maschine darf nur in einwandfreiem Zustand betrieben werden
- Veränderungen müssen sofort dem Vorgesetzten gemeldet werden
- Die Arbeitsumgebung ist aufzuräumen
- Der Arbeitsbereich ist gut auszuleuchten
- Große, schwere Werkstücke sind bei der Bearbeitung gegen Herabfallen zu sichern (z.B. durch Stützen)
- Evtl. austretendes Öl (Leckage) muss sofort aufgewischt werden
- Das Bedienpersonal ist verpflichtet, geeignete Schutzkleidung zu tragen (Handschuhe, rutschsichere Arbeitsschuhe, eng anliegende Kleidung, Gehörschutz, Schutzbrille)
- Das Arbeiten an der Maschine ist zu unterlassen, wenn die Konzentration herabgesetzt sein könnte (z.B. durch Medikamente- oder Alkoholeinnahme)
- Kinder fernhalten

Diese Maschine ist nicht für andere, als in dieser Betriebsanleitung beschriebene Arbeiten geeignet und bestimmt. Im Falle von Missbrauch haften wir nicht für daraus resultierende Schäden.

2.2 Weitere Sicherheitsregeln beim Umgang mit der Quick-Press 300

- Aufbau, Inbetriebnahme, das Einrichten der Maschine und Reparaturen dürfen nur durch fachkundiges Personal erfolgen, welches auch diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden hat.
- Vor Anschluss an ein Hydraulikaggregat sich versichern, dass die Schlauchleitung drucklos und das Aggregat ausgeschaltet ist.
- Bei Aufbau, Reinigung, Auswechslung von Ersatzteilen und Werkzeugwechsel ist sicherzustellen, dass die Maschine drucklos ist (Aggregat ausschalten).
- Leitungen und Hydraulikschläuche nicht knicken und keine Stolperfallen bilden.
- Der maximale Betriebsdruck von 450 bar darf nicht überschritten werden.
- Schutzeinrichtungen dürfen weder demontiert noch außer Betrieb gesetzt werden.
- Die Maschine ist nach Beendigung der Arbeit auszuschalten / drucklos zu stellen.
- Bei Maschinen mit Lasermittelpunktanzeige der Laserschutzklasse 2:
Nicht in den Laserstrahl blicken! Sollte die Laserstrahlung dennoch ins Auge treffen, bewusst die Augen schließen oder sich sofort abwenden!

Für auftretende Schäden, ausgelöst durch unsachgemäße Installation oder Nichtbefolgen der Sicherheitsvorschriften kann die hawa GmbH & Co.KG nicht haftbar gemacht werden.

Originalbetriebsanleitung Quick-Press 300

3 Umgang / Beschaffenheit der Maschine

Der Stanzbügel entspricht dem Stand der Technik, sowie den geltenden Sicherheitsbestimmungen zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens im Rahmen seiner bestimmungsgemäßen Verwendung.

Die Quick-Press 300 hydraulisch betätigt besitzt eine EG-Konformitätserklärung (siehe Anlage) und entspricht somit den Vorgaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.

Die Quick-Press 300 handbetätigt fällt nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2006/42/EG und bedarf keiner Erklärung.

Technische Änderungen im Rahmen der Weiterentwicklung der Maschine bleiben vorbehalten.

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Stanzbügel Quick-Press 300 ist zum schnellen Stanzen von Rund- und Formlöchern in Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumbleche entwickelt worden. Unter günstigen Voraussetzungen können auch manche Kunststoffe bearbeitet werden (weiche Kunststoffmischungen in Verbindung mit scharfen Werkzeugen). Dazu sind vorab auf jeden Fall Versuche zu machen.

Die Handhabung des Stanzbügels muss entsprechend den Vorgaben in dieser Betriebsanleitung erfolgen.

Jede nicht bestimmungsgemäße Verwendung oder unsachgemäße Handhabung ist ein unerlaubter Fehlgebrauch außerhalb der gesetzlichen Haftungsgrenzen des Herstellers.

Mögliche Anwendungsbereiche:

Bearbeiten von:

- Montageplatten
- Klemmenkästen
- Gehäusen
- Leitungskanäle etc...

3.2 Vorhersehbarer Fehlgebrauch bzw. unsachgemäße Handhabung

Bei jeder Änderung an der Maschine und bei vorhersehbarem Fehlgebrauch bzw. unsachgemäßer Handhabung des Stanzbügels erlischt die EG-Konformitätserklärung des Herstellers und damit automatisch die Betriebserlaubnis.

Vorhersehbarer Fehlgebrauch bzw. unsachgemäßer Handhabung sind:

- Betrieb im Freien
- Betrieb im unbefestigten Zustand
- Betrieb mit stumpfen Werkzeugen
- fehlerhaft ausgeführte Reparaturarbeiten
- nicht bestimmungsgemäße Verwendung

3.3 Restgefahren

Konstruktiv konnten nicht alle Gefahren, ohne die bestimmungsgemäße Funktionalität einzuschränken, vermieden werden. Analysiert und bewertet wurden die Restgefahren des Stanzbügels mittels einer Risikobewertung.

Konstruktiv nicht vermeidbare Restgefahren können sein:

- Quetschungen durch Umfallen des Stanzbügels bei der Montage
- Quetschungen durch Herabfallen großer, schwerer Werkstücke
- Abscheren oder Quetschen von Gliedmaßen durch Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
- Platzen eines Hydraulikschlauches
- Ausrutschen auf Öl durch Leckage
- Ungewollter Anlauf / Betätigung der Maschine
- Schnittverletzungen durch Werkzeuge oder scharfe Bleche
- Einklemmen der Finger beim Pumpvorgang (nur bei Variante mit Handpumpe)

Bestehende Restgefahren können vermieden werden durch:

- Aufmerksames Arbeiten
- Durch Beachten der Hinweise an der Maschine und in dieser Anleitung
- Durch Umsetzen der allg. Sicherheitsbestimmungen / Sicherheitsregeln

4. Inbetriebnahme

4.1 Aufstellung

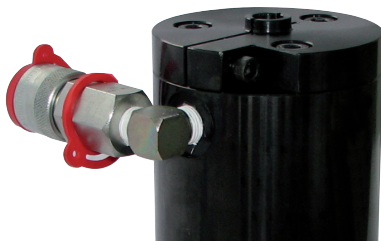
Stanzbügel auf feste Unterlage montieren (auf richtige Höhe für ermüdungsfreies Arbeiten achten) oder mit Standfuss 2662-0800-01-00 am Boden festschrauben.

Bei Ausführung mit Hydraulikzylinder ist die Pumpe mittels Schnellkupplung anzuschließen.

4.2 Lasermittelpunktanzeige

Es sind 2 Maschinenausführungen erhältlich

1. Quick-Press 300 mit Laser Option
(ohne Laserdiodenmodul)



2. Quick-Press 300 mit Lasermittelpunktanzeige
(fertig montiert)



Nachrüsten der Mittelpunktanzeige

Achtung: Unbedingt beiliegendes Datenblatt vom Laserdiodenmodul beachten!



1. Hydraulikzylinder
2. Laserbefestigungsplatte
3. Laserdiodenmodul
4. Zylinderschraube DIN 912-M6 x 25
5. Zylinderschraube DIN 912-M8 x 20 (3 Stück)
6. Steckernetzteil
7. Aufkleber

Laserdiodenmodul (3) vorsichtig in Laserbefestigungsplatte (2) einführen.

Linse des Laserdiodenmoduls darf nicht verschmutzt oder berührt werden!

Mit Schraube (4) Lasermodul klemmen.

Laserbefestigungsplatte (2) mit Laserdiodenmodul auf Zylinder (1) auflegen und mit Schrauben (5) vorfixieren.

Steckverbindung zwischen Laserdiodenmodul (3) und Steckernetzteil (6) schließen.

Steckernetzteil an Spannungsversorgung 230 V / 50 Hz anschließen.

Ein Blech im Bereich der unteren Werkzeugaufnahme des Stanzbügels auflegen.

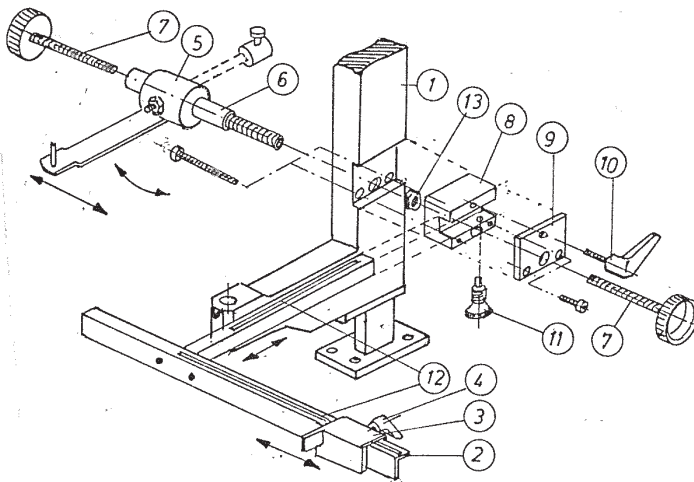
Nun Laserbefestigungsplatte (2) so verschieben, dass ein gleichmäßiger Punkt mit scharfer Aussenkante auf dem aufgelegten Blech zu sehen ist.

Laserbefestigungsplatte (2) durch festziehen der Schrauben (5) auf Zylinder (1) fixieren.

Den Aufkleber (7) mit dem Warnhinweis über die Laserstrahlung, von vorne gut sichtbar am Hydraulikzylinder anbringen.

5. Anschläge

5.1 Montage der Anschläge



- 1. Stanzbügel
- 2. Anschlag
- 3. Längenanschlag
- 4. Feststellhebel
- 5. Nachsetzanschlag
- 6. Achse
- 7. Verstellerschraube
- 8. Halteklötz
- 9. Klemmplatte
- 10. Klemmhebel
- 11. Arretierung
- 12. Maßband
- 13. Haltemutter

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 nach rechts einschrauben.

5.2 Arbeiten mit Längen- und Tiefenanschlag

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 Außendurchmesser kann durch Ziehen des Arretierknopfes (11) der Abstand noch verkleinert werden.

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

5.3 Arbeiten mit Nachsetzanschlag:

Die Bearbeitung erfolgt von links nach rechts. Das heißt erstes Loch ist links (Zargengröße beachten). Der Lochabstand wird mit dem Nachsetzanschlag (5) nach der unteren Tabelle eingestellt. 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.

Beispiel: Reihenlochung \varnothing 22,5 mm (PG16) mit Lochabstand 30 mm, $x = 41,25$ mm

Beispiel: Reihenlochung \varnothing 22,5 mm (PG16) mit Lochabstand 30 mm, $y = 18,75$ mm

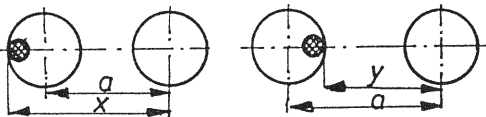


Abb.2

Einstelltabelle für Nachsetzanschlag

Bohrungsabstand / Hole distance / Entraxe des trous	Lochdurchmesser / Punch dia. / Diametre d'emporte-pièce mm/inch													
	PG7 12,7/0,50"		PG9 15,2/0,60"		16,3/0,64"		PG11 18,6/0,73"		PG13 20,4/0,80"		PG16 22,5/0,89"		25,4/1,00"	
	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y
a = 20/0,79"	26,35	13,65	27,6	12,4	28,15	11,85	29,3	10,7	-	-	-	-	-	-
a = 21/0,83"	27,35	14,65	28,6	13,4	29,15	12,85	30,3	11,7	31,2	10,8	-	-	-	-
a = 22/0,87"	28,35	15,65	29,6	14,4	30,15	13,85	31,3	12,7	32,2	11,8	-	-	-	-
a = 23/0,91"	29,35	16,65	30,6	15,4	31,15	14,85	32,3	13,7	33,2	12,8	34,25	11,75	-	-
a = 24/0,94"	30,35	17,65	31,6	16,4	32,15	15,85	33,3	14,7	34,2	13,8	35,25	12,75	-	-
a = 25/0,98"	31,35	18,65	32,6	17,4	33,15	16,85	34,3	15,7	35,2	14,8	36,25	13,75	-	-
a = 30/1,18"	36,35	23,65	37,6	22,4	38,15	21,85	39,3	20,7	40,2	19,8	41,25	18,75	42,7	17,3

Einstelltabelle für Nachsetzanschlag

Bohrungsabstand / Hole distance / Entraxe des trous	Lochdurchmesser / Punch dia. / Diametre d'emporte-pièce mm/inch													
	PG21 28,5/1,12"		30,5/1,20"		32,5/1,28"		PG29 37,0/1,46"		40,5/1,59"		50,5/1,99"		63,5/2,50"	
	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y
a = 30/1,18"	44,25	15,75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
a = 35/1,38"	49,25	20,75	50,25	19,75	51,25	18,75	-	-	-	-	-	-	-	-
a = 40/1,57"	54,25	25,75	55,25	24,75	56,25	23,75	58,5	21,5	-	-	-	-	-	-
a = 50/1,97"	64,25	35,75	65,25	34,75	66,25	33,75	68,5	31,5	70,25	29,75	-	-	-	-
a = 75/2,95"	89,25	60,75	90,25	59,75	91,25	58,75	93,5	56,5	95,25	54,75	100,25	49,75	106,75	43,25
a = 100/3,94"	114,25	85,75	115,25	84,75	116,25	83,75	118,5	81,5	120,25	79,75	125,25	74,75	131,75	68,25

6. Einbau von Stempel und Matrize

Achtung

- Nur zusammenpassende Stempel und Matrizen montieren (Abb.3)
- Nur mit einwandfreien Werkzeugen und mit Schneidöl arbeiten (unbedingt bei Arbeiten mit Edelstahl)
- Matrizenschneidfläche muss zum Stempel zeigen (Abb.4)
- Nicht einseitig doppelte Blechstärke lochen (Abb.5)
- Locher nicht nachsetzen (Abb.6)

Abb.3

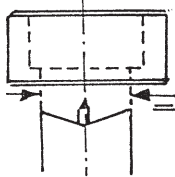


Abb.4

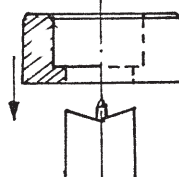


Abb.5

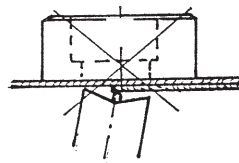
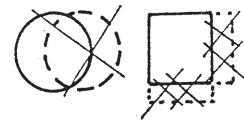


Abb.6



Einbau Lochstempel unten- Matrize oben (Abb 7+8)

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

Achtung: Der Arretierstift (13) des Aufnahmeadapters muss in der Nut der Aufnahme einrasten.

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

Abb.7

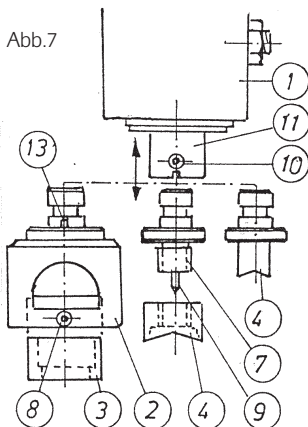


Abb.8

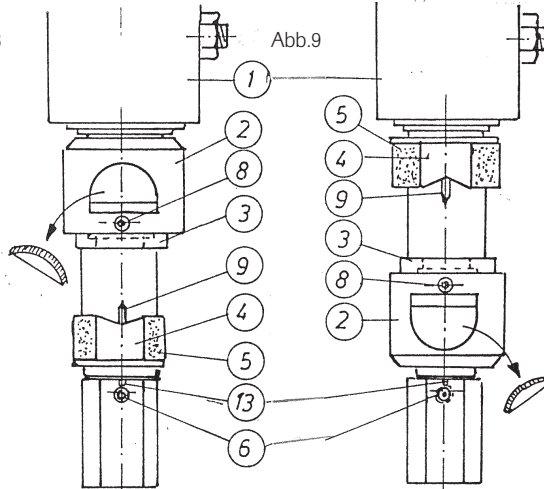
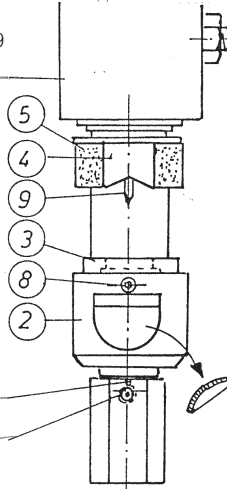


Abb.9



Einbau Lochstempel oben - Matrize unten (Abb.9)

Diese Variante sollte bei Arbeiten mit Quadrat-, Rechteck- oder Formlochern gewählt werden.

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

Kolben (11) mittels Pumpe nach unten ausfahren. Stempel (4) bzw. Adapter (7) mit aufgeschraubten Stempel (4) nach oben einsetzen und mit Schraube (10) arretieren. Kolben (11) zurückfahren. Matrizenaufnahmeadapter (2) nach unten einsetzen und mit Schraube (6) arretieren. Matrize (3) einsetzen und mit Schraube (8) klemmen.

Achtung: Bei Quadrat-, Rechteck- und Formlochern muss Schnittspalteinstellung erfolgen.

6.1. Schnittpalteinstellung

Bei Arbeiten mit Quadrat-, Rechteck- und Formlochern muss beim Einbau der Schnittpalt eingestellt werden (Abb.10-12). 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 Schnittpalteinstellung ermitteln. Matrize festsetzen und Kolben zurückfahren.

Abb.10

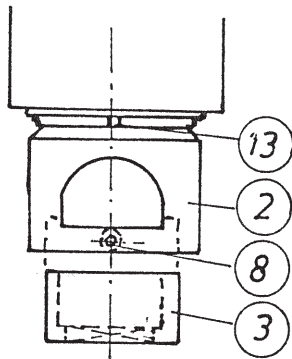


Abb.11

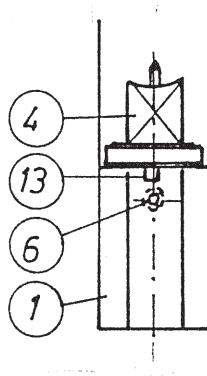
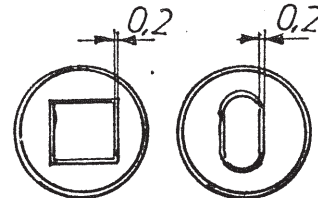


Abb.12



7. Arbeitsweise Lochen

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 \varnothing 30 mm entfällt der Stanzabfall automatisch aus der Matrize. Bei Löchern größer als \varnothing 30 mm muss der Stanzabfall nach jeder Stanzung aus der Matrize entfernt werden.

7.1 Zu verarbeitende Blechdicken

Zulässige Blechstärke in mm	bis \varnothing 22,0	ab \varnothing 22,0 - 37,0	bis 25,4 <input type="checkbox"/>
Max. sheet metal thickness in ga	up to \varnothing 0.87"	from \varnothing 0.87" - 1.46"	up to 1.00"
Epaisseur de tôles max. en mm	jusqu'à \varnothing 22,0	à partir de \varnothing 22,0 - 37,0	jusqu'à 25,4
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

8. Wartung /Reinigung

- Die Quick-Press 300 arbeitet größtenteils wartungsfrei.
- In regelmäßigen Abständen sollte eine Reinigung vorgenommen und verzinkte Teile geölt oder gefettet werden.
- Wöchentliche optische und funktionelle Kontrolle der Maschine
- Ölhaltige Lappen/Tücher und das Hydrauliköl sind als Sondermüll zu entsorgen

9. Störungen und Service

Treten Störungen beim Betrieb auf, wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Vertrieb oder uns als Hersteller. Hier bekommen Sie wertvolle Tipps um kleinere Reparaturen selbst durchzuführen.

Sollte eine aufwendige Reparatur notwendig sein, muss diese vom Werks-Service durchgeführt werden, da hawa bei unsachgemäßen Reparaturen und den daraus resultierenden Folgeschäden keine Haftung übernehmen wird.

Service-Rufnummer:

Tel: +49 7353 9846 0

Contenu

1. Introduction
2. Consignes de sécurité
 - 2.1 Consignes de sécurité générales
 - 2.2 Consignes de sécurité complémentaires
3. Maniement / Caractéristiques de la machine
 - 3.1 Utilisation conforme à sa destination
 - 3.2 Cas d'usage incorrect prévisible ou de manipulation non conforme
 - 3.3 Autres risques résiduels liés à l'utilisation
4. Mise en service
 - 4.1 Montage de l'appareil
 - 4.2 Affichage laser du point central
5. Butées
 - 5.1 Montage butée
 - 5.2 Travail avec butée
 - 5.3 Travail avec butée de positionnement
6. Montage du poinçon en matrice
 - 6.1 Ajustage du jeu de coupe
7. Mode d'emploi pour la perforation
 - 7.1 Epaisseurs de tôles maxi.
8. Entretien
9. Panne et services après-vente



2662-7101-00-00 - à commande manuelle-hydraulique sans butée
2662-7103-00-00 - à commande manuelle-hydraulique avec butée
2662-7105-00-00 - à commande hydraulique avec option laser
2662-7106-00-00 - à commande hydraulique avec affichage laser du point central

Figure : 2662-7106-00-00 Col de cygne avec affichage laser du point central prémonté et butée

1. Introduction

Nous vous remercions d'avoir choisi une Quick-Press 300 de hawa.

Ce manuel d'utilisation contient les informations nécessaires à l'utilisation du matériel et les consignes de sécurité.

Veillez bien conserver cette notice de mise en service et faire en sorte qu'elle soit lue, comprise, respectée et prise en compte par le personnel utilisateur du matériel.

Cette notice doit accompagner l'équipement durant l'ensemble de sa durée de vie.

Si des questions subsistent après la lecture de cette notice, veuillez contacter notre filiale locale.

2. Consignes de sécurité

2.1 Consignes de sécurité générales

Des machines en mouvement représentent toujours un risque de blessures importantes, et exigent une grande attention de la part des utilisateurs. Pour diminuer ce risque, merci de lire attentivement cette notice avant la mise en service de l'équipement.

- L'équipement ne doit être utilisé que dans un état impeccable.
- Toute modification doit être signalée au responsable.
- Le poste de travail doit être bien nettoyé.
- Le poste de travail doit être éclairé de manière suffisante.
- Protégez l'équipement et l'utilisateur contre le risque de chute de pièces lourdes.
- Nettoyez les traces d'huile ou de graisse rapidement.
- Le personnel utilisateur doit être muni d'équipements de protections (gants, lunettes, habits, chaussures adhésives, protège oreilles).
- N'utilisez pas l'équipement si vous avez des problèmes de concentration (médicaments, alcool, ...).
- Tenez les enfants éloignés.

Cet équipement est uniquement à utiliser conformément aux indications décrites dans cette notice. En cas d'utilisation pour une application autre, nous ne saurons être tenus responsables de toute détérioration ou de tout dommage en résultant.

2.2 Consignes de sécurité complémentaires concernant le maniement de la Quick-Press 300

- Le montage, l'utilisation et les réparations ne doivent être effectués que par un personnel qualifié et spécialisé ayant bien lu et compris cette notice d'utilisation.
- Avant le raccordement au groupe électro-hydraulique, vérifiez que le flexible ne soit pas sous pression et que le groupe ne soit pas branché.
- Lors du montage, du nettoyage et du changement de pièces ou d'outils, assurez-vous toujours que la machine ne soit pas sous pression (groupe éteint).
- La pression maxi. de 450 bars ne doit pas être dépassée.
- Les câbles et flexibles hydrauliques ne doivent pas être comprimés ou entortillés.
- Les équipements de protection ne doivent être démontés que lorsque l'équipement est hors service.
- En fin d'utilisation, éteignez l'équipement et mettez-le hors pression.
- Pour les types de machines avec affichage laser du point central de la classe 2 : si le faisceau laser venait à atteindre l'oeil, fermez les yeux et détournez-vous immédiatement !

En cas de dommages causés par une installation non conforme ou par un non respect de ces consignes de sécurité, la société hawa GmbH & Co. KG ne pourra en aucun cas être tenue responsable.

3 Maniement / Caractéristiques de la machine

Le col de cygne correspond au standard technologique actuel et répond aux réglementations de sécurité telles qu'elles sont définies dans les règles et normes au moment de sa fabrication.

La Quick Press 300 en utilisation hydraulique possède une déclaration de conformité CE (voir annexe) et répond de ce fait aux exigences stipulées dans la directive européenne relative aux machines 2006/42.CE.

La Quick Press 300 en utilisation manuelle ne rentre pas dans le domaine d'application de la directive européenne relative aux machines 2006/42/CE et ne nécessite donc pas de conformité.

Sous réserve de modifications techniques dans le cadre d'un perfectionnement et d'un développement continu de nos machines.

3.1 Utilisation conforme à sa destination

Le col de cygne Quick Press 300 a été mis au point pour le poinçonnage rapide de trous ronds ou de formes spécifiques sur des tôles en acier, en inox ou en aluminium.

Dans certaines conditions d'utilisation, il sera possible de poinçonner également du plastique (mélanges en plastique mous avec des outils affûtés). Faites un essai avant une utilisation intensive.

L'utilisation et le maniement de ce col de cygne sont à effectuer en fonction des recommandations de cette notice.

Une utilisation de cet équipement non conforme à sa destination, inappropriée suite à un non-respect des indications de cette notice de mise en service, dégage le fournisseur de toute responsabilité suite aux dégâts éventuels en résultant.

Domaines d'application possibles :

Travail sur :

- Platinas de montage
- Boites à bornes
- Coffrets
- Caniveaux à câbles etc.

3.2 Cas d'usage incorrect prévisible ou de manipulation non conforme

Toute modification, tout usage erroné prévisible ou toute manipulation non conforme de la machine entraîne automatiquement l'annulation complète de la déclaration de conformité CE et de ce fait l'autorisation d'exploitation.

Les usages incorrects prévisibles et les manipulations non conformes sont :

- Utilisation à l'extérieur.
- Utilisation si l'ensemble des composants n'est pas fixé correctement.
- Utilisation avec des outils de perforation non conformes et usés.
- Réparations mal effectuées.
- Utilisation non conforme à sa destination.

3.3 Autres risques résiduels liés à l'utilisation

Il n'est pas possible de se prémunir contre l'ensemble des risques pouvant survenir de façon aléatoire sans restreindre les capacités machines. Les risques résiduels du col de cygne ont été analysés et évalués par un procédé d'estimation de risque.

De part la conception de la machine, les risques que nous ne pouvons réduire sont :

- Contusion due à un basculement du col de cygne au cours du montage.
- Contusion lors de la chute de composants lourds.
- Section ou contusion de membres due au non respect de ce mode d'emploi.
- Eclatement d'un flexible hydraulique.
- Dérapage sur de l'huile provenant d'une fuite.
- Démarrage non intentionnel de l'équipement par pression sur la pédale.
- Coupure par de la tôle à nu ou par un outil affûté.
- Coincement de doigts lors du pompage (seulement avec la pompe manuelle).

Les autres risques peuvent être réduits par un comportement précautionneux :

- Travaillez de façon concentrée.
- Tenez compte des informations indiquées sur la machine et dans cette notice.
- Respectez les réglementations et consignes de sécurité générales.

Manuel d'utilisation pour Quick-Press 300

4. Mise en service

4.1 Montage de l'appareil

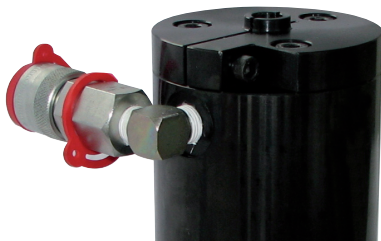
Vissez le col de cygne sur un plan stable (veillez à une hauteur correcte pour un travail aisé) ou s'il est utilisé avec un support 2662-0800-01-00, fixez-le au sol.

Pour les versions avec cylindre hydraulique, raccordez la pompe à l'aide d'un raccord rapide.

4.2 Affichage laser du point central

Deux versions de machines sont proposées.

1. Quick-Press 300 avec option laser
(sans module diode laser)



2. Quick-Press 300 avec affichage laser du point central
(déjà prémonté)



Équipement ultérieur de l'appareil d'un affichage laser du point central

Attention ! Il est impératif de respecter les indications stipulées dans la notice du module diode laser ci-joint !



1. Cylindre hydraulique
2. Plaque de fixation laser
3. Module diode laser
4. Vis à tête cylindrique DIN 912-M6 x 25
5. Vis à tête cylindrique DIN 912-M8 x 20 (3 pièces)
6. Bloc alimentation enfichable
7. Étiquette autocollante

Introduisez le module diode laser (3) avec précaution dans la plaque de fixation laser (2). Veillez à ne pas salir ou toucher la lentille du module diode laser ! Serrez le module diode laser à l'aide de la vis (4). Posez la plaque de fixation laser (2) avec le module sur le cylindre (1) et fixez-la préalablement avec les vis (5). Connectez le module diode laser (3) au bloc alimentation (6).

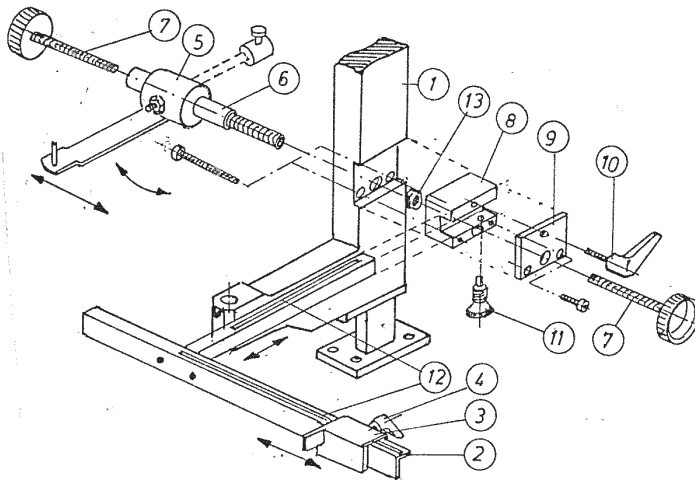
Raccordez le bloc alimentation à la tension d'alimentation 230 V / 50 Hz. Posez une tôle sur le porte-outil du bas du col de cygne.

Déplacez maintenant la plaque de fixation laser (2) de façon à ce que l'on puisse bien discerner sur la tôle posée un point de forme régulière au contour net. Fixez la plaque (2) sur le cylindre (1) en serrant bien les vis (5).

Posez l'étiquette autocollante (7) d'avertissement (au faisceau laser) à l'avant du cylindre hydraulique de telle façon qu'elle soit bien visible par l'utilisateur.

5. Butées

5.1 Le montage des butées



1. Col de cygne
2. Butée
3. Butée réglable en longueur
4. Levier de maintien
5. Butée de positionnement
6. Axe
7. Vis de réglage
8. Bloc de support
9. Plaque de serrage
10. Levier de serrage
11. Dispositif d'arrêt
12. Règle graduée
13. Ecrou de support

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

Attention : serrez prudemment !

Fixez le bloc de support (8) et la plaque de serrage (9). Insérez la butée (2) par l'avant dans le bloc de support et fixez-la à l'aide du levier de serrage (10).

Serrez les vis de réglage (7) du côté gauche et droit.

5.2 Travail avec butée réglable en longueur et en profondeur

Ajustement de la profondeur :

Attention : mesurez du côté avant !

Ajustez la butée réglable en longueur (3) selon la règle graduée (12) et fixez-la à l'aide du levier de serrage (4). En utilisant l'adaptateur de positionnement avec la matrice de 40 mm de diamètre extérieur, l'entraxe de trous peut encore être réduit en tirant l'axe de blocage (11).

Attention : en utilisant des matrices de 50 mm de diamètre extérieur, il est absolument nécessaire de remettre l'axe de blocage, sinon la butée pourrait être endommagée.

5.3 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 tenir compte de la hauteur du rebord).

L'entraxe de trous est ajusté à l'aide de la butée de positionnement (5) selon le tableau d'ajustage cidessous.

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.

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

Exemple: Perforation en série \varnothing 22,5 mm (presse-étoupe 16) avec entraxe de trous 30 mm, $y=18,75$ mm

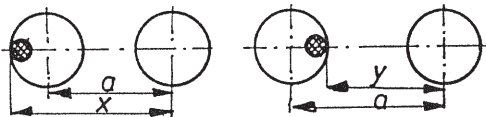


Figure 2

Tableau d'ajustage pour la butée de positionnement

Bohrungsabstand / Hole distance / Entraxe des trous	Lochdurchmesser / Punch dia. / Diametre d'emporte-pièce mm/inch													
	PG7 12,7/0,50"		PG9 15,2/0,60"		16,3/0,64"		PG11 18,6/0,73"		PG13 20,4/0,80"		PG16 22,5/0,89"		25,4/1,00"	
	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y
a = 20/0,79"	26,35	13,65	27,6	12,4	28,15	11,85	29,3	10,7	-	-	-	-	-	-
a = 21/0,83"	27,35	14,65	28,6	13,4	29,15	12,85	30,3	11,7	31,2	10,8	-	-	-	-
a = 22/0,87"	28,35	15,65	29,6	14,4	30,15	13,85	31,3	12,7	32,2	11,8	-	-	-	-
a = 23/0,91"	29,35	16,65	30,6	15,4	31,15	14,85	32,3	13,7	33,2	12,8	34,25	11,75	-	-
a = 24/0,94"	30,35	17,65	31,6	16,4	32,15	15,85	33,3	14,7	34,2	13,8	35,25	12,75	-	-
a = 25/0,98"	31,35	18,65	32,6	17,4	33,15	16,85	34,3	15,7	35,2	14,8	36,25	13,75	-	-
a = 30/1,18"	36,35	23,65	37,6	22,4	38,15	21,85	39,3	20,7	40,2	19,8	41,25	18,75	42,7	17,3

Bohrungsabstand / Hole distance / Entraxe des trous	Lochdurchmesser / Punch dia. / Diametre d'emporte-pièce mm/inch													
	PG21 28,5/1,12"		30,5/1,20"		32,5/1,28"		PG29 37,0/1,46"		40,5/1,59"		50,5/1,99"		63,5/2,50"	
	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y
a = 30/1,18"	44,25	15,75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
a = 35/1,38"	49,25	20,75	50,25	19,75	51,25	18,75	-	-	-	-	-	-	-	-
a = 40/1,57"	54,25	25,75	55,25	24,75	56,25	23,75	58,5	21,5	-	-	-	-	-	-
a = 50/1,97"	64,25	35,75	65,25	34,75	66,25	33,75	68,5	31,5	70,25	29,75	-	-	-	-
a = 75/2,95"	89,25	60,75	90,25	59,75	91,25	58,75	93,5	56,5	95,25	54,75	100,25	49,75	106,75	43,25
a = 100/3,94"	114,25	85,75	115,25	84,75	116,25	83,75	118,5	81,5	120,25	79,75	125,25	74,75	131,75	68,25

6. Montage du poinçon et de la matrice

Attention !

Montez uniquement le poinçon avec la matrice correspondante (fig. 3).
 Travaillez uniquement avec des outils propres et de l'huile de coupe (notamment pour le poinçonnage de l'inox).
 L'ouverture de la matrice doit correspondre à la pointe du poinçon (fig. 4).
 Ne percez pas une tôle avec une épaisseur différente (double épaisseur d'un côté et simple de l'autre) (fig. 5).
 Ne faites pas de trous oblongs ou de grignotage, risque de détérioration du poinçon (fig. 6).

Figure 3

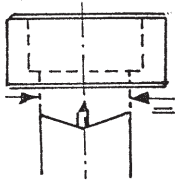


Figure 4

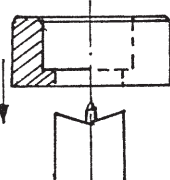


Figure 5

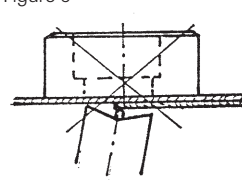
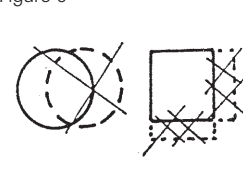


Figure 6



Montage du poinçon en bas - matrice en haut (fig. 7+8)

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

Attention : la butée d'arrêt (13) de l'adaptateur de positionnement doit s'encliquer dans la rainure de support.

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

Figure 7

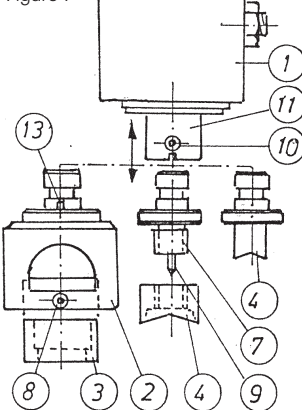


Figure 8

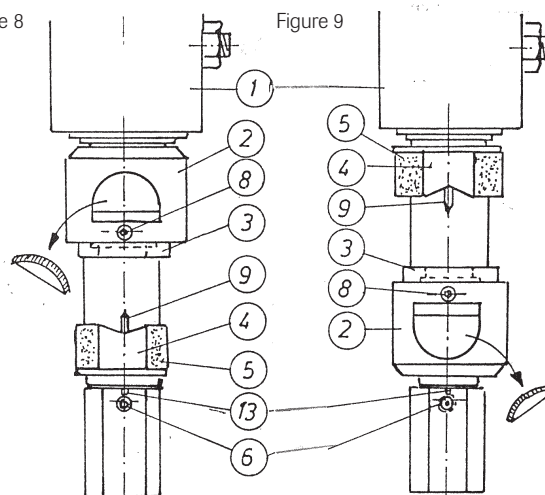
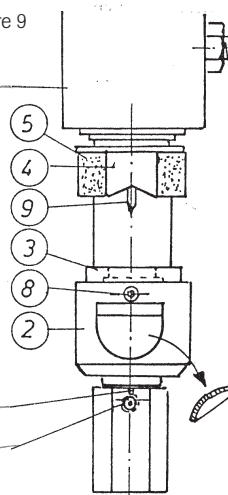


Figure 9



Montage du poinçon en haut - matrice en bas (figure 9)

Cette possibilité de montage est recommandée pour la perforation avec les emporte-pièces carrés, rectangulaires et pour connecteurs.

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

Actionnez la pompe pour faire sortir le piston (11) vers le bas. Insérez le poinçon (4) ou l'adaptateur (7) avec poinçon vissé (4) vers le haut et fixez-le à l'aide de la vis (10). Faites remonter le piston (11). Insérez l'adaptateur de positionnement de la matrice vers le bas et fixez-le à l'aide de vis (6). Insérez la matrice (3) et fixez-la 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.

6.1. Ajustage du jeu de coupe

Lors du montage d'emporte-pièces carrés, rectangulaires et pour connecteurs, le jeu de coupe doit être ajusté (fig. 10-12). La butée d'arrêt (13) doit être encliquetée. Actionnez prudemment la pompe pour faire sortir le poinçon ou la matrice vers le bas et arrêtez la pompe peu avant que le poinçon rentre dans la matrice. Dévissez la vis (8) et mettez la matrice sur le poinçon. Continuez à sortir le piston et tournez la matrice légèrement pour ajuster le jeu de coupe. Fixez la matrice et rentrez le piston.

Figure 10

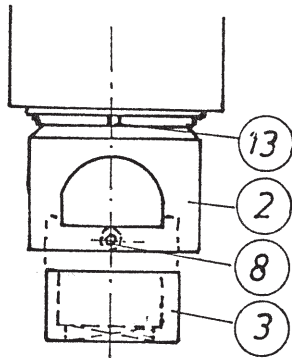


Figure 11

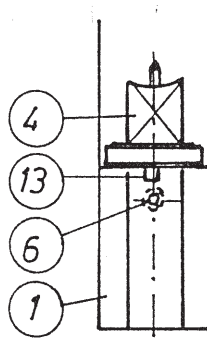
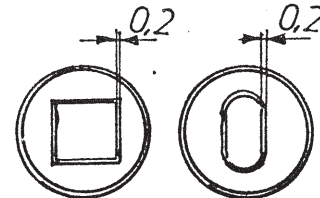


Figure 12



7. Mode d'emploi pour la perforation

Insérez et ajustez la pièce à perforer entre le poinçon et la matrice. Actionnez la pompe hydraulique pour la perforation. Perforez complètement. Dégagez la pompe pour remonter le piston. Enlevez la pièce perforée du col de cygne.

Attention : les déchets d'emporte-pièces jusqu'à \varnothing 30 mm tombent automatiquement de la matrice. Les déchets d'emporte-pièces dépassant \varnothing 30 mm doivent être enlevés de la matrice après chaque perforation.

7.1 Epaisseurs de tôles maxi.

Zulässige Blechstärke in mm	bis \varnothing 22,0	ab \varnothing 22,0 - 37,0	bis 25,4 \square	nur 2662
Max. sheet metal thickness in ga	up to \varnothing 0.87"	from \varnothing 0.87" - 1.46"	up to 1.00"	only 2662
Epaisseur de tôles max. en mm	jusqu'à \varnothing 22,0	à partir de \varnothing 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	

8. Maintenance

- La Quick Press 300 ne nécessite aucune maintenance particulière.
- A des intervalles réguliers, effectuez un nettoyage de la machine et un graissage des éléments zingués.
- Un contrôle optique et des fonctionnalités est préconisé une fois par semaine.
- Les chiffons imprégnés d'huile et l'huile hydraulique sont des déchets spéciaux qui sont à éliminer correctement en fonction de la loi en vigueur.

9. Pannes et services après-vente

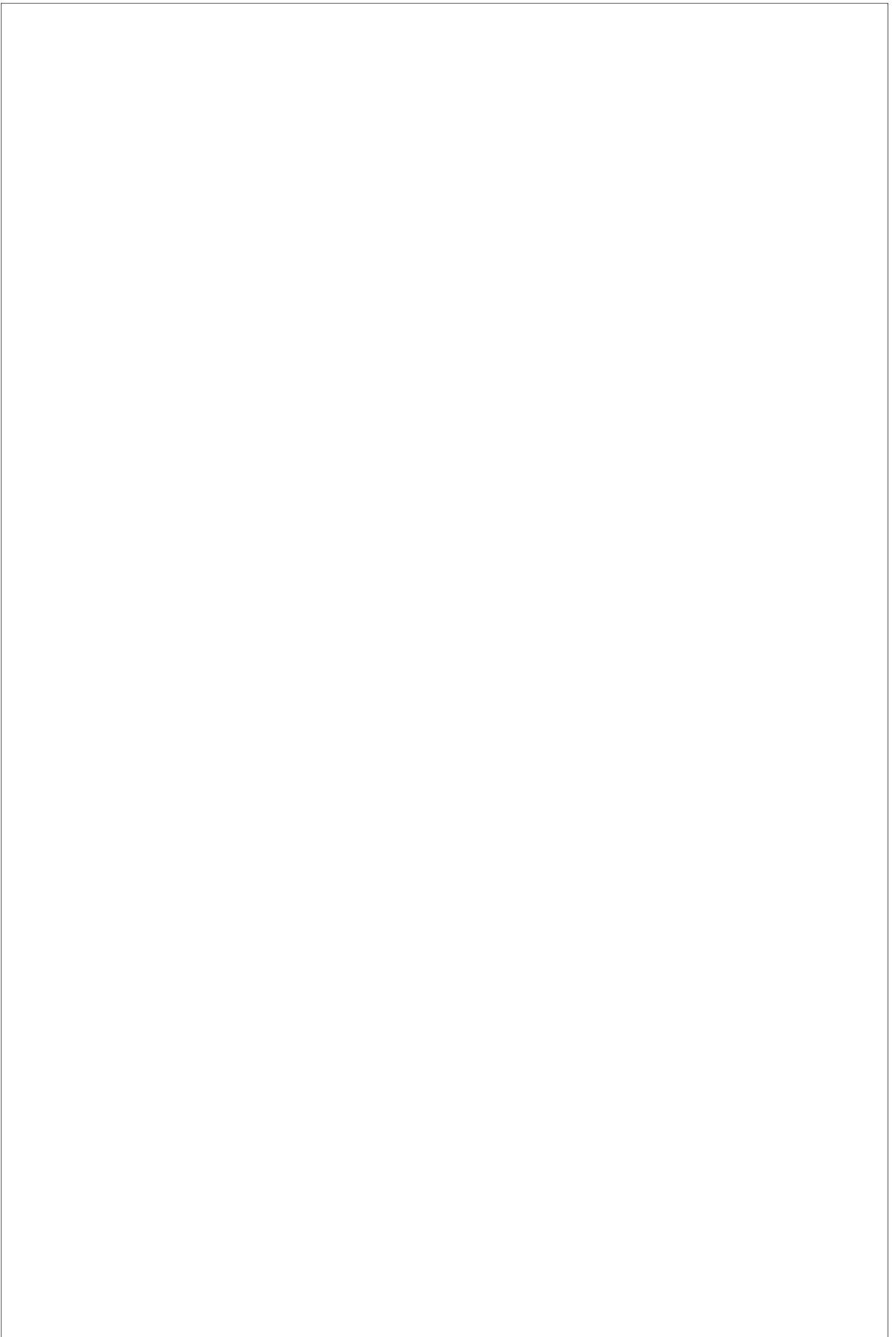
En cas de pannes, veuillez prendre contact avec notre filiale locale ou avec notre usine.

Dans la majorité des cas, nous pourrions vous donner des informations utiles pour une réparation réalisée par vos soins directement sur le site.

Si une réparation plus importante s'avérerait nécessaire, celle-ci devra être effectuée par notre service après-vente. Si vous procédez vous-même à ce type de réparation, la société hawa ne saura être tenue responsable des détériorations qui en découleront et ne prendra en aucun cas la réparation en charge dans le cadre de la garantie.

Contact:

Téléphone: 03.88.08.88.80
 Fax: 03.88.08.88.59
 Mail: info@haewa.fr



häwa GmbH & Co. KG

D 88489 Wain

Industriestraße 12
Tel. +49 7353 98460
Fax +49 7353 1050
info@haewa.de

D 08451 Crimmitschau

Sachsenweg 7
Tel. +49 3762 95271/2
Fax +49 3762 95278
vertrieb.c@haewa.de

D 47167 Duisburg
Gewerbegebiet Neumühl

Theodor-Heuss-Str. 128
Tel. +49 203 346530
Fax +49 203 589785
vertrieb.d@haewa.de

D 63477 Maintal
Dörnigheim

Carl-Zeiss-Straße 7
Tel. +49 6181 493031
Fax +49 6181 494003
vertrieb.rm@haewa.de

A 4020 Linz

Schmachtl GmbH
Pummererstraße 36
Tel. +43 732 76460
Fax: +43 732 785036
office.linz@schmachtl.at

B 9320 Erembodegem

häwa N.V.
Industriezone III
Industrielaan 4
Tel. +32 53 834215
Fax +32 53 834523
info@haewa.be

CH 8105 Regensdorf

häwa (Schweiz) ag
Bahnstraße 102
Tel. +41 43 3662222
Fax +41 43 3662233
info@haewa.ch

DK 6400 Sonderborg

Eegholm A/S
Grundtvigs Allé 165 - 169
Tel. +45 73 121212
Fax: +4573 121213
eegholm@eegholm.dk

E 48450 Etxebarri

haweia ibérica, s.l.
Polígono Leguizamón
Calle Guipuzcoa, Pab.9
Tel. +34 944 269521
Fax: +34 944 261087
haweia@ctv.es

F 67140 Eichhoffen

häwa-France
Siège Social
8 B Rue des Industries
Tel. +33 03 88088880
Fax: +33 03 88088859
info@haewa.fr

FIN 04130 Sipoo

A-COM OY
Susikuja 6
Tel. +358 9 2745530
Fax +358 9 27455333
acom@acom.fi

I 88489 Wain

häwa Italia
Industriestraße 12
Tel. +39 02 72094890
Fax +49 7353 1050
info@haewa.de

NL 7500 AC Enschede

häwa Nederland B.V.
Postbus 136
Tel. +31 53 4321835
Fax +31 53 4303414
info@haewa.nl

P 3730-901 Vale de Cambra

Tecnocon Tecnologia e
Sistemas de Controle, Lda.
Apartado 106, Codal
Tel. +351 256 420500
Fax +351 256 420501
mail@tecnocon.pt

S 42658 Västra Frölunda

häwa Apparatskåp AB
Hällefliundregatan 12
Tel. +46 31 684150
Fax +46 31 683811
info@haewa-apparat.se

USA Duluth, GA 30097

HAEWA CORPORATION
3764 Peachtree Crest Drive
Tel. +1 770 9213272
Fax +1 770 9212896
haewa@haewacorp.com

www.haewa.de

Änderungen vorbehalten / Specifications subject to modifications / Sous réserve de modifications

2662-0000-00-77
© häwa, 12/2011

	Schranksysteme	1
	IT-Lösungen	2
	Gehäuse	3
	Brandschutz	4
	Thermokomponenten	5
	Leitungskanäle, Zubehör	6
	Sonderbauten	7
	Werkzeuge	8