

### Quadrat- und Rechtecklocher für Hydraulik-Betätigung

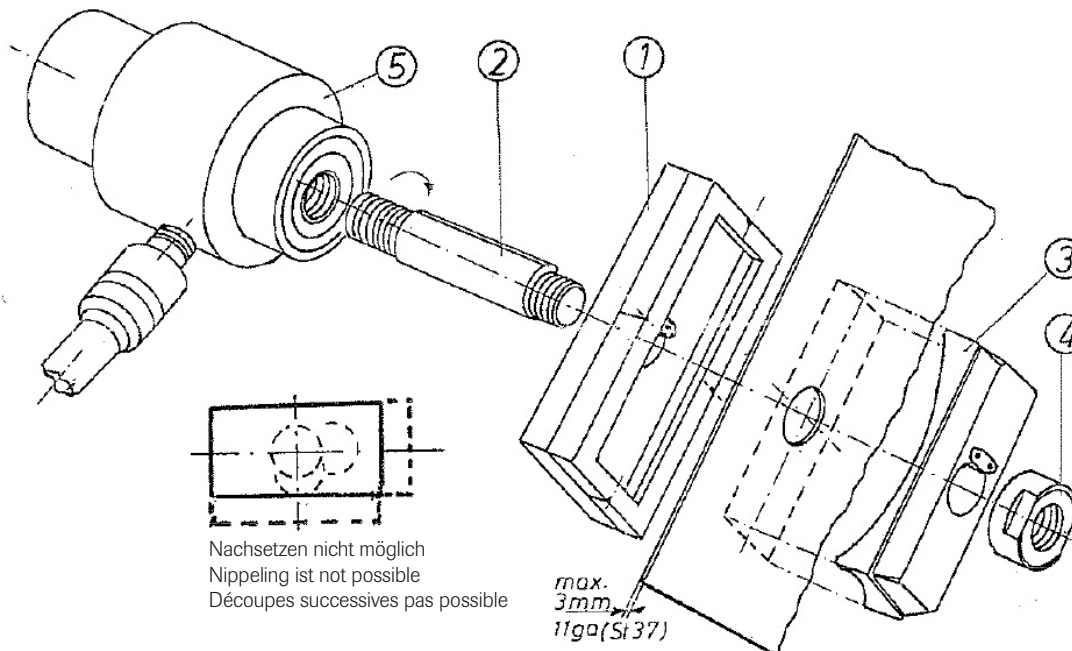
1. Matrize (1) mit Betätigungsschraube (2) in montiertem Zustand mit langer Gewindeseite ganz in den Hydraulik-Zylinder (5) einschrauben.
2. Zugbolzen (2) durch vor gebohrtes Loch stecken.
3. Stempel (3) unverkantet auf Betätigungsschraube (2) aufsetzen und Mutter (4) aufschrauben.
4. Locher ausrichten.
5. Durch Betätigen der Hydraulik-Pumpe den Stempel durch das Blech ganz durchziehen. Noch etwa 2 Pumpfübe durchführen bis der Stanzabfall in den freien Raum der Matrize fällt.
6. Hydraulik-Zylinder (5) entlasten, Locher auseinander nehmen und Stanzabfall entfernen.

### Square and rectangular punches for hydraulic operation

1. Insert assembled die (1) and draw bolt (2) with long threaded end into the hydraulic cylinder (5).
2. Place the draw bolt (2) into the pre-drilled hole in the sheet metal.
3. Place the punch (3) onto draw bolt (2). Ensure punch is straight and mount adjustment nut (4).
4. Align and adjust punch.
5. Operate hydraulic punch until punch cuts completely through the sheet metal.
6. Relieve hydraulic pressure (5), disassemble punch and remove scrap.

### Emporte-pièces carrés et rectangulaires pour utilisation hydraulique

1. Visser l'axe (2) (côté filetage le plus long) avec la matrice montée (1) sur le cylindre hydraulique (5).
2. Insérer l'axe (2) dans l'avant-trou de la tôle.
3. Mettre le poinçon (3) en place sur l'axe (2) et veiller à ce qu'il soit bien perpendiculaire et visser l'écrou (4).
4. Faire l'approche du poinçon.
5. A l'aide de la pompe hydraulique, percer entièrement la tôle.
6. Décharger le cylindre hydraulique (5) démonter l'emporte-pièce et enlever la chute.



**Achtung:**  
 Versetztes Stanzen (knabbern) ist nicht möglich.  
 Keinerlei Gewalt anwenden.  
 Bei eventuellem Klemmen des Lochers vorsichtig mit einem Schonhammer etwas nachhelfen.  
 Stempel darf unter keinen Umständen auf dem Matrizenboden aufsetzen!

**Hinweis:**  
 Die Bohrung für die Betätigungsschraube sollte um 1,5 - 2 mm größer sein, als der größte Durchmesser der Betätigungsschraube

**Wichtig:**  
 Betätigungsschraube, Schneidkanten und Führungen müssen immer eingeölt oder eingefettet werden, dann lassen sich Stempel und Matrize leicht bewegen.

**Caution:**  
 Do not use punch as nibbler to enlarge hole size. Nibbling may cause irreparable damage to punch. If punch binds or jams, do not use any force to free punch. Use a mallet and tap lightly to free punch.

**Note:**  
 The drilling for the actuation screw should be approx. 1.5 - 2.0 mm larger than the largest diameter of the actuation screw.

**Important:**  
 Ensure that draw bolt, cutting edges and guides are always lubricated to permit free movement of punch and die.

**Attention:**  
 Le grignotage n'est pas possible. Ne pas exercer d'effort autre que l'effort hydraulique. En cas de blocage, aider prudemment avec un caoutchoucmaillet.

**Remarque:**  
 Le perçage pour l'axe d'actionnement doit être d'environ 1.5 - 2.0 mm plus grand que le plus grand diamètre de l'axe d'actionnement.

**Important:**  
 Veiller à ce que l'axe, la matrice et le poinçon soient toujours lubrifiés, ainsi, l'opération sera plus aisée.

## D 88489 Wain

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

## D 08451 Crimmitschau

Sachsenweg 3  
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

## 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.  
Poligono 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 3 88088880  
Fax: +33 3 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. +49 7353 9846115  
Fax +49 7353 1050  
info@haewa.it

## 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 Controlo, Lda.  
Apartado 106, Codal  
Tel. +351 256 420500  
Fax +351 256 420501  
mail@tecnocon.pt

## SE 88489 Wain

häwa Schweden  
Industriestraße 12  
Tel. +49 7353 98460  
Fax +49 7353 1050  
info@haewa.se

## SE 25467 Helsingborg

Frenna Ab  
Florettgatan 29C  
Tel. +46 42 253400  
Fax +46 42 253401  
info@frenna.se

## USA Duluth, GA 30097

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

## RUS 88489 Wain

häwa Russland  
Industriestraße 12  
Tel. +49 7353 9846 169  
Fax +49 7353 1050  
edgar.getz@haewa.de

www.haewa.de

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