

Bedienungsanleitung - Operating Instructions - Mode d'emploi

Compact Handhydraulik
Compact Portable Hydraulic Puncher
Emporte-pièce compact, pompe hydraulique manuelle



Alfred Raith GmbH
2. Industriestraße 10
68766 Hockenheim

Tel. +49 (0)6205-3051-0
FAX +49 (0)6205-3051-150
Internet: www.alfra.de
E-Mail info@alfra.de

Compact Handhydraulik

Praktische Handstanze ohne Schlauch, ohne Zylinder

Typ 02005 Aluminium

Stanzleistung:

Blechlocher mit Gewinde 9,5 mm
 Blechlocher mit Gewinde 11,1 mm
 Blechlocher mit Gewinde 19,0 mm bis Ø 60 mm
 Blechlocher mit Gewinde 19,0 mm bis Ø 54 mm

St-Bleche bis 2,0 mm mit $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 VA-Bleche bis 2,0 mm mit $F = 600 \text{ N/mm}^2$
 St-Bleche bis 3,0 mm mit $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 VA-Bleche bis 2,5 mm mit $F = 600 \text{ N/mm}^2$

Blechlocher mit der Achse Gr. 6
 Blechlocher mit der Achse Gr. 5
 Blechlocher mit der Achse Gr. 3
 Blechlocher mit der Achse Gr. 2
 Blechlocher mit der Achse Gr. 1

St-Bleche bis 1,75 mm mit $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 St-Bleche bis 2,0 mm mit $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 St-Bleche bis 2,5 mm mit $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 St-Bleche bis 3,0 mm mit $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 St-Bleche bis 2,0 mm mit $F = 370 \text{ N/mm}^2$

Anwendung:

- Vorbohren mit Spiralbohrer oder Mehrstufenbohrer
 Bohrdurchmesser bei Standardblechlochern:
 - bei Schrauben Ø 9,5 mm min. Ø 11,0 mm
 - bei Tristar Spaltstempel Ø 10,0 mm
 - bei Schrauben Ø 11,1 mm min. Ø 11,5 mm
 - bei Schrauben Ø 19,0 mm min. Ø 20,4 mm *)
 *) Kleiner vorbohren und dann lochen ist auch möglich.
 - Hydraulikschraube mit der kurzen Gewindeseite
 Ø 19 mm ganz in die Handhydraulikstanze einschrauben
 - Passende Distanzbuchse mit der Matrize auf die
 Hydraulikschraube setzen. Der Einsatz einer Distanzbuchse
 ist unbedingt erforderlich.
 - Hydraulikschraube durch das vorgebohrte Loch schieben
 und Rundstempel von der Rückseite aufschrauben bzw. die
 eckigen oder Sonderform Stempel auf die Achsführung
 stecken und mit der jeweiligen Kontermutter sichern.
 Bitte beachten: Aufgeschraubte bzw. gesteckte Stempel
 müssen in min. voller Stempelhöhe aufgeschraubt oder in
 voller Höhe auf der Achsführung sitzen.
 Danach die Matrize an der angebrachten Fadenkreuzmar-
 kierung mittels der Strichmarkierung ausrichten.
 - Ventilrad schließen. Pumpenkörper mit einer Hand fest-
 halten und langsam pumpen. Nach wenigen Hieben ist der
 Stanzvorgang beendet.
 Das Abfallstück fällt aus der Matrize,
 wenn Sie nach dem Stanzvorgang mit
 der Hydraulikstanze 3-4 Hübe weiter-
 stanzen. Dadurch wird das Abfallstück
 hinter den Matrizenrand gedrückt und
 fällt frei aus der Matrize.
 Bitte beachten: Nicht den Stempel in der Matrize aufsetzen.
 (auch Tristar-Blechlocher nicht) Es kann zu Beschädigungen
 am Werkzeug und an der Hydraulikstanze kommen. Bei
 hohem Kraftaufwand beim Pumpen nicht mit Gewalt weiter-
 pumpen. Werkzeug und Distanzbuchsenlänge überprüfen.
 - Ventilrad öffnen. Die eingebaute Feder drückt den Kolben
 wieder in die Ausgangsstellung zurück.
 - Rundstempel abschrauben, bzw. Kontermutter lösen.
 Stanzabfall aus der Matrize entfernen.
- Wir gewähren ½ Jahr Garantie bei Material-, Konstruktions-
 oder Herstellungsfehlern, ausgenommen sind Verschleiß-
 teile wie O-Ringe und Dichtungen.



Handhydraulikstanze niemals überlasten und mit Gewalt pumpen!

Compact Portable Hydraulic Puncher

A practical hand puncher without hose and cylinder

Type 02005 aluminium

Punching Capacity:

Punch and die sets with thread 9.5 mm
 Punch and die sets with thread 11.1 mm
 Punch and die sets with thread 19.0 mm to Ø 60 mm
 Punch and die sets with thread 19.0 mm to Ø 54 mm

Punch and die sets with axis size 6
 Punch and die sets with axis size 5
 Punch and die sets with axis size 3
 Punch and die sets with axis size 2
 Punch and die sets with axis size 1

Sheet steel to 2.0 mm with $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Stainless steel to 2.0 mm with $F = 600 \text{ N/mm}^2$
 Sheet steel to 3.0 mm with $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Stainless steel to 2.0 mm with $F = 600 \text{ N/mm}^2$

Sheet steel to 1.75 mm with $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Sheet steel to 2.0 mm with $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Sheet steel to 2.5 mm with $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Sheet steel to 3.0 mm with $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Sheet steel to 2.0 mm with $F = 370 \text{ N/mm}^2$

Operation:

1. Pre-drill with twist drill or multi-step drill.
 Drill diameter for standard punch and die sets:
 - for screws 9.5 mm Ø minimum 11.0 mm Ø
 - for Tristar splitter p/d sets 10.0 mm Ø
 - for screws 11.1 mm Ø minimum 11.5 mm Ø
 - for screws 19.0 mm Ø minimum 20.4 mm Ø *)
 *) smaller pre-drilling and then punching is also possible.
2. Screw in hydraulic screw with the short screw side 19 mm Ø completely into the portable hydraulic puncher.
3. Set correct size spacer bush with the die on the hydraulic screw. It is essential to use a spacer bush.
4. Push the hydraulic screw through the pre-drilled hole and screw on the round punch from the rear side or place the angular or special form punch on the axis guide and secure with the respective counter nut.
Please note: Punches which have been screwed on or fitted must be screwed on at least to the full height of the punch or sit at full height on the axis guide.
 Next, adjust the die to the lease marking with the division marking.
5. Close the valve wheel. Hold the pump firmly with one hand and pump slowly. The punching procedure is completed after a few strokes.

The waste piece falls out of the die if further punching is carried out by 3 - 4 strokes with the hydraulic puncher, following the punching procedure. In doing this the waste piece is pressed behind the edge of the die and falls freely out of the die.
6. Open the valve wheel. The integral spring presses the piston back to the starting position.
7. Unscrew the round punch or loosen the counter nut. Remove the waste from the die.

Please note: Do not fix the punch (or the Tristar punch) in the die. This can cause damage to the tool and to the hydraulic puncher. If resistance is met when pumping, do not use force to pump further. Check the tool and length of the spacer bush.

We give a six months' guarantee covering defects in construction and manufacture as well as faulty material but excluding parts subject to wear such as O-rings and seals.



Never overload the hydraulic puncher or exert force when pumping.

Mode d'emploi des pompes hydrauliques manuelles

Pompe manuelle pratique, sans tuyau et sans cylindre

Type 02005 alumineux

Capacité de perçage:

Poinçon et matrice avec axe de 9,5 mm
 Poinçon et matrice avec axe de 11,1 mm
 Poinçon et matrice avec axe de 19,0 mm à Ø 60 mm
 Poinçon et matrice avec axe de 19,0 mm à Ø 54 mm

Poinçon et matrice avec axe de taille 6
 Poinçon et matrice avec axe de taille 5
 Poinçon et matrice avec axe de taille 3
 Poinçon et matrice avec axe de taille 2
 Poinçon et matrice avec axe de taille 1

Tôle en acier jusqu'à 2,0 mm avec $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Tôle en inox jusqu'à 2,0 mm avec $F = 600 \text{ N/mm}^2$
 Tôle en acier jusqu'à 3,0 mm avec $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Tôle en inox jusqu'à 2,5 mm avec $F = 600 \text{ N/mm}^2$

Tôle en acier jusqu'à 1,75 mm avec $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Tôle en acier jusqu'à 2,0 mm avec $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Tôle en acier jusqu'à 2,5 mm avec $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Tôle en acier jusqu'à 3,0 mm avec $F = 370 \text{ N/mm}^2$
 Tôle en acier jusqu'à 2,0 mm avec $F = 370 \text{ N/mm}^2$

Utilisation

1) Pré-percer la tôle à l'aide d'un foret hélicoïdal ou d'un foret étagé.

Ø de perçage mini pour :

- axe de 9,5 mm : Ø 11,0 mm
- poinçon Tristar Ø 10,0 mm
- axe de 11,1 mm min : Ø 11,5 mm
- axe de 19 mm : Ø 20,4 mm *

* Il est possible de pré-percer et de poinçonner un plus petit Ø

2) Visser sur le nez (piston) de la pompe, en fonction de l'emporte-pièce utilisé, soit l'axe du côté court de 19 mm (02002), soit l'axe de 19 réduit à 9,5 mm (02003) ou bien l'axe de 19 réduit à 11,1 mm (01399) .

3) Choisir en fonction de la taille de la matrice et de l'axe utilisé la ou les douilles d'écartement nécessaires. Après avoir enfilé la ou les douilles sur l'axe faire la même chose avec la matrice.

4) Passer l'axe à travers le trou de pré-perçage puis visser le poinçon au maximum. Tous les filets du poinçon doivent être engagés sur l'axe.

Si nécessaire, centrer la matrice dans le trou à l'aide des repères gravés sur son flanc.

5) Tourner la molette sur la position ON (sens horaire) et pomper sans forcer.

Astuce : Avec les emporte-pièces circulaires standards, pour faciliter l'enlèvement de la « débouchure » de la matrice, il suffit de pomper deux à trois fois supplémentaires.

IMPORTANT

Lorsque des emporte-pièces à poinçons fendeurs **TRISTAR STANDARD** et **TRISTAR PLUS** (découpe de la « débouchure » en trois parties) sont utilisés, il faut impérativement cesser de pomper une fois le poinçonnage effectué sous peine de détérioration grave des parties coupantes et de la matrice.

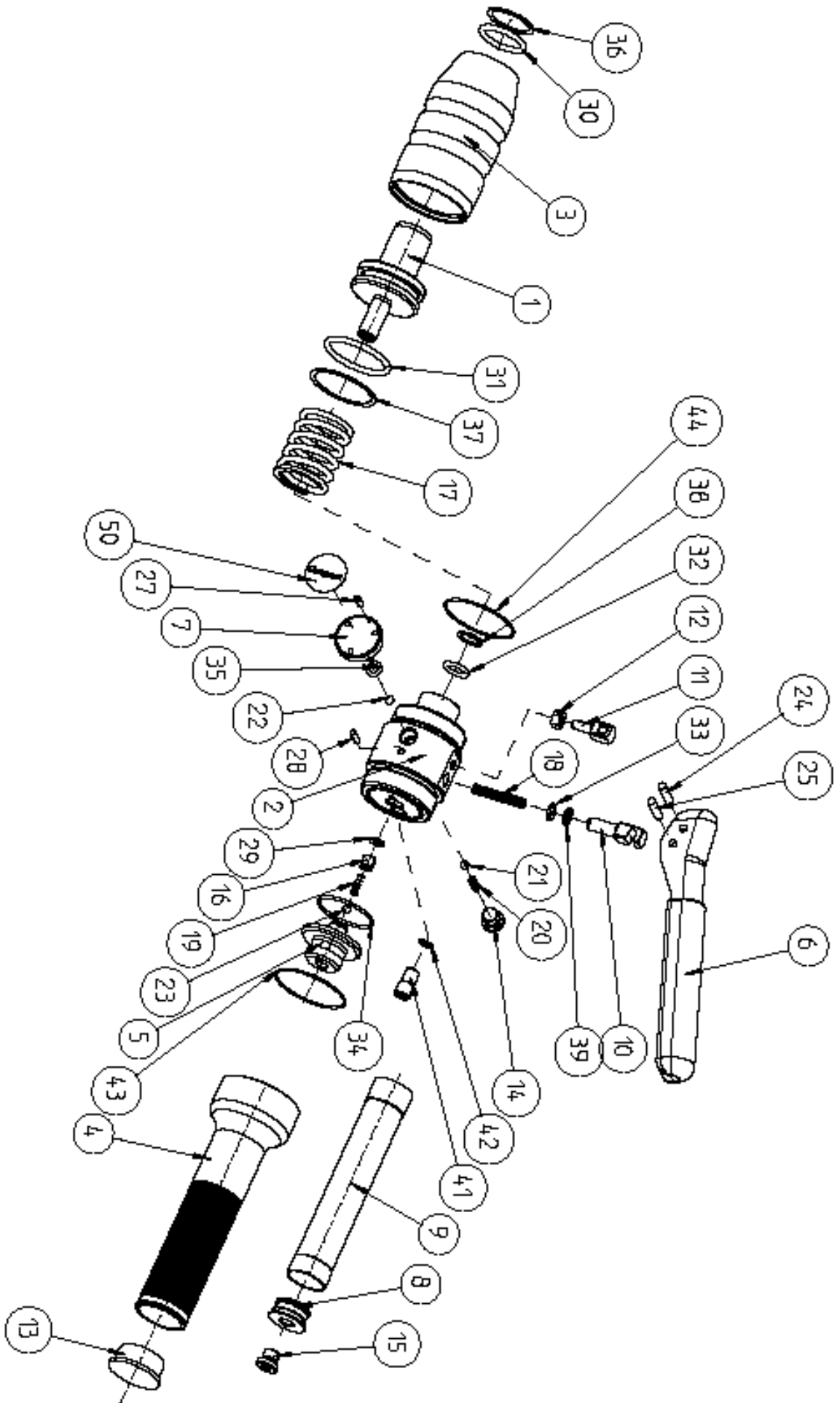
6) Tourner la molette sur la position OFF (sens anti-horaire) pour faire revenir le piston à sa position initiale.

7) Dévisser le poinçon et retirer la « débouchure ».

Les pompes sont garanties 6 mois pièces et MO contre tous vices de fabrication, sauf pièces d'usure (joints toriques et racleurs) et utilisation non conforme aux prescriptions du constructeur.



NB : NE JAMAIS SURCHARGER NI FORCER SUR LA POMPE





Pos. Nr. Pos. n° n° Pos.	Stückzahl pieces pièces	Bezeichnung	Description	Déscription	Art.-Nr. Prod. n° N° - Art.
1	1	Zugkolben	main piston	Piston	0250501
2	1	Pumpenkörper	pump body	Corps de la pompe	0251502
3	1	Zylinder	cylinder	Cylindre	0251503
4	1	Handgriff	handle	Poignée	0250504
5	1	Halterung für Ölbehälter	support of oil tank	Serrage pour le réservoir de l'huile	0250505
6	1	Handhebel	hand lever	lévier à mains	0250540
7	1	Ablaßschraube	drain plug	vis de décharge	0250507
8	1	Verschlussstopfen	screw cap	Bouchon fileté	0250508
9	1	Ölschlauch mit Befestigungsmaterial	oil tank with accessories	Réservoir de l'huile avec accessoires	0250509
10	1	Triebkolben	pump piston	piston	0250510
11	1	Handhebellager	hand lever bearing	logement du levier à mains	0250511
12	1	Sechskantmutter	hexagon nut	Ecrou hexagonal	0250512
13	1	Deckel	cap	Couvercle	0250513
14	1	Verschlusschraube	screw plug	Bouchon fileté	0250514
15	1	Verschlusschraube	screw plug	Bouchon fileté	0250515
16	1	Gewindestift gebohrt	set screw bored	Vis sans tête percer	0250516
17	1	Druckfeder	pressure spring	Ressort à pression	0250517
18	1	Druckfeder	pressure spring	Ressort à pression	0250518
19	1	Druckfeder	pressure spring	Ressort à pression	0250519
20	1	Druckfeder	pressure spring	Ressort à pression	0250520
21	1	Kugel	ball	Bille	0250521
22	1	Kugel	ball	Bille	0250522
23	1	Kugel	ball	Bille	0250523
24	1	Nietstift	riveting bolt	Rivet à pointeau	0250524
25	1	Nietstift	riveting bolt	Rivet à pointeau	0250525
26	1	Spannstift	dowel pin	Douille de serrage	0250526
27	1	Spannstift	dowel pin	Douille de serrage	0250527
28	1	Spannstift	dowel pin	Douille de serrage	0250528
29	1	Kupferscheibe	copper washer	Disque en cuivre	0250529
30	1	O-Ring	o-ring	Joint torique d'étanchéité	0250530
31	1	O-Ring	o-ring	Joint torique d'étanchéité	0250531
32	1	O-Ring	o-ring	Joint torique d'étanchéité	0250532
33	1	O-Ring	o-ring	Joint torique d'étanchéité	0250533
34	1	O-Ring	o-ring	Joint torique d'étanchéité	025534
35	1	O-Ring	o-ring	Joint torique d'étanchéité	0250535
36	1	Stützring	back-up ring	Bague d'appui	0250536
37	1	Stützring	back-up ring	Bague d'appui	0250537
38	1	Stützring	back-up ring	Bague d'appui	0250538
39	1	Stützring	back-up ring	Bague d'appui	0250539
40					
41	1	Überdruckventil voreingestellt	safety valve preadjusted	vanne de sécurité,	0250541
42	1	O-Ring	o-ring	joint torique d'étanchéité	0250542
43	1	O-Ring	o-ring	joint torique d'étanchéité	0250543
44	1	O-Ring	o-ring	joint torique d'étanchéité	0250544
50	1	Typenschild	Type plate	Type plaque	0253517

Bei Ersatzteilbestellungen immer die auf dem Gerät sich befindliche Seriennummer angeben.

Please always indicate the serial number which you can find on the pump when ordering spare parts.

Il est indispensable d'indiquer le no.de série de la pompe lors de toute commande de pièces détachées.