

Bedienungsanleitung / Operating Instructions / Manuel d'utilisation

- DE** DIN-Schienen Schneid- und Stanzgerät CUT50
- GB** DIN-Rail Cutting and Punching Machine CUT50
- FR** Appareil à couper et à poinçonner des „Rails DIN“ CUT50



Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Universal Schneid- und Stanzgerät ist bestimmt zum Schneiden und Stanzen von Profilschienen.

Inbetriebnahme

Dieses Gerät ist betriebsfertig und benötigt nahezu keine Wartung.

Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen schrauben Sie es fest auf einen Tisch oder eine Werkbank.

Montieren Sie die Maßbandschiene mit den zwei Inbusschrauben .

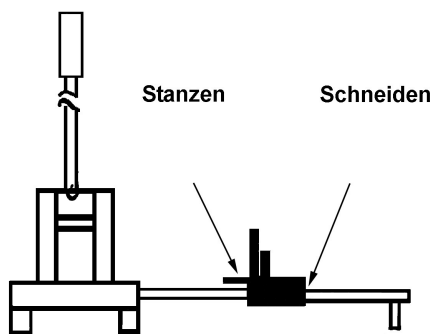
Die Maßbandschiene dient zur Längenbestimmung der entsprechenden DIN-Schienen.

Schrauben Sie den Handhebel in das vorgesehene Loch im Exzenter.

Um zu Stanzen oder zu Schneiden ziehen Sie den Handhebel nach unten.

Die Querlochung ist mit dem Achsabstand vorgegeben.

Die Längslochung erfolgt durch Einstellung des Anschlages auf der mit „Stanzen“ bezeichneten Stelle auf der Maßbandschiene.



**Zum Schneiden Maß hinter dem Anschlag ablesen.
Zum Lochen Maß vor dem Anschlag ablesen.**

Falls sich die Scherplatte durch Verschmutzung verklemmt, kann sie zum Reinigen demontiert werden.

Lösen Sie hierzu die Schrauben in der Grundplatte und nehmen Sie diese ab.

Es ist darauf zu achten, dass die Schrauben gleichmäßig gelöst werden, da die Grundplatte unter Federspannung steht.

In der Grundplatte können durch Lösen der Schrauben die Matrizen für Lang- und Querloch ausgetauscht werden.

Die Quer- und Langlochstempel können durch Demontieren der drei Federn im Oberteil und der Scherplatte und durch Lösen der Schrauben ausgetauscht werden.



Demontage und Montage sollten nur von einem qualifizierten Facharbeiter durchgeführt werden.



Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Alle Teile sind gründlich zu reinigen und einzufetten.

Specified conditions of use

The Universal Cutting and Punching machine is designed for cutting and punching rails.

Operation

The equipment is ready for use and does not nearly require any maintenance.

Before the equipment is used screw it down firmly on a workbench.

Fasten the length fence with two screws.

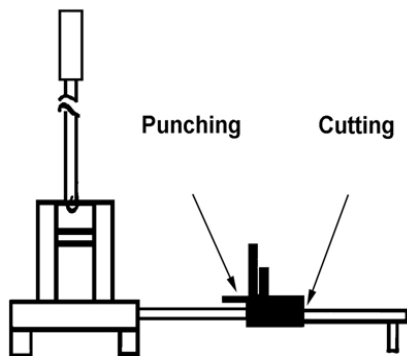
The length fence is used to determine the appropriate length of the DIN-rails you want to cut.

Screw the lever in the provided hole of the eccentric.

To punch or to cut pull down the lever.

The transverse holes are preset by the center-distance.

Longitudinal holes are made by adjusting the tape measure to the mark „Stanzen“ (punching).



**To cut please read measure behind the bedstop.
To punch please read measure in front of the bedstop.**

In case the shear plate jams because of soiling, it can be disassembled for cleaning.

For this, loosen the two screws on the base plate and take it off.

Pay attention to loosen the screws simultaneously as the base plate stands under spring pressure.

The dies for longitudinal and transverse holes, located in the base plate, can be exchanged by loosening the screws.

The longitudinal and transverse punches can be exchanged by disassembling the three springs and the shear plate and by loosening the screws.



Disassembly and reassembly must be done by qualified staff only.



Reassembly is made in reverse order.



All parts must be carefully cleaned and greased.

Utilisation conforme

La machine universelle découpe et de poinçonnage est conçu pour la découpe et de poinçonnage de rails.

Mise en service

L'appareil est prêt à fonctionner et demande pratiquement aucun entretien.

Pour l'utiliser, il doit être fixé sur un plan de travail.

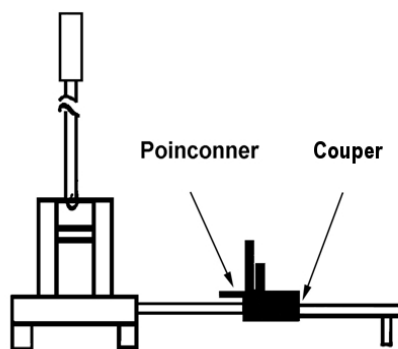
L'actionnement de l'appareil se fait par le levier.

La règle doit être fixée sur l'appareil par les deux vis, comme montré sur le plan.

Elle sert à mesurer avec précision l'endroit où le rail DIN doit être coupé ou poinçonné.

Les trous transversaux sont effectués à la distance prédéterminée.

Les trous longitudinaux quant à eux peuvent être exécutés de façon précise tout au long du rail DIN grâce à la butée.



**Pour couper lire la mesure derrière la butée.
Pour poinçonner lire devant la butée.**

Si la plaque de coupe est coincée à cause de saleté vous pouvez la démonter pour la nettoyer.

SVP dévisser les vis dans le support de base et mettez la à côté.

Veillez à ce que les vis sont dévisées régulièrement, puisque le support de base est sous pressions des ressorts.

En dévissant les vis dans le support de base vous pouvez changer les matrices longitudinal et transversale.

Les poinçons longitudinal et transversale peuvent être changés en démontant les trois ressorts dans la partie supérieure et de la plaque de coupe en dévissant les vis.



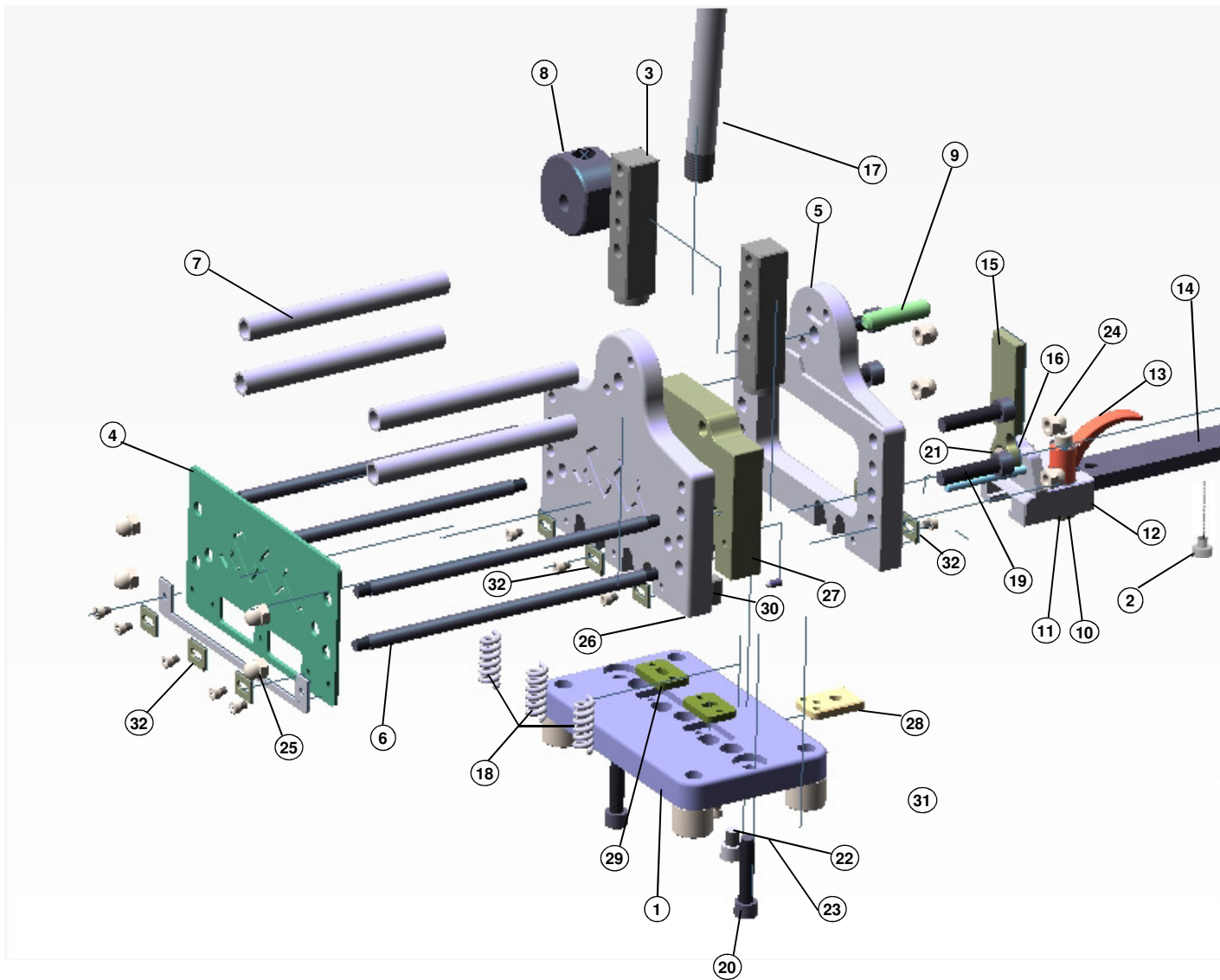
Le démontage et montage doit être effectué uniquement par une personne qualifiée.



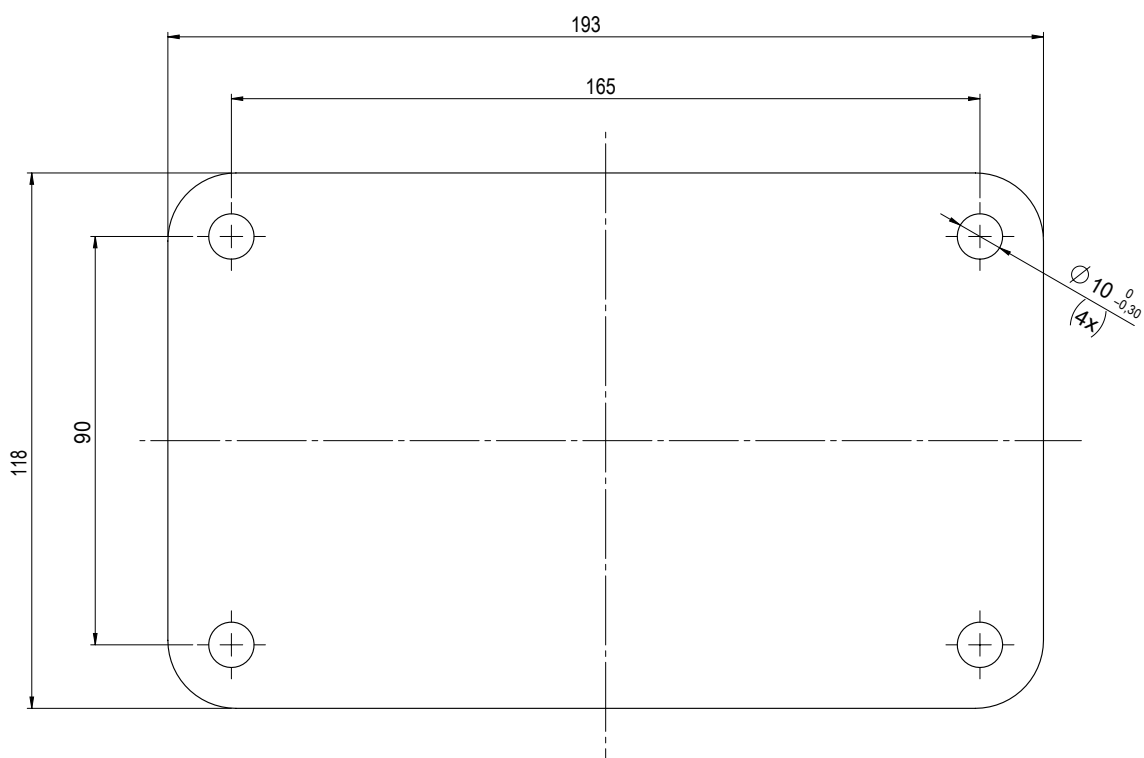
Le montage est fait dans l'ordre inverse du démontage.



Toutes les pièces sont bien à nettoyer et à graisser.



Bohrbild Grundplatte:



Stückliste / Spare part list / Pièces de rechange

Pos.	Menge/Quantity	Beschreibung	Description	Description
1	1	Grundplatte	Base plate	Plaque de base
2	1	Lineal Fuß	Ruler Foot	Pied de la règle
3	2	Seitenteil	Side part	Pièce latérale
4	1	Führungsplatte	Leading plate	Plaque de guidage
5	1	Rückplatte	Rear part	Plaque arrière
6	4	Gewindestange	Threaded bar	Tige filetée
7	4	Blendrohr	Blind pipe	Tuyau
8	1	Exzenter	Eccentric	Excentrique
9	1	Exzenterwelle	Eccentric shaft	Arbre d'excentrique
10	1	Klemmscheibe	Clamping plate	Plaquette de serrage
11	1	Zylinderstift	Cylindrical pin	Cheville cylindrique
12	1	Anschlagschieber	Bedstop slide	Glissoir d'arrêt
13	1	Klemmhebel	Clamp lever	Levier de serrage
14	1	Anschlagschiene mit Maßband	Tape measure	Barre d'arrêt avec mètre-ruban
15	1	Anschlagklappe	Bedstop flap	Clapet d'arrêt
16	1	Bremsscheibe	Friction plate	Disque de frein
17	1	Handhebel	Lever	Levier
18	2	Druckfeder	Pressure spring	Ressort de pression
19	2	Zylinderschraube	Hexagon socket screw	Vis cylindrique
20	4	Zylinderschraube	Hexagon socket screw	Vis cylindrique
21	1	Senkkopfschraube	Countersunk head screw	Vis à tête goutte-de-suif
22	1	Unterlegscheibe	Shim	Rondelle
23	1	Zylinderschraube	Hexagon socket screw	Vis cylindrique
24	1	Mutter	Screw nut	Écrou
25	4	Hutmutter	Cover nut	Écrou borgne
26	1	Frontplatte	Front plate	Plaque avant
27	1	Scherplatte	Shear plate	Plaque de cisaillement
28	1	Linealplatte	Ruler plate	Plaque de la règle
29	2	Matritze 12 x 6,4 mm	Die 12 x 6.4 mm	Matrice 12 x 6,4mm
30	2	Stempel 12 x 6,4 mm	Punch 12 x 6.4 mm	Poinçon 12 x 6,4 mm
31	4	Standfuß	Pedestal	Support
32	10	Positionierungsbleche	Positioning laminations	Tôles de positionnement