



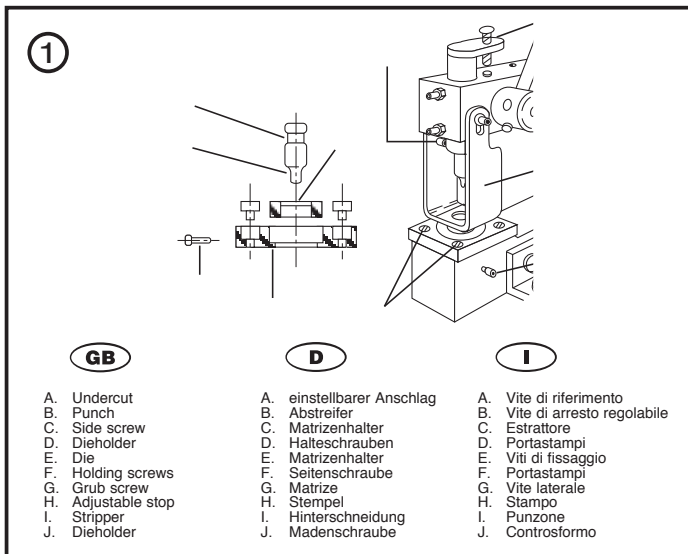
Accessories to Rack and Pinion Press **GB**

Zubehör für Presse mit Zahnstange und Ritzel **D**

Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Foglio d'istruzioni

Accessori per pressa a cremagliera **I**

Figures / Abbildung / Figura



GB **RS Stock No.** **541-309**

	RS Stock Nos.	Use Stripper	Use Die Holder
Circular punches and dies 3mm to 12mm	541-804 to 541-927	541-573	541-719
Circular punches and dies 1/8 to 7/16in	622-953	541-573	541-719
Nibbling punches and dies	541-371, 607-639, 607-645	541-573	541-719
Keyhole punches and dies	607-651,		541-589
Component punches and dies	607-718, 607-803, 607-847		541-589
Component punches and dies	607-819 to 607-831, 603-722	607-869	541-589
Component punch and die	603-716	603-924	541-589

Setting procedure

When setting punches and dies in the press, it is essential to follow the procedure below so that punch and die alignment is true, otherwise tools may be permanently damaged. The essence of setting is to tighten down, punch - die - dieholder in that order. Use the hexagon keys provided with the press. the die into the dieholder. Follow the relevant figure above.

1. Raise the ram to the 'up' position.
2. Fit the punch into the ram, locating the grub screw in the undercut.
3. Locate the appropriate dieholder into the base mounting holes of the press, using the holding screw(s) provided, and drop the die into the dieholder. Follow the relevant figure above.
4. Bring the punch slowly down into the die, orientating their position as required.
5. With the punch in the die, lock the punch in the ram and the die in the dieholder using the side screw.
6. Lock the dieholder with the holding screw(s).
7. Raise and lower the punch in the die several times to ensure that they align and do not foul each other.
8. Make sure all locking screws are tightened firmly. Do not over tighten.

9. Set the adjustable stop on the press to limit ram throw. It is recommended that punches enter the die by 11/16in approx.

Punching and Stripping

10. Feed the working material under the punch, aligning the punch centering pip* against the workpiece in the required position. Use a reference mark on the workpiece or side and back stops (RS stock nos. 541-567 and 541-551).
11. For a stripping operation fit a stripper as shown above, so that the hole in the stripper allows full closure of the punch and die, yet gives sufficient clearance for material to feed freely between die and stripper.
12. Pull the handle down firmly to pierce the material, then raise the punch.
13. The stripper will hold the material down as the punch is raised, thus, automatically separating the material from the punch.
14. Repeated punching can now be made in rapid succession.

* Nibbling tools do not have a centering pip. Use the side and back stops for references. Consult Data Sheet (See current RS Catalogue for details).

Points of Caution and Information

15. Use materials up to the thicknesses specified for the press.
16. Dies are counterbored to prevent material build up, allowing natural fall away of cutouts.
17. When cutting edges wear with use, punches may be ground down.
18. For easier material punching, larger punches have a special profile (mfrs. patent pending).
19. Protect the punch and die surfaces and edges from damage by storing safely. Use storage boxes RS stock nos. 607-594 and 607-601.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in RS technical literature.

D **RS Best-Nr.** **541-309**

	Lager-Nr.	Benutzen Sie Abstreifer	Benutzen Sie Matrizenhalter
Kreisstempel und -matrizen 3mm bis 12mm	541-804 bis 541-927	541-573	541-719
Kreisstempel und -matrizen 1/8 bis 7/16 Zoll	622-953	541-573	541-719
Dekupierstempel und -matrizen	541-371, 607-639, 607-645	541-573	541-719
Schlüsselloch-stempel und -matrizen	607-651		541-589
Teilestempel und -matrizen	607-718, 607-803, 607-847		541-589
Teilestempel und -matrizen	607-819 bis 607-831, 603-722	607-869	541-589
Teilestempel und -matrize	603-716	603-924	541-589

Einrichtungsvorgang

Beim Einrichten von Stempeln und Matrizen in der Presse ist es wichtig, die untenstehenden Prozedur zu folgen, sodaß die Stempel- und Matrizen-Ausrichtung wahr ist, andernfalls können die Werkzeuge auf Dauer beschädigt werden. Die Essenz der Einrichtung ist das Anziehen von Stempel-Matrize-Matrizenhalter, in dieser Reihenfolge. Benutzen Sie mit der Presse gelieferte Sechskantschlüssel.

1. Heben Sie den Druckkolben in die "up" ["auf-"] -Position.
2. Montieren Sie den Stempel in den Druckkolben und positionieren Sie die Madenschraube in der Hinterschneidung.
3. Positionieren Sie den entsprechenden Matrizenhalter in die Grundplatten-Montagelöcher der Presse, die mitgelieferte(n) Halteschraube(n) benutzend, und lassen Sie die Matrize in den Matrizenhalter fallen. Folgen Sie der relevanten obigen Abbildung
4. Lassen Sie den Stempel langsam in die Matrize herab, ihre Position wie gewünscht orientierend.
5. Mit dem Stempel in der Matrize verriegeln Sie den Stempel im Druckkolben und die Matrize im Matrizenhalter, unter Benutzung der Seitenschraube.
6. Verriegeln Sie den Matrizenhalter mit der/den Halteschraube(n).
7. Heben und senken Sie den Stempel in der Matrize mehrere Male um sicherzustellen, daß sie fluchten und nicht miteinander kollidieren.
8. Stellen Sie sicher, daß alle Verriegelschrauben fest angezogen sind. Ziehen Sie sie nicht übermäßig fest an.
9. Stellen Sie den einstellbaren Anschlag an der Presse ein, um Druckkolben-Hubhöhe zu begrenzen.

Es wird empfohlen, daß Stempel 1,6 mm in die Matrize hineinragen.

Stempeln und Abstreifen

10. Führen Sie das Arbeitsmaterial unter die Presse, richten Sie die Stempel-Zentrierspitze* gegen das Werkstück in die gewünschte Lage aus. Benutzen Sie eine Bezugsmarke auf dem Werkstück oder Seiten- und Hinteranschlätze (541-567 und 541-551).
11. Für einen Abstreifvorgang montieren Sie einen Abstreifer wie oben gezeigt, sodaß das Loch im Abstreifer volles Schließen des Stempels und der Matrize erlaubt, und dennoch genügend Freiraum ergibt, um Material unbehindert zwischen Matrize und Abstreifer zu führen.
12. Ziehen Sie den Griff fest herunter, um das Material zu durchlöchern, und heben Sie den Stempel dann an.
13. Der Abstreifer hält das Material unten, wenn der Stempel angehoben ist, und trennt daher automatisch das Material vom Stempel.
14. Wiederholtes Stempeln kann nun in schneller Folge erfolgen.

* Dekupierwerkzeuge haben keine Zentrierspitze. Benutzen Sie Seiten- und Hinteranschlätze für Bezug. Konsultieren Sie Datenblatt Siehe aktuellen RS-Katalog für Einzelheiten.

Punkte zur Warnung und Information

15. Benutzen Sie Materialien bis zu für die Presse vorgesehenen Dicken.
16. Matrizen sind ausgefräst, um Materialaufbau zu verhindern, was natürlichen Wegfall von Schnittstücken erlaubt.
17. Wenn Schneidkanten mit Gebrauch abnutzen, können Stempel nachgeschliffen werden.
18. Zum leichteren Materialstempeln haben größere Stempel ein spezielles Profil (Herstellerpatent angemeldet).
19. Schützen Sie die Stempel- und Matrizenoberflächen durch sichere Aufbewahrung vor Schaden. Benutzen Sie **RS**-Lagerkästen 607-594, 607-601

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von **RS** enthaltenen Informationen ergeben.



RS Codici.

541-309

	Codici RS	Usare l'estrattore	Usare il portastampi
Punzoni e stampi circolari da 3mm a 12mm	Da 541-804 a 541-927	541-573	541-719
Punzoni e stampi circolari da 1/8 a 7/16	622-953	541-573	541-719
Punzoni e stampi di roditura	541-371, 607-639 607-645	541-573	541-719
Punzoni e stampi per componenti	607-651		541-589
Punzoni e stampi per componenti	607-718, 607-803, 607-847		541-589
Punzoni e stampi per componenti	Da 607-819 a 607-831, 603-722	607-869	541-589
Punzone e stampo per componenti	603-716	603-924	541-589

Procedura d'impostazione

Nel predisporre i punzoni e gli stampi nella pressa, è essenziale seguire la procedura riportata di seguito per assicurare il corretto allineamento dei due elementi; diversamente, gli attrezzi possono danneggiarsi in modo permanente. L'impostazione consiste essenzialmente nell'avvitare, nell'ordine, il punzone, lo stampo ed il portastampi servendosi delle chiavi esagonali fornite con la pressa.

1. Sollevare la slitta nella posizione "up".
2. Inserire il punzone nella slitta, centrando la vite di riferimento nel controsforno.
3. Servendosi della vite, o viti, fornita(e) con la pressa, posizionare il portastampi appropriato nei fori di montaggio della base della pressa e posare lo stampo nel portastampi (vedere l'illustrazione).
4. Adagiare lentamente il punzone nello stampo, orientandone opportunamente la posizione.
5. Una volta che il punzone è stato inserito nello stampo, bloccarlo nella slitta e fissare lo stampo nel portastampi utilizzando la vite laterale.
6. Bloccare il portastampi utilizzando la vite (o viti) di fissaggio.
7. Sollevare ed abbassare diverse volte il punzone nello stampo per accertarsi che i due elementi si allineino correttamente e non si intralcino a vicenda.
8. Accertarsi che le viti di fissaggio siano serrate saldamente ma non eccessivamente.
9. Regolare la vite di arresto sulla pressa per limitare la corsa della slitta.

La profondità di penetrazione consigliata dei punzoni nello stampo è di circa 1,5 mm.

Punzonatura ed estrazione

10. Far passare il materiale di lavorazione sotto il punzone, allineando opportunamente la relativa protuberanza di centraggio* sul pezzo. Su quest'ultimo si può utilizzare un segno di riferimento oppure degli arresti per spostamenti laterali o posteriori (codice **RS** 541-567 e 541-551).
11. Per l'operazione di estrazione, montare un estrattore (vedi figura) di modo che il suo foro permetta la chiusura completa del punzone e dello stampo creando, allo stesso tempo, un gioco sufficiente per il libero passaggio del materiale fra lo stampo e l'estrattore.
12. Premere la leva con decisione per perforare il materiale, quindi sollevare il punzone.
13. Durante l'azione di sollevamento, il materiale viene tenuto bloccato dall'estrattore, consentendone così la separazione automatica dal punzone.
14. Le punzonature possono ora essere ripetute in rapida successione.

*Gli utensili di roditura non dispongono di una protuberanza di centraggio. Come riferimento, servirsi di arresti per spostamenti laterali o posteriori.

Per i dettagli, consultare la scheda tecnica e l'attuale catalogo RS.

Informazioni di sicurezza

15. Lo spessore dei materiali non deve superare il limite specificato per la pressa.
16. L'estremità del foro degli stampi è allargata per prevenire il formarsi di materiale, consentendo quindi la posatura naturale dei ritagli.
17. Quando si consumano per via dell'uso prolungato, i bordi da taglio possono essere molati.
18. Per facilitare la perforazione del materiale, si possono usare punzoni pi grandi dotati di un profilo speciale (brevetto del produttore in corso di concessione).
19. Per proteggere le superfici ed i bordi del punzone e dello stampo, conservare il prodotto in un luogo sicuro. Utilizzare le cassette di conservazione codice **RS** 607-594 e 607-601.

La RS Components non si assume alcuna responsabilità in merito a perdite di qualsiasi natura (di qualunque causa e indipendentemente dal fatto che siano dovute alla negligenza della RS Components), che possono risultare dall'uso delle informazioni fornite nella documentazione tecnica.