

Betjeningsvejledning

og reservedelsliste for typerne S - SW - SWD

Opstilling: Ved indbygning af værktøjerne skal man påse at "Werkzeughöhe geschlossen" ikke bliver mindre. Målet for S/SW, AW, T og UW er 129 mm (er angivet på de enkelte prospekter) og for SWD, AWD, UWD og TD er 196 mm. Kommer man under disse mål er der fare for at beskadige værktøjerne. På presser, der ikke har bundstop anbefales det at montere afstandsstykker med de ovennævnte højder. Det hærdede stempel, der har en H7 pasning i værktøjskroppen (sphærogods) skal være smurt, således at der altid er en oliefilm på stemplet.

Skift af skæresæt: Ved alle hullfaconer, ligegyldigt om det er rundhul, faconhul eller specialfacon, er det normalt kun stempel og matrice der skal skiftes. Afstrygersystemet skal normalt ikke røres (undtagelser se nedenstående).

Skift af stempel: Ved rundhuller skal stemplet løftes op. Ved faconhuller skal førestiften (13) holdt af skruen (14) løsnes, hvorefter stemplet løftes op. Ved SW-8, SW-14 og SW-20 skal slagpladen (11) holdt af seegeringen (12) fjernes.

Skift af matrice: Matricen fastholdes af stift (15) ved faconhuller eller (16) ved rundhuller. Ved demontering løsnes skruen (17) og stiften kan trækkes tilbage. Matricen løftes og tages ud fremefter. Ved skift fra rundhul til faconhul eller omvendt skal holdestiften skiftes.

Udskiftning af afstryger: Ved specielle faconer eller særlige materialeforhold kan det være nødvendigt at skifte afstrygeren. Demontering af afstrygeren sker ved med en lille skruetrækker at fjerne låseskiverne (8). Derefter fjernes afstrygeren nedefter. Montering sker i modsat rækkefølge.

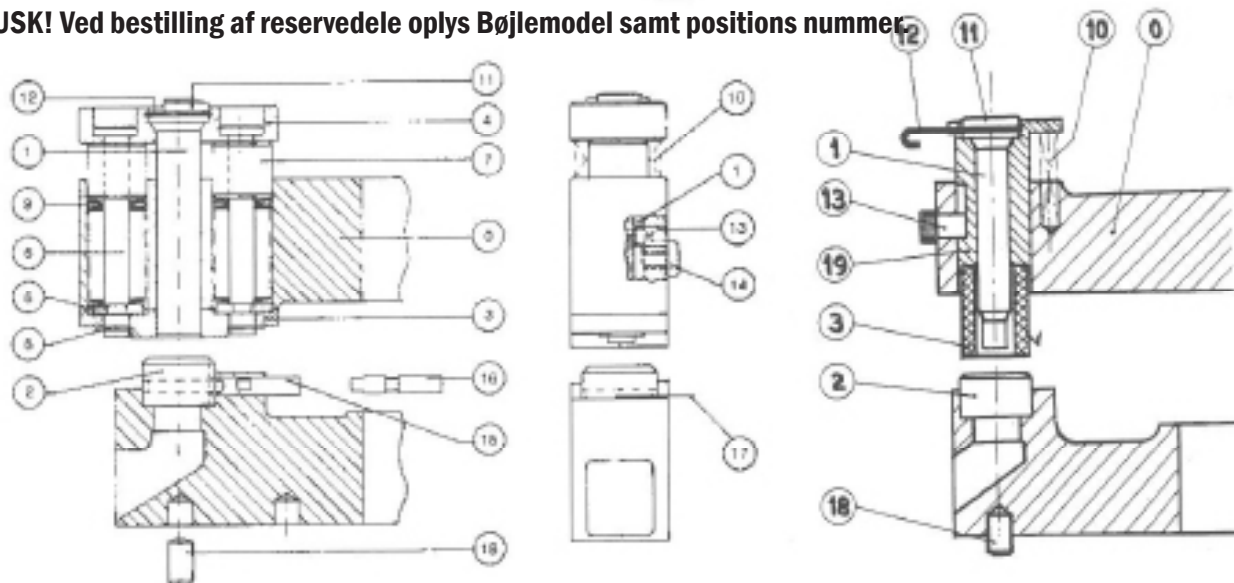
Snitluft: Den rigtige snitluft er en væsentlig forudsætning for at arbejde uden forstyrrelser. Det er emnets tykkelse der bestemmer snitluften, og den er ca. 10 - 12 %. Ved visse materialekvaliteter kan snitluften afvige væsentligt fra gennemsnitsværdierne.

Slibning: Skærning af skæresættet skal ske så snart der er tegn på slidtage. Ved for sen efterslibning øges slidet på skærekantene betydeligt.

Fjernelse af affald: Ved stansningen falder affaldet ned på en "slidske" i værktøjskroppen. Kun ved de mindre (ø) værktøjstyper kan affaldet selv falde ud af værktøjskroppen. For at forhindre en ophobning - der kan føre til beskadigelse af matricen - skal der sørges for en omhyggelig fjernelse af affaldet.

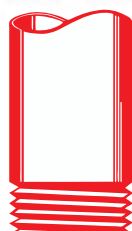
Positionering: Til opstilling af snitbillederne findes der mange forskellige metoder, afhængig af brugen. I alle værktøjskroppe er der boret huller for positionsstifter, og disse er et væsentligt grundlag for nøjagtige gentagelser.

HUSK! Ved bestilling af reservedele oplys Bøjlemodel samt positions nummer.



0 Krop	6 Skive	12 Låsering	16 Låsestift for rundhulsmatrice
1 Stempel	7 Afstandsør	13 Førestift for stempler	17 Låseskrue
2 Matrice	8 Låseskive	14 Skruer	18 Positionsstift
3 Afstryger	9 Afstrygerfjeder	15 Låsestift for faconmatrice	19 Nåleholder
4 Nåleholder	10 Løftfjeder		
5 Støtte	11 Slagplade		

Ønsker du yderligere oplysninger - så kontakt os ...



HAJO TOOL
PROFESSIONELT SPECIALVÆRKTØJ

Vejlegårdsvej 65 B
DK-2665 Vallensbæk Strand
Tlf.: 4444 2400 • Fax. 4444 0833
www.hajo.dk • hajo@hajo.dk