

Villamos berendezéseken gyakran kell szögletes kivágásokat készíteni műszerek, kapcsolók stb. részére. Ilyen kivágás elkészítésére szolgál az Ön szerszáma.



A szerszám használatához általában hidraulikus eszköz, **húzóprés** szükséges. Egyes kisebb méretű lyukasztóknál velejáró tartozék a mellékelt képen látható golyócsapágyas anya. Az ilyen lyukasztókkal a lyukasztás kézzel, csavarkulccsal is elvégezhető.

A hidraulikus készüléket saját kezelési utasítása szerint kell használni!

A lyukasztószerszám téglatest alakú része a **vágólap**, a kivágás méretét meghatározó alkatrész a **bélyeg**. A lyukasztás úgy történik, hogy a készítenő kivágás közepén fúrt, ún. „előfuraton” átdugott **húzócsavarral** a bélyeget a lemezen keresztül a lemez egyik oldala felől behúzzuk az ellenkező oldalon lévő vágólapba. A lyukasztás közben a bélyeg különleges vágóélei négy ponton behatolnak a lemezbe, és – úgy, mintha ollóval vágnánk – a bélyeg körvonala mentén a nyílást kivágják.

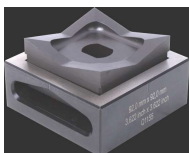
VÁLASZTÉK

Méret	Lemez vast.	Szerszám-igény	Alfra kód-szám	Kódjel	Méret	Lemez vast.	Szerszám-igény	Alfra kód-szám	Kódjel
12,7×12,7	1,75	CS KH TH	01 300	ASZ12,7×12,7	17×19	1,75	CS KH TH	01 317	ASZ17×19
15,8×15,8	1,75	CS KH TH	01 301	ASZ15,8×15,8	21,8×25,8	2,0	CS KH TH	01 318	ASZ21,8×25,8
19×19	2,0	CS KH TH	01 302	ASZ19×19	22×30	2,0	CS KH TH	01 319	ASZ22×30
22,2×22,2	2,0	CS KH TH	01 303	ASZ22,2×22,2	22×42	2,0	CS KH TH	01 320	ASZ22×42
24×24	2,0	CS KH TH	01 331	ASZ24×24	25×50	2,0	CS KH TH	01 332	ASZ25×50
25,4×25,4	2,0	CS KH TH	01 304	ASZ25,4×25,4	46×86	2,0	KH TH	01 322	ASZ46×86
45,5×45,5	3,0	KH TH	01 313	ASZ45,5×45,5	36×91	2,0	TH	01.323	ASZ36×91
46×46	3,0	KH TH	01 305	ASZ46×46	36×52	2,0	KH TH	01 325	ASZ36×52
46×46	r.m. 2,0	KH TH	01 312	ASZR46×46	36×65	2,0	KH TH	01 326	ASZ36×65
50,8×50,8	3,0	KH TH	01 306	ASZ50,8×50,8	36×86	2,0	TH	01 327	ASZ36×86
68×68	3,0	KH TH	01 308	ASZ68×68	36×112	2,0	TH	01 328	ASZ36×112
68×68	r.m. 2,0	KH TH	01 315	ASZR68×68	45×92	2,0	TH	01 314	ASZ45×92
92×92	3,0	TH	01 309	ASZ92×92	46×92	2,0	TH	01 329	ASZ46×92
92×92	r.m. 2,0	TH	01 316	ASZR92×92	46×112	2,0	TH	01 324	ASZ46×112
138×138	3,0	TH	01 311	ASZ138×138	68×138	3,0	TH	01 330	ASZ68×138

A táblázatban a járatos méretű szögletes lyukasztókat tüntettük fel. Látható benne méretenként a lyukasztható max. lemezvastagság és a működtetési lehetőségek. A **CS** jelzésűek kézzel, csavarkulccsal is, a **KH** jelzésűek kézi hidraulikus készülékkel (AHC/ACF/AHCA), a **TH** jelzésűek pedig tömlős húzó munkahengerrel (SKP) használhatók.

A dőlt és aláhúzott betűkkel kiemelt három lyukasztó rozsdamentes lemezek lyukasztására is alkalmas, a többieket rozsdamentes lemezhez nem javasoljuk.

FONTOS FIGYELMEZTETÉS A 92×92 mm-es lyukasztóhoz!



A 92×92 mm-es lyukasztóhoz velejáró tartozékként adott **húzócsavar csak az SKP1 húzó munkahengerrel** történő lyukasztáshoz való!

Az akkumulátoros AHCA húzópréssel is lehet ezt a lyukasztót használni, de a lyukasztóval együtt szállított húzócsavarral filos, mert az AHCA fejrésze megsérül!

Az AHCA-hoz meg kell vásárolni egy másik húzócsavart (Kódjel AHCS9292) és még egy távtartót (Kódjel AHCST). A távtartót a vágólap alá fel kell csavarozni, az új húzócsavart pedig – kivételesen fordítva, mint általában – a hosszabb menetes részével kell az AHCA húzópréssbe tövig becsavarni. Egyébként a lyukasztás menete azonos a következő oldalon leírtakkal.

HASZNÁLAT

Mindenképpen javasoljuk, hogy a készítendő kivágást, – de legalább a sarkokat, – rajzolják fel alkoholos filctollal magára a munkadarabra, vagy egy arra ráragasztott papírra. A ferde lyukasztások így jobban elkerülhetők.

- A bejelölt kivágás közepére fúrjunk, vagy lyukasszunk a húzócsavar átmérőjénél legalább 3 mm-rel nagyobb furatot. Ügyeljünk arra, hogy a lyukasztandó részen ne legyen dupla lemez!
- A hidraulikus húzóprésbe **teljesen** csavarjuk be a húzócsavar rövidebb (nem lelapolt) menetű végét. Ha a húzócsavar vékony, előbb teljesen csavarjuk rá a 19/9,5 mm-es adaptert, mely a húzóprés tartozéka, majd azt csavarjuk bele a húzóprésbe.
- Toljuk rá a vágólapot a húzócsavarra és a munkadarab előfuratán hátulról dugjuk azt át, majd toljuk rá a csavarra a lyukasztóbélyeget. Ezután **teljesen** csavarjuk rá a menetre az anyát. Ellenőrizzük a lyukasztandó lemez és a vágólap hegyei közötti távolságot. Ez **nem lehet több 4-5 mm-nél**. Ha több lenne, a vágólap alá a húzókészülék tartozékai között található távtartó gyűrűk egyikét helyezzük el.
- Igazítsuk a lyukasztó bélyeget a bejelölt helyre és a húzóprés működtetésével kezdjük meg a lyukasztást.
- Amikor a bélyeg átment a lemezen, a prést állítsuk le, engedjük le a nyomást, a lyukasztás kész!
- *Ne préseljünk tovább, mint szükséges, mert a bélyeg sérül, ha a vágólapban felütközik!*
- Szedjük szét a lyukasztószerszámot, a hulladékot ne felejtsük a vágólapban!

A lemez átlukasztásakor a húzóprést a lemez már nem „tartja”, fogjuk erősen, hogy le ne essen!

KARBANTARTÁS

Tartsuk tisztán, száraz helyen, dobozában a lyukasztót. Az élek épségére vigyázunk. Az élek tartósságát növeli, ha használatkor azokat vékonyan beolajozzuk.

GARANCIA

A kezelési és karbantartási utasítás betartásával használt lyukasztóra 6 hónapi működési garanciát vállalunk, a vásárlás napjától számítva. A fenti idő alatt meghibásodott készüléket térítésmentesen megjavítjuk. Vállalt garanciális kötelezettségünk megszűnik, ha a szakszerűtlen, előírás- vagy rendeltetésellenes használat bizonyítható.

Gyártási szám:

Gyártási év:

Az átadás napja: . .

Garanciális és fizető javítás, tanácsadás, tartozékok megrendelése:

HIDRA-MIX Kft.

Budapest, 1106 Jászberényi út 34.

Telefon: (061-261-9295, (061)261-2217

E-Mail: iroda@hidramix.eu

Internet: hidramix.eu