

PRO-POINT CORNER PUNCH KIT

SPECIFICATIONS

Bed Width	7-7/8 in.
Shearing Capacity (gauge)	16 gauge
Material	Hardened steel
Blade Type	Punching
Blade Material	Tool steel (T10)

INTRODUCTION

Keep this manual for safety warnings, precautions, operating or inspection and maintenance instructions.

Suitable for punching mild steel, aluminum, copper, bronze, brass, zinc, plastic and lead.

Consult each press's manual for safety and operation instructions before installing and using this accessory.

SAFETY

WARNING! Read and understand all instructions before using this tool. The operator must follow basic precautions to reduce the risk of personal injury and/or damage to the equipment.

Keep this manual for safety warnings, precautions, operating or inspection and maintenance instructions.

UNPACKING

WARNING! Do not operate the tool if any part is missing. Replace the missing part before operating. Failure to do so could result in a malfunction and personal injury.

Remove the parts and accessories from the packaging and inspect for damage.

ASSEMBLY/INSTALLATION

Consult the Parts Breakdown for orientation of parts during assembly.

1. Mount the long and short lower blades (#2 and 3) onto the lower blade base (#4) from the bottom with four M6x12 screws (#8).
2. Attach the lower blade base to the bench from the bottom with two M10 hex bolts (#10) and 10 mm washers (#9).
3. Place a guide (#5) on each lower blade and attach them with a 6 mm washer (#6) and M6x16 screw (#7).
4. Mount the upper blade (#1) to the bench press jaw with the press's M8x20 screws.
5. Lower the ram until the upper and lower dies are almost touching. Adjust the lower die's orientation until the upper die fits within the lower die. Tighten the hex bolts (#10) to secure the lower die.

OPERATION

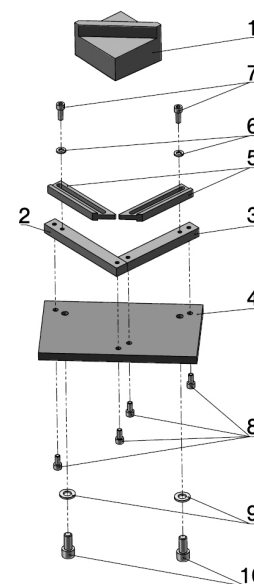
1. Spread a thin layer of cutting oil on the upper and lower die.
2. Lay the metal sheet across the lower die.
3. Retain hold of the metal sheet and lower the ram until the pressing plate holds the workpiece in place.
4. Apply constant pressure to the ram until the corner is cut. Hold the metal sheet and retract the ram.
5. Move the sheet and repeat steps 2 to 4 until all corners are cut.
6. Wipe off excess cutting oil once the task is complete.

CARE & MAINTENANCE

1. Maintain the tool with care. A tool in good condition is efficient, easier to control and will have fewer problems.
2. Inspect the tool components periodically. Repair or replace damaged or worn components. Only use identical replacement parts when servicing.

WARNING! Only qualified service personnel should repair the tool. An improperly repaired tool may present a hazard to the user and/or others.

PARTS BREAKDOWN



#	DESCRIPTION	QTY
1	Upper Blade	1
2	Lower Long Blade	1
3	Lower Short Blade	1
4	Lower Blade Base	1
5	Guide	2
6	Washer 6 mm	2
7	Screw M6×16	2
8	Screw M6×12	4
9	Washer 10 mm	2
10	Hex Bolt M10×20	2



TROUSSE DE POINÇON À RAYON DE BEC

SPÉCIFICATIONS

Larg. de plate-forme	7 7/8 po
Capacité de cisaillement	16 calibre
Matériau	Acier trempé
Type de lame	Poinçonnage
Matériau de lame	Acier à outils (T10)

INTRODUCTION

Conservez ce manuel qui contient les avertissements de sécurité, les précautions, les instructions de fonctionnement ou d'inspection et d'entretien.

Convient à la découpe de l'acier doux, de l'aluminium, du cuivre, du bronze, du laiton, du zinc, du plastique et du plomb.

Consultez le manuel de chaque presse pour connaître les instructions de sécurité et de fonctionnement avant d'utiliser cet accessoire.

SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT ! Veuillez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser cet outil. L'utilisateur doit respecter les précautions de base lorsqu'il utilise cet outil afin de réduire le risque de blessure ou de dommage à l'équipement.

Conservez ce manuel qui contient les avertissements de sécurité, les précautions, les instructions de fonctionnement ou d'inspection et d'entretien.

DÉBALLAGE

AVERTISSEMENT ! Ne faites pas fonctionner l'outil si des pièces sont manquantes. Remplacez les pièces manquantes avant l'utilisation. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner une défectuosité et des blessures graves.

Retirez les pièces et les accessoires de l'emballage et vérifiez s'il y a des dommages.

ASSEMBLAGE/INSTALLATION

Consultez le schéma de répartition des pièces pour connaître l'orientation des pièces durant l'assemblage.

- Montez les lames inférieures longues et courtes (n° 2 et 3) sur la base de lame inférieure (n° 4) à partir du bas au moyen de 4 vis M6 x 12 (n° 8).
- Fixez la base de lame inférieure sur l'établi à partir du bas au moyen de 2 boulons hexagonaux M10 (n° 10) et de rondelles de 10 mm (n° 9).
- Placez un guide (n° 5) sur chacune des lames inférieures et fixez-les au moyen d'une rondelle de 6 mm (n° 6) et d'une vis M6 x 16 (n° 7).
- Montez la lame supérieure (n° 1) sur la mâchoire de la presse d'établi au moyen des vis M8 x 20 de la presse.
- Abaissez le vérin jusqu'à ce que les matrices supérieure et inférieure se touchent presque. Réglez l'orientation de la matrice inférieure jusqu'à ce que la matrice supérieure corresponde à la matrice inférieure. Serrez les boulons hexagonaux (n° 10) pour fixer la matrice inférieure.

UTILISATION

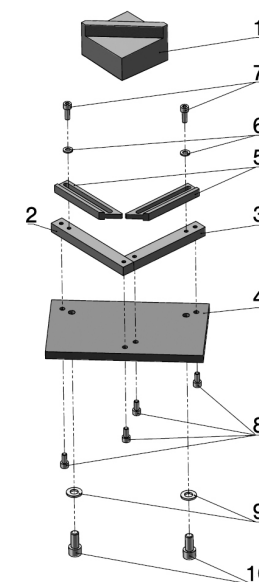
- Appliquez une mince couche d'huile de coupe sur la matrice supérieure et inférieure.
- Placez la feuille en métal sur la matrice inférieure.
- Maintenez en place la feuille en métal et abaissez le vérin jusqu'à ce que la plaque de pression maintienne la pièce à travailler en place.
- Appliquez une pression continue sur le vérin jusqu'à ce que le coin soit coupé. Retenez la feuille en métal et retirez le vérin.
- Déplacez la feuille et répétez les étapes 2 à 4 jusqu'à ce que tous les coins soient coupés.
- Enlevez l'excédent d'huile de coupe après l'opération.

SOIN ET ENTRETIEN

- Entretenez l'outil avec soin. Un outil en bon état sera efficace, plus facile à contrôler et préviendra les problèmes de fonctionnement.
- Inspectez les composants de l'outil régulièrement. Réparez ou remplacez les composants endommagés ou usés. Employez seulement des pièces autorisées.

AVERTISSEMENT ! Seul un personnel d'entretien qualifié doit effectuer la réparation de l'outil/l'appareil. Un outil/appareil mal réparé peut présenter un risque pour l'utilisateur et/ou pour les autres.

RÉPARTITION DES PIÈCES



N°	DESCRIPTION	QTÉ
1	Lame supérieure	1
2	Lame inférieure longue	1
3	Lame inférieure courte	1
4	Base de lame inférieure	1
5	Guide	2
6	Rondelle 6mm	2
7	Vis M6×16	2
8	Vis M6×12	4
9	Rondelle 10 mm	2
10	Boulon hexagonal M10×20	2