



STANZEN



BOHREN



www.alfra.de



SÄGEN



ENTGRATEN

Bedienungsanleitung / Operating Instructions / Manuel d'utilisation

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

Artikel Nr. 03001 / Prod.-No. 03001 / N° de produit 03001



Bestimmungsgemäße Verwendung

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

Inbetriebnahme

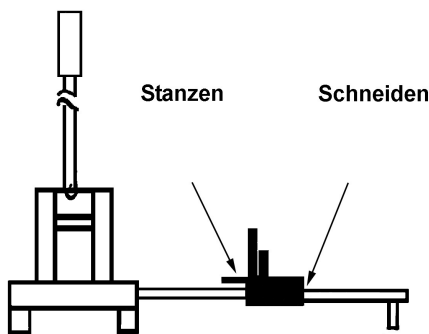
Dieses Gerät ist betriebsfertig und benötigt nahezu keine Wartung.

Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen schrauben Sie es fest auf einen Tisch oder eine Werkbank. Montieren Sie die Maßbandschiene (8) mit den zwei Inbusschrauben (24). Die Maßbandschiene (8) dient zur Längenbestimmung der entsprechenden DIN-Schienen.

Schrauben Sie den Handhebel (11) in das vorgesehene Loch im Exzenter (6). Um zu Stanzen oder zu Schneiden ziehen Sie den Handhebel (11) nach unten.

Die Querlochung ist mit dem Achsabstand von 8,75 mm 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 (4) durch Verschmutzung verklemmt, kann sie zum Reinigen demontiert werden. Lösen Sie hierzu die Schrauben (23) in der Grundplatte (1) und nehmen Sie diese ab. Es ist darauf zu achten, daß die Schrauben (23) gleichmäßig gelöst werden, da die Grundplatte (1) unter Federspannung steht.

In der Grundplatte (1) können durch Lösen der Schrauben (26) die Matrizen (9) für Lang- und Querloch ausgetauscht werden.

Die Quer- und Langlochstempel (10) können durch Demontieren der drei Federn (16) im Oberteil und der Scherplatte (4) und durch Lösen der Schrauben (27) ausgetauscht werden.



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

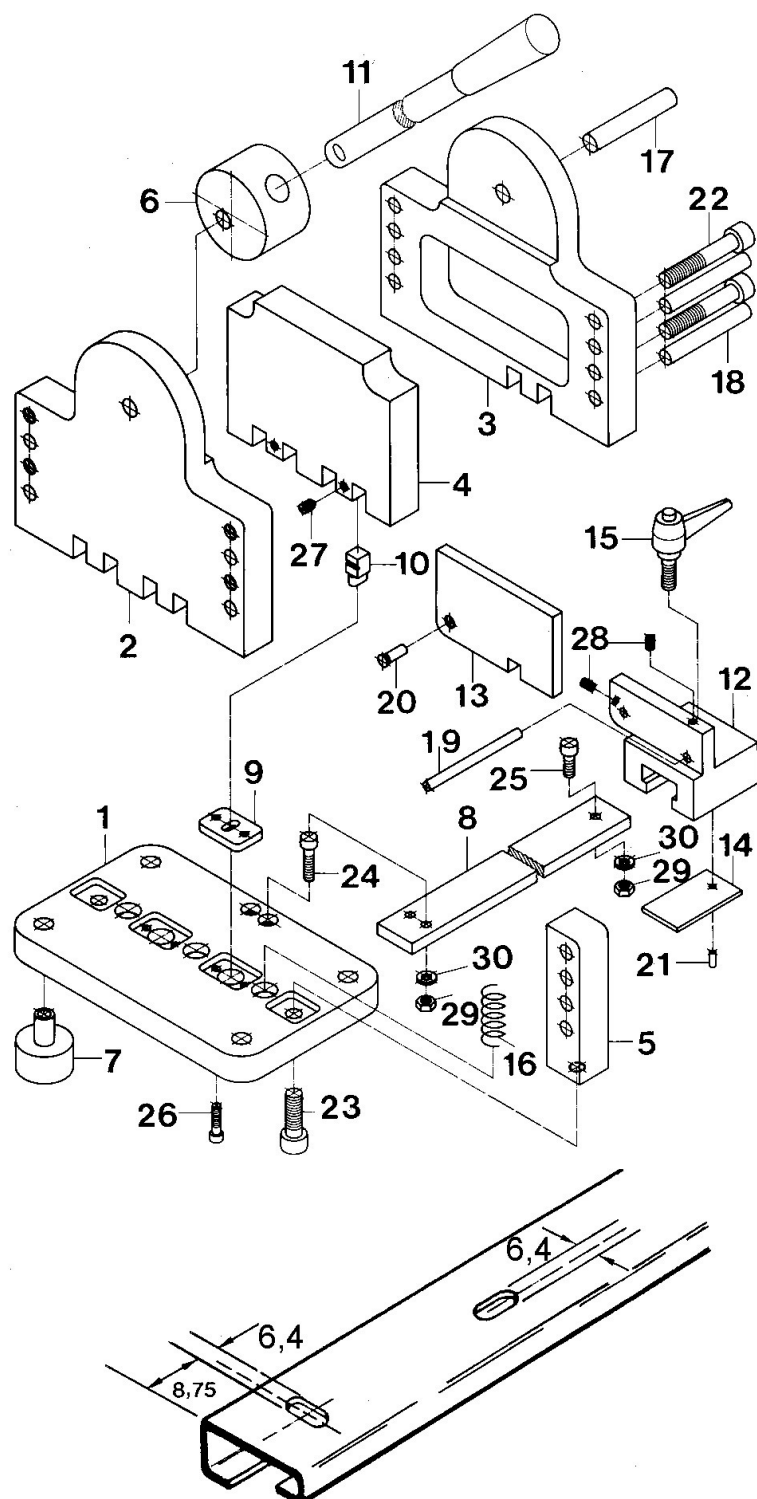


Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Alle Teile sind gründlich zu reinigen und einzufetten.

Explosionszeichnung



Stückliste (ab Geräte Nr. 1130)

Pos. Nr.	Art.Nr.	Bezeichnung	Stück
1	ALC100	Grundplatte	1
2	ALC101	Frontplatte mit Standardprofilen	1
3	ALC102	Rückplatte	1
4	ALC103	Scherplatte mit Standardprofilen	1
5	ALC104	Seitenteil	2
6	ALC105	Exzenter	1
7	ALC106	Fuß	4
8	ALC107	Anschlagschiene mit Maßband 1000 mm	1
9	ALC108	Matrize, Lang,- Quer oder Rundloch	2
10	ALC109	Stempel, Lang,- Quer oder Rundloch	2
11	ALC110	Handhebel	1
12	ALC111	Anschlagschieber (Grundkörper)	1
13	ALC112	Anschlagklappe	1
14	ALC113	Klemmplatte	1
15	ALC114	Klemmhebel	1
16	ALC115	Druckfeder	3
17	ALC116	Exzenterwelle Ø 12 mm	1
18	ALC117	Welle für Führungsbrille Ø 10 mm	4
19	ALC118	Anschlagstift Ø 6 mm	1
20	ALC119	Schanierbolzen	1
21	ALC120	Fixierstift für Klemmplatte	1
22	ALC121	Innensechskantschraube für Schnittkasten	4
23	ALC122	Innensechskantschraube, Verbindung zur Grundplatte	2
24	ALC123	Innensechskantschraube für Längenanschlag	2
25	ALC124	Innensechskantschraube für Längenanschlag	1
26	ALC125	Innensechskantschraube für Matrizen	4
27	ALC126	Innensechskantstiftschraube für Stempel	2
28	ALC127	Innensechskantstiftschraube für Anschlagschieber	2
29	ALC128	Sechskantmutter für Längenanschlag	3
30	ALC129	Unterlegscheiben für Längenanschlag	3
31	ALC130	Distanzrohr für Führungsbrille	4
32	ALC131	Führungsbrille mit Standardprofilen	1
33	ALC132	Justierplättchen	10
34	ALC133	Innensechskantschrauben für Justierplättchen	10
35	ALC134	Hutmutter für Führungsbrille	8

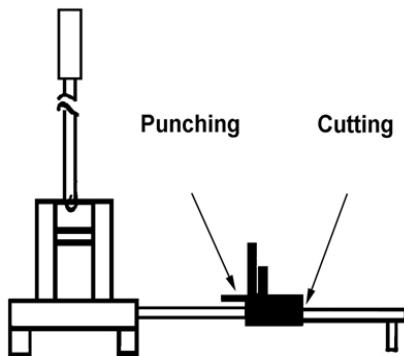
Specified conditions of use

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 tape measure (8) with two screws (24). The tape measure (8) is used to determine the appropriate length of the DIN-rails you want to cut. Screw the lever (11) in the provided hole of the eccentric (6). To punch or to cut pull down the lever (11).

The transverse holes are preset with the center-distance of 8.75 mm.
Longitudinal holes are made by adjusting the tape measure (8) to the mark „Stanzen“.



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

In case the shear plate (4) jams because of soiling, it can be disassembled for cleaning. For this loosen the two screws (23) on the base plate (1) and take it off. Pay attention to loosen the screws (23) simultaneously as the base plate (1) stands under spring pressure.

The dies (9) for longitudinal and transverse holes, located in the base plate (1), can be exchanged by loosening the screws (26).

The longitudinal and transverse punches (10) can be exchanged by disassembling the three springs (16) and the shear plate (4) and by loosening the screws (27).



Disassembly and reassembly must be done by qualified staff only.

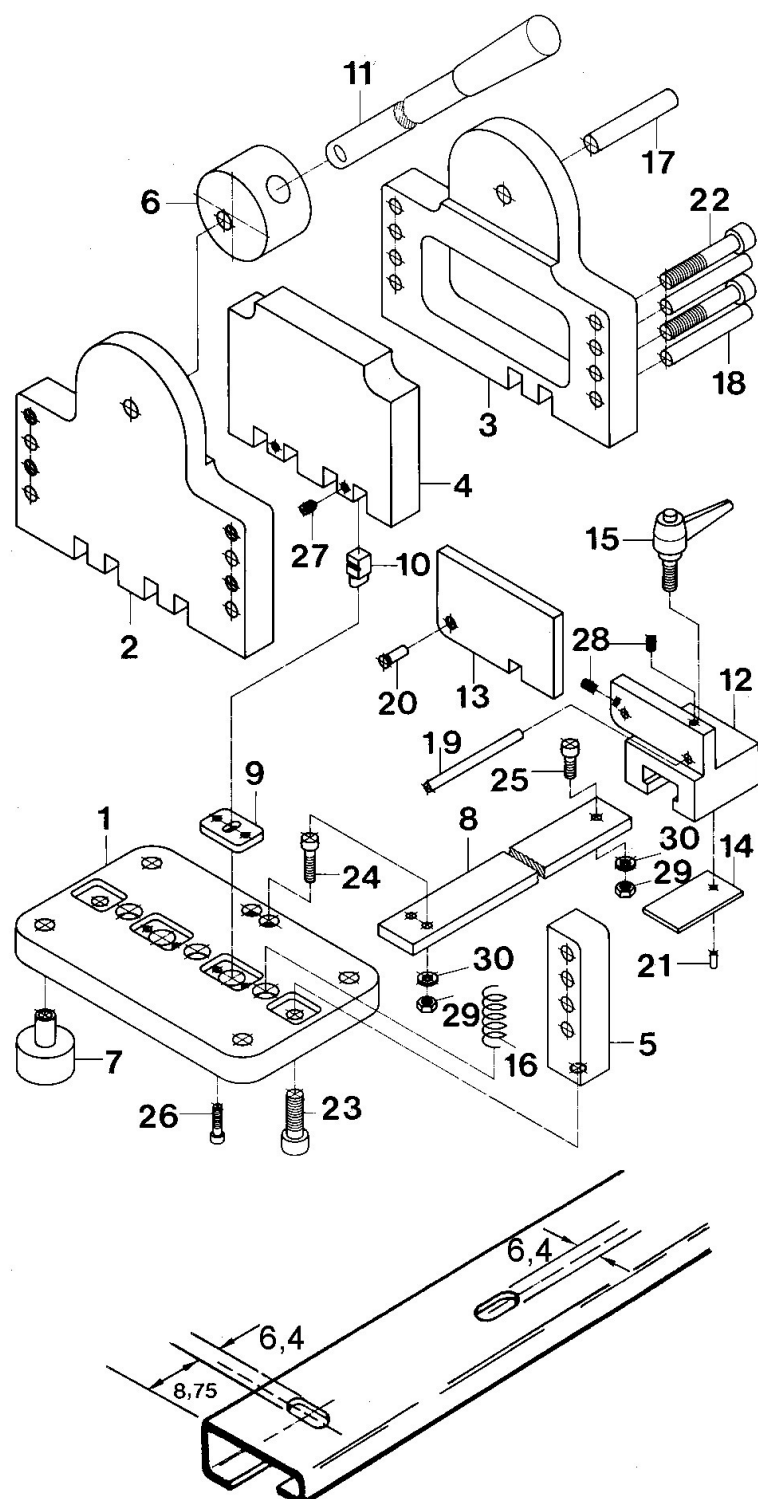


Reassembly is made in reverse order.



All parts must be carefully cleaned and greased.

Exploded drawing



Spare Parts List (from machine n° 1130)

Pos. No.	Prod.n°	Description	Qty
1	ALC100	Base plate	1
2	ALC101	Front plate with standard profiles	1
3	ALC102	Rear plate	1
4	ALC103	Shear blade with standard profiles	1
5	ALC104	Side part	2
6	ALC105	Eccentric	1
7	ALC106	Foot	4
8	ALC107	Tape measure 1000 mm	1
9	ALC108	Die, longitudinal, transverse or round hole	2
10	ALC109	Punch, longitudinal, transverse or round hole	2
11	ALC110	Lever	1
12	ALC111	Stop slide (basic body)	1
13	ALC112	Stop flap	1
14	ALC113	Clamping plate	1
15	ALC114	Clamping lever	1
16	ALC115	Pressure spring	3
17	ALC116	Eccentric shaft Ø 12 mm	1
18	ALC117	Shaft for guide arrangement Ø 10 mm	4
19	ALC118	Pilot pin Ø 6 mm	1
20	ALC119	Hinge bolt	1
21	ALC120	Fixing pin for clamping plate	1
22	ALC121	Hexagon socket screw for bottom tool	4
23	ALC122	Hexagon socket screw, connection with basic plate	2
24	ALC123	Hexagon socket screw for length fence	2
25	ALC124	Hexagon socket screw for length fence	1
26	ALC125	Hexagon socket screw for dies	4
27	ALC126	Hexagon socket screw for punches	2
28	ALC127	Hexagon socket screw for fence slide	2
29	ALC128	Hexagon nut for length fence	3
30	ALC129	Plain washer for length fence	3
31	ALC130	Distance sleeve for guiding	4
32	ALC131	Guide arrangement with standard profiles	1
33	ALC132	Small adjusting plates	10
34	ALC133	Hexagon socket screw for small adjusting plates	10
35	ALC134	Cap nut for guide arrangement	8

Utilisation conforme

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

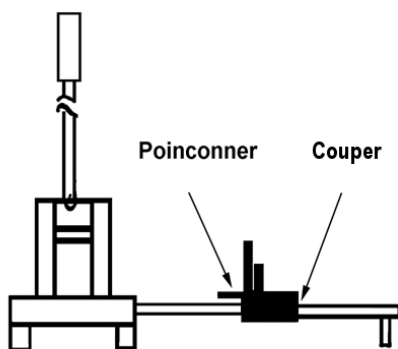
Mise en service

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 (8) doit être fixée sur l'appareil par les deux vis (24), 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 de 8,5 mm.

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 (4) est coincée à cause de saleté vous pouvez la démonter pour la nettoyer.

SVP dévisser les vises (23) dans le support de base et mettez la à côté.

Veillez à ce que les vis (23) sont dévisées régulièrement, puisque le support de base (1) est sous pressions des ressorts.

En dévisant les vises (26) dans le support de base (1) vous pouvez changer les matrices (9) longitudinal et transversale.

Les poinçons longitudinal et transversale (10) peuvent être changés en démontant les trois ressorts (16) dans la partie supérieure et de la plaque de coupe (4) en dévisant les vises (27).



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



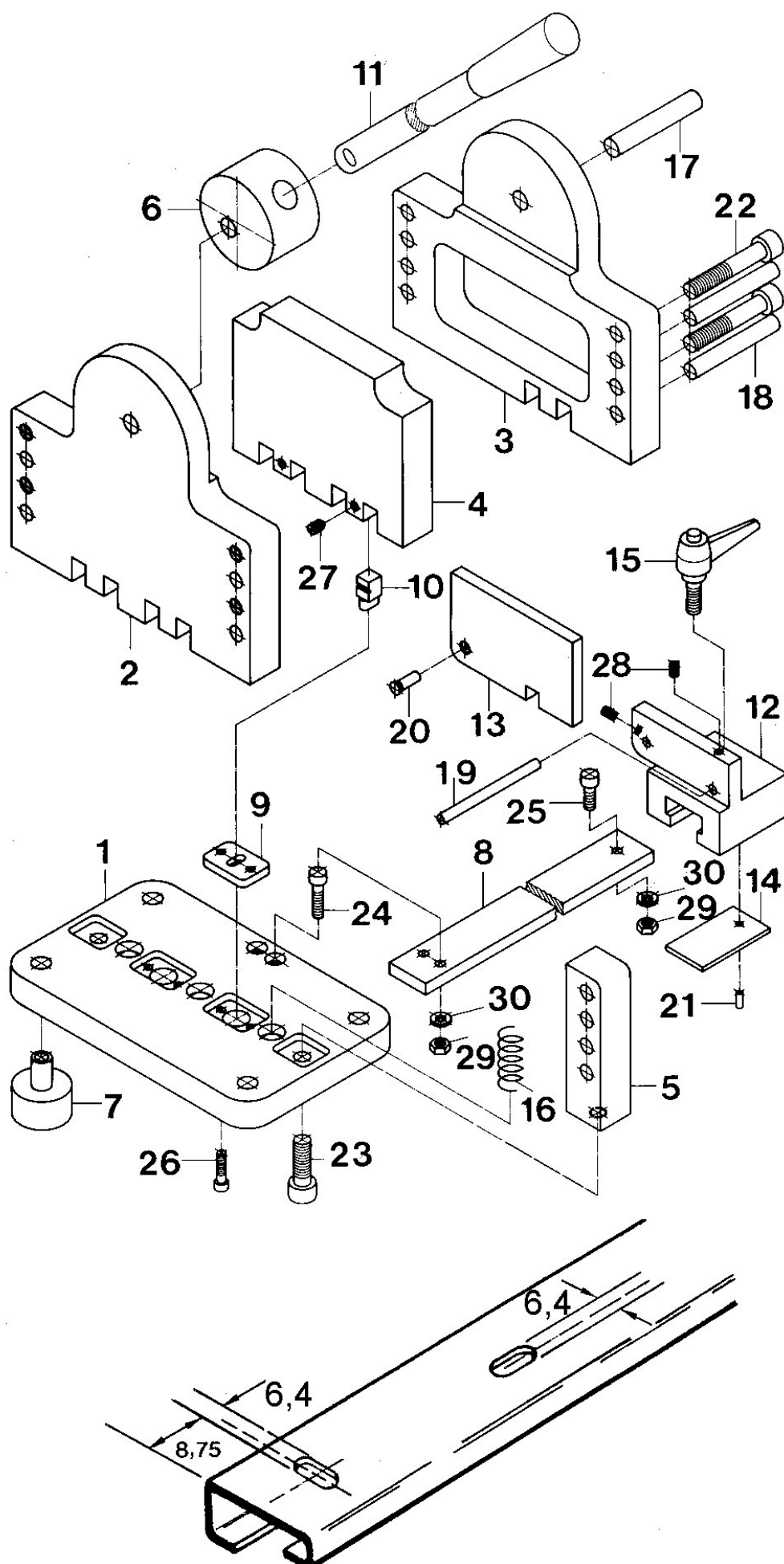
Le montage est fait dans l'ordre inverse du démontage.



Toutes les pièces sont bien à nettoyer et à graisser.

Liste de pièces (Valable à partir de l'appareil Nr. 1130)

No. de pos.	No. d'art.	Dénomination	Quantité
1	ALC100	Base	1
2	ALC101	Plaque de guidage avant	1
3	ALC102	Plaque de guidage arrière	1
4	ALC103	Couteau mobile	1
5	ALC104	Cale d'écartement	2
6	ALC105	Exentrique	1
7	ALC106	Pied	4
8	ALC107	Règle avec mètre ruban 1000 m	1
9	ALC108	Matrice, pour trou longitudinal, transversal ou rond	2
10	ALC109	Poinçon pour trou longitudinal, transversal ou rond	2
11	ALC110	Levier	1
12	ALC111	Butée (Base)	1
13	ALC112	Plaque de butée	1
14	ALC113	Plaque de pression	1
15	ALC114	Levier de serrage	1
16	ALC115	Ressort	3
17	ALC116	Goupille cylindrique Ø 12 mm	1
18	ALC117	Tige pour lunette de guidage Ø 10 mm	4
19	ALC118	Tige Ø 6 mm	1
20	ALC119	Axe à charnière	1
21	ALC120	Axe de fixation pour plaque de pression	1
22	ALC121	Boulon à six pans creux pour outil inférieur	4
23	ALC122	Boulon à six pans creux en rapport avec la base	2
24	ALC123	Boulon à six pans creux pour butée longitudinale	2
25	ALC124	Boulon à six pans creux pour butée longitudinale	1
26	ALC125	Boulon à six pans pour matrice	4
27	ALC126	Boulon à six pans pour poinçon	2
28	ALC127	Boulon à six pans pour butée	2
29	ALC128	Ecrou hexagonal pour butée longitudinale	3
30	ALC129	Rondelle pour butée longitudinale	3
31	ALC130	Douille d'écartement	4
32	ALC131	Lunette de guidage avec profilés standards	1
33	ALC132	Plaquettes d'ajustage	10
34	ALC133	Boulon à six pans pour plaquettes d'ajustage	10
35	ALC134	Boulon à six pans pour lunettes de guidage	8





Alfred Raith GmbH
2. Industriestr. 10
D-68766 Hockenheim

Tel. 06205-3051-0
Fax 06205-3051-150
Internet: www.alfra.de
E-mail: info@alfra.de