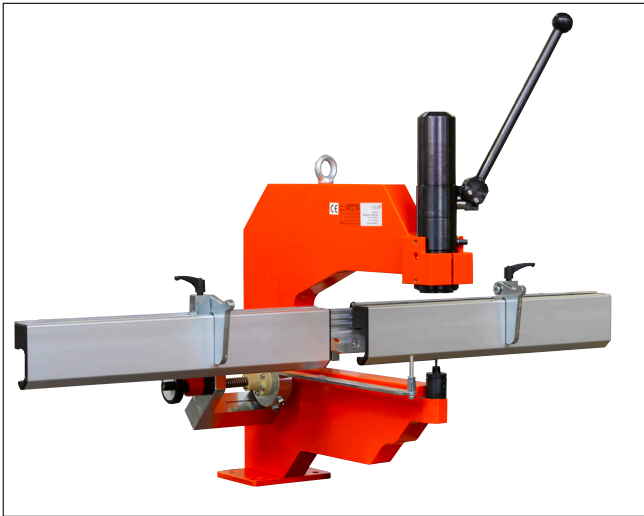
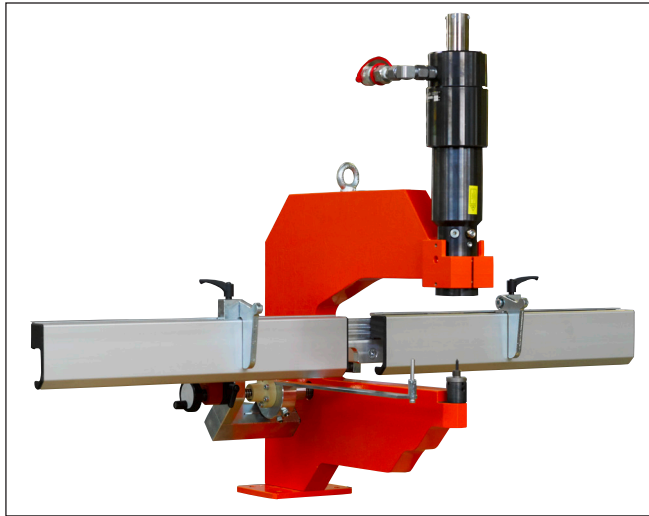
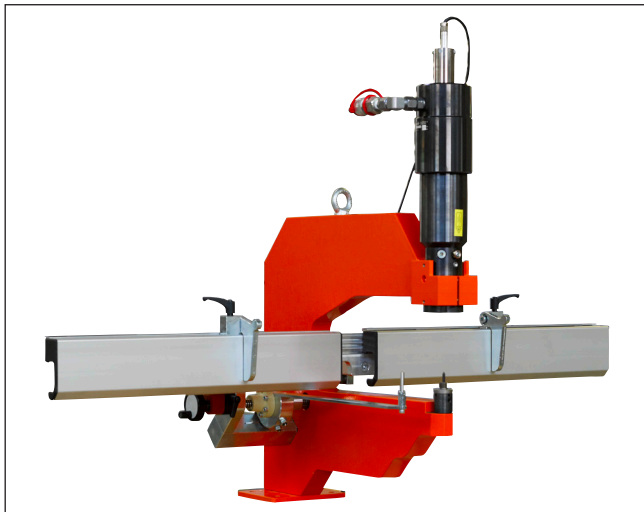




2662-7203-00-00 Quick-Press 300 hydraulisch handbetätigt
2662-7203-00-00 Quick-Press 300 hydraulic, manually operated
2662-7203-00-00 Quick-Press 300 hydraulique manuelle



2662-7205-00-00 Quick-Press 300 hydraulisch
2662-7205-00-00 Quick-Press 300 hydraulic
2662-7205-00-00 Quick-Press 300 hydraulique



2662-7206-00-00 Quick-Press 300 hydraulisch mit Stanzmittelpunktanzeige
2662-7206-00-00 Quick-Press 300 hydraulic, with laser punch center point indicator
2662-7206-00-00 Quick-Press 300 hydraulique avec affichage du centre de perforation

Inhalt

1. Einleitung
2. Sicherheitsbestimmungen
 - 2.1 Allgemeine Sicherheitsbestimmungen
 - 2.2 Weitere Sicherheitsregeln
3. Umgang / Beschaffenheit der Maschine
 - 3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung
 - 3.2 Vorhersehbarer Fehlgebrauch bzw. unsachgemäße Handhabung
 - 3.3 Restgefahren
4. Inbetriebnahme
 - 4.1 Lieferumfang
 - 4.2 Aufstellung
5. Anbauteile
 - 5.1 Lasermittelpunktanzeige
 - 5.2 Längen- und Tiefenanschlag
 - 5.3 Nachsetzanschlag
6. Einbau von Stempel und Matrice
 - 6.1 Schnittspalteinstellung
7. Arbeitsweise Lochen
8. Technische Daten
9. Zubehör / Ersatzteile
10. Inspektion / Wartung / Reinigung
11. Störungen und Service

1. Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für eine Quick-Press 300 entschieden haben.

Diese Betriebsanleitung gibt Ihnen eine detaillierte Anleitung zur Handhabung und zum sicheren Umgang mit der Maschine.

Bitte bewahren Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig auf und sorgen Sie dafür, dass sie vom Bedienpersonal gelesen, verstanden und eingehalten wird.

Diese Betriebsanleitung ist während der gesamten Lebensdauer des Gerätes mitzuführen.

Sollten Sie nach dem Lesen der Betriebsanleitung noch Fragen zur Maschine oder der Funktion selbst haben, kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Vertrieb oder uns als Hersteller.

2. Sicherheitsbestimmungen

2.1 Allgemeine Sicherheitsbestimmungen

Maschinen mit bewegten Teilen bergen immer das Risiko von Verletzungen und erfordern ein großes Maß an Achtung und Sorgfalt.

Um Risiken zu vermeiden, lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung aufmerksam durch bevor Sie diese Maschine in Betrieb nehmen.

- Die Maschine darf nur in einwandfreiem Zustand betrieben werden
- Veränderungen müssen sofort dem Vorgesetzten gemeldet werden
- Die Arbeitsumgebung ist aufzuräumen
- Der Arbeitsbereich ist gut auszuleuchten
- Große, schwere Werkstücke sind bei der Bearbeitung gegen Herabfallen zu sichern (z.B. durch Stützen)
- Evtl. austretendes Öl (Leckage) muss sofort aufgewischt werden
- Das Bedienpersonal ist verpflichtet, geeignete Schutzkleidung zu tragen (Handschuhe, rutschsichere Arbeitsschuhe, eng anliegende Kleidung, Gehörschutz, Schutzbrille)
- Das Arbeiten an der Maschine ist zu unterlassen, wenn die Konzentration herabgesetzt sein könnte (z.B. durch Medikamente- oder Alkoholeinnahme)
- Kinder fernhalten

**Diese Maschine ist nicht für andere, als in dieser Betriebsanleitung beschriebene Arbeiten geeignet und bestimmt.
Im Falle von Missbrauch haften wir nicht für daraus resultierende Schäden.**

2.2 Weitere Sicherheitsregeln beim Umgang mit der Quick-Press 300

- Aufbau, Inbetriebnahme, Einrichten, das Bedienen der Maschine und Reparaturen dürfen nur durch fachkundiges Personal erfolgen, welches auch diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden hat.
- Vor Anschluss an ein Hydraulikaggregat sich versichern, dass die Schlauchleitung drucklos und das Aggregat ausgeschaltet ist.
- Bei Aufbau, Reinigung, Auswechslung von Ersatzteilen und Werkzeugwechsel ist sicherzustellen, dass die Maschine drucklos ist (Aggregat ausschalten).
- Leitungen und Hydraulikschläuche nicht knicken und keine Stolperfallen bilden.
- Der maximale Betriebsdruck von 450 bar darf nicht überschritten werden.
- Schutzeinrichtungen dürfen weder demontiert noch außer Betrieb gesetzt werden.
- Die Maschine ist nach Beendigung der Arbeit auszuschalten / drucklos zu stellen.
- Bei Maschinen mit Lasermittelpunktanzeige der Laserschutzklasse 2:
Nicht in den Laserstrahl blicken! Sollte die Laserstrahlung dennoch ins Auge treffen, bewusst die Augen schließen oder sich sofort abwenden!
→ eine Laserschutzbrille ist auf Anfrage erhältlich

Für auftretende Schäden, ausgelöst durch unsachgemäße Installation oder Nichtbefolgen der Sicherheitsvorschriften kann die hawa GmbH nicht haftbar gemacht werden.

3. Umgang / Beschaffenheit der Maschine

Der Stanzbügel entspricht dem Stand der Technik, sowie den geltenden Sicherheitsbestimmungen zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens im Rahmen seiner bestimmungsgemäßen Verwendung.

Die Quick-Press 300 hydraulisch und Quick-Press 300 hydraulisch mit Stanzmittelpunktanzeige besitzen eine EG-Konformitätserklärung (siehe Anlage) und entsprechen den Vorgaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.

Die Quick-Press 300 hydraulisch handbetätigt fällt nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2006/42/EG und bedarf keiner Konformitätserklärung.

Technische Änderungen im Rahmen der Weiterentwicklung der Maschine bleiben vorbehalten.

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Stanzbügel Quick-Press 300 ist zum schnellen Stanzen von Rund- und Formlöchern in Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumbleche entwickelt worden. Unter günstigen Voraussetzungen können auch manche Kunststoffe bearbeitet werden (weiche Kunststoffmischungen in Verbindung mit scharfen Werkzeugen). Dazu sind vorab auf jeden Fall Versuche zu machen.

Die Handhabung des Stanzbügels muss entsprechend den Vorgaben in dieser Betriebsanleitung erfolgen.

Jede nicht bestimmungsgemäße Verwendung oder unsachgemäße Handhabung ist ein unerlaubter Fehlgebrauch außerhalb der gesetzlichen Haftungsgrenzen des Herstellers.

Mögliche Anwendungsbereiche:

Bearbeiten von:

- Montageplatten
- Klemmenkästen
- Gehäusen
- Leitungskanäle etc...

3.2 Vorhersehbarer Fehlgebrauch bzw. unsachgemäße Handhabung

Bei jeder Änderung an der Maschine und bei vorhersehbarem Fehlgebrauch bzw. unsachgemäßer Handhabung des Stanzbügels erlischt die EG-Konformitätserklärung des Herstellers und damit automatisch die Betriebserlaubnis.

Vorhersehbarer Fehlgebrauch bzw. unsachgemäßer Handhabung sind:

- Betrieb im Freien
- Betrieb im unbefestigten Zustand
- Betrieb mit stumpfen Werkzeugen
- fehlerhaft ausgeführte Reparaturarbeiten
- nicht bestimmungsgemäße Verwendung

3.3 Restgefahren

Konstruktiv konnten nicht alle Gefahren, ohne die bestimmungsgemäße Funktionalität einzuschränken, vermieden werden. Analysiert und bewertet wurden die Restgefahren des Stanzbügels mittels einer Risikobewertung.

Konstruktiv nicht vermeidbare Restgefahren können sein:

- Quetschungen durch Umfallen des Stanzbügels bei der Montage
- Quetschungen durch Herabfallen großer, schwerer Werkstücke
- Abscheren oder Quetschen von Gliedmaßen durch Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
- Platzen eines Hydraulikschlauches
- Ausrutschen auf Öl durch Leckage
- Ungewollter Anlauf / Betätigung der Maschine
- Schnittverletzungen durch Werkzeuge oder scharfe Bleche
- Einklemmen der Finger beim Pumpvorgang (nur bei Variante mit Handpumpe)

Bestehende Restgefahren können vermieden werden durch:

- Aufmerksames Arbeiten
- Durch Beachten der Hinweise an der Maschine und in dieser Anleitung
- Durch Umsetzen der allg. Sicherheitsbestimmungen / Sicherheitsregeln

4. Inbetriebnahme

4.1 Lieferumfang

Prüfen Sie bitte die Lieferung sofort nach Erhalt auf folgende Punkte:

Transportschaden:

Ist die Verpackung / die Ware frei von äusserlicher Beschädigung?

Falls nein, die Warenannahme verweigern oder sofort bei der Spedition anzeigen.

Vollständigkeit der Lieferung:

Bei 2662-7203-00-00

- Stanzbügel mit Hydraulikzylinder
- Adapter montiert
- Längen- und Tiefenanschlag mit 2 montierten Klappanschlägen
- Nachsetzanschlag
- Betriebsanleitung

Bei 2662-7205-00-00 zusätzlich mit

- Konformitätserklärung

Bei 2662-7206-00-00 zusätzlich mit:

- Laserdiodenmodul (inkl. Datenblatt)
- Steckernetzteil
- Lasereinstellhilfe (inkl. Anleitung)

4.2 Aufstellung

Stanzbügel auf feste Unterlage montieren (auf richtige Höhe für ermüdungsfreies Arbeiten achten) oder mit Standfuss 2662-0800-01-00 am Boden festschrauben.

Für die Varianten „hydraulisch“ und „hydraulisch mit Stanzmittelpunktanzeige“ wird ein Hydraulikaggregat mit passender Schnellkupplung benötigt.

5. Anbauteile

5.1 Lasermittelpunktanzeige

Das Steckernetzteil muss an eine Wechselspannung zwischen 100 Volt und 240 Volt angeschlossen werden. Anschließend das Steckernetzteil mit dem Laserdiodenmodul verbinden.

Achtung: Unbedingt beiliegendes Datenblatt vom Laserdiodenmodul beachten!

Es sind 2 Maschinenausführungen erhältlich

1. Quick-Press 300 hydraulisch
(ohne Laserdiodenmodul)
2662-7205-00-00

2. Quick-Press 300 mit Stanzmittelpunktanzeige
(fertig montiert)
2662-7206-00-00

Abb. 1

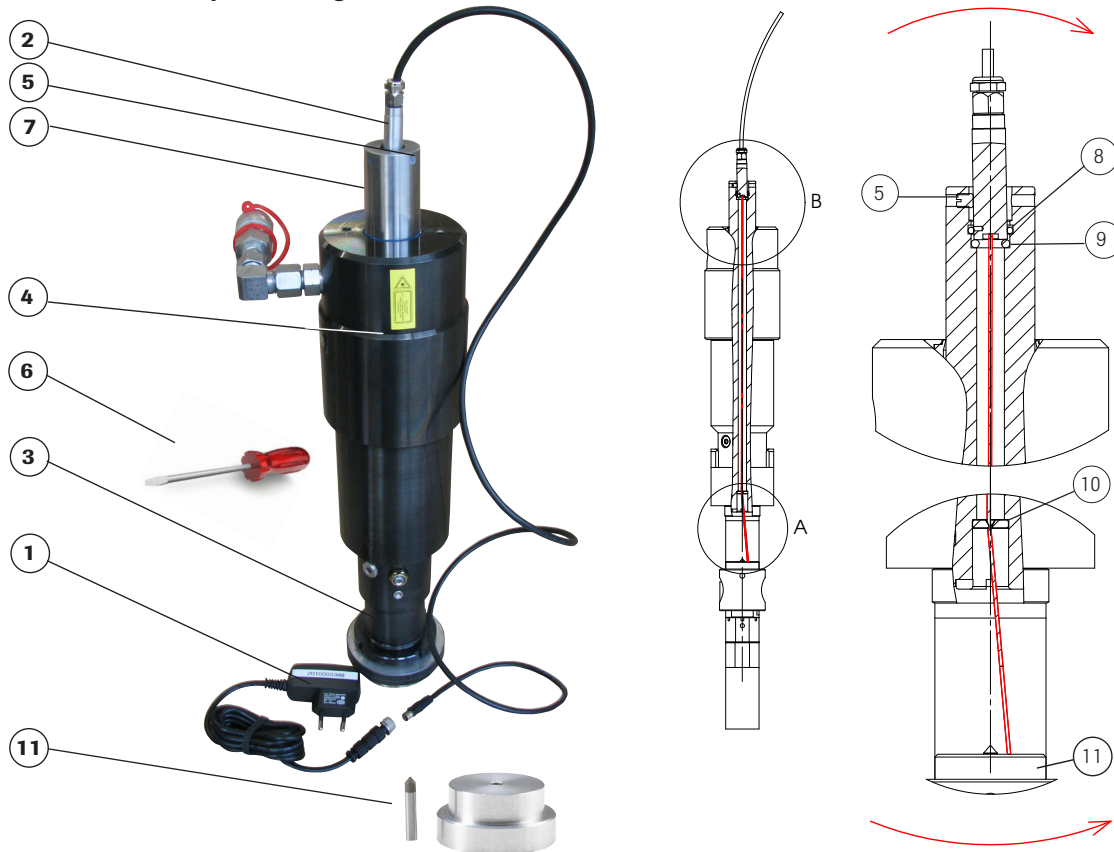


Abb. 2



Nachrüsten der Stanzmittelpunktanzeige

Abb. 3



Pos.	Bezeichnung	Pos.	Bezeichnung
1	Steckernetzteil	7	Kolbenstange
2	Laserdiodenmodul	8	erster O-Ring
3	Hydraulikzylinder	9	zweiter O-Ring
4	Aufkleber	10	Laserstrahlbegrenzungsscheibe
5	Kunststoffgewindestift	11	Lasereinstellhilfe
6	Schlitzschraubendreher		

Vorgehensweise zur Ausrichtung des Laserdiodenmodules

Vorbereitung:

- Prüfen, ob alle Teile aus der oben angeführten Liste vorliegen
- Entweder zum Ausrichten die Lasereinstellhilfe 2600-2000-30-00 verwenden, oder
- die Oberseite einer Matrize mit einem hellen Klebeband abkleben und den ungefähren Mittelpunkt markieren. Die Kennzeichnung mit dem ungefähren Stanzmittelpunkt ist nicht zwingend erforderlich.

Vorgehen:

- Die Lasereinstellhilfe oder die abgeklebte Matrize in die Matrizenaufnahme einsetzen.
- Steckernetzteil (1) mit Laserdiodenmodul (2) verbinden.
- Zur Funktionsprüfung des Laserdiodenmodules, das Steckernetzteil in eine Steckdose mit einer Spannung von 230 V/50 Hz einstecken.

Achtung:

- **Modul befindet sich nun im Betriebszustand und sendet einen Lichtstrahl aus.**
- **NICHT direkt in den Strahl schauen → Datenblatt des Lasers beachten!**
- Linse des Laserdiodenmoduls darf nicht verschmutzt sein oder berührt werden!
- Lasermodul in die hintere Öffnung der Kolbenstange (7) einführen und mit etwas Kraftaufwand über den ersten O-Ring (8) schieben. Das Modul sollte nun am 2ten O-Ring (9) anliegen.

Am unteren Ende des Zylinders (3) befindet sich eine Laserstrahlbegrenzungsscheibe (10), die den Laserstrahl auf den Soll Durchmesser begrenzt. Diese Scheibe besitzt eine 60° Fase. Trifft nun der Strahl auf diese Schräge, wird er abgelenkt.

Dies hat beim Ausrichten des Modules folgende Auswirkung:

- wird das Lasermodul in Pfeilrichtung bewegt, dann bewegt sich der Laserzeigepunkt, auf der Lasereinstellhilfe / auf der abgeklebten Matrize in Pfeilrichtung vom Zentrum weg. Eine weitere Auswirkung ist, dass der Anzeigepunkt immer „verschwommener“ wird.

Beim Ausrichten mit der Lasereinstellhilfe ist es das Ziel, den Anzeigepunkt gleichmäßig über den Spitz der Lasereinstellhilfe zu platzieren.

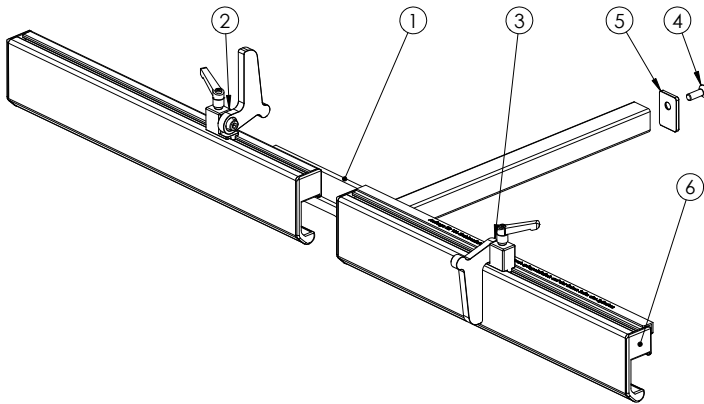
Beim Ausrichten mit einer abgeklebten Matrize, muss der Anzeigepunkt scharf abgegrenzt und in einem „satten Rot“ angezeigt werden. Ist der angezeigte Punkt kreisrund und mit einer gleichmäßigen Abstrahlung nach allen Seiten, ist der exakte Stanzmittelpunkt eingestellt. Ungeachtet dessen, ob der Anzeigepunkt mit der optionalen Markierung auf dem Klebeband übereinstimmt oder nicht.

- Das Lasermodul wird nun durch acht Kunststoffgewindestifte (5) in der Lage fixiert.
- Den Aufkleber (4) mit dem Warnhinweis über die Laserstrahlung, von vorne gut sichtbar, am Hydraulikzylinder anbringen.

Zur Erhöhung der Lebensdauer empfehlen wir, das Laserdiodenmodul bei längeren Arbeitspausen abzuschalten.

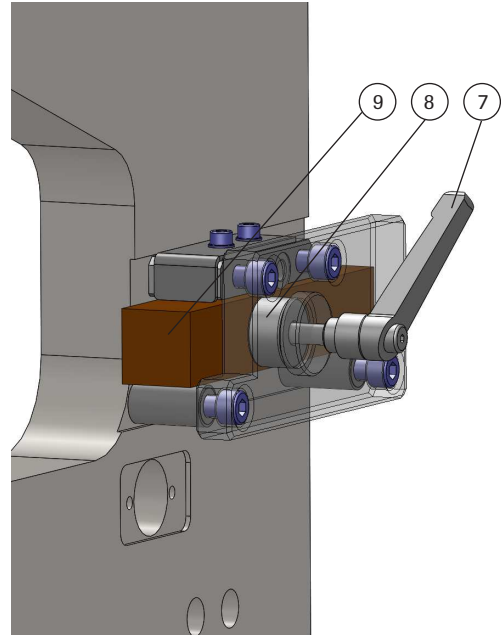
5.2 Längen- und Tiefenanschlag

Abb. 4



Pos	Bezeichnung	Pos	Bezeichnung
1	Längen- und Tiefenanschlag	6	Kunststoffabdeckung
2	Klappanschlag links	7	Klemmhebel
3	Klappanschlag rechts	8	Druckscheibe
4	Schraube	9	Transportsicherung
5	Stopperblech		

Abb. 5



Montage

Der Längen- und Tiefenanschlag (1) wird vormontiert geliefert. Zur Montage an den Stanzbügel lösen Sie die Senkschraube (4) um das Stopperblech (5) zu entfernen.

Ersetzen Sie nun die Transportsicherung (9) durch das 4-kant Aluminiumprofil des Längen- und Tiefenanschlages. Lösen Sie die den Klemmhebel (7). Achten Sie beim Entnehmen der Transportsicherung darauf, dass die Druckscheibe (8) nicht herausfällt. Nach dem Einführen des Aluminiumprofils befestigen Sie wieder das Stopperblech (5) mit der Schraube (4).

Arbeiten mit dem Längen- und Tiefenanschlag

Abb. 6

Arbeiten mit dem Tiefenanschlag:

Verstellbereich 0-300 mm.

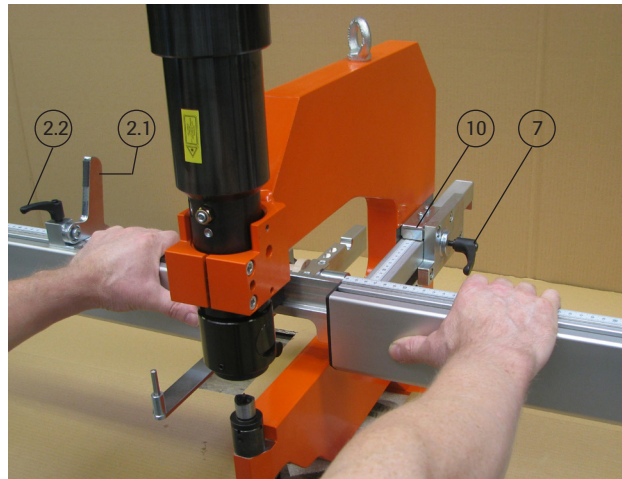
Das Einstellmaß, welches den Abstand zum Stanzmittelpunkt anzeigt, wird am Winkelblech (10) abgelesen.

Einstellen des Tiefenanschlages:

Durch Lösen des Klemmhebels (7) lässt sich der Längen- und Tiefenanschlag verschieben.

Den Längenanschlag mit beiden Händen fassen und das gewünschte Maß einstellen. Mit Klemmhebel (7) gerade so viel Druck ausüben, dass sich der Anschlag nicht mehr verschieben lässt.

ACHTUNG: Zu hohe Krafteinwirkung kann zu Teilschäden führen!



Arbeiten mit dem Längenanschlag:

Verstellbereich beidseitig vom Zylinder: 37-500 mm. Hinter den Klappanschlägen (2+3) ist ein Maßstab angebracht. Das Einstellmaß kann nur bei zurückgeklappter Klappe des Klappanschlages (2) abgelesen werden. Das Einstellmaß wird auf der Seite der Klappe abgelesen, die dem Zylinder zugewandt ist (2.1).

Einstellen des Längenanschlages:

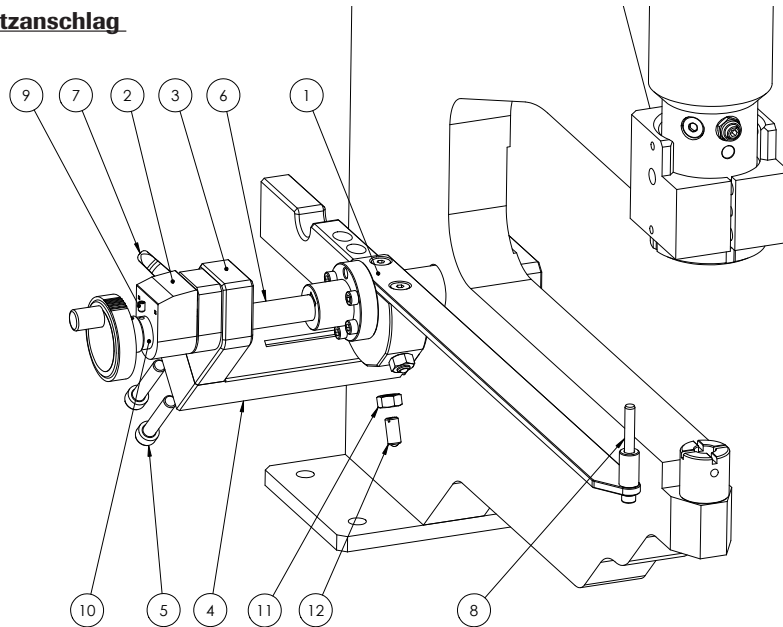
- Klappe des Klappanschlages (2.1) zurückklappen
- Klemmhebel (2.2) des Anschlages lösen
- Klappanschlag auf gewünschtes Maß verschieben
- Klemmhebel handfest andrehen
- Klappe des Klappanschlages nach vorne klappen

Klappanschläge können einzeln nachbestellt werden.

Zum Einbau muss eine seitliche Kunststoffblende (6) abgezogen werden. Beim Abziehen darauf achten, dass die Blende nicht verhakt und dadurch zerstört wird.

5.3 Nachsetzanschlag

Abb. 7



Der Nachsetzanschlag wird montiert geliefert

Mit dem Nachsetzanschlag werden Ausschnitte mit gleichbleibendem Lochabstand erzeugt.

Der Abstand im Verstellbereich von 30,0 – 100,0 mm (Abb. 8 + 9) kann ohne vorheriges Messen, über den Stellungsanzeiger (Pos. 2 in Abb. 7) eingestellt werden.

Der Nachsetzanschlag besitzt eine umkehrspielfreie Gewindespindel. Diese erfordert eine etwas erhöhte Verstellkraft.

Abb. 8



Abb. 9



Arbeiten mit dem Nachsetzanschlag

Voraussetzung:

- 1.) Der Stempel ist unten eingebaut
- 2.) Die gesamte Lochreihe wird mit dem gleichen Werkzeug hergestellt
- 3.) Die Lage des ersten Ausschnitts (es wird von links nach rechts gearbeitet), wird mit dem Längen- und Tiefenanschlag bestimmt.

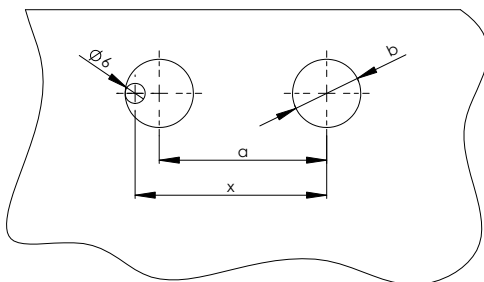
Einstellen des Lochabstandes

Am Beispiel eines gewünschten Lochabstandes von 50,0 mm und einem Stanzdurchmesser von 20,4 mm:

Anzeige auf Stellungsanzeiger = Einstellmaß „x“

Situation 1

Abb. 10

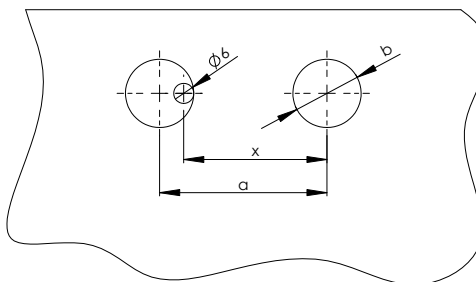


$x = \text{gewünschter Lochabstand } a + (\text{Lochdurchmesser } b : 2) - 3 \text{ mm}$

$$\begin{aligned} \Rightarrow x &= 50 \text{ mm} + (20,4 \text{ mm} : 2) - 3 \text{ mm} \\ x &= 50 \text{ mm} + 10,2 \text{ mm} - 3 \text{ mm} \\ x &= 57,2 \text{ mm} \end{aligned}$$

Situation 2

Abb. 11



$x = \text{gewünschter Lochabstand } a - (\text{Lochdurchmesser } b : 2) + 3 \text{ mm}$

$$\begin{aligned} \Rightarrow x &= 50 \text{ mm} - (20,4 \text{ mm} : 2) + 3 \text{ mm} \\ x &= 50 \text{ mm} - 10,2 \text{ mm} + 3 \text{ mm} \\ x &= 42,8 \text{ mm} \end{aligned}$$

Einzelne Arbeitsschritte

- Ersten Ausschnitt mit Hilfe von Längen- und Tiefenanschlag herstellen.
- Nachsetzanschlag (1) waagrecht stellen.
- Das Einstellmaß (= Anzeige auf dem Stellungsanzeiger – Pos. 2) nach Abb.10 oder Abb.11 einstellen.
ACHTUNG: Einstellmaß ist nicht gleich Lochabstandmaß!
- Gewindespindel (6) mit Klemmhebel (7) gegen unbeabsichtigtes Verstellen sichern.
- Das Werkstück, mit dem eben gestanzten Ausschnitt von oben „über den Zylinderstift (8) $\varnothing$ 6 mm der Verlängerung“ einführen.
Zuerst das Werkstück am Tiefenanschlag anschlagen. Anschließend das Werkstück am Zylinderstift (8) mit wenig Druck anlegen.
ACHTUNG: Maßdifferenz bei zu großem Druck auf Zylinderstift!
- Den Zylinder des Stanzbügels betätigen. Beim Lochvorgang schiebt sich das Werkstück am Zylinderstift nach unten.
- Für jeden weiteren Ausschnitt, muss mit dem eben gestanzten Ausschnitt, in gleicher Weise verfahren werden.

Korrektur der Maßanzeige auf Stellungsanzeiger

Stellen Sie eine Abweichung vom Soll- zum Istmaß fest, können Sie diese wie folgt selbst korrigieren:

- Machen Sie sich mit dem Umgang des Nachsetzanschlages vertraut (Kapitel 5.3).
- Ermitteln der exakten Maßdifferenz (probestanzen und ausmessen)
- „Klemmschraube in Stellungsanzeiger“ (9), um eine Umdrehung von Gewindespindel lösen
- Hülse der Stellungsanzeige (10), in der die Klemmschraube (9) sitzt, so weit verdrehen,
bis die Anzeige im Stellungsanzeiger (2) dem Istmaß entspricht.
- „Klemmschraube in Stellungsanzeiger“ (9) wieder auf Gewindespindel drehen

Rastfunktion des Nachsetzanschlages

Der Anschlag besitzt 3 Rastpositionen:

- Rastposition 1: Der Anschlag (1) steht waagrecht.
- Rastposition 2+3: Der Anschlag (1) befindet sich außerhalb des Arbeitsraumes.

Die Rastkraft in waagerechter Position muss so groß sein, dass der Anschlag während des Stanzvorganges auf Position gehalten wird.

Die Rastkraft lässt sich folgt verstellen:

- Kontermutter (11) lösen
- federndes Druckstück (12) für eine stärkere Rastkraft etwas herausdrehen
- Kontermutter (11) fixieren

6. Einbau von Stempel und Matrize

Der Adapter 2661-0314-00-00 wird nur bei Rundlochern ab $\varnothing 20,4$ mm und größer benötigt.
Bei Rundlochern bis $\varnothing 18,6$ mm oder bei Formlochern ist der Locher und der Einspannzapfen aus einem Stück.
Rundlocher größer $\varnothing 20$ mm so weit auf das Gewinde des Adapters aufdrehen, bis die Planflächen aufeinander liegen.

ACHTUNG

Nur zusammenpassende Stempel und Matrizen montieren (Abb.12)
Nur mit einwandfreien Werkzeugen und mit Schneidöl arbeiten (unbedingt bei Arbeiten mit Edelstahl)
Matrizenschneidfläche muss zum Stempel zeigen (Abb.13)
Nicht einseitig doppelte Blechstärke lochen (Abb.14)
Locher nicht nachsetzen (Abb.15)

Abb.12

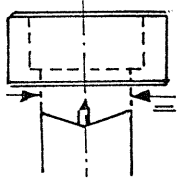


Abb.13

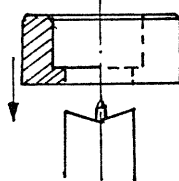


Abb.14

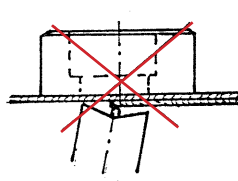
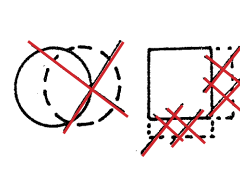


Abb.15



Einbau Lochstempel unten- Matrize oben (Abb. 16 + 17)

Matrizenaufnahme (2) oben in den Kolben (11) einsetzen. Dazu den Kolben mittels Pumpe ausfahren bis Arretierschraube (10) erscheint. Adapter oben einsetzen mit Schraube (10) arretieren. Matrize (3) im Adapter einsetzen und mit Schraube (8) arretieren.

ACHTUNG: Der Arretierstift (13) des Aufnahmeadapters muss in der Nut der Aufnahme einrasten.

Kolben (11) durch Entlasten der Pumpe wieder zurückfahren. Lochstempel (bei Lochern größer als $\varnothing 20,4$ mm mit Adapter) nach unten einsetzen und mit Schraube (6) arretieren. Abstreifer (5) aufstecken.

Abb.16

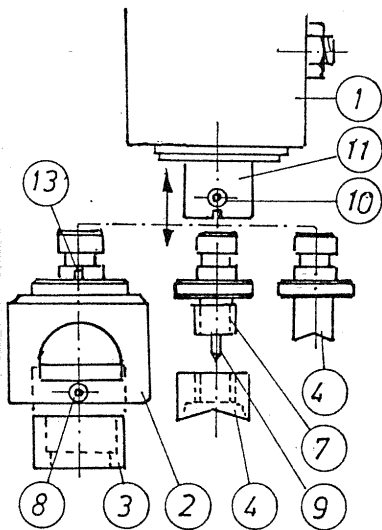


Abb.17

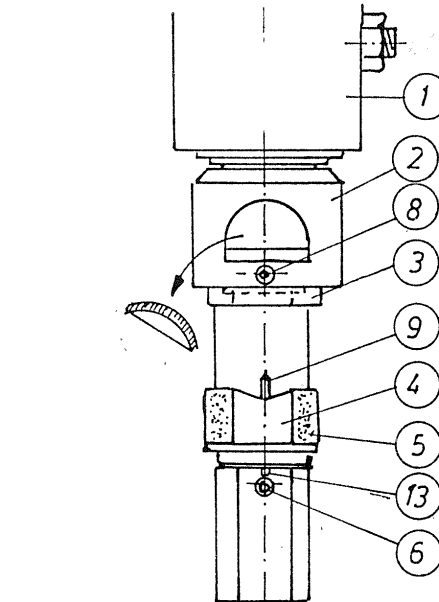
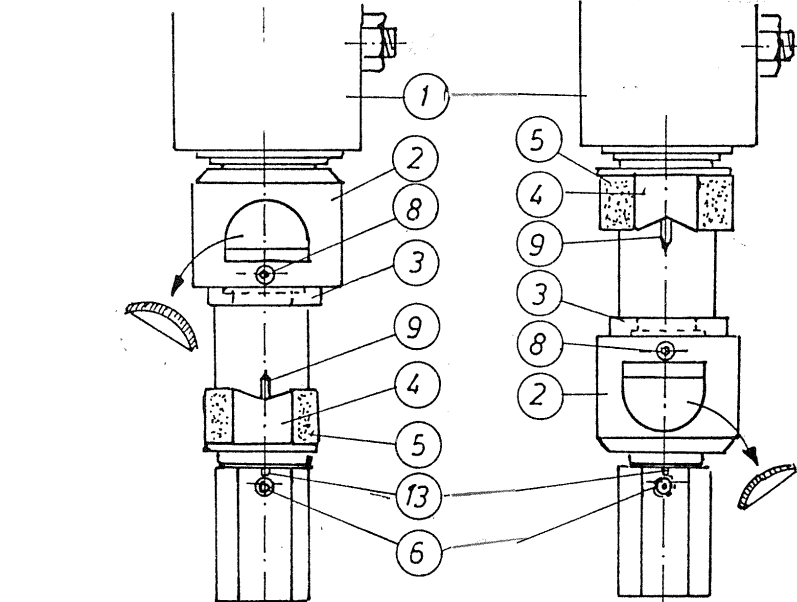


Abb.18



Einbau Lochstempel oben - Matrize unten (Abb. 16 + 18)

Diese Variante sollte bei Arbeiten mit Quadrat-, Rechteck- oder Formlochern gewählt werden.

Kolben (11) mittels Pumpe nach unten ausfahren. Stempel (4) bzw. Adapter (7) mit aufgeschraubten Stempel (4) nach oben einsetzen und mit Schraube (10) arretieren. Kolben (11) zurückfahren. Matrizenaufnahme (2) nach unten einsetzen und mit Schraube (6) arretieren. Matrize (3) einsetzen und mit Schraube (8) klemmen.

ACHTUNG: Bei Quadrat-, Rechteck- und Formlochern muss vor Arbeitsbeginn ein gleichmäßiger Schnittpalt eingestellt werden.

6.1. Schnittpalteinrichtung

Gehen Sie nach folgender Anweisung vor (Abb.19-21). Arretierstift (13) muss eingerastet sein. Durch vorsichtiges Betätigen der Pumpe, Stempel nach unten ausfahren bis kurz vor dem Eintauchen. Schraube (8) lösen und Matrice auf Stempel hochziehen. Kolben weiter ausfahren und Matrice wieder in Matrizenaufnahme (2) zurückgleiten lassen. Durch leichtes Drehen die richtige Schnittpalteinrichtung (Abb.21) ermitteln. Matrice wieder festsetzen und Kolben zurückfahren.

Abb. 19

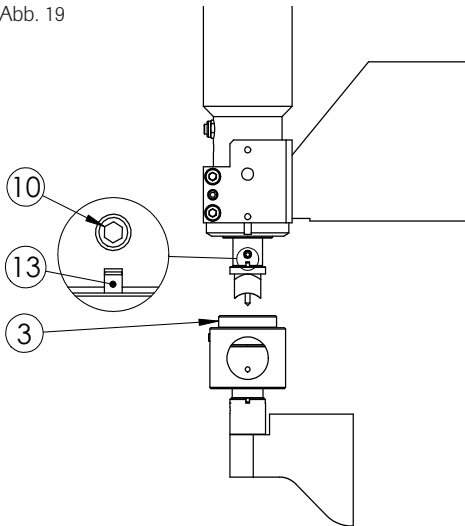


Abb. 20

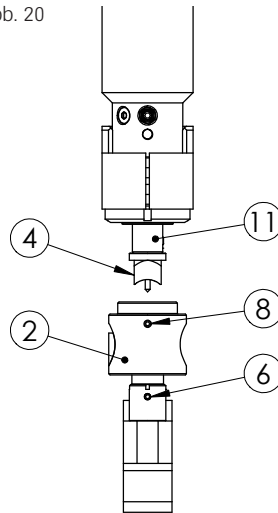
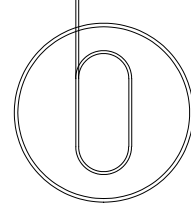
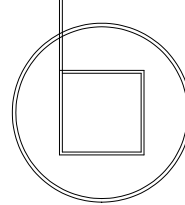


Abb. 21
0,2



7. Arbeitsweise Lochen

Zu stanzendes Teil zwischen Stempel und Matrice einführen und positionieren. Durch Betätigung der Hydraulikpumpe Stanzung vornehmen. Nach dem Durchstanzen die Pumpe entlasten, so dass der Kolben zurückfährt. Stanzabfall aus dem Stanzbügel entnehmen (sollte er nicht automatisch herausfallen).

Achtung: Bei Matrizen mit Aussendurchmesser $\varnothing$ 40 mm fällt der Stanzabfall bis $\varnothing$ 22 mm, bei Matrizen mit Aussendurchmesser $\varnothing$ 50 mm bis $\varnothing$ 28 mm automatisch aus der Matrice.

Größere Stanzabfälle müssen nach jeder Stanzung aus der Matrice entfernt werden.

8. Technische Daten

Einsetzbar für:	Rundlocher bis $\varnothing$ 40,5 mm Quadratlocher 25,4 mm Rechtecklocher bis 36 mm Diagonale
Max. Blechstärke:	Stahl 2 mm Edelstahl 1,5 mm Aluminium 3 mm
Bearbeitungstiefe:	300 mm
Längenanschlag:	Beidseitig vom Zylinder von 37 – 500 mm verstellbar
Tiefenanschlag:	Verstellbar von 5 – 300 mm
Nachsetzanschlag:	Spielfrei verstellbar über Skala von 30 – 100 mm
Einspannzapfenaufnahme:	$\varnothing$ 13 mm
Max. Stanzkraft:	handbetätigt 45 kN hydraulisch und mit Stanzmittelpunktanzeige 48 kN
Zylinderhub:	42 mm (1,65 inch)
Hydraulikanschluß:	Variante hydraulisch und mit Stanzmittelpunktanzeige für Elektro- oder Lufthydraulik mit 450 bar
Gewicht:	ca. 69 kg (152.12 lbs)

9. Zubehör / Ersatzteile

Bezeichnung	Artikelnummer
Matrizenaufnahme ø 40 mm Matrizen	2680-0340-00-00
Matrizenaufnahme ø 50 mm Matrizen	2680-0350-00-00
Adapter (mit federnder Zentrierspitze) *	2661-0314-00-00
Quadratlocher 22,2x22,2	2661-0422-20-00
Quadratlocher 25,4x25,4	2661-0425-40-00
Standfuß	2662-0800-01-00
Rundlocher	Siehe www.haewa.de
Abstreifer	Siehe www.haewa.de
Elektro-Hydraulikpumpe 0380	2611-0380-00-00
Elektro-Hydraulikpumpe 0220	2611-0220-00-00
Luft-Hydraulikpumpe	2612-7500-00-00
Hydraulikzylinder	2662-7100-81-05
Längen- und Tiefenanschlag	2662-0700-02-00
Nachsetzanschlag	2662-0750-02-00
Klappanschlag links	2662-0701-01-00
Klappanschlag rechts	2662-0701-02-00
Lasereinstellhilfe 2-teilig	2600-2000-30-00

* federnde Zentrierspitze muss beim Arbeiten mit Laser-Stanzmittelpunktanzeige entfernt werden.

10. Inspektion / Wartung / Reinigung

Bei Einsatz oder Tausch dürfen nur Original häwa-Ersatzteile verwendet werden. Geben Sie zur Identifizierung von Ersatzteilen die Artikelnummer (sofern bekannt) und die Seriennummer des Stanzbügels an (siehe Maschinen-Etikett).

- Die Quick-Press 300 arbeitet größtenteils wartungsfrei.
- Prüfen Sie folgende Punkte in regelmäßigen zeitlichen Abständen:

Vor Arbeitsbeginn:

- Leckage an Zylinder, Verschraubungen und Hydraulikschlauch

Wöchentlich:

- optische und funktionelle Kontrolle der Maschine

Monatlich:

- Schraubverbindungen entsprechend ihrer Funktion. Zum Beispiel bei Klappanschlägen leichte Selbsthemmung

In regelmäßigen Abständen sollte eine Reinigung vorgenommen und verzinkte Teile geölt oder gefettet werden. Ölhaltige Lappen/Tücher und das Hydrauliköl sind als Sondermüll zu entsorgen.

11. Störungen und Service

Treten Störungen beim Betrieb auf, wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Vertrieb oder uns als Hersteller. Hier bekommen Sie wertvolle Tipps um kleinere Reparaturen selbst durchzuführen.

Sollte eine aufwendige Reparatur notwendig sein, muss diese vom Werks-Service durchgeführt werden, da häwa bei unsachgemäßen Reparaturen und den daraus resultierenden Folgeschäden keine Haftung übernimmt.

Contents

1. Introduction
2. Safety requirements
 - 2.1 General safety requirements
 - 2.2 Additional safety requirements
3. Handling of the equipment
 - 3.1 Intended use
 - 3.2 Predictable misuse / improper handling
 - 3.3 Residual risks
4. Commissioning
 - 4.1 Scope of delivery
 - 4.2 Assembly
5. Attachable pieces
 - 5.1 Laser punch center point indicator
 - 5.2 Length and depth stop
 - 5.3 Positioning stop
6. Installation of punching tool and die
 - 6.1 Adjustment of clearance
7. Mode of operation: Punching
8. Technical data
9. Accessories / Spare parts
10. Inspection / Maintenance / Cleaning
11. Troubleshooting and service

1. Introduction

Thanks for your decision to purchase a Quick-Press 300. The installation manual will provide a detailed description on how to operate the equipment safely.

Please treat this document with care and make sure that it is read, understood and followed by all operating personnel.

2 Safety requirements

2.1 General Safety requirements

Machinery with moving parts always bears the risk of bodily injury and requires specific caution and carefulness.

To minimize the risk, please read this manual carefully before operating this equipment.

- this equipment may only be operated in faultless condition
- variations have to be reported to the supervisor immediately
- the work environment has to be tidy
- the work place has to be well illuminated
- large, heavy work pieces have to be secured against falling
- potentially leaking oil (leak) has to be cleaned up immediately
- operating personnel is required to wear proper safety apparel (gloves, antislip work shoes, close-fitting apparel, ear protection, safety glasses)
- work at the machine is prohibited if concentration could be affected (e.g. through drugs or alcohol)
- keep away children

The equipment is not designed and intended for any other work than described in this manual. In the case of misapplication, we will not be reliable for any resulting damages.

2.2 Additional safety requirements for the handling of the Quick-Press 300

- Set-up, commissioning and operation of this equipment must only be performed by qualified personnel that has read and understood this manual.
- Before connecting to a hydraulic pump, make sure that the hose is without pressure and the pump is switched off.
- For commissioning, cleaning, maintenance, change of parts, and tool changes, make sure that the equipment is without pressure (pump switched off).
- The maximum pressure of 450 bar must not be exceeded.
- Electrical cables and hydraulic hoses must not be bent. Be aware of tripping hazards.
- Safety mechanisms must not be removed or deactivated.
- The equipment must be switched off / made pressure-less if it is not used.
- For machinery equipped with laser center point indicator, class 2: In case the laser beam hits your eyes, immediately close your eyes, and / or turn your head away.
→ Laser protection glasses available on request

For damages, provoked by improper installation or non-compliance of the safety requirements, häwa GmbH can not be made liable.

3 Handling of the equipment

The bow punch is state-of-the-art and in accordance with the relevant safety regulations at time of placing on the market, and with regards to its intended application.

The "Quick-Press 300 hydraulic" and the "Quick-Press 300 hydraulic with punch center point indicator" have an EC Declaration of Conformity (see attachment) and comply with the requirements as stipulated in the Machinery Directive 2006/24/EC.

The "Quick-Press 300 hydraulic, manually operated" does not fall within the scope of the Directive 2006/24/EC and hence does not require a declaration of conformity.

We reserve technical modifications as part of further developments of the machine.

3.1 Intended use

The bow punch Quick-Press 300 has been developed for the rapid punching of round and shaped holes in steel, stainless steel, and aluminum sheets. Under certain conditions, also some plastics can be cut (soft plastics with sharp cutting heads). In such a case, prior trials are required.

The use of the bow punch must follow along with the guidelines of this manual.

Each and every inappropriate usage are considered unauthorized handling and therefore outside of the manufacturer's limit of liability.

Approved authorized applications:

Work on:

- Mounting plates
- Junction boxes
- Enclosures
- Wireways etc...

3.2 Predictable misuse / improper handling

With every modification of the machine and with predictable misuse or improper handling of the bow punch the EC-certificate of conformance ceases to exist and with that the operating license.

Predictable misuse / improper handling:

- Outdoor use
- Unsecured use
- Use with blunt tooling
- Incorrectly executed repairs
- Non-intended use

3.3 Residual risks

Not all risk could be avoided structurally without confinement of its intended use. The residual risks of the bow punch have been analyzed with a risk assessment.

Possible residual risks that cannot be avoided structurally could be:

- Bruises through tilting over equipment during the installation
- Bruises through falling of large, heavy work pieces
- Bruises or cutting of limbs through disregard of this operating manual
- Bursting of a hydraulic hose
- Slipping on oil through hydraulic leak
- Unintended operation / turning-on of equipment
- Pinching of fingers during the pumping (only with hand pump design)
- Cutting injuries through tools or sharp sheet metal

Residual risks can be avoided by doing the following:

- Vigilant working
- Paying attention to all notes on the equipment and in this manual
- Following the general safety stipulations / regulations

4. Commissioning

4.1 Scope of delivery

Please check the delivery immediately on receipt for the following points:

Transport damage:

Is the packaging / the goods free from outer damages?

If not, refuse the acceptance of goods or inform the forwarder company immediately.

Completeness of shipment:

For 2662-7203-00-00:

- Bow punch with hydraulic cylinder
- Adapter mounted
- Length and depth stop with 2 mounted foldable stops
- Positioning stop
- Operating manual

For 2662-7205-00-00 additionally with

- Declaration of conformity

Concerning 2662-7206-00-00, additionally with:

- Laser diode module (incl. data sheet)
- Plug-in power supply unit
- Laser adjustment aid (incl. Instruction)

4.2 Assembly

Mount bow punch on firm support (pay attention to correct height for fatigue-proof operation) or use floor-mounted stand 2662-0800-01-00.

For design including hydraulic cylinder, the pump has to be connected with a quick coupling.

A hydraulic unit with suitable quick disconnect coupling is required for the versions "hydraulic" and "hydraulic with punch center point indicator".

5. Attachable pieces

5.1 Laser punch center point indicator

Connect the plug-in power supply unit to an AC voltage between 100 and 240 V.

Connect the plug-in power supply unit to the laser module.

Attention: Consider the enclosed data sheet of the line laser!

The machine is available in two types

1. Quick-Press 300 hydraulic
(without laser module)
2662-7205-00-00

Abb. 1



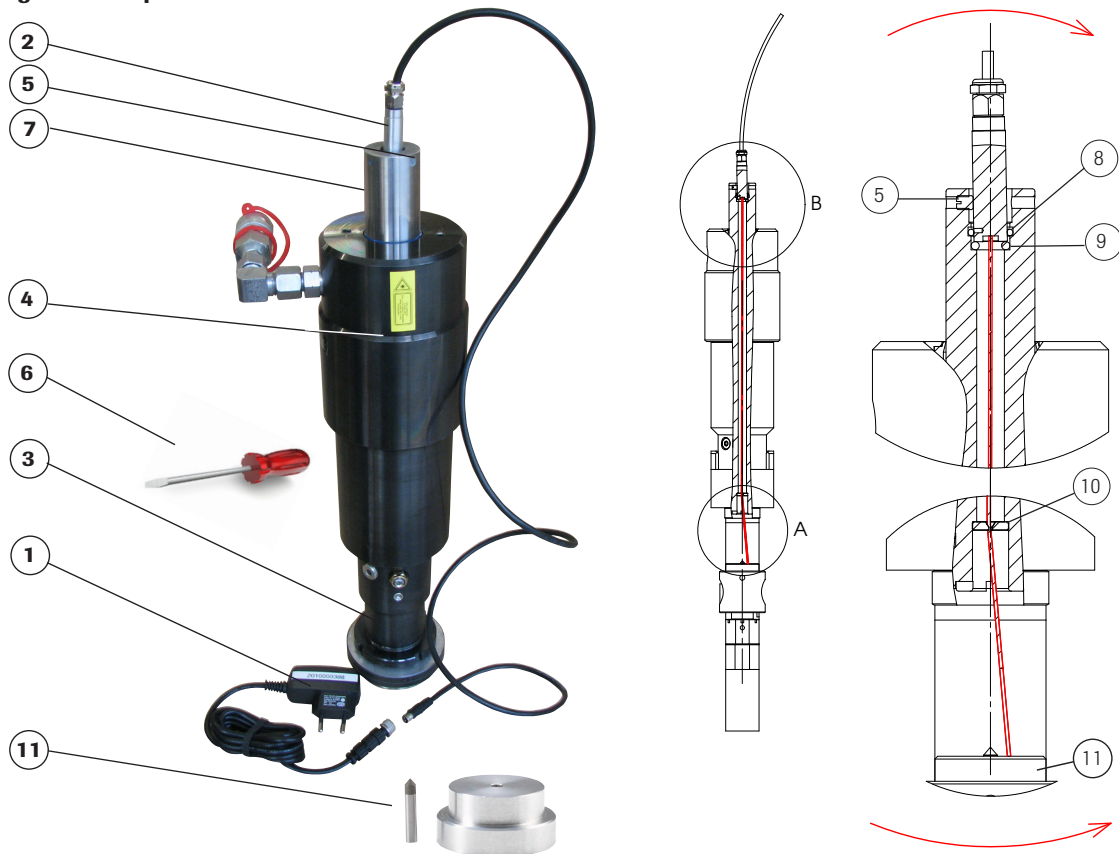
2. Quick-Press 300 with laser center point indicator
(fix mounted)
2662-7206-00-00

Abb. 2



Retrofitting of center point indicator

Fig. 3



Item	Description	Item	Description
1	Power supply	7	Piston rod
2	Laser module	8	First O-shaped ring
3	Hydraulic cylinder	9	Second O-shaped ring
4	Warning label	10	Laser beam limit disk
5	Grub screw out of plastic	11	Laser adjustment aid
6	Slotted Screwdriver		

Procedure for the alignment of the laser module

Preparations:

- Check, if all components of the above indicated list are available
- Either use the help for aligning the laser module 2600-2000-30-00 or
- Cover the upper side of a die with a bright tape and mark the approximate center. The marking with the approximate center of stamping is not absolutely necessary.

Procedure:

- Insert the help for aligning the laser or the taped die into the die holder.
- Connect the plug-in power supply unit (1) with the laser module (2).
- To check the function of the laser module, plug in the power supply connector into a socket with 230 V/50 Hz.

Caution:

- **Module is now in operating state and sends a beam of light.**
- **Do NOT look directly in the beam → note data sheet of the laser!**
- Lens of the laser module may not be soiled nor touched!
- Insert laser module into the rear opening of the piston rod (7) and push it with light pressure over the first O-ring (8). The module should now be fitting the second O-ring (9).

There is a limiting disc for laser beams (10) at the upper end of the cylinder (3) that limits the laser beam to the nominal diameter. This disc has a 60° chamfer. Does the laser beam impinge on this slope, the laser beam is deviated.

That will have at aligning the module the following consequences:

- If the laser module is turned in the direction of the arrows, the pointer position of the laser beam moves in the direction of the arrow on the help for aligning the laser module / on the taped die away from the center. Another consequence is that the indication point gets more and more blurred.

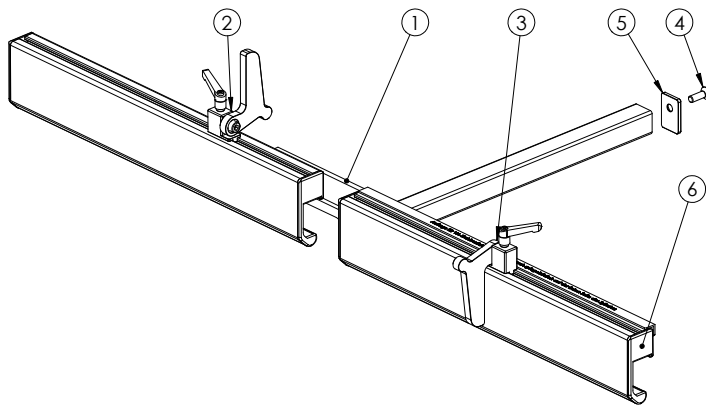
In order to align the help for aligning the laser module it is necessary to place the indication point equally over the tip of the help for aligning the laser module. At aligning with the taped die, the indication point has to be sharply delimited and be shown in a "deep red". Is the indicated point circular and with an equal emission to all sides, the exact center for stamping is set. Irrespective of whether the indication point corresponds with the optional marking on the tape or not.

- The laser module is now fixed by eight grub screw out of plastic (5) in this position.
- Place the sticker (4) with the warning over the laser radiation at the hydraulic cylinder (clearly visible from the front).

In order to increase the lifetime we recommend turning off the laser module when pausing work for a longer time.

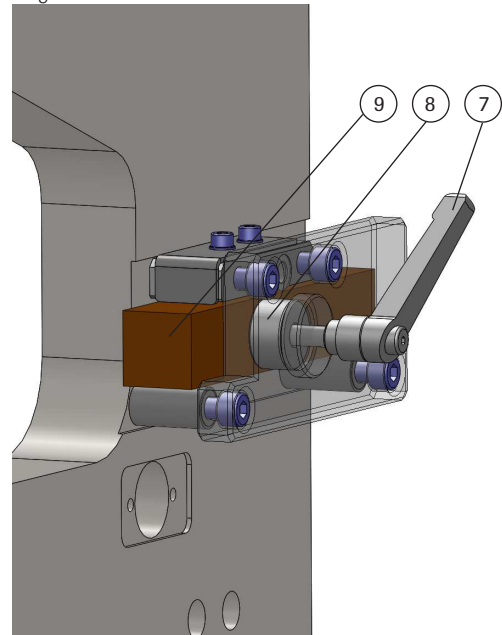
5.2 Length and depth stop

Fig. 4



Item	Description	Item	Description
1	Length and depth stop	6	Plastic cover
2	Flip stop (left)	7	Clamping lever
3	Flip stop (right)	8	Pressure disk
4	Screw	9	Transport securing device
5	Stop plate		

Fig. 5



Assembly

The length and depth stop (1) are supplied pre-assembled. To mount it on the bow punch, unscrew the countersunk screw (4) to remove the stop plate (5).

Now, replace the transport securing device (9) with the square aluminum profile of the length and depth stop. Release the clamping lever (7). When removing the transport securing device, make sure that the pressure disk (8) does not fall out. After inserting the aluminum profile, mount the stop plate (5) again with the screw (4).

Working with the length and depth stop

Fig. 6

Working with the depth stop

Adjustment range 0 – 300 mm.

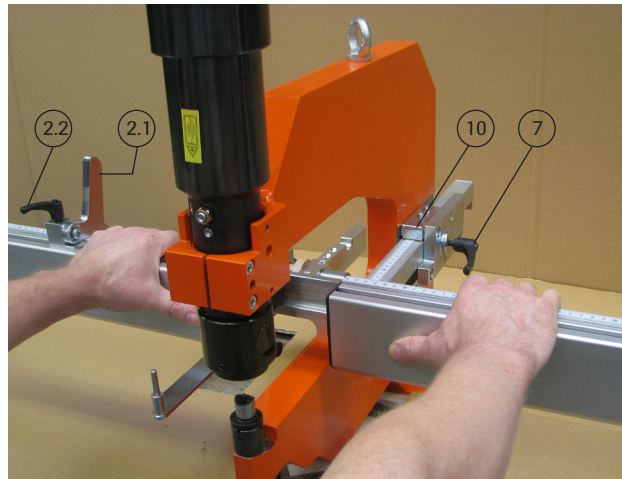
The setting dimension, which indicates the distance from the punch center, can be read from the angle plate (10).

Adjusting the depth stop

By releasing the clamping lever (7) the length and depth stop can be moved to a different position.

Grasp the length stop with both hands and set the desired dimension. Tighten the clamping lever (7) as much as necessary to ensure that the pressure is sufficient to prevent the stop from moving.

CAUTION: Excessive force can lead to component damage!



Working with the length stop

Adjustment range on both sides of the cylinder 37 – 500 mm. A scale is provided behind the flip stops (2+3). The setting dimension can only be read when the flap of the flip stop (2) is folded back. The setting dimension can be read on the flap side that faces the cylinder (2.1).

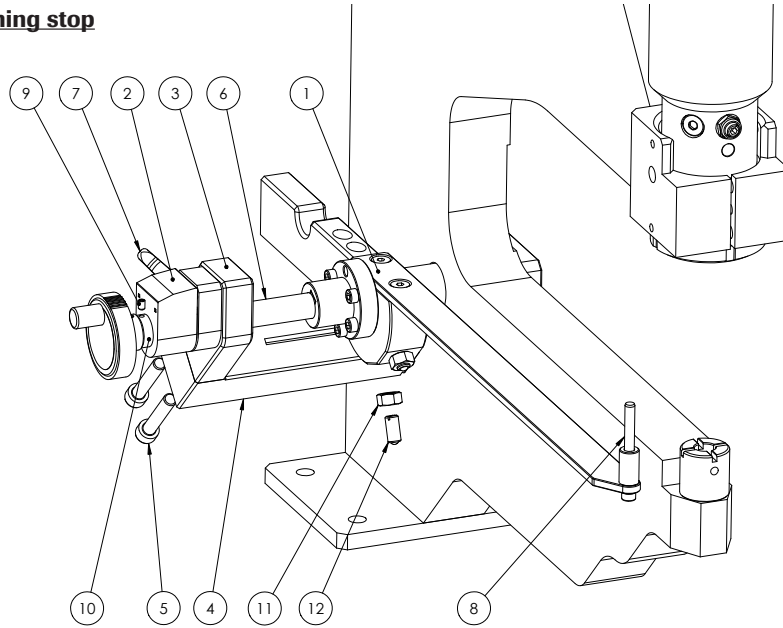
Adjusting the length stop

- Fold back flap of flip stop (2.1)
- Release clamping lever of flip stop (2.2)
- Adjust flip stop to desired dimension
- Tighten clamping lever finger-tight
- Fold flap of flip stop forward

Flip stops can be reordered individually. To mount them, a lateral plastic cover plate (6) must first be removed. When removing the plate make sure that it does not get stuck and, as a result, destroyed.

5.3 Positioning stop

Fig. 7



The positioning stop is delivered assembled.

The positioning stop enables the cutting of holes with equal spacing. The spacing within an adjustment range of 30.0 – 100.0 mm (fig. 8 + 9) can be set with the help of the position indicator (it. 2 in fig. 7) without requiring prior measurements.

The positioning stop has a backlash-free threaded spindle which requires a slightly higher adjusting force.

Fig. 8



Fig. 9



Working with the positioning stop

Prerequisite:

- 1.) The punch is mounted at the bottom.
- 2.) The entire row of holes is produced with the same tool.
- 3.) The location of the first hole (the process is executed from left to right) is determined with the help of the length and depth stop.

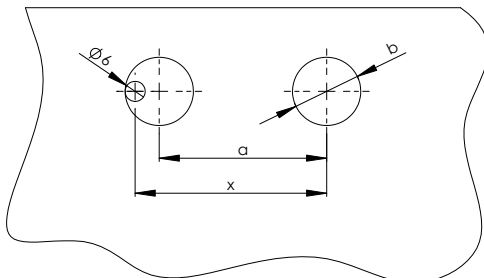
Adjusting the hole spacing

Using the example of a desired hole spacing of 50.0 mm and a punching diameter of 20.4 mm.

Value displayed on position indicator = setting dimension "x"

Situation 1

Fig. 10

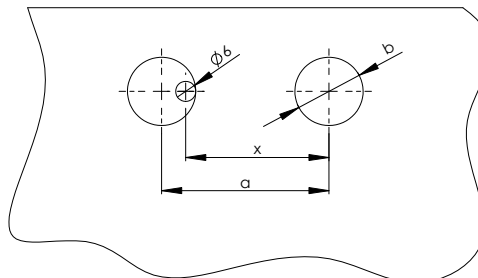


$$x = \text{Desired hole spacing } a + (\text{hole diameter } b : 2) - 3 \text{ mm}$$

$$\begin{aligned} \Rightarrow x &= 50 \text{ mm} + (20,4 \text{ mm} : 2) - 3 \text{ mm} \\ x &= 50 \text{ mm} + 10,2 \text{ mm} - 3 \text{ mm} \\ x &= 57,2 \text{ mm} \end{aligned}$$

Situation 2

Fig. 11



$$x = \text{Desired hole spacing } a - (\text{hole diameter } b : 2) + 3 \text{ mm}$$

$$\begin{aligned} \Rightarrow x &= 50 \text{ mm} - (20,4 \text{ mm} : 2) + 3 \text{ mm} \\ x &= 50 \text{ mm} - 10,2 \text{ mm} + 3 \text{ mm} \\ x &= 42,8 \text{ mm} \end{aligned}$$

Individual operations

- Produce first hole with the help of the length and depth stop.
- Place positioning stop (1) in a vertical position/vertically.
- Adjust the setting dimension (= value displayed on the position indicator – item 2) as shown in fig. 10 or fig. 11.
ATTENTION: The setting dimension is not equal to the hole spacing!
- Secure threaded spindle (6) against accidental changes in position with the help of the clamping lever (7).
- Mount the workpiece with the hole that has just been punched from the top “over the cylinder pin (8), diameter = 6 mm, of the extension”.
First, Fit the workpiece flush against the depth stop. Then, set the workpiece lightly against the cylinder pin (8).
ATTENTION: If the pressure on the cylinder pin is too high, this will result in a change in dimensions.
- Actuate the cylinder of the bow punch. During the punching process, the workpiece slides down at the cylinder pin.
- Use the same procedure and the just punched cutout for each subsequent hole.

Correction of dimension displayed on position indicator

If you notice a difference between the nominal dimension and the actual dimension, you can correct it yourself as follows:

- Become familiar with the use of the positioning stop (chapter 5.3).
- Determine the exact difference in measurements (test punching and measurement)
- Loosen “clamp screw of position indicator” (9) from threaded spindle by one turn
- Turn sleeve of position indicator (10), where the clamp screw (9) sits, until the value displayed on the position indicator (2) corresponds to the actual value.
- Screw “clamp screw of position indicator” (9) back onto threaded spindle.

Latching function of the positioning stop

The stop has 3 latching positions:

- | | |
|---------------------------|--------------------------------------|
| Latching position 1: | Stop (1) is horizontal |
| Latching positions 2 + 3: | Stop (1) is outside the working area |

When in horizontal position, the latching force must be large enough to keep the stop in place during punching.

The latching force can be adjusted as follows:

- Loosen lock nut (11)
- Turn out spring-loaded thrust piece (12) a little to obtain a stronger latching force
- Tighten lock nut (11)

6. Installation of punching tool and die

The adapter 2662-0314-00-00 is only required for round punch with a diameter starting from 20.4 mm and larger.
Concerning punches up to a diameter of 18.6 mm or form punches, the punch and the mounting pin are made from one piece.
Screw round punches with a dia. of more than 20 mm onto the thread of the adapter until the plane surfaces fit perfectly against each other.

ATTENTION

Mount only the correct tools (fig.3) and ensure that they are not damaged.
Use cutting oil (absolutely necessary for punching stainless steel).
The cutting edges must face the punch (fig.4).
Do not cut unsymmetrical material thickness (fig.5).
Do not replace punch (fig.6).

fig. 12

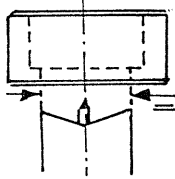


fig. 13

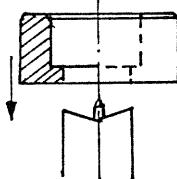


fig. 14

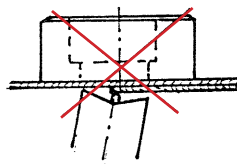
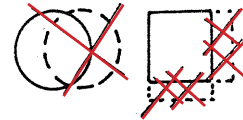


fig. 15



Mounting punch at bottom - die at top (fig 16 + 17)

Insert the die holder (2) at the top of the plunger (11). For this purpose, operate pump to extend the plunger until the locking screw (10) appears. Insert the adaptor at the top and secure it with the bolt (10). Insert the die (3) in the adaptor and secure it with the bolt (8).

ATTENTION: When using the Quick-Press 300 ensure that the locking pin (13) of the locating adaptor engages in the support groove.

Discharge the pump to return the plunger (11). Insert the punch (4) or the adaptor (7) with the screwed punch (for punches larger than Ø 20 mm) at the bottom and secure it with the bolt (6). Place the wiper (5) onto the punch or adaptor.

fig. 16

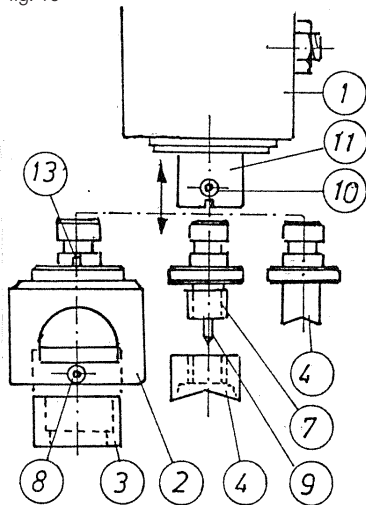


fig. 17

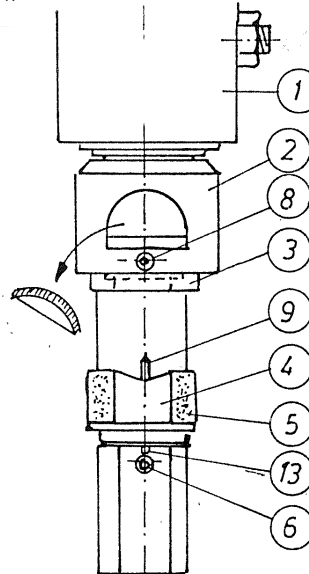
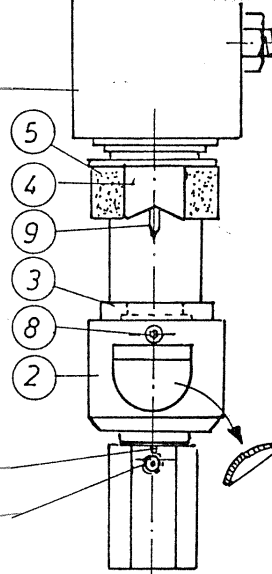


fig. 18



Mounting hole punch at top - die at bottom (fig. 16 + 18)

This mounting possibility is recommended for square, rectangular and shaped punches.

Operate pump to drive the plunger (11) downwards. Insert the punch (4) or the adaptor (7) with the screwed punch (4) at the top and secure it with the bolt (10). Return the plunger (11). Insert the die holder at the bottom and secure it with the bolt (8).

ATTENTION: In case of square, rectangular and shaped punches, a regular die clearance has to be adjusted and the adjustemt of die clearance has to be executed before starting work.

6.1. Die clearance adjustment

To adjust the die clearance, please follow the instructions given in figures 19 – 21. The locking pin (13) must be engaged. Carefully operate the pump to drive the punch downwards. Stop just before the punch plunges into the die. Release the screw (8) and slide the die onto the punch. Continue to extend the plunger and let the die slide back to the die holder (2). Determine the correct die clearance by turning the die slightly (fig. 21). Secure the die again and move the plunger back.

fig. 19

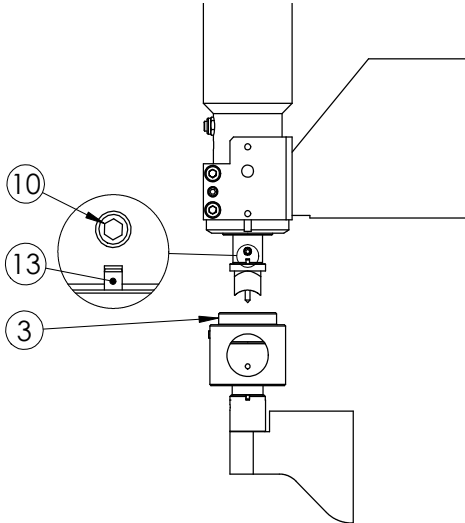


fig. 20

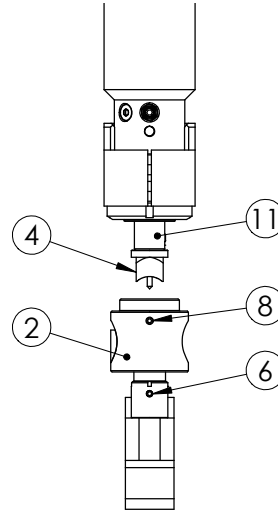
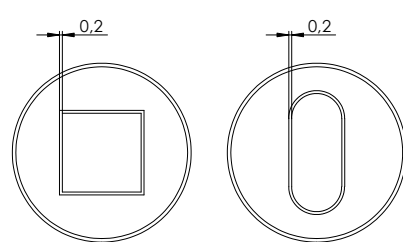


fig. 21



7. Operating instructions for punching

Install the punch tool. Insert and adjust the piece to be punched between the punch and the die. Operate the hydraulic pump for punching. Punch right through. Relieve the pump after punching so that the piston runs back. Remove stamping waste from the bow punch (in case it does not fall out automatically).

Caution: Concerning dies with an outer diameter of 40 mm, the stamping waste up to a diameter of 22 mm as well as dies with an outer diameter of 50 mm and waste to 28 mm, the waste falls out of the die automatically. Larger stamping waste has to be removed from the die after every stamping process.

8. Technical data

Suitable for:	round punches up to $\varnothing$ 40.5 mm square punch 25.4 mm rectangular punches up to diagonal size of 36 mm
Max. sheet metal thickness:	steel 2 mm stainless steel 1.5 mm aluminum 3 mm
Working depth:	300 mm
Length stop:	adjustable 37 – 500 mm on both sides of the cylinder
Depth stop:	adjustable from 5 to 300 mm
Positioning stop:	adjustable backlash-free through scale 30 – 100 mm
Mounting pin holder:	$\varnothing$ 13 mm
Max. punching force:	manually operated 45 kN hydraulic with punch center point indicator 48 kN
Cylinder stroke:	42 mm (1.65 inch)
Hydraulic connection:	hydraulic version with punch center point indicator for electric or air hydraulic operation with 450 bar
Weight:	ca. 69 kg (152.12 lbs)

9. Accessories / Spare parts

Description	Product code
Die holder for ø 40 mm dies	2680-0340-00-00
Die holder for ø 50 mm dies	2680-0350-00-00
Adapter (with spring-loaded center)*	2661-0314-00-00
Square punch 22.2 x 22.2	2661-0422-20-00
Square punch 25.4 x 25.4	2661-0425-40-00
Floor-mounted stand	2662-0800-01-00
Round punch	see www.haewa.de
Wiper	see www.haewa.de
Electric hydraulic pump 0380	2611-0380-00-00
Electric hydraulic pump 0220	2611-0220-00-00
Air hydraulic pump	2612-7500-00-00
Hydraulic cylinder	2662-7100-81-05
Length and depth stop	2662-0700-02-00
Positioning stop	2662-0750-02-00
Flip stop left	2662-0701-01-00
Flip stop right	2662-0701-02-00
Laser adjustment aid, two-part	2600-2000-30-00

* spring loaded center pin must be removed when working with the laser punch center point indicator.

10. Inspection / Maintenance / Cleaning

When mounting or replacing parts use original hawa parts only.

Please state the product code of the spare part(s), if known, and the serial number of the bow punch to ensure identification (see machine label).

- The Quick-Press 300 is largely maintenance-free.
- Please check the machine in regular intervals for the following points:

Before starting work:

- leakages on cylinder, screw connections and hydraulic hose

Weekly:

- visual and functional inspection of the machine

Monthly:

- screw connections depending on their function. For example slight self-locking if tilt stops are used.

The machine should be cleaned and galvanized parts oiled or lubricated in regular intervals.

Oily rags/cloths and the hydraulic oil must be disposed of as hazardous waste.

11. Troubleshooting and service

If you experience a break-down of the equipment please contact your local sales office or the manufacturer. Here you will receive help and hints to do smaller repair work yourself. If a complex repair is necessary, this must be performed by our factor-service, as hawa will not assume any liability for improper repair and resulting consequential damages.

Contenu

1. Introduction
2. Consignes de sécurité
 - 2.1 Consignes de sécurité générales
 - 2.2 Consignes de sécurité complémentaires
3. Maniement / Caractéristiques de la machine
 - 3.1 Utilisation conforme à sa destination
 - 3.2 Cas d'usage incorrect prévisible ou de manipulation non conforme
 - 3.3 Autres risques résiduels liés à l'utilisation
4. Mise en service
 - 4.1 Contenu de la livraison
 - 4.2 Installation
5. Pièces de montage
 - 5.1 Affichage du centre de laser
 - 5.2 Butée réglable en longueur et en profondeur
 - 5.3 Butée de positionnement
6. Montage du poinçon et de la matrice
 - 6.1 Réglage du jeu de coupe
7. Mode d'emploi pour la perforation
8. Caractéristiques techniques
9. Accessoires / Pièces de rechange
10. Inspection / Entretien / Nettoyage
11. Panne et service après-vente

1. Introduction

Merci d'avoir choisi la Quick-Press 300 de häwa.

Ce manuel d'utilisation contient les informations nécessaires à l'utilisation de l'appareil et les consignes de sécurité.

Veuillez bien conserver cette notice de mise en service et faire en sorte qu'elle soit lue, comprise, respectée et prise en compte par le personnel utilisateur du matériel. Cette notice doit accompagner l'équipement durant l'ensemble de sa durée de vie.

Si des questions subsistent après la lecture de cette notice, veuillez contacter notre filiale locale.

2. Consignes de sécurité

2.1 Consignes de sécurité générales

Des machines en mouvement représentent toujours un risque de blessures et exigent une grande attention de la part des utilisateurs.

Pour diminuer ce risque, merci de lire attentivement cette notice avant la mise en service de l'équipement.

- L'équipement ne doit être utilisé que dans un état impeccable.
- Toute modification doit être signalée au responsable.
- L'air de travail doit être tenu propre et en ordre.
- Le poste de travail doit être suffisamment éclairé.
- Protégez l'équipement et l'utilisateur contre le risque de chute de pièces lourdes (par des supports par exemple).
- Nettoyez les traces d'huile ou de graisse immédiatement.
- Le personnel utilisateur doit être muni d'équipements de protections adéquats (gants, chaussures antidérapantes, habits adhérents, protège oreilles, lunettes de protection).
- N'utilisez pas l'équipement si vous avez des problèmes de concentration (dus par exemple à la prise de médicaments ou à la consommation d'alcool).
- Tenez les enfants éloignés.

Cet équipement n'est ni conçu, ni destiné à des travaux autres que ceux indiqués et décrits dans cette notice. En cas d'abus, nous ne saurons être tenus responsables de toute détérioration ou de tout dommage en résultant.

2.2 Consignes de sécurité complémentaires concernant le maniement de la Quick-Press 300

- Le montage, la mise en service, l'utilisation et les réparations ne doivent être effectués que par un personnel qualifié et spécialisé ayant bien lu et compris cette notice d'utilisation.
- Avant le raccordement au groupe hydraulique, vérifiez que le flexible ne soit pas sous pression et que le groupe soit à l'arrêt ou déconnecté.
- Lors de l'installation, du nettoyage et du changement de pièces ou d'outils, assurez-vous toujours que l'appareil ne soit pas sous pression (groupe à l'arrêt ou déconnecté).
- Les câbles et flexibles hydrauliques ne doivent être ni pliés, ni créer un pêle-mêle pour éviter des trébuchements.
- La pression maxi. de 450 bars ne doit pas être dépassée.
- Les équipements de protection ne doivent être ni démontés, ni être mis hors service.
- En fin d'utilisation, éteignez l'équipement et mettez-le hors pression.
- Pour les types de machines avec affichage du centre de laser de la classe 2 :
- N'exposez jamais directement les yeux à un faisceau laser ! Si toutefois, il venait atteindre l'œil, fermez les yeux et détournez-vous immédiatement !
→ Des lunettes de protection laser sont disponibles sur demande.

En cas de dommages causés par une installation non conforme ou par un non-respect de ces consignes de sécurité, la société häwa GmbH ne pourra en aucun cas être tenue responsable.

3 Maniement / Caractéristiques de la machine

Le col de cygne correspond au standard technologique actuel et répond aux réglementations de sécurité telles qu'elles sont définies dans les règles et normes au moment de sa commercialisation.

La Quick-Press 300 hydraulique et la Quick-Press 300 hydraulique avec affichage du centre de laser possèdent une déclaration de conformité CE (voir annexe) et répondent de ce fait aux exigences stipulées dans la directive européenne relative aux machines 2006/42/CE.

La Quick-Press 300 hydraulique manuelle ne relève pas du domaine d'application de la directive 2006/42/EG et ne nécessite donc pas de déclaration de conformité.

Sous réserve de modifications techniques dans le cadre d'un perfectionnement et d'un développement continu de nos machines.

3.1 Utilisation conforme à sa destination

Le col de cygne Quick Press 300 a été mis au point pour le poinçonnage rapide de trous ronds ou de formes spécifiques sur des tôles en acier, en inox ou en aluminium.

Dans des conditions d'utilisation favorables, il sera possible de poinçonner également du plastique (mélanges en plastique mous avec des outils affûtés). Faites un essai avant une utilisation intensive.

L'utilisation et le maniement de ce col de cygne sont à effectuer en fonction des recommandations de cette notice.

Une utilisation de cet équipement non conforme à sa destination, inappropriée suite à un non-respect des indications de cette notice de mise en service, dégagera le fournisseur de toute responsabilité suite aux dégâts éventuels en résultant.

Domaines d'application possibles :

Travail sur :

- Platinas de montage
- Boîtes à bornes
- Coffrets
- Caniveaux à câbles etc.

3.2 Cas d'usage incorrect prévisible ou de manipulation non conforme

Toute modification, tout usage erroné prévisible ou toute manipulation non conforme de la machine entraîne l'annulation complète de la déclaration de conformité CE du fabricant et de ce fait automatiquement l'autorisation d'exploitation.

Les usages incorrects prévisibles et les manipulations non conformes sont :

- Utilisation à l'extérieur.
- Utilisation si l'ensemble des composants n'est pas fixé correctement.
- Utilisation avec des outils de perforation non conformes et usés.
- Réparations mal effectuées.
- Utilisation non conforme à sa destination.

3.3 Autres risques résiduels liés à l'utilisation

Il n'est pas possible de se prémunir contre l'ensemble des risques pouvant survenir de façon aléatoire sans restreindre les capacités des machines. Les risques résiduels du col de cygne ont été analysés et évalués par un procédé d'estimation de risque.

Les risques ne pouvant pas être évités ou éliminés par des mesures constructives sont :

- Contusion due à un basculement du col de cygne au cours du montage.
- Contusion lors de la chute de composants lourds et de grosse taille.
- Section ou contusion de membres due au non-respect de ce manuel d'utilisation.
- Eclatement d'un flexible hydraulique.
- Dérapage sur de l'huile provenant d'une fuite.
- Démarrage non intentionnel de l'équipement par enclenchement de la machine.
- Coupure par de la tôle à nu ou par un outil affûté.
- Coincement de doigts lors du pompage (seulement avec la pompe manuelle).

Les autres risques peuvent être réduits par un comportement précautionneux :

- Travaillez de façon concentrée.
- Tenez compte des informations indiquées sur la machine et dans cette notice.
- Respectez les réglementations et consignes de sécurité générales

4. Mise en service

4.1 Contenu de la livraison

Veuillez vérifier la livraison immédiatement après sa réception en contrôlant en particulier les points suivants :

Domage de transport :

L'emballage / la marchandise est-il/est-elle endommagé(e) ?

Si oui, refusez d'accepter la marchandise ou informez l'entreprise de transport dans l'immédiat.

Intégralité de la livraison :

Pour l'appareil 2662-7203-00-00

- Col de cygne avec cylindre hydraulique
- Adaptateur monté
- Butée réglable en longueur et en profondeur avec 2 butées rabattables montées
- Butée de positionnement
- Manuel de mise en service

Pour l'appareil 2662-7205-00-00 avec en plus :

- Déclaration de conformité

Pour l'appareil 2662-7206-00-00 avec en plus :

- Module à diode laser (y compris fiche technique)
- Bloc d'alimentation
- Aide de réglage du laser (y compris mode d'emploi)

4.2 Installation

Vissez le col de cygne sur un plan stable (veillez à une hauteur correcte pour un travail aisé) ou s'il est utilisé avec un pied support 2662-0800-01-00, fixez-le au sol.

Pour les variantes „hydraulique“ et „hydraulique avec affichage du centre de perforation“, il vous faut un groupe hydraulique avec raccord rapide approprié.

5. Pièces de montage

5.1 Affichage du centre de laser

Le bloc secteur doit être branché à une tension alternative entre 100 et 240 V.

Connectez le bloc secteur au module à diode laser.

Attention : Veuillez faire attention à la fiche technique jointe du laser en ligne!

2 versions de machines sont proposées.

1. Quick-Press 300 hydraulique
(sans module diode laser)
2662-7205-00-00
Figure 1



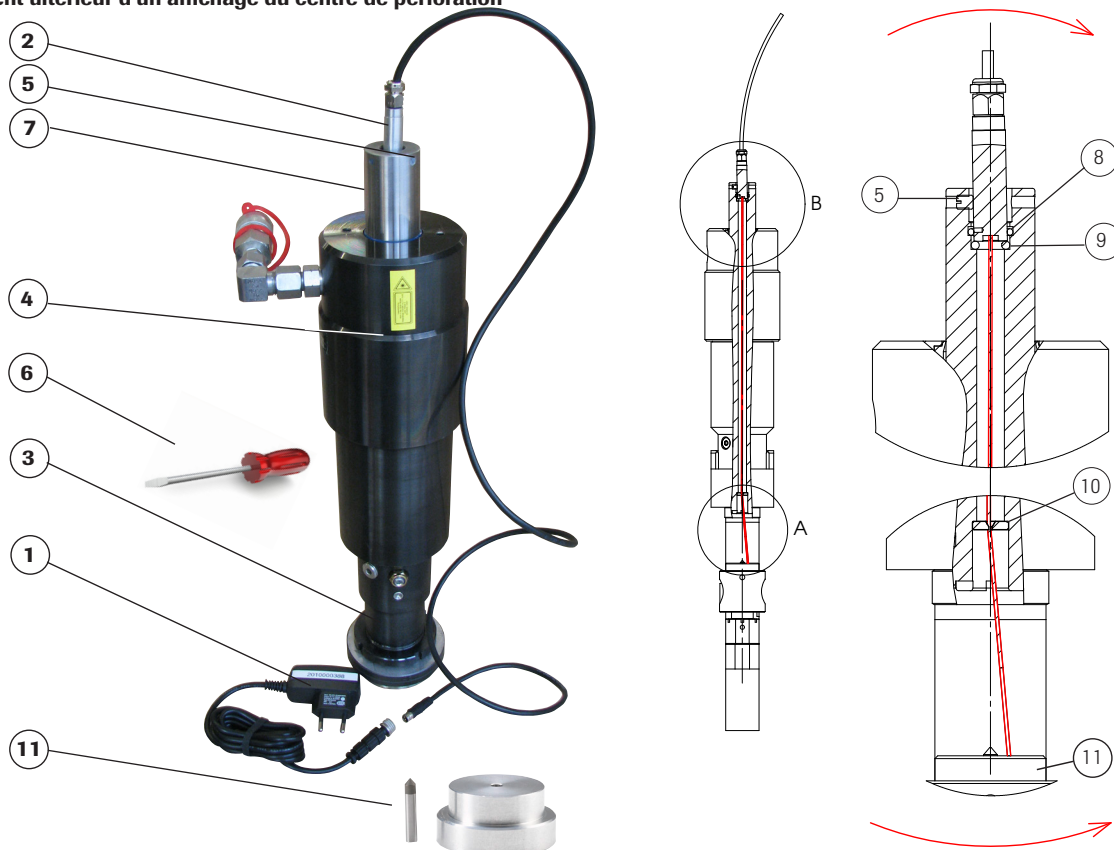
2. Quick-Press 300 avec affichage du centre de perforation
(entièrement montée)
2662-7206-00-00
Figure 2



ATTENTION ! Il est impératif de respecter les indications stipulées dans la notice jointe du module diode laser!

Équipement ultérieur d'un affichage du centre de perforation

Fig. 3



Pos	Désignation	Pos	Désignation
1	Bloc d'alimentation	7	Tige de piston
2	Module à diode laser	8	Premier joint torique
3	Cylindre hydraulique	9	Deuxième joint torique
4	Adhésif	10	Plaque de limitation des rayons laser
5	Tige filetée en plastique	11	Aide de réglage laser
6	Tournevis à fente		

Procédure pour l'alignement des modules à diode laser

Préparation :

- Examinez si tous les pièces de la liste mentionnée ci-dessus sont présentes
- Ou pour aligner utilisez l'aide de réglage du laser 2600-2000-30-00 ou
- masquez le haut d'une matrice avec un ruban adhésif clair et marquez le centre approximatif. Le marquage avec le approximatif centre d'estampage n'est pas absolument nécessaire.

Procédure :

- Placez l'aide de réglage du laser ou la matrice masqué dans le porte-matrice.
- Connectez le bloc d'alimentation (1) avec le module à diode laser (2).
- Pour le contrôle de fonctionnement du module à diode laser, mettez le bloc d'alimentation dans une prise offrant la tension de 230 V/50 Hz.

Attention :

- **Maintenant le module est en état de marche et émet un rayon lumineux.**
- **Ne voyez pas directement dans le rayon lumineux → Faites attention à la fiche technique du laser !**
- La lentille du module à diode laser ne doit pas être encrassée ou touchée.
- Placez le module à diode laser dans l'ouverture arrière de la tige de piston (7) et poussez-le sur le premier anneau (8) en exerçant une légère pression. Maintenant le module devrait toucher au deuxième anneau (9).

Il y a un disque limiteur du rayon laser (10) au bas de l'échelle du cylindre (3), que limite le rayon laser au diamètre nominal. Ce disque a une phase de 60°. Si le rayon tombe sur le biais, il est dévié.

En alignant le module on a les effets suivants :

- Si on fait mouvoir le module laser, le point d'affichage du rayon laser se meut dans le sens de la flèche dans l'aide de réglage du laser / dans la matrice masquée du centre. Un autre effet est que le point d'affichage est plus en plus vague.

En alignant avec l'aide de réglage du laser on veut mettre le point d'affichage sur la crête de l'aide de réglage du laser uniformément.

En alignant avec une matrice masquée le point d'affichage doit être nettement délimité et indiqué en un rouge intense.

Si le point indiqué est rond et avec un rayon de tous les côtés, on a ajusté le diamètre d'estampage exactement. Indépendamment de si le point d'affichage correspond à la marquage dans le ruban adhésif o non.

- Maintenant le module laser est fixé dans cette position par huit tiges filetées.
- Appliquez un autocollant (4) des rayons laser avec l'avertissement sur le cylindre hydraulique de manière bien visible.

Pour l'amélioration de la durée de vie nous vous conseillons arrêter le module à diode laser pendant des pauses de travail plus longues.

5.2 Butée réglable en longueur et en profondeur

Fig. 4

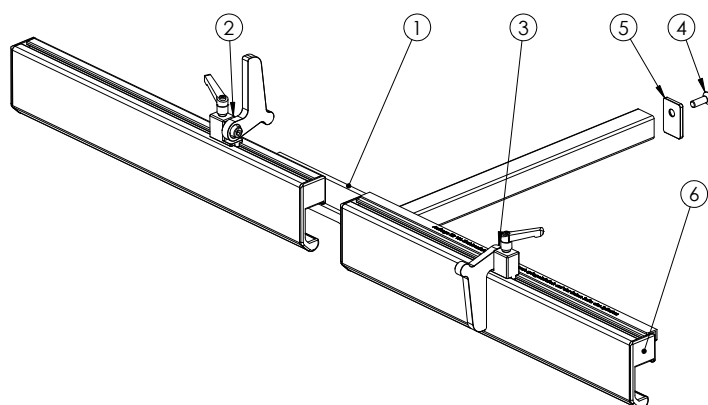
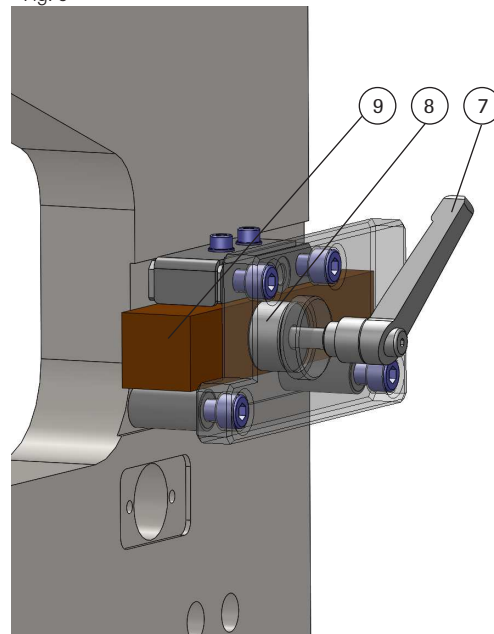


Fig. 5



Pos	Désignation	Pos	Désignation
1	Butée réglable en longueur et en profondeur	6	Cache en plastique
2	Butée rabattable gauche	7	Lever de blocage
3	Butée rabattable droite	8	Disque de pression
4	Vis	9	Protection de transport
5	Tôle d'arrêt		

Montage

La butée réglable en longueur et en profondeur (1) est livrée prémontée. Pour le montage au col de cygne, dévissez la vis à tête conique (4) pour enlever la tôle d'arrêt (5).

Remplacez la protection de transport (9) par le profil d'aluminium carré de la butée réglable en longueur et en profondeur.

Desserrez le levier de blocage (7). Veillez en enlevant la protection de transport à ce que le disque de pression (8) ne tombe pas. Après avoir introduit le profil d'aluminium, fixez à nouveau la tôle d'arrêt (5) avec la vis (4).

Travailler avec la butée réglable en longueur et profondeur

Travailler avec la butée réglable en profondeur :

Plage de réglage : 0-300 mm.

La lecture de la cote de réglage indiquant l'écart au centre de perforation se fait sur la tôle angulaire (10).

Réglage de la butée de profondeur :

En desserrant le levier de blocage (7), vous pourrez décaler la butée de longueur et de profondeur.

Tenez la butée de longueur des deux mains et réglez la valeur désirée.

Exercez avec le levier de blocage (7) la bonne pression nécessaire afin que la butée ne se laisse plus décaler.

ATTENTION : le déploiement d'une force trop élevée peut conduire des dommages partiels !

Travailler avec la butée réglable en longueur :

Plage de réglage des deux côtés du cylindre : 37-500 mm. Une règle graduée se trouve derrière les butées rabattables (2+3). La lecture de la cote de réglage ne pourra s'effectuer qu'après avoir relevé le clapet de la butée (2). La cote de réglage sera lue sur le côté du clapet faisant face au cylindre (2.1).

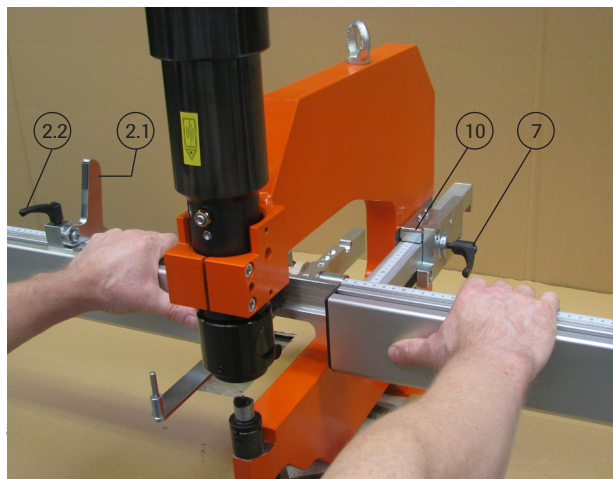
Réglage de la butée de longueur :

- Relevez le clapet de la butée rabattable (2.1)
- Desserrez le levier de blocage (2.2) de la butée
- Décalez la butée sur la valeur désirée
- Serrez le levier de blocage à la main
- Rabaissez le clapet de la butée vers l'avant.

Il est possible de commander des butées rabattables à l'unité.

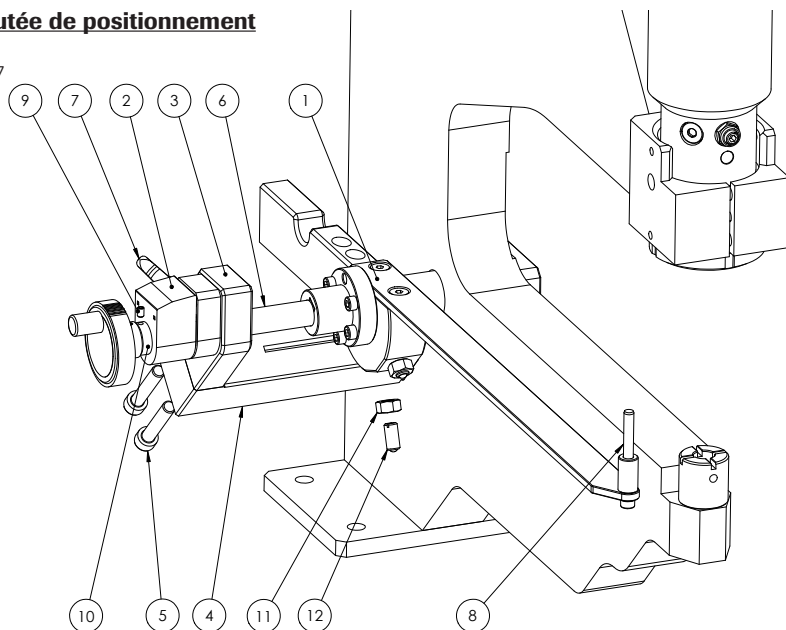
Pour le montage, il faut retirer le cache en plastique latéral (6). Veillez en le retirant à ce qu'il ne reste pas accroché ou coincé, ce qui entrainerait sa détérioration.

Fig. 6



5.3 Butée de positionnement

Figure 7



La butée de positionnement est livrée montée.

Grâce à la butée de positionnement, il vous sera possible de réaliser des découpes avec un écart de trous restant toujours le même. L'écart dans la plage de réglage de 30,0 – 100,0 mm (figures 8 + 9) peut être réglé sans une mesure préalable par l'intermédiaire de l'indicateur de position (pos. 2 dans la figure 7).

La butée de positionnement possède une broche filetée sans jeu d'inversion. Cela exige une force de réglage un peu plus grande.

Figure 8



Figure 9



Travailler avec la butée de positionnement

Condition requise :

- 1.) Le poinçon est installé en bas
- 2.) Toute la série de trous a été perforée par le même outil
- 3.) La position de la première découpe (on travaille de gauche à droite) est déterminée par la butée réglable en longueur et en profondeur.

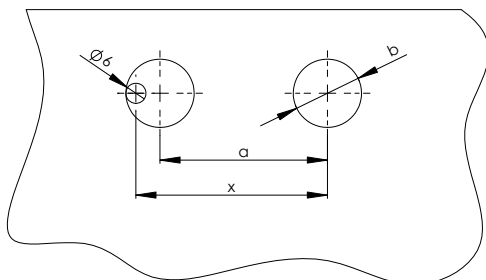
Réglage de l'écart des trous

A l'exemple d'un écart de trous désiré de 50,0 mm et d'un diamètre de perforation de 20,4 mm :

Affichage sur l'indicateur de position = cote de réglage „x“

Situation 1

Figure 10

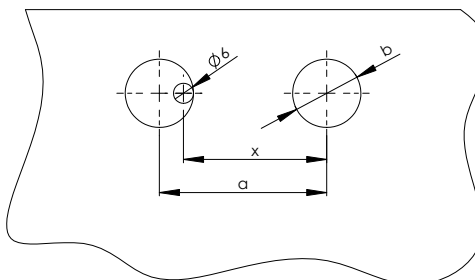


$$x = \text{Ecart de trous désiré} + a + (\text{diamètre de trous } b : 2) - 3 \text{ mm}$$

$$\begin{aligned} \Rightarrow x &= 50 \text{ mm} + (20,4 \text{ mm} : 2) - 3 \text{ mm} \\ x &= 50 \text{ mm} + 10,2 \text{ mm} - 3 \text{ mm} \\ x &= 57,2 \text{ mm} \end{aligned}$$

Situation 2

Figure 11



$$x = \text{Ecart de trous désiré} - a - (\text{diamètre de trous } b : 2) + 3 \text{ mm}$$

$$\begin{aligned} \Rightarrow x &= 50 \text{ mm} - (20,4 \text{ mm} : 2) + 3 \text{ mm} \\ x &= 50 \text{ mm} - 10,2 \text{ mm} + 3 \text{ mm} \\ x &= 42,8 \text{ mm} \end{aligned}$$

Différentes étapes de travail

- Faites votre première découpe à l'aide de la butée réglable en longueur et en profondeur.
- Placez la butée de positionnement (1) horizontalement.
- Réglez la cote de réglage (= affichage sur l'indicateur de position – pos. 2) selon la figure 10 ou 11.
- ATTENTION** : la cote de réglage n'est pas la même que la cote de l'écart des trous !
- Protégez la broche filetée (6) avec le levier de blocage (7) contre un dérèglement intempestif.
- Introduisez par le haut la pièce usinée avec la découpe venant d'être perforée « par la goupille cylindrique (8) $\varnothing$ 6 mm de la prolongation ».
- Faites buter d'abord la pièce à usiner contre la butée réglable en profondeur. Posez ensuite la pièce à usiner contre la goupille cylindrique (8) en exerçant seulement une faible pression.
- ATTENTION** : vous aurez une différence de dimensions si une pression trop importante est exercée sur la goupille cylindrique !
- Actionnez le cylindre du col de cygne. Au cours du processus de perforation, la pièce à usiner à la goupille cylindrique est poussée vers le bas.
- Pour chaque autre découpe, procédez de la même façon avec la découpe venant d'être perforée.

Correction de l'affichage de dimensions sur l'indicateur de position

Si vous constatez un écart entre la cote nominale et la cote réelle, vous pouvez le corriger vous-même en procédant de la façon suivante :

- Familiarisez-vous avec le maniement de la butée de positionnement (chapitre 5.3).
- Déterminez la différence de dimensions (tests de perforation et mesures)
- Desserrez d'un tour „la vis de serrage (9) sur l'indicateur de position“ de la broche filetée
- Tournez la douille (10) de l'indicateur de position, dans laquelle se trouve la vis de serrage (9) jusqu'à ce que l'affichage (2) dans l'indicateur de position corresponde à la cote réelle.
- Resserrez à nouveau „la vis de serrage (9) de l'indicateur de position“ sur la broche filetée.

Fonction des crans de la butée de positionnement

La butée possède 3 positions (crans) :

- Cran 1: la butée (1) est positionnée horizontalement.
 Crans 2+3: la butée (1) se trouve en dehors de la zone de travail.

La force de crantage en position horizontale doit être telle que la butée puisse être maintenue dans sa position pendant le processus de perforation.

La force de crantage peut être réglée de la façon suivante :

- Desserrez le contre-écrou (11)
- Dévissez quelque peu la plaque d'appui élastique (12) pour obtenir une force de crantage plus élevée
- Resserrez le contre-écrou (11)

6. Montage du poinçon et de la matrice

Il vous faudra l'adaptateur 2661-0314-00-00 uniquement pour les emporte-pièces ronds à partir d'un $\varnothing$ de 20,4 mm et supérieur.
Pour les emporte-pièces ronds jusqu'à un $\varnothing$ de 18,6 mm ou pour les emporte-pièces pour connecteurs, l'emporte-pièce et le nez de fixation sont en une seule pièce. Vissez les emporte-pièces ronds au diamètre supérieur à 20 mm sur le filetage de l'adaptateur jusqu'à ce que les surfaces planes soient l'une au-dessus de l'autre.

ATTENTION :

Installez uniquement le poinçon allant avec la matrice (fig.12)

Travaillez uniquement avec des outils propres et de l'huile de coupe (notamment pour le poinçonnage de l'inox).

La surface de coupe de la matrice doit être orientée vers la pointe du poinçon (fig. 13).

Ne percez pas une tôle avec des épaisseurs différentes (double épaisseur d'un côté et simple de l'autre) (fig. 14).

Ne repositionnez pas l'emporte-pièce (fig. 15).

Fig.12

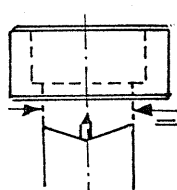


Fig.13

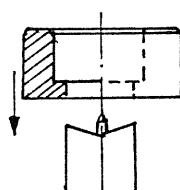


Fig.14

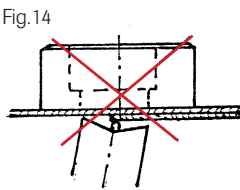
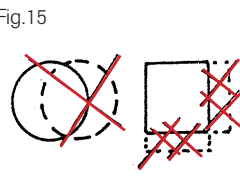


Fig.15



Montage du poinçon en bas - matrice en haut (fig. 16 + 17)

Insérez le porte-matrice (2) en haut du piston (11). A cet effet, actionnez la pompe pour faire sortir le piston jusqu'à ce que la vis de blocage (10) apparaisse.

Insérez l'adaptateur en haut et fixez-le à l'aide de la vis (10). Insérez la matrice (3) dans l'adaptateur et fixez-la à l'aide de la vis (8).

ATTENTION : la cheville d'arrêt (13) de l'adaptateur doit s'encliqueter dans la rainure de support.

Dégagez la pompe pour remonter le piston (11). Insérez le poinçon (4) ou l'adaptateur (7) avec poinçon vissé (pour des emporte-pièces de plus de 20mm de diamètre) vers le bas et fixez-le à l'aide de la vis (6). Enfichez l'extracteur (5) sur celui-ci.

Fig.16

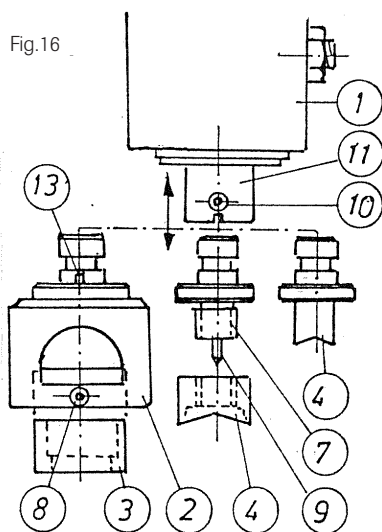


Fig.17

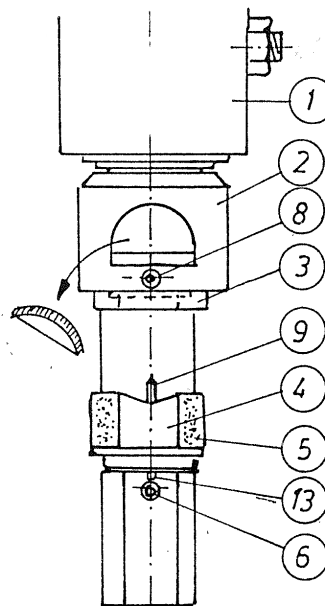
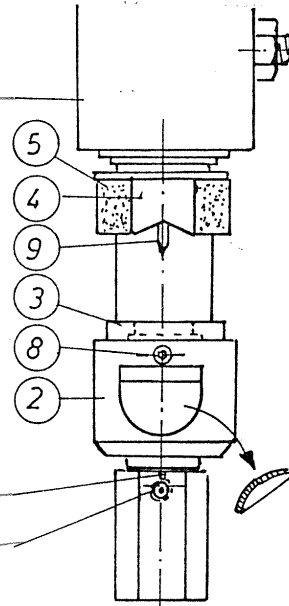


Fig.18



Montage du poinçon en haut – avec matrice en bas (figures 16 + 18)

Cette variante de montage est recommandée pour la perforation avec les emporte-pièces carrés, rectangulaires ou pour connecteurs.

Actionnez la pompe pour faire sortir le piston (11) vers le bas. Insérez le poinçon (4) ou l'adaptateur (7) avec poinçon vissé (4) vers le haut et fixez-le à l'aide de la vis (10). Faites remonter le piston (11). Insérez le porte-matrice (2) vers le bas et fixez-le à l'aide de la vis (6). Insérez la matrice (3) et fixez-la à l'aide de la vis (8).

ATTENTION : avant de commencer votre travail avec des emporte-pièces carrés, rectangulaires ou pour connecteurs, réglez un jeu de coupe uniforme.

6.1. Réglage du jeu de coupe

Veillez procéder selon les instructions suivantes (figures 19-21). La cheville d'arrêt (13) doit être encliquetée. En actionnant prudemment la pompe, faites sortir le poinçon et arrêtez la pompe peu avant que le poinçon rentre dans la matrice. Dévissez la vis (8) et remontez la matrice sur le poinçon. Continuez à sortir le piston et laissez revenir la matrice par le porte-matrice (2). Réglez correctement le jeu de coupe en tournant légèrement la matrice (figure 21).

Fixez à nouveau la matrice et rentrez le piston.

Fig. 19

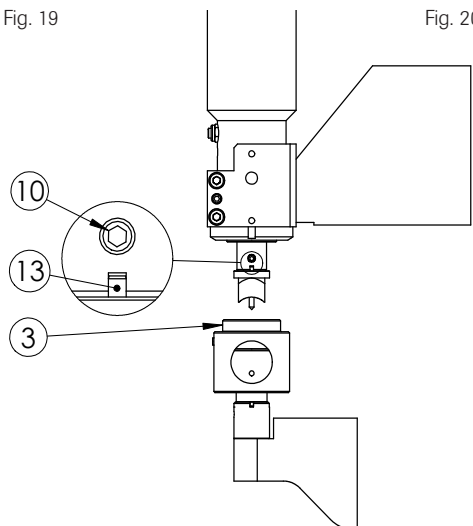


Fig. 20

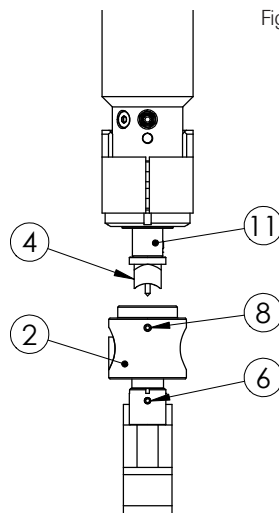
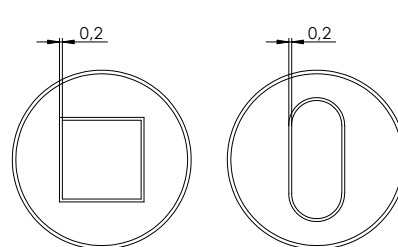


Fig. 21



7. Mode d'emploi pour la perforation

Insérez et ajustez la pièce à perforer entre le poinçon et la matrice. Actionnez la pompe hydraulique pour la perforation. Après le poinçonnage, déchargez la pompe de façon à ce que le piston recule. Enlevez les déchets du poinçonnage de l'étrier de poinçonnage (s'ils ne tombent pas automatiquement).

ATTENTION : pour les matrices avec un diamètre extérieur de 40 mm, les déchets de poinçonnage tombent jusqu'à un diamètre de 22 mm, tandis que pour les matrices avec un diamètre extérieur de 50 mm à 28 mm, les déchets tombent de la matrice automatiquement.

Les déchets de poinçonnage plus grands doivent être enlevés de la matrice après chaque poinçonnage.

8. Caractéristiques techniques

Utilisable pour :	emporte-pièce rond jusqu'à un $\varnothing$ de 40,5 mm emporte-pièce carré 25,4 mm emporte-pièce rectangulaire jusqu'à une diagonale de 36 mm
Epaisseur de tôle maxi. :	acier 2 mm acier inox 1,5 mm aluminium 3 mm
Profondeur d'usinage utile :	300 mm
Butée réglable en longueur :	réglable des deux côtés du cylindre de 37 à 500 mm
Butée réglable en profondeur :	réglable de 5 à 300 mm
Butée de positionnement :	réglable sans jeu par l'échelle de 30 à 100 mm
Implantation pour nez de fixation :	$\varnothing$ 13 mm
Effort de découpe maxi. :	manuel 45 kN hydraulique avec affichage du centre de perforation 48 kN
Course du cylindre :	42 mm (1,65 inch)
Raccord hydraulique :	variante hydraulique et avec affichage du centre de perforation pour électrohydraulique ou pneumatique-hydraulique avec 450 bar
Poids :	env. 69 kg (152.12 lbs)

9. Accessoires / Pièces de rechange

Désignation	Référence
Porte-matrice matrices ø 40 mm	2680-0340-00-00
Porte-matrice matrices ø 50 mm	2680-0350-00-00
Adaptateur (pointe de centrage à ressorts) *	2661-0314-00-00
Emporte-pièce carré 22,2 x 22,2	2661-0422-20-00
Emporte-pièce carré 25,4 x 25,4	2661-0425-40-00
Pied support	2662-0800-01-00
Emporte-pièce rond	voir www.haewa.de
Extracteur	voir www.haewa.de
Pompe électrohydraulique 0380	2611-0380-00-00
Pompe électrohydraulique 0220	2611-0220-00-00
Pompe pneumatique hydraulique	2612-7500-00-00
Cylindre hydraulique	2662-7100-81-05
Butée réglable en longueur et en profondeur	2662-0700-02-00
Butée de positionnement	2662-0750-02-00
Butée rabattable gauche	2662-0701-01-00
Butée rabattable droite	2662-0701-02-00
Aide de réglage laser en 2 parties	2600-2000-30-00

* la pointe de centrage à ressorts doit être enlevée lorsque vous travaillez avec l'affichage central de perforation laser.

10. Inspection / Entretien / Nettoyage

Lors d'un montage ou d'un remplacement de pièces, n'utilisez que des pièces de rechange d'origine hawa. Pour pouvoir identifier ces pièces de rechange, il faut absolument indiquer la référence de l'article (si celle-ci est connue) et son numéro de série (voir étiquette machine).

- La Quick-Press 300 fonctionne en majeure partie sans entretien.
- Vérifiez les points suivants dans des intervalles réguliers :

Avant de commencer votre travail :

- Une fuite au cylindre, aux raccords et au flexible hydraulique

Une fois par semaine :

- Contrôle optique et vérification des fonctionnalités de la machine

Une fois par mois :

- Les raccords à vis en fonction de leur fonction. Par exemple et un léger autoblocage pour les butées rabattables

Nettoyez la machine, huilez ou graissez les parties zinguées à des intervalles réguliers.

Les chiffons imprégnés d'huile et l'huile hydraulique sont des déchets spéciaux qui sont à éliminer correctement en fonction de la loi en vigueur.

11. Pannes et service après-vente

En cas de pannes de fonctionnement, veuillez prendre contact avec notre filiale locale ou avec notre usine. Dans la majorité des cas, nous pourrions vous donner des informations utiles pour une petite réparation réalisée par vos soins directement sur le site.

Si une réparation plus importante s'avérerait nécessaire, celle-ci devra être effectuée par notre service après-vente. Si vous procédez vous-même à ce type de réparation, la société hawa ne saura être tenue responsable des détériorations qui en découleront et ne prendra en aucun cas la réparation en charge dans le cadre de la garantie.

hawa GmbH
Industriestraße 12
D 88489 Wain
Tel. +49 7353 98460
Fax +49 7353 1050
info@haewa.de
www.haewa.de

D 08451 Crimmitschau

Sachsenweg 3
Tel. +49 3762 95271/2
Fax +49 3762 95278
vertrieb.c@haewa.de

D 47167 Duisburg

Gewerbegebiet Neumühl
Theodor-Heuss-Str. 128
Tel. +49 203 346530
Fax +49 203 589785
vertrieb.d@haewa.de

D 63477 Maintal

Dörnigheim
Carl-Zeiss-Straße 7
Tel. +49 6181 493031
Fax +49 6181 494003
vertrieb.rm@haewa.de

A 4020 Linz

Schmachtl GmbH
Pummererstraße 36
Tel. +43 732 76460
Fax: +43 732 785036
office.linz@schmachtl.at

CH 8967 Widen

hawa (Schweiz) ag
Gyrenstrasse 5a
Tel. +41 43 3662222
Fax +41 43 3662233
info@haewa.ch

DK 6400 Sonderborg

Eegholm A/S
Grundtvigs Allé 165 - 169
Tel. +45 73 121212
Fax: +4573 121213
eegholm@eegholm.dk

E 48450 Etxebarri

hawe ibérica, s.l.
Poligono Leguizamón
Calle Guipuzcoa, Pab.9
Tel. +34 944 269521
Fax: +34 944 261087
hawe@ctv.es

F 67600 Sélestat

hawa France Sarl
22, Rue Roswag
Tel. +33 6 72713309
info@haewa.fr

I 88489 Wain

hawa Italia
Industriestraße 12
Tel. +49 7353 9846115
Fax +49 7353 1050
info@haewa.it

NL 7500 AC Enschede

hawa Nederland B.V.
Postbus 136
Tel. +31 53 4321835
Fax +31 53 4303414
info@haewa.nl

SE 88489 Wain

hawa Schweden
Industriestraße 12
Tel. +49 7353 98460
Fax +49 7353 1050
info@haewa.se

SE 192 79 Sollentua

(only for tools)
Nelco Contact AB
Bergkällawägen 29
Tel. + 46 8 7547040
Fax +46 8 7548051
info@nelco.se

USA Duluth, GA 30097

haewa Corporation
3768 Peachtree Crest Drive
Tel. +1 770 9213272
Fax +1 770 9212896
info@haewa.com

RUS 88489 Wain

hawa Russland
Industriestraße 12
Tel. +49 7353 9846 169
Fax +49 7353 1050
edgar.getz@haewa.de



SCHRANKSYSTEME



X-FRAME



GEHÄUSE



ZUBEHÖR



KLIMATISIERUNG



LEITUNGSKANÄLE



SONDERBAUTEN



WERKZEUGE