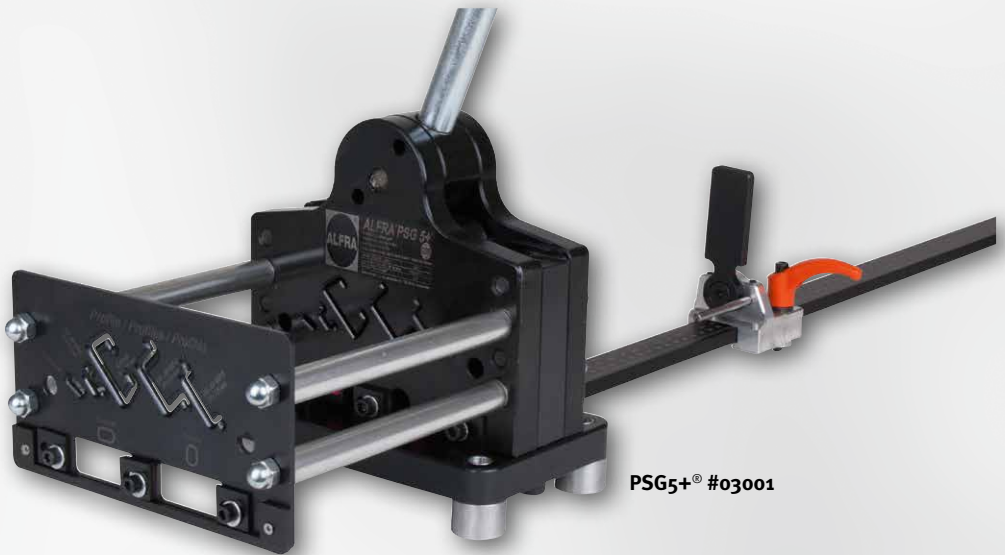


ALFRA PROFILSCHIENENSCHNEID- UND STANZGERÄT PSG5+®



Passion for Tools

- ⒹE PROFILSCHIENENSCHNEID- UND STANZGERÄT PSG5+®
- ⒺN DIN-RAIL CUTTING PUNCHING MACHINE PSG5+®
- ⒻR APPAREIL À COUPER ET À POINÇONNER DES „RAILS DIN“ PSG5+®



PSG5+® #03001

DE INHALTSVERZEICHNIS 4 - 5

Profilschienenschneid- und Stanzgerät® PSG5+®

Explosionszeichnung, Bestimmungsgemäße Verwendung 4
Ersatzteilliste 5

! Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung lesen und aufbewahren! !

EN CONTENTS 6 - 7

DIN-Rail Cutting and Punching Machine PSG5+®

Exploded drawing, Specified Conditions of Use, Operation 6
Spare Parts List 7

! Before use please read and save these instructions! !

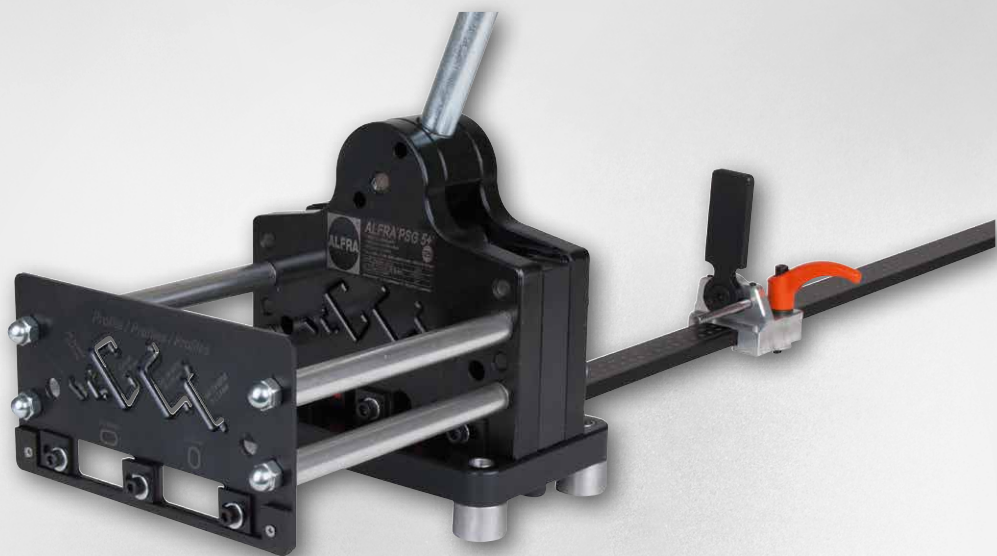
FR TABLE DES MATIÈRES 8 - 9

Appareil à couper et à poinçonner des „Rails DIN“ PSG5+®

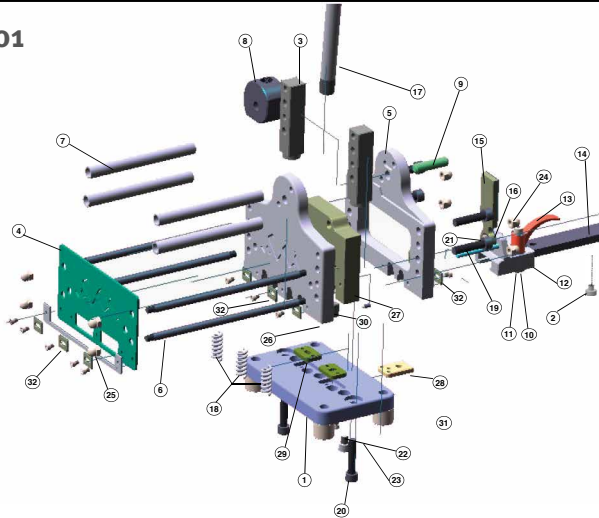
Utilisation conforme, mise en service, vue éclatée 8
Nomenclature des pièces de rechange 9

! À lire avant la mise en service puis à conserver! !

PSG5+® #03001



Art.-Nr. 03001



BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG

Das ProfilschienenSchneid- und Stanzgerät® ist bestimmt zum Schneiden und Stanzen von Profilschienen.

INBETRIEBNAHME

Dieses Gerät ist betriebsfertig und benötigt nahezu keine Wartung.

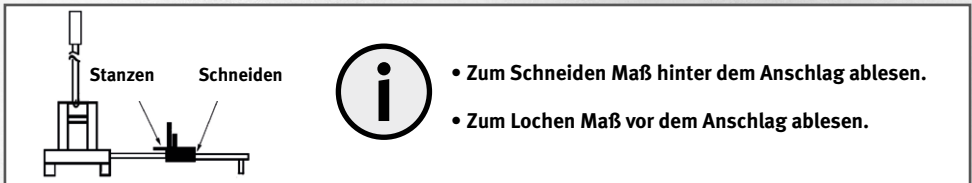
Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen schrauben Sie es fest auf einen Tisch oder eine Werkbank.

Montieren Sie die Maßbandschiene mit den zwei Inbusschrauben. Die Maßbandschiene dient zur

Längenbestimmung der entsprechenden Profilschienen. Schrauben Sie den Handhebel in das vorgesehene Loch im Exzenter. Um zu Stanzen oder zu Schneiden ziehen Sie den Handhebel nach unten.

Die Querlochung ist mit dem Achsabstand 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 durch Verschmutzung verklemt, kann sie zum Reinigen demontiert werden. Lösen Sie hierzu die Schrauben in der Grundplatte und nehmen Sie diese ab. Es ist darauf zu achten, dass die Schrauben gleichmäßig gelöst werden, da die Grundplatte unter Federspannung steht. In der Grundplatte können durch Lösen der Schrauben die Matrizen für Lang- und Querloch ausgetauscht werden.

Die Quer- und Langlochstempel können durch Demontieren der drei Federn im Oberteil und der Scherplatte und durch Lösen der Schrauben ausgetauscht werden.

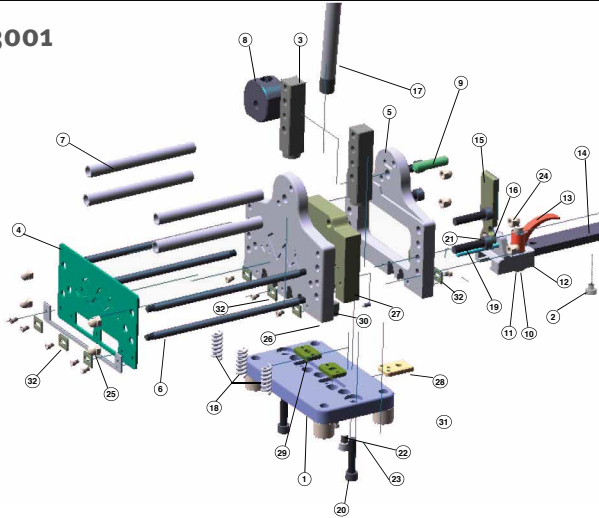


- Demontage und Montage sollten nur von einem qualifizierten Facharbeiter durchgeführt werden.
- Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Alle Teile sind gründlich zu reinigen und einzufetten.

STÜCKLISTE PSG5+®

Position	Menge	Beschreibung
1	1	Grundplatte
2	1	Lineal Fuß
3	2	Seitenteil
4	1	Führungsplatte
5	1	Rückplatte
6	4	Gewindestange
7	4	Blendrohr
8	1	Exzenter
9	1	Exzenterwelle
10	1	Klemmscheibe
11	1	Zylinderstift
12	1	Anschlagschieber
13	1	Klemmhebel
14	1	Anschlagschiene mit Maßband
15	1	Anschlagklappe
16	1	Bremsscheibe
17	1	Handhebel
18	2	Druckfeder
19	2	Zylinderschraube
20	4	Zylinderschraube
21	1	Senkkopfschraube
22	1	Unterlegscheibe
23	1	Zylinderschraube
24	1	Mutter
25	4	Hutmutter
26	1	Frontplatte
27	1	Scherplatte
28	1	Linealplatte
29	2	Matritze 12 x 6,4 mm
30	2	Stempel 12 x 6,4 mm
31	4	Standfuß
32	10	Positionierungsbleche

Prod.-No. 03001



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.

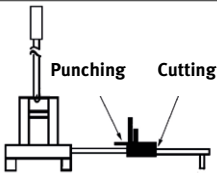
Fasten the length fence with two screws.

The length fence is used to determine the appropriate length of the DIN-rails you want to cut. Screw the lever in the provided hole of the eccentric.

To punch or to cut pull down the lever.

The transverse holes are preset by the center-distance.

Longitudinal holes are made by adjusting the tape measure to the mark „Stanzen“ (punching).



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

In case the shear plate jams because of soiling, it can be disassembled for cleaning.

For this, loosen the two screws on the base plate and take it off.

Pay attention to loosen the screws simultaneously as the base plate stands under spring pressure.

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

The longitudinal and transverse punches can be exchanged by disassembling the three springs and the shear plate and by loosening the screws.

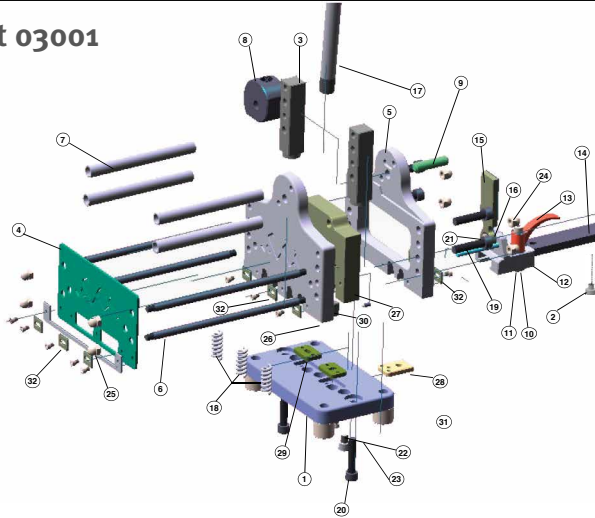


- Disassembly and reassembly must be done by qualified staff only.
- Reassembly is made in reverse order.
- All parts must be carefully cleaned and greased.

SPARE PARTS LIST PSG5+®

Position	Quantity	Description
1	1	Base plate
2	1	Ruler Foot
3	2	Side part
4	1	Leading plate
5	1	Rear part
6	4	Threaded bar
7	4	Blind pipe
8	1	Eccentric
9	1	Eccentric shaft
10	1	Clamping plate
11	1	Cylindrical pin
12	1	Bedstop slide
13	1	Clamp lever
14	1	Tape measure
15	1	Bedstop flap
16	1	Friction plate
17	1	Lever
18	2	Pressure spring
19	2	Hexagon socket screw
20	4	Hexagon socket screw
21	1	Countersunk head screw
22	1	Shim
23	1	Hexagon socket screw
24	1	Screw nut
25	4	Cover nut
26	1	Front plate
27	1	Shear plate
28	1	Ruler plate
29	2	Die 12 x 6.4 mm
30	2	Punch 12 x 6.4 mm
31	4	Pedestal
32	10	Positioning laminations

N°de produit 03001



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.

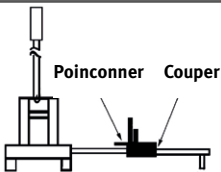
L'actionnement de l'appareil se fait par le levier.

La règle doit être fixée sur l'appareil par les deux vis, 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.

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 derriere la butée.
- Pour poinçonner lire devant la butée.

Si la plaque de coupe est coincée à cause de saleté vous pouvez la démonter pour la nettoyer.

SVP dévisser les vis dans le support de base et mettez la à coté.

Veillez à ce que les vis sont devisées régulièrement, puisque le support de base est sous pressions des ressorts. En devisant les vises dans le support de base vous pouvez changez les matrices longitudinal et transversale. Les poinçons longitudinal et transversale peuvent être changés en démontant les trois ressorts dans la partie supérieure et de la plaque de coupe en devisant les vises.



- Le démontage et montage doit être effectué uniquement par une personne qualifié.
- Le montage est fait dans l'ordre inverse du démontage.
- Toutes les pièces sont bien a nettoyer et a graissé.

PIÈCES DE RECHANGE PSG 5+®

Position	Quantité	Description
1	1	Plaque de base
2	1	Pied de la règle
3	2	Pièce latérale
4	1	Plaque de guidage
5	1	Plaque arrière
6	4	Tige filetée
7	4	Tuyau
8	1	Excentrique
9	1	Arbre d'excentrique
10	1	Plaquette de serrage
11	1	Cheville cylindrique
12	1	Glisseur d'arrêt
13	1	Levier de serrage
14	1	Barre d'arrêt avec mètre-ruban
15	1	Clapet d'arrêt
16	1	Disque de frein
17	1	Levier
18	2	Ressort de pression
19	2	Vis cylindrique
20	4	Vis cylindrique
21	1	Vis à tête goutte-de-suif
22	1	Rondelle
23	1	Vis cylindrique
24	1	Écrou
25	4	Écrou borgne
26	1	Plaque avant
27	1	Plaque de cisaillement
28	1	Plaque de la règle
29	2	Matrice 12 x 6,4mm
30	2	Poinçon 12 x 6,4 mm
31	4	Support
32	10	Tôles de positionnement



Passion for Tools

