



DOME LOUVER PUNCHES

SPECIFICATIONS

Shearing Capacity (gauge)	16 gauge
Material	Hardened steel
Blade Type	Punching
Blade Material	Tool steel (T10)

INTRODUCTION

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

The Dome Louver Punches fit the 10 Ton Hydraulic Bench Press (SKU 8836181) and the 3 Ton Multi-Function Fabrication Press (SKU 8835548).

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

SAFETY

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

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

UNPACKING

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

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

ASSEMBLY/INSTALLATION

The lower die come preassembled.

PUNCH INSTALLATION

1. Insert the bottom die into the working table. Secure with two M10x20 hex bolts (#12) and 10 mm washers (#11) from underneath the working table. Do not fully tighten the bolts yet.
2. Insert the upper blade (#1) into the upper holder's slot. Insert the M8 x 20 screws through the bolt holes.
3. Push the pressing plate assembly (#4, 5, 6 and 10) onto the protruding bolts. Secure each bolt with a nut.
4. Lower the ram until the upper and lower dies are almost touching. Adjust the lower die's orientation until the upper die fits within the lower die. Tighten the hex bolts (#12) to secure the lower die.

OPERATION

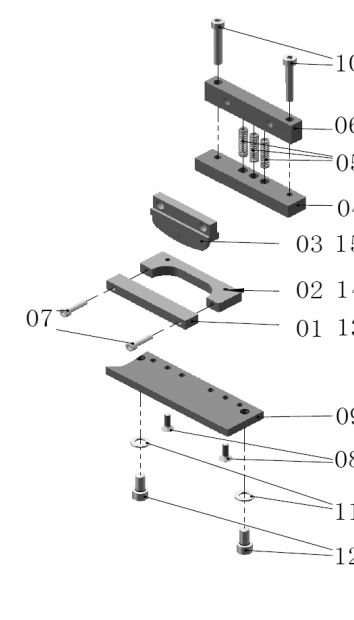
1. Spread a thin layer of cutting oil on the upper and lower die.
2. Lay the metal sheet across the lower die.
3. Retain hold of the metal sheet and lower the ram until the pressing plate holds the workpiece in place.
4. Apply constant pressure to the ram until the louver is formed. Hold the metal sheet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

CARE & MAINTENANCE

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

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

PARTS BREAKDOWN



#	DESCRIPTION	QTY
1	Lower Blade, 3 in.	1
2	'U' Lower Blade, 3 in.	1
3	Upper Blade, 3 in.	1
4	Pressing Plate	1
5	Spring	3
6	Pressing Plate Bracket	1
7	Hex Bolt M6x25	4
8	Hex Bolt M6x20	2
9	Lower Blade Base	1
10	Hex Bolt M8x50	2
11	Washer 10 mm	2
12	Screw M10x20	2
13	Lower Blade, 4 in.	1
14	'U' Lower Blade, 4 in.	1
15	Upper Blade, 4 in.	1

PRO-POINT PERSIENNE EN DÔME POINÇONS

SPÉCIFICATIONS

Capacité de cisaillement	16 calibre
Matériau	Acier trempé
Type de lame	Poinçonnage
Matériau de lame	Acier à outils (T10)

INTRODUCTION

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

Les poinçons à persienne en dôme conviennent à la presse d'établi hydraulique de 10 tonnes (UGS 8836181) et à la presse de fabrication multifonction de 3 tonnes (UGS 8835548).

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

SÉCURITÉ

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

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

DÉBALLAGE

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

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

ASSEMBLAGE/INSTALLATION

La matrice inférieure est livrée préassemblée..

INSTALLATION DE POINÇON

1. Insérez la matrice inférieure dans l'établi. Fixez-la avec deux boulons hexagonaux M10 x 20 (n° 12) et rondelles de 10 mm (n° 11) sous l'établi. Ne serrez pas complètement les boulons à cette étape.
2. Insérez la lame supérieure (n° 1) dans la fente du dispositif de retenue supérieure. Insérez les vis M8 x 20 dans les trous de boulon.
3. Poussez l'ensemble de plaque de pression (nos 4, 5, 6 et 10) dans les boulons saillants. Fixez chaque boulon au moyen d'un écrou.
4. Abaissez le vérin jusqu'à ce que les matrices supérieure et inférieure se touchent presque. Réglez l'orientation de la matrice inférieure jusqu'à ce que la matrice supérieure corresponde à la matrice inférieure. Serrez les boulons hexagonaux (n° 12) pour fixer la matrice inférieure.

UTILISATION

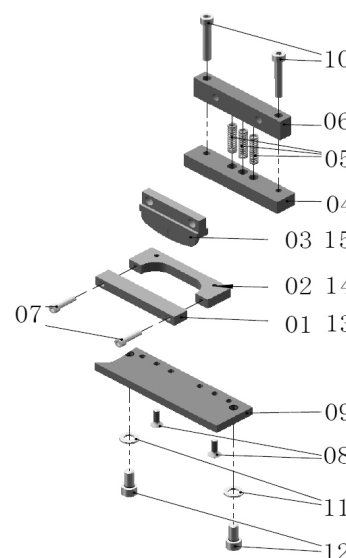
1. Appliquez une mince couche d'huile de coupe sur la matrice supérieure et inférieure.
2. Placez la feuille en métal sur la matrice inférieure.
3. Maintenez en place la feuille en métal et abaissez le vérin jusqu'à ce que la plaque de pression maintienne la pièce à travailler en place.
4. Appliquez une pression continue sur le vérin jusqu'à ce que la persienne soit formée. Retenez la feuille en métal et retirez le vérin.
5. Déplacez la feuille et répétez les étapes 2 à 4 jusqu'à ce que toutes les persiennes soient formées.
6. Enlevez l'excédent d'huile de coupe après l'opération.

SOIN ET ENTRETIEN

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

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

RÉPARTITION DES PIÈCES



N°	DESCRIPTION	QTÉ
1	Lame inférieure, 3 po	1
2	Lame inférieure en « U », 3 po	1
3	Lame supérieure, 3 po	1
4	Plaque de pression	1
5	Ressort	3
6	Support de plaque de pression	1
7	Boulon hexagonal, M6x25	4
8	Boulon hexagonal, M6x20	2
9	Base de lame inférieure	1
10	Boulon hexagonal, M8x50	2
11	Rondelle 10 mm	2
12	Vis M10x20	2
13	Lame inférieure, 4 po	1
14	Lame inférieure en « U », 4 po	1
15	Lame supérieure, 4 po	1