

ALFRA PROFILSCHIENENSCHNEID- UND STANZGERÄT PSG5+®



Passion for Tools

- DE PROFILSCHIENENSCHNEID- UND STANZGERÄT PSG5+®
- EN DIN-RAIL CUTTING PUNCHING MACHINE PSG5+®
- FR APPAREIL À COUPER ET À POINÇONNER DES „RAILS DIN“ PSG5+®
- IT MACCHINA DA TAGLIO E PUNZONATURA PSG5+®



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! !

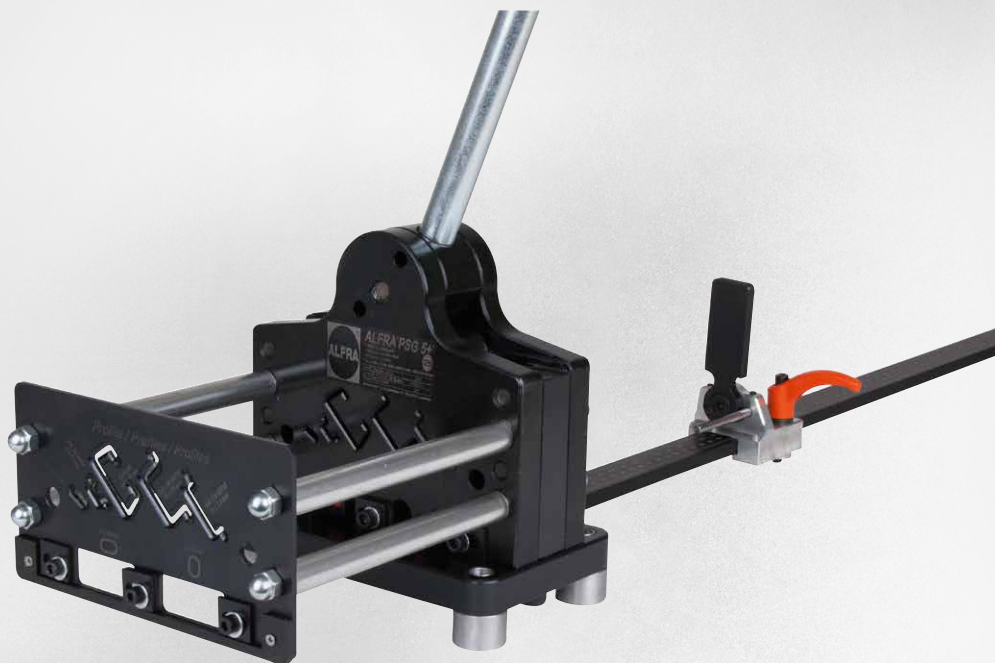
FR SOMMARIO 10 - 11

Macchina da taglio per profilati PSG5+®

Vista esplosa, Destinazione d'uso, Utilizzo 10
Elenco ricambi 11

! Leggere e conservare le istruzioni per l'uso prima dell'avvio! !

PSG5+® #03001



DE PROFILSCHIENENSCHNEID- UND STANZGERÄT® PSG5+®

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

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

INBETRIEBNAHME

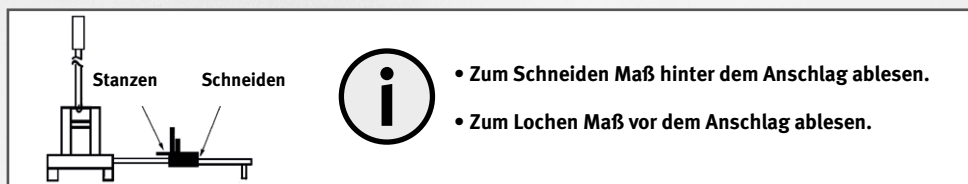
Dieses Gerät ist betriebsfertig und benötigt nahezu keine Wartung.

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

Montieren Sie die Anschlagschiene mit den zwei Inbusschrauben. Die Anschlagschiene 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.



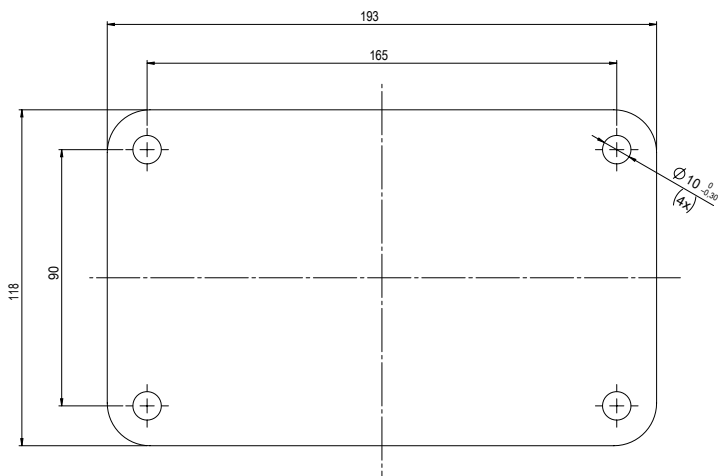
Falls sich die Scherplatte durch Verschmutzung verklemmt, kann sie zum Reinigen demontiert werden. Lösen Sie hierzu die Schrauben in der Grundplatte und nehmen Sie diese ab. Es ist darauf zu achten, dass die Schrauben gleichmäßig gelöst werden, da die Grundplatte unter Federspannung steht. In der Grundplatte 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.

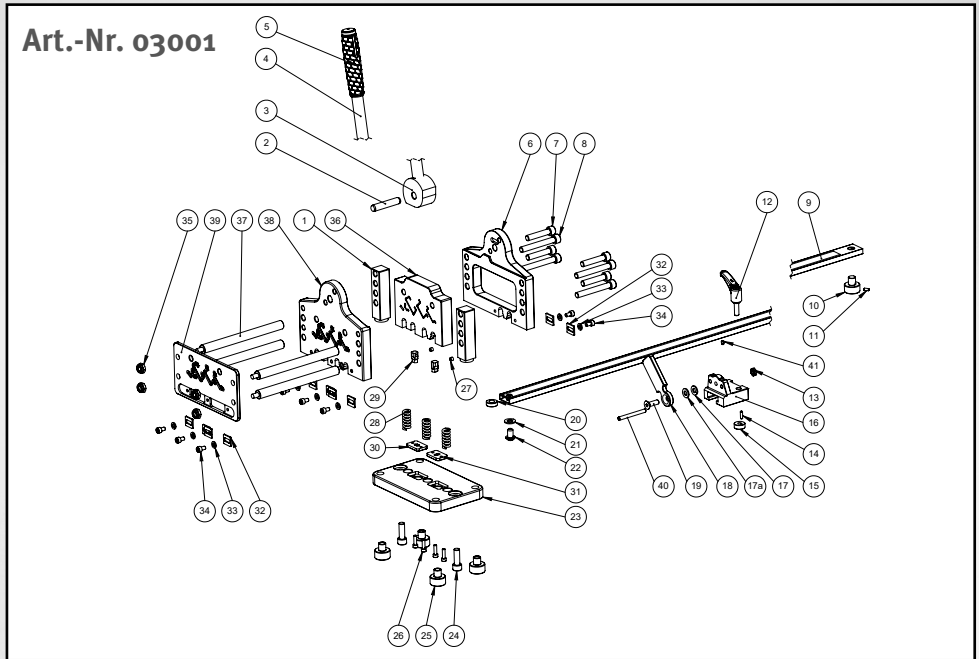


- Demontage und Montage sollten nur von einem qualifizierten Facharbeiter durchgeführt werden.
- **Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.**
- Alle Teile sind gründlich zu reinigen und einzufetten.

BOHRBILD GRUNDPLATTE



STÜCKLISTE PSG5+®



Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung	Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung
1	2	03001-005	Seitenstütze PSG5	21	1	DIN125-A10,5 A2	Scheibe
2	1	DIN EN ISO8734-12x60-m6	Zylinderstift	22	1	ISO7380-M10X16-A2	Flachrundschraube
3	1	03004-006	Exzenter B30	23	1	03001-004	Grundplatte
4	1	03004-007	Handhebelstange	24	2	DIN912-M10X30-8.8-A2K	Zylinderschraube
5	1	189414301	TPE Handgriff D25x120	25	4	03004-008	Gerätekuss D28
6	1	03001-003	Rückplatte PSG5	26	4	DIN912-M5x18-A2K	Zylinderschraube
7	4	DIN 912 M10x50-8.8-A2R	Zylinderschraube schwarz verzinkt	27	2	DIN913-M6x6-45H	Gewindestifte
8	4	DIN 912 M10x75-8.8-A2R	Zylinderschraube schwarz verzinkt	28	3	03004-015	Druckfeder D15-L35
9	1	03004-021	Anschlagschiene mit Maßskala	29	2	03001-022	Stempel
10	1	03004-033	Fuss für Anschlagschiene	30	1	03001-023	Matrize 1
11	1	03004-032	Federdruckstück	31	1	03001-023a	Matrize 2
12	1	03004-031	Klemmhebel	32	10	03001-025	Plättchen
13	1	DIN439-M8-13 A2K	Sechskantmutter flach	33	8	DIN125-A6,4-140HV-A2	Scheibe
14	1	DIN EN ISO 8734-4x14-m6	Zylinderstift	34	8	DIN912-M6x10-8.8-A2R	Zylinderschraube
15	1	03004-023	Klemmscheibe	35	4	DIN985-M8-A2	Sechskantmutter
16	1	03004-022	Anschlagschieber	36	1	03001-002	Scherplatte PSG5
17	1	DIN_PA6.6_M8x1,6	Unterlegscheibe	37	4	03004-014	Gewindestange K240 L180
17a	1	DIN988-8x14x0,3	Unterlegscheibe	38	1	03001-001	Frontplatte PSG5
18	1	03004-026	Anschlagklappe	39	1	03001-017	Führungsplatte PSG5
19	1	DIN7991-M8x25-8.8 A2K	Senkschraube	40	1	DIN EN ISO 8734-6x60-m6	Zylinderstift
20	1	03001-035	Abstandsscheibe	41	1	DIN 915 M5X16-45H	Gewindestift

EN DIN-RAIL CUTTING AND PUNCHING MACHINE PSG5+®

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.

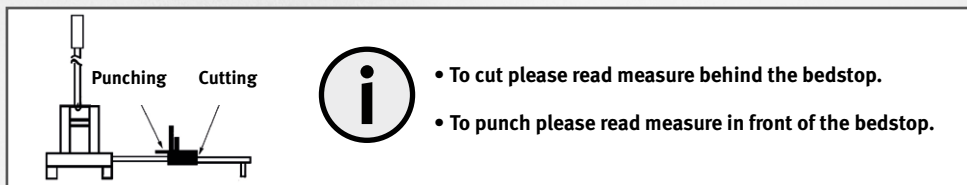
The length fence is used to determine the appropriate length of the DIN-rails you want to cut.

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).



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.

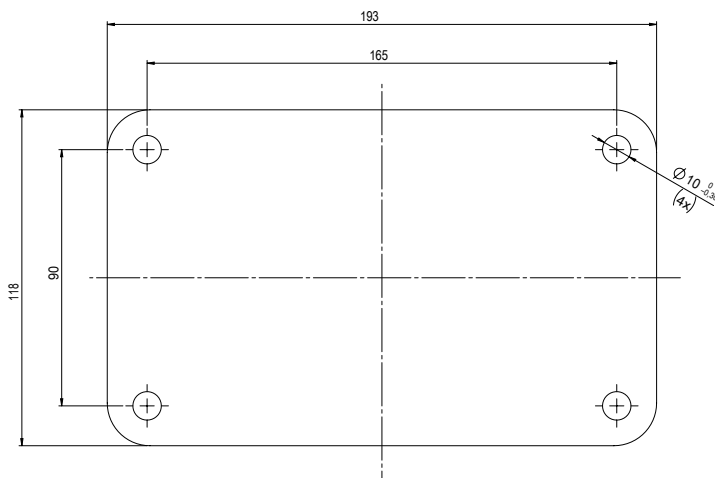
The dies for longitudinal and transverse holes, located in the base plate, can be exchanged by loosening the screws.

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

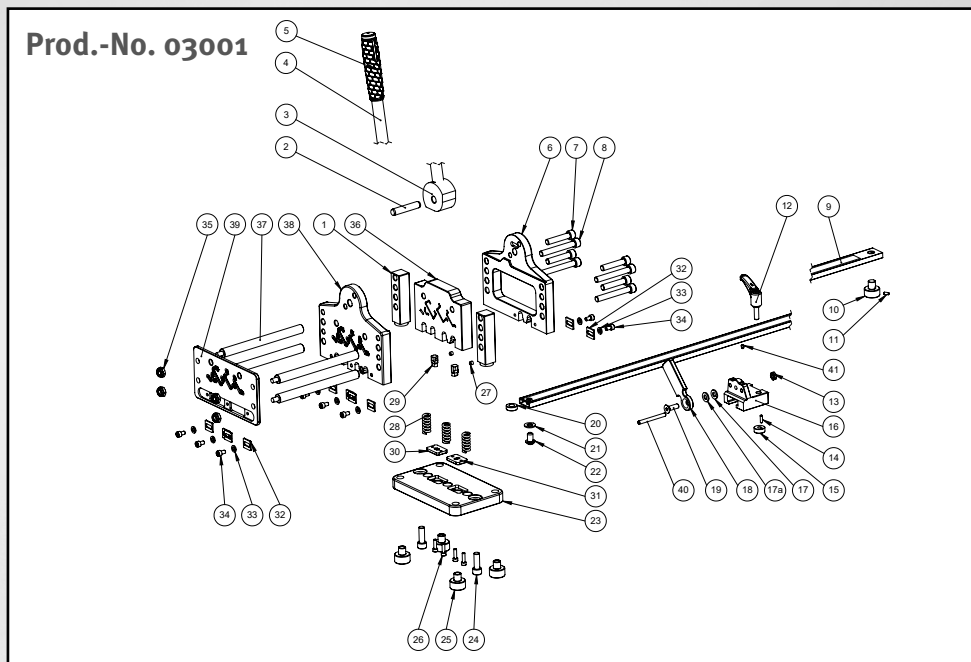


- Disassembly and reassembly must be done by qualified staff only.
- **Reassembly is made in reverse order.**
- All parts must be carefully cleaned and greased.

DRILLING PATTERN BASE PLATE



SPARE PARTS LIST PSG5+®



Pos.	Qty.	Prod.-No.	Description	Pos.	Qty.	Prod.-No.	Description
1	2	03001-005	Side support PSG5	21	1	DIN125-A10,5 A2	washer
2	1	DIN EN ISO8734-12x60-m6	Cylindrical pin	22	1	ISO7380-M10X16-A2	round head screw
3	1	03004-006	Eccentric B30	23	1	03001-004	base plate
4	1	03004-007	Hand lever rod	24	2	DIN912-M10X30-8.8-A2K	Cylinder screw
5	1	189414301	TPE Handle D25x120	25	4	03004-008	Unit base D28
6	1	03001-003	back plate PSG5	26	4	DIN912-M5x18-A2K	Cylinder screw
7	4	DIN 912 M10x50-8.8-A2R	Cylinder screw black galvanised	27	2	DIN913-M6x6-45H	Grub screw
8	4	DIN 912 M10x75-8.8-A2R	Cylinder screw black galvanised	28	3	03004-015	Pressure spring D15-L35
9	1	03004-021	Stop rail with dimension scale	29	2	03001-022	Stamp
10	1	03004-033	Foot for stop rail	30	1	03001-023	Die 1
11	1	03004-032	Spring pressure piece	31	1	03001-023a	Die 2
12	1	03004-031	clamping lever	32	10	03001-025	Platelet
13	1	DIN439-M8-13 A2K	Hexagon nuts flat	33	8	DIN125-A6,4-140HV-A2	washer
14	1	DIN EN ISO 8734-4x14-m6	Cylindrical pin	34	8	DIN912-M6x10-8.8-A2R	Cylinder screw
15	1	03004-023	Clamping washer	35	4	DIN985-M8-A2	Hexagon nuts
16	1	03004-022	Stop slide	36	1	03001-002	Shear plate PSG5
17	1	DIN_PA6.6_M8x1,6	washer	37	4	03004-014	Grub screw K240 L180
17a	1	DIN988-8x14x0,3	washer	38	1	03001-001	Front plate PSG5
18	1	03004-026	Stop flap	39	1	03001-017	Leading plate PSG5
19	1	DIN7991-M8x25-8.8 A2K	Countersunk screw	40	1	DIN EN ISO 8734-6x60-m6	Parallel pin
20	1	03001-035	Spacer washer	41	1	DIN 915 M5X16-45H	Grub screw

FR APPAREIL À COUPER ET À POINÇONNER DES „RAILS DIN“ PSG5+®

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.

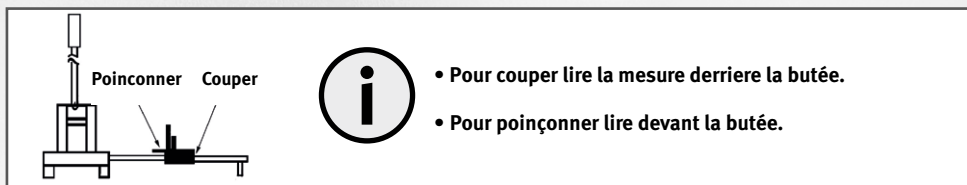
L'actionnement de l'appareil se fait par le levier.

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.



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

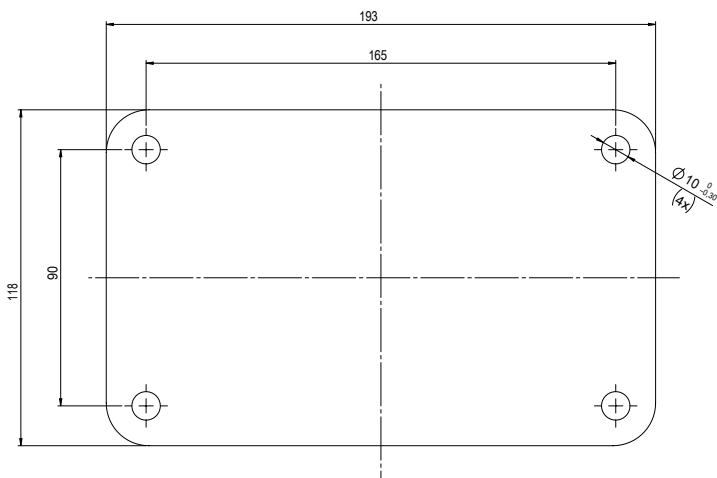
SVP dévisser les vises dans le support de base et mettez la à côté.

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 changer 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.



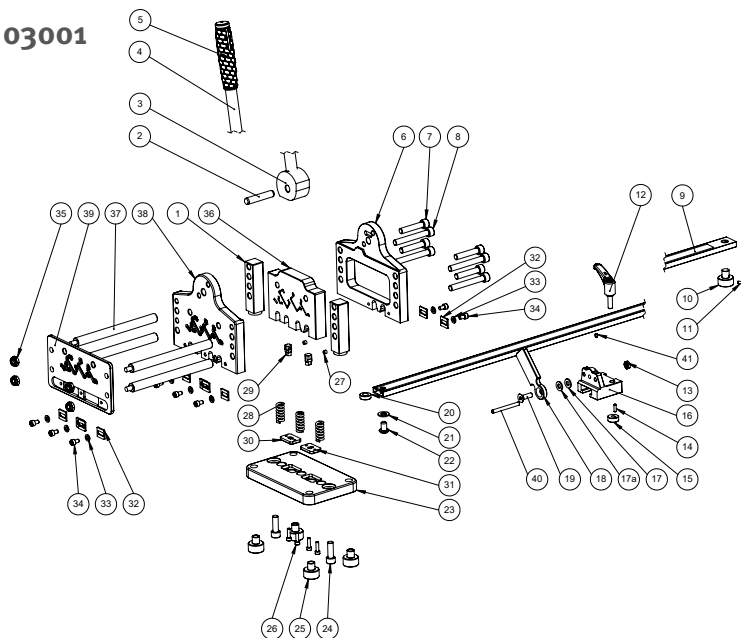
- Le démontage et montage doit être effectué uniquement par une personne qualifié.
- **Le montage est fait dans l'ordre inverse du démontage.**
- Toutes les pièces sont bien a nettoyer et a graissé.

MODÈLE DE PERÇAGE



PIÈCES DE RECHANGE PSG 5+®

N°de produit 03001



Pos.	Qty.	N°de produit	Description	Pos.	Qty.	N°de produit	Description
1	2	03001-005	support latéral PSG5	21	1	DIN125-A10,5 A2	Rondelle
2	1	DIN EN ISO8734-12x60-m6	goupille cylindrique	22	1	ISO7380-M10X16-A2	vis à tête plate
3	1	03004-006	Eccentric B30	23	1	03001-004	Plaque de base
4	1	03004-007	ège de levier à main	24	2	DIN912-M10X30-8.8-A2K	vis cylindrique
5	1	189414301	TPE Poignée D25x120	25	4	03004-008	base de l'appareil D28
6	1	03001-003	Plaque arrière PSG5	26	4	DIN912-M5x18-A2K	vis cylindrique
7	4	DIN 912 M10x50-8.8-A2R	vis cylindrique noir-gal- vanisé-	27	2	DIN913-M6x6-45H	Goujon fileté
8	4	DIN 912 M10x75-8.8-A2R	vis cylindrique noir-gal- vanisé-	28	3	03004-015	Ressort à pression en haut D15-L35
9	1	03004-021	Barre d'arrêt avec mètre-ruban	29	2	03001-022	Poinçon
10	1	03004-033	pied pour l'arrêt	30	1	03001-023	Matrice 1
11	1	03004-032	Pièce de pression à ressort	31	1	03001-023a	Matrice 2
12	1	03004-031	Levier de serrage	32	10	03001-025	tuile
13	1	DIN439-M8-13 A2K	Écrous hexagonaux plats	33	8	DIN125-A6,4-140HV-A2	Rondelle
14	1	DIN EN ISO 8734-4x14-m6	goupille cylindrique	34	8	DIN912-M6x10-8.8-A2R	vis cylindrique
15	1	03004-023	Levier de serrage D20	35	4	DIN985-M8-A2	Écrou hexagonal
16	1	03004-022	Glisseur d'arrêt	36	1	03001-002	Plaque de cisaillement PSG5
17	1	DIN_PA6.6_M8x1,6	Rondelle	37	4	03004-014	Tige filetée K240 L180
17a	1	DIN988-8x14x0,3	Rondelle	38	1	03001-001	Plaque avant PSG5
18	1	03004-026	Clapet d'arrêt	39	1	03001-017	Plaque de guidage PSG5
19	1	DIN7991-M8x25-8.8 A2K	Vis à tête fraisée	40	1	DIN EN ISO 8734-6x60-m6	Goupille cylindrique
20	1	03001-035	espaceur	41	1	DIN 915 M5X16-45H	Goujon fileté

IT MACCHINA DA TAGLIO PER PROFILATI CON PUNZONATRICE® PSG5+®

DESTINAZIONE D'USO

Macchina da taglio per profilati con punzonatrice® è destinata al taglio di guide metalliche.

UTILIZZO

Questo dispositivo è pronto per l'uso e non richiede quasi nessuna manutenzione.

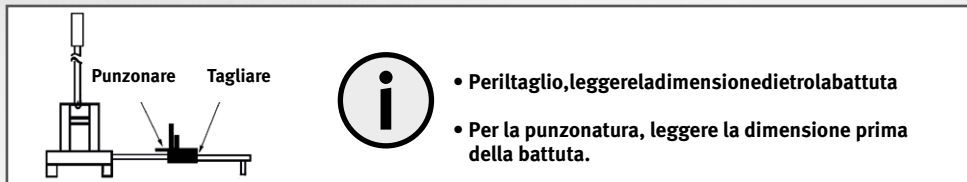
Prima di mettere in funzione l'apparecchio, avvitarlo saldamente su un tavolo o un banco da lavoro.

Montare la guida del righello con le due viti a brugola. La guida del righello viene utilizzata per determinare

la lunghezza delle guide profilate corrispondenti. Avvitare la Leva a mano nel foro previsto nell'Eccentrico.

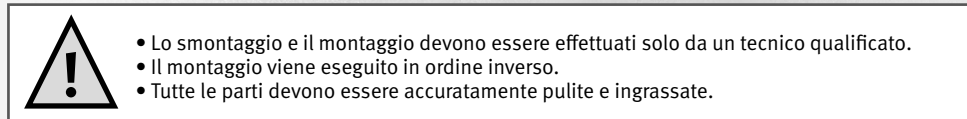
Per punzonare o tagliare, tirare la Leva a mano verso il basso. Il foro trasversale è specificato con l'interasse.

La perforazione longitudinale viene effettuata regolando la battuta sul punto della guida del righello contrassegnata con la scritta

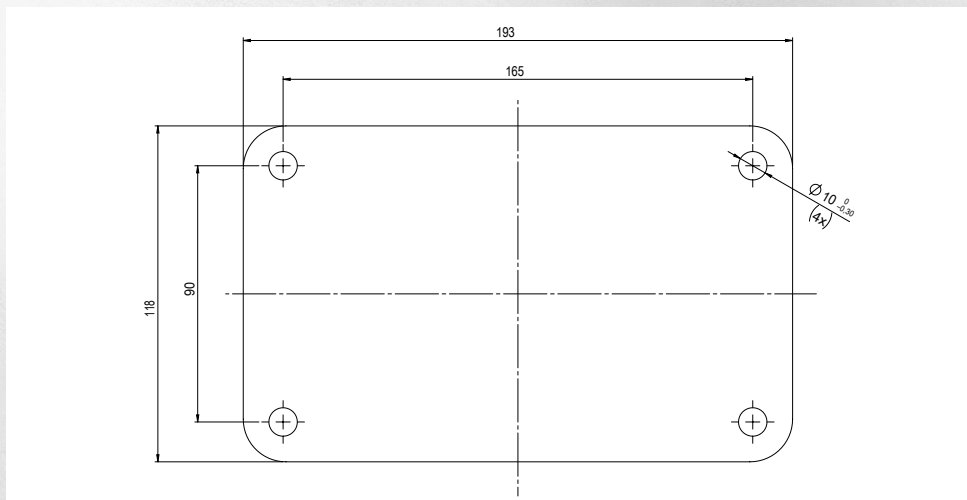


Se la Piastra di taglio si inceppa a causa dello sporco, può essere smontata per la pulizia. Per fare questo, allentare le viti della base e rimuoverla. Assicurarsi che le viti siano allentate in modo uniforme, poiché la base della Piastra è sotto tensione elastica. Allentando le viti della base si possono sostituire le matrici per il foro longitudinale e trasversale.

I punzoni a foro trasversale e longitudinale possono essere sostituiti smontando le tre molle nella parte superiore e la Piastra di taglio e allentando le viti.

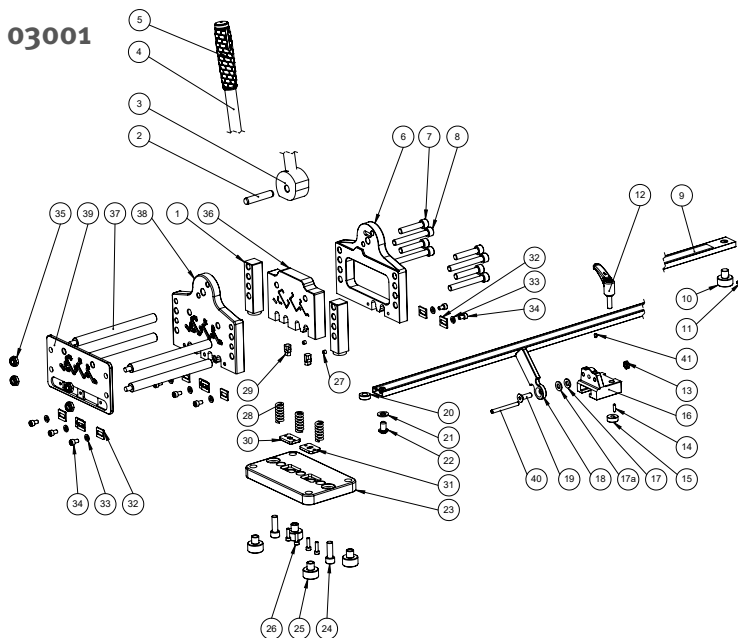


SCHEMA DI FORATURA PIASTRA DI BASE



ELENCO DEI RICAMBI PSG5+®

Art.-Nr. 03001



Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung	Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung
1	2	03001-005	Supporto laterale	21	1	DIN125-A10,5 A2	Rondella
2	1	DIN EN ISO8734-12x60-m6	Perno di fissaggio	22	1	ISO7380-M10X16-A2	Vite a testa cilindrica
3	1	03004-006	Eccentrico B30	23	1	03001-004	Piastra di base
4	1	03004-007	Asta della leva manuale	24	2	DIN912-M10X30-8.8-A2K	Vite a testa cilindrica
5	1	189414301	TPE Maniglia D25x120	25	4	03004-008	Base del dispositivo D28
6	1	03001-003	Pannello posteriore PSG5	26	4	DIN912-M5x18-A2K	Vite a testa cilindrica
7	4	DIN 912 M10x50-8.8-A2R	Vite a testa cilindrica nero galvanizzato	27	2	DIN913-M6x6-45H	Viti di fissaggio
8	4	DIN 912 M10x75-8.8-A2R	Vite a testa cilindrica nero galvanizzato	28	3	03004-015	Molla a pressione D15-L35
9	1	03004-021	Guida di arresto con scala dimensionale	29	2	03001-022	Timbro
10	1	03004-033	Piede per guida d'impatto	30	1	03001-023	Morire 1
11	1	03004-032	Pezzo di pressione a molla	31	1	03001-023a	Morire 2
12	1	03004-031	Leva di serraggio	32	10	03001-025	Piastrina
13	1	DIN439-M8-13 A2K	Dadi esagonali piatti	33	8	DIN125-A6,4-140HV-A2	Rondella
14	1	DIN EN ISO 8734-4x14-m6	Perno di fissaggio	34	8	DIN912-M6x10-8.8-A2R	Vite a testa cilindrica
15	1	03004-023	Rondella di serraggio	35	4	DIN985-M8-A2	Dadi esagonali
16	1	03004-022	Arresto dello scorrimento	36	1	03001-002	Piastra di taglio PSG5
17	1	DIN_PA6.6_M8x1,6	Rondella	37	4	03004-014	Asta filettata K240 L180
17a	1	DIN988-8x14x0,3	Rondella	38	1	03001-001	Pannello frontale PSG5
18	1	03004-026	Limbo di arresto	39	1	03001-017	Piastra guida PSG5
19	1	DIN7991-M8x25-8.8 A2K	Vite a testa svasata	40	1	DIN EN ISO 8734-6x60-m6	Perno di fissaggio
20	1	03001-035	Rondella distanziatrice	41	1	DIN 915 M5X16-45H	Vite di fissaggio



Passion for Tools

