



FOR MAKERS. SINCE 1957.

WERKZEUGE UND WERKZEUGERSATZTEILE

Tooling and Tooling Spares
Outils et pièces de rechange
Utensili e pezzi di ricambio
Útiles y piezas de recambio



KF 170 PD



Distributed by: **Trick-Tools.com**

Trick-Tools
75 Truman Road
Pella, IA 50219

Phone: 1-877-VAN-SANT
E-mail: sales@trick-tools.com



Here at Trick Tools we believe that our customers deserve the best value in their tool and equipment purchases. We are constantly at work searching out a variety of high quality, high performance tools to offer at the best prices possible. Our commitment to you is that we will not offer "cheap junk" anywhere on our website. You, the customer, help us to evaluate our products constantly and as soon as an ongoing quality issue is uncovered we will correct it or discontinue that product immediately. We hope to earn your continued trust.

DFW 1 K		Bestell-Nr Order no. No. de commande	Dimension (mm)	kg	Leistung / Capacity / Capacité max. (mm)		
		012.090.0045	-	0,5	Stahl / Steel / Acier (~400 N/mm ²)	Inox. 18/8 (~600 N/mm ²)	Aluminium (~250 N/mm ²)

Clinch-Werkzeugträger Typ DFW 1 K

Leicht auswechselbare Werkzeugträger für Stempel und Matrizen, komplett mit Abstreifern.

Clinching Tool Holder type DFW 1 K

Easily interchangeable holders for clinching inserts (punches and dies), complete with strippers.

Support poinçon/matrice type DFW 1 K

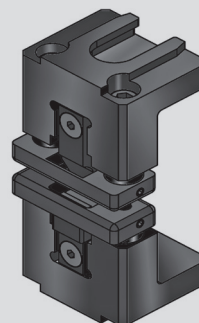
Changement rapide et facile des portes-outils pour poinçons et matrices, complet avec des éjecteurs.

Porta utensili per clinciatura tipo DFW 1 K

Cambio rapido e facile del portautensili per punzoni e matrici, completo di estrattori.

Portaherramientas de clinchado tipo DFW 1 K

Troca rápida e facilitada da porta ferramenta para punção e matriz, completo com separador.



Nicht im Dauerhubmodus einsetzbar!

Not to be used in continuous mode!

Ne pas utiliser en course continue!

Für die Auswahl der richtigen Stempel und Matrizen fordern Sie bitte entsprechende Auswahlta-bellen und Informationen an.

Kindly request selection charts and additional information to select the correct punches and dies for clinching.

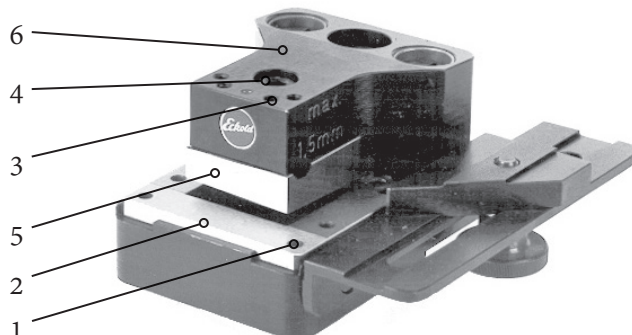
Demandez nous notre tableau de sélection pour déterminer les poinçons et matrices en fonction de vos assemblages.

Per una corretta installazione del punzone e della matrice, vi preghiamo di fare riferimento alle tabelle informative.

Para realizar la correcta selección del punzón y matriz, soliciten las correspondientes tablas.

Bezeichnung Description Désignation	Denominazione Denominacion	Dimension / Typ Dimension / Type Dimensione / Tipo Dimensión / Tipo	Ident.-No (Für D/NL)	Artikel Nr. Order No. No. de commande No. per l'ordine No. de pieza
Clinch-Werkzeugträger Clinching Tool Holder Support poinçon/matrice	Porta utensili per clinciatura Portaherramientas de clinchado	DFW 1 K	0000 008 0062	012.090.0045

Anleitung zum Auswechseln und Einrichten des Messersatzes beim ECKOLD Ausschnidwerkzeug ASW 42
Instruction Chart for changing and adjusting of Die Plate and Knife on ECKOLD Notching Tool ASW 42
Instruction pour le changement et l'ajustage de couteau et plaque de découpage de l'outil à gruger ASW 42
Indicazioni per sostituire e regolare la matrice e la lama tranciatrice dell'utensile per tranciare ASW 42



A) Demontage

1. Werkzeug aus dem Kraftformer ausbauen
2. 6 Zylinderschrauben (1) herausdrehen.
3. Schneidplatte 3-teilig (2) abnehmen.
4. 4 Gewindestifte (3) 1 mm herausdrehen.
5. Zylinderschraube (4) herausdrehen.
6. Messer (5) abnehmen.

B) Montage

7. Neues Messer (5) einlegen und festhalten, so dass die Kanten 1 mm über dem Messerträger (6) herausragen.
8. Zylinderschraube (4) eindrehen, bis Messer leicht anliegt.
9. Neue Schneidplatte 3-teilig (2) einlegen.
10. 6 Zylinderschrauben (1) eindrehen und anziehen.
11. Werkzeug in Schraubstock spannen und zusammendrücken, bis das Messer (5) ganz in der Schneidplatte (2) liegt.
12. Messer (5) bis auf 0, 1 mm Distanz an die vordere Schnittkante vorschieben.
13. Zylinderschraube (4) fest anziehen.
14. 4 Gewindestifte (3) leicht anziehen.
15. Werkzeug in den Kraftformer einbauen und beim 1. Schnitt überprüfen, ob das Werkzeug einwandfrei schneidet.

A) Dismantling

1. Take tool out of Kraftformer machine.
2. Remove the six cylindrical screws (1).
3. Take off all three parts of die plate (2).
4. Loosen the four threaded pins (3) by 1 mm.
5. Remove cylindrical screw (4).
6. Take off the knife (5).

B) Mounting

7. Insert new knife (5) into tool and hold it in a way that the edges jut out by 1 mm over edges of knife support (6).
8. Fasten cylindrical screw (4) a bit so that the knife is just touching the knife support (6).
9. Insert the three parts of the new die plate (2).
10. Screw in and tighten all six cylindrical screws (1).
11. Clamp tool into vice and press it together so that knife (5) is completely between die plate (2).
12. Push knife forward until a distance of 0.1 mm to front cutting edge of die plate has been reached.
13. Tighten cylindrical screw (4).
14. Tighten the four threaded pins (3) lightly.
15. Insert tool into Kraftformer machine and check correct operation of tool during first cut.

A) Démontage

1. Enlever l'outil du formeur.
2. Dévisser les 6 vis cylindriques (1).
3. Oter la plaque de découpage divisée en trois (2).
4. Dévisser les 4 goupilles filettées (3) de 1 mm env.
5. Dévisser la vis cylindrique (4).
6. Oter le couteau (5).

B) Montage

7. Mettre le couteau neuf (5) et fixer de façon que le bord dépasse le support-couteau (6) de 1 mm.
8. Poser la vis cylindrique (4) jusqu'à l'appui du couteau.
9. Mettre la nouvelle plaque de découpage divisée en trois (2).
10. Poser et serrer les 6 vis cylindriques (1).
11. Serrer l'outil dans l'étau et comprimer jusqu'à l'introduction complète du couteau (5) dans la plaque de découpage (2).
12. Avancer le couteau (5) jusqu'à 0,1 mm de distance de la ligne de coupe de devant.
13. Serrer fortement la vis cylindrique (4).
14. Serrer légèrement les 4 goupilles filettées (3).
15. Monter l'outil dans le formeur et contrôler la première coupe.

A) Smontaggio

1. Smontare l'utensile dalla sagomatrice.
2. Svitare le 6 viti a testa cilindrica (1).
3. Togliere la matrice (3 pezzi) (2).
4. Svitare di circa 1 mm le 4 spine filettate (3).
5. Svitare la vite a testa cilindrica (4).
6. Togliere la lama tranciatrice (5).

B) Montaggio

7. Inserire la nuova lama (5) lasciando che sporga di circa 1 mm dal portalama (6).
8. Avvitare la vite a testa cilindrica (4) fintanto che la lama riscontra leggermente il portalama.
9. Inserire la nuova matrice (3 pezzi) (2).
10. Avvitare la massimo le 6 viti a testa cilindrica (1).
11. Chiudere in una morsa l'utensile fintanto che la lama (5) entra nella matrice (2).
12. Posizionare il coltello ad una distanza di 0,1 mm dallo spigolo di taglio della matrice.
13. Avvitare al massimo la vite a testa cilindrica (4).
14. Avvitare leggermente le 4 spine filettate (3).
15. Montare l'utensile sulla sagomatrice e controllare al primo taglio il suo funzionamento.