



FOR MAKERS. SINCE 1957.

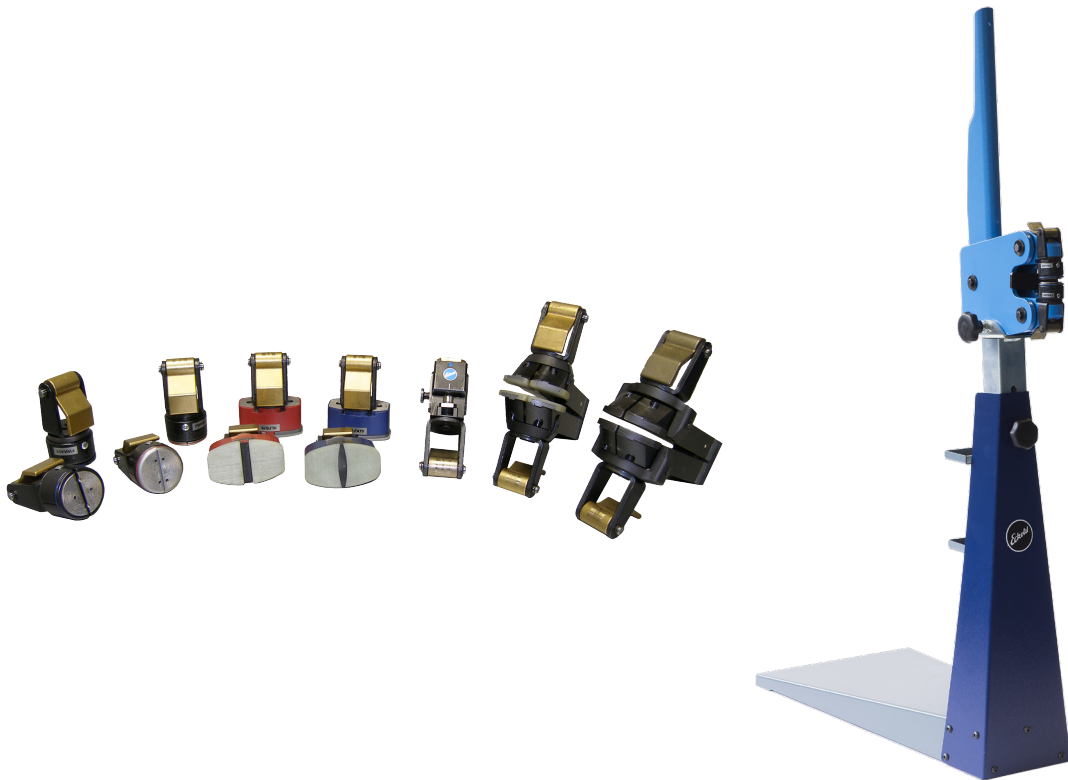
BEDIENUNGSANLEITUNG, ERSATZTEILE, WERKZEUGE UND WERKZEUGERSATZTEILE

Operation Manual, Spare Parts / Tooling and Tooling Spares

Instructions de service, pièces de rechange / Outils et pièces de rechange

Istruzioni di servizio, pezzi di ricambio / Utensili e pezzi di ricambio

Instrucciones de servicio, piezas de recambio / Útiles y piezas de recambio



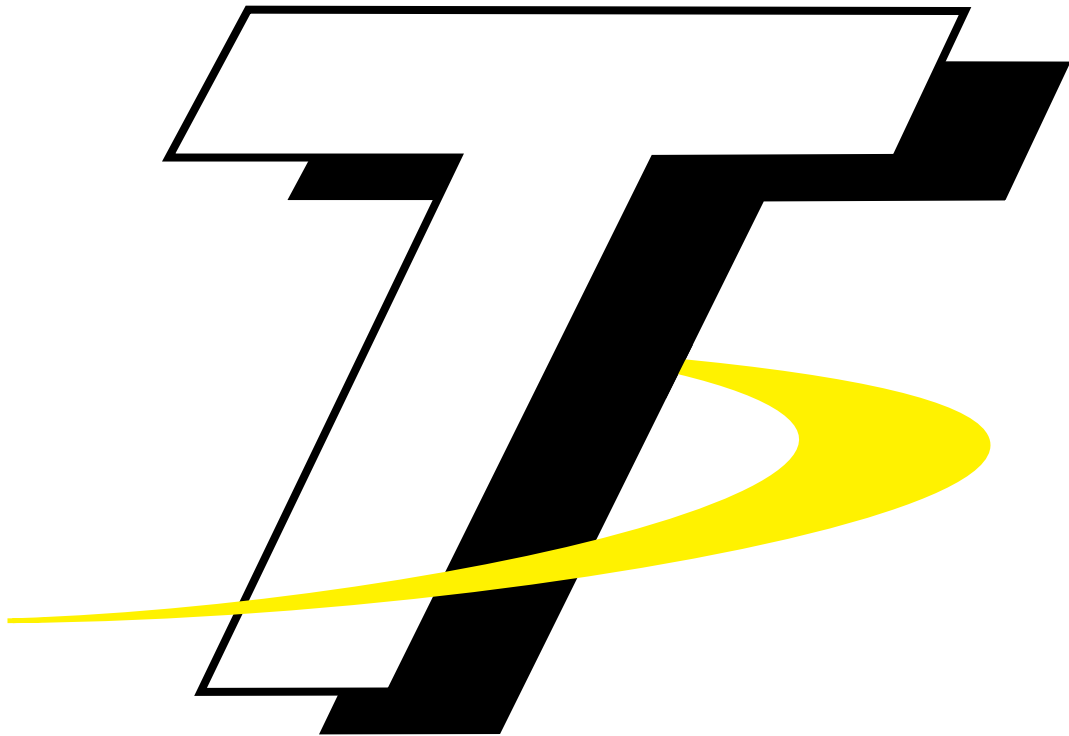
HF 100



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.

SSP	Zubehör Accessories Accessoires	ECKOLD-HANDFORMER
------------	---------------------------------------	--------------------------

Schnellspanner

Schnellwechsel der Werkzeuge mit Schnellspanner SSP.
Nicht schrauben, nur spannen.

Clamping levers

Quick change of tooling with clamping levers SSP.
No screwing, only clamping.

Leviers de tension

Changement instantané des outils avec leviers de tension SSP.
Ne pas visser, seulement enserrer.

Staffe di fissaggio

Cambio instantaneo degli utensili con staffe di fissaggio SSP.
Non avvitare, solamente fissare.

Tensores

Cambio rápido de herramientas con tensores SSP.
No atornillar, solamente tensar.

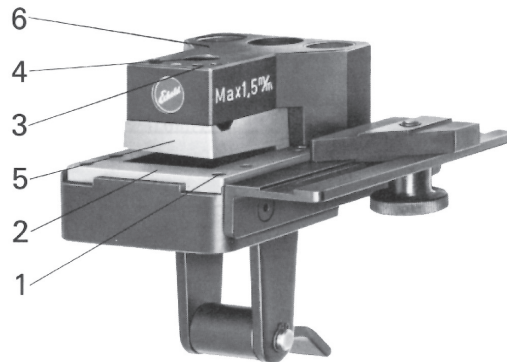


	FWA 405, FWR 407, HSA 40, HSR 60, HFLR 70, HFLA 70, HLA 60, HLR 60, ASW 42, LSW 1, DFW 413
--	---

Satz Set Jeu Serie Juego	Stück Piece Pièce Pezzo Pieza	Bezeichnung Description Désignation	Denominazione Denominacion	Dimension / Typ Dimension / Type Dimensione / Tipo Dimensión / Tipo	kg	Ident.-No	Artikel Nr. Order No. No. de commande No. per l'ordine No. de pieza
1		Schnellspanner Clamping levers Leviers de tension	Staffe di fissaggio Tensores	3.200	0,500	0061 900 0107	022.200.0000

ECKOLD AG Rheinstrasse 8 CH-7203 Trimmis Switzerland +41 81 354 12 00 www.eckold.com info@eckold.ch

Anleitung zum Auswechseln und Einrichten des Messersatzes beim ECKOLD Ausschneidwerkzeug 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 Handformer 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 Handformer einbauen und beim 1. Schnitt überprüfen, ob das Werkzeug einwandfrei schneidet.

A) Dismantling

1. Take tool out of Handformer 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 Handformer machine and check correct operation of tool during first cut.

A) Démontage

1. Enlever l'outil du formeur à main.
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 à main et contrôler la première coupe.

A) Smontaggio

1. Smontare l'utensile dalla sagomatrice a mano.
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.