Rundlocheisen 6 bis 15 mm

Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise

Rundlocheisen nach DIN 7200 Form B zum Ausstanzen runder Löcher in Pappe, Leder, Gummi, Filz und vergleichbaren weichen Werkstoffen.



Runde Löcher stanzen

Werkzeugform: DIN 7200 B

Schneide: gehärtet

Schaft: pulverbeschichtet

Lieferumfang: 1 Locheisen in der gewählten Größe

Produktabbildung der Serie. Hammer und Unterlage separat.

Größen und Produktzuordnung

Loch-Ø	Artikel-Nr.	Hersteller-Nr.	GTIN / EAN
6 mm	**10119-5**	0200060	4028614200605
8 mm	**10119-4**	0200080	4028614200803
10 mm	**10119-3**	0200100	4028614201008
12 mm	**10119-2**	0200120	4028614201206
15 mm	**10119-1**	0200150	4028614201503

Serienartikel 10119 · GTIN 4260606879141

HINWEIS - Lochgröße und Material prüfen

Der Lochdurchmesser ist keine Angabe zur verarbeitbaren Materialstärke. Vorab ein Reststück stanzen. Für Ösen das erforderliche Lochmaß anhand des Ösenschafts und der jeweiligen Produktangaben wählen.

1 Sicherheitshinweise

VORSICHT - Scharfe Schneide

Die Schneide nicht mit den Fingern berühren. Werkzeug am Schaft anfassen und beim Ablegen die Schneide vom Körper weg richten. Nicht ungeschützt in Taschen mitführen.

VORSICHT - Verletzungen durch Hammerschläge

Das Locheisen sicher am Schaft halten; Finger deutlich unterhalb der Schlagfläche lassen. Freie Hand und andere Personen aus dem Schlagbereich halten. Werkstück nie auf der Hand oder dem Körper bearbeiten.

VORSICHT - Abspringende Teilchen und Lärm

Beim Stanzen eine Schutzbrille tragen. Auch Personen in der Nähe vor abspringenden Material- oder Metallteilchen schützen. Bei lärmintensiven Arbeiten geeigneten Gehörschutz verwenden.

VORSICHT - Beschädigte Werkzeuge

Vor Gebrauch Schneide, Schaft und Schlagkopf prüfen. Bei Rissen, Ausbrüchen, Verformungen, einem aufgestauchten oder gratigen Schlagkopf sowie stumpfer Schneide nicht weiterarbeiten. Beschädigte Hammerköpfe ebenfalls aussortieren.

ACHTUNG - Sichere Stanzunterlage

Auf einer stabilen, ebenen Werkbank mit geeigneter Stanzunterlage arbeiten, beispielsweise einer dafür vorgesehenen Kunststoff- oder Holzunterlage. Nicht direkt auf Stahl, Stein oder Glas schlagen. Das Material gegen Verrutschen sichern.

ACHTUNG - Nur bestimmungsgemäß verwenden

Nur geeignete weiche Werkstoffe ausstanzen. Das Rundlocheisen nicht für Metall, als Meißel, Hebel oder Bohrer verwenden. Bei ungewöhnlichem Widerstand stoppen und Werkzeug, Material und Unterlage prüfen.

Werkzeug für Kinder unzugänglich aufbewahren. Vor Gebrauch lesen, Anleitung aufbewahren und bei Weitergabe mitgeben.

2 Rundlocheisen richtig verwenden

01

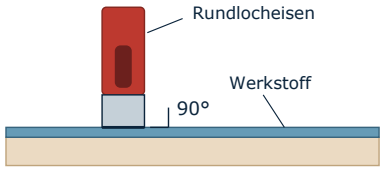
Werkzeug und Arbeitsplatz vorbereiten

Passenden Lochdurchmesser wählen. Locheisen und Hammer auf Schäden prüfen. Schutzbrille aufsetzen. Material flach auf die Stanzunterlage legen, gegen Verrutschen sichern und die Lochposition markieren.

02

Senkrecht ansetzen

Schneide auf die Markierung setzen. Das Locheisen rechtwinklig zur Materialoberfläche halten und sicher am Schaft führen. Die freie Hand aus dem Schlag- und Schneidbereich nehmen.

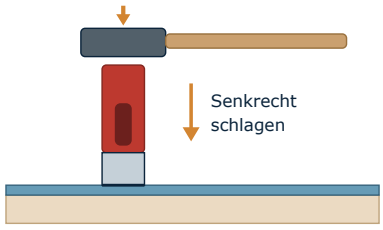


Geeignete Stanzunterlage

03

Mit kontrollierten Schlägen stanzen

Mit einem geeigneten Hammer mittig und senkrecht auf die Schlagfläche schlagen. Nur die nötige Kraft einsetzen. Bei weiteren Schlägen die Position beibehalten, bis der Lochrand vollständig durchtrennt ist.

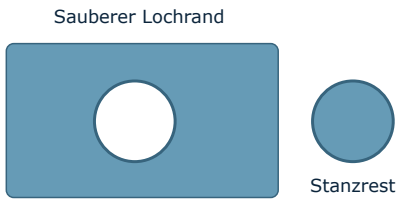


Nur die Schlagfläche treffen

04

Entnehmen und Ergebnis prüfen

Hammer ablegen und das Locheisen gerade herausheben, ohne es als Hebel zu benutzen. Lochrand auf vollständige Trennung und Einrisse prüfen. Lose Stanzreste entfernen; bei einer Verstopfung die Arbeit unterbrechen.



Loch vollständig ausgestanzt

i

HINWEIS - Zuerst eine Probe stanzen

Ein Reststück desselben Materials verwenden. Bei unvollständigem Schnitt zunächst Schneide und Unterlage prüfen; die Schlagkraft nicht unkontrolliert erhöhen.

3 Pflege, Aufbewahrung und Kontakt

Reinigen und instand halten

Hammer ablegen und Materialreste aus der seitlichen Auswurföffnung vorsichtig mit einem geeigneten Holz- oder Kunststoffstäbchen lösen. Nicht in die Schneide greifen. Werkzeug trocken abwischen. Nachschärfen oder Instandsetzen nur fachkundig durchführen lassen.

Aufbewahrung und Entsorgung

Trocken, mit geschützter Schneide und für Kinder unzugänglich lagern. Einen vorhandenen Schneidenschutz verwenden. Unbrauchbare Werkzeuge nach den örtlichen Annahmebedingungen als Altmetall entsorgen; Verpackungen nach Material trennen.

Hersteller

M. Paffrath oHG

Weberstraße 5 · 42899 Remscheid · Deutschland

Telefon +49 2191 9466-0

info@paffrath-remscheid.de · www.paffrath-remscheid.de

Vertrieb

Mario Goetz · oesen-de.de

Habichtstrasse 22 · 81827 München · Deutschland

Telefon +49 8121 999 9 771

info@oesen-de.de · www.oesen-de.de

Bei Rückfragen bitte Lochdurchmesser und Artikelnummer von Seite 1 angeben.

Produktinformationen im Shop · Herstellerinformationen