

Bedienungsanleitung Art.Nr.121-182

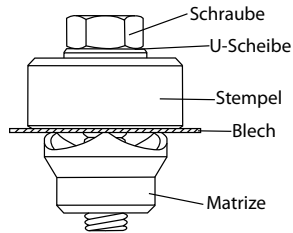
Durch das zu lochende Material ist eine Bohrung, 1 mm größer als der Nenndurchmesser der Schraube zu bohren (z.B. M10 = Bohrungs Ø 11 mm).

Stempel aufsetzen, Schraube mit Unterlegscheibe einführen und Matrize von der Rückseite beidrehen. Nach wenigen Schraubenschlüsselumdrehungen ist der Stanzvorgang beendet.

Matritze abschrauben und die Abfallscheibe aus dem Stempel entfernen.

Ölen der Schraube verlängert die Lebensdauer.

Art.Nr.121-182 = Ø 18,2 mm



BA-121-182

Quality made in Germany



KUKKO-Werkzeugfabrik Kleinbongartz & Kaiser oHG • Heinrich-Hertz-Str. 5 • 40721 Hilden • GERMANY
Phone +49 2103 9754-300 • Fax: +49 2103 9754-310 • info@KUKKO.com • www.KUKKO.com

Instructions for use Art.No.121-182

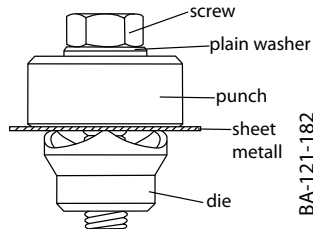
A hole 1 mm larger than the nominal diameter of the screw is drilled through the material which is to be punched (e.g. M10 = bore hole Ø 11 mm).

Place the punch, insert the screw with a plain washer and rotate the die on from the reverse side.

The punching process is completed after just a few turns of the wrench.
Unscrew the die and remove the waste disc from the punch.

Lubricating the screw increases the working life.

Art.No.121-182 = Ø 18,2 mm



BA-121-182

Quality made in Germany



KUKKO-Werkzeugfabrik Kleinbongartz & Kaiser oHG • Heinrich-Hertz-Str. 5 • 40721 Hilden • GERMANY
Phone +49 2103 9754-300 • Fax: +49 2103 9754-310 • info@KUKKO.com • www.KUKKO.com