

Bedienungsanleitung VAS6614/1 und VAS6614/2

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).

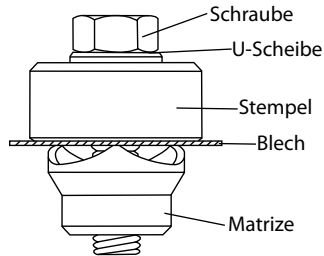
Stempel auf das Blech setzen, Schraube mit Unterlegscheibe einführen und Matrize von der Rückseite beidrehen. Nach wenigen Schraubenschlüsselumdrehungen ist der Stanzvorgang beendet.

Matritze abschrauben und die Abfallscheibe aus dem Stempel entfernen.

Ölen der Schraube verlängert die Lebensdauer.

VAS6614/1 = Ø 18,2 mm

VAS6614/2 = Ø 26 mm



KUKKO-Werkzeugfabrik Kleinbongartz & Kaiser oHG • Taubenstr. 5 • D-42857 Remscheid

Tel: +49 (0) 21 91/93 39-0 • Fax: +49 (0) 21 91/93 39-100 • info@KUKKO.com • www.KUKKO.com

Instructions for use VAS6614/1 and VAS6614/2

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).

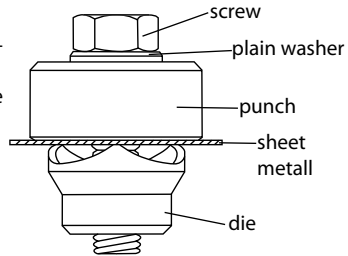
Place the punch on the sheet metal, insert the screw with a plain washer and rotate the die on from the reverse side.

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.

VAS6614/1 = Ø 18,2 mm

VAS6614/2 = Ø 26 mm



KUKKO-Werkzeugfabrik Kleinbongartz & Kaiser oHG • Taubenstr. 5 • D-42857 Remscheid

Tel: +49 (0) 21 91/93 39-0 • Fax: +49 (0) 21 91/93 39-100 • info@KUKKO.com • www.KUKKO.com