

KÉZI (CSAVAROS) MŰKÖDTETÉSŰ, TriCut+, és TwinCut LEMEZYUKASZTÓKHOZ**A rozsdamentes lemezhez való törőéles lemezlyukasztók működési elve:**

Az elkészíteni kívánt kör alakú nyílás (furat) méretével megegyező méretű, két vagy három sugárirányú ú.n. törőélel rendelkező **lyukasztóbélyeget** egy, a középpontban **előre kifűrt**, úgynevezett **előfuraton** át dugott csavarszárral a lemez egyik oldala felől behúzzuk az ellenkező oldalon lévő **vágólapba**. A lyukasztás közben a bélyeg különleges vágóélei behatolnak a lemezbe, a körgyűrű alakú „hulladékot” két/három részre bevágják, a körvonalat pedig - úgy, mintha ollóval vágnánk - a bélyeg kerületi élei kivágják. A kieső három körgyűrűcikk formájú hulladék sem a menetre rá-, sem a vágólapba beleszorulni nem tud.

Hogyan kell a törőéles lemezlyukasztót használni?

Az Ön ALFRA kézi (csavaros) rozsdamentes lemezlyukasztóját sokáig örömmel, problémamentesen használhatja, ha a következőkben összefoglalt tanácsainkat betartja, illetve betartatja.

- ❶ A 11,1 mm-es csavarméretű, háromélű **TriCut+** lyukasztókat csak **2 mm-nél nem vastagabb**, a 19 mm-eseket **2,5 mm-nél nem vastagabb** rozsdamentes **lemezhez** használhatja! (A vékony csavarral 3 mm-es, ill. a vastag csavarral 4 mm-es alumínium, vörösréz és lágyműanyag is lyukasztható, textilbakelit nem!)
- A két élű **TwinCut** lyukasztóval, 19 mm-es csavarral a **3,0 mm-es** rozsdamentes lemez is lyukasztható.
- A két élű lyukasztó erőszükséglete kisebb, mint a három élűé, de az utóbbival készített furat szebb.

A rozsdamentes lemezhez való TriCut+ és TwinCut lemezlyukasztók a normál acéllemezeknél minden további nélkül használhatók, és ekkor hosszabb élettartammal is számolhatunk.

- ❷ Csak **teljes kör lyukasztható!** Mindhárom él fekdjön fel! Ellenkező esetben a csavar elgörbülhet vagy eltörhet.
- ❸ Fúrjuk ki az előfuratot, melynek átmérője legalább 11,5 mm legyen a vékonyabb csavarnál és 20 mm a vastagabbnál. Lehet 20,4 mm is, ha nincs nagy fúrónk, ezért lyukasztjuk. Ha az előfuratba a csavar szorosan - érezhető játék nélkül - illeszkedik, a csavarmenet megsérülhet, és Önnek új csavart kell vásárolnia!
- ❹ Pontos munkához, ahol lényeges a furat helye, pl., hogy a lyukasztott furatok egy vonalban legyenek, az előoldalon rajzoljuk meg a **szálkeresztet**, és **pontozzuk be** a fúrás helyét!
- ❺ A vékonyan bezsírozott menetű csavarszárra húzzuk fel a vágólapot és a hátsó oldal felől dugjuk át a lemezen. Az előoldalon csavarjuk rá a lyukasztóbélyeget a csavarszárra és lazán fogjuk közre a lemezt. A vágólapot most a palástján 90°-onként megtalálható jelekkel pontosan ráigazíthatjuk a szálkeresztre. Ha meglévő furatot bővítünk, a szálkereszt felrajzolása mindenképpen ajánlott!

ZSÍROZÁS NÉLKÜL A CSAVARMENET TÖNKREMEGY!

- ❻ A csavarfejet csavarkulccsal (legjobb a csillagkulcs) meghúzzuk. A lyukasztóbélyeget csak addig kell kézzel ellentartani, amíg a bélyeg csúcsai a lemezbe be nem hatolnak. Húzás közben érezhetjük, hogy a lemez átszakadt, **a furat elkészült**. Ilyenkor a lyukasztó a lemeztől elválik és a furatból kivehető. (A bélyeg „átjön” a lemezen.)
- ❼ Csavarjuk le a lyukasztóbélyeget a csavarról. A hulladék a vágólapból könnyen kiesik. **Ne felejtsük a hulladékot a vágólapban**, mert a következő lyukasztáskor zavart okoz, és ugyancsak könnyen tönkre tehetjük a húzócsavart is és magát a lyukasztóbélyeget is.

Hidraulikus húzó készülék (AHC, ACF, AHAFLEX) használatakor annak kezelési utasítása szerint járjunk el.

- ❽ Ha azt tapasztaljuk, hogy a szokásosnál nagyobb erőt kell a csavarra gyakorolni, hagyjuk abba a lyukasztást és keressük meg az okot. Ez többnyire az szokott lenni, hogy a hulladék bennmaradt, de lehet az is, hogy a lyukasztóbélyeg éle kicsorbult egy korábbi erőltetéstől vagy gondatlan tárolástól, és lehet a csavarmenet is hibás. A hibás alkatrészeket cserélni kell.



Hidraulikus húzó készülék (AHC, ACF, AHAFLEX) használatakor a csavarmenet nem „dolgozik”. Ez esetben annak gyakori zsírozása nem szükséges, csak annyira, hogy a menet ne legyen „csontszáraz”.



Karbantartás: Tisztántartás, a csavarmenet zsírozása, a bélyeg és a vágólap éleinek vékony beolajozása. Semmi több, de ez tényleg kell ahhoz, hogy a lyukasztó az Ön megbízható, tartós segítőtársa legyen.

MINŐSÉGTANÚSÍTÁS

A termék neve: Lemezlyukasztó szerszámbetét. rozsdamentes lemezhez.

Kódjel: ART(méret) vagy ARTS(méret), beszállítói kód: lásd a honlapon.

Gyártó: ALFRA GmbH. Hockenheim-Deutschland.

Rendeltetés: Rozsdamentes és lágyacél lemezbe körlyuk lyukasztása.

A gyártó katalógusa alapján, mint importáló **kijelentjük, hogy a fentiekben leírt eszközök és a velük szállított tartozékok a megrendelésnek** és a fenti kezelési és karbantartási utasításban lévő műszaki adatoknak és a <https://hidramix.eu/termek/kezi-korlyukasztok/rozsdamentes/> honlapon található adatoknak megfelelnek.

Budapest, 2020. november 22.

Lénárd Sándor
minőségirányítási munkatárs

Mitterer Gyula
cégvezető