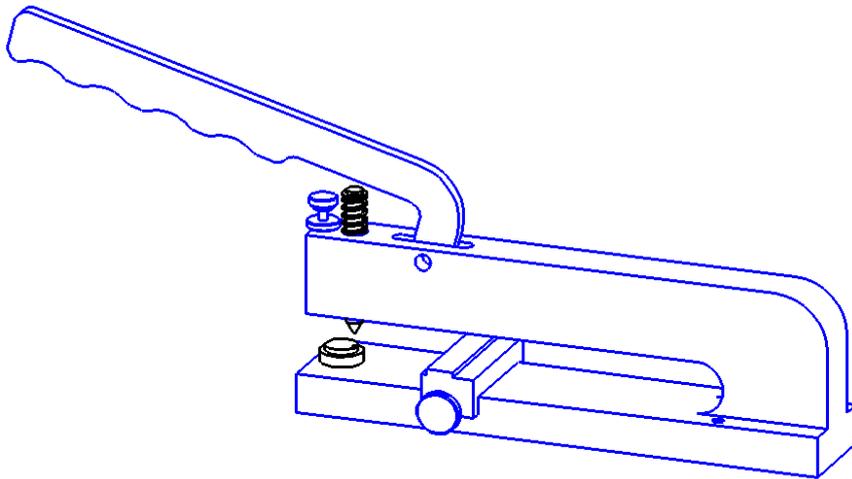


Profiform RIVET

Bedienungsanleitung



Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemeine Angaben	2
2.	Profil des Nietenform- und Stanzgerätes Profiform RIVET	2
3.	Technische Daten	2
4.	Sicherheitstechnische Hinweise	2
5.	Betriebsgrenzen (Maximale Materialstärken)	3
6.	Auspacken und Montage der Maschine	3
7.	Formen von Nieten	3
8.	Stanzen	3
9.	Wartung	4
10.	Zubehör	4

1. Allgemeine Angaben

Gerätetyp:	Profiform RIVET	Art.-Nr.	115450
Hersteller:	Profiform AG Udligenswilerstrasse 60 CH-6043 Adligenswil/Luzern	Telefon	++41 41 370 88 50
		Telefax	++41 41 370 82 92

Vor Inbetriebnahme des Nietenformgerätes muss diese Anleitung unbedingt vollständig und aufmerksam durchgelesen werden!

2. Profil des Nietenform- und Stanzgerätes Profiform RIVET

Die Profiform RIVET ist konzipiert für die Nachahmung von Nieten und zum Stanzen kleiner Löcher. Das Gerät zeichnet sich unter anderem durch folgende Merkmale aus:

- kompakte Bauweise
- robuste, langlebige Ganzmetallkonstruktion
- einfache Handhabung
- gute Zugänglichkeit
- weitgehende Wartungsfreiheit

3. Technische Daten

Länge:	270 mm
Breite:	40 mm
Höhe:	100 mm
Gewicht:	830 g

Ausladung (Richtung Geräteseite):	max. 140 mm
Nietendurchmesser (werkzeugabhängig):	0.4, 0.7 oder 1.0 mm
Lochdurchmesser Stanzen:	1.0, 1.5 oder 2.1 mm
Stufenlos einstellbarer Anschlag für den Nietenabstand:	2.5 ... 9.5 mm

4. Sicherheitstechnische Hinweise

Vor Inbetriebnahme des Nietenformgerätes muss diese Anleitung unbedingt vollständig und aufmerksam durchgelesen werden!

Die Maschine erst nach Befestigung auf einer stabilen Arbeitsfläche in Betrieb nehmen! An der Maschine keine Manipulationen oder Einstellarbeiten vornehmen, wenn diese nicht fest montiert ist!

Bleche können sehr scharfkantig sein. Um Verletzungen zu vermeiden ist die notwendige Vorsicht geboten. Bei der Blechbearbeitung ist daher das Tragen von Lederhandschuhen empfohlen.

5. Betriebsgrenzen (Maximale Materialstärken)

	<u>Formen von Nieten</u>	<u>Stanzen</u>
Aluminiumblech (Biegequalität)	1.0 mm	0.5 mm
Messing- oder Kupferblech halbhart, Weissblech	0.8 mm	0.5 mm

Die obenstehenden Betriebsgrenzen dürfen nicht überschritten werden.

6. Auspacken und Montage der Maschine

Die Profiform RIVET wird in einem schützenden Karton geliefert. Die Maschine soll auf einer Werkbank fest montiert werden.

7. Formen von Nieten

Vor der Benutzung der Maschine ist darauf zu achten, dass sie sauber und frei von Materialresten oder Fremdkörper ist. Diese können sonst Eindrücke an Werkstücken oder der Maschine verursachen.

7.1. Vorbereitung der Maschine

- Die Maschine mit zwei geeigneten Schrauben mit Hilfe der Befestigungsbohrungen (C, 2x) im Hauptträger (1) auf einem Tisch festschrauben.

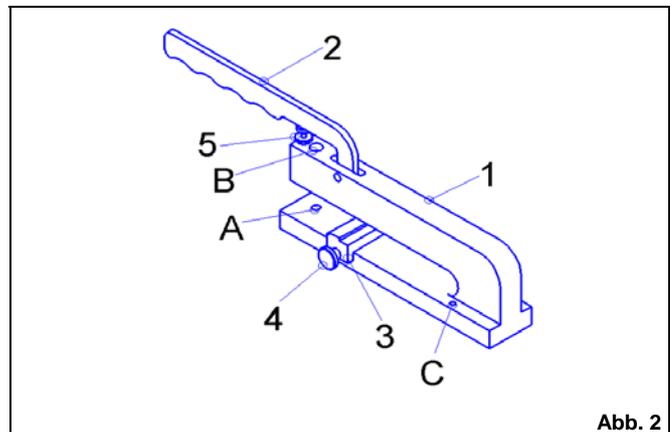


Abb. 2

7.2. Vorgang zum Formen von Nieten

- ① Vom gewünschten Nietensatz den Amboss (7) in die Bohrung A einsetzen und seitlich mit einer M4-Stiftschraube fixieren.
- ② Den Hebel (2) anheben und den Stempel (6) in Bohrung B einsetzen. Stempel mit Sicherungsclip (8) sichern.
- ③ Mit dem Anschlag (3) die gewünschte Distanz zwischen dem Blechrand und der gewünschten Nietereihe einstellen und anschliessend den Anschlag (3) mit der Rändelschraube (4) fixieren.
- ④ Durch Drehen des Amboss (7) die zwischen zwei Nieten gewünschte Distanz (Mass X in Abb. 4) einstellen. Durch Anziehen des Gewindestiftes (9) den Amboss (7) fixieren.
- ⑤ Der Stempelhub bestimmt die Nietenhöhe. Er kann mit der Rändelschraube und Rändelmutter (5) limitiert werden.
- ⑥ Erste Probenietung!
- ⑦ Falls der Nietenkopf zu hoch oder zu wenig sichtbar ist, die Rändelschraube und Rändelmutter (5) in die entsprechende Richtung nachstellen.

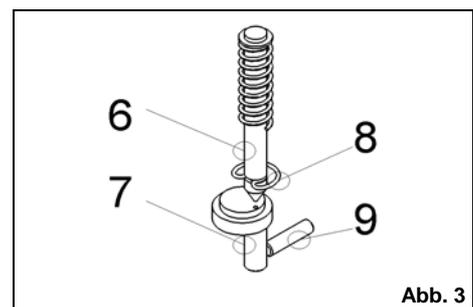
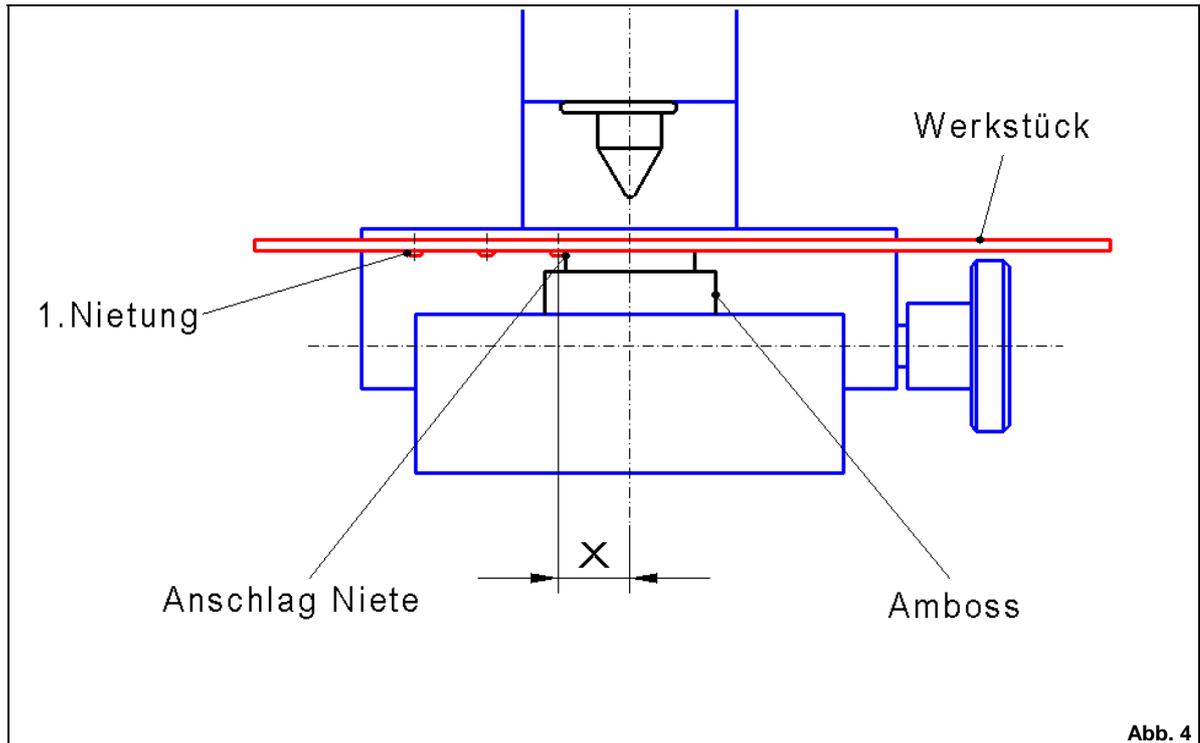


Abb. 3

8. Stanzen

Vorbereitung und Vorgang ähnlich dem Formen von Nieten!



9. Wartung

Die Profiform RIVET kommt mit einem Minimum an Wartung aus. Damit eine möglichst lange Einsatzdauer gewährleistet werden kann, sind folgende Punkte zu beachten:

- nach Gebrauch der Maschine die Stahlteile leicht mit einem Lappen mit Maschinenöl abreiben um einen guten Schutz gegen die Oxidation zu gewährleisten
- für die Schmierung des Stempels gelegentlich einen Tropfen Maschinenöl in die Bohrung B geben

10. Zubehör

Um den verschiedenen Anwendungsbereichen gerecht zu werden sind folgende Nietensätze und Stanzwerkzeuge als Zubehör erhältlich:

Nietensatz kpl.	ø 0.4 mm	Art.-Nr. 115490
Nietensatz kpl.	ø 0.7 mm	Art.-Nr. 115492
Nietensatz kpl.	ø 1.0 mm	Art.-Nr. 115494
Stanzwerkzeug kpl.	ø 1.0 mm	Art.-Nr. 115465
Stanzwerkzeug kpl.	ø 1.5 mm	Art.-Nr. 115467
Stanzwerkzeug kpl.	ø 2.1 mm	Art.-Nr. 115469