

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

HYDRAULIC PUNCH DRIVER USER'S MANUAL

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

SYK-8B/SYK-8B-1/SYK-15



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there is any technology or software updates on our product.

INTRODUCTION

SYK Series hydraulic punching tool is a professional tool for punching metal sheet, such as steel sheet, copper sheet, aluminum sheet. Before use the tool, please read the instruction and the requirement carefully. The mounting and disassembling of spare parts need to be carried out by trained person.

Warranty is 12 months from the time of delivery under proper operation

Attention

Make sure the oil pipe is (No. 13) well connected with coupler on the cylinder (No. 5) and pump.

- ✧ Make sure to turn the rotary screw (No. 9) 180 degrees, otherwise it will cause leakage.
- ✧ Make sure the pump is in the horizontal during working.
- ✧ Make sure the cover (No. 8) covers the coupler without working, it will protect the tools from dusty.



Warning

- 1) A component failure could cause broken parts.
 - Do not allow anyone to stand in front of the punch or behind the hydraulic ram.
 - Close access doors or covers on any equipment that is in line with the punch or ram.
- 2) Do not attempt to punch a hole through two or more layers of material. This will bend or break the draw stud, and could throw parts with great force
- 3) Set up the tool properly. An improper setup could cause a component to fail and strike nearby personnel with great force.
 - Thread the punch completely onto the draw stud. All of the punch threads must be engaged by the draw stud threads. Incomplete assembly could cause a component failure.
- 4) Replace worn, damaged or missing components with Vevor replacement parts. Worn or damaged components can fail, resulting in injury or property damage.
 - Inspect the pump, hoses, couplers, and fittings for wear or damage.
 - Inspect all punch components (punch, die, draw stud, etc.) for wear or damage.
- 5) Do not exceed the rated capacity of this tool. Exceeding the rated capacity could cause a component failure, which could throw broken parts with.

Failure to observe these warnings could result in severe injury or death.

Caution

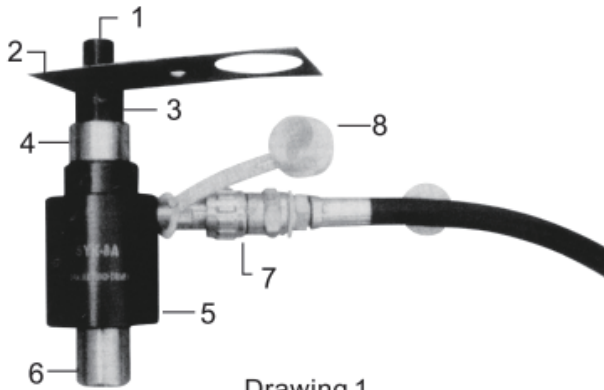
The punch driver will fall free when the punch is complete.

- Support the weight of the tool when punching.
- Do not allow anyone to stand beneath an overhead punch.

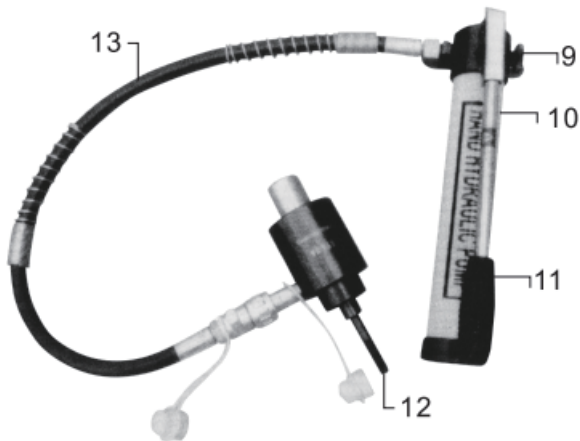
Failure to observe this warning may result in injury or property damage.

Use this tool for the manufacturer's intended purpose only. Any other use may result in injury or property damage.

DESCRIPTION OF PRODUCT



Drawing 1



Drawing 2

PROHIBIT PUMP WITHOUT PUNCHES!!!

1.upper punch	2.metal sheet	3.down punch	4.metal gasket
5.cylinder	6.Piston	7.coupler	8.cover
9.tum screw	10.pump body	11.movable handle	12. bolt
13.oil pipe			

PRODUCT SPECIFICATION

Model SPEC.	SYK-8B		SYK-8B-1		SYK-15	
Max. Punch Force	10T		10T		15T	
Stroke	15~18mm		15~18mm		15~18mm	
Thread Specification	M20X1.5/ M10X1		M20X1.5/ M10X1		M20X1.5/ M10X1	
Materials	carbon steel	201 stainless steel	carbon steel	201 stainless steel	carbon steel	201 stainless steel
Sheet Thickness	T=3mm	T=1mm	T=3mm	T=1.2mm	T=3mm	T=2mm (≤2inch) T=1.5mm (> 2inch)
Punch Type	Three-petal punching type		Double punching type		Double punching type	
G.W	10.3Kg		9.8Kg		19.8Kg	
N.W	8.1Kg		7.7Kg		16.3Kg	

Model Parts	SYK-8B	SYK-8B-1	SYK-15
Hydraulic Punch Driver	1	1	1
Bolt	2	2	2
Round Punch(inch)	1/2, 3/4, 1, 1-1/4, 1-1/2, 2	1/2, 3/4, 1, 1-1/4, 1-1/2, 2	1/2, 3/4, 1, 1-1/4, 1-1/2, 2, 2-1/2, 3, 3-1/2, 4
Round Punch(mm)	Φ22, Φ27.5, Φ34, Φ43, Φ49, Φ60	Φ22, Φ27.5, Φ34, Φ43, Φ49, Φ60	Φ22, Φ27.5, Φ34, Φ43, Φ49, Φ60, Φ76, Φ89, Φ101, Φ114
Multiple Diameter Drill	1	1	1
Toolbox	1	1	1
User Manual	1	1	1

OPERATION

Step1: Before punching, drill a lead hole Φ 11.5mm by electric drill on the metal sheet.(No.2) Select appropriate punch(No.3 and No. 1) set and the right bolt (No. 12) at first.

Attention: The diameter of round punch below 22mm, use M 10X1""bolt(called small bolt). The diameter of round punch above 22mm,use M 20X1.5""It(called big bolt). Each square punch accessorily with one bolt.

Step2: then Screw the bolt into the cylinder(No.5),put the metal gasket(No.4) into the bolt to protect the cylinder surface, following screw the down punch(No.3) and put the metal sheet(-No.2)after screw the upper punch (No.1), made the knife edge next to the machined surface closely.

Step3: In order to start punching procedure,the turn screw (no.9) must be turned 180degree anticlockwise while movable handle is pushed towards the pump body (No.10). A punching process is initiated by pumping the movable handle(No.11),the piston in the head is pushed by the oil pressure and the piston drive the upper and down punch move towards ahead, make sure the two punches touched slightly,the punching process will be finished by the metal punching through completely.

Attention: make sure the punching completely during the operation to avoid the scrap remaining the down punch.

MAINTENANCE AND SERVICE

The products should be storage in right way . Avoid and strike or hard hit. Do not use beyond the working range.keep clean afte operation and apply grease to prevent rust. Structure of assembling strict,without any disassembles at will. Keep clean during disassembly to prevent dust from entering the equipment. It is normal that little oil leaked and file the oil in time after long-time using.

Maintenance: please unscrew the nut of head, spring, steel ball. pull out the steel ball and then reset the steel ball meanwhile knock the steel ball a bit, make sure the space between the steel ball and inner aide. Last reset the spring and screw the nut tightly.

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao

1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA

STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250,

9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.

**C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX**

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

PUNZONATRICE IDRAULICA

MANUALE D'USO

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PUNZONATRICE IDRAULICA
MANUALE D'USO

Modello SYK-8B/SYK-8B-1/SYK-15



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva la chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

INTRODUZIONE

L'utensile di punzonatura idraulico della serie SYK è uno strumento professionale per la punzonatura di lamiera, come lamiera di acciaio, lamiera di rame, lamiera di alluminio. Prima di utilizzare l'utensile, leggere attentamente le istruzioni e i requisiti. Il montaggio e lo smontaggio dei pezzi di ricambio devono essere eseguiti da personale qualificato.

La garanzia è di 12 mesi dal momento della consegna in caso di corretto funzionamento

Attenzione

Assicurarsi che il tubo dell'olio (n. 13) sia ben collegato al giunto sul cilindro (n. 5) e alla pompa.

• Assicurarsi di ruotare le vite rotante (n. 9) di 180 gradi, altrimenti si verificheranno perdite.

• Assicurarsi che la pompa sia in posizione orizzontale durante il funzionamento.

• Assicurarsi che la copertura (n. 8) copra l'accoppiatore senza lavorarlo, proteggerà gli utensili dalla polvere.



Attenzione

1) Un guasto dei componenti potrebbe causare la rottura di parti.

- Non permettere a nessuno di sostare davanti al punzone o dietro al cilindro idraulico.

- Chiudere gli sportelli di accesso o le coperture di qualsiasi attrezzatura che si trovi in linea con il punzone o lo slittone.

2) non tentare di praticare un foro attraverso due o più strati di materiale. Ciò piegherà o romperà il perno di trazione e potrebbe lanciare parti con grande forza

3) Impostare correttamente lo strumento. Un'impostazione non corretta potrebbe causare il guasto di un componente e colpire con grande forza il personale nelle vicinanze.

-Avvitare completamente il punzone sul perno di trazione. Tutte le filettature del punzone devono essere impegnate dalle filettature del perno di trazione. Un assemblaggio incompleto potrebbe causare un guasto del componente.

4) Sostituisci i componenti usurati, danneggiati o mancanti con parti di ricambio Vevor. I componenti usurati o danneggiati possono guastarsi, causando lesioni o danni alla proprietà.

-Ispezionare la pompa, i tubi flessibili, i giunti e i raccordi per verificare che non siano usurati o danneggiati.

-Ispezionare tutti i componenti del punzone (punzone, matrice, perno di trazione, ecc.) per verificare che non siano usurati o danneggiati.

5) Non superare la capacità nominale di questo utensile. Il superamento della capacità nominale potrebbe causare un guasto del componente, che potrebbe lanciare parti rotte con.

La mancata osservanza di queste avvertenze può provocare lesioni gravi o mortali.

Attenzione

Una volta completata la perforazione, il punzone cadrà liberamente.

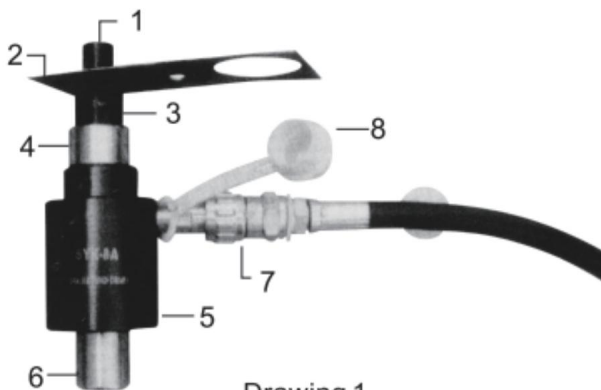
- Sostenere il peso dell'utensile durante la punzonatura.

- Non permettere a nessuno di stare sotto un pugno dall'alto.

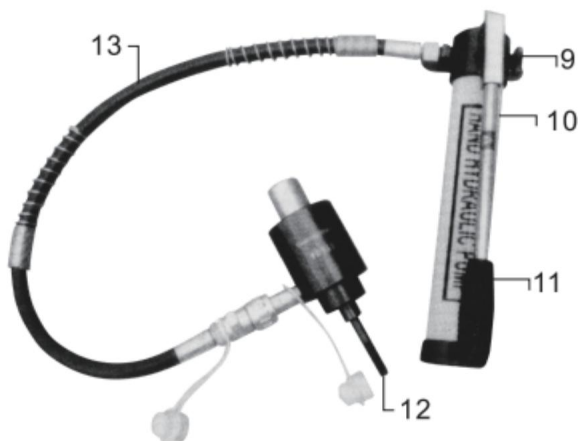
La mancata osservanza di questa avvertenza può causare lesioni personali o danni materiali.

Utilizzare questo strumento solo per lo scopo previsto dal produttore. Qualsiasi altro utilizzo potrebbe causare lesioni o danni alla proprietà.

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO



Drawing 1



Drawing 2

VIETATO POMPARE SENZA PUNZIONI!!!

1. pugno superiore	2. lamiera	3. pugno verso il basso	4. guarnizione metallica
5. cilindro	6. Pistone	7. accoppiatore	8. copertina
9. vite di svolta	10. corpo pompa	11. maniglia mobile	12. bullone
13. tubo dell'olio			

SPECIFICHE DEL PRODOTTO

Modello SPECIFICHE	SYK-8B		SYK-8B-1		SYK-15	
Forza massima del punzone	10T		10T		15T	
Colpo	15-18mm		15-18mm		15-18mm	
Specifiche del filo	Vite M20X1.5/M10X1		Vite M20X1.5/M10X1		Vite M20X1.5/M10X1	
Materiali	acciaio al carbonio	201 acciaio inossidabile acciaio acciaio	acciaio al carbonio	201 acciaio inossidabile	acciaio al carbonio	201 acciaio inossidabile
Spessore del foglio	T=3mm	T=1mm	T=3mm	T=1,2mm	T=3mm	T=2mm (\dot{y} 2 pollici) T=1,5 mm (\dot{y} 2 pollici)
Tipo di punzone	Tipo di punzonatura a tre petali		Tipo di doppia punzonatura		Tipo di doppia punzonatura	
GW	10,3 kg		9,8 kg		19,8 kg	
Netto-Overst	8,1 kg		7,7 kg		16,3 kg	

Modello Parti	SYK-8B		SYK-8B-1		SYK-15	
Driver punzone idraulico	1		1		1	
Bullone	2		2		2	
Punzone rotondo (pollici)	$\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, 1, 1- $\frac{1}{4}$, 1-$\frac{1}{2}$, 2		$\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, 1, 1- $\frac{1}{4}$, 1-$\frac{1}{2}$, 2		$\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, 1, 1- $\frac{1}{4}$, 1- $\frac{1}{4}$ \dot{y} 2 \dot{y} 2- $\frac{1}{2}$ \dot{y} 3 \dot{y} 3-$\frac{1}{2}$$\dot{y}$4	
Punzone rotondo (mm)	\dot{y} 22, \dot{y} 27,5, \dot{y} 34, \dot{y} 43, \dot{y} 49, \dot{y} 60		\dot{y} 22, \dot{y} 27,5, \dot{y} 34, \dot{y} 43, \dot{y} 49, \dot{y} 60		\dot{y} 22, \dot{y} 27,5, \dot{y} 34, \dot{y} 43, \dot{y} 49, \dot{y} 60, \dot{y} 76, \dot{y} 89, \dot{y} 101, \dot{y} 114	
Trapano multidiametro	1		1		1	
Cassetta degli attrezzi	1		1		1	
Manuale dell'utente	1		1		1	

OPERAZIONE

Fase 1: prima di perforare, praticare un foro guida \varnothing 11,5 mm sulla lamiera con un trapano elettrico. (n. 2)

Selezionare innanzitutto il set di punzoni appropriato (n. 3 e n. 1) e il bullone giusto (n. 12).

Attenzione: per un diametro del punzone tondo inferiore a 22 mm, utilizzare un bullone M 10X1" (chiamato bullone piccolo).

Per un diametro del punzone tondo superiore a 22 mm, utilizzare M 20X1,5" (chiamato bullone grande).

Ogni punzone quadrato è dotato di un bullone in dotazione.

Fase 2: quindi avvitare il bullone nel cilindro (n. 5), inserire la guarnizione metallica (n. 4) nel bullone per proteggere la superficie del cilindro, quindi avvitare il punzone verso il basso (n. 3) e inserire la lamiera metallica (-

N. 2) Dopo aver avvitato il punzone superiore (N. 1), avvicinare il bordo del coltello alla superficie lavorata.

Fase 3: Per avviare la procedura di punzonatura, la vite di rotazione (n. 9) deve essere girata di 180 gradi in senso antiorario mentre la maniglia mobile viene spinta verso il corpo della pompa (n. 10). Un processo di punzonatura viene avviato pompando la maniglia mobile (n. 11), il pistone nella testa viene spinto dalla pressione dell'olio e il pistone aziona il punzone superiore e inferiore che si muovono in avanti, assicurarsi che i due punzoni si tocchino leggermente, il processo di punzonatura sarà completato dalla perforazione completa del metallo.

Attenzione: assicurarsi che la punzonatura sia completa durante l'operazione per evitare che lo scarto rimanga nella parte inferiore del punzone.

MANUTENZIONE E ASSISTENZA

I prodotti devono essere conservati nel modo corretto. Evitare colpi o colpi violenti. Non utilizzare oltre il raggio di lavoro. Mantenere pulito dopo l'operazione e applicare grasso per prevenire la ruggine. Struttura di assemblaggio rigorosa, senza smontaggi a piacimento. Mantenere pulito durante lo smontaggio per evitare che la polvere entri nell'attrezzatura. È normale che ci sia una piccola perdita di olio e che l'olio si depositi in tempo dopo un uso prolungato.

Manutenzione: svitare il dado della testa, molla, sfera d'acciaio. Estrarre la sfera d'acciaio e quindi reimpostarla. Nel frattempo, battere leggermente la sfera d'acciaio, assicurarsi che ci sia spazio tra la sfera d'acciaio e l'aiuto interno. Infine, reimpostare la molla e avvitare saldamente il dado.

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao

1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA

STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite

250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Francoforte sul Meno.



CONSULENZA YH LIMITATA.

**C/O YH Consulting Limited Ufficio 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX**

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

HYDRAULICZNY KIEROWCA DO DZIURKOWANIA INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HYDRAULICZNY KIEROWCA DO DZIURKOWANIA
INSTRUKCJA OBSŁUGI

SYK-8B/SYK-8B-1/SYK-15



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

WSTĘP

Hydrauliczne narzędzie dziurkujące serii SYK to profesjonalne narzędzie do dziurkowania blach, takich jak blacha stalowa, blacha miedziana, blacha aluminiowa. Przed użyciem narzędzia należy uważnie przeczytać instrukcję i wymagania. Montaż i demontaż części zamiennych musi być przeprowadzony przez przeszkoloną osobę.

Gwarancja wynosi 12 miesięcy od daty dostawy przy prawidłowym użytkowaniu.

Uwaga

Upewnij się, że przewód olejowy (nr 13) jest dobrze podłączony do złącza na cylindrze (nr 5) i pompie.

※Upewnij się, że śruba obrotowa (nr 9) jest obrócona o 180 stopni, w przeciwnym razie może dojść do wycieku.

※Podczas pracy upewnij się, że pompa znajduje się w pozycji poziomej.

※Upewnij się, że pokrywa (nr 8) zakrywa złącze bez pracy, co ochroni narzędzia przed kurzem.



Ostrzeżenie

1) Awaria podzespołu może spowodować uszkodzenie części.

- Nie wolno nikomu przebywać przed stemplem lub za siłownikiem hydraulicznym.

- Zamknij drzwi dostępowe lub pokrywy każdego sprzętu znajdującego się w linii z stemplem lub tłokiem.

2) nie próbuj przebijać dziury przez dwie lub więcej warstw materiału. Spowoduje to wygięcie lub złamanie sworznia ściągającego i może spowodować wyrzucenie części z dużą siłą

3) Ustaw narzędzie prawidłowo. Nieprawidłowe ustawienie może spowodować awarię komponentu i uderzenie pobliskiego personelu z dużą siłą.

- Nakręć dziurkacz całkowicie na sworznie ściągający. Wszystkie gwinty dziurkacza muszą być zazębione z gwintami sworznia ściągającego.

Niekompletny montaż może spowodować awarię komponentu.

4) Wymień zużyte, uszkodzone lub brakujące elementy na części zamienne Vevor. Zużyte lub uszkodzone elementy mogą ulec awarii, powodując obrażenia ciała lub uszkodzenie mienia.

-Sprawdź pompę, węże, złącza i armaturę pod kątem zużycia i uszkodzeń.

-Sprawdź wszystkie elementy stempla (stempel, matrycę, sworznie ciągnący itp.) pod kątem zużycia lub uszkodzeń.

5) Nie przekraczaj znamionowego udźwigu tego narzędzia. Przekroczenie znamionowego udźwigu może spowodować awarię podzespołu, co może spowodować wyrzucenie uszkodzonych części.

Nieprzestrzeganie tych ostrzeżeń może skutkować poważnymi obrażeniami lub śmiercią.

Ostrożność

Po zakończeniu dziurkowania narzędzie do dziurkowania odpadnie.

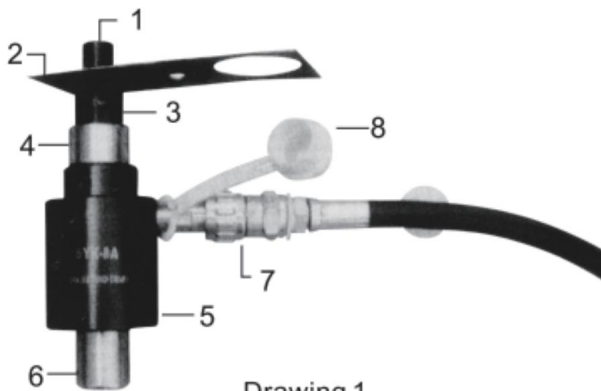
- Podczas dziurkowania należy podtrzymywać ciężar narzędzia.

- Nie pozwalaj nikomu stać pod ciosem zadany z góry.

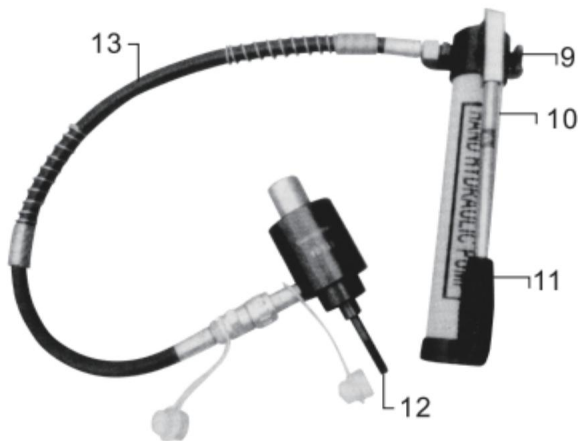
Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenie mienia.

Używaj tego narzędzia wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem producenta. Każde inne użycie może spowodować obrażenia lub uszkodzenie mienia.

OPIS PRODUKTU



Drawing 1



Drawing 2

ZABRONIONE JEST POMPOWANIE BEZ UDERZENIA!!!

1.górny cios	2.blacha metalowa	3. cios w dół	4. metalowa uszczelka
5.cylindra	6.Tłok	7.sprzęgło	8.okładka
9. śruba tulejowa	10.korpus pompy	11.Ruchoma rączka	12. śruba
13.rura olejowa			

SPECYFIKACJA PRODUKTU

Model SPECYFIKACJA	SYK-8B		SYK-8B-1		SYK-15	
Maksymalna siła uderzenia	10 ton		10 ton		15 ton	
Udar	15~18mm		15~18mm		15~18mm	
Specyfikacja gwintu	M20X1,5/ M10X1		M20X1,5/ M10X1		M20X1,5/ M10X1	
Przybory	stal węglowa 201	stal nierdzewna nierdzewna stal	stal węglowa 201	stal nierdzewna stal	stal węglowa 201	stal
Grubość blachy	T=3mm	T=1mm	T=3mm	T=1,2 mm	T=3mm	T=2mm (2 cale) T=1,5 mm (2 cale)
Typ dziurkacza	Typ dziurkowania trójplatkowego		Podwójny typ dziurkowania		Podwójny typ dziurkowania	
GW	10,3 kg		9,8 kg		19,8 kg	
<small>Pobory Zasilad</small>	8,1 kg		7,7 kg		16,3 kg	

Model Strony	SYK-8B	SYK-8B-1	SYK-15
Hydrauliczny dziurkacz	1	1	1
Śruba	2	2	2
Dziurkacz okrągły (cale)	½, ¾, 1, 1-¼, 1-½, 2	½, ¾, 1, 1-¼, 1-½, 2	½, ¾, 1, 1-¼, 1-½, 2, 2-½, 3, 3-½, 4
Dziurkacz okrągły (mm)	Φ22, Φ27,5, Φ34, Φ43, Φ49, Φ60	Φ22, Φ27,5, Φ34, Φ43, Φ49, Φ60	Φ22, Φ27,5, Φ34, Φ43, Φ49, Φ60, Φ76, Φ89, Φ101, Φ114
Wiertło o wielu średnicach	1	1	1
<small>Skrzynka z narzędziami</small>	1	1	1
Instrukcja obsługi	1	1	1

DZIAŁANIE

Krok 1: Przed dziurkowaniem wywierć otwór o średnicy 11,5 mm wiertarką elektryczną w blasze (nr 2).

Najpierw wybierz odpowiedni zestaw stempli (nr 3 i nr 1) i właściwą śrubę (nr 12).

Uwaga: Jeśli średnica okrągłego dziurkacza jest mniejsza niż 22 mm, należy użyć śruby M 10X1" (tzw. małej śruby).

Do dziurkacza okrągłego o średnicy powyżej 22 mm należy użyć M 20X1,5" (tzw. dużej śruby).

Każdy kwadratowy dziurkacz sprzedawany jest z jedną śrubą.

Krok 2: Następnie wkręć śrubę do cylindra (nr 5), umieść uszczelkę metalową (nr 4) w śrubie, aby zabezpieczyć powierzchnię cylindra, a następnie wkręć dziurkacz (nr 3) i umieść blachę (-)

Nr 2) Po przykręceniu górnego stempla (nr 1) należy ustawić ostrze noża blisko obrabianej powierzchni.

Krok 3: Aby rozpocząć procedurę dziurkowania, śruba obrotowa (nr 9) musi zostać obrócona o 180 stopni w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, podczas gdy ruchomy uchwyt jest popychany w kierunku korpusu pompy (nr 10). Proces dziurkowania jest inicjowany przez pompowanie ruchomego uchwyty (nr 11), tłok w głowicy jest popychany przez ciśnienie oleju, a tłok napędza górny i dolny stempel przesuwając się do przodu, upewnij się, że dwa stemple lekko się dotykają, proces dziurkowania zostanie zakończony, gdy metal zostanie całkowicie przebity.

Uwaga: należy upewnić się, że dziurkowanie jest wykonane całkowicie, aby uniknąć pozostawienia odpadów na dziurkaczu.

KONSERWACJA I SERWIS

Produkty powinny być przechowywane we właściwy sposób. Unikaj uderzeń i mocnych uderzeń. Nie używaj poza zakresem roboczym. Utrzymuj czystość po pracy i smaruj, aby zapobiec rdzewieniu. Struktura montażu ścisła, bez demontażu według własnego uznania. Utrzymuj czystość podczas demontażu, aby zapobiec przedostawaniu się kurzu do sprzętu. Normalne jest, że wycieka trochę oleju i z czasem po długim czasie użytkowania.

Konserwacja: proszę odkręcić nakrętkę głowicy, sprężyny, stalowej kuli. Wyciągnij stalową kulę, a następnie zresetuj stalową kulę, w międzyczasie lekko uderz stalową kulę, upewnij się, że przestrzeń między stalową kulą a wewnętrzną pomoc. Na koniec zresetuj sprężynę i mocno dokręć nakrętkę.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao

1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1

ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite

250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.



YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Biuro 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

PERFORATRICE HYDRAULIQUE MANUEL D'UTILISATION

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PERFORATRICE HYDRAULIQUE
MANUEL D'UTILISATION

SYK-8B/SYK-8B-1/SYK-15



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

INTRODUCTION

L'outil de poinçonnage hydraulique de la série SYK est un outil professionnel pour le poinçonnage de tôles métalliques, telles que les tôles d'acier, de cuivre et d'aluminium. Avant d'utiliser l'outil, veuillez lire attentivement les instructions et les exigences. Le montage et le démontage des pièces de rechange doivent être effectués par une personne qualifiée.

La garantie est de 12 mois à compter de la date de livraison sous réserve d'un bon fonctionnement

Attention

Assurez-vous que le tuyau d'huile (n° 13) est bien connecté au coupleur du cylindre (n° 5) et de la pompe.

Assurez-vous de tourner la vis rotative (n° 9) à 180 degrés, sinon cela provoquera une fuite.

Assurez-vous que la pompe est horizontale pendant le fonctionnement.

Assurez-vous que le couvercle (n° 8) recouvre le coupleur sans fonctionner, il protégera les outils de la poussière.



Avertissement

- 1) Une défaillance d'un composant peut entraîner la rupture de pièces.
 - Ne laissez personne se tenir devant le perforateur ou derrière le vérin hydraulique.
 - Fermez les portes d'accès ou les couvercles de tout équipement qui se trouve en ligne avec le poinçon ou le vérin.
- 2) N'essayez pas de percer un trou à travers deux ou plusieurs couches de matériau. Cela plierait ou casserait le goujon de traction et pourrait projeter des pièces avec une grande force
- 3) Réglez correctement l'outil. Une configuration incorrecte pourrait entraîner la défaillance d'un composant et heurter le personnel à proximité avec une grande force.
 - Vissez complètement le poinçon sur le goujon de tirage. Tous les filetages du poinçon doivent être engagés par les filetages du goujon de tirage. Un assemblage incomplet peut entraîner une défaillance du composant.
- 4) Remplacez les composants usés, endommagés ou manquants par des pièces de rechange Evvor. Les composants usés ou endommagés peuvent tomber en panne, entraînant des blessures ou des dommages matériels.
 - Inspectez la pompe, les tuyaux, les coupleurs et les raccords pour détecter toute trace d'usure ou de dommage.
 - Inspectez tous les composants du poinçon (poinçon, matrice, goujon de tirage, etc.) pour détecter toute trace d'usure ou de dommage.
- 5) Ne dépassez pas la capacité nominale de cet outil. Le dépassement de la capacité nominale pourrait entraîner une défaillance du composant, ce qui pourrait entraîner la rupture des pièces.

Le non-respect de ces avertissements peut entraîner des blessures graves, voire la mort.

Prudence

Le poinçon tombera librement une fois le poinçonnage terminé.

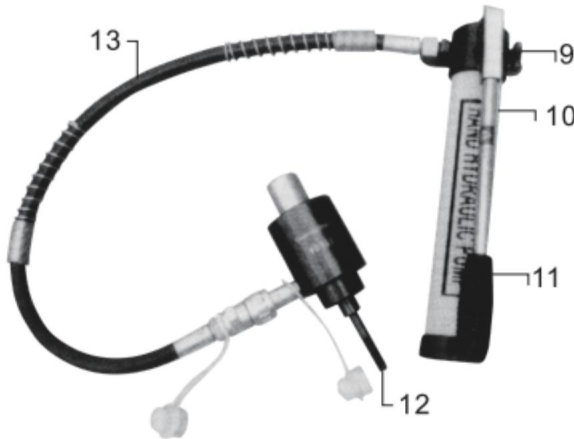
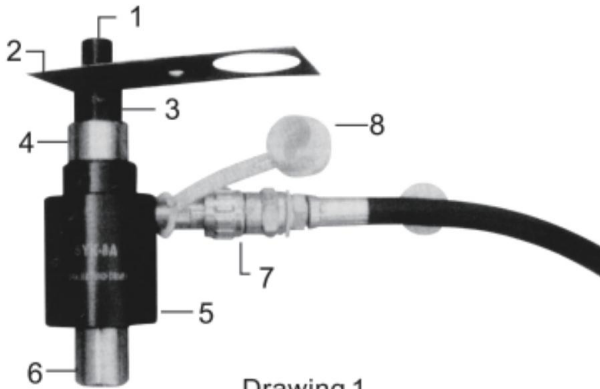
- Supporter le poids de l'outil lors du poinçonnage.

- Ne laissez personne se tenir sous un coup de poing au-dessus de votre tête.

Le non-respect de cet avertissement peut entraîner des blessures ou des dommages matériels.

N'utilisez cet outil que pour l'usage prévu par le fabricant. Toute autre utilisation peut entraîner des blessures ou des dommages matériels.

DESCRIPTION DU PRODUIT



Drawing 2

INTERDICTION DE POMPER SANS POINÇONS !!!

1.poinçon supérieur	2. tôle	3. coup de poing vers le bas	4. joint métallique
5.cylindre	6.Piston	7.coupleur	8.couverture
9. vis à tête cylindrique	10.corps de pompe	11.poignée mobile	12. boulon
13.tuyau d'huile			

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Modèle SPÉC.	SYK-8B		SYK-8B-1		SYK-15	
Force de frappe max.	10T		10T		15T	
<small>Accès à l'écrou standard</small>	15 à 18 mm		15 à 18 mm		15 à 18 mm	
Spécification du fil	M20X1,5/M10X1		M20X1,5/M10X1		M20X1,5/M10X1	
Matériels	acier au carbone	201 acier inoxydable inoxydable acier	acier au carbone	201 acier inoxydable acier	acier au carbone	201 acier
Épaisseur de la tôle	T=3mm	T=1mm	T=3mm	T=1,2 mm	T=3mm	T=2mm (≤2pouces) T=1,5 mm (2 pouces)
Type de poinçon	Type de poinçonnage à trois pétales		Type de poinçonnage double		Type de poinçonnage double	
GW	10,3 kg		9,8 kg		19,8 kg	
<small>Net-Quest</small>	8,1 kg		7,7 kg		16,3 kg	

Modèle Parties	SYK-8B		SYK-8B-1		SYK-15	
Perforateur hydraulique	1		1		1	
Boulon	2		2		2	
Poinçon rond (pouces)	½, ¾, 1, 1-¼, 1-½/2		½, ¾, 1, 1-¼, 1-½/2		½, ¾, 1, 1-¼, 1-½, 2, 2-½, 3, 3-½/4	
Poinçon rond (mm)	Φ22, Φ27,5, Φ34, Φ43, Φ49, Φ60		F22, F27,5, F34, F43, F49, F60		Φ22, Φ27,5, Φ34, Φ43, Φ49, Φ60, Φ76, Φ89, Φ101, Φ114	
Foret à diamètres multiples	1		1		1	
Boîte à outils	1		1		1	
Manuel d'utilisation	1		1		1	

OPÉRATION

Étape 1 : Avant de percer, percez un trou de Φ 11,5 mm sur la tôle à l'aide d'une perceuse électrique. (N° 2)

Sélectionnez d'abord le jeu de poinçons approprié (n° 3 et n° 1) et le bon boulon (n° 12).

Attention : Le diamètre du poinçon rond est inférieur à 22 mm, utilisez un boulon M 10X1" (appelé petit boulon).

Le diamètre du poinçon rond est supérieur à 22 mm, utilisez M 20X1,5" (appelé gros boulon).

Chaque poinçon carré est accessoirement doté d'un boulon.

Étape 2 : vissez ensuite le boulon dans le cylindre (n° 5), placez le joint métallique (n° 4) dans le boulon pour protéger la surface du cylindre, puis vissez le poinçon (n° 3) et placez la tôle (-

N° 2) après avoir vissé le poinçon supérieur (n° 1), faites en sorte que le bord du couteau soit à côté de la surface usinée de près.

Étape 3 : Pour démarrer la procédure de poinçonnage, la vis de rotation (n° 9) doit être tournée de 180 degrés dans le sens inverse des aiguilles d'une montre tandis que la poignée mobile est poussée vers le corps de la pompe (n° 10). Un processus de poinçonnage est lancé en pompant la poignée mobile (n° 11), le piston dans la tête est poussé par la pression d'huile et le piston entraîne le poinçon supérieur et inférieur vers l'avant, assurez-vous que les deux poinçons se touchent légèrement, le processus de poinçonnage sera terminé par le poinçonnage complet du métal.

Attention : veiller à bien poinçonner pendant l'opération pour éviter que des chutes ne restent au niveau du poinçon.

ENTRETIEN ET SERVICE

Les produits doivent être stockés de manière appropriée. Évitez les coups et les chocs violents. Ne pas utiliser au-delà de la plage de fonctionnement. Maintenez l'appareil propre après l'utilisation et appliquez de la graisse pour éviter la rouille. Structure d'assemblage stricte, sans aucun démontage à volonté. Maintenez l'appareil propre pendant le démontage pour empêcher la poussière de pénétrer dans l'équipement. Il est normal qu'une petite fuite d'huile se produise et que l'huile soit vidangée à temps après une utilisation prolongée.

Entretien : dévissez l'écrou de la tête, le ressort et la bille d'acier. Retirez la bille d'acier puis remettez-la en place. En même temps, frappez légèrement la bille d'acier, assurez-vous que l'espace entre la bille d'acier et l'aide intérieure est suffisant. Enfin, remettez le ressort en place et vissez fermement l'écrou.

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao

1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200 000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250,
9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.



YH CONSULTING LIMITÉE.

A/S YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

HYDRAULISCHER STANZANTRIEB
BENUTZERHANDBUCH

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HYDRAULISCHER STANZANTRIEB
BENUTZERHANDBUCH

SYK-8B/SYK-8B-1/SYK-15



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich die genaue Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

EINFÜHRUNG

Das hydraulische Stanzwerkzeug der SYK-Serie ist ein professionelles Werkzeug zum Stanzen von Metallblechen wie Stahlblechen, Kupferblechen und Aluminiumblechen. Lesen Sie vor der Verwendung des Werkzeugs die Anleitung und die Anforderungen sorgfältig durch. Die Montage und Demontage von Ersatzteilen muss von geschultem Personal durchgeführt werden.

Die Gewährleistung beträgt 12 Monate ab Lieferung bei ordnungsgemäßigem Betrieb

Aufmerksamkeit

Stellen Sie sicher, dass die Ölleitung (Nr. 13) gut mit der Kupplung am Zylinder (Nr. 5) und der Pumpe verbunden ist.

• Achten Sie darauf, die Drehschraube (Nr. 9) um 180 Grad zu drehen, da es sonst zu Undichtigkeiten kommt.

• Achten Sie darauf, dass sich die Pumpe während des Betriebs in waagerechter Position befindet.

• Stellen Sie sicher, dass die Abdeckung (Nr. 8) die Kupplung abdeckt, ohne zu funktionieren. Dies schützt die Werkzeuge vor Staub.



Warnung 1)

Ein Komponentenfehler könnte zu defekten Teilen führen.

- Erlauben Sie niemandem, vor dem Stempel oder hinter dem Hydraulikzylinder zu stehen.

- Schließen Sie Zugangstüren oder Abdeckungen an allen Geräten, die sich in einer Linie mit dem Stempel oder Stößel befinden.

2) Versuchen Sie nicht, ein Loch durch zwei oder mehr Materialschichten zu stanzen. Dadurch wird der Zugbolzen verbogen oder gebrochen und Teile können mit großer Kraft herausgeschleudert werden.

3) Richten Sie das Werkzeug richtig ein. Eine falsche Einstellung kann zum Ausfall einer Komponente führen und in der Nähe befindliche Personen mit großer Wucht treffen.

- Schrauben Sie den Stempel vollständig auf den Zugbolzen. Alle Gewinde des Stempels müssen in die Gewinde des Zugbolzens eingreifen. Eine unvollständige Montage kann zu einem Bauteilausfall führen.

4) Ersetzen Sie abgenutzte, beschädigte oder fehlende Komponenten durch Vevor-Ersatzteile. Abgenutzte oder beschädigte Komponenten können ausfallen, was zu Verletzungen oder Sachschäden führen kann.

- Überprüfen Sie Pumpe, Schläuche, Kupplungen und Armaturen auf Verschleiß oder Beschädigungen.

- Überprüfen Sie alle Stempelkomponenten (Stempel, Matrize, Zugbolzen usw.) auf Verschleiß oder Beschädigung.

5) Überschreiten Sie nicht die Nennkapazität dieses Werkzeugs. Das Überschreiten der Nennkapazität kann zu einem Komponentenausfall führen, der defekte Teile mit sich bringen kann.

Die Nichtbeachtung dieser Warnungen kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

Vorsicht

Der Stanztreiber fällt frei, wenn der Schlag abgeschlossen ist.

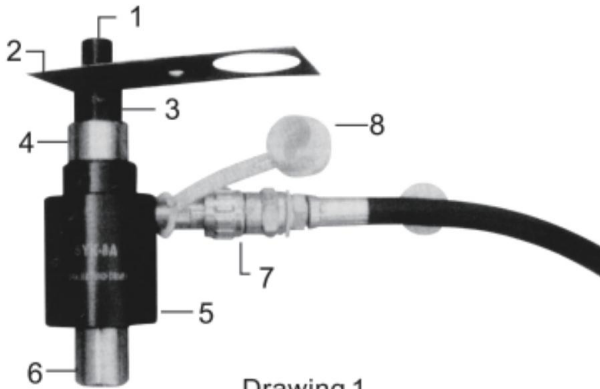
- Stützen Sie das Gewicht des Werkzeugs beim Stanzen.

- Erlauben Sie niemandem, unter einem Überkopfschlag zu stehen.

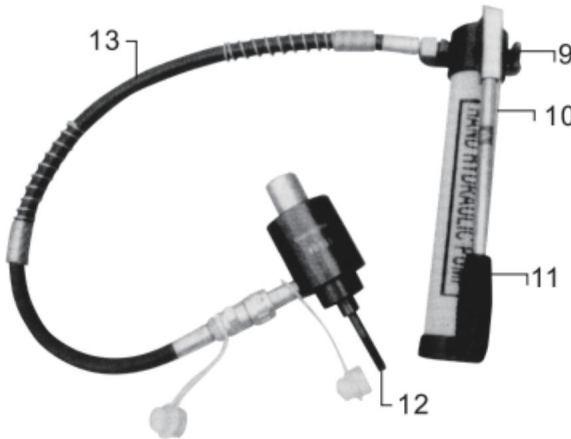
Die Nichtbeachtung dieser Warnung kann zu Verletzungen oder Sachschäden führen.

Benutzen Sie das Werkzeug nur für den vom Hersteller vorgesehenen Zweck. Jede andere Verwendung kann zu Verletzungen oder Sachschäden führen.

PRODUKTBESCHREIBUNG



Drawing 1



Drawing 2

PUMPEN OHNE SCHLÄGE VERBIETEN!!!

1. Oberstempel	2. Metallblech	3. Schlag nach unten	4. Metaldichtung
5. Zylinder	6. Kolben	7. Koppler	8. Abdeckung
9. Tum-Schraube	10. Pumpenkörper	11. beweglicher Griff	12. Bolzen
13. Ölleitung			

PRODUKTSPEZIFIKATION

Modell SPEZ.	SYK-8B		SYK-8B-1		SYK-15	
Max. Schlagkraft	10T		10T		15T	
Schlaganfall	15 bis 18 mm		15 bis 18 mm		15 bis 18 mm	
Gewindespezifikation	M20X1,5/ M10X1		M20X1,5/ M10X1		M20X1,5/ M10X1	
Materialien	Kohlenstoffstahl	201 rostfreier Kohlenstoffstahl	Kohlenstoffstahl	201 rostfreier Kohlenstoffstahl	201 rostfreier Stahl	201 rostfreier Stahl
Blechdicke	T=3mm	T=1mm	T=3mm	T=1,2 mm	T=3mm	T = 2 mm (ÿ 2 Zoll) T = 1,5 mm (> 2 Zoll)
Stanztyp	Dreiblättriger Stanztyp		Doppelstanztyp		Doppelstanztyp	
GW	10,3 kg		9,8 kg		19,8 kg	
NW	8,1 kg		7,7 kg		16,3 kg	

Modell Ersatzteile	SYK-8B	SYK-8B-1	SYK-15
Hydraulischer Stanztreiber	1	1	1
Bolzen	2	2	2
Rundstanzer (Zoll)	½, ¾, 1, 1-¼, 1-½, 2	½, ¾, 1, 1-¼, 1-½, 2	½, ¾, 1, 1-¼, 1-½, 2, 2-½, 3, 3-½, 4
Rundstempel (mm)	ÿ22, ÿ27,5, ÿ34, ÿ43, ÿ49, ÿ60	ÿ22, ÿ27,5, ÿ34, ÿ43, ÿ49, ÿ60	ÿ22, ÿ27,5, ÿ34, ÿ43, ÿ49, ÿ60, ÿ76, ÿ89, ÿ101, ÿ114
Bohrer mit mehreren Durchmessern	1	1	1
Werkzeugkasten	1	1	1
Benutzerhandbuch	1	1	1

BETRIEB

Schritt 1: Bohren Sie vor dem Stanzen mit einer elektrischen Bohrmaschine ein Führungsloch von \varnothing 11,5 mm in das Blech. (Nr. 2)

Wählen Sie zunächst den passenden Stempelsatz (Nr. 3 und Nr. 1) und den richtigen Bolzen (Nr. 12) aus.

Achtung: Der Durchmesser des Rundstempels beträgt weniger als 22 mm. Verwenden Sie eine M 10 x 1 Zoll-Schraube (auch kleine Schraube genannt).

Der Durchmesser des runden Stempels beträgt mehr als 22 mm, verwenden Sie M 20 x 1,5 Zoll (große Schraube genannt).

Zu jedem Quadratlocher gehört ein Bolzen als Zubehör.

Schritt 2: Schrauben Sie dann die Schraube in den Zylinder (Nr. 5), legen Sie die Metaldichtung (Nr. 4) in die Schraube, um die Zylinderoberfläche zu schützen, schrauben Sie anschließend den Stempel (Nr. 3) nach unten und legen Sie das Metallblech (-

Nr. 2) Nachdem Sie den oberen Stempel (Nr. 1) festgeschraubt haben, legen Sie die Messerschneide dicht an die bearbeitete Oberfläche.

Schritt 3: Um den Stanzvorgang zu starten, muss die Drehschraube (Nr. 9) um 180 Grad gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden, während der bewegliche Griff in Richtung Pumpenkörper (Nr. 10) gedrückt wird. Ein Stanzvorgang wird durch Pumpen des beweglichen Griffs (Nr. 11) eingeleitet.

Der Kolben im Kopf wird durch den Öldruck gedrückt und der Kolben treibt den oberen und unteren Stempel nach vorne. Stellen Sie sicher, dass sich die beiden Stempel leicht berühren. Der Stanzvorgang wird durch das vollständige Durchstanzen des Metalls beendet.

Achtung: Stellen Sie sicher, dass während des Vorgangs das Loch vollständig erfolgt, um zu vermeiden, dass Abfall am unteren Locher zurückbleibt.

WARTUNG UND SERVICE

Die Produkte sollten ordnungsgemäß gelagert werden.

Vermeiden Sie Schläge oder harte Schläge. Verwenden Sie das Gerät nicht

außerhalb des Arbeitsbereichs. Halten Sie es nach dem Betrieb sauber und tragen Sie Fett auf, um Rost zu vermeiden. Strenge Montagestruktur, ohne

Demontage nach Belieben. Halten Sie das Gerät während der Demontage sauber, um zu verhindern, dass Staub in das Gerät eindringt. Es ist normal, dass etwas Öl austritt, und füllen Sie das Öl nach längerem Gebrauch rechtzeitig nach.

Wartung: Bitte lösen Sie die Mutter von Kopf, Feder und Stahlkugel. Ziehen Sie die Stahlkugel heraus und setzen Sie sie dann zurück. Klopfen Sie dabei ein wenig auf die Stahlkugel. Achten Sie dabei auf den Abstand zwischen der Stahlkugel und der inneren Seite. Setzen Sie zuletzt die Feder zurück und schrauben Sie die Mutter fest.

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao

1602A-1609shi, Baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD. 1

ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250,

9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.

**C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX**

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

HYDRAULISCHE PONSRIJVER

GEBRUIKERSHANDLEIDING

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HYDRAULISCHE PONSRIJVER
GEBRUIKERSHANDLEIDING

SYK-8B/SYK-8B-1/SYK-15



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

INVOERING

SYK Series hydraulische ponsgereedschap is een professioneel gereedschap voor het ponsen van metalen platen, zoals staalplaat, koperplaat, aluminiumplaat. Lees voor gebruik van het gereedschap de instructies en de vereisten zorgvuldig door. De montage en demontage van reserveonderdelen moet worden uitgevoerd door een getraind persoon.

De garantie bedraagt 12 maanden vanaf het moment van levering, mits het apparaat naar behoren wordt gebruikt.

Aandacht

Zorg ervoor dat de olieleiding (nr. 13) goed is aangesloten op de koppeling op de cilinder (nr. 5) en de pomp.

ÿZorg ervoor dat u de draaischroef (nr. 9) 180 graden draait, anders kan er lekkage ontstaan.

ÿZorg ervoor dat de pomp tijdens het werken horizontaal staat.

ÿZorg ervoor dat de afdekking (nr. 8) de koppeling afdekt zonder dat deze werkt. Zo worden de gereedschappen beschermd tegen stof.



Waarschuwing 1) Een defect onderdeel kan leiden tot kapotte onderdelen.

- Laat niemand voor de pons of achter de hydraulische ram staan.

- Sluit toegangsdeuren of afdekkingen van apparatuur die in lijn staat met de pons of ram.

2) Probeer niet om een gat te slaan door twee of meer lagen materiaal. Dit zal de trekpen buigen of breken, en kan onderdelen met grote kracht wegschieten

3) Stel het gereedschap correct in. Een onjuiste opstelling kan ervoor zorgen dat een onderdeel kapotgaat en met grote kracht nabij personeel raakt.

- Draai de pons volledig op de trekpen. Alle ponsdraden moeten in de trekpendraden worden opgenomen. Onvolledige montage kan leiden tot een componentstoring.

4) Vervang versleten, beschadigde of ontbrekende componenten met Vevor-ervangingsonderdelen. Versleten of beschadigde componenten kunnen falen, wat kan leiden tot letsel of schade aan eigendommen.

- Controleer de pomp, slangen, koppelingen en fittingen op slijtage of schade.

- Controleer alle ponsonderdelen (pons, matrijs, trekpen, enz.) op slijtage of schade.

5) Overschrijd de nominale capaciteit van dit gereedschap niet. Overschrijding van de nominale capaciteit kan leiden tot een componentstoring, waardoor kapotte onderdelen kunnen worden weggegooid.

Het niet in acht nemen van deze waarschuwingen kan ernstig letsel of de dood tot gevolg hebben.

Voorzichtigheid

De ponsaandrijving valt los zodra de pons klaar is.

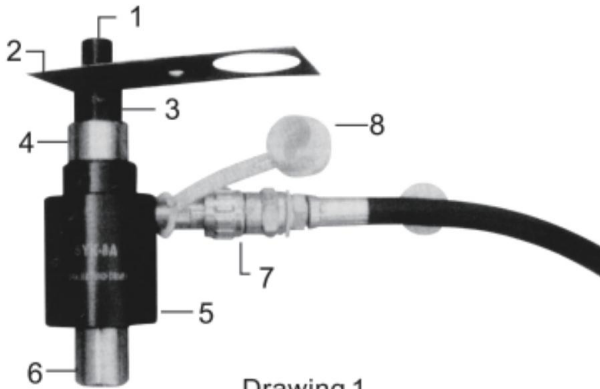
- Ondersteun het gewicht van het gereedschap tijdens het ponsen.

- Laat niemand onder een overhead punch staan.

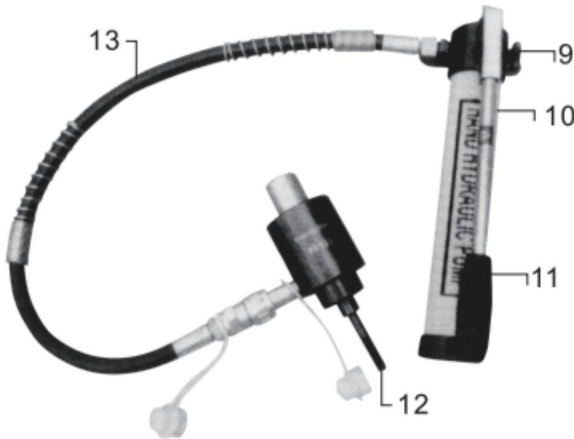
Als u deze waarschuwing niet in acht neemt, kan dit leiden tot letsel of schade aan eigendommen.

Gebruik dit gereedschap alleen voor het door de fabrikant beoogde doel. Elk ander gebruik kan leiden tot letsel of schade aan eigendommen.

BESCHRIJVING VAN HET PRODUCT



Drawing 1



Drawing 2

VERBODEN OM TE POMPEN ZONDER STOTEN!!!

1. bovenste pons	2. metalen plaat	3. neerwaartse stoot	4. metalen pakking
5. cilinder	6. Zuiger	7. koppeling	8. dekking
9. Turn schroef	10. pomphuis	11. beweegbare handgreep	12. bout
13. oliepijp			

PRODUCTSPECIFICATIE

Model <small>SPECIFICATIES</small>	SYK-8B		SYK-8B-1		SYK-15	
Maximale slagkracht	10T		10T		15T	
Hartinfarct	15~18mm		15~18mm		15~18mm	
Draadspecificatie	M20X1.5/M10X1		M20X1.5/M10X1		M20X1.5/M10X1	
Materialen	koolstofstaal 201	roestvrij koolstofstaal 201	roestvrij koolstofstaal 201	koolstofstaal 201	roestvrij staal	staal
Plaatdikte	Lengte = 3 mm	Lengte = 1 mm	Lengte = 3 mm	D=1,2 mm	Lengte = 3 mm	T=2mm (ÿ2inch) T=1,5 mm (ÿ2 inch)
Type pons	Driebladig ponstype		Dubbel ponstype		Dubbel ponstype	
GW	10,3 kg		9,8 kg		19,8 kg	
NW	8,1 kg		7,7 kg		16,3 kg	

Model <small>Onderdelen</small>	SYK-8B	SYK-8B-1	SYK-15
Hydraulische ponsmachine	1	1	1
Bout	2	2	2
Ronde perforator (inch)	$\frac{1}{2}$ ÿ $\frac{3}{4}$ ÿ1ÿ1- $\frac{1}{4}$ ÿ 1-$\frac{1}{2}$ÿ2	$\frac{1}{2}$ ÿ $\frac{3}{4}$ ÿ1ÿ1- $\frac{1}{4}$ ÿ 1-$\frac{1}{2}$ÿ2	$\frac{1}{2}$ ÿ $\frac{3}{4}$ ÿ1ÿ1- $\frac{1}{4}$ ÿ 1- $\frac{1}{2}$ ÿ2ÿ2- $\frac{1}{2}$ ÿ3ÿ 3-$\frac{1}{2}$ÿ4
Ronde pons (mm)	ÿ22, ÿ27,5, ÿ34, ÿ43, ÿ49, ÿ60	ÿ22, ÿ27,5, ÿ34, ÿ43, ÿ49, ÿ60	ÿ22, ÿ27,5, ÿ34, ÿ43, ÿ49, ÿ60, ÿ76, ÿ89, ÿ101, ÿ114
Boor met meerdere diameters	1	1	1
Gereedschapskist	1	1	1
Gebbruiksaanwijzing	1	1	1

WERKING

Stap 1: Boor voor het ponsen een gat van \varnothing 11,5 mm in de metalen plaat met een elektrische boormachine. (nr. 2)

Selecteer eerst de juiste ponsset (nr. 3 en nr. 1) en de juiste bout (nr. 12).

Let op: Als de diameter van de ronde pons kleiner is dan 22 mm, moet u een M 10X1"-bout gebruiken (kleine bout genoemd).

Als de diameter van de ronde pons groter is dan 22 mm, gebruikt u M 20X1.5" (ook wel grote bout genoemd).

Elke vierkante pons is voorzien van één bout.

Stap 2: Schroef vervolgens de bout in de cilinder (nr. 5), plaats de metalen pakking (nr. 4) in de bout om het cilinderoppervlak te beschermen, schroef vervolgens de neerwaartse pons (nr. 3) vast en plaats de metalen plaat (-

Nr. 2) Nadat de bovenste stempel (nr. 1) is vastgeschroefd, wordt de mesrand dicht bij het bewerkte oppervlak geplaatst.

Stap 3: Om de ponsprocedure te starten, moet de draaischroef (nr. 9) 180 graden tegen de klok in worden gedraaid terwijl de beweegbare hendel naar het pomplichaam (nr. 10) wordt geduwd. Een ponsproces wordt gestart door de beweegbare hendel (nr. 11) te pompen, de zuiger in de kop wordt door de oliedruk geduwd en de zuiger drijft de bovenste en onderste pons naar voren, zorg ervoor dat de twee ponsen elkaar lichtjes raken, het ponsproces wordt voltooid door het metaal volledig door te ponsen.

Let op: zorg ervoor dat het ponsen tijdens de bewerking volledig gebeurt, zodat er geen restmateriaal achterblijft in de neerwaartse pons.

ONDERHOUD EN SERVICE

De producten moeten op de juiste manier worden opgestagen. Vermijd en sla of raak hard. Gebruik niet buiten het werkbereik. Houd schoon na gebruik en smeer vet om roest te voorkomen. Structuur van de montage strikt, zonder demontage naar believen. Houd schoon tijdens demontage om te voorkomen dat er stof in de apparatuur komt. Het is normaal dat er een beetje olie lekt en vul de olie op tijd bij na langdurig gebruik.

Onderhoud: draai de moer van de kop, veer, stalen kogel los. Trek de stalen kogel eruit en reset de stalen kogel. Klop ondertussen de stalen kogel een beetje, zorg ervoor dat er ruimte is tussen de stalen kogel en de binnenste hulp. Reset als laatste de veer en draai de moer stevig vast.

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao

1602A-1609shi, baoshanqu, sjanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1

ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite

250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.

**C/O YH Consulting Limited Kantoor 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX**

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

HYDRAULISKA STRÖMDRIVARE

ANVÄNDARHANDBOK

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HYDRAULISK STÅNGDRIVER
ANVÄNDARHANDBOK

SYK-8B/SYK-8B-1/SYK-15



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

INTRODUKTION

SYK-seriens hydrauliska stansverktyg är ett professionellt verktyg för stansning av metallplåt, såsom stålplåt, kopparplåt, aluminiumplåt. Innan du använder verktyget, läs instruktionerna och kraven noggrant. Montering och demontering av reservdelar måste utföras av utbildad person.

Garantin är 12 månader från tidpunkten för leverans under korrekt drift

Uppmärksamhet

Se till att oljeröret (nr 13) är väl anslutet med kopplingen på cylindern (nr 5) och pumpen.

ÿ Se till att vrida den roterande skruven (nr 9) 180 grader, annars kommer det att orsaka läckage.

ÿ Se till att pumpen är horisontell under arbetet.

ÿ Se till att locket (nr 8) täckte kopplingen utan att fungera, det kommer att skydda verktygen från damm.



Varning

1) Ett komponentfel kan orsaka trasiga delar.

- Låt inte någon stå framför stansen eller bakom hydraulcylindern.

- Stäng åtkomstdörrar eller lock på all utrustning som är i linje med stansen eller kolven.

2) försök inte slå ett hål genom två eller flera lager material. Detta kommer att böja eller bryta dragtappen och kan kasta delar med stor kraft

3) Ställ in verktyget korrekt. En felaktig installation kan göra att en komponent går sönder och slår till närliggande personal med stor kraft.

- Trä stansen helt på dragtappen. Alla stansgångarna måste gripas in i dragtapparnas gängor. Ofullständig montering kan orsaka ett komponentfel.

4) Byt ut slitna, skadade eller saknade komponenter med Vevor-reservdelar. Slitna eller skadade komponenter kan gå sönder, vilket kan leda till person- eller egendomsskada.

- Inspektera pumpen, slangarna, kopplingarna och kopplingarna för slitage eller skador.

- Inspektera alla stanskomponenter (stans, stans, dragbult, etc.) för slitage eller skador.

5) Överskrid inte den nominella kapaciteten för detta verktyg. Att överskrida den nominella kapaciteten kan orsaka ett komponentfel, vilket kan slänga trasiga delar med sig.

Underlåtenhet att följa dessa varningar kan leda till allvarliga skador eller dödsfall.

Försiktighet

Stämpeldrivaren kommer att falla fri när stansningen är klar.

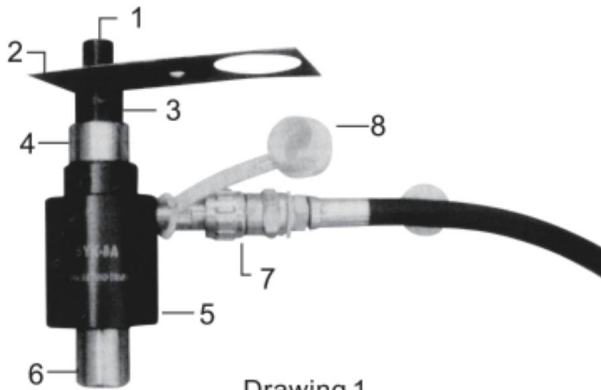
- Stöd verktygets vikt vid stansning.

- Tillåt ingen att stå under en stans över huvudet.

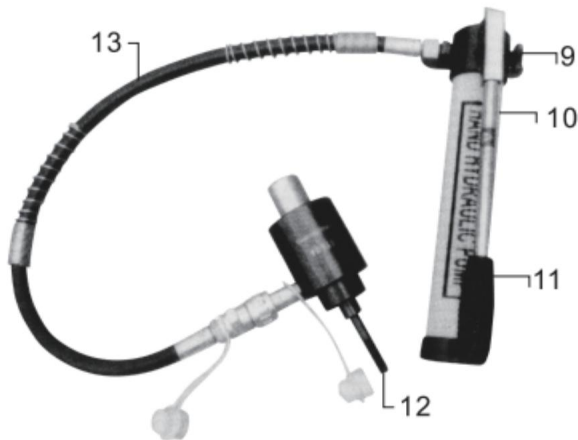
Underlåtenhet att följa denna varning kan leda till person- eller egendomsskada.

Använd detta verktyg endast för tillverkarens avsedda ändamål. All annan användning kan leda till person- eller egendomsskada.

BESKRIVNING AV PRODUKT



Drawing 1



Drawing 2

FÖRBJUD PUMP UTAN SLAG!!!

1.övre stans	2.plåt	3.nedslag	4.metallpackning
5.cylinder	6. Kolv	7.koppling	8.omslag
9.tum skruv	10.pumpkropp	11.rörligt handtag	12. bult
13.oljerör			

PRODUKTSPECIFIKATION

Modell SPEC.	SYK-8B		SYK-8B-1		SYK-15	
Max. Punch Force	10T		10T		15T	
Stroke	15~18mm		15~18mm		15~18mm	
Trådspecifikation	M20X1.5/ M10X1		M20X1.5/ M10X1		M20X1.5/ M10X1	
Material	kolstål 201	rostfritt kolstål 201	rostfritt kolstål 201	rostfritt stål stål		
Plåttjocklek	T=3 mm	T=1 mm	T=3 mm	T=1,2 mm	T=3 mm	T=2mm (\bar{y} 2tum) T=1,5 mm (\bar{y} 2 tum)
Punch Typ	Trebladig stansningstyp		Dubbel stanstyp		Dubbel stansningstyp	
GW	10,3 kg		9,8 kg		19,8 kg	
NW	8,1 kg		7,7 kg		16,3 kg	

Modell Delar	SYK-8B	SYK-8B-1	SYK-15
Hydraulisk stansdrivrutin	1	1	1
Bult	2	2	2
Rund stans (tum)	$\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, 1, 1- $\frac{1}{4}$, 1-$\frac{1}{2}$, 2	$\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, 1, 1- $\frac{1}{4}$, 1-$\frac{1}{2}$, 2	$\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, 1, 1- $\frac{1}{4}$, 1- $\frac{1}{2}$, 2, 2- $\frac{1}{2}$, 3, 3-$\frac{1}{2}$, 4
Rund stans (mm)	\bar{y} 22, \bar{y} 27,5, \bar{y} 34, \bar{y} 43, \bar{y} 49, \bar{y} 60	\bar{y} 22, \bar{y} 27,5, \bar{y} 34, \bar{y} 43, \bar{y} 49, \bar{y} 60	\bar{y} 22 \bar{y} 27.5 \bar{y} 34 \bar{y} 43 \bar{y} \bar{y} 49 \bar{y} 60 \bar{y} 76, \bar{y} 89 \bar{y} 101 \bar{y} \bar{y} 114
Borr med flera diametrar	1	1	1
Verktyslåda	1	1	1
Användarmanual	1	1	1

DRIFT

Steg 1: Före stansning, borra ett blyhål \dot{y} 11,5 mm med elektrisk borrh på metallplåten.(Nr.2)
Välj lämplig stans (nr 3 och nr 1) och den högra bulten (nr 12) först.

Observera: Diametern på rund stans under 22 mm, använd M 10X1"" bult (kallad liten bult).
Diametern på rund stans över 22 mm, använd M 20X1,5"" Det (kallas stor bult).
Varje fyrkantsstans med tillbehör en bult.

Steg 2: Skruva sedan fast bulten i cylindern (nr 5), sätt i metallpackningen (nr 4) i bulten för att skydda cylinderytan, efter skruva ner stansen (nr 3) och sätt plåten (-nr 2) efter skruvning av den övre stansen (nr 1), gjorde kniveggen tätt intill den bearbetade ytan.

Steg 3: För att starta stansproceduren måste vridskruven (nr 9) vridas 180 grader moturs medan det rörliga handtaget skjuts mot pumphuset (nr 10). En stansningsprocess initieras genom att pumpa det rörliga handtaget (nr 11), kolven i huvudet trycks av oljetrycket och kolven driver den övre och nedre stansen förflyttning framåt, se till att de två stansarna berörs något, stansningen processen kommer att avslutas genom att metallen stansar igenom helt.

Observera: se till att stansningen är helt under operationen för att undvika att skrotet förblir dunstansen.

UNDERHÅLL OCH SERVICE

Produkterna ska förvaras på rätt sätt. Undvik och slå eller slå hårt. Använd inte utanför arbetsområdet. Håll rent efter drift och applicera fett för att förhindra rost. Struktur för montering strikt, utan några demonteringar efter behag. Håll rent under demontering för att förhindra att damm kommer in i utrustningen. Det är normalt att lite olja läckte ut och fila oljan i tid efter lång tids användning.

Underhåll: vänligen skruva loss muttern på huvudet, fjädern, stålkulan. dra ut stålkulan och återställ sedan stålkulan under tiden slå stålkulan lite, se till att utrymmet mellan stålkulan och inre medhjälpare. Återställ senast fjädern och skruva fast muttern.

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao

1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD. 1

ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250,

9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.

**C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX**

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

PUNZONADOR HIDRÁULICO

MANUAL DEL USUARIO

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PUNZONADOR HIDRÁULICO
MANUAL DEL USUARIO

SYK-8B/SYK-8B-1/SYK-15



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdonenos por no informarle nuevamente si hay alguna actualización tecnológica o de software en nuestro producto.

INTRODUCCIÓN

La herramienta de perforación hidráulica de la serie SYK es una herramienta profesional para perforar láminas de metal, como láminas de acero, láminas de cobre y láminas de aluminio. Antes de utilizar la herramienta, lea atentamente las instrucciones y los requisitos. El montaje y desmontaje de las piezas de repuesto debe ser realizado por una persona capacitada.

La garantía es de 12 meses desde el momento de la entrega bajo un funcionamiento adecuado.

Atención

Asegúrese de que el tubo de aceite (n.º 13) esté bien conectado con el acoplador en el cilindro (n.º 5) y la bomba.

Asegúrese de girar el tornillo giratorio (n.º 9) 180 grados, de lo contrario se producirán fugas.

Asegúrese de que la bomba esté en posición horizontal durante el funcionamiento.

Asegúrese de que la cubierta (n.º 8) cubra el acoplador sin trabajar, esto protegerá las herramientas del polvo.



Advertencia

- 1) Una falla de un componente podría provocar la rotura de piezas.
 - No permita que nadie se sitúe delante del punzón o detrás del cilindro hidráulico.
 - Cierre las puertas de acceso o cubiertas de cualquier equipo que esté en línea con el punzón o el ariete.
- 2) No intente perforar dos o más capas de material. Esto doblará o romperá el perno de tracción y podría arrojar piezas con gran fuerza.
- 3) Configure la herramienta correctamente. Una configuración incorrecta podría provocar que un componente falle y golpee con gran fuerza al personal cercano.
 - Enrosque completamente el punzón en el perno de tracción. Todas las roscas del punzón deben encajar en las roscas del perno de tracción. Un montaje incompleto podría provocar una falla del componente.
- 4) Reemplace los componentes desgastados, dañados o faltantes con piezas de repuesto de Vevor. Los componentes desgastados o dañados pueden fallar y provocar lesiones o daños a la propiedad.
 - Inspeccione la bomba, las mangueras, los acopladores y los accesorios para detectar desgaste o daños.
 - Inspeccione todos los componentes del punzón (punzón, matriz, perno de tracción, etc.) para detectar desgaste o daños.
- 5) No exceda la capacidad nominal de esta herramienta. Si lo hace, podría causar una falla en un componente, lo que podría arrojar piezas rotas.

El incumplimiento de estas advertencias podría provocar lesiones graves o la muerte.

Precaución

El impulsor del punzón caerá libremente cuando se complete la perforación.

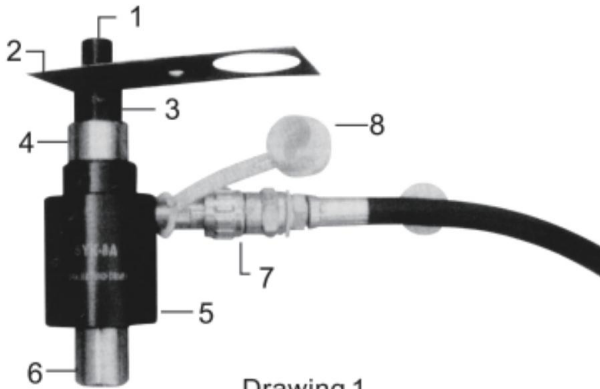
- Soportar el peso de la herramienta al perforar.

- No permita que nadie se sitúe debajo de un golpe aéreo.

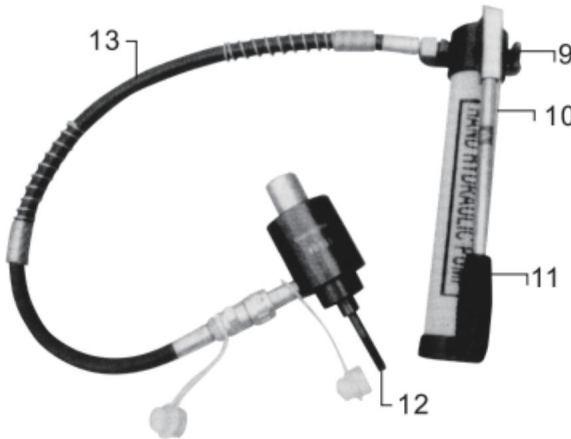
El incumplimiento de esta advertencia puede provocar lesiones o daños a la propiedad.

Utilice esta herramienta únicamente para el propósito previsto por el fabricante. Cualquier otro uso puede provocar lesiones o daños a la propiedad.

DESCRIPCION DEL PRODUCTO



Drawing 1



Drawing 2

¡¡¡PROHIBIDO BOMBEAR SIN PUNZONES!!!

1.puñetazo superior	2. chapa de metal	3.puñetazo hacia abajo	4.junta de metal
5.cilindro	6.Pistón	7.acoplador	8.cubierta
9.Tornillo de giro	10. cuerpo de la bomba	11.mango movible	12. perno
13.tubería de aceite			

ESPECIFICACIÓN DEL PRODUCTO

Modelo <small>ESPECIFICACION</small>	SYK-8B		SYK-8B-1		SYK-15	
Fuerza de punzonado máxima	10T		10T		15T	
Ataque	15 ~ 18 mm		15 ~ 18 mm		15 ~ 18 mm	
Especificación de hilo	M20X1.5/M10X1		M20X1.5/M10X1		M20X1.5/M10X1	
Materiales	acero al carbono	201 acero inoxidable inoxidable acero	acero al carbono	201 acero inoxidable	acero al carbono	201 acero
Espesor de la chapa	Espesor = 3 mm	Espesor = 1 mm	Espesor = 3 mm	Espesor = 1,2 mm	Espesor = 3 mm	T=2 mm (≤2 pulgadas) T=1,5 mm (2 pulgadas)
Tipo de punzón	Tipo de perforación de tres pétalos		Tipo de doble punzonado		Tipo de doble punzonado	
GW	10,3 kg		9,8 kg		19,8 kg	
noroeste	8,1 kg		7,7 kg		16,3 kg	

Modelo <small>Regiones</small>	SYK-8B		SYK-8B-1		SYK-15	
Perforadora hidráulica	1		1		1	
Tornillo	2		2		2	
Punzón redondo (pulgadas)	1/2, 3/4, 1, 1-1/4, 1-1/2		1/2, 3/4, 1, 1-1/4, 1-1/2		1/2, 3/4, 1, 1-1/4, 1-1/2, 2, 2-1/2, 3 3-1/24	
Punzón redondo (mm)	Φ22, Φ27,5, Φ34, Φ43, Φ49, Φ60		Φ22, Φ27,5, Φ34, Φ43, Φ49, Φ60		Φ22, Φ27,5, Φ34, Φ43, Φ49, Φ60, Φ76, Φ89, Φ101, Φ114	
Taladro de diámetro múltiple	1		1		1	
Caja de instrumento	1		1		1	
Manual del usuario	1		1		1	

OPERACIÓN

Paso 1: Antes de perforar, taladre un orificio de Φ 11,5 mm con un taladro eléctrico en la lámina de metal. (N.º 2)
Seleccione primero el juego de punzones apropiado (n.º 3 y n.º 1) y el perno correcto (n.º 12).

Atención: Para el diámetro del punzón redondo inferior a 22 mm, utilice un perno M 10X1" (llamado perno pequeño).
El diámetro del punzón redondo superior a 22 mm, utilice M 20 X 1,5" (llamado perno grande).
Cada cuadrado perfora accesorio con un perno.

Paso 2: luego atornille el perno en el cilindro (n.º 5), coloque la junta de metal (n.º 4) en el perno para proteger la superficie del cilindro, luego atornille el punzón (n.º 3) y coloque la hoja de metal (-
No.2) después de atornillar el punzón superior (No.1), haga que el filo del cuchillo quede cerca de la superficie mecanizada.

Paso 3: Para iniciar el procedimiento de perforación, el tornillo de giro (n.º 9) debe girarse 180 grados en sentido antihorario mientras se empuja la manija móvil hacia el cuerpo de la bomba (n.º 10). Se inicia un proceso de perforación bombeando la manija móvil (n.º 11), el pistón en el cabezal es empujado por la presión del aceite y el pistón impulsa el punzón superior e inferior hacia adelante, asegúrese de que los dos punzones se toquen ligeramente, el proceso de perforación finalizará cuando el metal se haya perforado por completo.

Atención: asegúrese de perforar completamente durante la operación para evitar que queden restos en el punzón.

MANTENIMIENTO Y SERVICIO

Los productos deben almacenarse de forma correcta. Evite golpear o golpear con fuerza. No utilice más allá del rango de trabajo. Mantenga limpio después de la operación y aplique grasa para evitar la oxidación. Estructura de montaje estricta, sin desmontajes a voluntad. Mantenga limpio durante el desmontaje para evitar que entre polvo en el equipo. Es normal que se derrame un poco de aceite y límitelo con el tiempo después de un uso prolongado.

Mantenimiento: desenrosque la tuerca del cabezal, el resorte y la bola de acero. Saque la bola de acero y vuelva a colocarla, mientras golpea un poco la bola de acero, asegúrese de que haya espacio entre la bola de acero y el interior. Por último, vuelva a colocar el resorte y apriete la tuerca.

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao

1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA

STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250,

9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Fráncfort del Meno.



YH CONSULTING LIMITADA.

C/O YH Consulting Limited Oficina 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support