

Istruzioni pubblicate sul sito [www.sicutool.it](http://www.sicutool.it)

## PUNZONATRICE IDRAULICA PER INOX BAUDAT

. Art. Sicutool 760GR-3

Art. Baudat 50-618 – Mod. LS8 HD



### Caratteristiche:

Punzona (**INOX**) nei diametri da:

mm	16,2	18,6	20,4	22,5	28,3	30,5
		PG11	PG13	PG16	PG21	

Punzona lamiera (**INOX**) con spessore max mm:

2,5

Punzona (**non INOX**) diametri da mm

15,2 a mm 100

Punzona lamiera (**non INOX**) con spessore max mm:

3

Max. pressione di punzonatura kN

80

Superficie del pistone cm<sup>2</sup>:

23

Lunghezza (senza tirante) mm:

335

Peso kg:

2,6

Corsa mm:

18

Caratteristiche olio idraulico esente da acidi e da acqua:

3-6 °E a 20 °C

Volume d'olio ottimale contenuto nel serbatoio ml:

80

### Dotazione:

con la punzonatrice viene fornito:

1 perno-tirante Art. Baudat 62-420.03

### Accessori a richiesta:

#### A) PER INOX

Punzoni e matrici Art. SICUTOOL 760GS-3

Perno+tirante per 760GS-3 da mm 16,2 e 18,6 Art. SICUTOOL O760gs-3

#### B) PER LAMIERE (NON INOX)

Punzoni e matrici articolo SICUTOOL 760GL.

perno O760GH/1 per punzoni e matrici da mm 15,2 a mm 33 con tirante e distanziale.

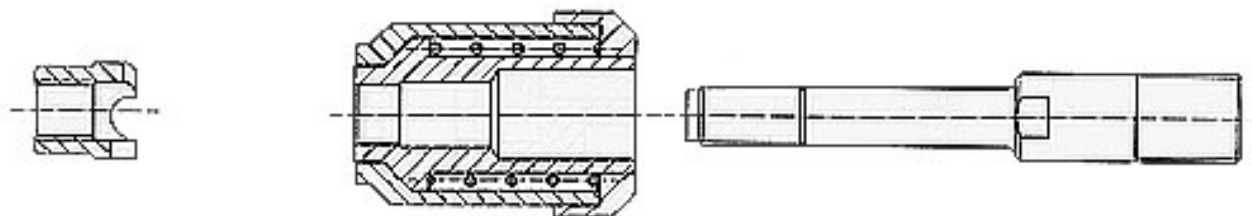
perno O760GH/2 per punzoni e matrici da mm 37 a mm 100.

tirante Art. Baudat 50-028.12

distanziale Art. baudat 50-028.24

### Descrizione:

la punzonatrice è del tipo a doppio effetto (tirante/premente) in modo che mentre il punzone viene tirato, la matrice viene spinta dal corpo della punzonatrice evitando effetti di imbutitura della lamiera.

**Messa in funzione:  
A- per lavorazioni in INOX**

Punzone 760GS-3

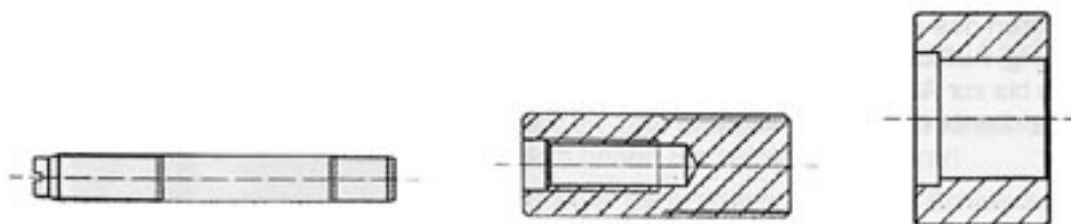
Matrice 760GS-3

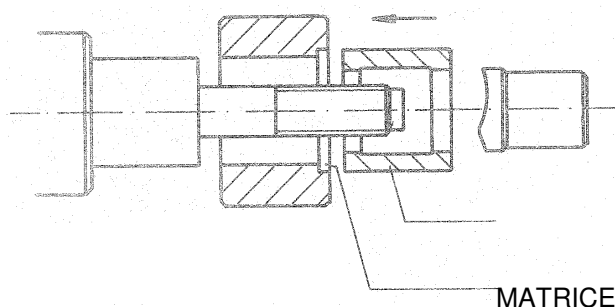
Perno-tirante Art. Baudat 62-420.03  
(1/2" UNF) (3/4" UNF)

Montate il perno Art. Baudat 62-420.03 nella punzonatrice avvitando il filetto (3/4" UNF). Inserite a pressione la matrice a molla ed avvitate il punzone sul perno Ø mm 12,7 (1/2" UNF) interponendo la lamiera INOX da forare. Il procedimento di foratura è quello descritto al punto (**Punzonare:**) avendo l'accortezza di eseguire un pre-foro Ø mm 13,5.

**A- per lavorazioni in lamiera (NON INOX)**

1. nel caso utilizzate matrici e pinzoni da mm 15,2 e 16,2 avvitate il perno di trazione Ø mm 9,2 (Art. SICUTOOL O760GH 1 – Art. Baudat 50-028.22) nel perno di trazione Ø mm 19 (Art. Baudat 50-028.12) e l'insieme dei due nel foro filettato della punzonatrice. Inserite il distanziale (Art. Baudat 50-028.24) sul perno Ø mm 19 (Art. Baudat 50-028.12) con il gradino portamatrice rivolta verso il perno di trazione Ø mm 9,2 (Art. SICUTOOL O760GH 1 – Art. Baudat 50-028.22); inserite la matrice nel gradino portamatrice del distanziale ed avvitate il punzone sul perno di trazione Ø mm 9,2 (Art. SICUTOOL O760GH 1 – Art. Baudat 50-028.22) interponendo la lamiera da punzonare. Siete pronti per operare.

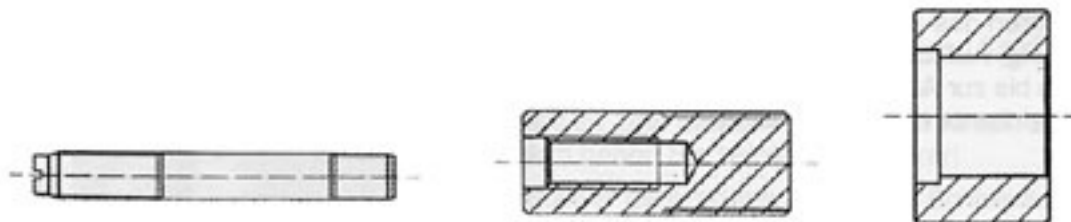
Art. SCU O760GH 1  
Art. Baudat 50-028.22  
perno Ø mm 9,2(3/8-24 UNF)Art. Baudat 50-028.12    Art. Baudat 50-028.24  
perno Ø mm 19(3/4-16 UNF)    Distanziale

**AVVERTENZA IMPORTANTE**

**PER L'UTILIZZO DEL PUNZONE + MATRICE Ø 15,2 MM (PG9) E 16,2 E ASSOLUTAMENTE NECESSARIO UTILIZZARE LA BUSSOLA DISTANZIATRICE E CENTRATRICE IMPOSTANDOLA COME IN FIGURA.**

**QUESTO CONSENTIRA' UN PRECISO CENTRAGGIO DEL PUNZONE DI TAGLIO**

2. nel caso utilizzate matrici e pinzoni da mm 18,6 a mm 33 avvitate il perno di trazione Ø mm 9,2 (Art. SICUTOOL O760GH 1 – Art. Baudat 50-028.22) nel perno di trazione Ø mm 19 (Art. Baudat 50-028.12) e l'insieme dei due nel foro filettato della punzonatrice; inserite a pressione la matrice sul perno di trazione Ø mm 9,2 (Art. SICUTOOL O760GH 1 – Art. Baudat 50-028.22) curando che la matrice si appoggi al distanziale (Art. Baudat 50-28.24) ed avvitate il punzone sul perno di trazione Ø mm 9,2 (Art. SICUTOOL O760GH 1 – Art. Baudat 50-028.22) interponendo la lamiera da punzonare. Siete pronti per operare.



Art. SCU O760GH 1

Art. Baudat 50-028.22

perno Ø mm 9,2(3/8-24 UNF)

Art. Baudat 50-028.12

perno Ø mm 19(3/4-16 UNF)

Art. Baudat 50-028.24

Distanziale

di  
nel

foro filettato della punzonatrice; inserite a pressione la matrice sul predetto perno ed avvitate successivamente il punzone, interponendo la lamiera da punzonare. Siete pronti per operare.



Art. SCU O760GH 2

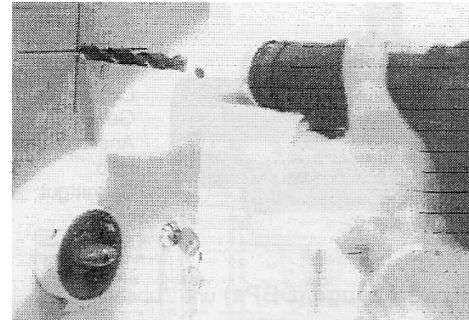
Art. Baudat 50-028.36

perno Ø mm 19(3/4-16 UNF)

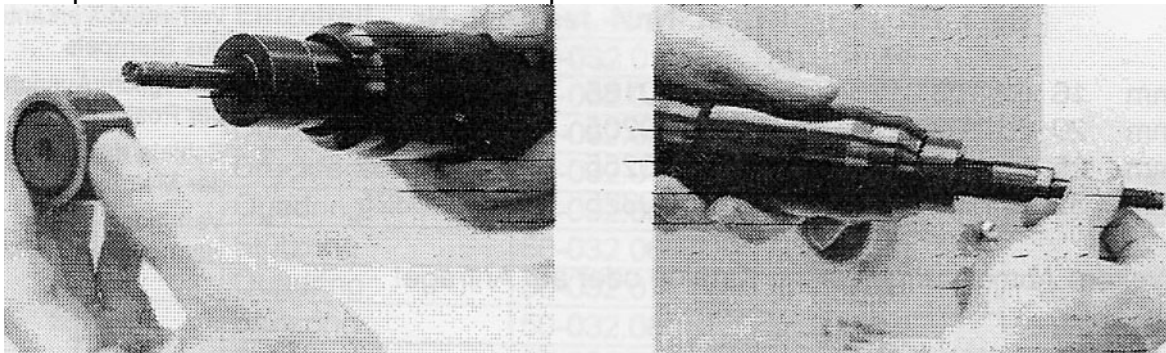
**Punzonare:** (Le figure che seguono si riferiscono ad altro modello, ma il principio è il medesimo)

questa punzonatrice Baudat è ciò che di meglio il mercato possa offrire ed è un utensile di precisione. Per sfruttarlo al meglio seguite i consigli che Vi diamo.

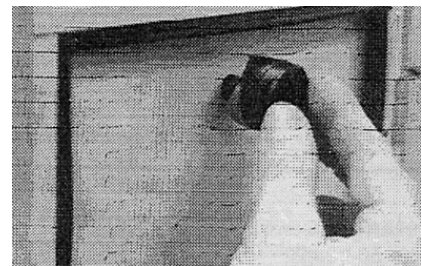
1. segnate il punto in cui eseguire il pre-foro. Se punzionate fino a mm 33 il pre-foro deve essere mm 10,5, se punzionate oltre mm 33 il pre-foro deve essere mm 20,5 o (21)



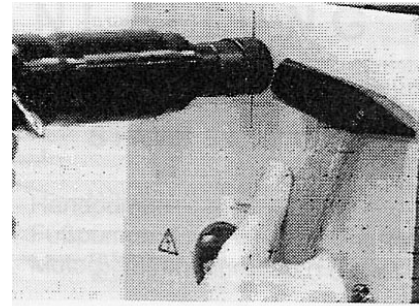
2. sistemate i perni come già precedentemente descritto serrandoli con decisione. ed infilate a pressione la matrice della misura prescelta.



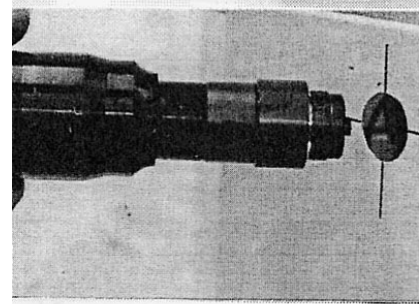
3. Infilare nel preforo il perno filettato ed avvitare il punzone fino a che i taglienti si appoggino solidamente contro la lamiera da punzonare.



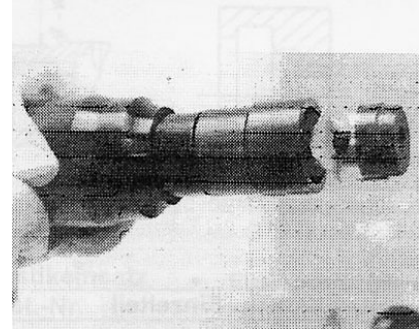
4. Se la matrice è dotata dell'espulsore interno in gomma avete la possibilità di eseguire centrature perfette. Per farlo, azionate leggermente la pompa in modo che l'elemento elastico venga premuto sulla lamiera. A questo punto con un martello o una mazzuola, con colpi leggeri, eseguite la centratura.



5. Azionare la pompa fino a che il punzone abbia staccato la corona centrale. **Attenzione: cessare immediatamente l'avanzamento della pompa ed aprire subito la valvola di ritorno, per evitare lo sforzo da tensione parassita.**



6. Al termine della corsa di ritorno, svitare il punzone, togliere la corona staccata e prepararsi per una nuova operazione di punzonatura.



#### Avvertenze per la sicurezza:

- per evitare infortuni indossare sempre l'abbigliamento anti-infortunistico (guanti di protezione, visiera, ...)
- Punzonare solo i materiali previsti che corrispondono al modello di punzonatrice utilizzato. In caso di sovraccarico si rischia la rottura dell'utensile.
- RicordateVi che **una goccia d'olio sulla parte tagliente** della matrice e del punzone favorisce grandemente il taglio.
- AssicurateVi che la punzonatrice sia protetta da agenti esterni che potrebbero danneggiarla, come temperature elevate, fuoco, parti di macchinari mobili, angoli taglienti, materie chimiche corrosive e umidità.
- Fate effettuare le riparazioni o le operazioni di manutenzione solo da persone autorizzate. Se ciò non avviene decade da parte nostra ogni responsabilità o garanzia.
- Durante il montaggio fare attenzione alla pulizia!. Ne conseguirebbero difetti di funzionamento della pompa.
- Tenere la postazione di lavoro pulita e libera da materiali ingombranti. Cercate sempre di tenere il luogo ben illuminato.
- Tenete lontano dal vostro luogo di lavoro bambini, animali domestici e persone non autorizzate.

## PER RABBOCCARE L'OLIO IDRAULICO

1. Con l'utensile in posizione verticale, verso il basso, svitate l'estremità dell'impugnatura.
2. Ruotare la leva della valvola ed estrarre il pistone fino ad arresto.
3. Svitate il tappino bianco del serbatoio in gomma.
3. Versare l'olio con cautela, esattamente fino al bordo dell'apertura.
4. Pompate diverse volte per far uscire l'aria.
5. Se necessario, aggiungere altro olio. Nota: USARE SOLO OLIO IDRAULICO.
6. Nel riavvitare il tappo bianco in nylon, non premete, ma ruotate; ciò evita la fuori-uscita dell'olio.

## GUIDA ALL'INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI

SINTOMO	CAUSA	SOLUZIONE
Mancanza di pressione nella pompa	valvola aperta olio insufficiente aria nel sistema	serrare bene riempire con olio pompate varie volte in posizione orizzontale
Pressione debole	valvola non a tenuta	pompate alcune volte
Solo pressione anteriore	olio insufficiente	rabboccare l'olio
Mancanza di contro-pressione	la valvola non si apre olio insufficiente	pompate alcune volte rabboccare l'olio
Contropressione parziale	olio insufficiente	rabboccare l'olio
Perdita d'olio	guarnizione danneggiata	sostituire la guarnizione
Mancanza di pressione durante il lavoro in verticale	olio insufficiente aria nel sistema	rabboccare l'olio pompate alcune volte in posizione orizzontale

### Controlli:

fate eseguire i controlli presso la Baudat al seguente indirizzo:

BAUDAT GmbH & Co. KG  
Alte Poststr. 20  
D – 88525 Duermentingen  
Tel. 0049 (0) 7371 / 506-0  
Fax: 0049 (0) 7371 / 506-16/19  
utilizzate solo ricambi originali.