

Federschlagpresse

• Recoil spring press •



- Bedienungsanleitung ▪ operating instructions ▪ mode d'emploi
- istruzioni per l'uso ▪ manual de instrucciones ▪

Getmore Shop

Inhalt • Content • Contenu • Contenuto • Contenido

Allgemeine Beschreibung	2
General description	4
Description générale	6
Descrizione generale	8
Descripción general	10
Anleitung Werkzeuge für	12
Druckknöpfe S-Feder ▪ Ring-Feder ▪ Jersey	12
Ösen DIN 7332	12
Hohlrieten Einzelkopf ▪ Doppelkopf	13
Ösen	13
Knöpfe zum Beziehen	14
Instructions for dies	12
Snap fasteners S-spring ▪ ring-spring	12
Eyelets DIN 7332	12
Rivets single cap ▪ double cap	13
Eyelets	13
Cover buttons	14
Instructions pour matrices.....	12
boutons pressions ressort en S ▪ annulaire ▪ jersey.....	12
oeillets DIN 7332.....	12
rivets tubulaires simple calotte ▪ double calotte.....	13
oeillets.....	13
boutons à recouvrir.....	14
Istruzioni per matrici	12
bottoni automatici molla ad S ▪ anulare	12
occhielli DIN 7332.....	12
rivetti tubolari testa singola ▪ doppia.....	13
occhielli.....	13
bottoni a rivestire.....	14
Instrucciones para matrices	12
botones a presión muelle S ▪ muelle anular.....	12
ojetillos DIN 7332.....	12
remaches tubulares cabezal solo ▪ cabezal doble.....	13
ojetillos.....	13
botones para forrar.....	14



1.1 Lieferumfang

- 1 x Federschlagpresse
- 1 x Adapter 1/4" - 20 UNC
- 1 x Buchse 12mm (vorkonfiguriert)
- 1 x Zentrierstift

1.2 Arbeitssicherheit

Presse mit Schrauben auf einer stabilen Arbeitsplatte montieren.
Hebel nicht verlängern, Bruchgefahr!

1.3 Aufnahme unten

Je nach Werkzeugtyp sind unterschiedliche Aufnahmedurchmesser notwendig.
Zur Entnahme und Befestigung der Buchsen einen Schraubenzieher verwenden.

Aufnahmeteller 9mm (nicht enthalten)

- Knopfwerkzeug

Buchse 12mm (vorkonfiguriert)

- Ösenwerkzeug
- Druckknopfwerkzeug
- Hohl Nietwerkzeug
- Lochwerkzeug

Bohrung 19mm (ohne Buchse)

- Jeansknopfwerkzeug
(einige Größen)
- Kunststoffunterlage für
Kreis-Cutter

1.4 Werkzeugeinsatz

Die einzelnen Werkzeuge sind im Lieferumfang der Presse nicht enthalten. Das Werkzeugteil mit Gewindeschraube (falls vorhanden) bis Anschlag oben eindrehen. Sonst besteht Bruchgefahr am Gewinde! Werkzeugteil mit Stempel in untere Buchse / Bohrung einsetzen. Tipp: Lässt sich das untere Werkzeugteil trotz passender Buchse nicht einsetzen, bitte diese an der seitlichen Kerbe mittels Schraubenzieher (Schlitz) leicht weiten.

Insbesondere Ösenwerkzeuge und Lochwerkzeuge nach dem Einschrauben erneut mittels Rohrzange fest anziehen. Vor, während und nach Gebrauch immer auf festen Sitz prüfen. Bei loser Montage besteht sonst Bruchgefahr am Werkzeuggewinde!

1.5 Ausrichten und Zentrieren

Vor Inbetriebnahme mittels Zentrierstift prüfen, ob die Federschlagpresse im Lot ist. Hierzu Zentrierstift oben einschrauben und den Hebel bis Anschlag betätigen. Taucht der Zentrierstift nicht exakt in die untere 12mm Buchse ein, muss der Presskopf seitlich verstellt werden. Hierzu die obere Schraube am hinteren Teil des Presskopfes lösen und den Presskopf ausrichten. Hierauf Hebel erneut betätigen. Taucht der Zentrierstift in die Buchse ohne Verkanten ein, die zuvor gelöste Schraube erneut fest eindrehen.

Bitte beachten: Obere Schraube an der Rückseite des Presskopfes nicht mit der unteren Schraube verwechseln. Diese stabilisiert die Presse in der Höhe und sollte nicht gelöst werden!

Ausnahme: Für Knopfwerkzeug – Einsatz, den Presseknopf 3mm nach oben setzen.

1.6 Justierung Federschlag

Durch Lösen der Konter-Mutter und Herunterdrehen der Gewindehülse kann der Federschlag verstärkt, durch Heraufdrehen abgeschwächt werden.

a) Hoher Federschlag:

- Ösen nach DIN 7332

b) Schwacher Federschlag:

- Ösen 3mm - 17mm
- Lochwerkzeuge
- Kreis-Cutter
- Stoffknöpfe
- Druckknöpfe
- Hohlnieten



1.7 Anzahl Federschläge

Material- und größenabhängig sind mitunter mehrere Schläge nötig, um das entsprechende Material zu verpressen (insbesondere bei Ösen nach DIN 7332). Hierzu den Hebelarm mehrmals hintereinander betätigen, sodass sich die beiden Werkzeugteile nicht voneinander lösen, der Federschlag jedoch immer wieder erneut auslöst.



2.1 Scope of delivery

- 1 x recoil spring press
- 1 x adapter 1/4" - 20 UNC
- 1 x socket 12mm (pre-configured)
- 1 x centering pin

2.2 Occupational safety

Mount the press on a stable worktop with matching screws.
Do not lengthen the lever, risk of breakage!

2.3 Intake below

Different holder diameters are necessary depending on the type of die/tool. Use a screw driver to remove and fasten the sockets.

Socket 9mm (not included)

- mould self cover buttons

Socket 12mm (preconfigured)

- eyelet die
- snap fastener die
- tubular rivet die
- piercing tool

Bore 19mm (without socket)

- jeans button die
(some sizes)
- plastic underlay for cutters

2.4 Use of dies

Dies / tools are not included in the scope of delivery of the press. Screw in the die part with the threaded screw (if present) up to the top stop. Otherwise there is a risk of breaking the thread! Insert the tool part with the punch in the lower socket / bore. Tip: If the lower tool part cannot be inserted in spite of a suitable socket, please widen it slightly at the notch on the side using a screwdriver (slot).

In particular, tighten eyelet and punching dies again using pipe wrenches after screwing them in. Always check for a tight fit before, during and after use. Otherwise there is a risk of breakage on the die thread if the assembly is loose!

2.5 Alignment and centering

Before commissioning, use the centering pin to check whether the spring hammer press is plumb. To do this, screw in the centering pin at the top and operate the lever as far as it will go. If the centering pin does not dip exactly into the lower 12mm socket, the press head must be adjusted sideways. To do this, loosen the upper screw on the rear part of the press head and align the press head. Then operate the lever again. If the centering pin dips into the socket without tilting, screw in the previously loosened screw again.

Please note: Do not confuse the upper screw on the back of the press head with the lower screw. The latter one stabilizes the press in height and should not be loosened!

Exception: For button tool insert, set the press button 3mm upwards.

2.6 Adjustment of the spring stroke

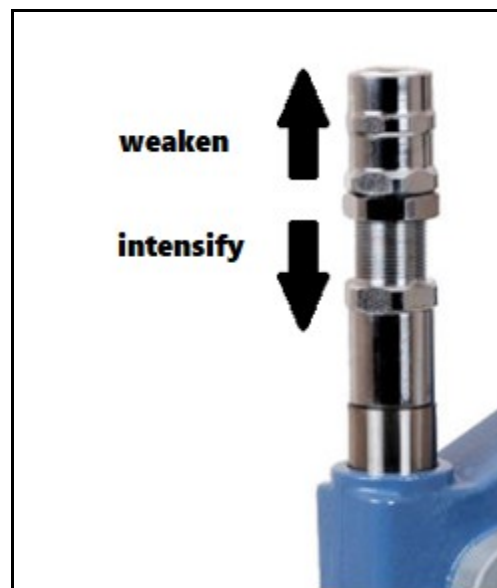
By loosening the lock nut and turning down the threaded sleeve, the spring blow can be increased, while turning it up can weaken it.

a) high spring stroke

- eyelets according to DIN 7332

b) weak spring stroke

- eyelets 3mm - 17mm
- hole punching tools
- circle cutter
- cover buttons
- snap fasteners
- tubular rivets



1.7 Number of spring strokes

Depending on material and material size, several strokes can be necessary to flare the corresponding material (especially eyelets according to DIN 7332). To do this, actuate the lever arm several times in succession so that the two die parts do not separate from each other, but the spring stroke is triggered again and again.



3.1 Contenu de la livraison

- 1 x presse à percussion
- 1 x adaptateur 1/4" - 20 UNC
- 1 x douille 12 mm (préconfigurée)
- 1 x goupille de centrage

3.2 Sécurité au travail

Montez la presse sur un plan de travail stable à l'aide des vis.
Ne pas allonger le levier, risque de casse!

3.3 Levé ci-dessous

Différents diamètres de support sont nécessaires selon le type de matrice.
Utilisez un tournevis pour retirer et fixer les douilles.

Douille 9mm (pas dans l'emballage)

- matrice à bouton

Douille 12mm (préconfigurée)

- matrice œillet
- matrice bouton pression
- matrice rivet tubulaire
- emporte-pièce

Forage 19mm (sans douille)

- matrice à boutons jeans
(quelques tailles)

1.4 Utilisation des matrices

Les différentes matrices/outils ne font pas partie de la livraison de la presse. Visser la partie outil avec la vis filetée (si disponible) jusqu'à la butée supérieure. Sinon, vous risquez de casser le fil! Insérez la partie outil avec le poinçon dans la douille / trou inférieur. Conseil: si la partie inférieure de l'outil ne peut pas être insérée malgré une douille adaptée, veuillez l'élargir légèrement au niveau de l'encoche sur le côté à l'aide d'un tournevis (fente).

En particulier, resserrez les matrices à œillet et les emportes-pièce de à l'aide de clés à tube après les avoir vissés. Vérifiez toujours le bon ajustement avant, pendant et après l'utilisation. Sinon, il y a risque de rupture du filetage de l'outil si l'ensemble est desserré!

1.5 Alignement et centrage

Avant la mise en service, utilisez la goupille de centrage pour vérifier si la presse est d'aplomb. Pour cela, vissez le pion de centrage en haut et actionnez le levier jusqu'en butée. Si le pion de centrage ne plonge pas exactement dans la douille inférieure de 12mm, la tête de la presse doit être ajustée latéralement. Pour ce faire, desserrez la vis supérieure sur la partie arrière de la tête et alignez-la. Ensuite, actionnez à nouveau le levier. Si la goupille de centrage plonge dans la douille sans basculer, revisser la vis desserrée précédemment.

Remarque: Ne confondez pas la vis supérieure à l'arrière de la tête de presse avec la vis inférieure. Cela stabilise la presse en hauteur et ne doit pas être desserré!

Exception: pour l'insertion d'outil à bouton, réglez le bouton-poussoir de 3 mm vers le haut.

1.6 Réglage du coup de ressort

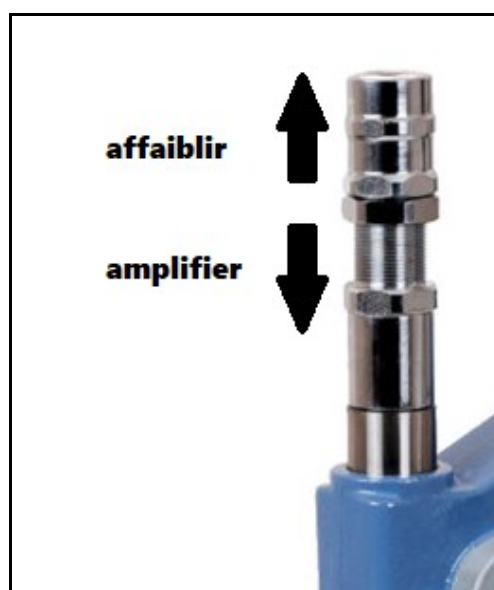
En desserrant le contre-écrou et en abaissant le manchon fileté, le soufflage du ressort peut être augmenté, tandis que le relever peut l'affaiblir.

a) Coup de ressort fort

- oeillets selon DIN 7332

b) Coup de ressort faible

- oeillets 3 mm - 17 mm
- emportes-pièce
- cutter-circulaire
- boutons à recouvrir
- boutons pression
- rivets tubulaires



1.7 Nombre de coups de ressort

Selon le matériau et la taille, plusieurs coups sont parfois nécessaires pour évaser le matériau correspondant (notamment avec des œillets selon DIN 7332). Pour ce faire, actionner le bras de levier plusieurs fois de suite afin que les deux pièces d'outil ne se détachent pas l'une de l'autre, mais le coup de ressort est déclenché encore et encore.



1.1 Fornitura

- 1 x pressa a battuta
- 1 x adattatore 1/4" - 20 UNC
- 1 x boccola 12mm (preconfigurata)
- 1 x perno di centraggio

1.2 Sicurezza sul lavoro

Montare la pressa su un piano di lavoro stabile utilizzando delle viti. S Non allungare la leva, pericolo di rottura!

1.3 Foto sotto

Sono necessari diametri portautensili diversi a seconda del tipo di punzone. Utilizzare una giravite per rimuovere e fissare le boccole.

Boccola 9mm (in confezione)

- punzone bottoni

Boccola 12mm (preconfigurata)

- punzone occhielli
- punzone bottoni automatici
- punzone rivetti tubolari
- punzone per forare

Alesaggio 19mm (senza Buchse)

- punzone bottoni jeans
(alcune taglie)

1.4 Uso degli punzoni

I singoli punzoni non sono inclusi nella fornitura della macchina. Avvitare la parte utensile con la vite filettata (se presente) fino alla battuta superiore. Altrimenti c'è il rischio di rompere il filo! Inserire la parte della matrice con il punzone nella buccola / foro inferiore. Suggerimento: se la parte inferiore del punzone non può essere inserita nonostante una presa adatta, allargarla leggermente in corrispondenza della tacca sul lato utilizzando un cacciavite (fessura).

In particolare, serrare nuovamente i punzoni ad occhiello ed i punzoni per forare utilizzando le chiavi a tubo dopo averli avvitati. Verificare sempre che sia ben aderente prima, durante e dopo l'uso. Altrimenti c'è il rischio di rottura della filettatura dell'utensile se il gruppo è allentato!

1.5 Allineamento e centraggio

Prima della messa in servizio, controllare con il perno di centraggio se la pressa è a piombo. Per fare ciò, avvitare il perno di centraggio in alto e azionare la leva fino in fondo. Se il perno di centraggio non si immerge esattamente nella boccia inferiore da 12mm, la testa della pressa deve essere regolata lateralmente. Per fare ciò, allentare la vite superiore sulla parte posteriore della testa della pressa per allinearla. Quindi azionare nuovamente la leva. Se il perno di centraggio si immerge nella boccia senza ribaltarsi, riavvitare la vite precedentemente allentata.

Nota: non confondere la vite superiore sul retro della testa della pressa con la vite inferiore. Questo stabilizza la pressa in altezza e non deve essere allentato!

Eccezione: per l'inserimento dello strumento pulsante, posizionare il pulsante a pressione di 3 mm verso l'alto.

1.6 Regolazione del colpo di molla

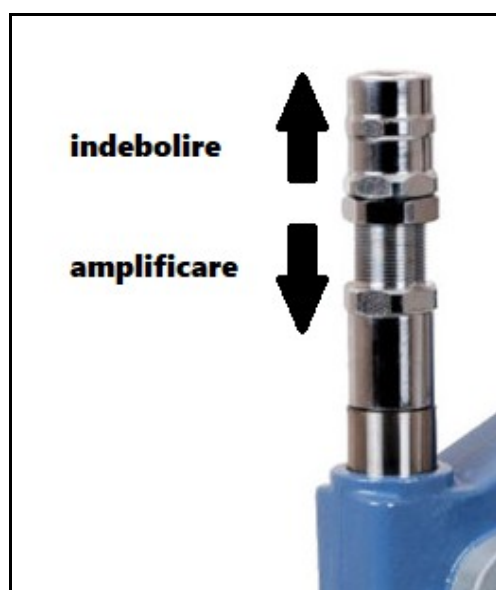
Allentando il controdado e abbassando la bussola filettata, è possibile amplificare il colpo di molla, mentre alzandolo può indebolirlo.

a) Elevato colpo di molla

- occhielli secondo DIN 7332

b) Debole colpo di molla

- occhielli 3mm - 17mm
- punzoni per forare
- taglierina circolare
- bottoni a rivestire
- bottoni automatici
- rivetti tubolari



1.7 Numero di colpi di molla

A seconda del materiale e delle dimensioni, a volte sono necessarie più colpi per svasare il materiale corrispondente (soprattutto con occhielli secondo DIN 7332). Per fare ciò, azionare più volte in successione il braccio della leva in modo che le due parti dell'attrezzo non si separino l'una dall'altra, ma il colpo di molla viene attivato ancora e ancora.



1.1 Volumen de suministro

- 1 x prensa de compresión
- 1 x adaptador 1/4" - 20 UNC
- 1 x buje de 12mm (preconfigurado)
- 1 x pasador de centrado

1.2 Seguridad laboral

Monte la prensa en una encimera estable con tornillos.

¡No alargue la palanca, riesgo de rotura!

1.3 Alojamiento de abajo

Se necesitan diferentes diámetros de alojamiento para los diferentes tipos de matriz/herramienta. Utilice un destornillador para quitar y fijar los bujes.

Buje 9mm

(no en el paquete)

- matriz para botones

Buje 12mm

(preconfigurado)

- matriz ojettillos
- matriz botón de presión
- matriz remaches tubulares
- matriz para perforar

Taladro 19mm

(sin buje)

- matriz botón jeans
(algunas taglias)

1.4 Uso de matrices

Las matrices/ herramientas separadas no están incluidas en el volumen de suministro de esta máquina. Atornille la pieza de la matriz con el tornillo roscado (si está presente) hasta el tope superior. De lo contrario, existe el riesgo de romper el hilo. Inserte la pieza de la matriz con el punzón en el taladro / agujero inferior. Sugerencia: si la parte inferior de la matriz no se puede insertar a pesar de un buje adecuado, ensanche ligeramente en la muesca del lateral con un destornillador (ranura).

En particular, vuelva a apretar las herramientas de ojal y las herramientas de perforación con llaves para tubos después de atornillarlas. Compruebe siempre que quede bien ajustado antes, durante y después del uso. De lo contrario, existe el riesgo de rotura de la rosca de la herramienta si el conjunto está suelto.

1.5 Alineación y centrado

Antes de la puesta en servicio, utilice el pasador de centrado para comprobar si la máquina está vertical. Para ello, atornille el pasador de centrado en la parte superior y accione la palanca hasta el tope. Si el pasador de centrado no se sumerge exactamente en el buje inferior de 12mm, el cabezal de engarzado debe ajustarse lateralmente. Para hacer esto, afloje el tornillo superior en la parte trasera del cabezal de engarzado y alinee el cabezal de engaste. Luego, vuelva a operar la palanca. Si el pasador de centrado se sumerge en el casquillo sin inclinarse, vuelva a atornillar el tornillo previamente aflojado.

Nota: no confunda el tornillo superior en la parte posterior del cabezal de la máquina con el tornillo inferior. ¡Esto estabiliza la prensa en altura y no debe aflojarse!

Excepción: para la inserción de la herramienta de botón, coloque el botón de presión 3 mm hacia arriba.

1.6 Ajuste del golpe de resorte

Afrojando la contratuerca y girando hacia abajo el manguito roscado, se puede aumentar el golpe del resorte, mientras que girarlo hacia arriba puede debilitarlo.

a) Golpe de resorte fuerte

- ojettos según DIN 7332

b) Golpe de resorte débil

- ojettos 3mm - 17mm
- matriz para perforar
- cortador circular
- botones para forrar
- botones de presión
- remaches huecos



1.7 Número de golpes de resorte

Dependiendo del material y el tamaño, a veces son necesarios varios golpes para abocinar el material correspondiente (especialmente con ojales según DIN 7332). Para hacer esto, accione el brazo de palanca varias veces seguidas para que las dos partes de la herramienta no se separen entre sí, sino que el golpe de resorte se active una y otra vez.

de Druckknopfwerkzeug *Ring-Feder*

en Snap fastener die ring spring

fr Matrice boutons pressions annulaire

it Punzone bottoni a pressione annulare

es Matriz botones de presión anular



de Druckknopfwerkzeug *S-Feder*

en Snap fastener die S spring

fr Matrice boutons pressions ressort en S

it Punzone bottoni a pressione molla ad S

es Matriz botones de presión muelle en S



de Druckknopfwerkzeug *Jersey*

en Snap fastener die jersey

fr Matrice boutons jersey

it Punzone bottoni a pressione jersey

es Matriz botones de presión jersey



de Ösenwerkzeug *DIN 7332*

en Eyelet die DIN 7332

fr Matrice oeillets DIN 7332

it Punzone occhielli DIN 7332

es Matriz ojettillos DIN 7332



de Hohlrietwerkzeug *Einzelkopf*

en Single cap rivet die

fr Matrice rivets simple calotte

it Punzone rivetti singola testa

es Matriz remaches cabezal solo



de Hohlrietwerkzeug *Doppelkopf*

en Double cap rivet die

fr Matrice rivets double calotte

it Punzone rivetti doppia testa

es Matriz remaches cabezal doble



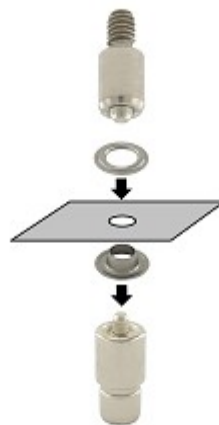
de Ösenwerkzeug

en Eyelet die

fr Matrice oeillets

it Punzone occhielli

es Matriz ojettillos



de Knopfwerkzeug (zum Beziehen von Knöpfen)

en Cover button mould

fr Matrice à recouvrir des boutons

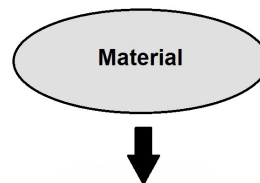
it Matrice per rivestire bottoni

es Matriz para forrar botones

1.



2.



3.

