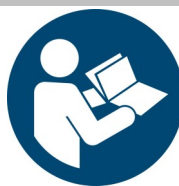
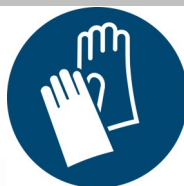


# Gebrauchsanleitung Festhaftenstanze K10-FH

Engineered and Made in Germany  
**DRACO**



Vor dem Gebrauch von Werkzeugen ist es unbedingt erforderlich die zugehörige Gebrauchsanleitung und besonders die dort aufgeführten Sicherheitshinweise sorgfältig zu lesen und zu befolgen! Für späteres Nachschlagen aufbewahren.



Tragen Sie immer Schutzhandschuhe!



**K10-FH**  
In der Höhe 25 oder 38 mm  
fertigt Festhaften in einem Arbeitsgang

Art.Nr.:	Bezeichnung	Haftenhöhe	kg
91700	<b>Festhaftenstanze K10-FH 25</b>	25 mm	4,5
91700-38	<b>Festhaftenstanze K10-FH 38</b>	38 mm	5,0

## Technische Daten

### Materialstärken:

Verz. Stahlblech	0,6 mm
Aluminium, Kupfer, Zink	0,7 mm
Rostfreie Bleche	0,5 mm

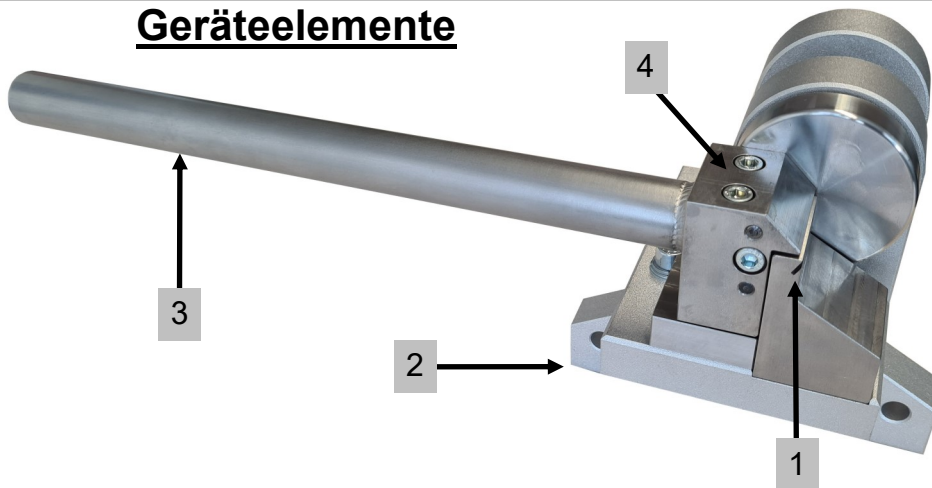
## Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Haftenstanze ist nur zur manuellen Herstellung von Haften, aus vorgeschrittenen Streifenmaterial in den genannten Materialstärken, nach vorheriger sicheren Montage auf der Werkbank oder fest eingespannt in der Werkbank, zu verwenden. Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung sowie eigenmächtigen Umbauten und den daraus resultierenden Schäden erlöschen Garantie und sämtliche Haftungsansprüche.



# Gebrauchsanleitung Festhaftenstanze K10-FH

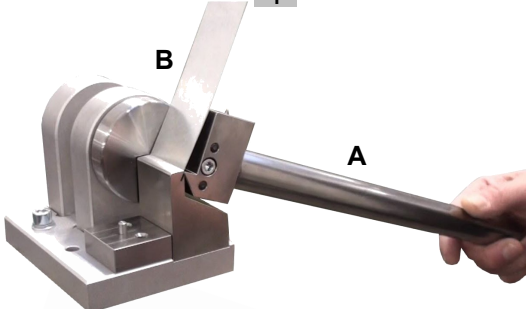
## Geräteelemente



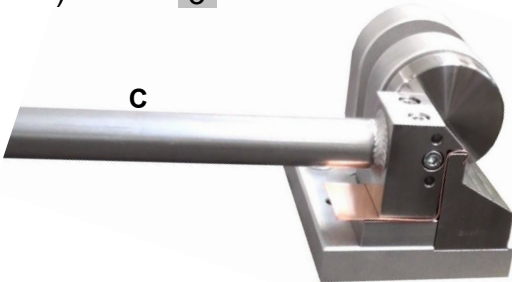
1	Einlegeschlitz
2	Halterung zum Einspannen im Schraubstock oder zum Befestigen an der Werkbank mit 2 Schrauben
3	Hebel
4	Stanzschrauben

## Arbeitsweise Festhaftenstanze

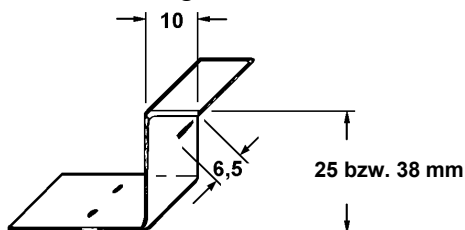
- 1) Zuerst Festhaftenstanze K10-FH mittels der Halterung **2** in den Schraubstock einspannen oder mit zwei Schrauben an der Werkbank befestigen.
- 2) Material auf 35 x 75 mm (25 mm Hafte) bzw. 35 x 88 (38 mm Hafte) zuschneiden. Das Streifenmaterial kann länger als angegeben sein, da die Hafte von oben geformt wird.
- 3) Hebel **3** in die Ausgangsposition (A) stellen und das zugeschnittene Streifenmaterial (B) in den Schlitz **1** einführen.



- 4) Hebel **3** durchdrücken bis zu Position (C).

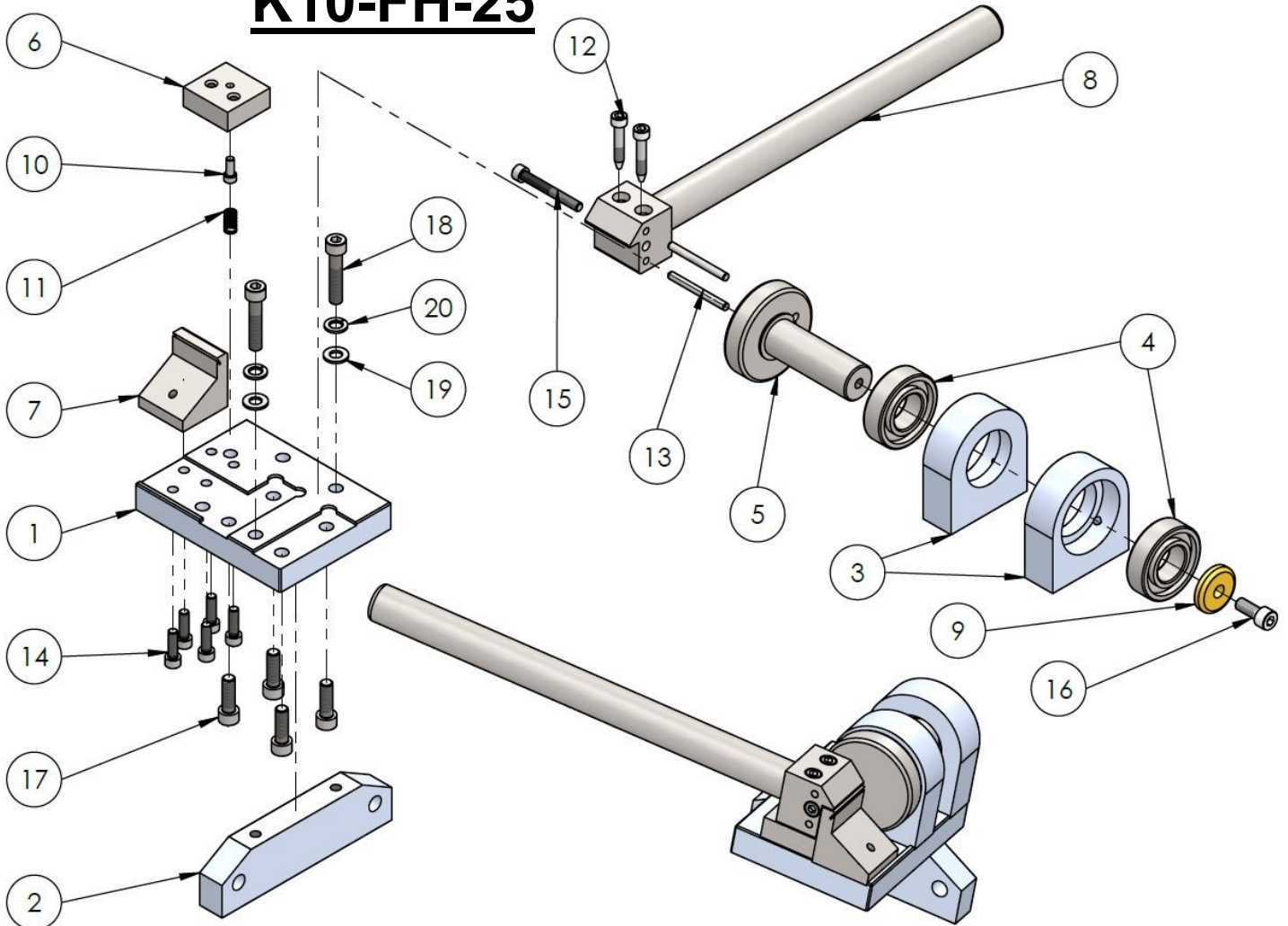


- 5) Hebel in die Ausgangsstellung (A) zurückbewegen und die fertige Hafte entnehmen.  
Maße der fertigen Hafte:



Beim Biegevorgang werden gleichzeitig 2 Löcher gestanzt. Das Loch der Hafte erfolgt durch 2 Stanzschrauben **4**, die verstellbar und nachschärfbar sind.

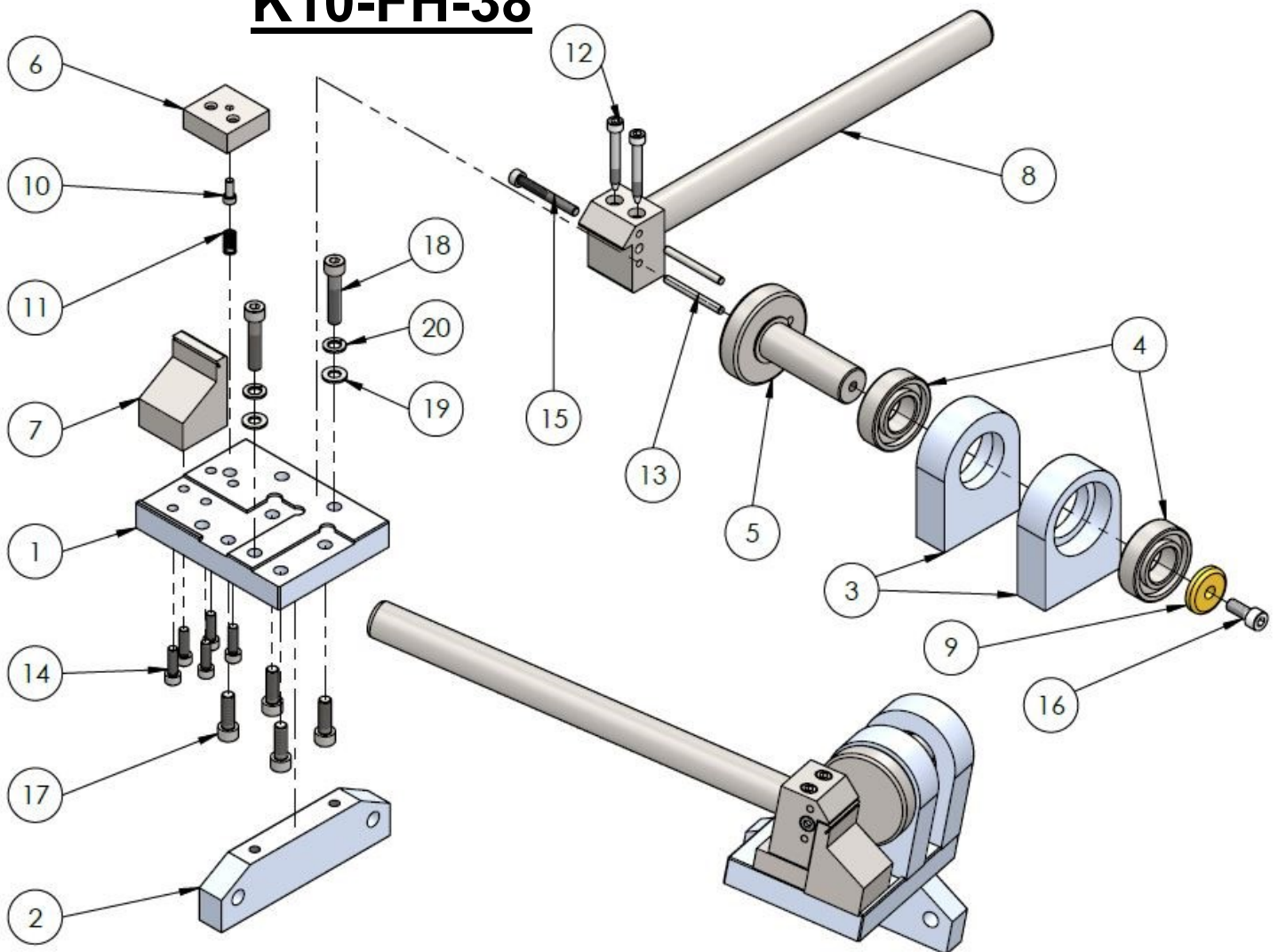
## Explosionszeichnung & Ersatzteilnummern K10-FH-25



Pos.	Art.-Nr.	Anzahl
1	FH100002	1
2	FH100006	1
3	FH100007	2
4	FH100001	2
5	FH100011	1
6	FH100004	1
7	FH100008	1
8	MGFH100009	1
9	FH100003	1
10	FH100005	1

Pos.	Art.-Nr.	Anzahl
11	FH100013	1
12	FH100012	2
13	81378	2
14	81065	5
15	81070	1
16	81080	1
17	81081	4
18	81085	2
19	81073	2
20	81075	2

## Explosionszeichnung & Ersatzteilnummern K10-FH-38



Pos.	Art.-Nr.	Anzahl
1	FH100002	1
2	FH100006	1
3	FH100016	2
4	FH100001	2
5	FH100011	1
6	FH100004	1
7	FH100017	1
8	MGFH100018	1
9	FH100003	1
10	FH100005	1

Pos.	Art.-Nr.	Anzahl
11	FH100013	1
12	FH100019	2
13	81378	2
14	81065	5
15	81070	1
16	81080	1
17	81081	4
18	81085	2
19	81073	2
20	81075	2

