



Anbaubeispiele
Mounting examples
Exemples de montage

Türauflage schwenkbar für Stanzbügel 2600-9500-00-02
Swiveling door support for bow punch type 2600-9500-00-02
Support de porte pivotant pour col de cygne type 2600-9500-00-02

Deutsch – Originalbetriebsanleitung:
English – translation of the German original instructions:
Français – traduction de la notice originale allemande:

Seite/Page 2-8
Seite/Page 9-15
Seite/Page 16-22

Inhalt

1. Einleitung
2. Bestimmungsgemäße Verwendung
3. Sicherheitshinweise
4. Vorhersehbarer Fehlanwendung, verbleibende Restgefahren
5. Transport und Lagerung
 - 5.1 Übernahme und Kontrolle
6. Auspacken und Überprüfen des Lieferumfangs
7. Aufstellung
 - 7.1 Montage an häwa Stanzbügel mit vorhandenen Befestigungsgewinden
 - 7.2 Montage an Stanzbügel ohne vorhandene Befestigungsgewinde
 - 7.3 Aufbauen und einstellen der fahrbaren Stütze
8. Bediener Praxis
 - 8.1 Positionieren des Werkstücks auf der Werkstückauflage
 - 8.2 Bearbeiten von abgekanteten Blechen
 - 8.3 Bewegen und Positionieren
9. Technische Daten und Einsatzgrenzen
10. Inspektion / Wartung
11. Entsorgung
12. Gewährleistung
13. Störungen und Service



Achten Sie besonders auf unterstrichene oder **fettgedruckte** oder mit dem Warnzeichen versehene Stellen in dieser Bedienungsanleitung!

1. Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für eine Türauflage schwenkbar für Stanzbügel (nachfolgend „Türauflage“ genannt) entschieden haben.

Diese Betriebsanleitung ist Bestandteil der Türauflage und ist während deren gesamten Lebensdauer mitzuführen. Dies gilt gleichfalls für Betriebsanleitungen von anderen Ausrüstungen und Maschinen, die zusammen mit der Türauflage verwendet werden.

Sorgen sie dafür, dass sie vom Bedienpersonal gelesen, verstanden und eingehalten wird.

Die Anleitung wird laufend überprüft und gegebenenfalls aktualisiert (technische Änderungen vorbehalten) –

siehe <https://www.haewa.de/dialog-kontakt/download-center>.

Bei Nichtbeachtung der Anleitung sowie nicht bestimmungsgemäßer Verwendung übernehmen wir keine Haftung für evtl. Schäden an oder durch Benutzer und Dritte.

Die Konformitätserklärung erhalten Sie auf Anfrage bei ihrer Vertriebsniederlassung.

Sollten Sie nach dem Lesen der Betriebsanleitung noch Fragen zum Aufbau oder zur Funktion selbst haben, kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Vertrieb oder uns als Hersteller.

2. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Türauflage ist eine auswechselbare Ausrüstung im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Sie wurde speziell zur leichteren Bearbeitung von Werkstücken mit häwa Stanzbügeln entwickelt und kann direkt am Stanzbügel oder einer geeigneten Arbeitsfläche befestigt werden. Sie ist nicht bestimmt für sich alleine benutzt zu werden.

Sie eignet sich zur waagerechten Ablage und zum Bewegen von Blechen. Beachten Sie hierzu die Sicherheitshinweise und Punkt 8 und 9 in dieser Anleitung.

Die Türauflage ist für den Einsatz im Innenbereich, auf ebenen Untergründen ausgelegt.

Unter definierten Voraussetzungen kann sie an andere Stanzbügel angebaut werden (siehe Punkt 7).

3. Sicherheitshinweise

Die Hinweise zu vorhersehbarer Fehlanwendung und verbleibendem Restrisiko, die besonderen Hinweise und technischen Daten der Seiten X bis Y dieser Anleitung sind zu beachten damit Gefahren für Leib und Leben bestmöglich minimiert werden können. Beachten Sie die für Ihre Ausrüstung geltenden Normen und Vorschriften.

- Stellen Sie sicher, dass bei der Aufstellung, Inspektion, bei der Inspektion/Wartung und Entsorgung der Stanzbügel drucklos ist (Antrieb ausschalten). Beachten Sie die Betriebsanleitung des Stanzbügels
- Beachten Sie ebenfalls die Anleitungen von Zubehör
- Drehmomentangaben sind einzuhalten
- Stellen Sie sicher, daß die Umgebungstemperaturen am Aufstellort nicht unter Null Grad betragen, kein grober Schmutz und starke Feuchte vorhanden sind
- Aufbau, Inbetriebnahme und die Bedienung, darf nur durch fachkundiges Personal erfolgen, das diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden hat
- Bei langen und schweren Werkstücken ist beim Ablegen darauf zu achten, dass diese sicher auf der Werkstückauflage aufliegen
- Verwenden Sie immer Handschuhe
- Legen Sie die Werkstücke auf der Türauflage so auf, dass ein Kippen des Werkstücks oder ein Herabfallen vermieden wird



Unbedingt den Schwerpunkt des Werkstückes beachten!

- Die Türauflage darf nur in einwandfreiem Zustand betrieben werden
- Veränderungen müssen sofort dem Vorgesetzten gemeldet werden
- Die Arbeitsumgebung ist aufzuräumen
- Der Arbeitsbereich ist gut auszuleuchten
- Das Arbeiten an der Maschine ist zu unterlassen, wenn die Konzentration herabgesetzt sein könnte (z. B. durch Medikamenten- oder Alkoholeinnahme)
- Im direkten Arbeitsumfeld dürfen sich keine weiteren Personen aufhalten

4. Vorhersehbare Fehlanwendung, verbleibende Restgefahren

Vorhersehbarer Fehlanwendung:

- Betrieb im Freien
- Stanzbügel nicht standsicher aufgestellt
- Keine oder mangelhafte Befestigung der Türauflage
- Qualifikation von Bedienpersonal nicht ausreichend
- Arbeiten ohne Handschuhe
- Verwendung außerhalb der bestimmungsgemäßen Verwendung

Die nach einer Risikoanalyse verbleibenden Restgefahren können sein:

- Quetschungen durch schwere Werkstücke beim Auflegen auf Werkstückauflage
- Quetschungen durch Kippen oder Herabfallen großer, schwerer Werkstücke
- Schnittverletzungen durch scharfe Werkstücke
- Aufenthalt von weiteren Personen im direkten Arbeitsumfeld

Diese Restgefahren können durch aufmerksames Arbeiten und vom Betreiber vorgesehene (Schutz-)Maßnahmen vermieden werden.

5. Transport und Lagerung

Beim Transport, bei der Lagerung müssen folgende Umgebungsbedingungen vorherrschen:

- trocken
- frostfrei
- korrosionsgeschützt

5.1 Übernahme und Kontrolle

Die Ware wird in einem Karton verpackt angeliefert.

Prüfen Sie die Verpackung nach Anlieferung:

- auf Transportschäden
- sonstige Auffälligkeiten

Dokumentieren Sie festgestellte Schäden sofort (und lassen Sie sich diese vom Spediteur vor Ort schriftlich bestätigen!)

6. Auspacken und Überprüfen des Lieferumfangs

Entsorgen Sie Verpackungsmaterial umweltgerecht bzw. verwenden Sie es weiter!

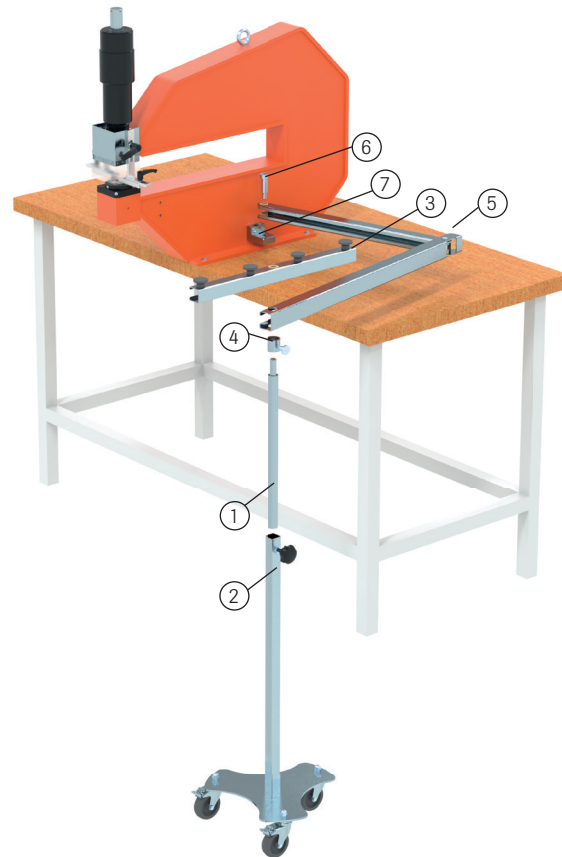
- Prüfen Sie die Ware auf Schäden
Dokumentieren Sie diese und leiten Sie die Informationen an ihren lokalen Vertrieb weiter (siehe letzte Seite).
- Prüfen Sie die Ware auf Vollständigkeit

Lieferumfang:

Pos. 1:	Stütze verstellbar	(2x)
Pos. 2:	Stütze rollbar	(2x)
Pos. 3:	Werkstückauflage mit Gummiteiler	(2x)
Pos. 4:	Klemmring mit Rändelschraube	(2x)
Pos. 5:	Schwenkarm	(2x)
Pos. 6:	Passschraube, \varnothing 16 – M12	(2x)
Pos. 7:	Befestigungsklotz	(2x)
	Beutel mit Befestigungsmaterial	

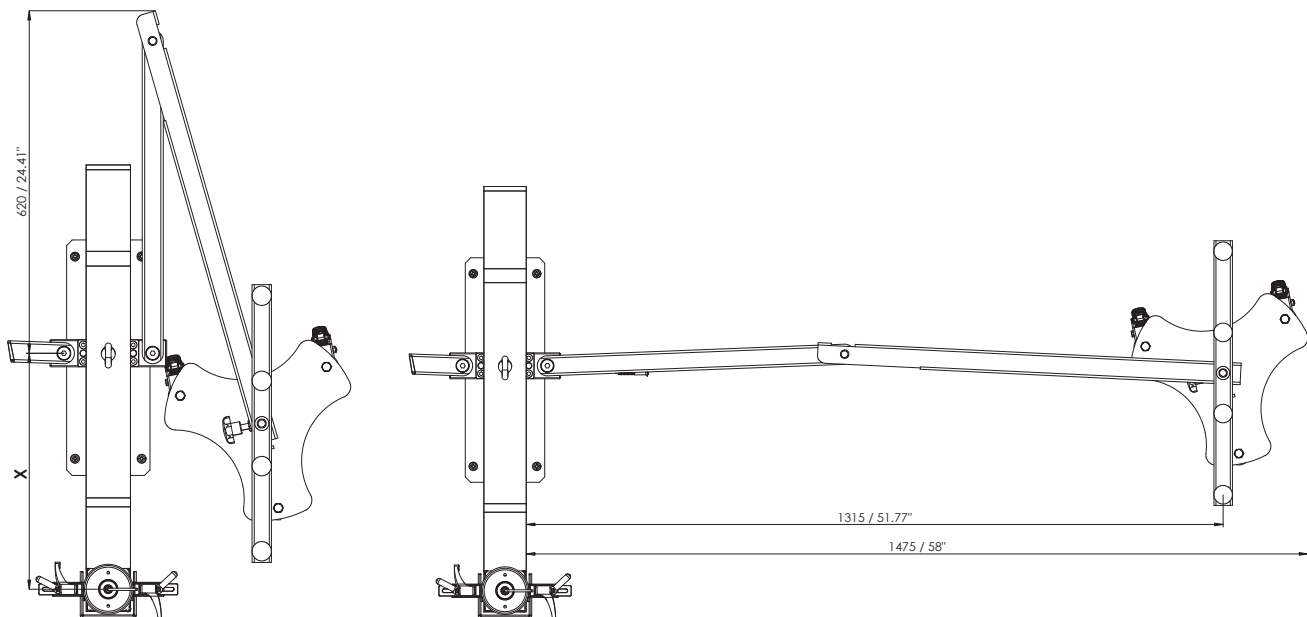
* Inhalt des Beutels mit Befestigungsschrauben

- Passschraube (siehe Pos. 6)	M6x35	(4 Stück)
- Senkschraube mit Innensechskant	M6x60	(4 Stück)
- Spanplattenschraube	6x50	(4 Stück)
- Spanplattenschraube	6x70	(4 Stück)
- Holzschraube	10x90	(2 Stück)
- Zylinderschraube DIN 912	M8x100	(2 Stück)
- Zylinderschraube DIN 912	M10x110	(2 Stück)
- U-Scheibe DIN 125	\varnothing 9	(2 Stück)
- U-Scheibe DIN 125	\varnothing 11	(2 Stück)
- U-Scheibe DIN 440	\varnothing 9	(2 Stück)
- U-Scheibe DIN 440	\varnothing 11	(2 Stück)
- Mutter	M8	(4 Stück)
- Mutter	M10	(4 Stück)



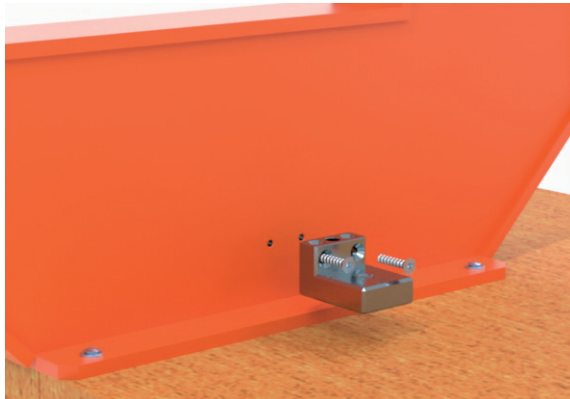
7. Aufstellung

Achtung: Für optimale Nutzung der Türauflage ist der nachfolgend beschriebene Platzbedarf notwendig.



7.1 Montage an häwa Stanzbügel mit vorhandenen Befestigungsgewinden

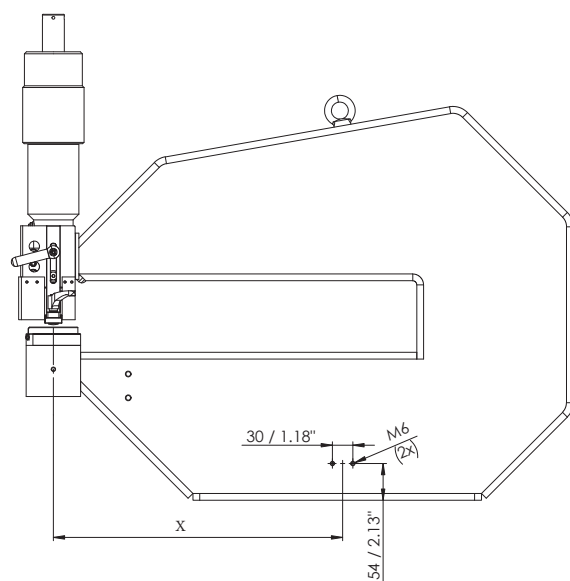
Schrauben Sie die Befestigungsklötze links und rechts am Stanzbügel an.
Verwenden Sie dazu die Senkschrauben M6x35 mm mit einem Anzugsmoment von 10 Nm.



7.2 Montage an Stanzbügel ohne vorhandene Befestigungsgewinde

Schneiden Sie links und rechts jeweils zwei Gewinde M6 in den Stanzbügel. Die Maße der Positionen für häwa Stanzbügel entnehmen Sie bitte der folgenden Zeichnung. Die Montage der Befestigungsklötze wird wie in 7.1 beschrieben durchgeführt.

Hinweis: Gewindetiefe mind. 16 mm.



- x = Maxi-Press 500: 425 mm
- x = Quick-Press 300: 475 mm
- x = bei Fremdfabrikaten mit Bearbeitungstiefe:
300-600 mm: 530 mm
800-900 mm: 650 mm

Alternative:

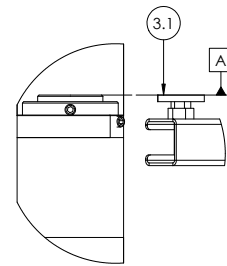
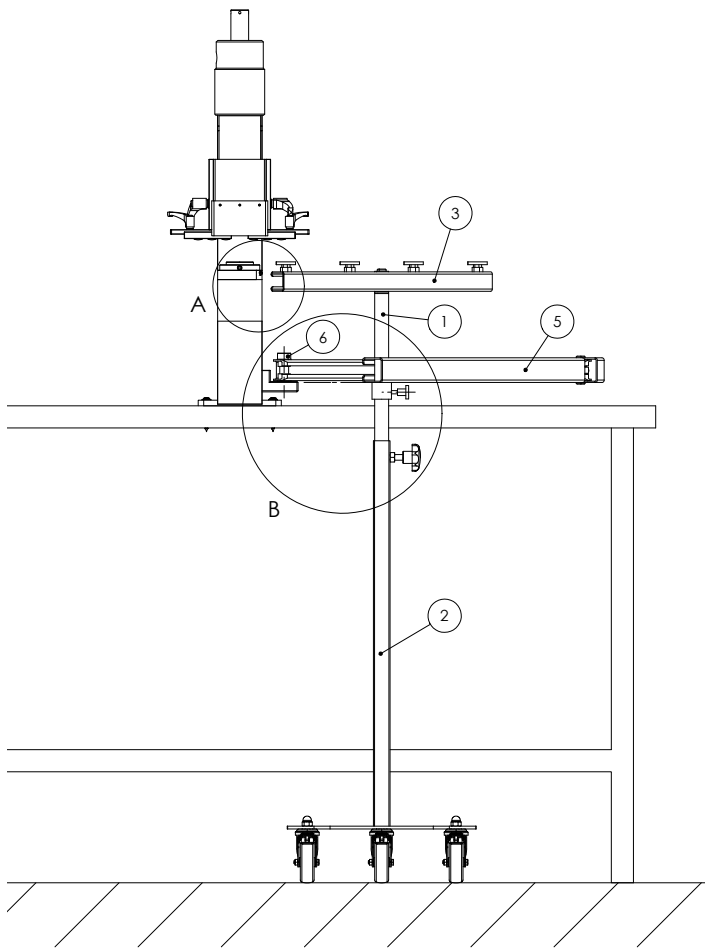
Ist das Gewindeschneiden bauseits nicht möglich können die Befestigungsklötze links und rechts direkt neben den Stanzbügel auf die Arbeitsplatte montiert werden. Beachten Sie das Abstandsmaß „X“.

Bei einer Arbeitsplatte aus Stahl sind jeweils 2 Gewinde M6 in die Platte zu schneiden.
Bei einer Arbeitsplatte aus Holz sind die Spanplattenschrauben 6x70 zu verwenden.

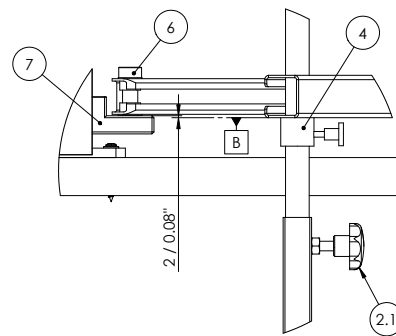
Die Position ist aus untenstehender Zeichnung zu entnehmen.



7.3 Aufbauen und einstellen der fahrbaren Stütze



DETAIL A



DETAIL B

Höhe der Werkstückauflage einstellen:

Stecken Sie die Stütze verstellbar (1) in die Stütze rollbar (2) und klemmen Sie diese über den Sterngriff (2.1). **Achten Sie stets auf ausreichende Klemmkraft**. Setzen Sie danach die Werkstückauflage mit Gummiteller (3) auf die Stütze verstellbar (1).

Stellen Sie die Stütze verstellbar (1) so ein, dass die Oberkante des Gummitellers der Werkstückauflage (3.1) mit der Oberkante der eingebauten Matrize bündig ist = „Ebene A“ (siehe Detail A in Abb.1)

Schwenkarm (5) einsetzen:

Heben Sie die Werkstückauflage (3) ab.

Stecken Sie den Klemmring mit Rändelschraube (4) auf die Stütze verstellbar (1). Fixieren Sie den Klemmring mit der Rändelschraube in der Höhe, wie in Detail B in Abb.1 gezeigt.

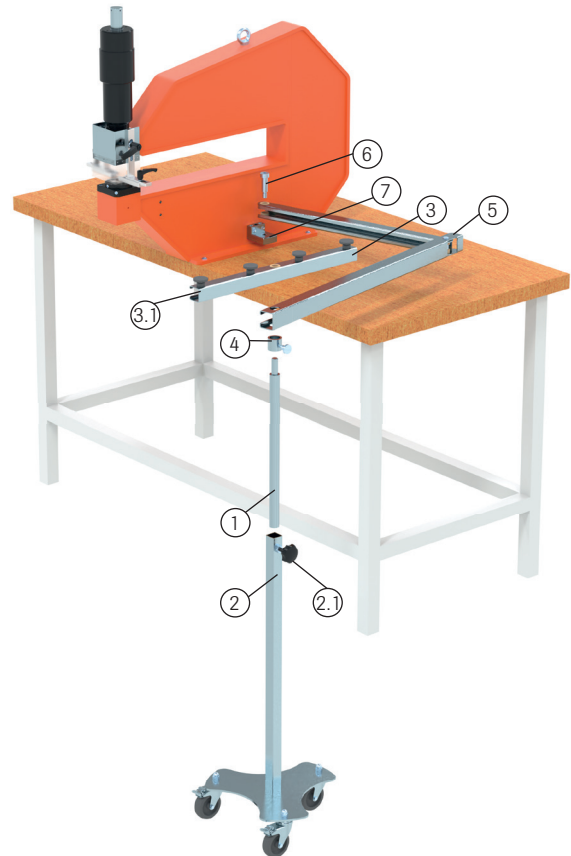
Führen Sie den Schwenkarm (5) wie abgebildet senkrecht von oben auf die Stütze verstellbar (1) ein.

Achten Sie darauf, dass der Schwenkarm sich einklappen lässt.

Befestigen Sie das „freie Ende“ des Schwenkarms (5) mit der Passschraube (6) auf dem Befestigungsklotz (7). Die Passschraube darf nur mit einem Drehmoment von max. 10 Nm angezogen werden.

Setzen Sie die Werkstückauflage mit Gummiteller (3) wieder auf die Stütze verstellbar (1) auf.

Verfahren Sie mit der zweiten Stütze auf gleiche Weise.



8. Bediener Praxis

Achtung:

Die Türauflage kann nur verwendet werden, wenn die Matrize unten und der Stempel oben eingebaut ist.



Vergewissern Sie sich, dass beide Sterngriffe (2.1) an den fahrbaren Stützen (1+2) dem Gewicht des Werkstücks entsprechend festgezogen sind!

8.1 Positionieren des Werkstücks auf der Werkstückauflage



Um Unfälle durch Kippen oder Herabfallen von Werkstücken zu verhindern, beachten Sie beim Werkstückhandling unbedingt immer den Werkstücksschwerpunkt!

Achtung:

Achten Sie darauf, dass das Werkstück mittig auf die Werkstückauflage mit Gummiteller aufgelegt wird.

Achten Sie darauf, dass die Werkstückauflagen parallel und in einem Abstand „von mehr als die Hälfte der Werkstücklänge“ zueinander stehen. Prüfen Sie ob beim Handling größer und schwerer Werkstücke die Hilfe einer zweiten Person sinnvoll oder notwendig ist.

8.2 Bearbeiten von abgekanteten Blechen

Für häwa Stanzbügel gilt:

- Das Bearbeiten von bis zu 35 mm abgekanteten Blechen ist uneingeschränkt möglich
- Die Abkantung kann nach oben oder unten zeigen
- Information: Die Begrenzung zur Bearbeitung von abgekanteten Werkstücken liegt meist an der baulichen Ausführung des Stanzbügels

Folgende Vorteile ergeben sich, wenn das Werkstück mit der Abkantung nach oben aufgelegt wird:

- Ausschnitte lassen sich mit geringerem Abstand zur Außenkante fertigen
- Bei einem Werkzeugwechsel kann das Werkstück auf der Auflage verbleiben

8.3 Bewegen und Positionieren

Durch auflegen des Werkstücks auf die Gummiteiler der Werkstückauflage, entsteht eine Haftreibung. Wird das Werkstück gleichmäßig bewegt, fährt die rollbare Stütze mit.



Vermeiden Sie ruckartige Bewegungen des Werkstücks!

Hinweis: Quadratische, rechteckige oder Formausbrüche können im Werkstück korrekt positioniert werden, wenn ein passender Tiefenschlag am Stanzbügel montiert ist - siehe häwa Zubehör für Werkstattausrüstung.

9 Technische Daten und Einsatzgrenzen

Arbeitshöhe (stufenlos verstellbar):	1.000 – 1.200 mm
Gesamtgewicht:	20 kg
Max. Werkstückabmessung:	800 x 2.000 mm
Max. Werkstückgewicht:	45 kg

10 Inspektion / Wartung



Die Maschine ist drucklos zu stellen und der Antrieb ist abzuschalten

- Führen Sie vor Arbeitsbeginn eine optische Kontrolle durch
- Reinigen Sie die Einzelteile der Türauflage in regelmäßigen Abständen
- Benetzen Sie in regelmäßigen Abständen die verzinkten Oberflächen mit einem leichten Ölfilm
- Kontrollieren Sie vor jedem Arbeitsbeginn die Klemmkraft des Sterngriffs (siehe Punkt 8)

Führen Sie, falls vom Betreiber nicht anders vorgegeben, folgenden Punkte mindestens 1x monatlich durch:

- Prüfen Sie die Befestigung des Befestigungsklotzes (Pos. 7)
- Prüfen Sie den festen Sitz der Passschraube (Pos. 6) am Befestigungsklotz
- Prüfen Sie den festen Sitz und den leichten Lauf der Rollen an den Stützen (Pos. 2)

Die Türauflage schwenkbar ist wartungsfrei.

Bei Bedarf sind Verschleißteile auszutauschen.

Bei Einsatz oder Tausch dürfen nur Original häwa Teile verwendet werden (siehe Punkt 6).

11 Entsorgung

Die Teile können dem Stahlschrott zugeführt werden.

12 Gewährleistung

Es gelten unsere AGB. <https://www.haewa.de/unternehmen/impressum>
Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.

13 Störungen und Service

Service: Bei Fragen zu Einstellarbeiten, Hilfe bei der Fehlersuche oder Fragen zum Service wenden Sie sich bitte an ihren lokalen Vertrieb (siehe letzte Seite). Reparaturen müssen vom häwa Werksservice durchgeführt werden. Bei eigenständig durchgeführten Reparaturen übernimmt häwa keine Haftung für Folgeschäden.

Service-Rufnummer: Tel.: +49 7353 98460

Contents

- 1. Introduction
- 2. Proper Use
- 3. Safety Instructions
- 4. Predictable Misuse, Residual Risks
- 5. Transport and Storage
 - 5.1 Receipt and Control
- 6. Unpacking and Control of Goods
- 7. Setup
 - 7.1 Mounting to häwa Bow Punch with Existing Fixing Threads
 - 7.2 Mounting to häwa Bow Punch without Existing Fixing Threads
 - 7.3 Assembly and Adjustment of the Mobile Support
- 8. Code of Practice
 - 8.1 Positioning of the Workpiece on the Workpiece Support
 - 8.2 Processing of Flanged Sheets
 - 8.3 Movement and Positioning
- 9. Technical Data and Limits of Use
- 10. Inspection / Maintenance
- 11. Disposal
- 12. Warranty
- 13. Malfunctions and Service



Pay particular attention to underlined or **bold** text or positions marked with warning signs in this manual!

1. Introduction

Thanks for purchasing our swiveling door support for bow punches (hereinafter referred to as "door support").

These instructions are an integral part of the door support and must be readily available during the entire service lifetime. This applies also to the operating instructions of other equipment and machines that are used together with the door support.

Make sure that the instructions are read, understood and observed by the operating personnel.

These instructions are constantly reviewed and updated if necessary (subject to technical changes) –

see <https://www.haewa.com/dialogue-contact/download-centre>.

In case of non-observance of the instructions as well as non-intended use, we do not assume any liability for possible damage to or by users and third parties.

Please contact your local sales office for the Declaration of Conformity.

If you still have questions about the support or the function after reading this manual, please contact your local sales office or häwa directly.

2. Proper Use

The door support is a detachable equipment in the sense of the Machinery Directive 2006/42/EC. It has been developed to ease the processing of workpieces with häwa bow punches and can be attached directly to the bow punch or on a suitable working surface. It is not intended to be used without bow punch.

It is suitable for horizontal deposit and for moving sheets. Please observe the safety instructions and items 8 and 9 in these instructions.

The door support is designed for indoor use on level surfaces.

Subject to defined conditions, it can be attached to bow punches of other manufacturers (see item 7).

3. Safety Instructions

Please observe the notes on predictable misuse and residual risks, the special notes and technical data on pages X to Y of this manual in order to minimize risks to life and limb.

Please observe the applicable standards and regulations for your equipment.

- Make sure that the bow punch is depressurized (switch off the drive unit) during setup, inspection, inspection/maintenance and disposal.
- Observe the operating instructions of the bow punch.
- Please observe the instructions of accessories.
- Please observe the torque specifications.
- Make sure that the ambient temperature at the installation site does not drop below zero, and that there is no coarse dirt and excessive humidity.
- Setup, commissioning and operation must only be performed by qualified personnel who has read and understood this manual.
- Make sure that long and heavy workpieces rest safely on the workpiece support.
- Use always gloves.
- Fix the workpieces on the door support so that they cannot tilt or drop down.



It is imperative to observe the center of gravity of the workpiece!

- The door support may only be operated in proper functioning condition.
- Any kind of modifications must be reported immediately to the supervisor.
- The equipment should be utilized in a tidy working area.
- Make sure that the working area is well illuminated.
- Refrain from operating the equipment under reduced concentration (e.g.: through the influence of drugs and alcohol).
- No other persons apart from the operator may stay in the direct working area during operation.

4. Predictable Misuse, Residual Risks

Predictable misuse:

- Outdoor use
- Bow punch is not fixed
- No or insufficient attachment of the door support
- Operation through unqualified staff
- Working without gloves
- Utilization outside the intended use of the device

Possible risks remaining after a risk assessment:

- Bruises caused when placing heavy workpieces on the support
- Bruises caused by tilting or falling large heavy workpieces
- Cutting injuries caused by sharp workpieces
- Other persons staying in the direct working area during operation

These residual risks can be avoided by careful working and following the operator's safety regulations.

5. Transport and Storage

Please provide the following environmental conditions during transport and storage:

- dry
- frost-free
- corrosion-protected

5.1 Receipt and Control of Deliveries

The goods are delivered in a cardboard-box.

Please check the packaging after receipt of goods for:

- transport damages
- other conspicuous features

Any damage found must be documented immediately (damages should be confirmed in writing by the carrier!)

6. Unpacking and Control of Goods

Dispose the packaging material environmentally friendly or re-use it!

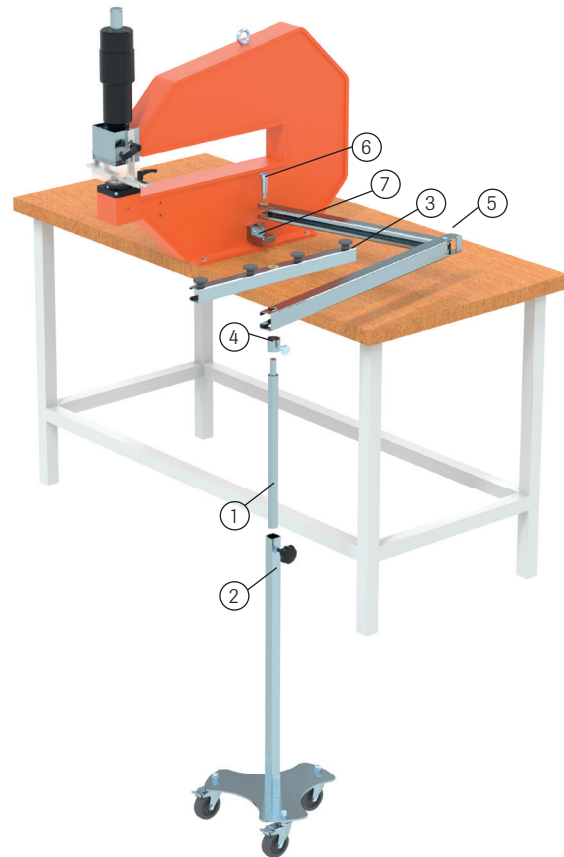
- Check the goods for damages
Any damage found has to be documented and reported to your local sales office (see last page).
- Check the goods upon receipt for completeness

Delivery includes:

Item 1:	Adjustable support	(2x)
Item 2:	Mobile support	(2x)
Item 3:	Workpiece support with rubber plate	(2x)
Item 4:	Clamping ring with knurled screw	(2x)
Item 5:	Swivel arm	(2x)
Item 6:	Fitting screw, \varnothing 16 – M12	(2x)
Item 7:	Attachment block with mounting hardware	(2x)

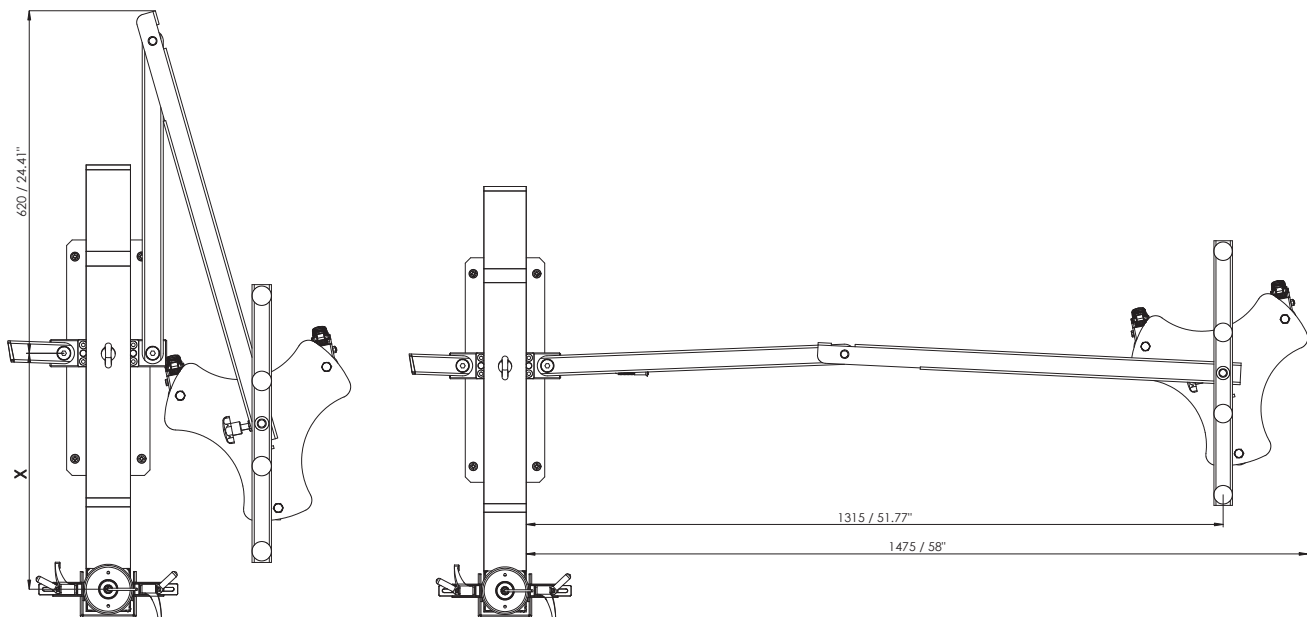
* Bag of mounting hardware includes:

- Fitting screw (see it. 6)		
- Countersunk screw with hexagon socket	M6x35	(4 pieces)
- Countersunk screw with hexagon socket	M6x60	(4 pieces)
- Chipboard screw	6x50	(4 pieces)
- Chipboard screw	6x70	(4 pieces)
- Wood screw	10x90	(2 pieces)
- Cheese-head screw DIN 912	M8x100	(2 pieces)
- Cheese-head screw DIN 912	M10x110	(2 pieces)
- Washer DIN 125	\varnothing 9	(2 pieces)
- Washer DIN 125	\varnothing 11	(2 pieces)
- Washer DIN 440	\varnothing 9	(2 pieces)
- Washer DIN 440	\varnothing 11	(2 pieces)
- Nut	M8	(4 pieces)
- Nut	M10	(4 pieces)



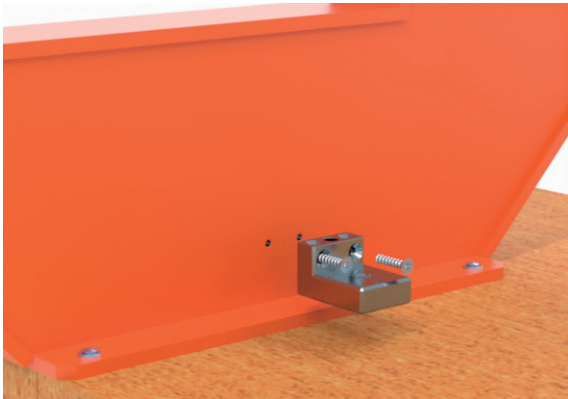
7. Setup

Caution: For optimum use of the door support, please provide the space described below.



7.1 Mounting to häwa Bow Punch with Existing Fixing Threads

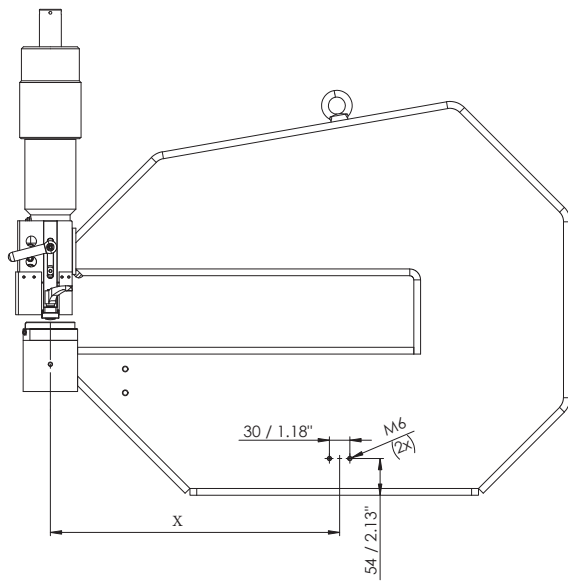
Screw the attachment blocks to the left and right side of the bow punch.
Use the M6x35 countersunk screws with a 10 Nm torque.



7.2 Mounting to häwa Bow Punch without Existing Fixing Threads

Tap two M6 threads each at the left and right side of the bow punch. See the following drawing for the position dimensions for the häwa bow punch. Follow item 7.1 for fixing the attachment blocks.

Note: Min. thread depth 16 mm.



x = Maxi-Press 500: 425 mm
 x = Quick-Press 300: 475 mm
 x = for products of other manufacturers with a
 processing depth of:
 300-600 mm: 530 mm
 800-900 mm: 650 mm

Alternative:

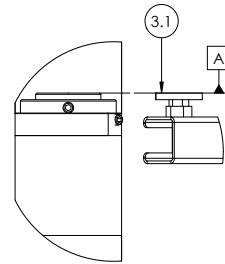
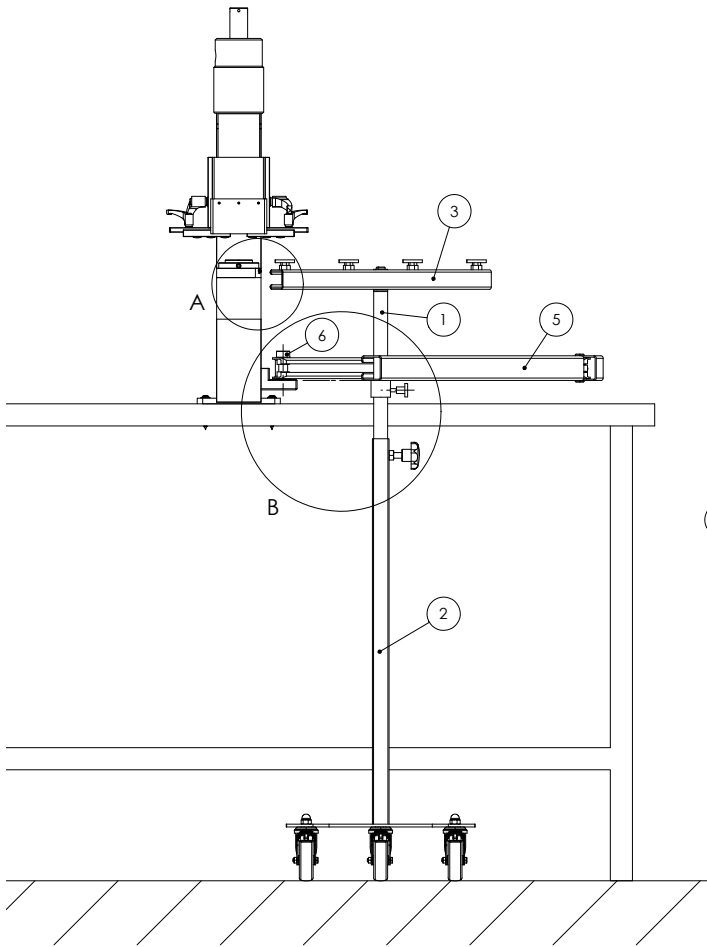
If tapping is not possible, the attachment blocks can be fixed at the right and left side of the working plate directly next to the bow punch.
Please observe the distance dimension „X“.

Tap 2 M6 threads in each of the steel working plate.
Use the chipboard screws 6x70 for the wooden working plate.

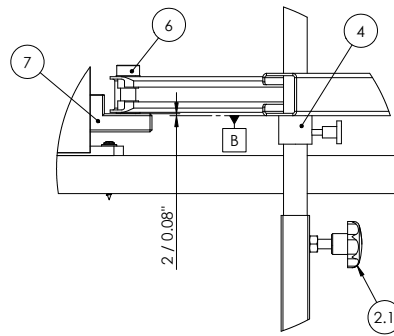
The position is shown in the drawing below.



7.3 Setup and Adjustment of the Mobile Support



DETAIL A



DETAIL B

Setting of the workpiece support height:
 Insert the adjustable support (1) into the mobile support (2) and use the star grip (2.1) for clamping. **Always ensure sufficient clamping force.**
 Then place the workpiece support with rubber plate (3) on the adjustable support (1).

Adjust the adjustable support (1) so that the upper edge of the rubber plate of the workpiece support (3.1) is flush with the upper edge of the installed die = "Level A" (see detail A in Fig.1)

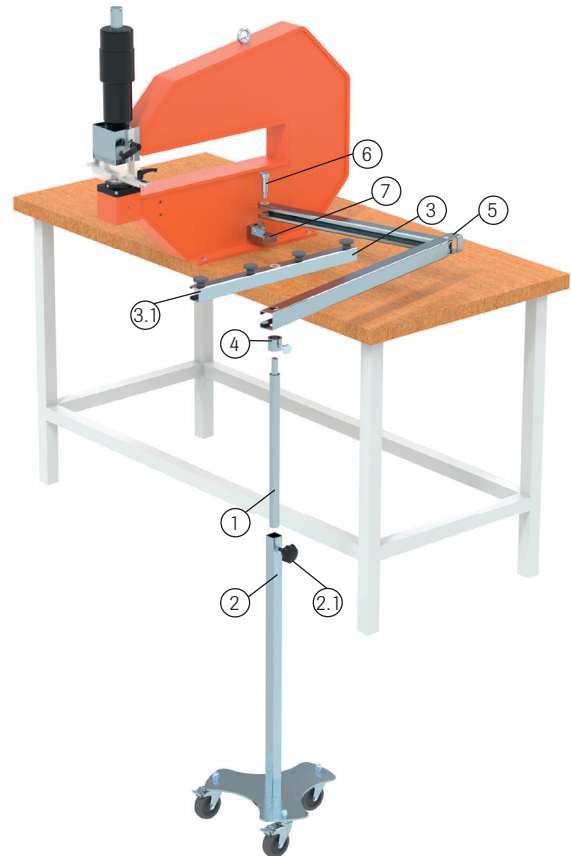
Swivel arm (5) insertion:
 Lift the workpiece support (3).
 Place the clamping ring with knurled screw (4) on the adjustable support (1).
 Fix the clamping ring in height with the knurled screw as shown in detail B in Fig.1.

Insert the swivel arm (5) vertically from the top in the adjustable support (1) as shown in the Fig.
 Make sure that the swivel arm can be folded in.

Secure the "free end" of the swivel arm (5) with the fitting screw (6) on the attachment block (7). The fitting screw may only be tightened with a torque of max. 10 Nm.

Reposition the workpiece support with rubber plate (3) on the adjustable support (1).

Proceed in the same way with the second support.



8. Code of Practice

Caution:

The door support can only be used when the die is installed at the bottom and the punch is at the top.



Make sure that both star grips (2.1) on the mobile supports (1+2) are tightened according to the weight of the workpiece!

8.1 Positioning of the Workpiece on the Workpiece Support



To prevent accidents caused by tipping or falling workpieces, it is absolutely necessary to observe the center of gravity of the workpiece during workpiece handling!

Caution:

Make sure that the workpiece is centered on the workpiece support with rubber plate.
 Make sure that the workpiece supports are positioned parallel to each other and at a distance „of more than half the workpiece length“.
 Check if the assistance of a second person is useful or necessary when handling large and heavy workpieces.

8.2 Processing of Flanged Sheets

The following applies to håwa bow punches:

- The processing of flanged sheets up to 35 mm is possible without restrictions
- The flanging can face either to the top or bottom.
- Information: The processing of flanged workpieces is restricted by the structural design of the bow punch.

The following advantages result when positioning the workpiece with the flanged side facing upwards:

- Cut-outs can be made with a smaller distance to the outer edge.
- The workpiece can remain on the support during the tool change.

8.3 Movement and Positioning

Placing the workpiece on the rubber plates of the workpiece support results in a static friction. If the workpiece is moved evenly, the mobile support travels along with the workpiece.



Avoid jerky movements of the workpiece!

Note: Mount a suitable depth stop on the bow punch for a correct positioning of square, rectangular or shaped cut-outs in the workpiece - see häwa accessories for workshop equipment.

9 Technical Data and Limits of Use

Working height (continuously adjustable):	1.000 – 1.200 mm
Total weight:	20 kg
Max. workpiece dimensions:	800 x 2.000 mm
Max. workpiece weight:	45 kg

10 Inspection / Maintenance



Depressurize the machine and switch off the drive unit.

- Perform a visual inspection before starting work
- Clean the individual parts of the door support in regular intervals
- Periodically apply a light oil film to the galvanized surfaces
- Before starting work, always check the clamping force of the star grip (see item 8)

Unless otherwise specified by the operator, perform the following instructions at least once a month:

- Check the attachment of the attachment block (item 7)
- Check the tight fit of the fitting screw (item 6) on the attachment block
- Check the tight fit and smooth running of the rollers on the supports (item 2)

The swivel door support is maintenance-free

If required, replace wearing parts.

Use only original häwa parts for repair or replacements (see item 6).

11 Disposal

The parts can be disposed of as steel scrap.

12 Warranty

Our General Terms and Conditions shall apply. <https://www.haewa.com/company/imprint>
We do not assume any liability for printing errors.

13 Malfunctions and Service

Service: Please contact your local sales office (see last page) for any questions regarding adjustment work or service, or if you need troubleshooting help.

Repairs must be performed by our häwa factory service. häwa GmbH will not assume any liability for improper repairs and resulting consequential damages.

Service number: Phone: +49 7353 98460

Sommaire

1. Introduction
2. Utilisation conforme à l'usage prévu
3. Consignes de sécurité
4. Cas d'usage incorrect prévisible, risques résiduels
5. Transport et stockage
 - 5.1 Prise en charge et contrôle
6. Déballage et contrôle du conditionnement
7. Montage
 - 7.1 Montage au col de cygne hawa avec filetages de montage existants
 - 7.2 Montage au col de cygne hawa sans filetages de montage existants
 - 7.3 Montage et réglage du support mobile
8. Mode opératoire
 - 8.1 Positionnement de la pièce à usiner sur le support
 - 8.2 Usinage des tôles à bords rabattus
- 8.3 Déplacement et positionnement
9. Caractéristiques techniques et limite d'application
10. Inspection / maintenance
11. Mise au rebut
12. Garantie
13. Pannes et service



Dans cette notice, veuillez particulièrement aux passages soulignés, en caractères **gras** ou étant précédés ou accompagnés du pictogramme d'avertissement ci-contre !

1. Introduction

Nous vous remercions d'avoir choisi le support de porte pivotant hawa pour des cols de cygne (ci-après dénommé „support de la porte“). Ce mode d'emploi fait partie intégrante du support de la porte et doit accompagner le support pendant l'ensemble de sa durée de vie. Ceci s'applique également aux instructions d'utilisation d'autres équipements et machines utilisés avec le support de la porte. Veuillez faire en sorte qu'il soit lu, compris, respecté et pris en compte par le personnel utilisateur. Cette notice est soumise à une vérification continue et le cas échéant à une actualisation (sous réserve de modifications techniques) – voir <https://www.haewa.fr/dialogue-contact/telechargement>.

En cas de non-respect de ces instructions ainsi que d'utilisation non conforme à l'usage prévu, nous n'assumons aucune responsabilité pour les éventuels dommages causés à ou par les utilisateurs et les tiers.

La déclaration de conformité est disponible sur demande auprès de votre bureau de vente local. Si des questions concernant le montage ou le fonctionnement subsistent après la lecture de cette notice, veuillez contacter notre filiale locale ou hawa directe en tant que fabricant.

2. Utilisation conforme à l'usage prévu

Le support de la porte est un équipement démontable au sens de la directive sur les machines 2006/42/CE. Il a été particulièrement conçu pour faciliter l'usinage des pièces à usiner avec les cols de cygne hawa et peut être fixé directement sur le col de cygne ou sur une surface de travail appropriée. Il n'est pas destiné à être utilisé seul. Il convient au positionnement horizontal et au déplacement de tôles. Veuillez respecter les consignes de sécurité et les paragraphes 8 et 9 de cette notice. Le support de porte est conçu pour l'utilisation à l'intérieur sur des surfaces planes. Sous réserve des conditions définies, il peut être fixé aux cols de cygne d'autres fabricants (voir paragraphe 7).

3. Consignes de sécurité

Veillez observer les notices au sujet de l'usage incorrect prévisible et les risques résiduels, les remarques particulières et les caractéristiques techniques des pages X à Y de cette notice afin de minimiser les risques pour la vie et l'intégrité physique.
Veillez respecter les normes et réglementations applicables à votre équipement.

- Lors du montage, inspection, inspection / maintenance et la mise au rebut, assurez-vous toujours que le col de cygne ne soit pas sous pression (groupe éteint). Veillez observer le mode d'emploi du col de cygne
- Veillez observer aussi les notices d'utilisation d'accessoires
- Veillez respecter les spécifications de couples
- Veillez à ce que la température ambiante du site d'installation ne soit pas inférieure à zéro degré Celsius, et à ce qu'il n'y ait pas de saleté grossière ou d'humidité élevée.
- L'assemblage, la mise en service et l'utilisation du support ne doivent être effectués que par un personnel qualifié et spécialisé ayant bien lu et compris ce manuel d'utilisation.
- Lors du positionnement de pièces à usiner longues et lourdes, veillez à ce qu'elles reposent solidement sur le support de la pièce à usiner.
- Portez toujours des gants
- Placez les pièces à usiner sur le support de la porte de sorte qu'elles ne puissent ni basculer ni tomber.



Il est impératif de respecter le centre de gravité de la pièce à usiner !

- Le support de porte ne doit être utilisé que dans un état impeccable
- Toute modification doit être signalée immédiatement au responsable
- L'environnement de travail doit être bien rangé
- Le poste de travail doit être bien éclairé
- N'utilisez pas le support en cas de problèmes de concentration (dus p.ex. à la prise de médicaments ou à la consommation d'alcool)
- Aucune autre personne ne doit se tenir dans l'environnement de travail direct

4. Cas d'usage incorrect prévisible, risques résiduels

Cas d'utilisation incorrecte prévisible:

- Utilisation à l'extérieur
- Pas de montage stable du col de cygne.
- Pas de fixation ou fixation insuffisante du support de la porte
- Qualification insuffisante d'utilisateur
- Travailler sans gants
- Utilisation non conforme à sa destination

Les risques résiduels demeurant après une analyse des risques :

- Écrasement suite à des pièces à usiner lourdes lors de leur mise en place sur le support de la pièce à usiner.
- Écrasement suite au basculement ou à la chute des pièces grandes et lourdes
- Coupures par des pièces tranchantes
- Séjour d'autres personnes dans l'environnement direct de travail

Ces risques résiduels peuvent être évités par un travail attentif et des mesures (de protection) fournies par l'opérateur.

5. Transport et stockage

Les conditions d'environnement suivantes sont obligatoires pendant le transport et le stockage :

- environnement sec
- à l'abri du gel
- protégé contre la corrosion

5.1 Prise en charge et contrôle

La marchandise sera livrée emballée dans un carton

Contrôlez l'emballage dès réception :

- s'il présente des dommages dus au transport
- s'il présente d'autres anomalies ou irrégularités

Si vous constatez des dommages, documentez-les immédiatement (et exigez sur place une confirmation du transporteur par écrit !)

6. Déballage et contrôle du conditionnement

Veillez recycler l'emballage de la machine ou utilisez-le à nouveau !

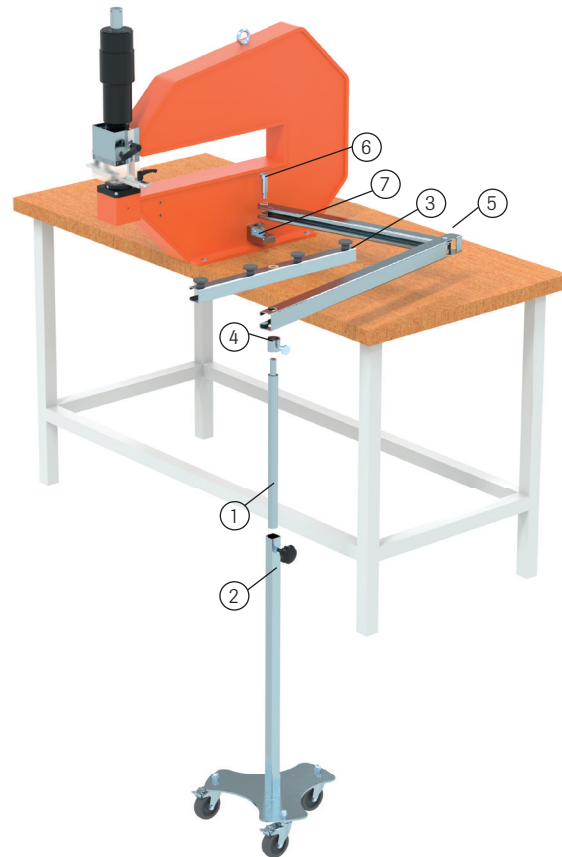
- Vérifiez si la marchandise présente des dommages
Documentez-les et transmettez ces informations à votre succursale locale (voir dernière page)
- Vérifiez si la marchandise commandée est complète

Conditionnement:

Pos. 1:	Support réglable	(2x)
Pos. 2:	Support mobile	(2x)
Pos. 3:	Support de pièces à usiner avec plaque en caoutchouc	(2x)
Pos. 4:	Bague de serrage avec vis moletée	(2x)
Pos. 5:	Bras pivotant	(2x)
Pos. 6:	Vis de fixation, \varnothing 16 – M12	(2x)
Pos. 7:	Bloc de fixation	(2x)
	Sac avec visserie	

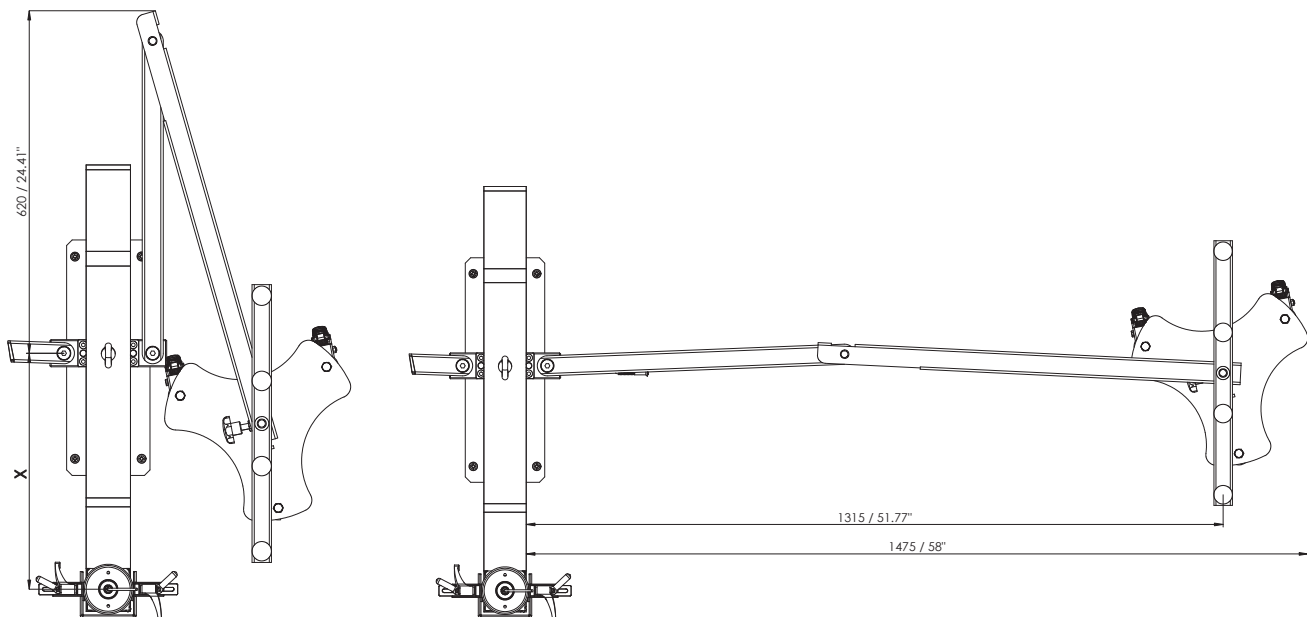
* Contenu du sac avec visserie

- Vis de fixation (voir pos. 6)		
- Vis à tête fraisée à six pans creux	M6x35	(4 pièces)
- Vis à tête fraisée à six pans creux	M6x60	(4 pièces)
- Vis à panneaux d'agglomérés	6x50	(4 pièces)
- Vis à panneaux d'agglomérés	6x70	(4 pièces)
- Vis à bois	10x90	(2 pièces)
- Vis à tête cylindrique DIN 912	M8x100	(2 pièces)
- Vis à tête cylindrique DIN 912	M10x110	(2 pièces)
- Rondelle-éventail DIN 125	\varnothing 9	(2 pièces)
- Rondelle-éventail DIN 125	\varnothing 11	(2 pièces)
- Rondelle-éventail DIN 440	\varnothing 9	(2 pièces)
- Rondelle-éventail DIN 440	\varnothing 11	(2 pièces)
- Écrou	M8	(4 pièces)
- Écrou	M10	(4 pièces)



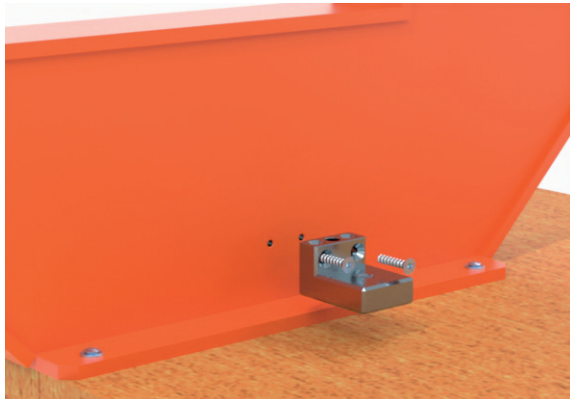
7. Montage

Attention : Pour une utilisation optimale du support de la porte, veuillez respecter l'encombrement décrit ci-dessous.



7.1 Montage au col de cygne häwa avec filetages de fixation existants

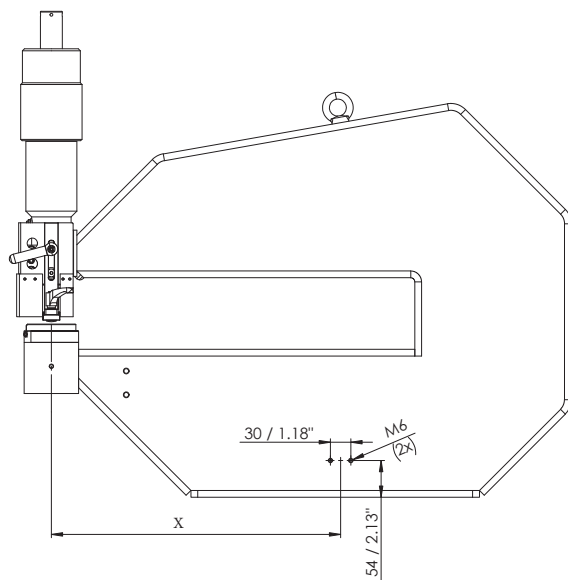
Veillez visser les blocs de fixation à gauche et à droite du col de cygne.
Utilisez les vis à tête fraisée M6x35 mm avec un couple de serrage de 10 Nm.



7.2 Montage au col de cygne sans filetages de fixation existants

Veillez tarauder deux filetages M6 à gauche et à droite du col de cygne. Voir le dessin suivant pour les dimensions de la position au col de cygne häwa.
Suivre paragraphe 7.1 pour le montage des blocs de fixation.

Note: Profondeur minimum de filetage 16 mm.



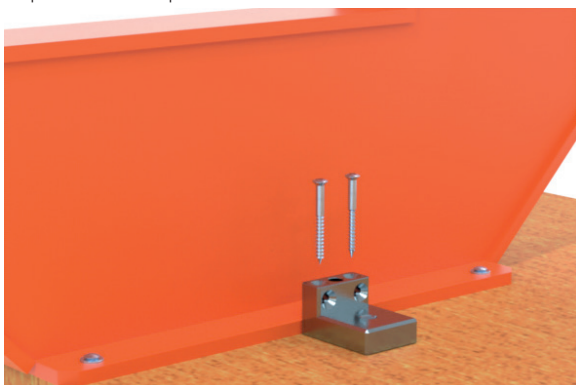
- x = Maxi-Press 500: 425 mm
- x = Quick-Press 300: 475 mm
- x = pour d'autres marques avec une profondeur d'usinage:
 - 300-600 mm: 530 mm
 - 800-900 mm: 650 mm

Alternative :

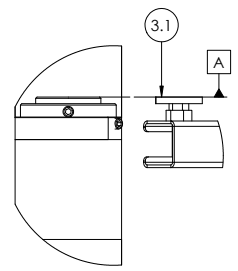
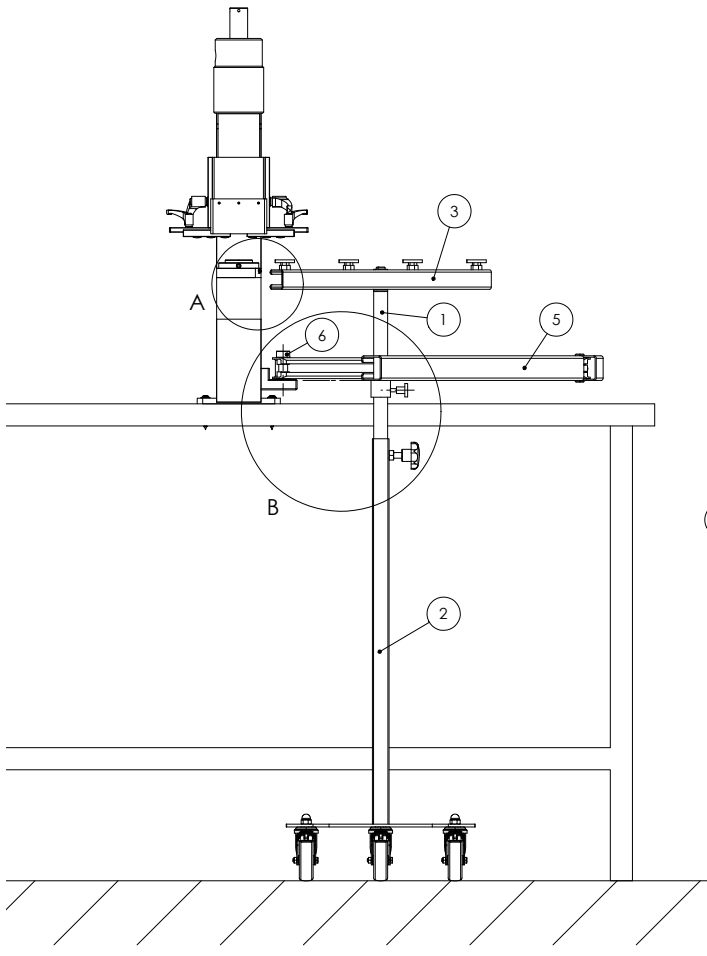
Si le taraudage n'est pas possible, veuillez monter les blocs de fixation sur les côtés droit et gauche de la plaque de travail, directement à côté du col de cygne. Veuillez respecter la dimension de distance „X“.

Taraudez 2 filets M6 dans chacune des plaques de travail en tôle d'acier.
Utilisez les vis pour panneaux de particules 6x70 pour la plaque de travail en bois.

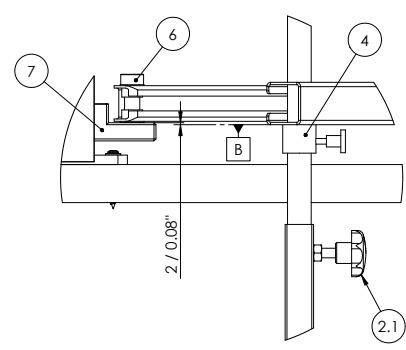
La position est indiquée dans le dessin ci-dessous.



7.3 Montage et ajustage du support mobile



DETAIL A



DETAIL B

Ajustage de la hauteur du support de pièce à usiner :

Insérez le support réglable (1) dans le support mobile (2) et serrez-le à l'aide de la poignée en étoile (2.1). **Veillez toujours à ce que la force de serrage soit suffisante.** Placez ensuite le support de la pièce à usiner avec la plaque en caoutchouc (3) sur le support réglable (1).

Veillez ajuster le support réglable (1) de sorte que le bord supérieur de la plaque en caoutchouc du support de la pièce à usiner (3.1) soit au même niveau que le bord supérieur de la matrice installée = „Niveau A“ (voir détail A sur la Fig.1).

Insertion du bas pivotant (5) :

Soulevez le support de la pièce à usiner (3).

Placez la bague de serrage avec la vis moletée (4) sur le support réglable (1).

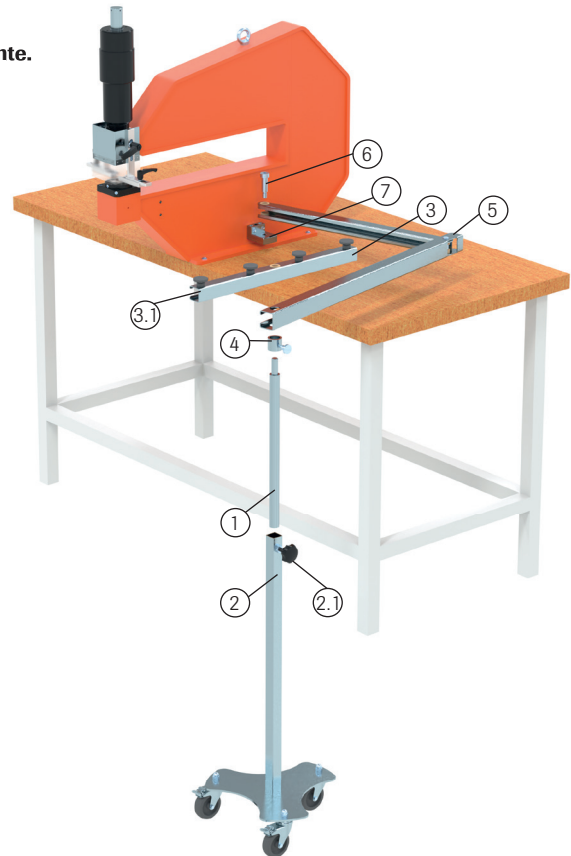
Fixez la bague de serrage en hauteur à l'aide de la vis moletée comme montré dans le détail B de la Fig.1.

Insérez le bras pivotant (5) suivant la fig. verticalement par le haut dans le support réglable (1). Veillez à ce que le bras pivotant puisse être replié.

Montez l'extrémité libre du bras pivotant (5) avec la vis de fixation (6) sur le bloc de fixation (7). Serrez la vis de fixation avec un couple de serrage de max. 10 Nm.

Remplacez le support de la pièce à usiner avec la plaque en caoutchouc (3) sur le support réglable (1).

Veillez procéder de la même manière pour le deuxième support.



8. Mode opératoire

Attention:

Le support de porte ne peut être utilisé que lorsque la matrice est installée en bas et le poinçon en haut.



Veillez à ce que les deux poignées en étoile (2.1) sur les supports mobiles (1+2) soient serrées en fonction du poids de la pièce à usiner !

8.1 Positionnement de la pièce à usiner sur le support



Afin d'éviter les accidents causés par le basculement ou la chute des pièces à usiner, faites toujours attention au centre de gravité de la pièce lors de sa manipulation !

Attention :

Veillez positionner la pièce à usiner au centre du support de pièce avec plaque en caoutchouc.

Veillez à ce que les supports de la pièce à usiner soient parallèles l'un à l'autre et à une distance „supérieure à la moitié de la longueur de la pièce à usiner“.

Vérifiez si l'aide d'une deuxième personne est utile ou nécessaire lors de la manipulation de pièces grandes et lourdes.

8.2 Usinage des tôles à bords rabattus

Pour les cols de cygne hawa :

- L'usinage de tôles à bords rabattus jusqu'à 35 mm est possible sans restriction
- Les bords rabattus peuvent être dirigés soit vers le haut, soit vers le bas.
- Information: La limite de l'usinage des pièces à bords rabattus est souvent due à la conception structurelle du col de cygne.

Les avantages suivants sont obtenus lorsque la pièce à usiner est positionnée de sorte que les bords rabattus soient orientés vers le haut :

- Les découpes peuvent être réalisées avec une distance plus faible par rapport au bord extérieur.
- La pièce à usiner peut rester sur le support pendant le changement d'outil.

8.3 Déplacement et positionnement

En plaçant la pièce à usiner sur les plaques en caoutchouc du support de la pièce à usiner, une friction statique est générée. Si la pièce à usiner est déplacée de manière régulière, le support mobile se déplace avec la pièce à usiner.



Évitez les mouvements brusques de la pièce à usiner !

Remarque: Pour le positionnement correct des découpes carrées, rectangulaires ou en forme dans la pièce à usiner, nous recommandons le montage d'une butée de profondeur convenable au col de cygne - voir accessoires hawa pour l'équipement de l'atelier.

9 Caractéristique techniques et limite d'application

Hauteur de travail (réglable sans palier):	1.000 – 1.200 mm
Poids total :	20 kg
Dimensions max. de la pièce à usiner :	800 x 2.000 mm
Poids max. de la pièce à usiner :	45 kg

10 Inspection / maintenance



Dépressurisez la machine et éteignez le moteur.

- Avant l'utilisation effectuez un contrôle optique
- Nettoyez les pièces détachées du support de la porte à des intervalles réguliers.
- Mouillez les surfaces galvanisées avec un léger film d'huile à des intervalles réguliers.
- Avant le début du travail, vérifiez toujours la force de serrage de la poignée en étoile (voir paragraphe 8).

Sauf indication contraire de l'opérateur, effectuez les opérations suivantes au moins une fois par mois :

- Veuillez vérifier la bonne fixation du bloc de fixation (pos. 7)
- Veuillez vérifier le serrage de la vis de fixation (pos. 6) sur le bloc de fixation
- Vérifiez la fixation et le bon fonctionnement des rouleaux sur les supports (pos. 2).

Le support de la porte pivotant ne nécessite aucun entretien.

Changez à temps les pièces d'usure.

N'utilisez que des pièces de rechange d'origine hawa en cas de réparation ou de remplacement (voir paragraphe 6).

11 Mise au rebut

Les pièces peuvent être ajoutées à la ferraille d'acier.

12 Garantie

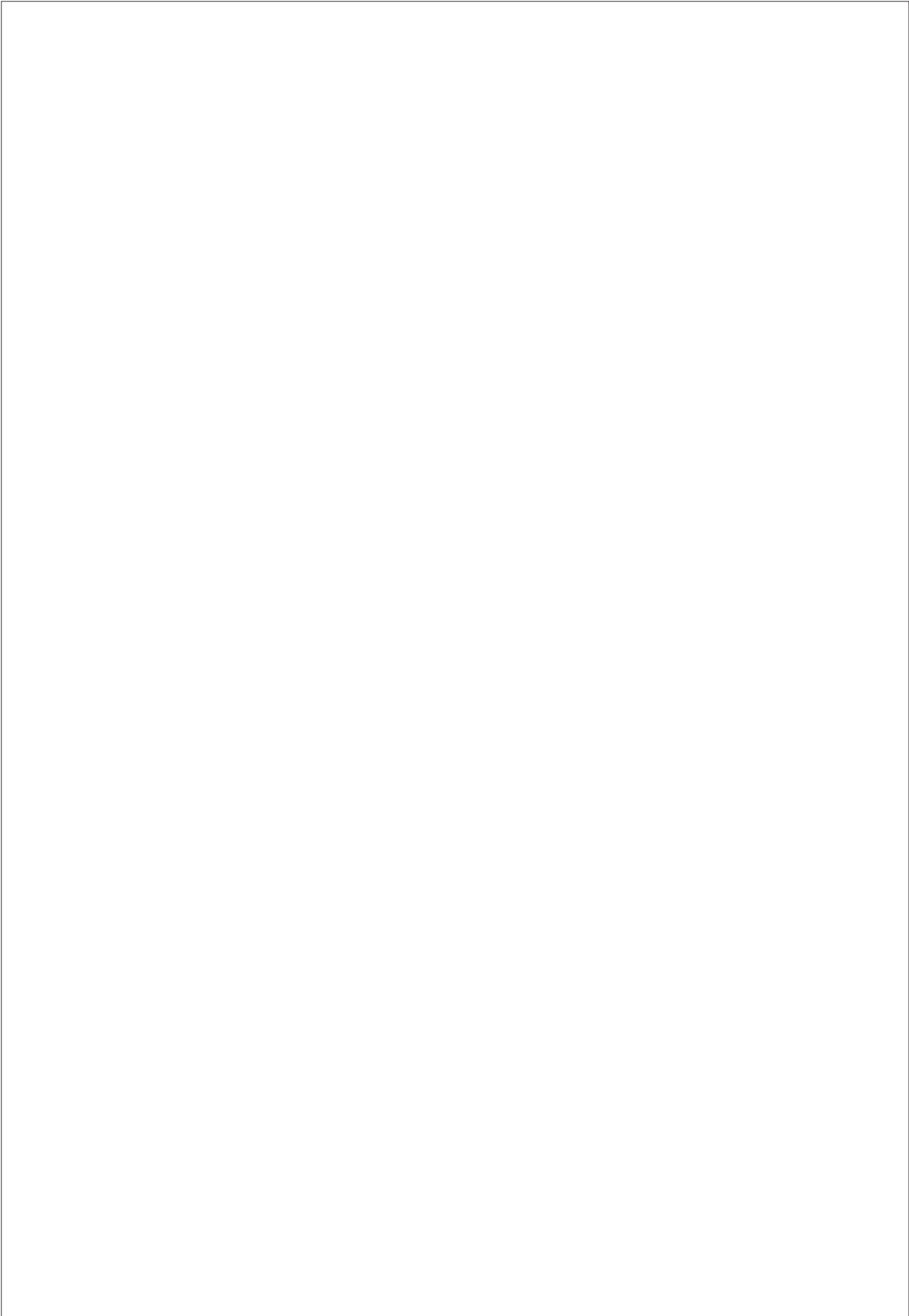
Nos CGV s'appliquent. Voir <https://www.hawa.fr/lentreprise/mentions-legales>
Nous déclinons toute responsabilité pour d'éventuelles erreurs d'impression.

13 Pannes et Service

Service : Si vous avez des questions concernant les réglages, l'aide pour la recherche des défauts ou sur le service après-vente, veuillez contacter votre distributeur local (voir dernière page).

Les réparations doivent être effectuées par notre service d'usine. Au cas où vous procéderiez vous-même à des réparations, la société hawa GmbH n'assumera aucune responsabilité pour les dégâts consécutifs.

Vous pouvez nous contacter au numéro de service : Tél.: +49 7353 98460





häwa GmbH
 Industriestraße 12
 D 88489 Wain
 Tel. +49 7353 98460
 info@haewa.de
 www.haewa.de

D 08451 Crimmitschau

Sachsenweg 3
 Tel. +49 3762 95271/2
 vertrieb.c@haewa.de

D 47167 Duisburg

Gewerbegebiet Neumühl
 Theodor-Heuss-Str. 128
 Tel. +49 203 346530
 vertrieb.d@haewa.de

D 63477 Maintal
 Dörnigheim

Carl-Zeiss-Straße 7
 Tel. +49 6181 493031
 vertrieb.rm@haewa.de

A 4020 Linz

Schmachtl GmbH
 Pummererstraße 36
 Tel. +43 732 76460
 office.linz@schmachtl.at

CH 8967 Widen

häwa (schweiz) ag
 Gyrenstrasse 5a
 Tel. +41 43 3662222
 info@haewa.ch

DK 6400 Sonderborg

Eegholm A/S
 Grundtvigs Allé 165 - 169
 Tel. +45 73 121212
 eegholm@eegholm.dk

E 48450 Etxebarri

Hawea Ibérica, s.l.
 Poligono Leguizamon
 Calle Guipuzcoa, Pab.9
 Tel. +34 944 269521
 hawea@ctv.es

F 67600 Sélestat

häwa France Sarl
 22, Rue Roswag
 Tel. +33 672 71 3309
 info@haewa.fr

I 88489 Wain

häwa Italia
 Industriestraße 12
 Tel. +49 7353 9846115
 info@haewa.it

NL 7548 CV Enschede

häwa Nederland B.V.
 De Plooy 6
 Tel. +31 53 4321835
 info@haewa.nl

SE 88489 Wain

häwa Schweden
 Industriestraße 12
 Tel. +49 7353 98460
 info@haewa.se

SE 19561 Arlandastad
 (only for tools)

Nelco Contact AB
 Dalens Gata 7
 Tel. + 46 875 47040
 info@nelco.se

USA Duluth, GA 30097

haewa Corporation
 3768 Peachtree Crest Drive
 Tel. +1 770 9213272
 info@haewa.com



SCHRANKSYSTEME



X-FRAME



GEHÄUSE



ZUBEHÖR



KLIMATISIERUNG



LEITUNGSKANÄLE



SONDERBAUTEN



WERKZEUGE