

INSTRUCTIONS

Please Read Before Using

CAUTION: Wear Eye Protection

Your Precision Brand® punch & die set is made with extreme accuracy. Note: If your punch & die set has been exposed to excessive hot or cold temperatures, it should be allowed to adjust to room temperature before using.

This set is designed for punching holes in steel, brass, stainless steel, blue tempered, aluminum and copper shim stock and other light gauge material such as rubber, plastic, paper, etc. It is advised not to exceed .025" thickness in steel, brass, aluminum or copper and .010" thickness in stainless steel or blue tempered shim stock.

INITIAL ADJUSTMENT - VERY IMPORTANT!

If you find the punches have a tight fit, are difficult to insert through the PLEXIGLAS® top and cannot be moved by firm hand pressure, turn over the punch & die set and lightly tap, with a hammer, each punch through the appropriate die opening from the tool steel plate toward the PLEXIGLAS® top. **Always insert punches with the cutting edge first. Never strike the cutting edge of the punch. The hammerhead should squarely strike the punches on top of the beveled end.** Repeat this procedure several times until the fit becomes workable. Insertion of the punches will become easier after continued use.

TO PUNCH A HOLE:

1. Scribe center lines on the material to be punched. Position the material between the tool steel base and the PLEXIGLAS® top so that the scribed center lines on the material line up with the center lines on the PLEXIGLAS® top.
2. Before striking the punch with a hammer, make sure the punch has been pushed completely through the PLEXIGLAS® top and is touching the material.
3. Strike the beveled end of the punch squarely with the hammer face. Use enough force to penetrate the material with one blow. Striking the punch at an angle can damage the PLEXIGLAS® top.
4. To remove the punch from the die, tap the punch completely through the bottom of the set with a hammer.

TO MAKE A WASHER:

1. Punch the I.D. hole first.
2. Then proceed to punch O.D. hole. Make sure the center lines are aligned to insure a good washer.

Use Precision Brand® TruPunch® punch & die set if you need close tolerance washers. The TruPunch® system is the only patented punch & die that makes perfect washers in seconds with an exclusive pilot and punch system. Try "THE BIG" TruPunch™ to make washers and shims up to 1-1/4" O.D.

PRECISION BRAND PRODUCTS, INC. 2250 Curtiss Street, Downers Grove, Illinois 60515 USA www.precisionbrand.com

PLEXIGLAS® is a registered trademark of Rohm & Haas.
TruPunch® is a registered trademark of Precision Brand Products, Inc.
"THE BIG" TruPunch is a trademark of Precision Brand Products, Inc.

INSTRUCCIONES

Sírvase leer antes de usar

PRECAUCION: Use protección para los ojos.

Su juego de punzón y dados Precision Brand® ha sido hecho con suma exactitud. Nota: Si su juego de punzón y dados ha estado expuesto a temperaturas sumamente altas o bajas debe dejársele que se ajuste la temperatura ambiente antes de usarlo.

Este juego está diseñado para hacer agujeros en material para calzas de acero, bronce, acero inoxidable, revenido al calor azul, aluminio y cobre y otros materiales de calibres ligeros tales como goma, plástico, papel, etc. Se recomienda no exceder un espesor de .025" en material para calzas de acero, bronce, aluminio o cobre ni un espesor de 0.010" en acero inoxidable o revenido al calor azul.

AJUSTE INICIAL - ¡MUY IMPORTANTE!

Si encuentra que los punzones tienen un ajuste muy apretado, son difíciles de insertar a través del tope de PLEXIGLAS® y no pueden ser movidos por la presión firme de la mano, gire el juego de punzón y dados y golpee ligeramente con un martillo cada punzón a través de la apertura apropiada del dado desde la placa de acero de la herramienta hacia el tope de PLEXIGLAS®. **Siempre inserte los punzones con el borde de corte hacia adelante. Nunca golpee el borde de corte del punzón. La cabeza del martillo debe golpear firmemente los punzones en la parte superior del extremo biselado.** Repita este procedimiento varias veces hasta que el ajuste trabaje bien.

La inserción de los punzones se hará más fácil después del uso continuado.

PARA ABRIR UN AGUJERO:

1. Marque las líneas centrales en el material que va a ser perforado. Coloque el material entre la base de acero de la herramienta y el tope de PLEXIGLAS® de modo que las líneas de centro marcadas en el material se alineen con las líneas de centro en el tope de PLEXIGLAS®.
2. Antes de golpear el punzón con un martillo, asegúrese que el punzón ha sido empujado completamente a través del tope de PLEXIGLAS® y que esté tocando el material.
3. Golpee el extremo biselado del punzón firmemente con la cabeza del martillo. Use suficiente fuerza para penetrar el material con un solo golpe. Si se golpea el punzón en un ángulo puede dañarse el tope de PLEXIGLAS®.
4. Para retirar el punzón del dado, golpee el punzón completamente a través del fondo del juego con un martillo.

PARA HACER UNA ARANDELA:

1. Perfore el agujero del D.I. [diámetro interior] primero.
2. Luego proceda a perforar el agujero del D.E. [diámetro exterior]. Asegúrese que las líneas de centro estén alineadas para obtener una buena arandela.

Use el juego de punzón y dados TruPunch® de Precision Brand® si necesita tener arandelas con tolerancias ajustadas. El sistema TruPunch® es el único juego de punzón y dados patentado que hace perfectas arandelas en segundos con un exclusivo sistema piloto y punzón. Pruebe el TruPunch "THE BIG"^{MR} para hacer arandelas y calzas hasta de 1¼" de D.E.

PRECISION BRAND PRODUCTS, INC. 2250 Curtiss Street, Downers Grove, Illinois 60515 EE.UU. www.precisionbrand.com

PLEXIGLAS® una marca comercial registrada en Rohm & Haas.

TruPunch® una marca comercial registrada de Precision Brand Products, Inc.

El TruPunch "THE BIG" es una marca comercial registrada de Precision Brand Products, Inc.

INSTRUCTIONS

Veillez lire les instructions avant d'utiliser

ATTENTION: Porter une protection pour les yeux.

Votre jeu de poinçon et matrice Precision Brand® est fabriqué avec une grande exactitude. Nota : Si votre jeu de poinçon et matrice a été exposé à des températures chaudes ou froides excessives, il faut le laisser revenir à la température ambiante avant de l'utiliser.

Ce jeu est conçu pour percer des trous dans les cales minces de cuivre, acier, laiton, acier inoxydable, trempé au bleu ou aluminium et autres matériaux de faible épaisseur comme le caoutchouc, le plastique, le papier, etc. Il est recommandé de ne pas dépasser une épaisseur de 0,025 po pour l'acier, le laiton, l'aluminium ou le cuivre et 0,010 pour les cales minces trempées au bleu ou d'acier inoxydable.

AJUSTEMENT INITIAL - TRÈS IMPORTANT!

Si les poinçons ont un ajustement serré et sont difficiles à insérer dans le dessus de PLEXIGLAS® et s'ils ne peuvent pas être déplacés avec une pression forte de la main, retourner le jeu de poinçon et matrice et frapper délicatement chaque poinçon à travers la bonne ouverture de matrice avec un marteau à partir de la plaque d'acier en allant vers le dessus de PLEXIGLAS®. **Toujours insérer d'abord le tranchant des poinçons. Ne jamais frapper le tranchant du poinçon. La tête du marteau doit frapper carrément les poinçons sur le dessus de l'extrémité biseautée.** Répéter cette procédure plusieurs fois jusqu'à ce que l'ajustement permette d'effectuer le travail. Les poinçons seront plus faciles à insérer après une utilisation continue.

POUR PERCER UN TROU:

1. Tracer des lignes centrales sur le matériau à poinçonner. Placer le matériau entre la base d'acier de l'outil et le PLEXIGLAS® de sorte que la ligne centrale tracée sur le matériau s'aligne avec les lignes centrales sur le dessus de PLEXIGLAS®.
2. Avant de frapper le poinçon avec le marteau, s'assurer que le poinçon a bien traversé le dessus de PLEXIGLAS® et qu'il touche le matériau.
3. Frapper carrément l'extrémité biseautée du poinçon avec la face du marteau. Utiliser suffisamment de force pour pénétrer dans le matériau d'un seul coup. Frapper le poinçon en diagonale peut endommager le PLEXIGLAS®.
4. Pour retirer le poinçon de la matrice, le frapper du bas du jeu avec un marteau.

PRÉPARER UNE RONDELLE:

1. Poinçonner d'abord le D.I. du trou.
2. Poinçonner ensuite le D.E. du trou en s'assurant que les lignes du centre sont alignées pour fabriquer une bonne rondelle.

Utiliser le TruPunch® de Precision Brand® pour fabriquer des rondelles à tolérance serrée. Le système TruPunch® est le seul jeu de poinçon et matrice breveté qui prépare des rondelles parfaites en quelques secondes grâce à son système exclusif de poinçon pilote et de poinçon. Essayer le "THE BIG" TruPunch™ pour les rondelles et les cales allant jusqu'à 1-1/4 po de D.E.

PRECISION BRAND PRODUCTS, INC. 2250 Curtiss Street Downers Grove, Illinois 60515 USA. www.precisionbrand.com

PLEXIGLAS® est une marque de commerce déposée de Rohm & Haas.

TruPunch® est une marque de commerce déposée de Precision Brand Products, Inc.

"THE BIG" TruPunch est une marque de commerce de Precision Brand Products, Inc.