

**PRECISION BRAND<sup>®</sup>**

***THE BIG***  
**TRU**  
**PUNCH<sup>™</sup>**

SELF-CENTERING  
PUNCH & DIE SET

**INSTRUCTIONS**

**IMPORTANT - - Please Read Before Using**

**PRECISION BRAND PRODUCTS, INC.**  
2250 Curtiss St., Downers Grove, Illinois 60515 USA  
[www.precisionbrand.com](http://www.precisionbrand.com)

**IMPORTANT - - Please Read Before Using**  
**CAUTION: Wear Eye Protection**

"The Big" TRU PUNCH™, 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 making washers, shims and gaskets from steel, brass, stainless steel, blue tempered, copper, and aluminum shim stock and other light gauge material such as rubber, plastic, paper, etc. It is advised not to exceed .015"/.381mm thickness in steel, .020"/.508mm in brass, copper or aluminum and .010"/.254mm thickness in stainless steel or blue tempered shim stock.

**Note: "The Big" Tru Punch performs best with at least a 32 oz. hammer and produces best results when material is penetrated with a single blow by the hammer. Always insert punches with the cutting edge first. The hammerhead should always strike the punches squarely on top of the beveled end. NEVER strike the cutting edge end of the punch with a hammer.**

**TO PUNCH A HOLE:**

1. Position the material to be punched between the tool steel plates.
2. Before striking the punch, make sure the punch has been pushed through the top plate and the cutting edge of the punch 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 punch.
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, see instructions above.
2. Then attach the appropriate I.D. pilot to the O.D. punch.
3. Move the material so the I.D. hole is beneath the O.D. hole in plate.
4. Insert the O.D. punch so that the I.D. pilot moves into the I.D. hole which should automatically center the material. Make sure the O.D. punch has been pushed through the top plate of the die and is touching the material.
5. Strike the punch squarely with enough force to push it through the material with one blow.

Replacement punch sets are available from your Precision Brand distributor.

PRECISION BRAND PRODUCTS, INC.  
2250 Curtiss St., Downers Grove, Illinois 60515 USA  
[www.precisionbrand.com](http://www.precisionbrand.com)

**IMPORTANTE — Sírvase leer antes de usar  
PRECAUCION: Use protección para los ojos**

“The Big” TRU PUNCH<sup>MR</sup>, juego de punzón y cuño está hecho con suma precisión. Nota: Si su juego de punzón y cuño ha estado expuesto a temperaturas excesivas de calor y frío, debe dejarse ajustar a la temperatura ambiente antes de usarlo.

Este juego está diseñado para hacer arandelas, calzas y empaquetaduras a partir de planchas de acero, bronce, acero inoxidable, revenidas al calor azul, cobre y aluminio y otro material de calibre ligero tal como goma, plástico, papel, etc. Es aconsejable no exceder de 0,38 mm de espesor en acero, 0,51 mm en bronce, cobre o aluminio y 0,25 mm en acero inoxidable o planchas revenidas al calor azul.

**Nota: “The Big” Tru Punch funciona mejor con un martillo de por lo menos 32 onzas y produce mejores resultados cuando el material es penetrado con un solo golpe del martillo. Siempre inserte el punzón con el filo de corte primero. La cabeza del martillo debe golpear siempre verticalmente el punzón en el tope mismo del extremo biselado. NUNCA golpee el extremo de corte del punzón con un martillo.**

**PARA PERFORAR UN AGUJERO:**

1. Coloque el material a ser perforado entre las placas de acero de la herramienta.
2. Antes de golpear el punzón, asegúrese de haberlo empujado a través de la placa superior y de que el filo cortante del punzón esté tocando el material.
3. Golpee el extremo biselado del punzón verticalmente con el martillo. Use suficiente fuerza para penetrar el material con un solo golpe. Puede dañarse el punzón si se le golpea en ángulo.
4. Para retirar el punzón del cuño, golpee el punzón con un martillo hasta que pase completamente a través del fondo del juego.

**PARA HACER UNA ARANDELA:**

1. Perfore primero el diámetro interior [D.I.], según las instrucciones anteriores.
2. Luego fije el piloto D.I. apropiado al punzón para el diámetro exterior [D.E.].
3. Mueva el material de modo que el agujero D.I. esté debajo del agujero D.E. en la placa.
4. Inserte el punzón D.E. de modo que el piloto D.I. se desplace en el agujero D.I. lo cual deberá centrar automáticamente el material. Asegúrese de que el punzón D.E. haya empujado a través de la placa superior del cuño y que esté tocando el material.
5. Golpee el punzón verticalmente con suficiente fuerza para empujarlo a través del material con un solo golpe.

Su distribuidor Precision Brand dispone de juegos de punzones de reemplazo.

**IMPORTANT — Lire avant d'utiliser l'appareil**  
**ATTENTION: Protéger vos yeux**

"The Big" matrice à découper TRU PUNCH™, est fabriqué avec une précision extrême. Note: Si votre ensemble de matrice à découper a été exposé à des températures excessives, chaudes ou froides, laissez-le s'adapter à la température ambiante avant de l'utiliser.

Cet ensemble est conçu pour faire des rondelles, des cales et des joints d'étanchéité en acier, en laiton, en acier inoxydable, revenu à bleu, en cuivre, et des cales minces en aluminium et autres matériaux de faible épaisseur comme le caoutchouc, le plastique, le papier etc. Il est recommandé de ne pas dépasser 0,38 mm d'épaisseur pour l'acier, 0,51 mm pour le laiton, le cuivre ou l'aluminium et 0,25 mm pour l'acier inoxydable ou les cales minces revenues à bleu.

**À noter : "The Big" Tru Punch fonctionne mieux avec un marteau d'au moins 32 onces et donne de meilleurs résultats quand le matériau est transpercé d'un seul coup de marteau. Toujours insérer les poinçons avec les côtés tranchants d'abord. La tête du marteau devrait toujours frapper les poinçons directement sur le haut de l'extrémité biseautée. Ne JAMAIS frapper le côté tranchant du poinçon avec un marteau.**

**POUR PERFORER UN TROU:**

1. Placer le matériau à perforer entre les plaques d'acier.
2. Avant de frapper le poinçon, s'assurer que le poinçon a été poussé à travers la plaque du haut et que le côté tranchant du poinçon touche le matériau.
3. Frapper directement le bout biseauté du poinçon avec le marteau. Utiliser assez de force pour transpercer le matériau d'un seul coup. Frapper le poinçon en biais peut l'endommager.
4. Pour retirer le poinçon de la matrice, frapper doucement le poinçon avec un marteau jusqu'à ce qu'il traverse le bas de l'ensemble.

**POUR FAIRE UNE RONDELLE:**

1. Perforer premièrement le trou de D. I. Voir instructions ci-dessus.
2. Attacher le pilote de D.I. approprié au poinçon de D. E.
3. Déplacer le matériau de façon à ce que le trou de D.I. soit sous le trou de D. E. dans la plaque.
4. Insérer le poinçon de D. E. de façon à ce que le pilote de D.I. se place dans le trou de D.I. Celui-ci devrait automatiquement centrer le matériau. S'assurer que le poinçon de D.E. a été poussé à travers la plaque du haut de la matrice et qu'il touche le matériau.
5. Frapper le poinçon avec assez de force pour transpercer le matériau d'un seul coup.

Les ensembles de poinçons de remplacement sont disponibles chez votre distributeur Precision Brand.

PRECISION BRAND PRODUCTS, INC.  
2250 Curtiss St., Downers Grove, Illinois 60515 USA  
[www.precisionbrand.com](http://www.precisionbrand.com)

WICHTIG — Bitte vor Gebrauch durchlesen  
VORSICHT: Schutzbrille tragen!

Das Stanzwerkzeug »The Big« TRU PUNCH™(wird mit höchster Genauigkeit hergestellt. Zu beachten: Wenn Stanze und Gesenk übermäßiger Hitze oder Kälte ausgesetzt waren, sollte man sie sich vor Verwendung auf Raumtemperatur abkühlen bzw. erwärmen lassen.

Die Vorrichtung dient zur Herstellung von Beilag-, Unterleg- und Dichtungsscheiben aus Stahl-, Edelstahl-, Glühstahl-, Hartmetall-, Kupfer- und Aluminiumblech sowie sonstigem Platten- und Folienmaterial wie Gummi, Kunststoff, Papier und dergleichen. Die empfohlene maximale Blechstärke ist 0,38 mm für Normalstahl, 0,51 mm für Messing, Kupfer oder Aluminium, und 0,25 mm für Rostfrei- bzw. Edel- oder Glühstahl und Hartmetall.

**Hinweis: Die besten Ergebnisse mit dem "The Big" Tru Punch erreicht man mittels eines mindestens 2 Pfund schweren Hammers und Ausstanzen des Materials mit einem einzigen Hammer Schlag. Das Stanzwerkzeug ist grundsätzlich mit der Schneide voraus anzusetzen. Der Hammerkopf muß senkrecht auf das Stanzwerkzeug am gefasten Ende auftreffen. NIEMALS mit dem Hammer auf die Schneide des Stanzwerkzeugs bzw. Gesenks schlagen!**

#### ZUM LOCHSTANZEN:

1. Das zu stanzende Material zwischen die Werkzeugstahlplatten legen.
2. Vor dem Beaufschlagen des Stanzwerkzeugs sicherstellen, daß das Gesenk durch die obere Platte geschoben wurde und seine Schneide auf dem Material aufliegt.
3. Mit der Hammerstirnseite die Stanze senkrecht an der gefasten Seite beaufschlagen. Hierzu genug Kraft anwenden, um das Material mit einem Schlag zu durchdringen. Schräges Anschlagen kann das Stanzwerkzeug beschädigen.
4. Das Gesenk zum Entfernen aus der Stanze mit einem Hammer völlig nach unten durchklopfen und ausstoßen.

#### ZUM HERSTELLEN EINER BEILEGSCHEIBE:

1. Den Innenquerschnitt zuerst ausstanzen. Siehe obige Anleitung.
2. Anschließend den passenden Innenführungsstift am Außenrandstanzeisen anbringen.
3. Das Material mit der Innenstanzung unter die Außenrandöffnung der Platte bringen.
4. Das Außenrandstanzeisen so ansetzen, daß der Innenführungsstift in die Innenstanzung eingreift, womit das Material automatisch zentriert wird. Sicherstellen, daß das Außenrandstanzeisen durch die obere Stanzenplatte geschoben wurde und auf dem Material aufliegt.
5. Das Stanzwerkzeug mit genug Kraft beaufschlagen, daß ein Schlag zum Durchdringen des Materials genügt.

Ersatzstanzwerkzeuge sind von Ihrem zuständigen Precision Brand Händler erhältlich.

**IMPORTANTE — Por Favor Leia Antes de Usar**  
**CUIDADO: Use Proteção nos Olhos**

O conjunto punção e matriz “The Big” TRU PUNCH™ é fabricado com extrema precisão. Observação: se o seu conjunto punção e matriz tiver sido exposto a temperaturas excessivamente quentes ou frias, deve-se deixar que ele se ajuste à temperatura ambiente antes de ser usado.

Este conjunto foi projetado para fabricar arruelas, calços e guarnições de material para calços de aço, latão, aço inoxidável, aço temperado azul, cobre e alumínio e outros materiais de espessura fina tais como borracha, plástico, papel, etc. É aconselhável não exceder espessuras de 0,38 mm em aço, 0,51 mm em latão, cobre ou alumínio e 0,25 mm em material para calços de aço inoxidável ou aço temperado azul.

**Observação: O “The Big” Tru Punch funciona melhor com um martelo de pelo menos 900g (32 oz.) e produz os melhores resultados quando o material é penetrado com um único golpe do martelo. Insira sempre os punções com a borda cortante em primeiro lugar. A cabeça do martelo deve sempre golpear os punções perpendicularmente com o topo da extremidade chanfrada. NUNCA golpeie a borda cortante do punção com o martelo.**

**PARA PUNCIONAR UM FURO:**

1. Posicione o material a ser puncionado entre as duas placas de aço de ferramenta.
2. Antes de golpear o punção, certifique-se que o punção atravessou a placa superior e que a borda cortante esteja apoiando no material.
3. Golpeie a extremidade chanfrada do punção perpendicularmente com a face do martelo. Use força suficiente para penetrar o material com um golpe. Golpear o punção de maneira a formar um ângulo com a perpendicular pode danificar o punção.
4. Para remover o punção da matriz, bata o punção de leve com o martelo até que ele saia pela parte inferior da matriz.

**PARA FAZER UMA ARRUELA:**

1. Puncione primeiramente o diâmetro interno. Consulte as instruções acima.
2. Em seguida coloque o piloto apropriado para o diâmetro interno no punção do diâmetro externo.
3. Mova o material de maneira que o diâmetro interno fique debaixo do furo do diâmetro externo da placa.
4. Insira o diâmetro externo do punção de maneira que o piloto do diâmetro interno se mova para dentro do furo do diâmetro interno, o que deveria automaticamente centrar o material. Assegure-se que o diâmetro externo do punção tenha atravessado a placa superior da matriz e que esteja encostando no material.
5. Golpeie o punção perpendicularmente com força suficiente para atravessar o material com um golpe.

Conjuntos de punções de reposição estão disponíveis do seu distribuidor da Precision Brand.