

Mit diesen Tipps haben Sie lange Freude an Ihrem Werkzeug

Richtig Bohren

ca. 1 mm größer vorbohren als Außendurchmesser der Betätigungsschraube.
Bohrgrat entfernen

Intakte Betätigungsschraube verwenden

Schraube gerade
Gewinde intakt

Keine einseitig doppelten Bleche stanzen
Maximale Blechstärke beachten
Werkzeug immer rechtwinklig und direkt ansetzen!

 Schneidöl verwenden (Art. Nr. 2684-0700-25-00)

En suivant ces conseils, vous profiterez longtemps de votre outil

Percer correctement

Percer un avant-trou de 1 mm plus grand que le diamètre extérieur de l'axe.
Ebavurer

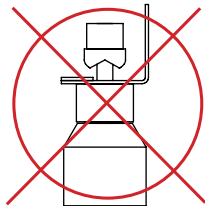
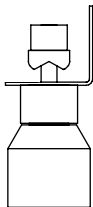
Utiliser un axe non défectueux

L'axe doit être à angle droit
Le filetage doit être intact

Ne pas percer 2 tôles étant superposées que d'un seul côté
L'épaisseur de la tôle ne doit pas être plus importante que celle indiquée
Actionner toujours la pompe directement et à angle droit!

 Utiliser l'huile de coupe (réf 2684-0700-25-00)

häwa 



You will enjoy this tool for a long time by following these tips:

Proper Drilling

Pre-drill a hole approx. 1 mm larger than external diameter of draw stud.
Remove burr.

Use functioning draw stud

Keep stud straight
Keep thread undamaged

When punching two-layer (folded) sheet metal, make sure the punch does not cut partly through both layers and partly through one.
Observe the maximum allowed sheet metal thickness
Always apply the tool at right angle and directly!



Use cutting oil (part no. 2684-0700-25-00)

häwa GmbH

Industriestr. 12
88489 Wain
Tel. +49 7353 98460
info@haewa.de

haewa Corporation

3764 Peachtree Crest Drive
USA Duluth, GA 30097
Tel. +1 770 9213272
info@haewa.com

häwa France Sarl

8 B Rue des Industries
F 67140 Eichhoffen
Tel. +33 3 88088880
info@haewa.fr

häwa

