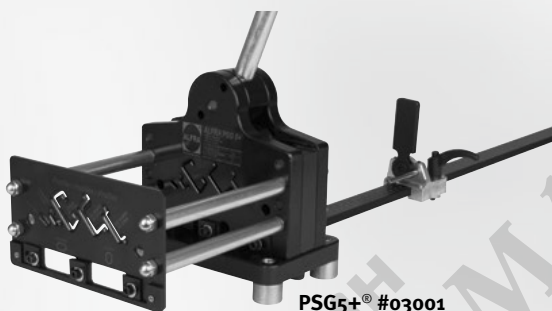


# ALFRA PROFILSCHIENENSCHNEID- GERÄTE PSG DUO® | PSG4® | PSG5+®



Rittal Automation Systems

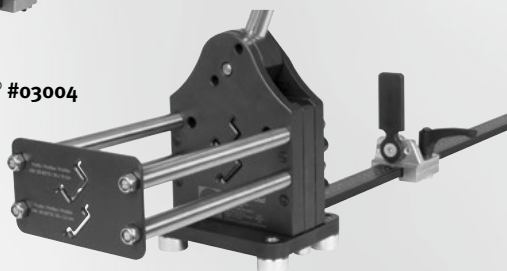
- DE PROFILSCHIENENSCHNEID- UND STANZGERÄT PSG DUO® | PSG4® | PSG5+®
- EN DIN-RAIL CUTTING PUNCHING MACHINE PSG DUO® | PSG4® | PSG5+®
- FR APPAREIL À COUPER ET À POINÇONNER DES „RAILS DIN“ PSG DUO® | PSG4® | PSG5+®
- IT MACCHINA DA TAGLIO E PUNZONATURA PSG DUO® | PSG4® | PSG5+®



PSG5+® #03001



PSG4® #03004



PSG Duo® #03199



## DE INHALTSVERZEICHNIS ..... 4 - 9

### Profilschienenschneidergerät® PSG DUO®

Explosionszeichnung, Bestimmungsgemäße Verwendung, Inbetriebnahme .....	4
Ersatzteilliste .....	5

### Profilschienenschneidergerät® PSG4®

Explosionszeichnung, Bestimmungsgemäße Verwendung, Inbetriebnahme .....	6
Ersatzteilliste .....	7

### Profilschienenschneid- und Stanzgerät® PSG5+®

Explosionszeichnung, Bestimmungsgemäße Verwendung, Inbetriebnahme .....	8
Ersatzteilliste .....	9

**! Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung lesen und aufbewahren! !**

## EN CONTENTS ..... 10 - 15

### DIN-Rail Cutting Unit PSG Duo®

Exploded drawing, Specified Conditions of Use, Operation .....	10
Spare Parts List .....	11

### DIN-Rail Cutting Unit PSG4®

Exploded drawing, Specified Conditions of Use, Operation .....	12
Spare Parts List .....	13

### DIN-Rail Cutting and Punching Machine PSG5+®

Exploded drawing, Specified Conditions of Use, Operation .....	14
Spare Parts List .....	15

**! Before use please read and save these instructions! !**

## FR TABLE DES MATIÈRES ..... 16 - 21

### Appareil à couper des „Rails DIN“ PSG Duo®

Utilisation conforme, mise en service, vue éclatée .....	16
Nomenclature des pièces de rechange .....	17

### Appareil à couper des „Rails DIN“ PSG4®

Utilisation conforme, mise en service, vue éclatée .....	18
Nomenclature des pièces de rechange .....	19

### Appareil à couper et à poinçonner des „Rails DIN“ PSG5+®

Utilisation conforme, mise en service, vue éclatée .....	20
Nomenclature des pièces de rechange .....	21

**! À lire avant la mise en service puis à conserver! !**

## IT TABLE DES MATIÈRES ..... 22 - 27

### Macchina da taglio per profilati PSG Duo®

Vista esplosa, Destinazione d'uso, Utilizzo .....	16
Elenco ricambi .....	17

### Macchina da taglio per profilati PSG4®

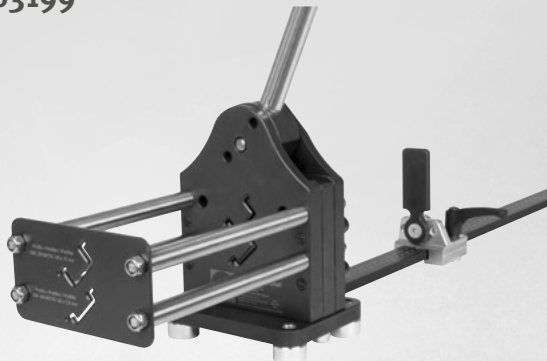
Vista esplosa, Destinazione d'uso, Utilizzo .....	18
Elenco ricambi .....	19

### Macchina da taglio per profilati PSG5+®

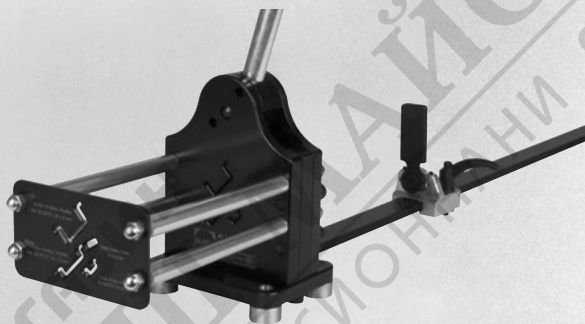
Vista esplosa, Destinazione d'uso, Utilizzo .....	20
Elenco ricambi .....	21

**! Leggere e conservare le istruzioni per l'uso prima dell'avvio! !**

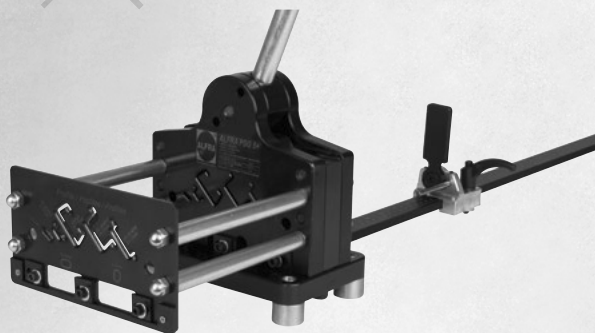
PSG DUO® #03199



PSG4® #03004



PSG5+® #03001



МАГІСТРА  
БАШТАЙСТОРА®  
ПРОФЕСІОНАЛНИ РЕШЕННЯ

# DE PROFILSCHIENENSCHNEIDGERÄT® PSG DUO®

## BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Das Profilschienenschneidgerät® PSG DUO® ist zum Schneiden von Tragschienen bestimmt.

## INBETRIEBNAHME

Dieses Gerät ist betriebsfertig und benötigt nahezu keine Wartung.

Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen schrauben Sie es fest auf einen Tisch oder eine Werkbank.

Montieren Sie die Anschlagsschiene (9) mit der Linsenkopfschraube (21).

Die Anschlagsschiene (9) dient zur Längenbestimmung der entsprechenden Profilschienen.

Schrauben Sie den Handhebel (4) in das vorgesehene Loch im Exzenter (3).

Zum Schneiden ziehen Sie den Handhebel (4) nach unten.

Falls sich die Scherplatte (29) durch Verschmutzung verklemt, kann sie zum Reinigen demontiert werden.

Lösen Sie hierzu die Schrauben (22) in der Grundplatte (24) und nehmen Sie diese ab.

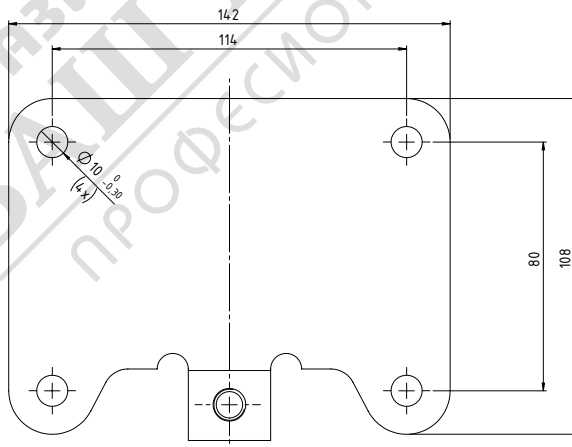
Es ist darauf zu achten, dass die Schrauben (22) gleichmäßig gelöst werden, da die Grundplatte (24) unter Federspannung steht.

Nehmen Sie die zwei Federn (25) im Oberteil und die Scherplatte (29) heraus.



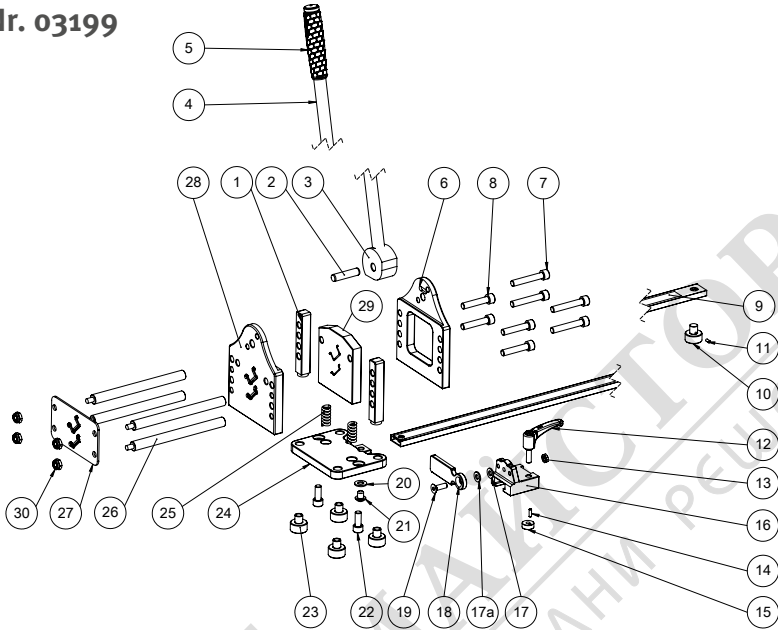
- Demontage und Montage sollten nur von einem qualifizierten Facharbeiter durchgeführt werden.
- **Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.**
- Alle Teile sind gründlich zu reinigen und einzufetten.

## BOHRBILD GRUNDPLATTE



# STÜCKLISTE PSG DUO®

Art.-Nr. 03199



Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung	Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung
1	2	03004-005	Seitenstütze	17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	Unterlegscheibe PA
2	1	DIN6325-12M6X50-ST	Zylinderstift	17a	1	189415025	PU-Scheibe
3	1	03004-006	Exzenter B30	18	1	03004-026	Anschlagklappe
4	1	03004-007	Handhebelstange	19	1	DIN7991-M8X25-8.8	Senkschraube
5	1	189414301	TPE Handgriff	20	1	DIN125-A10,5-A2	Unterlegscheibe
6	1	03004-003	Rückplatte	21	1	ISO7380-M10X16-A2	Linsenkopfschraube
7	4	DIN912-M10X60-ZNGEWK	Zylinderschraube	22	2	DIN912-M10X25-8.8	Zylinderschraube
8	4	DIN912-M10X50-A2R	Zylinderschraube	23	4	03004-008	Gerätefuß D28
9	1	03199-021	Anschlagschiene PSG	24	1	03004-004	Grundplatte
10	1	03004-033	Fuß für Anschlag	25	2	03004-015	Druckfeder
11	1	03004-032	Federndes Druckstück	26	4	03004-014	Gewindestange
12	1	03004-031	Klemmhebel	27	1	03199-017	Führungsplatte
13	1	DIN439-M8-8	Sechskantmutter	28	1	03199-001	Frontplatte
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	Zylinderstift	29	1	03199-002	Scherplatte
15	1	03004-023	Klemmscheibe D20	30	4	DIN985-M8-A2	Sechskantmutter
16	1	03004-022	Anschlagschieber				

# DE PROFILSCHIENENSCHNEIDGERÄT® PSG4®

## BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Das Profilschienenschneidgerät ist bestimmt zum Schneiden von Profilschienen.

## INBETRIEBNAHME

Dieses Gerät ist betriebsfertig und benötigt nahezu keine Wartung.

Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen schrauben Sie es fest auf einen Tisch oder eine Werkbank.

Montieren Sie die Anschlagsschiene (9) mit der Inbusschraube (20 + 21).

Die Anschlagsschiene (9 + 16) dient zur Längenbestimmung der entsprechenden Profilschienen.

Schrauben Sie den Handhebel (4) in das vorgesehene Loch im Exzenter (3).

Zum Schneiden ziehen Sie den Handhebel (4) nach unten.

Falls sich die Scherplatte (29) durch Verschmutzung verklemt, kann sie zum Reinigen demontiert werden.

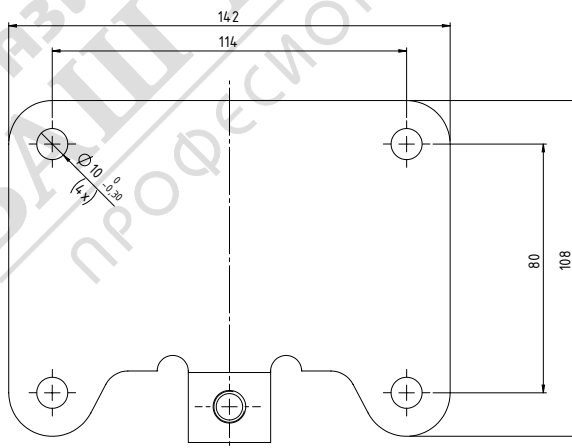
Lösen Sie hierzu die Schrauben (22) in der Grundplatte (24) und nehmen Sie diese ab.

Es ist darauf zu achten, dass die Schrauben (22) gleichmäßig gelöst werden, da die Grundplatte (24) unter Federspannung (25) steht.



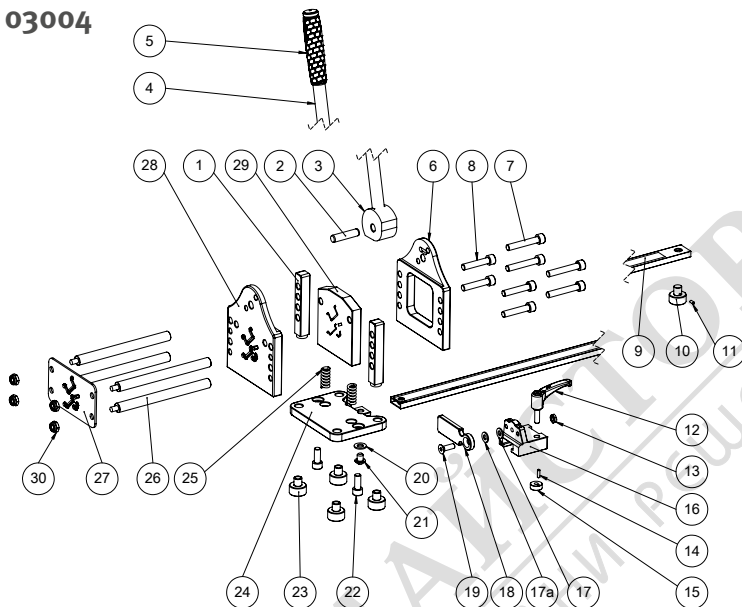
- Demontage und Montage sollten nur von einem qualifizierten Facharbeiter durchgeführt werden.
- **Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.**
- Alle Teile sind gründlich zu reinigen und einzufetten.

## BOHRBILD GRUNDPLATTE



# STÜCKLISTE PSG4®

Art.-Nr. 03004



Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung	Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung
1	2	03004-005	Seitenstütze	17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	Unterlegscheibe
2	1	DIN6325-12M6X50-ST	Zylinderstift	17a	1	189415025	PU-Ring
3	1	03004-006	Exzenter B30	18	1	03004-026	Anschlagklappe
4	1	03004-007	Handhebelstange	19	1	DIN7991-M8X25-8.8	Senkschraube
5	1	189414301	TPE Handgriff	20	1	DIN125-A10,5-A2	Unterlegscheibe
6	1	03004-003	Rückplatte	21	1	ISO7380-M10X16-A2	Linsenkopfschraube
7	4	DIN912-M10X60	Zylinderschraube	22	2	DIN912-M10X25-8.8	Zylinderschraube
8	4	DIN912-M10X50	Zylinderschraube	23	4	03004-008	Gerätefuß D28
9	1	03199-021	Anschlagschiene PSG	24	1	03004-004	Grundplatte
10	1	03004-033	Fuß für Anschlag	25	2	03004-015	Druckfeder
11	1	03004-032	Federndes Druckstück	26	4	03004-014	Gewindestange
12	1	03004-031	Klemmhebel	27	1	03004-017	Führungsplatte
13	1	DIN439-M8-8	Sechskantmutter	28	1	03004-001	Frontplatte
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	Zylinderstift	29	1	03004-002	Scherplatte
15	1	03004-023	Klemmscheibe D20	30	4	DIN985-M8-A2	Sechskantmutter
16	1	03004-022	Anschlagschieber				

## BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Das ProfilschienenSchneid- und Stanzgerät® ist bestimmt zum Schneiden und Stanzen von Profilschienen.

## INBETRIEBNAHME

Dieses Gerät ist betriebsfertig und benötigt nahezu keine Wartung.

Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen schrauben Sie es fest auf einen Tisch oder eine Werkbank.

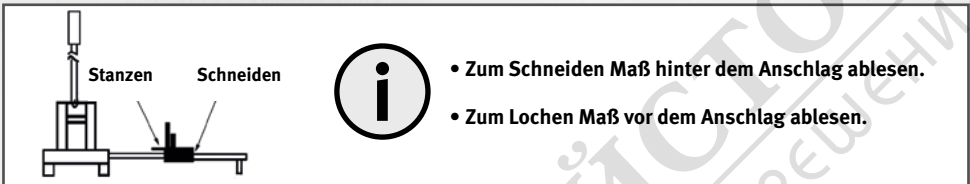
Montieren Sie die Anschlagschiene mit den zwei Inbusschrauben. Die Anschlagschiene dient zur

Längenbestimmung der entsprechenden Profilschienen. Schrauben Sie den Handhebel in das vorgesehene

Loch im Exzenter. Um zu Stanzen oder zu Schneiden ziehen Sie den Handhebel nach unten.

Die Querlochung ist mit dem Achsabstand vorgegeben.

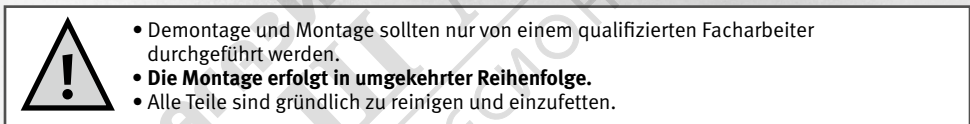
Die Längslochung erfolgt durch Einstellung des Anschlages auf der mit „Stanzen“ bezeichneten Stelle auf der Maßbandschiene.



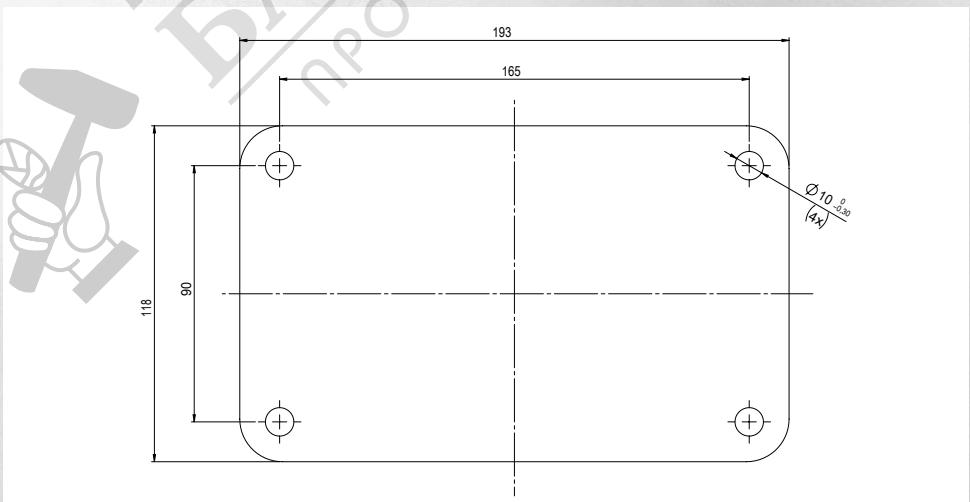
Falls sich die Scherplatte durch Verschmutzung verklemt, kann sie zum Reinigen demontiert werden.

Lösen Sie hierzu die Schrauben in der Grundplatte und nehmen Sie diese ab. Es ist darauf zu achten, dass die Schrauben gleichmäßig gelöst werden, da die Grundplatte unter Federspannung steht. In der Grundplatte können durch Lösen der Schrauben die Matrizen für Lang- und Querloch ausgetauscht werden.

Die Quer- und Langlochstempel können durch Demontieren der drei Federn im Oberteil und der Scherplatte und durch Lösen der Schrauben ausgetauscht werden.

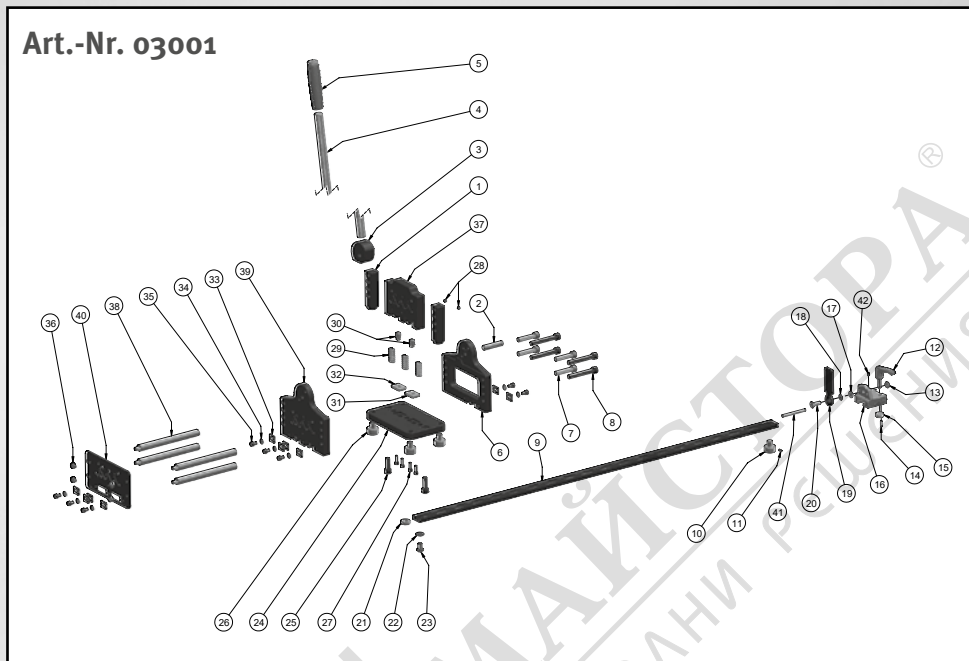


## BOHRBILD GRUNDPLATTE



# STÜCKLISTE PSG5+®

Art.-Nr. 03001



Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung	Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung
1	2	03001-005	Seitenstütze PSG5	21	1	DIN125-A10,5 A2	Scheibe
2	1	DIN EN ISO8734-12x60-m6	Zylinderstift	22	1	ISO7380-M10x16-A2	Flachrundschraube
3	1	03004-006	Exzenter B30	23	1	03001-004	Grundplatte
4	1	03004-007	Handhebelstange	24	2	DIN912-M10x30-8.8-A2K	Zylinderschraube
5	1	189414301	TPE Handgriff D25x120	25	4	03004-008	Gerätefuß D28
6	1	03001-003	Rückplatte PSG5	26	4	DIN912-M5x18-A2K	Zylinderschraube
7	4	DIN 912 M10x50-8.8-A2R	Zylinderschraube schwarz verzinkt	27	2	DIN913-M6x6-45H	Gewindestifte
8	4	DIN 912 M10x75-8.8-A2R	Zylinderschraube schwarz verzinkt	28	3	03004-015	Druckfeder D15-L35
9	1	03199-021	Anschlagschiene mit Maßskala	29	2	03001-022	Stempel
10	1	03004-033	Fuss für Anschlagschiene	30	1	03001-023	Matrize 1
11	1	03004-032	Federdruckstück	31	1	03001-023a	Matrize 2
12	1	03004-031	Klemmhebel	32	10	03001-025	Plättchen
13	1	DIN439-M8-8	Sechskantmuttern flach	33	8	DIN125-A6,4-140HV-A2	Scheibe
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	Zylinderstift	34	8	DIN912-M6x10-8.8-A2R	Zylinderschraube
15	1	03004-023	Klemmscheibe	35	4	DIN985-M8-A2	Sechskantmuttern
16	1	03004-022	Anschlagschieber	36	1	03001-002	Scherplatte PSG5
17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	Unterlegscheibe	37	4	03004-014	Gewindestange K240 L180
17a	1	DIN988-8x14x0,3	Unterlegscheibe	38	1	03001-001	Frontplatte PSG5
18	1	03004-026.N	Anschlagklappe	39	1	03001-017	Führungsplatte PSG5
19	1	DIN7991-M8x25-8.8	Senkschraube	40	1	ISO2338-6-M6X70	Zylinderstift
20	1	03001-035	Abstandsscheibe	41	1	DIN915-M5X16-45H	Gewindestift

## EN DIN-RAIL CUTTING MACHINE PSG DUO®

### SPECIFIED CONDITIONS OF USE

The DIN-Rail Cutting Machine PSG DUO® is destined to cut carrier rails.

### OPERATION

This equipment is ready for use and does not nearly require any maintenance.

Before the equipment is used screw it down firmly on a workbench.

Fasten the Bedstop slide (9) with the Pan head screw (21).

The tape measure is used to determine the appropriate length of the carrier rails you want to cut.

Screw the lever (4) in the provided hole of the eccentric (3).

For cutting, pull down the lever (4).

In case the shear plate (29) jams because of soiling, it can be disassembled for cleaning.

For this, loosen the two screws (22) on the base plate (24) and take it off.

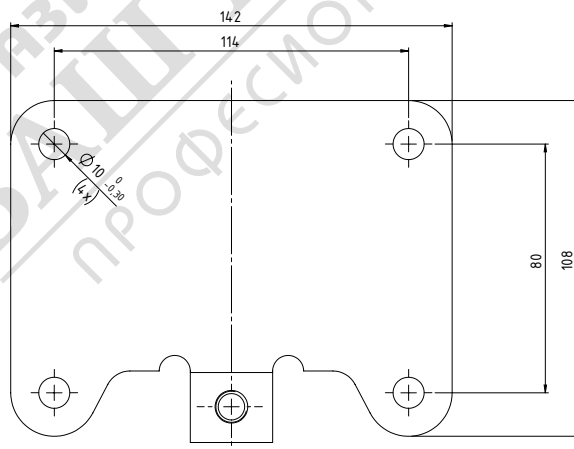
Pay attention to loosen the screws (22) simultaneously as the base plate is under spring pressure.

Take off the two springs (25) in the upper part and the shear plate (29).

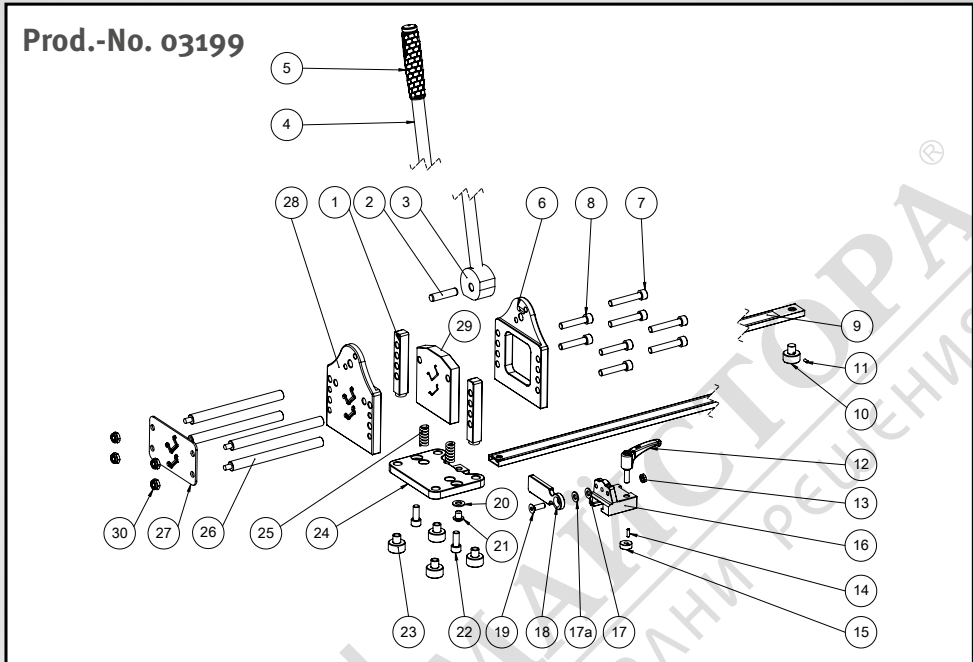


- Disassembly and reassembly must be done by qualified staff only.
- **Reassembly is made in reverse order.**
- All parts must be carefully cleaned and greased.

### DRILLING PATTERN BASE PLATE



# PARTS LIST PSG DUO®



Pos.	Qty.	Prod.-No.	Description	Pos.	Qty.	Prod.-No.	Description
1	2	03004-005	Side support	17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	Washer PA
2	1	DIN6325-12M6X50-ST	Cylindrical pin	17a	1	189415025	PU-washer
3	1	03004-006	Eccentric B30	18	1	03004-026	Stop flap
4	1	03004-007	Hand lever rod	19	1	DIN7991-M8X25-8.8	Countersunk screw
5	1	189414301	TPE Handle	20	1	DIN125-A10,5-A2	Washer
6	1	03004-003	back plate	21	1	ISO7380-M10X16-A2	Pan head screw
7	4	DIN912-M10X60-ZNGEWK	Hexagon socket screw	22	2	DIN912-M10X25-8.8	Cylinder head screw
8	4	DIN912-M10X50-A2R	Hexagon socket screw	23	4	03004-008	Unit base D28
9	1	03199-021	Bedstop slide PSG	24	1	03004-004	Base plate
10	1	03004-033	Foot for stop	25	2	03004-015	Pressure spring
11	1	03004-032	Spring-loaded pressure piece	26	4	03004-014	Threaded rod
12	1	03004-031	Clamping lever	27	1	03199-017	Leading plate
13	1	DIN439-M8-8	Hexagon nut	28	1	03199-001	Frontplatte
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	Cylindrical pin	29	1	03199-002	Shear plate
15	1	03004-023	Clamping washer D20	30	4	DIN985-M8-A2	Hexagon nut
16	1	03004-022	Stop slide				

## EN DIN-RAIL CUTTING UNIT PSG4®

### SPECIFIED CONDITIONS OF USE

The DIN-Rail Cutting machine is designed for cutting rails.

### OPERATION

The equipment is ready for use and does not nearly require any maintenance.

Before the equipment is used screw it down firmly on a workbench.

Fasten the Bedstop slide (9) with the hexagon screw (20 + 21).

The Bedstop slide (9 + 16) is used to determine the appropriate length of the DIN rails you want to cut.

Screw the lever (4) in the provided hole of the eccentric (3).

For cutting, pull down the lever (4).

In case the shear plate (29) jams because of soiling, it can be disassembled for cleaning.

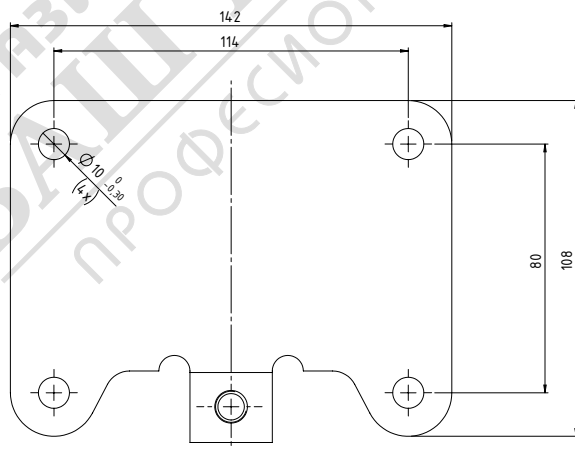
For this, loosen the screws (22) on the base plate (24) and take it off.

Pay attention to loosen the screws (22) simultaneously as the base plate (24) is under spring pressure (25).

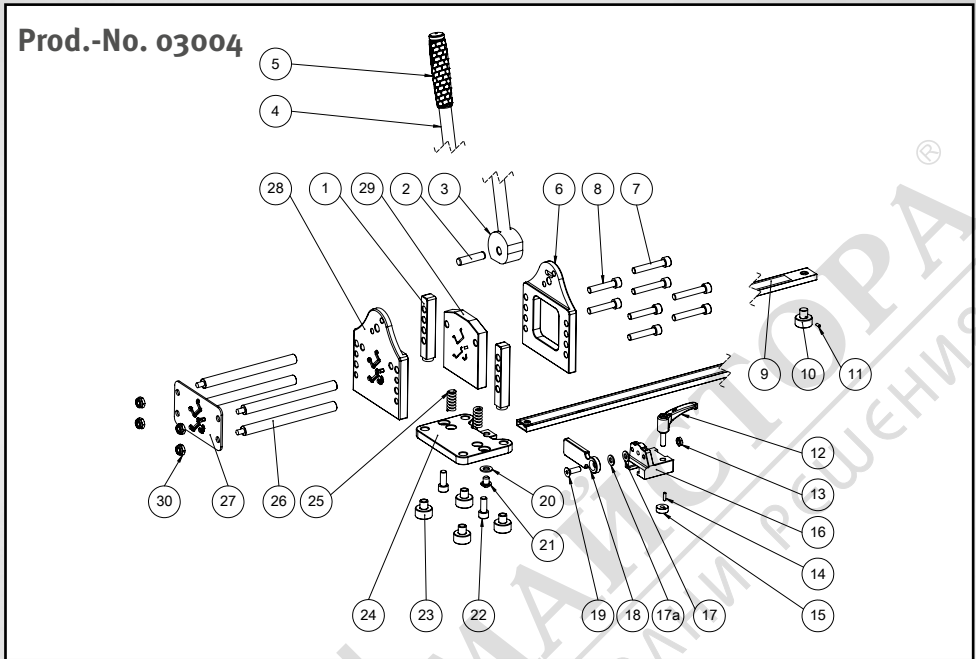


- Disassembly and reassembly must be done by qualified staff only.
- **Reassembly is made in reverse order.**
- All parts must be carefully cleaned and greased.

### DRILLING PATTERN BASE PLATE



# PARTS LIST PSG4®



Pos.	Qty.	Prod.-No.	Description	Pos.	Qty.	Prod.-No.	Description
1	2	03004-005	Side support	17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	Washer
2	1	DIN6325-12M6X50-ST	Cylindrical pin	17a	1	189415025	PU-washer
3	1	03004-006	Eccentric B30	18	1	03004-026	Stop flap
4	1	03004-007	Hand lever rod	19	1	DIN7991-M8X25-8.8	Countersunk screw
5	1	189414301	TPE Handle	20	1	DIN125-A10,5-A2	Washer
6	1	03004-003	back plate	21	1	ISO7380-M10X16-A2	Pan head screw
7	4	DIN912-M10X60	Hexagon socket screw	22	2	DIN912-M10X25-8.8	Cylinder head screw
8	4	DIN912-M10X50	Hexagon socket screw	23	4	03004-008	Unit base D28
9	1	03199-021	Bedstop slide PSG	24	1	03004-004	Base plate
10	1	03004-033	Foot for stop	25	2	03004-015	Pressure spring
11	1	03004-032	Spring-loaded pressure piece	26	4	03004-014	Threaded rod
12	1	03004-031	Clamping lever	27	1	03004-017	Leading plate
13	1	DIN439-M8-8	Hexagon nut	28	1	03004-001	Frontplatte
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	Cylindrical pin	29	1	03004-002	Shear plate
15	1	03004-023	Clamping washer D20	30	4	DIN985-M8-A2	Hexagon nut
16	1	03004-022	Stop slide				

## EN DIN-RAIL CUTTING AND PUNCHING MACHINE PSG5+®

### SPECIFIED CONDITIONS OF USE

The Universal Cutting and Punching machine is designed for cutting and punching rails.

### OPERATION

The equipment is ready for use and does not nearly require any maintenance.

Before the equipment is used screw it down firmly on a workbench.

Fasten the length fence with two screws.

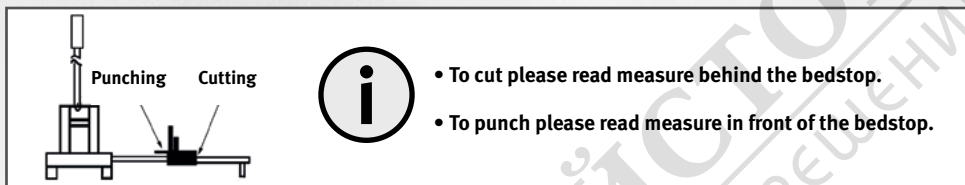
The length fence is used to determine the appropriate length of the DIN-rails you want to cut.

Screw the lever in the provided hole of the eccentric.

To punch or to cut pull down the lever.

The transverse holes are preset by the center-distance.

Longitudinal holes are made by adjusting the tape measure to the mark „Stanzen“ (punching).



In case the shear plate jams because of soiling, it can be disassembled for cleaning.

For this, loosen the two screws on the base plate and take it off.

Pay attention to loosen the screws simultaneously as the base plate stands under spring pressure.

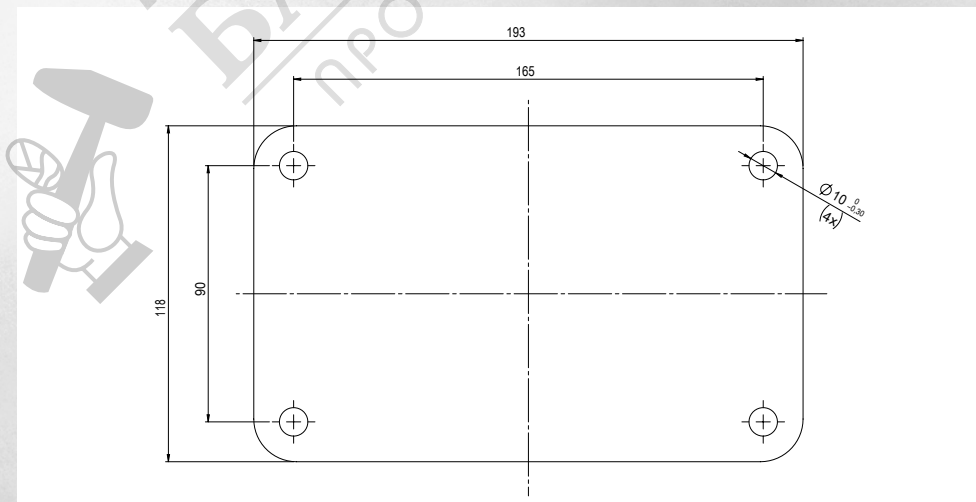
The dies for longitudinal and transverse holes, located in the base plate, can be exchanged by loosening the screws.

The longitudinal and transverse punches can be exchanged by disassembling the three springs and the shear plate and by loosening the screws.



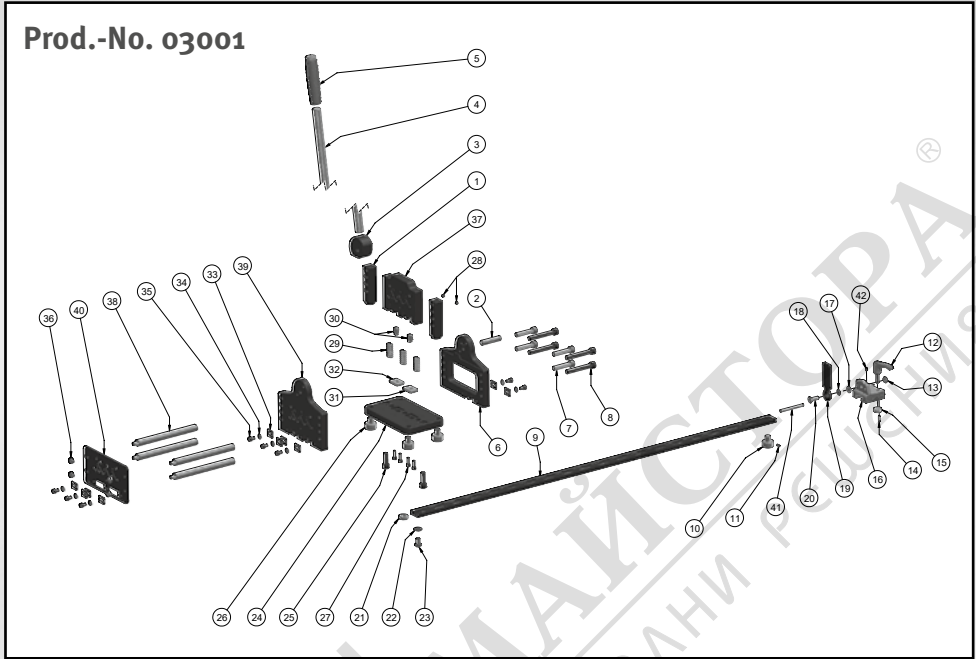
- Disassembly and reassembly must be done by qualified staff only.
- **Reassembly is made in reverse order.**
- All parts must be carefully cleaned and greased.

### DRILLING PATTERN BASE PLATE



# SPARE PARTS LIST PSG5+®

Prod.-No. 03001



Pos.	Qty.	Prod.-No.	Description	Pos.	Qty.	Prod.-No.	Description
1	2	03001-005	Side support PSG5	21	1	DIN125-A10,5 A2	washer
2	1	DIN EN ISO8734-12x60-m6	Cylindrical pin	22	1	ISO7380-M10x16-A2	round head screw
3	1	03004-006	Eccentric B30	23	1	03001-004	base plate
4	1	03004-007	Hand lever rod	24	2	DIN912-M10x30-8.8-A2K	Cylinder screw
5	1	189414301	TPE Handle D25x120	25	4	03004-008	Unit base D28
6	1	03001-003	back plate PSG5	26	4	DIN912-M5x18-A2K	Cylinder screw
7	4	DIN 912 M10x50-8.8-A2R	Cylinder screw black galvanised	27	2	DIN913-M6x6-45H	Grub screw
8	4	DIN 912 M10x75-8.8-A2R	Cylinder screw black galvanised	28	3	03004-015	Pressure spring D15-L35
9	1	03199-021	Stop rail with dimension scale	29	2	03001-022	Stamp
10	1	03004-033	Foot for stop rail	30	1	03001-023	Die 1
11	1	03004-032	Spring pressure piece	31	1	03001-023a	Die 2
12	1	03004-031	clamping lever	32	10	03001-025	Platelet
13	1	DIN439-M8-8	Hexagon nuts flat	33	8	DIN125-A6,4-140HV-A2	washer
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	Cylindrical pin	34	8	DIN912-M6x10-8.8-A2R	Cylinder screw
15	1	03004-023	Clamping washer	35	4	DIN985-M8-A2	Hexagon nuts
16	1	03004-022	Stop slide	36	1	03001-002	Shear plate PSG5
17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	washer	37	4	03004-014	Grub screw K240 L180
17a	1	DIN988-8x14x0,3	washer	38	1	03001-001	Front plate PSG5
18	1	03004-026.N	Stop flap	39	1	03001-017	Leading plate PSG5
19	1	DIN7991-M8x25-8.8	Countersunk screw	40	1	ISO2338-6-M6X70	Parallel pin
20	1	03001-035	Spacer washer	41	1	DIN915-M5X16-45H	Grub screw

## FR APPAREIL À COUPER DES „RAILS DIN“ PSG DUO®

### UTILISATION CONFORME

L'appareil à couper des "Rails DIN" DUO® est conçu pour la découpe des profilé-supports.

### MISE EN SERVICE

Cet appareil est prêt à l'emploi. Il ne demande pratiquement pas d'entretien.

L'appareil doit être fixé sur une table ou établi. Il fonctionne avec le levier (4).

La Barre d'arrêt (9) est installée avec le vis à tête goutte-de-suif tornillo alomado (21) et elle sert à déterminer la longueur du rail qui doit être coupée.

Vissez le levier (4) dans le trou prévu dans l'excentrique (9).

Pour découper tirer le levier (4) vers le bas.

Si la lame coince à cause d'encrassement: on enlève le socle en desserrant les 2 vis (22).

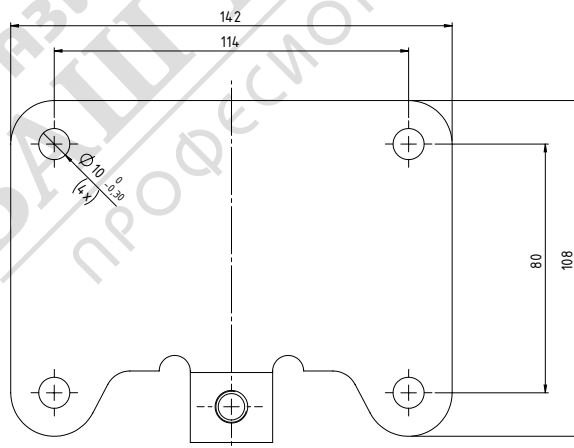
Il est important de desserrer les vis parallèlement car le socle est sous tension à ressorts.

On peut alors retirer les 2 ressorts (25) qui se trouvent dans la partie supérieure (24) ainsi que le plateau de coupe (29).



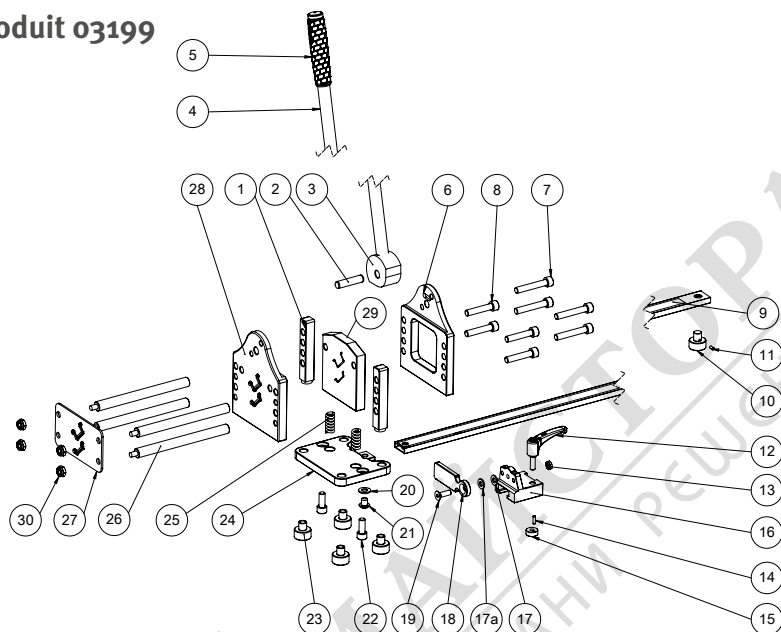
- Le démontage et l'assemblage doit être effectué uniquement par des techniciens qualifiés.
- **Remonter dans l'ordre inverse.**
- Toutes les pièces sont soigneusement nettoyées et graissées.

### MODÈLE DE PERÇAGE



# LISTE DES PIÈCES PSG DUO®

N°de produit 03199



Pos.	Qty.	N°de produit	Description	Pos.	Qty.	N°de produit	Description
1	2	03004-005	Support latéral	17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	Rondelle PA
2	1	DIN6325-12M6X50-ST	Cheville cylindrique	17a	1	189415025	PU Rondelle
3	1	03004-006	Excentrique B30	18	1	03004-026	Clapet d'arrêt
4	1	03004-007	tige de levier à main	19	1	DIN7991-M8X25-8.8	Vis à tête fraisée
5	1	189414301	TPE Poignée	20	1	DIN125-A10,5-A2	Rondelle
6	1	03004-003	Plaque arrière	21	1	ISO7380-M10X16-A2	vis à tête goutte-de-suif tornillo alomado
7	4	DIN912-M10X60-ZNGEWK	vis cylindrique	22	2	DIN912-M10X25-8.8	vis cylindrique
8	4	DIN912-M10X50-A2R	vis cylindrique	23	4	03004-008	base de l'appareil D28
9	1	03199-021	Barre d'arrêt PSG	24	1	03004-004	Plaque de base
10	1	03004-033	pied pour l'arrêt	25	2	03004-015	Ressort à pression en haut
11	1	03004-032	Pièce de pression à ressort	26	4	03004-014	Tige filetée
12	1	03004-031	Levier de serrage	27	1	03199-017	Plaque de guidage
13	1	DIN439-M8-8	Hexagon nut plat	28	1	03199-001	Plaque avant
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	Cheville cylindrique	29	1	03199-002	Plaque de cisaillement
15	1	03004-023	Levier de serrage D20	30	4	DIN985-M8-A2	Écrou hexagonal
16	1	03004-022	Glisseur d'arrêt				

# FR APPAREIL À COUPER DES „RAILS DIN“ PSG4®

## UTILISATION CONFORME

L'appareil à couper des „rails DIN“ est conçu pour la découpe de rails.

## MISE EN SERVICE

L'appareil est prêt à fonctionner et demande pratiquement aucun entretien.

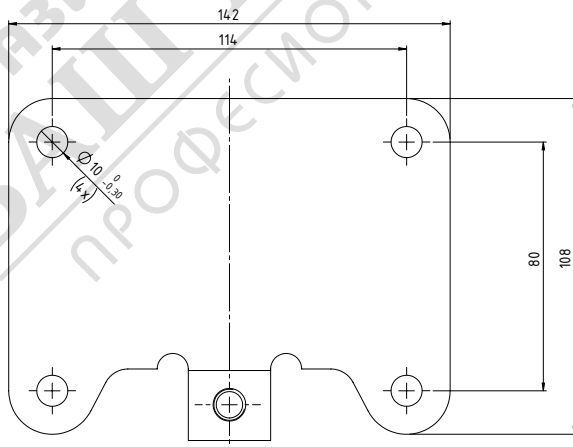
Pour l'utiliser, il doit être fixé sur un plan de travail. L'actionnement de l'appareil se fait par le levier. La Barre d'arrêt (9) doit être fixée sur l'appareil par les vis à tête goutte-de-suiif tornillo alomado (20 + 21). Vissez le levier (4) dans le trou prévu dans l'excentrique (3). Pour découper tirer le levier (17) vers le bas.

Si la lame (29) coince à cause d'encrassement: on enlève le socle en desserrant les vis (22). Il est important de desserrer les vis parallèlement car le socle est sous tension à ressorts. On peut alors retirer les 2 ressorts (22) qui se trouvent dans la partie supérieure (24) ainsi que le plateau de coupe.



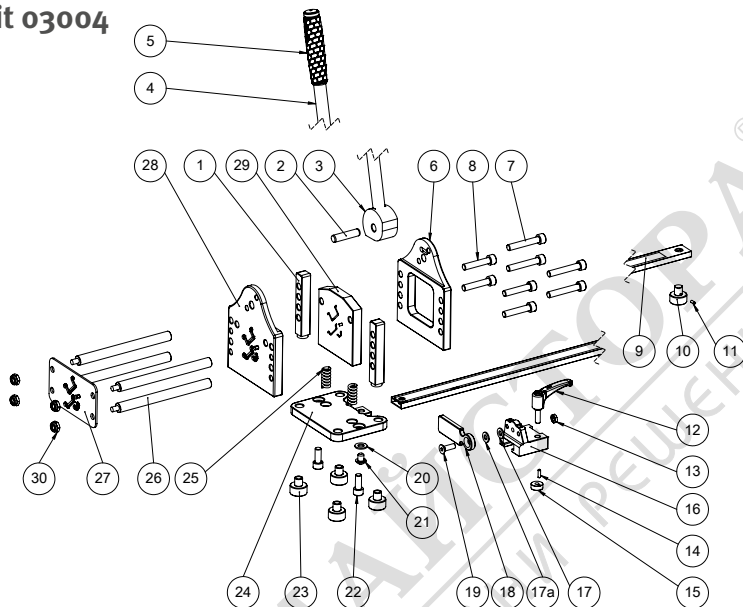
- Le démontage et montage doit être effectué uniquement par une personne qualifiée.
- **Le montage est fait dans l'ordre inverse du démontage.**
- Toutes les pièces sont bien à nettoyer et à graisser.

## BOHRBILD GRUNDPLATTE



# PARTS LIST PSG4®

N°de produit 03004



Pos.	Qty.	N°de produit	Description	Pos.	Qty.	N°de produit	Description
1	2	03004-005	Support latéral	17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	Rondelle
2	1	DIN6325-12M6X50-ST	Cheville cylindrique	17a	1	189415025	PU-Rondelle
3	1	03004-006	Excentrique B30	18	1	03004-026	Clapet d'arrêt
4	1	03004-007	tige de levier à main	19	1	DIN7991-M8X25-8.8	Vis à tête fraisée
5	1	189414301	TPE Poignée	20	1	DIN125-A10,5-A2	Rondelle
6	1	03004-003	Plaque arrière	21	1	ISO7380-M10X16-A2	vis à tête goutte-de-suif tornillo alomado
7	4	DIN912-M10X60	vis cylindrique	22	2	DIN912-M10X25-8.8	vis cylindrique
8	4	DIN912-M10X50	vis cylindrique	23	4	03004-008	base de l'appareil D28
9	1	03199-021	Barre d'arrêt PSG	24	1	03004-004	Plaque de base
10	1	03004-033	piéd pour l'arrêt	25	2	03004-015	Ressort à pression en haut
11	1	03004-032	Pièce de pression à ressort	26	4	03004-014	Tige filetée
12	1	03004-031	Levier de serrage	27	1	03004-017	Plaque de guidage
13	1	DIN439-M8-8	Écrou hexagonal	28	1	03004-001	Plaque avant
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	Cheville cylindrique	29	1	03004-002	Plaque de cisaillement
15	1	03004-023	Levier de serrage D20	30	4	DIN985-M8-A2	Écrou hexagonal
16	1	03004-022	Glissoir d'arrêt				

# FR APPAREIL À COUPER ET À POINÇONNER DES „RAILS DIN“ PSG5+®

## UTILISATION CONFORME

La machine universelle découpe et de poinçonnage est conçu pour la découpe et de poinçonnage de rails.

## MISE EN SERVICE

L'appareil est prêt à fonctionner et demande pratiquement aucun entretien.

Pour l'utiliser, il doit être fixé sur un plan de travail.

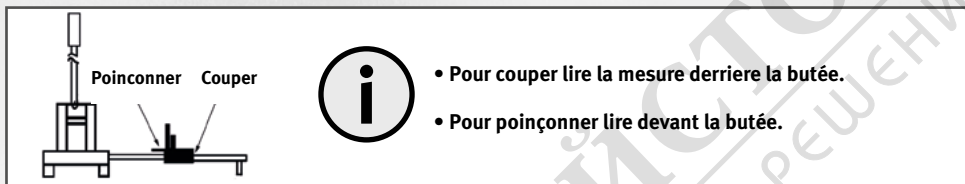
L'actionnement de l'appareil se fait par le levier.

La règle doit être fixée sur l'appareil par les deux vis, comme montré sur le plan.

Elle sert à mesurer avec précision l'endroit où le rail DIN doit être coupé ou poinçonné.

Les trous transversaux sont effectués à la distance prédéterminée.

Les trous longitudinaux quant à eux peuvent être exécutés de façon précise tout au long du rail DIN grâce à la butée.



Si la plaque de coupe est coincée à cause de saleté vous pouvez la démonter pour la nettoyer.

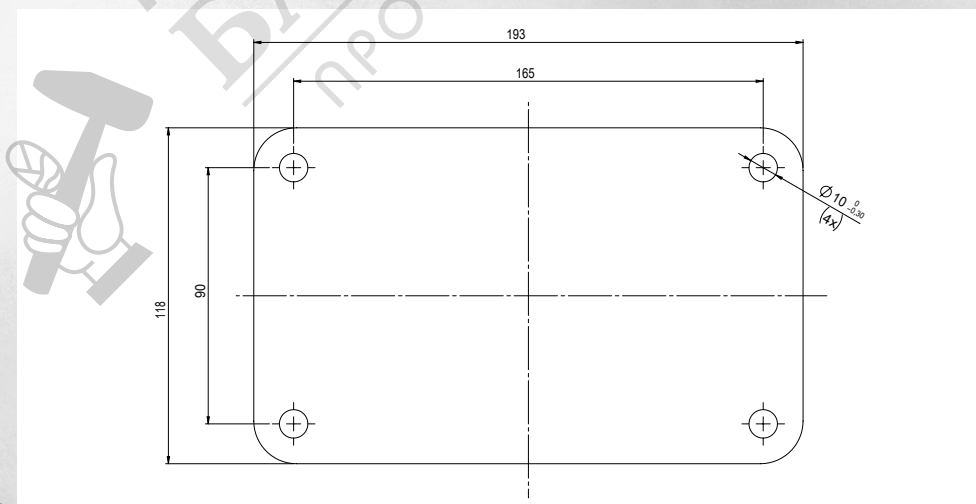
SVP dévisser les vises dans le support de base et mettez la à côté.

Veillez à ce que les vis sont devisées régulièrement, puisque le support de base est sous pressions des ressorts. En devisant les vises dans le support de base vous pouvez changez les matrices longitudinal et transversale. Les poinçons longitudinal et transversale peuvent être changés en démontant les trois ressorts dans la partie supérieure et de la plaque de coupe en devisant les vises.



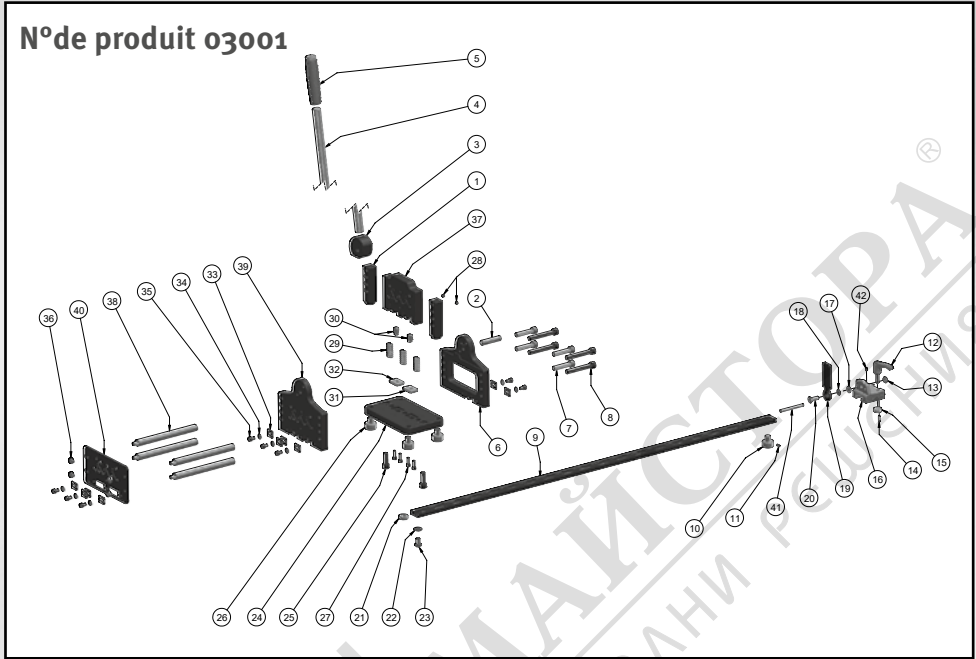
- Le démontage et montage doit être effectué uniquement par une personne qualifié.
- **Le montage est fait dans l'ordre inverse du démontage.**
- Toutes les pièces sont bien a nettoyer et a graissé.

## BOHRBILD GRUNDPLATTE



# PIÈCES DE RECHANGE PSG 5+®

N° de produit 03001



Pos.	Qty.	N° de produit	Description	Pos.	Qty.	N° de produit	Description
1	2	03001-005	support latéral PSG5	21	1	DIN125-A10,5 A2	Rondelle
2	1	DIN EN ISO8734-12x60-m6	goupille cylindrique	22	1	ISO7380-M10x16-A2	vis à tête plate
3	1	03004-006	Eccentric B30	23	1	03001-004	Plaque de base
4	1	03004-007	tige de levier à main	24	2	DIN912-M10x30-8.8-A2K	vis cylindrique
5	1	189414301	TPE Poignée D25x120	25	4	03004-008	base de l'appareil D28
6	1	03001-003	Plaque arrière PSG5	26	4	DIN912-M5x18-A2K	vis cylindrique
7	4	DIN 912 M10x50-8.8-A2R	vis cylindrique noir -gal-vanisé-	27	2	DIN913-M6x6-45H	Goujon fileté
8	4	DIN 912 M10x75-8.8-A2R	vis cylindrique noir -gal-vanisé-	28	3	03004-015	Ressort à pression en haut D15-L35
9	1	03199-021	Barre d'arrêt avec mètre-ruban	29	2	03001-022	Poinçon
10	1	03004-033	piéd pour l'arrêt	30	1	03001-023	Matrice 1
11	1	03004-032	Pièce de pression à ressort	31	1	03001-023a	Matrice 2
12	1	03004-031	Levier de serrage	32	10	03001-025	tuile
13	1	DIN439-M8-8	Écrous hexagonaux plats	33	8	DIN125-A6,4-140HV-A2	Rondelle
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	goupille cylindrique	34	8	DIN912-M6x10-8.8-A2R	vis cylindrique
15	1	03004-023	Levier de serrage D20	35	4	DIN985-M8-A2	Écrou hexagonal
16	1	03004-022	Glissoir d'arrêt	36	1	03001-002	Plaque de cisaillement PSG5
17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	Rondelle	37	4	03004-014	Tige filetée K240 L180
17a	1	DIN988-8x14x0,3	Rondelle	38	1	03001-001	Plaque avant PSG5
18	1	03004-026.N	Clapet d'arrêt	39	1	03001-017	Plaque de guidage PSG5
19	1	DIN7991-M8x25-8.8	Vis à tête fraisée	40	1	ISO2338-6-M6X70	Goupille cylindrique
20	1	03001-035	espaceur	41	1	DIN915-M5X16-45H	Goujon fileté

# IT MACCHINA DA TAGLIO PER PROFILATI® PSG DUO®

## DESTINAZIONE D'USO

La Macchina da taglio per profilati PSG DUO® è destinata al taglio di guide metalliche.

## UTILIZZO

Questo dispositivo è pronto per l'uso e non richiede quasi nessuna manutenzione.

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, avvertirlo saldamente su un tavolo o un banco da lavoro.

Montare la Binario di arresto (9) con la Vite a testa semisferica (21).

La Binario di arresto (9) serve a determinare la lunghezza delle guide profilate corrispondenti.

Avvitare la leva manuale (4) nel foro previsto nell'eccentrico (3).

Per tagliare, tirare la leva manuale (4) verso il basso.

Se la piastra di taglio (29) si inceppa a causa dello sporco, può essere rimossa per la pulizia.

A tal fine allentare le viti (22) della piastra di base (24) e rimuoverle.

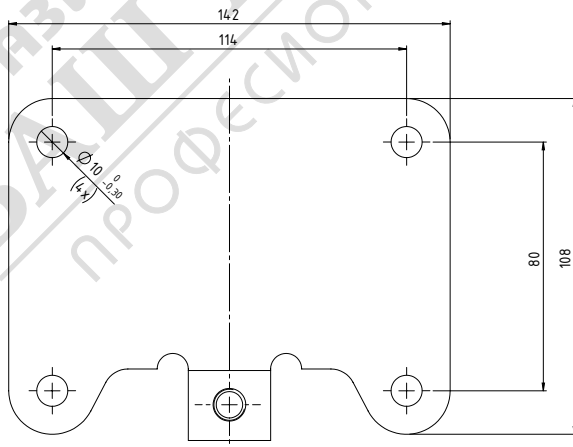
Assicurarsi che le viti (22) siano allentate in modo uniforme, poiché la piastra di base (24) è sotto tensione elastica.

Rimuovere le due molle (25) nella parte superiore e la piastra di taglio (29).



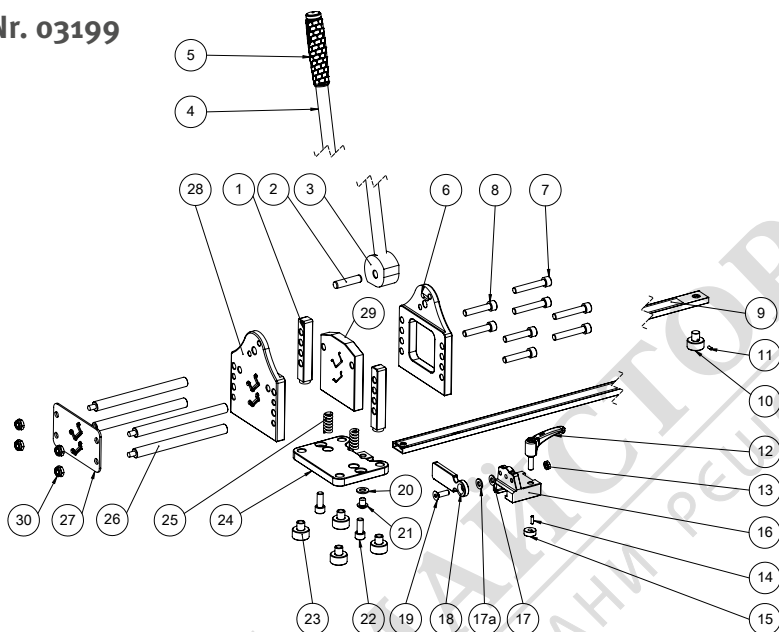
- Lo smontaggio e il montaggio devono essere effettuati solo da un tecnico qualificato.
- Il montaggio viene eseguito in ordine inverso.
- Tutte le parti devono essere accuratamente pulite e ingrassate.

## SCHEMA DI FORATURA PIASTRA DI BASE



# ELENCO DEI RICAMBI PSG DUO®

Art.-Nr. 03199



Pos.	Qty.	Art.-Nr.	Descrizione	Pos.	Qty.	Art.-Nr.	Descrizione
1	2	03004-005	Supporto laterale	17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	Rondella PA
2	1	DIN6325-12M6X50-ST	Perno di fissaggio	17a	1	189415025	PU-Rondella
3	1	03004-006	Eccentrico B30	18	1	03004-026	Lembo di arresto
4	1	03004-007	Asta della leva manuale	19	1	DIN7991-M8X25-8.8	Vite svasata
5	1	189414301	TPE Maniglia	20	1	DIN125-A10,5-A2	Rondella
6	1	03004-003	Pannello posteriore	21	1	ISO7380-M10X16-A2	Vite a testa emisferica
7	4	DIN912-M10X60-ZNGEWK	Vite a testa cilindrica	22	2	DIN912-M10X25-8.8	Vite a testa cilindrica
8	4	DIN912-M10X50-A2R	Vite a testa cilindrica	23	4	03004-008	Base unità D28
9	1	03199-021	Binario di arresto PSG	24	1	03004-004	Piastra di base
10	1	03004-033	Piede per l'arresto	25	2	03004-015	Molla di compressione
11	1	03004-032	Pressore elastico	26	4	03004-014	Asta filettata
12	1	03004-031	Leva di bloccaggio	27	1	03199-017	Piastra guida
13	1	DIN439-M8-8	Dado esagonale	28	1	03199-001	Pannello frontale
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	Coppiglia cilindrica	29	1	03199-002	Piastra di taglio
15	1	03004-023	Rondella di serraggio D20	30	4	DIN985-M8-A2	Dado esagonale
16	1	03004-022	Arresto dello scorrimento				

# IT MACCHINA DA TAGLIO PER PROFILATI® PSG4®

## DESTINAZIONE D'USO

La Macchina da taglio per profilati è destinata al taglio di guide portanti.

## UTILIZZO

Questo dispositivo è pronto per l'uso e non richiede quasi nessuna manutenzione.

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, avvertirlo saldamente su un tavolo o un banco da lavoro.

Montare la Binario di arresto (9) con la Vite a testa semisferica (20 + 21).

La Binario di arresto (9 + 16) serve a determinare la lunghezza delle guide profilate corrispondenti.

Avvitare la leva manuale (4) nel foro previsto nell'eccentrico (3).

Per tagliare, tirare la leva manuale (4) verso il basso.

Se la piastra di taglio (29) si inceppa a causa dello sporco, può essere rimossa per la pulizia.

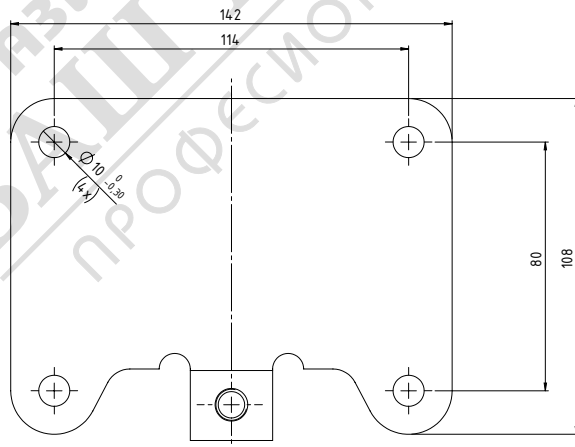
A tal fine allentare le viti (22) della piastra di base (24) e rimuoverle.

Assicurarsi che le viti (22) siano allentate in modo uniforme, poiché la piastra di base (24) è sotto tensione elastica (25).



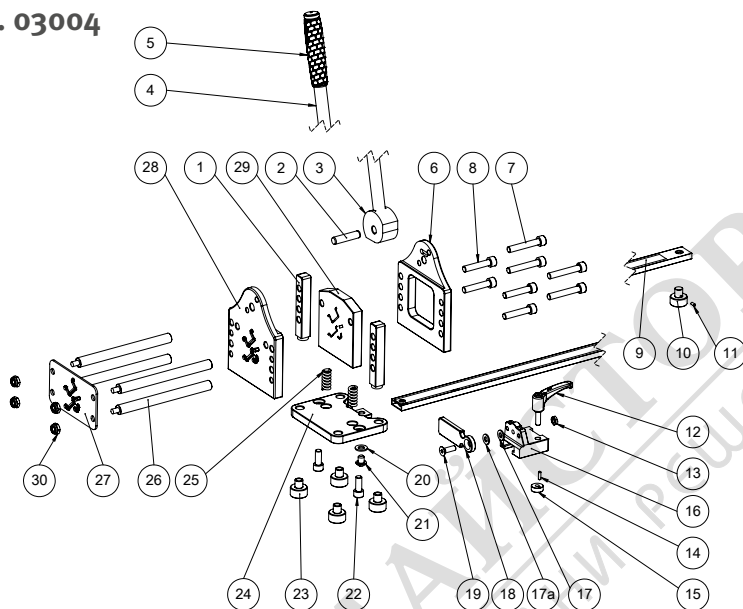
- Lo smontaggio e il montaggio devono essere effettuati solo da un tecnico qualificato.
- Il montaggio viene eseguito in ordine inverso.
- Tutte le parti devono essere accuratamente pulite e ingrassate.

## SCHEMA DI FORATURA PIASTRA DI BASE



# ELENCO DEI RICAMBI PSG4®

Art.-Nr. 03004



Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung	Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung
1	2	03004-005	Supporto laterale	17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	Rondella
2	1	DIN6325-12M6X50-ST	Perno di fissaggio	17a	1	189415025	PU-Rondella
3	1	03004-006	Eccentrico B30	18	1	03004-026	Lemma di arresto
4	1	03004-007	Asta della leva manuale	19	1	DIN7991-M8X25-8.8	Vite svasata
5	1	189414301	TPE Maniglia	20	1	DIN125-A10,5-A2	Rondella
6	1	03004-003	Pannello posteriore	21	1	ISO7380-M10X16-A2	Vite a testa emisferica
7	4	DIN912-M10X60	Vite a testa cilindrica	22	2	DIN912-M10X25-8.8	Vite a testa cilindrica
8	4	DIN912-M10X50	Vite a testa cilindrica	23	4	03004-008	Base unità D28
9	1	03199-021	Binario di arresto PSG	24	1	03004-004	Piastra di base
10	1	03004-033	Piede per l'arresto	25	2	03004-015	Molla di compressione
11	1	03004-032	Pressore elastico	26	4	03004-014	Asta filettata
12	1	03004-031	Leva di bloccaggio	27	1	03004-017	Piastra guida
13	1	DIN439-M8-8	Dado esagonale	28	1	03004-001	Pannello frontale
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	Coppiglia cilindrica	29	1	03004-002	Piastra di taglio
15	1	03004-023	Rondella di serraggio D20	30	4	DIN985-M8-A2	Dado esagonale
16	1	03004-022	Arresto dello scorrimento				

# IT MACCHINA DA TAGLIO PER PROFILATI CON PUNZONATRICE® PSG5+®

## DESTINAZIONE D'USO

Macchina da taglio per profilati con punzonatrice® è destinata al taglio di guide metalliche.

## UTILIZZO

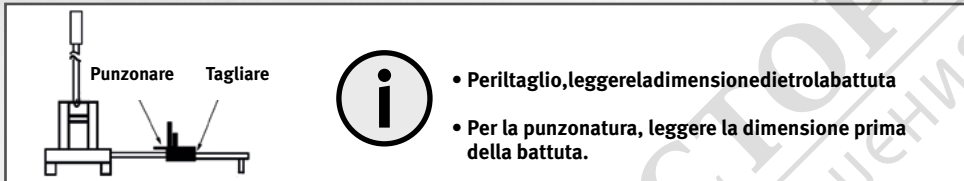
Questo dispositivo è pronto per l'uso e non richiede quasi nessuna manutenzione.

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, avvitarlo saldamente su un tavolo o un banco da lavoro.

Montare la guida del righello con le due viti a brugola. La guida del righello viene utilizzata per determinare la lunghezza delle guide profilate corrispondenti. Avvitare la Leva a mano nel foro previsto nell'Eccentrico.

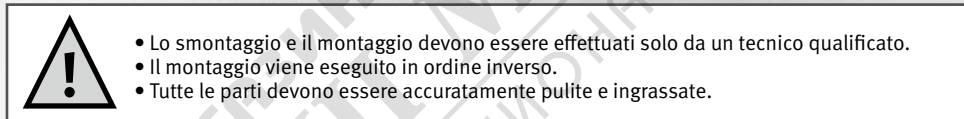
Per punzonare o tagliare, tirare la Leva a mano verso il basso. Il foro trasversale è specificato con l'interasse.

La perforazione longitudinale viene effettuata regolando la battuta sul punto della guida del righello contrassegnata con la scritta

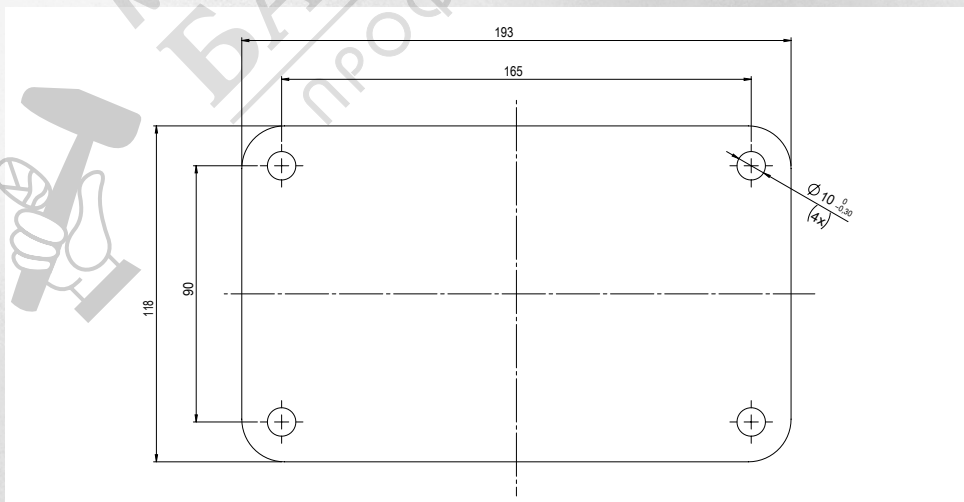


Se la Piastra di taglio si inceppa a causa dello sporco, può essere smontata per la pulizia. Per fare questo, allentare le viti della base e rimuoverla. Assicurarsi che le viti siano allentate in modo uniforme, poiché la base della Piastra è sotto tensione elastica. Allentando le viti della base si possono sostituire le matrici per il foro longitudinale e trasversale.

I punzoni a foro trasversale e longitudinale possono essere sostituiti smontando le tre molle nella parte superiore e la Piastra di taglio e allentando le viti.

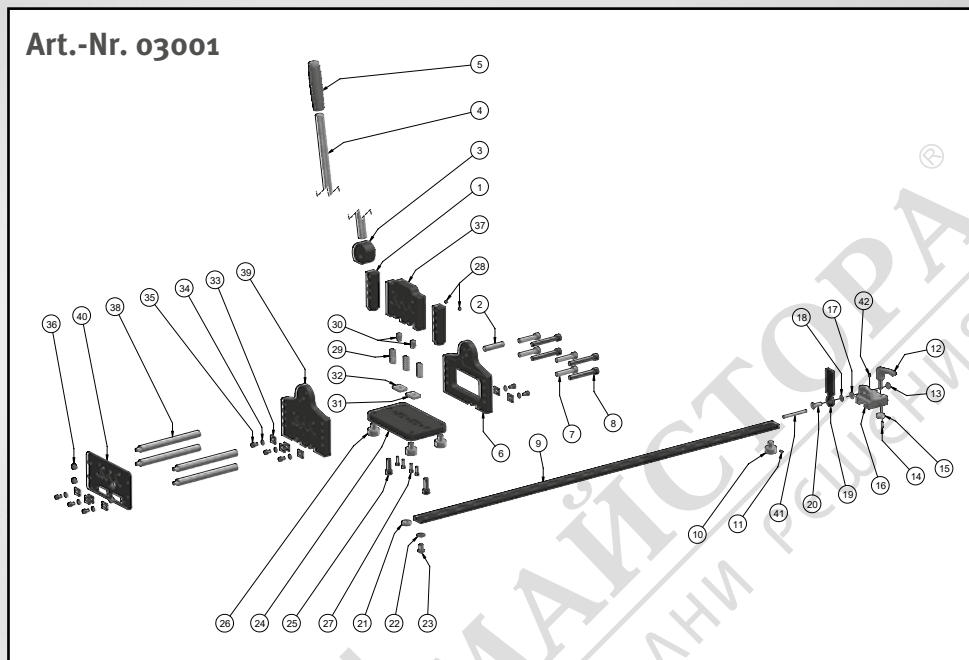


## SCHEMA DI FORATURA PIASTRA DI BASE



# ELENCO DEI RICAMBI PSG5+®

Art.-Nr. 03001



Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung	Pos.	Menge	Art.-Nr.	Beschreibung
1	2	03001-005	Supporto laterale	21	1	DIN125-A10,5 A2	Rondella
2	1	DIN EN ISO8734-12x60-m6	Perno di fissaggio	22	1	ISO7380-M10X16-A2	Vite a testa cilindrica
3	1	03004-006	Eccentrico B30	23	1	03001-004	Piastra di base
4	1	03004-007	Asta della leva manuale	24	2	DIN912-M10X30-8.8-A2K	Vite a testa cilindrica
5	1	189414301	TPE Maniglia D25x120	25	4	03004-008	Base del dispositivo D28
6	1	03001-003	Pannello posteriore PSG5	26	4	DIN912-M5x18-A2K	Vite a testa cilindrica
7	4	DIN 912 M10x50-8.8-A2R	Vite a testa cilindrica nero galvanizzato	27	2	DIN913-M6x6-45H	Viti di fissaggio
8	4	DIN 912 M10x75-8.8-A2R	Vite a testa cilindrica nero galvanizzato	28	3	03004-015	Molla a pressione D15-L35
9	1	03199-021	Guida di arresto con scala dimensionale	29	2	03001-022	Timbro
10	1	03004-033	Piede per guida d'impatto	30	1	03001-023	Morire 1
11	1	03004-032	Pezzo di pressione a molla	31	1	03001-023a	Morire 2
12	1	03004-031	Leva di serraggio	32	10	03001-025	Piastrina
13	1	DIN439-M8-8	Dadi esagonali piatti	33	8	DIN125-A6,4-140HV-A2	Rondella
14	1	DIN6325-4M6X14-ST	Perno di fissaggio	34	8	DIN912-M6x10-8.8-A2R	Vite a testa cilindrica
15	1	03004-023	Rondella di serraggio	35	4	DIN985-M8-A2	Dadi esagonali
16	1	03004-022	Arresto dello scorrimento	36	1	03001-002	Piastra di taglio PSG5
17	1	DIN125_PA6.6_M8X1,6	Rondella	37	4	03004-014	Asta filettata K240 L180
17a	1	DIN988-8x14x0,3	Rondella	38	1	03001-001	Pannello frontale PSG5
18	1	03004-026.N	Limbo di arresto	39	1	03001-017	Piastra guida PSG5
19	1	DIN7991-M8x25-8.8	Vite a testa svasata	40	1	ISO2338-6-M6X70	Perno di fissaggio
20	1	03001-035	Rondella distanziatrice	41	1	DIN915-M5X16-45H	Vite di fissaggio



Rittal Automation Systems

