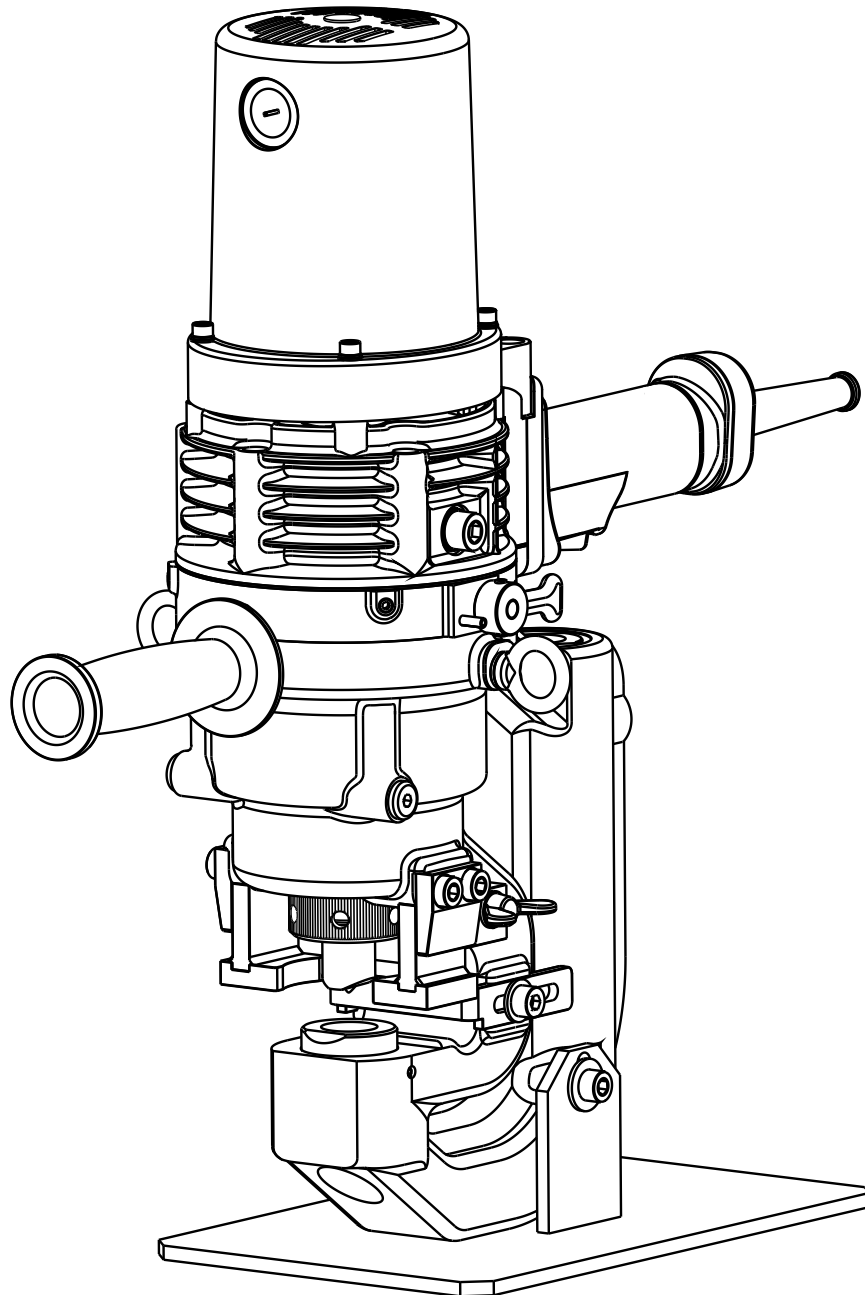


Hougen[®]-**Ogura**[™]

75006PR PUNCH PRO[™] **ELECTRO-HYDRAULIC HOLE PUNCHER**

OPERATOR'S MANUAL

COVER HOLE PUNCHER PART NUMBER 0756102



Hougen®-Ogura™

Electro-Hydraulic Hole Punch

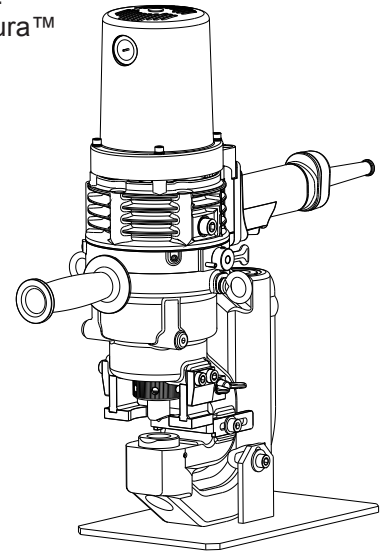
Model 0756102

Congratulations on your purchase of the Hougen®-Ogura™ Electro-Hydraulic Hole Puncher. Your model is designed to produce superior holes quickly and efficiently. Through constant innovation and development, Hougen is committed to provide you with hole producing tools and products to help you be more productive.

Before attempting to operate your new hole puncher, please read all instructions first. These include the Operator's Manual and Warning Label on the unit itself. With proper use, care, and maintenance, your model will provide you with years of effective hole punching performance.

Once again, thank you for selecting our product and welcome to Hougen®-Ogura™

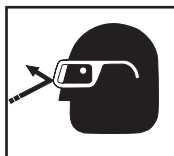
Specifications	
Motor	1460 Watts 115V 50-60 Hz AC
Weight	62.9 lbs
Dimensions	20.59" L x 6.3" W x 18.23" D - 523 mm x 160mm x 463mm
Max. Throat Depth	1-31/32" - 50mm
Max. Hole Size	15/16" - 12.7mm



INDEX

Welcome to Hougen-Ogura	2	Maintenance	10
Safety Instructions	3	Parts List	12
Principals of Operation	4	Parts Breakdown	13
Removing & Installing Round Punches	6	Punch & Die Chart	14
Removing & Installing Oblong Punches	7	Troubleshooting	15
Selecting Proper Dies	8	Commercial Warranty & Repair Center	16
Operating Procedures	9		

SAFETY FIRST



Always wear eye protection while using punching tools, or in the vicinity of punching.



CAUTION! Risk of pinching or crushing. Keep away from moving parts when unit is in use.



CAUTION! The slug is ejected at the end of the punch. Do not aim the unit so that ejected slug may hit someone around, or below you.



CAUTION! To prevent electric shock, do not use power tools near wet areas, or where power tool may become wet.

Important Safety Instructions



WARNING

- 1. Before use, read this Instruction Manual thoroughly.**
Do not expose the charger and battery to rain or use them in damp or wet locations, as this may cause overheating or electric shock.
- 2. Keep work area clean.**
Cluttered areas and benches invite injuries.
- 3. Keep the work area well lighted.**
Working where there is insufficient light may cause an accident.
- 4. Keep children away.**
Do not allow children or unauthorized personnel to handle tool.
- 5. Store idle tools.**
When not in use, tools should be stored in a dry and secure place. Keep out of reach of children.
- 6. Do not force tool.**
It will do the job better and safer at the rate for which it was intended. Do not force tool to work beyond its ability. Excessive load will cause seizure of the motor, overheating, smoke and fire.
- 7. Use right tool.**
Do not force small tool or attachment to do the job of a heavy-duty tool.
- 8. Wear safety glasses and protective clothing.**
Always wear safety glasses, safety footwear, safety gloves, and any other mandated or necessary protective clothing while using this equipment. Failure to do so may result in injury.
- 9. Dress properly.**
Do not wear loose clothing or jewelry as they can be caught in moving parts. Rubber gloves and non-skid footwear are recommended when working outdoors. Wear protective hair covering to contain long hair.
- 10. Hold tool securely.**
A tool that is not held securely may injure you. Use clamps or a vice to hold the work. This frees both hands to properly hold, control, and operate the tool. Failure to properly secure the work may result in injury.
- 11. Disconnect the tools power supply, by removing the battery and engaging the Trigger Switch Lock, whenever one of the following situations occur:**
The tool is not in use or is being serviced, any parts such as a blade, are being replaced. There is a recognized hazard. Failure to do so may result in unexpected operation and damage or injury.
- 12. Avoid unexpected operation.**
Do not carry the tool by the Trigger Switch as this may cause unexpected operation and damage or injury.
- 13. Do not abuse power cord.**
Never carry battery charger by its power cord or pull on the cord to disconnect it. Keep cord away from heat, oil and sharp objects. Place cord so that it will not be stepped on, tripped over, or otherwise subjected to damage or stress. If the tool is dropped or struck, check carefully that the body is not damaged, cracked, or deformed.
- 14. Do not overreach.**
Keep proper footing and balance at all times.
- 15. Maintain tools carefully.**
Keep tools sharp and clean for better and safer performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Inspect battery charger power cord periodically and, if damaged, have it repaired by Hougen Manufacturing, Inc. Keep handles dry, clean, and free from oil and grease.
- 16. Remove keys and wrenches.**
Form habit of checking to see that keys and wrenches are removed from tool before starting operation.
- 17. Stay alert when using electric tools.**
 - Consider safety of others.
 - Operate tool with care.
 - Watch what you are doing.
 - Use common sense.
 - Do not operate tool when you are tired.
- 18. Check for damaged parts.**
 - Before using the tool, carefully check all parts for damage, including guards, to ensure that they will operate properly and perform their intended function.
 - Check for any misalignment or binding of moving parts; damaged or broken parts and mountings; and any other conditions that may affect its operation.
 - Do not use battery charger if electric plug or cord is damaged or if it was dropped or damaged in any way.
 - A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced by an authorized service center unless otherwise indicated in this instruction manual.
 - Do not use tool if switch does not turn it on and off. Have damaged or defective switch replaced by Hougen Manufacturing, Inc.
- 19. Service at Hougen Manufacturing Only.**
Service this electric appliance in accordance with the relevant safety regulations. Repairs to electric appliances should only be done by a qualified person. Repairs by others may endanger the user. Contact Hougen Mfg., Inc. to arrange servicing.
- 20. Only use the specified accessories or attachment.**
Use only the specified accessories or attachment described in this Instruction Manual and the Ogura catalog. Use of any other accessories or attachments may result in an accident or injury.

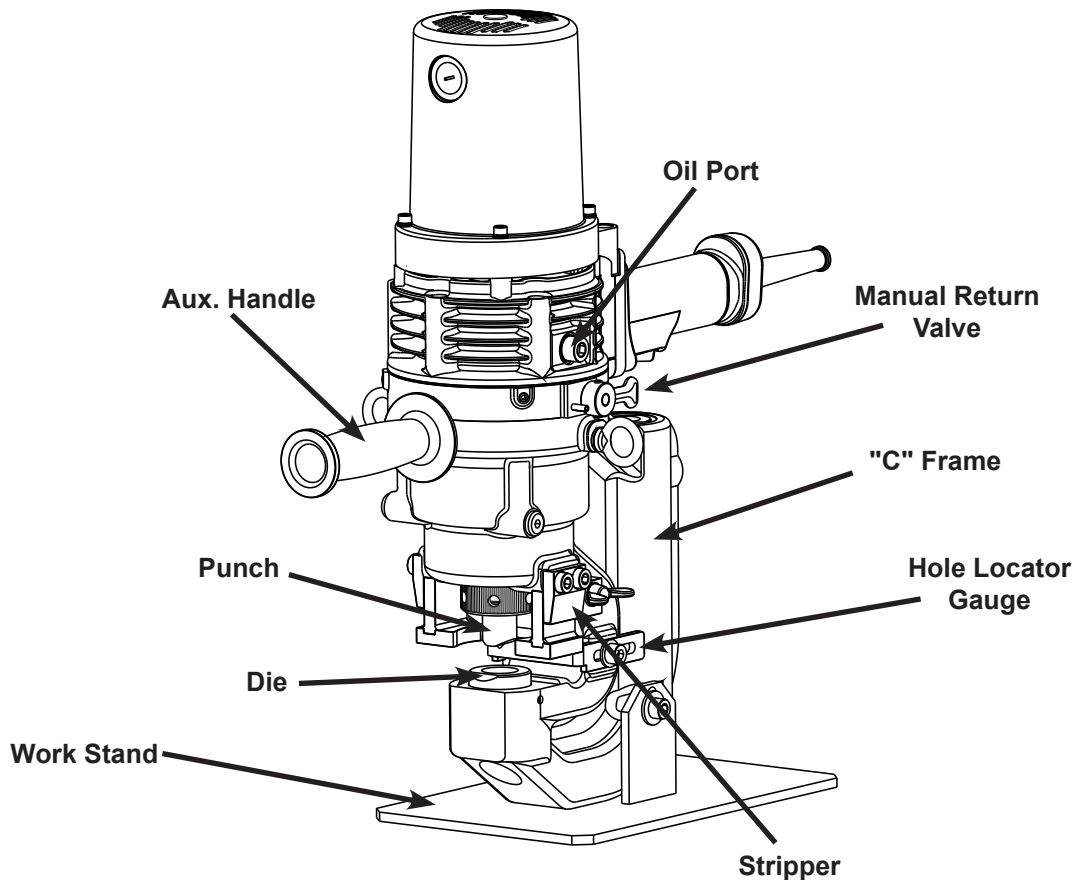
75006PR CONTENTS

Hydraulic Oil #32	75377
13/16" Diameter Punch	76366
13/16" Diameter B Die (>1/8-1/4THK)	75605
Pin Spanner	76554
Foot Switch (115V)	75110
Work Stand	76552
M3 Hex Key	75742
M5 Hex Key	75744
M6 Hex Key	76556
M8 Hex Key	75746
Tommy Bar	76554
Strap	76555

PRINCIPLES OF OPERATION

The Hougen-Ogura Electro-hydraulic Hole Puncher is an integrated unit, containing the electric motor, hydraulic pump, and "C"-frame punching unit. It uses hydraulic power to force the punch through the workpiece, and a strong spring to return the punch piston to its "home" position. The patented design includes an automatic valve that releases the hydraulic pressure when the punch piston is at the bottom of its stroke. The automatic valve remains open until the punch piston has fully returned to the home position.

As a result of this design, the piston will not return to its home position automatically unless the full stroke has been completed. Also, the punch will not begin another stroke unless the punch has fully returned to the home position, resetting the automatic valve. To allow the punch piston to be manually returned in the event that the punch cycle is stopped prior to completion, a manual return valve is provided.



HOLE LOCATOR GAUGE ADJUSTMENT

The Hole locator Gauge can be set to hold the Hole Punches at a constant distance from the edge of the workpiece. The gauge is held in place by one or two socket head caps screws. Before making any adjustment,

first, unplug the power cord. To adjust the position of the gauge, loosen the cap screw(s), tap the gauge into the desired position and retighten the cap screw(s).

USING THE WORK STAND

All models can be used with an accessory work stand for bench or table mounting of the Hole Puncher. The stand is standard with all models. To install the stand, first unplug the power cord., then mount the unit to the stand with the supplied hardware.

When using the stand, periodically check to make sure that the punched material (slugs) are not stacking up between the exit hole in the "C"-frame and the stand. Keep this area clear of accumulated slugs.

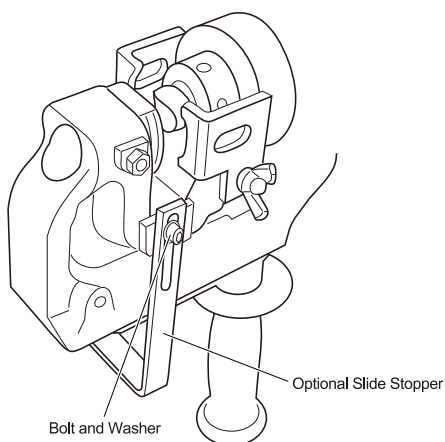
INSTRUCTIONS - FOOT SWITCH

Although the foot switch is guarded against inadvertent operation, it is best to position the foot pedal away from normal standing position. Place it in a position that requires deliberate effort to reach and activate the switch.

The trigger switch should be locked on only when ready to punch. Release the trigger switch immediately after punching to prevent operation by inadvertent actuation of the foot switch.

SLIDE STOPPER

Punching up to 40mm depth, from the edge of material, can be done using the slide stopper.



CAUTION

Before attaching or removing slide stopper, ensure that the machine is disconnected from its power source to prevent accidental operation and personal injury.

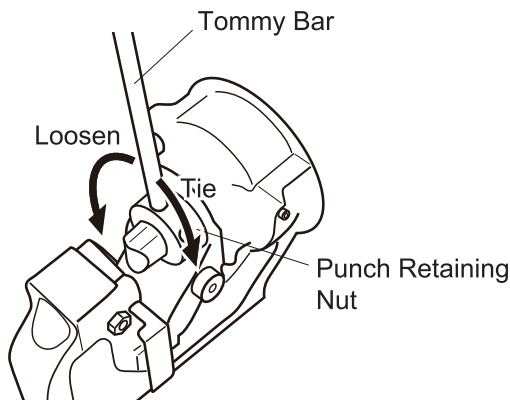
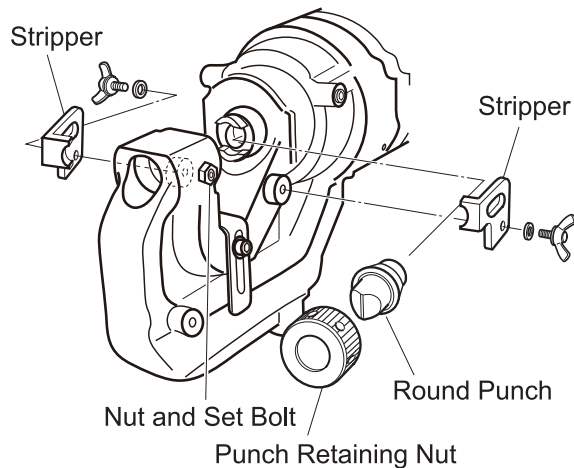
1. Loosen the set bolt and nut to remove the Die.
2. Remove the bolt and washer fixing the slide stopper.
3. Remove the slide stopper by pulling it to the upper side of the C frame.
4. Insert the slide stopper for maximum depth from the bottom side of the C frame.
5. Fix the slide stopper with the bolt and washer removed in procedure #2 above.
6. Install the die with the set bolt and nut removed in procedure #1 above.

REMOVING AND INSTALLING ROUND PUNCHES

Prior to removing a punch, jog the punch piston down until it puts pressure on a piece of material that is of the appropriate thickness. With a pin spanner, loosen the retaining nut. Manually release the punch piston with the manual release valve, disconnect the unit from the power supply and then remove the retaining nut and punch. Prior to installing a different punch, check for debris in the retaining nut and punch piston. Clean if necessary. Prior to installing a punch, verify the "O" ring on the punch piston is clean and not damaged.

Place your punch into the retaining nut, properly align the punch within the punch piston and hand tighten the retaining nut. Plug in power, jog the punch piston down until it makes contact with your work surface. Tighten the retaining nut with the pin spanner. Manually release the punch piston. Your now ready to punch your material. Failure to align your punch properly could result in serious damage to your machine. It is not necessary to remove your die to install the punch piston.

ROUND PUNCHES



CAUTION

Before replacing the punch and die, ensure that the machine is disconnected from its power source to prevent accidental operation and personal injury.

1. Be sure that the punch piston is fully retracted and remove the strippers to make access to the parts easier.
2. The punch must be removed first and then the die. Unscrew the punch retaining nut to remove the punch and remove the set bolt and the nut to remove the die.

Note: When replacing the punch and the die, make sure that the correct size, thickness and hole shape is selected. Shaped punches and dies must be properly aligned with each other.

3. Place the punch in the punch retaining nut, then insert the punch with the nut into the punch piston and hand tighten the nut.

Note: When installing a punch with a stepped edge (anti rotation), make sure the orientation is correct and that the stepped edge is correctly positioned in the punch piston.

4. Make sure the punch is correctly positioned in the punch rod and tighten the punch retaining nut firmly with the Tommy Bar supplied.
5. Place the die in the C-frame in the proper orientation secure firmly with the set bolt and tighten the nut.
6. Replace the strippers.

CAUTION

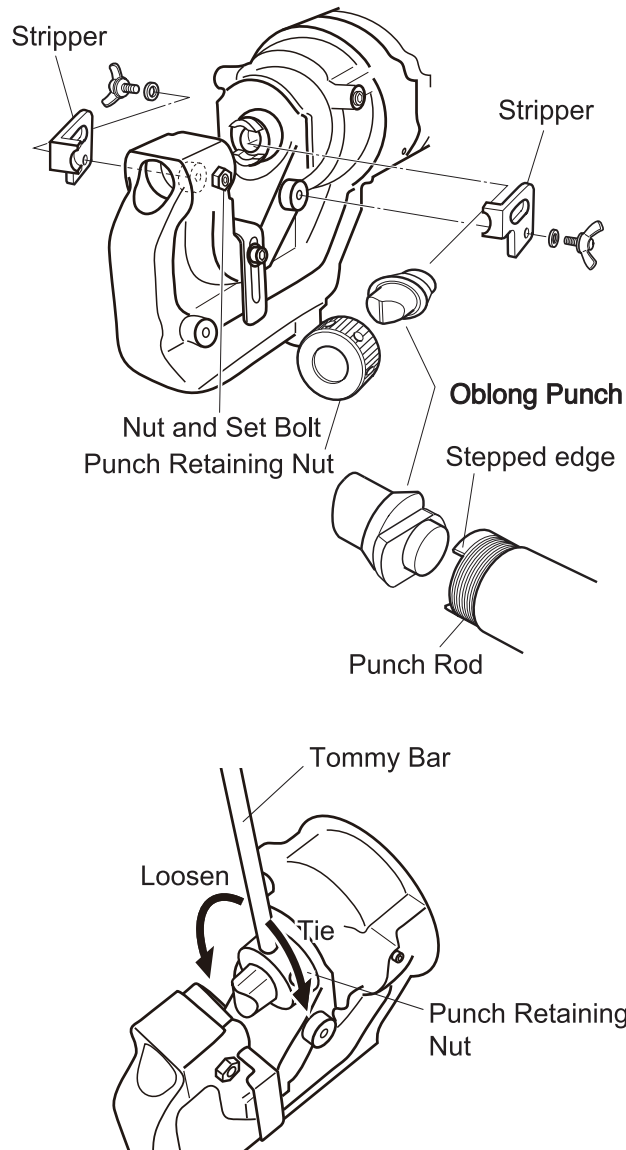
Check the butterfly bolts, holding the stripper, regularly to ensure that they are tight. Loose bolts may cause the stripper to detach and damage the tool.

WARNING

If the punch and die are not the same size of and they are not positioned properly, the punch may strike the die causing both parts to break. In such a case, pieces flying off from the broken parts may cause personal injury.

REMOVING AND INSTALLING OBLONG PUNCHES

OBLONG PUNCHES



CAUTION

Before replacing the punch and die, ensure that the machine is disconnected from its power source to prevent accidental operation and personal injury.

1. Be sure that the punch piston is fully retracted and remove the strippers to make access to the parts easier.

2. The punch must be removed first and then the die. Unscrew the punch retaining nut to remove the punch and remove the set bolt and the nut to remove the die.

Note: When replacing the punch and the die, make sure that the correct size, thickness and hole shape is selected. Shaped punches and dies must be properly aligned with each other.

3. Place the punch in the punch retaining nut, then insert the punch with the nut into the punch piston and hand tighten the nut.

Note: When installing a punch with a stepped edge (anti rotation), make sure the orientation is correct and that the stepped edge is correctly positioned in the punch piston.

4. Make sure the punch is correctly positioned in the punch rod and tighten the punch retaining nut firmly with the Tommy Bar supplied.

5. Place the die in the C-frame in the proper orientation secure firmly with the set bolt and tighten the nut.

6. Replace the strippers.

CAUTION

Check the butterfly bolts, holding the stripper, regularly to ensure that they are tight. Loose bolts may cause the stripper to detach and damage the tool.

CAUTION

Make sure the stepped edge of the Oblong Punch is positioned correctly in the Punch Rod and that the Punch Retaining Nut is properly fastened.

WARNING

If the punch and die are not the same size of and they are not positioned properly, the punch may strike the die causing both parts to break. In such a case, pieces flying off from the broken parts may cause personal injury.

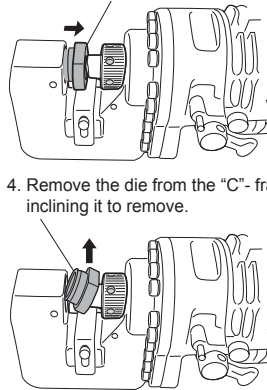
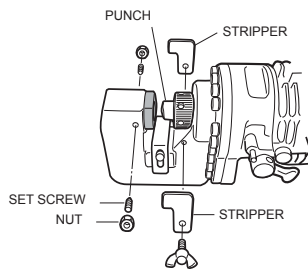
SELECTING PROPER DIES

Proper die selection is essential. Other than the obvious necessity of matching shaped punches and dies, there are two other basic selection factors that must be considered. The first is die clearance. Different material types and different material thicknesses require different clearances between the punch and die. In order to maintain the best possible hole while remaining within the tonnage capacity of the machine, it is essential to choose the die with the proper clearance. The second is the die angle. Most structural shapes can be punched with the standard

flat dies, but "I" -beams and most channels which have a 2-in-12 taper require the use of special 9-1/2 degree angled dies. Car and ship channel flanges and other structural shapes with a 2 degree taper can be punched with flat dies. Materials with a flange taper of less than 5 degrees can also be punched with the flat die, however, the hole will be slightly angled. Refer to specific information and tables within this manual for the proper punch and die combination.

REMOVING THE NEW DIE

1. To make it easier, please remove the strippers
2. Unscrew the nuts and set screws that hold the die in place
3. Pull the die up to the tip of the punch
4. Remove the die from the "C"- frame, inclining it to remove.



Please review this information prior to operating your machine.

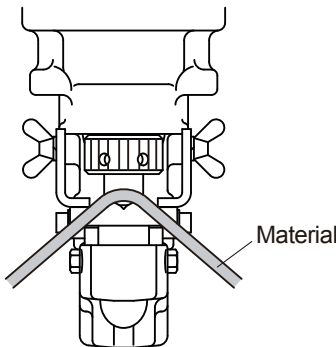


Hougen-Ogura Punches are designed to be used in Structural Steel. If used in harder or higher tensile strength materials, performance will be impeded and serious damaged could occur to your unit.

INSTALLING A PUNCH

1. To make the operation easier, first remove the strippers on both sides.
2. Reference your Operators manual and remove your punch and the die.
3. Install a new punch and punch retaining nut.
4. Install the die (Reference the steps above and work in reverse)
5. Tighten the punch retaining nut according to the Instructions in your Operators manual.

CAUTION WHEN SELECTING THE DIE

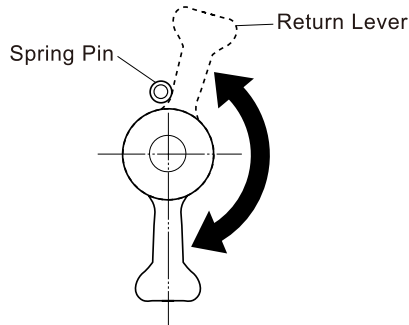
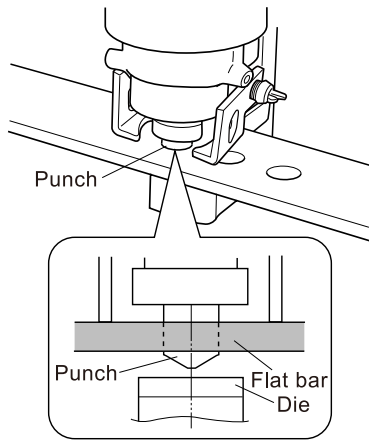


It is important that the die selected is correct for the thickness of the material to be punched.

Punching material of thickness 4 mm to 8 mm using a die for thinner material can cause the punch to jam in the material. This is due to the smaller clearance between the die and punch. In such a case the material will be pulled up by the retracting punch as shown in the drawing on the left. Special care should be taken when punching flat bar of mild steel, aluminum and copper.

OPERATING PROCEDURES

1. Before make any adjustment, turn off the power supply and unplug the power cord.
 2. Check the position for punching and adjust the slide stopper to the required distance. The slide stopper, which is set to hold the hole puncher at a constant distance from the edge of the workpiece, is held in place by one or two socket head cap screws. Loosen the cap screw(s) and tap the slide stopper into the desired position. Retighten the cap screw(s).
 3. Plug the power cord into a power outlet, ensuring that the voltage of the tool is the same as the supply.
 4. Check that the return lever is fully closed in the clockwise direction.
 5. Make sure that the punch piston is fully retracted.
 6. Make sure that the proper punch and die are selected and that they are installed correctly.
 7. Place the puncher in the require position on the work piece, using the slide stopper as a guide and lining up the point of the punch with the center mark of the hole to be punched.
 8. Pull the trigger switch. The punch rod will extend and push the punch through the material. Keep the switch on until the punch has reached the end of its stroke and returns to its starting position. If the punch doesn't return after punching finishes, release the switch to turn the motor off. Pull the switch again to run the motor and to return the punch.
(See further explanation below for procedure when punch becomes stuck in the material.)
- To aid accurate and easy positioning of the punch, the switch can be operated on and off to jog the punch down to the work piece. If the position is not satisfactory, open the manual return lever to retract the punch for another attempt. If the punch doesn't return to its starting position with manual return lever open, pull the trigger switch to return the punch.



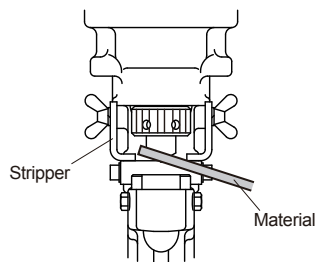
When the punch fails to come out of the material after the punching:

1. Pull the trigger switch to run the motor and to return the punch to its starting position by hydraulic power.
2. Release the switch, when the punch is fully returned to its starting position.
3. Proceed with the next punching operation according to the normal operating procedure.

When the punch fails to come out of the material after the punching or when it is necessary to stop the operation before punching is finished:

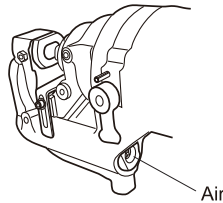
1. Turn the return lever counterclockwise until it hits the spring pin and then immediatley back to its starting to release the internal pressure.
Note: If at this stage the punch retracts from the material under its own power, allow the punch to completely return and then turn the return lever back to its position. In this case it is not necessary to complete the stages 2 and 3.
2. Pull the trigger switch to run the motor and to return the punch to its starting position by hydraulic power.
3. Release the switch when the punch is fully returned to its starting position.
4. Proceed with the next punching operation according to the normal operating procedure.

CAUTION WHEN USING THE STRIPPER



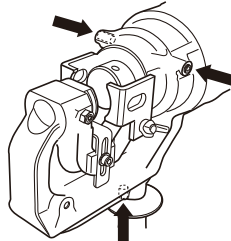
Do not position the material with one end or both ends unsupported by the stripper. If the material is not properly supported, it will move when the punch tries to return causing the punch to jam and damage the tool.

MAINTENANCE



CAUTION

Keep the air hole at the end of the C frame clear of dirt and obstructions. The air hole has to be open in order to control the hydraulic pressure.



CAUTION

Do not undo or remove the three screws in the drawing on the left. Doing so will cause oil to leak from the tool.

ADDING OIL

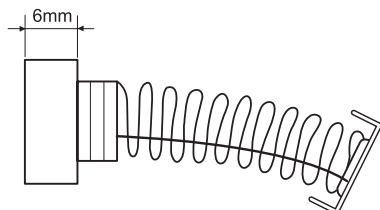
Use of the correct hydraulic oil is essential. Approved oils are Shell "TELLUS Oil" and Exxon "TERESSTIC" (Part No. 75376). Grade #46 viscosity must be used. Check the unit specifications. Make sure that the work area and all equipment are clean so that no dirt, dust or other foreign material can get into the hydraulic oil or pump area.

1. Locate the socket head cap screw that plugs the oil port. It is just above the manual return lever on the right hand side of the Hole Puncher.
2. Lay the Hole Puncher on its left side so that the oil port is facing up.
3. Turn on the switch to move the punch piston almost to the bottom of its stroke. If necessary, cycle the punch several times to determine where the bottom of the stroke is, and to correctly position the punch piston. In this position, the maximum amount of oil has been drawn from the pump and the correct fill can be obtained.
4. Carefully open the oil port by removing the socket head cap screw.
5. Using the small squeeze bottle supplied with the Hole Puncher, carefully add hydraulic oil to completely fill the reservoir. Rock the Hole Puncher back and forth slightly several times to free any trapped air bubbles, then add additional oil if necessary.
6. Replace the cap screw and wipe up any excess oil.
7. Cycle the Hole Puncher several times with the Manual return Valve open, and again with the valve closed, to work any trapped air out of the system, then repeat the above procedure, making sure that the punch piston is almost at the bottom of the stroke before removing the cap screw from the oil port.
8. Add additional oil as necessary. If the unit was extremely low on oil, it may be necessary to repeat the procedure several times.

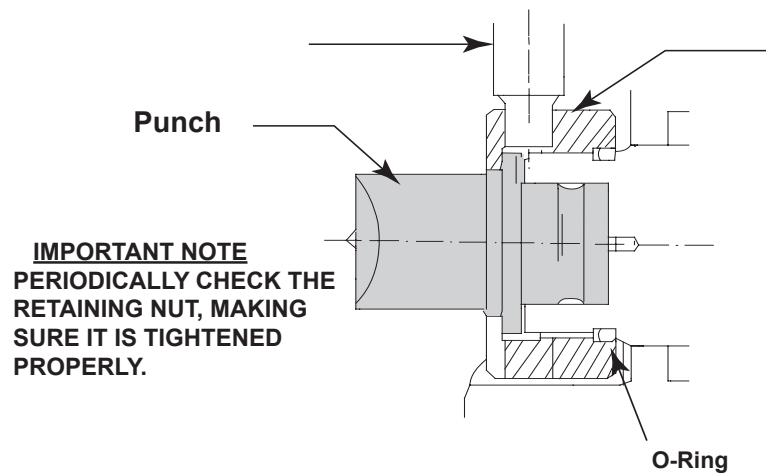
CARBON BRUSH REPLACEMENT

When the carbon brushes become less than 6mm the motor force deteriorates because of low rectification. Carbon brushes need to be replaced.

1. Remove the carbon brush cap of the motor outer frame using a standard screwdriver.
2. Replace the carbon brushes with new ones.
3. Put back the caps.



PUNCH AND RETAINING NUT



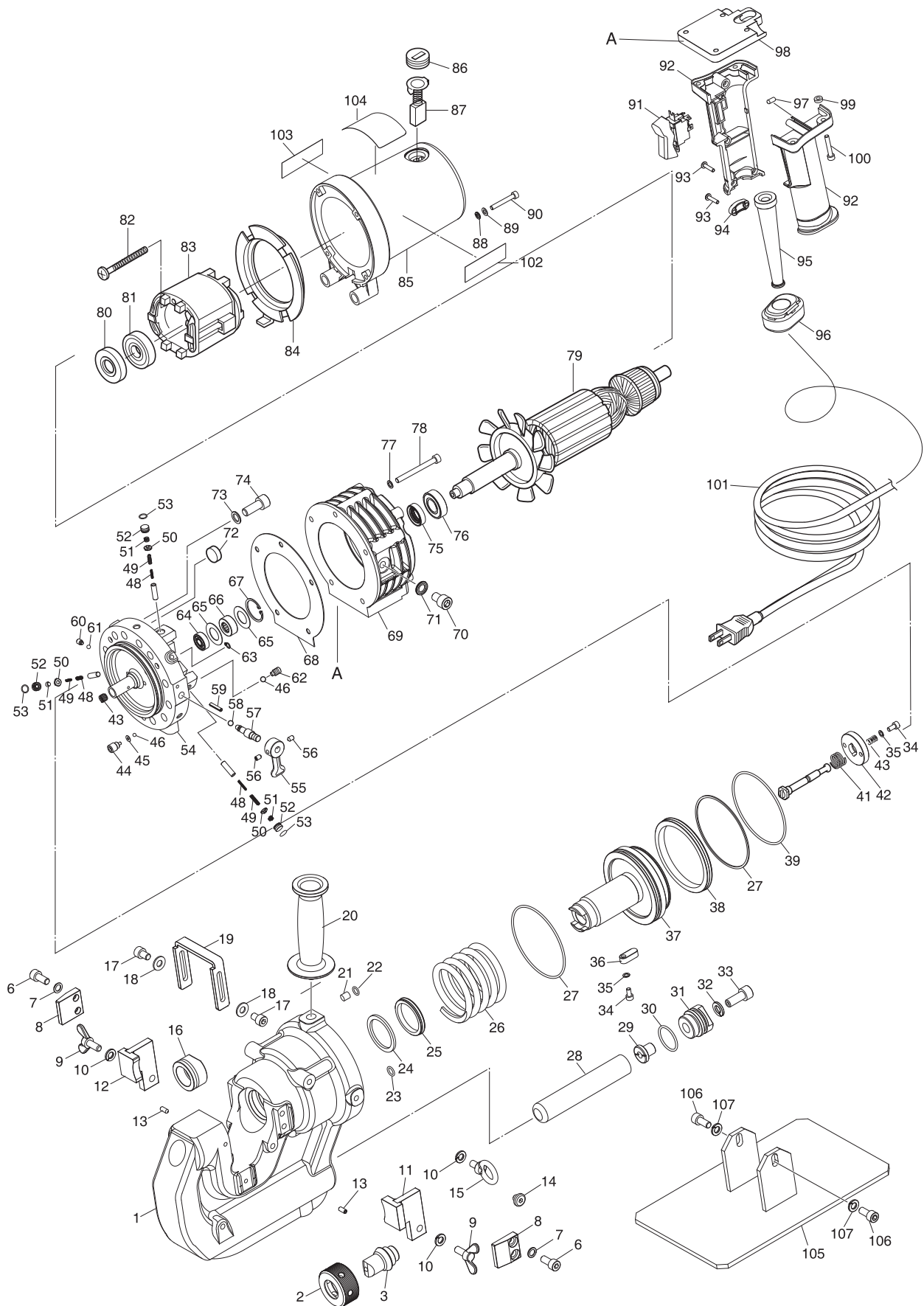
HELPFUL HINTS FOR HOLE PUNCHING

Each of the punches is provided with a sharp point at its center. If the hole locations are center punched, the point on the end of the punch may be used to "find" the center punched spot.

Also, for accurate and easy positioning of the punch to a hole location, the switch can be intermittently pulsed on and off to jog the punch down to the work surface.

If the position is not satisfactory, open the manual return valve to retract the punch for another attempt. This operation can also be performed with the manual return valve "cracked" open slightly to prevent full punching pressure from being developed. In this manner, the punch can be easily brought right down to the surface without beginning to punch the hole. If the location is satisfactory, close the valve and finish the operation.

75006PR EXPLODED VIEW



PARTS LIST - 75006PR

Det #	Part #	Description	Qty
1	76500	"C" Frame	1
2	76501	Punch Retaining Nut	1
3		13/16" Punch	1
6	76502	SCR-SHC M8 x 18mm	4
7	75159	Washer-Serrated Flat 8mm	4
8	76503	Sub Stripper	2
9	76504	Bolt 8 x 20mm	2
10	76111	Washer 8mm	4
11	76505	Stripper R	1
12	76506	Stripper L	1
13	75098	SCR-SOC Set M6 x 12mm	2
14	76507	Plug Bolt	2
15	75362	Eye Bolt	2
16	75605	Die 13/16" B	1
17	75314	SCR-SHC M6 x 12mm	2
18	75157	Washer - Flat 6mm	2
19	76508	Slide Stopper	1
20	75063	Handle Punch	1
21	76509	Spacer	2
22	75240	O-Ring	2
23	75195	O-Ring	1
24	75293	Back Up Ring	1
25	75294	Packing Rod Seal	1
26	76510	Punch Return Spring	1
27	75272	O-Ring	2
28	75344	Oil Bladder	1
29	75136	Screw Bladder	1
30	75355	O-Ring	1
31	75345	Screw-Bladder Bushing	1
32	75155	Washer 10mm	1
33	75138	Retaining Screw	1
34	75307	SOC-SHC M5 x 10mm	3
35	75835	Washer 5mm	3
36	76511	Punch Rod Key	1
37	76512	Punch Rod	1
38	75295	Packing	1
39	75306	Ring Back Up	1
41	76514	Valve Return Spring	1
42	76515	Stopper Plate	1
43	76516	Release Valve Spring	1
44	76517	Seal Bolt	1
45	76518	Washer - 3mm	1
46	75208	Ball - Steel 4mm	4
48	75341	Spring - Piston Return B	3
49	75340	Spring - Piston Return A	3
50	75050	Valve - Check	3
51	75052	Spring - Check Valve	3
52	75325	Packing	3
53	75326	O-Ring	3
54	76519	Cylinder with Piston	1
55	75047	Lever - Return	1
56	75160	SCR-SOC Set M6 x 8mm	2
57	75046	Return Valve	1
58	75085	O-Ring	1
59	75100	Pin - Roll 4 x 20mm	1
60	76520	SCR-SOC Set M6 x 8mm	6
61	76521	Ball - Steel 3/16	6
62	76522	SCR-SOC Set M5 x 6mm	3
63	76523	Stop Ring	1

Det #	Part #	Description	Qty
64	75086	Bearing - Ball	1
65	75271	Spacer	2
66	75088	Bearing - Needle	1
67	75298	Ring - Retaining	1
68	76524	Liner	1
69	76525	Pump Case	1
70	75107	SOC-SHC M10 x 15mm	1
71	75090	Seal Washer	1
72	75054	Magnet	2
73	75353	Washer - Flat 10mm	12
74	75316	SOC-SHC M10 x 25mm	12
75	76526	Oil Seal	1
76	75297	Bearing - Oil	1
77	75872	Washer - Flat 6mm	5
78	76527	SOC-SHC M6 x 60mm	5
79	76528	Armature Set (120V)	1
80	76530	Insulator Washer	1
81	76531	Bearing - Ball	1
82	76532	SOC-SHC M5 x 80mm	2
83	76533	Field (120V)	1
84	76535	Fan Guide	1
85	76536	Motor Case	1
86	76537	Brush Cap	2
87	76538	Carbon Brush (Pair)	1
88	75835	Washer - Flat 5mm	4
89	75836	Washer - Spring 5mm	4
90	76539	SCR-SHC M5 x 35mm	4
91	76540	Trigger Switch	1
92	76541	Handle	1
93	76542	Screw 4 x 8mm	6
94	76543	Cord Clamp (120V)	1
95	76544	Strain Relief (120V)	1
96	76545	Rubber	1
97	76546	Rubber Pin	1
98	76547	Grip Base	1
99	76548	Packing Washer	4
100	76549	SCR-SHC M5 x 30mm	4
101	75870	Electric Supply (120V)	1
102	75865	Caution Label	1
103	76550	Name Label (120V)	1
104	76454	Warning Label	1
105	76552	Work Stand	1
106	76502	SCR-SHC M8 x 18mm	2
107	76553	Washer - Flat 8mm	2

PUNCHES AND DIES FOR 75006PR

ROUND PUNCH				MATERIAL		DIE	
Nominal	Size		Part No.	Thickness	Style	Size	Part No.
	Actual	Metric					
7/16"	.433	11mm	76359	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 7/16 SA	75578
				5/64 (.078) to 3/8 (.375) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 7/16 SB	75579
				5/16 (.312) Max.	C	Die 7/16 CC	75616
1/2"	.512	13mm	76360	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 1/2 SA	75581
				5/64 (.078) to 3/8 (.375) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 1/2 SB	75582
				5/16 (.312) Max.	C	Die 1/2 CC	75617
9/16"	.551	14mm	76361	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 9/16 SA	75584
				5/64 (.078) to 1/2 (.512) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 9/16 SB	75585
				5/16 (.312) Max.	C	Die 9/16 CC	75618
5/8"	.625	15.9mm	76362	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 5/8 SA	75588
				5/64 (.078) to 1/2 (.512) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 5/8 SB	75589
				5/16 (.312) Max.	C	Die 5/8 CC	75620
11/16"	.688	17.5mm	76363	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 11/16 SA	75592
				5/64 (.078) to 1/2 (.512) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 11/16 SB	75593
				5/16 (.312) Max.	C	Die 11/16 CC	75622
3/4"	.750	19mm	76364	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 3/4 SA	75596
				5/64 (.078) to 1/2 (.512) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 3/4 SB	75597
				5/16 (.312) Max.	C	Die 3/4 CC	75624
25/32"	.787	20mm	76365	5/64 (.078) to 1/2 (.512) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 25/32 SB	75601
				5/16 (.312) Max.	C	Die 25/32 CC	75626
13/16"	.812	20.6mm	76366	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 13/16 SA	75604
				5/64 (.078) to 1/2 (.512) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 13/16 SB	75605
				5/16 (.312) Max.	C	Die 13/16 CC	75628
7/8"	.875	22.2mm	76367	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 7/8 SA	75608
				5/64 (.078) to 1/2 (.512) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 7/8 SB	75609
				5/16 (.312) Max.	C	Die 7/8 CC	75630
15/16"	.938	23.8mm	76368	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 15/16 SA	75612
				5/64 (.078) to 15/32 (.472) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 15/16 SB	75613

OBLONG PUNCH				MATERIAL		DIE	
Nominal	Size		Part No.	Thickness	Style	Size	Part No.
	Actual	Metric					
7/16" x 5/8"	.433 x .625	11mm x 15.9mm	76369	5/64 (.078) to 3/8 (.375) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 7/16 x 5/8 B	75710
				5/16 (.312) Max.	C	Die 7/16 x 5/8 CC	75723
1/2" x 3/4"	.512 x .750	13mm x 19mm	76370	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 1/2 x 3/4 A	75712
				5/64 (.078) to 1/2 (.512) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 1/2 x 3/4 B	75713
				5/16 (.312) Max.	C	Die 1/2 x 3/4 CC	75724
9/16" x 13/16"	.551 x .827	14mm x 20.6mm	76371	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 9/16 x 13/16 A	75715
				5/64 (.078) to 1/2 (.512) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 9/16 x 13/16 B	75716
				5/16 (.312) Max.	C	Die 9/16 x 13/16 CC	75725
11/16" x 13/16"	.688 x .827	17.5mm x 20.6mm	76372	5/64 (.078) to 1/8 (.125) 14 to 11 GA.	F, A, H	Die 11/16 x 13/16 A	75719
				5/64 (.078) to 1/2 (.512) 14 to 3 GA.	F, A, H	Die 11/16 x 13/16 B	75720
				5/16 (.312) Max.	C	Die 11/16 x 13/16 CC	75727

TROUBLE SHOOTING

PROBLEM	CAUSE	SOLUTION
MOTOR RUNS BUT PUNCH PISTON DOES NOT COME OUT	MANUAL RETURN VALVE IS OPEN	CLOSE MANUAL RETURN VALVE
	OIL IS INSUFFICIENT	ADD OIL
	PISTON HAS NOT RETURNED COMPLETELY TO ITS HOME POSITION DUE TO STEEL CHIPS, DIRT OR OTHER DEBRIS ON THE EXPOSED PUNCH-HOLDER POSITION.	CLEAN DEBRIS FROM EXPOSED PUNCH-HOLDER PORTION OF PISTON ROD. PUSH PUNCH PISTON BACK TO ITS HOME POSITION.
	PUNCH PISTON RETURN SPRING IS TOO WEAK TO RETURN PUNCH ROD	HAVE MACHINE SERVICED BY THE FACTORY
PUNCH PISTON COMES OUT, BUT PUNCHING POWER IS TOO WEAK TO PUNCH	MANUAL RETURN VALVE IS NOT COMPLETELY CLOSED	CLOSE MANUAL RETURN VALVE
	OIL IS INSUFFICIENT OR AIR IS TRAPPED IN RESERVOIR	ADD OIL
	INTERNAL PUMP OR PISTON PARTS ARE WORN, DIRTY OR DAMAGED AND NOT FUNCTIONING PROPERLY	HAVE MACHINE SERVICED BY THE FACTORY
MOTOR DOES NOT ROTATE OR POOR ROTATION OF MOTOR	OPEN POWER CIRCUIT	CHECK PLUG, EXTENSION CORD, CIRCUIT BREAKER
	IMPROPER VOLTAGE	CHECK POWER SOURCE
	EXCESSIVE VOLTAGE DROP	EXTENSION CORDS ARE OF INSUFFICIENT WIRE SIZE FOR THE LENGTH OF THE CORD.
	WORN OR DAMAGED CORDS OR PLUGS. WORN CARBON BRUSHES. DAMAGED INTERNAL MOTOR PARTS	HAVE MACHINE SERVICED BY THE FACTORY
OIL LEAKING BETWEEN "C" FRAME AND CYLINDER OR BETWEEN CYLINDER AND PUMP HOUSING	BOLTS ARE NOT TIGHT	TIGHTEN BOLTS
	GASKET IS DAMAGED	HAVE MACHINE SERVICED BY THE FACTORY
OIL LEAKING AROUND PISTON OR FROM INTERNAL AREA	INTERNAL SEALS OR SURFACES ARE DAMAGED. OIL LEVELER SACK IS BROKEN	HAVE MACHINE SERVICED BY THE FACTORY
PUNCH DOES NOT STRIP OUT OF WORKPIECE AFTER PUNCHING	PUNCH OR DIE IS WORN	REPLACE
	IMPROPER DIE FOR MATERIAL OR THICKNESS	CHECK FOR PROPER PUNCH AND DIE SELECTION
	WORKPIECE WAS NOT UNDER BOTH STRIPPERS AND IS BINDING OR PUNCH	MAKE SURE THAT THE MATERIAL IS FULLY SEATED IN THE PUNCHING AREA

NOTES

COMMERCIAL / INDUSTRIAL LIMITED WARRANTY

Hougen Manufacturing, Inc. warrants its Portable Magnetic Drills, Trak-Star Rail Drills, Hydraulic Rail Saw and Tornado II Paint Shakers for two (2) years, Electro-Hydraulic Hole Punchers for one (1) year, and it's Husqvarna Saw and other products for ninety (90) days from date of purchase against defects due to faulty material or workmanship and will repair or replace (at its option) without charge any items returned. This warranty is void if the item has been damaged by accident or unreasonable use, neglect, improper service, or other causes not arising out of defects in material or workmanship. No other expressed warranty is given or authorized. Hougen Manufacturing, Inc. disclaims any implied warranty of Merchantability or fitness for any period beyond the expressed warranty and shall not be liable for incidental or consequential damages. Some states do not allow exclusion of incidental or consequential damages or limitation on how long an implied warranty lasts and, if the law of such a state governs your purchase, the above exclusion and limitation may not apply to you. This warranty gives you specific legal rights and you may also have other rights which vary from state to state.

To obtain warranty service, return the item(s), transportation prepaid to your nearest Factory Authorized Warranty Service Center, or to Hougen Manufacturing, Inc., 3001 Hougen Drive, Swartz Creek, MI 48473.

This warranty is in lieu of any other warranty, expressed or implied, including any warranty of merchantability or fitness for a particular purpose.

Photographs and Specifications shown are accurate in detail at time of printing. Manufacturer reserves the right to make improvements and modifications without prior notice. Hougen, Rotabroach, and Hougen-Edge are proprietary trademarks of Hougen Manufacturing Inc.

HOUGEN-OGURA PATENT NOTICE

Photographs and Specifications shown are accurate in detail at time of printing. Manufacture reserves the right to make improvements and modifications without prior notice.

Hougen, Hougen-Edge, Punch-Pro, and the Hougen logo are proprietary trademarks of Hougen Manufacturing, Inc. Ogura and Ogura logo are proprietary trademarks of Ogura & Co., Ltd.

FACTORY WARRANTY REPAIR SERVICES

can be obtained by sending your product to:

Hougen Manufacturing, Inc.
3001 Hougen Drive
Swartz Creek, MI 48473
Attn: Repair Department

Hougen®-Ogura™

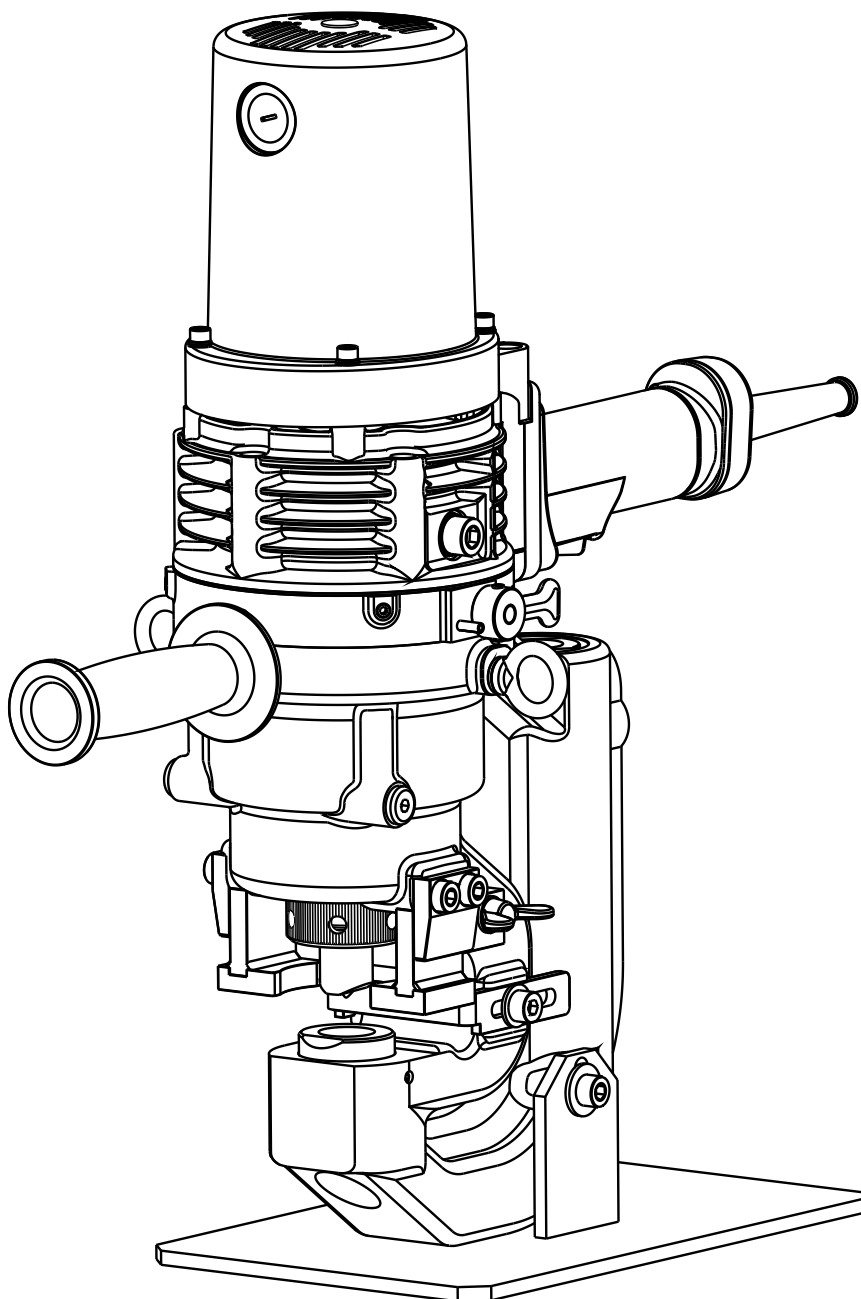
Hougen Manufacturing, Inc.
3001 Hougen Drive • Swartz Creek, MI 48473
Phone (810) 635-7111
www.hougen.com • info@hougen.com
© 2024 Hougen Manufacturing, Inc.

Hougen®-Ogura™

75006PR PUNCH PRO™ **PERFORADORA ELECTROHIDRÁULICA**

MANUAL DEL OPERADOR

CUBRE LOS NÚMEROS DE PIEZA DE LA PERFORADORA 0756102



Hougen®-Ogura™

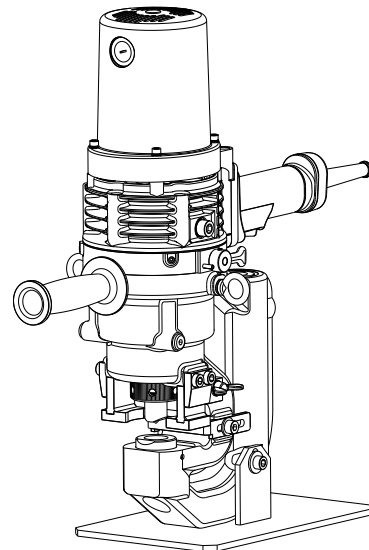
Perforadora electrohidráulica

Modelos 0754102

Felicitaciones por la compra de la perforadora electrohidráulica®Hougen-Ogura™. El modelo que ha elegido está diseñado para abrir orificios con la mayor calidad, rapidez y eficiencia. Mediante la innovación y el desarrollo constantes, Hougen está plenamente comprometido con la tarea de ofrecer productos y herramientas de perforación que le permitan mejorar su productividad.

Antes de comenzar a utilizar su nueva perforadora, lea todas las instrucciones incluidas en el Manual del operador y en la etiqueta de advertencia adherida a la unidad. Con el uso, cuidado y mantenimiento adecuados, este modelo le garantizará los mejores resultados en la perforación de orificios durante años. Una vez más, le agradecemos que haya elegido nuestro producto y le damos la bienvenida a Hougen®-Ogura™.

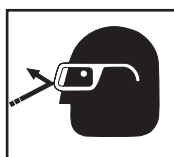
Specifications	
Motor	1460 Watts 115V 50-60 Hz AC
Peso	62.9 lbs
Dimensiones	20.59" L x 6.3" W x 18.23" D - 523 mm x 160mm x 463mm
Profundidad máx.de la garganta	1-31/32" - 50mm
Tamaño máx.del orificio	15/16" - 12.7mm



ÍNDICE

Bienvenido a Hougen-Ogura	2	Mantenimiento	10
Instrucciones de seguridad	3	Despiece	12
Principios de funcionamiento	4	Lista de piezas	14
Retiro e instalación de punzones circulares	6	Tabla de punzones y matrices	14
Retiro e instalación de punzones oblongos	7	Identificación de problemas	15
Elección de las matrices adecuadas	8	Garantía comercial y centro de reparación	16
Instrucciones de funcionamiento	9		

LA SEGURIDAD ANTE TODO



Siempre utilice protección ocular al manejar herramientas de perforación o cuando se encuentre cerca de la perforación.



¡CUIDADO! El bocado central sólido se expulsa al finalizar la perforación. No deje que la unidad apunte hacia ningún lugar donde el bocado central sólido pueda, una vez expulsado, golpear a alguien que se encuentre cerca o debajo de usted.



¡CUIDADO! Riesgo de pellizco o aplastamiento. Manténgase alejado de las piezas móviles al utilizar la unidad.



¡CUIDADO! Para evitar descargas eléctricas, no utilice herramientas motorizadas cerca de áreas que se encuentren mojadas o donde las herramientas puedan mojarse.

Instrucciones importantes para la seguridad



ADVERTENCIA

1. Antes de utilizar la máquina, lea completamente este Manual de instrucciones.

No exponga el cargador y la batería a la lluvia ni los utilice en lugares mojados o húmedos, porque podría producirse un sobrecalentamiento o una descarga eléctrica.

2. Mantenga limpia el área de trabajo.

Si hay demasiadas cosas en las áreas y mesas de trabajo, mayor será el riesgo de que se produzcan lesiones.

3. Mantenga el área de trabajo bien iluminada.

Trabajar en áreas con poca luz podría causar accidentes.

4. Mantenga a los niños alejados.

No permita que la herramienta sea manipulada por niños o personas no autorizadas.

5. Guarde las herramientas cuando no están en uso.

Cuando no estén en uso, las herramientas deben permanecer guardadas en un lugar seco y seguro. Manténgalas fuera del alcance de los niños.

6. No fuerce la herramienta.

La herramienta funcionará mejor y ofrecerá mayor seguridad si se la utiliza a la velocidad prevista. No fuerce la herramienta para que funcione fuera de su capacidad. Si se aplica una carga excesiva, se agarrará el motor de la herramienta, se producirá un calentamiento excesivo, humo e incendio.

7. Utilice la herramienta apropiada.

No utilice herramientas o accesorios pequeños para realizar trabajos que solo deberían efectuarse con herramientas de gran capacidad.

8. Utilice gafas de seguridad y vestimenta de protección.

Siempre use gafas, calzado y guantes de seguridad, así como cualquier otra prenda de protección que sea obligatoria o necesaria para operar el equipo. No hacerlo puede resultar en lesiones.

9. Use la vestimenta adecuada.

No utilice ropa suelta ni joyas, porque pueden quedar atrapadas en las piezas móviles. Se recomienda utilizar guantes de goma y calzados antideslizantes para trabajar al aire libre. Use algún elemento de protección para contener el cabello largo.

10. Sujete la herramienta firmemente.

Podría sufrir alguna lesión si no sujeta la herramienta con firmeza. Utilice abrazaderas o un tornillo de banco para sujetar la pieza de trabajo. De ese modo, tendrá las dos manos libres para sostener, controlar y operar la herramienta correctamente. Si no sujeta bien la pieza, podría lesionarse.

11. Desconecte la fuente de alimentación de la herramienta, mediante la extracción de la batería y la activación del bloqueo del interruptor de gatillo, cada vez que se produzca una de las siguientes situaciones:

La herramienta no está en uso, está recibiendo mantenimiento o se está reemplazando alguna pieza (por ejemplo, una hoja). Existe un peligro evidente. Si no se sigue el procedimiento indicado, la herramienta podría comenzar a funcionar inesperadamente y provocar daños o lesiones.

12. Evite el funcionamiento inesperado.

No sujete la herramienta por el interruptor de gatillo al trasladarla de un lugar a otro, porque podría comenzar a funcionar inesperadamente y provocar daños o lesiones.

13. No maltrate el cable de alimentación.

No transporte el cargador de la batería sosteniéndolo del cable de alimentación ni tire del cable para desconectarlo. Mantenga el cable alejado del calor, el aceite y los objetos

filosos. Ubique el cable de tal modo que nadie pueda pisarlo ni tropezarse con él, y donde no pueda dañarse ni esté sujeto a tensión. Si la herramienta se cae o se golpea, examínela cuidadosamente para verificar que la estructura no se haya dañado, quebrado o deformado.

14. No intente realizar movimientos forzados.

Procure mantener la estabilidad y el equilibrio en todo momento.

15. Ocúpese del mantenimiento de las herramientas.

Mantenga las herramientas afiladas y limpias para obtener mayor seguridad y un mejor rendimiento. Siga las instrucciones para lubricar y cambiar los accesorios. Inspeccione el cable de alimentación del cargador de la batería periódicamente y, si está dañado, hágalo reparar por Hougen Manufacturing, Inc. Mantenga los mangos secos y limpios, sin aceite ni grasa.

16. Retire las cuñas y llaves de ajuste.

Acostúmbrese a verificar que se hayan retirado las cuñas y llaves de ajuste de la herramienta antes de comenzar a utilizarla.

17. Esté atento al utilizar herramientas eléctricas.

- Tenga en cuenta la seguridad de otros.
- Maneje la herramienta con cuidado.
- Preste atención a lo que hace.
- Obre con sentido común.
- No opere la herramienta si está cansado.

18. Cerciórese de que no haya piezas dañadas.

- Antes de usar la herramienta, revise cuidadosamente todas las piezas, incluso los protectores, para detectar daños y asegurarse de que funcionen correctamente y puedan ejecutar la función prevista.
- Revise las piezas móviles para asegurarse de que no estén mal alineadas o trabadas, que no haya piezas ni puntos de montaje dañados o rotos, y que no exista ninguna otra condición que pueda afectar el funcionamiento de la herramienta.
- No utilice el cargador de la batería si el enchufe eléctrico o el cable están dañados, o si el cargador se cayó o se dañó de algún modo.
- Si un protector o cualquier otra pieza están dañados, deben ser debidamente reparados o reemplazados en un centro de servicio técnico autorizado, a menos que se indique algo distinto en este manual de instrucciones.
- No utilice la herramienta si el interruptor no la enciende ni apaga. Recorra a Hougen Manufacturing, Inc. para reemplazar el interruptor dañado o averiado.

19. Haga reparar la herramienta en Hougen Manufacturing, únicamente.

Haga reparar esta herramienta eléctrica conforme a las normas de seguridad pertinentes. Las reparaciones de las herramientas eléctricas solo deben ser realizadas por personas calificadas. Las reparaciones efectuadas por cualquier otra persona podrían poner en riesgo al usuario. Comuníquese con Hougen Manufacturing, Inc. para solicitar la reparación.

20. Utilice solamente los accesorios especificados.

Solo debe utilizar los accesorios descritos en este Manual de instrucciones y en el catálogo de Ogura. El uso de cualquier otro accesorio podría ocasionar accidentes o lesiones.

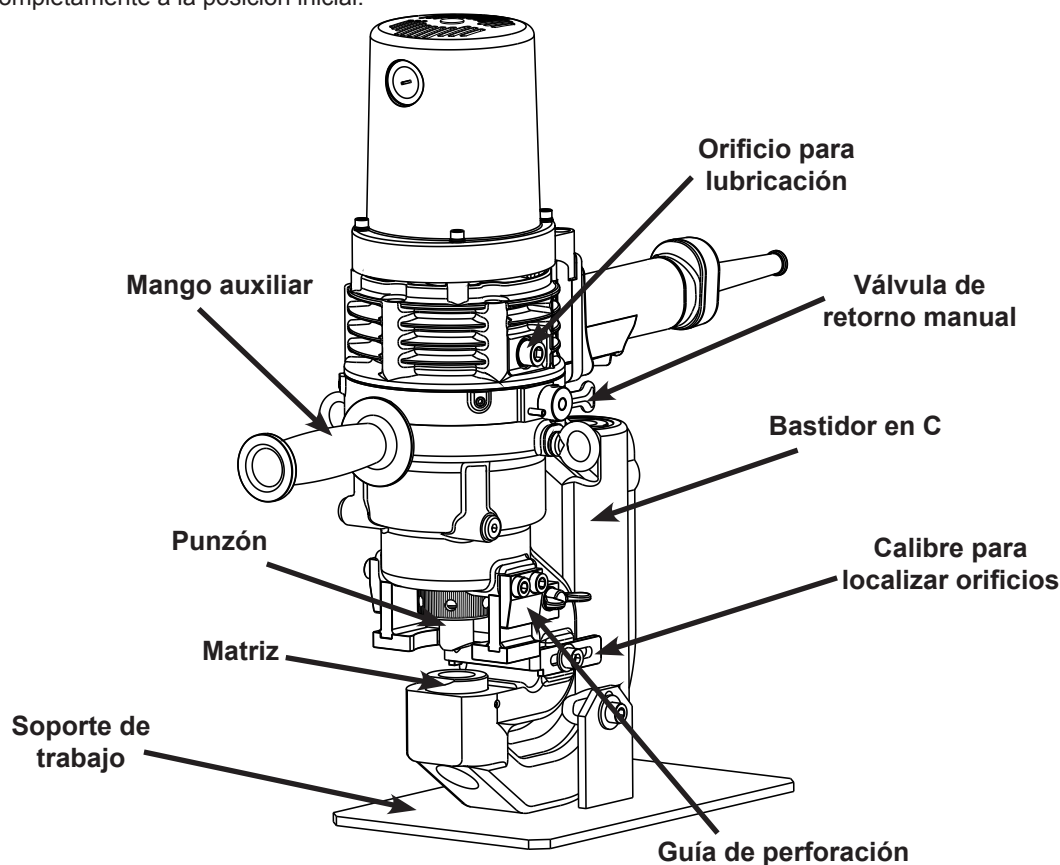
CONTENIDO DEL MODELO 75006PR

Aceite hidráulico	75377
Punzón de 13/16" de diámetro	76366
Matriz de 13/16" de diámetro - Tipo B - Para materiales de 1/8" a 1/4"	75605
Perno Llave	76554
Pedal (115 V)	75110
Soporte de trabajo	76552
Llave hexagonal M3	75742
Llave hexagonal M5	75744
Llave hexagonal M6	76556
Llave hexagonal M8	75746
Tommy la Palanca	76554
Correa	76555

PRINCIPIOS DE FUNCIONAMIENTO

El Hougen-Ogura Electro-hidráulico perforadora es una unidad integrada, que contiene el motor eléctrico, la bomba hidráulica, y "C"-bastidor de la unidad de perforación. Se utiliza la energía hidráulica para forzar el punzón a través de la pieza de trabajo, y un resorte fuerte para devolver el pistón golpe a su posición de "casa". El diseño patentado incluye una válvula automática que libera la presión hidráulica cuando el pistón de perforación está en la parte inferior de su carrera. La válvula automática permanece abierta hasta que el pistón de perforación ha regresado completamente a la posición inicial.

Como resultado de este diseño, el pistón no volverá a su posición inicial de forma automática si no se ha efectuado un recorrido completo. También, el punzón no comenzará a menos que el otro accidente cerebrovascular punzón ha vuelto completamente a la posición inicial, restableciendo la válvula automática. Para permitir que el pistón punzón para ser devuelto manualmente en el caso de que el ciclo de punzón se detiene antes de su finalización, se proporciona una válvula de retorno manual.



HOLE LOCATOR INDICADOR DE AJUSTE

El medidor de localizador agujero se puede ajustar para mantener el agujero Golpes a una distancia constante desde el borde de la pieza de trabajo. El indicador se mantiene en su lugar por uno o dos cabeza hueca tapas tornillos. Antes de realizar cualquier ajuste,

primero, desenchufe el cable de alimentación. Para ajustar la posición del indicador, aflojar el tornillo (s) tapa, toque el indicador en la posición deseada y vuelva a apretar el tornillo (s) tapón.

UTILIZANDO EL SOPORTE DE TRABAJO

Todos los modelos se pueden utilizar con un soporte de trabajo accesorio para banco o una mesa de montaje de la perforadora. El stand es estándar en todos los modelos. Para instalar el soporte, primero desenchufe el cable de alimentación., a continuación, montar la unidad en el soporte con el hardware suministrado.

Cuando se utiliza el soporte, compruebe periódicamente para asegurarse de que el material perforado (babosas) no están amontonando entre el orificio de salida en la "C" del marco y el soporte. Mantenga esta área libre de babosas acumulados.

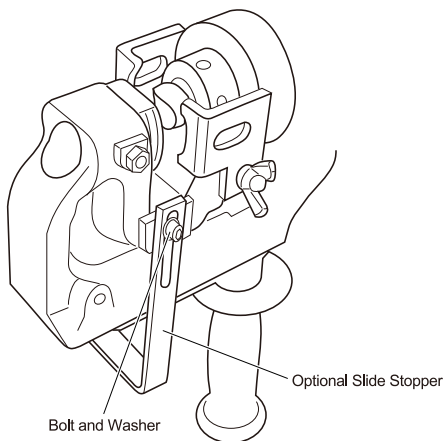
INSTRUCCIONES DE PEDAL

Aunque el interruptor de pedal esté vigilado contra una activación involuntaria, lo mejor es colocar el pedal de pie fuera de la posición normal de pie. Colóquelo en una posición que requiere un esfuerzo deliberado para alcanzar y activar el interruptor.

El interruptor se debe bloquear en sólo cuando esté listo para marcar. Suelte el gatillo inmediatamente después de la perforación para evitar la operación mediante el accionamiento involuntario

TOPE DE DESLIZAMIENTO

Es posible realizar perforaciones de hasta 40 mm de profundidad, desde el borde del material, utilizando el tope de deslizamiento.



PRECAUCIÓN

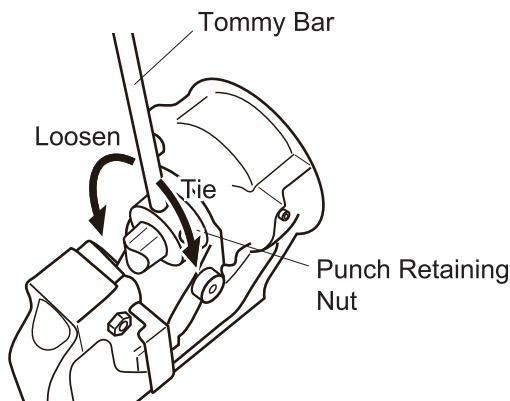
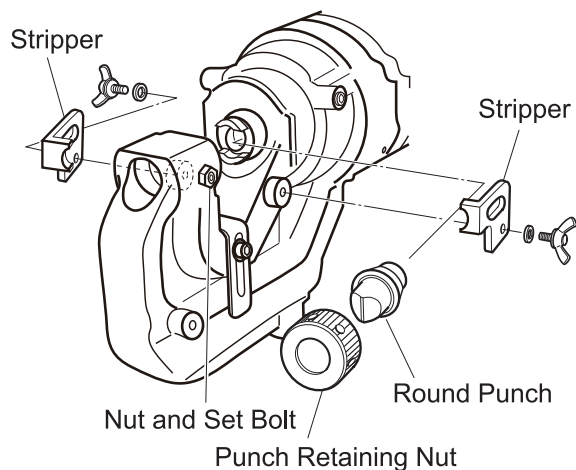
Antes de instalar o retirar el tope de deslizamiento, asegúrese de que la máquina esté desconectada de la fuente de alimentación para evitar que esta se accione por accidente y se produzcan lesiones físicas.

1. Afloje el perno de fijación y la tuerca para retirar la matriz.
2. Retire el perno y la arandela que sujetan el tope de deslizamiento.
3. Retire el tope de deslizamiento, jalándolo hacia la parte superior del bastidor en C.
4. Introduzca el tope de deslizamiento hasta alcanzar la máxima profundidad desde la parte inferior del bastidor en C.
5. Sujete el tope de deslizamiento con el perno y la arandela que había retirado en el paso n.º 2.
6. Instale la matriz con el perno de fijación y la tuerca que había retirado en el paso n.º 1.

RETIRO E INSTALACIÓN DE PUNZONES CIRCULARES

Antes de retirar un punzón, mueva el émbolo del punzón hacia abajo hasta que comience a ejercer presión sobre una pieza de material del grosor apropiado. Utilice una llave inglesa con espiga para aflojar la tuerca de retención. Suelte el émbolo del punzón mediante la válvula de alivio manual, desconecte la unidad de la fuente de alimentación y retire la tuerca de retención y el punzón. Antes de instalar otro punzón, revise la tuerca de retención y el émbolo del punzón para verificar si hay suciedad. Si es necesario, límpielos. Antes de instalar un punzón, verifique que el anillo tórico del émbolo del punzón esté limpio y en buenas condiciones.

PUNZONES CIRCULARES



⚠ PRECAUCIÓN

Antes de reemplazar el punzón y la matriz, asegúrese de que la máquina esté desconectada de la fuente de alimentación para evitar que se accione por accidente y se produzcan lesiones físicas.

1. Asegúrese de que el émbolo del punzón esté completamente retraído y extraiga las guías de perforación para acceder a las piezas con mayor facilidad.
2. Primero deberá retirar el punzón y después la matriz. Desenrosque la tuerca de retención del punzón para extraer esta pieza, y quite el perno de fijación y la tuerca para sacar la matriz.

Nota: al reemplazar el punzón y la matriz, asegúrese de seleccionar el tamaño, el grosor y la forma de orificio adecuados. Los punzones y matrices con formas especiales deben quedar correctamente alineados unos con otros.

3. Coloque el punzón en la tuerca de retención, luego introdúzcalo junto con la tuerca en el émbolo y apriete la tuerca con la mano.

Nota: al instalar un punzón con filo escalonado (antirrotación), asegúrese de colocarlo en la orientación correcta, con el filo escalonado ubicado adecuadamente en el émbolo del punzón.

4. Asegúrese de que el punzón esté correctamente ubicado en el vástago y apriete bien la tuerca de retención con la llave tubular provista.
5. Coloque la matriz en el bastidor en C, cerciorándose de que tenga la orientación correcta, sujétela firmemente con el perno de fijación y apriete la tuerca.
6. Reemplace las guías de perforación.

⚠ PRECAUCIÓN

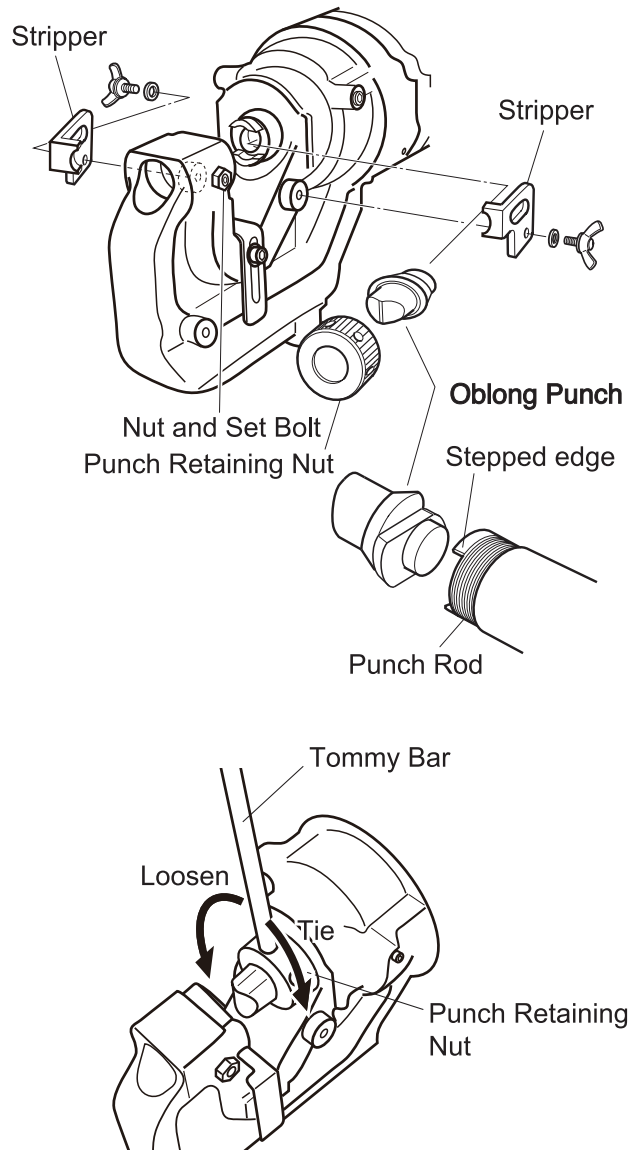
Revise regularmente los pernos mariposa que sujetan las guías de perforación, para asegurarse de que estén apretados. Si los pernos están flojos, podrían desprenderse las guías y dañarse la herramienta.

⚠ ADVERTENCIA

Si el punzón y la matriz son de diferente tamaño y no están correctamente ubicados, el punzón podría golpear la matriz y ambas piezas podrían romperse. En tal caso, los trozos que suelen salir despedidos de las piezas rotas podrían ocasionar lesiones físicas.

RETIRO E INSTALACIÓN DE PUNZONES OBLONGOS

PUNZONES OBLONGOS



PRECAUCIÓN

Antes de reemplazar el punzón y la matriz, asegúrese de que la máquina esté desconectada de la fuente de alimentación para evitar que se accione por accidente y se produzcan lesiones físicas.

1. Asegúrese de que el émbolo del punzón esté completamente retraído y extraiga las guías de perforación para acceder a las piezas con mayor facilidad.
2. Primero deberá retirar el punzón y después la matriz. Desenrosque la tuerca de retención del punzón para extraer esta pieza, y quite el perno de fijación y la tuerca para sacar la matriz.

Nota: al reemplazar el punzón y la matriz, asegúrese de seleccionar el tamaño, el grosor y la forma de orificio adecuados. Los punzones y matrices con formas especiales deben quedar correctamente alineados unos con otros.

3. Coloque el punzón en la tuerca de retención, luego introdúzcalo junto con la tuerca en el émbolo y apriete la tuerca con la mano.

Nota: al instalar un punzón con filo escalonado (antirrotación), asegúrese de colocarlo en la orientación correcta, con el filo escalonado ubicado adecuadamente en el émbolo del punzón.

4. Asegúrese de que el punzón esté correctamente ubicado en el vástago y apriete bien la tuerca de retención con la llave tubular provista.
5. Coloque la matriz en el bastidor en C, cerciorándose de que tenga la orientación correcta, sujétela firmemente con el perno de fijación y apriete la tuerca.
6. Reemplace las guías de perforación.



PRECAUCIÓN

Revise regularmente los pernos mariposa que sujetan las guías de perforación, para asegurarse de que estén apretados. Si los pernos están flojos, podrían desprenderse las guías y dañarse la herramienta.



PRECAUCIÓN

Asegúrese de que el filo escalonado del punzón oblongo esté correctamente ubicado en el vástago y de que la tuerca de retención esté bien apretada.



ADVERTENCIA

Si el punzón y la matriz son de diferente tamaño y no están correctamente ubicados, el punzón podría golpear la matriz y ambas piezas podrían romperse. En tal caso, los trozos que suelen salir despedidos de las piezas rotas podrían ocasionar lesiones físicas.

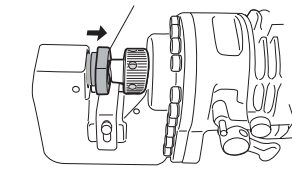
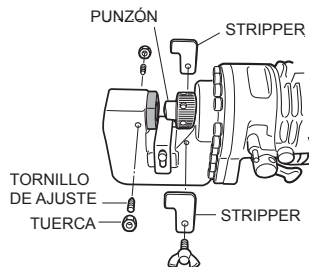
SELECCIÓN DADOS APROPIADOS

La selección adecuada del dado es esencial. Aparte de la necesidad obvia de hacer coincidir punzones y matrices, hay otros dos factores de selección básicos que se deben considerar. El primero es holgura de la matriz. Diferentes tipos de materiales y diferentes espesores de material requieren diferentes permisos entre el punzón y la matriz. Con el fin de mantener la mejor posible agujero permaneciendo dentro del tonelaje capacidad de la máquina, que es esencial para elegir la matriz con el espacio adecuado. La segunda es el ángulo dado. La mayoría de los perfiles estructurales se pueden perforar con la norma

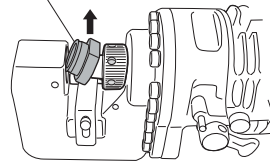
cabezales planos, pero "yo"-vigas y la mayoría de los canales que tienen una forma cónica 2-en-12 requieren el uso de especial Muere en ángulo 9-1/2 grado. Coche y el barco de canal bridas y otras formas estructurales con un grado 2 como se puede perforar con cabezales planos. Los materiales con una conicidad brida de menos de 5 grados puede ser también perforado con la matriz plana, sin embargo, el agujero será ligeramente en ángulo. Consulte la información específica y tablas dentro de este manual para el punzón apropiado y morir combinación.

LA ELIMINACIÓN DE LA NUEVA MATRIZ

1. Para hacerlo más fácil, por favor, elimine los strippers
2. Afloje las tuercas y los tornillos que mantenga el dado en su lugar
3. Tire el dado hasta la punta del punzón



4. Retire el molde del bastidor "C", inclinándolo para eliminar



Por favor revise esta información antes de hacer funcionar la caja

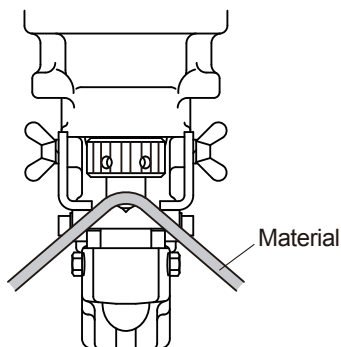


INSTALACIÓN DE UN PUNZÓN

1. Para hacer la operación más fácil, primero retire los separadores en ambos lados
2. Una referencia a su manual del operador y eliminar su punzón y la matriz
3. Instale un nuevo puñetazo y puñetazo tuerca de retención
4. Instale la matriz (Consulte los pasos anteriores y el trabajo a la inversa)
5. Apretar la tuerca de retención de perforación de acuerdo con las instrucciones de su manual Operadores

Punzones Hougen-Ogura son diseñado para ser utilizado en Acero Estructural. Si se utiliza en más difícil o superior resistencia a la tracción materiales, el rendimiento se verá obstaculizada y serio daño podría ocurrir a su unidad.

PRECAUCIÓN AL ELEGIR LA MATRIZ

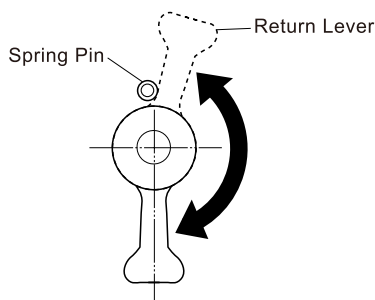
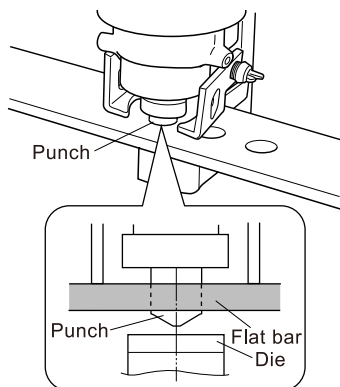


Es importante que la matriz elegida sea la adecuada para el grosor del material que se perforará.

Si se intenta perforar un material de entre 4 mm y 8 mm de espesor con una matriz diseñada para materiales más delgados, el punzón podría atascarse en el material, ya que habría menos espacio libre entre la matriz y el punzón. En tal caso, el material sería arrastrado hacia arriba al retraerse el punzón, como se ilustra en la figura de la izquierda. Se debe tener especial cuidado al perforar una pletina de acero leve, aluminio o cobre.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. Antes de realizar algún ajuste, desconecte la fuente de alimentación y desenchufe el cable de alimentación.
2. Controle la posición de perforación y ajuste el tope de deslizamiento a la distancia necesaria. El tope de deslizamiento, que se instala para sostener la perforadora a una distancia constante respecto del borde de la pieza de trabajo, se mantiene en posición con uno o dos tornillos de cabeza hueca. Afloje esos tornillos y golpee suavemente el tope de deslizamiento para colocarlo en la posición deseada. Vuelva a apretar los tornillos.
3. Enchufe el cable de alimentación en un tomacorriente, asegurándose de que la tensión de la herramienta coincida con la de la fuente de alimentación.
4. Revise la palanca de retorno para asegurarse de que se haya cerrado completamente en sentido horario.
5. Asegúrese de que el émbolo del punzón esté completamente retraído.
6. Asegúrese de elegir el punzón y la matriz adecuados, y de instalarlos correctamente.
7. Ubique la perforadora en la posición correcta sobre la pieza de trabajo, utilizando el tope de deslizamiento como guía y alineando el punto de perforación con la marca central del orificio que se perforará.
8. Apriete el interruptor de gatillo. El vástago del punzón se extenderá y empujará el punzón a través del material. Mantenga el interruptor oprimido hasta que el punzón llegue al final del recorrido y regrese a su posición inicial. Si el punzón no vuelve a colocarse en la posición inicial al finalizar la perforación, suelte el interruptor para apagar el motor. Vuelva a pulsar el interruptor para que el motor se ponga en marcha y el punzón regrese a su posición. (Lea la explicación que figura a continuación para saber qué hacer cuando el punzón queda atascado en el material). Para colocar el punzón en posición con mayor precisión y facilidad, se puede oprimir y soltar el interruptor a fin de mover el punzón hacia abajo, en dirección a la pieza de trabajo. Si no se consigue la posición adecuada, abra la palanca de retorno manual para retraer el punzón y vuelva a intentar esta operación. Si el punzón no regresa a su posición inicial con la palanca de retorno manual abierta, apriete el interruptor de gatillo para completar ese procedimiento.



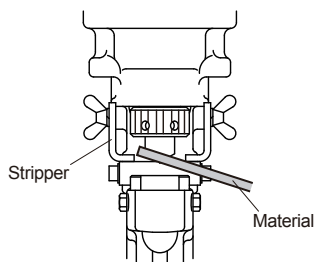
Si el punzón no se separa del material después de la perforación:

1. Apriete el interruptor de gatillo para que el motor se ponga en marcha y el punzón regrese a su posición inicial por acción de la potencia hidráulica.
2. Suelte el interruptor una vez que el punzón se haya asentado en su posición inicial.
3. Continúe con la siguiente perforación, siguiendo las instrucciones de funcionamiento normales.

Si el punzón no se separa del material después de la perforación o es necesario interrumpir el procedimiento antes de **terminar de perforar:**

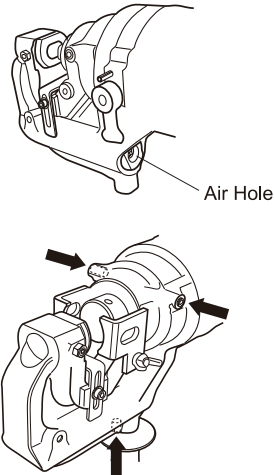
1. Gire la palanca de retorno en sentido contrahorario hasta que toque el perno de resorte, y luego gírela inmediatamente hasta la posición inicial para liberar la presión interna.
Nota: si en esta instancia el punzón se separa del material por acción de su propia potencia, deje que regrese completamente a la posición inicial y luego gire la palanca de retorno para volver a colocarla en posición. En ese caso, no será necesario realizar los pasos 2 y 3.
2. Apriete el interruptor de gatillo para que el motor se ponga en marcha y el punzón regrese a su posición inicial por acción de la potencia hidráulica.
3. Suelte el interruptor una vez que el punzón se haya asentado en su posición inicial.
4. Continúe con la siguiente perforación, siguiendo las instrucciones de funcionamiento normales.

PRECAUCIÓN AL UTILIZAR LA GUÍA DE PERFORACIÓN



No intente perforar el material cuando uno o ambos extremos no estén sostenidos por la guía de perforación. Si no está debidamente sujeto, el material se moverá cuando el punzón intente regresar a la posición inicial, este se atascará y se dañará la herramienta.

MANTENIMIENTO



⚠ PRECAUCIÓN

Mantenga el orificio de ventilación del extremo del bastidor en C limpio, sin obstrucciones. El orificio de ventilación debe permanecer abierto para que sea posible controlar la presión hidráulica.

⚠ PRECAUCIÓN

No desenrosque ni retire los tres tornillos que se ilustran en la figura de la izquierda. De lo contrario, saldrá aceite de la herramienta.

LA ADICIÓN DE ACEITE

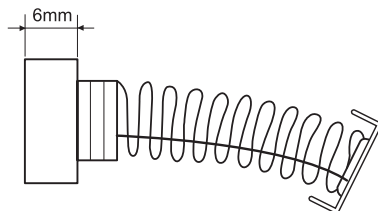
El uso del aceite hidráulico correcta es esencial. Aceites aprobados son Shell "Tellus Oil" y Exxon "Teresstic" (Parte N ° 75.376). Grado # 46 viscosidad debe ser utilizado. Compruebe las especificaciones de la unidad. Asegúrese de que el área de trabajo y todos los equipos estén limpios para que no entre suciedad, polvo u otros materiales extraños pueden entrar en el área de aceite o bomba hidráulica.

1. Localice el tornillo de cabeza hueca que se conecta el puerto petrolero. Es justo por encima de la palanca de retorno manual a la mano derecha lado de la perforadora.
2. Coloque la perforadora en su lado izquierdo para que el puerto petrolero quede hacia arriba.
3. Encienda el interruptor para mover el pistón golpe casi a la parte inferior de su carrera. Si es necesario, el ciclo del punzón varias veces para determinar dónde está el fondo de la accidente cerebrovascular es, y para colocar correctamente el pistón de perforación. En esta posición, la cantidad máxima de aceite ha sido dibujado de la bomba y el relleno correcto se puede obtenido.
4. Abra cuidadosamente el puerto de aceite quitando el enchufe Tornillo de cabeza.
5. Uso de la pequeña botella comprimible suministrado con el Perforadora, añadir con cuidado el aceite hidráulico llenar completamente el depósito. Roca de la perforadora hacia atrás y adelante ligeramente varias veces para liberar las burbujas de aire atrapadas, a continuación, agregar más aceite si necesario.
6. Vuelva a colocar el tornillo de la tapa y limpie el exceso de aceite.
7. Ciclo de la perforadora varias veces con el Retorno manual Válvula abierta, y de nuevo con la válvula cerrado, para trabajar el aire atrapado fuera del sistema, a continuación, repita el procedimiento anterior, asegurándose de que el pistón punzón es casi en la parte inferior de la carrera antes de quitar el tornillo de cabeza desde el puerto petrolero.
8. Añadir aceite adicional según sea necesario. Si la unidad fue extremadamente bajo en aceite, puede ser necesario repetir el procedimiento varias veces.

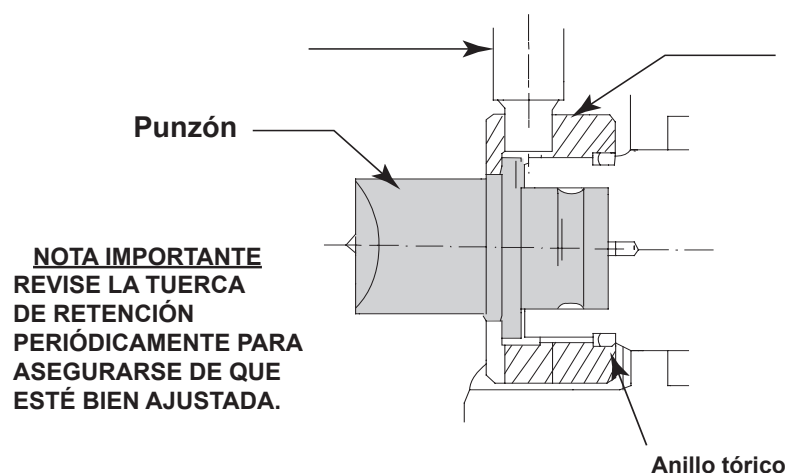
REEMPLAZO DE LAS ESCOBILLAS DE CARBÓN

Una vez que el grosor de las escobillas de carbón se haya reducido a menos de 6 mm, disminuirá la potencia del motor debido a la baja rectificación. Por lo tanto, las escobillas deben ser reemplazadas.

1. Retire la tapa de las escobillas de carbón del bastidor externo del motor con un destornillador estándar.
2. Reemplace las escobillas de carbón por otras nuevas.
3. Vuelva a instalar la tapa.



PUNZÓN Y TUERCA DE RETENCIÓN



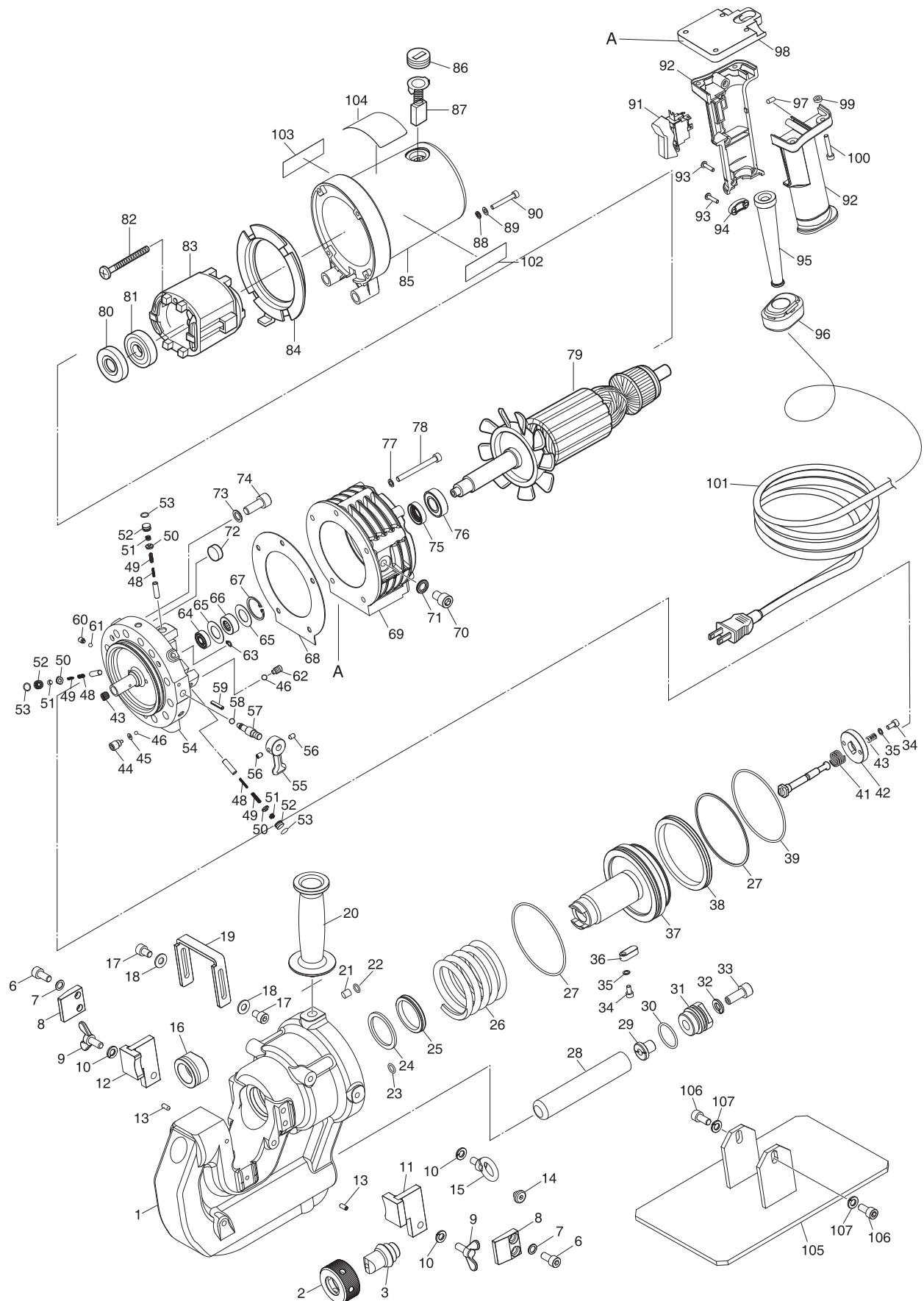
CONSEJOS ÚTILES PARA PERFORACIÓN DEL AGUJERO

Cada uno de los punzones se proporciona con una punta afilada en su centro. Si las posiciones de los agujeros son centro de un puñetazo, el punto en el extremo del punzón se puede utilizar para “encontrar” el centro perforado spot.

También, para un posicionamiento preciso y fácil del punzón a una ubicación del orificio, el interruptor puede ser intermitente latía y se apagan para refrescar el puñetazo a la superficie de trabajo.

Si la posición no es satisfactoria, abra la válvula de retorno manual para retraer el punzón para otro intento. este operación también se puede realizar con la válvula de retorno manual “resquebrajado” abra un poco para evitar que la presión de perforación completo de ser desarrollado. De esta manera, el golpe puede ser fácilmente llevado a la derecha hacia abajo a la superficie sin comenzar a perforar el agujero. Si la ubicación es satisfactoria, cierre la válvula y terminar la operación.

DESPIECE DEL MODELO 75006PR



LISTA DE PIEZAS - 75006PR

Det. n.º	N.º de pieza	Descripción	Cant.
1	76500	"C" Marco	1
2	76501	Ponche tuerca de retención	1
3		13/16" Perforadora 13/16	1
6	76502	Tornillo M8 x 18mm	4
7	75159	Arandela plana dentada de 8mm	4
8	76503	Sub Separador	2
9	76504	Tornillo 8 x 20mm	2
10	76111	Arandela 8mm	4
11	76505	Guía de perforación R	1
12	76506	Guía de perforación L	1
13	75098	Tornillo M6 x 12mm	2
14	76507	Perno de Enchufe	2
15	75362	Armella	2
16	75605	Matriz de 13/16" Tipo B	1
17	75314	Tornillo M6 x 12mm	2
18	75157	Arandela Plana 6mm	2
19	76508	Tope de deslizamiento	1
20	75063	Mango de la Perforadora	1
21	76509	Espaciador	2
22	75240	Anillo tórico	2
23	75195	Anillo tórico	1
24	75293	Anillo de apoyo	1
25	75294	Junta del vástago	1
26	76510	Muelle de Retorno Punzón	1
27	75272	Anillo tórico	2
28	75344	Vejiga de Aceito	1
29	75136	Vejiga Tornillo	1
30	75355	Anillo tórico	1
31	75345	Tornillo Vejiga Buje	1
32	75155	Arandela 10mm	1
33	75138	Tornillo de retención	1
34	75307	Tornillo M5 x 10mm	3
35	75835	Arandela 5mm	3
36	76511	Llave del vástago del punzón	1
37	76512	Vástago del punzón	1
38	75295	Empaquetadura	1
39	75306	Anillo de apoyo	1
41	76514	Resorte de retorno de la válvula	1
42	76515	Placa de tope	1
43	76516	Resorte de liberación de la válvula	1
44	76517	Perno Sello	1
45	76518	Arandela - 3mm	1
46	75208	Bola de acero 4mm	4
48	75341	Resorte de retorno del émbolo B	3
49	75340	Resorte de retorno del émbolo A	3
50	75050	Válvula de retención	3
51	75052	Resorte de la válvula de retención	3
52	75325	Empaquetadura	3
53	75326	Anillo tórico	3
54	76519	Cilindro con pistón	1
55	75047	Palanca de retorno	1
56	75160	Tornillo M6 x 8mm	2
57	75046	Válvula de retorno	1
58	75085	Anillo tórico	1
59	75100	Pin - Rollo 4 x 20mm	1
60	76520	Tornillo M6 x 8mm	6
61	76521	Bola de acero 3/16	6
62	76522	Tornillo M5 x 6mm	3
63	76523	Anillo de retención	1

Det. n.º	N.º de pieza	Descripción	Cant.
64	75086	Cojinete de bolas	1
65	75271	Arandela	2
66	75088	Cojinete de agujas	1
67	75298	Anillo de retención	1
68	76524	Camisa	1
69	76525	Caja de bomba	1
70	75107	Tornillo M10 x 15mm	1
71	75090	Arandela de sellado	1
72	75054	Imán	2
73	75353	Arandela plana 10mm	12
74	75316	Tornillo M10 x 25mm	12
75	76526	Sello de aceite	1
76	75297	Rodamiento Aceite	1
77	75872	Arandela plana 6mm	5
78	76527	Tornillo M6 x 60mm	5
79	76528	Armadura (120V)	1
80	76530	Arandela aislante	1
81	76531	Cojinete de bolas	1
82	76532	Tornillo M5 x 80mm	2
83	76533	Campo (120V)	1
84	76535	Guía del ventilador	1
85	76536	Caja del Motor	1
86	76537	Tapa de escobilla	2
87	76538	Escobilla de carbón (un par)	1
88	75835	Arandela plana 5mm	4
89	75836	Lavadora - Primavera 5mm	4
90	76539	Tornillo M5 x 35mm	4
91	76540	Interruptor de gatillo	1
92	76541	Mango	1
93	76542	Tornillo 4 x 8mm	6
94	76543	Abrazadera para cable (120V)	1
95	76544	Aliviador de tensión (120V)	1
96	76545	Caucho	1
97	76546	Perno de caucho	1
98	76547	Base Deagarre	1
99	76548	Lavadora de Empaque	4
100	76549	Tornillo M5 x 30mm	4
101	75870	Suministro eléctrico (120V)	1
102	75865	Etiqueta de precaución	1
103	76550	Etiqueta de identificación (120V)	1
104	76454	Etiqueta de advertencia	1
105	76552	Soporte de trabajo	1
106	76502	Tornillo M8 x 18mm	2
107	76553	Arandela plana 8mm	2

PUNZONES Y MATRICES CIRCULARES PARA EL MODELO 75006PR

PUNZÓN CIRCULAR				MATERIAL		MATRIZ	
Tamaño			N.º de pieza.	Grosor	Tamaño	Part No.	
Nominal	Real	Sist. métrico					
7/16"	0,433	11mm	76359	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 a 11 GA.	Matriz 7/16 SA	75578	
				5/64 (0,078) a 3/8 (0,375) 14 a 3 GA.	Matriz 7/16 SB	75579	
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 7/16 CC	75616	
1/2"	0,512	13mm	76360	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 a 11 GA.	Matriz 1/2 SA	75581	
				5/64 (0,078) a 3/8 (0,375) 14 a 3 GA.	Matriz 1/2 SB	75582	
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 1/2 CC	75617	
9/16"	0,551	14mm	76361	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 a 11 GA.	Matriz 9/16 SA	75584	
				5/64 (0,078) a 1/2 (0,512) 14 a 3 GA.	Matriz 9/16 SB	75585	
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 9/16 CC	75618	
5/8"	0,625	15,9mm	76362	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 a 11 GA.	Matriz 5/8 SA	75588	
				5/64 (0,078) a 1/2 (0,512) 14 a 3 GA.	Matriz 5/8 SB	75589	
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 5/8 CC	75620	
11/16"	0,688	17,5mm	76363	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 a 11 GA.	Matriz 11/16 SA	75592	
				5/64 (0,078) a 1/2 (0,512) 14 a 3 GA.	Matriz 11/16 SB	75593	
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 11/16 CC	75622	
3/4"	0,750	19mm	76364	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 a 11 GA.	Matriz 3/4 SA	75596	
				5/64 (0,078) a 1/2 (0,512) 14 a 3 GA.	Matriz 3/4 SB	75597	
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 3/4 CC	75624	
25/32"	0,787	20mm	76365	5/64 (0,078) a 1/2 (0,512) 14 a 3 GA.	Matriz 25/32 SB	75601	
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 25/32 CC	75626	
13/16"	0,812	20,6mm	76366	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 a 11 GA.	Matriz 13/16 SA	75604	
				5/64 (0,078) a 1/2 (0,512) 14 a 3 GA.	Matriz 13/16 SB	75605	
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 13/16 CC	75628	
7/8"	0,875	22,2mm	76367	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 to 11 GA.	Matriz 7/8 SA	75608	
				5/64 (0,078) a 1/2 (0,512) 14 a 3 GA.	Matriz 7/8 SB	75609	
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 7/8 CC	75630	
15/16"	0,938	23,8mm	76368	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 to 11 GA.	Matriz 15/16 SA	75612	
				5/64 (0,078) to 15/32 (0,472) 14 a 3 GA.	Matriz 15/16 SB	75613	

PUNZÓN OBLONGO			N.º de pieza.	MATERIAL	MATRIZ	
Tamaño				Grosor	Tamaño	N.º de pieza.
Nominal	Real	Sist. métrico				
7/16" x 5/8"	.433 x .625	11mm x 15.9mm	76369	5/64 (0,078) a 3/8 (0,375) 14 a 3 GA.	Matriz 7/16 x 5/8 B	75710
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 7/16 x 5/8 CC	75723
1/2" x 3/4"	0,512 x 0,750	13mm x 19mm	76370	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 a 11 GA.	Matriz 1/2 x 3/4 A	75712
				5/64 (0,078) a 1/2 (0,512) 14 a 3 GA.	Matriz 1/2 x 3/4 B	75713
				5/16 (0,312) Máx	Matriz 1/2 x 3/4 CC	75724
9/16" x 13/16"	0,551 x 0,827	14mm x 20,6mm	76371	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 a 11 GA.	Matriz 9/16 x 13/16 A	75715
				5/64 (0,078) a 1/2 (0,512) 14 a 3 GA.	Matriz 9/16 x 13/16 B	75716
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 9/16 x 13/16 CC	75725
11/16" x 13/16"	0,688 x 0,827	17,5mm x 20,6mm	76372	5/64 (0,078) a 1/8 (0,125) 14 a 11 GA.	Matriz 11/16 x 13/16 A	75719
				5/64 (0,078) a 1/2 (0,512) 14 a 3 GA.	Matriz 11/16 x 13/16 B	75720
				5/16 (0,312) Máx.	Matriz 11/16 x 13/16 CC	75727

IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
El émbolo del punzón no sale de la máquina.	El aceite es insuficiente.	Llene con aceite. (Consulte la pág. 9).
	El émbolo del punzón no volvió a su posición inicial debido a que hay virutas en la barra de refuerzo, polvo de hierro y suciedad en la sección deslizante del émbolo del punzón y el bastidor en C.	Empuje el émbolo del punzón para que regrese a su posición. Limpie el émbolo del punzón.
	El émbolo del punzón no volvió a su posición inicial debido a que está deformado o hinchado.	Debe reemplazar el émbolo del punzón. Comuníquese con Hougen Manufacturing, Inc.
	El émbolo del punzón no volvió a su posición inicial debido a que el resorte de retorno no tiene suficiente fuerza.	Reemplace el resorte de retorno.
El émbolo del punzón sale de la máquina, pero la fuerza de perforación no es suficiente para perforar orificios.	El aceite es insuficiente.	Llene con aceite. (Consulte la pág. 9).
	El contacto entre el cilindro y la válvula de alivio es inadecuado.	El eje del cilindro está rayado o presenta acumulaciones de polvo de hierro o suciedad. Limpie el eje y reemplace la válvula de alivio, si está dañada.
	La válvula de alivio está rota.	Reemplace la válvula de alivio.
	No hay suficiente espacio libre entre el cilindro y el émbolo.	Reemplace el émbolo y ajuste el espacio libre.
	El contacto entre el cilindro y la válvula de retención es inadecuado.	Reemplace la válvula de retención.
	Se ha roto una empaquetadura de poliuretano del cilindro.	Reemplace las empaquetaduras de poliuretano.
Pérdida de aceite	El nivelador de aceite está rayado o roto.	Reemplace el nivelador de aceite.
	La sección deslizante del bastidor en C y del émbolo del punzón y el anillo de apoyo están rayados.	Reemplace el anillo de apoyo y el anillo tórico.
	El anillo tórico está roto en la unión del bastidor en C y el cilindro.	Reemplace el anillo tórico.
	La camisa está rota en la unión del cilindro y la caja de la bomba.	Reemplace la camisa.
	Los pernos no están bien apretados a las piezas correspondientes.	Apriete los pernos.
El motor no se mueve. El motor gira poco.	La carga de la batería es insuficiente.	Cargue la batería.
	Se agotó la vida útil de la batería.	Reemplace la batería.
	El motor de CC se rompió debido al sobrecalentamiento.	Reemplace el motor de CC.
	Los cojinetes y el engranaje conectados al motor de CC están deformados o rotos.	Reemplace los cojinetes o el engranaje.

NOTA: los componentes internos de la bomba tienen poco espacio libre entre sí y son sensibles a los daños ocasionados por polvo, suciedad, contaminación del fluido hidráulico o manejo inapropiado. Para desarmar la carcasa de la bomba se requiere experiencia y herramientas especiales. Si no se realizan las reparaciones adecuadas en los componentes eléctricos, podrían producirse lesiones. Los componentes de la bomba y del émbolo, así como todos los componentes eléctricos, deben ser reparados por Hougen Manufacturing, Inc., únicamente.

Si una persona no autorizada intenta reparar los componentes internos del área de la bomba, se anulará la garantía, sin excepción.

MANTENIMIENTO

Con el fin de asegurar un funcionamiento más suave y mayor duración de la perforadora, el siguiente mantenimiento debe hacerse periódicamente, en base a su uso.

1. Mantenga la máquina limpia. Para limpiar el pistón de perforación, encienda el interruptor para mover el pistón golpe casi hasta el inferior de su carrera. Si es necesario, el ciclo del punzón varias veces para determinar dónde está el fondo de la carrera es, y para posicionar correctamente el pistón de perforación.

Desconecte el cable de alimentación. Limpie toda la suciedad de la parte expuesta del pistón ponche.

2. Regularmente apriete todos los sujetadores y reemplazar cualquier componentes desgastados.
3. Compruebe el cable de alimentación, si se rompe o se desgasta, devolver la máquina a un centro de reparación autorizado para reemplazo.
4. Revise el nivel de aceite con cuidado, utilizando el procedimiento siguiente.

NOTA: Los componentes internos de la zona de la bomba y el pistón tienen muy cerca de espacios libres y son sensibles a los daños causados por el polvo, la suciedad, la contaminación del fluido hidráulico o manejo inadecuado. El desmontaje de la carcasa de la bomba requiere de herramientas y una formación específica, y debe ser intentado por un técnico cualificado. El mantenimiento inadecuado de los componentes eléctricos puede conducir a condiciones que podrían causar lesiones graves.

CUALQUIER INTENTO POR PARTE DE PERSONAL NO AUTORIZADO PARA REPARAR LOS COMPONENTES INTERNOS DE LA ZONA DE LA BOMBA ANULAR LA GARANTÍA.

LA ADICIÓN DE ACEITE

El uso del aceite hidráulico correcta es esencial. Aceites aprobados son Shell "Tellus Oil" y Exxon "Teresstic" (Parte N ° 75.376). Grado # 46 viscosidad debe ser utilizado. Compruebe las especificaciones de la unidad. Asegúrese de que el área de trabajo y todos los equipos estén limpios para que no entre suciedad, polvo u otros materiales extraños pueden entrar en el área de aceite o bomba hidráulica.

1. Localice el tornillo de cabeza hueca que se conecta el puerto petrolero. Es justo por encima de la palanca de retorno manual a la mano derecha lado de la perforadora.
2. Coloque la perforadora en su lado izquierdo para que el puerto petrolero quede hacia arriba.
3. Encienda el interruptor para mover el pistón golpe casi a la parte inferior de su carrera. Si es necesario, el ciclo del punzón varias veces para determinar dónde está el fondo de la accidente cerebrovascular es, y para colocar correctamente el pistón de perforación. En esta posición, la cantidad máxima de aceite ha sido dibujado de la bomba y el relleno correcto se puede obtenido.

4. Abra cuidadosamente el puerto de aceite quitando el enchufe Tornillo de cabeza.
5. Uso de la pequeña botella comprimible suministrado con el Perforadora, añadir con cuidado el aceite hidráulico llenar completamente el depósito. Roca de la perforadora hacia atrás y adelante ligeramente varias veces para liberar las burbujas de aire atrapadas, a continuación, agregar más aceite si necesario.
6. Vuelva a colocar el tornillo de la tapa y limpie el exceso de aceite.
7. Ciclo de la perforadora varias veces con el Retorno manual Válvula abierta, y de nuevo con la válvula cerrado, para trabajar el aire atrapado fuera del sistema, a continuación, repita el procedimiento anterior, asegurándose de que el pistón punzón es casi en la parte inferior de la carrera antes de quitar el tornillo de cabeza desde el puerto petrolero.
8. Añadir aceite adicional según sea necesario. Si la unidad fue extremadamente bajo en aceite, puede ser necesario repetir el procedimiento varias veces.

CONSEJOS ÚTILES PARA PERFORACIÓN DEL AGUJERO

Cada uno de los punzones se proporciona con una punta afilada en su centro. Si las posiciones de los agujeros son centro de un puñetazo, el punto en el extremo del punzón se puede utilizar para "encontrar" el centro perforado spot.

También, para un posicionamiento preciso y fácil del punzón a una ubicación de la perforación, el interruptor puede ser intermitente latía y se apagan para refrescar el puñetazo a la superficie de trabajo.

Si la posición no es satisfactoria, abra la válvula de retorno manual para retraer el punzón para otro intento. este operación también se puede realizar con la válvula de retorno manual "agrietado" abra un poco para evitar que la presión de perforación completo de ser desarrollado. De esta manera, el golpe puede ser fácilmente llevado a la derecha hacia abajo a la superficie sin comenzar a perforar el agujero. Si la ubicación es satisfactoria, cierre la válvula y terminar la operación.

ADVERTENCIA! Si no se revisa punch tuerca de retención periódicamente durante su uso, puede resultar en lesiones personales o daños a la unidad.

NOTAS

GARANTÍA COMERCIAL / INDUSTRIAL LIMITADA

Hougen Manufacturing, Inc. garantiza sus taladros magnéticos portátiles, taladros de riel Trak-Star, sierra de carril hidráulica y agitadores de pintura Tornado II durante dos (2) años, perforadoras electrohidráulicas por un (1) año, y Husqvarna Saw y otros productos por noventa (90) días a partir de la fecha de compra contra defectos debidos a materiales defectuosos o mano de obra y repararán o reemplazarán (a nuestra opción) sin cargo alguno por los artículos devueltos. Esta garantía quedará anulada si el artículo ha sufrido daños por accidente o uso no razonable, negligencia, mantenimiento inapropiado u otras causas no vinculadas a los defectos de fabricación o de los materiales. No se otorga ni se autoriza ninguna otra garantía expresa. Hougen Manufacturing, Inc. niega la existencia de cualquier garantía implícita de comercialización o idoneidad por cualquier período que exceda la vigencia de la garantía expresa y no será responsable por daños incidentales ni contingentes. En Estados Unidos, algunos estados no permiten la exclusión de daños incidentales o contingentes ni la limitación del período de vigencia de una garantía implícita; por lo tanto, si usted realiza la compra en un estado que posee leyes de esas características, es posible que no esté sujeto a la exclusión y limitación antedichas. Esta garantía le confiere derechos legales específicos, pero usted podría gozar de otros derechos conforme a las normas vigentes en el estado donde reside.

Para acceder al servicio de reparación cubierto por la garantía, deberá devolver los artículos con franqueo pagado al centro de reparación que esté autorizado por la fábrica y cubierto por la garantía, o bien a Hougen Manufacturing, Inc., 3001 Hougen Drive, Swartz Creek, Michigan 48473.

La garantía de los taladros Hougen solo cubre los defectos de fabricación, y estos deben ser verificados a través de una inspección a cargo de Hougen Manufacturing.

ESTA GARANTÍA REEMPLAZA CUALQUIER OTRA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUIDA TODA GARANTÍA DE COMERCIALIZACIÓN O IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO.

Las fotografías y especificaciones que aquí se incluyen reflejan con total exactitud los detalles del producto a la fecha de publicación de este manual. El fabricante se reserva el derecho de realizar mejoras y modificaciones sin previo aviso. Hougen, Rotabroach y Hougen-Edge son marcas comerciales patentadas de Hougen Manufacturing, Inc.

HOUGEN-OGURA PATENT NOTICE

Las fotografías y especificaciones que aquí se incluyen reflejan con total exactitud los detalles del producto a la fecha de publicación de este manual. El fabricante se reserva el derecho de realizar mejoramientos y modificaciones sin previo aviso.

Hougen, Hougen-Edge, Rotabroach, Punch-Pro, Trak-Star y el logotipo de Hougen son marcas comerciales patentadas de Hougen Manufacturing, Inc. Ogura y el logotipo de Ogura son marcas comerciales patentadas de Ogura & Co., Ltd.

SERVICIO DE REPARACIÓN CUBIERTO POR GARANTÍA DE FÁBRICA

pueden obtenerse enviando el producto a la siguiente dirección:

Hougen Manufacturing, Inc.
3001 Hougen Drive
Swartz Creek, MI 48473
Attn: Repair Department

Hougen®-Ogura™

Hougen Manufacturing, Inc.
3001 Hougen Drive • Swartz Creek, MI 48473
Tel.: (810) 635-7111
www.hougen.com • info@hougen.com
© 2024 Hougen Manufacturing, Inc.