

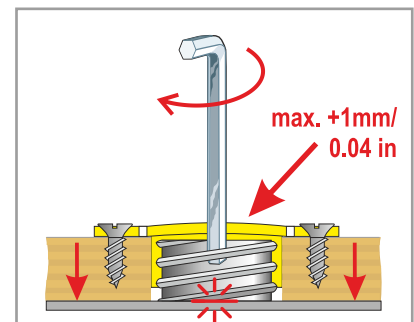
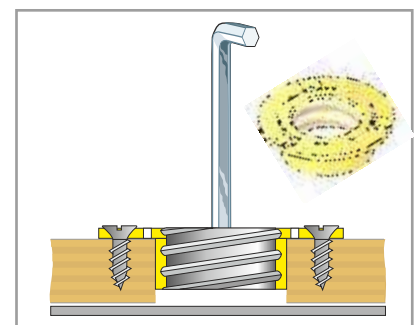
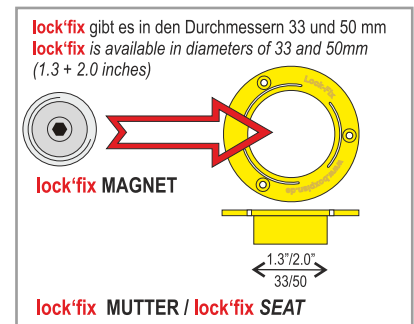
lock'fix



Der **lock'fix** MAGNET hält das Holz der Stanzform am Zurichteblech des Schließrahmens als Ersatz der Schrauben fest, um das Durchbiegen beim Stanzen zu verhindern.

The **lock'fix** MAGNETS hold on tight the die board to the back plate of cutting chase to prevent the bending during diecutting.

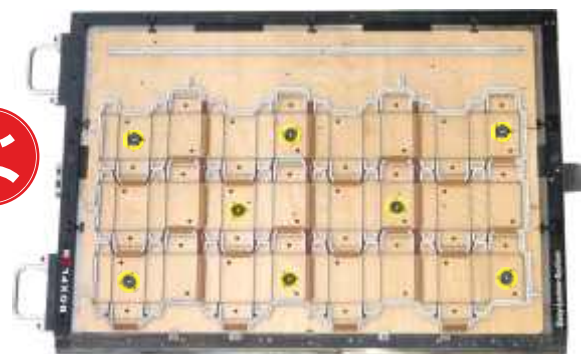
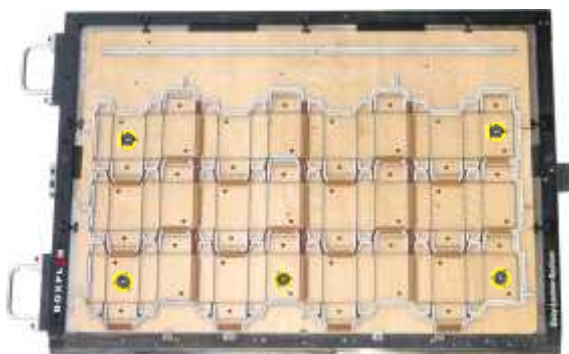
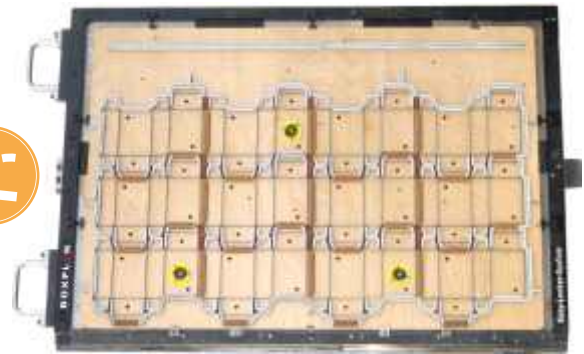
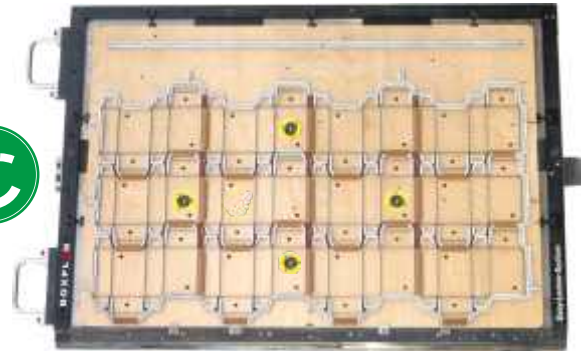
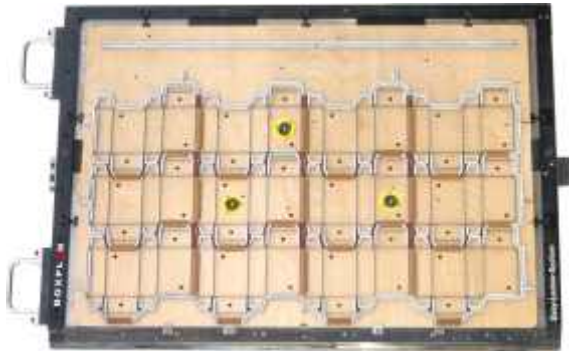
- Die gelben **lock'fix** MUTTERN (Plastik) sind vom Zentrum der Stanzform ausgehend so anzuordnen, dass die Magnetkraft möglichst gut in 2/3 dieser Fläche verteilt ist (siehe Anwendungsbeispiele auf der Rückseite).
*Starting from the center of the cutting die, arrange the yellow **lock'fix** SEATS (plastic) in such a way that the magnetic force is spread as evenly as possible over 2/3 of this area (see examples for use on reverse side).*
- Bis Format 106 reichen meist 3, für das Format 145 sind 5 **lock'fix** MAGNETE völlig ausreichend. In Wellpappstanzautomaten sind 5 **lock'fix** MAGNETE im Format 1600 und in 2030 max. 6 **lock'fix** MAGNETE ausreichend. **Wenn immer möglich die größten lock'fix mit 50mm Durchmesser verwenden!**
*Up to size 106, 3 **lock'fix** MAGNETS are usually enough, while 5 are completely sufficient for size 145. In corrugated die cutters, 5 **lock'fix** MAGNETS are enough for size 1600 and up to 6 pieces for size 2030. **Whenever possible use always the largest lock'fix with 50mm/2.0inches diameter.***
- Vor dem Rüsten den **lock'fix** MAGNET in die entsprechende **lock'fix** MUTTER drehen bis die obere Kante mit der gelben **lock'fix** MUTTER abschließt (Bilder 1+2).
*Before setup, screw the **lock'fix** MAGNET into the right **lock'fix** SEAT until its top edge is flush with the yellow seat (Figs. 1+2).*
- Beim Rüsten den **lock'fix** MAGNET nur soweit eindrehen, bis sich der äußere Plastikring der **lock'fix** MUTTER max. 1mm anhebt. Dann hat der **lock'fix** MAGNET vollen Kontakt zum Zurichteblech und die beste Haltekraft (Bild 3)!
*During setup, screw in the **lock'fix** MAGNET only far enough for the outer plastic ring of the **lock'fix** SEAT to rise max. 1 mm (0.04 inches). The **lock'fix** MAGNET is then in full contact with the back plate and exerts the best holding force (Fig. 3)!*
- Beschädigte **lock'fix** MUTTERN (Plastikringe) und **lock'fix** MAGNETE sind unverzüglich auszutauschen.
*Replace the **lock'fix** SEATS (plastic rings) and **lock'fix** MAGNETS immediately if they are damaged.*



lock'fix



Anwendungsbeispiele *Examples*



Achtung: Die Stanzform muss zuvor immer mit der mechanischer Klemmung des Schließrahmens am Greifer und Hinterkante gesichert werden! Die Magnete nicht in die unmittelbare Nähe von Uhren, Computern oder anderen empfindlichen Teilen bringen, um Schäden durch die starke Magnetkraft zu vermeiden!

Caution: You must lock the cutting die always by mechanical locks on front and gripper side of cutting chase for safety reason first! Keep the magnets well away from watches, computers or other sensitive instruments to prevent damages by the strong magnetic forces!