



FR 2

EN 3

IT 4

DE 5

Affuteur anneaux de tirage
Pulling ring sharpener
Affilatore pneumatico di anelli
Bitcutter



L'affuteur pneumatique d'anneaux permet la découpe de la pointe des anneaux de tirage afin d'éviter le meulage compliqué et fastidieux des anneaux un par un. Chaque anneau peut être affuté jusqu'à 10 fois.

RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DU POINÇON



Les 2 clés fournies permettent d'ajuster la hauteur du poinçon. Pour augmenter la hauteur du poinçon, pour laisser passer un graton à l'extrémité de l'anneau, il faut dévisser la partie supérieure. Ajuster la hauteur du poinçon. Puis, bloquer ensuite l'ensemble à l'aide de la bague inférieure, avec les 2 clés fournies.

POSITIONNEMENT DES ANNEAUX POUR AFFUTAGE



La partie arrière des anneaux de tirage doit venir en contact avec la roue dentée, comme montré sur la photo ci-contre. Les nombres sur la roue dentée correspondent à la longueur de découpe des anneaux. Pour le 1^{er} affutage, placer la roue sur la position 1. Progressivement, pour les affutages suivants, augmenter le nombre sur la roue dentée pour augmenter la longueur de coupe des anneaux. Plus le nombre est élevé, plus la longueur de l'anneau sera réduite.

DONNÉES TECHNIQUES

Pression d'air	6 – 8 bar.
Pour anneaux épaisseur	1-3 mm
Nombre de découpe possibles	10 (pour anneaux droits).

PULLING RING SHARPENER



The pneumatic bit sharpener allows cutting the tip of pulling bits (pulling rings) in order to avoid complicated and tedious grinding of the bits one by one. Each bit can be sharpened up to 10 times.

ADJUSTMENT OF PUNCH HEIGHT



The 2 keys provided allow adjusting the height of the punch. In order to increase the height of the punch, in case there is a ball at the extremity of the bit, the upper part of the tool should be unscrewed. Adjust the height of the punch as desired. Then block the position of the upper part using the lower ring, with the 2 provided keys.

POSITIONING OF THE BITS IN THE TOOL



The back part of the bit should touch the plate with numbers, like shown on the photograph left. The numbers on the plate correspond to the cut length of the bit. The first time the bit is sharpened, the plate should be placed on position 1. For the following times, increase the number on the plate in order to cut the bit further up. The higher the number on the plate, the shorter the bit will be.

TECHNICAL DATA :

Input air pressure	6 – 8 bar.
Bits thickness	1-3 mm
Number of possible cuts	10 (for straight rings)



L'affilatore pneumatico di anelli permette il taglio della punta degli anelli di tiraggio per evitare la molatura complicata e fastidiosa di un anello alla volta. Ogni anello può essere affilato fino a 10 volte.

REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DEL PUNZONE



Le 2 chiavi fornite permettono di adattare l'altezza del punzone. Per aumentare l'altezza del punzone, per lasciar passare un anello con un eventuale rigonfiamento all'estremità, bisogna svitare la parte superiore. Regolare l'altezza del punzone. Poi bloccare l'insieme con l'aiuto dell'anello inferiore, con le 2 chiavi fornite.

POSIZIONARE GLI ANELLI DA AFFILARE



La parte posteriore degli anelli da trazione dev'essere in contatto con la ruota dentata, come mostrato sulla foto qui di seguito. I numeri sulla ruota dentata corrispondono alla lunghezza del taglio degli anelli. Per la 1a affilatura, posizionare la ruota sulla posizione 1. Progressivamente, per le affilature seguenti, aumentare il numero sulla ruota dentata per aumentare la lunghezza del taglio degli anelli. Più il numero è elevato più la lunghezza dell'anello sarà ridotta.

DATI TECNICI

Pressione dell'aria	6 – 8 bar.
Per anelli spessore	1-3 mm
Numeri di tagli possibili	10 (per anelli dritti)



Der pneumatische Bitcutter dient zum Nachschneiden der Anschweißspitzen von Zugösen in 10 unterschiedlichen Längen. Eine gleichbleibend hohe Reparaturqualität kann nur durch Verwendung gleicher Bitlängen mit sauber nachgeschnittener Anschweißfläche gewährleistet werden.

EINSTELLUNG DER HUBHÖHE



Sollten sich Ausfransungen an der Spitze befinden, kann die Hubhöhe der Matrize mittels der 2 mitgelieferten Schlüssel verändert werden. Hierzu den oberen Werkzeugteil lösen, die Hubhöhe anpassen und mittels der Hakenschlüssel verriegeln.

EINSTELLEN DER SCHNEIDLÄNGE



Den hinteren Teil der Ösen wie im Bild gezeigt mit der Profilscheibe in Kontakt bringen.
Die Zahlen auf der Scheibe entsprechen der Abschnittlänge. Beginnend bei Position 1 wird die Öse mit zunehmender Zahl immer kürzer.

TECHNISCHE DATEN

Luftdruck	6 – 8 bar
Materialstärke (Ösen)	1 bis 3mm
Anzahl der möglichen Abschnitte	10 (für gerade Ösen)