

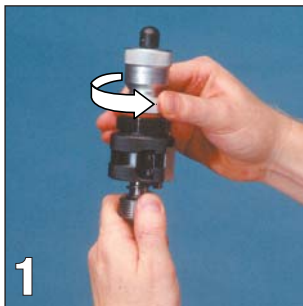
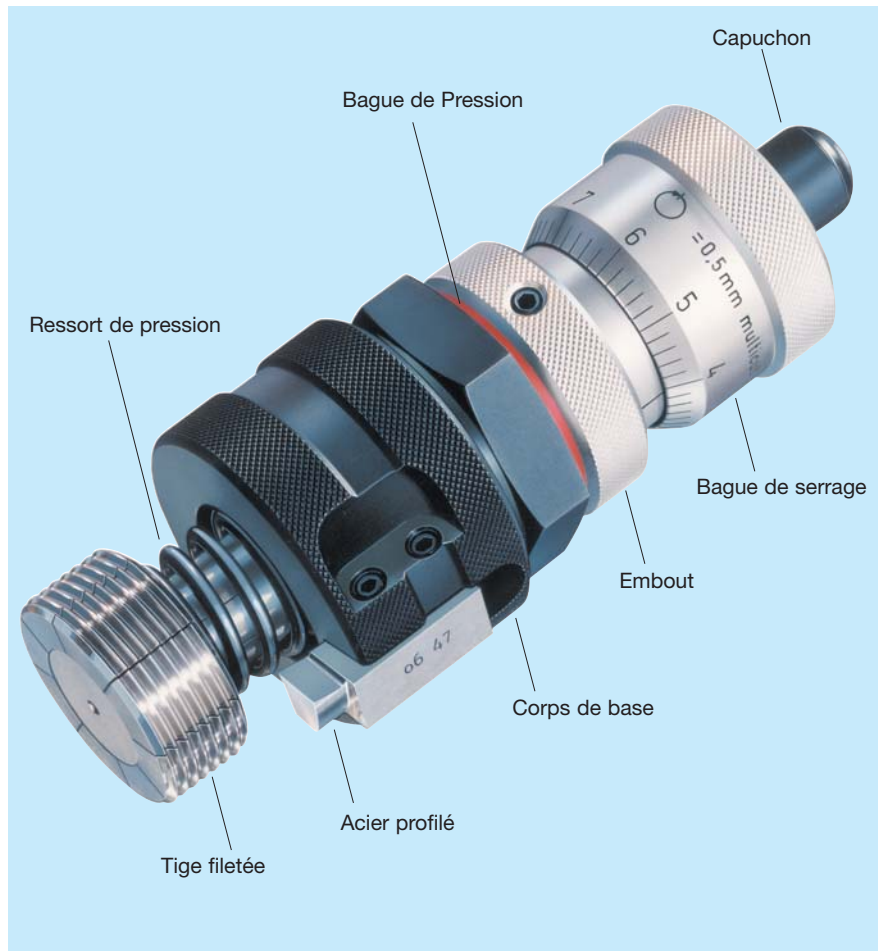
# Instructions d'emploi

Avant d'usiner des surfaces d'étanchéité avec le **multicut**\* vous devez choisir un acier profilé adapté au diamètre de votre surface d'étanchéité (voir feuille de données des aciers profilés). Placez l'acier profilé dans le **multicut**\* comme montré sur l'illustration ci-dessus (l'inscription doit être lisible). Serrez l'acier profilé en tournant les deux goupilles filetées avec une clé à six-pans creux adaptée.

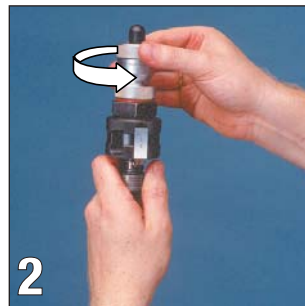
Évitez d'endommager l'arête de coupe de l'acier profilé. Les arêtes de coupe endommagées influencent la qualité de la surface d'étanchéité.

L'acier profilé peut être rectifié à la main. Ici, n'oubliez pas l'angle de l'arête de coupe par rapport à la surface d'appui qui doit toujours s'élever à 90° selon DIN 3852, forme X ou Y pour une surface d'étanchéité plane. Des divergences plus importantes risqueraient d'influencer négativement le fonctionnement de la surface d'étanchéité.

Pour obtenir des surfaces d'étanchéité à qualité élevée constante, n'utilisez que des aciers profilés dépolés d'origine **multicut**\*.



1 Saisissez le **multicut**\* d'une main sur le filetage à visser et tourner l'embout de l'autre main vers la gauche (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) jusqu'à ce que l'arête de coupe de l'acier profilé se trouve à un écartement suffisant de la tige filetée (généralement env. 5-7 mm).



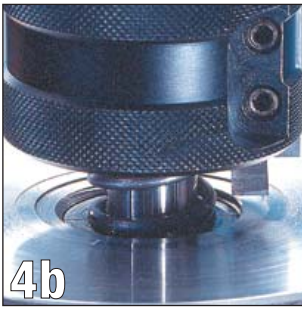
2 Saisissez le **multicut**\* d'une main sur le filetage à visser et tourner la bague de serrage de l'autre main vers la gauche (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) jusqu'à ce que vous ressentiez la butée. N'exercez aucune force!



3 En exerçant une légère pression avec la paume de la main sur le capuchon, débloquez le boulon de serrage et amenez la tige filetée en position de sortie.



4a Le filetage du perçage ne doit présenter aucun endommagement. Si cela est nécessaire, rectifiez le filetage avec un taraud approprié. Saisissez le **multicut**\* sur le corps de base et sur la embout. Vissez-le dans le perçage fileté.



4b  
Pour éviter d'endommager la tige filetée, assurez-vous que la tige filetée soit vissée plus profondément que la matériau que vous éliminez ultérieurement.



5  
Saisissez le **multicut\*** d'une main sur l'embout et sur le corps de base. Tournez la bague de serrage de l'autre main vers la droite (dans le sens des aiguilles d'une montre) jusqu'à ce que vous tendiez perceptiblement la tige filetée et que vous ayez fixé le **multicut\***.



6a  
Il est préférable d'enduire d'un peu d'huile la surface de la pièce à usiner avant l'usinage. Tournez l'embout sur la droite jusqu'à ce que l'acier profilé touche la surface de la pièce à usiner.



6b  
En tournant le corps de base, contrôlez si l'acier profilé est «libre» sur la plage de 360°. Ceci est recommandé au cas où l'axe dans le perçage fileté ne se trouverait pas en angle par rapport à la surface de la pièce à usiner et parce qu'un enlèvement de copeaux est possible au départ.



7  
Si l'acier profilé touche la surface de la pièce à usiner, tournez en continu le corps de base avec une clé polygonale ou à fourche adaptée et donc l'acier profilé

autour de l'axe central vers la droite (dans le sens des aiguilles d'une montre) et réglez la profondeur de serrage de l'autre main en tournant progressivement l'embout (un tour correspond à 0,5 mm en profondeur, un trait de l'échelle correspond à 0,01 mm) vers la droite (dans le sens des aiguilles d'une montre). Continuez de tourner le corps de base et répétez le réglage de la profondeur de serrage jusqu'à ce que la profondeur souhaitée de la surface d'étanchéité soit atteinte. Tournez le corps de base plusieurs fois sans réglage jusqu'à ce que l'acier profilé soit «dégagé».



8  
Retirez le clé polygonale ou à fourche et tournez l'embout sur la gauche d'env. 3 à 5 tours (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) pour dégager l'acier profilé de la surface de la pièce à usiner.



9  
Nous recommandons d'éliminer systématiquement les copeaux avant de dévisser le **multicut\*** du perçage fileté.



10  
Tournez la bague de serrage vers la gauche (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) jusqu'à ce que vous ressentiez la butée et libérez ainsi la mobilité axiale du bouton de serrage.



11  
En portant un léger coup sur le capuchon avec la clé polygonale ou à fourche, débloquez le bouton de serrage; la tige filetée revient dans sa position initiale sous l'effet de la force ressort.



12  
Saisissez le **multicut\*** le corps de base et sur la embout. Dévissez-le du perçage fileté. Veillez à ce que le boulon de serrage soit toujours desserré.



13  
Pour le graissage, saisissez le **multicut\*** d'une main et enfoncez le corps de base contre le ressort de pression de manière à pouvoir apercevoir la tige filetée. Huilez ou graissez la partie visible de la tige filetée et laissez le corps de base revenir à sa position initiale.



14  
Lors de la manipulation de votre **multicut\***, veuillez vous assurer que l'embout tourne en même temps que le corps de base; de cette manière, l'ajustage de la pression se fait par la tige filetée. A cette fin, servez-vous d'une clé à six-pans creux appropriée.

#### Garantie

Nous garantissons le fonctionnement irréprochable de l'outil à sa livraison. Nous déclinons toute responsabilité pour un fonctionnement défectueux et les conséquences qui en résultent lors d'une manipulation ou d'un entretien inadéquat du **multicut\***, notamment lors de l'utilisation d'aciers profilés autres que ceux d'origine.