

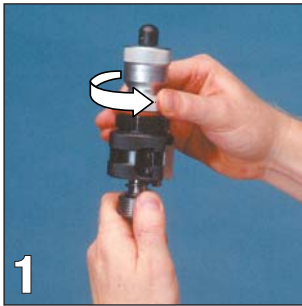
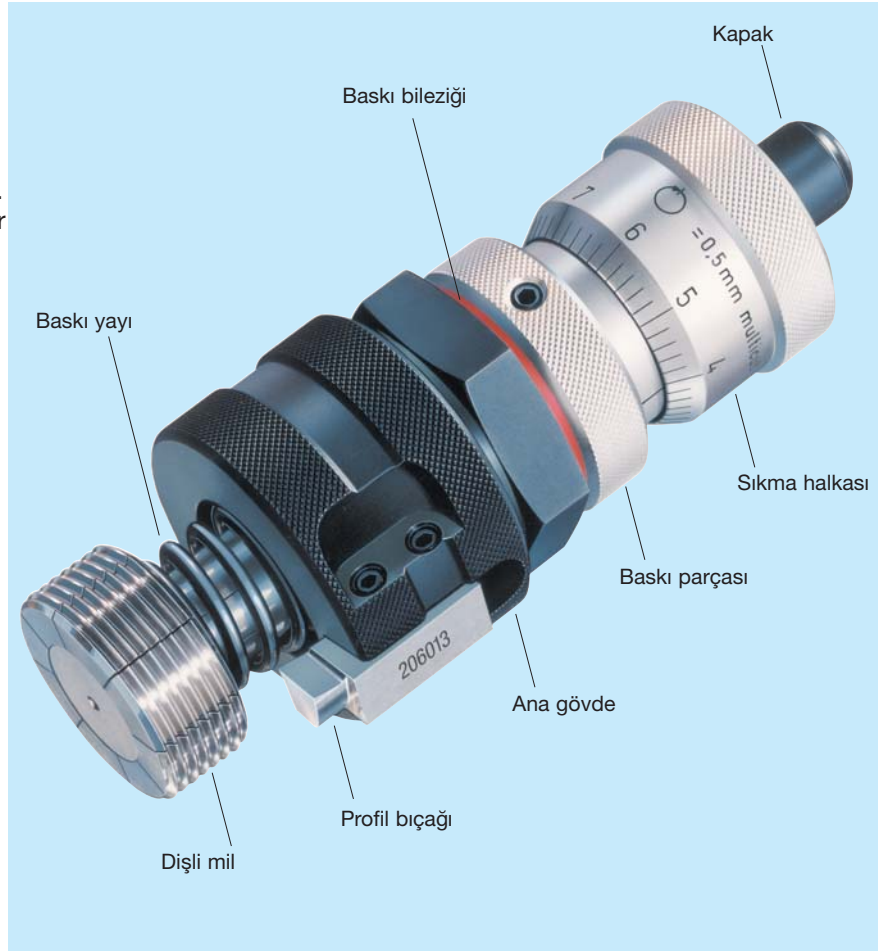
multicut* Hassas aletler kullanım kılavuzu

multicut* aleti yardımıyla sızdırmazlık yüzeylerini işlemeden önce sızdırmazlık yüzeyi çapına göre uygun profil bıçağı (Profil bıçağı föyüne bakınız) seçmelisiniz. Profil bıçağını yukarıdaki resimde görüldüğü gibi (yazılı etiket görünür olmalıdır) **multicut*** aletine yerleştiriniz. Profil bıçağını her iki dişli pimi uygun bir altı köşe allen anahtar ile döndürerek sıkıştırınız.

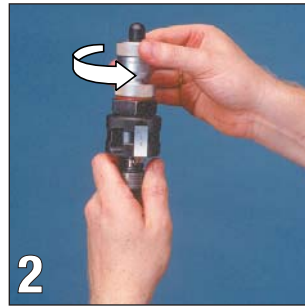
Profil bıçağının kesme kenarının hasar görmemesine dikkat ediniz. Hasar görmüş kesme kenarları sızdırmazlık yüzeyinin kalitesini etkiler.

Profil bıçağı el ile tekrar bilenebilir. Ancak bu durumda kesme kenarı ile temas yüzeyi arasındaki açıya dikkat edilmelidir, bu açı örn. DIN 3852 Form X veya Y uyarınca düz bir sızdırmazlık yüzeyi için daima 90° olmalıdır. Bu değerden kaba sapmalar olması durumunda sızdırmazlık yüzeyi olumsuz olarak etkilenir.

Eşit kalan yüzey kalitesine sahip sızdırmazlık yüzeyleri elde etmek için lütfen sadece orijinal **multicut*** sırttan bilenmiş profil bıçaklarını kullanınız.



1 Bir elinizle **multicut*** aletini vidalama dişli kısmından tutunuz ve diğer elinizle baskı parçasını sola doğru (saat yönünün tersine) profil bıçağının kesme kenarı dişli milden yeterli mesafede bulunana kadar döndürünüz (genelde yaklaşık 5-7 mm).



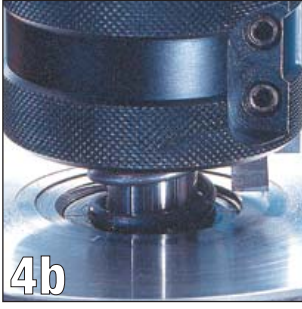
2 Bir elinizle **multicut*** aletini vidalama dişli kısmından tutunuz ve diğer elinizle sıkma halkasını sola doğru (saat yönünün tersine), dayanak noktasına geldiğini hissedinceye kadar döndürünüz. Bu işlem esnasında zorlama yapmayınız!



3 Kapak üzerine elinizin alt kısmı ile hafifçe bastırarak gergi pimini yerinden çıkartınız ve dişli mili başlangıç konumuna getiriniz.



4a Vidalama deliğinin dışında hasar olmamalıdır. Gerekli olursa uygun bir diş paftası ile dişli yeniden açınız. Elinizle **multicut*** aletini ana gövdesinden ve baskı parçasından tutunuz. Aleti vidalama deliğinin içine vidalayınız.



Dişli mili sonradan işleyerek malzeme kaldırma durumundan daha derine vidaladığınızdan emin olunuz. Bu şekilde dişli milin hasar görmesini önlemiş olursunuz.



Bir elinizle *multicut** aletini ana gövdesinden ve baskı parçasından tutunuz. Diğer elinizle sıkma halkasını sağa doğru (saat yönünde), dişli mili hissedilir şekilde gerdirene ve *multicut** aletine sabitleyene kadar döndürünüz.



İşlenecek parçanın yüzeyine işlemeyen önce az miktarda yağ sürülmesinde yarar vardır! Baskı parçasını sağa doğru, profil bıçağı parça yüzeyine temas edinceye kadar döndürünüz.



Ana gövdeyi zaman zaman döndürerek profil bıçağının 360° bölgesi üstünde »serbest« olup olmadığını kontrol ediniz. Bu kontrol işlemi diş deliği ekseninin parça yüzeyine göre doğru açıda olmaması ve başlangıçta muntazam olmayan talaş kaldırma beklentisi olması durumu için önerilir.



Profil bıçağı parça yüzeyine temas ediyorsa, bu durumda uygun bir çatal veya yıldız anahtar ile ana gövdeyi bununla birlikte profil bıçağını

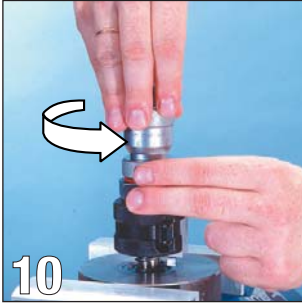
orta aks etrafında sürekli olarak sağa doğru (saat yönünde) döndürünüz ve diğer elinizle baskı parçasını küçük skala adımlarıyla (bir tur 0,5 mm derinlik ayarına, bir skala çizgisi 0,01 mm mesafeye karşılık gelir) sağa doğru (saat yönünde) döndürerek germe derinliğini ayarlayınız. Ana gövdeyi sürekli olarak döndürmeye devam ediniz ve germe derinliği ayarını sızdırmazlık yüzeyinin istenilen derinliğini elde edinceye kadar tekrarlayınız. Ana gövdeyi ayar yapmadan profil bıçağı »serbest kesme« durumuna gelinceye kadar bir kaç kez döndürünüz.



Çatal veya yıldız anahtar bir kenara koyunuz ve baskı parçasını profil bıçağını işlenen parça yüzeyinden kaldırmak için yaklaşık 3-5 tur sola doğru (saat yönünün tersine) döndürünüz.



Genel olarak *multicut** aletini dişli delikten vidasını döndürerek çıkarmadan önce mevcut talaşların temizlenmesini öneririz.



Sıkma halkasını sola doğru (saat yönünün tersine) dayanak noktasına geldiğini hissedinceye kadar döndürünüz ve bu şekilde gerdirme piminin hareket yeteneğini serbest bırakınız.



Bir çatal veya yıldız anahtar ile kapak üzerine hafifçe vurarak gerdirme pimini yerinden kurtarınız, bu durumda dişli mil yay etkisiyle başlangıç konumuna geri döner.



Elinizle *multicut** aletini ana gövdesinden ve baskı parçasından tutunuz. Aleti vidalama deliğinden döndürerek çıkartınız. Bu işlem esnasında gerdirme piminin daima sökülmesi için dikkat ediniz.



Yağlamak veya greslemek için *multicut** aletini bir elinizle alınız ve ana gövdeyi dişli mili görebilecek şekilde baskı yayına karşı bastırınız. Dişli milin görünen kısımlarını yağlayınız veya gresleyiniz ve ana gövdenin başlangıç konumuna geri kaymasını sağlayınız.



14

*multicut** aletinizle işlem yaparken ana gövdenin dönmesi esnasında baskı parçasının da birlikte döndüğünü tespit etmeniz durumunda baskı basıncını dişli pim üzerinden ayarlayınız. Bunun için uygun bir iç altı köşe allen anahtar kullanınız.

Dikkat!

Çatal veya yıldız anahtarın sadece kendi ağırlığı etkisiyle kapak üzerine vurmasına izin veriniz, bu şekilde *multicut** aletinin hasar görme ihtimalini önlemiş olursunuz.

Verilen garantiler

Aletin teslimatı durumunda kusursuz bir şekilde fonksiyonunu garanti ederiz. *multicut** aletinin usulüne uygun olmayan biçimde kullanılması veya bakımının yapılması, özellikle orijinal olmayan profil çeliğinin kullanılması durumunda kusursuz bir biçimde çalışması ve buna bağlı sonuçlar garanti edilmez.