

Operating instructions

Fitting the cutting dies

- (1) Fit the cutting dies as shown in Fig 1 for the size of rod to be cut.
- (2) Note the position of the "L" and "R" dies and verify that the mark is showing.
- (3) Screw lightly in position using hex key wrench supplied.
- (4) Using the correct diameter of threaded rod, check the alignment of the cutting dies and adjust as required.
- (5) Tighten screws with hex key.

Cutting

- (1) Fully open handle
- (2) Align threaded rod in cutting dies.
- (3) Check that both screw pitches are correctly aligned and close handle completely in one movement.

Note:

To minimise the handle force required, the cut is made in 2 stages. The handle resistance will decrease after the first step and will increase again during the second stage.

Do not stop the cutting action and use one handle stroke to cover both stages

Gebrauchsanleitung

Einpassen der Schneidstähle

- (1) Montieren Sie die Schneidstähle wie in Bild 1 gezeigt entsprechend der Länge des zu schneidenden Stifts.
- (2) Merken Sie sich die Positionen der linken (L) und rechten (R) Schneidstähle und stellen Sie sicher, daß die Markierung sichtbar ist.
- (3) Ziehen Sie die Schrauben leicht mit dem beigefügten Sechskantschlüssel an.
- (4) Um den richtigen Durchmesser des Gewindestifts zu erzielen, prüfen Sie die Ausrichtung der Schneidstähle und justieren Sie entsprechend.
- (5) Ziehen Sie die Schrauben mit dem Sechskantschlüssel vollends an.

Schneiden

- (1) Öffnen Sie die Halter ganz.
- (2) Passen Sie den Gewindestift in die Schneidstähle ein.
- (3) Prüfen Sie, ob beide Gewindeabstände richtig eingestellt sind, und schliessen Sie die Halter in einer Bewegung.

Bemerkung

Um die erforderliche Kraft für die Halter zu minimieren, wird der Schneidevorgang in 2 Stufen durchgeführt. Der Widerstand der Halter wird nach dem ersten Schritt geringer und in der zweiten Stufe wieder grösser.

Stoppen Sie nicht den Schneidevorgang und benutzen Sie eine Haltereinstellung für beide Stufen.

