

# Bedienungsanleitung

## STILO TIG



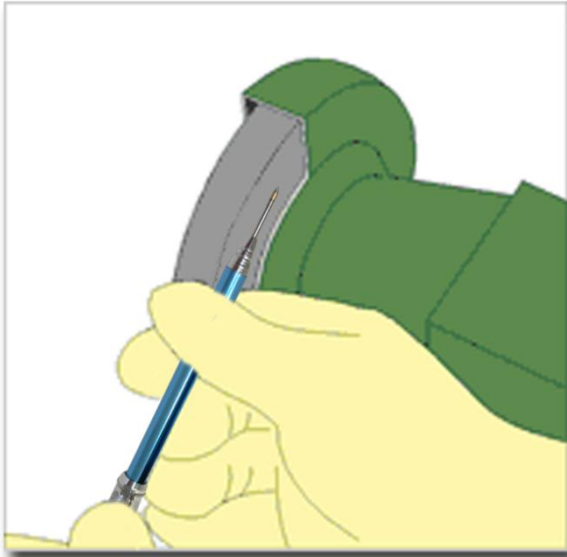


fig. 1

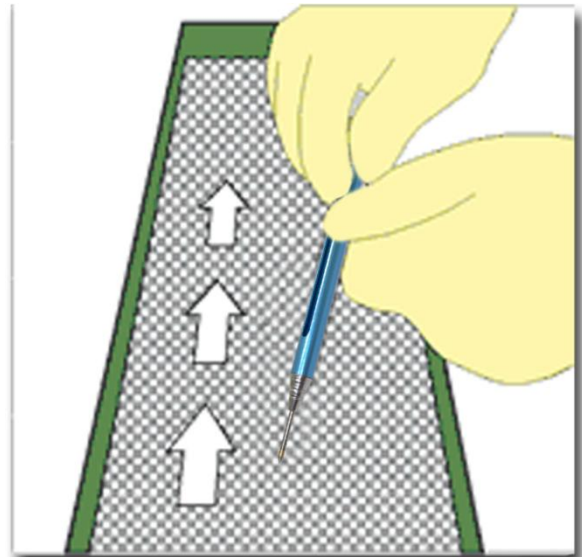


fig. 2

**GB**

## INSTRUCTIONS:

- 1) Insert the electrode in the appropriate calibrated hole (1/16" or 3/32").
- 2) Tighten the rear locking ring by rotating it, making sure that the electrode protrudes at least 1/2".
- 3) Carefully move the electrode towards the abrasive wheel (fig. 1) or belt (fig. 2).
- 4) Exert sufficient pressure to the type of abrasive wheel or belt used in order to allow the electrode to rotate and sharpen.

### IMPORTANT

To obtain a perfect surface finish on the bit, keep the sharpener as perpendicular as possible to the axis of rotation of the wheel.

**D**

## ANLEITUNG:

- 1) Führen Sie die Elektrode in das entsprechende Passloch (1,6 oder 2,4) ein.
- 2) Ziehen Sie den rückwärtigen Schraubring fest. Die Elektrode sollte dabei mindestens 12 mm überstehen.
- 3) Nähern Sie die Elektrode vorsichtig an die Schleifscheibe oder das Schleifband an, wie in Abb. 1 (fig. 1) oder Abb. 2 (fig. 2) dargestellt.
- 4) Der Druck sollte, je nach benutzter Schleifscheibe oder Schleifband, so stark sein, dass die Elektrode sich um ihre eigene Achse dreht und dabei geschliffen wird.

### WICHTIG

Für ein optimales Oberflächenfinish der Spitze muss der Schleifer möglichst senkrecht zur Rotationsachse der Schleifscheibe gehalten werden.

**F**

## INSTRUCTIONS:

- 1) Insère l'électrode dans le trou calibré approprié (1.6 ou 2.4).
- 2) Bloquer la bague arrière en la tournant, de manière à ce que l'électrode sorte d'au moins 12 mm.
- 3) Approcher l'électrode de la meule (fig.1) ou du ruban abrasif (fig.2) avec précaution.
- 4) Exercer une pression appropriée selon le type de meule ou de rubanabrasif utilisé pour permettre à l'électrode de tourner sur elle-même et de s'affûter.

### IMPORTANT

Pour avoir une excellente finition superficielle de la pointe, il est nécessaire de maintenir l'affûteur le plus perpendiculaire possible à l'axe de rotation de la meule.

**E**

## INSTRUCCIONES:

- 1) Introducir el electrodo en el orificio calibrado específico (1.6 o 2.4)
- 2) Bloquear la virola posterior girándola, de manera que el electrodo sobresalga por lo menos 12 mm.
- 3) Acercar el electrodo a la muela (fig.1) o cinta abrasiva (fig.2) con cautela.
- 4) Ejercer una presión adecuada según el tipo de muela o cinta abrasiva utilizada para permitir que el electrodo gire sobre si mismo y se afile.

### IMPORTANTE

Para obtener un óptimo acabado superficial de la broca es necesario mantener el afilador en posición lo mas posible perpendicular al eje de rotacion de la muela.