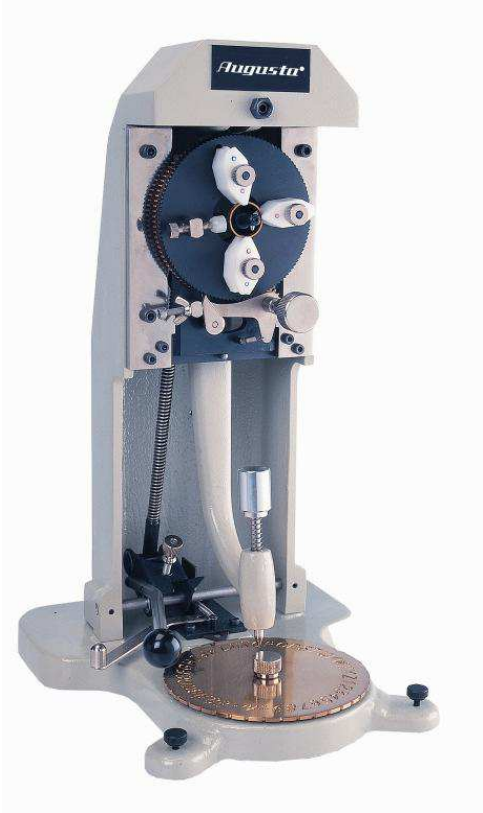
Augusta® Technic

E-Mail: info@augusta-technic.de - Internet: www.augusta-technic.de

Ringinnengraviermaschine
Art.Nr. 4622.10



Augusta®

Augusta®

Inhalt

Spezifikationen

Standardzubehör

Teileliste

Inbetriebnahme

Wechsel der Gravurschablone

Ringhaltevorrichtung

Einstellen des Buchstabenabstands

Auswahl der Buchstaben

Gravur

Spezifikationen

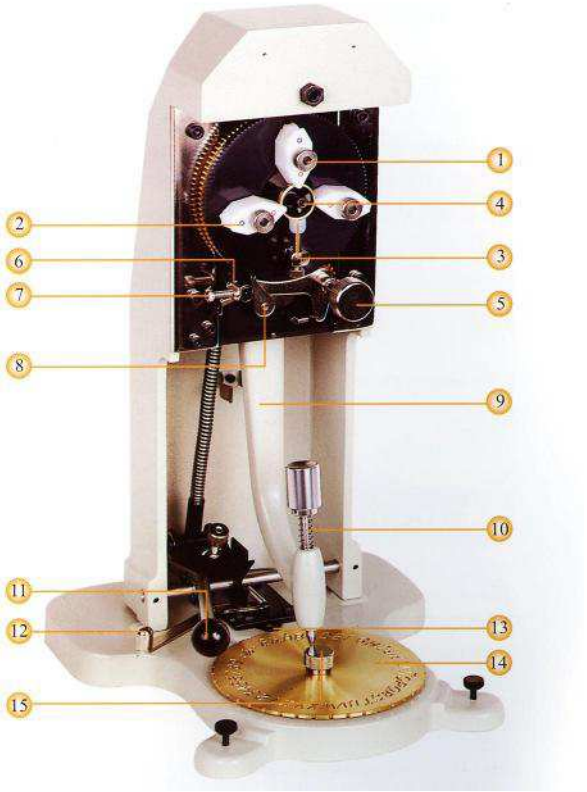
Beschreibung	Ringinnengraviermaschine
Nettogewicht	6,4 kg
Bruttogewicht	7,5 kg
Verpackungsmaße	490 (Höhe) x 330 (Länge) x 290 (Breite) mm
Kapazität Ringhalter	Ringgrößen von ungefähr Ø 19 bis Ø 30 mm
Schablone	Gravurschablone (2-seitig) Seite 1 für Buchstaben von 1 mm Größe Seite 2 für Buchstaben von 2 mm Größe
Buchstabenabstand	3 bis 6 Zahnbewegungen (2 bis 3 mm)

Standardzubehör

Diese Ringinnengraviermaschine ist in der Standardausführung mit folgendem Zubehör ausgestattet:

a) 1 Staubschutz
b) 1 Gravurschablone (2-seitig)
c) 5 Musterringe

Hinweis: Aufgrund ständiger Produktverbesserungen behalten wir uns vor, Unterlagen zu überarbeiten und/oder Produktänderungen vorzunehmen, ohne uns zu einer Benachrichtigung zu verpflichten.



Augusta®

Teileliste

Teilenummer	Beschreibung
1	Sicherungsmutter
2	Klemmbacken
3	Hebevorrichtung
4	Gravurdiamant
5	Feststellknopf Bohrfutter
6	Flügelmutter
7	Feststellschraube
8	Abstandseinstellung
9	Gravurarm
10	Gravurstift
11	Hebel
12	Einstellhebel
13	Stopper
14	Gravurschablone
15	Feststellknopf

Inbetriebnahme

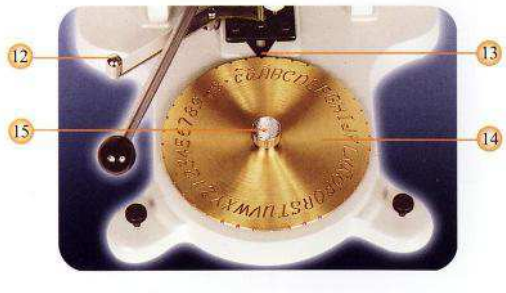
Zur Inbetriebnahme entfernen Sie das gesamte Verpackungsmaterial und lösen Sie den Draht, der zur Sicherung des Gravurarms (9) angebracht ist.

Die Maschine ist nun betriebsbereit.

Augusta®

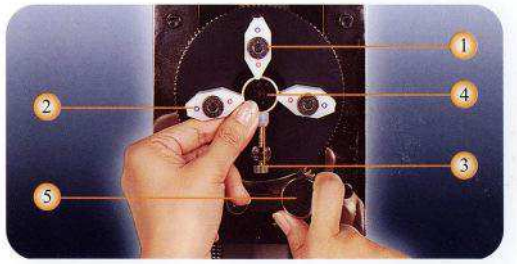
Wechsel der Gravurschablone

Halten Sie den Einstellhebel (12) gedrückt, um den Stopper (13) aus der Einkerbung der Gravurschablone (14) zu lösen. Lösen Sie den Feststellknopf (15) und drehen Sie die Gravurschablone (14) um. Schrauben Sie nun den Feststellknopf (15) wieder fest. Nach dem Umdrehen der Gravurschablone (14), lassen Sie den Einstellhebel (12) los; der Stopper (13) rastet wieder an der Einkerbung der Gravurschablone (14) ein.



Ringhaltevorrichtung

Das Bohrfutter dient der zentrierten Befestigung des Arbeitsstücks. Die Klemmbacken (2) verfügen über zwei unterschiedliche Einkerbungen, um die Befestigung von Ringen verschiedener Größe zu ermöglichen. Um die Ringhaltevorrichtung nach Ihren Vorgaben einzustellen, lösen Sie alle drei Sicherungsmuttern (1) und richten Sie die drei Klemmbacken (2) wie in Abbildung 1 dargestellt aus. Befestigen Sie nun den Ring sicher zwischen den drei Klemmbacken (2), indem Sie den Feststellknopf (5) im Uhrzeigersinn drehen. Falls der Ring einen Stein hat, verwenden Sie hierfür bitte die Hebevorrichtung (3).



Hinweis: Ringe mit einer Breite von 2 mm und weniger werden nicht für die Gravur empfohlen.

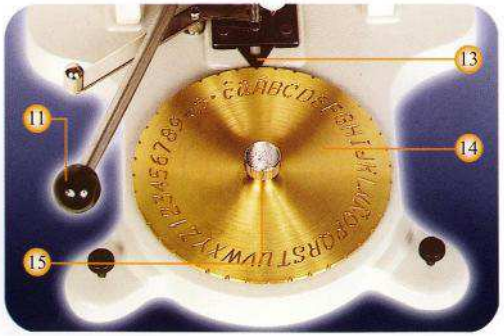
Augusta®

Einstellen des Buchstabenabstands

Sie können den Buchstabenabstand einstellen, indem Sie die Flügelmutter (6) lösen und die Feststellschraube (7) auf den gewünschten Buchstabenabstand einstellen. Diese Einstellung kann für 3 bis 6 Zahnbewegungen vorgenommen werden. Denken Sie daran, die Flügelmutter danach wieder anzuziehen, um so die Feststellschraube (7) zu fixieren. Standardmäßig ist das Gerät auf ein Minimum von 3 Zahnbewegungen eingestellt.

Auswahl der Buchstaben

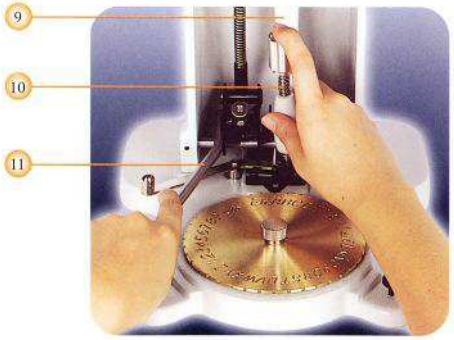
Heben Sie den Hebel (11) soweit an, bis Sie einen leichten Widerstand der Feder spüren und halten Sie ihn in dieser Position, um den Stopper (13) aus der Einkerbung der Gravurschablone (14) zu lösen. Drücken Sie den Gravurarm (9) nach hinten in seine Verankerung zurück und drehen Sie die Gravurschablone (14) von Hand in die gewünschte Position. Lassen Sie nun den Hebel (11) langsam wieder los, um so die Einstellung des Buchstabenabstands zu aktivieren; der Stopper (13) rastet ein.



Augusta®

Gravur

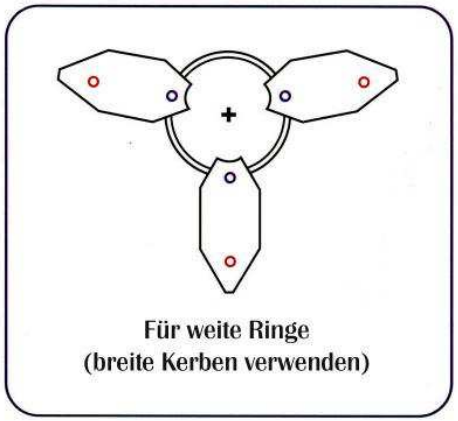
Der Gravurstift (10) dient dazu, die Buchstabenschablonen nachzufahren. Mit dem Gravurdiamanten (4) werden die Buchstaben auf die Ringinnenseite graviert. Nehmen Sie den Gravurarm (9) aus seiner Verankerung und drücken Sie den Gravurstift (10) mit Ihrer rechten Hand auf die Buchstabenschablone Ihrer Wahl. Drücken Sie dabei den Hebel (11) mit Ihrer linken Hand herunter, um so den Gravurdiamanten (4) in Kontakt mit der Ringinnenseite zu bringen. Setzen Sie die Gravur Buchstabe für Buchstabe fort, indem Sie sowohl den Gravurstift (10) als auch den Hebel (11) gedrückt halten.

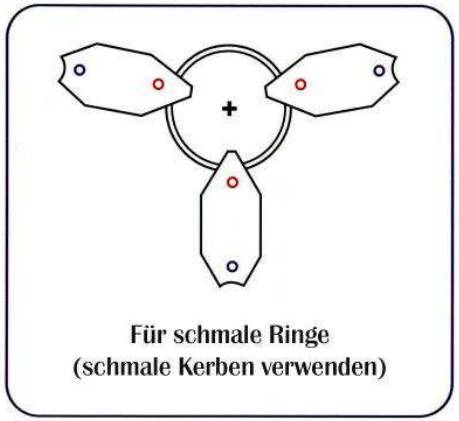


Wichtig: Um mit dem Gravurstift zu arbeiten, ist nur ein geringer Druck notwendig. Zur Bedienung des Hebels muss ein etwas höherer Druck aufgewendet werden.

Abbildung 1

Einstellen der Ringhaltevorrichtung: Breitere Einkerbungen für weitere Ringe, schmale Einkerbungen für schmale Ringe.





Augusta® Technic

Im Tal 12 · D-86179 Augsburg · Postbox 21 11 48 · D-86171 Augsburg
Phone: +49 821/8 08 50-0 · Fax: +49 821/8 08 50-90; -92; -94
www.bullnheimer.de · info@bullnheimer.de · USt.-Id.-Nr.: DE 127 458 204

Augusta® & CO BULLNHEIMER GMBH & CO KG
seit 125 Jahren
Import • Export • Großhandel • Fabrikation

PRESIDIUM Ringinnengraviermaschine MINI-Pirem

Best.-Nr. 4622.10

Best.-Nr. 4622.10

Tragbare, robuste und zuverlässige Graviermaschine, die Ringe lassen sich einfach und schnell individuell gravieren. Die Graviermaschine ist benutzerfreundlich und arbeitet mit einer Diamantspitze und einer Schablone.

Eigenschaften

- einfache und leichte Bedienung
- breite Halterung für Ringe von Ø 13 bis 26 mm
- Zeichenabstand einstellbar
- gehärtete pulverbeschichtete Lackierung
- kompakte Größe
- inkl. Einzelschriftzeichen Vorlage Höhe 1 und 2 mm

Ausstattung:

- Diamantspitze zum exakten Gravieren
- Gravur-Schablone (Best.-Nr. 4622.104)
- Staubschutzhülle
- 5 Musterringen aus Messing
- Maße (LxBxH): 290 x 152 x 316 mm
- Gewicht: 5,5 kg

Extras optional:
Schriftschablone Blockschrift Best.-Nr. 4622.104
Schriftschablone Schreibschrift Best.-Nr. 4622.106

PRESIDIUM®