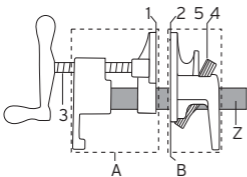


Instrucciones de ensamble y uso:

1. Introduzca en el cabezal (A), un tubo (Z) de 19 mm (pared gruesa) con rosca 1-14 UNS.
2. Inserte la contra corrediza (B) en el tubo, cuidando que los respaldos del cabezal (1) y de la contra corrediza (2) queden encontrados.
3. Gire el husillo (3) del cabezal totalmente a la izquierda. Ajuste la contra corrediza al tope del material a prensar.
4. Gire el husillo hacia la derecha para alcanzar la presión deseada.
5. Una vez transcurrido el tiempo de secado de su adhesivo, libere la presión girando el husillo a la izquierda, después presione (4) contra (5) para deslizar y remover su sargento.

Nota: Dependiendo de el área a prensar, deberá ser la longitud del tubo. Tubo no incluido.

Mantenimiento: Aplique periódicamente aceite a las partes móviles.



NOTA: Para un adecuado funcionamiento se deberá utilizar un tubo cuyo diámetro exterior cumpla con la norma ANSI B36 10

