

Portez systématiquement des lunettes de sécurité afin de protéger vos yeux contre les projections éventuelles. Ne jamais dépasser la capacité nominale de l'appareil ou tenter de modifier son clapet de sûreté interne.

Montage pour le décochage de trous de $\frac{1}{2}$ po

1. Marquez le centre du trou à décocher, puis percez un avant-trou à l'aide d'une mèche de $\frac{7}{16}$ po. Si la précision de l'emplacement du trou est impérative, servez-vous d'un gabarit d'angle pour tracer des repères à 90° de par et d'autre de l'axe. Les repères à l'extérieur de la matrice pourront alors être alignés sur ces repères pour assurer une coupe de précision.
2. Vissez l'extrémité la plus courte du manchon de $\frac{3}{4}$ po dans le filetage du piston. Le manchon doit être vissé à fond, mais seulement à la main.
3. Vissez l'adaptateur fileté de $\frac{3}{8}$ po dans le manchon de $\frac{3}{4}$ po complètement, mais seulement à la main.
4. Enfilez les trois cales sur le manchon de $\frac{3}{4}$ po en commençant par la plus courte, puis la moyenne, et ensuite la plus longue (Figure 2).

NOTA ! Ramenez le piston complètement en arrière avant de monter l'ensemble emporte-pièce-matrice.

5. Positionnez la matrice de $\frac{1}{2}$ po sur le manchon de $\frac{3}{8}$ po avant de faire passer l'extrémité du manchon à travers l'avant trou déjà percé, puis filetez l'emporte-pièce sur le manchon de manière à ce que sa pointe vienne à peine toucher la surface du matériau (Figure 3). Actionnez la pompe comme indiqué ci-dessous.

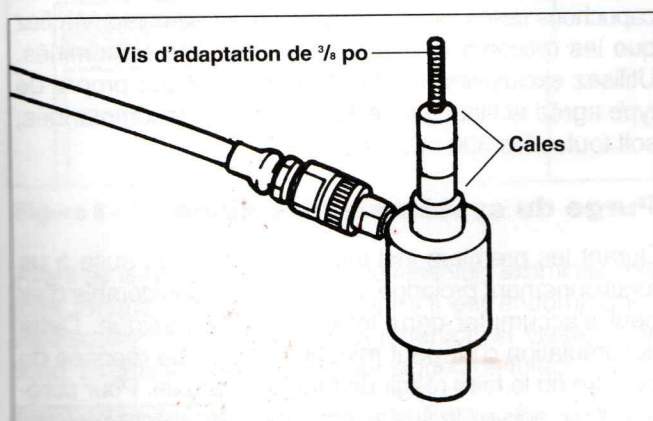


Figure 2 – Montage pour trous de $\frac{1}{2}$ po

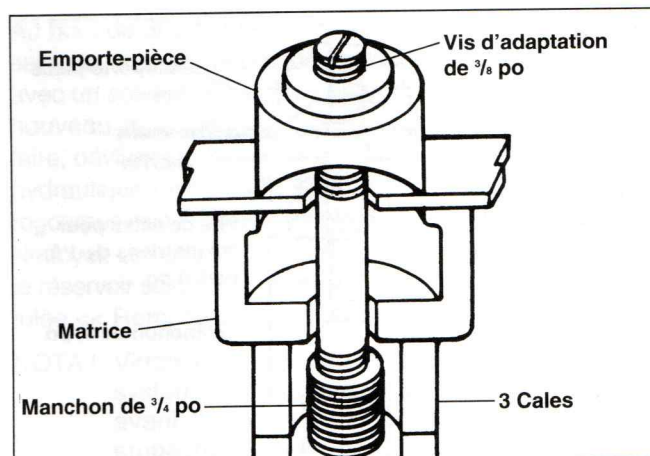


Figure 3 – Décochage de trous de $\frac{1}{2}$ po

Montage pour trous de $\frac{3}{4}$ po à 4 po

1. Marquez le centre du trou à décocher, puis percez un avant-trou de $\frac{13}{16}$ po ou $\frac{7}{8}$ po. Si la précision de l'emplacement du trou est impérative, servez-vous d'un gabarit d'angle pour tracer des repères à 90° de par et d'autre de l'axe. Les repères à l'extérieur de la matrice pourront alors être alignés sur ces repères pour assurer une coupe de précision.

2. Vissez la courte extrémité filetée manchon de $\frac{3}{4}$ po dans le filetage du piston. Le manchon doit être vissé à fond, mais à la main seulement.

NOTA ! Ramenez le piston complètement en arrière avant d'y monter l'ensemble emporte-pièce-matrice.

3. Lors de l'utilisation des matrices de $\frac{3}{4}$ po ou 1 po, installez la cale la plus courte sur le manchon, puis la matrice sélectionnée. Lors de l'utilisation des matrices de $1\frac{1}{4}$ po à 4 po, il n'est nécessaire d'employer de cales, car ces matrices sont prévues pour reposer directement sur le piston.
4. Passez la partie filetée du manchon à travers l'avant-trou déjà percé, puis vissez l'emporte-pièce sur ce filetage jusqu'à ce que la pointe de l'emporte-pièce touche à peine la surface du matériau (Figure 4). Actionnez la pompe comme indiqué ci-dessous.