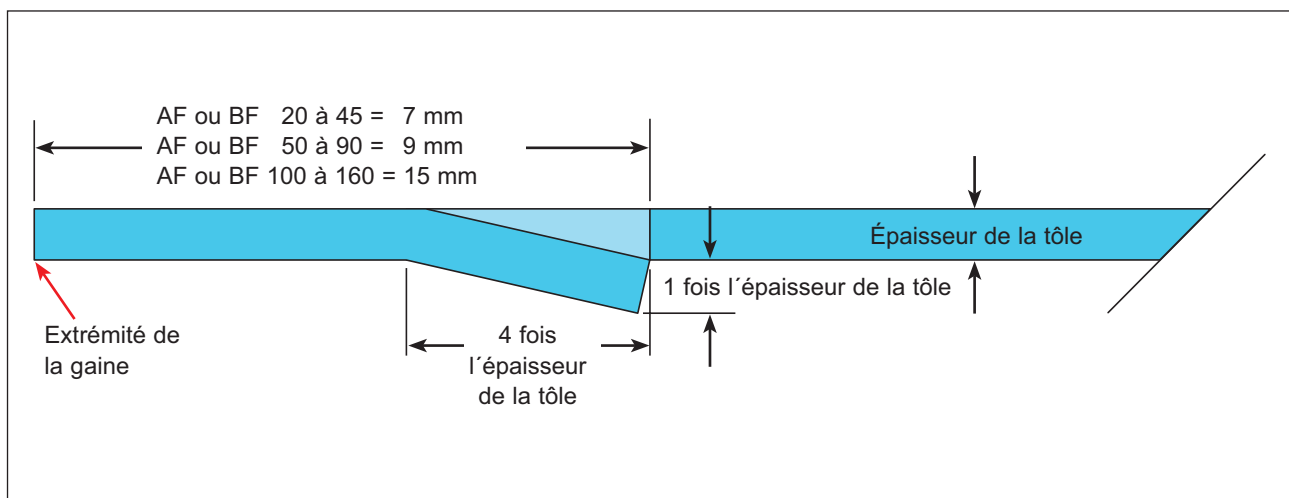




- Permettent la création d'ergots pour la fixation des brides AF (p.22) et BF (p.26).
- Une butée permet de positionner l'ergot correctement par rapport à l'extrémité de la gaine.
- Livrable en version manuelle et pneumatique.
- Des couteaux remplaçables de haute qualité garantissent la longévité de l'outil.

## FORME D'UN ERGOT



## MODES DE LIVRAISON

Réf.	Désignation	pour Ø de gaine
G02V-1001	Pince à ergots manuelle NZ AF 20 - 45	200 à 499 mm
G02V-1002	Pince à ergots manuelle NZ AF 50 - 90	500 à 999 mm
G02V-1003	Pince à ergots manuelle NZ AF 100 - 160	1000 à 3000 mm
G02V-1004	Pince à ergots pneumatique PNZ AF 20 - 160	200 à 3000 mm

## PINCES À ERGOTS MANUELLES

Pince à ergots manuelle à cames, maniable, avec couteaux remplaçables en acier trempé. Les branches et le corps sont en acier coulé nickelé. De grandes surfaces de butée latérales assurent un positionnement d'équerre de la pince. Le rapport de levier de la pince permet un travail sans efforts.

Disponibles en trois grandeurs:

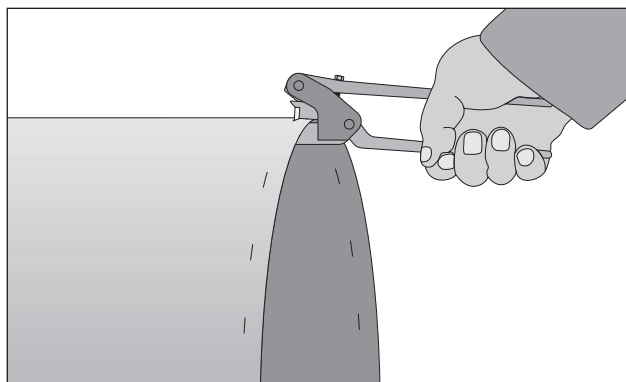
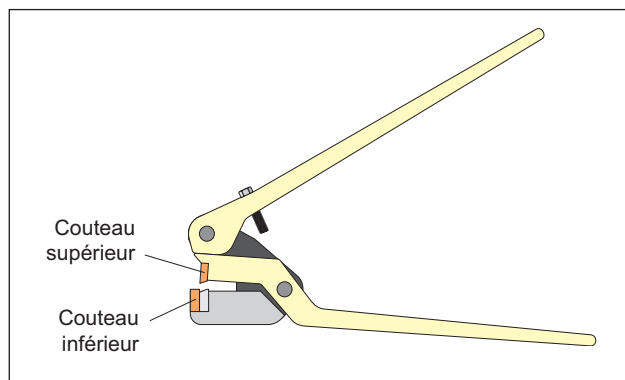
pour AF et BF 20 - 45 (Ø de gaine 200 à 499 mm)

pour AF et BF 50 - 90 (Ø de gaine 500 à 999 mm)

pour AF et BF 100 - 160 (Ø de gaine 1000 à 3000 mm)

**Utilisation:** Exécuter quelques crevés d'essai. La hauteur du crevé doit correspondre à l'épaisseur de la tôle.

Les réglages sont effectués à l'aide de la vis de butée située entre les branches. En utilisation normale, les couteaux ont une très grande longévité. En cas de léger émoussage, le tranchant du couteau supérieur peut être réaffûté avec précaution. Le couteau inférieur peut être utilisé sur les quatre faces et n'a pas besoin d'être réaffûté. Lors de l'affûtage du couteau supérieur, ne pas modifier son épaisseur et par suite la fente de coupe! Quelques gouttes d'huile de temps en temps sur les articulations augmentent la durée d'utilisation.



## PINCE À ERGOTS PNEUMATIQUE

Cette pince pneumatique maniable et robuste permet de travailler sans fatigue.

La tête de coupe très stable en acier galvanisé laisse la vue dégagée sur le point de coupe. Les couteaux sont en acier trempé et remplaçables.

Cette pince peut être utilisée pour tous les diamètres de gaine: il suffit d'installer les butées correspondantes au diamètre requis.

**Utilisation:** Après la mise en place des butées correctes, exécuter un crevé d'essai. La hauteur du crevé doit correspondre à l'épaisseur de la tôle. Les réglages sont effectués avec la vis M8 du boulon d'assemblage.

Pour l'affûtage des couteaux, se reporter aux pinces à ergots manuelles ci-dessus. La pince pneumatique doit être utilisée avec une unité d'entretien placée en amont sur le circuit d'air comprimé.

Les cales de butée sont situées à l'arrière dans le corps du cylindre hydraulique.

Veillez à respecter les instructions d'utilisation fournies avec la pince à ergots pneumatique!

