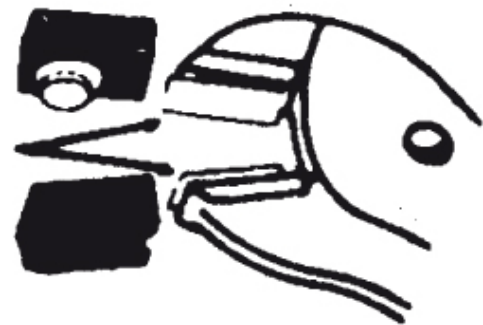


# Ösen-Druckknopfsortiment, 275-tlg.

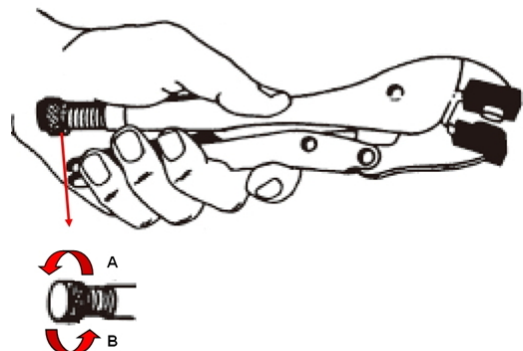


1. Vergewissern Sie sich, dass die PVC-Aufschiebeteile richtig gegenüberliegend auf der Backen der Klemmzange aufgesetzt sind. Da die Größe der verwendeten Klemmzangen leicht abweichen kann, ist es empfehlenswert, die Aufschiebeteile beim Aufsetzen auf die Zange leicht anzuklopfen. Klopfen Sie aber nur auf den Plastikeil der Aufschiebeteile und nie auf das Metall.
2. Sollten die aufgeschobenen PVC-Teile der Zange nicht genau zusammenpassen (nicht parallel anliegen), ist es notwendig ein entsprechendes Füllmaterial zwischen PVC-Teil und Zangenbacken einzulegen. Als solches reicht ein dünnes Stück Karton, ein PVC-Kleband oder ein dünnes Stück Blech völlig aus.
3. Um die verschiedenen Ösen und Nieten richtig zu befestigen, ist es ratsam, vorher an einem Probestück den richtigen Pressdruck auszuprobieren. Auch kann es vorteilhaft sein, die Öse nicht auf einmal einzupressen, sondern den Anpressdruck stückweise zu erhöhen.



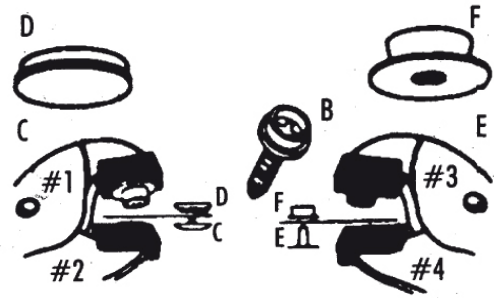
## Justierschraube

Mit der Justierschraube kann der Anpressdruck eingestellt werden. Ein Drehen nach rechts vermindert den Anpressdruck und ein Drehen nach links erhöht den Anpressdruck.



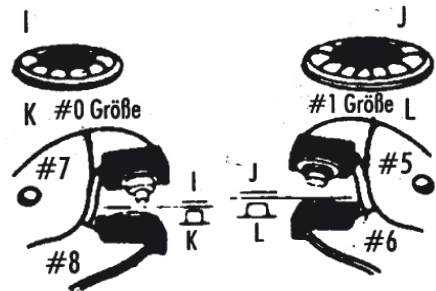
## Knopfverschlüsse und Ösen

Es ist kein Vorstanzen der Löcher notwendig. Verwenden Sie einfach die Zange und die abgebildeten Teile um Knopfverschlüsse und Ösen anzubringen. Pressen Sie die Teile fest, aber nicht mit zu hohem Druck um Beschädigungen der Ösen bzw. Verschlüsse zu vermeiden. Möchten Sie Ösen in Holz, Metall oder Fiberglas anbringen, dann verwenden Sie die Öse (8) mit Schraubgewinde und montieren Sie diese wie eine normale Schraube.



## Tüllen

Es stehen zwei Größen zu Verfügung 1/4" (Nr.0) und 5/16" (Nr.1). Stanzen Sie ein entsprechendes Loch in das Material. Dann setzen Sie das Unterteil der Tülle auf die untere Backe und legen Sie das gelochte Material darauf. Danach legen Sie die Scheibe darüber und pressen alles fest zusammen.



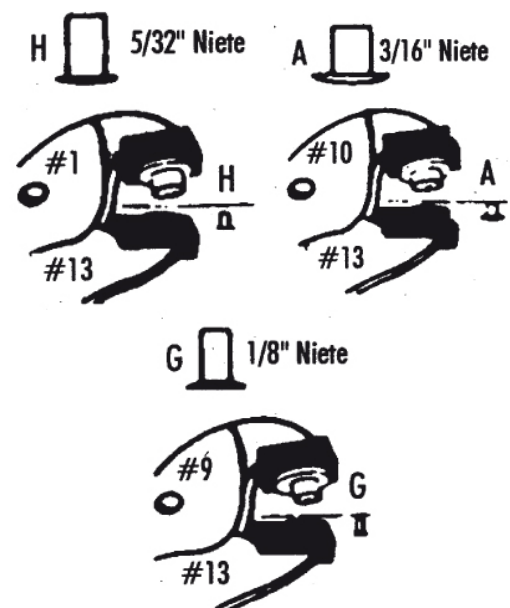
## Klemmen

Materialien bis zu einer Stärke von 1/2" können eingeklemmt werden. Bei Materialien mit empfindlicher Oberfläche empfiehlt es sich ein Tuch auf die PVC-Teile zu legen. Bei Materialien, die einen sehr starken Druck benötigen wird empfohlen ein Stück Metall zwischen Zange und PVC-Teil einzulegen, um die Unterseite der PVC-Teile zu schützen.



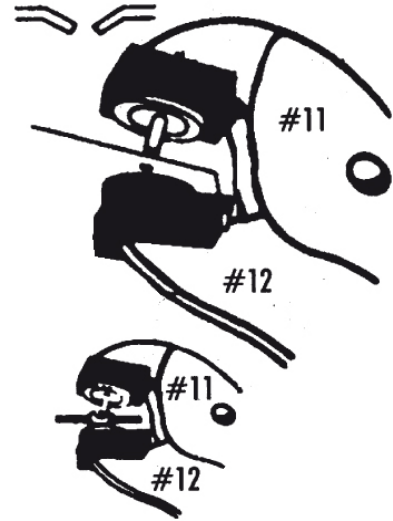
## Hohl-Nieten

Es besteht die Möglichkeit aus drei Nietengrößen zu wählen, 3/16", 1/8" und 5/32". Bei einigen Materialien, wie z. B. Leder, ist es empfehlenswert, das Loch schon vorher zu stanzen, da es ein Anbringen der Niete erleichtert. Wird Kunststoff oder Metall verwendet, ist es notwendig, das Material vorher zu bohren. Die Niete sollte aus dem Material 3 mm herausragen, ansonsten kann es passieren, dass die Niete nicht in ihrer vorgesehenen Stellung verbleibt. Bei 1/8" und 5/32" Niete kann ein besseres Verklinden der Teile erreicht werden, wenn Teil Nr.13 der Zange leicht nach vorne, d. h. unter den unteren Teil der Nietzange geschoben wird. Dann verpressen Sie die Niete bis sich ein Kopf über dem Schaft geformt hat.



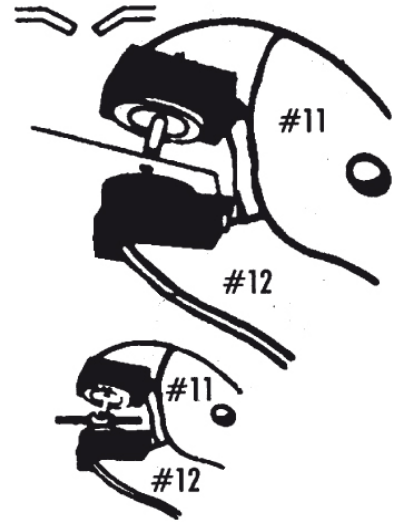
## Senken und Körnern

Beim Senken drücken Sie die Spitze des mit Nr.1 gekennzeichneten Teils leicht gegen das zu bearbeitende Material. Dann drehen Sie die Justierschraube im Uhrzeigersinn eine 1/4 Umdrehung und pressen Sie die Zange zusammen. Körnern wird in gleicher Weise vorgenommen, nur hier ist die Justierschraube mit einer 1/2 Umdrehung zu verstellen. Sollte die gewünschte Kerbe noch nicht tief genug sein, ist die Justierschraube nochmals um eine 1/4 Umdrehung zu verstellen.



## Entfernen von Nieten

Das Entfernen von Nieten wird durch Ansetzen der Zange bei Teil Nr.11 gegen die verpresste Seite der Niete erreicht. Drehen Sie die Justierschraube 1- bis 2-mal und drücken Sie die Zange bis die Niete entfernt ist. Um den Vorgang zu erleichtern und Beschädigungen zu verhindern, das Teil Nr.12 nach vorne bewegen bis der Kopf der Niete in der Mitte von Teil Nr.12 sitzt.



## Lochstanzen

2 Stanzgrößen sind möglich: 1/4" und 5/16"  
Verwenden Sie die entsprechenden Zubehörteile der gewünschten Größe. Es ist nicht notwendig für die im Set vorhandenen Ösen ein Loch im Voraus zu stanzen, ausgenommen sind Tüllen und Niete.  
Stanzen Sie ein kleines Loch. 1/4" für die kleinen Tüllen (Nr.0) oder 5/16" für die größeren Tüllen (Nr.1).

