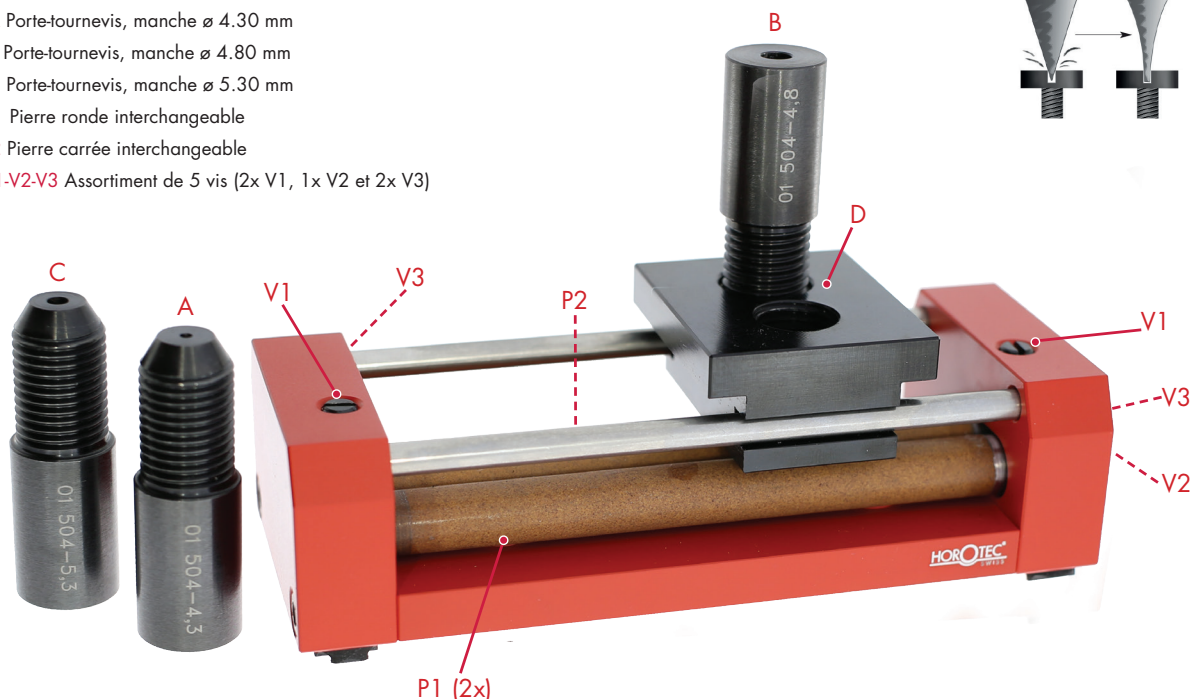
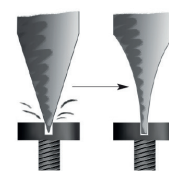


MODE D'EMPLOI

Description des éléments :

MSA

01.504-4.3	A Porte-tournevis, manche \varnothing 4.30 mm
01.504-4.8	B Porte-tournevis, manche \varnothing 4.80 mm
01.504-5.3	C Porte-tournevis, manche \varnothing 5.30 mm
01.502-A	P1 Pierre ronde interchangeable
01.502-B	P2 Pierre carrée interchangeable
01.502-V	V1-V2-V3 Assortiment de 5 vis (2x V1, 1x V2 et 2x V3)



FONCTION

Cet outil HOROTEC forme en arrondi les mèches de tournevis et évite ainsi la détérioration des angles des vis lors de la réparation ou de l'assemblage de montres.

Les tournevis à mèches arrondies sont surtout bien adaptés pour la réparation de montres haut de gamme, avec mouvements apparents, et munies de vis en or ou bleuies.

MODE OPÉRATOIRE

1) AJUSTEMENT DE L'ÉCARTEMENT DES PIERRES RONDDES

Ajuster l'écartement des 2 pierres rondes P1 à l'aide des 2 vis V1.

L'écartement des pierres sera fait en fonction du diamètre de la mèche.

On retourne l'outil pour contrôler le parallélisme des 2 pierres rondes à travers les 2 perçages de chaque côté de la base.

2) INTRODUCTION DU TOURNEVIS DANS L'UN DES PORTE-TOURNEVIS APPROPRIÉS

Introduire le tournevis dans l'un des porte-tournevis A/B/C en fonction du diamètre du manche de tournevis.

3) FORMATION EN ARRONDI DE LA MÈCHE

Introduire l'ensemble porte-tournevis + tournevis dans l'alésage du chariot D correspondant aux pierres rondes.

Orienter la mèche de tournevis pour que son filet soit parallèle aux 2 pierres.

La formation en arrondi de la mèche se fera en déplaçant l'ensemble chariot + porte-tournevis + tournevis de droite à gauche et de gauche à droite, pour donner à la mèche la forme arrondie voulue. Pour cette opération, le maintien du tournevis se fera en posant l'index sur la tête de celui-ci. Pour une meilleure efficacité d'aiguisage, il est préférable de huiler les pierres.

4) ÉBAVURAGE DE LA MÈCHE

La formation en arrondi aura pour effet de produire des bavures sur la partie inférieure de la mèche.

Ces bavures seront enlevées en déplaçant l'ensemble porte-tournevis + tournevis dans l'autre alésage du chariot.

Procéder à un mouvement de droite à gauche et de gauche à droite avec la base de la mèche en contact avec la pierre carrée P2.

5) ENTRETIEN ET REMPLACEMENT DES PIERRES

Huiler les pierres pour une formation de la mèche plus efficace. Afin de garder la forme ronde des pierres P1 le plus longtemps possible, il faut régulièrement les tourner sur elles-mêmes. Pour cela, dévisser les 2 vis V3 qui maintiennent ces pierres par des ressorts.

Le remplacement des pierres rondes s'effectue en dévissant complètement les vis V1 et V3 pour libérer la tension des ressorts.

Le remplacement de la pierre carrée P2 s'effectue en dévissant légèrement la vis V2.

DIMENSIONS : 130 x 50 x 45 mm

POIDS : 0.530 Kg


Swiss Market

T +41 32 925 95 95
 F +41 32 925 95 96
 E swiss@horotec.ch

HOROTEC SA

Av. Léopold-Robert 105b
 2300 La Chaux-de-Fonds
 Switzerland | www.horotec.ch

Export Markets

T +41 32 911 21 21
 F +41 32 911 21 22
 E export@horotec.ch

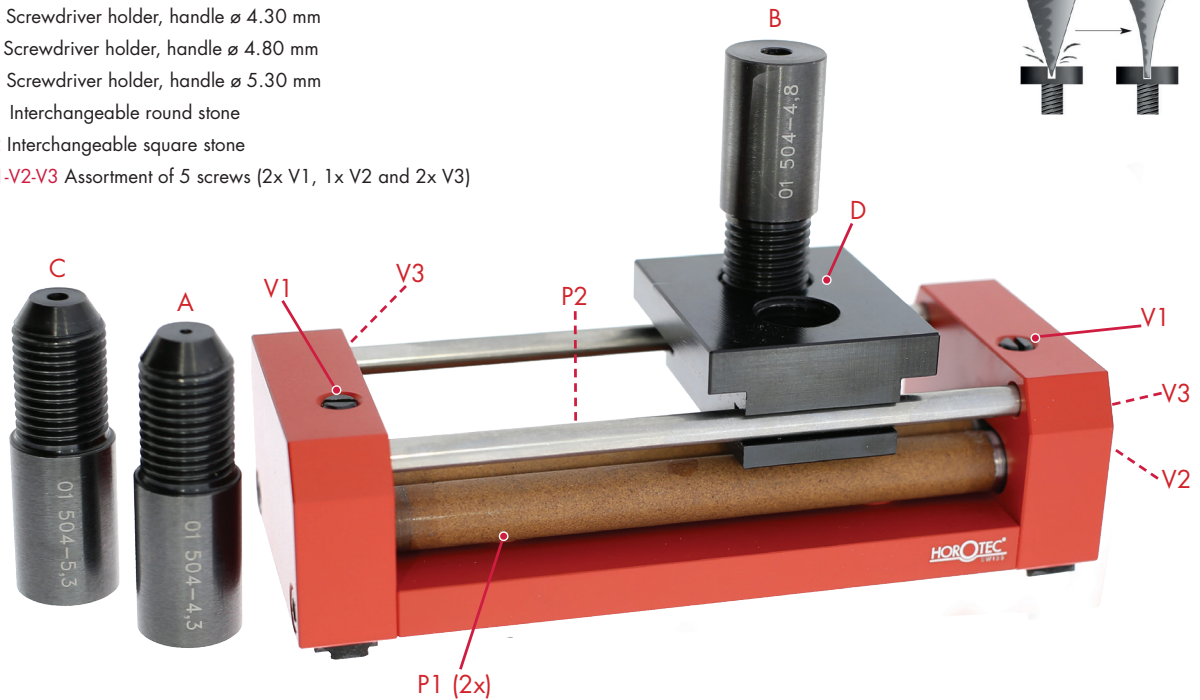
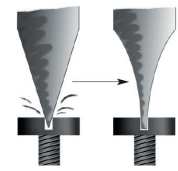


INSTRUCTIONS

Description des éléments :

MSA

01.504-4.3	A Screwdriver holder, handle ø 4.30 mm
01.504-4.8	B Screwdriver holder, handle ø 4.80 mm
01.504-5.3	C Screwdriver holder, handle ø 5.30 mm
01.502-A	P1 Interchangeable round stone
01.502-B	P2 Interchangeable square stone
01.502-V	V1-V2-V3 Assortment of 5 screws (2x V1, 1x V2 and 2x V3)



FUNCTION

This HOROTEC® tool for screwdriver blades round sharpening. Using this tool avoids any damage of screws angles when repairing or assembling watches. These so sharpened screwdrivers will be mainly used for repairing of high range watches with crystal case backs showing the movements and provided with gold or blued screws.

INSTRUCTIONS OF USE

1) ADJUSTMENT OF THE ROUND STONES GAP

Adjust the gap between both round stones P1 using the 2 screws V1.

The adjustment of the gap between the stones will be done according to blade diameter.

Reverse the tool to adjust the parallelism of the 2 round stones through the 2 drillings of each side of the base.

2) INTRODUCTION OF THE SCREWDRIVER IN ONE OF THE APPROPRIATE SCREWDRIVER HOLDER

Insert a screwdriver in one of the screwdriver holder A/B/C according to the diameter of the screwdriver handle.

3) BLADE ROUND SHARPENING

Introduce both screwdriver and holder in the bore of the sliding table D corresponding to the round stones.

Position the screwdriver blade so its thread is parallel to the 2 stones.

The blade round sharpening will be done by moving the sliding table + screwdriver holder + screwdriver from right to left and left to right, to give to the blade the desired round sharpening. For this operation, just put the index finger on the screwdriver head to hold it.

For a more efficient sharpening, oil the stones.

4) BLADE DEBURRING

Burrs will be formed on the base of the blade during round sharpening.

To remove these burrs, just move the screwdriver holder + screwdriver into the other bore of the sliding table.

Proceed with a movement from right to left and left to right with the base of the blade touching the square stone P2.

5) MAINTENANCE AND REPLACEMENT OF THE STONES

For a more efficient sharpening, oil the stones. To keep the round shape of both stones P1 as long as possible, turn them regularly.

For this, unscrew the 2 screws V3 maintaining the stones by springs.

The replacement of the round stones is done by completely unscrewing the screws V1 and V3 to release the springs tension.

The replacement of the square stone P2 is done by slightly unscrewing the screw V2.

DIMENSIONS : 130 x 50 x 45 mm

WEIGHT : 0.530 Kg



Swiss Market

T +41 32 925 95 95
F +41 32 925 95 96
E swiss@horotec.ch

HOROTEC SA

Av. Léopold-Robert 105b
2300 La Chaux-de-Fonds
Switzerland | www.horotec.ch

Export Markets

T +41 32 911 21 21
F +41 32 911 21 22
E export@horotec.ch

