



1  
Une plaque de travail plane en acier trempé, d'env. 300x300x40mm, tel est l'idéal pour un travail parfait. Chaque outil A,Z&F comprend une partie supérieure et une partie inférieure. Soulever parallèlement la partie supérieure...



2  
... et poser la plaque.

A,Z&F garantit la rentabilité maximale par la meilleure exploitation possible du matériau.



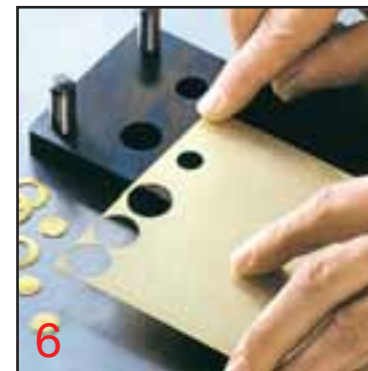
3  
La partie supérieure est descendue jusqu'à la plaque à emboutir en veillant à la maintenir parallèle.



4  
Tenir le découpoir droit et l'enfoncer jusqu'à la plaque à emboutir en le tournant légèrement de droite à gauche et inversement.



5  
L'emboutissage se fera si possible d'un seul coup avec le marteau adéquat. Pour faire passer le découpoir, frapper avec un marteau en PVC.



6  
Pour faire des rondelles ou des ronds, exécuter les opérations de 1 à 5.

Soulever la partie supérieure. Poser la plaque.



7  
La partie supérieure est posée de manière parallèle à 1mm environ de la plaque à emboutir. Tenir le centreur droit et l'enfoncer jusqu'à la plaque à emboutir en le tournant légèrement de droite à gauche et inversement.



8  
La plaque est centrée par le cône. Poser la partie supérieure de manière parallèle. Pour contrôler le centrage, regarder par dessous en maintenant le centreur en position.



9  
Enlever le centreur et prendre le résultat. Frapper.

Résultat: un travail rapide, propre et parfait.

**HANSJÖRG FRITSCHÉ**  
Orfèvre