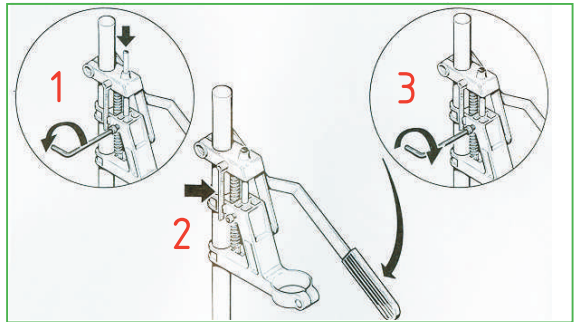


Bitte lesen Sie sich vor Inbetriebnahme des Gerätes diesen Benutzerhinweis durch und bewahren Sie ihn gut auf.  
Bei Weitergabe des Gerätes an andere Personen ist dieser Benutzerhinweis mit zu übergeben!



**Einstellen des Tiefenstop:**

1. Mit dem Inbus die M6 Schraube an der oberen Seite des Gerätes lösen.
2. Arbeitskopf auf die gewünschte Tiefe fahren und festhalten.
3. Mit dem Inbus die M6 Schraube festziehen.

Der Hebel für den Transport so befestigt, dass er sich nicht bewegen lässt. Um ihn wieder zu bewegen, lockern Sie die M6 Schraube mit Hilfe eines Inbus, bis der Hebel beweglich wird.

**Vorsicht, Gerät wird sehr heiß - VERBRENNUNGS- UND BRANDGEFAHR!**

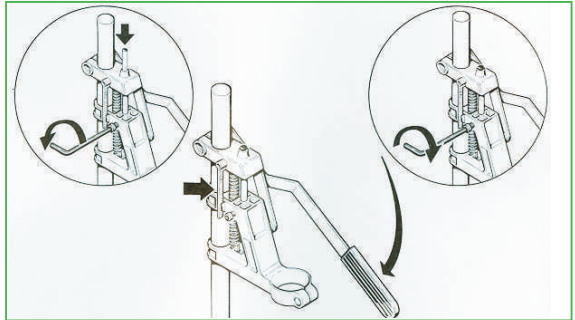
**Allgemeine Hinweise:**

Betreiben Sie den Brandstempel nie in feuchtem Zustand oder feuchten Räumen! Achten Sie darauf, dass die Anschlusskabel in ordnungsgemäßem Zustand sind. Wichtig: Diesen Stempel nur mit einer Spannung von 230 V betreiben! Lassen Sie das Gerät beim Aufheizen und in aufgeheiztem Zustand nie unbeaufsichtigt! Den Brandstempel bzw. die Handhebelpresse auf eine feuerfeste Unterlage stellen. Bedenken Sie, dass das Gerät eine relativ lange Abkühlphase benötigt. Ebenfalls kann es zu Rauchentwicklung, besonders beim ersten Erhitzen, kommen. Beim Bearbeiten von Kunststoffen oder lackierten Oberflächen können sich schädliche Dämpfe entwickeln. Sorgen Sie deshalb für eine gute Belüftung der Räume. Bitte trennen Sie das Gerät in Arbeitspausen vom Netz, um eine Überhitzung und die damit einhergehende Zerstörung der Heizelemente zu vermeiden. Heizelemente sind Verschleißteile und unterliegen keiner Gewährleistung.

**Wie erziele ich optimale Abbrände?**

Wichtig für einen guten Abbrand ist, dass der Stempel plan aufgesetzt wird. Entscheidend für einen gleichmäßigen Abbrand ist guter Kontakt zwischen Stempel und Holz, weniger der ausgeübte Druck. Vorteilhaft ist es, wenn das Holz absolut eben ist.

Please read this advice sheet carefully before using your branding iron and ensure that you take heed of the precautions noted. Retain these notes for future reference. If others use this equipment please bring these notes to their attention before they commence to use it.



#### Set the depth stop:

- 1 Loosen the M6 with the allen screw on the top side of the device.
- 2 Continue working head to the desired depth and hold.
- 3 Tighten the M6 screw with the Allen key.

The lever is secured for transport so that it will not move. To move it back, loosen the M6 screw using an Allen until the lever is movable.

**CAUTION:** This equipment is very HOT. It can cause burns and could act as a source of fires.

#### General notes:

Do not use this equipment in damp conditions! Check the connecting cable frequently for damage and do not use the tool if any imperfections are detected. **IMPORTANT:** this equipment is designed for use with a 230 volt a.c. power source **ONLY**. Ensure that the branding iron does not come into contact with material that could be damaged by heat or which are combustible. It may also cause smoke, especially on the first heating to come. When working on plastics or varnished/polished surfaces harmful vapours may be released as the surface is heated. Always ensure that the workspace is well ventilated. The branding iron must not be left unattended during the heating, working or cooling phases of operation. Be aware that this equipment has a relatively long cooling period. Always test the temperature of the iron before storing it away after use. Disconnect the equipment from the mains supply when not in use. This guards against overheating and prolongs the life of the heating element. Heating elements are considered as wearing parts and are expressly excluded from the product warranty.

#### How to achieve optimal burn-ups?

The surface to which the brand is to be applied should be smooth and flat. The iron should be applied perpendicular to the surface of the material: guide supports are available to assist in maintaining alignment in production and performance-critical situations.