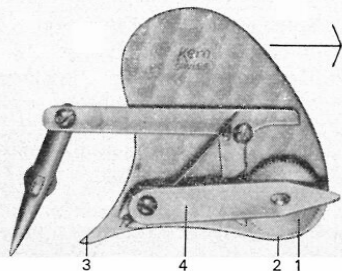


Gebrauchsanleitung

für den
Punktierapparat 1069



Zur Führung des Punktierapparates wird am besten eine Reißschiene aus Holz oder Kunststoff verwendet. Sie muß mindestens 2 mm dick sein. Der Apparat wird so an die Schiene gelegt, daß das gezahnte Laufrädchen 1 auf die Schiene zu stehen kommt und die Stellen 2 und 3 seitlich an der Schiene anliegen. Dabei muß der Punkt 3 auf dem Zeichenpapier aufliegen. Die Reißfeder wird nun so eingestellt, daß sie das Papier knapp berührt. Der Apparat wird am oberen Teil gefaßt und in der Pfeilrichtung der Führungsschiene entlang gezogen. Zu rasches Ziehen hat eine unsaubere Punktierung zur Folge. Der Apparat ist kräftig auf die Führungsschiene zu drücken, damit das Laufrädchen regelmäßig angetrieben wird und so eine einwandfreie Punktierung erzeugt.

Zum Auswechseln des Punktierrädchens ist die Feder 4 vom Laufrädchen abzuheben und auszuschwenken. Das Laufrädchen wird entfernt und das darunter befindliche Punktierrädchen ausgewechselt. Beim Wiedereinsetzen des Laufrädchens ist darauf zu achten, daß der kleine Ansatz in die entsprechende Öffnung im Punktierrädchen eingreift. Zum Schluß wird die Feder wieder über die Achse geschoben.

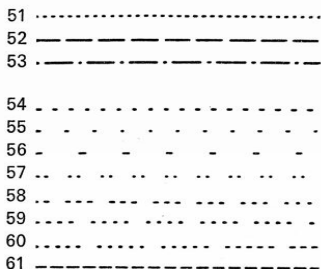


Kern & Co. AG Aarau Schweiz
Werke für
Präzisionsmechanik und Optik

Auf den folgenden Seiten sind die verfügbaren Punktierungen aufgeführt. Zur Bestellung eines Rädchens genügt die Angabe der entsprechenden Nummer.

Mode d'emploi

pour le
pointilleur 1069



Kern & Cie S.A. Aarau Suisse
Usines d'optique
et de mécanique de précision

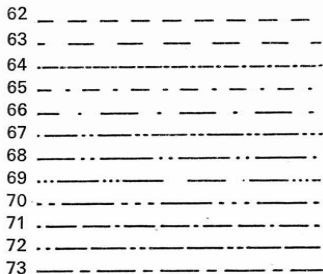
Pour faire des pointillés on utilise de préférence une règle en bois ou en matière synthétique d'une épaisseur d'au moins 2 mm. Le pointilleur est placé de manière à ce que la rouelle dentée 1 repose sur la règle, les endroits 2 et 3 s'appuient contre le bord de la règle et la pointe 3 repose sur le papier à dessin. Le tire-ligne doit être ajusté de façon à ce que sa pointe touche à peine le papier. Le pointilleur est saisi à sa partie supérieure et tiré, dans la direction de la flèche, le long de la règle. Pour obtenir un pointillage impeccable, il faut presser le pointilleur assez fortement sur la règle, afin que la rouelle dentée soit actionnée régulièrement. Ne pas tirer trop vite pour éviter un pointillage irrégulier.

Pour changer de pointillage, il suffit de lever et de déplacer le ressort 4, d'enlever la rouelle dentée et de remplacer la rouelle de pointillage, située derrière la rouelle dentée. En replaçant cette dernière, la goupille doit entrer dans l'ouverture correspondante de la rouelle de pointillage, puis le ressort est à remettre en place.

Sur les pages 2 et 3 figurent les pointillés de toutes les rouelles disponibles qui peuvent être commandées en indiquant simplement le numéro désiré.

Instruction

for the Use of the
Dotting Pen 1069



To guide the dotting pen, use a wooden or plastic rule not thinner than 2 mm (0.078 in.). Place the instrument on the rule so that the runner wheel 1 rests on top of the rule, points 2 and 3 touch the rule's side and point 3 rests on the drawing paper. Now adjust the pen so that its points just touch the paper. Hold the instrument on its upper part and draw it along the rule in the direction of the arrow. In order to produce perfect dotting, press the instrument firmly down onto the rule. If the instrument is drawn too rapidly, the dotting may become irregular.

To change the dotting pattern, raise the spring 4 and swing it out. Remove the runner wheel and exchange the dotting wheel underneath. When replacing the runner wheel, be sure that the small pin enters into the corresponding hole of the dotting wheel. Finally, replace the spring on the axle.



Kern & Co. Ltd. Aarau Switzerland
Optical and
Mechanical Precision Instruments

On pages 2 and 3 the dotting patterns of all available dotting wheels are listed. When ordering, please indicate the corresponding number.

Instrucciones de uso

para el
aparato punteador 1069

Como guía para el aparato punteador se empleará una regla T de madera o material plástico de un grueso mínimo de 2 mm. El aparato se aplicará a la regla T, de forma tal que la ruedecita dentada 1 se apoye encima de la misma, mientras que los puntos 2 y 3 se apoyarán lateralmente contra la regla. El punto 3 debe apoyarse, además, en el papel de dibujo. A continuación se ajustará el tiralíneas, de forma tal que toque justamente el papel. Asiendo el aparato por su parte superior, se le conducirá a lo largo de la regla T, en dirección de la flecha, sin tirar muy rápido, para que el punteado no salga imperfecto. El aparato debe apretarse con cierta fuerza sobre la regla T, al objeto de que la ruedecita dentada gire uniformemente, dando por resultado un punteado perfecto.

Para cambiar la ruedecita de puntear, la lámina elástica 4 se levantará de la ruedecilla dentada, después de lo cual se cambiará la ruedecita de puntear, que se encuentra por debajo de la ruedecilla. Al montar esta última nuevamente, se procurará que el pequeño saliente de la misma encaje correctamente en el correspondiente hueco de la ruedecilla de puntear. Por último se coloca la lámina elástica nuevamente sobre el eje de la ruedecilla dentada.



Kern & Cía. S.A. Aarau Suiza
Talleres de Óptica
y Mecánica de Precisión

En las páginas precedentes se representan los diferentes punteados que se pueden realizar. Para hacer el pedido de una ruedecilla, basta indicar el correspondiente número.