

PEPETOOLS

ROLLING MILL INSTRUCTIONS

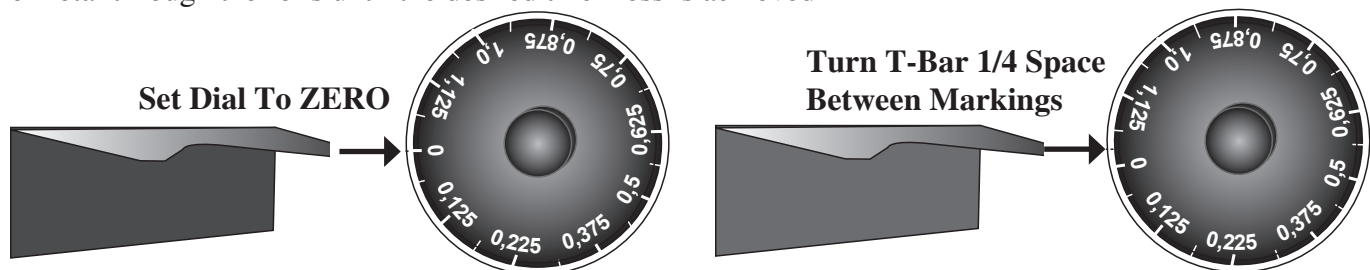
Specifications:	Rolling Mill No.	Max opening of rolls	Roll Ø	Gear ratio
	187.00 & 187.20	4.0 MM	42.6 MM	4:1
	188.00 & 188.20	5.0 MM	55.0 MM	4:1
	189.00 & 189.20	5.0 MM	65.0 MM	4:1

The rolling mill is shipped with the handle unattached to the ratio gear box. The handle is supplied with a shear pin which fits into the slot on the post coming out of the gear box and with the handle holding screw. Insert the shear pin into the slot on the gear box post and align the handle slot with the shear pin and attach the handle. Firmly screw in the handle holding screw.

The reduction gear ratio, 4:1, allows the rolls to make one complete turn for every four turns of the rolling mill handle. This feature relieves the amount of force needed to operate the rolling mill. **The gearing system incorporated in the rolling mill, increases the amount of torque supplied to the rolls making it very easy to reduce the thickness of the metal. Therefore, it is vitally important that the correct amount of turn to close the rolls during its operation does not exceed the recommendation of the manufacturer. Excessive force will damage the machine and void the warranty. TOO MUCH FORCE WILL RESULT IN DAMAGE TO THE ROLLING MILL**

The “T” bar is used to open or close the rolls. The rolls, when completely closed, should touch each other with no gap visible between the rolls. In the event that one end of the roll is higher than the other, they must be adjusted before rolling any metal. To make this adjustment, simply remove the two small screws holding the “T” bar cover. Pull the “T” bar handle off and turn the large gears to move the rolls down until the rolls touch each other all the way across. Re-install the “T” bar and the cover.

To roll metal, open the rolls to accept the metal and close the rolls until they touch and hold the metal. Set the indicator dials on the large gears of the mill at “0”. Turn the handle on the mill clockwise and the metal will come out of the rolls. **Turn the “T” bar clockwise, the distance of one quarter of the space between the markings.** Although this may seem like a small amount of closure on the rolls, it is sufficient to produce the desired effect on the metal. Turning the “T” bar any greater distance could damage the mill. Continue to pass the metal through the rolls until the desired thickness is achieved.



The grooves for rolling wire are square. The operation is simply to pass the metal from one groove to the next smallest groove until the desired size is achieved. All the combination mills have the half round wire feature. By passing any square or round wire through the rolls, it will convert those wires to half round.

CAUTION:

1. Be certain to keep fingers clear of the rolls when rolling metal.
2. Lightly saturate a small cloth towel with oil and drape it over the rolls to protect the rolls from rust when not in use.
3. Keep the rolling mill clean and occasionally apply a light coat of oil to the entire frame.

Platinum Series

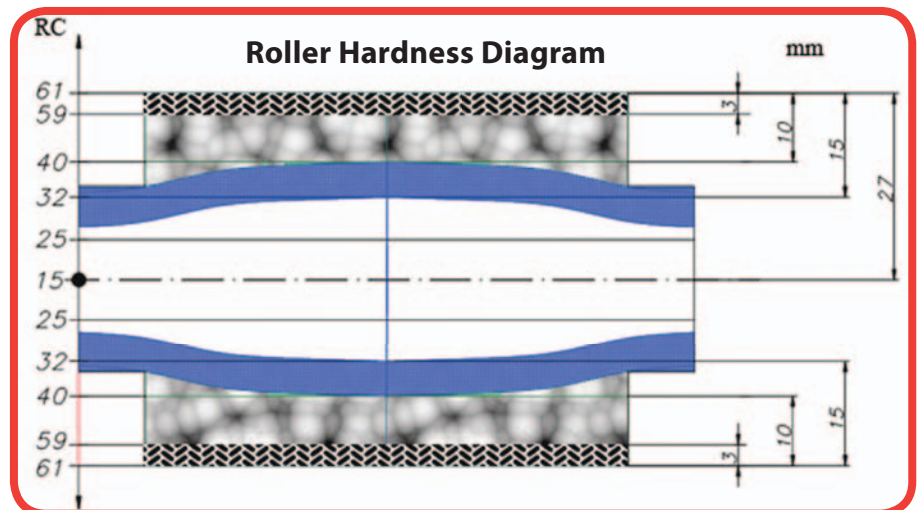
Pepetools Rolling Mills

Quality, Innovation and Value.

Pepetools is constantly striving to bring these three attributes to all of our products. Our new Platinum Series Rolling Mills provides all three.

We have redesigned our rollers to bring something unique to the jeweler and craftsman. The diagram below is a cross section of one of our rollers, the numbers on the left are the Rockwell Hardness values and the numbers on the right represent the depth into the roller in millimeters. From the surface down to a depth of 3mm, the rollers are hardened to between 60 and 62 RC. Other rollers in the industry are case hardened to a depth of only 6 to 9 microns.

The body of the mill is milled steel which provides superior strength while offering lighter weight. Our heaviest mill weighs only 54 pounds. The body is also powder coated for superior corrosion protection.

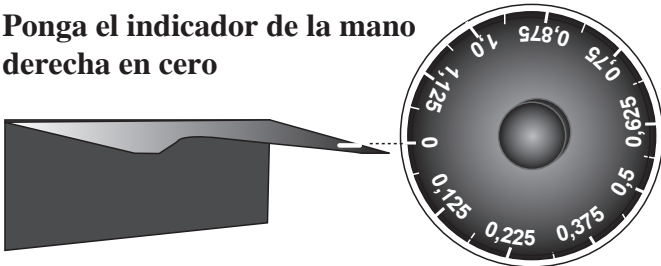


INSTRUCCIONES PARA EL USO DE LA LAMINADORA PEPETOOLS

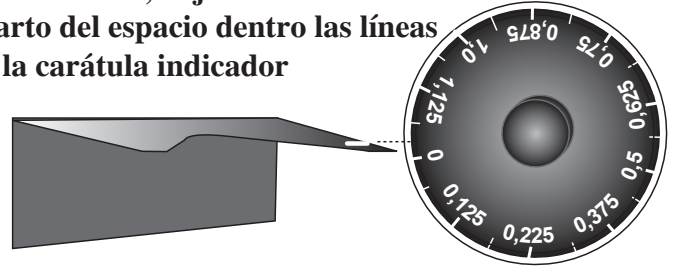
Las especificaciones de los laminadores:

Laminador No.	Máxima separación de los rodillos	Diámetro de los rodillos	Rotación de las guías
187.00 & 187.20		42.6 MM	4:1
188.00 & 188.20	4.0 MM	55.0 MM	4:1
189.00 & 189.20	5.0 MM	65.0 MM	4:1
Máximo separación de rodillos	5.0 MM		

Ponga el indicador de la mano derecha en cero



Para laminar, baje el rodillo un cuarto del espacio dentro las líneas de la carátula indicador



La rotación de las guías permite que los rodillos completen circular una vez con cuatro vueltas del mango. Este punto facilita el uso del laminador sin aplicar mucha fuerza. También como la fuerza aplicada a los rodillos es amplificador, no es necesario bajar los rodillos una gran cantidad para reducir el espesor de la lámina de metal. Es muy importante que el operador se guíe por las instrucciones para evitar daño al laminador.

La "T" se usa para abrir y cerrar los rodillos. Antes de usar la laminadora, es importante revisar los rodillos para asegurar que los rodillos estén completamente tocándose de una punta al otro. Si un lado de la orilla no esta tocando, es necesario ajustar los rodillos. Para ajustar los rodillos, simplemente quite las tuercas que sujetan el cubrimiento de la "T" y desenchufe o quite la "T" para poder dar vuelta a las guías grandes donde eslava la "T". con la guía grande, baje el lado del rodillo que no toca el rodillo de abajo. Este seguro que los rodillos están tocándose de un lado al otro. Encuanto este seguro que están bien ajustados, aplica la "T" y su tapa.

Para laminar metal, abra los rodillos lo suficiente para que se pueda meter el metal dentro de los rodillos. Cierra los rodillos hasta que esten tocando el metal. Gire el disco con los números arriba del la guía grande en la mano derecha y póngalo en "0". Este es el punto para empezar a laminar. Gire el mango y quite la lámina. Con la "T" baje los rodillos un cuarto de el espacio dentro el "0" y el "1". No es necesario poner demaciada fuerza en los rodillos, puede ser dañino a la laminadora.

En los rodillos de combinación, las ranuras son cuadradas. El uso es simplemente pasar el alambre hasta que llegas al tamaño que quieres.

PRECAUCION:

Siempre este seguro que sus dedos estén libre de los rodillos

Mantengan un paño saturado en aceite sobre los rodillo cuando no esten en uso

Mantenga la laminadora limpia y con protección de aceite para evitar oxidación.