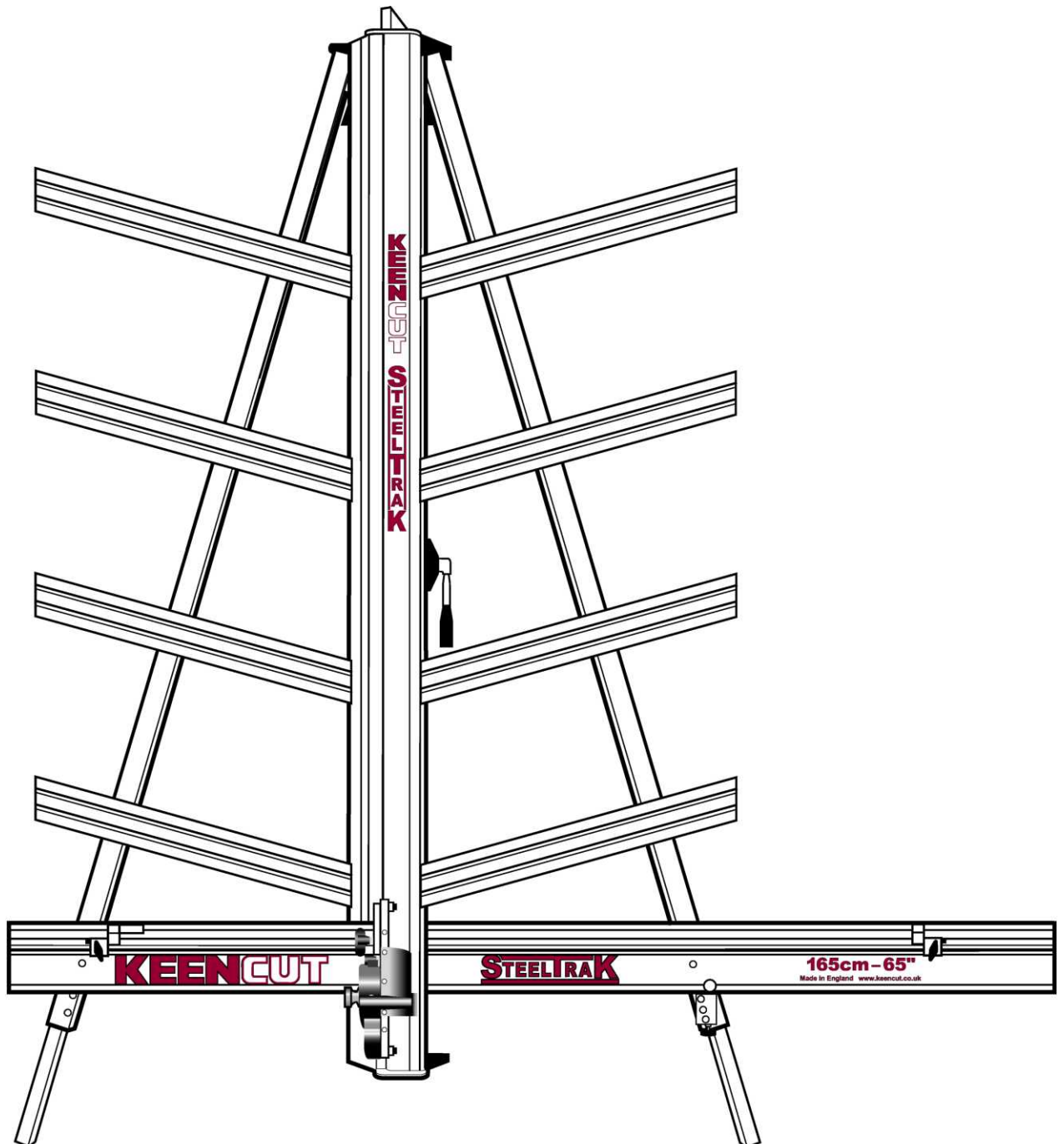


KEENCUT

STEELTRAK 165

® ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Одноязычную версию инструкции и пояснительные иллюстрации к комплектующим можно скачать с сайта www.keencut.co.uk

2 Упаковочный лист

- 2.1 Распаковка станка

3 Сборка

- 3.1 Подготовка стоек к установке
- 3.2 Подготовка к установке горизонтальной штанги
- 3.3 Установка горизонтальной штанги
- 3.4 Установка кронштейна крепления к стене
- 3.5 Монтаж дополнительной опорной стойки
- 3.6 Установка соединительных панелей

4 Настройка прямоугольности

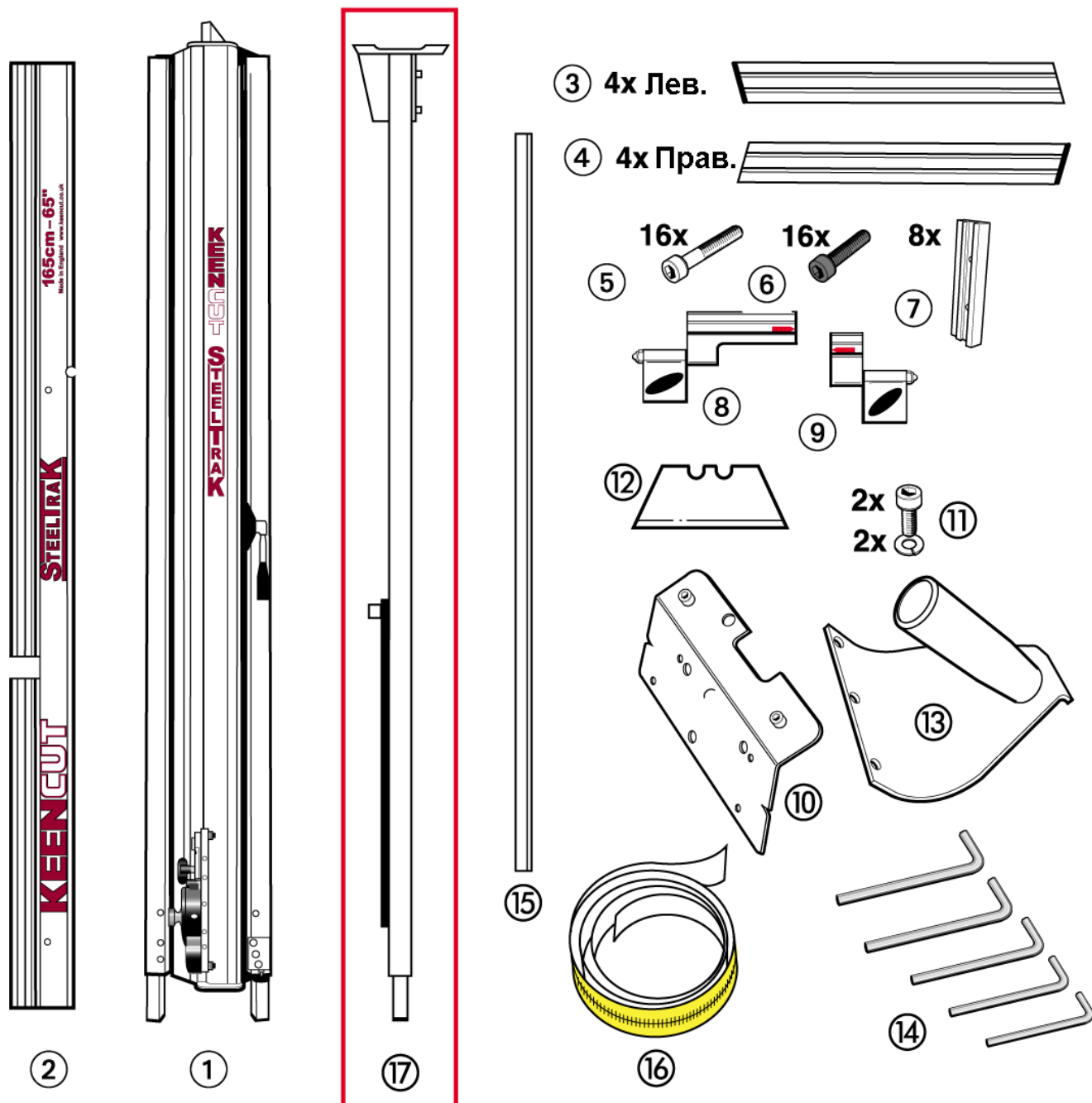
- 4.1 Проверка станка на прямоугольность резки
- 4.2 Регулировка прямоугольности резки

5 Выверка

- 5.1 Выверка вертикальной прямоугольности
- 5.2 Выверка шкалы горизонтальной штанги
- 5.3 Установка визирной ленты

6 Эксплуатация

- 6.1 Использование прижимного устройства
 - 6.2 Общая характеристика режущей головки
 - 6.2.1 Общая характеристика режущей головки
 - 6.3 Режущее лезвие
 - 6.3.1 Применение опорных планок лезвия
 - 6.3.2 Замена режущего лезвия
 - 6.4 Лезвие для надсечки твердых материалов
 - 6.5 Резка листового стекла (не входит в комплект поставки)
 - 6.6 Двухколесная режущая головка (TW)
 - 6.6.1 Замена двухколесной режущей головки (TW)
-

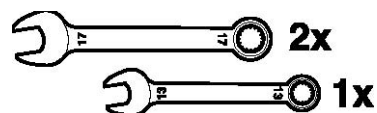


- | | |
|---|---|
| 1. Вертикальная штанга | 12. Запасные лезвия |
| 2. Горизонтальная штанга | 13. Главная рукоятка |
| 3. Левая соединительная планка | 14. Шестигранные ключи на 2,5; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0 мм |
| 4. Правая соединительная планка | 15. Запасная визирная лента |
| 5. Длинные винты крепления соединительных планок | 16. Вертикальная шкала |
| 6. Короткие винты крепления соединительных планок | 17. Дополнительная опорная стойка (Поставляется за отдельную плату) |
| 7. Блок крепления соединительных планок | |
| 8. Левый упор под заготовку | |
| 9. Правый упор под заготовку | |
| 10. Кронштейн крепления к стене | |
| 11. Винты и шайбы M8 | |

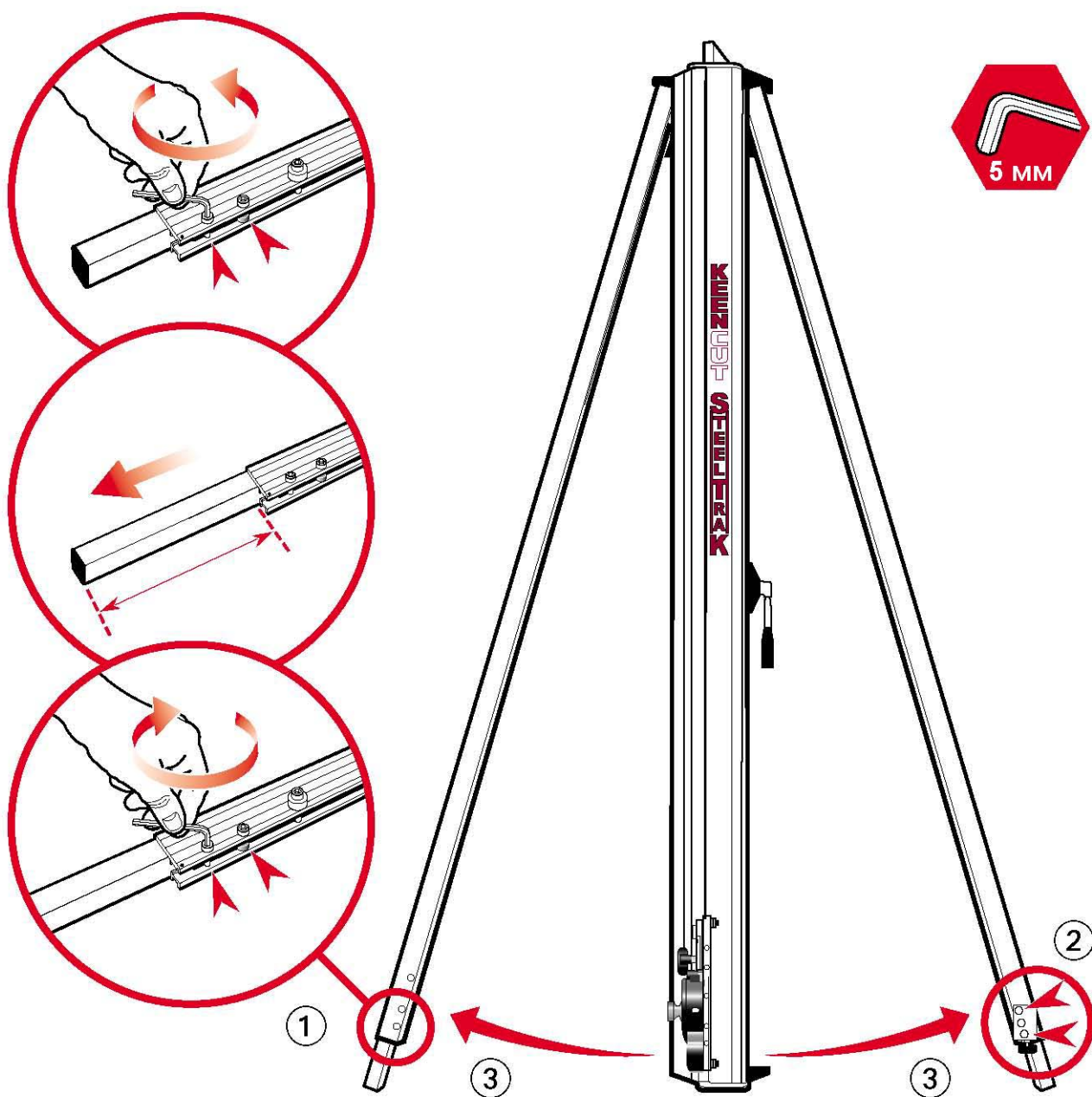
ТАКЖЕ ПОНАДОБЯТСЯ:

Шестигранный ключ на 17 мм x 2 шт.

Шестигранный ключ на 13 мм x 1 шт



Подготовка стоек к установке

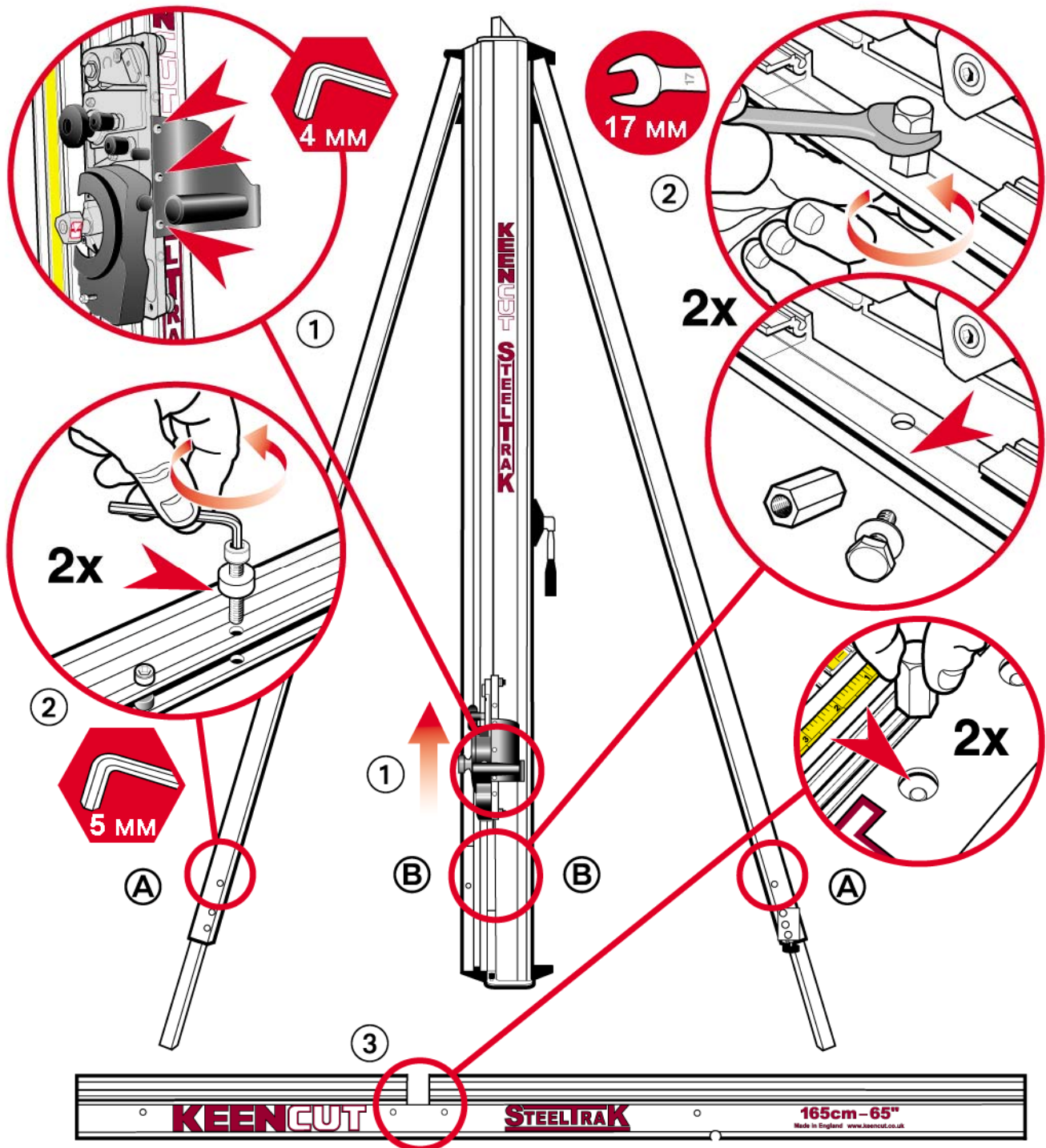


Перед первыми этапами сборки станок следует уложить на пол.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для извлечения станка из упаковочного ящика понадобится, как минимум, два человека. Данный станок достаточно тяжел, так что перед его подъемом из ящика следует согнуть ноги в коленях и выпрямить спину.

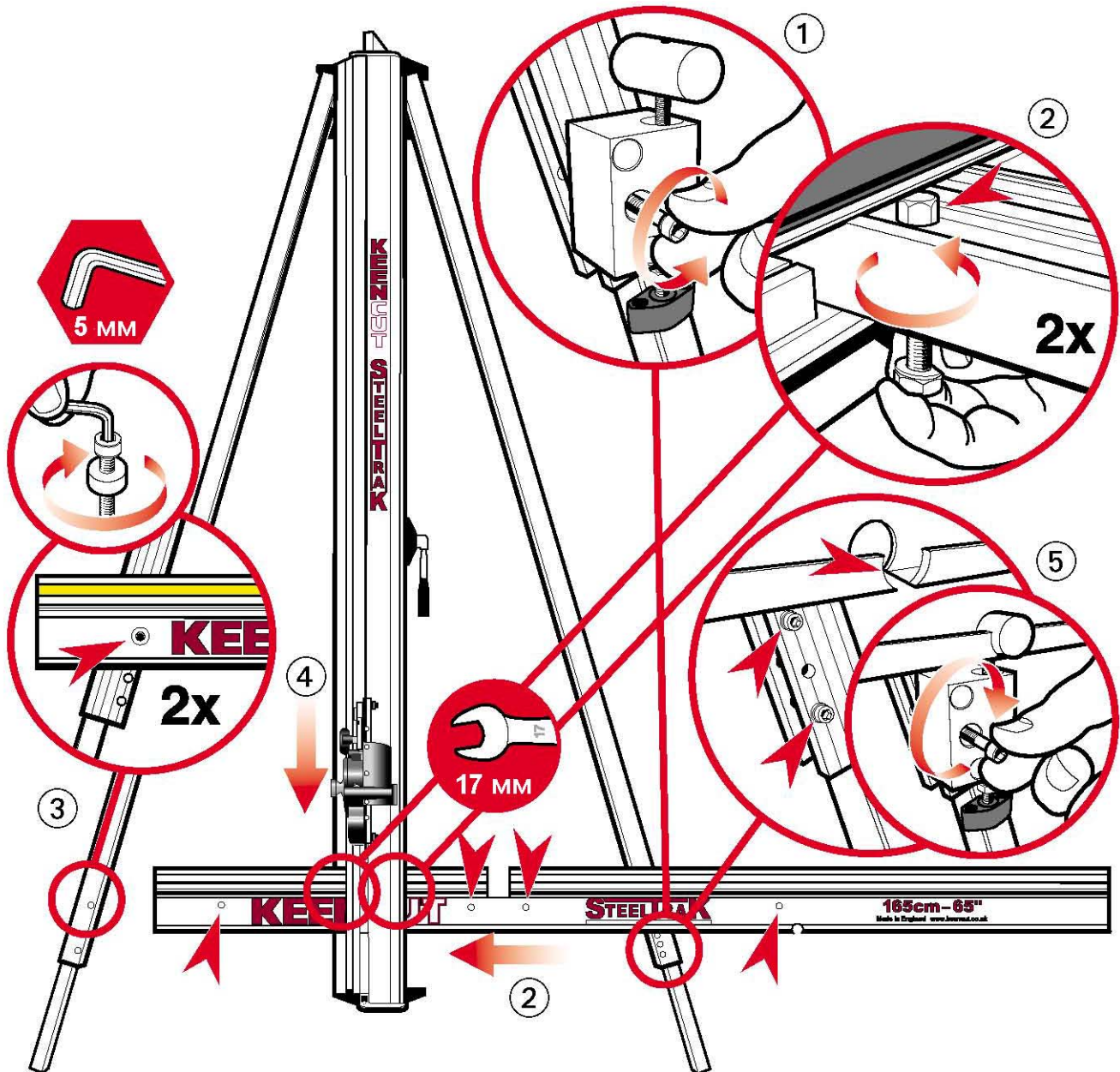
1. **ЛЕВАЯ ОПОРНАЯ СТОЙКА** – Ослабьте два нижних винта стойки и выдвиньте телескопическую вставку на требуемую длину. (Подрегулировать стойку можно будет позже). Надежно затяните винты после выдвижения стойки.
2. **ПРАВАЯ ОПОРНАЯ СТОЙКА** – Ослабьте верхний и нижний винты блока регулировки прямоугольности, выдвиньте телескопическую вставку на то же расстояние, что и в первой стойке, и затяните винты.
3. Раздвиньте стойки на максимально возможную ширину.

Подготовка к установке горизонтальной штанги



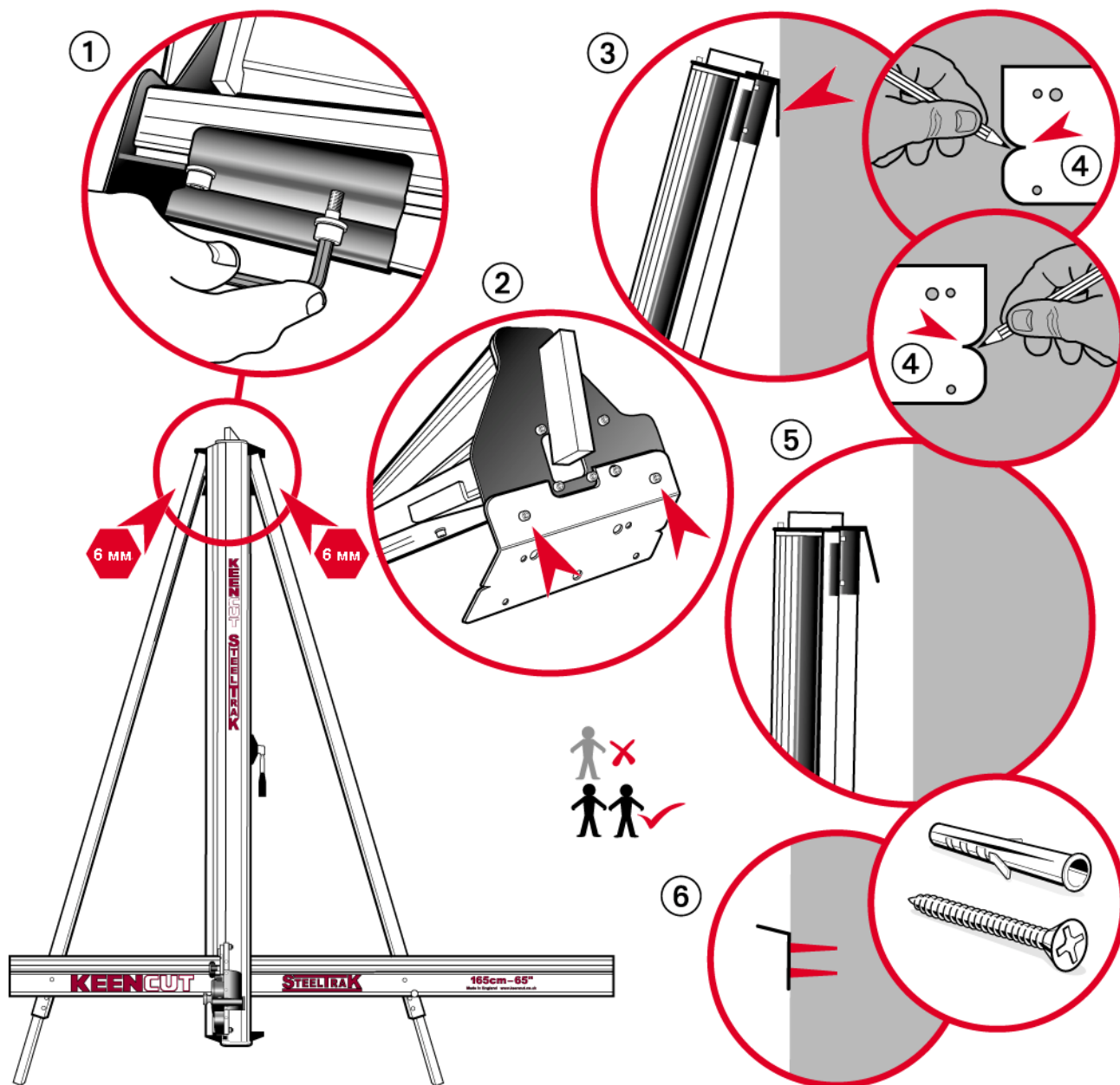
1. Отверните три винта из верхней части режущей головки и зафиксируйте рукоятку в штатном положении, предварительно убедившись в правильности этого положения (см. рис.). Переместите режущую головку вдоль **вертикальной штанги** до среднего положения.
2. Извлеките следующие детали:
 - A. По одному винту и шайбе из каждой опорной стойки.
 - B. Два комплекта болтов с головками под шестигранный ключ, а также шайб и гаек из корпуса вертикальной штанги.
3. Уложите горизонтальную штангу на пол рядом со станком, вставьте две шестигранные гайки в два отверстия, расположенные посередине горизонтальной штанги.

Установка горизонтальной штанги



1. Извлеките блок регулировки прямоугольности из правой опорной стойки, предварительно ослабив только средний винт (обратите внимание на процедуру его установки, так как после установки горизонтальной штанги его надо будет вернуть на место).
2. Введите горизонтальную штангу в специально предусмотренный для этого проем в вертикальной штанге и вверните вручную два шестигранных болта с шайбами в специально предусмотренные отверстия (3-4 оборота будет достаточно).
3. Проденьте винты с шайбами сквозь горизонтальную штангу в опорные стойки, но на данном этапе не затягивайте их.
4. Переместите режущую головку в крайнее нижнее положение.
5. Установите на место блок регулировки прямоугольности: введите стальной стержень в отверстие горизонтальной штанги, затем совместите головки двух винтов опорной стойки с верхним и нижним отверстиями блока регулировки. При этом винты крепления горизонтальной штанги к станку должны оставаться не затянутыми, что позволит производить действия по максимальному выравниванию конструкции. Вставьте винт в среднее отверстие и затяните его.

Установка кронштейна крепления к стене



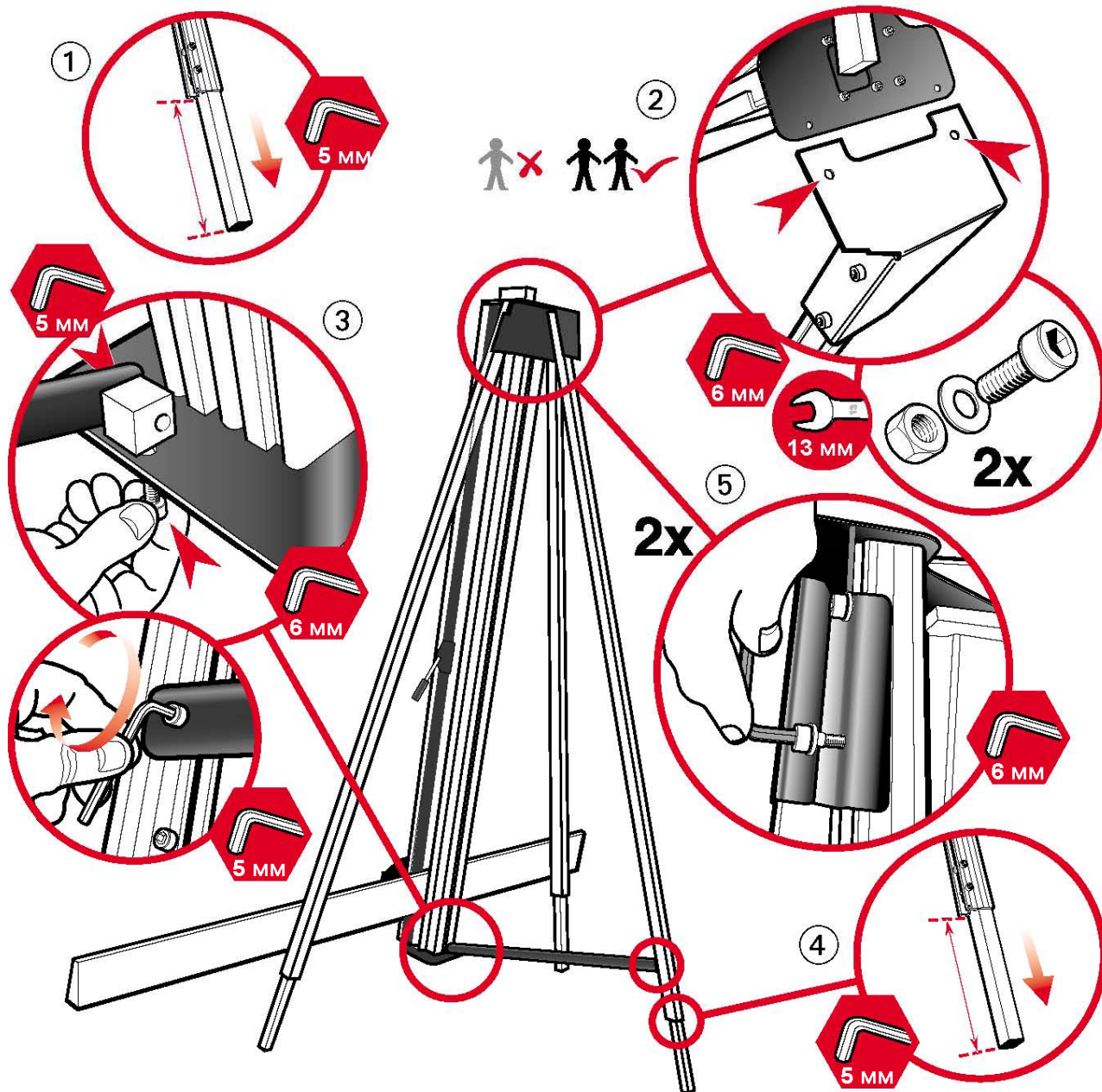
ПРИМЕЧАНИЕ А: Для информации по установке станка в конфигурации с тремя опорными стойками (третья опорная стойка в комплект поставки не входит) обратитесь к сведениям, которые приведены на следующей странице.

ПРИМЕЧАНИЕ В: Убедитесь в прочности стены, а затем воспользуйтесь соответствующим методом крепления.

1. Поднимите верхний край станка (положите его на прочный табурет или стул) и установите два винта М8 (поставляются отдельно) в заднюю часть каждой опорной стойки, используя черный верхний кронштейн в качестве проставки. Для надежного крепления опорной стойки к верхней части вертикальной штанги затяните эти винты и два соседних с ними (всего 4 винта).
2. Установите кронштейн крепления к стене на верхнем конце вертикальной стойки и вручную затяните винты крепления.
3. Поднимите станок, обратившись при этом за помощью, и прислоните его к стене в удобном для этого месте.
4. Кронштейн крепления должен плотно без зазоров прилегать к стене. Отметьте карандашом положение двух V-образных вырезов с каждой стороны кронштейна.
5. Отодвиньте станок от стены и снимите кронштейн крепления.
6. Прикрепите кронштейн крепления к стене в ранее отмеченных точках с помощью соответствующего крепежа, совместите отверстия крепления станка с соответствующими отверстиями на кронштейне и закрепите станок в кронштейне.

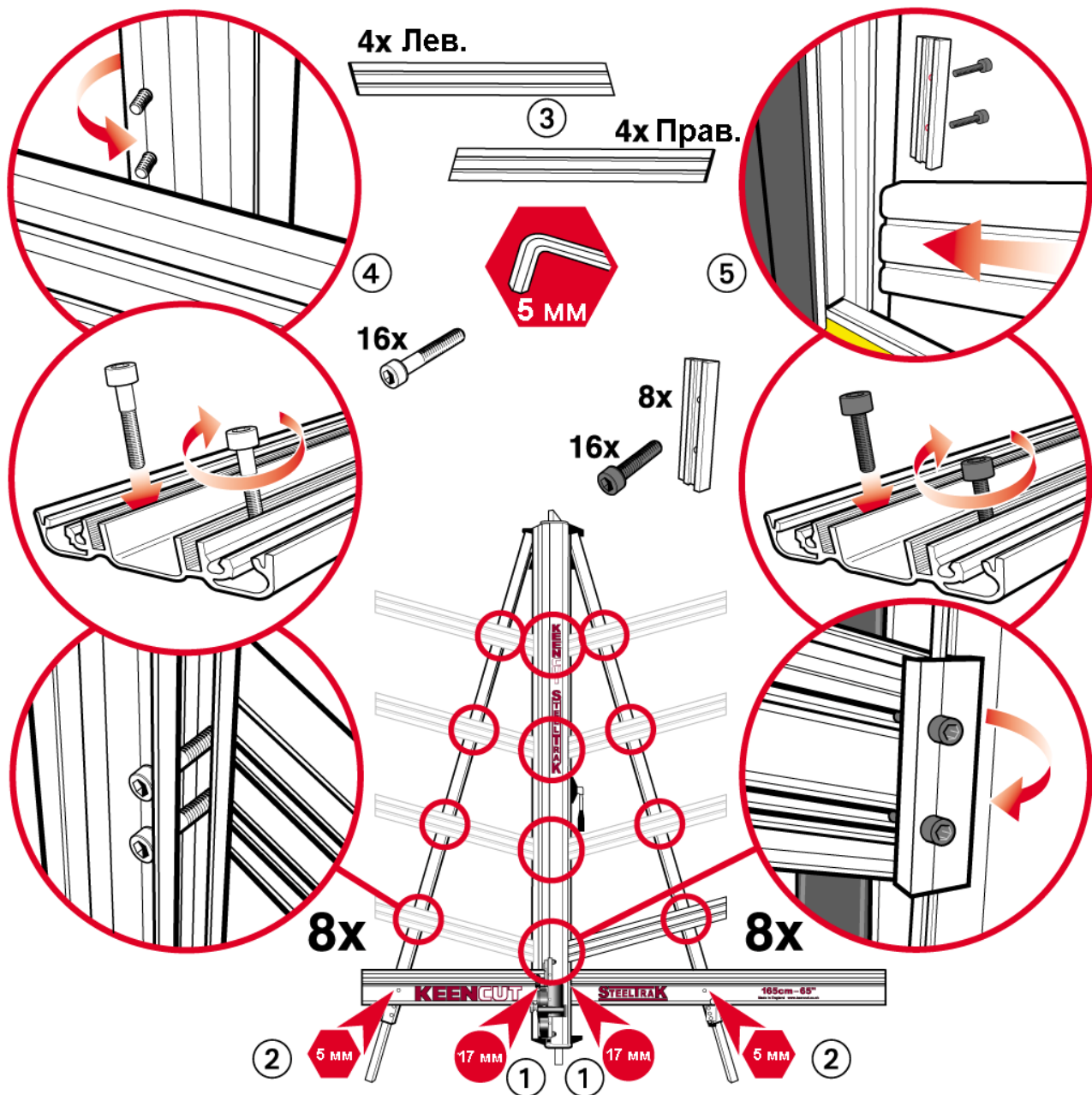
Монтаж дополнительной опорной стойки (не входит в комплект поставки)

ПРИМЕЧАНИЕ: *Дополнительная опорная стойка в комплект поставки не входит. Для ее установки понадобится помощь.*



1. Выдвиньте телескопическую вставку на длину выдвижения основных опорных стоек за вычетом 12 см (5 дюймов).
2. Попросите кого-нибудь помочь подержать станок в вертикальном положении, установите специальный кронштейн с помощью крепежа, входящего в комплект поставки.
3. Откройте подкос и прикрепите блок крепления к пластине в нижней части вертикальной штанги, затяните все три винта на подкосе.
4. Выдвиньте телескопическую вставку на длину, обеспечивающую устойчивое положение станка, как показано на рисунке.
5. Прикрепите верхние концы опорных стоек к вертикальной штанге, установите два винта М8 (поставляются отдельно) в каждую опорную стойку, используя черную пластину в качестве проставки. Для окончательного закрепления опорных стоек затяните эти винты, а также два соседних винта (всего 4 винта).

Установка соединительных планок



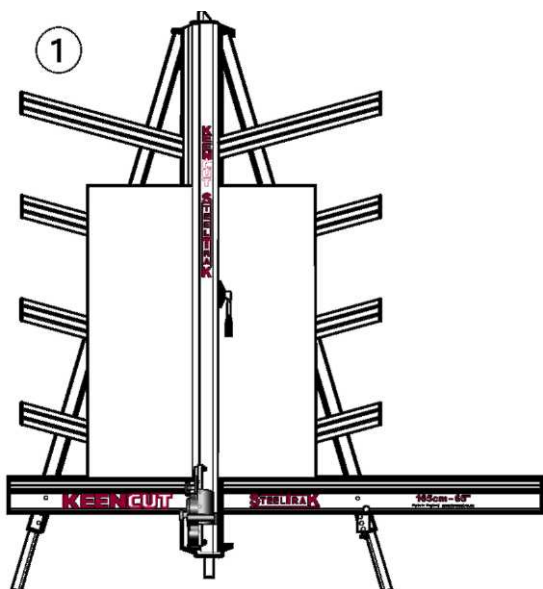
1. Затяните два комплекта гаек и болтов, крепящих горизонтальную штангу станка к вертикальной.
2. Затяните два винта, крепящих горизонтальную штангу к двум опорным стойкам.
3. Определите, какие соединительные планки предназначены для левой, а какие для правой стороны станка.

ПРИМЕЧАНИЕ: Винты следует устанавливать в специальные прорези, выполненные на задней стороне соединительных планок. Прорези имеют специальные зубцы, которые совпадают с резьбой винтов. Винты можно вкручивать по всей длине прорези, главное, чтобы они вкручивались строго перпендикулярно поверхности соединительных планок, нарушение перпендикулярности не допускается.

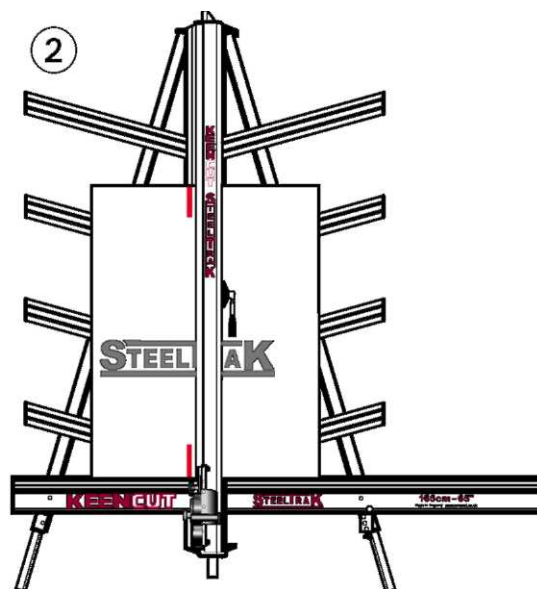
4. Поместите все 16 длинных винтов в каждое отверстие по всей длине опорных стоек станка, по очереди зафиксируйте все соединительные планки, убедившись, что они плотно прилегают к вертикальной штанге, а винты крепления выровнены под углом 90° к специальным проемам (см. выше).
5. Зафиксируйте концы соединительных планок с помощью кронштейнов и коротких винтов, как показано на рисунке.

Проверка станка на прямоугольность резки

Для того чтобы станок совершал аккуратные прямоугольные разрезы, необходимо установить вертикальную штангу строго перпендикулярно горизонтальной штанге. Для этого понадобится лист пенокартона толщиной 3-6 мм и размерами, как минимум, 60 см x 100 см (24x36 дюймов); чем больше размер листа, тем точнее можно настроить станок.

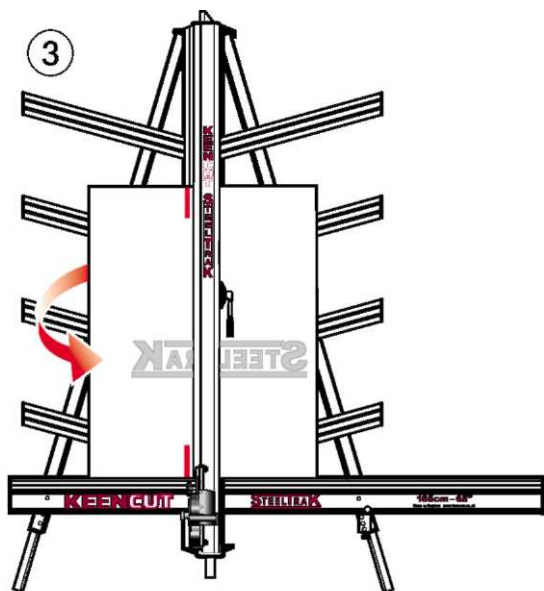


1. Поместите лист картона в станок строго вертикально, как показано на рисунке, прижмите его прижимным устройством, чтобы обеспечить плотный контакт нижней кромки листа с горизонтальной штангой.



2. Выберите соответствующее лезвие поворотной режущей головки (см. раздел 6). Сделайте разрез в верхней части листа длиной около 3 см (1 дюйм). Рассоедините режущую головку и материал с помощью рычага управления. Опустите режущую головку и сделайте такой же надрез в 3 см (1 дюйм) в нижней части листа.

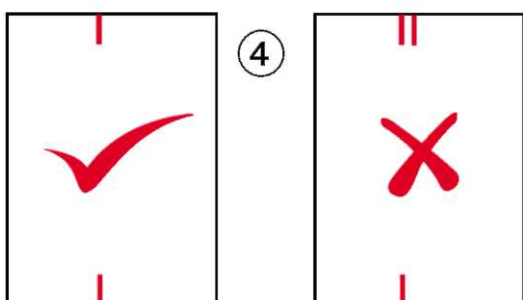
3. Высвободите лист, разверните его на 180° и поместите обратно в станок SteelTrak, не прижимая.



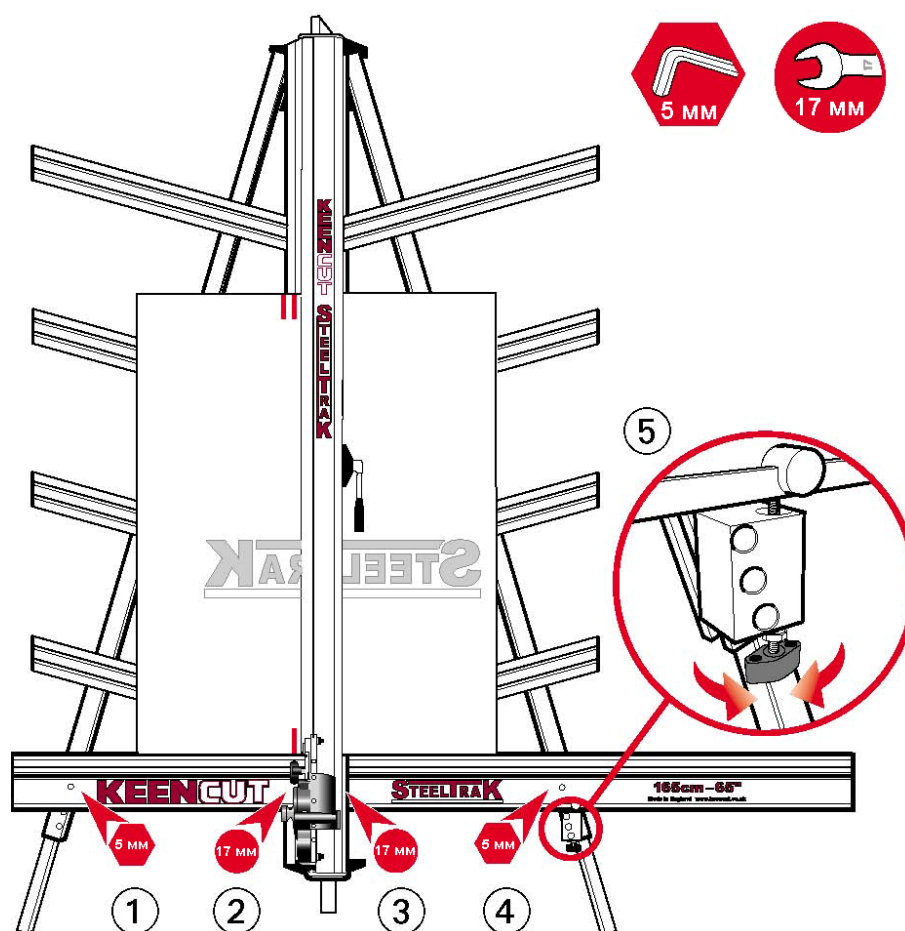
ПРИМЕЧАНИЕ: Для правильного выполнения теста лист следует переворачивать вбок (как книжную страницу), а не сверху вниз.

Опуская скользящую режущую головку вертикально вниз, постарайтесь выровнять лист таким образом, чтобы лезвие вошло в ранее сделанный разрез в листе. Прижмите лист прижимным устройством. Высвободите лезвие.

4. Поднимите скользящую головку и подведите ее лезвие к верхнему краю обрабатываемого листа. Если прямоугольность станка не нарушена, лезвие войдет в сделанный ранее разрез, в противном случае необходимо будет провести дополнительную процедуру регулировки, описанную на следующей странице.



Регулировка прямоугольности резки



ПРИМЕЧАНИЕ: Перед любыми регулировками проведите проверку на прямоугольность резки в соответствии с инструкцией, описанной на предыдущей странице.

Подразумевается, что лист картона, использованный для проверки, все еще находится в станке, причем он прижат прижимным устройством. По результатам проверки определите, с какой стороны остается последний разрез в верхней части листа картона: слева или справа от предыдущего (см. рис. выше).

1. Ослабьте винты 1 и 4, соединяющие горизонтальную штангу с двумя опорными стойками.
2. Ослабьте затяжку левой гайки 2, соединяющей горизонтальную и вертикальную штанги, правая гайка 3 при этом должна оставаться затянутой.
3. Ослабьте прижимное устройство и установите лист картона таким образом, чтобы лезвие входило в разрез в нижней кромке листа. Нажмите на лист, чтобы убедиться, что он находится в плотном соприкосновении с горизонтальной штангой.
4. Поверните ручку регулирования прямоугольности 5, находящуюся на правой опорной стойке, в направлении, указанном на иллюстрации. Это направление будет зависеть от местоположения двух разрезов, сделанных наверху.

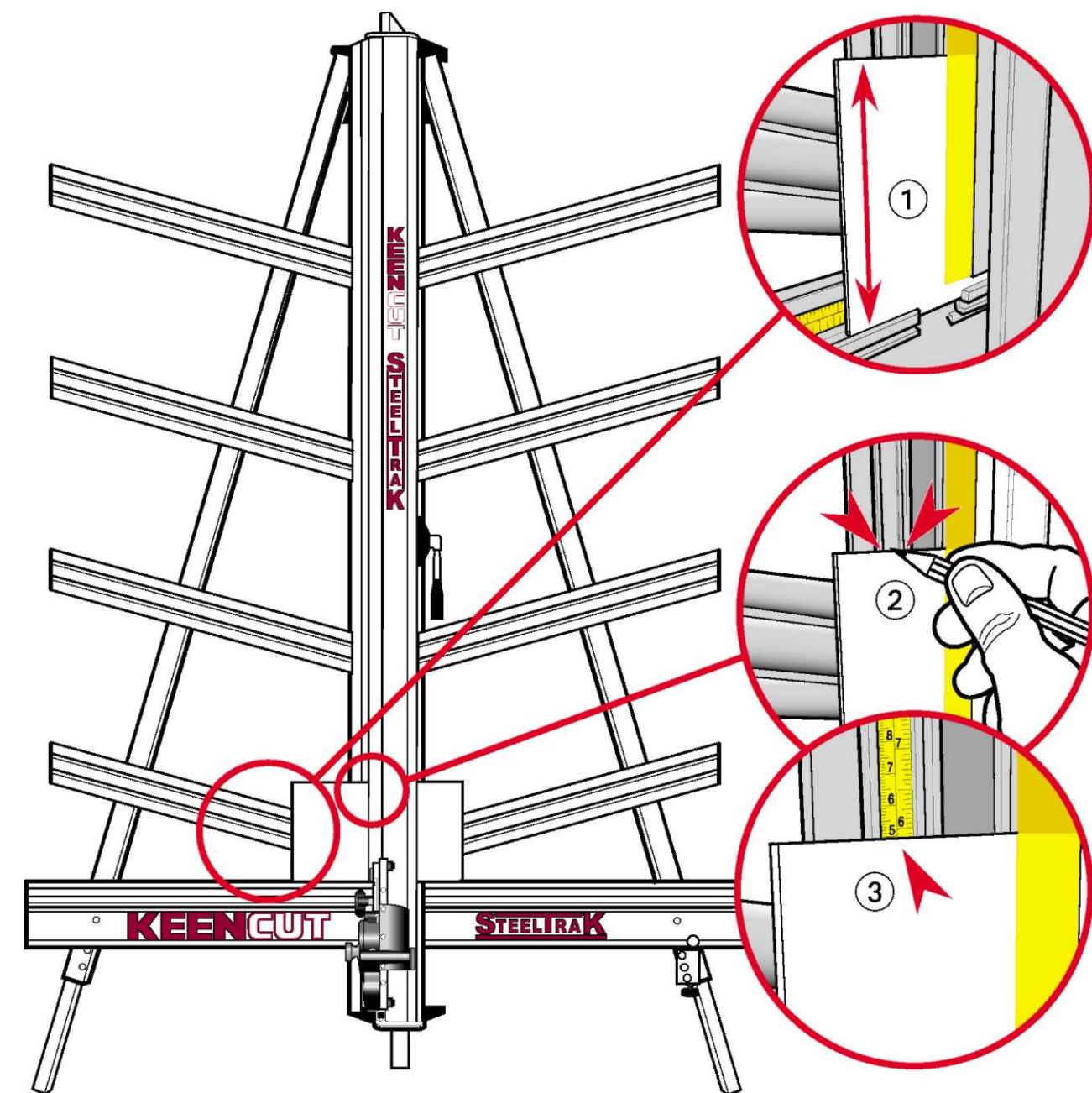
Если второй из двух разрезов находится **справа** от первого разреза, регулировочный винт следует повернуть **по часовой стрелке**, если смотреть снизу.

Если второй из двух разрезов находится **слева** от первого разреза, регулировочный винт следует повернуть **против часовой стрелки**, если смотреть снизу.

Таким образом, регулировочный винт следует поворачивать в направлении, при котором лезвие, поднятое к вершине листа, проделает следующий разрез ровно посередине **между двумя ранее сделанными разрезами**. Визирная лента, зафиксированная на торце прижимного устройства, укажет точное положение предстоящего разреза.

5. Еще раз повторите процедуру проверки прямоугольности резки.
6. Затяните винты 1, 2, 4 и гайку, которые были ослаблены на этапах, приведенных в пунктах 1 и 2.

Выверка измерительных шкал

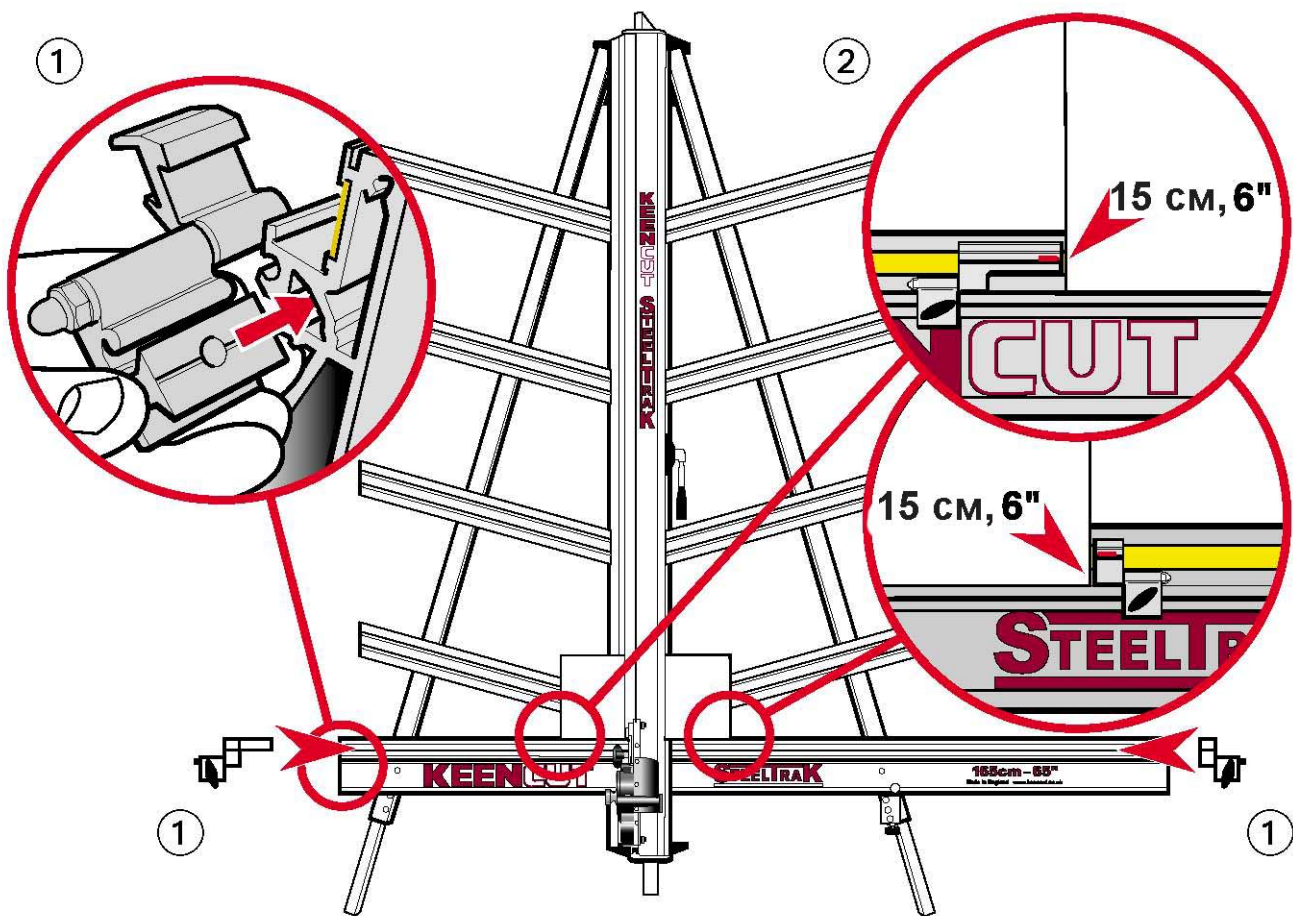


Вертикальная измерительная шкала поставляется отдельно от станка, две шкалы горизонтальной штанги уже закреплены на станке. Они могут быть расположены неправильно и поэтому нуждаются в выверке.

Вертикальная шкала: Эта шкала предназначена для измерения высоты обрабатываемого листа и служит только для ориентировки.

1. Возьмите небольшой лист картона и аккуратно измерьте его высоту. Установите этот лист в станок таким образом, чтобы он находился над прорезью, в которую должна быть установлена шкала.
2. Карандашом проведите тонкую линию на одном уровне с верхним краем листа, соседствующего с прорезью.
3. Удалите прокладочную бумагу из прорези вертикальной штанги и установите на ее место вертикальную шкалу таким образом, чтобы карандашная отметка совпала с измеренным размером листа (пункт 1).

Выверка измерительных шкал



Две шкалы горизонтальной штанги уже закреплены на станке. Однако они могут быть расположены неправильно и поэтому нуждаются в выверке.

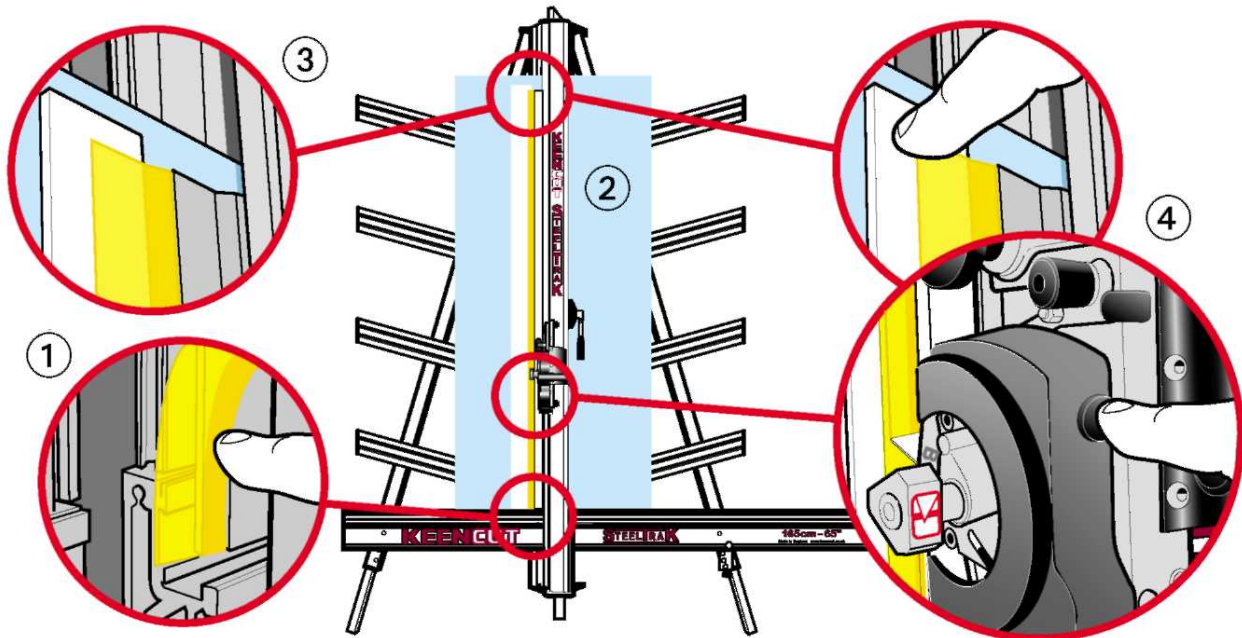
Горизонтальные шкалы: Обрабатываемый материал может загружаться в станок SteelTrak с обеих сторон. Шкалы могут использоваться как для визуального измерения ширины образаемой части слева или справа от линии реза, так и для выставления этой ширины с помощью упоров. Операции режущим лезвием, двухколесной головкой или инструментом для производства надсечки осуществляются по одной и той же линии реза. Измерительные шкалы прикрепляются к скользящим планкам из нержавеющей стали, которые можно перемещать для точной выверки.

1. Вставляя оба измерительных упора в горизонтальную штангу, убедитесь, что профили упоров и их стопорных планок соответствующим образом выровнены относительно профиля горизонтальной штанги. При необходимости измерительные упоры могут утапливаться и выдвигаться.
2. Выставьте оба упора на 15 см (6 дюймов), один из упоров утопите, а другой выдвиньте. Затем установите лист картона в станок и подведите его до соприкосновения с утопленным упором. Прижмите лист прижимным устройством и, выбрав на вращающейся головке соответствующее лезвие, прорежьте лист картона.
3. Измерьте длину реза; скажем, она составила 14,7 см (5 7/8 дюйма). После этого переместите шкалу измерения таким образом, чтобы ее показания соответствовали измеренной длине, т.е. 14,7 см (5 7/8 дюйма). Повторите эту же процедуру для второго измерительного упора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если шкалы скользят слишком свободно, необходимо увеличить их сцепление с поверхностью. Во избежание переустановки шкалы, выберите легко запоминающееся значение размера и установите упор. Извлеките шкалу из прорези, переверните ее и установите на место в соответствии с размером, который запомнили.

Установка визирной ленты

ПРИМЕЧАНИЕ: Визирная лента установлена на станке изначально. Однако с течением времени из-за износа или большого количества пометок она выходит из строя. Запасная визирная лента входит в комплект поставки. Кроме того, визирные ленты имеются в свободной продаже у дистрибутора.



ПРИМЕЧАНИЕ: Визирная лента, установленная на станке SteelTrak, является расходным материалом. Запасная визирная лента входит в комплект поставки. Кроме того, визирные ленты имеются в свободной продаже у дистрибутора.

Визирная лента наклеивается на прижимное устройство и обрезается лезвием станка таким образом, чтобы она могла служить точным инструментом для подрезания линий, краев изображений и карандашных отметок.

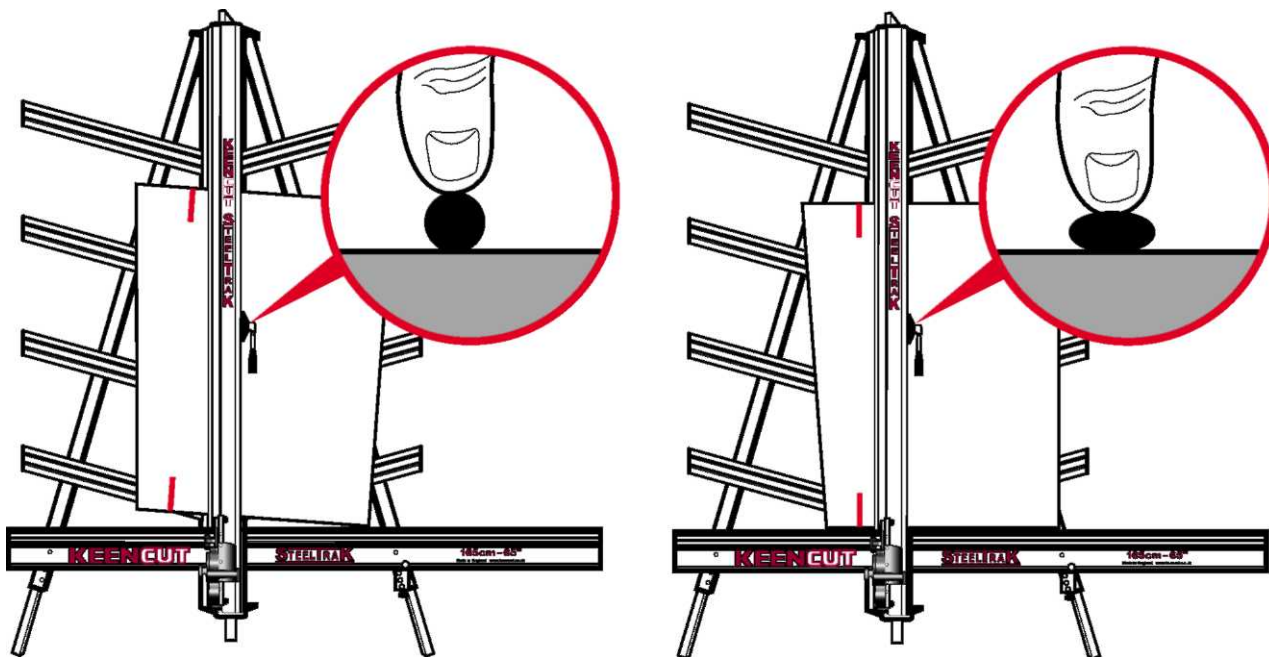
ПРИМЕЧАНИЕ: Перед началом работы с двухколесной головкой необходимо ознакомиться с инструкцией по ее применению, которая приведена в разделе 6.

1. Удалите изношенную визирную ленту, отлепив ее от несущей поверхности. Остатки клея удалите с помощью ветоши, смоченной в растворителе. Удалите бумажную подложку с новой визирной ленты и наклейте ее на поверхность прижимного устройства, по направлению снизу вверх.
2. Поместите лист твердого картона толщиной 6 мм (1/4 дюйма) в станок, чтобы перекрыть незаполненное пространство, имеющееся на задней стороне вертикальной штанги. Этот лист должен перекрывать высоту прижимного устройства.
3. Подложите лист картона или пенокартона толщиной 3-6 мм (1/8-1/4 дюйма) под гибкую часть визирной ленты по всей длине этой части. Подкладывать картон **под само алюминиевое прижимное устройство не следует**. Нажмите на рукоятку прижимного устройства таким образом, чтобы визирная лента плотно прижалась к поверхности картона.
4. Для прижима левого верхнего угла визирной ленты в начале резки используйте инструмент или брусок, не прижимайте ленту голыми руками. Рассоединив трещоточную защелку поворотного устройства (стр. 6), слегка прижмите лезвие к поверхности визирной ленты и надсеките ее по всей длине. Для точной обрезки визирной ленты повторите процедуру и сделайте лезвием 2-3 полных прохода.

ПРИМЕЧАНИЕ: При отсутствии листа картона, сопоставимого с длиной прижимного устройства, используйте листы меньшего размера или подравняйте край визирной ленты поэтапно.

ПРИМЕЧАНИЕ: Использование двухколесной головки мешает работе с визирной лентой и может повредить ее. Чтобы задействовать режущую головку поднимите ее до верхней части станка или обрежьте короткий участок визирной ленты на удобной высоте.

Использование прижимного устройства



Прижимная система позволяет оператору регулировать усилие прижима с помощью встроенного фрикционного тормоза, регулирующего прижимное воздействие на заготовку, в зависимости от усилия, оказываемого на рычаг прижимного устройства оператором. Более мягкие материалы, таким образом, могут удерживаться прижимом достаточно сильно, не получая при этом повреждений, а более твердые материалы удерживаются с усилием, достаточным для предотвращения их самопроизвольного движения. Для достижения максимальной производительности рекомендуется обратить внимание на следующие методические указания:

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ	ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПРИЖИМНОГО УСТРОЙСТВА
Легкие материалы: пенокартоны, легкие картоны и т.д.	Использовать малое или среднее усилие прижима, так как ширина нижней поверхности прижимных планок составляет около 4 см (1½ дюйма), а изготовлены они из губчатой резины. Прижимное усилие здесь должно быть соразмерным. При возникновении сомнений сначала проверьте работу прижимного устройства на образцах, при этом лицевая поверхность должна быть обращена наружу.
Более твердые материалы: пенокартоны ПВХ, ДВП или композитные материалы типа Dibond.	Использовать среднее или большое усилие прижима.
Подрезка линий, карандашных отметок и т.п. (см. рис.).	Поместите материал под прижимное устройство, слегка прижмите его так, оставляя при этом возможность перемещения. Совместите метки подрезки с краем визирной ленты и прижмите обрабатываемый материал прижимным устройством.

Общая характеристика режущей головки

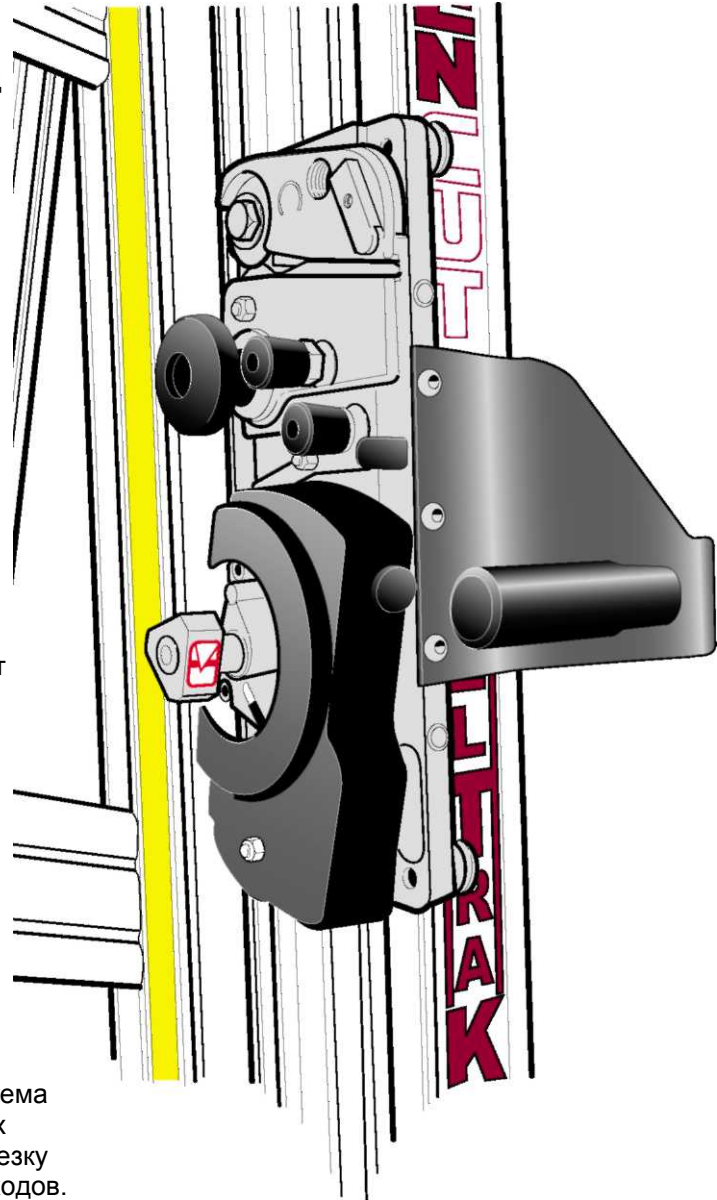
Режущая головка станка свободно перемещается вдоль вертикальной штанги на двух направляющих из нержавеющей стали. Обладая нулевым поперечным перемещением, она четко управляет движением лезвия. На вертикальной штанге также установлена система противовесов, которая обеспечивает мгновенный перевод головки в состояние ожидания, независимо от высоты ее положения, облегчает замену и техническое обслуживание, минимизирует усилия по подъему этой довольно тяжелой, но прочной головки.

Данный станок оснащен четырьмя режущими инструментами. В верхней части режущей головки установлена двухколесная головка (TW); стандартная двухколесная головка из композитных материалов предназначена для резки материалов, которые не поддаются резке обычным лезвием. Картон из композитных материалов, таких как Dibond (r) и другие, МДФ, прессованный картон и другие твердые виды картона толщиной до 4 мм разрезаются этим станком за один проход. Двухколесная головка вводится в контакт с обрабатываемым материалом и выводится из этого контакта по желанию оператора.

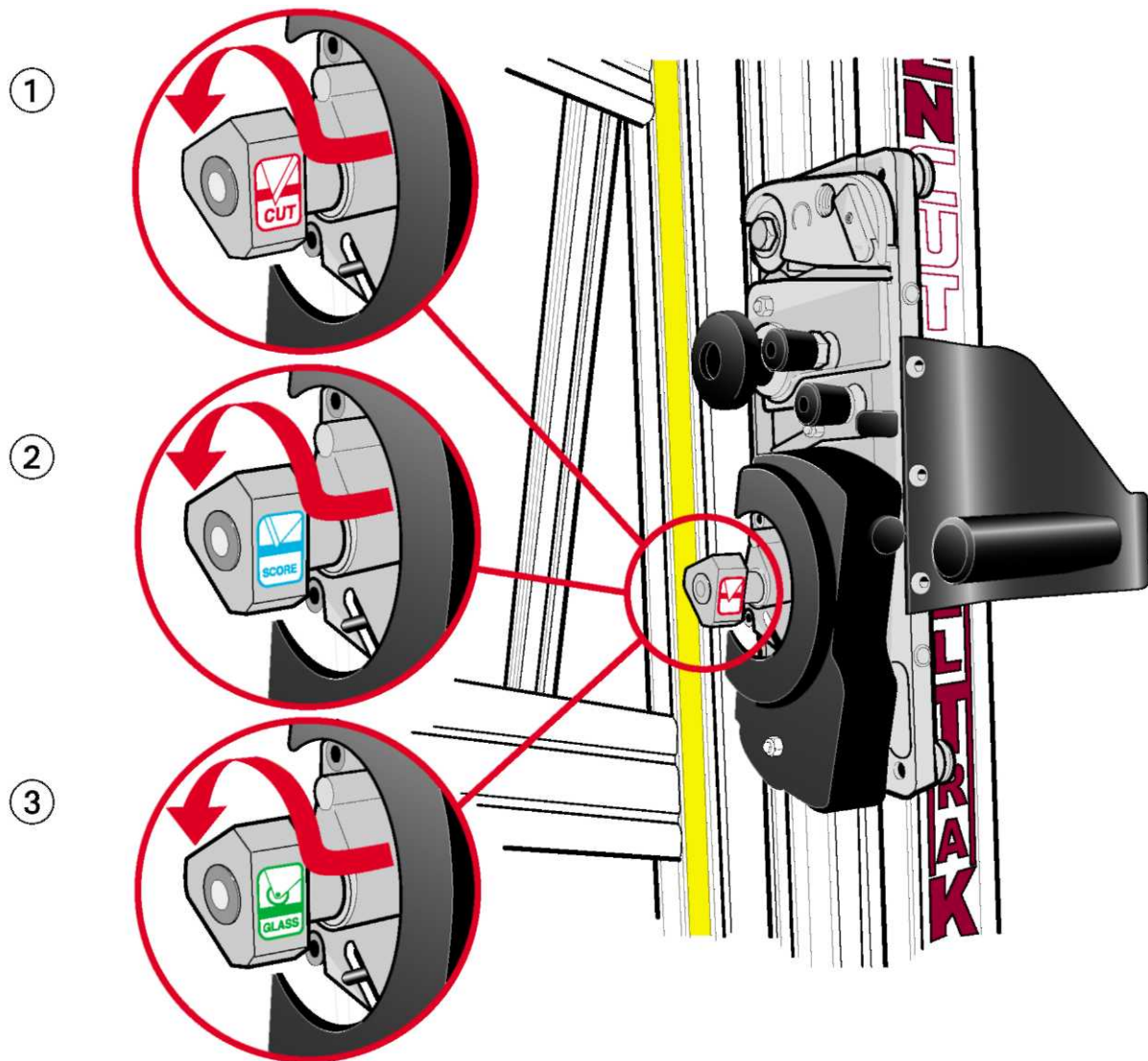
Алюминиевая двухколесная головка (не входит в комплект поставки) предназначена для резки алюминиевых листов толщиной до 1,6 мм, ее подсоединение к станку осуществляется за считанные секунды. За консультацией по обрабатываемым материалам можно обратиться к поставщику.

В нижней половине режущей головки располагается универсальная режущая головка, содержащая три разных режущих инструмента. Для выбора требуемого инструмента достаточно потянуть ручку поворотного устройства влево, а затем повернуть ее на 1/3 полного оборота, пока на индикаторе не появится изображение требуемого режущего инструмента.

В универсальную головку также встроена уникальная система трещоточной защелки, которая предоставляет два важных преимущества. Во-первых, она позволяет осуществлять резку твердых материалов большой толщины за несколько проходов. Такой вид резки регулируется трещоточной защелкой. Он подразумевает высокое качество резки и значительное снижение усилий оператора. Во-вторых, – фиксирует режущее лезвие на требуемой глубине реза и удерживает его на этой глубине механически. Таким образом, все усилия можно сосредоточить на проходе лезвия через материал, не заботясь об его удержании в материале на заданной глубине. Как только лезвие достигает конца реза, трещоточная защелка автоматически разъединяется и головка переходит в положение готовности к настройке на следующий проход.



Общая характеристика режущей головки

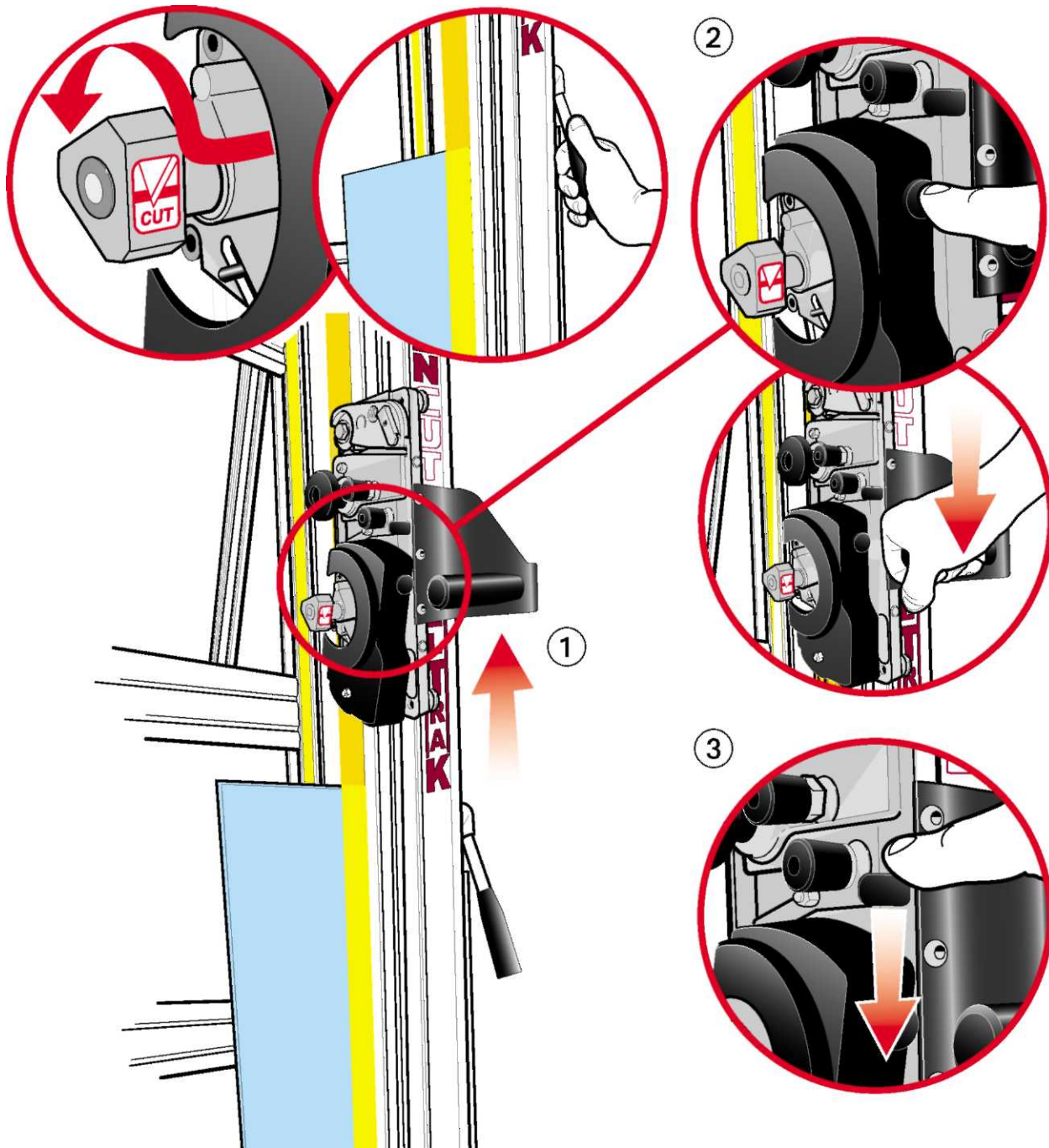


Три режущих инструмента:

1. **Режущее лезвие** – Стандартные лезвия для среднего режима работы (высокопрочные лезвия в данном случае не подходят), предназначены для резки пенокартонов ПВХ типа Forex®, гофрированного пластика типа Согех®, картонов, матовых картонов и многих других типов твердых картонов толщиной до 13 мм (1/2 дюйма).
2. **Лезвие для надсечки твердых материалов** - Здесь также применяются лезвия для среднего режима работы, однако в данном случае они используются для надсечки поверхности таких хрупких пластиков, как: акриловый полимер типа Perspex®, плексиглас и некоторые поликарбонатные материалы. После надсечки лист пластика вынимается из станка и разламывается по линии надсечки. Осуществлять надсечку можно на любом материале толщиной до 13 мм (1/2 дюйма). Однако прежде рекомендуется провести проверку на образце, чтобы убедиться, что он (материал) после надсечки разламывается точно по линии надсечки и что его качество от этого не страдает. При проведении надсечки рекомендуется надевать индивидуальные защитные средства для лица и рук.
3. **Стеклорез** – Для надсечки стекла используется высокопрочное колесико из карбида вольфрама. Для использования этой функции потребуется дополнительный комплект резки стекла. В данной инструкции вопрос резки стекла не рассматривается. Инструкцию по этому вопросу можно найти в комплекте для резки стекла.

ПРИМЕЧАНИЕ: Наши исследования показали, что операции по резке стекла редко используются при производстве рекламной графической продукции. Это позволило исключить установку стационарного устройства разлома надсеченного стекла, встроить систему выравнивания задней части, позволяющую загружать обрабатываемый материал как слева, так и справа, и обеспечить оптимальную поточную загрузку материала в любой мастерской.

Режущее лезвие



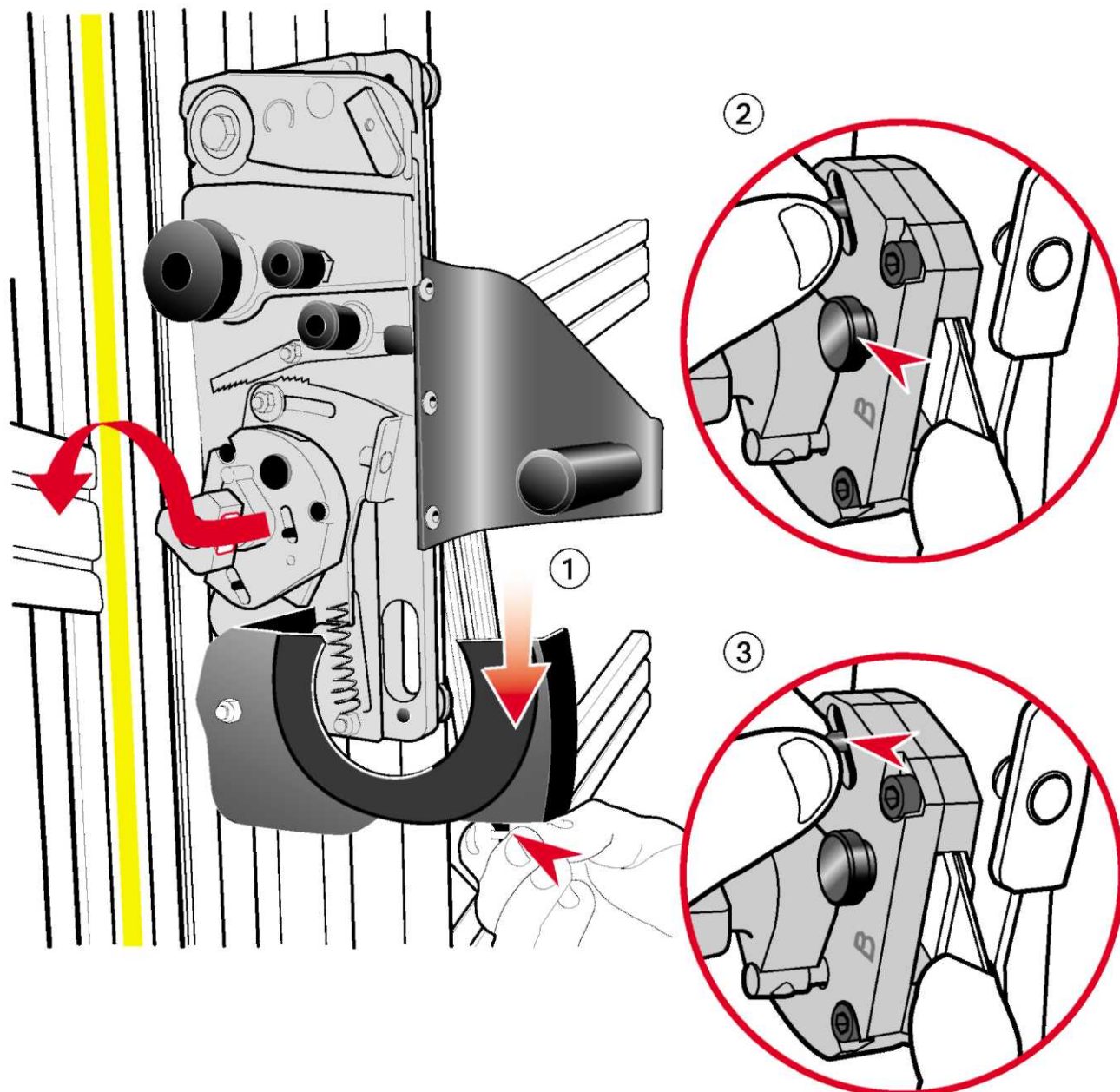
Основа техники резки. С помощью поворотного устройства выберите режущее лезвие и прижмите материал, находящийся в станке.

1. Переместите режущую головку вверх за пределы материала, который предстоит резать.
2. Нажмите на точку, указанную на рис. 2, чтобы привести головку в действие.

Протяните режущую головку к нижней части станка, где она автоматически выйдет из соприкосновения с материалом.

3. Если Вы по ошибке или по каким-либо другим причинам, сами того не желая, привели режущую головку в действие, и хотите отключить ее, не перемещая к низу станка, опустите вниз рычаг рассоединения режущей головки.

Режущее лезвие

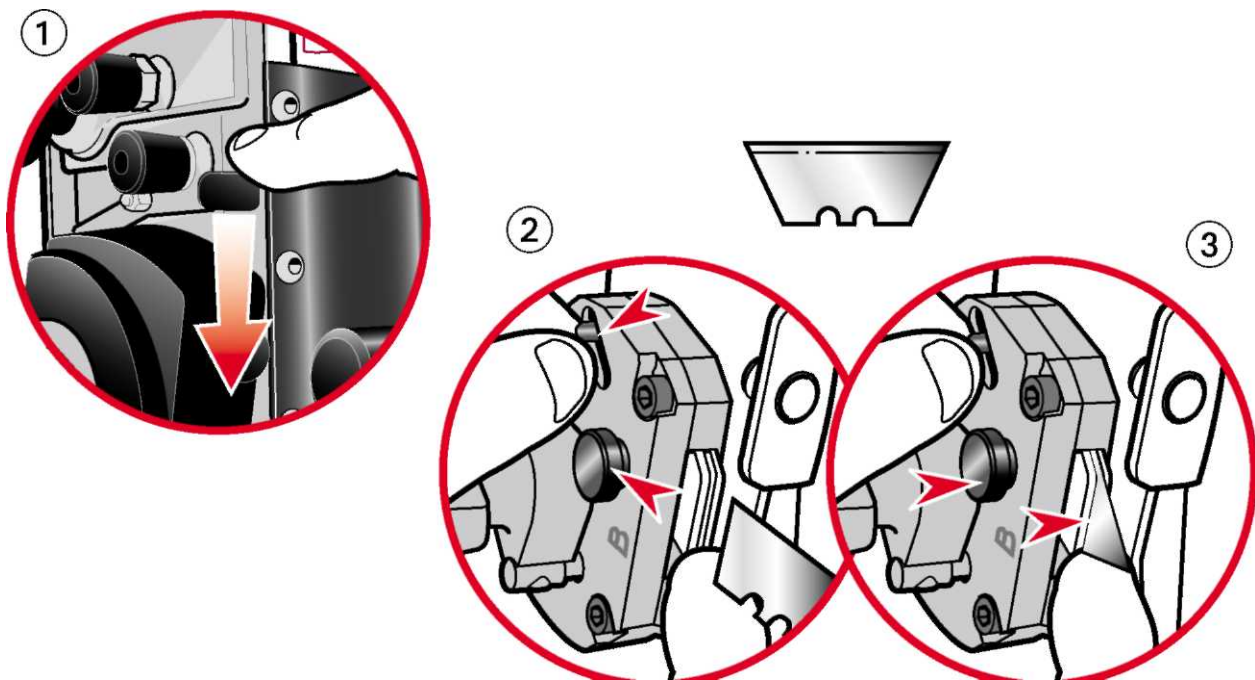
**Применение опорных планок лезвия**

Две опорные планки, находящиеся по обе стороны лезвия, предназначены для обеспечения максимальной неподвижности лезвия при резке твердых или плотных материалов.

1. Для регулировки опорных планок откиньте защитный колпачок головки, разблокировав фиксирующий рычажок колпачка.
Поверните поворотное устройство на 1/2 полного оборота так, чтобы лезвие было обращено в Вашу сторону.
2. Ослабьте прижимной винт лезвия.
3. Теперь опорные планки можно отрегулировать, вставив черный штифт в гнездо. Отрегулируйте планки с учетом свойств обрабатываемого материала

При резке большинства материалов опорные планки должны располагаться на расстоянии 12 мм (1/2 дюйма) от конца лезвия.

Режущее лезвие



Трещоточная защелка

Наличие трещоточной защелки позволяет с легкостью осуществлять поэтапную резку плотных материалов большой толщины (таких как листы ПВХ). Для осуществления первого разреза просчитайте щелчки трещотки до тех пор, пока лезвие не окажется непосредственно под поверхностью материала, который предстоит резать. Затем для поэтапной резки поверните трещотку еще несколько раз, чтобы зафиксировать этапы дальнейшей резки.

1. Опустите вниз рычажок трещотки, чтобы рассоединить трещоточную защелку.

Приблизительные расчеты для резки листов ПВХ:

Толщина	Этапы резки
3 мм (1/8")	Первый разрез + 1 дополнительный разрез
5 мм (1/4")	Первый разрез + 1 или 2 дополнительных разреза
10 мм (3/8")	Первый разрез + 3 или 4 дополнительных разреза

В данном случае применяются лезвия для среднего режима работы (см. рис.).

Замена режущего лезвия

2. Разблокируйте и откиньте защитный колпачок головки, поверните поворотный механизм таким образом, чтобы режущее лезвие было обращено наружу.

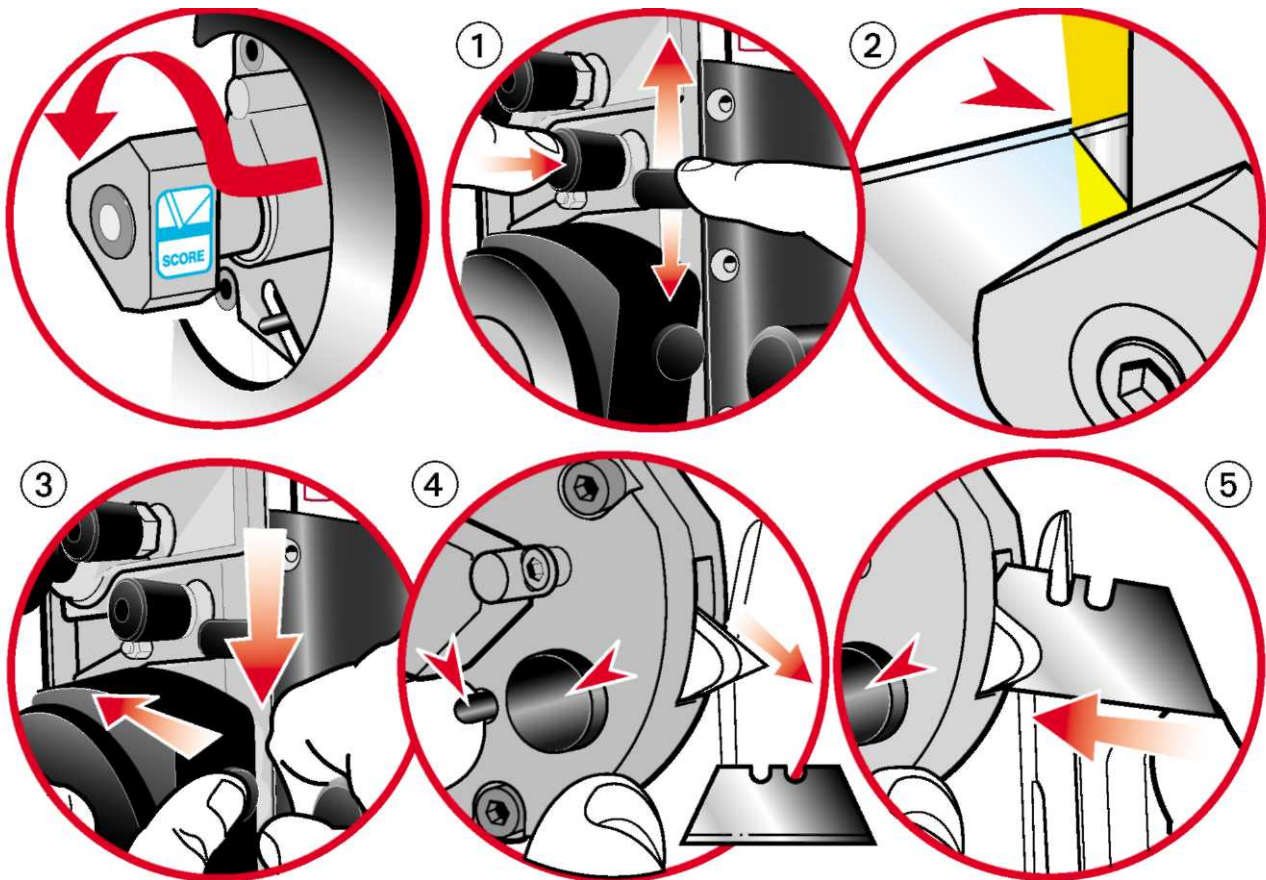
Ослабьте прижимной винт лезвия.

Подайте черный штифт от себя до упора.

3. Замените или переверните лезвие и, установив его на место между двумя прижимными планками, вдвиньте внутрь до упора.

Установите планки прижимного устройства на место. Удерживая лезвие на отведенном ему месте, затяните его прижимной винт и поверните поворотное устройство в положение для резки. Установите на место защитный колпачок и убедитесь, что он зафиксирован в закрытом положении.

Лезвие для надсечки твердых материалов



Лезвие для надсечки твердых материалов предназначено для обработки резанием акриловых полимеров, плексигласа и других подобных твердых пластиков. Для того чтобы убедиться в правильном выборе стандарта резки, необходимо провести пробные испытания на обрезках материала.

Техника надсечки/последующего разлома

С помощью поворотного устройства выберите лезвие для надсечки твердых материалов и прижмите материал, находящийся в станке.

1. Рассоедините трещоточную защелку. Нажмите на рычаг трещотки и во избежание ввода в действие нажмите на кнопку ее блокировки. Универсальная режущая головка должна перемещаться свободно.
2. Зажмите пластик, который предстоит обработать, в станке с помощью прижимного устройства. Начав сверху, нажмите пальцем на универсальную головку, затем нажмите пальцем на режущую головку так, чтобы она соприкасалась с пластиком в верхней части.
3. Прижмите пальцем головку к материалу и сделайте один непрерывный проход лезвием по материалу до самого низа.

Извлеките пластик из станка и разломите его руками.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ПРИ РАЗЛОМЕ ПЛАСТИКА РУКАМИ ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ СРЕДСТВАМИ ЗАЩИТЫ (ПЕРЧАТКИ И ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ)

Замена лезвия для надсечки твердых материалов

Разблокируйте и откиньте защитный колпачок головки, поверните поворотный механизм таким образом, чтобы режущее лезвие было обращено наружу.

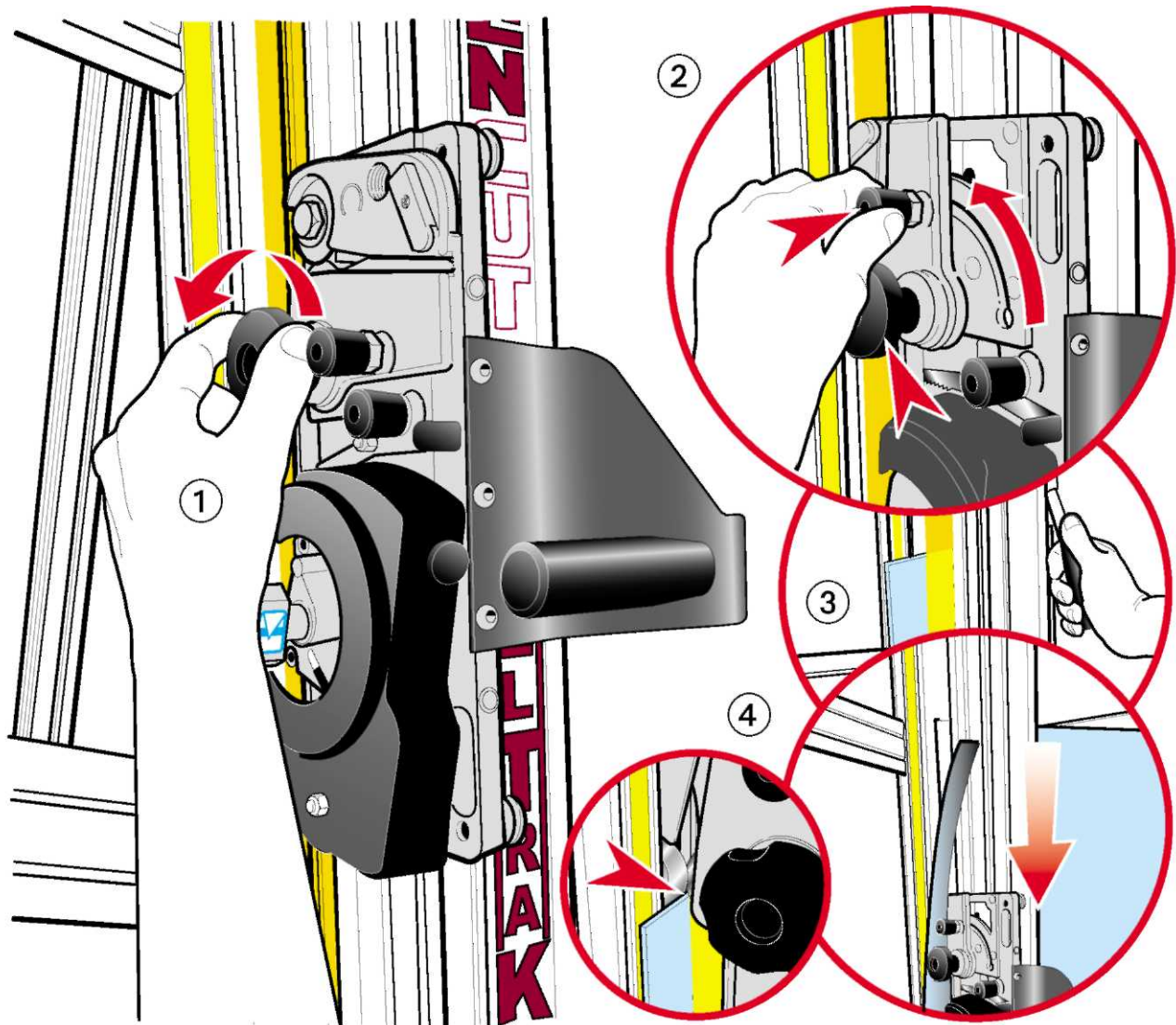
4. Ослабьте прижимной винт лезвия. Извлеките лезвие с помощью выталкивающей черной шпильки.
5. Вставьте новое лезвие с правой стороны от прижимной планки, вдвиньте его внутрь до упора и затяните прижимной винт.

Верните поворотное устройство в положение для осуществления резки. Установите на место защитный колпачок и убедитесь, что он зафиксирован в закрытом положении.

Резка листового стекла

Для использования этой функции потребуется дополнительный комплект для резки стекла. В данной инструкции вопрос резки стекла не рассматривается. Инструкцию по этому вопросу Вы найдете в комплекте для резки стекла.

Двухколесная режущая головка (TW)



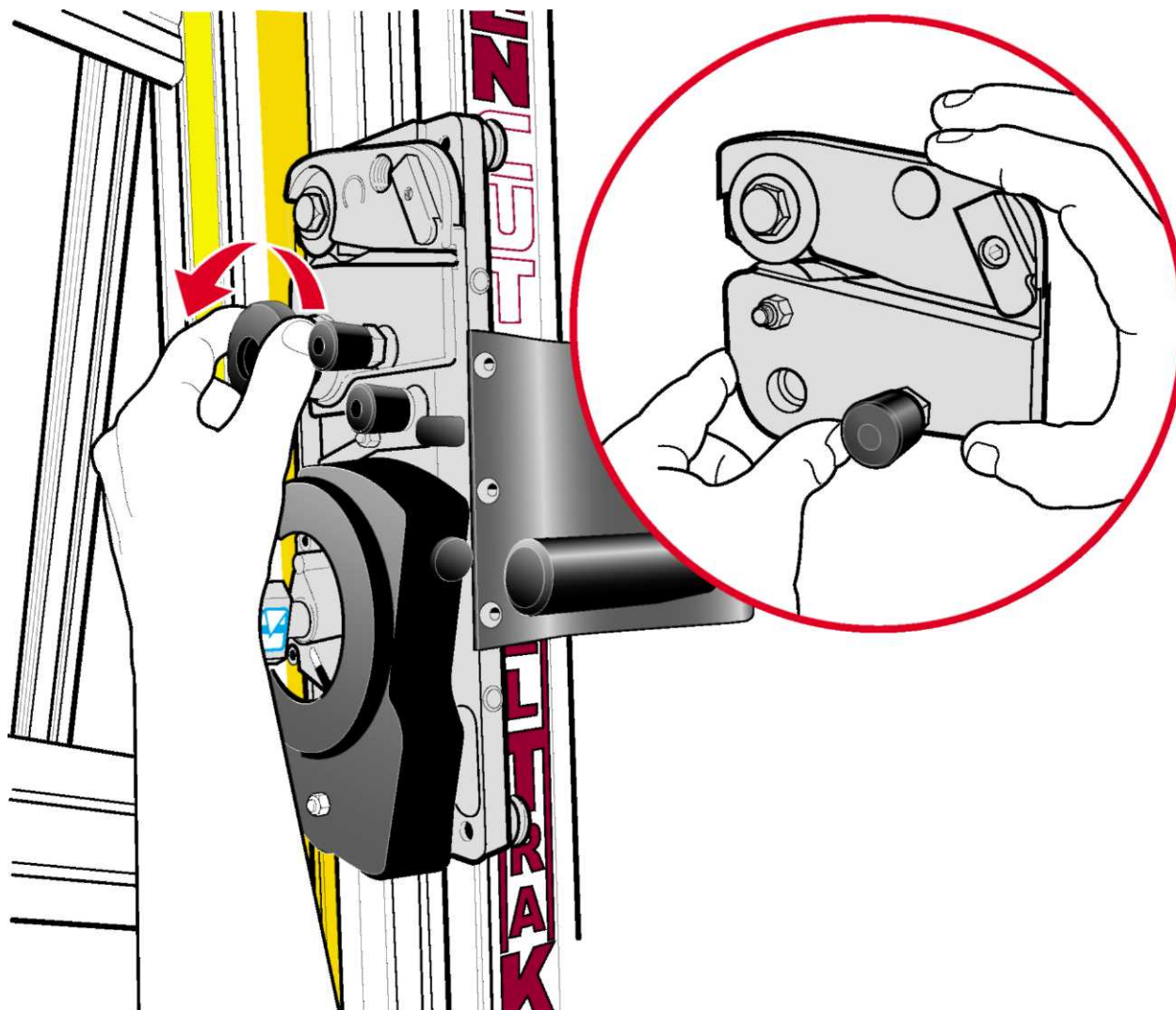
Двухколесная режущая головка располагается в верхней части режущей головки. Она предназначена для резки целого ряда твердых и прочных материалов. Станок стандартного исполнения оснащен двухколесной головкой из композитного материала. Он предназначен для резки таких композитных материалов, как Dibond (r), а также других материалов, как то: МДФ, прессованный картон и твердые виды картона толщиной до 4 мм. Более мягкие материалы также можно резать с помощью этой головки, однако перед процессом резки надо провести пробные испытания, чтобы достичь желаемого уровня и качества резки.

1. Задействуйте двухколесную головку, ослабив большую ручку (1/4 полного оборота), указанную на рисунке.
2. Нажмите на кнопку блокировки и поверните двухколесную головку на 90° таким образом, чтобы кнопка с блокировкой вернулась в свое исходное положения, затяните большую ручку до упора.

Примечание: задействованная двухколесная головка будет мешать работе визирной ленте. Поэтому ее следует задействовать либо в самой верхней точке станка, либо обрезать участок визирной ленты на удобной высоте (например, на уровне рукоятки прижимного устройства) и подведите двухколесную головку к этому уровню для того, чтобы включить/рассоединить ее.

3. Убедитесь, что двухколесная головка находится выше края обрабатываемого листа. Установите материал в станок и прижмите его прижимным устройством.
4. Опустите двухколесную головку вниз до соприкосновения ее с верхним краем листа и упором. Плотно придерживая, проведите ее одним непрерывным движением вниз, разрезая материал по всей длине

Двухколесная режущая головка (TW)



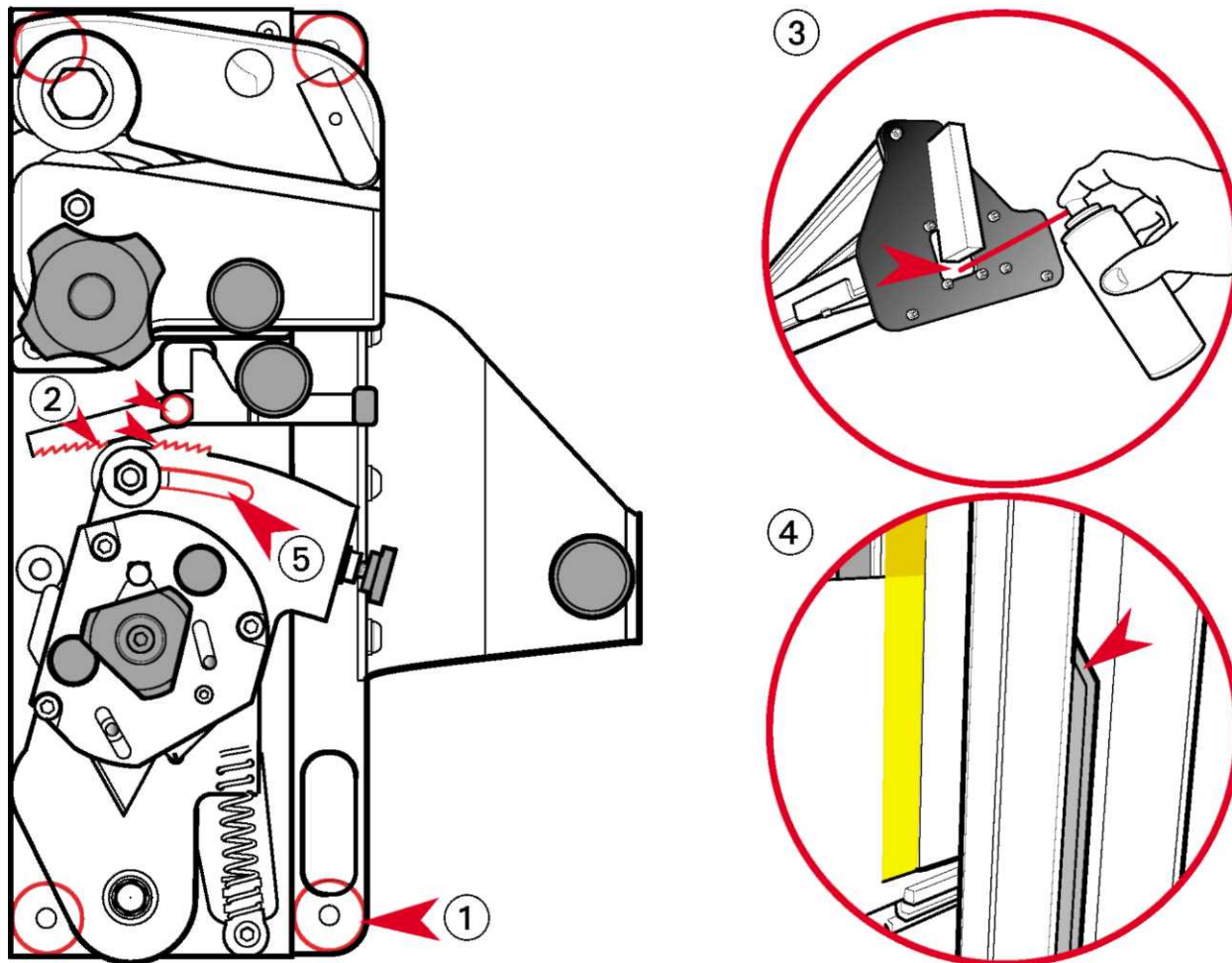
Режущие колесики выполнены из высококачественной инструментальной стали с последующей термообработкой и рассчитаны на длительный срок эксплуатации. Однако срок их эксплуатации во многом зависит от интенсивности работы и свойств обрабатываемых материалов. Признаками износа колесиков являются:

Шероховатая поверхность в основном с правой стороны разреза с расслаиванием таких материалов, как ДВП средней плотности.

Тенденция листа материала к проворачиванию в прижимном устройстве во время резки (также рекомендуется проверить усилие прижима прижимного устройства).

Замена двухколесной режущей головки

Удерживайте двухколесную головку в сборе с режущей головкой, отвинчивая большую ручку. Отвинтив большую ручку, можно свободно вытащить двухколесную головку. Для установки новой головки повторите вышеизложенную процедуру в обратном порядке. Прежде чем завинтить большую ручку убедитесь, что новая двухколесная головка правильно села на свою монтажную планку.



Чистка

Станки KeenCut практически не требуют ухода, однако, их необходимо периодически чистить. Никогда не протирайте каналы горизонтальной штанги и не вынимайте посторонние предметы голыми руками, так как там могут находиться осколки стекла и другие острые частички. По возможности пользуйтесь пылесосом или мягкими щетками, работайте не спеша, чтобы не поднять в воздух стеклянную пыль.

Смазка

Для чистки станка следует использовать только специально предназначенные для этого масла и растворители. Применение обычных масел и растворителей может отрицательно повлиять на пластиковые элементы станка. На иллюстрации выше приведены лучшие смазочные и чистящие материалы, специально предназначенные для различных компонентов станка. Применение масел с повышенной смачивающей способностью запрещается.

1. Направляющие штанги и ролики

Направляющие штанги и ролики следует протирать ветошью, смоченной в растворителе. После этого очищенные поверхности следует смазать тонким слоем технического вазелина. Оси роликов обеспечены смазкой и уплотнены на весь срок службы и в последующем обслуживании не нуждаются.

2. Система трещоточной защелки

Для смазки оси поворота и зубцов трещоточной защелки следует использовать маловязкое масло (3 в 1). Для оси поворота достаточно 1-2 капли, а для смазки зубцов трещотки – одной капли.

3. Противовес

Смазку противовеса следует осуществлять при помощи силиконового спрея. Смазка осуществляется через верхнее отверстие противовеса при режущей головке, зафиксированной в верхней части станка.

4. Расцепная планка трещотки

Смажьте край расцепной планки маловязким маслом.

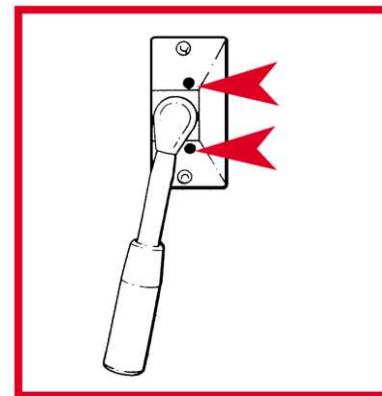
5. Качающийся рычажок

Для смазки фигурного гнезда следует использовать маловязкое масло.

Прижимное устройство

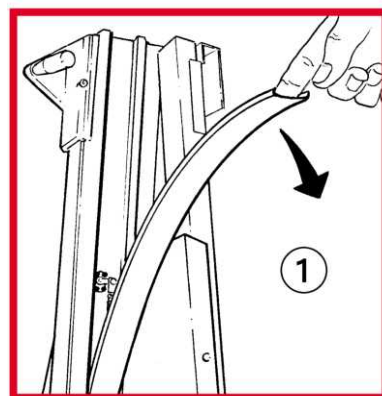
Регулировка усилия прижима

Усилие прижима прижимного устройства зависит от усилия, прикладываемого оператором к рукоятке управления. Однако со временем максимальное усилие прижима может уменьшиться из-за износа фрикционной колодки (находится внутри станка). Компенсировать это уменьшение можно путем регулировки двух маленьких винтов с шестигранным углублением под ключ, которые находятся в корпусе рукоятки управления (см. рис.). Поворот этих винтов по часовой стрелке на один полный оборот даст требуемое прижимное усилие. При необходимости уменьшения или увеличения этого усилия может потребоваться небольшая дополнительная регулировка этих винтов в том или ином направлении от уже установленного положения. Будьте осторожны, не затягивайте эти винты до упора. Это может привести к несвоевременному выходу фрикционной колодки из строя.

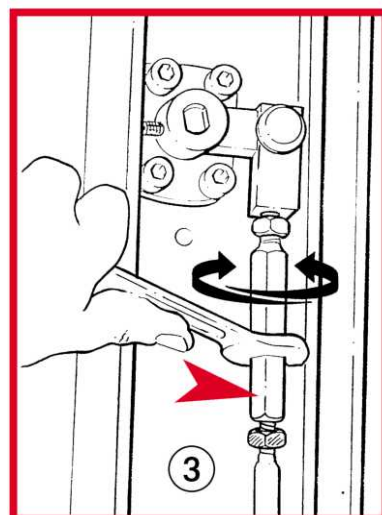
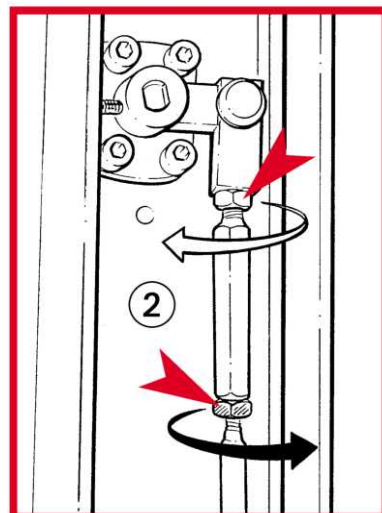


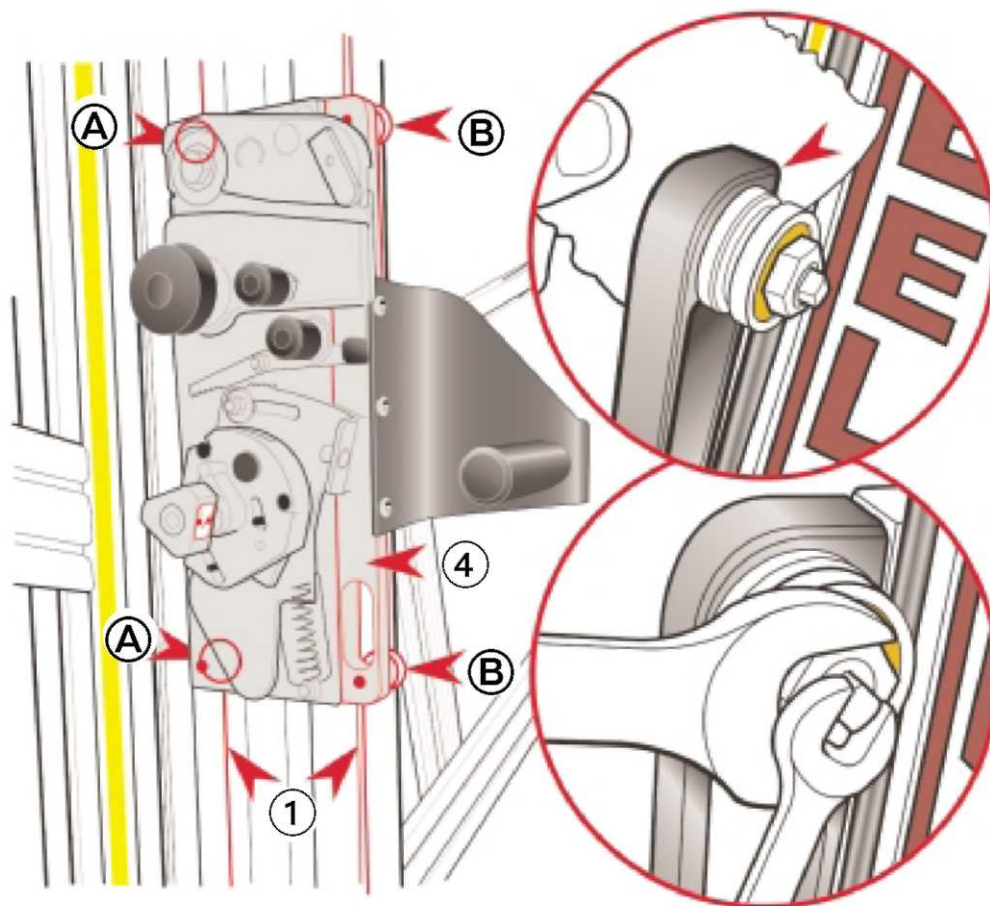
Регулировка прижимного устройства

При резке твердых материалов очень важно, чтобы прижимное устройство работало в оптимальном режиме. Подвижная штанга прижимного устройства должна прижимать обрабатываемый лист равномерно, а не только сверху или снизу.



1. Приоткройте прижимное устройство на 1-2 мм и извлеките расположенную над рукояткой прижимного устройства пластиковую защитную планку, которая вынимается свободно. Чтобы облегчить извлечение из паза можно воспользоваться небольшой металлической линейкой.
2. Регулятор прижимного устройства находится на верхнем конце штанги толкателя. Он зафиксирован двумя контрящими гайками.
 - Серебристая гайка имеет обычную правостороннюю резьбу. Ослабьте эту гайку, повернув ее против часовой стрелки (если смотреть снизу) с помощью ключа на 10 мм.
 - Затем ослабьте черную гайку. У этой гайки левосторонняя резьба. Поэтому ее надо вывинчивать по часовой стрелке (если смотреть снизу).
 - Сам регулятор представляет собой шестигранный стержень, расположенный между двумя гайками. Вывертывая его с помощью гаечного ключа, Вы изменяете его положение относительно задней части станка.
3. Поворачивая регулятор, наблюдайте за положением прижимного устройства. Нужно добиться параллельного его расположения относительно плоскости прижима.
4. Для проверки параллельности воспользуйтесь двумя листами бумаги формата А4. Один лист подложите под нижний конец прижимного устройства, а второй держите под верхним концом этого устройства, одновременно опуская его рукоятку. Прижимное устройство должно четко зафиксировать оба листа бумаги.
5. Затяните обе контрящие гайки, удерживая регулятор на месте с помощью второго гаечного ключа. Затем несколько раз проверьте прижимное устройство на функциональность. При необходимости продолжите регулировку.
6. Установите на место пластиковую защитную планку.





Регулировка направляющего ролика

Режущая головка свободно скользит в верхнем и нижнем направлениях по двум направляющим (1), смонтированным на одной направляющей планке (2). В данной конструкции имеется четыре ролика, которые скользят по направляющим: два дальних ролика регулировке не поддаются (А), а два ближних можно регулировать (В). Эти ролики отрегулированы на заводе-изготовителе и при нормальных условиях эксплуатации никакой дополнительной регулировки не требуют. Однако проверка их регулировки и ее порядок приведены в данной инструкции на тот случай, если по каким-то причинам придется снять режущую головку.

Проверка регулировки

Стальная полоса с овальным отверстием и пружинный блок (4) удерживают два регулируемых ролика. Эти детали сконструированы таким образом, чтобы, чуть прогибаясь, оказывать прижимное воздействие на направляющие ролики (прижимать их к направляющим ползьям). Необходимо, чтобы это прижимное усилие было выставлено правильно. Для проверки этого усилия измерьте зазор под пружинным блоком, воспользовавшись щупом 0,15 мм (0,006 дюйма) или листом плотной бумаги. Если зазор слишком велик или слишком мал, необходимо будет провести регулировку регулируемых роликов.

Регулировка роликов

Оси, на которых ходят ролики, внецентровые. Они перемещают ролики в направлении к или от ползьев при их развороте.

- *Зажмите контрящую гайку гаечным ключом на 13 мм, а квадратный конец оси ключом на 5 мм (или плоскогубцами), затем ослабьте контрящую гайку на пол-оборота.*
- *Вывинчивая ось по часовой стрелке, замерьте щупом или бумагой (как указано выше) зазор под пружинным блоком. Если ось дальше не проворачивается, а нужного зазора так и не добились, начните поворачивать ось против часовой стрелки; в пределах одного полного поворота оси от ранее достигнутого положения Вы получите искомые параметры регулировки.*
- *По достижении требуемого зазора, удерживая ось ключом от проворачивания, затяните контрящую гайку.*

Карточка планово-предупредительного обслуживания

Частота обслуживания: Через две недели после начала эксплуатации, а затем каждый месяц

Отрегулируйте усилие прижима (стр. 7.12.)	Первые несколько недель прижимное устройство прирабатывается, а затем потребуется его регулировка. См. инструкции на стр. 7.11.
Проверьте регулировку прижимного устройства (стр. 7.12.)	Для проверки регулировки воспользуйтесь двумя листами бумаги формата А4. Один лист подложите под нижний конец прижимного устройства, а второй держите под верхним концом прижимного устройства, одновременно опуская рукоятку этого устройства. Прижимное устройство должно четко зафиксировать оба листа бумаги. Если этого не произойдет, значит прижимное устройство нуждается в регулировке (см. выше).
Проверьте регулировку направляющих роликов (стр. 7.13.)	В принципе, она никогда не нарушается, но, на всякий случай и ее стоит проверить.
Смажьте направляющие штанги и ролики (стр. 7.11.).	Направляющие штанги и ролики следует протирать ветошью, смоченной в очищающем растворителе. После этого очищенные поверхности следует смазать тонким слоем технического вазелина. Оси роликов обеспечены смазкой и уплотнены на весь срок службы и в последующем обслуживании не нуждаются.
Смажьте систему трещоточной защелки (стр. 7.11.)	Для смазки оси поворота и зубцов трещоточной защелки следует использовать маловязкое масло (3 в 1). Для оси поворота достаточно 1-2 капель, а для смазки зубцов трещотки – одной капли.
Смажьте противовес (стр. 7.11.)	Смазку противовеса следует осуществлять при помощи силиконового спрея. Смазка осуществляется через верхнее отверстие противовеса при режущей головке, зафиксированной в верхней части станка.
Смажьте расцепную планку трещоточной защелки (стр. 7.11.)	Смажьте край расцепной планки маловязким маслом.
Смажьте качающийся рычажок (стр. 7.11.)	Для смазки фигурного гнезда следует использовать маловязкое масло.