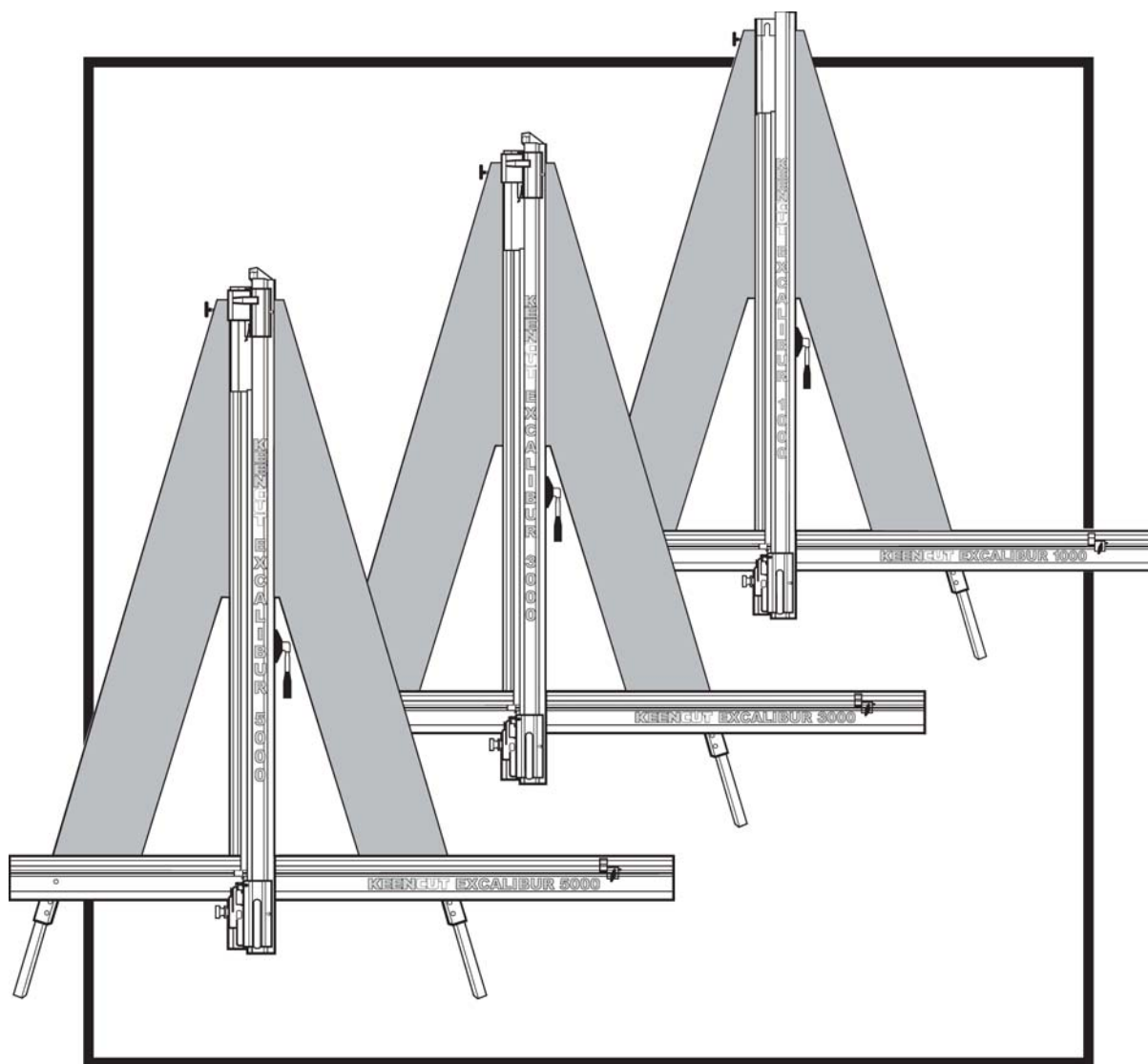


KEENCUT

EXCALIBUR

® ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1000
3000
5000



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

2 Упаковочная опись

- 2.1 Распаковка станка

3 Сборка

- 3.1 Регулировка опорных стоек
- 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

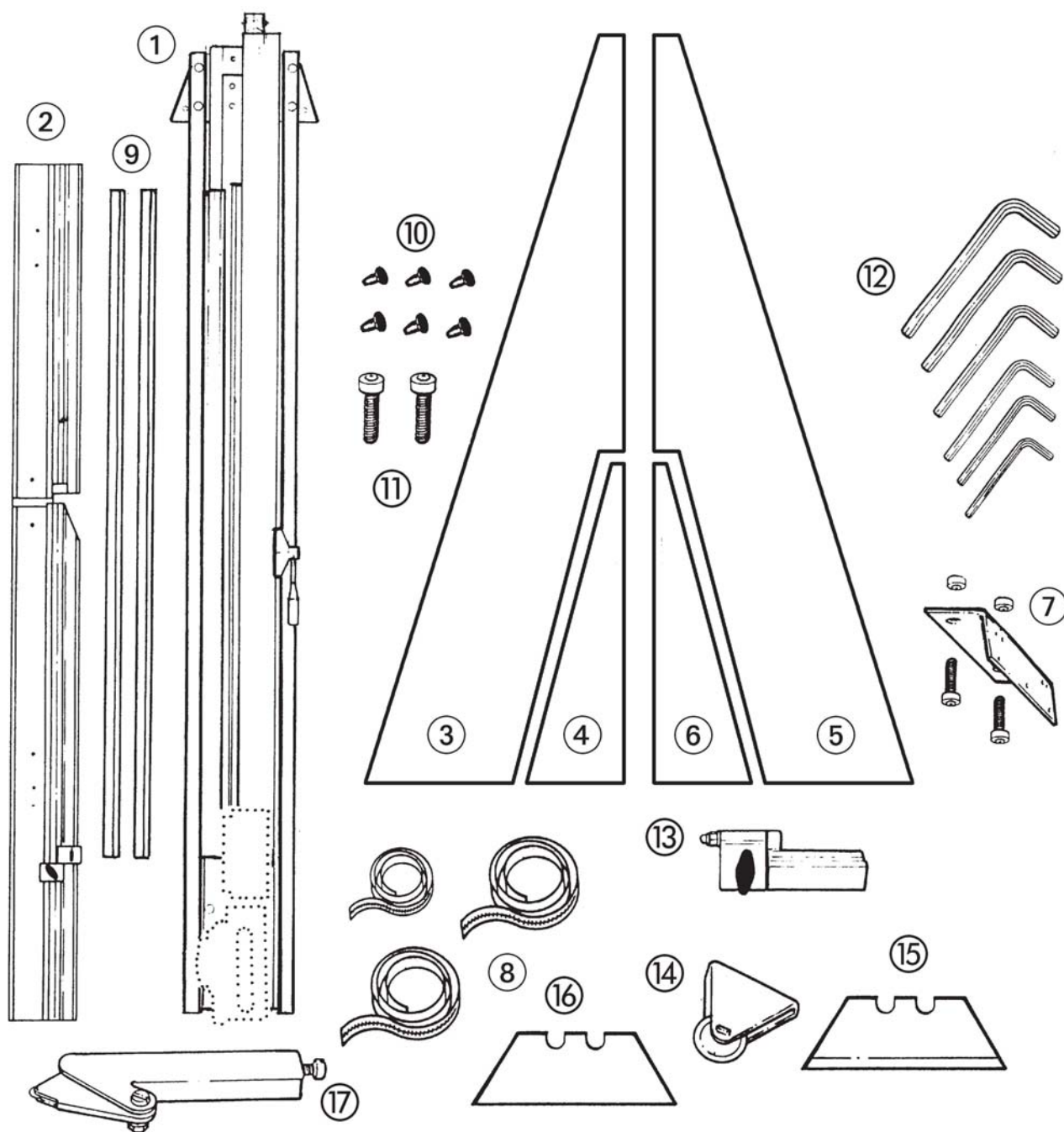
- 5.1 Выверка вертикальной прямоугольности
- 5.2 Выверка шкалы горизонтальной штанги
- 5.3 Установка визирной ленты

6 Эксплуатация

- 6.1 Использование прижимного устройства
- 6.2 Универсальная режущая головка и противовес - **5000**
 - 6.2.1 Режущее лезвие
 - 6.2.2 Лезвие для надсечки твердых материалов
 - 6.2.3 Стеклорез
- 6.3 Простая режущая головка – **1000, 3000**
 - 6.3.1 Режущее лезвие
 - 6.3.2 Лезвие для надсечки твердых материалов
 - 6.3.3 Картридж стеклореза
- 6.4 Двухколесная головка – **3000, 5000**

7 Техническое обслуживание

- 7.1 Общее техническое обслуживание

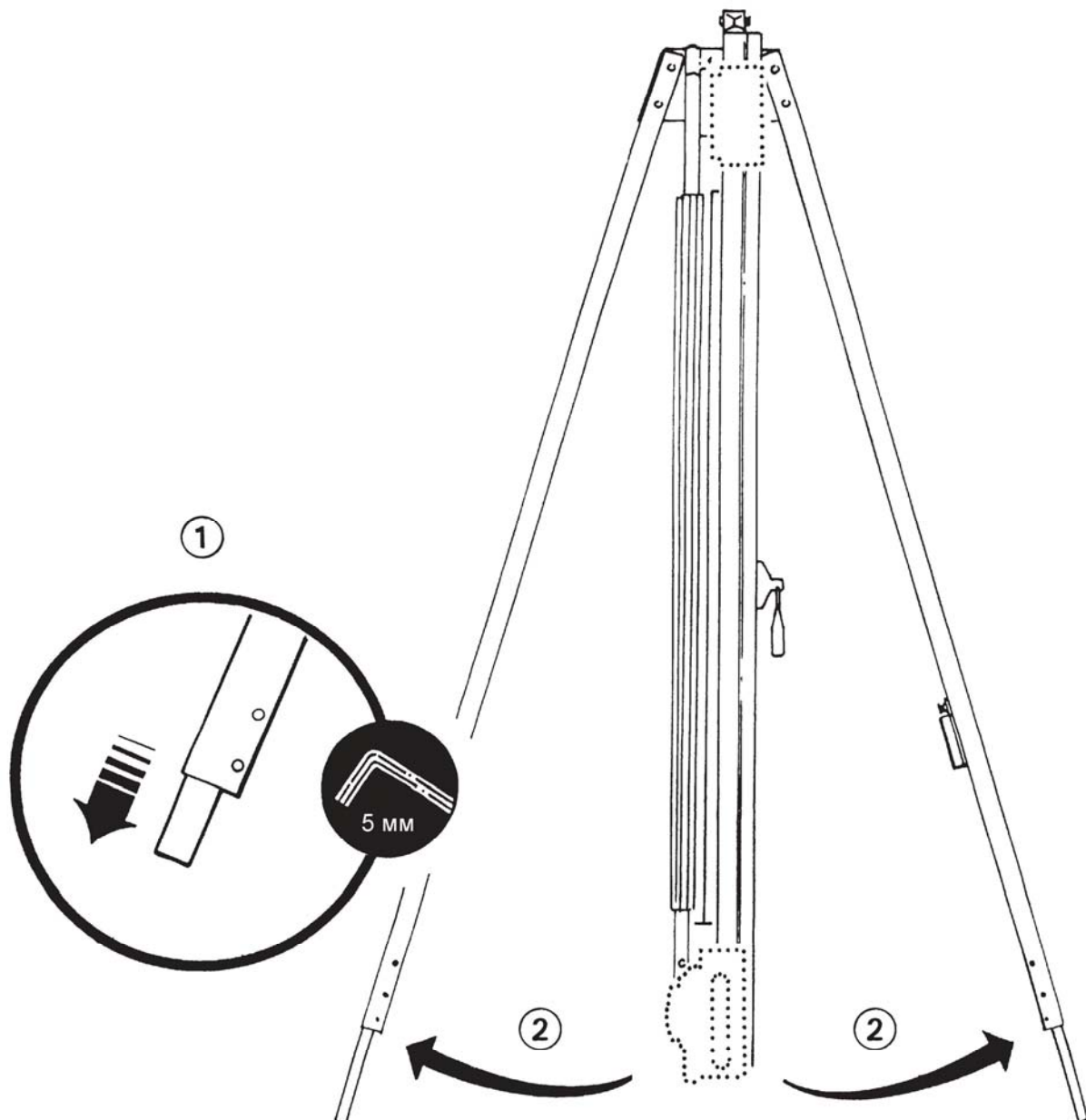


ПРИМЕЧАНИЕ: Вынимая вертикальную штангу из упаковочного ящика, не следует брать за черные ручки, расположенные на режущих головках.

- | | | | |
|-----|--------------------------------------|-----|--|
| 1. | Вертикальная штанга* | 11. | Винт М 8 |
| 2. | Горизонтальная штанга | 12. | Шестигранные ключи
2,0, 2,5, 3,0, 4,0, 5,0, 6,0 мм – 5000
2,0, 3,0, 5,0, 6,0 мм – 1000, 3000 |
| 3. | Левая большая соединительная панель | 13. | Левый упор под заготовку |
| 4. | Левая малая соединительная панель | 14. | Комплект запасных колес для стеклорезной насадки – 3000, 5000 |
| 5. | Правая большая соединительная панель | 15. | Запасные лезвия |
| 6. | Правая малая соединительная панель | 16. | Запасные лезвия для надсечки твердых материалов – 1000, 3000 |
| 7. | Кронштейн крепления к стене | 17. | Лезвие для резки стекла - 3000 |
| 8. | Измерительные линейки | | |
| 9. | Запасная визирная лента | | |
| 10. | Пластмассовые заклепки | | |

*ПРИМЕЧАНИЕ: Конструкции режущих головок различаются в зависимости от типа станка.

Регулировка опорных стоек



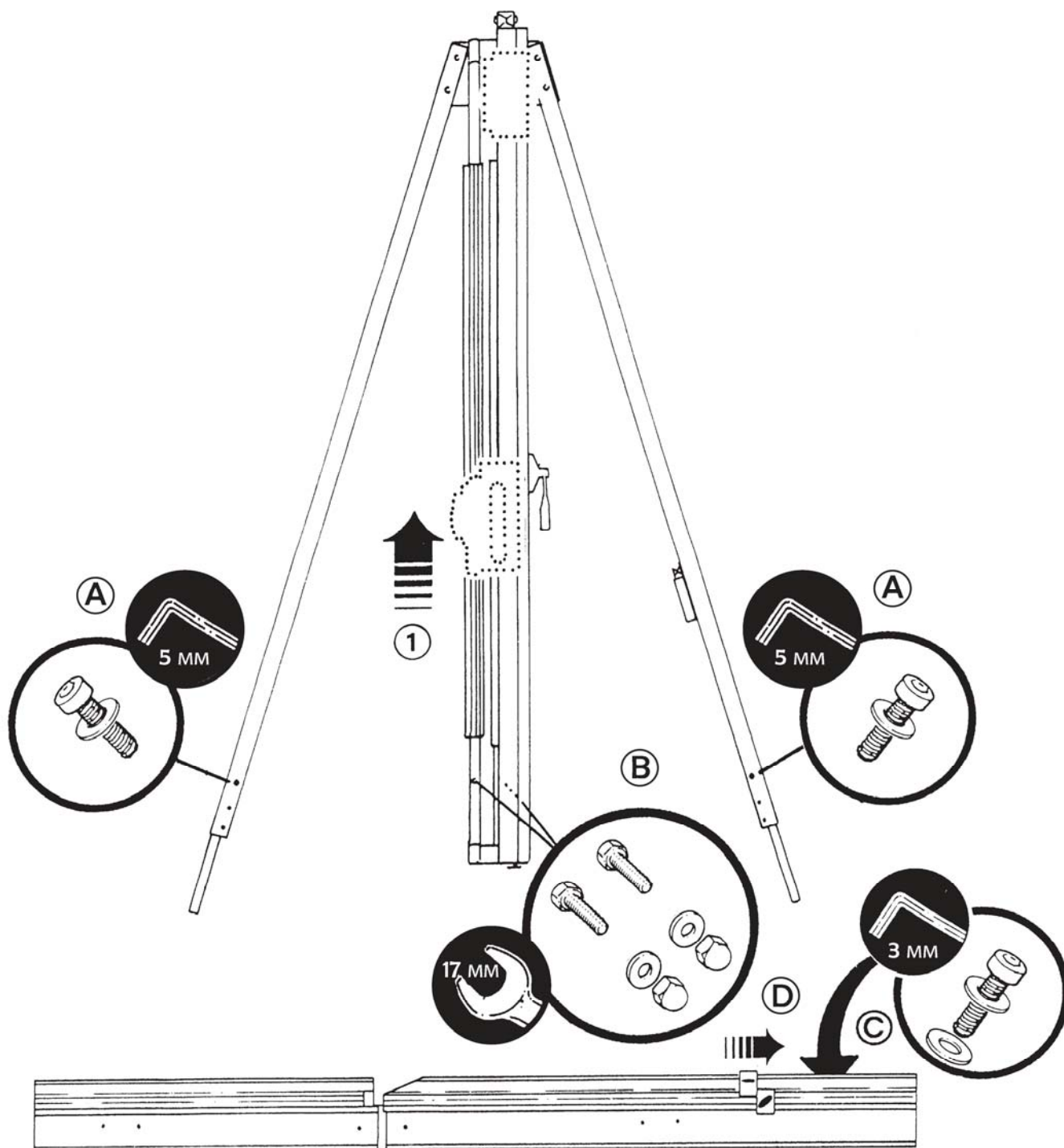
Перед началом сборки станок следует уложить на пол.

ПРИМЕЧАНИЕ: Вынимая вертикальную штангу из упаковочного ящика, не следует брать за черные ручки, расположенные на режущих головках.

Извлеките **вертикальную штангу** из ящика и уложите ее на пол, снимите упаковочный материал с ее нижнего торца.

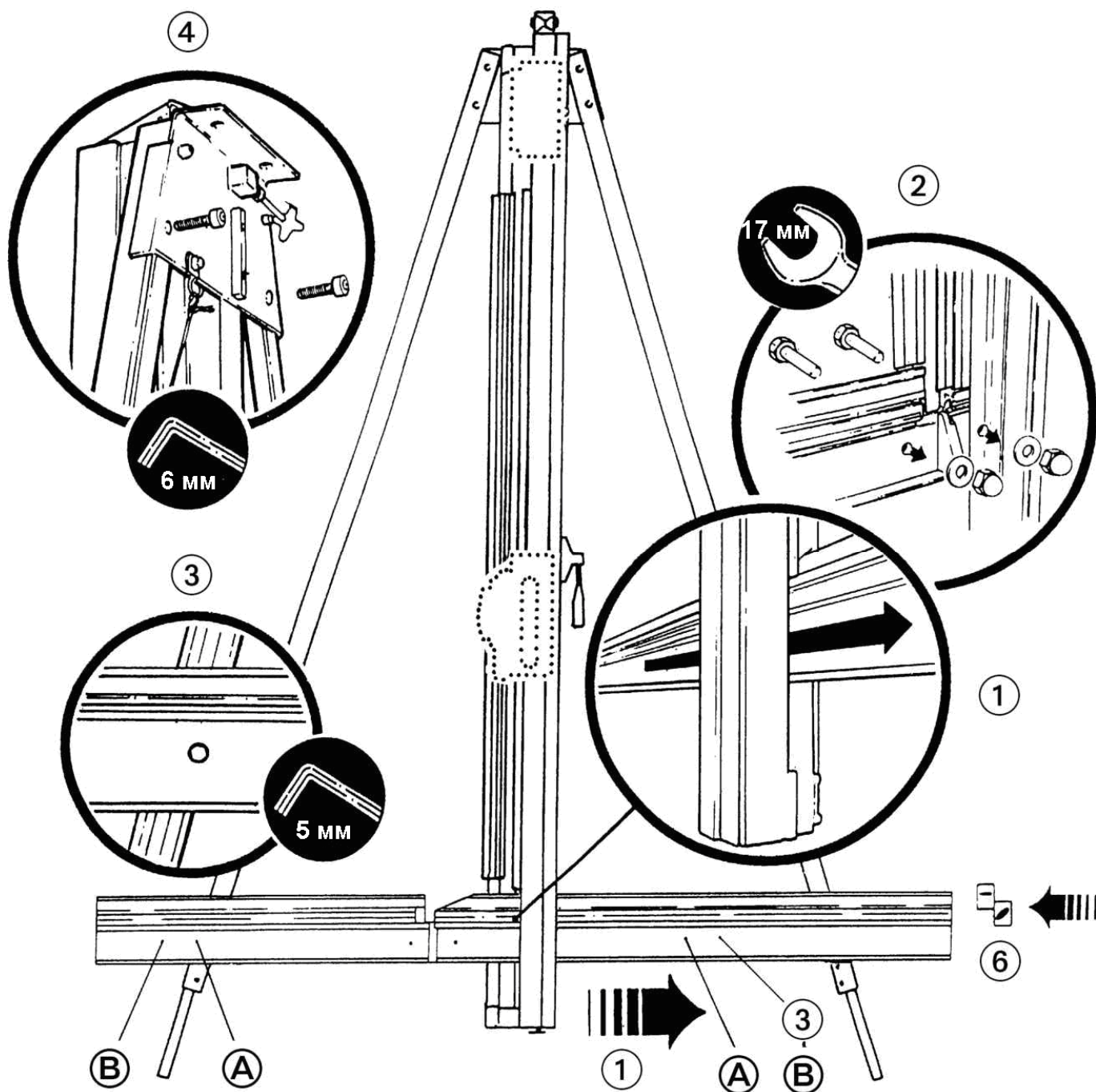
1. С помощью **шестигранного ключа на 5 мм** ослабьте по два нижних винта на каждой опорной стойке и выдвиньте телескопические вставки на требуемую длину. (Отрегулировать выдвижение стоек можно и позднее, во время крепления станка к стене). Надежно затяните винты после выдвижения стоек.
2. Раздвиньте стойки на максимально возможную ширину.

Подготовка к установке горизонтальной штанги



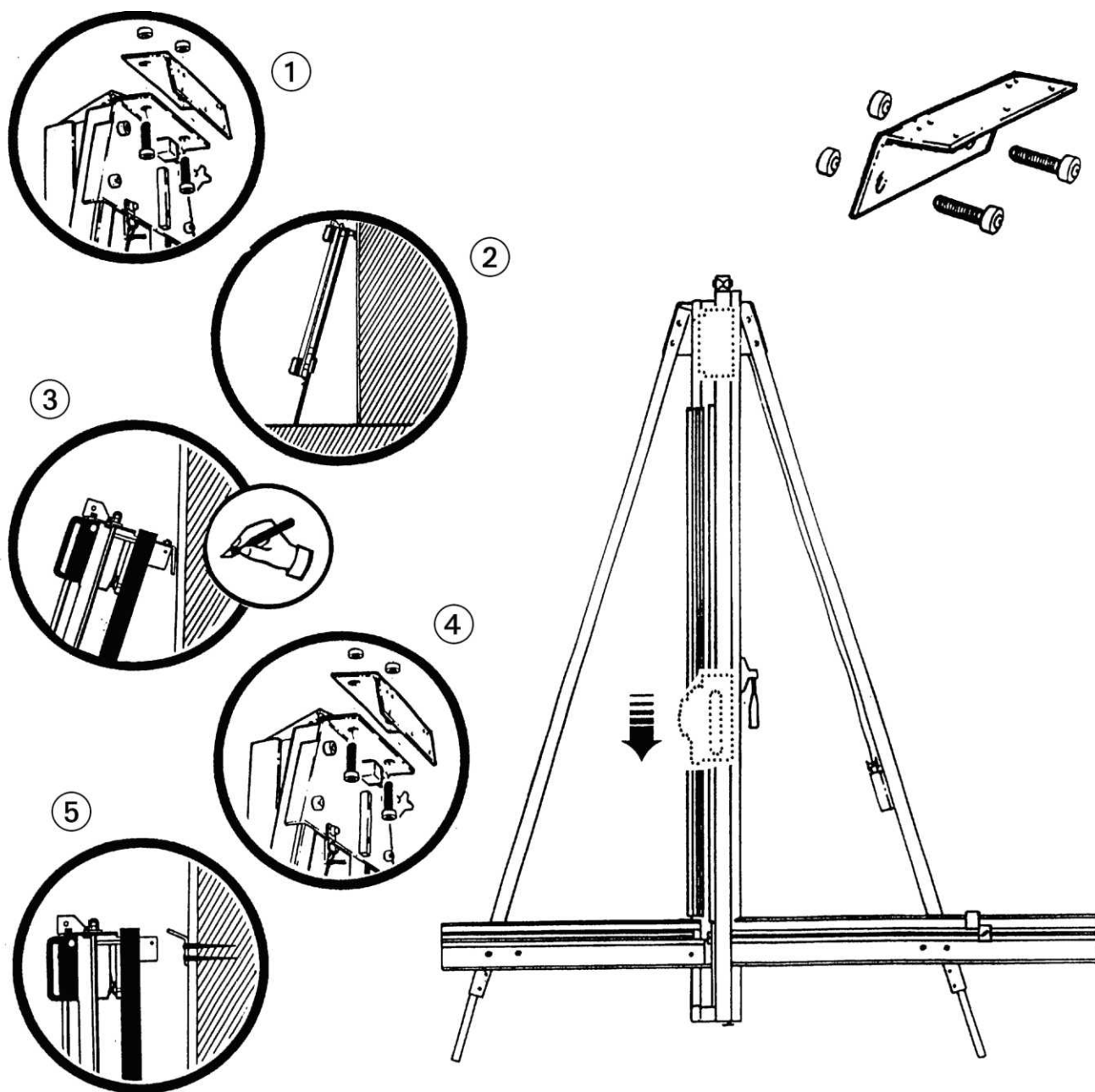
1. Переместите нижнюю режущую головку вдоль **вертикальной штанги** до среднего положения.
2. Выполните следующие действия:
 - A.** С помощью **шестигранного ключа на 5 мм** вывинтите по одному винту из каждой опорной стойки.
 - B.** С помощью гаечного ключа на 17 мм вывинтите два комплекта болтов с шестигранной головкой, шайб и гаек.
 - C.** С помощью шестигранного ключа на 3 мм вывинтите **винт** и извлеките две **шайбы** из задней части горизонтальной штанги
 - D.** Снимите **правый упор под заготовку** (в дальнейшем его надо будет установить на место).

Установка горизонтальной штанги



1. Вставьте **горизонтальную штангу** с левой стороны в специально предусмотренную выемку, расположенную в **вертикальной штанге**, и совместите соответствующие отверстия под винты крепления на вертикальной и горизонтальной штангах.
 2. С задней стороны **вертикальной штанги** вставьте в эти отверстия шестигранные болты, наденьте на них шайбы и гайки и затяните их вручную.
 3. Вставьте винты крепления **горизонтальной штанги*** к опорным стойкам и затяните их с помощью **шестигранного ключа на 5 мм**. Не затягивайте до отказа.
 4. Вставьте два **винта М8** крепления опорных стоек к **вертикальной штанге** и затяните их с помощью **шестигранного ключа на 6 мм** до отказа. Затяните два соседних винта М8.
 5. Затем затяните до отказа винты и гайки, упомянутые в пунктах 2 и 3.
 6. Установите на место **правый упор под заготовку**, вставьте **винт** крепления, наденьте на него две **шайбы** и затяните винт с помощью шестигранного ключа на 3 мм.
- * Не перепутайте отверстия: отверстие **А** предназначено для крепления на станках длиной 122 см (48 дюймов), отверстие **В** - для крепления на станках длиной 160 см (63 дюйма).

Установка кронштейна крепления к стене



ПРИМЕЧАНИЕ А: Если Вы хотите установить станок в конфигурации с *тремя опорными стойками* (третья опорная стойка в комплект поставки не входит), то переверните страницу.

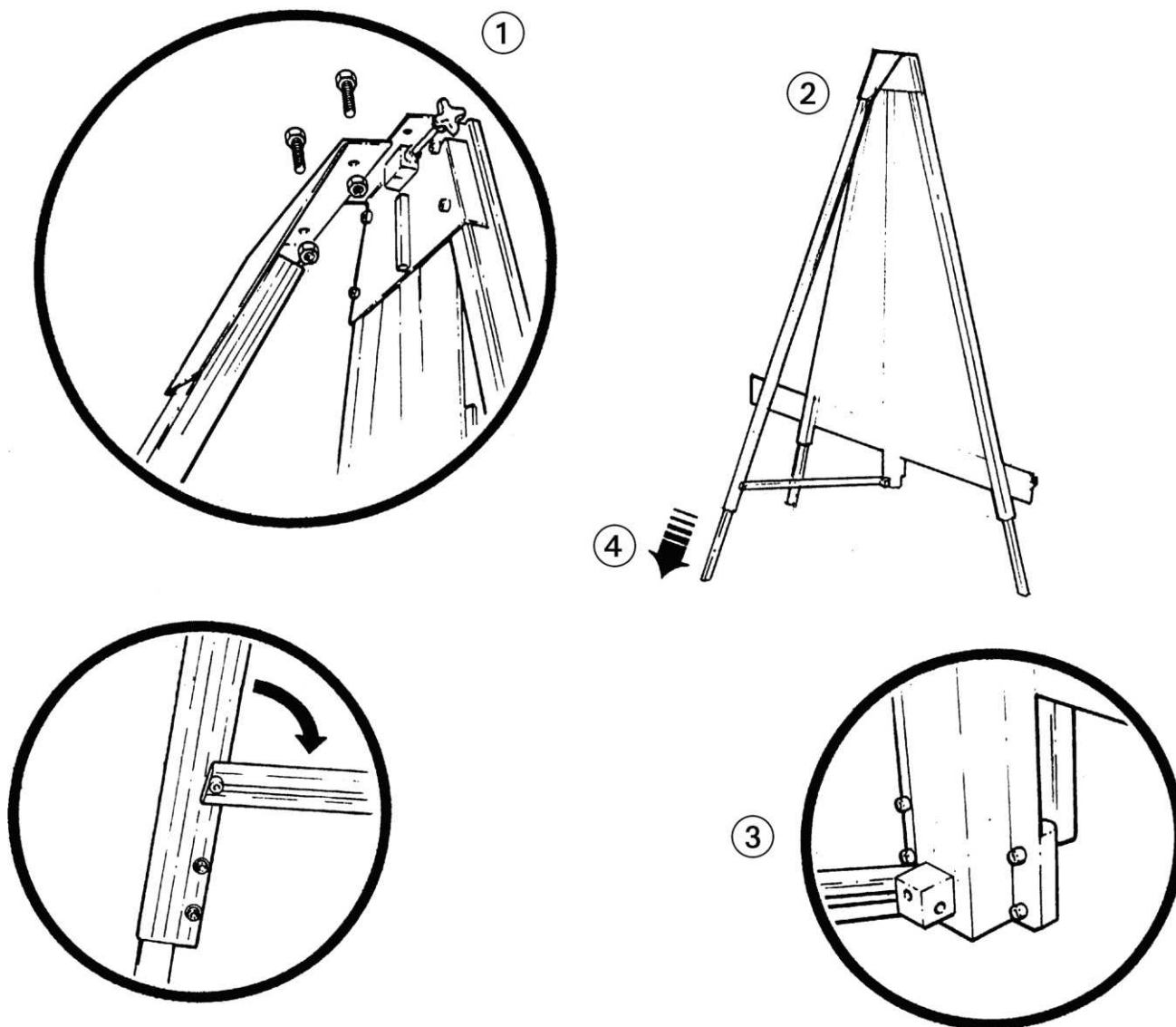
ПРИМЕЧАНИЕ В: Убедитесь, что стенка находится в устойчивом положении, а затем воспользуйтесь соответствующим методом крепления.

Переместите *нижнюю режущую головку* вдоль *вертикальной штанги* до нижнего положения.

1. Установите **кронштейн крепления к стене** на верхнем конце **вертикальной стойки** и вручную затяните винты крепления.
2. Прислоните станок к стене в удобном для этого месте.
3. **Кронштейн крепления** должен плотно без зазоров прилегать к стене. Карандашом отметьте точки крепления кронштейна к стене.
4. Отодвиньте станок от стены и снимите **кронштейн крепления**.
5. Закрепите кронштейн крепления на 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

ПРИМЕЧАНИЕ: *Дополнительная опорная стойка* в комплект поставки не входит.



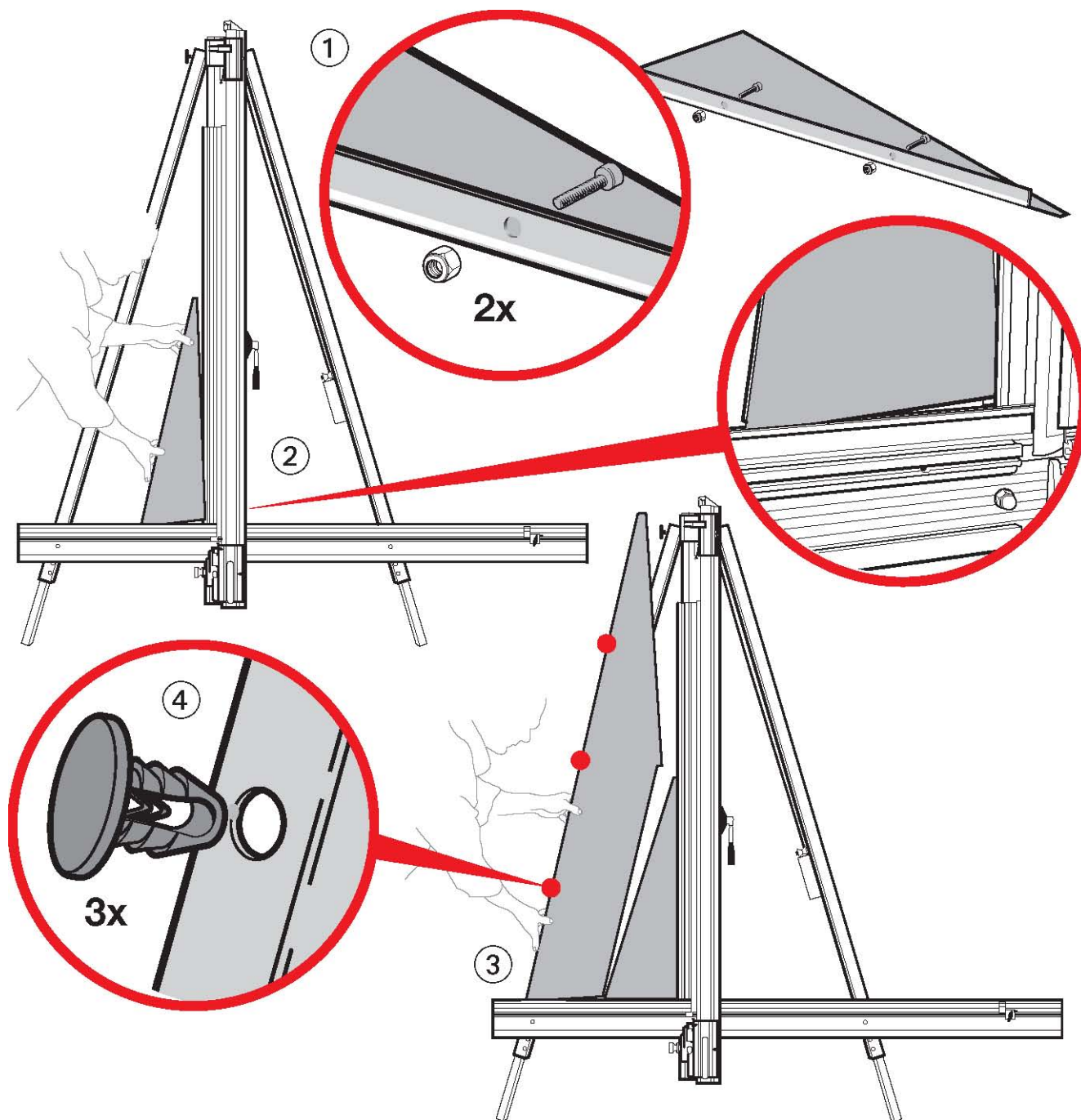
1. Подсоедините специальный кронштейн к верхнему торцу станка с помощью гаек и винтов, входящих в комплект поставки.

Выдвиньте телескопическую вставку на длину выдвижения основных опорных стоек минус 12 см (5 дюймов).

Для следующих действий Вам понадобится помощник

2. Вместе с помощником поднимите станок вертикально и удерживайте его в этом положении, пока **дополнительная опорная стойка** не будет закреплена в кронштейне с помощью шестигранного ключа.
3. Откиньте подкос и прикрепите блок крепления к задней части **вертикальной штанги**, затяните три винта на подкосе (используйте шестигранные ключи на 5 и 6 мм).
4. Выдвиньте телескопическую вставку на длину, обеспечивающую устойчивое положение станка (см. рис.).

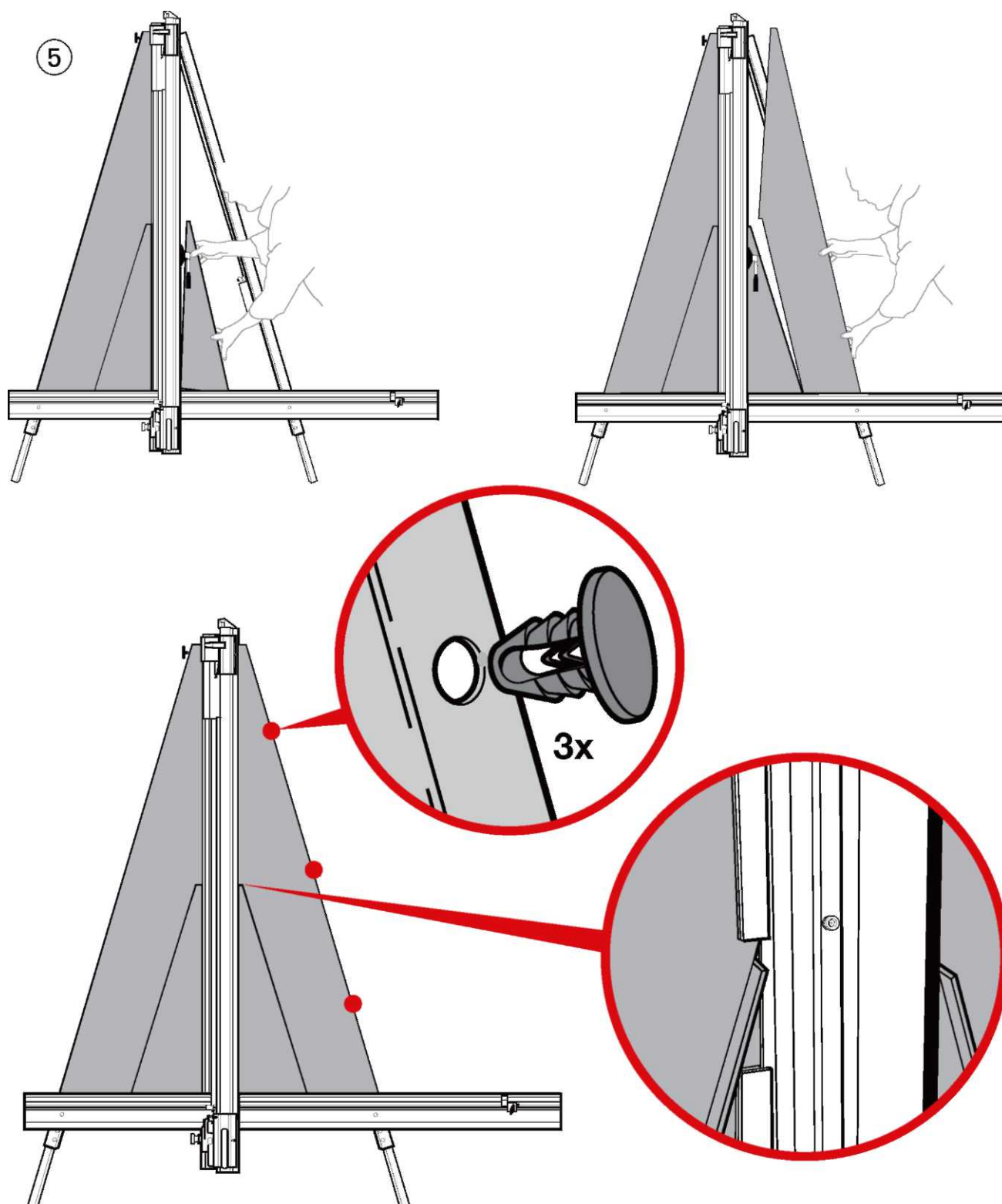
Установка соединительных панелей



Вывинтите винты и гайки из кромки **левой малой соединительной панели**.

1. Вставьте панель в выемку, предусмотренную на верхней кромке **горизонтальной штанги**, подайте панель вправо и заведите ее вертикальную кромку в выемку, предусмотренную на **вертикальной штанге**. Будьте осторожны, иначе рискуете повредить кромку панели.
2. Вставьте **левую большую соединительную панель** в выемку, предусмотренную на верхней кромке **горизонтальной штанги**, подайте панель вправо и соедините ее с малой панелью.
3. Вбейте три **пластиковых заклепки**, чтобы прикрепить панель к стойке, и соедините большую и малую панели с помощью винтов и гаек, входящих в комплект поставки.

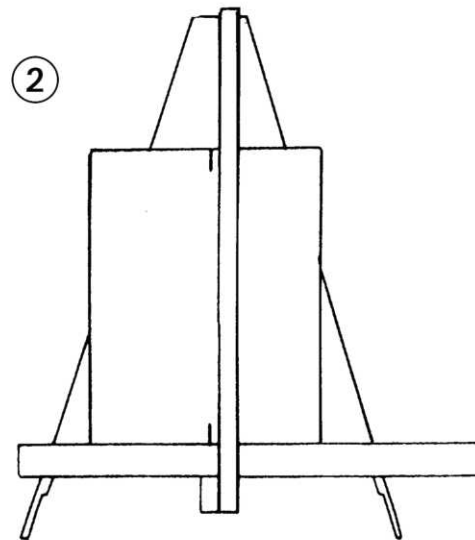
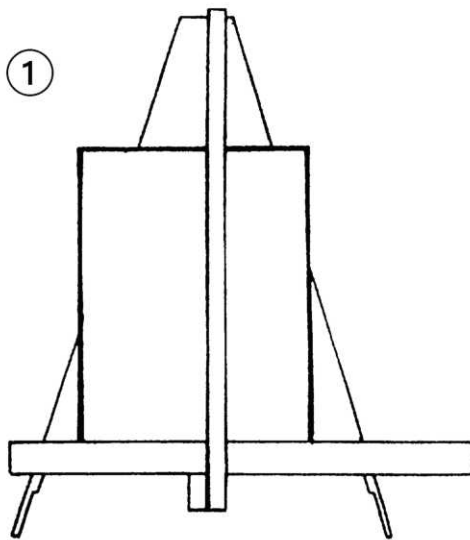
Установка соединительных панелей



5. Прodelайте те же действия в том же порядке с **правыми соединительными панелями**. Вместо вертикальной выемки в вертикальной штанге, в данном случае панели снабжены соединительными металлическими планками, которыми фиксируются к задней части штанги и закрепляют ее кромку, как показано на рисунке.

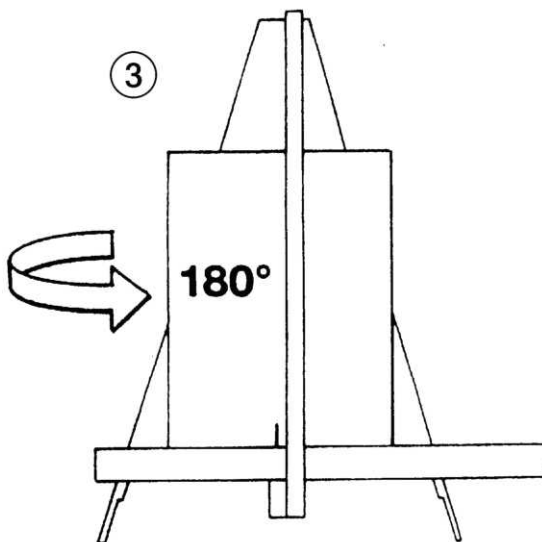
Проверка станка на прямоугольность резки

Для того чтобы станок совершал аккуратные прямоугольные разрезы, необходимо установить вертикальную штангу строго перпендикулярно горизонтальной штанге. Для этого понадобится лист пенокартона размерами, как минимум, 60 см на 100 см (2 фута x 3 фута) ; чем больше будет размер листа, тем более точно можно настроить станок.

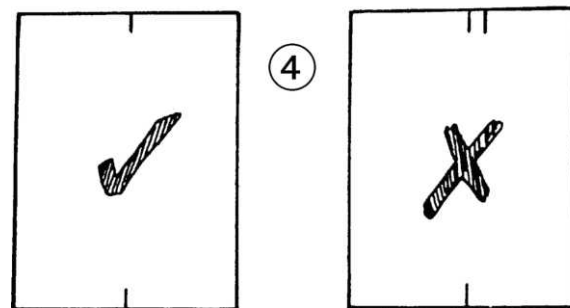


Поместите лист картона в станок строго вертикально, как показано на рисунке, и прижмите его прижимным устройством, чтобы обеспечить плотный контакт нижней кромки листа с горизонтальной штангой.

Выберите соответствующее лезвие на нижней режущей головке (см. раздел 6). Сделайте разрез в верхней части листа длиной приблизительно 3 см (1 дюйм). Высвободите головку с помощью рычага. Опустите головку и сделайте такой же разрез в нижней части листа картона.

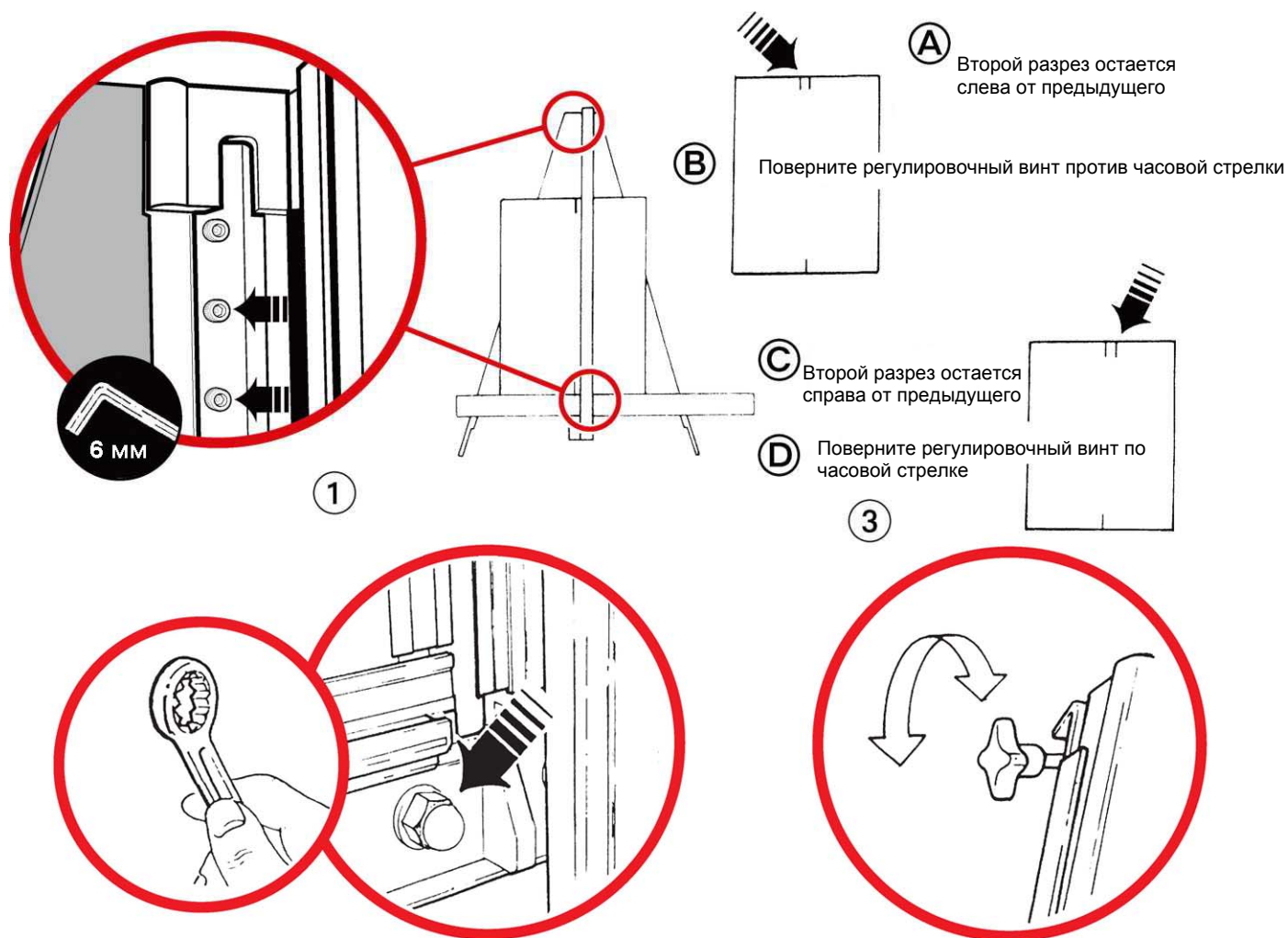


Высвободите лист картона из-под прижимного устройства и разверните его на 180°. Затем снова установите в станок тем же краем к горизонтальной штанге, но не прижимайте. Выровняйте лезвие таким образом, чтобы оно точно вошло в старый разрез, сделанный в нижней части листа, и только после этого прижмите лист.



Передвиньте режущую головку к верхней части листа; если прямоугольность установки станка соблюдена, лезвие войдет в разрез, сделанный ранее. В противном случае смотрите следующую страницу, посвященную вопросу необходимой регулировки.

Регулировка прямоугольности резки

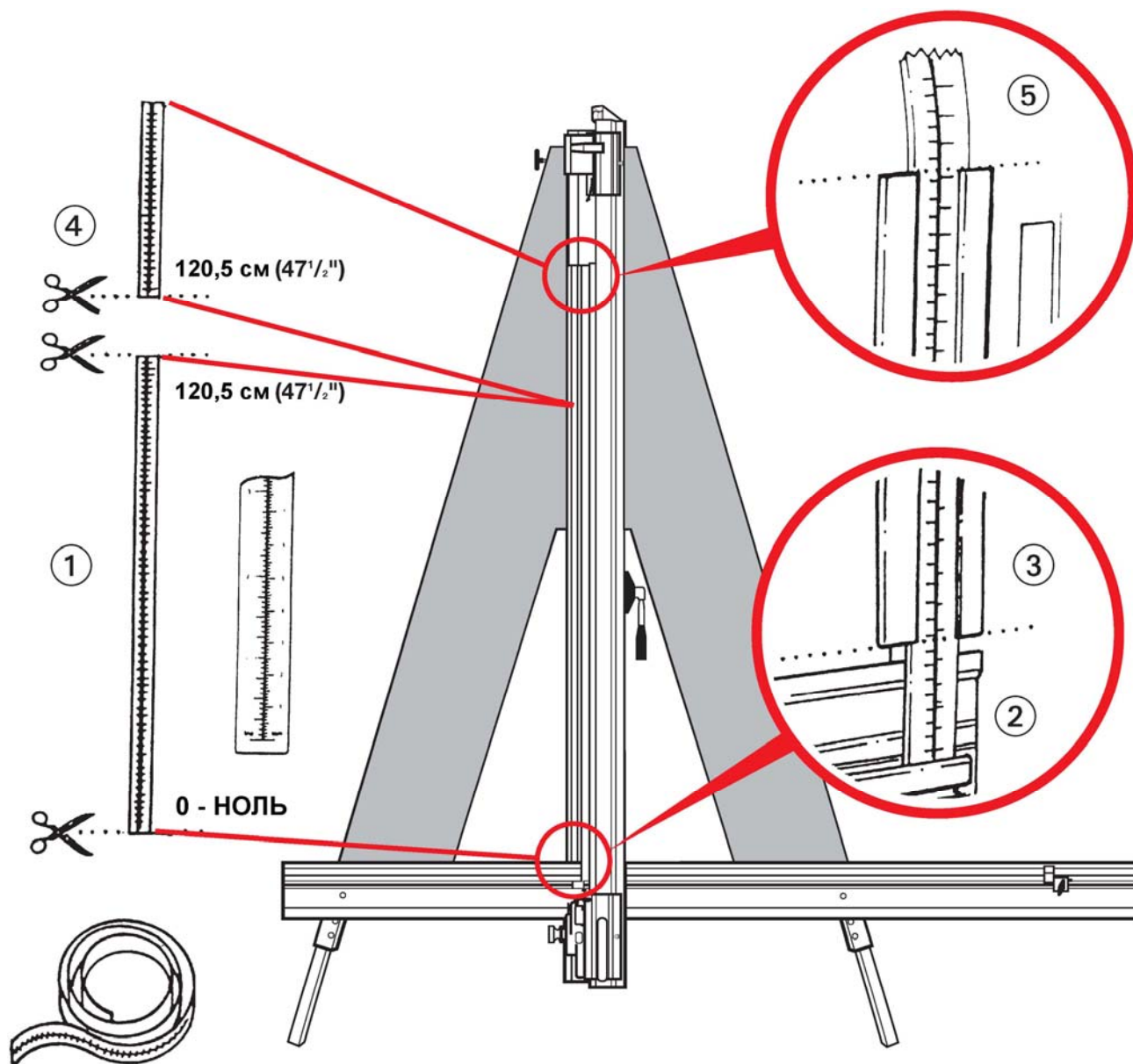


ПРИМЕЧАНИЕ: Перед любыми регулировками проведите проверку на прямоугольность резки в соответствии с инструкцией, данной на предыдущей странице.

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 два из трех винтов в верхней части вертикальной штанги с помощью шестигранного ключа на 6 мм, затем ослабьте левую гайку в нижней ее части с помощью гаечного ключа на 17 мм, правая гайка при этом должна оставаться затянутой.
2. Ослабьте прижимное устройство и установите лист картона таким образом, чтобы лезвие входило в разрез в нижней кромке листа.
3. Поверните регулировочный барашек, находящийся в верхней части вертикальной штанги в направлении, указанном на иллюстрации, таким образом, чтобы лезвие при подъеме вверх сделало разрез посередине между двумя имеющимися разрезами.
4. Еще раз повторите процедуру проверки прямоугольности резки.
5. Затяните винты и гайку (см. рис. 1).

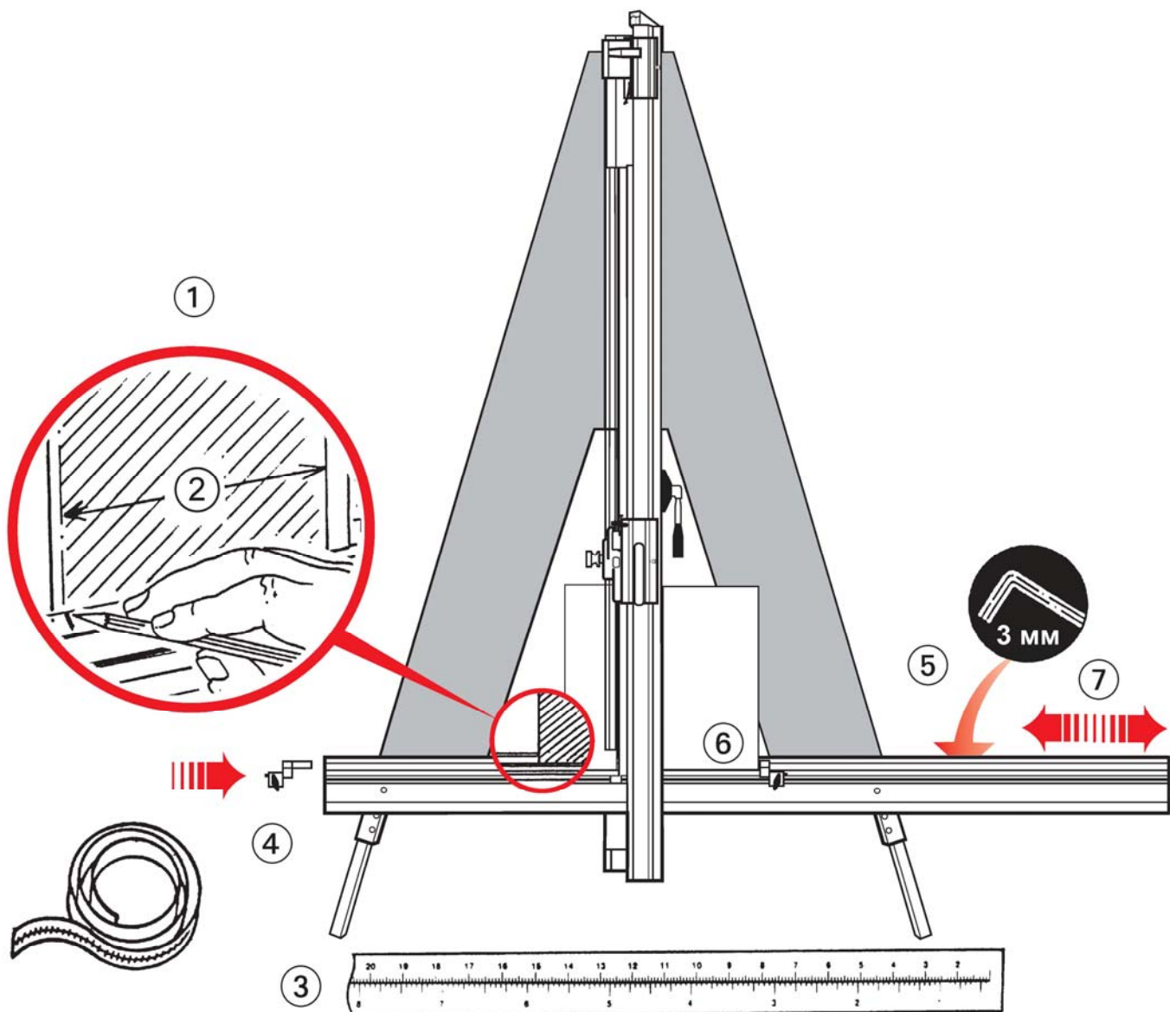
Выверка вертикальной шкалы



ПРИМЕЧАНИЕ: Линейки вертикальной штанги отличаются от линейки горизонтальной штанги ориентацией печатной шкалы (см. рис.)

1. Ножницами обрежьте нижнюю шкалу у чисел 0 и 120,5 см (47½ дюйма).
2. Снимите бумажную подложку и осторожно поместите **ленту-линейку** рядом с ее выемкой в **вертикальной штанге** таким образом, чтобы край с цифрой ноль на конце вошел в канал, предусмотренный в **горизонтальной штанге** для заготовок. Выверив точно положение **ленты-линейки**, вставьте ее в выемку.
3. Повторно обрежьте нижний край **ленты-линейки**, как показано на рисунке.
4. Обрежьте **надставку ленты-линейки** на уровне 120,5 см (47½ дюйма) и вставьте ее над предыдущей **лентой-линейкой**.
5. Обрежьте верхнюю часть **надставки ленты-линейки**, как показано на рисунке.

Выверка шкалы горизонтальной штанги



ПРИМЕЧАНИЕ: Линейка горизонтальной штанги отличается от линеек вертикальной штанги ориентацией печатной шкалы (см. рис.)

ЛЕВАЯ ШКАЛА

1. Вставьте лист картона в станок и прижмите его прижимным устройством. Сделайте карандашом отметку на верхнем крае **горизонтальной штанги** на уровне, совпадающем с левым краем листа картона (*эту метку потом можно будет стереть*).
2. Прорежьте лист картона и измерьте ширину разреза.
3. Снимите подложку с линейки и поместите **ленту-линейку** в предусмотренную для нее выемку таким образом, чтобы карандашная отметка совпала с соответствующим размером на линейке (согласно результату измерения).
Обрежьте таким же образом правый край.

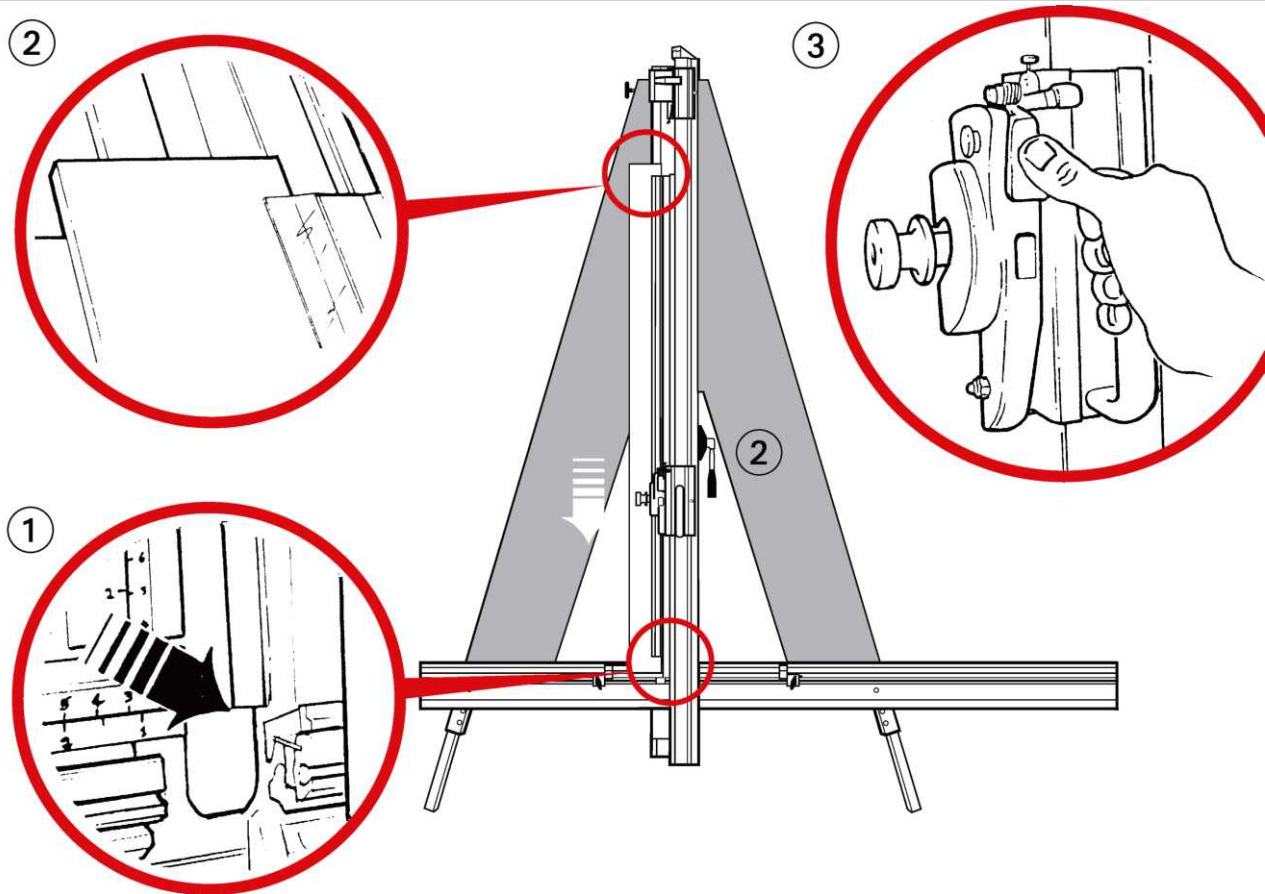
4. Установите левый упор под заготовку.

ПРАВАЯ ШКАЛА

5. Верхний край **горизонтальной штанги** для облегчения выверки может свободно двигаться как влево, так и вправо. При возникновении необходимости в регулировке с помощью шестигранного ключа на 3 мм ослабьте **винт** с тыльной стороны **горизонтальной штанги**.
6. Вставьте еще один лист картона в станок, прижмите его прижимным устройством и передвиньте к нему упор под заготовку.
7. Прорежьте лист картона, измерьте разрез и отрегулируйте скользящую шкалу таким образом, чтобы упор под заготовку показывал измеренное значение разреза.

Установка визирной ленты

ПРИМЕЧАНИЕ: Одна запасная **визирная лента** входит в комплект поставки. Визирные ленты для замены продаются дистрибуторами компании KeenCut.



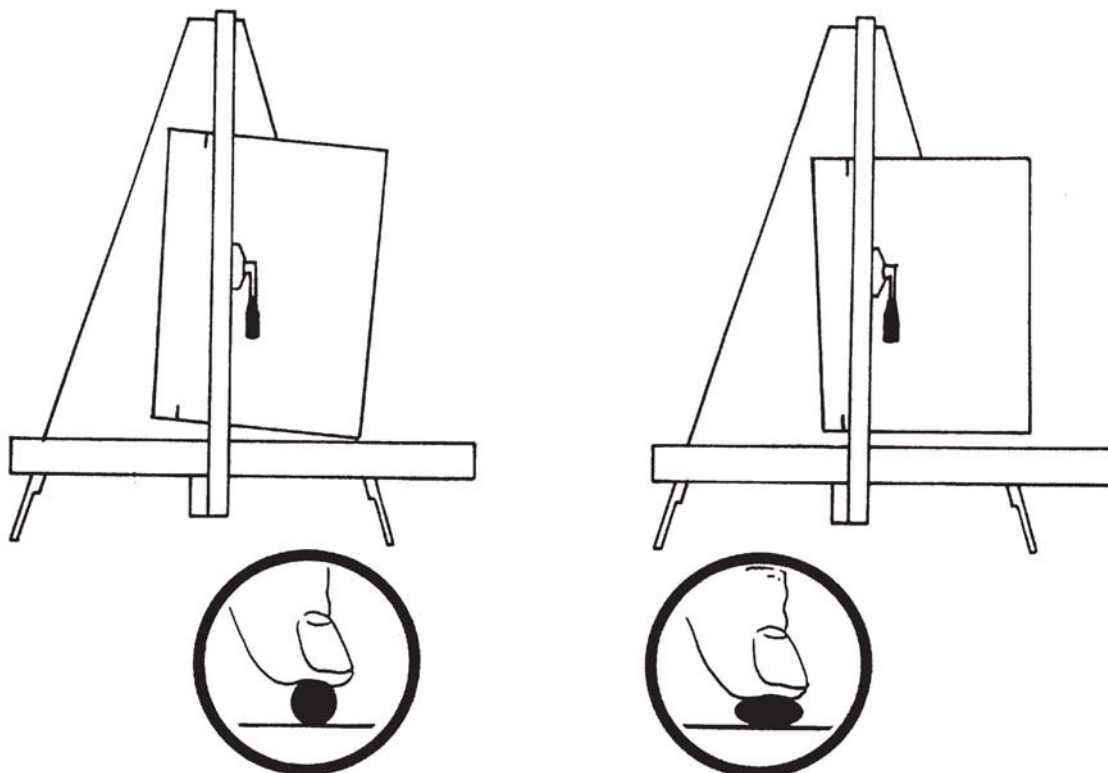
Визирная лента наклеивается на прижимное устройство и обрезается лезвием станка таким образом, чтобы она могла служить точным инструментом для подрезания линий, краев изображений и карандашных отметок. Прижимное устройство управляется специальной рукояткой, перемещаемой от себя и на себя (более подробно с работой прижимного устройства можно познакомиться позднее).

1. Убедитесь, что край прижимного устройства не покрыт пылью, в противном случае протрите его ветошью, смоченной техническим спиртом. Снимите бумажную подложку с **визирной ленты**, начиная с нижнего края прижимного устройства. Затем укладывайте ее в выемку, постепенно поднимаясь к верхней части прижимного устройства. Возможно, небольшой запас ленты останется. Он будет свисать с верхнего края прижимного устройства.
2. Подложите обрезок картона или пенокартона толщиной 3–6 мм (1/8 – 1/4 дюйма) под **визирную ленту**. Подкладывать картон или пенокартон под само прижимное устройство **не** следует. Нажмите на рукоятку прижимного устройства таким образом, чтобы **визирная лента** плотно прижалась к поверхности картона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если цельного обрезка картона, сопоставимого с длиной прижимного устройства, у Вас под рукой не окажется, воспользуйтесь более мелкими и обрежьте край визирной ленты поэтапно.

3. Придерживая верхний левый конец ленты пальцем (будьте осторожны), подрежьте **визирную ленту** двумя-тремя легкими движениями, удерживая кончик лезвия пальцем (т.е. разблокируйте трещоточную защелку, как показано на стр. 6.22 для резака Excalibur 5000 или на стр. 6.32 для резачков Excalibur 1000/3000).
4. Подрежьте верхний край ленты таким образом, чтобы он совпал с верхним краем прижимного устройства.

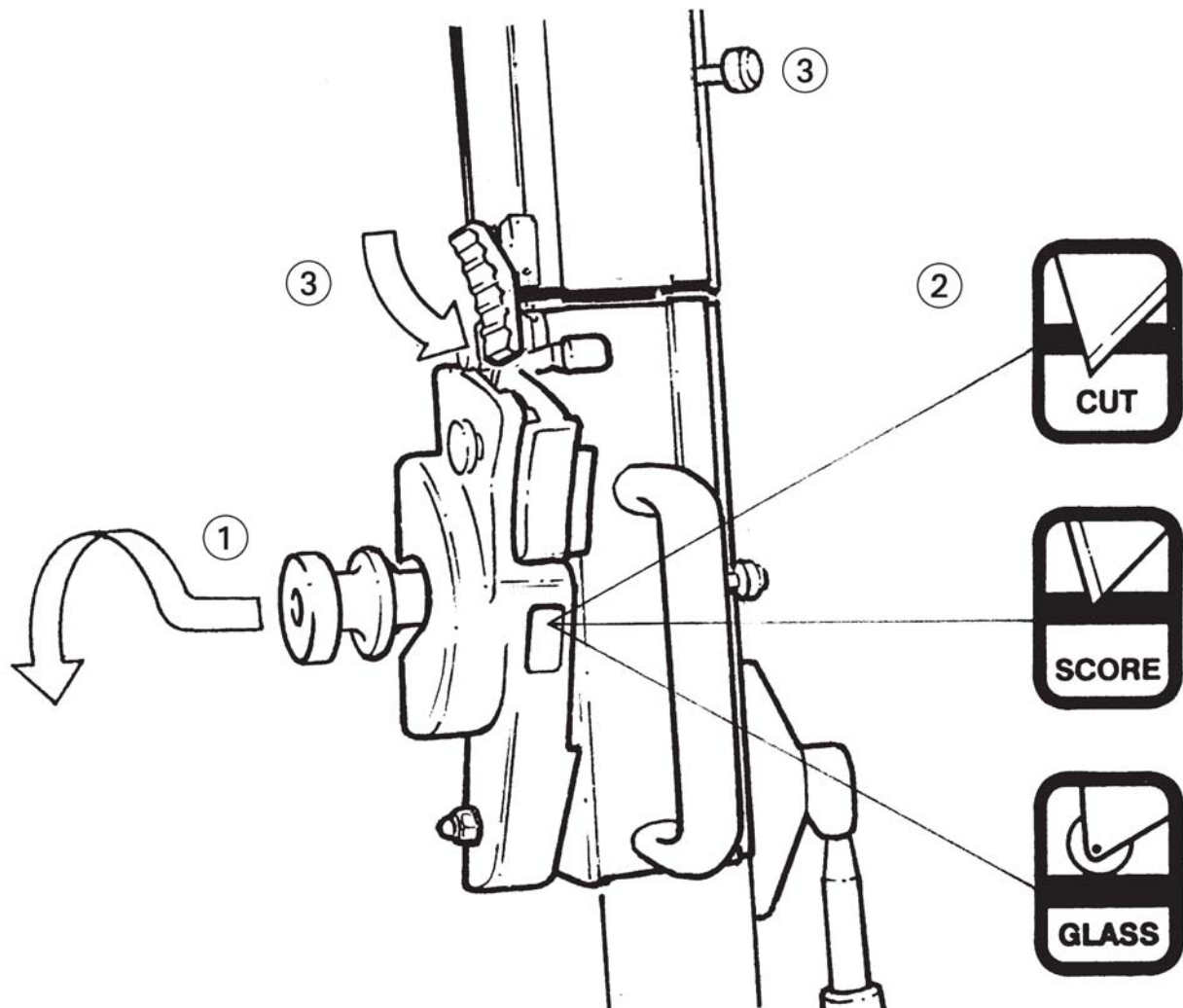
Использование прижимного устройства



Прижимная система резака Excalibur – это устройство надежной конструкции, с помощью которого оператор управляет прижимным воздействием на заготовки для выполнения поставленной задачи. Прижимное устройство оснащено встроенным фрикционным тормозом, регулирующим прижимное воздействие на заготовку, в зависимости от усилия, которое прикладывает оператор к рычагу прижимного устройства. Таким образом, тонкие и хрупкие материалы прижимаются с гораздо меньшим усилием, чем толстые листы пенокартона ПВХ. Для достижения максимальной производительности рекомендуется обратить внимание на следующие методические указания:

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ	ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПРИЖИМНОГО УСТРОЙСТВА
Резка стекла	Использовать малое усилие или вообще не прижимать (см. «Использование головки для резки стекла»), прижимная планка из силиконовой резины будет прижимать стекло с минимальным усилием.
Мягкие материалы типа пенокартона и т.п.	Использовать малое или среднее усилие, так как ширина нижней поверхности прижимных планок прижимного устройства составляет около 4 см (1½ дюйма), а изготовлены они из губчатой резины. Прижимное усилие здесь должно быть соразмерным. При работе с хрупкими материалами и графическими изображениями сначала проверьте работу станка на образцах, при этом лицевая поверхность должна быть обращена к Вам.
Более твердые материалы типа пенокартона ПВХ, ДВП или матового картона	Использовать среднее или большое прижимное усилие.
Подрезка линий, карандашных отметок и т.п. (см. рис.).	Поместите материал под прижимное устройство, слегка прижмите его так, чтобы при малейшем движении он перемещался, а в стационарном состоянии не двигался. Совместите метки подрезки с краем визирной ленты, нажмите рычаг прижимного устройства таким образом, чтобы на материал оказывалось прижимное усилие, соответствующее его структуре.

Универсальная режущая головка и противовес - 5000

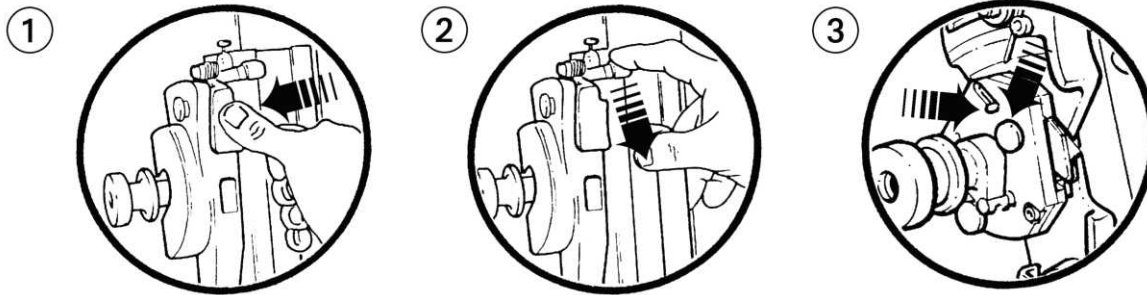


Вертикальный резак Excalibur 5000 оборудован двумя свободно скользящими по направляющей каретками, в которых зафиксированы режущие головки. В верхнюю каретку встроена режущая головка с парой колесиков. Эта головка предназначена для резки твердых картонов, ДВП, ДСП, а также – некоторых опорных плит. Более подробно этот вопрос освещен в параграфе «Применение двухколесной головки». Нижняя, или универсальная режущая головка оборудована поворотным механизмом, с помощью которого можно выбрать три режущих инструмента:

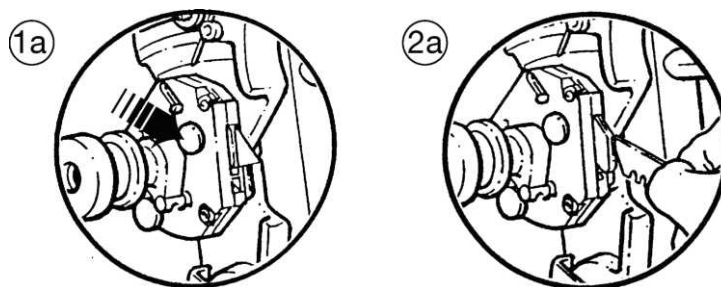
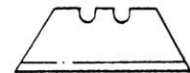
Режущее лезвие Лезвие для надсечки твердых материалов Стеклорез

1. Для выбора нужного инструмента необходимо потянуть рукоятку поворотного устройства до отказа влево примерно на 6 мм ($\frac{1}{4}$ дюйма) и повернуть ее на $\frac{1}{3}$ полного оборота вправо или влево до характерного щелчка, обозначающего фиксацию инструмента; для выбора следующего инструмента необходимо продолжить поворот рукоятки.
2. Графический индикатор, появляющийся в смотровом окошке режущей головки, укажет на выбранный инструмент.
3. Для облегчения работы каждая головка может быть снабжена противовесом. Обычно противовес используется с двухколесной головкой. Если же он понадобится для использования с универсальной головкой, необходимо будет заблокировать каретку двухколесной головки в штатном положении с помощью белого пластикового барашка. Поднимите универсальную головку, чтобы задействовать качающий рычаг противовеса, нажмите на нижний край этого рычага для обеспечения соединения противовеса с кареткой.

Применение режущего лезвия - 5000



Замена режущего лезвия



Основа техники резки: с помощью поворотного механизма выберите режущее лезвие и прижмите материал, находящийся в станке.

Переместите режущую головку вверх за пределы материала, который предстоит резать.

1. Нажмите в точке, указанной на рис. 1, чтобы привести головку в действие.
Протяните режущую головку к нижней части станка, где она автоматически выйдет из контакта с материалом.
2. Если Вы по ошибке или по каким-либо другим причинам, сами того не желая, привели режущую головку в действие, но хотите отключить ее, не перемещая к низу станка, опустите вниз рычаг рассоединения режущей головки.

Применение опорных планок лезвия: две опорные планки, находящиеся по обе стороны лезвия, предназначены для обеспечения максимальной неподвижности лезвия при резке твердых или плотных материалов.

Для регулировки опорных планок откиньте защитный колпачок головки, разблокировав фиксирующий рычажок колпачка.

3. Поверните поворотный механизм на пол-оборота таким образом, чтобы лезвие оказалось направленным на Вас, отвинтите прижимной винт лезвия. 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 (½ дюйма) от кончика лезвия.

Трещоточная защелка

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

6. При необходимости вы можете отключить трещотку, опустив вниз ее рычажок.

Приблизительные расчеты для резки листов ПВХ:

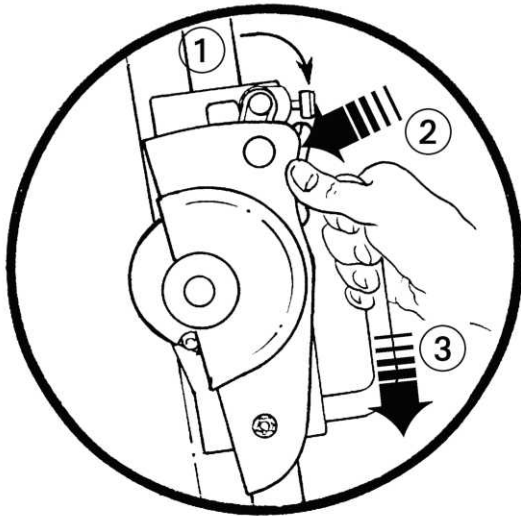
В данном случае следует применять «Утилитарные лезвия для среднего режима работы» (см рис.).

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

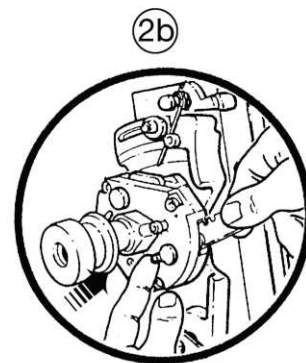
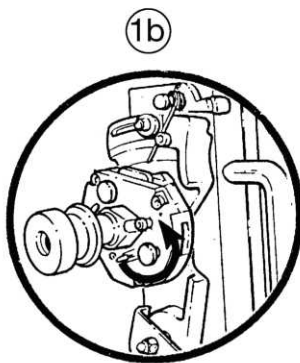
Замена режущего лезвия

- 1a. Расфиксируйте 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.
- 2a. 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 надежно закрыт.

Применение лезвия для надсечки твердых материалов – 5000



Замена лезвия 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. Поверните рычажок трещоточной защелки в положение «Рассоединить», чтобы отсоединить трещоточную защелку.
2. Зажмите пластик, который предстоит обработать, в станке, расположите, а затем опустите режущую головку таким образом, чтобы ее лезвие касалось пластика в верхней его части.
3. Прижмите пальцем головку к материалу и сделайте один непрерывный ход лезвием по материалу до самого низа.

Извлеките пластик из станка и разломите его вручную по линии надсечки

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ПРИ РАЗЛОМЕ ПЛАСТИКА ПОЛЬЗУЙТЕСЬ СРЕДСТВАМИ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РУК И ГЛАЗ

Замена лезвия для надсечки твердых материалов

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

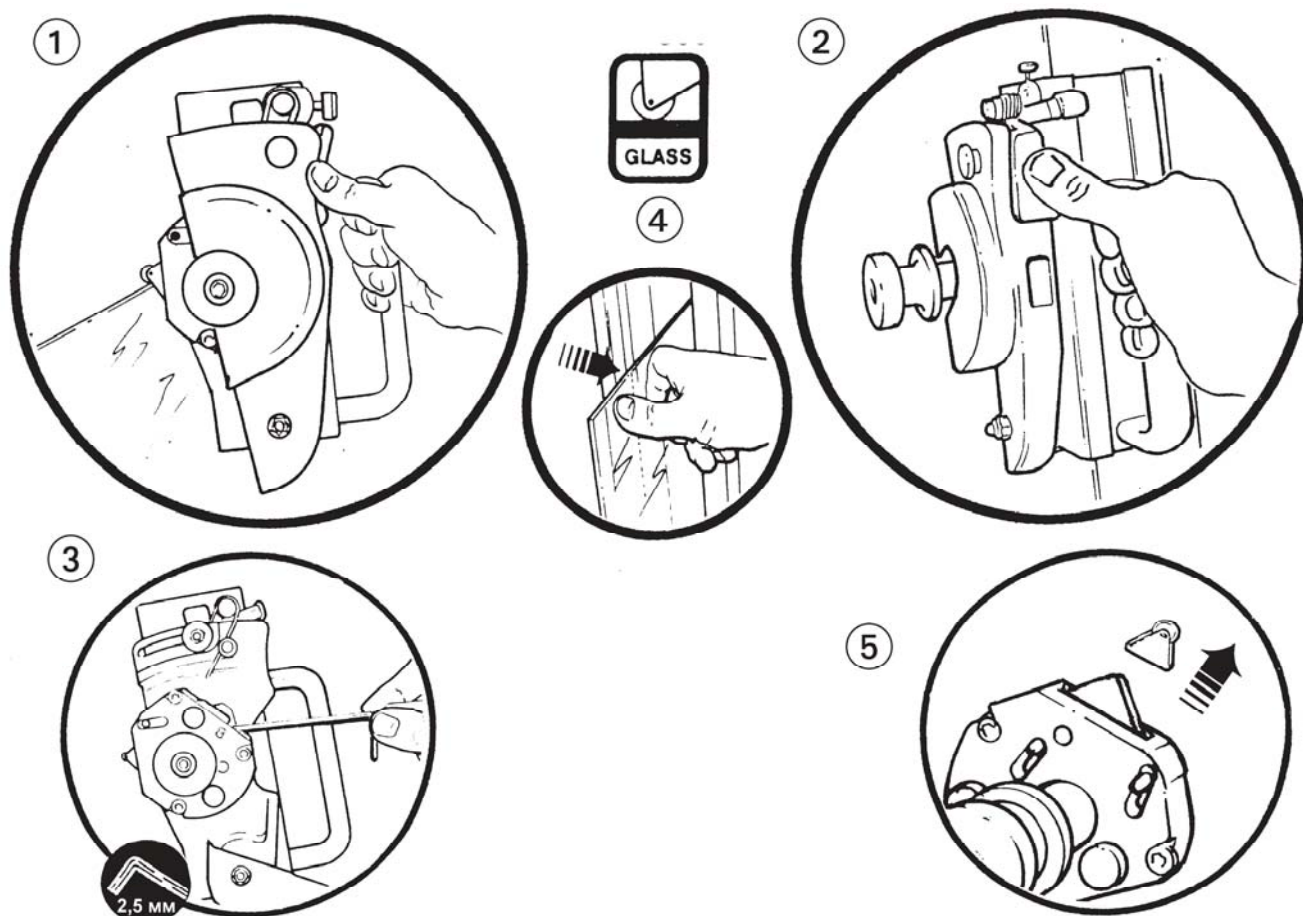
- 1 b. Ослабьте прижимной винт лезвия.
- 2 b. Извлеките лезвие с помощью выталкивающей черной шпильки, вставьте новое лезвие с правой стороны от прижимной планки, вдвиньте его внутрь до упора и затяните прижимной винт лезвия.

Верните поворотное устройство в положение для осуществления резки. Установите на место защитный колпачок и убедитесь, что он надежно закрыт.

Лезвия для замены можно приобрести непосредственно в компании KeenCut или у дистрибутора.

Применение и замена стеклореза – 5000

ПРИ РЕЗКЕ СТЕКЛА ВСЕГДА ПОЛЬЗУЙТЕСЬ СРЕДСТВАМИ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ ГЛАЗ



Выберите с помощью поворотного устройства стеклорез и загрузите стекло в станок с правой стороны.

1. Слегка прижмите его прижимным устройством и поднимите режущую головку над верхним краем стекла.
2. Нажмите в точке, указанной на рис. 2, чтобы привести головку в действие. Головка автоматически отрегулируется по толщине стекла.
Осторожно сделайте один непрерывный проход стеклорезом от верха стекла до самого низа станка, где он автоматически выйдет из контакта с материалом.

Проверьте линию реза. Она должна быть едва видимой, но непрерывной.

- Если надсечка окажется слишком глубокой, линия будет выглядеть белой, и с нее будут опадать маленькие осколки стекла. В таком случае прижимное усилие при осуществлении надсечки нужно снизить.
- Надсечка окажется слишком мелкой, если режущее колесо стеклореза «проскальзывает» и не создает непрерывной линии реза. В таком случае прижимное усилие необходимо увеличить.
- 3. Если необходимо увеличить или уменьшить прижимное усилие при осуществлении надсечки, регулировочный винт следует повернуть, соответственно, против или по часовой стрелке.
- 4. Чтобы разломить стекло по линии надсечки, следует надавить на левую от линии надсечки сторону стекла в верхней его (стекла) части.

Примечания: Большие листы стекла за один раз могут разломиться не до конца, для достижения полного разлома следует надавить рядом с тем местом, где кончается первоначальный разлом.

Ни в ком случае не следует производить надсечку повторно по той же линии.

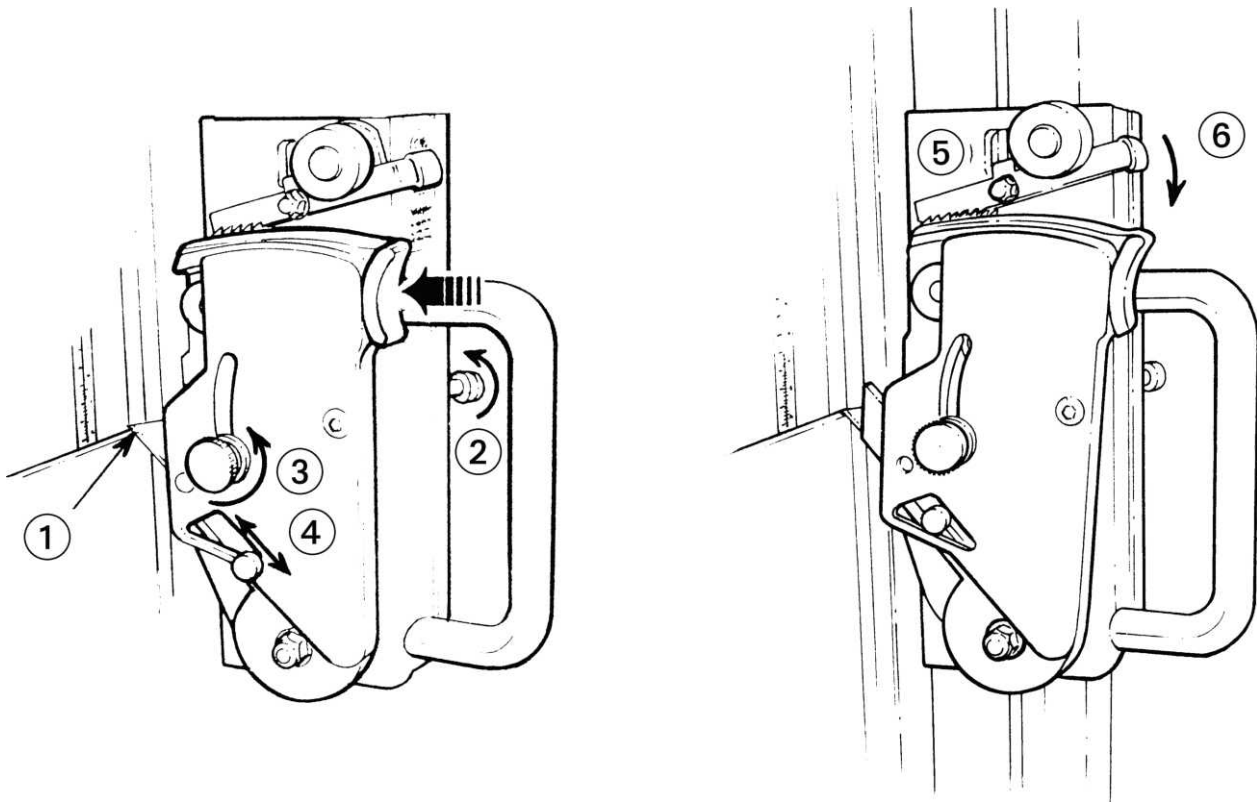
Для обламывания участков стекла менее 5 мм (1") рекомендуется пользоваться высечными плоскогубцами.

Замена стеклореза

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

5. Извлеките режущее колесико и зажим в сборе из держателя.

Простая режущая головка – 1000, 3000



Как в вертикальном резаке Excalibur 3000, так и вертикальном резаке Excalibur 1000 может применяться простая режущая головка. Она предназначена для установки только одного лезвия одновременно, хотя в нее можно вставлять различные лезвия:

Режущее лезвие общего назначения

Лезвие для надсечки твердых материалов

Стеклорез

В комплект поставки Excalibur 3000 входят все три лезвия, а в комплект поставки Excalibur 1000 входит только лезвие общего назначения и лезвие для надсечки твердых материалов, стеклорез же приобретается за отдельную плату.

Опорные планки лезвия

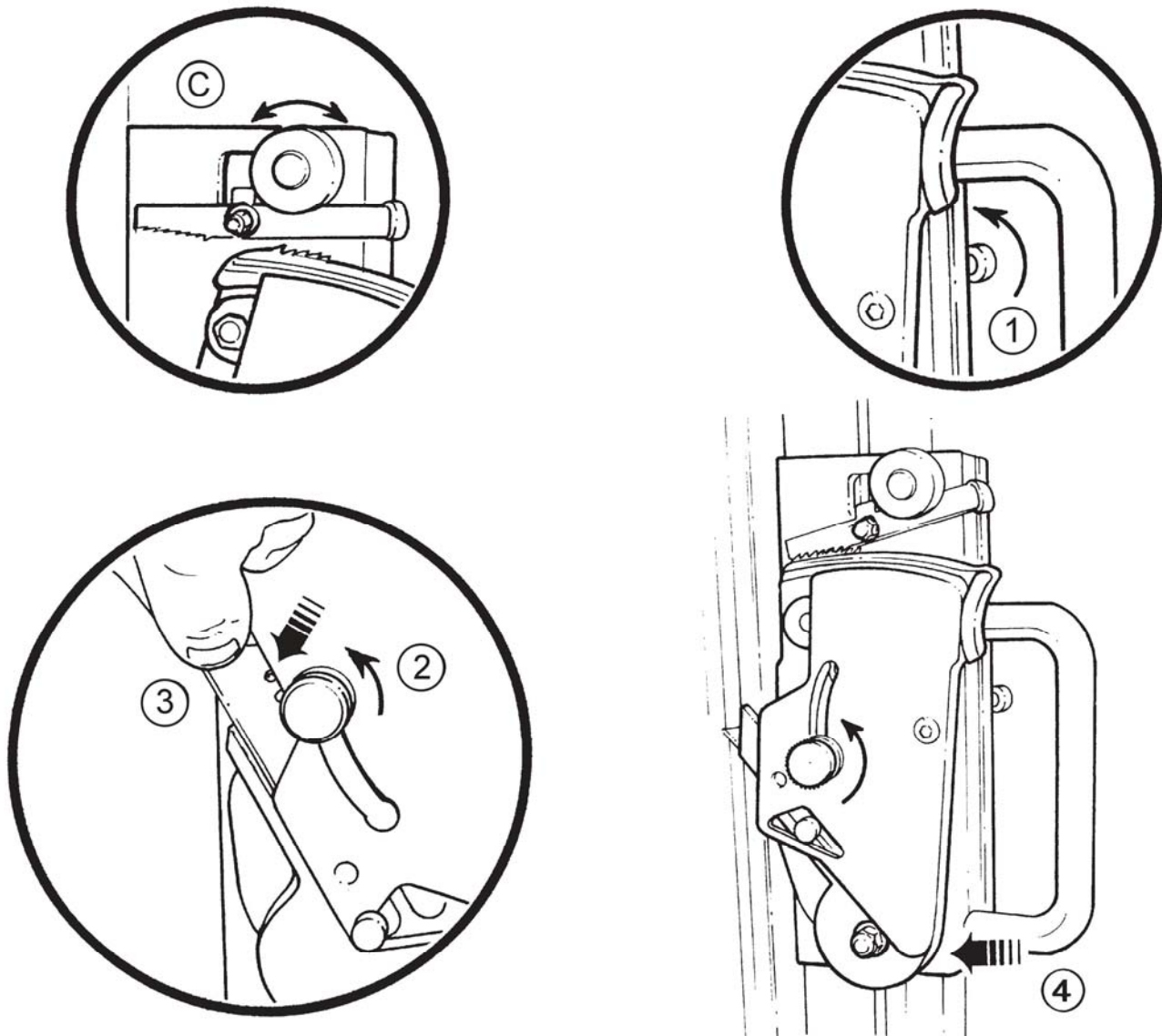
При поставке в станок установлено режущее лезвие общего назначения. По обе стороны от лезвия располагаются две регулируемые опорные планки. Они предназначены для обеспечения максимальной неподвижности лезвия во время резки твердых материалов. Чтобы отрегулировать планки для обеспечения оптимальной производительности необходимо:

1. Поместить в станок заготовку и установить режущую головку таким образом, чтобы ее лезвие заняло положение чуть выше края обрабатываемого материала. Опустите ее к низу трехточечной защелки.
2. Поднимите режущую головку на удобную для резки высоту и закрепите в этом положении, затянув белый пластиковый запорный винт.
3. Чуть ослабьте затяжку зажимного винта лезвия, чтобы опорные планки могли свободно двигаться.
4. Отрегулируйте их положение с помощью маленькой черной регулировочной головки, чтобы они находились на расстоянии 1 мм (1/16 дюйма) от лицевой поверхности обрабатываемого материала. Затем затяните зажимной винт лезвия.

Трещоточная защелка

5. Наличие трещоточной защелки у простой режущей головки Excalibur позволяет с легкостью осуществлять поэтапную резку плотных материалов большой толщины (например, листов ПВХ). Для осуществления первого разреза просчитайте щелчки трещотки до тех пор, пока лезвие не окажется непосредственно под поверхностью материала, который предстоит резать. Затем для поэтапного разреза поверните трещотку еще несколько раз, чтобы зафиксировать этапы дальнейшей резки.
6. Опустите вниз рычажок трещотки, чтобы отсоединить трещоточную защелку.

Режущее лезвие – 1000, 3000



Три способа применения режущего лезвия:

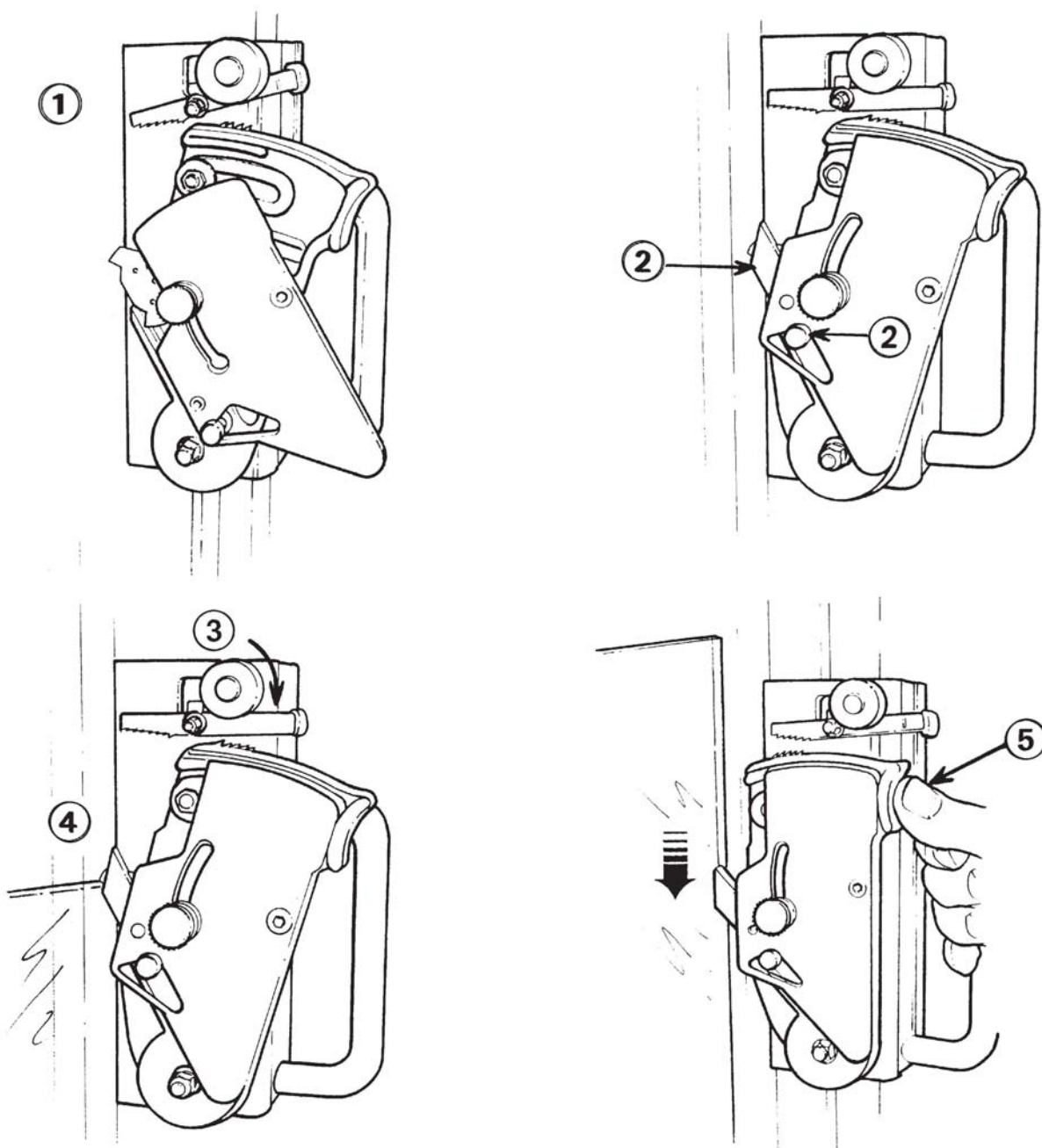
- A. С полным опусканием режущей головки к нижней части трещоточной защелки. Данный способ предназначен для резки материалов малой и средней прочности за один проход режущей головки.
- B. С использованием трещоточной защелки. Данный способ предназначен для резки материалов высокой прочности за несколько проходов режущей головки (см. раздел 6.3 «Трещоточная защелка»).
- C. С отключением трещоточной защелки (поворот рычажка трещоточной защелки в положение «Рассоединить») и прижатием режущей головки пальцем. Данный способ предназначен для осуществления первоначального легкого разреза хрупких материалов, смонтированных на жестких поверхностях.

Рекомендация по резке: При резке полотен ПВХ не старайтесь осуществлять резку с большой скоростью, так как при работе с некоторыми материалами это может вызвать «разрывы» поверхности, лучший способ резки в таких случаях – медленный непрерывный проход от начала до конца.

Замена режущего лезвия

1. Поднимите режущую головку на удобную высоту и закрепите ее в этом положении, затянув белый пластиковый запорный винт.
2. Ослабьте прижимной винт лезвия таким образом, чтобы открылась защитная накладка (примерно 2-3 поворота)
3. Извлеките лезвие из режущей головки и вставьте новое лезвие, убедившись, что оно село на шпильку, как показано на рис. 3.
4. Верните защитную накладку на место и удерживайте ее в этом положении, пока затягиваете прижимной винт. Установите опорные планки лезвия в требуемое положение и до отказа затяните прижимной винт.

Лезвие для надсечки твердых материалов – 1000, 3000

**Установка лезвия для надсечки твердых материалов**

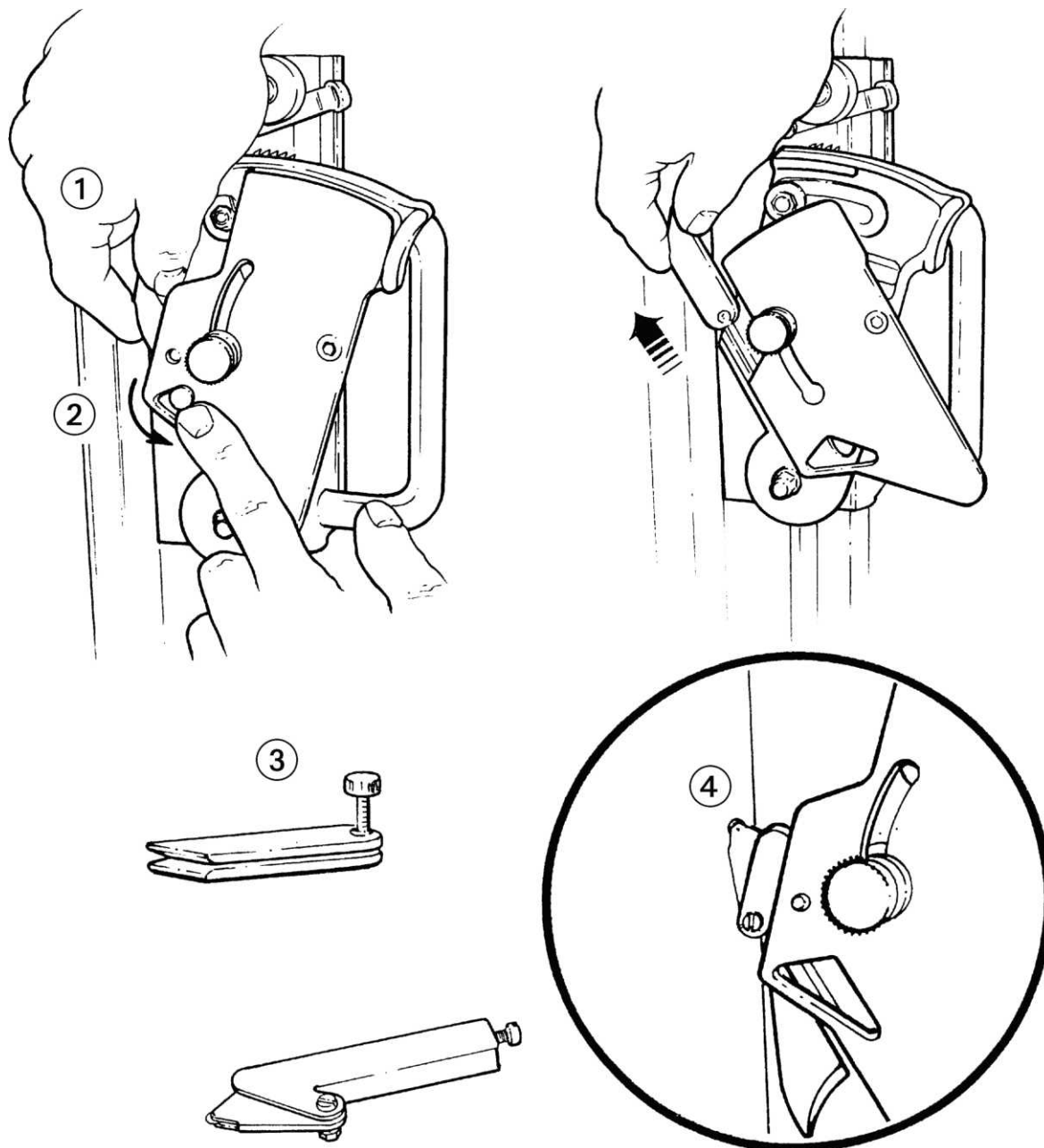
1. Установите лезвие для надсечки в режущую головку таким образом, чтобы паз для лезвия находился над шпилькой.
2. Закройте защитную накладку и полностью выдвиньте опорные планки лезвия.

Применение лезвия для надсечки твердых материалов

3. Поверните рычажок трещоточной защелки в положение «Рассоединить», чтобы отсоединить трещоточную защелку.
4. Зажмите пластик, который предстоит обработать, в станке, расположите, а затем опустите режущую головку таким образом, чтобы ее лезвие касалось пластика в верхней его части.
5. 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 ПОЛЬЗУЙТЕСЬ СРЕДСТВАМИ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РУК И ГЛАЗ

Картридж стеклореза – 3000

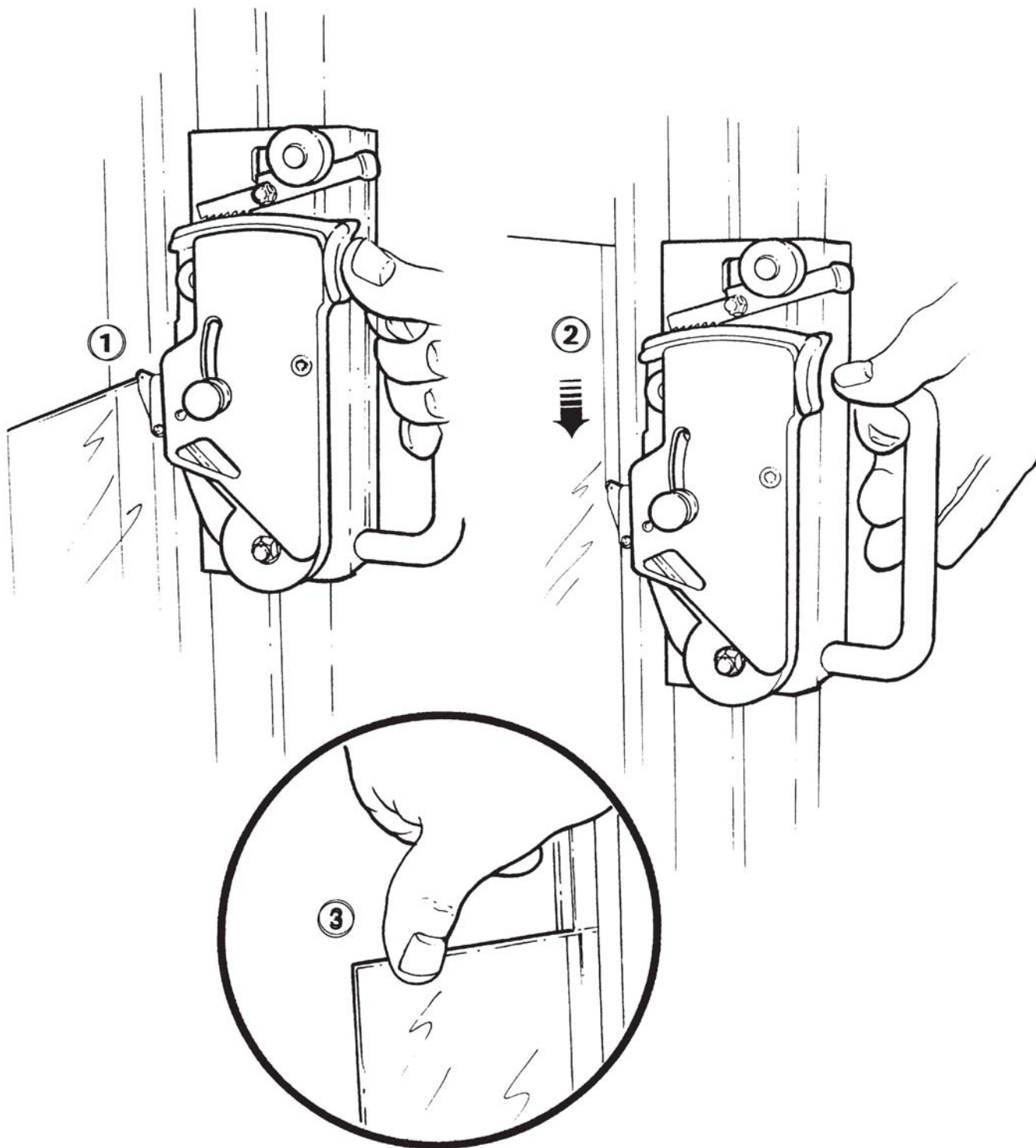


Установка картриджа стеклореза

1. Поднимите режущую головку на удобную высоту и закрепите ее в этом положении, затянув белый пластиковый запорный винт. Закройте прижимное устройство, чтобы освободить пространство. Извлеките режущее лезвие (см. 6.3.1) и вытолкните опорные планки лезвия вперед с помощью маленькой черной головки. Удерживайте концы опорных планок другой рукой.
2. Вывинтите черную головку и извлеките опорные планки.
3. Вставьте головку в опорные планки, чтобы не потерять ее. ПОЛОЖИТЕ ГОЛОВКУ С ПЛАНКАМИ В БЕЗОПАСНОЕ МЕСТО.
4. Расположите картридж стеклореза в режущей головке таким образом, чтобы он полностью вошел в скошенный паз.
5. Закройте защитную накладку и затяните прижимной винт.

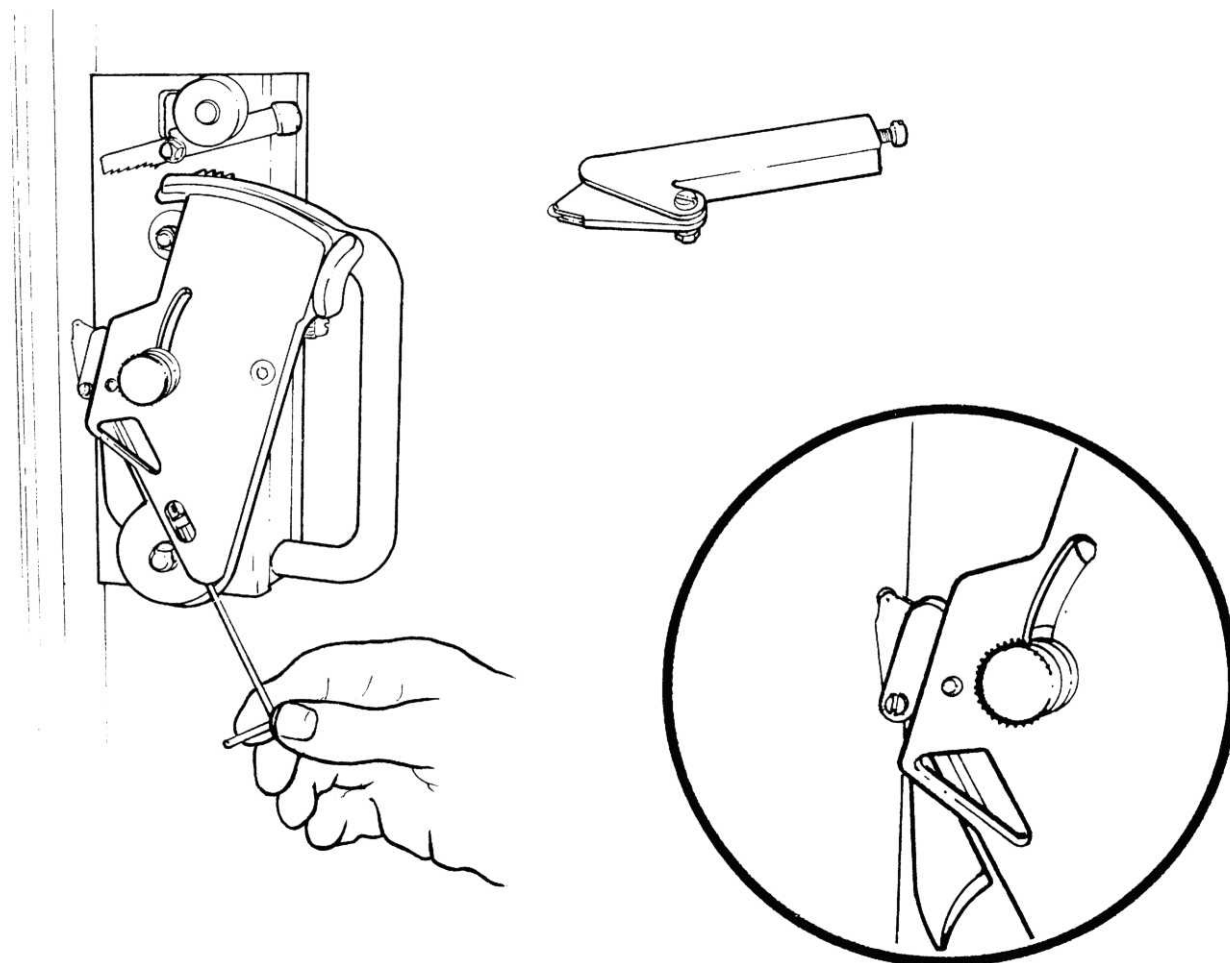
Процесс установки опорных планок лезвия выполняется в обратном порядке.

Картридж стеклореза -3000

**Применение стеклореза**

1. Зажмите лист стекла в станке, подведите режущее колесико стеклореза к его верхнему краю и полностью опустите режущую головку.
2. Сделайте один непрерывный проход стеклорезом до самого низа стеклянного листа, где стеклорез автоматически выйдет из соприкосновения со стеклом.
3. Нажмите на лист стекла в районе его верхнего края, и стекло разломится ровно по линии надсечки.

Картридж стеклореза - 3000

**Регулировка прижимного усилия при осуществлении надсечки**

Линия надсечки должна быть едва видимой, но непрерывной.

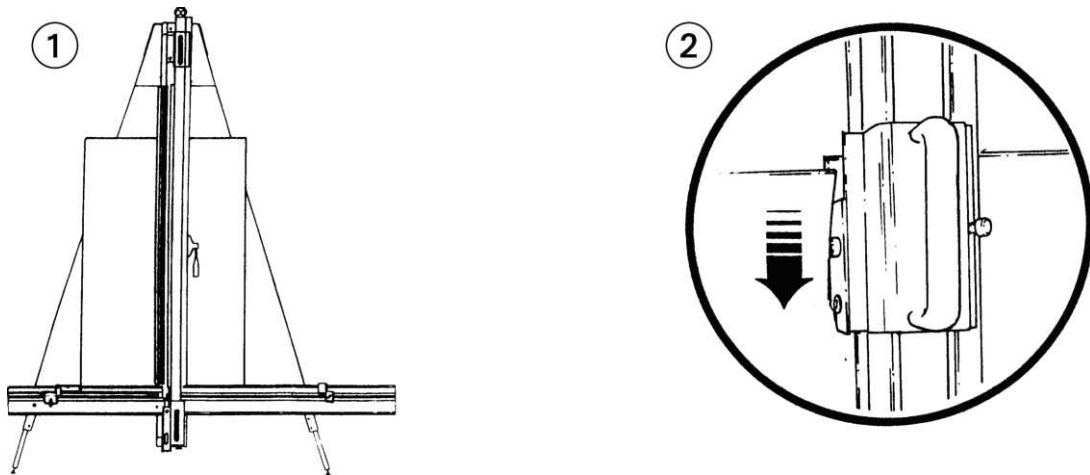
- Если надсечка окажется слишком глубокой, линия будет выглядеть белой, и с нее будут опадать маленькие осколки стекла. В таком случае прижимное усилие при осуществлении надсечки необходимо снизить.
- Если надсечка окажется слишком мелкой, а режущее колесико стеклореза «проскальзывает» и не создает непрерывной линии реза, значит прижимное усилие при осуществлении надсечки необходимо увеличить.

Прижимное усилие при осуществлении надсечки можно регулировать с помощью шестигранного ключа, который вставляется в заднюю часть режущей головки. Найдите отверстие под ключ на головке маленького винта, находящегося в задней части картриджа стеклореза. Поверните винт по часовой стрелке, чтобы увеличить усилие прижима, и против часовой стрелки – чтобы его уменьшить.

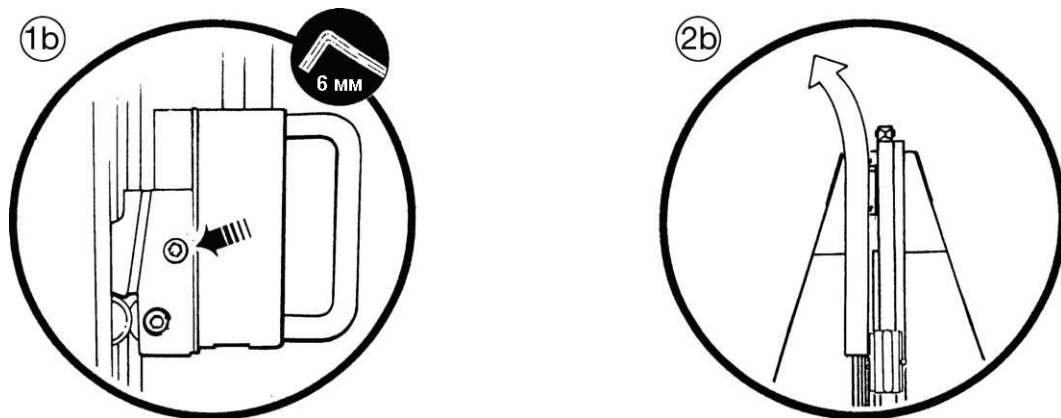
Замена режущего колесика стеклореза

Чтобы заменить режущее колесико, извлеките его из картриджа. При установке нового колесика убедитесь, что оно точно вошло в держатель.

Применение двухколесной головки – 3000, 5000



Замена двухколесной головки



Двухколесная режущая головка располагается в верхней режущей головке и служит для резки таких твердых материалов, как ДВП средней плотности (МДФ, также известный под названием SBS – чисто целлюлозный картон) и стандартных твердых картонов толщиной до 3 мм (1/8"), а также более твердых материалов типа фибролита высокой прочности (HDF) толщиной до 2 мм (1/16"). Более мягкие материалы также можно резать с помощью этой головки, однако перед резкой надо провести пробные испытания, чтобы достичь желаемого уровня и качества резки.

ПРИМЕЧАНИЕ: При отсутствии необходимости в использовании двухколесной головки она должна находиться в крайнем верхнем положении над прижимным устройством, чтобы не мешать видеть визирную ленту при работе прижимного устройства.

1. Поместите обрабатываемый материал в станок и прижмите его прижимным устройством.
2. Опустите двухколесную головку вниз до соприкосновения с краем листа и упором. Плотно придерживая, ведите ее одним непрерывным движением вниз, разрезая материал по всей длине.

Режущие колесики обычно рассчитаны на срок службы более года. Однако этот срок в большой степени зависит от интенсивности работ и параметров разрезаемых материалов. Признаками износа колесиков служат:

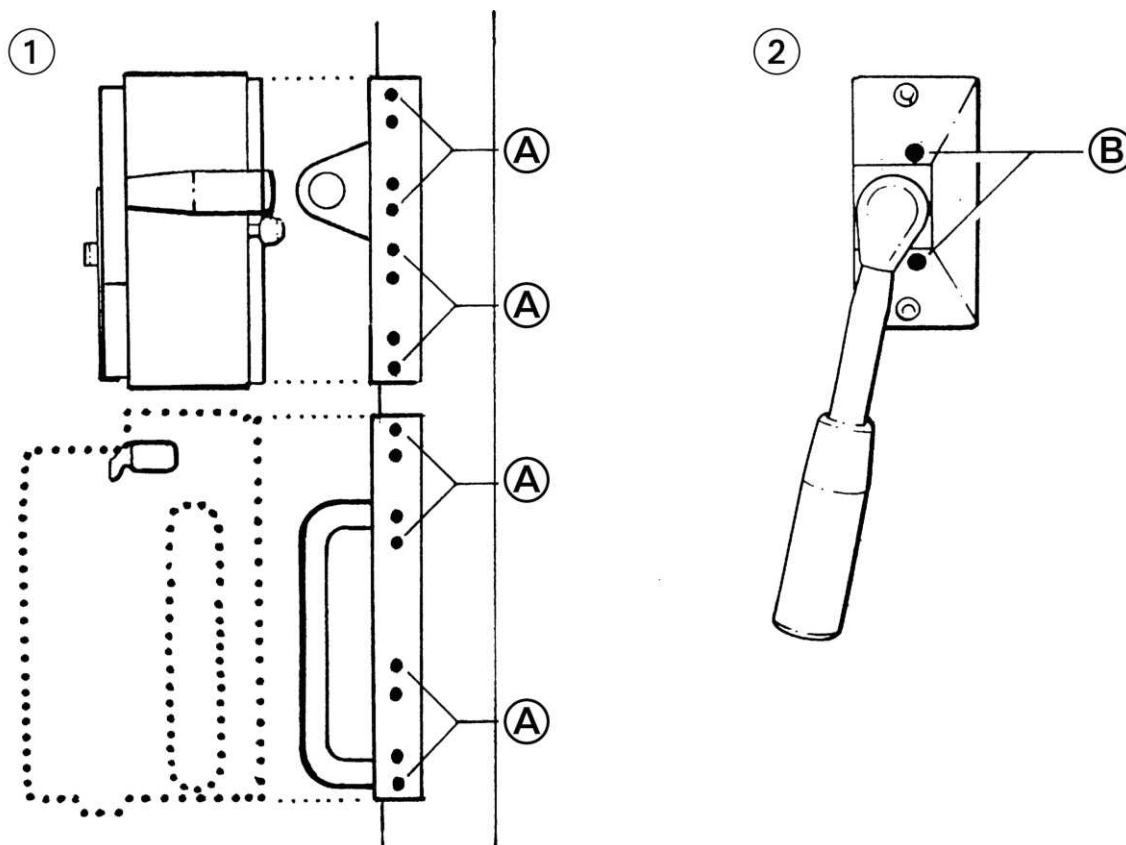
- Шероховатая поверхность, в основном с правой стороны разреза, с расслаиванием таких материалов, как ДВП средней плотности.
- За 5 мм (1/4") до конца разреза материал скорее рвется, а не режется.
- Стремление листа материала к проворачиванию в прижимном устройстве во время резки (также рекомендуется проверить прижимное усилие устройства).

Замена двухколесной головки

Заблокируйте режущую головку на удобной высоте с помощью белого пластикового запорного винта.

- 1b. Удерживая двухколесную головку и ее защитную накладку от падения, вывинтите винт крепления с помощью шестигранного ключа на 6 мм.
- 2b. Сдвиньте режущую головку по направлению к вершине вертикальной штанги и извлеките ее.

Колесики или режущие головки для замены можно приобрести непосредственно в компании KeenCut или у дистрибьютора.



Чистка

Станки KeenCut практически не требуют ухода, однако их необходимо периодически чистить. Никогда голыми руками не протирайте каналы горизонтальной штанги и не вынимайте посторонние предметы, 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

Направляющую надо чистить и смазывать периодически, применяя при этом специальную силиконовую смазку и удаляя ее излишки с помощью ветоши.

Универсальной головке требуется периодическая прочистка. Не смазывайте и не регулируйте ее без предварительной консультации с представителями компании KeenCut или дистрибутором.

ДЛЯ СМАЗКИ СТАНКА НИКОГДА НЕ ПОЛЬЗУЙТЕСЬ МАШИНЫМ МАСЛОМ

Исключением из этого правила является использование масла для смазки режущего колесика стеклореза

Регулировка подшипников скольжения

1. Подсоедините противовес (если установлен, см. стр. 6.2) к другой режущей головке, удерживая режущую головку на уровне пояса, установите шестигранный ключ на 2 мм в верхний регулировочный винт. Подвигайте режущую головку вверх и вниз, постепенно затягивая винт до тех пор, пока головка не перестанет выпадать под своим собственным весом. Медленно ослабляйте затяжку винта до тех пор, пока головка не выпадет под своим собственным весом. Проведите эту же процедуру с тремя другими винтами **A**.

Регулировка усилия прижима

2. Усилие прижима устройства зависит от усилия, прикладываемого оператором к рукоятке управления. Однако со временем максимальное прижимное усилие может уменьшиться из-за износа фрикционной колодки (находится внутри станка). Компенсировать это уменьшение можно путем регулировки двух маленьких винтов с шестигранным углублением под ключ **B**, которые находятся в корпусе рукоятки управления (см. рис.). Поворот этих винтов по часовой стрелке увеличивает максимальное усилие прижима.