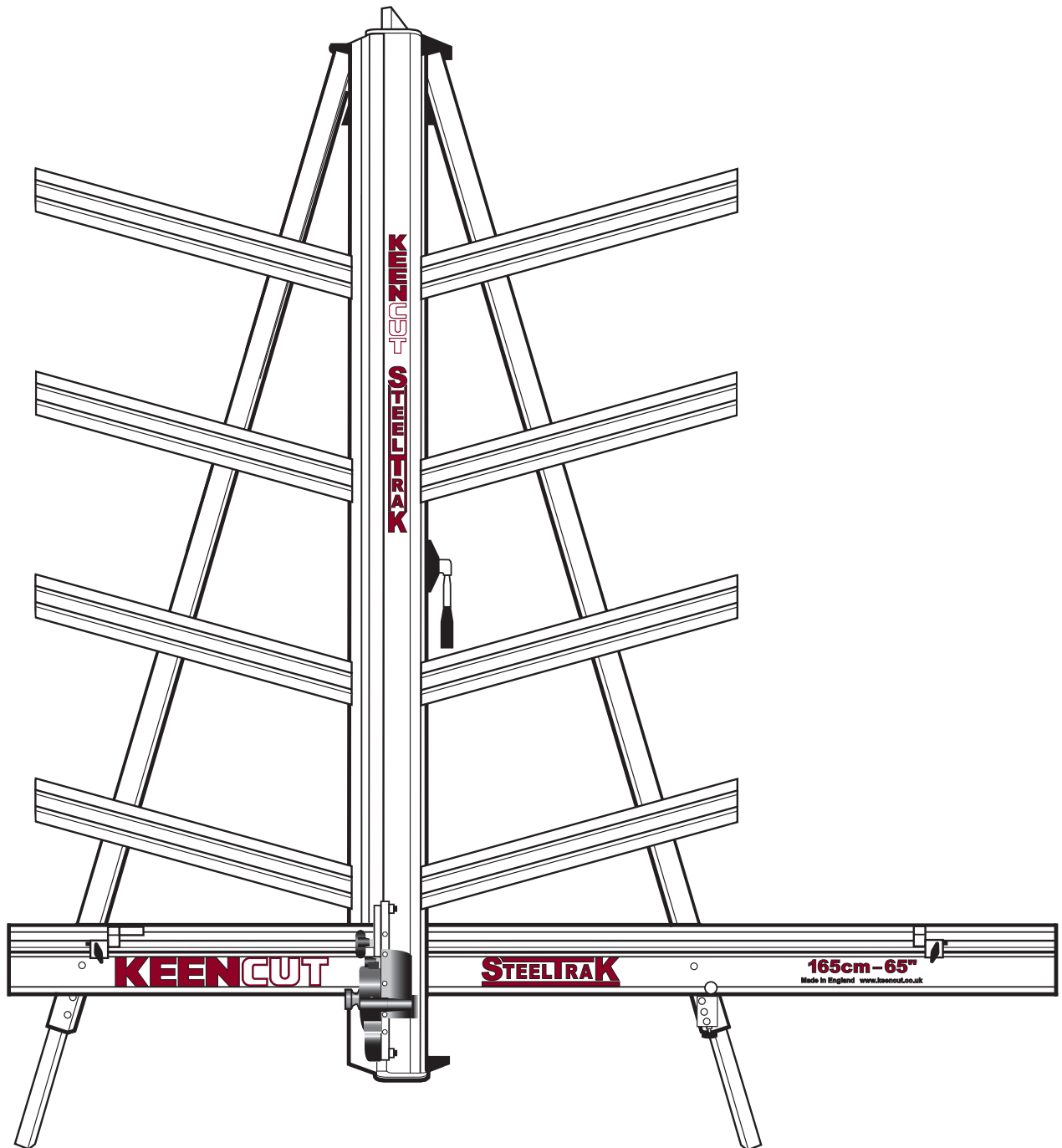


KEENCUT

STEELTRAK

165
210

Ⓢ MODE D'EMPLOI



La version et les listes de pièces monolingues peuvent être téléchargées à partir de www.keencut.co.uk

2 Liste de colisage

- 2.1 Déballage de la machine

3 Montage

- 3.1 Préparation des pieds
- 3.2 Préparation pour monter le bras d'équerrage
- 3.3 Montage du bras d'équerrage
- 3.4 Montage de la barre de traction (210 uniquement)
- 3.5 Montage de la patte de fixation murale
- 3.6 Montage du kit autoporteur (165 uniquement)
- 3.7 Montage des panneaux arrière
- 3.8 Montage de la poignée

4 Équerrage

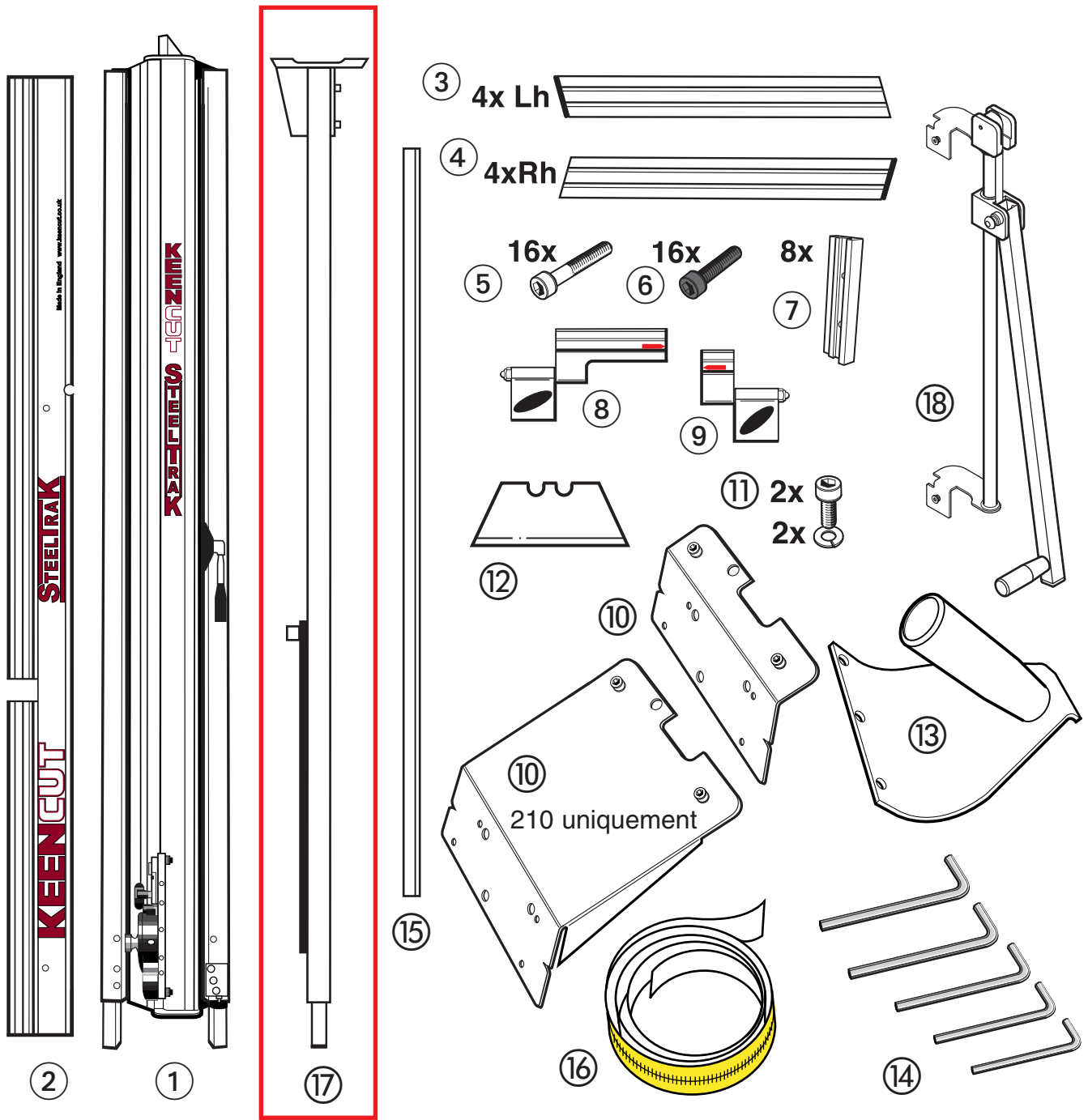
- 4.1 Vérification de l'équerrage de votre machine
- 4.2 Réglage de l'équerrage

5 Étalonnage

- 5.1 Étalonnage de la règle verticale
- 5.2 Étalonnage de la règle du bras d'équerrage
- 5.3 Montage de la bande de visée

6 Fonctionnement

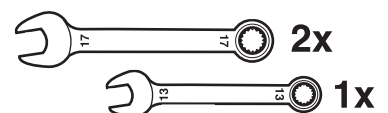
- 6.1 Utilisation du dispositif de serrage
 - 6.2 La tête de découpe - généralités
 - 6.2.1 La tête de découpe - généralités
 - 6.2.2 Comment utiliser le système de barre de traction
 - 6.3 La lame de coupe
 - 6.3.1 Utilisation des supports de lames
 - 6.3.2 Remplacement de la lame de coupe
 - 6.4 La lame à rainurer
 - 6.5 La lame de découpe du verre (en option)
 - 6.6 Le couteau à roue jumelée (Twin Wheel)
 - 6.6.1 Remplacement du couteau à roue jumelée (Twin Wheel)
-



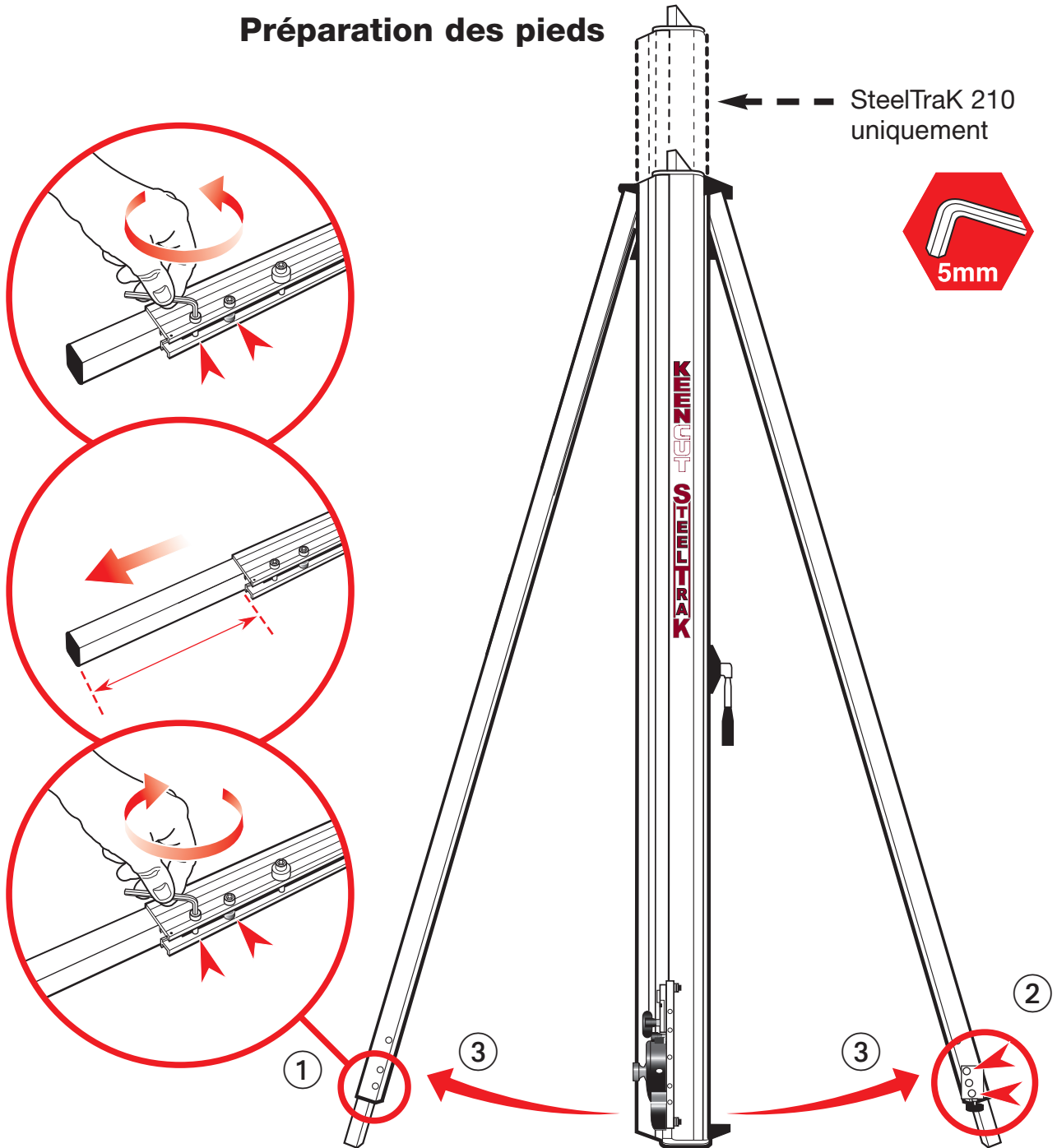
- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Corps principal 2. Bras d'équerrage 3. Support arrière gauche 4. Support arrière droit 5. Vis longues des supports arrière 6. Vis courtes des supports arrière 7. Bloc de fixation des supports arrière 8. Butée de production gauche 9. Butée de production droite 10. Patte de fixation murale 11. Vis et rondelles M8 | <ul style="list-style-type: none"> 12. Lames de rechange 13. Poignée principale 14. Clés Allen 2,5, 3,0, 4,0, 5,0, 6,0 mm 15. Bande de visée de rechange (165 – 1 off, 210 – 2 off) 16. Règle verticale 17. Kit autoporteur en option
(fourni séparément – pour la version 165 uniquement) 18. Barre de traction (210 uniquement) |
|---|--|

AUTRE OUTILLAGE REQUIS :

- Clé 17mm x 2
- Clé 13mm x 1



Préparation des pieds

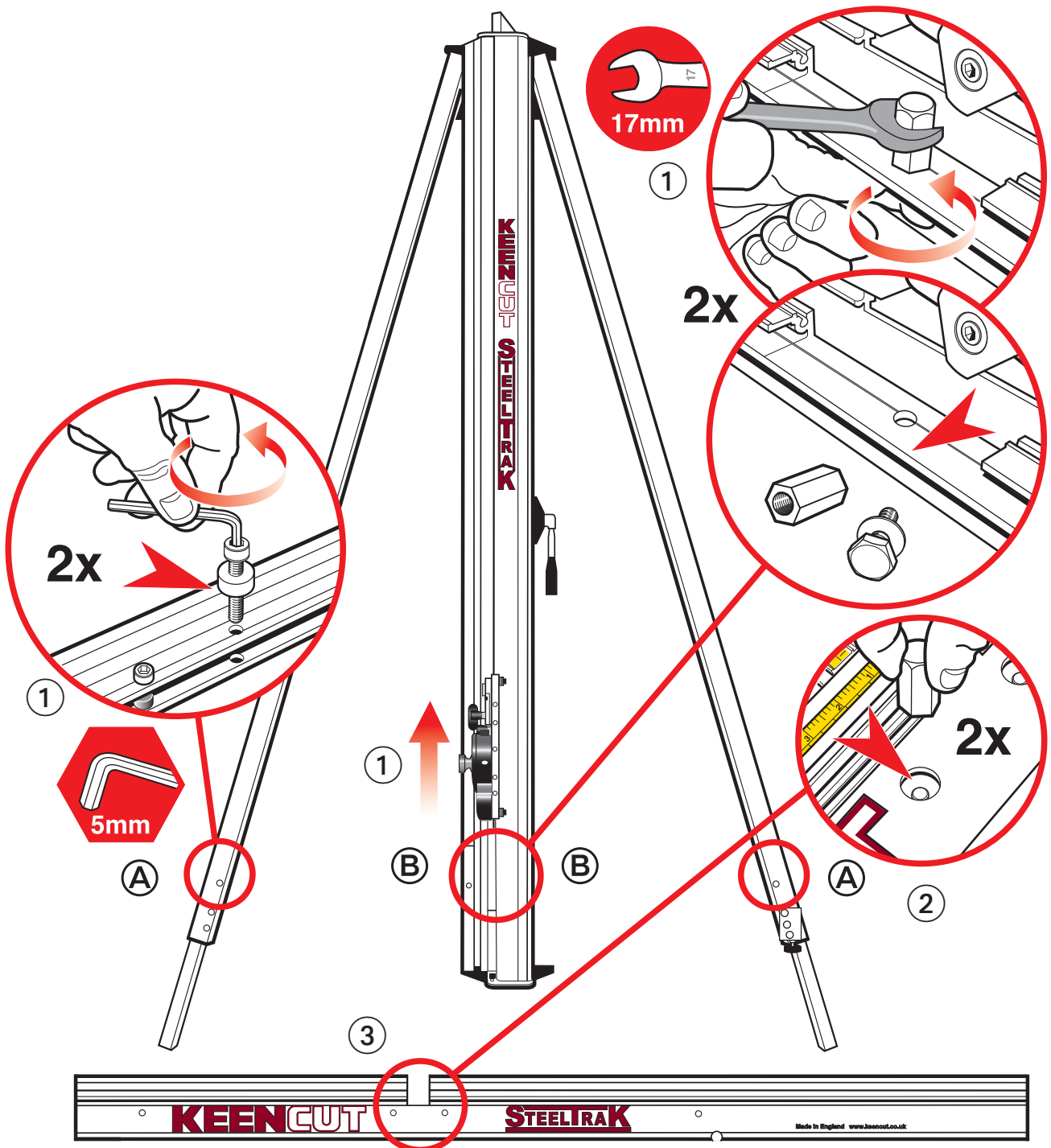


Les premières opérations de montage sont effectuées avec la machine posée au sol.

REMARQUE : La machine doit être soulevée par deux personnes pour l'extraire de sa boîte. Ce faisant, pliez les genoux et gardez le dos bien droit car la machine est lourde.

1. PIED GAUCHE - Desserrez les deux vis inférieures et déployez le pied télescopique à la longueur désirée. (Vous pourrez le réajuster ultérieurement). Serrez les vis pour fixer le pied.
2. PIED DROIT - Desserrez les vis supérieure et inférieure du bloc de réglage d'équerrage, déployez le pied télescopique de la même longueur que le pied gauche et resserrez les vis.
3. Faites basculer les deux pieds vers l'extérieur au maximum.

Préparation pour monter le bras d'équerrage



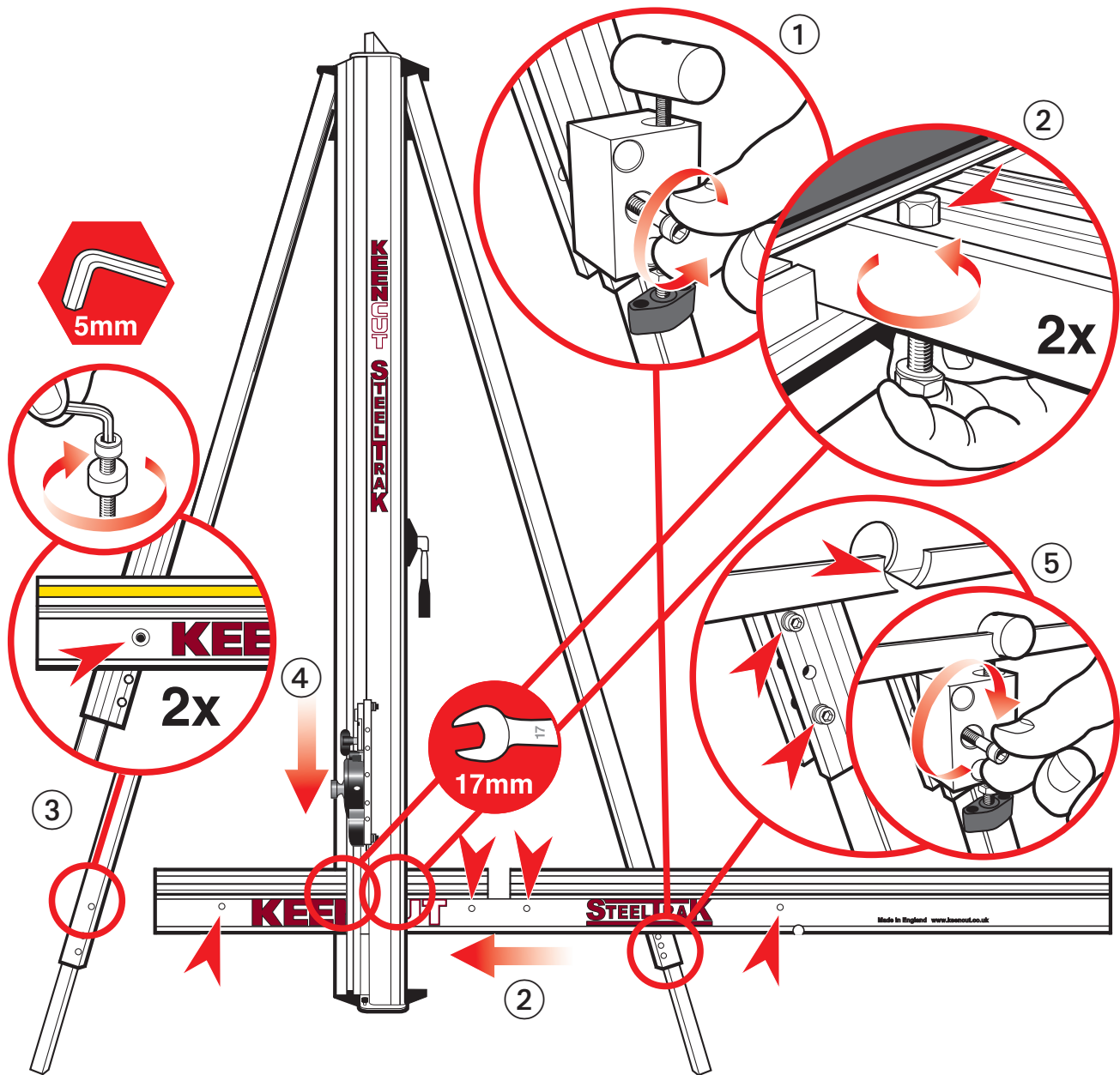
1. Enlevez les pièces suivantes :

A. Une vis et une entretoise sur chaque pied.

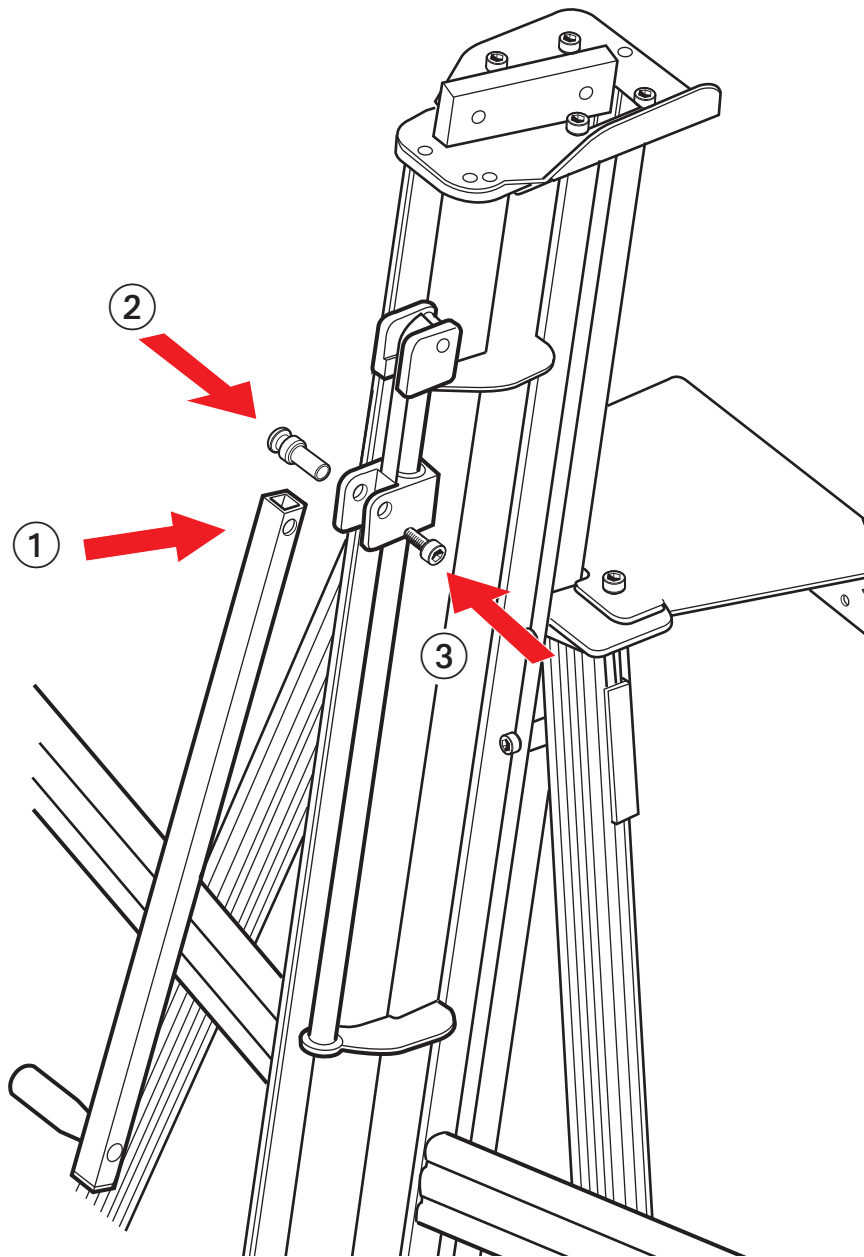
B. Deux ensembles de boulons à têtes hexagonales, de rondelles et d'écrous sur le corps principal.

2. Placez le bras d'équerrage à plat adjacent à la machine, positionnez les deux longs écrous hexagonaux dans les deux grands trous du milieu.

Montage du bras d'équerrage



1. Retirez le bloc de réglage d'équerrage du pied droit en desserrant seulement la vis du milieu (repérez sa position car vous devrez la remettre à sa place après avoir monté le bras d'équerrage)
2. Faites coulisser le bras d'équerrage à travers l'intervalle prévu à cet effet sur le corps principal et vissez les deux boulons à têtes hexagonales et les rondelles sans serrer (3 ou 4 tours suffisent).
3. Posez les vis et les entretoises dans les pieds à travers le bras d'équerrage, enfoncez les vis entièrement mais ne les serrez pas à fond.
4. Abaissez la tête de coupe au maximum.
5. Reposez le bloc de réglage d'équerrage en faisant d'abord coulisser la barre en acier dans l'orifice du bras d'équerrage, puis faites coïncider les têtes des deux vis dans le pied avec les trous supérieur et inférieur correspondants du bloc de réglage. Les vis qui fixent le bras d'équerrage à la machine n'ont pas été serrées à fond pour faciliter l'alignement. Introduisez et serrez la vis dans l'orifice central.

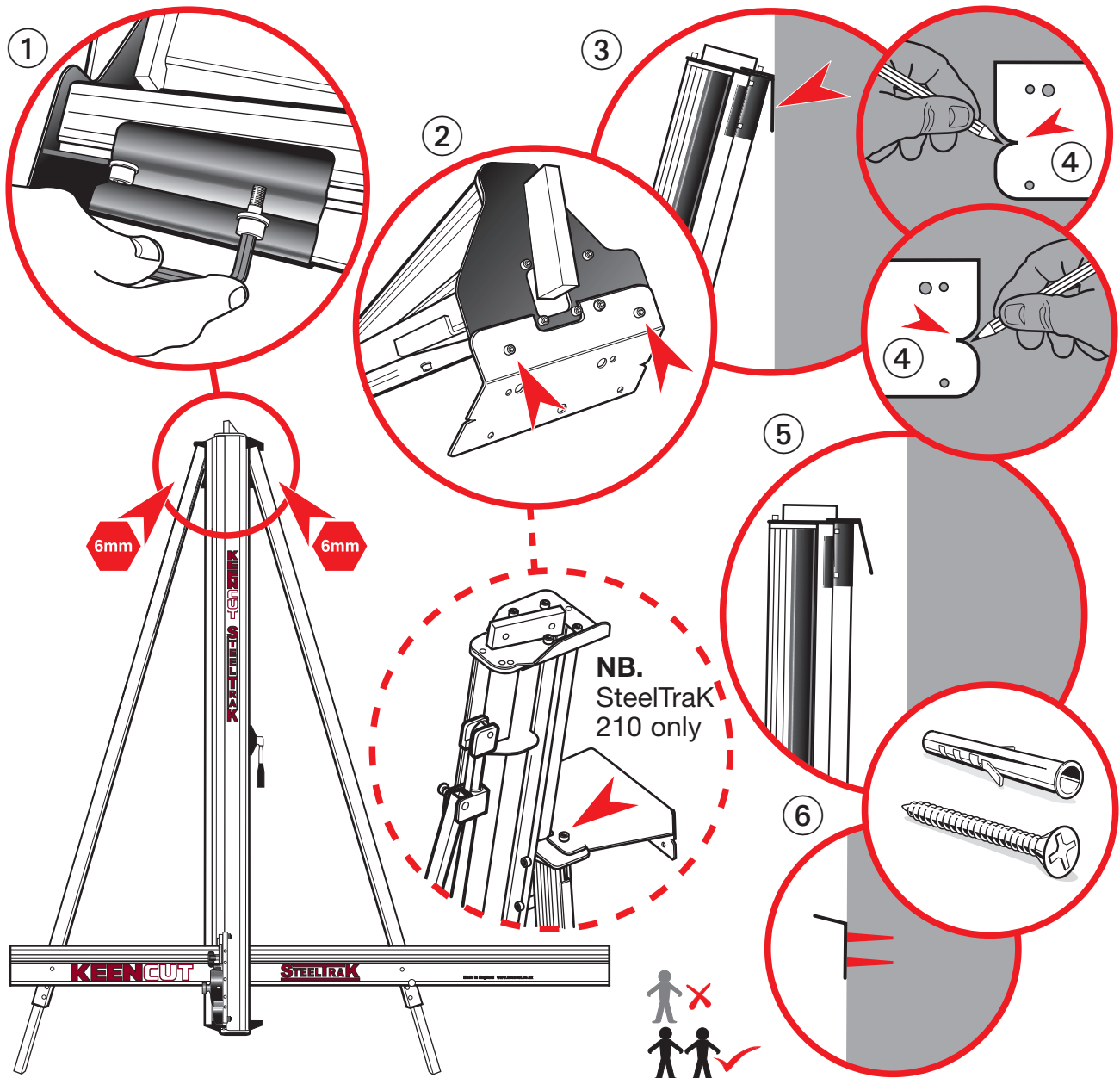
Montage de la barre de traction (210 uniquement)

Le SteelTraK 165 est un outil robuste qui permet de couper rapidement et avec précision les cartons mesurant jusqu'à 165 cm (65"). Le SteeltraK 210 utilise un « système de barre de traction » qui augmente la longueur de découpe jusqu'à 210 cm (82") sans compromettre la rectitude avec laquelle le SteelTraK découpe les cartons de taille moyenne. La « barre de traction » ne s'utilise que pour des longueurs comprises entre 165 cm et 210 cm. Elle s'écarte automatiquement lorsqu'elle ne sert pas grâce à son dispositif d'équilibrage à ressort intégré.

Montez la barre de traction à l'aide d'une clé Allen de 6 mm à n'importe quelle étape du montage avant de mettre la machine sur pied :

1. Enlevez la vis et la tige de commande de l'extrémité de la barre de traction
2. Insérez l'extrémité de la barre de traction dans la patte comme illustré en veillant à ce que la poignée située à l'autre extrémité soit orientée dans la bonne direction.
3. Insérez la vis et la tige de commande et serrez.

Montage de la patte de fixation murale



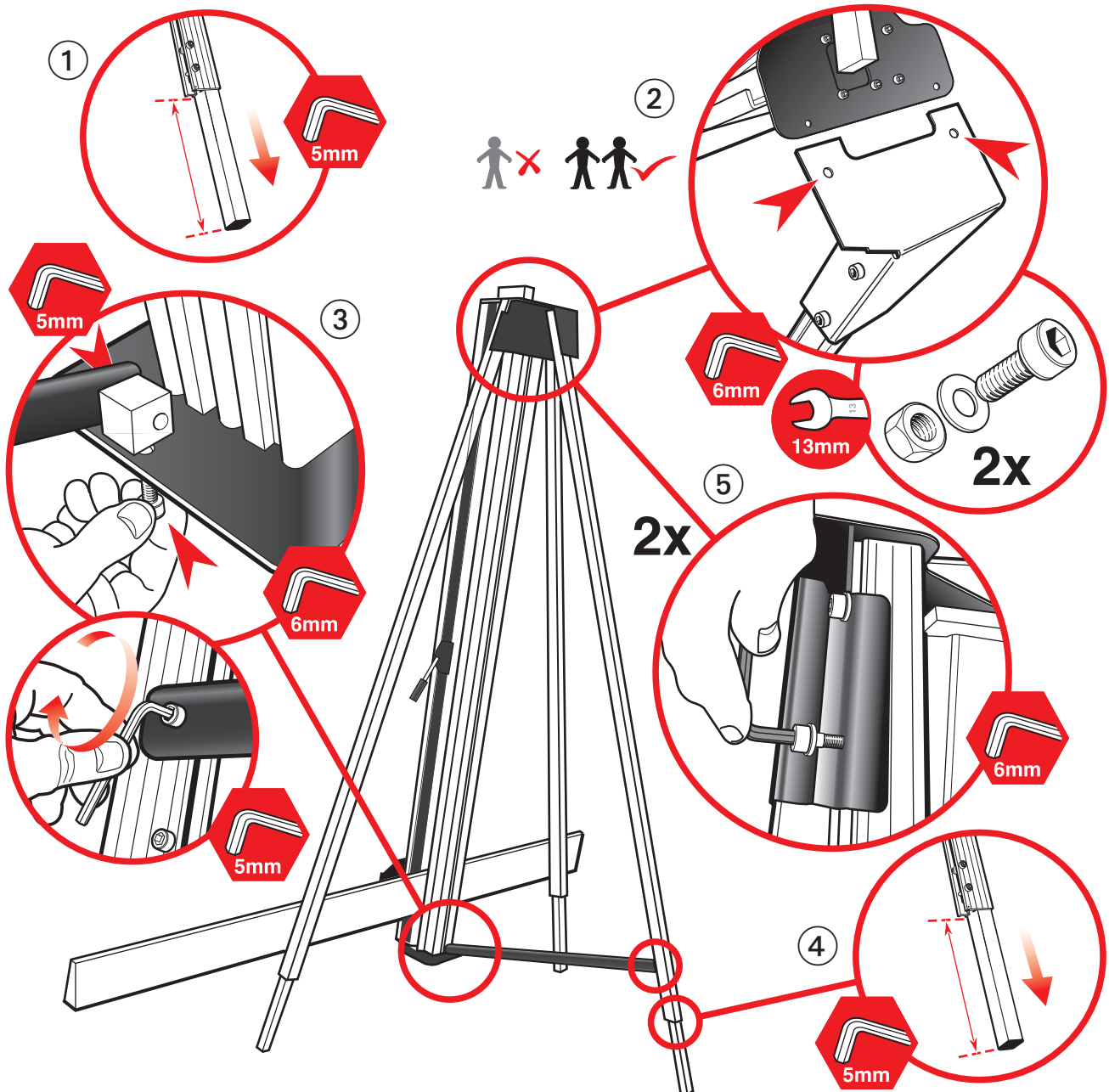
NOTE A: Si vous utilisez le kit autoporteur (en option), passez à la page suivante.

NOTE B: Assurez-vous que la paroi est stable et utilisez les fixations adaptées.

1. Soulevez l'extrémité supérieure de la machine (placez-la sur un tabouret ou une chaise solide) et posez les deux vis M8 (fournies séparément) dans la patte supérieure noire à l'arrière de chaque pied. Serrez-les ainsi que les deux vis adjacentes (quatre vis au total) pour fixer les pieds en haut du corps principal.
2. Posez la patte de fixation murale en haut du corps principal, serrez les vis uniquement à la main.
3. Demandez de l'aide pour mettre la machine debout et placez-la contre le mur dans la position voulue.
4. La patte de fixation murale doit être appliquée contre le mur. Marquez la position des deux V de chaque côté de la patte à l'aide d'un crayon court.
5. Eloignez la machine et enlevez la patte de fixation murale.
6. Fixez la patte sur la paroi aux positions marquées à l'aide des fixations appropriées, puis repositionnez et fixez la machine sur la patte.

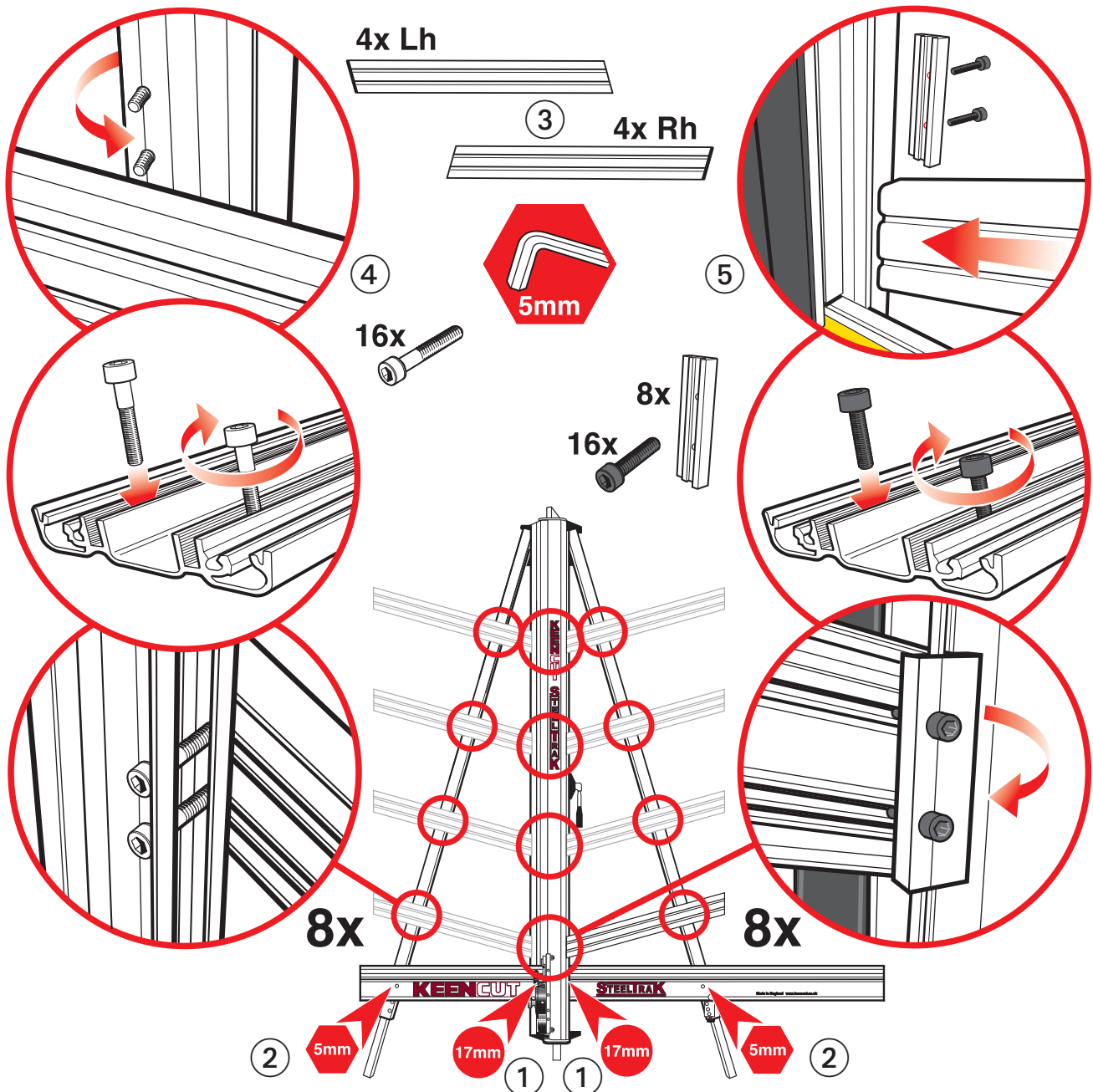
Montage du kit autoporteur (en option – 165 uniquement)

REMARQUE : Le kit autoporteur est une option supplémentaire et ne se trouve pas dans le même emballage que la machine principale. Vous devez demander l'aide d'une tierce personne pour installer le kit autoporteur



1. Déployez le pied télescopique pour obtenir la même longueur que les pieds avant moins 12 cm (5")
2. Demandez à une autre personne de mettre la machine debout et de la maintenir ainsi pendant que vous fixez la patte en haut de la machine à l'aide des écrous et des vis fournies.
3. Rabattez la contre-fiche et fixez le bloc de maintien à la plaque en bas du corps principal, puis serrez les trois vis sur la contre-fiche.
4. Réglez le pied télescopique pour que la machine ait une position horizontale comme indiqué sur la figure.
5. Bloquez le sommet des pieds au corps principal en insérant les deux vis M8 (fournies séparément) dans la plaque noire à l'arrière de chaque pied. Serrez le tout à l'aide des deux vis adjacentes (quatre en tout) pour fixer les pieds en place.

Montage des supports arrière



1. Serrez les deux jeux d'écrous et de boulons fixant le bras d'équerrage à la colonne principale de la machine.

2. Serrez les deux vis pour fixer le bras d'équerrage aux deux pieds.

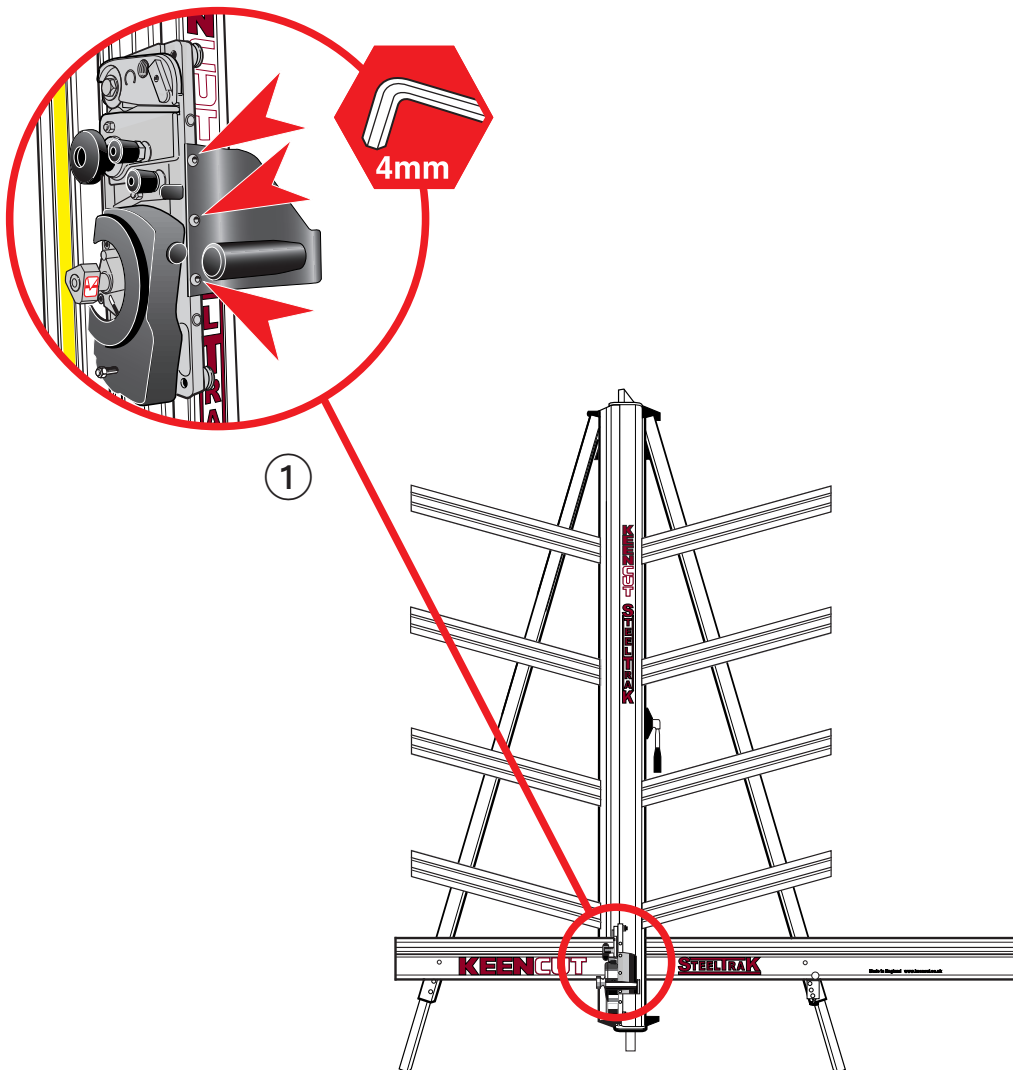
3. Séparez les supports gauche et droit.

REMARQUE : Les vis s'insèrent dans des rainures spéciales situées dans la partie inférieure des supports. Les rainures sont dotées de dents sur les côtés qui coïncident avec les dents du filetage des vis. Vous pouvez insérer la vis à n'importe quel endroit, sur toute la longueur de la rainure, mais veillez à ce qu'elle soit maintenue perpendiculairement au support et correctement vissée..

4. Placez les 16 vis longues une par une dans chacun des orifices le long des pieds de la machine, fixez chaque support l'un après l'autre en veillant à ce que les extrémités des supports reposent fermement contre la colonne principale et à ce que les vis coïncident bien avec les rainures spéciales comme expliqué ci-dessus.

5. Fixez l'extrémité de chaque support en place avec les pattes et les vis courtes comme illustré.

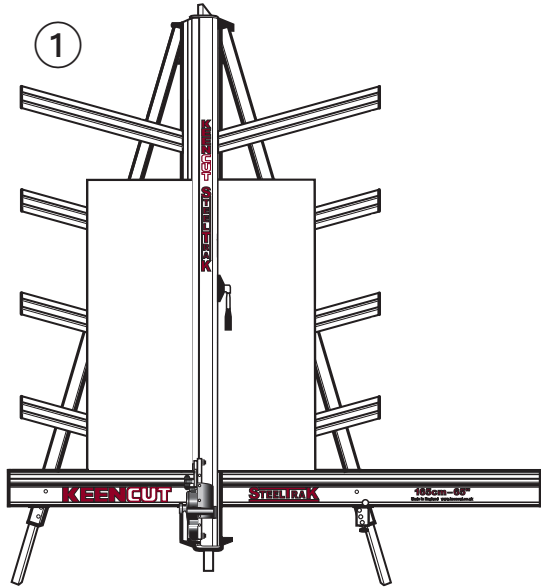
Montage de la poignée



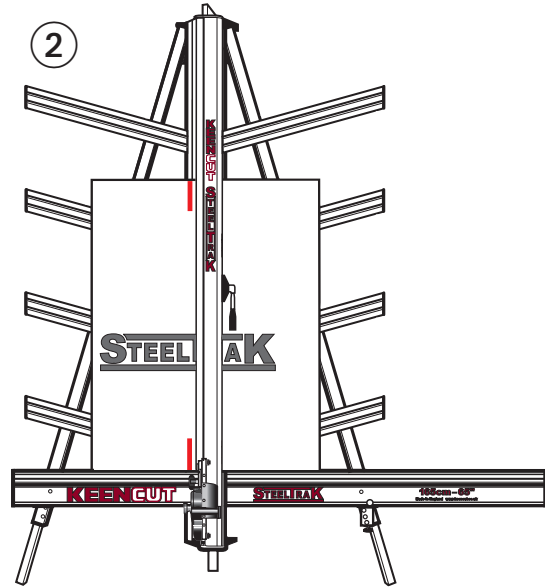
1. Enlevez les trois vis en haut de la tête de découpe et fixez la poignée après avoir vérifié qu'elle est correctement positionnée (comme illustré). Déplacez la tête de découpe vers le milieu du corps principal.

Vérification de l'équerrage de votre machine

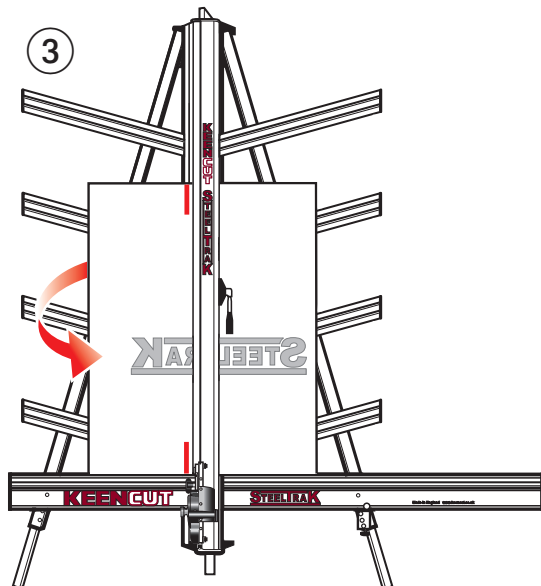
Pour que votre machine puisse réaliser des coupes à l'équerre nettes et précises, vous devez fixer le bras d'équerrage à exactement 90° par rapport à la colonne principale. Pour régler le bras d'équerrage, vous avez besoin d'une feuille de carton mousse ou à noyau en mousse (3-6 mm) mesurant au moins 60 cm x 100 cm (24" x 36"). Vous pourrez régler la machine avec une précision d'autant plus grande que les dimensions du carton seront grandes.



1. Placez le carton sur la machine verticalement comme indiqué sur la figure et serrez-le en vérifiant que le bord inférieur est en contact avec le bras d'équerrage.



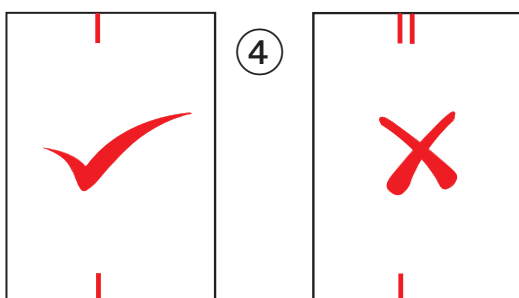
2. Sélectionnez la lame de coupe sur la tête de découpe rotative (voir section 6). Coupez dans la partie supérieure du carton pour obtenir une coupe ayant une longueur d'environ 3 cm (1"). Libérez le couteau en utilisant le levier de libération du couteau. Abaissez le couteau et découpez une coupe semblable à la base du carton en enfonçant la lame dans le carton pour obtenir une entaille de 3 cm (1") environ à partir du bord inférieur du carton.



3. Desserrez le carton et retournez-le, puis remettez-le sur le SteelTrak sans le serrer cette fois.

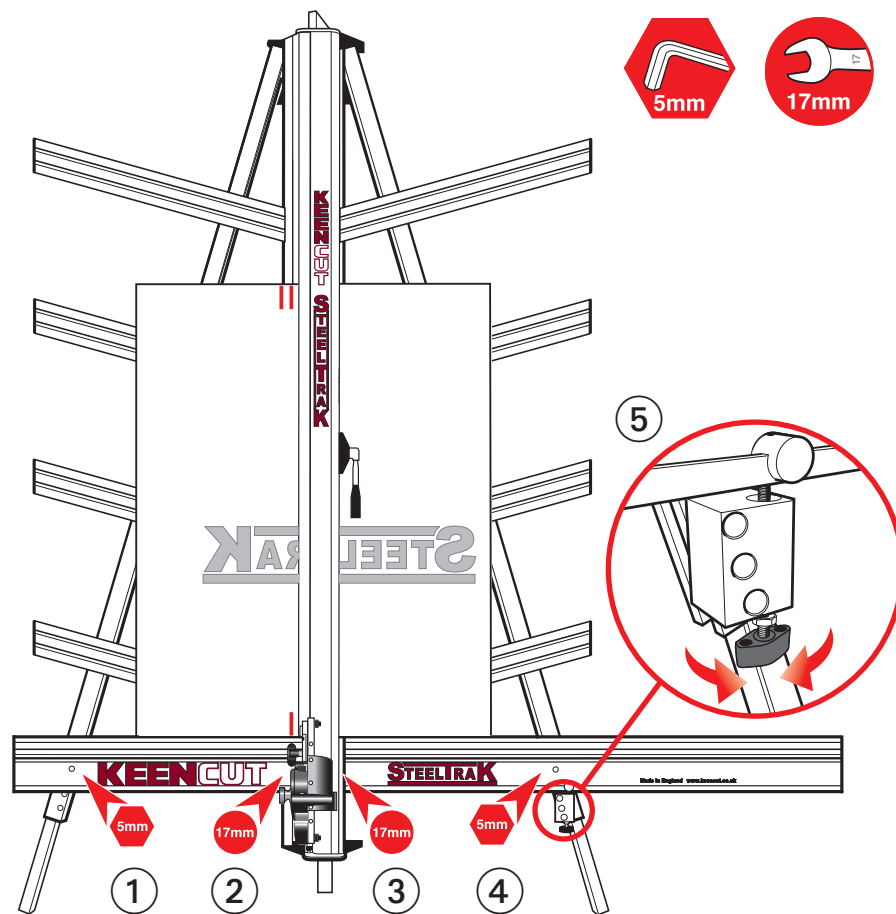
REMARQUE : Pour que ce test fonctionne parfaitement, le carton doit être tourné latéralement (comme la page d'un livre) et non de haut en bas.

Abaissez la tête coulissante et alignez le carton de sorte que la lame pénètre dans la même entaille que celle faite précédemment au bord inférieur du carton. Serrez le carton. Libérez la lame.



4. Soulevez la tête coulissante et enfoncez la lame jusqu'au sommet du carton, si l'équerrage de la machine est correct, la lame pénètre dans la même entaille que celle faite précédemment. Dans le cas contraire, reportez-vous à la page suivante pour effectuer le réglage nécessaire.

Réglage de l'équerrage



REMARQUE : Avant d'effectuer des réglages, vérifiez l'équerrage comme indiqué à la page précédente.

On part du principe que le carton utilisé pour l'essai est encore serré sur la machine. À partir des résultats de l'essai, déterminez si la dernière entaille faite au sommet du carton se trouve à gauche ou à droite de l'entaille précédente, comme illustré ci-dessus :

1. Desserrez les deux vis (1 + 4) reliant le bras d'équerrage aux deux pieds.
2. Desserrez l'écrou gauche (2) reliant le bras d'équerrage au corps principal, assurez-vous que l'écrou droit (3) est serré.
3. Relâchez le dispositif de serrage et positionnez le carton pour que la lame se maintienne dans l'entaille sur le bord inférieur du carton. Appuyez sur le carton pour être sûr qu'il est bien en contact avec le bras d'équerrage.
4. Tournez le bouton de réglage de l'équerrage (5) sur le pied droit dans le sens indiqué ci-dessous en fonction de la position des deux entailles supérieures.

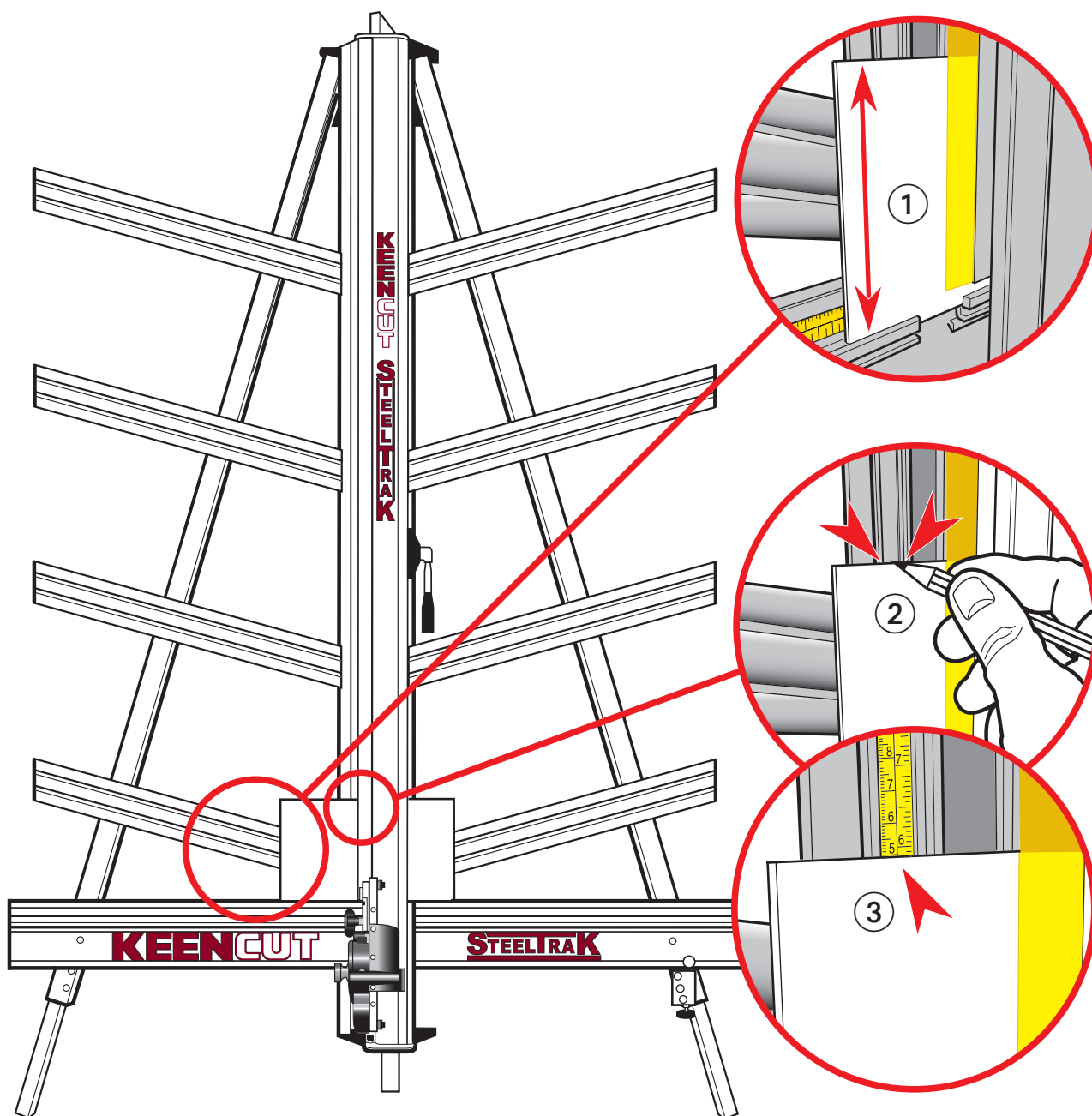
Si la seconde entaille se trouve à droite de la première entaille, tournez la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre vu de dessous.

Si la seconde entaille se trouve à gauche de la première entaille, tournez la vis de réglage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre vu de dessous.

La vis de réglage doit être tournée pour que la lame, lorsqu'elle se déplace vers le haut du carton, le découpe entre les deux entailles existantes, la bande de visée en plastique fixée au bord du dispositif de serrage indique l'endroit où la machine va couper.

5. Vérifiez une nouvelle fois l'équerrage.
6. Serrez les vis (1, 2, et 4) et l'écrou desserrés aux points 1 et 2 ci-dessus.

Étalonnage des règles de mesure

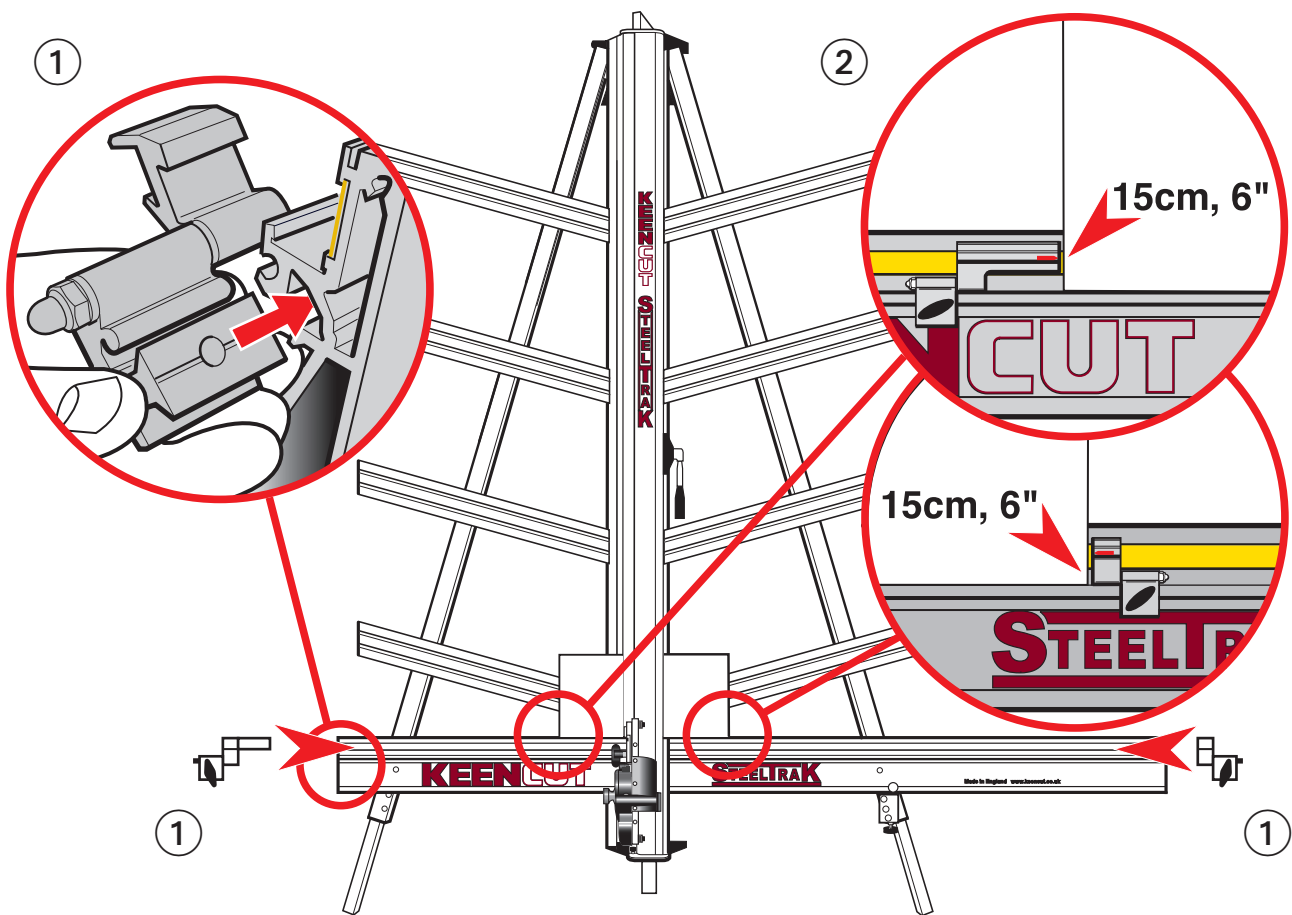


La règle de mesure verticale n'est pas livrée avec la machine, les deux règles du bras d'équerrage horizontales sont déjà fixées à la machine, mais il est possible qu'elles ne soient pas correctement positionnées et doivent, de ce fait, être étalonnées.

Règle verticale : sert à mesurer la hauteur du carton sur la machine et n'est utilisée qu'à titre de référence.

1. Utilisez un petit carton et mesurez sa hauteur avec précision. Placez le carton sur la machine pour qu'il recouvre la rainure sur laquelle vous devez placer la règle.
2. À l'aide d'un crayon, repérez le niveau par un trait fin avec le sommet du carton adjacent à la rainure.
3. Enlevez le film protecteur de la rainure du corps principal et collez la règle verticale pour que la marque faite au crayon coïncide avec la dimension mesurée au point (1).

Étalonnage des règles de mesure



Les deux règles du bras d'équerrage horizontales sont déjà fixées à la machine, mais il est possible qu'elles ne soient pas correctement positionnées et doivent, de ce fait, être étalonnées.

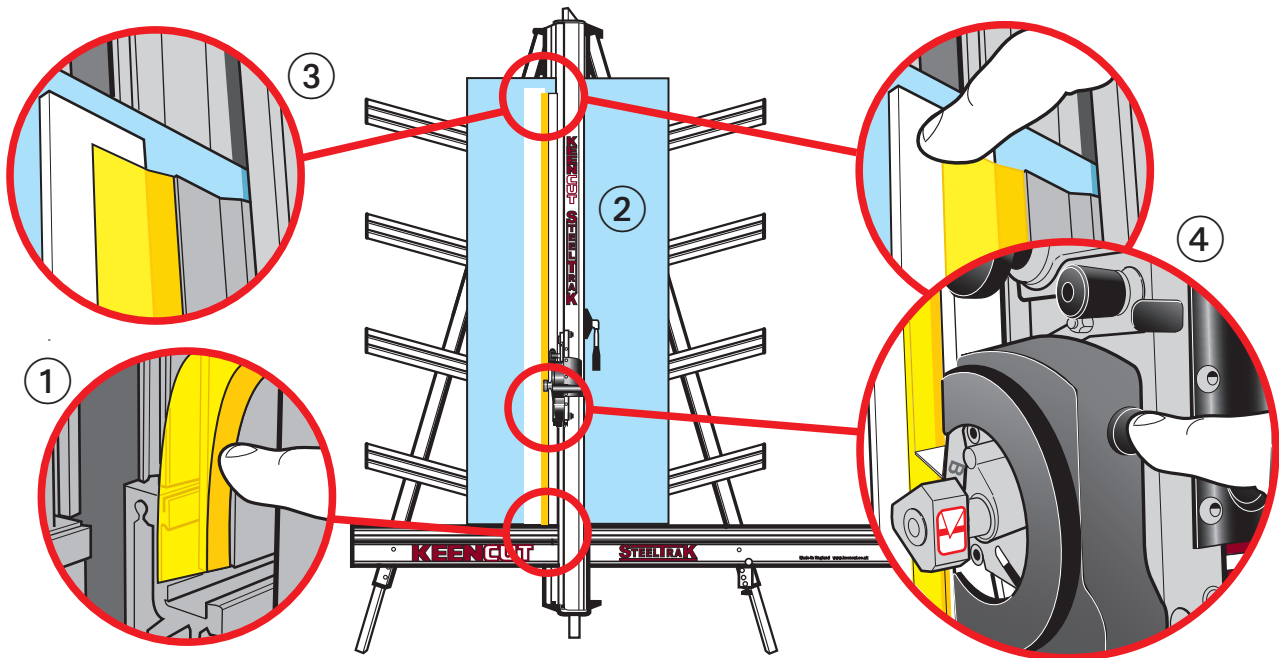
Règles horizontales : Le SteelTrak peut être chargé des deux côtés. Vous pouvez utiliser les règles comme outil visuel ou les butées pour mesurer la largeur requise du carton que vous allez couper à droite ou à gauche de la ligne de coupe. La lame de coupe, les roues jumelées et les outils à rainurer coupent sur la même ligne. Les règles de mesure sont fixées à des bandes coulissantes en acier inoxydable qui peuvent être déplacées pour permettre un étalonnage précis.

1. Coulez les deux butées de mesure sur le bras d'équerrage en veillant à aligner le profil de la butée et sa barre de blocage avec le profil du bras d'équerrage. Les butées de mesure peuvent « pivoter » vers l'intérieur et l'extérieur au besoin.
2. Réglez les deux butées à 15 cm (6"), « pivotez » l'une d'elles vers l'intérieur et l'autre vers l'extérieur, puis placez un morceau de carton sur la machine et faites-le coulisser jusqu'à la butée pivotée vers l'intérieur. Serrez le carton et sélectionnez la lame de coupe sur la tête de coupe rotative, puis découpez le carton.
3. Mesurez la largeur de la coupe, disons qu'elle mesure 14,7 cm (5 7/8"), faites coulisser la règle de mesure de sorte à lire la dimension mesurée, à savoir 14,7 cm (5 7/8"). Répétez l'opération avec l'autre butée de mesure.

REMARQUE : Si les règles se déplacent trop librement, le coefficient de friction peut être augmenté simplement. Pour ne pas avoir à régler une nouvelle fois les règles, choisissez une dimension facile à mémoriser et réglez la butée. Faites coulisser la règle à partir de sa rainure, tournez-la et remplacez-la à la dimension mémorisée.

Montage de la bande de visée

REMARQUE : La bande de visée est installée sur la machine mais peut être usée ou marquée à force d'être utilisée. Une bande de rechange est fournie avec la machine. Vous pouvez également vous procurer des bandes de rechange auprès de votre distributeur.



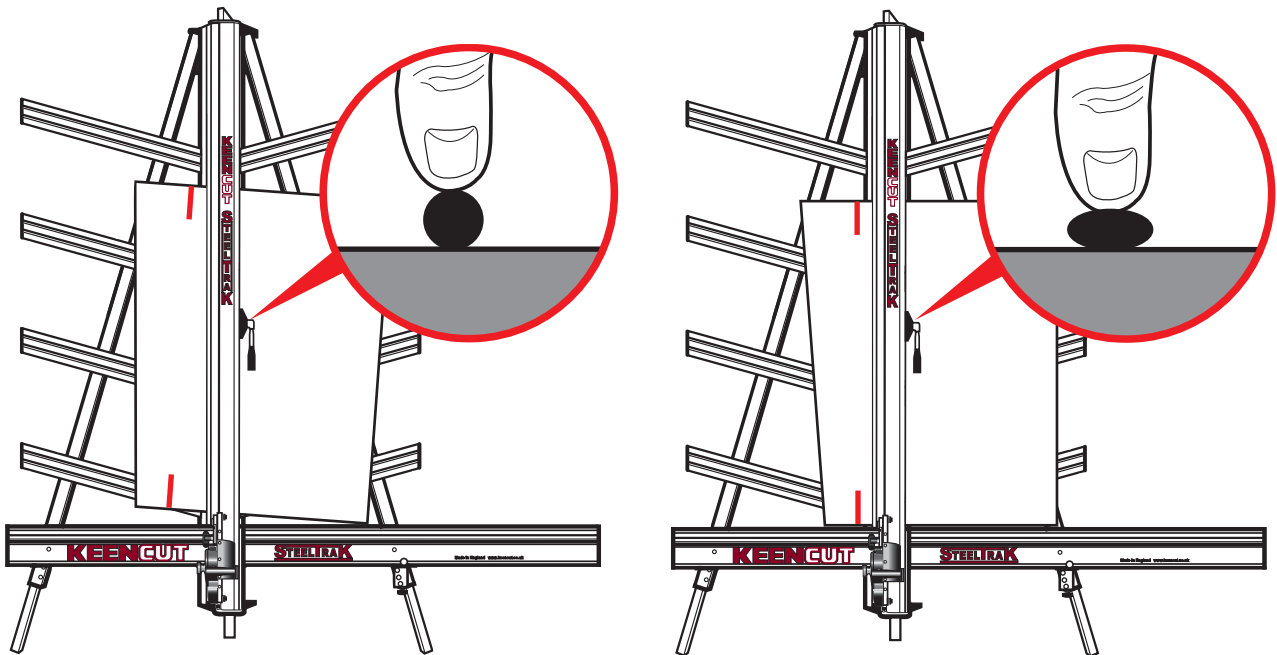
La bande de visée est fixée au dispositif de serrage, puis elle est détournée par la lame de coupe pour servir de guide précis lorsque l'on découpe les contours d'une image ou les traits marqués au crayon.

REMARQUE : N'engagez pas le couteau à roue jumelée tant que vous n'avez pas lu les instructions d'utilisation de la section 6. Le couteau à roue jumelée, une fois engagé, interfère avec la bande de visée et peut l'endommager. Un intervalle est laissé sur la bande de visée à une hauteur adéquate pour laisser passer le couteau à roue jumelée.

1. Retirez la bande de visée usée en la décollant et éliminez les restes d'adhésifs avec un chiffon imprégné de solvant. Enlevez la pellicule de protection et appuyez sur la bande en commençant par le bas jusqu'en haut pour la coller dans la rainure, puis coupez la bande à la hauteur requise. Laissez un intervalle de 18 cm (7") et posez le reste de la bande. Pour le modèle 210, vous avez besoin d'une bande complète et d'une bande coupée à la moitié.
2. Posez un morceau de carton ferme jusqu'à 6 mm (1/4") d'épaisseur sur la machine pour combler l'intervalle à l'arrière du corps principal. Cela doit correspondre à la hauteur totale du dispositif de serrage.
3. Placez un morceau de carton ou du carton mousse de 3-6 mm (1/8"-1/4") d'épaisseur sous toute la longueur de la partie flexible de la bande de visée et non sous le dispositif de serrage en aluminium lui-même. Appuyez sur la poignée du dispositif de serrage pour que la bande de visée soit plaquée sur la surface du carton.
4. À l'aide d'un bloc ou d'un outil (et non avec les doigts), maintenez la bande en appuyant à l'angle supérieur gauche pour démarrer la coupe. Lorsque le cliquet de la tourelle est libéré (Rainurage page 6), appuyez légèrement la lame tout le long de la surface de la rainure de la bande de visée. Répétez et détourez la bande de visée en 2 ou 3 passes.

REMARQUE : Si vous ne disposez pas d'un carton ayant la longueur du dispositif de serrage, utilisez plusieurs morceaux de carton ou détourez la bande par étapes.

Utilisation du dispositif de serrage



Le système de serrage permet à l'opérateur de maîtriser la pression d'agrippement à l'aide d'un frein à friction intégré qui maintient la force de serrage à la pression appliquée par le levier de commande. Les matériaux tendres peuvent être maintenus avec fermeté sans subir aucun dommage et les matériaux plus solides peuvent être maintenus très fermement afin qu'ils ne bougent pas. Pour tirer un profit maximum de votre machine, veuillez suivre les règles directrices ci-après :

UTILISATION	INSTRUCTIONS DE SERRAGE
Matériaux tendres comme les cartons mousse, les cartons légers, etc.	Appuyez avec une force faible ou moyenne. La face inférieure du dispositif de serrage saisit une zone ayant une largeur d'env. 4 cm (1 1/2") avec une éponge en caoutchouc qui ne marque pas. On peut appliquer une force raisonnable. En cas de doute, faites d'abord un essai sur un échantillon en tournant vers vous la surface correcte.
Matériaux plus durs comme le carton mousse PVC, les cartons MDF ou composites, comme le	Appuyez avec une force moyenne ou importante..
Découpage des contours, des marques faites au crayon, etc. (voir le schéma)	Placez le matériau en position approximative sous le dispositif de serrage, appuyez légèrement pour pouvoir repositionner le matériau. Alignez les marques de contour avec le bord de la bande de visée et serrez.

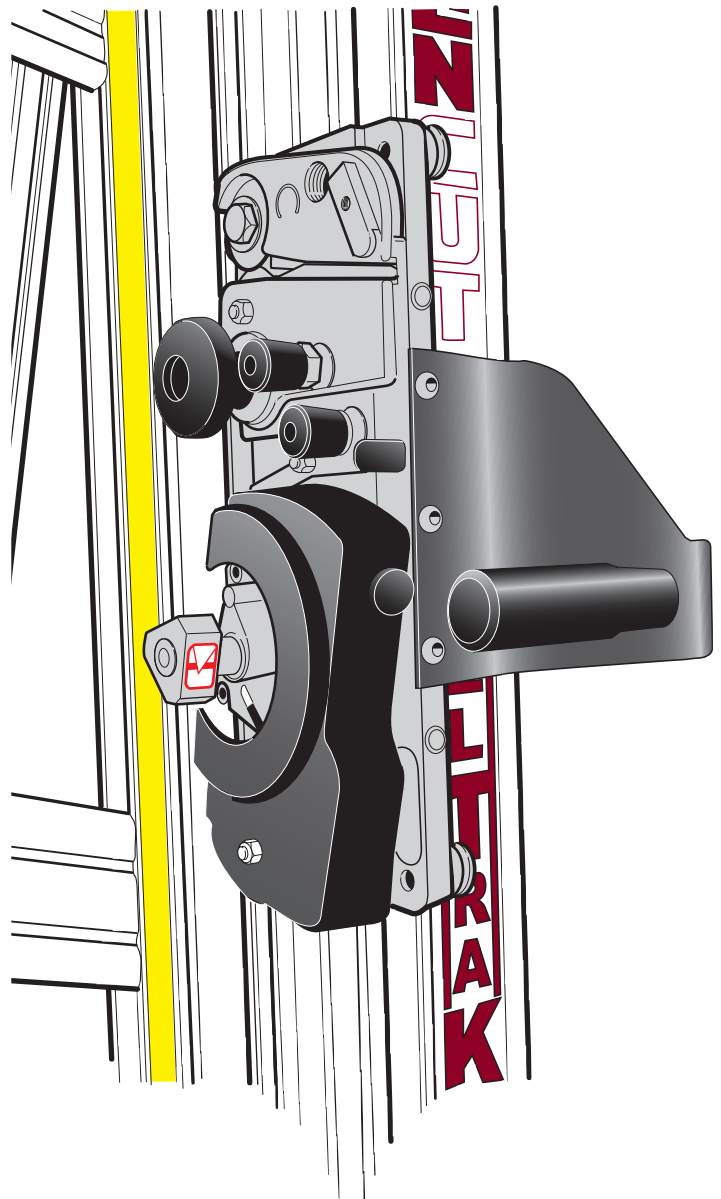
La tête de découpe - généralités

La tête de découpe descend et monte le long du corps principal de la machine sur deux pistes en acier inoxydable et n'effectue aucun mouvement latéral ce qui garantit un contrôle absolu de la lame. Le corps principal comporte également un système de masse d'équilibrage qui permet à la tête de découpe d'être suspendue à n'importe quelle hauteur, facilitant ainsi le changement de la lame et la maintenance, mais limitant aussi les efforts requis par l'opérateur pour soulever la tête de découpe ultra-robuste.

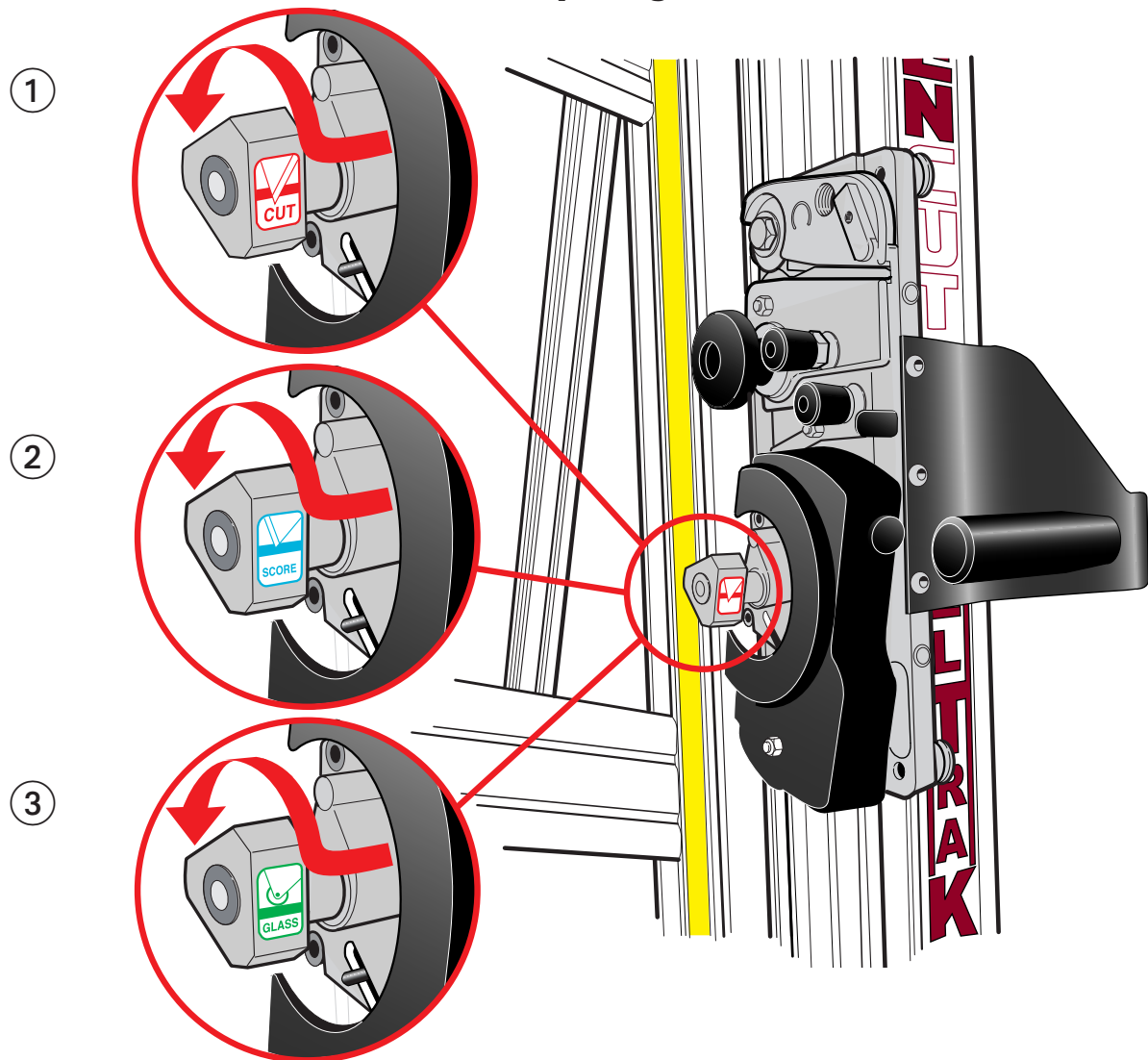
La machine propose quatre fonctions de coupe. La partie supérieure de la tête de découpe abrite le couteau à roue jumelée (Twin Wheel), le couteau à roue jumelée pour composites standard sert à découper les matériaux plus robustes qu'une lame normale ne peut découper. Les cartons composites comme le Dibond (r) et les autres matériaux, dont le MDF, le Masonite et le carton compact mesurant jusqu'à 4 mm d'épaisseur se découpent tous facilement en une passe. Vous pouvez engager et libérer le couteau à roue jumelée facilement, autant de fois que vous le voulez.

Un couteau à roue jumelée pour l'aluminium est également disponible en option pour découper les feuilles d'aluminium mesurant jusqu'à 1,6 mm (16swg) d'épaisseur et peut être fixé à la machine en un tour de main. Pour de plus amples informations au sujet des matériaux, veuillez prendre contact avec votre distributeur. Sur la moitié inférieure de la tête de découpe se trouve la tête multicoupe qui loge trois outils de découpe sélectionnables instantanément. Pour passer d'un outil de découpe à l'autre, tirez simplement la poignée de la tourelle vers la gauche et faites-la pivoter d'un tiers jusqu'à ce que vous puissiez voir quel couteau est actif sur l'étiquette.

La tête multicoupe comprend également le système à cliquet exclusif de Keencut qui a deux principaux avantages. Premièrement, il vous permet de découper les matériaux durs et épais en plusieurs passes en réglant le cliquet de sorte à découper le carton en plusieurs étapes, offrant ainsi la meilleure qualité de coupe possible et réduisant les efforts fournis par l'opérateur. Deuxièmement, il bloque la lame de coupe à la profondeur requise et la maintient ainsi de manière mécanique pour pouvoir appliquer la tension requise en vue d'enfoncer la lame dans le matériau sans se soucier des efforts à fournir pour la maintenir dans cette position. Une fois que la lame atteint la base de l'entaille, le cliquet se libère automatiquement et la tête de découpe retourne en position de repos prête à être réglée pour la prochaine coupe.



La tête de découpe - généralités

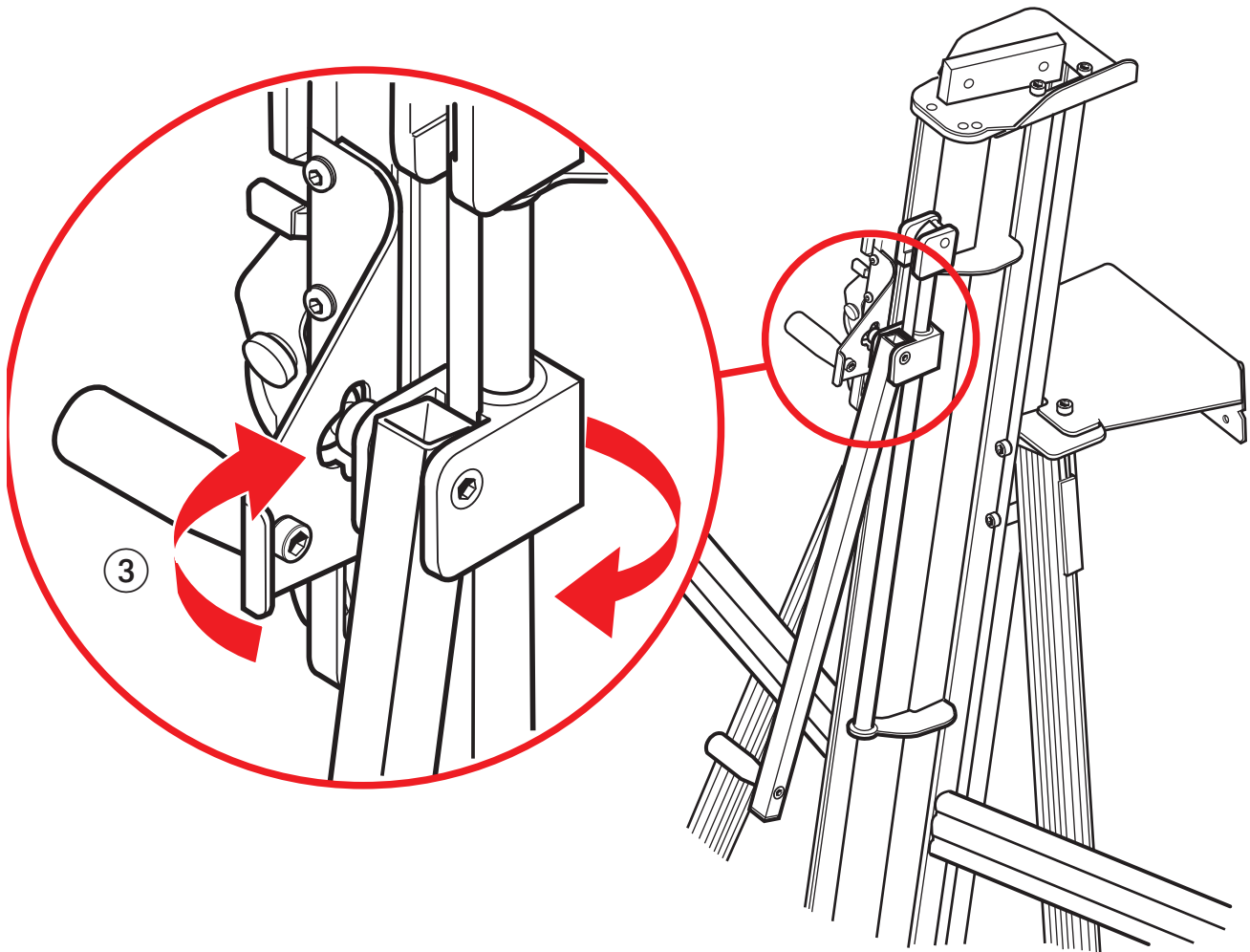


Les trois outils de découpe sont :

1. **La lame de coupe** - Cette lame tout usage de gamme moyenne (n'utilisez pas les lames ultra-robustes - elles ne s'adapteront pas) découpe le carton mousse PVC comme le Forex®, le plastique ondulé comme le Correx®, le carton, le carton passe-partout et de nombreux autres types de cartons rigides jusqu'à 13 mm (1/2") d'épaisseur.
2. **La lame à rainurer** - Il s'agit une fois encore d'une lame de gamme moyenne standard qui sert cette fois à rainurer la surface des plastiques fragiles, acrylique inclus, comme le Perspex®, le plexiglass, voire certains polycarbonates. Une fois rainurée, la feuille plastique est retirée de la machine et « cassée » le long de la rainure. La lame peut rainurer n'importe quelle épaisseur (jusqu'à 13 mm 1/2"), mais il faut d'abord effectuer des essais sur des échantillons de matériaux afin d'être sûr d'obtenir la qualité de cassure voulue (ce faisant, n'oubliez pas de vous protéger le visage et les mains).
3. **Découpe du verre** - Le verre est rainuré à l'aide d'une roue en carbure de tungstène haute qualité. Un kit de découpe du verre en option est nécessaire pour utiliser ce dispositif, les instructions pour découper le verre ne sont pas jointes au présent mode d'emploi mais elles sont fournies avec le kit de découpe du verre.

REMARQUE : D'après nos études, nous avons constaté que les enseignistes et les ateliers graphiques avaient très rarement besoin de découper du verre. Ce constat nous a permis d'exclure la rampe de séparation fixe et d'intégrer un système de panneaux arrière réglables permettant de charger le matériau par la gauche ou par la droite afin d'assurer un débit de matériaux optimal dans les ateliers.

Comment utiliser le système de barre de traction

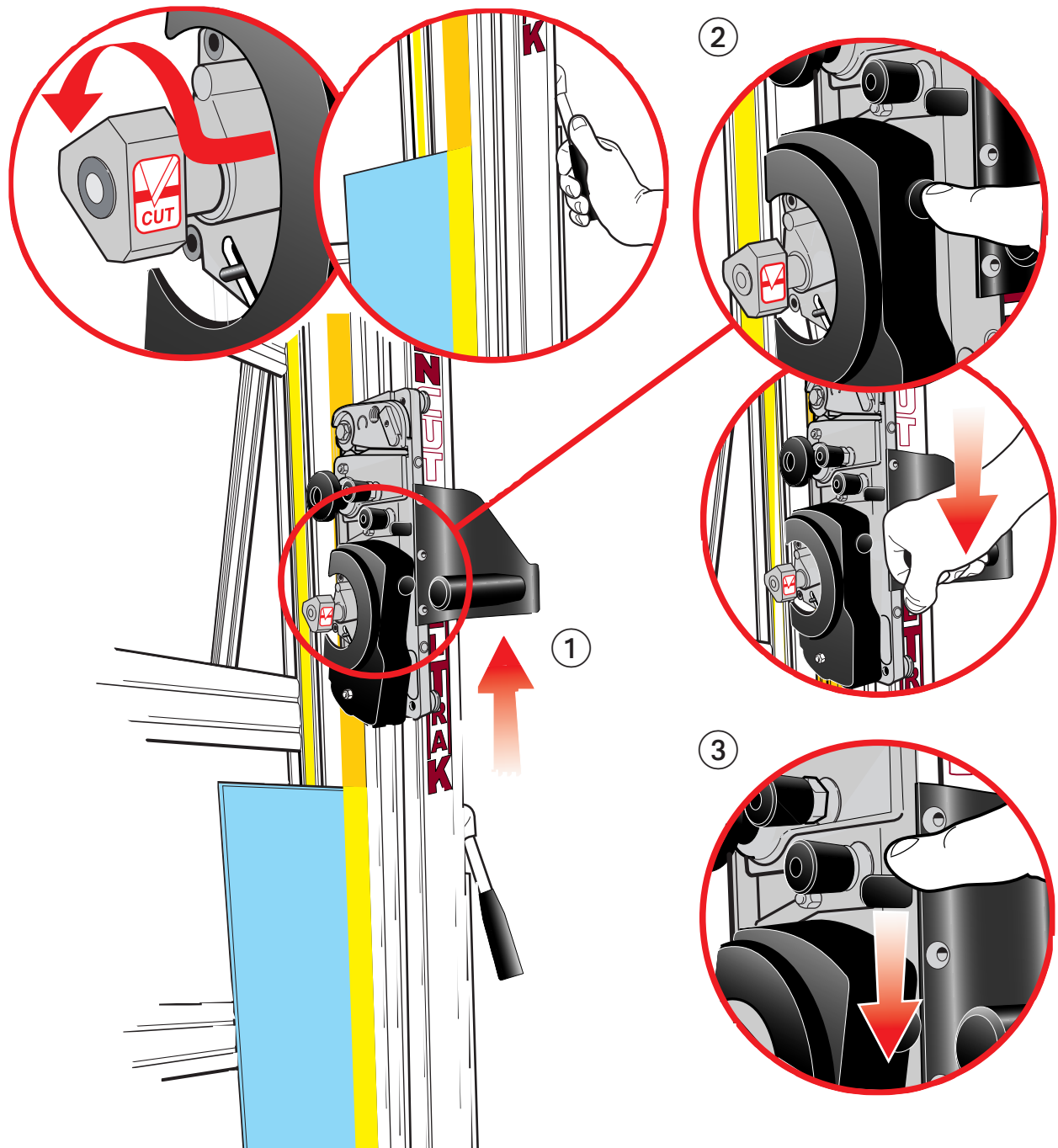


La découpe des cartons mesurant plus de 165 cm de hauteur s'effectue en deux étapes. Vous devez tout d'abord utiliser la barre de traction, puis la libérer et utiliser la poignée directement reliée à la tête de découpe.

Pour découper des cartons mesurant plus de 165 cm (65") de hauteur :

1. Levez la tête de découpe à hauteur de la poitrine, sélectionnez l'outil de découpe requis et placez-le en position prêt pour la découpe.
2. Assurez-vous que la poignée noire en plastique de la barre de traction est dirigée vers vous.
3. Soulevez la tête de découpe de sorte à pouvoir pivoter la tige de commande de la barre de traction et l'engager dans la fente du support de poignée (voir ci-dessus).
4. À l'aide de la barre de traction, soulevez la tête de découpe jusqu'au sommet de la machine.
5. Placez le matériau à découper sur la machine et serrez-le.
6. Baissez la barre de traction pour découper. La tige de commande se bloque automatiquement lorsque la tête de découpe est soulevée ou abaissée, empêchant ainsi toute torsion de la barre de traction.
7. Le carton ayant été découpé et la barre de traction ayant atteint sa position finale, soulevez-la légèrement et pivotez-la pour la libérer de la tête de découpe. Soulevez entièrement la barre de traction et ramenez-la en position de repos.
6. Poursuivez la découpe à l'aide de la poignée de la tête de découpe comme à l'accoutumée.

La lame de coupe



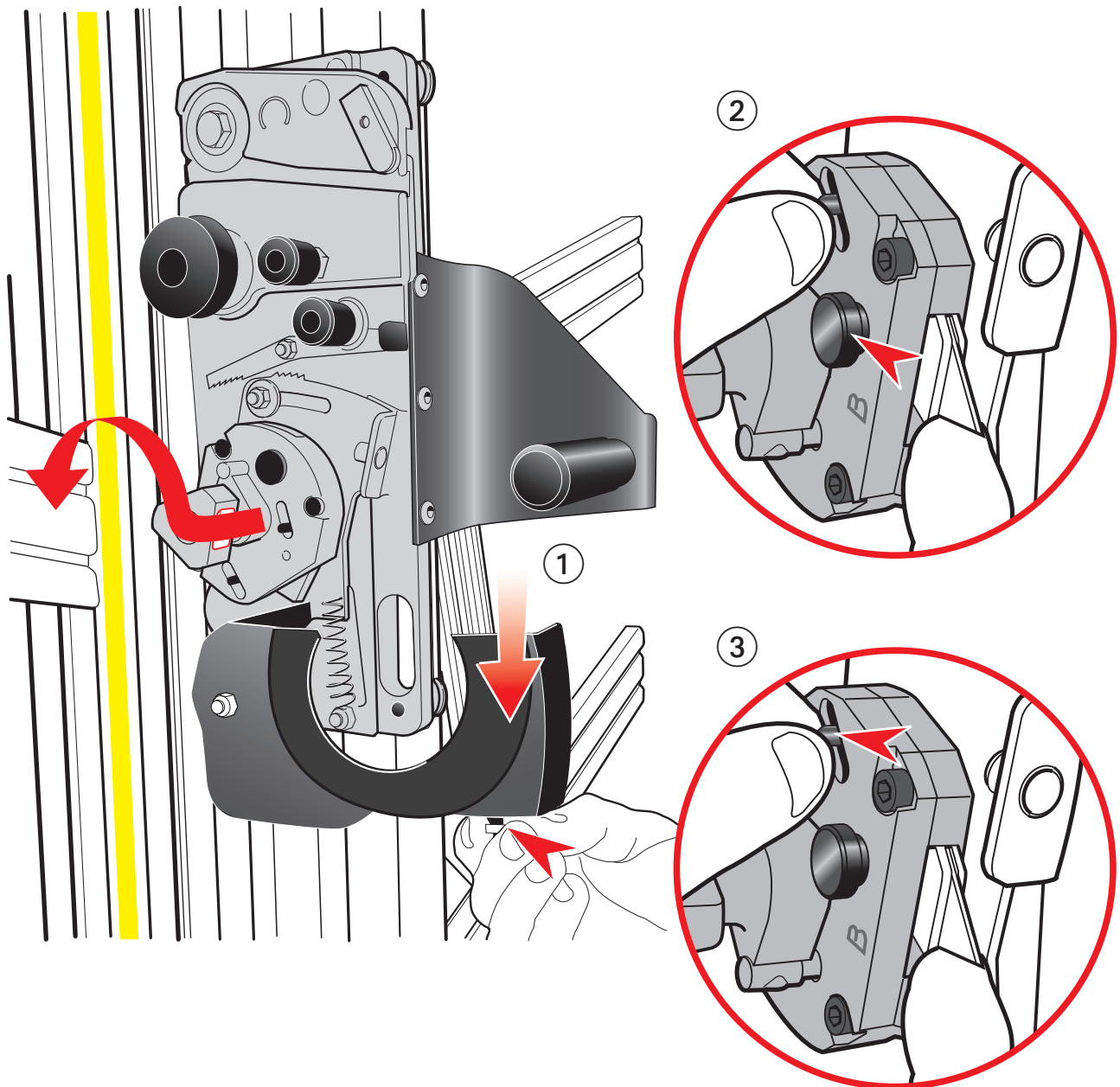
Technique de découpe de base. Sélectionnez la position lame de coupe sur la tourelle et serrez le matériau sur la machine.

1. Déplacez la tête de découpe au-delà de la partie supérieure du matériau à découper.
2. Appuyez pour engager le couteau.

Baissez le couteau jusqu'en bas de la machine, où il sera libéré automatiquement.

3. Si jamais vous engagez le couteau par erreur ou si vous souhaitez le libérer pour quelque raison que ce soit sans l'amener en bas de la machine, abaissez le levier de déverrouillage du cliquet.

La lame de coupe

**Utilisation des plaques porte-lames**

Les deux plaques porte-lames, de chaque côté de la lame, assurent à la lame sa rigidité maximum lorsque l'on coupe des matériaux durs ou denses.

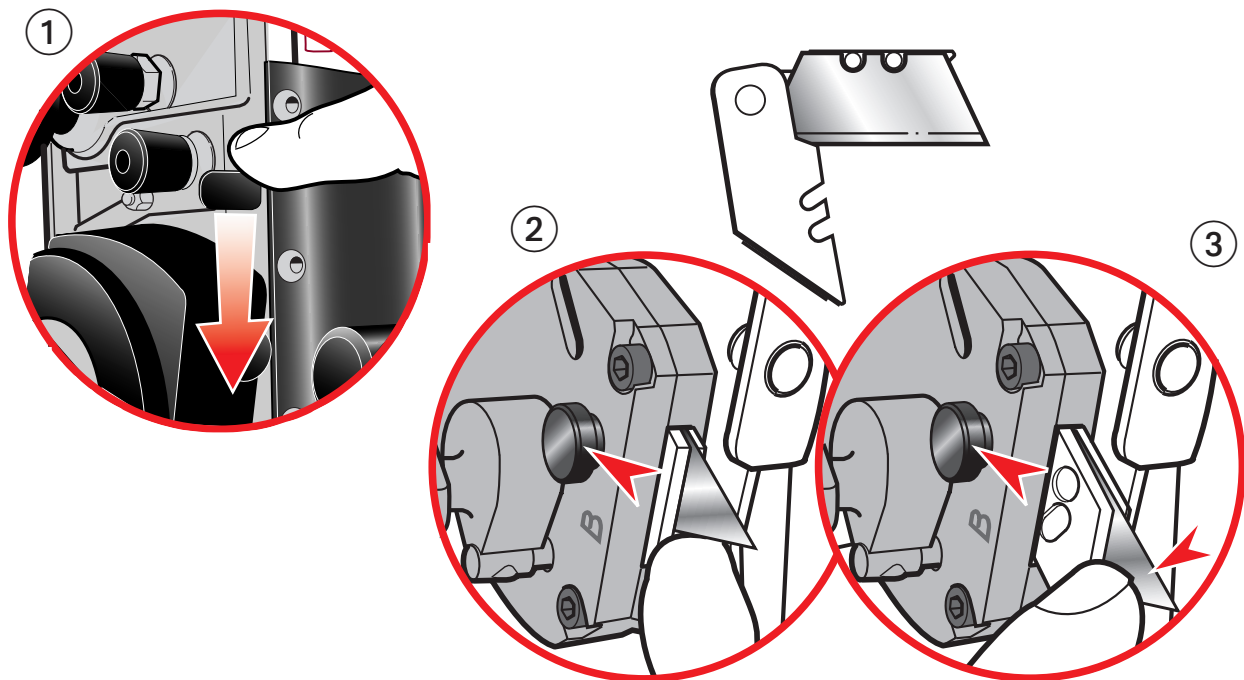
1. Pour régler les plaques porte-lames, rabattez le protège-lame en libérant le bouton de verrouillage du protège-lame.

Faites tourner la tourelle d'un demi-tour de sorte à diriger la lame vers vous.

2. Dévissez la vis de serrage de la lame.
3. Les plaques porte-lames peuvent être réglées en faisant coulisser la goupille noire dans son logement. Déplacez les plaques pour les adapter au matériau.

Pour découper la plupart des matériaux, vous pouvez régler les plaques porte-lames à environ 12 mm (1/2 ") de la pointe de la lame.

La lame de coupe



Verrouillage du cliquet

Le système de « verrouillage du cliquet » exclusif permet de découper aisément les matériaux denses et épais (comme le carton mousse PVC) par étapes. Comptez le nombre de « déclic » pour positionner la lame juste sous la surface du matériau et réaliser votre première entaille, puis ajoutez un autre « déclic » pour la deuxième entaille. Faites de même pour les suivantes.

1. Abaissez le levier de déverrouillage du cliquet pour libérer le cliquet, au besoin. Utilisez ce dispositif comme guide approximatif lorsque vous découpez du carton mousse PVC :-

ÉPAISSEUR	NÉCESSITE
3 mm (1/8")	Entaille initiale en surface + 1 entaille supplémentaire
5 mm (1/4")	Entaille initiale en surface + 1 ou 2 entailles supplémentaires
10 mm (3/8")	Entaille initiale en surface + 3 ou 4 entailles supplémentaires

Utilisez des lames « universelles de gamme moyenne » comme illustré ci-dessus.

Remplacement de la lame de coupe

2. Déverrouillez et rabattez le protège-lame, faites tourner la tourelle de sorte à diriger la lame de coupe vers vous.

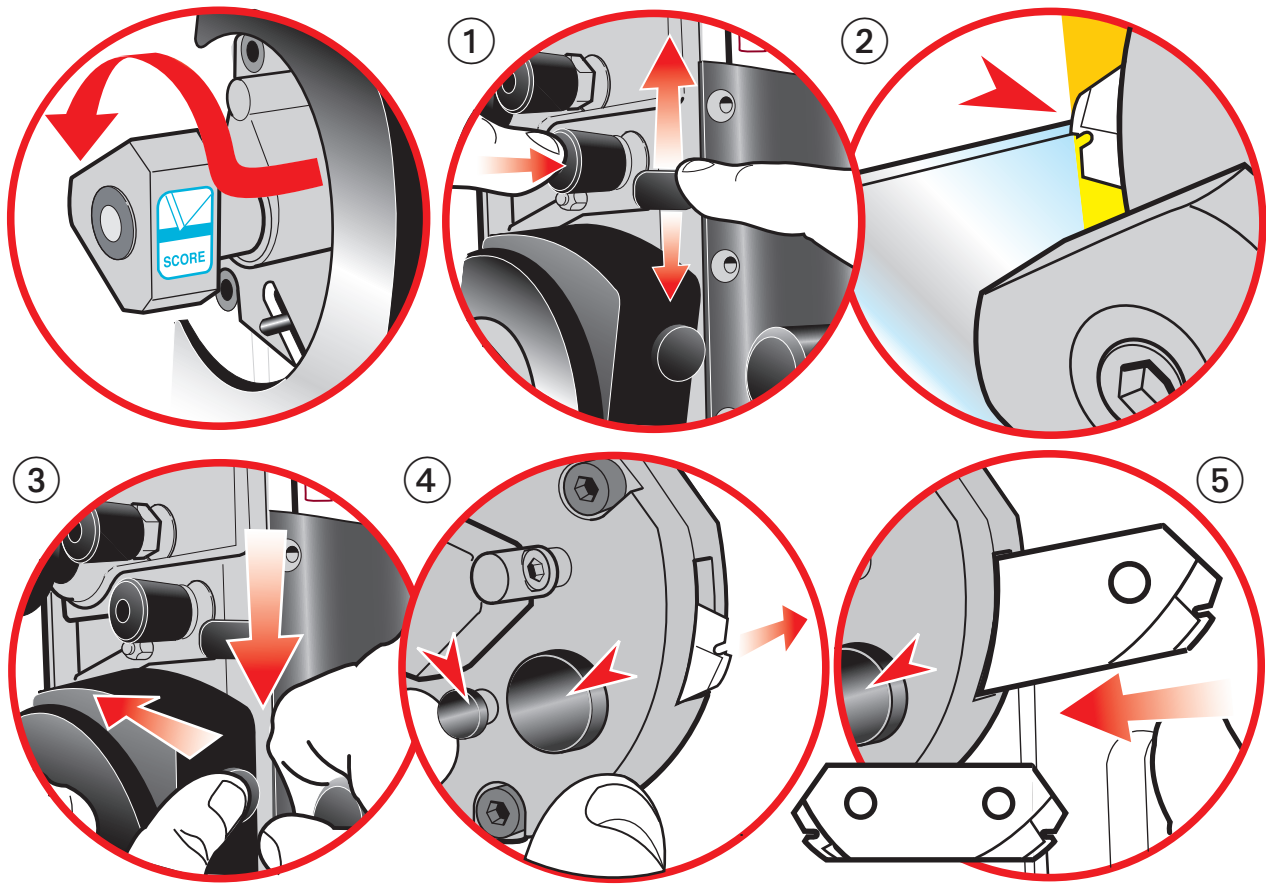
Dévissez la vis de serrage de la lame.

Repoussez la goupille noire au maximum.

3. Changez ou retournez la lame et replacez-la entre les deux plaques porte-lames en l'enfonçant au maximum.

Régalez les plaques porte-lames. Tout en maintenant la lame en place, serrez la vis de serrage de la lame et retournez la tourelle en position de découpe. Remettez le protège-lame en place en vérifiant qu'il est bien fermé et verrouillé.

La lame à rainurer



La lame à rainurer permet d'effectuer une entaille sur les matériaux acryliques, le plexiglas et les autres plastiques rigides semblables. Effectuez d'abord des essais sur des échantillons de matériaux afin d'être sûr d'obtenir la qualité de coupe voulue.

Technique de rainure/cassure

Sélectionnez la position **Lame à rainurer** sur la tourelle et serrez le matériau sur la machine.

1. Libérez le cliquet. Appuyez sur le levier à cliquet et empêchez-le de s'engager une fois libéré en appuyant sur le bouton de verrouillage du cliquet. La tête multicoupe doit bouger librement.
2. Serrez le plastique à découper sur la machine. En commençant par le sommet, appuyez avec votre pouce sur la tête multicoupe, avec l'autre pouce, appuyez sur la tête de découpe de sorte que la lame soit en contact avec le sommet du plastique.
3. Appuyez avec le pouce sur le couteau et abaissez la lame le long du matériau dans un mouvement continu.

Retirez le plastique de la machine et cassez-le à la main.

ATTENTION : PORTEZ DES GANTS ET DES LUNETTES DE PROTECTION POUR CASSER LE PLASTIQUE

Remplacement de la lame à rainurer

Déverrouillez et rabattez le protège-lame, faites tourner la tourelle de sorte à diriger la lame à rainurer vers vous.

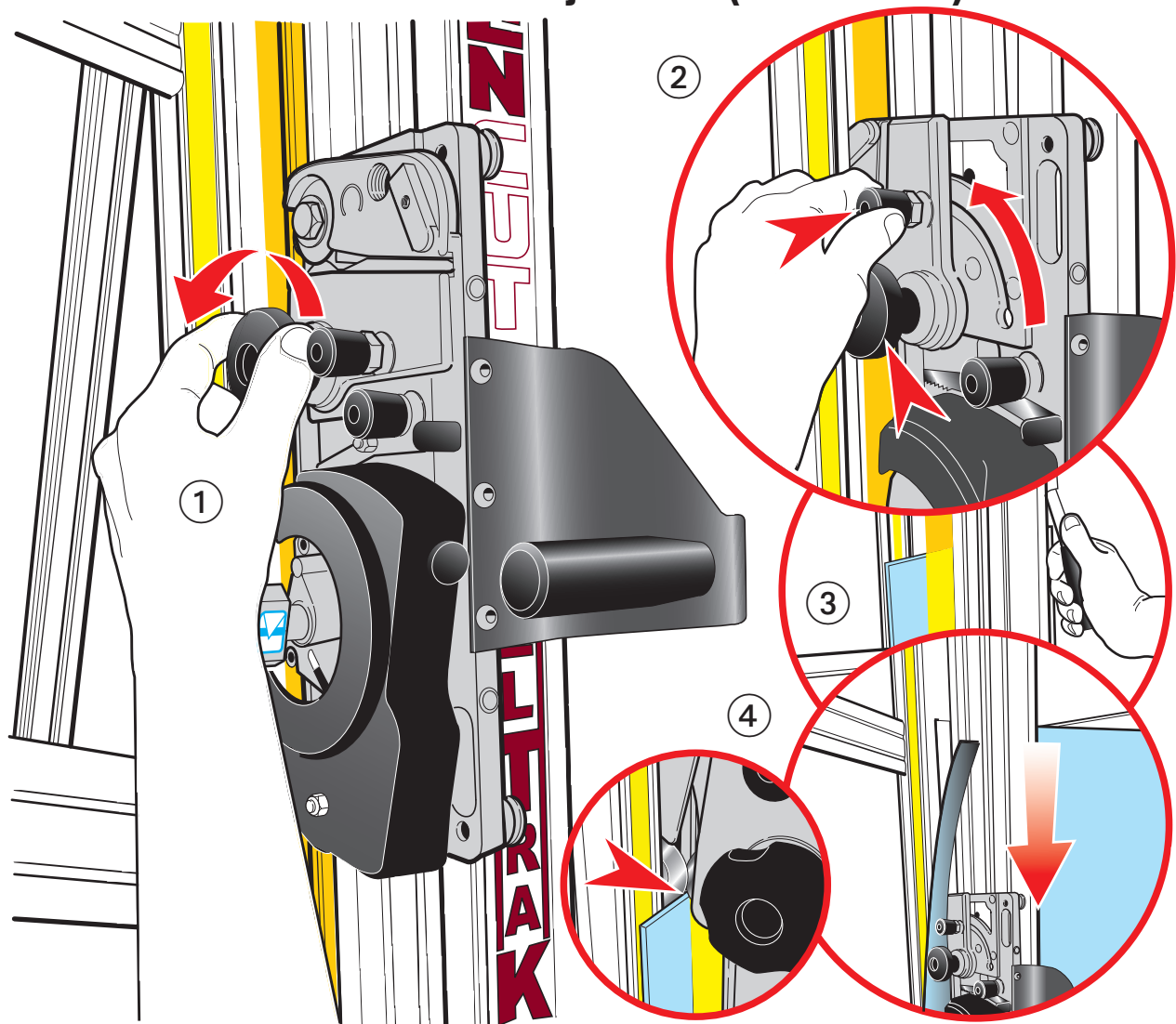
4. Dévissez la vis de serrage de la lame. Éjectez la lame à l'aide de la goupille noir d'éjection
5. Placez la lame neuve à droite de la plaque de serrage, enfoncez la lame le plus possible et serrez la vis de serrage de lame.

Faites tourner la tourelle pour la ramener sur la position de coupe. Remettez le protège-lame en place en vérifiant qu'il est bien fermé et verrouillé.

Découpe du verre

Un kit de découpe du verre en option est nécessaire pour utiliser ce dispositif, les instructions pour découper le verre ne sont pas jointes au présent mode d'emploi mais elles sont fournies avec le kit de découpe du verre.

Le couteau à roue jumelée (Twin Wheel)



Le couteau à roue jumelée est monté sur la partie supérieure de la tête de découpe et permet de découper une variété de matériaux durs et rigides. La machine standard est équipée du couteau à roue jumelée pour composites qui permet de découper les cartons composites comme le Dibond® et d'autres matériaux dont le MDF, le Masonite et le carton compact jusqu'à 4 mm d'épaisseur. Vous pouvez également l'utiliser pour découper de nombreux autres cartons et matériaux plus tendres. Effectuez d'abord des essais sur des échantillons de matériaux afin d'être sûr d'obtenir la qualité de coupe voulue.

1. Engagez le couteau à roue jumelée en desserrant le gros bouton manuel (1/4 de tour).
2. Appuyez sur le bouton de verrouillage et faites tourner le couteau à 90 degrés jusqu'à ce que le bouton de verrouillage s'enclenche en position de repos. Serrez fermement le bouton manuel.

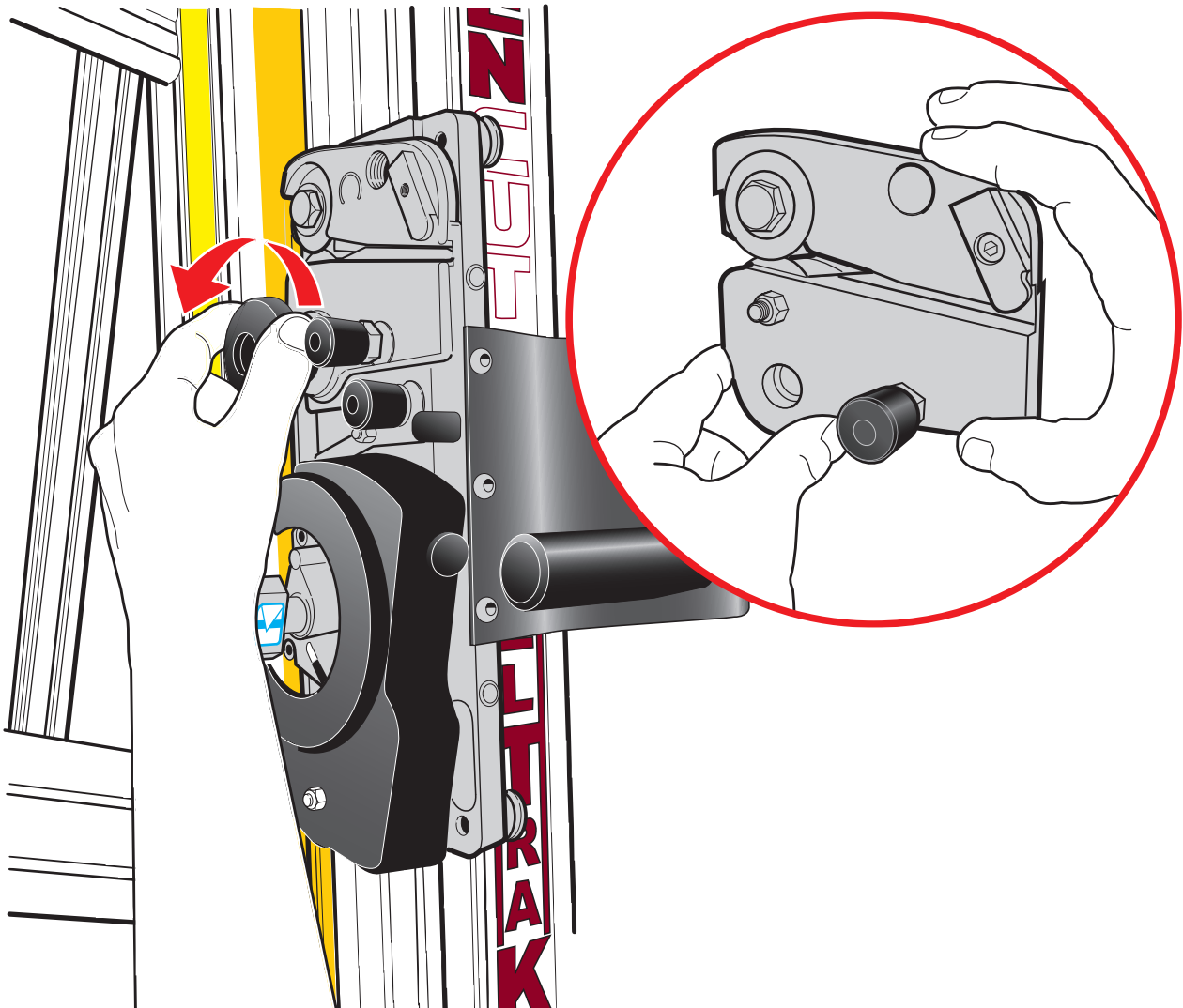
REMARQUE : Le couteau à roue jumelée entre en contact avec la bande de visée au moment où il s'engage. Engagez le couteau au sommet de la machine ou découpez un morceau de la bande de visée à une hauteur adéquate (par ex. adjacente à la poignée de serrage) et amenez le couteau en position engagement/libération.

3. Assurez-vous que le couteau à roue jumelée dépasse le bord supérieur du carton.

Positionnez le matériau sur la machine et serrez-le

4. Abaissez le couteau à roue jumelée jusqu'à ce qu'il entre en contact avec le bord supérieur du matériau et arrêtez-le. Saisissez fermement le couteau et abaissez-le le long du matériau sans vous arrêter.

Le couteau à roue jumelée (Twin Wheel)



Les roues de découpe sont en acier de première qualité et sont traitées thermiquement pour assurer une longue durée de vie à l'outil. Celle-ci dépend toutefois de l'utilisation quotidienne et des matériaux découpés. Voici les signes d'usure des roues :

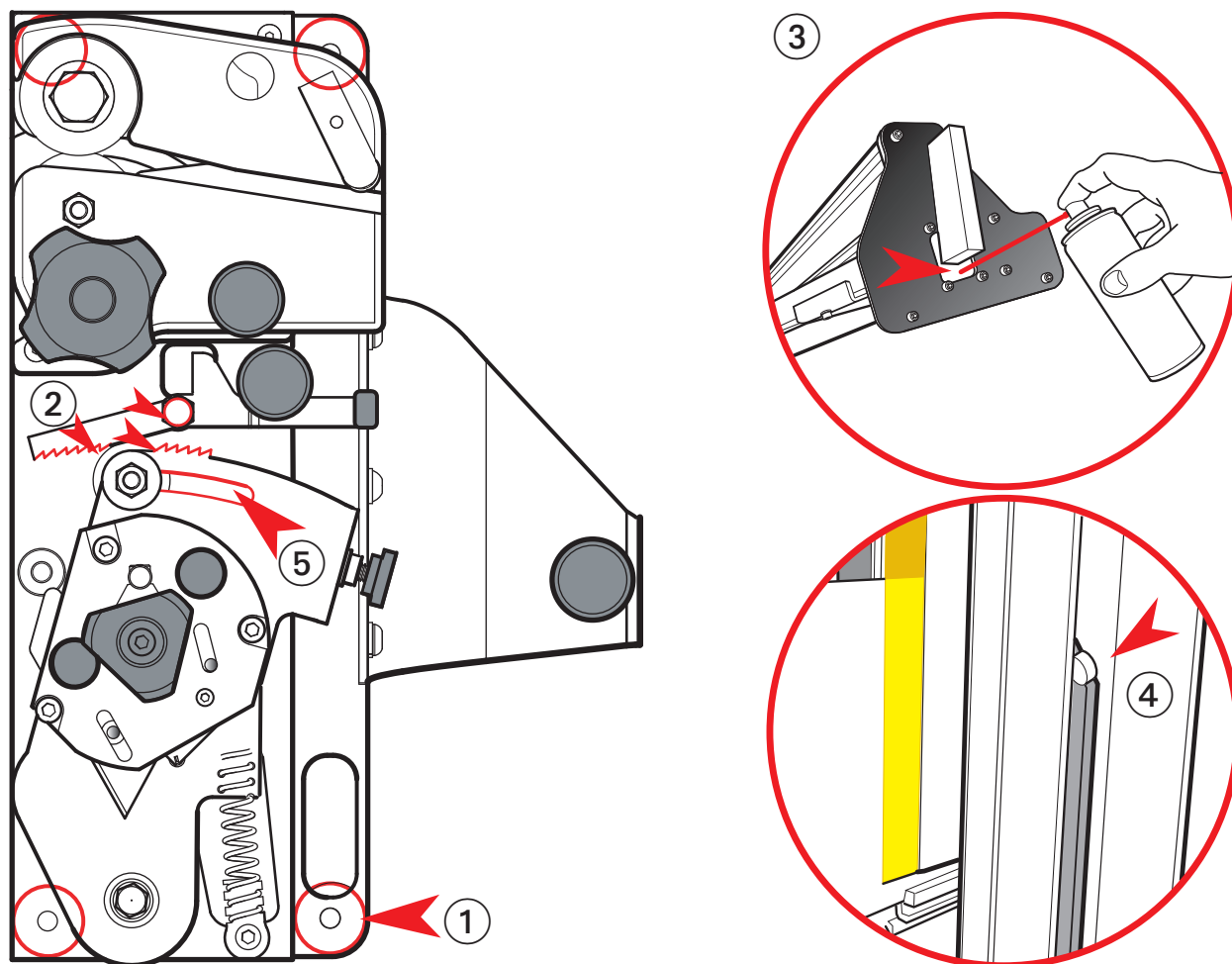
Une finition approximative, principalement du côté droit de la découpe, et arrachage de fibres sur les matériaux comme le MDF.

Tentative de rotation du carton lors de la découpe alors qu'il est maintenu dans le dispositif de serrage (vérifiez également la pression de serrage).

Remplacement du couteau à roue jumelée

Maintenez le couteau à roue jumelée sur la tête de découpe lorsque vous desserrez le gros bouton manuel.

Après avoir retiré le bouton manuel, vous pouvez enlever le couteau à roue jumelée. Procédez à l'inverse pour installer le couteau à roue jumelée neuf en vérifiant qu'il est correctement positionné contre la plaque de montage avant de resserrer le bouton manuel.



Nettoyage

Les machines de découpe de Keencut ont été conçues de sorte à réduire autant que possible les opérations de maintenance. Nous recommandons toutefois un nettoyage régulier. N'essuyez pas les canaux du bras d'équerrage et n'éliminez pas les débris avec vos doigts, car ils peuvent contenir des particules tranchantes comme des éclats de verre. Utilisez si possible un aspirateur. Si vous utilisez une brosse à poils doux, passez-la lentement pour que les éclats de verre ne soient pas projetés par les poils de la brosse.

Graissage

Il importe d'utiliser la graisse adéquate car les huiles et solvants ordinaires peuvent endommager les plastiques de manière irréversible. Veuillez vous reporter au schéma ci-dessus pour graisser au mieux les diverses pièces de la machine. N'utilisez pas d'huiles pénétrantes pour graisser votre machine.

1. Tiges de guidage et galets Essuyez ces pièces avec un chiffon imbibé de solvant, et graissez très légèrement les surfaces avec de la vaseline. Les axes des galets sont graissés et étanches à vie et ne requièrent donc aucun soin particulier.

2. Système à cliquet Utilisez une huile légère (3 en 1), une ou deux gouttes sur le point d'articulation et une goutte sur les dents du cliquet

3. Masse d'équilibrage Vaporisez du lubrifiant à base de silicone à l'intérieur en partant du sommet de l'orifice de la masse d'équilibrage, alors que la tête de découpe est positionnée en haut de la machine

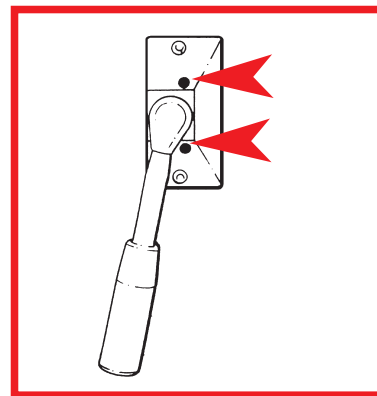
4. Barre de libération du cliquet Étalez de la vaseline sur le bord

5. Bras pivotant Appliquez de la vaseline autour de la fente incurvée.

Le dispositif de serrage

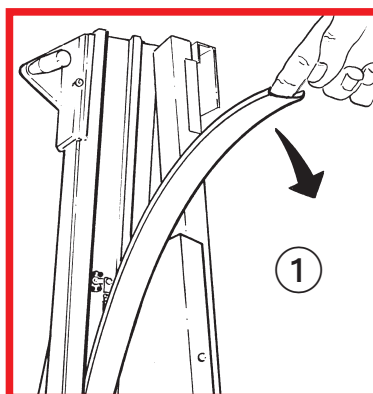
Réglage de la pression de serrage

La pression du dispositif de serrage dépend de la pression exercée sur la poignée de commande. Cependant, au fil du temps, la pression maximum de serrage peut diminuer à cause de l'usure du bloc de friction (dissimulé à l'intérieur de la machine). On peut compenser ce phénomène en faisant tourner les deux petites vis sans tête situées sur le bâti comme illustré. Tournez les vis dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'en butée. Pour obtenir une pression acceptable, desserrez-les d'un tour complet, mais vous pouvez augmenter et réduire la pression selon vos besoins en les serrant plus ou moins. Veillez toutefois à ne pas serrer à fond les vis sans tête car cela provoquerait une usure excessive de la plaque de friction.

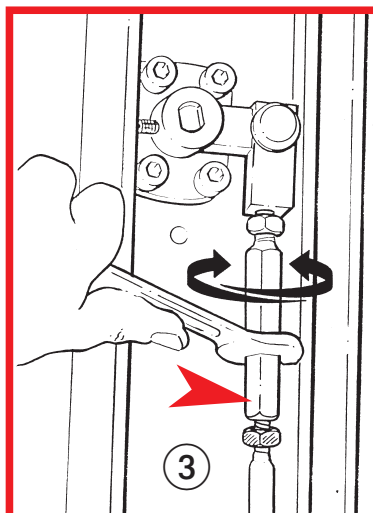
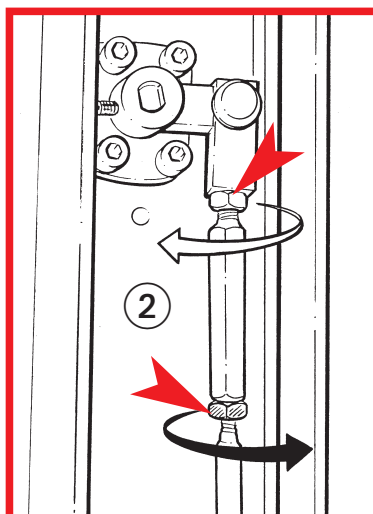


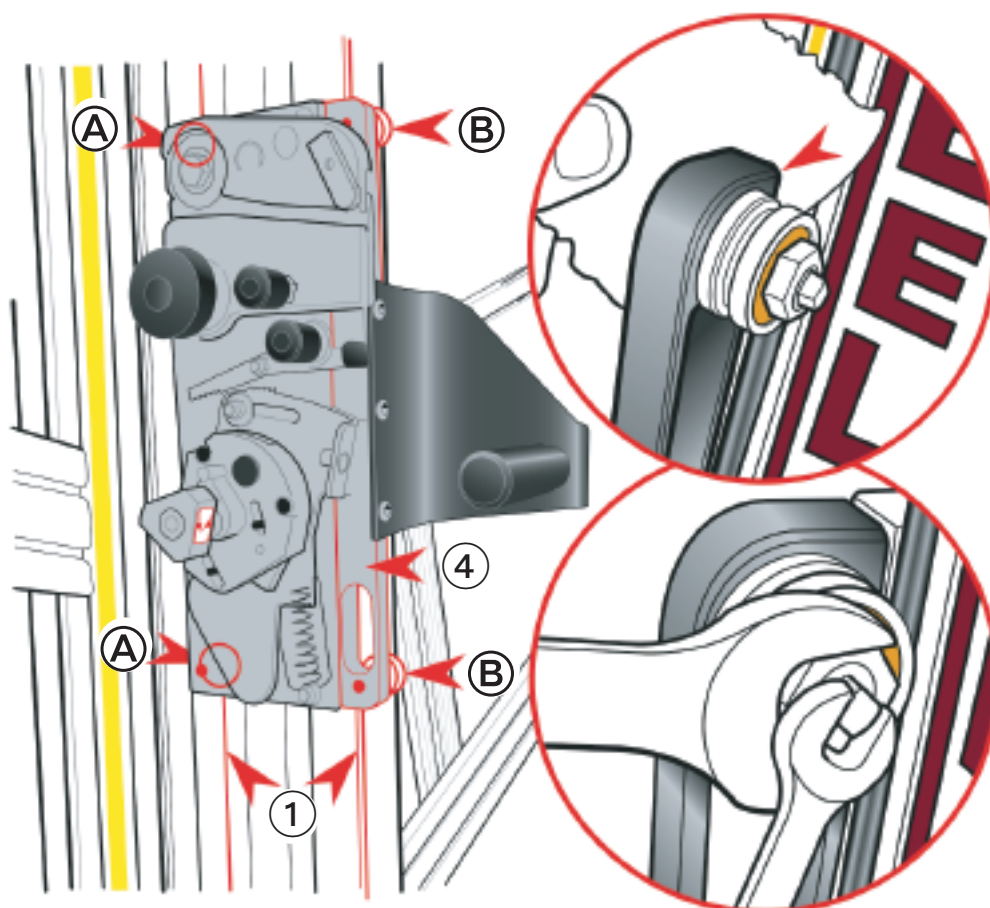
Alignement du dispositif de serrage

Lorsque vous coupez des matériaux durs, il importe que le dispositif de serrage fonctionne de manière optimale. La barre de serrage mobile doit comprimer uniformément tout le carton et ne pas serrer uniquement son sommet ou sa base.



1. Ouvrez le dispositif de serrage d'au moins 1-2 mm et retirez la baguette protectrice en plastique située au-dessus de la poignée du dispositif de serrage. Elle s'ôte très facilement, utilisez l'extrémité d'une petite règle comme levier pour la déloger.
2. Le dispositif de réglage du serrage se trouve à l'extrémité supérieure de la tige-poussoir et se bloque à l'aide de deux écrous de blocage.
 - L'écrou argenté possède un filetage à droite normal, desserrez-le à l'aide d'une clé 10 mm en tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, en regardant de dessus.
 - À présent, desserrez l'écrou noir qui comporte un filetage à gauche et qui doit être tourné dans le sens des aiguilles d'une montre, en regardant de dessous.
 - Le « dispositif de réglage » correspond à la barre hexagonale logée entre les deux écrous. Lorsque vous le tournez avec la clé, vous modifiez l'alignement du dispositif de serrage par rapport au dos de la machine.
3. Faites tourner le dispositif de réglage tout en observant le dispositif de serrage sur le côté et réglez ce dernier de sorte qu'il soit parallèle.
4. Pour vérifier le parallélisme, utilisez 2 feuilles de papier A4, placez l'une d'elles sous l'extrémité inférieure du dispositif de serrage et maintenez l'autre à l'extrémité supérieure tout en appuyant sur la poignée du dispositif de serrage. Assurez-vous que le dispositif de serrage maintient fermement les feuilles de papier.
5. Serrez les deux écrous de blocage tout en maintenant le dispositif de réglage en place avec la deuxième clé, puis actionnez une ou deux fois le dispositif de serrage, vérifiez et réglez davantage au besoin.
6. Une fois terminé, remettez la baguette protectrice en plastique en place.





Réglage de la roue de guidage

La tête de découpe monte et descend le long de deux rails de guidage en acier inoxydable (1) intégrés à la glissière (2). Quatre roues de guidage rainurées circulent sur les rails, les deux plus éloignées sont fixes (A) et les deux plus proches peuvent être réglées (B). Ces roues de guidage sont réglées à l'usine et ne nécessitent normalement aucun autre ajustement. Toutefois, la procédure de vérification du réglage figure dans le présent mode d'emploi au cas où il serait nécessaire d'enlever la tête de découpe pour quelque raison que ce soit :

Vérification du réglage :

La barre en acier avec les trous ovales, le bloc ressort (4), maintient les deux roues réglables et est conçue pour fléchir, légèrement, comme un ressort et ajouter une tension de sorte à comprimer les roues de guidage sur les rails. Il importe que la tension soit correctement réglée. Utilisez une jauge d'épaisseur de 0,15 mm (0,006") ou une feuille de papier épaisse pour mesurer l'intervalle sous le bloc ressort comme illustré. Si l'intervalle est trop grand ou trop petit, il faut alors régler la roue adjacente.

Réglage des roues :

Les axes sur lesquels se déplacent les roues réglables sont excentriques et déplacent la roue sur ou hors du rail au fur et à mesure qu'elle tourne.

- À l'aide d'une clé de 13 mm placée sur l'écrou de blocage et d'une clé de 5 mm (ou d'une pince) placée sur l'extrémité carrée de l'axe, maintenez l'axe immobile et desserrez l'écrou de blocage d'un demi-tour environ.
- Faites tourner l'axe dans le sens des aiguilles d'une montre tout en mesurant l'intervalle situé sous le bloc ressort à l'aide d'une jauge d'épaisseur ou d'un papier comme ci-dessus. Si l'axe ne tourne pas plus et que vous n'avez pas obtenu l'intervalle correct, tournez-le dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Un tour complet de l'axe devrait suffire pour obtenir le réglage correct.
- Une fois que vous avez trouvé l'intervalle correct, maintenez l'axe immobile et serrez l'écrou de blocage.

Tableau de maintenance programmée

Fréquence : Au bout de deux semaines d'utilisation, puis tous les mois

Régler la pression de serrage (page 7.12.)	Au cours des premières semaines, le dispositif de serrage se rode et nécessite de ce fait un réglage. Voir les instructions page 7.11.
Vérifier l'alignement du dispositif de serrage (page 7.12.)	Utilisez 2 feuilles de papier A4, placez l'une d'elles sous l'extrémité inférieure du dispositif de serrage et maintenez l'autre à l'extrémité supérieure tout en appuyant sur la poignée du dispositif de serrage. Assurez-vous que le dispositif de serrage maintient fermement les feuilles de papier. Dans le cas contraire, vous devez aligner le dispositif de serrage comme indiqué précédemment.
Vérifier le réglage des roues de guidage (page 7.13.)	Elles sont censées ne pas se dérégler, mais il est bon de vérifier.
Graisser les tiges de guidage et les galets (page 7.11.)	Essuyez ces pièces avec un chiffon imbibé de solvant, et graissez très légèrement les surfaces avec de la vaseline. Les axes des galets sont graissés et étanches à vie et ne requièrent donc aucun soin particulier.
Graisser le système à cliquet (page 7.11.)	Utilisez une huile légère (3 en 1), une ou deux gouttes sur le point d'articulation et une goutte sur les dents du cliquet
Graisser la masse d'équilibrage (page 7.11.)	Vaporisez du lubrifiant à base de silicone à l'intérieur en partant du sommet de l'orifice de la masse d'équilibrage, alors que la tête de découpe est positionnée en haut de la machine
Graisser la barre de libération du cliquet (page 7.11.)	Étalez de la vaseline sur le bord
Graisser le bras pivotant (page 7.11.)	Appliquez de la vaseline autour de la fente incurvée.