

# EVOLUTION II

## Innovatives Wide-Format-Schneidesystem für hohe Geschwindigkeit und optimale Handhabung

- ▶ Absolut genaues Schneiden vom ersten bis zum letzten Millimeter
- ▶ Vierteilige stranggepresste Schneideführung
- ▶ Geeignet für Papier, Karton, Folie, Display, Banner, Plane, Textil- und Fahnenstoff, laminierte Drucke, selbstklebende Folie, Leichtschaumplatte bis 10 mm
- ▶ Einhändig von beiden Seiten bedienbar
- ▶ Zwei getrennte Schneidepositionen für Textilcutter und Klingenschnitt
- ▶ Verfügbar in den fünf Größen: 1,6 m - 2,1 m - 2,6 m - 3,1 m und 3,6 m
- ▶ Inklusive Textilcutter und 25 Standardklingen

Hochwertige Cutter  
und passendes Zubehör  
erhalten Sie natürlich  
auch bei uns!

Top-Qualität  
Made in EU



Textilcutter-Aufsatz



Hebe- und Haltemechanismus für Einhandbetrieb



Doppelter Schneidekopf für Richtungswechsel



- ▶ Komplettlösungen aus einer Hand
- ▶ Zertifizierte Qualität
- ▶ Persönliche Nachkaufbetreuung
- ▶ Vor-Ort- Service
- ▶ Technischer Support
- ▶ Erstklassige Referenzen

### MODELL

### EVOLUTION II

### P-Serie [Professionell]

Artikelnummer	2002062	max. Schnittstärke Glas/Acryl	4 – 6 mm
max. Arbeitsbreite	1600 mm	max. Schnittstärke MDF/Dibond	10 mm
Schnittstärke	10 mm	Abmessung (l x b)	1600 x 260 mm
max. Schnittstärke PVC	10 mm	Zubehör	verschiedene Messer

## **1 Inhalt**

## **2 Vorbereitung**

- 2.1 Installationsempfehlungen
- 2.2 Überprüfung und Anpassung der Ebenheit der Arbeitsfläche  
Die Abdrückschrauben der Befestigungsklammern
- 2.3 Positionierung der Befestigungsklammern

## **3 Aufstellung**

- 3.1 Anbringung der Hebegriffe (Entfernen der Streckverpackungsbänder)
- 3.2 Korrektur der Ausrichtung
- 3.3 Positionierung der Befestigungsklammern
- 3.4 Überprüfung und Anpassung der Einspannung
- 3.5 Überprüfung und Anpassung der Einspannung - Papiertest
- 3.6 Anhebung der Umgebungsoberfläche

## **4 Betrieb**

- 4.1 Schneidmesser - Einsetzen und Einrichten der Klinge - Regulierung der Schnitttiefe
- 4.2 Klängen und Klängenhalter
- 4.3 Klängenhalter auswechseln
- 4.4 Einlegen der Klinge für Grafiken
- 4.5 Einstellung der Tiefe
- 4.6 Das Rundmesser (Zubehör für den Schnitt von Textilien)
- 4.7 Einsatz des Rundmessers
- 4.8 Austausch der Rundklinge
- 4.9 Wechsel der Rundklinge

## **5 Wartung**

- 5.1 Reinigen und Schmieren - (Warnhinweis)  
Anpassung der Schneidkopflager

## INSTALLATIONSEMPFEHLUNGEN

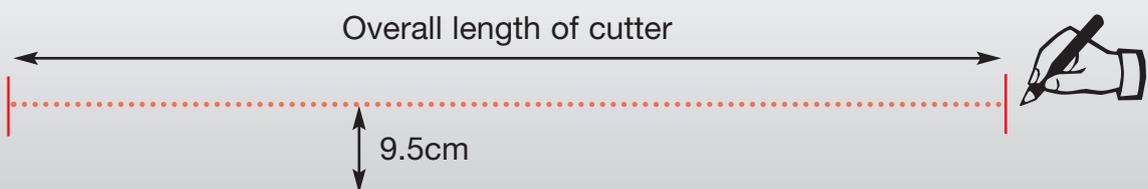
■ **Bitte beachten!** Im Rahmen der Aufstellung sollten eine Reihe von Überprüfungen und Anpassungen vorgenommen werden. Von der gewissenhaften Ausführung dieser vor bereitenden Arbeiten hängen die optimale Leistungsfähigkeit und Lebensdauer des Schneidegeräts ab.

Die Evolution-Schneideschiene kann an einer KEENCUT Proteus-Werkbank oder einer bereits vorhandenen Werkbank montiert werden. Diese Werkbank sollte hart sein, über eine flache Arbeitsfläche (mit Unebenheiten von höchstens 3 mm) verfügen und aus mitteldichten Holzfasern oder einem ähnlichen Material gefertigt sein, damit die Befestigungsschrauben sicher angebracht werden können.

Um die Umklapp-Staufunktion zu nutzen, sollte die Evolution-Schneideschiene nahe am Rand der Werkbank aufgestellt werden. Sollte es jedoch erforderlich sein, die Schiene näher an der Mitte der Werkbank aufzustellen, denken Sie bitte daran, dass das Schneiden von harten Stoffen erschwert wird, wenn sich die Bedienperson weit über den Rand der Werkbank beugen muss, um den Schneidkopf zu erreichen.

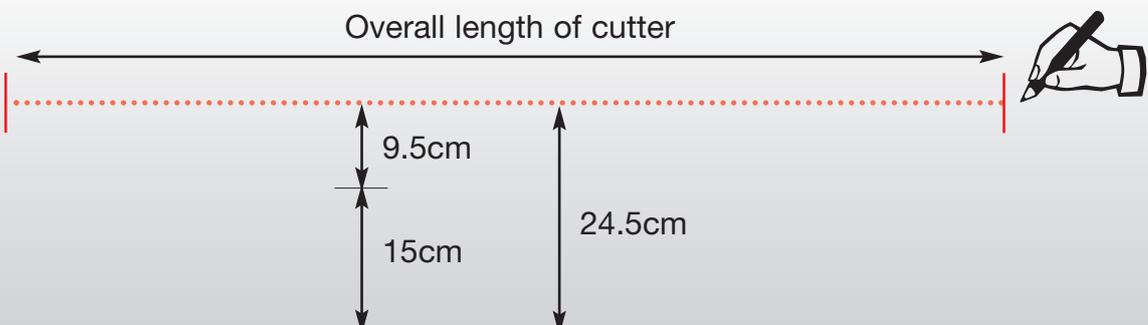
Wenn die Schneideschiene mit dem Rand der Werkbank abschließen soll, zeichnen Sie eine Linie in der unten aufgeführten Länge der Schneideschiene im Abstand 9,5 cm vom Rand der Werkbank auf.

### Worktop



Wenn Sie die Schneideschiene z. B. im Abstand von 15 cm vom Rand der Werkbank aufstellen möchten, ziehen Sie die Linie  $15 + 9,5 = 24,5$  cm vom Rand der Werkbank.

### Worktop



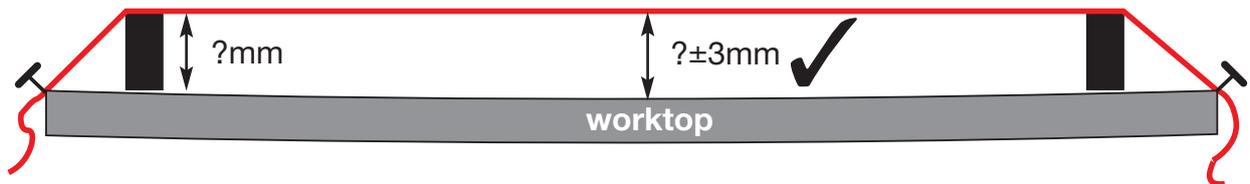
- Evolution E2 160 cm
- Evolution E2 210 cm
- Evolution E2 260 cm
- Evolution E2 310 cm
- Evolution E2 360 cm

Gesamtlänge 177,5 cm  
 Gesamtlänge 227,5 cm  
 Gesamtlänge 277,5 cm  
 Gesamtlänge 327,5 cm  
 Gesamtlänge 377,5 cm

**Sockel-Befestigungsklammern**  
**5 Sockel-Befestigungsklammern**  
**6 Sockel-Befestigungsklammern**  
**7 Sockel-Befestigungsklammern**  
**8 Sockel-Befestigungsklammern**

## ÜBERPRÜFUNG UND ANPASSUNG DER EBENHEIT DER ARBEITSFLÄCHE

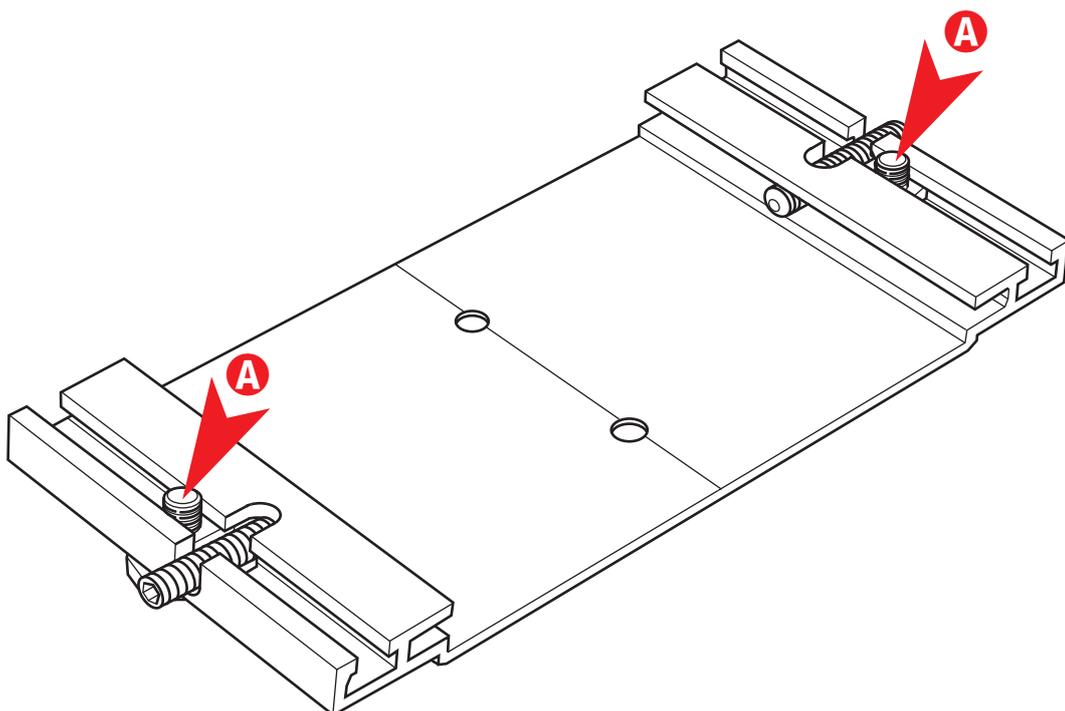
Überprüfen Sie die Ebenheit der Arbeitsfläche im Bereich über der aufgezeichneten Linie, indem Sie einen dünnen und starken Faden zwischen zwei Blöcken (von gleicher Höhe) aufspannen. Messen Sie die höchsten und niedrigsten Stellen unter dem Faden. Die Differenz zwischen den beiden Messungen sollte 3 mm nicht übersteigen. Wenn die Unebenheiten höher sind, müssen die Arbeitsplatte ausgetauscht oder die Unebenheiten durch Abstandsstücke, die unter den Befestigungsklammern angebracht werden, ausgeglichen werden.



Gleichen Sie Unebenheiten der Arbeitsfläche mit Füllstücken (z. B. PVC-Schaumplatten) von 1,5 mm - 3 mm Stärke aus, die beim Aufbau unter den Sockel-Befestigungsklammern angebracht werden (siehe nächster Abschnitt).

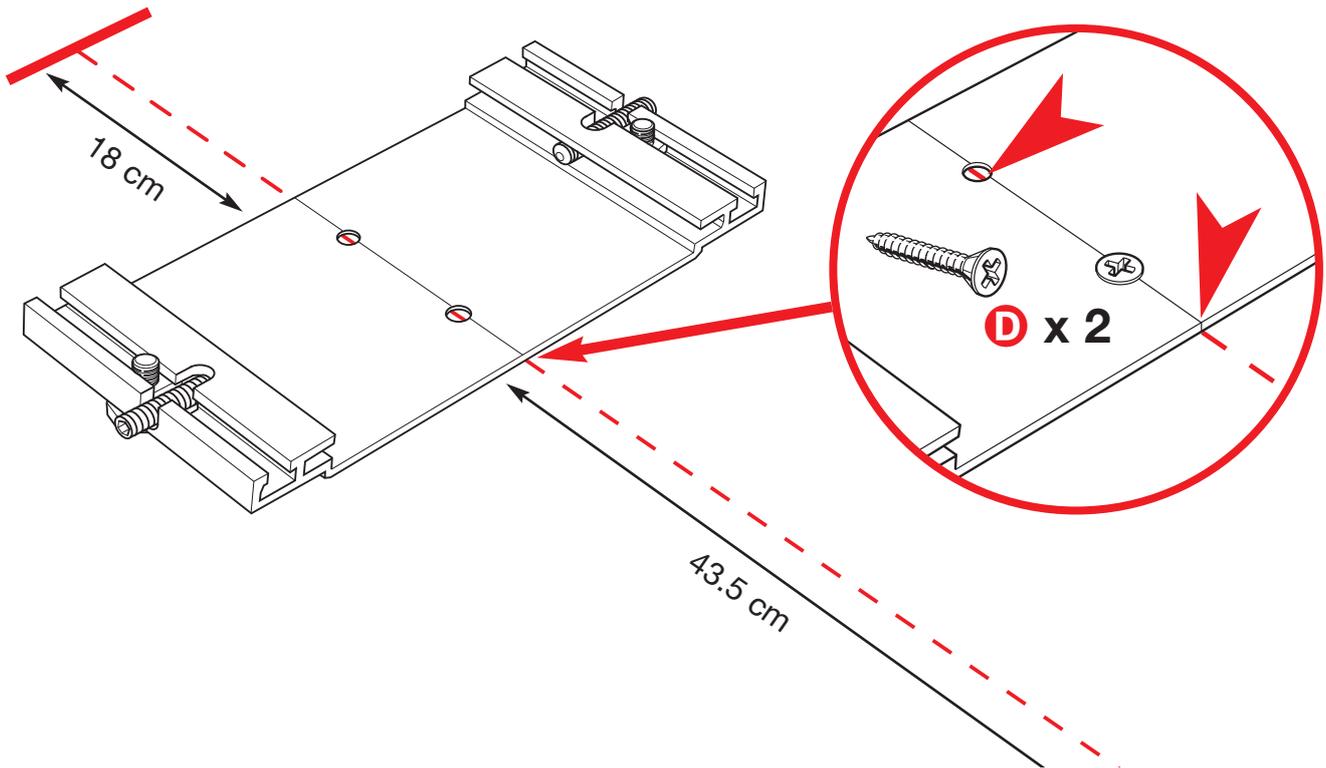
## DIE ABDRÜCKSCHRAUBEN DER BEFESTIGUNGSKLAMMERN

Die Sockel-Befestigungsklammern sind darauf ausgerichtet, die Bodenplatte der Schneideschiene fest positioniert zu halten und ein Mittel zur Anpassung der Bodenplatte der Schneideschiene an Unebenheiten sowie zur Ausrichtung der Schnittfuge zu bieten. Überprüfen Sie, dass die Aufbockschrauben "A" handfest angezogen sind, bevor Sie die Befestigungsklammer an der Arbeitsplatte anbringen.

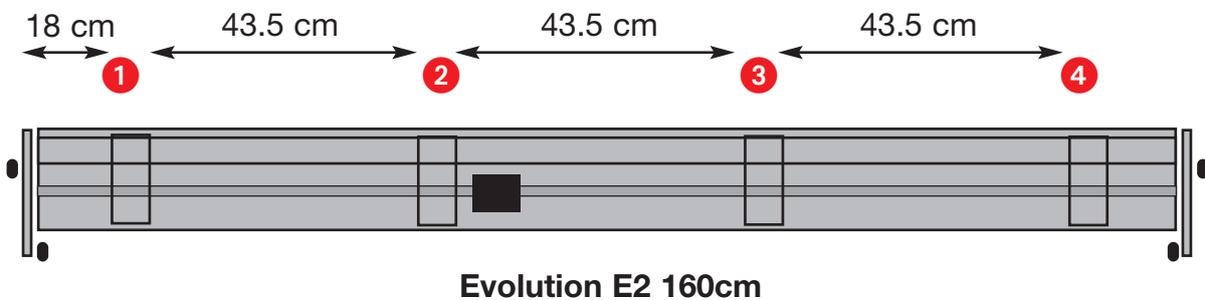


### AUSRICHTUNG DER BEFESTIGUNGSKLAMMERN

Legen sie eine der Klammern wie in der Abbildung angezeigt im Abstand von 18cm vom Ende der Bleistiftlinie auf die Werkbank, und vergewissern Sie sich, dass die Bohrungen in der Mitte der Klammer auf der Bleistiftlinie liegen. Befestigen Sie die Klammer mit zwei der mitgelieferten kurzen Schrauben "D" auf der Werkbank. Befestigen Sie die verbleibenden Klammern mit jeweils einem Abstand von 43.5 cm genau auf der Linie. Überprüfen Sie, dass alle Klammern korrekt ausgerichtet sind und entfernen Sie gegebenenfalls falsch ausgerichtete Klammern, um sie anschließend etwas verschoben von der ursprünglichen Position an neuen Schraublöchern erneut anzubringen.

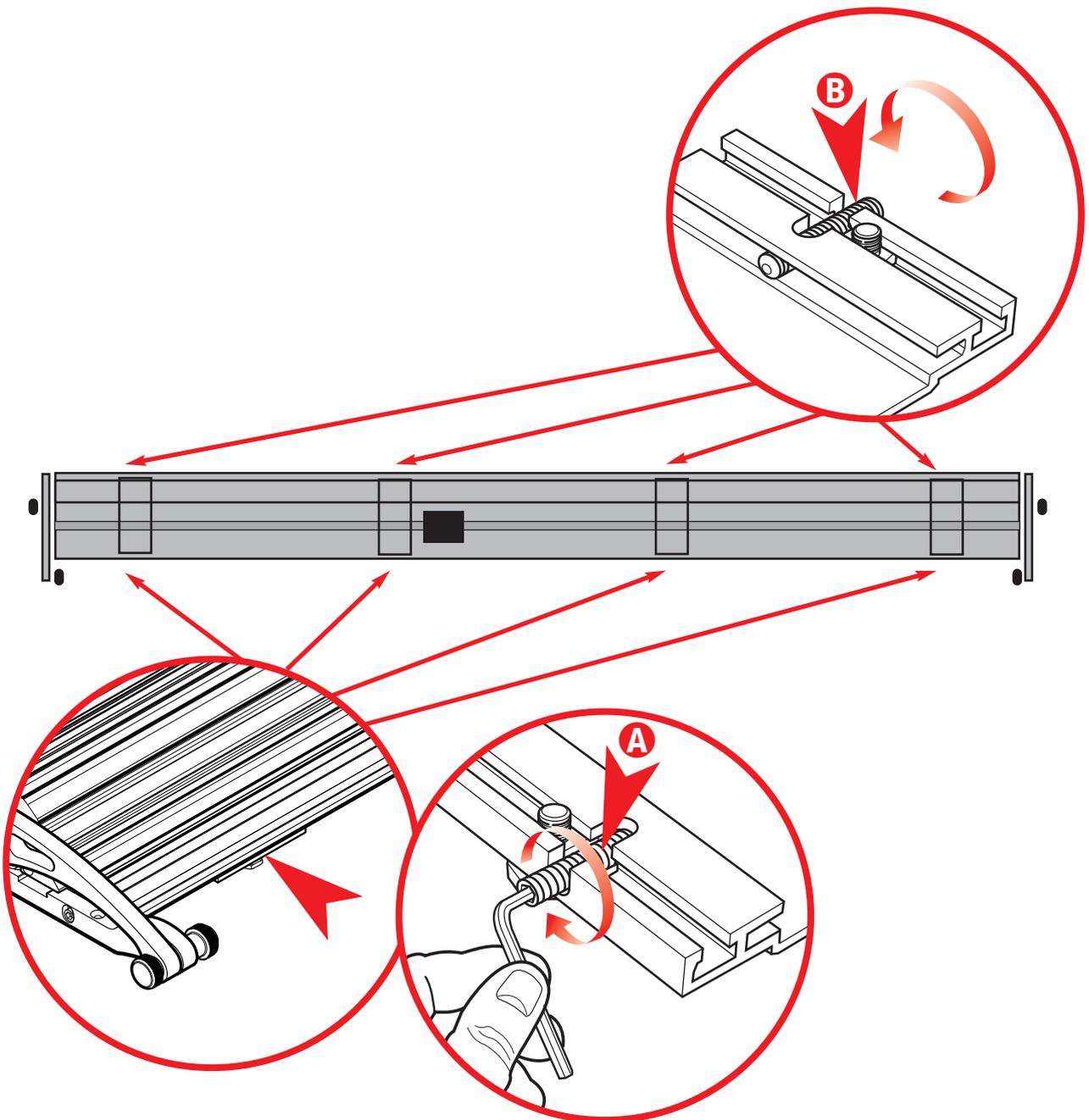


- Example:  
Evolution E2 160, 4 base fixing brackets



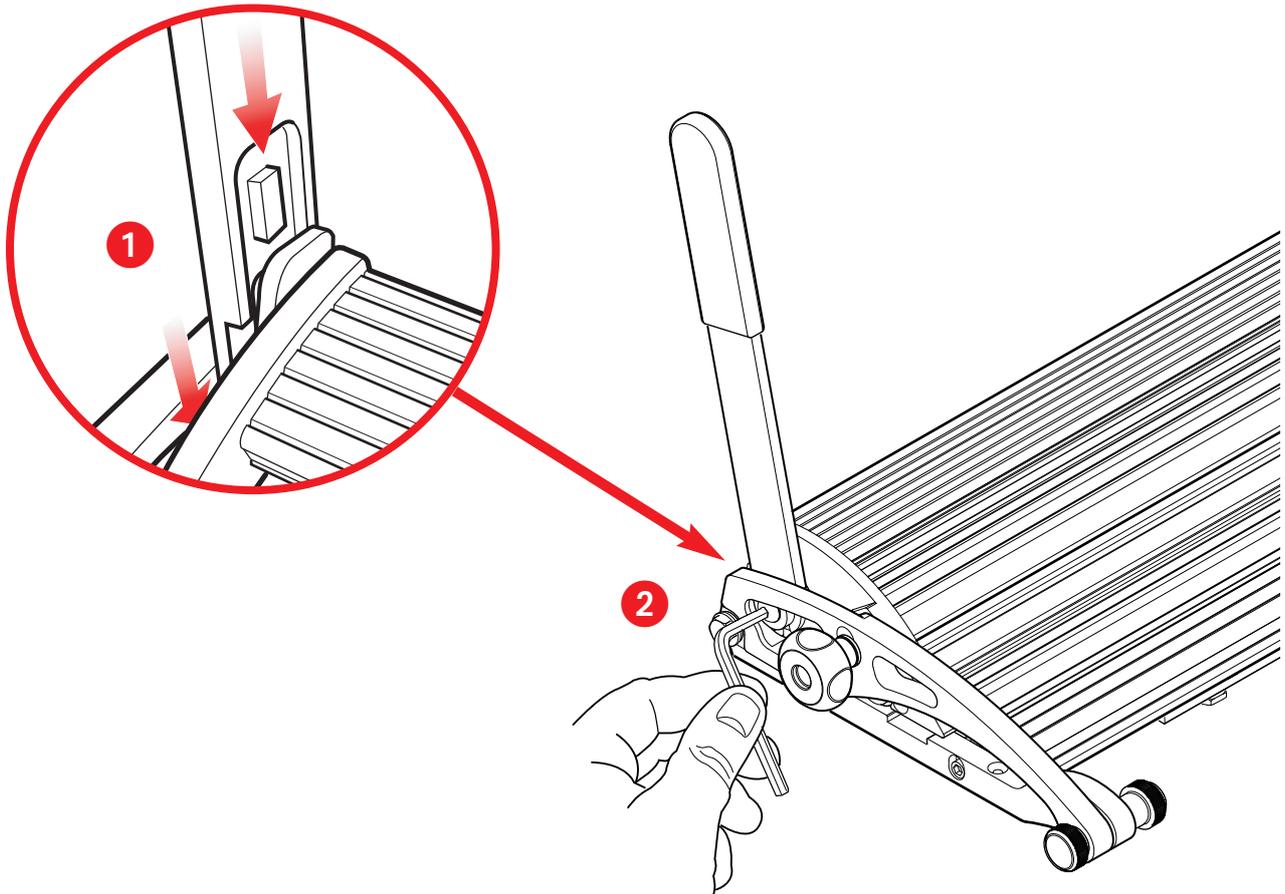
Heben Sie die Evolution-Schneideschiene aus ihrer Verpackung, aber entfernen Sie noch nicht die durchsichtigen Kunststoff-Streckverpackungsbänder, die den Sockel und die Schneideschiene zusammenhalten. Setzen Sie die Evolution-Schneideschiene zentriert auf die Klammern auf und bewegen Sie sie hin und her, bis der Sockel korrekt auf allen Klammern aufsitzt.

Ziehen Sie die Gewindestifte "B" auf der Rückseite der Klammern mit vier vollen Umdrehungen an und ziehen Sie anschließend die vorderen Gewindestifte "A" mit 4 bis 6 Umdrehungen fest. Nehmen Sie jetzt die durchsichtigen Kunststoff-Streckverpackungsbänder ab.



### ANBRINGUNG DER HEBEGRIFFE

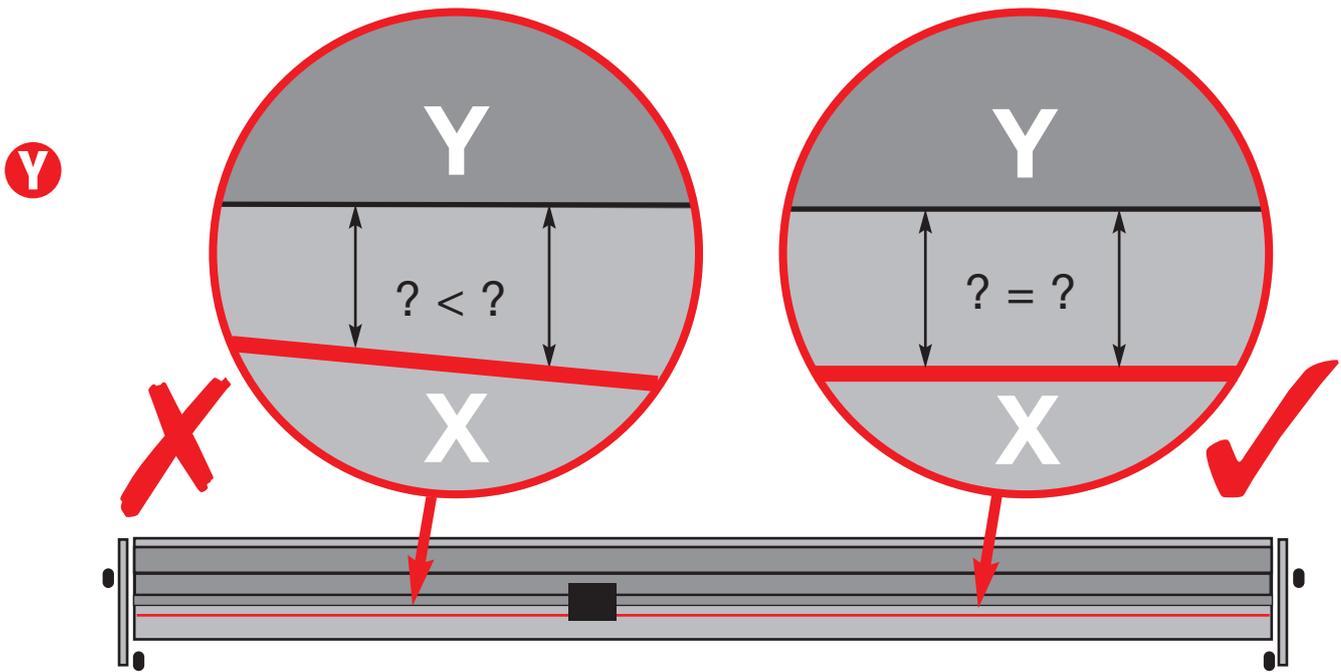
Bringen Sie die Hebe- und Haltegriffe an den beiden Enden der Schneideschiene an. Richten Sie den gespannten Abschnitt des Griffs zur Mitte der Evolution-Schneideschiene aus und führen Sie ihn in dem angezeigten Winkel ein (Abb. ①). Wenn der Griff korrekt positioniert ist, richten Sie ihn so aus, dass das Rechteck am Griff in die entsprechende Aussparung der angrenzenden schwarzen Stahlkomponente des Geräts eingepasst werden kann. Ziehen Sie die Befestigungsschraube "②" mithilfe des mitgelieferten 5-mm-Innensechskant-Schraubenschlüssels an.



### ÜBERPRÜFUNG UND KORREKTUR DER AUSRICHTUNG DER SCHNITTFUGE

Die Evolution-Schneideschiene wurde mithilfe eines lasergesteuerten Instruments auf eine Genauigkeit von 1:15 000 auf die gesamte Länge ausgerichtet. Daher ist es angebracht, die Schnittfuge im Aluminiumsockel zu korrigieren und an die Geradigkeit der Schneideschiene anzupassen. Nutzen Sie hierfür die Sockel-Befestigungsklammern.

Der hintere Rand der Schnittfuge im Sockel der Evolution-Schneideschiene sollte exakt parallel zum Rand der Schneideschiene verlaufen, damit das Schneidmesser im Schneidkopf auf ganzer Länge schneiden kann, ohne an einen der Ränder der Schnittfuge zu geraten.

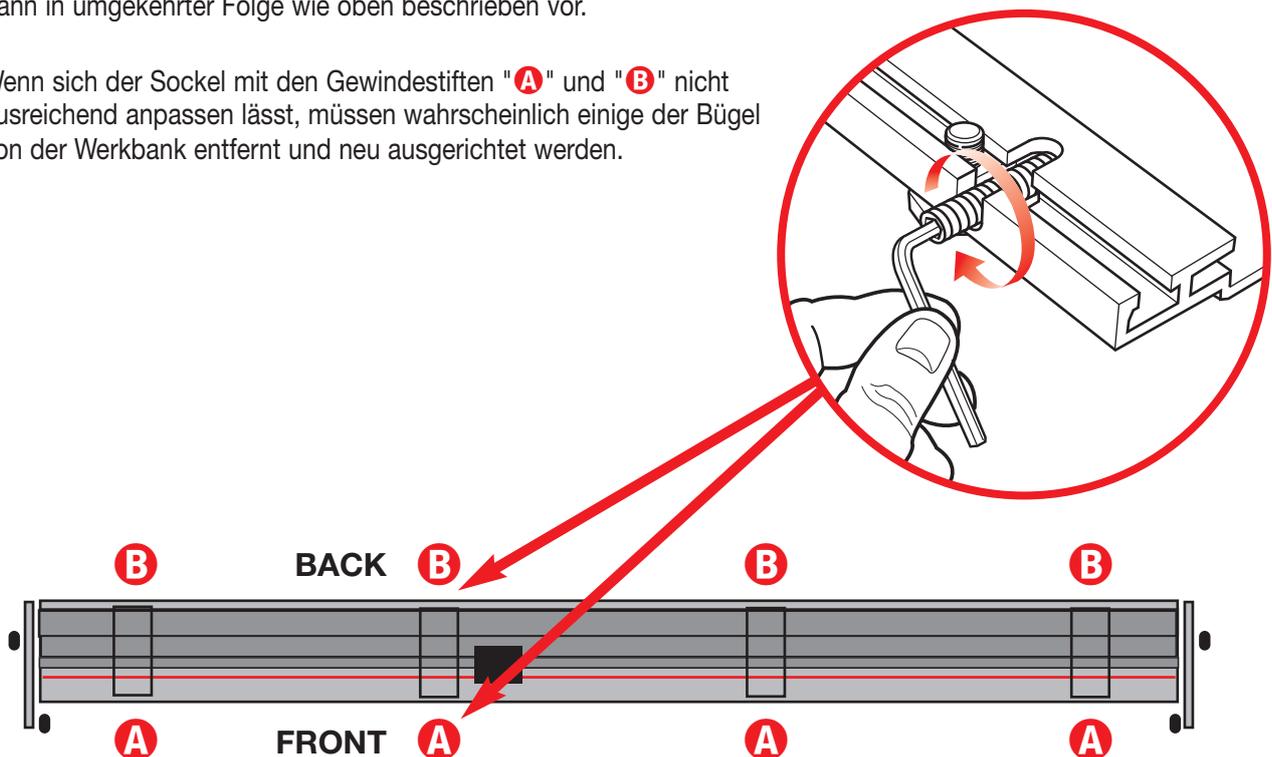


Korrigieren Sie die gerade Ausrichtung des Sockels mithilfe der vorderen "A" und hinteren "B" Gewindestifte der Sockel-Befestigungsklammern:

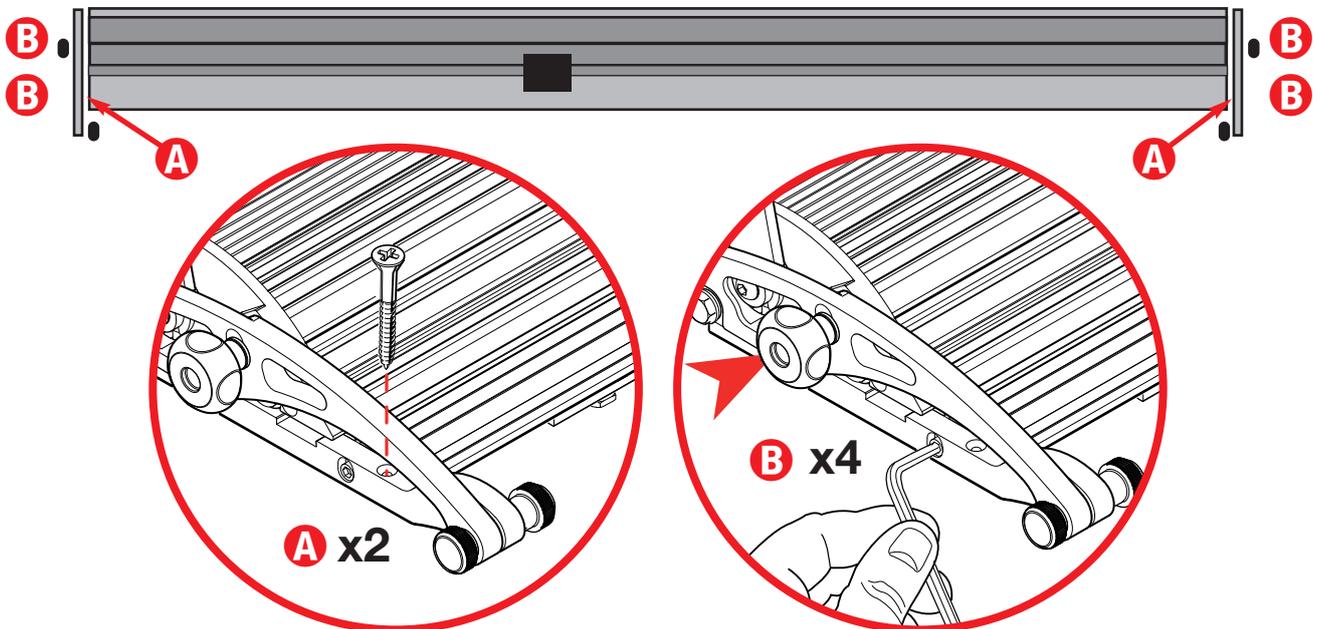
Um die Schnittfuge in Richtung auf "Y" zu bewegen, lockern Sie die hinteren Gewindestifte "B" an den nächstgelegenen Klammern und ziehen Sie die vorderen Gewindestifte "A" fester an, bis die Fuge an der Schneideschiene ausgerichtet ist. Ziehen Sie dann wieder die hinteren Gewindestifte "B" an, bis diese auf Widerstand stoßen und der Sockel unverrückbar sitzt. Heben Sie die Schneideschiene an einem der Griffe hoch und lassen Sie sie wieder auf den Sockel zurücksinken, um die exakte Ausrichtung zu überprüfen. Korrigieren Sie gegebenenfalls erneut die Schnittfuge.

Um die Schnittfuge in Richtung auf "X" zu bewegen, lockern Sie zuerst die Gewindestifte "B" und gehen Sie dann in umgekehrter Folge wie oben beschrieben vor.

Wenn sich der Sockel mit den Gewindestiften "A" und "B" nicht ausreichend anpassen lässt, müssen wahrscheinlich einige der Bügel von der Werkbank entfernt und neu ausgerichtet werden.



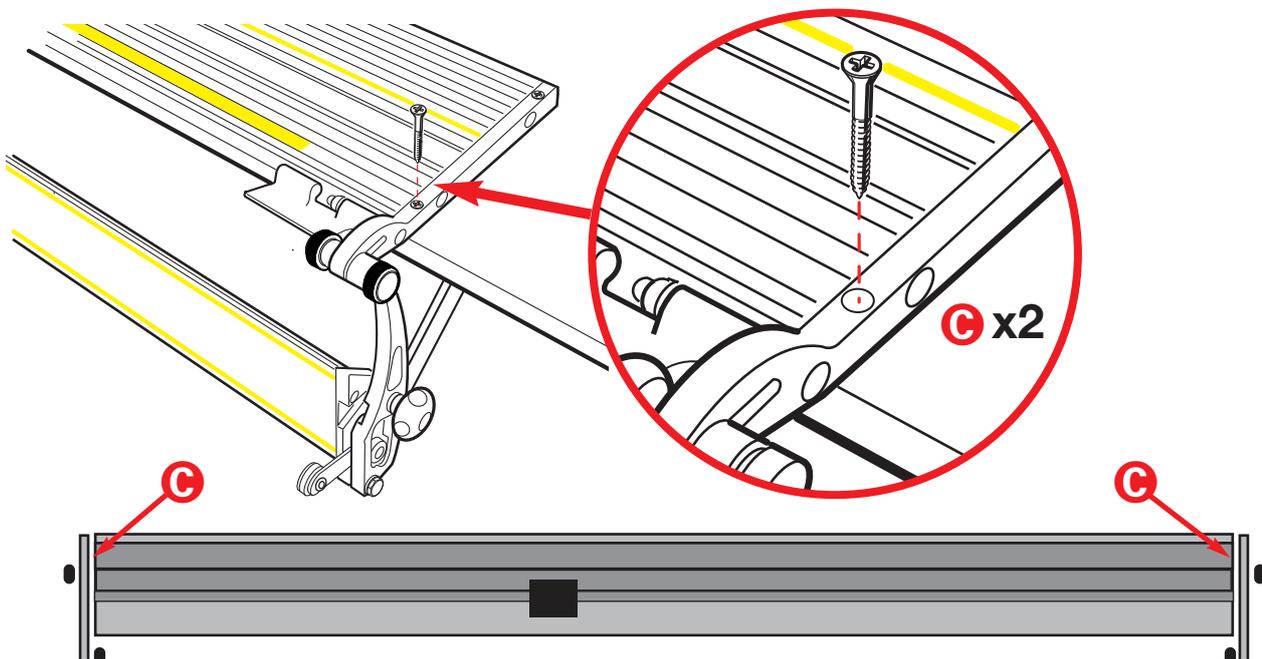
Setzen Sie zwei der langen Holzschrauben "A" in die vorderen Bohrungen der Festbügel ein und führen Sie sie teilweise in die Oberfläche der Werkbank ein, ziehen Sie sie aber noch nicht fest. Lockern Sie die vier Innensechskantschrauben "B", mit denen die Festbügel am Sockel befestigt sind, um eine Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn. Ziehen Sie jetzt die beiden Holzschrauben "A" an.



Damit die Oberfläche der Werkbank freigemacht werden kann, wenn sie für andere Arbeiten benötigt wird, lässt sich die gesamte Schneideschiene anheben und mithilfe von Gelenken nach vorne und über die Kante der Werkbank wegklappen (hierdurch wird auch die Reinigung des Arbeitsplatzes erleichtert).

**ANMERKUNG:** Seien Sie vor allem bei den längeren Versionen der Schneideschiene besonders vorsichtig, da diese sehr schwer sind.

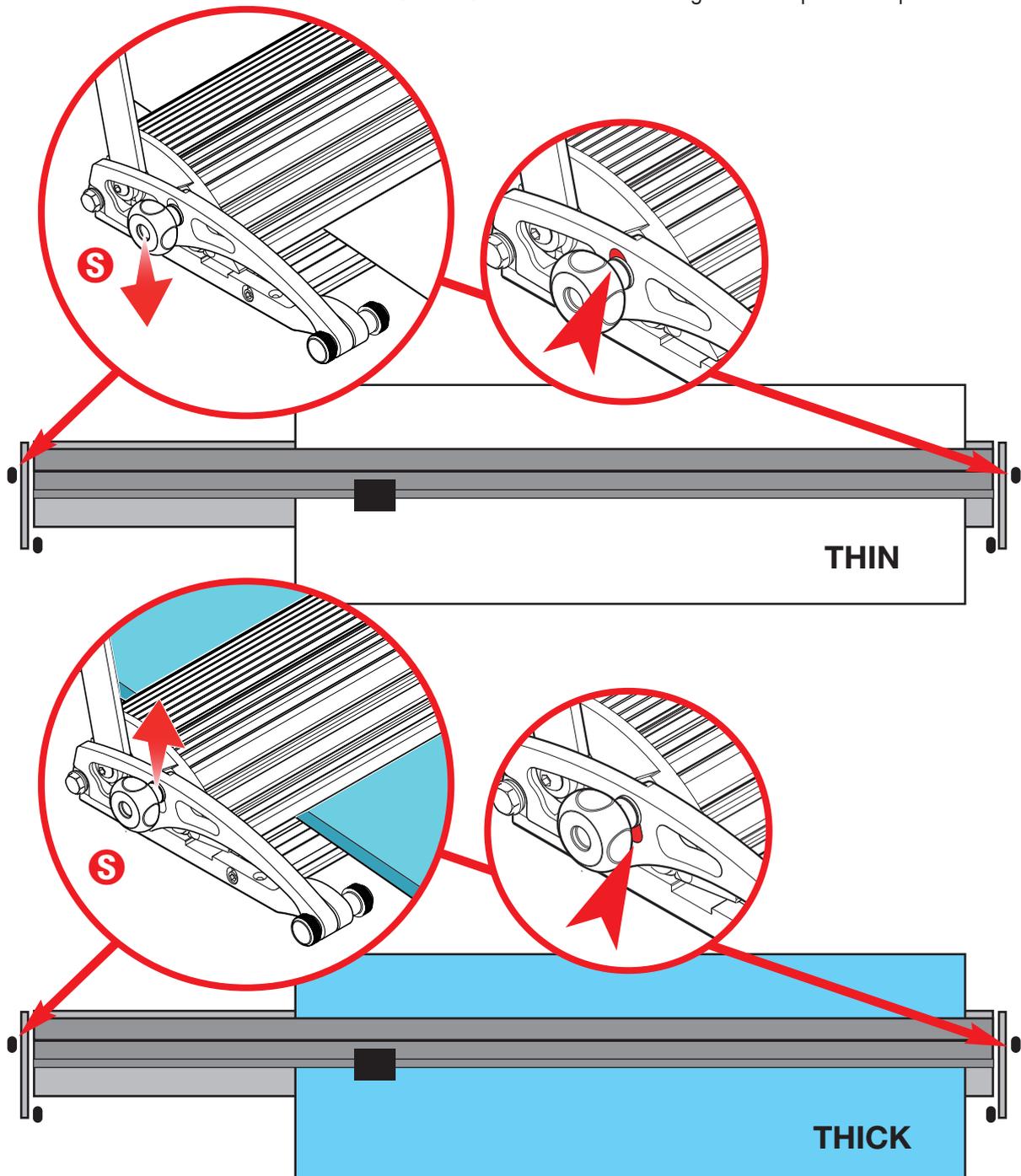
Kippen Sie jetzt die Schneideschiene vorsichtig herunter und setzen Sie die beiden verbleibenden langen Holzschrauben "C" in die hinteren beiden Bohrungen an den Festbügeln ein. Ziehen Sie sie dann fest. Bringen Sie die Schneideschiene in ihre Arbeitsstellung zurück. Ziehen Sie alle vier Innusschrauben "B" an.



Es ist unerlässlich, dass das zu schneidende Material - ganz gleich ob es sich um dünnes Papier, feine Folien oder auch um dicke Platten handelt - während des Schneidens fest in das Gerät eingespannt ist. In den Sockel der Evolution-Schneideschiene wurde ein Silikonband eingesetzt, das die Unterseite des Schnittmaterials festhält und an der Unterseite der Schneideschiene sind zwei entsprechende Fixierbänder festgemacht. Diese Bänder sollten regelmäßig überprüft und gegebenenfalls durch Ersatzbänder, die Sie bei Ihrem Keencut-Händler erhalten, ersetzt werden.

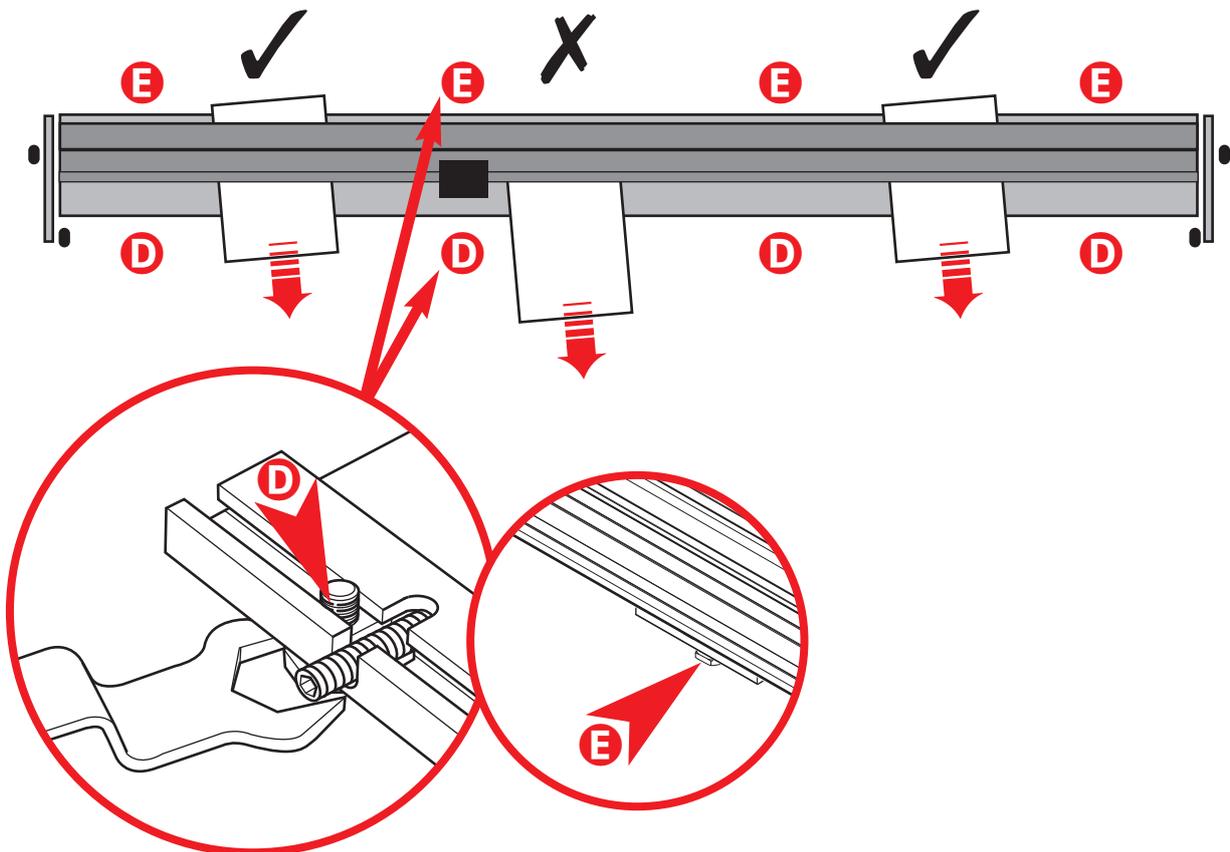
In das Gerät wurde eine Höhenverstellung integriert, mit der gewährleistet wird, dass die Schneideschiene stets in ihrer vollen Breite auf dem Schnittmaterial jeglicher Stärke aufliegt. Legen Sie das zu schneidende Material unter die Schneideschiene und lösen Sie die beiden Flügelschrauben "S". Die Schneideschiene wird dann auf der Oberfläche des Materials aufliegen. Heben Sie die Schneideschiene am Hebebegriff hoch und lassen Sie sie wieder zurücksinken, um die exakte Ausrichtung zu überprüfen. Ziehen Sie dann die Flügelschrauben "S" an.

Stellen Sie die Höhenverstellungs-Drehknöpfe auf Papierhöhe.



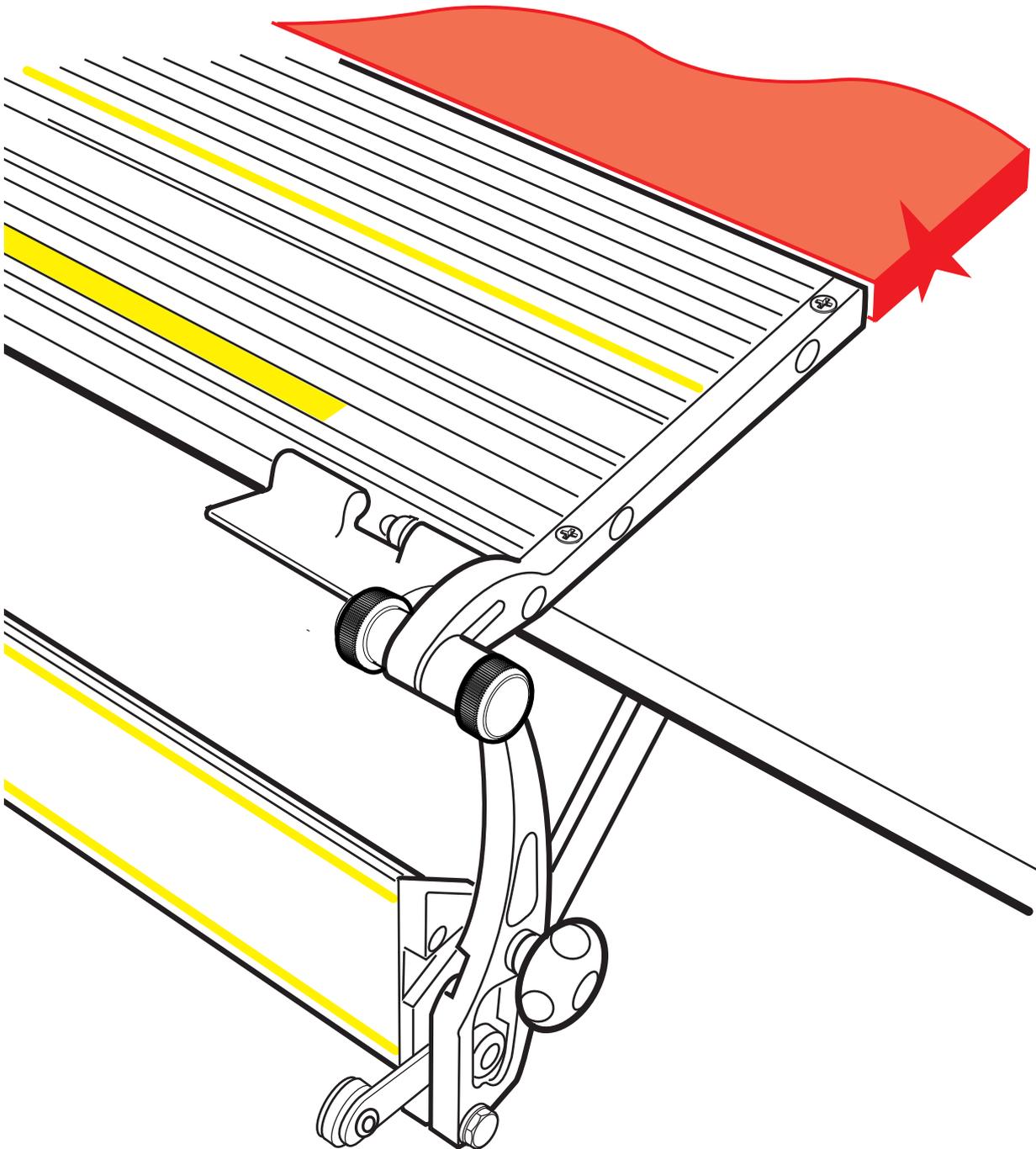
## PLANLAGE UND GRIFFIGKEIT ÜBERPRÜFEN UND EINSTELLEN

Überprüfen Sie den Halt der Schneideschiene an einem DIN-A4-Blatt Papier. Heben Sie die Schneideschiene an einer Seite hoch und schieben Sie das Blatt darunter. Wenn Sie jetzt die Schneideschiene wieder absenken, sollte sie das Blatt mit ihrem Gewicht festhalten. Versuchen Sie das Blatt herauszuziehen. Wenn es nicht ausreichend festgehalten wird, markieren Sie die Position. Wiederholen Sie diesen Test über die gesamte Länge der Schneideschiene und markieren Sie alle Stellen, an denen das Blatt nicht ausreichend festgehalten wird.



Korrigieren Sie die Einspannung mithilfe der Abdrückschrauben "D" und "E" an den Sockel-Befestigungsklammern in den Bereichen, in denen das Blatt nicht festgehalten wurde. Drehen Sie die Abdrückschrauben im Uhrzeigersinn (von oben betrachtet) mithilfe des mitgelieferten Schraubenschlüssels. Ziehen Sie jeweils die vorderen und hinteren Abdrückschrauben gleichsam an (damit die Klammern gerade bleiben), bis das Blatt ordentlich festgehalten wird. Wenn das Blatt in einem breiten Bereich nicht festgehalten wird, müssen Sie eventuell zwei oder drei nebeneinander liegende Klammern korrigieren.

Nachdem die Evolution-Schneideschiene installiert wurde, brauchen Sie nur noch die Höhe der umliegenden Werkbankfläche um etwa 15 - 16 mm anzuheben. Am einfachsten geht das mit einer neuen Platte aus mitteldichten Holzfasern oder einem ähnlich soliden Material. Zur Anbringung der neuen Platte verwenden Sie am besten einen zähen dichtstoffartigen Klebstoff, da bei Schrauben die Gefahr besteht, dass die Werkbank verzogen und damit die Einstellungen der Installation des Evolution-Sockels verändert werden.

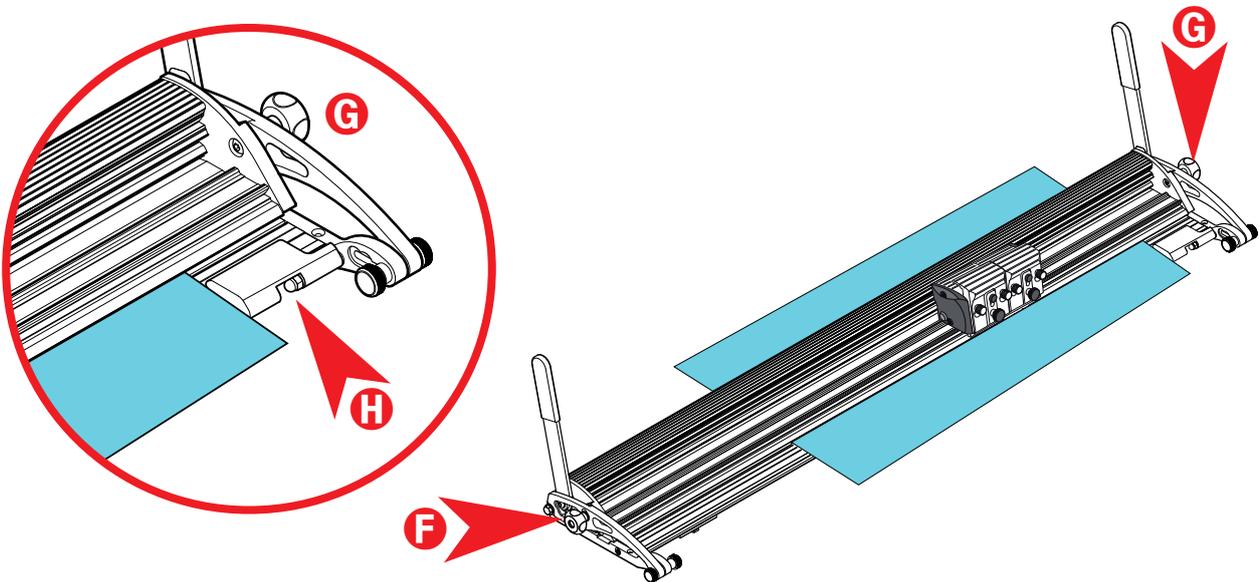


## MATERIAL EINLEGEN UND AUSRICHTEN

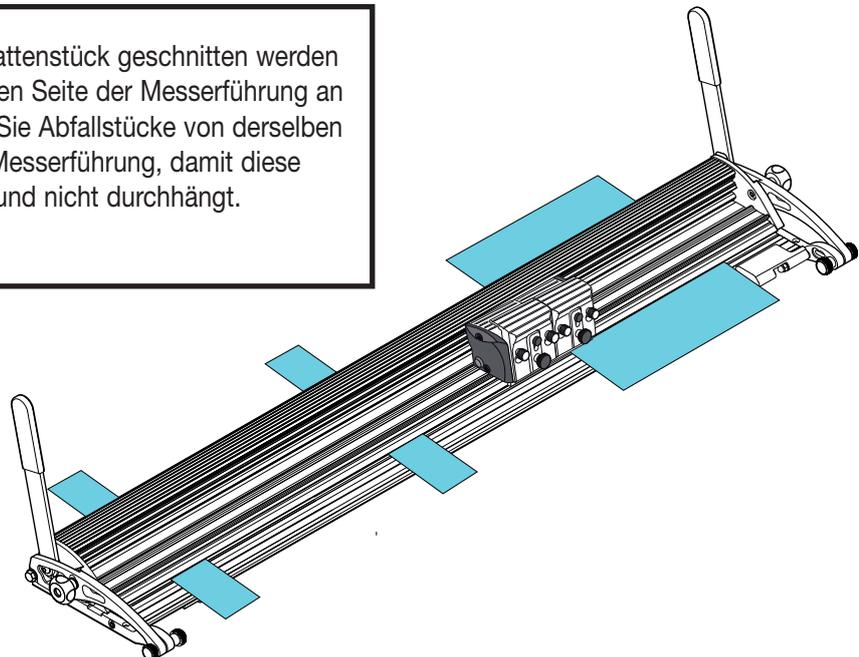
Einen der beiden Hebegriffe verwenden, um die Messerführung anzuheben. Wenn die Messerführung angehoben ist, das zu schneidende Material auf die Unterlage legen. Die Messerführung absenken, indem der Hebegriff in Richtung auf die Schnittkante der Maschine bewegt wird. Um das Ende der Messerführung an die Schnittmarken auszurichten, die Messerführung mit dem Hebegriff leicht anheben und dann die Lage der Platte an beiden Enden einstellen. Die Klinge schneidet zwischen 0,5 und 1 mm (0,02 - 0,04 Zoll) auf der Sichtkante; diese kleine Spalte erlaubt ein leichteres Ausrichten, wenn eine Seite eines Bildes geschnitten wird.

Achten Sie darauf, dass die Messerführung in der Breite flach auf der Oberfläche des Materials aufliegt. Trifft dies nicht zu, die beiden schwenkbaren Einstellknöpfe „G“ und „F“ lösen, die Messerführung anheben und erneut absenken, damit sie die richtige Position einnimmt. Dann „G“ und „H“ befestigen. Das Schneidegerät ist jetzt für alle Materialtypen dieser Stärke eingestellt.

Der klappbare Materialanschlag „H“ dient dazu, dass feste Materialien wie PVC-Schaumplatten sich während des Schneidens nicht bewegen.



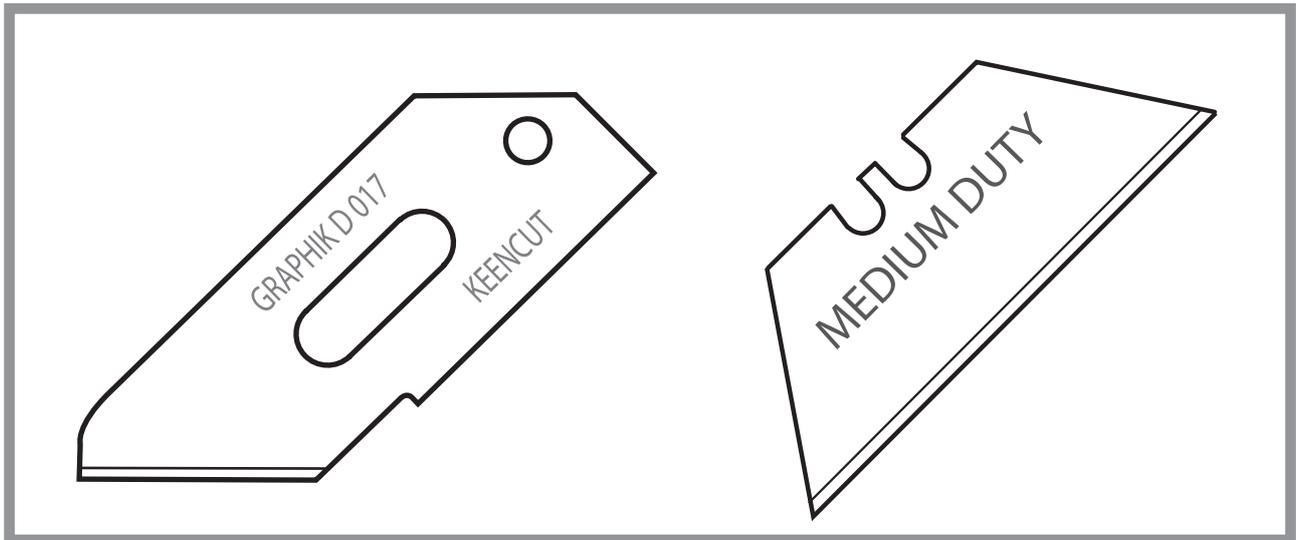
**HINWEIS:** Wenn ein kleines Plattenstück geschnitten werden soll, richten Sie es an der rechten Seite der Messerführung an der Anschlagkante aus. Legen Sie Abfallstücke von derselben Stärke unter den Rest der Messerführung, damit diese durchgehend aufliegt und nicht durchhängt.



## KLINGEN UND KLINGENHALTER

Die Evolution E2 ist mit einem komplett neuen, vertikal wirkenden Schneidkopf ausgestattet, welcher zuverlässig die Tiefe des Messers steuert und das kräftige Andrücken per Hand beim Schneiden von festen Werkstoffen wie PVC-Schaumplatten überflüssig macht. Das Ergebnis sind einheitlich glatte Schnitte bei fast allen flexiblen Materialien, die in der Grafik- und Werbetechnikindustrie zum Einsatz kommen.

Die Evolution E2 Schneidschiene wurde für das Schneiden verschiedenster Platten mit einer Stärke von bis zu 10 mm mit Standard-Klingen (MEDIUM DUTY) entwickelt. Materialien mit einer Stärke von bis zu 13 mm (2,1 ") können verarbeitet werden, wenn der GRAPHIK D 017 Klingenhalter verwendet wird.



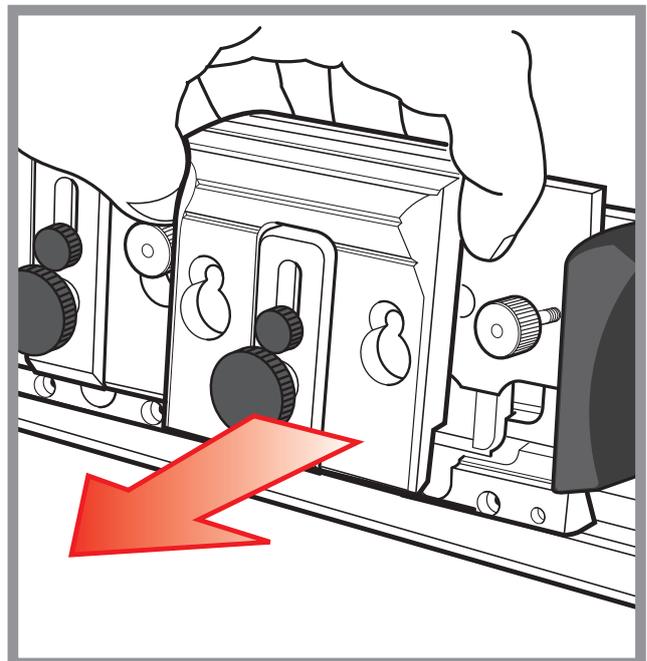
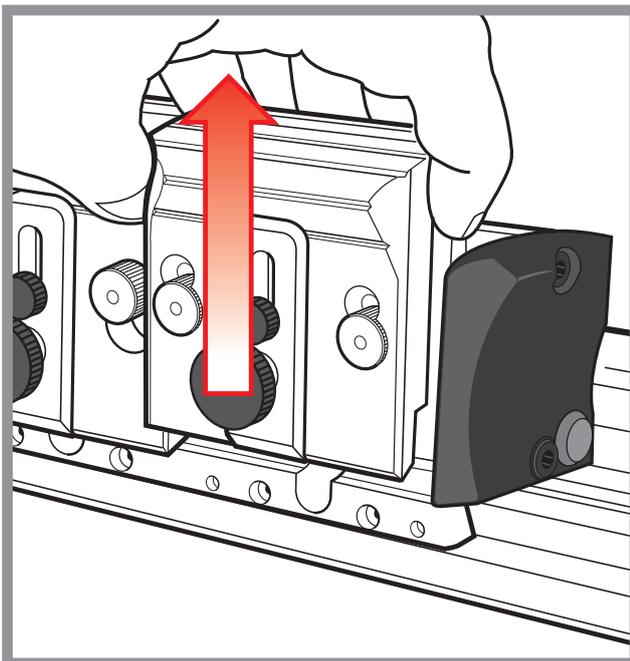
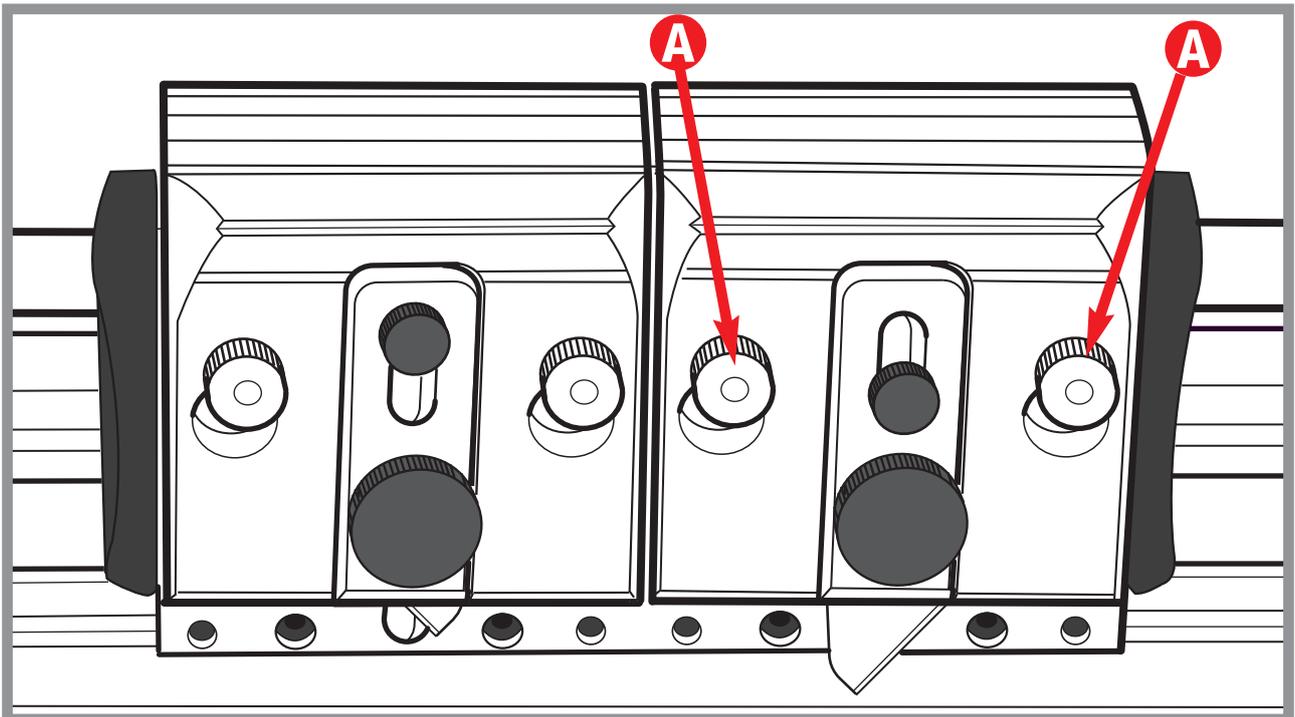
Dabei sind die Festigkeit des zu schneidenden Materials und die maximale Schnitttiefe zu beachten. Es wird empfohlen, schwere Materialien wie PVC-Schaumplatten im Idealfall mit dem Graphik-Klingenhalter und einer maximalen Schnitttiefe von 6 mm (0,25") zu schneiden. Leichtere Materialien wie Platten mit Schaumkern können mit einer maximalen Schnitttiefe entsprechend der verwendeten Messers geschnitten werden.

## KLINGENHALTER AUSWECHSELN

Bevor der Klingenhalter entfernt wird, darauf achten, dass die Klinge entnommen wurde oder geschützt ist (je nach Typ).

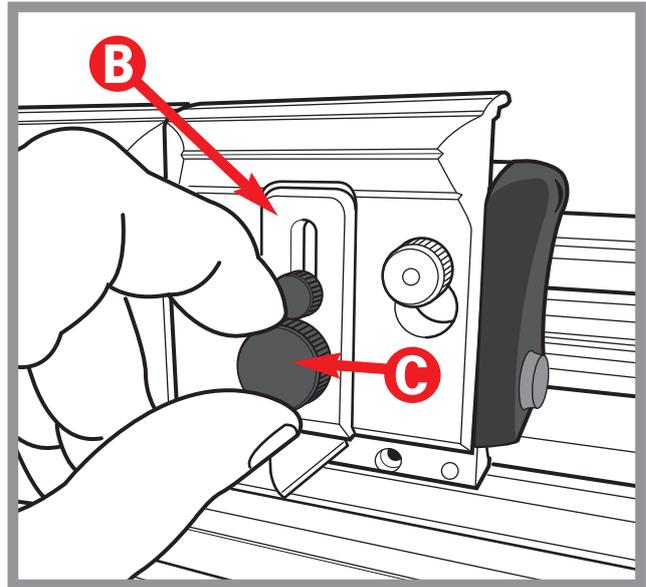
Die beiden gerändelten Knöpfe „A“ um zwei Umdrehungen lösen. Den Klingenhalter anheben, um die Knöpfe mit den Löchern auf den Klingenhalter auszurichten. Dann ziehen, um die Klinge zu lösen. Die Prozedur umkehren, um einen Klingenhalter in den Messerkopf einzulegen.

Der Rundklingenhalter verfügt über ein besonderes Sicherheitssystem, mit dem garantiert wird, dass die Klinge solange in dem Halter geschützt bleibt, bis sie entfernt wird.



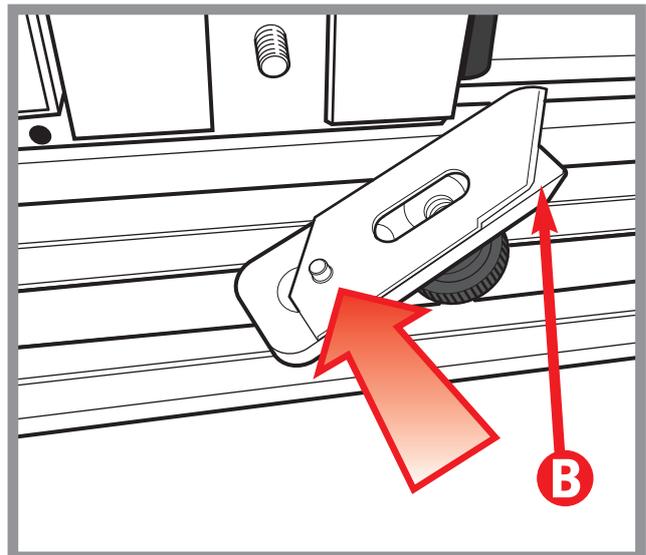
## EINLEGEN DER KLINGE FÜR GRAFIKEN UND EINSTELLUNG DER TIEFE

Die Klingenklammer „**B**“ entfernen, indem die große schwarze Klammerschraube „**C**“ entfernt wird. Wenn die Klinge bereits in dem Halter ist, wird sie zusammen mit der magnetischen Platine „**B**“ entfernt. Sie werden bemerken, dass die Einstellung der Klingentiefe mit dem kleinen schwarzen Knopf leicht in der Schiene hin- und her läuft. Die hervorstehende Zacke an der Unterseite passt in das kleine Loch der GRAFIK-Klinge.

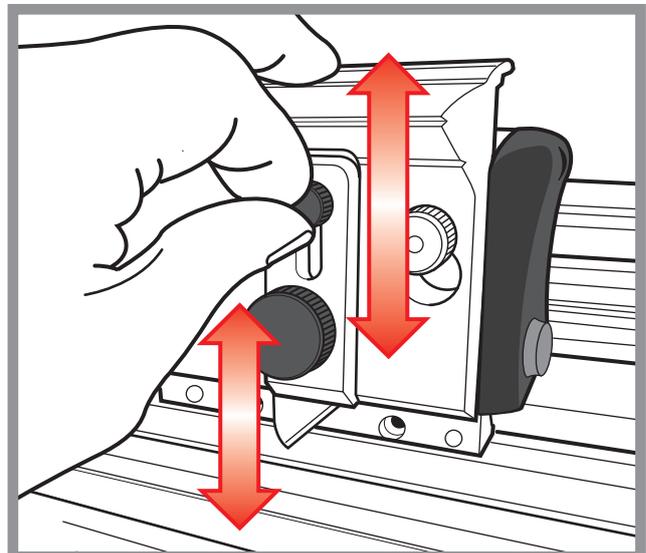


Darauf achten, dass sich vor dem Einsetzen der neuen Klinge an der Unterseite der Klammerplatte keine Verschmutzung befindet, insbesondere um den Magneten herum. Die Klinge kann auf der Klammerplatte in jeder Richtung befestigt werden. Damit kann die Klinge entweder von links nach rechts oder umgekehrt schneiden.

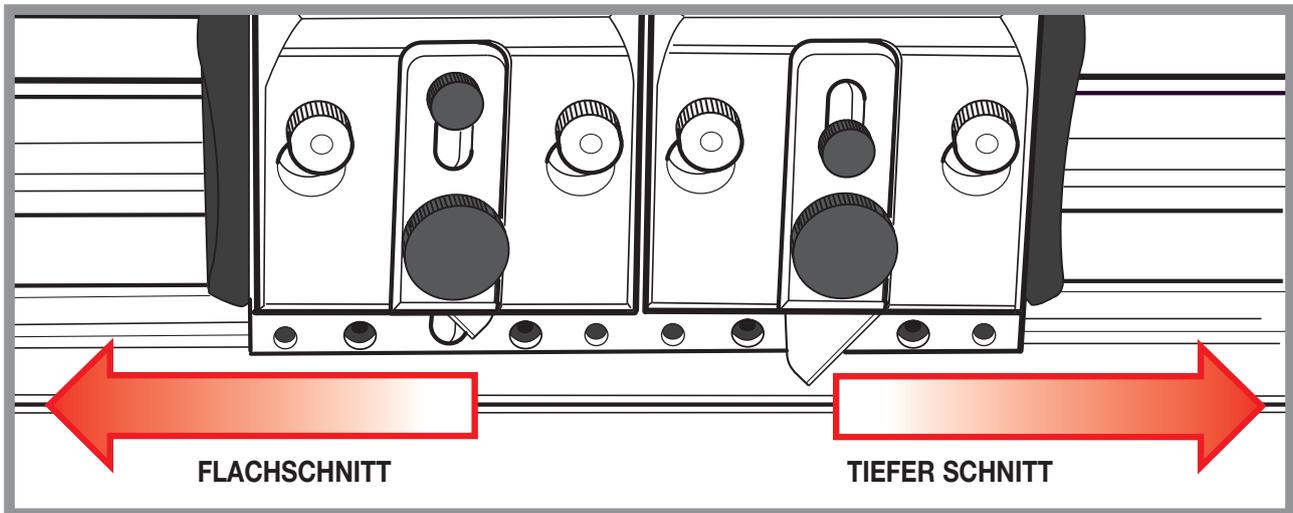
Die Klammer auf dem Klingenhalter in die richtige Position bringen und den Knopf an der Klammer anziehen, damit die Klinge in der Nute richtig fixiert wird.



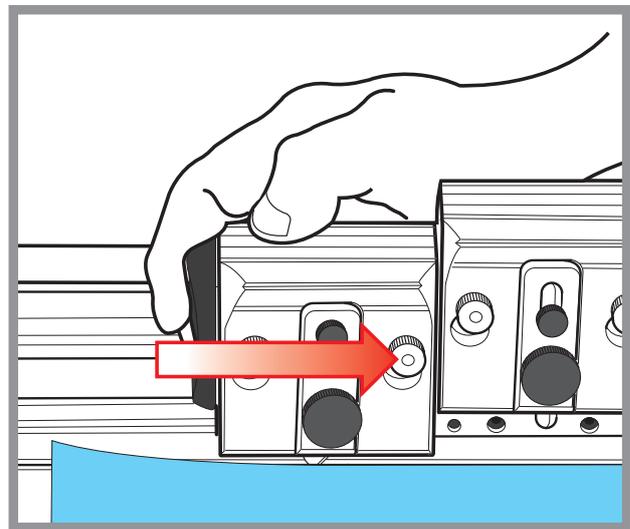
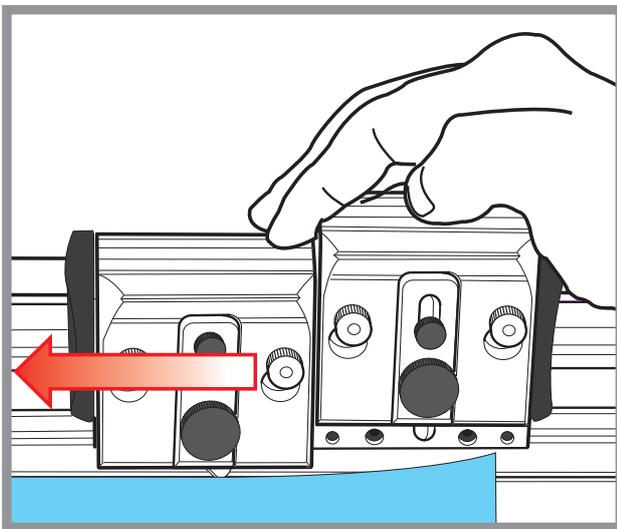
Vor dem Anziehen der Halteschraube kann die Tiefe der Klinge eingestellt werden, indem der Einstellungs-knopf auf- und abwärts bewegt wird, um die Klinge einzuziehen oder auszufahren. Es empfiehlt sich, die Tiefe so einzustellen, dass nur ein kleiner, gerade für den Schnitt des Materials ausreichender Teil des Messers hervorsteht. Dadurch wird das Schneiden leichter und ein besseres Ergebnis erzielt.



Der vertikale Schnittkopf (VA) enthält zwei Messer, die ausgewechselt und unabhängig voneinander verwendet werden können. Jeder der serienmäßigen Klingenthaler für GRAFIKEN kann in verschiedenen Tiefen und in allen Richtungen eingestellt werden. Dies geschieht, indem die Klinge einfach im Halter eingestellt oder umgedreht wird. Sie können nach eigenen Vorlieben den Messerkopf drücken oder ziehen.



Sobald die Klinge eingesetzt ist, den Messerkopf in die Nähe der Schnittstelle bringen. Den Klingenthaler hinunter drücken und dann drücken oder ziehen, um den Schnitt durchzuführen. Üblicherweise genügt ein leichter Fingerdruck, um den Klingenthaler niederzudrücken. Der größte Teil Ihrer Kraft kann dafür verwendet werden, die Klinge durch das Material zu führen.



### HARTKUNSTSTOFFE RITZEN

Viele Hartkunststoffe wie Acryl können eingekerbt und dann per Hand oder über eine Tischkante gebrochen werden (Schutz für Augen und Hände verwenden). Die Rückseite der GRAFIK-Klinge kann als Maßband verwendet werden. Das Plastikteil in das Schneidegerät legen und die Klinge rückwärts über die Oberfläche führen. Dabei den Klingenthaler nach unten drücken. Bei einigen Plastiksorten ist es hilfreich, mehrfach vor dem Brechen einzukerben.

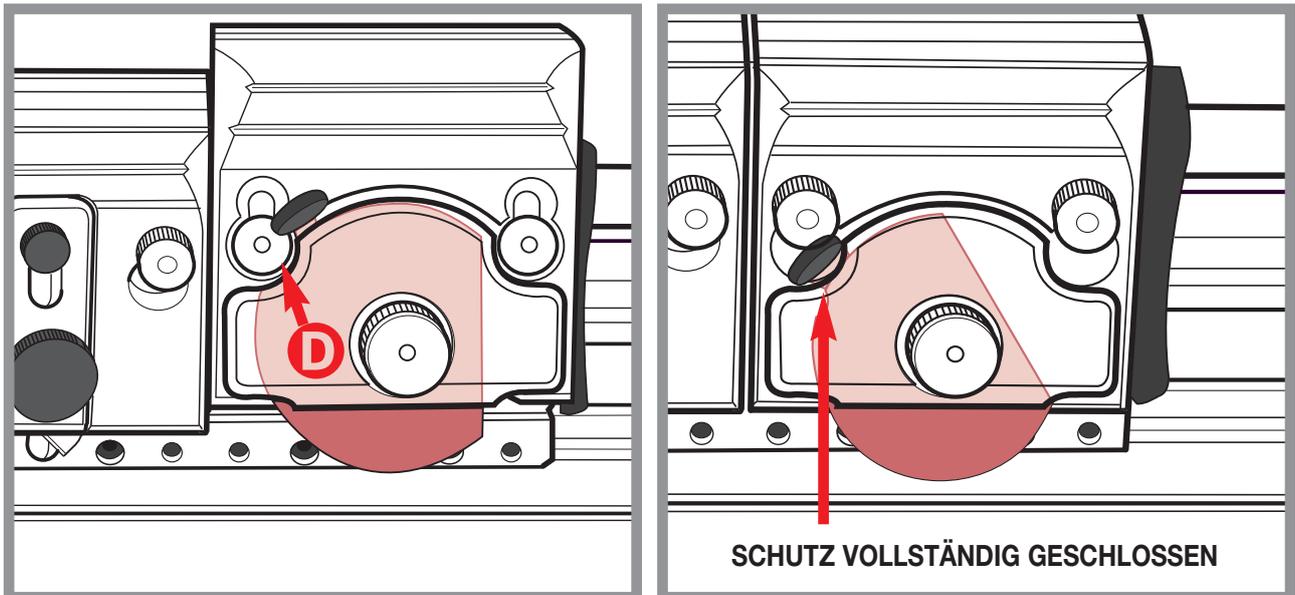
### PVC-SCHAUMPLATTEN SCHNEIDEN

Bei PVC handelt es sich um ein sehr hartes und widerstandsfähiges Material. Um eine gerade und saubere Schnittkante zu erhalten, muss das Material langsam geschnitten werden. Bei zu raschem Schnitt reißt die Platte auf und es ergibt sich eine gezackte unebene Schnittkante. Eine deutlich bessere Schnittleistung wird erzielt, wenn die Platten Raumtemperatur haben. Wenn Sie die Platten im Winter in einem nicht geheizten Raum lagern, bemerken Sie, dass es deutlich schwieriger ist, die Platten zu schneiden. Je niedriger die Temperatur ist, desto langsamer muss der Schnitt erfolgen.

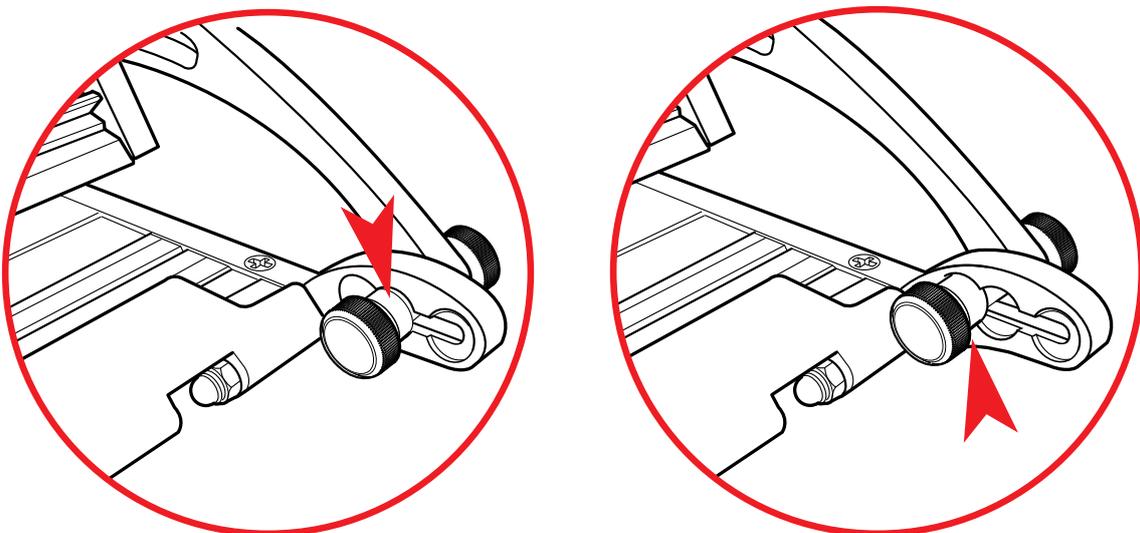
## DAS RUNDMESSER

Der mitgelieferte Rundmesserhalter wird für das Schneiden von Textilien, dünnem Papier und anderen leichten Materialien verwendet. Er besteht aus einem Rundmesser, welches auf das Textil gedrückt wird. Dieses liegt auf einem Plastikstreifen auf, der in die Schneidfläche des Geräts eingelassen ist.

Der rote Plastikschutz schützt die Klinge und macht die Benutzung sicher. Seien Sie trotzdem vorsichtig, denn die Klinge ist sehr scharf. Der Schutz muss geschlossen sein, damit der Klingenhalter eingesetzt oder entnommen werden kann. Den Bogen „D“ auf den roten Plastikschutz mit der Entnahmeöffnung auf der linken Seite ausrichten und den Klingenhalter in der üblichen Weise einsetzen oder entnehmen.



Zuerst die Messerführung anheben, indem einer der Hebe- und Haltegriffe verwendet wird. Dann beide Scharnierschrauben lösen, bis die Unterseite der Schraube jeweils aus ihrer Befestigung herausgeht. Auf die Messerführung drücken, bis die Unterseite der Positionierungsschraube sich über der mittleren Aufnahme befindet. Dann die Scharnierschrauben befestigen. An der anderen Seite wiederholen. Die Messerführung befindet sich jetzt über dem Schnittstreifen aus Plastik.

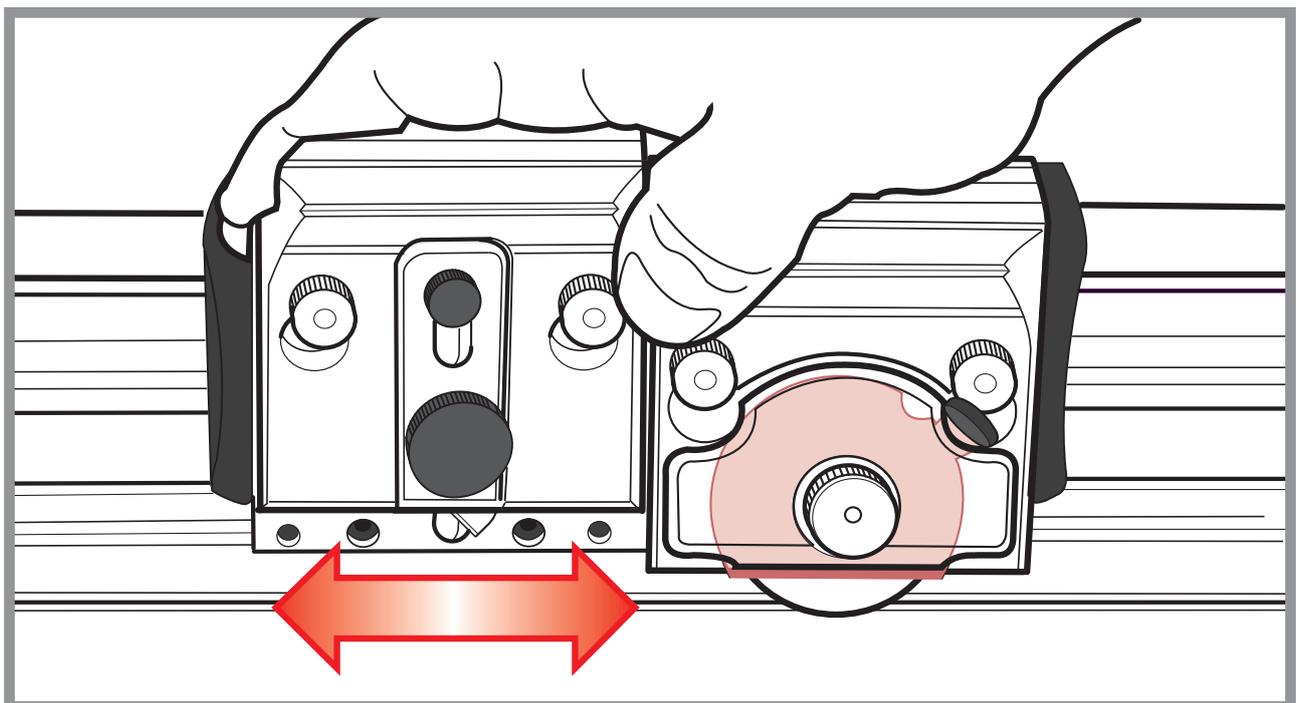
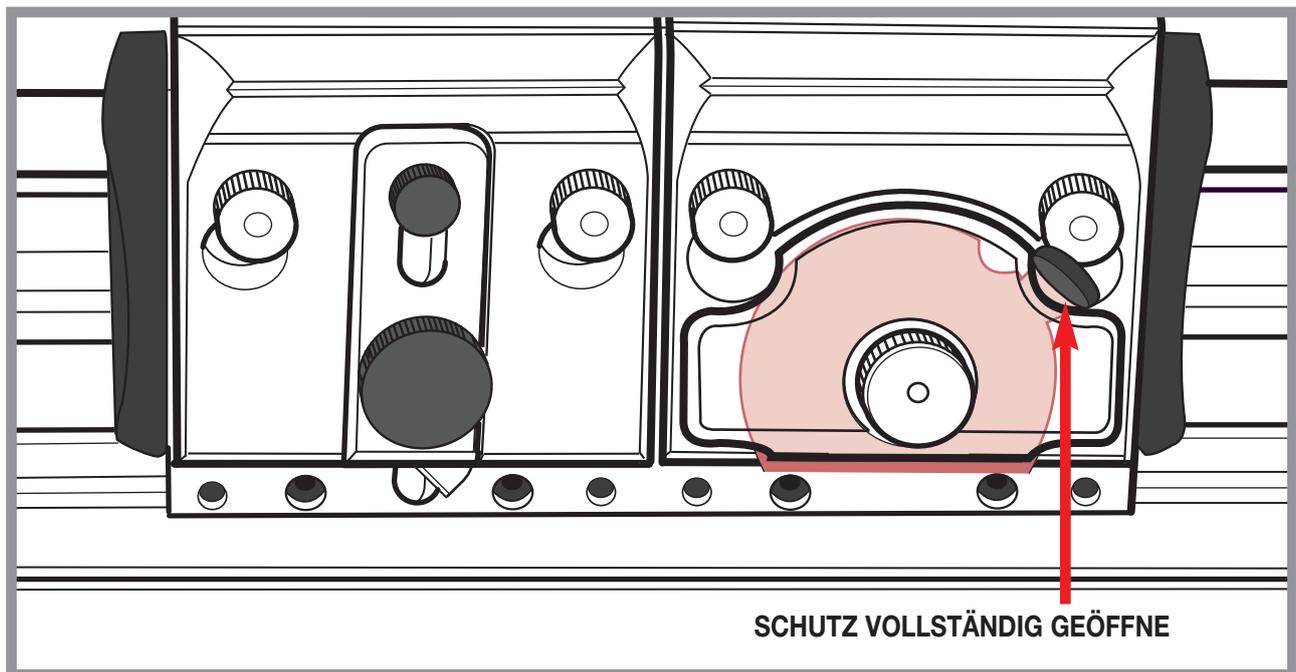


Die dritte (weiteste) Position ist ebenfalls für den Textilschnitt gedacht. Es sollte aber ein anderer Teil des Schnittstreifens verwendet werden, sobald dieser verbraucht ist. Der Schnittstreifen kann auch entfernt, umgekehrt oder umgedreht werden. Somit können acht Spuren verwendet werden, bevor der Streifen ersetzt werden muss. Ersatzschnittstreifen können Sie über ihren Keencut-Vertreter beziehen.

## VERWENDUNG DES RUNDMESSERS

Das zu schneidende Material in die Maschine legen und die Messerführung absenken. Den Sicherheitsgriff im Uhrzeigersinn drehen, um die Klinge freizulegen. Den Klingenhalter etwas nach unten drücken und gleichzeitig die Klinge in einer gleichmäßigen Bewegung durch das Material führen.

Einige Materialien lassen sich besser schneiden, wenn eine feste Kunststoffunterlage statt des Plastikstreifens verwendet wird, der in das Gerät eingelassen ist. Auch Acryl kann leicht bearbeitet werden. Das Teil muss mindestens 15 cm (6 Zoll) breit sein und lang genug, um die gesamte Schnittfläche abzustützen. Das Teil wird unter die Messerführung gelegt, die schwenkbaren Einstellknöpfe entsprechend regulieren und dann in üblicher Weise schneiden. Bei härteren Plastikunterlagen wird ein geringerer Druck nach unten benötigt.



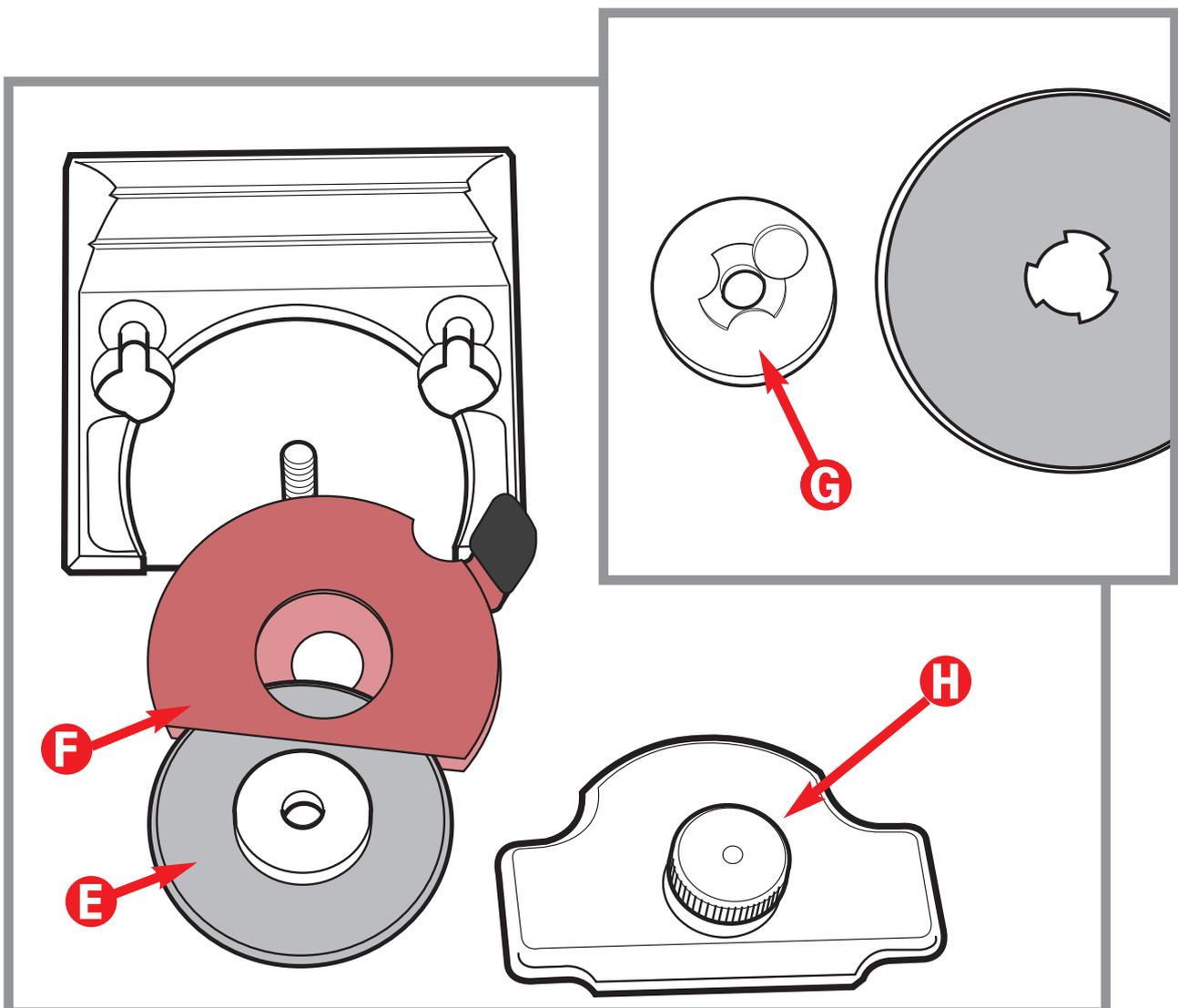
## AUSTAUSCH DER RUNDKLINGE

- Die Rundklingen sind extrem scharf. Schutzhandschuhe tragen und vorsichtig vorgehen.

Den Knopf „H“ an der Klammer aufdrehen, um die Klammerplatte herauszulösen. Dann die Klinge mit dem roten Schutz und der Klingennabe vorsichtig entnehmen.

Die Klinge „E“ aus dem roten Schutz „F“ nehmen und die magnetische Nabe „G“ herausdrücken. Seien Sie dabei äußerst vorsichtig. Eine Kugelschreiberspitze kann dabei helfen, die Nabe von der Klinge zu trennen. Darauf achten, dass in der Nähe der magnetischen Nabe keine Verschmutzung oder andere Komponenten sind. Die Prozedur umkehren, um eine neue Klinge einzusetzen.

Bei der ersten Überprüfung wird festgestellt, ob die Klinge sich dreht. Tut sie das nicht, ist dies ein Anzeichen dafür, dass der Halteknopf „H“ zu stark angezogen ist oder dass sich im Inneren eine Verschmutzung befindet.

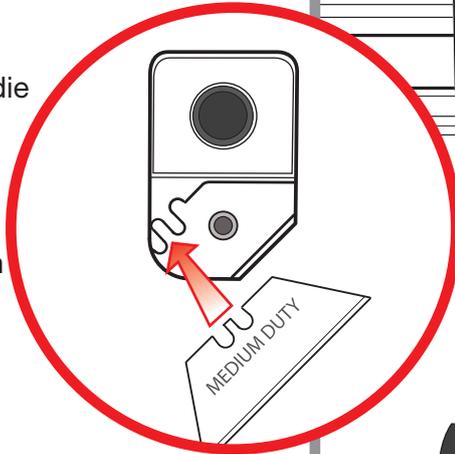


## MITTELSCHWERER MESSERHALTER DER STANDARD-KLINGENHALTER

### Montage der Klinge

Entfernen Sie die magnetische Klingenföhrung durch Lösen der Messer-Klemmschraube **B**.

Legen Sie die Klinge auf die Föhrung und achten Sie darauf, dass die Kerben an der richtigen Stelle liegen und dass die Röckseite der Klinge flach auf der Föhrung aufliegt.

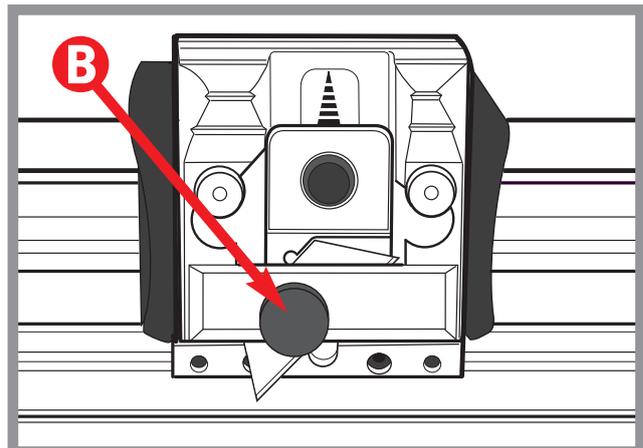
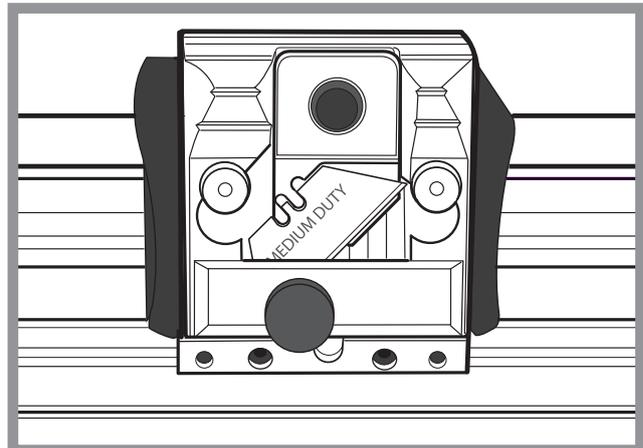
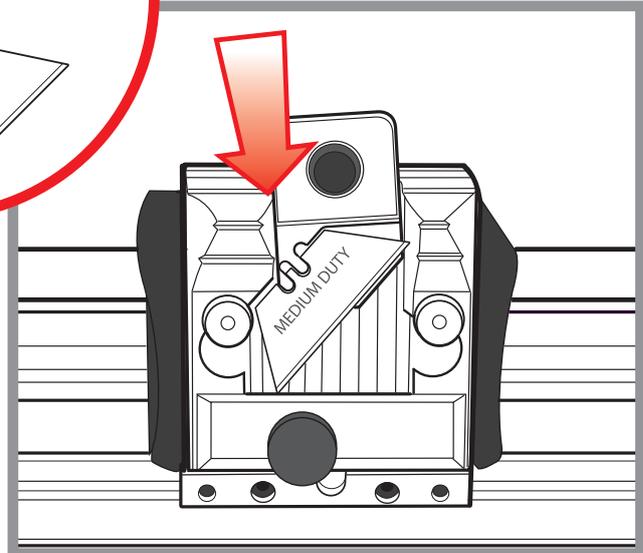
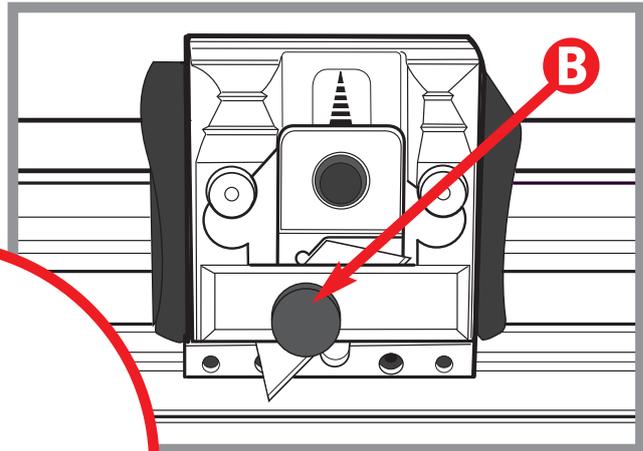


Senken Sie die Klingenföhrung in die richtige Position ab, indem Sie die Klinge hinter dem Klemmbalken nachschieben.

Stellen Sie die H6he der Klingenföhrung auf die korrekte Schnitttiefe ein, und ziehen Sie dann die Messer-Klemmschraube an **B**.

Die optimale Leistung wird mit einem scharfen Messer erreicht. Es muss so eingestellt sein, dass es gerade tief genug durch das Material schneidet.

Zum Schneiden von h6rteren Materialien wie PVC-Schaumplatten und Materialien mit einer St6rke von bis zu 13 mm ist der „Graphik“ - Klingenthalter empfehlenswert.



## REINIGUNG UND SCHMIERUNG - (Warnhinweis)

Wird das Schneidgerät über längere Zeit nicht verwendet, empfiehlt es sich, das Gerät mit einer Staubabdeckung zu schützen. Das Gerät ist in jedem Fall mit einem trockenen Tuch regelmäßig zu reinigen. Zur Entfernung von hartnäckigen Flecken ein mit ein wenig Wasser/Reinigungsmittel angefeuchtetes Tuch verwenden.

Wenn die Führungsbahn des Messerkopfs geschmiert werden muss, Silikonspray oder einen mit Silikon getränkten Schwamm verwenden.

- **Bitte beachten!** Kein Öl oder Lösungsmittel für die Schmierung oder Reinigung des Messers verwenden, da Kunststoffbestandteile oder Lager beschädigt werden können.

## SCHNEIDKOPFLAGER

Die zur Kontrolle der Gleitbewegung des Schneidkopf eingesetzten Lager wurden aus einem hochwertigen Polymer hergestellt und bei normaler Verwendung sollten diese extrem lange halten. Sobald sie eingelaufen sind, kann es zu einem leichten Seitenspiel kommen.

Die längere Seite des mitgelieferten 2 mm Inbusschlüssels in eine der beiden Schrauben einführen **G**. Diese sehr vorsichtig mit einer Hand anziehen, während der Schneidkopf mit der anderen Hand auf der Messerführung hin- und herbewegt wird. Sobald die Bewegung anfängt, einen Widerstand zu zeigen, die Schraube um eine Winzigkeit lösen, sodass der Schneidkopf sich leicht bewegen lässt.

Wiederholen Sie dies mit der anderen Schraube. Es kann sein, dass eine weitere Feineinstellung an beiden Schrauben notwendig ist, damit eine leichte Bewegung ohne seitliches Spiel möglich wird.

