

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Резак 12" Accushead Pro

Руководство пользователя

Резак 12" Accushead pro

Распаковка резака

Будьте осторожны при распаковке резака, ножи резака острые. Для компактной упаковки резак частично разобран. Перед сборкой сложите все детали в одном месте, чтобы их не потерять. Резак состоит из следующих частей:

1. Станина .
2. Ручка с прорезиненой накладкой.
3. Левое защитное стекло.
4. Упор для точной резки.
5. Два шурупа и две гайки для крепления ручки.
6. Ключ для сборки (5/32").
7. Стандартные ключи, 5/32" и 3/16"

* * * * *

Рабочее место

Место установки резака должно быть чистым и свободным от мусора и других предметов. Вокруг резака должно быть достаточно места, чтобы ничего не мешало его нормальной работе.

* * * * *

Сборка резака

1. Установка ручки. Если защитное стекло было снято с резака, сначала установите его.

Никогда не используйте резак со снятым защитным стеклом.

Для установки ручки используйте два болта 3/8" x 1 1/2" и две гайки.

Вставьте плоский конец ручки между двумя алюминиевыми треугольниками и вставьте болты. (No. 6, Рис 3). Используйте крестовую отвертку для закручивания болтов.

2. Если защитное стекло не установлено, установите его. Стекло устанавливается справа от верхнего держателя ножа (Рис.1). Используйте винты находящиеся в металлических держателях для крепления стекла в соответствующих отверстиях.

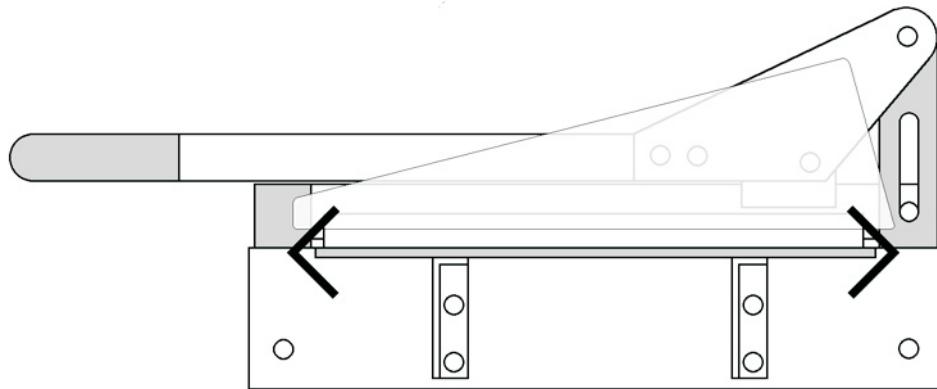


Figure 1.

**ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ РЕЗАКА НЕОБХОДИМО ПРОВЕСТИ
ПРАВИЛЬНУЮ ПОДГОТОВКУ РЕЗАКА К РАБОТЕ**

Правильная подготовка к работе

Перед отправкой, на заводе, резак был проверен и протестирован. Однако во время транспортировки настройки резака могли быть изменены. Поэтому перед работой необходимо убедится в их правильности.

1. Ножи. Ножи не должны иметь никаких внешних повреждений. Если ножи в порядке проведите тест резака.
2. Тест резака. Медленно поднимите ручку, а затем опустите ее. Перемещение должно проходить с небольшим усилием.

Если вы слышите посторонний звук или чувствуете какое-то сопротивление при движении ножей немедленно остановитесь!

В противном случае вы можете повредить ножи. В этом случае следуйте инструкциям в главе “Настройка резака”.

3. Направляющая линейка. Направляющая линейка должна быть установлена под прямым углом к плоскости верхнего ножа. Проверьте угол при помощи угольника. Если требуется корректировка угла воспользуйтесь шестигранным ключом 3/16" для того, чтобы ослабить винты крепления линейки. После корректировки закрутите винты обратно. Помните, что линейка должна быть установлена так, чтобы верхний нож не мог за нее задеть, иначе нож может быть поврежден.

* * * * *

Установка упора для точной резки.

Упор для точного резки используется для повторной резки в заданный размер без дополнительного измерения материала. Для крепления упора предназначены три отверстия справа от нижней направляющей нижнего ножа. Используйте одно из них на выбор.

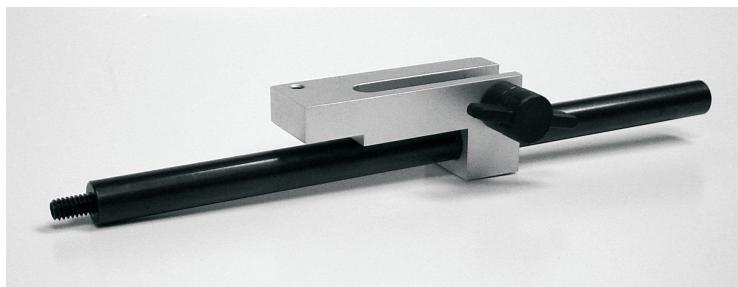


Рис. 2

Используйте упор для повторной резки в один размер.

* * * * *

Закрепление на рабочем месте

Нет обязательной необходимости закреплять резак на рабочем месте. Если вы все-таки хотите это сделать закажите специальный комплект (2001 МКА) для закрепления резака у вашего продавца.

* * * * *

Настройка резака

На заводе резак прошел настройку и тестирование. Однако в процессе использования возможно вам потребуется перенастроить резак. Например, если ножи перемещаются слишком туго или наоборот, слишком легко.

ВНИМАНИЕ: Никогда не отпускайте ручку резака во время работы. Будучи отпущеной, она может внезапно опустится и нанести травму!

В нормальных условиях, резак не требует настройки. Тем не менее, если вы решили сделать настройку, следуйте след. процедуре. При возникновении проблем обратитесь к вашему поставщику.

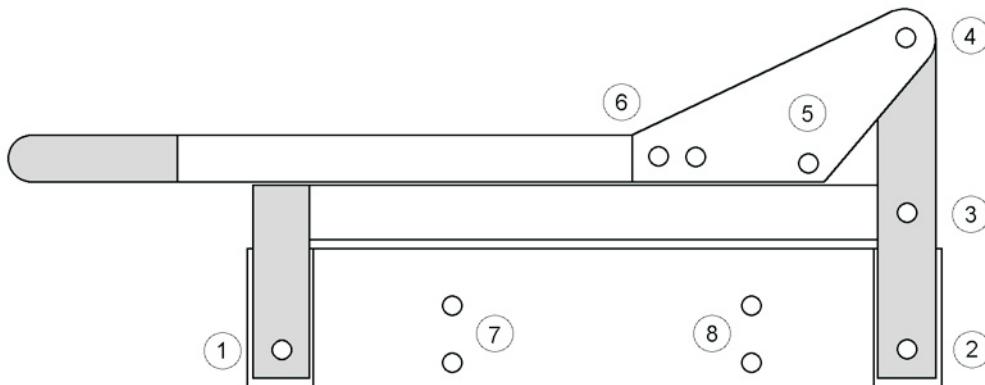


Рисунок 3

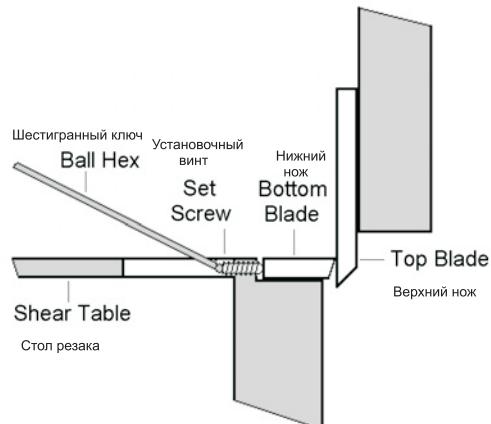
1. Убедитесь, что все части резака , показанные на рисунке 3 находятся на своих местах.
2. Поднимите ручку до упора вверх. Если она не фиксируется в этом положении, временно затяните болт 3.
3. Ослабив винты, крепящие нижний нож к станине слегка подвиньте его влево, чтобы между верхним и нижним ножом было расстояние. После этого закрепите его одним винтом на месте.

-
4. Аккуратно ослабьте болт 3. Верхний нож должен свободно двигаться, не касаясь нижний.
 5. Проверьте все движущиеся детали и смажьте их по необходимости. Рекомендуется машинная смазка. Силиконовые спреи лучше не использовать, поскольку они быстро улетучиваются.
 6. Затягивайте болты в след. последовательности.
 - a. Болты ручки (номер 6).
 - b. Болты в треугольниках (4,5) не нужно сильно затягивать. Они должны поворачиваться пальцами при движении ручки вправо-влево.
 - c. Болты 1 и 2 затягиваются не очень сильно. Должна быть возможность двигать ручку вверх-вниз.
 - Болт 3 затягивается последним. Он затягивается так, чтобы ручка фиксировалась в верхнем положении, но не настолько сильно, чтобы ручку нельзя было спокойно перемещать.
 7. Установите лезвия в соответствии со след. инструкциями.

* * * * *

Снятие, установка и настройка ножей

ВСЕГДА одевайте матерчатые перчатки при работе с ножами. Не дотрагивайтесь до ножей руками без перчаток.



Снятие ножей

1. Снимите направляющую линейку со стола если она установлена.

-
2. Снимите защитное стекло.
 3. Открутите 4 винта, удерживающие нижний нож при помощи 5.32" ключа.
 4. Отодвиньте нижний нож влево, на некоторое расстояние от верхнего ножа.
 5. Открутите 4 болта удерживающих верхний нож . Когда все болты будут откручены, выньте их из отверстий одновременно, удерживая при этом верхний нож, чтобы он не упал. Проводите эту операцию в матерчатых или кожаных перчатках, чтобы не пораниться.
 6. После снятия верхнего ножа, удалите 4 винта, удерживающие нижний нож и снимите нижний нож с резака.

Установка лезвий

1. Снимите верхний направитель или линейку . (Дополнительно)
2. Осторожно поместите нижнее лезвие в соот . паз . Если край нижнего лезви я не совмещен по уровню с пазом или рабочим столом , вставьте прокладку по д все лезвие , чтобы скорректировать его положение . Совместите нижни е отверстия и вставьте в них винты , но не закручивайте их. Направление скошенного края лезвия показано на рисунке 4 . При установке лезвия рекомендуется использовать защитные перчатки.
3. При поднятом рычаге резака , совместите отверстия верхнего лезвия с отверстиями соот . паза . Направление скошенного края лезвия показано на рисунке 4. При установке лезвия рекомендуется использовать защитные перчатки.
4. Вставьте шестигранные винты и закрепите шайбы . Не закручивайте винты, пока они все не вставлены. После того, как все винты вставлены , закрутите сначала два крайних винта , а затем два средних . Будьте внимательны , чтобы не перетянуть винты .
5. После монтажа верхнего лезвия , опустите рычаг так, чтобы верхнее лезвие оказалось в закрытом положение .
6. Сместите нижнее лезвие так, чтобы его край был напротив верхнего лезвия , и слегка закрутите винты . Закручивая винты , помните , что нижнее лезвие в последствие будет регулироваться , и поэтому должно иметь некоторую подвижность , однако оно не должно свободно качаться или отходить от корпуса резака .

-
7. Прочтите нижеследующее описание по регулировке лезвий , начиная с пункта 6.

Регулировка лезвий

Эта инструкция предназначена для регулировки лезвий резака и выставления требуемого зазора . Наиболее применимы следующие настройки для мягких материалов таких , как латунь (до 0.020") алюминий (до 0 .025") и гибкий пластик (до 0 .060"). Если вы намерены работать с более прочными материалами , не подпадающими под ограничения , вы можете отрегулировать зазор по эталонам . Основная процедура по регулировке лезвий также, за исключение использования эталона в пункте 7, для определения правильности положения и зазора нижнего лезвия и выполнения тестовой резки материала .

1. Опустите рычаг так, чтобы верхнее лезвие было в закрытом положении .
2. Снимите защитное покрытие .
3. Ослабьте шестигранным ключом винты так , чтобы они больше не касались нижнего лезвия .
4. Ослабьте четыре нижних винта , держащих нижнее лезвие . Используйте для этого стандартный шестигранный ключ 5/32". Если верхний край нижнего лезвия совмещен с пазом и рабочим столом , перейдите к пункту 5. Если они не совмещены , вытащите нижние винты , подложите прокладки под все лезвие так , чтобы оно приобрело требуемый уровень . Совместите отверстия и вставьте в них винты , но не закручивайте . Направление скошенного края лезвия показано на рисунке 4 . При установке лезвия рекомендуется использовать защитные перчатки.
5. Расположите нижнее лезвие напротив верхнего , надавливая на него пальцами , и слегка затяните четыре нижних винта .
6. Выполните тестовую резку на куске бумаги . **Внимание:** При выполнении тестовой резки , если вы слышите необычный или скрежающий звук , или вы чувствуете необычное или чрезмерное сопротивление , немедленно остановитесь . Дальнейшее движение может серьезно повредить лезвия . Перед дальнейшим движением рычага ослабьте нижнее лезвие , а затем выполните регулировку лезвий снова .
 - a) Если резак полностью режет бумагу , затяните четыре нижних винта и затем затяните винты напротив нижнего лезвия .
 - b) Если резак не полностью режет бумагу , попытайтесь ослабить нижние винты в области с некачественной резкой и затяните снова винты , прилагая дополнительное давление . Если после этого проблема не решена , смените винты на те, что позволяют прижимать с большей силой . Не затягивайте винты слишком сильно. После получения желаемого результата затяните четыре нижних винта и затем затяните винты напротив нижнего лезвия .
7. Если верхний направитель снят или ослаблен , установите или затяните его . См. инструкцию по установке направителя .

8. Поставьте защитное покрытие

* * * * *

Лезвия резака

Дугообразные лезвия - В течение многих лет лезвия резаков ножничного типа , таких были прямыми. Обеспечивая требуемое качество резки , прикладываемые усилия сильно увеличиваются в вершине резака или на последнем этапе резки . Оригинальные дугообразные лезвия (рисунок 1.) были разработаны компанией для уменьшения прикладываемого усилия , необходимого для резки . Последующие разработки привели к новому типу лезвий с плавным дугообразным краем (рисунок 2.), что позволяет выполнять резку материала плавно и с высочайшим качеством .

Дугообразные лезвия были разработаны компанией и позволяют резать металлические или пластиковые материалы . Эти лезвия входят в комплектацию резаков и могут использоваться как расходный материал для всех типов резаков. Нижнее лезвие остается неизменным.



Рисунок 1.



Рисунок 2.

Комбинированные лезвия - Верхнее лезвие резака традиционно создано для резки металла или пластика , но не одновременно . Специфицированные лезвия наиболее эффективны для резки либо только металла , либо только пластика . Тем не менее **комбинированные лезвия**, разработанные компанией для резаков 12" Accushead Pro и Mark V позволяют резать материал как из металла , так и из пластика одновременно , получая хороший результат . Однако результат не превосходит тот , что получается при использовании специфицированных лезвий .

Замена и заточка лезвий В результат резки вносят ограничения качество и заточенность лезвий . Компания обеспечивает качественными , жесткими , стальными лезвиями все выпускаемые резаки , а также снабжает дополнительным и лезвиями для замены . Все типы лезвий могут быть заточены в сервисе компании. Замену или заточку рекомендуется выполнять для обоих лезвий одновременно. Если этого не делать , существует возможность замены плохого лезвия и поломки хорошего . Так же необходима своевременная регулировка , так как первый неверный разрез может принести ущерба больше , чем последующая тысяча операций ! При возникновении проблем позовите в продающую компанию.

Резак 12" ФAccushead pro

BLM	Верхнее , для металла
BLP	Верхнее , для пластика
BLS	Заточка , все типы

BLC	Верхнее , комбинированное
BLL	Нижнее

* * * * *

Обслуживание

Обслуживание резака

Модель резака 12" Accushead сохраняет эффективность работы долгое время при правильном и своевременном обслуживании . Очень важно периодически проверять резак на наличие неисправностей так, чтобы при возникновение сразу же их устранить. Регулярно выполняйте следующие процедуры по обслуживанию резака :

1. Держите в чистоте резак и окружающее пространство . Не применяйте для очистки агрессивные химикаты и растворители . Это может повредить покрытие резака и нарушить его работоспособность .
2. Проверьте правильность расположения резака .
3. Смазывайте штифт резака белой литиевой смазкой или вязким машинным маслом . Не рекомендуется использовать быстроиспаряющиеся силиконовые спреи .
4. Проверьте натянутость винтов .
5. Проверьте регулировку лезвий .
6. Проверьте заточенность лезвий .

Обслуживание лезвий

Большинство владельцев резаков имеют дополнительные комплекты лезвий . Важно , чтобы лезвия , не используемые в резаке , хранились при выполнении следующих условий .

1. Храните лезвия в сухом месте .
2. Следите за тем, чтобы на лезвия не могли упасть тяжелые предметы .
3. Перед хранением , смажьте лезвия антисептическим маслом .
4. Перед установкой лезвий в резак , внимательно их осмотрите на наличие повреждений .