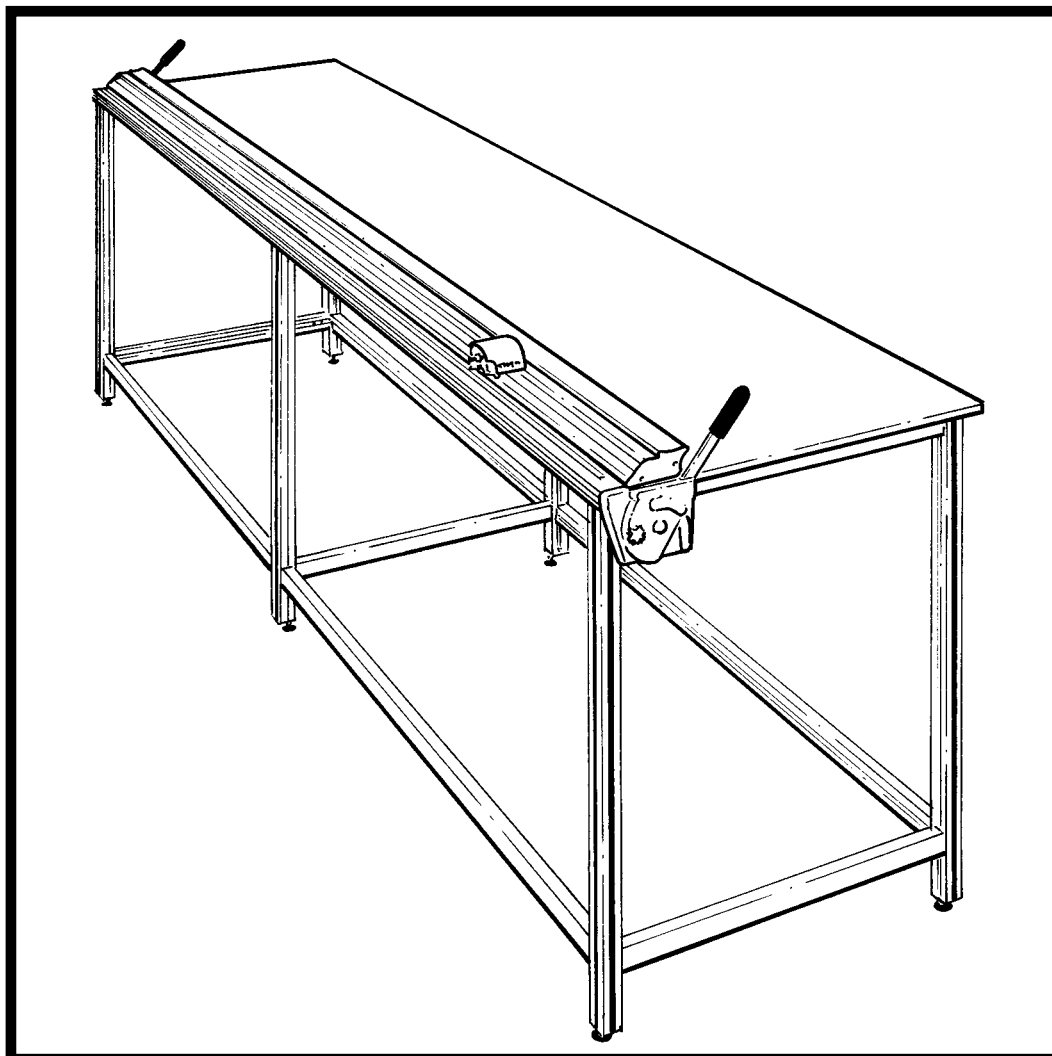


Big Bench

Ⓔ INSTRUCTIONS DE MONTAGE



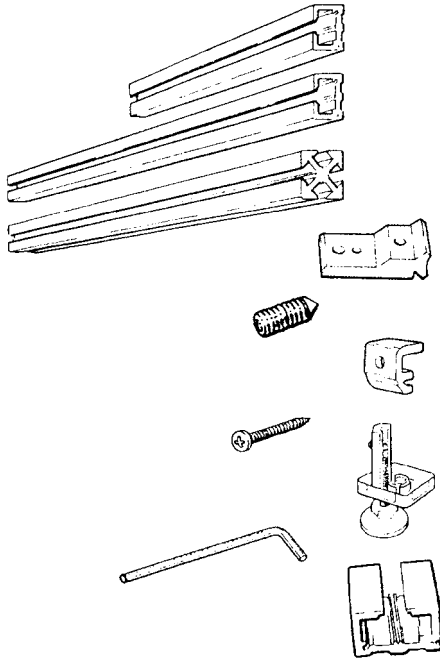
Agradecemos la confianza que ha depositado en Keencut al adquirir nuestro sistema "Big Bench". Hemos realizado todo esfuerzo posible a fin de ofrecerle un producto de extraordinaria fabricación y la promesa de muchos años de excelente servicio.

Keencut - the world's finest cutting machines



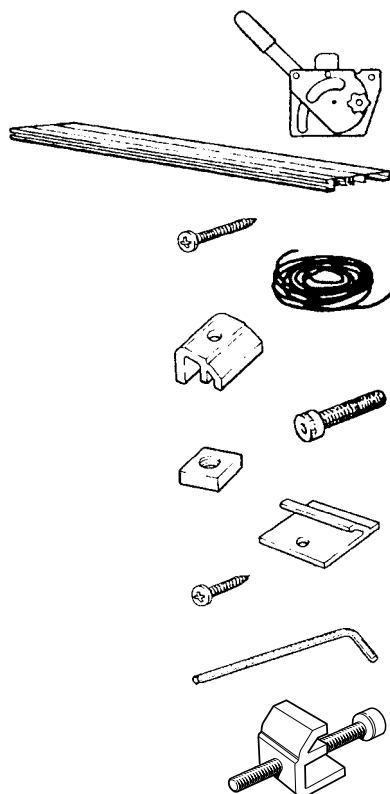
Debe tener;

Empaquetado en las cajas rectangulares:



Artículo:-	Cantidad por 1,0 metros de "Big Bench"			
	1.0,1.5	2.0,2.5,3.0	3.5,4.0,4.5	5.0
Travesaño corto	4	6	8	10
Travesaño largo	4	8	12	16
Pata	4	6	8	10
Abrazadera de unión	16	28	40	52
Tornillo de sujeción	48	84	120	156
Fijador para banco de trabajo	4	6	8	10
Tornillo largo	4	6	8	10
Ajustador de altura	4	6	8	10
Llave hexagonal de 4 mm	1	1	1	1
Espaciador	1	1	1	1

Empaquetado en el tubo:



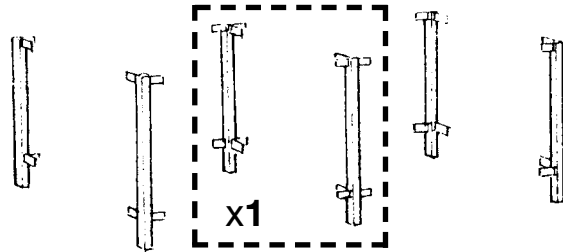
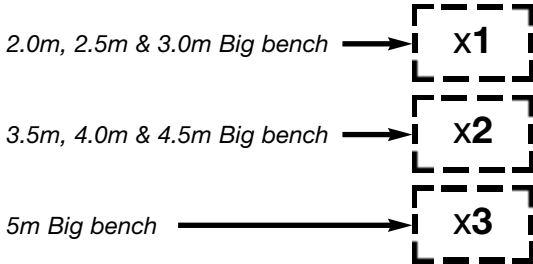
Artículo:-	Cantidad por 1,0 metros de "Big Bench"			
	1.0,1.5	2.0,2.5,3.0	3.5,4.0,4.5	5.0
Elevar y sujetar	(1,1)	(1,1)	(1,1)	(1,1)
Base de extrusión	1	1	1	1
Tornillo grande	6	6	6	6
Cable de silicio	1	1	1	1
Abrazadera de base	2	3	4	5
Tornillo hueco	2	3	4	5
Tuerca cuadrada	2	3	4	5
Fijador para banco de trabajo	2	4	6	8
Tornillo pequeño	2	4	6	8
Llave hexagonal de 5 mm	1	1	1	1
	2	4	6	8

El orden de montaje es muy importante; los diagramas que se proporcionan ofrecen una referencia rápida y permiten al lector familiarizarse con el montaje general del "Big Bench", el montaje detallado se describe en 4 etapas.

1ª etapa

Fijación las abrazaderas a las patas

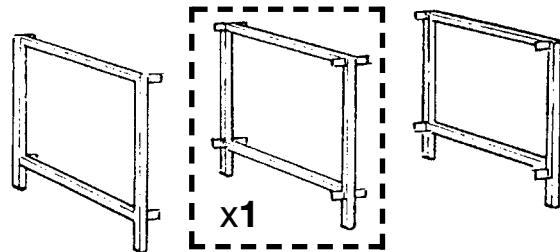
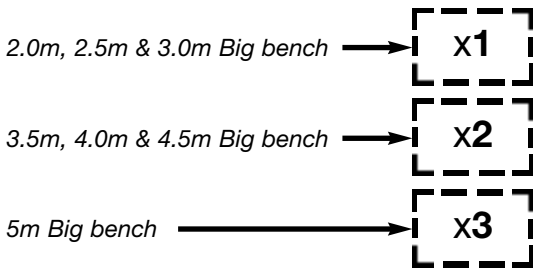
El "Big Bench" de 1,0 m y de 1,5 m sólo tiene 4 patas; se ruega ignorar las dos patas centrales.



2ª etapa

Construcción de los bastidores de extremo.

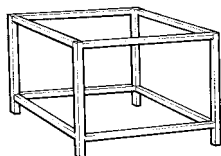
Ignorar el bastidor central si est. montando un "Big Bench" de 1,0 m o de 1,5 m.



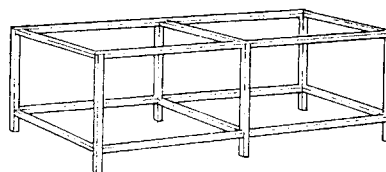
3ª etapa

Unir los bastidores de extremo y los travesaños cruzados para producir el banco.

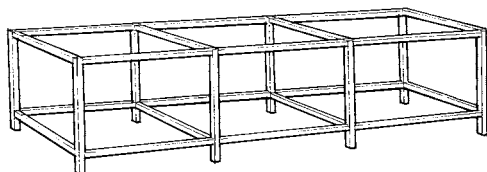
1.0 & 1.5 Big bench



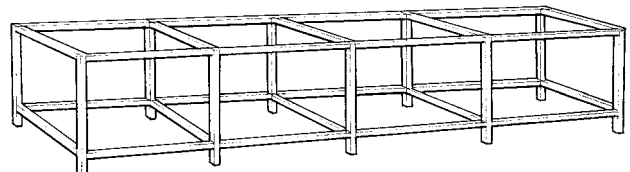
2.0, 2.5 & 3.0m Big bench



3.5, 4.0 & 4.5m Big bench

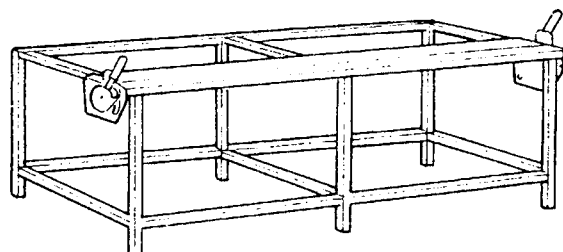


5m Big bench



4ª etapa

Acoplar el mecanismo "Javelin" de elevación y soporte y la base de extrusión.

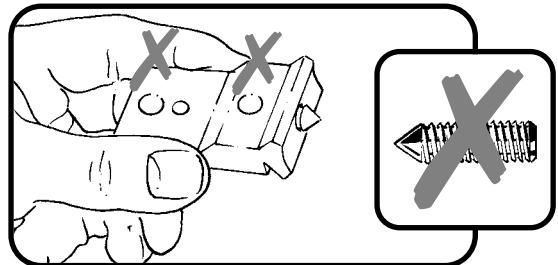
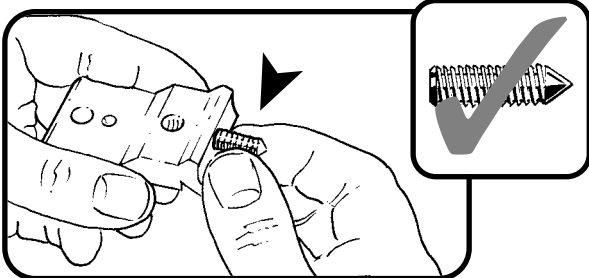


NOTA:

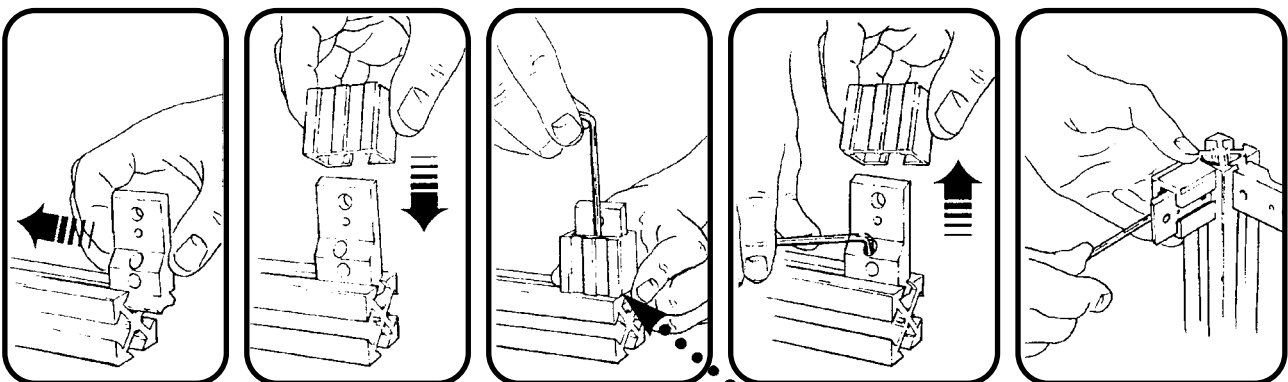
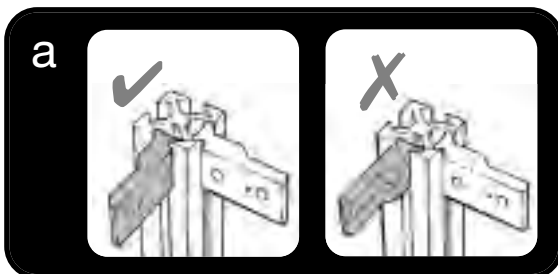
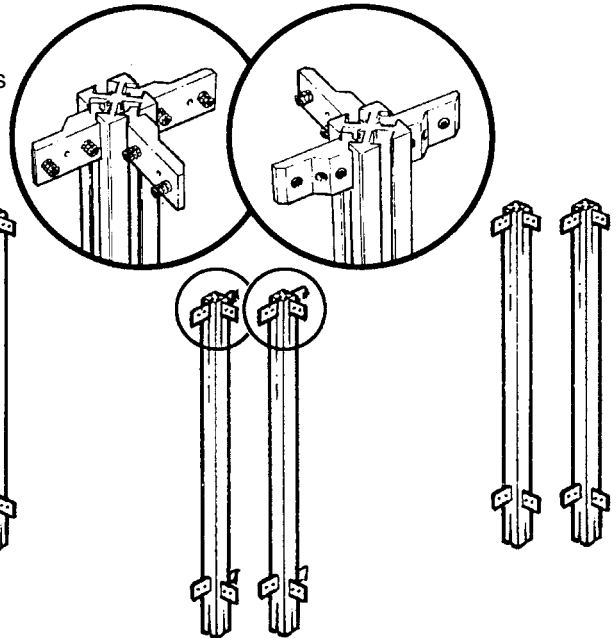
Las siguientes instrucciones asumen que el "Big Bench" tiene seis patas (2,0, 2,5, ó 3,0). Si usted está montando un "Big Bench" (1,0 ó 1,5) omitir el bastidor central.

1ª etapa

- Colocar un tornillo de fijación hacia atrás en cada una de las abrazaderas de fijación, no colocar los tornillos en los otros orificios.



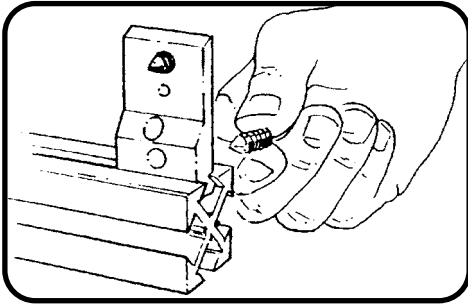
- Utilizando el espaciador, ajustar las abrazaderas a la parte superior de cada pata como se muestra; compruebe que:
 - Las abrazaderas están correctamente sujetas
 - El espaciador se encuentra ligeramente por encima del nivel superior de la pata, de forma que cuando se haya montado el nivel superior de la pata no quede por encima del travesaño.
 - Los tornillos de sujeción están totalmente ajustados.



- Acolar las abrazaderas a la parte inferior de las patas (y en el mismo sentido como se muestra anteriormente), utilizando una cinta de medir o espaciador para colocarlo a fin de que se acomode a sus requerimientos.



- Colocar los tornillos de fijación en cada uno de los dos orificios grandes de la abrazadera, atornillar sólo 2 ó 3 vueltas.



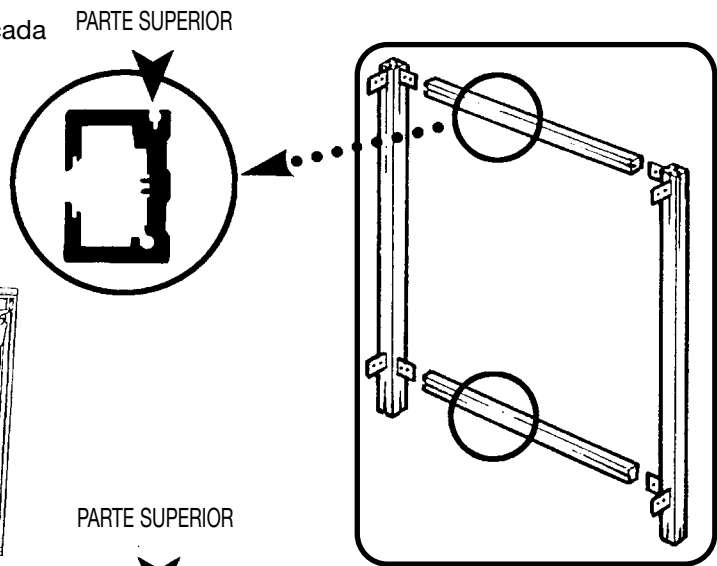
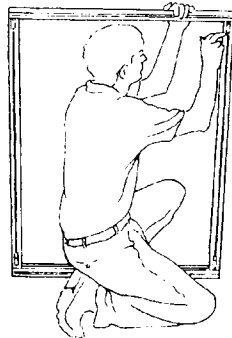
- Fijar los ajustadores de altura en la parte inferior de cada pata. Colocar el ajustador en uno de los agujeros de la pata (es decir, en el mismo agujero en el que están las abrazaderas).

Colocar la parte inferior de la abrazadera de aluminio a nivel con la parte inferior de la pata y apretar el tornillo de fijación.



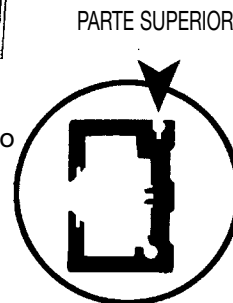
2ª etapa

- Ajustar los dos travesaños cortos entre cada par de patas, comprobando que el orificio pequeño del travesaño esté más arriba.
- Tirando de las dos patas a la vez (para cerrar cualquier espacio entre el extremo del travesaño y las patas) apretar todos los tornillos de fijación.



3ª etapa

- Colocar uno de los bastidores de extremo en el suelo con las abrazaderas orientadas hacia arriba y colocar el travesaño largo sobre cada abrazadera (de nuevo comprobar que el orificio pequeño del travesaño esté hacia arriba).

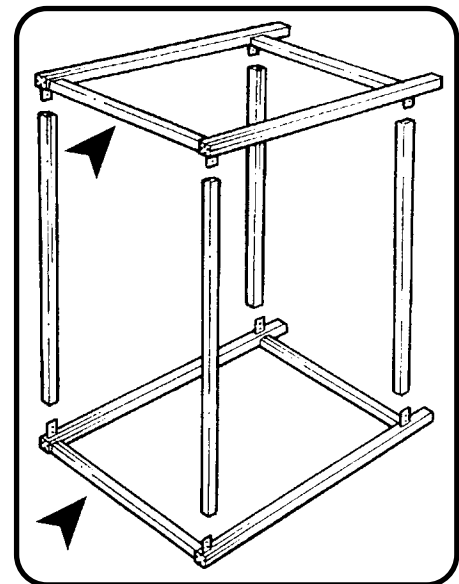
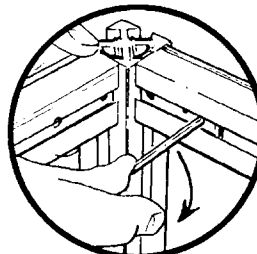


- Colocar:
el otro bastidor de extremo (si está montando un "Big Bench" de 1,0 m o de 1,5 m)

o

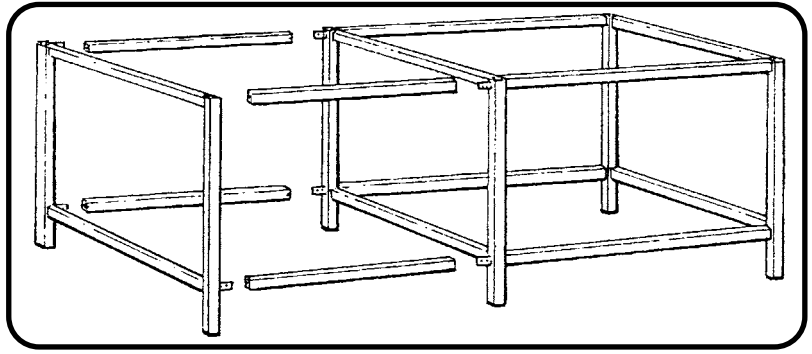
el bastidor central (si está montando un "Big Bench" de 2,0 m, 2,5 m ó 3,0 m)

sobre los travesaños y apretar los tornillos de fijación comprobando que no queden espacios entre los extremos del travesaño y las patas.



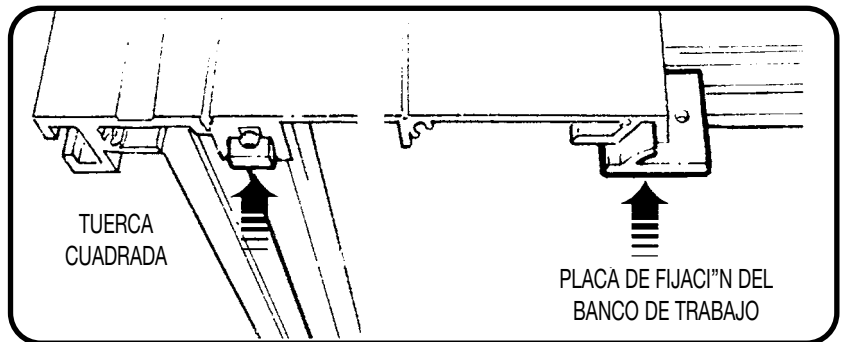
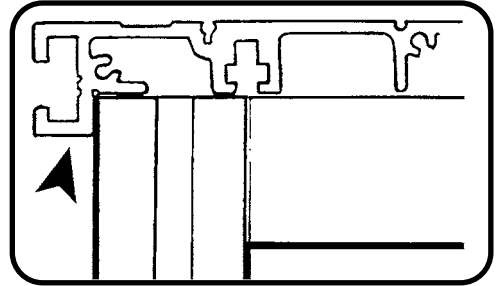
3. Sólo para el "Big Bench"
de 2,0 m, 2,5 m ó 3,0 m

Colocar el bastidor sobre sus patas y los travesaños largos restantes entre el bastidor y el bastidor de extremo restante, apretar todos los tornillos de fijación, comprobando que no haya espacios entre los extremos del travesaño y las patas.

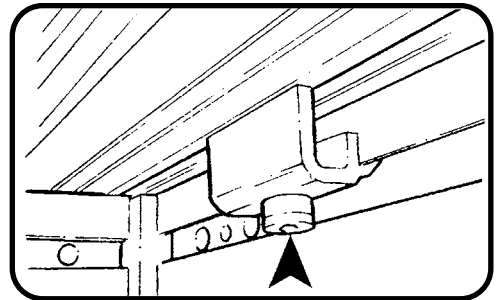


4ª etapa

1. Colocar la base de extrusión en el borde del banco, de forma que el borde cuelgue sobre el canto delantero de las patas. Deslizar las tuercas cuadradas en los espacios como se muestra y colocar una cerca de cada pata. Deslizar el banco de trabajo fijando las placas en sus orificios y colocarlas a aproximadamente el mismo espacio junto a la base de extrusión.

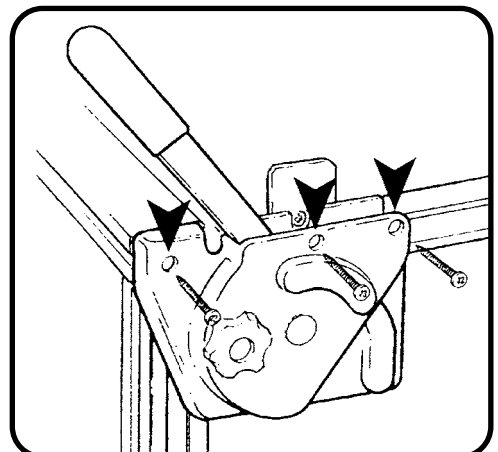


2. Utilizando la llave hexagonal de 5 mm fijar la base de extrusión en su posición sobre el banco, con las abrazaderas de la base y los tornillos.



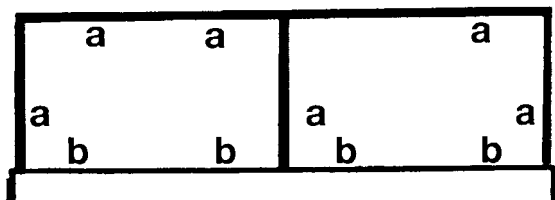
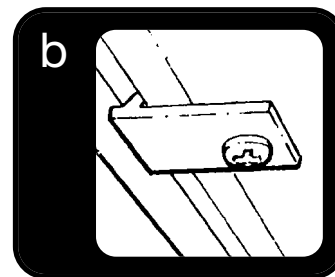
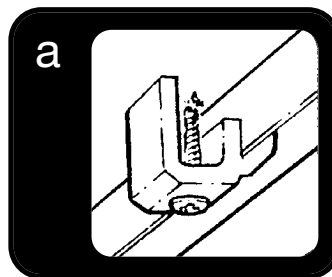
Vista desde abajo

3. Fijar el mecanismo de elevación y soporte a cada extremo de la base de extrusión con tres tornillos largos autoroscados en cada extremo, no apretar los tornillos demasiado en esta etapa.



4ª etapa

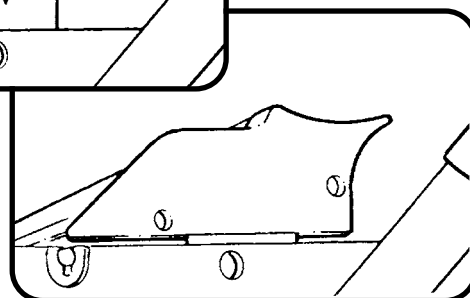
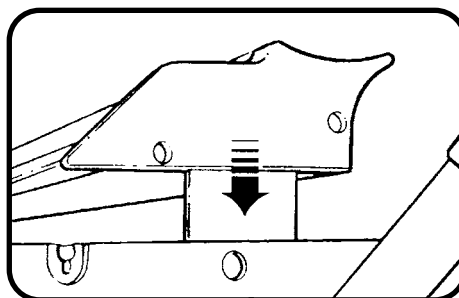
4. Fijar el banco de trabajo en su posición utilizando
 - a) La fijación grande del banco de trabajo y los tornillos grandes como se muestra.
 - b) los tornillos pequeños para fijar las placas de fijación del banco de trabajo.



Vista de plano

Colocar las abrazaderas aproximadamente como se muestra a la izquierda.

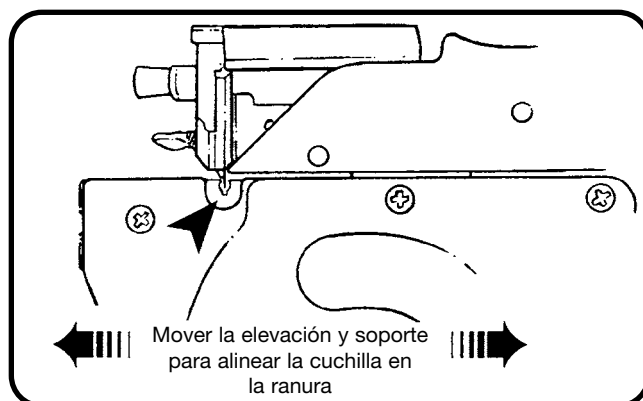
5. Colocar la cuchilla Javelin sobre los dos mecanismos de elevación y soporte, deslizando la lengua en la ranura interior de los casquillos de extremo de Javelin.

**NOTA:**

El botón de fricción de cada mecanismo puede ajustarse para sujetar el Javelin a cualquier peso que haga la alineación precisa más fácil cuando se utilice.

6. Mover el cabezal de cortado a un extremo de Javelin y oprimir la cuchilla, ajustar la posición de los mecanismos de elevación y soporte, la cuchilla funcionará centralmente en la ranura de la base de extrusión, apretar los tres tornillos para apretar la elevación y el soporte.

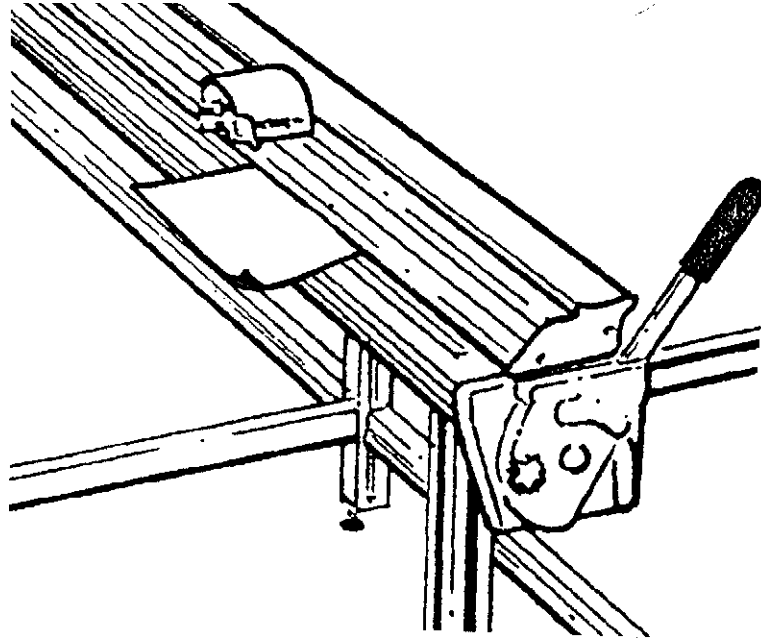
Repetir para los otros extremos.



7. Colocar el banco en su posición y utilizando un nivel de precisión ajustar las patas para asegurar que la superficie superior de la mesa está plana. Si la mesa no estuviera plana, en particular a lo largo de su longitud, podría dificultar el soporte de la pieza de trabajo en posición y la longitud total del corte.

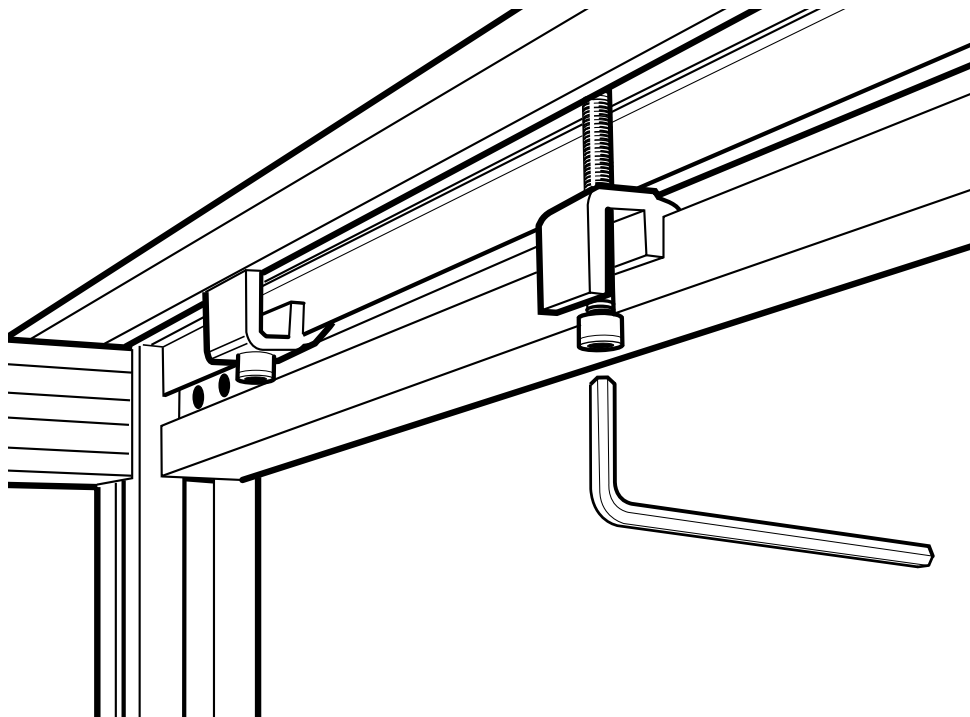
8. Si se está cortando una película fina de papel, compruebe que el material pueda agarrarse a lo largo de toda la longitud del banco. Pase un trozo pequeño del material, de aproximadamente 25 cm de ancho debajo de la cortadora y asegúrese que se mantenga en posición, relícese esto a lo largo de toda la longitud.

Si la cortadora no agarra adyacente a una de las patas del banco, ajuste el pie para subir ligeramente esa sección del banco y vuelva a hacer la prueba.



Si la barra de corte entre las patas no agarra el papel, coloque un soporte de nivelación y atorníllelo en la viga situada en la sección inferior de la extrusión de la base. Colóquelo en el centro del área que no está apretando y apriete el tornillo hasta que el papel quede sujeto eficientemente.

Compruebe que toda la barra de corte esté sujetando, añada más soportes de nivelación y ajústelos si fuera necesario.





KEENCUT Limited

Baird Road, Willowbrook Industrial Estate,
Corby, Northamptonshire UK, NN17 5ZA.
Tel: +44 (0) 1536 263158 Fax: +44 (0) 1536 204227
E-mail: info@keencut.co.uk

KEENCUT INC. (North American Sales)

366-3560 Pine Grove Ave. Port Huron, Michigan,
48060 USA.
Toll Free: 1 800 240 KEEN (5336)
Tel: 1 (519) 652 0970 Fax: 1 (519) 652 0396
E-mail: northamericansales@keencut.com

www.keencut.co.uk

INSPIRED DESIGN - PRECISION ENGINEERING