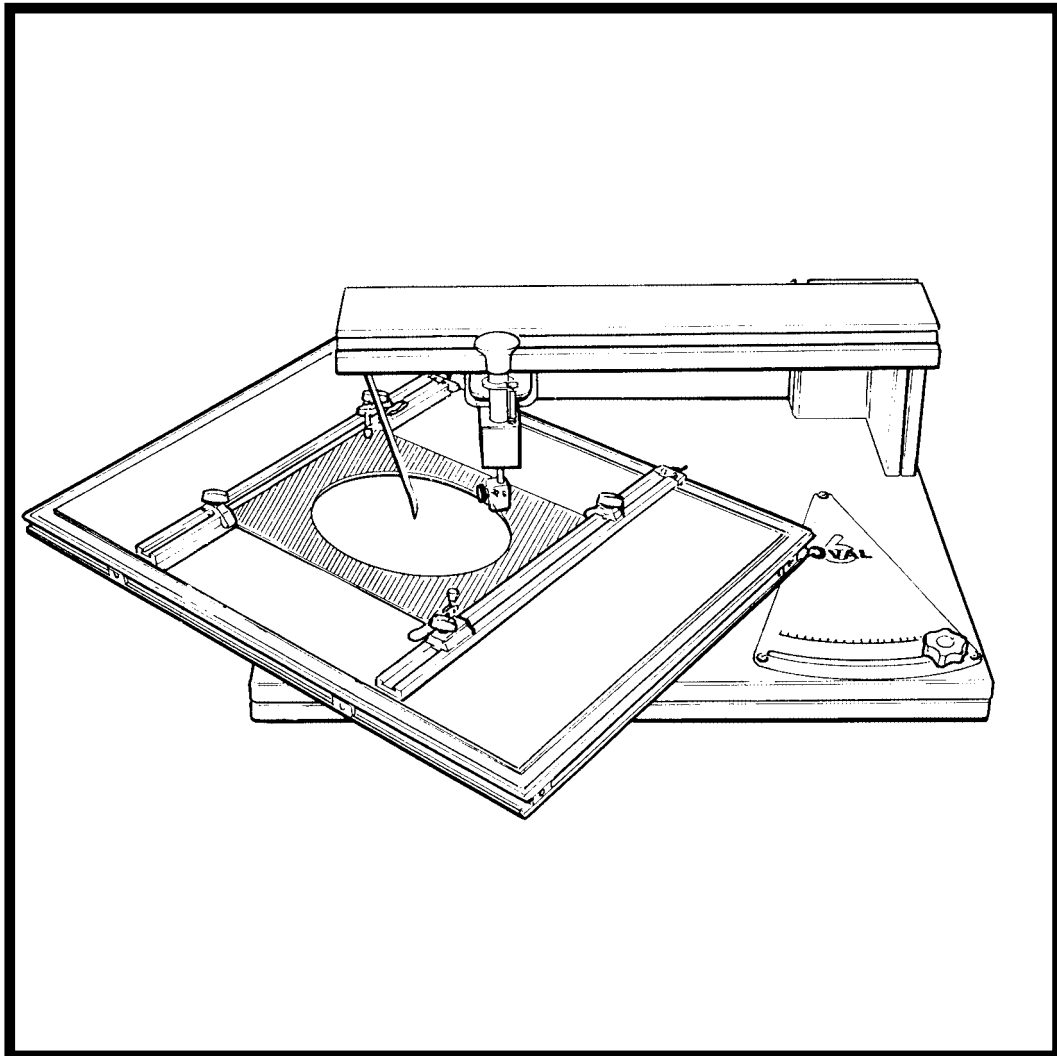


KEENCUT

OVAL 6

Ⓢ Manuel d'Instruction



KEENCUT

Keencut - the world's finest cutting machines

2 Bordereau de livraison

2.1 Déballage de votre machine

3 Montage

3.1 Installation de la poutre et du bloc de découpage

3.2 Installation de la table pivotante

3.3 Installation des barres de serrage

4 Utilisation

4.1 Réglage de la taille de l'ovale/cercle

4.2 Réglage de la profondeur de lame et utilisation des dispositifs de serrage

4.3 Découpe d'un ovale/cercle

4.4 Etalonnage des échelles

4.5 Le pointeur central

4.6 Découpe de petits ovales et cercles

5 Trousse d'Outillage (option)

5.1 Gaufrage

5.2 Traits à la Plume

5.3 Découpe en biseau

5.4 Découpe d'ovales/cercles en verre

5.5 Découpe d'ovales/cercles en verre (suite)

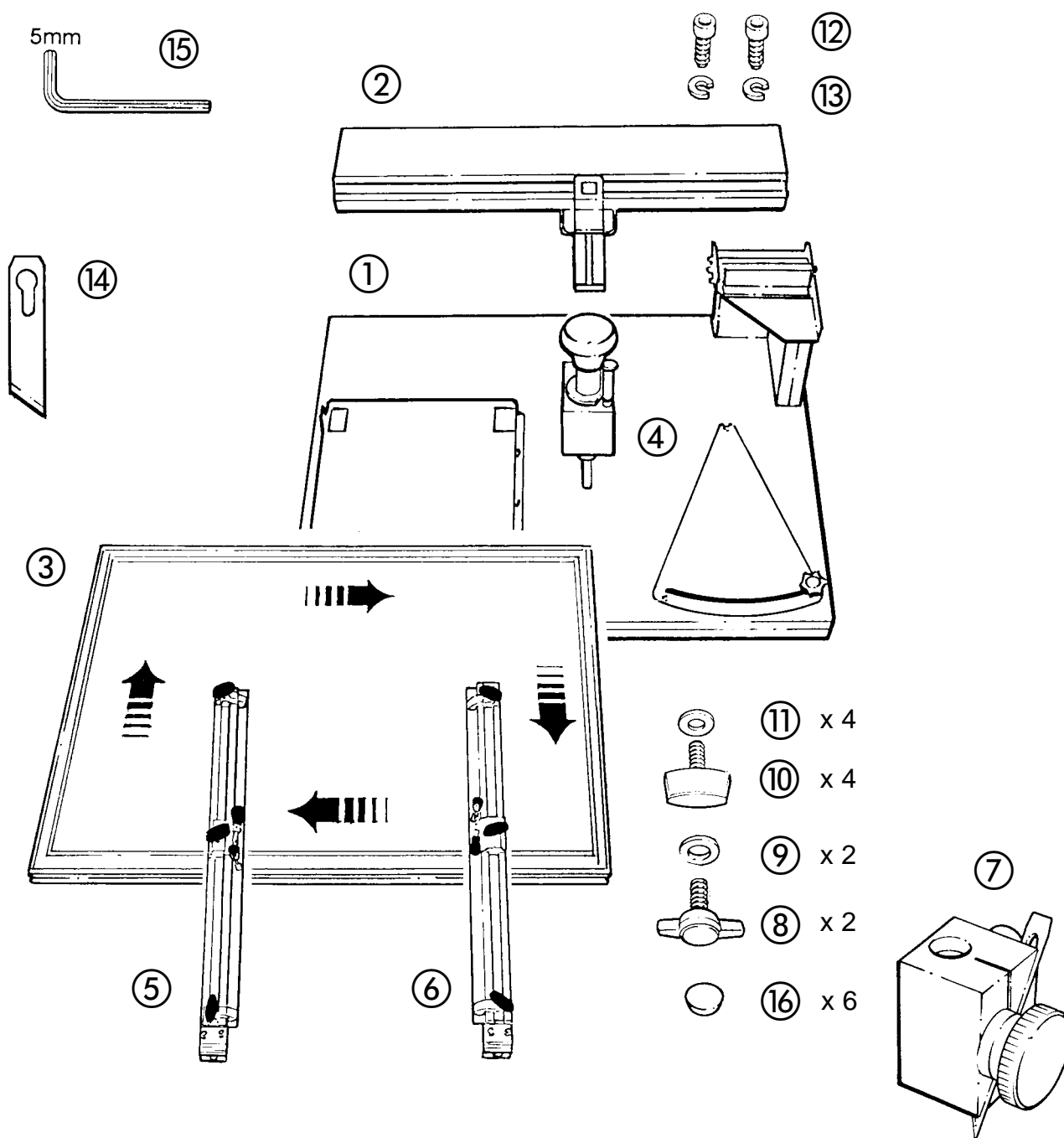
6 Entretien de votre machine Oval 6

6.1 Maintenance et Lames

Introduction

Nous vous remercions d'avoir choisi Keencut Oval 6. Nous avons fait tout notre possible pour vous présenter un produit remarquablement construit vous permettant d'espérer de nombreuses années de services satisfaisants. Lisez soigneusement ces instructions pour tirer le profit optimal de votre machine et n'oubliez pas, en cas de difficultés, d'interroger votre distributeur ou Keencut Limited pour leur demander de l'aide.

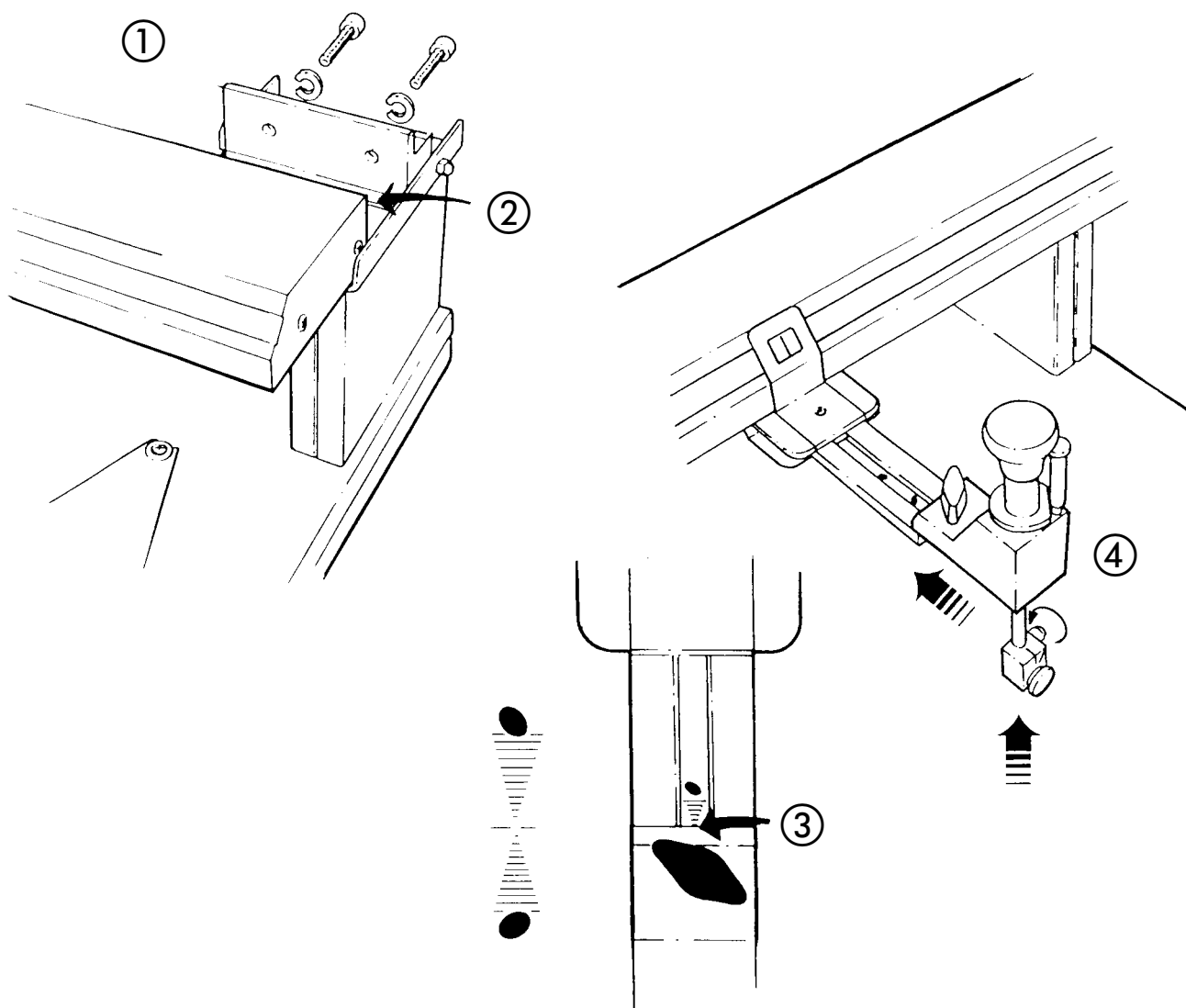
Une fois que vous connaîtrez parfaitement les nombreuses fonctions de la machine Oval 6 et les avantages de sa table pivotante originale, votre propre créativité vous permettra d'obtenir des résultats individuels très satisfaisants, qui constituent la marque de tout encadreur performant.



- 1 Base principale
- 2 Poutre
- 3 Table pivotante
- 4 Bloc de découpage
- 5 Barre de serrage gauche
- 6 Barre de serrage droite
- 7 Porte-lame biseau/vertical
- 8 Vis moletée M8 x 2

- 9 Rondelle M8 x 2
- 10 Vis moletée M6 x 4
- 11 Rondelle M6 x 4
- 12 Vis M6 x 4
- 13 Rondelle élastique M6 x 2
- 14 Lames
- 15 Clef hexagonale 5 mm
- 16 Pieds en plastique x 6

Installation de la Poutre et du Bloc de Découpage

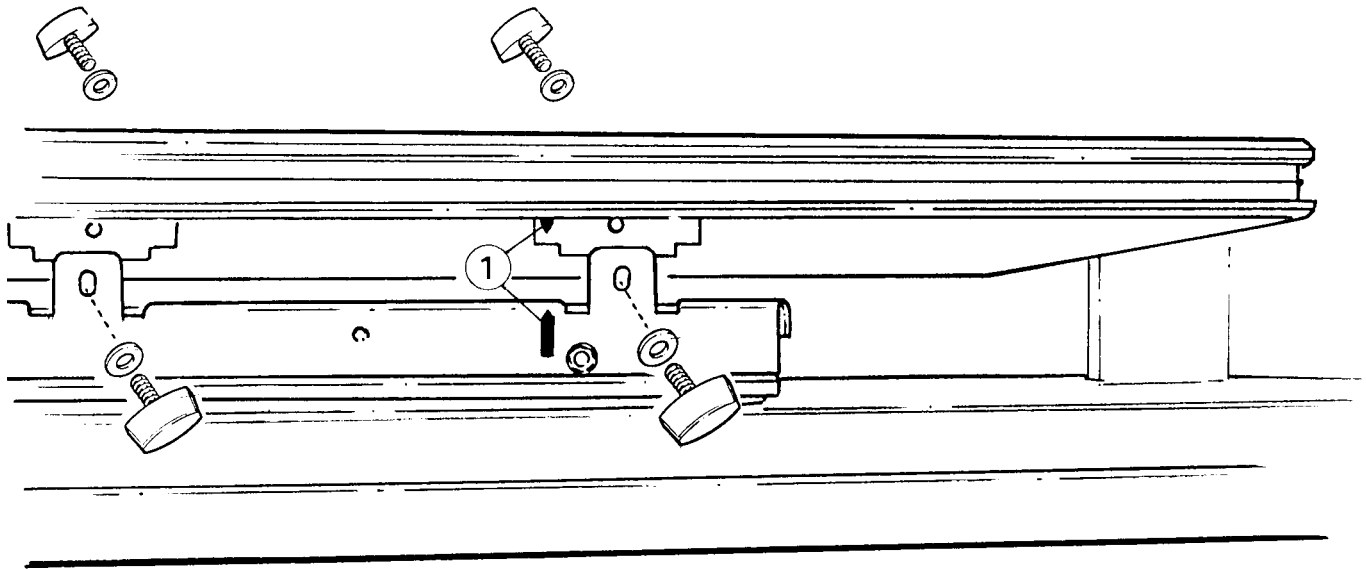


Nota : Ne soutenez pas cette machine par la table pivotante ou la poutre.

1. Fixez la poutre sur la charnière de la base principale à l'aide des deux vis M6 et des rondelles élastiques.
2. Vérifiez l'alignement précis de la poutre en la positionnant avec soin sur la petite moulure de la charnière. Serrez fermement les deux vis creuses à l'aide de la clef hexagonale 5 mm.
3. Installez le bloc de découpage sur la poutre en le faisant glisser sur son support jusqu'à ce que le bord du bloc d'aluminium soit aligné avec le centre de l'échelle ovale "Lazy oval scale" comme indiqué. Serrez la vis moletée.
4. Installez le porte-lame sur l'arbre du bloc de découpage et fixez-le en serrant la vis moletée noire en plastique.

La machine est maintenant prête à découper des ovales de 10 cm et plus. Pour les ovales plus petits, voir "4.6".

Montage de la table pivotante



1. Alignez la flèche rouge sous la table pivotante avec la flèche rouge sur la base principale.
2. Positionnez la table pivotante pour que ses quatre languettes soient à l'intérieur des languettes de la base principale, puis faites glisser la table pivotante de gauche à droite ; les languettes tomberont en alignement empêchant ainsi la table pivotante de glisser davantage.
3. Installez et serrez les quatre vis moletées M6 et les rondelles.

Nota : La table pivotante MAXI (option) se fixe de la même manière que la table pivotante standard.

Lorsqu'on effectue une découpe sur la machine Oval 6, la pointe de la lame se déplace sur une plaque de verre ; celle-ci n'est pas fournie avec la machine. La coupe sur une surface de verre constitue la méthode la plus sûre, la plus fiable et la plus économique. On peut utiliser un tapis "auto-cicatrisant", mais sa surface se détériorera rapidement lorsqu'on effectuera des coupes en biseau. Un tapis de coupe de contrecollé se détruira rapidement, et laissera la lame pénétrer et endommager le quadrillage imprimé ci-dessous.

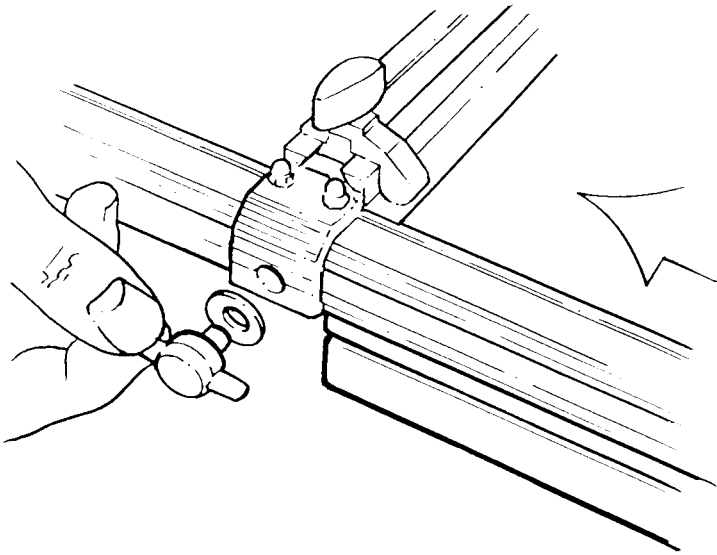
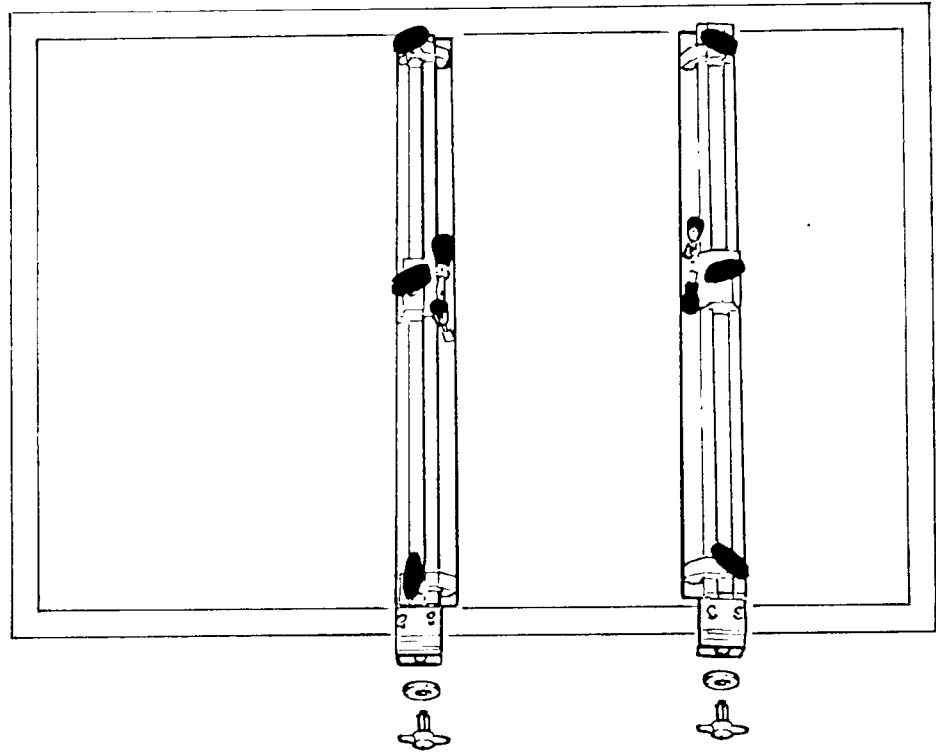
ATTENTION: PORTEZ UNE PROTECTION OCULAIRE PENDANT LA DECOUPE DU VERRE.

Découpez une plaque de verre de 3 mm (1/8") d'épaisseur aux dimensions suivantes: (n'utilisez pas de plaque de verre d'épaisseur de verre 2 mm)

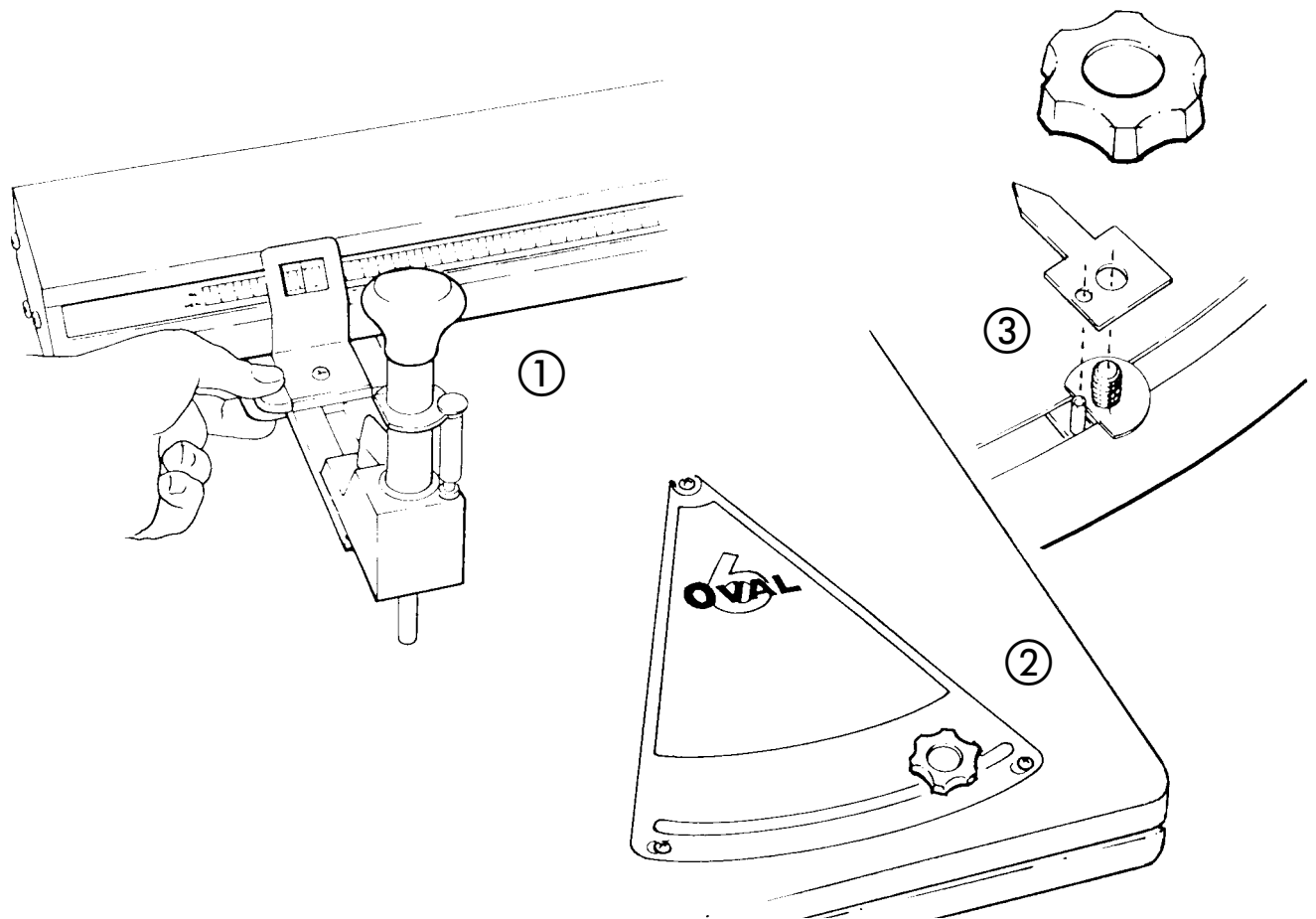
Type de table	Dimensions : métriques	Dimensions : britanniques
Standard	453 x 642mm	17 ¹³ / ₁₆ " x 25 ¹ / ₄ "
Maxi	642 x 802mm	25 ¹ / ₄ " x 31 ⁹ / ₁₆ "

Il n'est pas nécessaire de polir les bords. Placez la plaque de verre dans l'évidement de la table pivotante sur le quadrillage imprimé.

Installation des barres de serrage



1. Repérez les deux écrous coulissants sur l'une des longues moulures de la table.
2. Installez les deux barres de serrage sur la table pivotante en utilisant les vis moletées M8 et les rondelles.



Il y a deux échelles devant être réglées en fonction des dimensions de l'ovale/cercle :

1. La largeur de l'ovale (ou le diamètre du cercle) est initialisée sur l'échelle de la poutre en appuyant sur le levier de libération et sur le support du bloc de découpage ; ensuite, on fait glisser la lame jusqu'à ce que le trait rouge dans la fenêtre indique la dimension voulue. On peut lire l'échelle en pouces ou en centimètres.

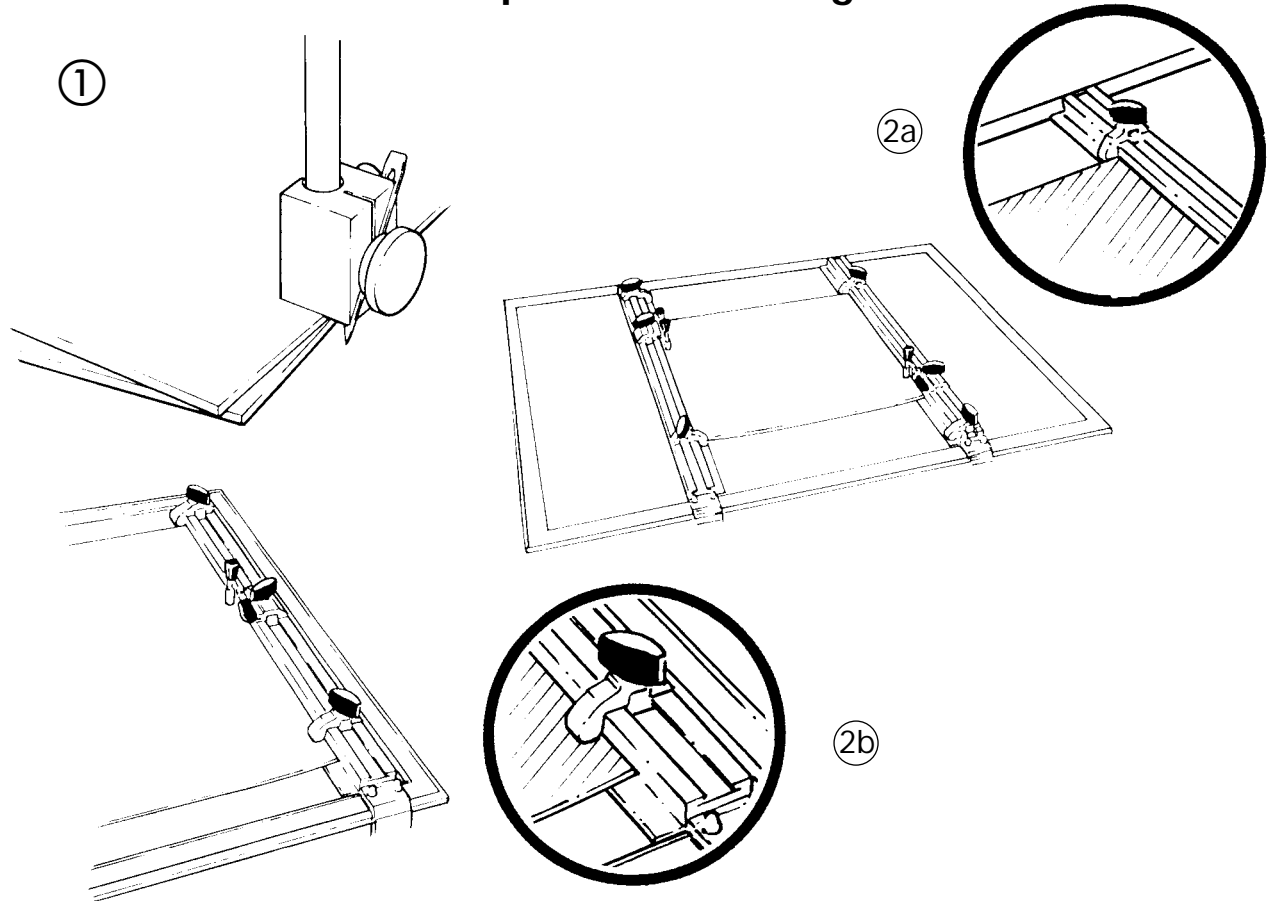
Serrage de l'Echelle. Si l'échelle de mesure glisse trop facilement, placez le bloc de découpage sur 10 (cms ou pouces), faites glisser l'échelle depuis sa rainure d'environ 10 cm (4") et tordez-la pour déformer légèrement la bande. Remettez en place l'échelle et vérifiez le frottement ; faites glisser l'échelle pour à nouveau lire 10.

2. La différence entre la largeur et la longueur de l'ovale est initialisée sur l'échelle différentielle ; faites tourner le bouton d'un demi-tour dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre pour libérer l'échelle, et réglez-la sur la dimension voulue, puis verrouillez-la en position. Dans le cas d'un cercle, placez le pointeur le plus à droite possible (pas nécessairement le "zéro" de l'échelle). L'échelle sera alors réglée sur les pouces ou les centimètres, et on pourra changer l'unité de mesure en retournant l'échelle comme indiqué ci-dessous :

3. Placez l'échelle sur zéro et dévissez les deux vis, puis enlevez le bouton, la rondelle en plastique et le pointeur. Retournez l'échelle et remettez en place soigneusement la rondelle en plastique et le pointeur en vérifiant que la petite goupille est placée comme indiqué ; remettez en place le bouton et resserrez les deux vis, sans les serrer à fond. Ajustez l'échelle pour qu'elle indique zéro, puis serrez modérément les deux vis.

Si vous constatez que la machine ne coupe pas avec précision, les échelles doivent être étalonnées ; voir la section suivante.

Réglage de la profondeur de lame et utilisation des dispositifs de serrage



1. Réglage de la profondeur de lame

La lame doit être réglée à une profondeur suffisante pour pénétrer le carton découpé sur une distance d'environ 1,5 mm (1/16") sous le porte-lame (épaisseur d'un contrecollé normal).

- Dévissez le bouton de serrage de lame et enlevez la lame ancienne.
- Placez deux épaisseurs de contrecollé ensemble sur la table pivotante.
- Abaissez le porte-lame (en tournant le bouton du bloc de découpage) en laissant les fentes de la lame dégagées.
- Installez la lame dans la fente, en la laissant tomber pour que son extrémité touche la table pivotante, et serrez la lame.

NOTA : Si le matériau découpé a une épaisseur supérieure à celle d'un contrecollé normal, utilisez un bout de matériau pour la profondeur de coupe et un bout de contrecollé normal pour fixer la profondeur.

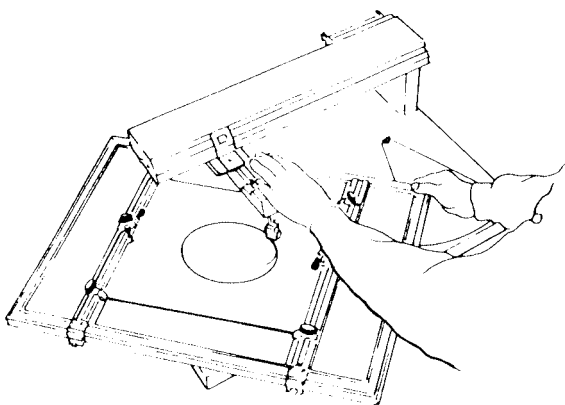
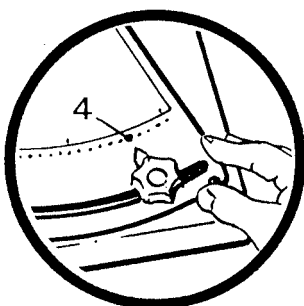
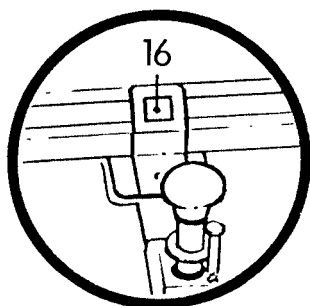
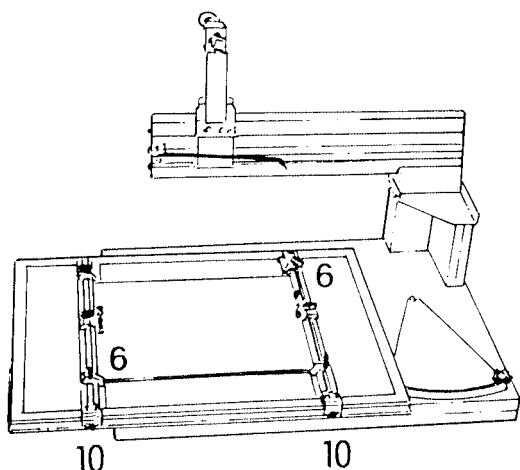
2. Le système de serrage

Le système de serrage comprend deux barres de serrage avec deux butées de coin et une barre de serrage basculante. Pour les contrecollés de taille petite ou moyenne, on n'a normalement besoin que de deux des butées de coin, placées en position diagonale opposée (fig. 2a). Pour les contrecollés plus grands, utilisez les quatre butées de coin ; pour améliorer la sécurité, on peut utiliser les butées de coin comme dispositif de serrage supplémentaire (fig. 2b). Les dispositifs de serrage basculants sont réglables pour s'adapter à différentes épaisseurs de carton ; faites tourner le capuchon de caoutchouc noir pour les régler.

Les échelles sur le cadre de la table pivotante et sur les barres de serrage sont toutes réglées pour que le "zéro" indique le centre de rotation de la table. Ainsi, si un contrecollé est centré dans les dispositifs de serrage selon les échelles, l'ovale sera produit au centre du contrecollé.

Découpe d'un ovale/cercle

Découpe en biseau 8.7 Le paragraphe suivant concerne la découpe d'un ovale 14 x 10 au centre d'un contrecollé 20 x 16 (cms ou pouces).



1. Soulevez la poutre et mettez-la en position de repos pour faciliter l'accès à la table pivotante.
2. Réglez les deux barres de serrage sur 10 de chaque côté du point zéro sur l'échelle de la table. Réglez les butées de coin sur 8 sur les barres de serrage. Positionnez le contrecollé en tournant vers le haut sa face en couleur, et serrez-le en place à l'aide des dispositifs de serrage basculants.

3. Abaissez la poutre. Réglez l'échelle de largeur sur 10 et l'échelle différentielle sur 4 (14 - 10 = 4). Faites tourner et abaissez le bloc de découpage pour que la lame repose sur la chute éventuelle.
4. Ne touchez pas encore le bouton du bloc de découpage et faites tourner la table pivotante d'environ 1/4 de tour pour aligner la lame.
5. Continuez à tourner et appuyez régulièrement avec le doigt sur le sommet du bouton du bloc de découpage ; continuez à tourner jusqu'à ce que la chute se déplace. Soulevez et faites tourner le bouton pour mettre le bloc de découpage sur sa position de repos.

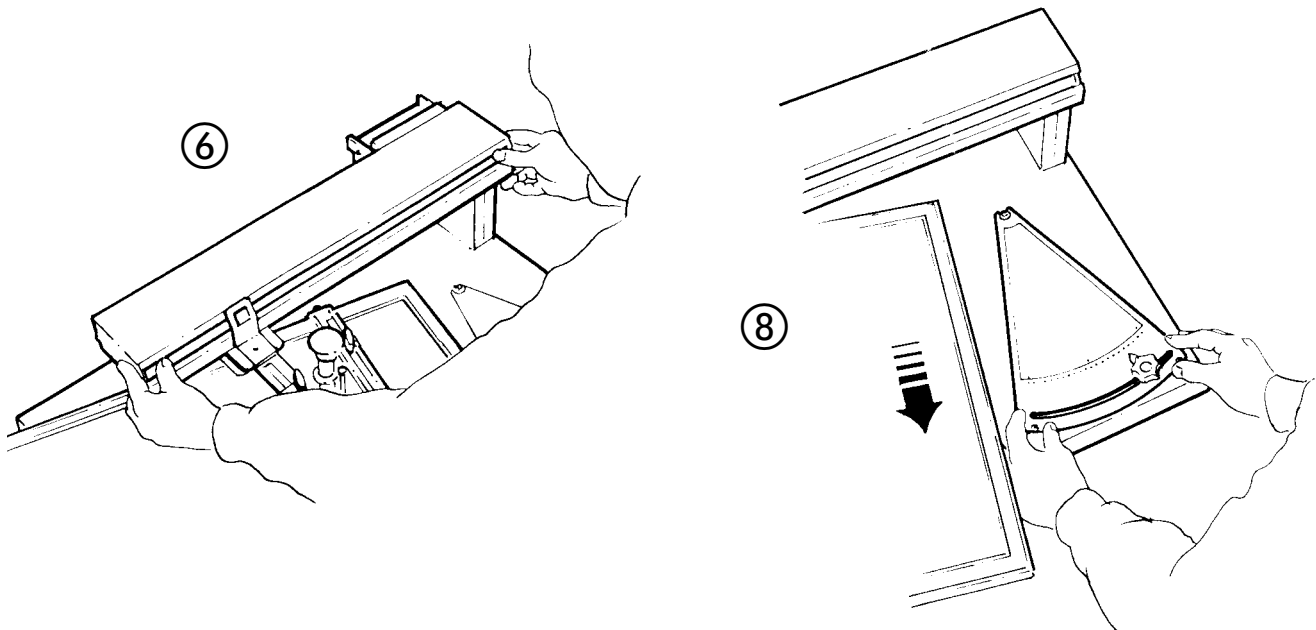
NOTA : Si les dimensions de l'ovale ne correspondent pas aux dimensions initialisées, voir la section suivante "Etalonnage des échelles".

Découpe verticale

La lame verticale est la même que celle utilisée pour la découpe en biseau (SM02 ou SM03 pour les petites ovales/cercles), mais elle se place dans une fente différente du porte-lame. La profondeur de la lame ne présente pas une importance aussi grande, mais elle doit être suffisamment longue pour pouvoir découper le matériau sans que la base du porte-lame touche la surface du contrecollé et elle ne doit pas trop sortir pour que la pointe de la lame ne se recourbe pas pendant la découpe.

Utilisez la procédure décrite ci-dessus ; on obtiendra une coupe plus nette en plaçant le contrecollé dans la machine avec sa face en couleur tournée vers le bas, car l'épaisseur de la lame verticale peut déplacer vers le haut les bords de la coupe, provoquant de petites bavures sur le bord coloré.

Etalonnage des échelles



De petites variations des dimensions de coupe peuvent se produire en fonction de la taille et des proportions de l'ovale ; dans la plupart des cas, l'erreur est insignifiante, mais on doit opérer avec beaucoup de soin pour découper des ovales de dimensions inférieures à 10 cm (4"). En cas de doute, vérifiez avant la coupe et corrigez ainsi.

Système métrique

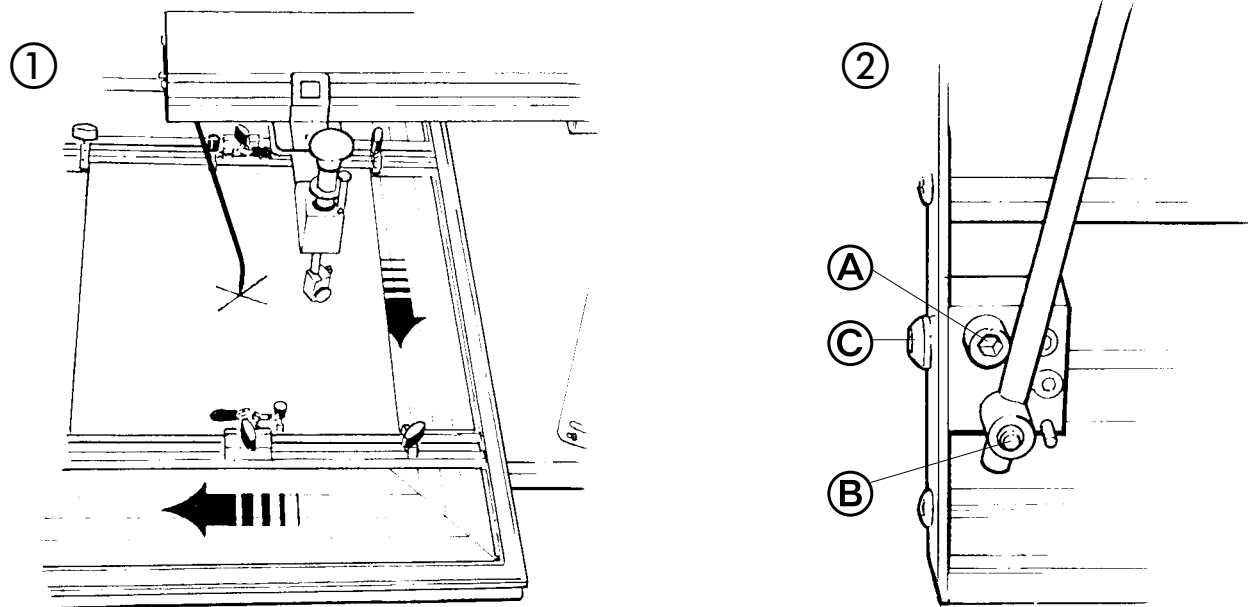
Dans cet exemple, on veut découper un ovale de ... cm de large et de 10 cm de long.

- 1 Réglez la largeur sur une distance inférieure de 1 cm à la dimension du contrecollé fini, c'est-à-dire 7 cm.
- 2 Réglez la distance différentielle sur la dimension du contrecollé fini, c'est-à-dire $11 \text{ cm} - 8 \text{ cm} = 3 \text{ cm}$
- 3 Découpez normalement l'ovale.
- 4 Mesurez la largeur de l'ovale ; supposons qu'elle soit égale à 7,2 cm.
- 5 Comparez 7,2 cm à la dimension indiquée sur l'échelle de largeur.
- 6 Faites glisser l'échelle de largeur (et non le bloc de découpage) jusqu'à ce qu'elle indique 7,2 cm.
- 7 Mesurez la longueur de l'ovale ; supposons qu'elle soit égale à 11,3 cm ; calculez la différence entre cette longueur et la largeur mesurée précédemment, c'est-à-dire $11,3 \text{ cm} - 7,2 \text{ cm} = 3,1 \text{ cm}$.
- 8 Pour corriger l'échelle différentielle, dévissez les deux vis et le bouton, faites basculer l'échelle pour qu'elle indique 3,1 cm, puis resserrez les vis et le bouton.
- 9 Réinitialisez la machine avec largeur = 8 cm et différence = 3 cm. Découpez alors l'ovale.

Unités britanniques

Dans cet exemple, supposons que l'on veuille découper un ovale de largeur 3" et de longueur 4".

- 1 Réglez la largeur par exemple sur une distance inférieure de $\frac{1}{2}$ " à celle du contrecollé fini, c'est-à-dire $2 \frac{1}{2}$ ".
- 2 Réglez l'échelle différentielle sur la dimension du contrecollé fini, c'est-à-dire $4" - 3" = 1"$.
- 3 Découpez normalement l'ovale.
- 4 Mesurez la largeur de l'ovale ; supposons que la largeur soit égale à $3 \frac{1}{16}$ ".
- 5 Comparez $3 \frac{1}{16}$ " avec la dimension indiquée sur l'échelle de largeur.
- 6 Faites glisser l'échelle de largeur (non le bloc de découpage) jusqu'à ce qu'elle indique $3 \frac{1}{16}$ ".
- 7 Mesurez la longueur de l'ovale ; supposons que la longueur mesurée soit 4", puis calculez la différence entre la longueur mesurée et la largeur mesurée précédemment, c'est-à-dire $4" - 3 \frac{15}{16}"$.
- 8 Pour corriger l'échelle différentielle, dévissez les deux vis et le bouton, faites basculer l'échelle jusqu'à ce qu'elle indique $\frac{15}{16}$ ", puis resserrez les vis et le bouton.
- 9 Réinitialisez la machine sur largeur = 3" et différence = 1". Puis découpez l'ovale.



1. Utilisation du pointeur central

Le pointeur central indique le centre de rotation de la table pivotante pour pouvoir placer le contrecollé sans avoir à utiliser les échelles sur la table pivotante. Il est utilisé pour un positionnement précis lorsque l'on doit découper plusieurs ouvertures. On doit faire pivoter le pointeur central sur sa position de repos sous la poutre lorsqu'il n'est pas utilisé.

NOTA : Pour utiliser ou régler le pointeur central, réglez toujours l'échelle différentielle sur le réglage de cercle, ou positionnez la table pivotante à 90 degrés par rapport à la poutre (position portrait).

- 1.1 Marquez la position centrale de l'ovale ou du cercle sur le contrecollé.
- 1.2 Faites basculer le pointeur central depuis sa position sous la poutre jusqu'à ce qu'il s'arrête.
- 1.3 Placez le contrecollé pour que la marque centrale soit sous le pointeur central.
- 1.4 Déplacez les barres de serrage pour fixer le carton et découpez l'ouverture.

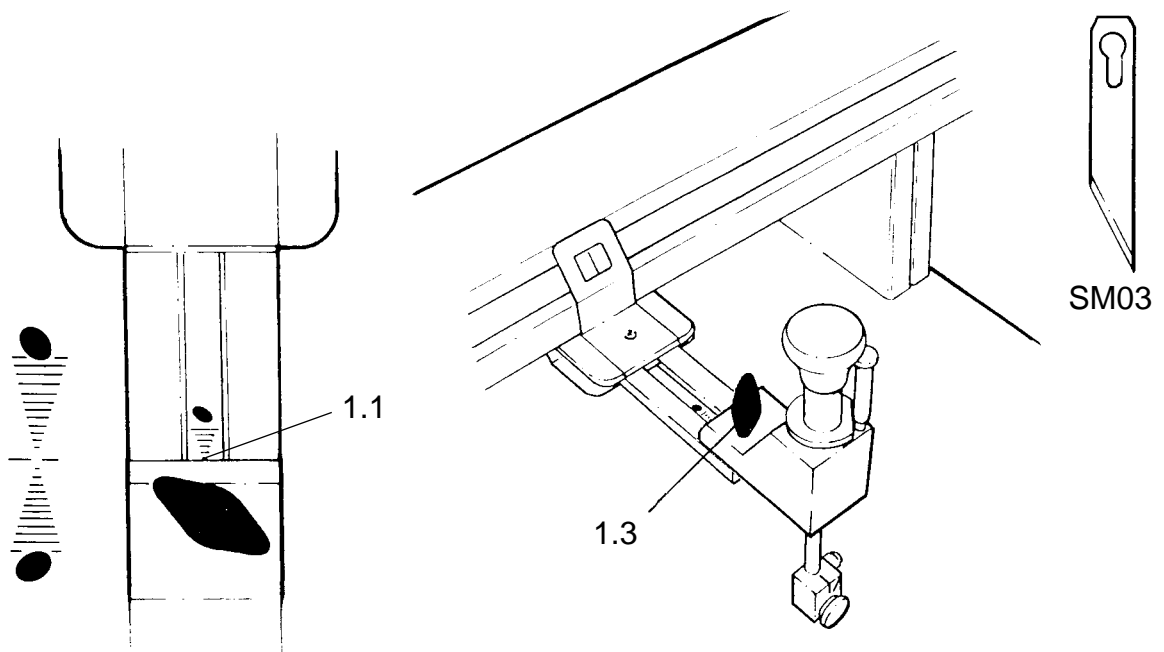
2. Réglage précis du pointeur central

Le quadrillage imprimé de la table pivotante est correctement installé lorsque les axes sont alignés avec les points zéro sur les échelles au bord de la table pivotante. Le pointeur central doit indiquer exactement les points de croisement des traits sur le quadrillage de la table pivotante lorsque l'échelle différentielle est réglée pour découper un cercle ou lorsque la table pivotante est sur la position portrait.

Réglez l'échelle différentielle sur la position cercle et rabattez en position le pointeur central. Si le pointeur central est dirigé sur le centre du quadrillage, faites tourner la table pivotante et vérifiez qu'il est à nouveau pointé sur le centre après une révolution complète. Dans le cas contraire, procédez ainsi :

- 2.1 Soulevez la poutre.
- 2.2 Observez la vis creuse avec une tête excentrique (A) qui limite le déplacement du dispositif de recherche du centre. Fixez la clef hexagonale 5 mm sur la vis et abaissez le faisceau.
- 2.3 Réglez latéralement le pointeur en faisant tourner la vis excentrique jusqu'à ce que le pointeur se trouve au centre du quadrillage.
- 2.4 Si un réglage d'avant en arrière est nécessaire, soulevez d'abord la poutre et observez la petite vis (B) à l'extrémité du pivot, vis qui verrouille en place le pointeur. Installez la clef hexagonale 3 mm et dévissez la vis.
- 2.5 Abaissez la poutre et réglez le pointeur pour qu'il soit au centre du quadrillage ; bloquez la vis.
- 2.6 On peut régler la hauteur du pointeur à l'aide de la vis (C).

Découpe de petits ovales et cercles



NOTA : Lorsqu'on découpe de très petits ovales ou cercles, on obtiendra de meilleurs résultats en utilisant la lame SM03 plus tranchante.

1. Petits ovales

Des déformations se produiront lorsqu'on découpe des cercles ou des ovales de très petits diamètres à cause de l'effet d'alignement automatique des outils.

- 1.1 Notez la position du bloc de découpage contre l'échelle "lazy oval".
- 1.2 Réglez la machine sur les dimensions voulues et découpez l'ovale ou le cercle.

*Si le sommet de l'ovale penche vers la droite, rapprochez de la poutre le bloc de découpage.
Si le sommet de l'ovale penche vers la gauche, éloignez de la poutre le bloc de découpage.*

- 1.3 Dévissez la vis moletée pour pouvoir rapprocher ou éloigner de la poutre le bloc de découpage.
- 1.4 Découpez un autre ovale dans une partie différente du carton, vérifiez le réglage et répétez le réglage si nécessaire en verrouillant à chaque fois la vis moletée.

La machine est maintenant prête à produire des ovales bien nets dans la gamme de dimensions pour laquelle elle a été réglée. Au-delà de 10 cm (4"), les ovales resteront bien droits dans toute la gamme de dimensions.

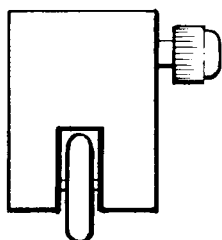
2 Petits cercles

Lorsqu'on découpe de petits cercles, l'effet d'alignement automatique des outils est un peu différent ; la lame peut devenir incontrôlable et très imprécise. En rapprochant le bloc de découpage de la poutre comme indiqué ci-dessus, on corrigera cette situation.

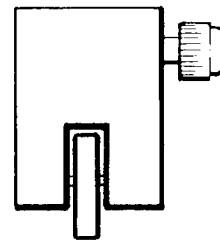
5.1 Trousse d'Outillage d'Artisan (option) 5.1

Gaufrage

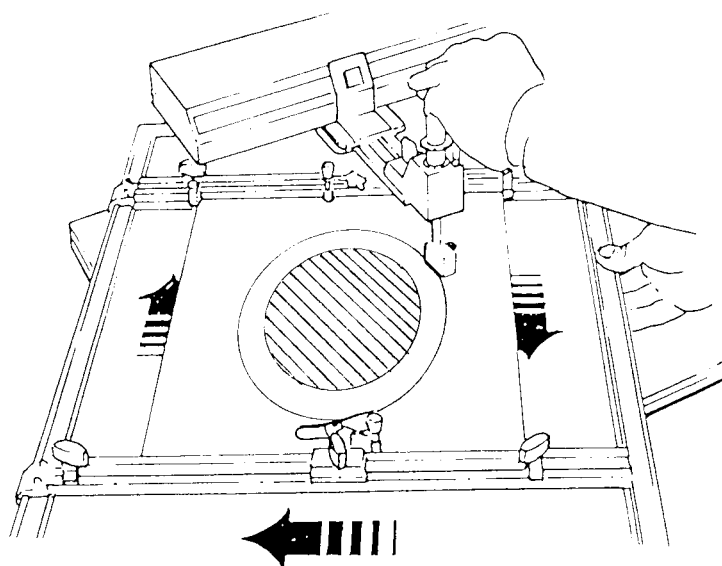
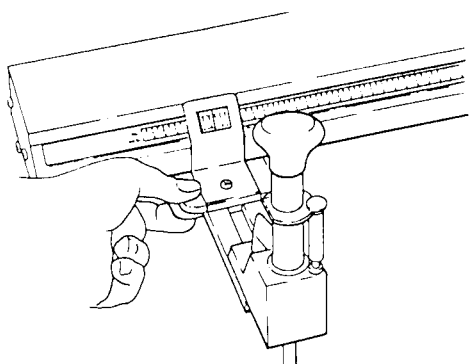
La trousse d'outillage d'artisan comprend deux types d'outils de gaufrage :
Une roue à bord hémisphérique produisant un trait gaufré peu profond.
Une roue à bord plat produisant un large trait gaufré.



Roue à bord hémisphérique

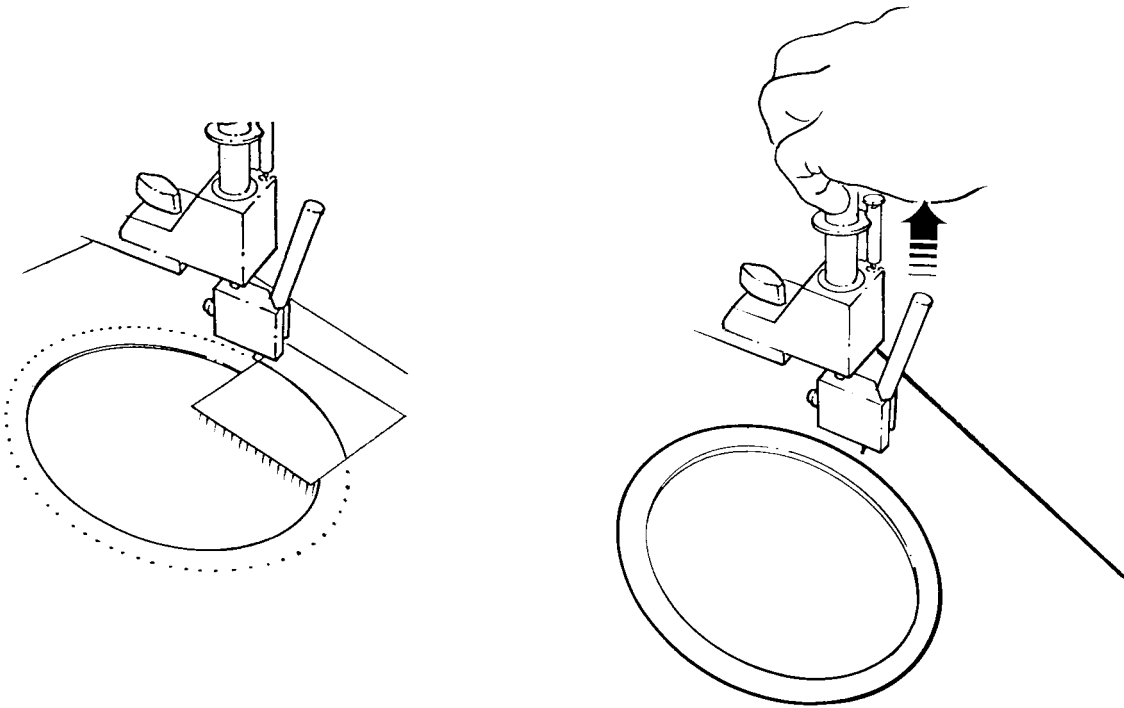


Roue à bord plat



1. Découpez un ovale ou un cercle aux dimensions voulues.
2. Ne modifiez pas le réglage de l'échelle différentielle, mais augmentez le réglage de la largeur de l'ovale ou du cercle.
3. Installez l'outil de gaufrage et abaissez-le sur la surface du contrecollé.
4. Ne touchez pas le bouton du bloc de découpage, faites tourner la table pivotante d'au moins 1/4 de tour pour aligner l'outil de gaufrage.
5. Tout en faisant tourner la table, appuyez fermement sur le bouton du bloc de découpage, et continuez à faire tourner la table d'un ou deux tour(s) jusqu'au trait et à la profondeur voulus.
6. Enlevez le contrecollé ou laissez-le en place si vous voulez effectuer un tracé à la plume.

Tracé à la Plume



2. Tracé à la Plume

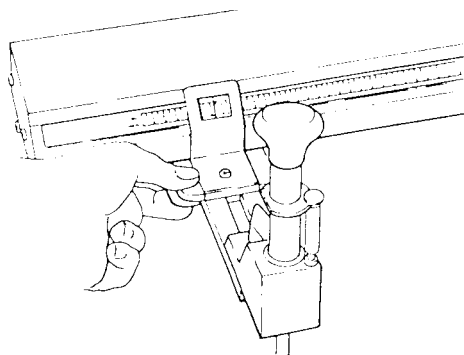
En gaufrant un renforcement (indent) avant d'effectuer un tracé à la plume, on obtient une surface lisse pour l'encre, ce qui évite le dégorgeement d'encre et ce qui assure un alignement fiable de la plume. Pour la plupart des traits, un renforcement gaufré hémisphérique mince est approprié ; dans le cas d'une plume très épaisse, utilisez l'outil de gaufrage à bord plat large.

- 2.1 Vérifiez que la plume trace librement sans excès d'encre et qu'elle est serrée avec précision dans le porte-plume. La pointe doit dépasser de 5 - 10 mm ($\frac{1}{4}$ " à $\frac{1}{2}$ ") en dessous de la base du support.
- 2.2 Ne modifiez pas les réglages de largeur ou les réglages différentiels après avoir produit le renforcement gaufré.
- 2.3 Placez une petite feuille de papier mince sur le contrecollé pour qu'un bord net soit au travers du trait gaufré. Abaissez la plume pour que la pointe se trouve sur le papier à environ 8 cm (3") du bord du papier.
- 2.4 Ne touchez pas le bouton du bloc de découpage ; la force de pesanteur est tout à fait suffisante. Faites tourner la table pivotante tout en maintenant le papier pour aligner la pointe de la plume.
- 2.5 La plume suivra le bord du papier et ira dans le renforcement gaufré. Faites tourner la table pivotante lentement et régulièrement pendant au moins deux tours en enlevant le papier, mais en n'arrêtant pas de tourner.
- 2.6 Soulevez la plume pendant que la table pivote encore, et faites tourner le bouton du bloc de découpage pour la mettre en position de repos.

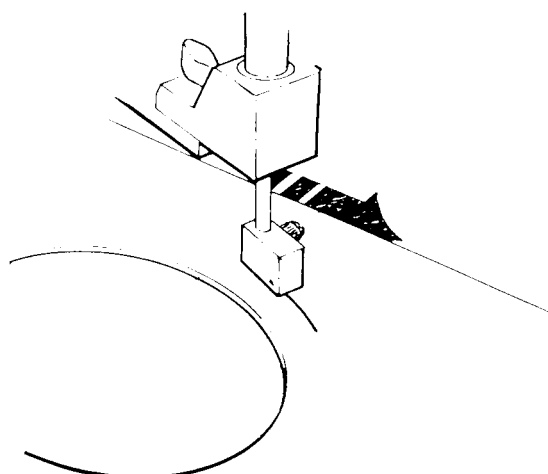
5.3 Trousse d'Outillage d'Artisan (option) 5.3

Découpe en biseau

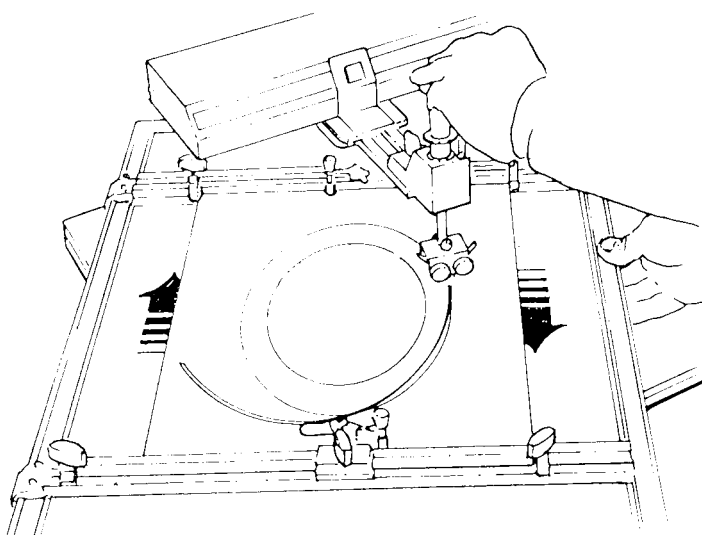
NOTA : Les pointes des lames de découpe en biseau sont placées l'une derrière l'autre, mais, lorsqu'on les observe dans le sens de la découpe, les pointes apparaîtront très nettement et avec précision sans chevauchement. On peut modifier la largeur et la profondeur d'une découpe en biseau en tournant la vis nylon au centre du porte-lame. L'outil de découpe en biseau utilise les deux lames SMO2.



1. Découpez un ovale ou un cercle aux dimensions voulues.
2. Ne modifiez pas le réglage de l'échelle différentielle, mais augmentez le réglage de largeur de l'ovale ou du cercle.



3. Installez l'outil de rayure du verre et abaissez-le sur la surface du contrecollé. Faites pivoter la table (sans toucher le bouton du bloc de découpage) pour aligner l'outil, puis appuyez sur le bouton du bloc de découpage pour faire un léger renforcement (indent) d'environ 2 cm (1").

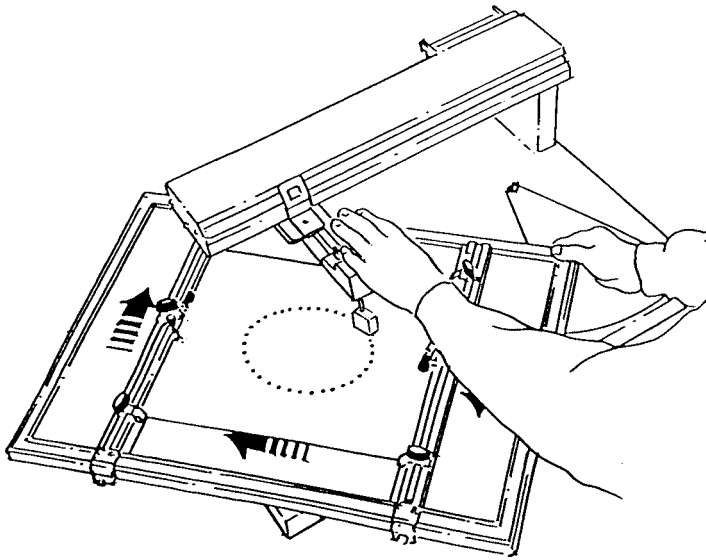


4. Enlevez l'outil de rayage du verre et installez l'outil de coupe en biseau.
5. Abaissez l'outil de coupe en biseau et placez soigneusement les pointes des deux lames dans le renforcement (indent).
6. Placez une main sur le bouton du bloc de découpage et faites pivoter la table d'un tour complet tout en appuyant fermement et constamment sur le bouton du bloc de découpage.
7. Arrêtez lorsque les lames cessent de couper la mince bande du contrecollé. Inspectez le biseau et enlevez le contrecollé des barres de serrage.

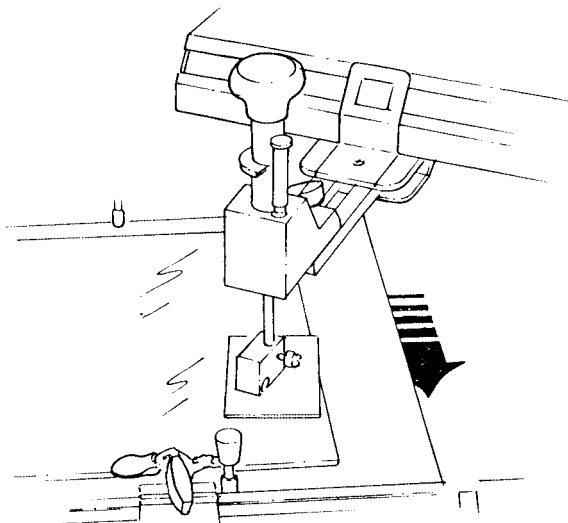
En appuyant initialement avec la main sur le bloc de découpage, on commande la vitesse de pénétration de la lame dans la surface du contrecollé, et en continuant à appuyer, on peut modifier la profondeur de pénétration.

5.4 Trousse d'Outillage d'Artisan (option) 5.4

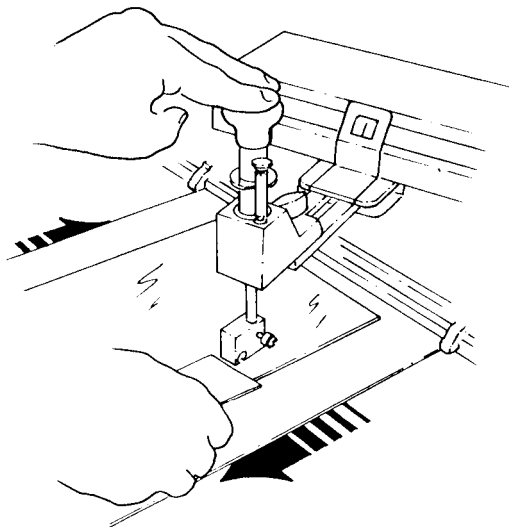
Découpe d'ovales et de cercles dans du verre



1. Serrez un contrecollé sur la table pivotante, de dimensions supérieures à celles de la plaque de verre ; ne posez pas la plaque de verre sur lui pour le moment.
2. Réglez l'échelle de largeur et l'échelle différentielle sur les dimensions voulues de l'ovale, et installez l'outil de rayage du verre dans le bloc de découpage.
3. Abaissez le bloc de découpage, et en appuyant légèrement rayez la forme de l'ovale sur le contrecollé.



4. Mesurez la forme rayée pour vérifier la précision.
5. Placez la plaque de verre sur le contrecollé et abaissez le bloc de découpage sur un petit morceau de papier ou de carton mince.

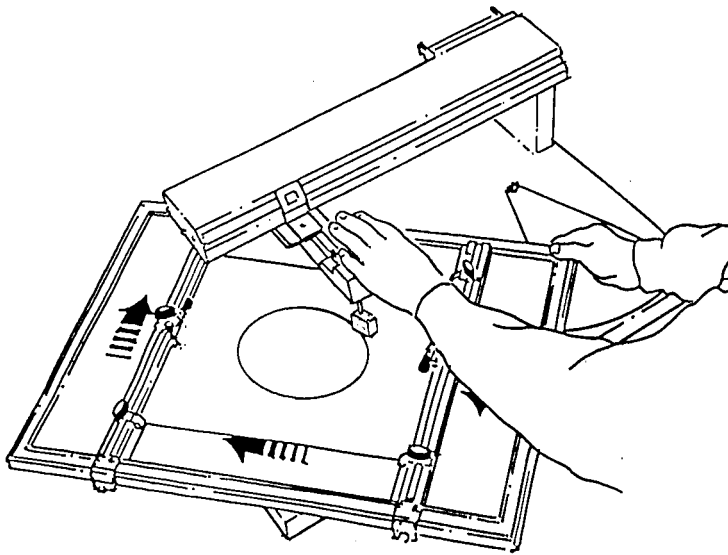


6. Faites pivoter la table et appuyez uniquement avec les doigts sur le bouton du bloc de découpage, faites tourner la fraise de découpe du verre en dehors du papier, puis, tout en appuyant toujours avec les doigts, enlevez le papier.

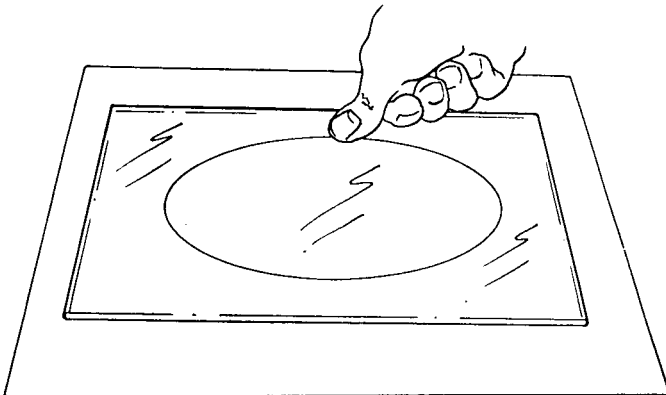
ATTENTION-DANGER : Portez des lunettes de protection et des gants de protection pour manipuler du verre.

5.5 Trousse d'Outillage d'Artisan (option) 5.5

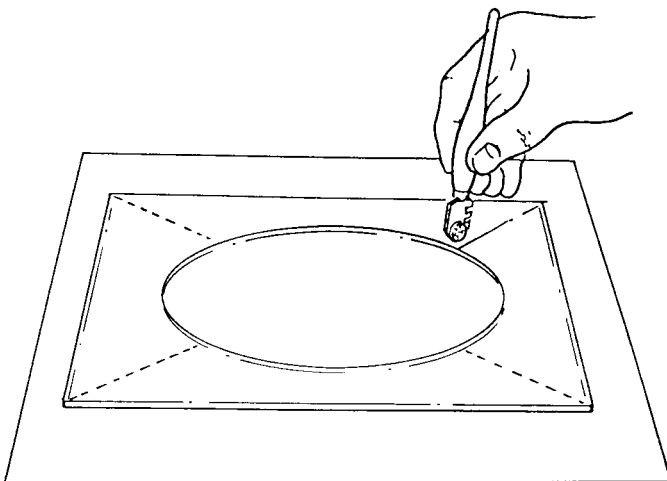
Découpe d'ovales et de cercles dans du verre



7. Faites pivoter la table d'un tour complet uniquement. Arrêtez-la lorsque la ligne de rayement se rejoint.



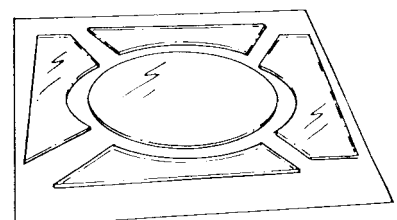
8. Retournez la plaque de verre sur le contrecollé ou sur une surface de feutre.
9. Appuyez avec le pouce autour de la ligne rayée ou tapez sur celle-ci pour déclencher la découpe.



10. En commençant à 1 mm ($\frac{1}{16}$ ") de la ligne de rayure, rayez quatre traits radiaux allant vers le bord extérieur.

11. Retournez la plaque de verre.

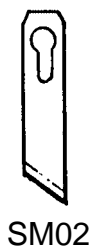
12. En commençant au bord, appuyez avec le pouce ou tapez pour casser chaque rayure pour libérer la partie découpée.



ATTENTION-DANGER : Portez des lunettes de protection et des gants de protection pour manipuler du verre.

6.1 Entretien de votre machine Oval 6 6.1

Maintenance et Lames



SM02



SM03



Fraise de découpe du verre

Lames

La machine Oval 6 a été conçue pour utiliser des lames standards.

Matériau	Opération	Lame à utiliser
Contrecollé normal	Toute découpe, sauf les très petits ovales ou cercles	SM02 La lame
Contrecollé régulier	Découpe de très petits ovales ou cercles	SM03 Dexter No 3
Contrecollé épais et noyau mousse	Découpe des ovales et cercles de toutes dimensions	SM03 est aussi
Tous matériaux	Découpes en biseau	SM02 appropriée.

Vous pouvez aussi obtenir des lames de rechange et des fraises de découpe du verre en passant par votre distributeur Keencut ou en vous adressant directement à Keencut.

Nettoyage et lubrification

- Nettoyez fréquemment la machine oval 6 avec un chiffon sec et recouvrez-la lorsque vous ne l'utilisez pas. La poussière peut endommager votre travail.
- N'utilisez pas de solvants, ils peuvent dégrader la peinture de finition, éliminer le lubrifiant au silicone et dégrader les composants en plastique.
- Lubrification. Utilisez un lubrifiant au silicone ou un lubrifiant sec, appliquez-le avec un tampon ou un chiffon. Essuyez l'excès de liquide avec un chiffon propre.
- N'utilisez pas d'huile, de graisse ou d'huile pénétrante polyvalente ou de produit pulvérisé. Le lubrifiant au silicone peut être pulvérisé sur le disque de fonctionnement sous la table si cela est nécessaire.

Localisation des Défauts

Défaut	Causes et remèdes
Marque au début ou à la fin	<ul style="list-style-type: none">- On a appuyé à la main sur le bloc de découpage avant de faire tourner la table pivotante pour aligner la lame.- On a appuyé trop brutalement sur le bloc de découpage.- La profondeur de lame n'est pas correcte.
Découpe nécessitant plus de deux tours sur un contrecollé normal.	<ul style="list-style-type: none">- Remplacer la lame- Appuyer davantage
Finitions médiocres sur le biseau.	<ul style="list-style-type: none">- Lame émoussée ou cassée- Pression de la main insuffisante sur le bloc de découpage.
Usure excessive de lame ou rupture de la pointe de lame.	<ul style="list-style-type: none">- Rayure de la surface de coupe du verre- Profondeur incorrecte de lame
Double découpe autour d'une partie du biseau.	<ul style="list-style-type: none">- Profondeur incorrecte de lame- Pression irrégulière appliquée sur le bloc de découpage pendant la découpe.
Ovales "lazy" extrêmes (non verticaux)	<ul style="list-style-type: none">- On a fait pivoter la table dans le mauvais sens.- Positionnement et réglage du bloc coulissant (voir "Découpe de petits ovales")
Ovales ou cercles non centrés dans le contrecollé.	<ul style="list-style-type: none">- Les échelles ne sont pas ajustées ou réglées avec précision sur les barres de serrage ou sur le bord de la table pivotante.
Biseaux non conformes après une révolution.	<ul style="list-style-type: none">- Les pointes de lame doivent être à nouveau réglées pour se correspondre exactement lorsqu'on observe dans le sens de la découpe. Prière de noter que les lames sont placées l'une derrière l'autre lorsqu'on observe pas en dessous.