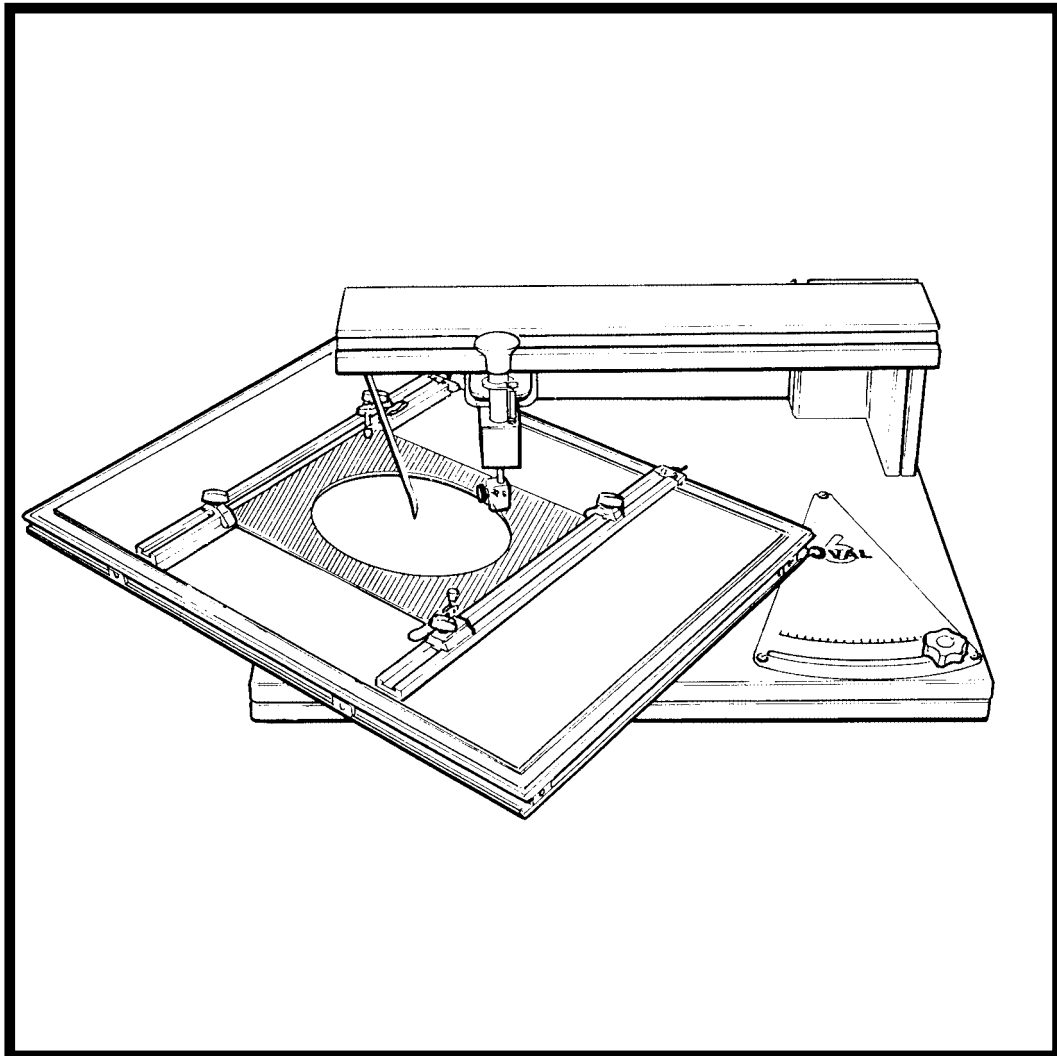


**KEENCUT**

# OVAL 6

① Manuale d'istruzione per Oval 6



**KEENCUT**

*Keencut - the world's finest cutting machines*

## 2 Lista d'imballo

- 2.1 Disimballaggio della macchina

## 3 Assemblaggio

- 3.1 Montaggio del braccio e della testa da taglio
- 3.2 Montaggio della piattaforma girevole
- 3.3 Montaggio delle barre di serraggio

## 4 Funzionamento

- 4.1 Impostazione della dimensione dell'ovale/circolo
- 4.2 Impostazione della profondità della lama e uso delle morse
- 4.3 Tagli di un ovale/cerchio
- 4.4 Calibrazione delle scale
- 4.5 Il puntatore centrale
- 4.6 Taglio di piccoli ovali e circolari

## 5 La serie utensili dell'artigiano (opzionale)

- 5.1 Goffratura
- 5.2 Linee di penne
- 5.3 Taglio di scanalature a V
- 5.4 Taglio di ovali/circoli su vetro
- 5.5 Taglio di ovali/circoli su vetro (continuazione)

## 6 Cura dell'Oval 6

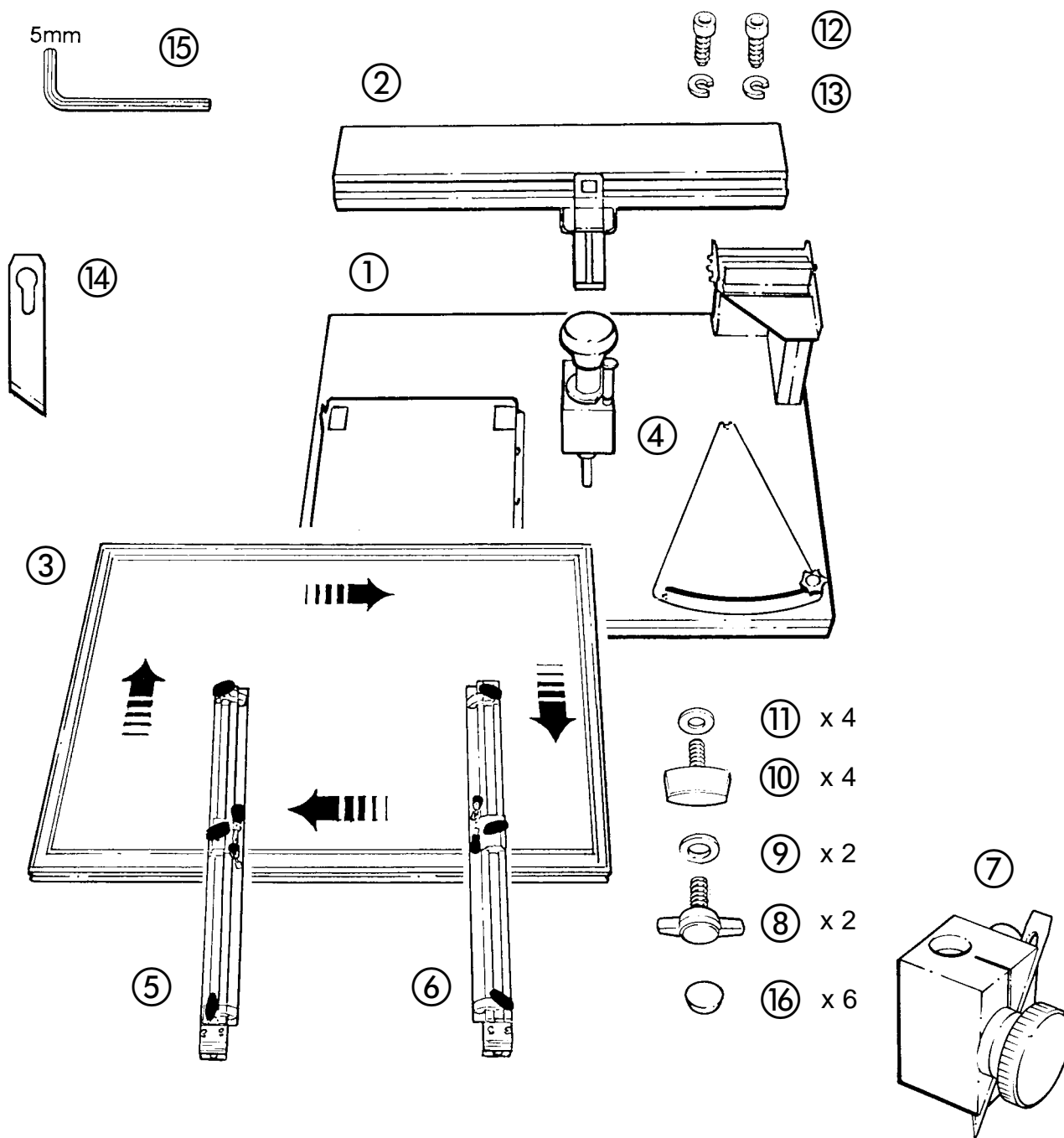
- 6.1 Manutenzione e lame

### Introduzione

Grazie per aver acquistato Oval 6 Keencut Technic. Tutte le risorse sono state impiegate per produrre un prodotto di eccezionale manifattura con la promessa di molti anni di buon servizio. Vi preghiamo di leggere queste istruzioni attentamente onde ottenere il massimo vantaggio dalla vostra macchina e ricordatevi, in caso di difficoltà chiedete assistenza al distributore oppure alla Keencut Limited.

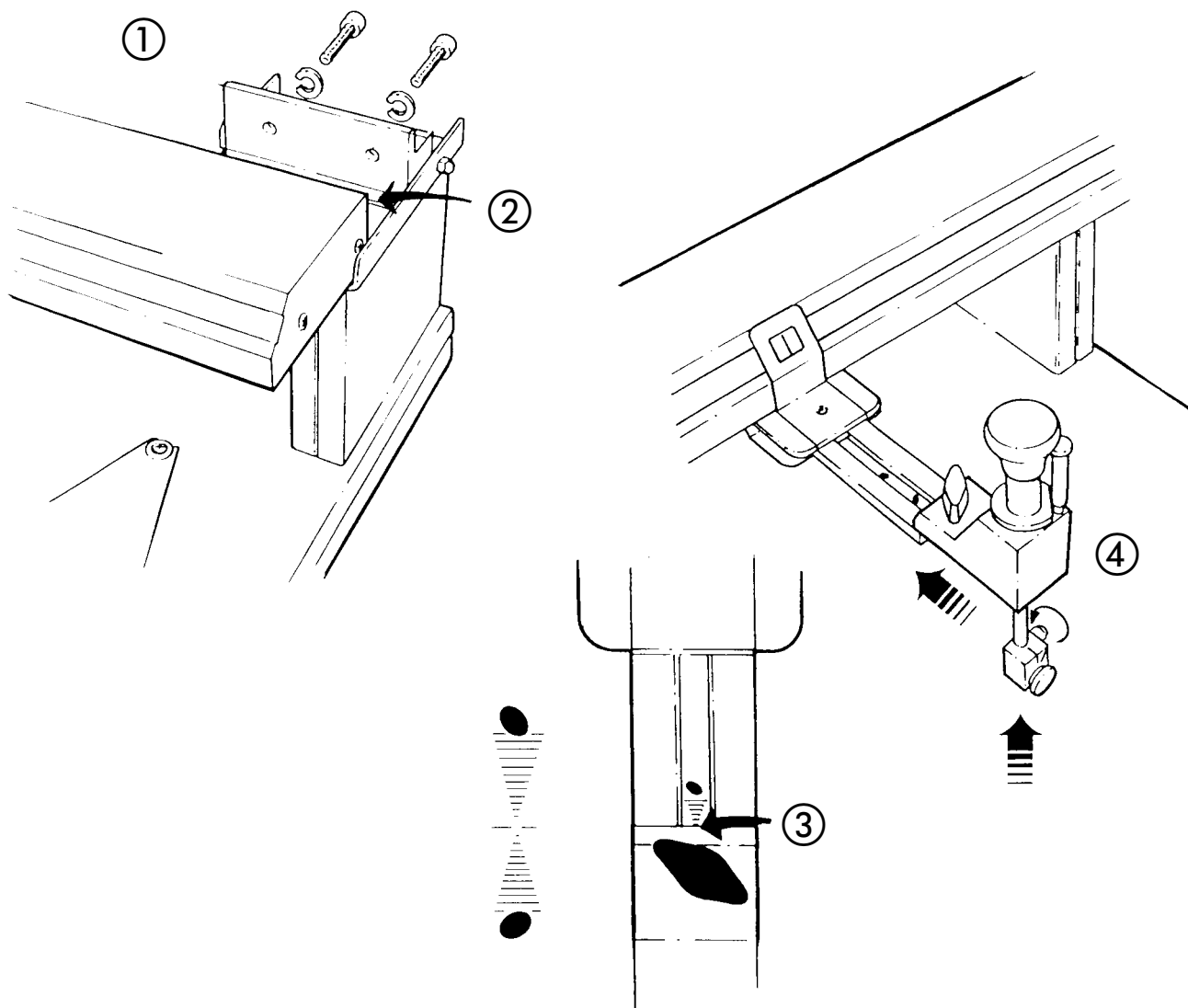
Una volta esservi familiarizzato con le funzioni dell'Oval 6 e dei vantaggi di questo unico sistema di piattaforma girevole, la vostra creatività vi consentirà di produrre lavoro molto soddisfacente ed individuale che sarà la firma del successo del produttore di telai.

# 2.1 Disimballaggio della macchina 2.1



- |   |                                 |    |                                 |
|---|---------------------------------|----|---------------------------------|
| 1 | Base principale                 | 9  | Rondella zigrinata M8 x 2       |
| 2 | Braccio                         | 10 | Vite con testa zigrinata M6 x 4 |
| 3 | Piattaforma girevole            | 11 | Vite rondella M6 x 4            |
| 4 | Testa di taglio                 | 12 | Vite M6 x 4                     |
| 5 | Barra di serraggio XS           | 13 | Rondella elastica M6 x 2        |
| 6 | Barra di serraggio XD           | 14 | Lame                            |
| 7 | Porta lama smussata/verticale   | 15 | Chiave esagonale di 5mm         |
| 8 | Vite con testa zigrinata M8 x 2 | 16 | Piedi di plastica x 6           |

### Montaggio del braccio e della testa da taglio



**NOTA:** Non trasportare la macchina tenendola dalla piattaforma girevole o dal braccio

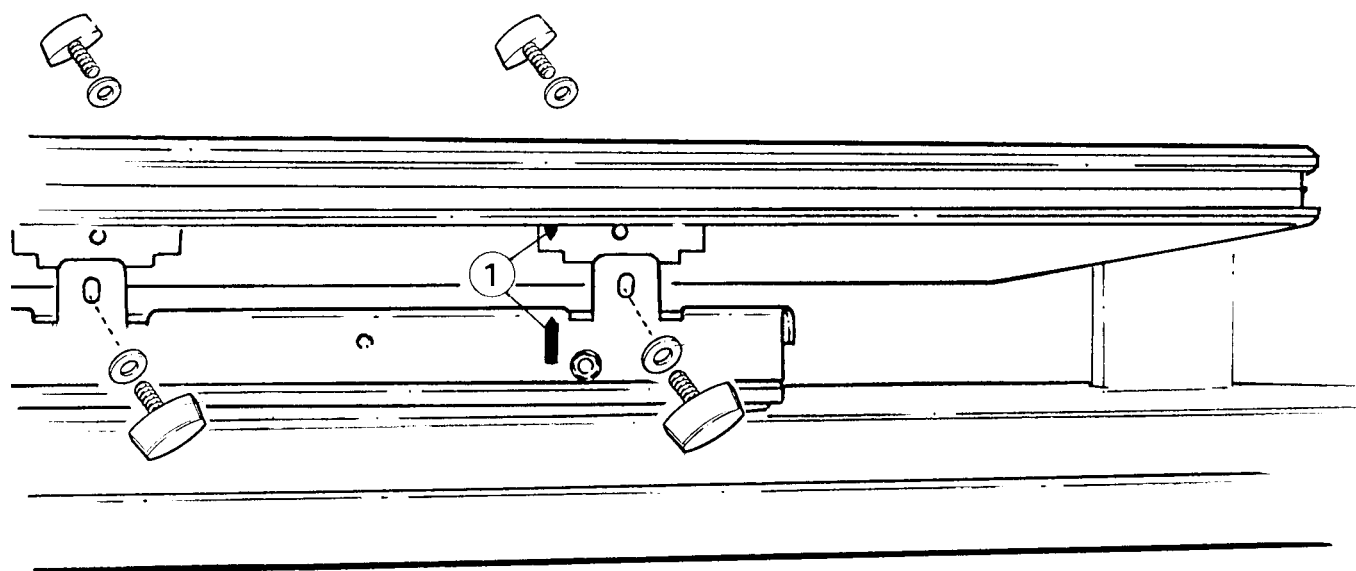
1. Connettere il braccio alla cerniera della base principale utilizzando le due viti M6 e le rondelle elastiche.
2. Assicurarsi che vi sia perfetto allineamento del braccio posizionandolo cautamente sul piccolo bordo della cerniera.

Serrare con fermezza le due viti esagonali utilizzando l'apposita chiave da 5mm.

3. Montare la testa di taglio al braccio facendola scorrere sulla staffa fino a quando il bordo del blocco di alluminio sia allineato col centro del 'Lazy oval scale' come illustrato. Serrare la vite con testa zigrinata.
4. Montare il porta lama all'albero sulla testa di taglio e fissare serrando la vite di plastica nera con testa zigrinata.

A questo punto la macchina è impostata per effettuare fori ovali di 10mm e oltre. Per fori ovali inferiori vedere '4.6'.

### Montaggio della piattaforma girevole



1. Allineare la freccia rossa sotto la piattaforma girevole con la freccia dello stesso colore sulla base principale.
2. Mettere la piattaforma girevole con le sue quattro linguette dentro le linguette della base principale e farlo scorrere da sinistra a destra, le linguette cadranno in allineamento impedendo che la piattaforma girevole slitti oltre.
3. Montare e serrare le quattro viti M6 e rondelle con testa zigrinata.

**NOTA:** La piattaforma girevole MAXI si monta allo stesso modo di una standard.

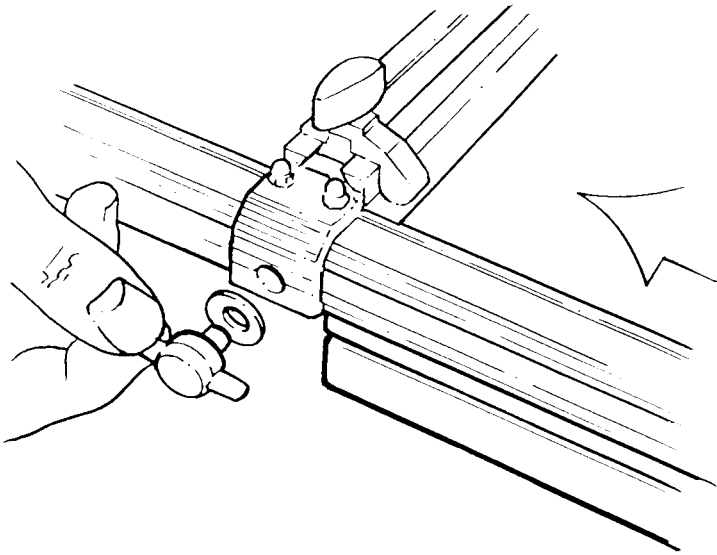
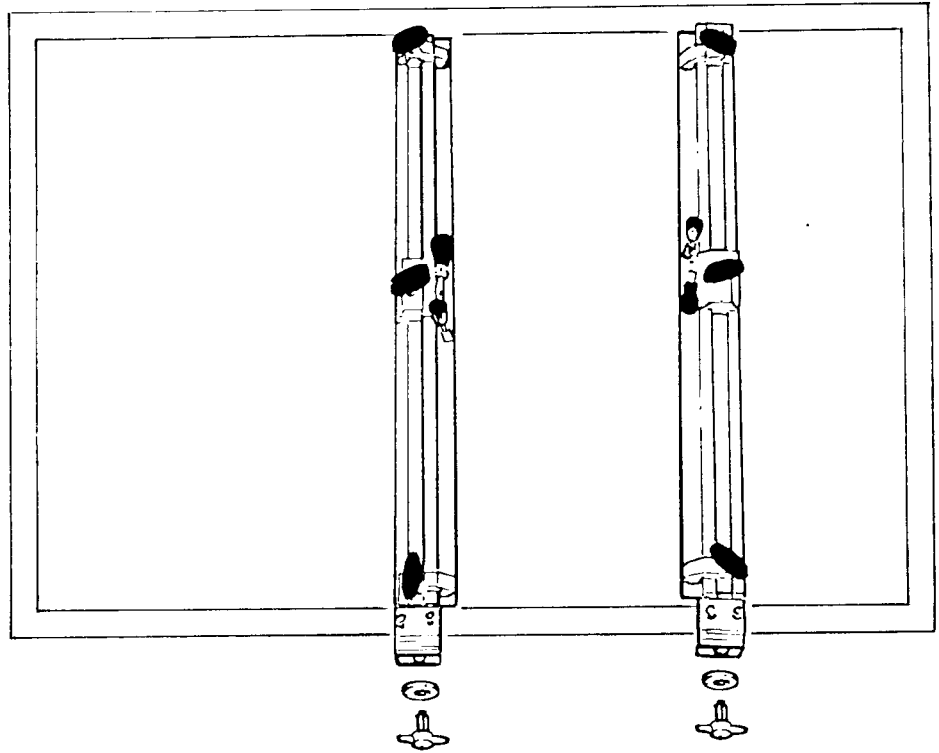
Durante il taglio sulla Oval 6, la punta della lama scorre su un foglio di vetro non fornito in dotazione con la macchina. Il taglio su di una superficie di vetro è il metodo più sicuro, affidabile ed economico. Si può usare un "tappetino autocopertura" ma la superficie si deteriora rapidamente durante il taglio a smusso. Un tappetino da taglio di cartone pesante verrà distrutto rapidamente e lascerà che la lama penetri e danneggi la griglia stampata sottostante.

**ATTENZIONE:** USARE PROTEZIONE PER GLI OCCHI DURANTE IL TAGLIO DEL VETRO.

Tagliare un foglio di vetro di 3mm alle seguenti dimensioni: (non usare vetro di 2mm)

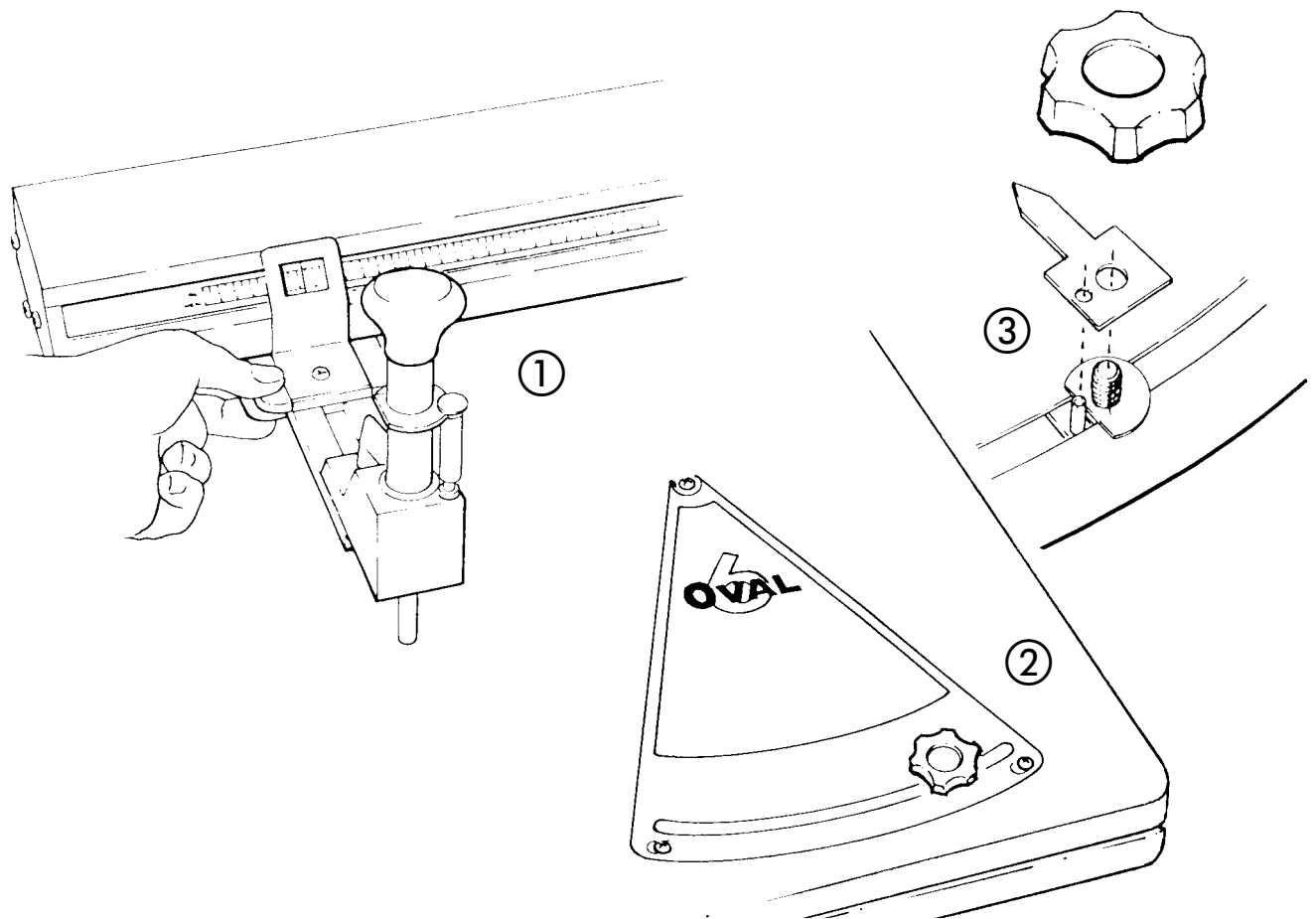
Tipo del tavolo	Dimensione - metrica	Dimensione - Inglese
Standard	453 x 642mm	17 <sup>13</sup> / <sub>16</sub> " x 25 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "
Maxi	642 x 802mm	25 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " x 31 <sup>9</sup> / <sub>16</sub> "

Non c'è bisogno di lucidare gli orli. Mettere il vetro nell'incassatura della piattaforma girevole sulla griglia stampata.

**Montaggio delle barre di serraggio**

1. Trovare i due dadi scorrevoli in uno dei lunghi bordi del tavolo.
2. Montare le barre sulla piattaforma girevole utilizzando le viti M8 e le rondelle con testa zigrinata.

### Setting the size of the Oval/Circle



Vi sono due scale che richiedono settaggio secondo la dimensione del foro ovale/circolare.

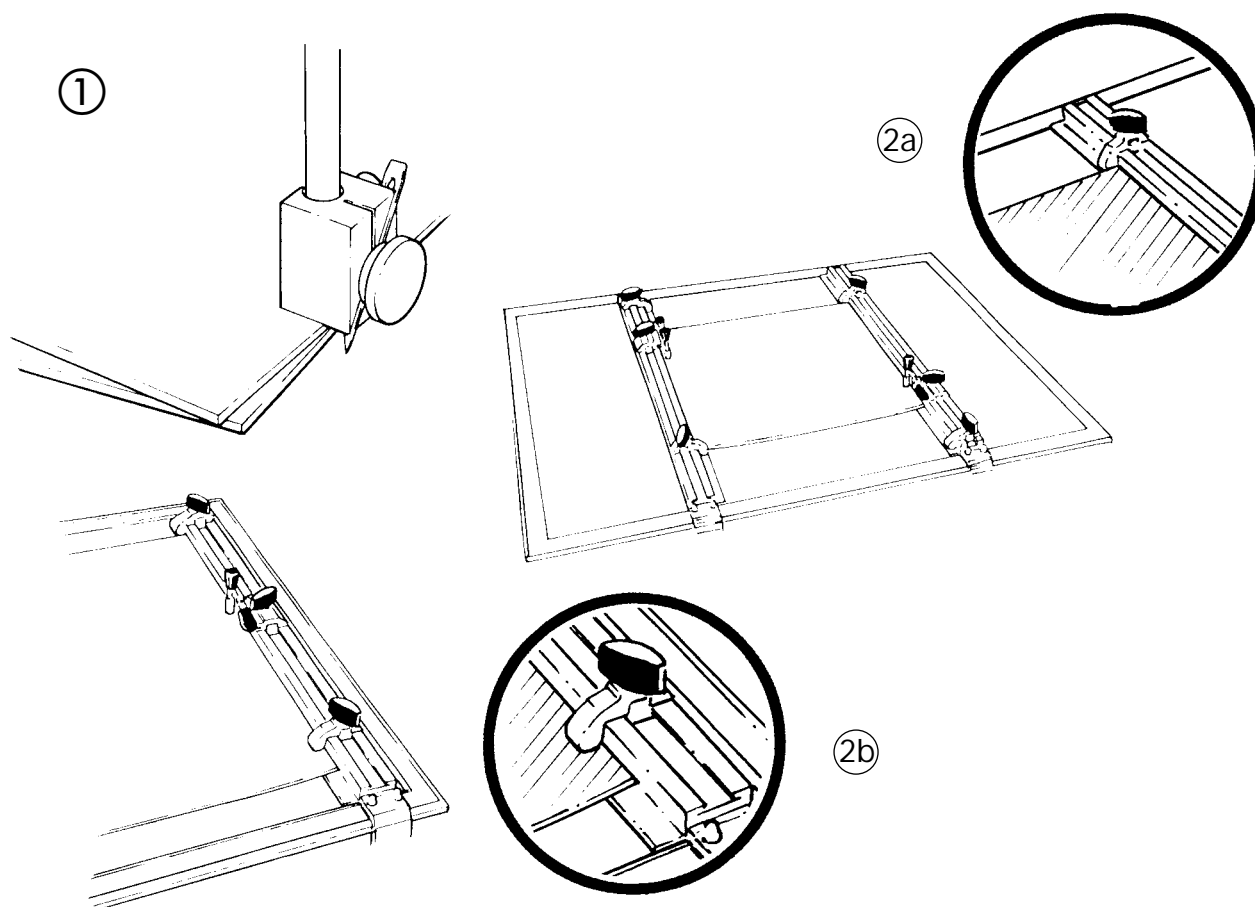
1. La larghezza del foro ovale (o la circonferenza) viene impostata sulla scala del braccio premendo la leva di rilascio ed il supporto della testa di taglio quindi slittando la taglierina fino a quando la riga rossa nella finestra indica la dimensione richiesta. La scala può essere letta in pollici o centimetri.

<b>Serraggio della scala</b>	- Se la scala di misurazione stessa slitta troppo facilmente, impostare la testa di taglio a 10 (cm o pollici), scorrere la scala dalla scanalatura di circa 10cm (4 pollici) e torcerla leggermente distorcere la striscia. Riporre la scala e controllare l'attrito, scorrere di nuovo la scala per leggere di nuovo 10.
------------------------------	--

2. La differenza tra la larghezza e la lunghezza del foro ovale viene impostata sulla scala differenziale, girare il pomello della scala in senso antiorario di mezzo giro per rilasciare ed impostare la dimensione richiesta, bloccare in posizione. Per un foro circolare impostare il puntatore più verso destra possibile (non necessariamente lo zero della scala). La scala viene impostata sia a pollici che a centimetri e può essere cambiata girandola nel modo seguente:
3. Impostare la scala a zero e togliere le due viti quindi togliere il pomello, la rondella di plastica ed il puntatore. Capovolgere la scala e riporre cautamente la rondella di plastica ed il puntatore, assicurandosi che il piccolo perno venga posizionato come da illustrazione, riporre il pomello e montare senza serrare le due viti. Regolare la scala in modo che legga zero quindi serrare moderatamente le due viti.

Se si trova che la macchina non taglia accuratamente, la scala ha bisogno di essere calibrata - consultare la sezione successiva.

## Impostazione della profondità della lama e uso delle morse



### 1. Impostazione della profondità della lama

La lama deve essere impostata a sufficiente profondità da penetrare nel pannello che si sta tagliando con una distanza di circa 1,5mm ( $1/16''$ ) sotto la porta lama (spessore di un regolare cartone pesante).

- a) Allentare il pomello di serraggio della lama e togliere la vecchia lama.
- b) Mettere due spessori di cartone assieme sulla piattaforma girevole.
- c) Abbassare il porta lama (girando il pomello della testa di taglio) lasciando libere le scanalature.
- d) Montare la lama nella scanalatura lasciandola cadere in modo che la punta tocchi la piattaforma girevole e serrare la lama.

**NOTA:** Se il materiale che si sta tagliando è di spessore più grande del cartone di base usare un pezzo del materiale per la profondità da tagliare ed un pezzo di cartone di base per impostare la distanza.

### 2. Il sistema di serraggio

Il sistema di serraggio consiste di due barre di serraggio con due arresti d'angolo ed una morsa oscillante. Per pannelli di dimensione piccola o media si richiedono soltanto due degli arresti d'angolo posizionati diagonalmente opposti (Fig. 2). Per pannelli più grandi usare tutte e quattro gli arresti, per extra sicurezza detti arresti possono essere usati come morse aggiuntive (Fig. 2b). Le morse orientabili sono regolabili per pannelli di spessore diverso, girare il cappuccio di gomma nero per regolare.

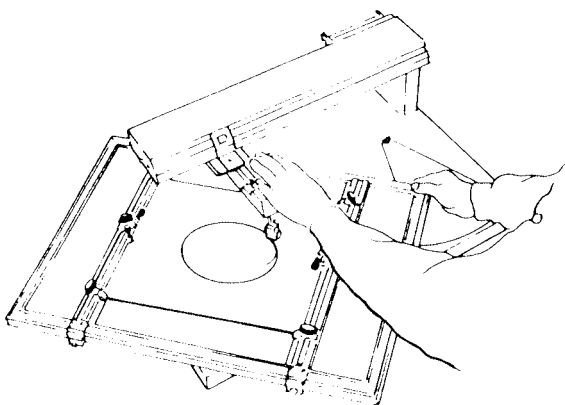
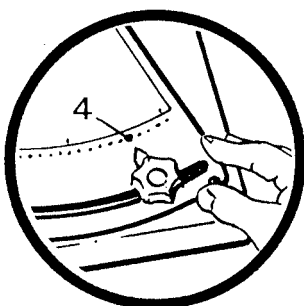
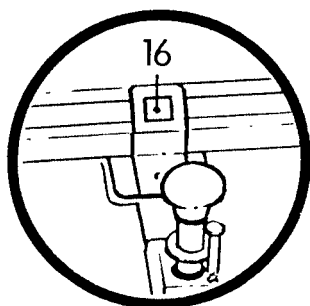
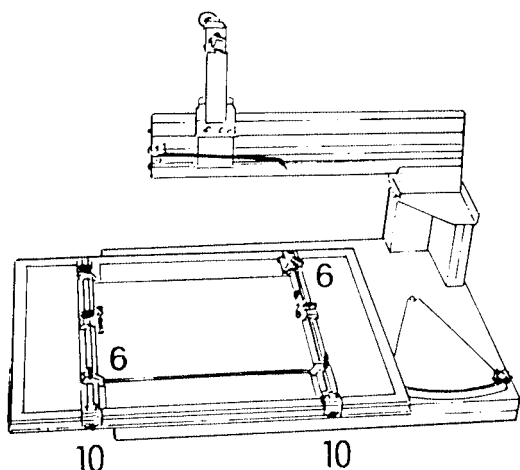
Le scale sulla piattaforma girevole e le barre di serraggio sono impostate in modo che lo 'zero' indica il centro di rotazione del tavolo. Quindi, se il pannello è centrato nelle morse secondo le scale l'ovale verrà prodotto al centro del pannello.



### Taglio di un ovale/cerchio

#### Taglio smussato

8.7 Quanto segue si riferisce al taglio di un ovale di 14 x 10 centralmente su cartone di base di 20 x 16 (centimetri o pollici).



1. Sollevare e parcheggiare il braccio per consentire il facile accesso alla piattaforma girevole.
2. Impostare le due barre di serraggio a 10 ad entrambi i lati del punto zero sulla scala del bordo del tavolo. Impostare gli arresti d'angolo a 8 sulle barre di serraggio. Posizionare il cartone di base con la superficie colorata rivolta verso l'alto e serrarla in posizione utilizzando le morse oscillanti.
3. Abbassare il braccio. Impostare la scala della larghezza a 10 e quella differenziale a 4 ( $14-10=4$ ). Girare ed abbassare la testa di taglio in modo che la lama si appoggi sul l'eventuale caduta.
4. Non toccare ancora il pomello della testa di taglio e ruotare la piattaforma girevole per 1/4 di giro per allineare la lama.
5. Continuare a girare ed applicare lievemente pressione col dito sul pomello della testa di taglio, continuare a girare fino a quando la caduta si muove. Sollevare e girare il pomello per mettere a riposo la testa di taglio.

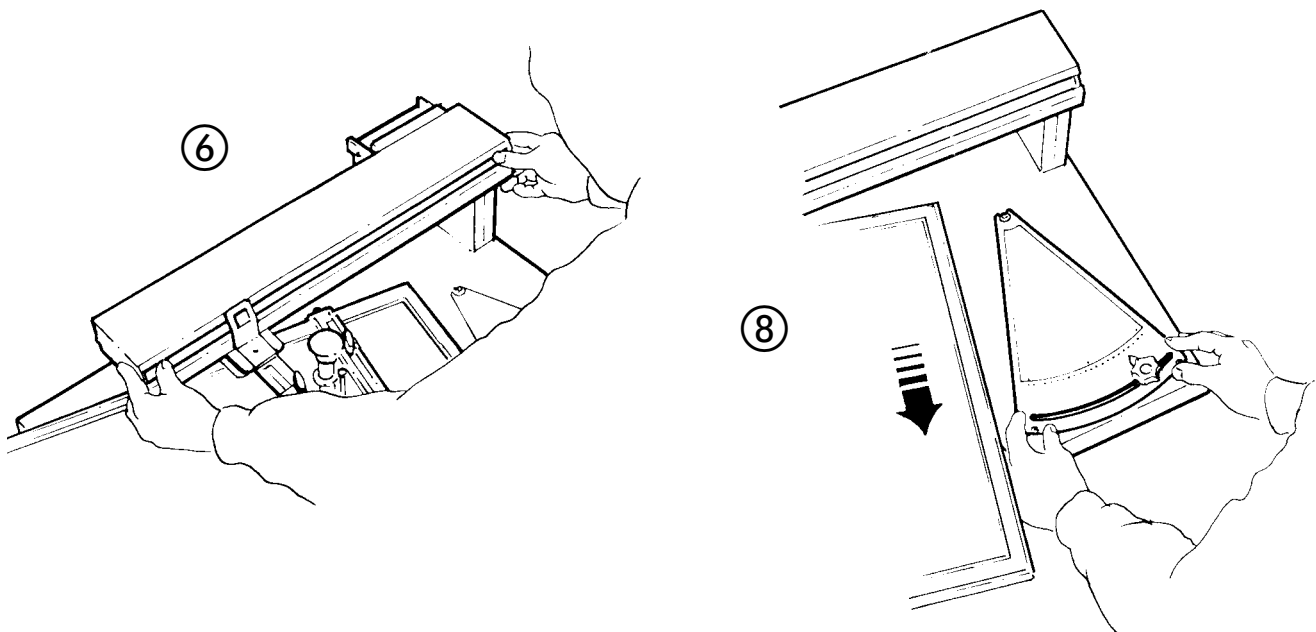
**NOTA:** Se la dimensione dell'ovale non riflette le dimensioni impostate, consultare la successiva sezione 'Calibrazione delle scale'

#### Taglio verticale

La lama verticale è dello stesso tipo di quella usata per il taglio smussato (SM02 o SM03 per piccoli ovali/circolari) ma tenuta in una scanalatura diversa nel porta lama. La profondità della lama non è critica ma deve essere sufficientemente lunga da tagliare il materiale senza che la base del porta lama tocchi la superficie del cartone di base e non tanto estesa che la punta della lama si piega durante il taglio.

Usare la stessa procedura descritta sopra, si può ottenere un taglio più netto mettendo il cartone di base nella macchina con la superficie colorata rivolta in basso poiché lo spessore della lama verticale potrebbe spostare i bordi del taglio verso l'alto il che produrrebbe della piccola bava sul bordo colorato.

## Calibrazione delle scale



Piccole variazioni delle dimensioni del taglio si possono verificare secondo la dimensione e la proporzione dell'ovale, in molti casi l'errore è significativo ma bisogna aver cura quando si tagliano ovali inferiori a 10 cm (4 pollici). Se si hanno delle perplessità, controllare prima del taglio e rettificare nel modo seguente.

**Metrico**

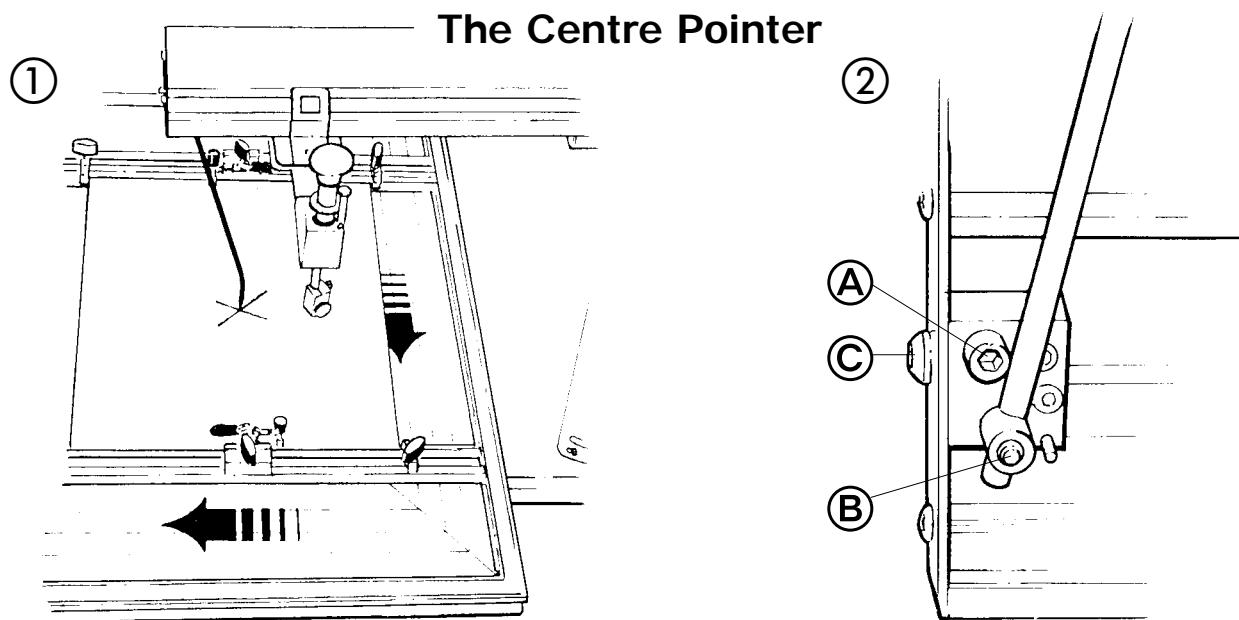
*Per quest'esempio, diciamo, si richiede un ovale di un centimetro largo per 10cm lungo.*

- 1 Impostare diciamo ad 1 cm meno della dimensione del pannello finito ossia 7 cm.
- 2 Impostare il differenziale alla stessa dimensione del pannello finito ossia 11 cm-8cm=3cm.
- 3 Tagliare l'ovale nel modo normale.
- 4 Assicurarsi che la larghezza dell'ovale, diciamo sia di 7,2 cm ad esempio.
- 5 Paragonare i 7,2 cm con la dimensione letta sulla scala della larghezza.
- 6 Far scorrere la scala della larghezza (non la testa di taglio) fino a quando si legge 7,6cm.
- 7 Misurare la lunghezza dell'ovale, diciamo che sia di 11,3cm, e calcolare la differenza tra questa e la larghezza misurata in precedenza, es. 11.3cm-7.2cm = 3.1cm.
- 8 Per correggere la scala differenziale allentare le due viti ed il pomello, oscillare la scala fino a quando dà la lettura di 3,1cm, serrare le viti ed il pomello.
- 9 Ripristinare la macchina alla larghezza di 8cm. E differenza di 3 cm. Quindi tagliare l'ovale finito.

**Inglese**

*Per quest'esempio, diciamo, si richiede un ovale di 3 pollici di larghezza per 4 pollici di lunghezza.*

- 1 Impostare la larghezza diciamo ad 1/2 pollice meno della dimensione del pannello finito ossia 2/12 pollici.
- 2 Impostare il differenziale alla stessa dimensione del pannello finito ossia 4"-3"=1".
- 3 Tagliare l'ovale nel modo normale.
- 4 Misurare la larghezza dell'ovale, diciamo sia di 3 1/16 pollici ad esempio.
- 5 Paragonare la larghezza di 3 1/16" con la dimensione che si legge sulla scala della larghezza.
- 6 Slittare la scala della larghezza (non la testa di taglio) fino a quando si legge 3 1/16".
- 7 Misurare la lunghezza dell'ovale, diciamo che sia 4 pollici, e calcolare la differenza tra questa e la larghezza misurata in precedenza ossia 4" - 3 15/16".
- 8 Per correggere la scala differenziale allentare le due viti ed il pomello, oscillare la scala fino a quando dà la lettura di 15/16", serrare le viti ed il pomello.
- 9 Ripristinare la macchina alla larghezza di 3" ed alla differenza di 1". Quindi tagliare l'ovale finito.



### 1. Utilizzo del puntatore centrale

Il puntatore centrale indica il centro di rotazione della piattaforma girevole per consentire di posizionare il cartone di base senza usare le scale sulla stessa piattaforma. Per il preciso posizionamento quando si tagliano multiple aperture. Il puntatore centrale deve essere portato alla sua posizione di riposo sotto il braccio quando non viene usato.

**NOTA:** Quando si usa o si imposta il puntatore centrale impostare sempre la scala differenziale a 7 per l'impostazione del circolare oppure posizionare la piattaforma girevole a 90 rispetto al braccio (posizione portrait - verticale).

- 1.1 Marcare la posizione centrale dell'ovale o del circolare sul cartone di base.
- 1.2 Ruotare il puntatore centrale da sotto al braccio fino a quando si arresta.
- 1.3 Posizionare il cartone di base in modo che il punto marcato si trova sotto il puntatore centrale.
- 1.4 Spostare i morsetti per fissare il pannello e tagliare l'apertura.

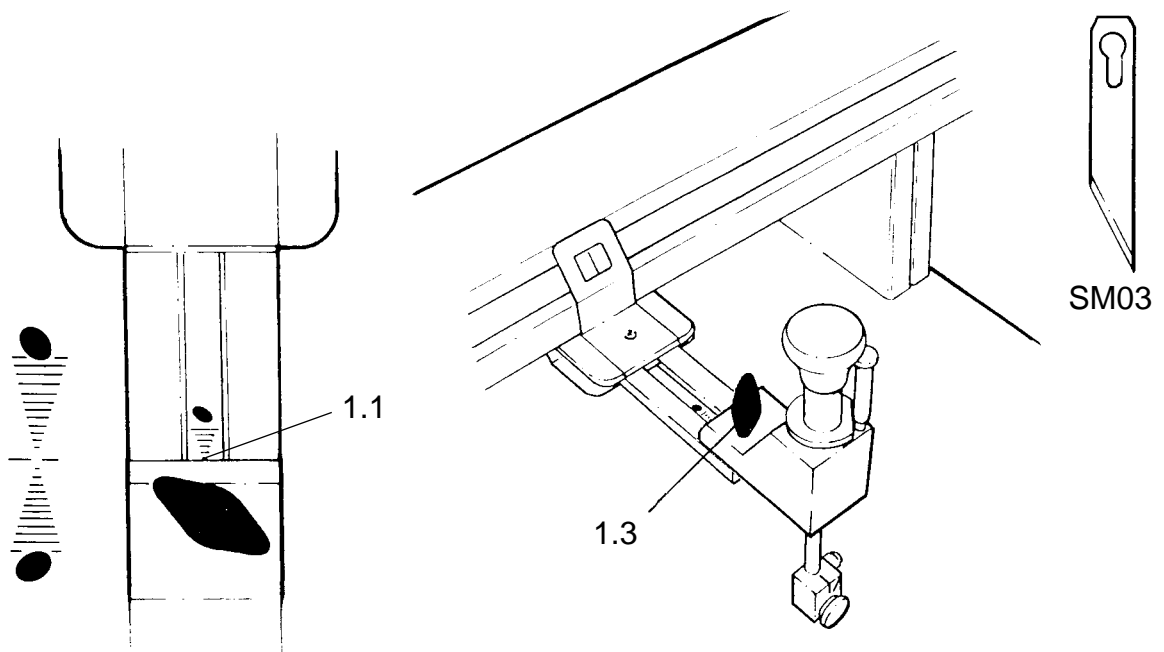
### 2. Regolazione del puntatore centrale per accuratezza

Il reticolo stampato della piattaforma girevole è installato correttamente quando le linee centrali sono allineate con i punti zero delle scale del bordo della piattaforma. Il puntatore centrale deve indicare esattamente le linee del centro incrociate del reticolo della piattaforma quando la scala differenziale viene impostata per il taglio circolare oppure la piattaforma si trova nella posizione di portrait.

Impostare la scala differenziale alla posizione del circolare ed oscillare il puntatore centrale in posizione. Se il puntatore centrale sembra puntare verso il centro del reticolo, ruotare la piattaforma e controllare che ruoti per un completo giro, nel caso contrario procedere nel modo seguente:

- 2.1 Sollevare il braccio
- 2.2 Osservare la vite a brugola con una testa eccentrica **A** che limita la corsa del cerca centro. Fissare la chiave esagonale di 5mm su di essa ed abbassare il braccio.
- 2.3 Regolare il puntatore lateralmente girando la vite eccentrica fino a quando questo si trova al centro del reticolo.
- 2.4 Se è necessaria la regolazione da anteriore a posteriore, sollevare per prima il braccio ed osservare la piccola vite **B** all'estremità del perno orientabile che blocca il puntatore in posizione. Montare la chiave esagonale di 3mm e allentarla.
- 2.5 Abbassare il braccio e regolare il puntatore fino a quando si trova al centro del reticolo, serrare la vite.
- 2.6 L'altezza del puntatore può essere regolata utilizzando la vite **C**.

### Taglio di piccoli ovali e circolari



**NOTA:** Quando si tagliano degli ovali/circolari molto piccoli, migliori risultati si ottengono utilizzando la lama SM03 più acuta.

#### 1. Piccoli ovali

Delle distorsioni si verificheranno quando si praticano dei circolari o degli ovali di diametro molto piccolo a casa della azione autolivellante degli utensili.

1.1 Notare la posizione della testa di taglio contro la scala del lazy oval.

1.2 Impostare la macchina in modo da effettuare l'ovale/circolare della dimensione e taglio desiderati.

Se la cima dell'ovale tende verso la destra, spostare la testa di taglio verso il braccio.  
Se la cima dell'ovale tende verso la sinistra, spostare la testa di taglio lontana dal braccio.

1.3 Allentare la vite con testa zigrinata permettendo alla testa di taglio di allontanarsi dal braccio.

1.4 Tagliare un altro ovale in un'altra parte diversa del pannello, controllare l'impostazione e ripetere la regolazione come necessario bloccando ogni volta la vite con testa zigrinata.

A questo punto la macchina è pronta per produrre ovali verticali nella gamma dimensionale che è stata regolata. Oltre 10cm (4 pollici) gli ovali rimarranno verticali per tutta la gamma.

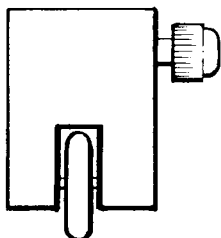
#### 2 Piccoli circolari

Durante il taglio di piccoli circolari l'effetto dell'azione di auto allineamento è leggermente diversa, la lama potrebbe diventare incontrollabile e molto inaccurata. Spostando la testa di taglio verso il braccio come descritto sopra la rettificherà.

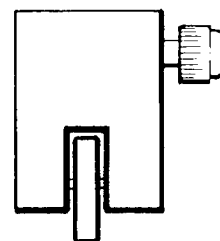
# 5.1 La serie utensili dell'artigiano (opzionale) 5.1

## Goffratura

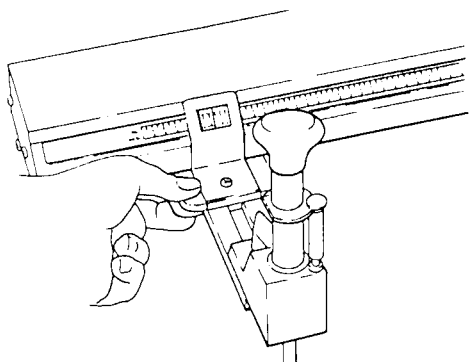
La Serie Utensili dell'artigiano include due utensili per la goffratura:-  
Una ruota semi rotonda che produce una stretta linea goffrata.  
Una ruota con bordo piatto che produce una larga linea goffrata.



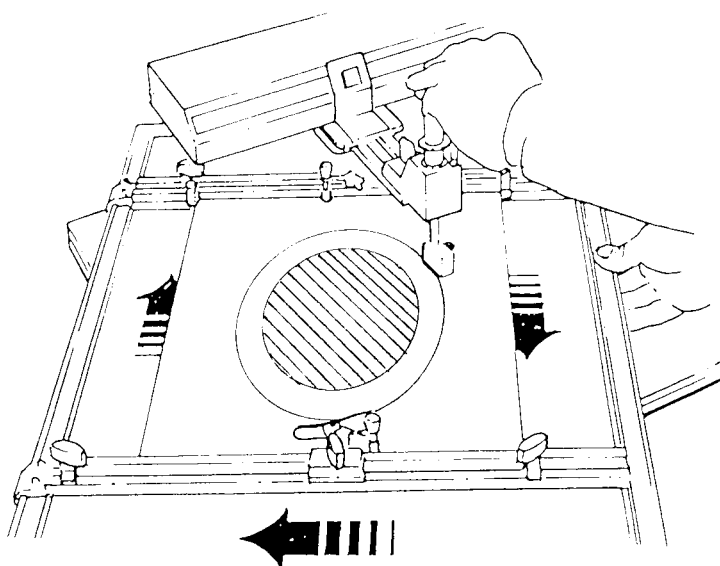
Una ruota con bordo rotondo



Una ruota con bordo piatto

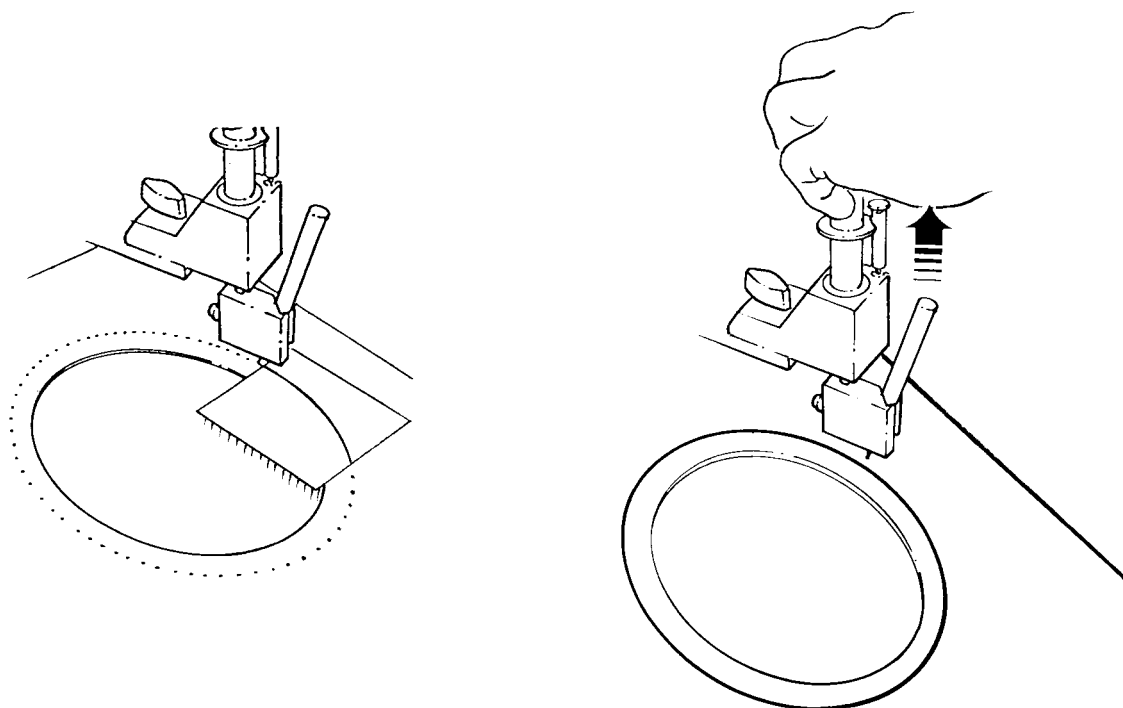


1. Tagliare un ovale/circolare della dimensione desiderata.
2. Non alterare l'impostazione differenziale ma aumentare l'impostazione della larghezza ovale/circolare.



3. Montare l'utensile di goffratura ed abbassarlo sulla superficie del cartone di base.
4. Non toccare il pomello della testa di taglio, ruotare la piattaforma girevole di almeno  $\frac{1}{4}$  di giro per allinearla con l'utensile di goffratura.
5. Mentre si ruota applicare ferma pressione sul pomello della testa di taglio e continuare per uno o due giri fino a quando la linea indentata si trovi alla profondità desiderata.
6. Togliere il pannello o lasciarlo a posto se si desidera rifinire con una linea di penna.

### Linea di penna



---

#### 2. Linea di penna

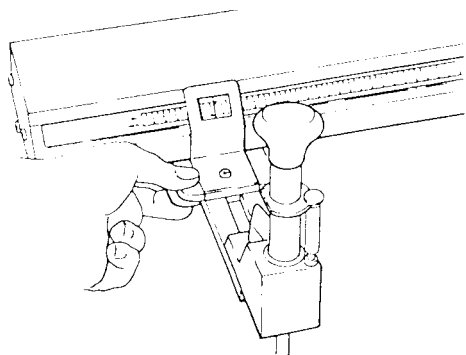
Goffratura di una linea indentata prima di una linea di penna offre una superficie liscia per l'inchiostro, impedisce spurgo ed assicura un affidabile allineamento della penna. Per la maggior parte di linee quella la goffratura indentata semi rotonda sottile è appropriata, per una penna molto doppia usare l'utensile di goffratura piatto largo.

- 2.1 Assicurarsi che la penna tracci liberamente senza eccesso d'inchiostro e che sia accuratamente serrata nel porta penna. La punta dovrebbe sporgere di 5-10mm (1/4-1/2") da sotto il fondo del portapenna.
- 2.2 Non cambiare le impostazioni della larghezza o del differenziale dopo aver prodotto una linea indentata.
- 2.3 Mettere un foglietto di carta sottile sul pannello in modo che un bordo pulito sia sulla linea goffrata. Abbassare la penna fino a quando la punta si trovi sulla carta a circa 8cm (3 pollici) dal bordo della carta.
- 2.4 Non toccare per niente il pomello della testa di taglio - la gravità è abbastanza sufficiente. Ruotare la piattaforma girevole mantenendo la carta per allineare la punta della penna.
- 2.5 La penna scorrerà dal bordo della carta verso la goffratura indentata. Ruotare lentamente e con sistematicità la piattaforma girevole per almeno due giri togliendo la carta senza cessare di ruotare.
- 2.6 Sollevare la penna mentre la piattaforma continua a girare e girare il pomello della testa di taglio per metterla a riposo.

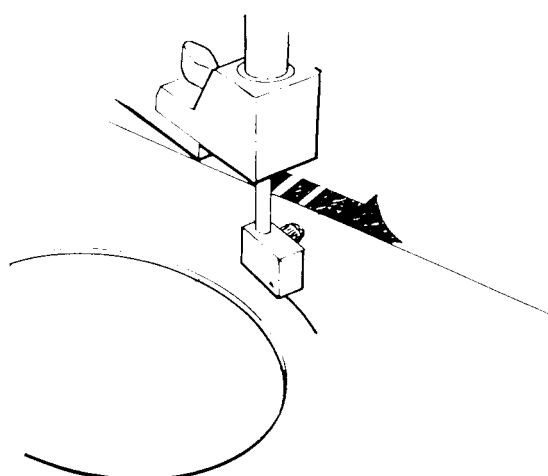
## 5.3 La serie utensili dell'artigiano (opzionale) 5.3

### Taglio di scanalature a V

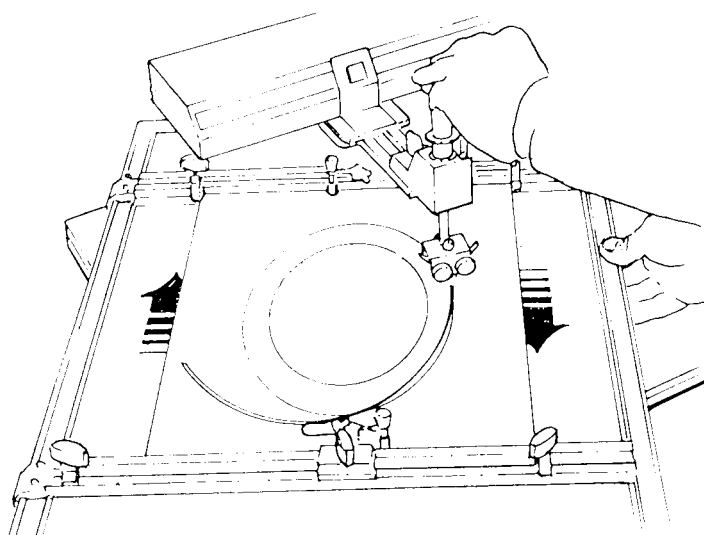
**NOTA:** Le punte della lama dell'utensile per la scanalatura a V sono impostate una dietro l'altra quando viste dalla direzione di taglio le punte dovrebbero apparire d'incontrarsi esattamente senza sovrapporsi. La larghezza e la profondità della scanalatura a V può essere cambiata regolando la vite di nylon al centro del porta lama. Nell'utensile per la scanalature a V vengono utilizzate due lame SMO2.



1. Tagliare un ovale/circolare della dimensione desiderata.
2. Non alterare l'impostazione differenziale ma aumentare l'impostazione della larghezza ovale/circolare.



3. Montare l'utensile di graffiatura ed abbassarlo sulla superficie del cartone di base. Ruotare la lama (senza toccare il pomello della testa di taglio) per allineare l'utensile e premere il pomello della testa di taglio per fare una leggera linea indentata di circa 2cm (1 pollice).

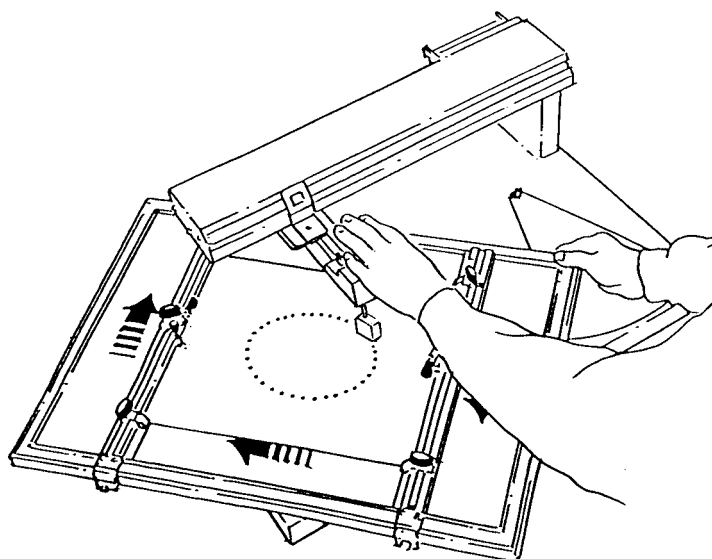


4. Togliere l'utensile di rigatura e montare quello per la scanalatura a V.
5. Abbassa l'utensile di scanalatura a V e mettere cautamente le punte delle due lame nella linea indentata.
6. Poggiare una mano sul pomello della testa di taglio e ruotare la piattaforma girevole di un completo giro. Applicato ferma e costante pressione sul pomello della testa di taglio.
7. Arrestarsi quando le lame cessano di tagliare la sottile striscia dal cartone di base. Esaminare la scanalatura a V e togliere il pannello finito dalle morse.

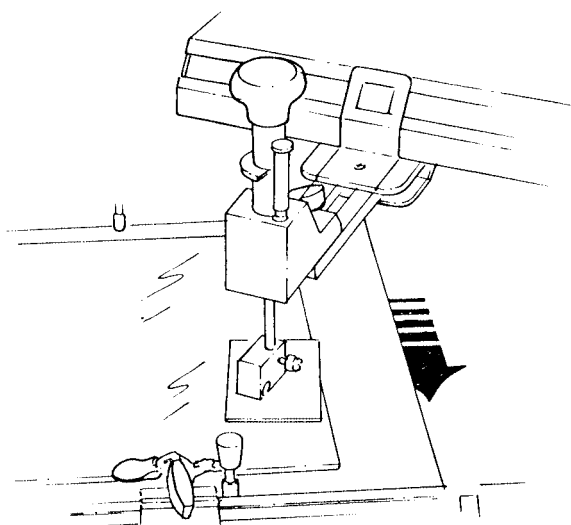
La pressione iniziale sulla testa di taglio controlla la velocità dell'ingresso della lama nella superficie del pannello e la continua pressione ne può determinare la profondità.

## 5.4 La serie utensili dell'artigiano (opzionale) 5.4

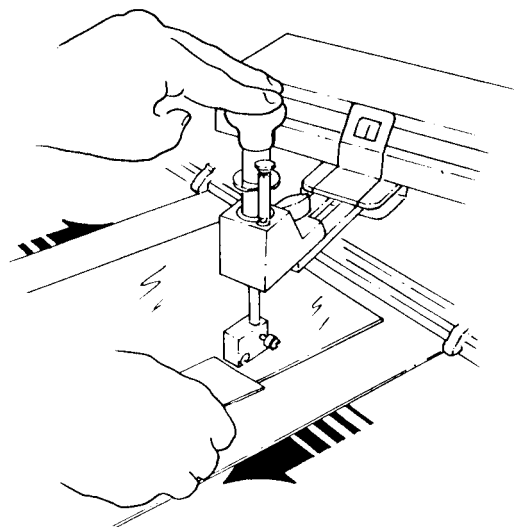
### Taglio di ovali/circolari su vetro



1. Serrare un pezzo di cartone di base sulla piattaforma girevole, che sia più grande del vetro, non poggiare ancora il vetro.
2. Impostare le scale della larghezza e del differenziale alla dimensione desiderata e montare l'utensile di graffiatura alla testa di taglio.
3. Abbassare la testa di taglio e con leggera pressione graffiare la forma dell'ovale sul cartone di base.



4. Misurare la forma graffiata per confermarne l'accuratezza.
5. Mettere il vetro chiaro sul cartone di base ed abbassare la testa di taglio su un piccolo pezzo di carta o sottile cartone.



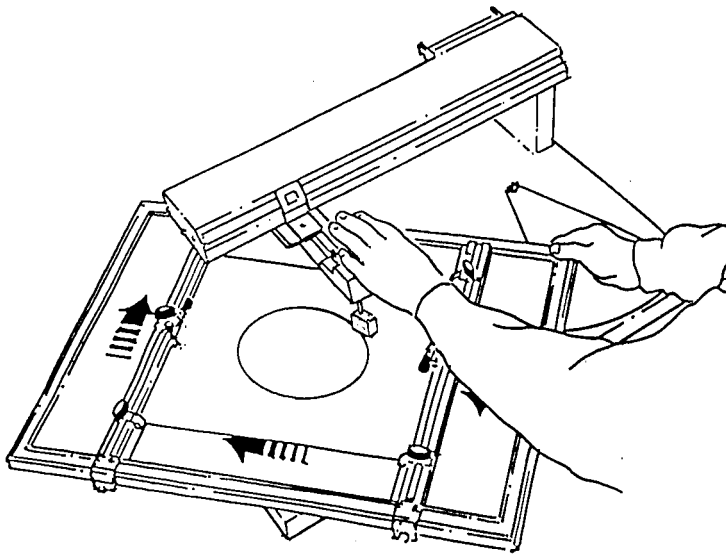
6. Ruotare la piattaforma girevole ed applicare soltanto pressione a dita sul pomello della testa di taglio, scorrere la ruota di taglio del vetro dalla carta, quindi continuando ad applicare pressione a dita, rimuovere la carta.

**AVVERTENZA:** Indossare protezione per gli occhi e per le mani quando si manipola il vetro.

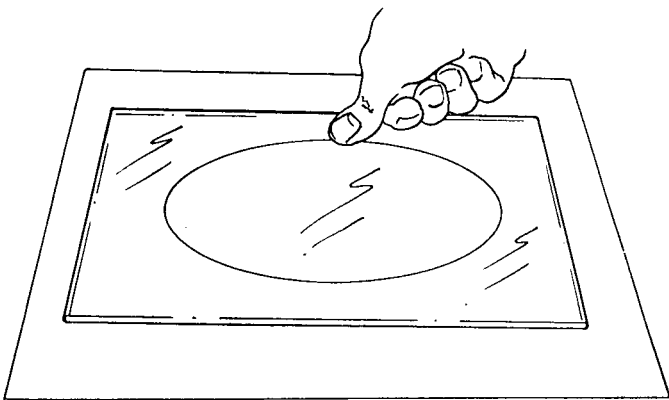


## 5.5 La serie utensili dell'artigiano (opzionale) 5.5

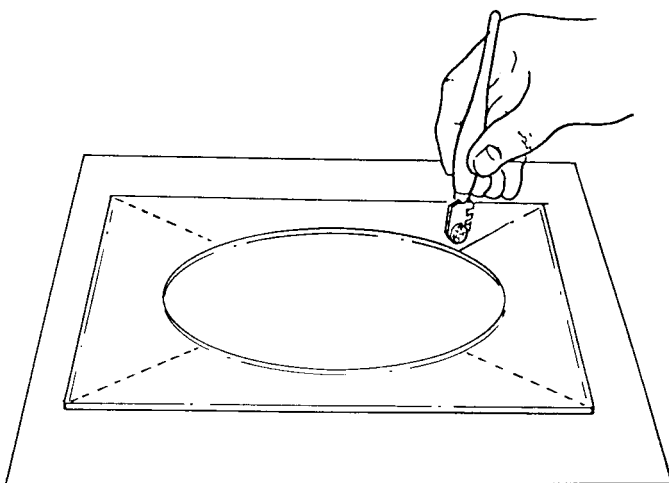
### Taglio di ovali/circolari su vetro



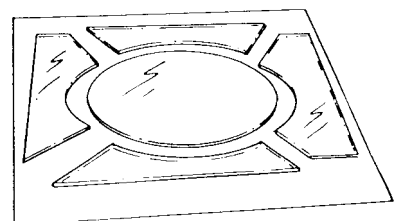
7. Ruotare la piattaforma girevole di un solo giro. Arrestarsi quando la linea graffiata si congiunge.



8. Capovolgere il vetro sul cartone di base oppure una superficie di feltro.
9. Premere attorno alla linea graffiata con il pollice o battere per effettuare il taglio.

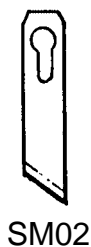


10. Partendo da 1mm ( $1/16$ " ) dalla linea graffiata praticare quattro linee radiali verso il bordo radiale.
11. Capovolgere il vetro.
12. Partendo dal bordo, premere col pollice o battere per staccare ogni graffiatura per rimuovere il pezzo tagliato.



**AVVERTENZA:** Indossare protezione per gli occhi e per le mani quando si manipola il vetro.

## Manutenzione e lame



SM02



SM03



Ruota per il taglio del vetro

### Lame

L'Oval 6 è stato progettato per usare lame di taglierine artigianali standard.

Materiale	Operazione	Usare	
Cartone di base regolare	Taglio di tutto eccetto piccoli ovali/circolari	SMO2	Anche la lama
Cartone di base	Taglio di piccolissimi ovali/circolari	SMO3	Dexter Nr. 3
Cartone di base spesso ed espanso	Taglio di ovali/circolari di tutte le dimensioni	SMO3	è adatta.
Tutti i materiali	Taglio di scanalature a V	SMO2	

Lame di sostituzione e ruote per il taglio del vetro sono disponibili presso il distributore Keencut o direttamente dalla Keencut.

### Pulizia e lubrificazione

- Pulire frequentemente l'Oval 6 con un panno asciutto e tenerla coperta quando non viene usata. La sporcizia può rovinare il vostro lavoro.
- Non usare solventi, potrebbero danneggiare la vernice di rifinitura, eliminare siliconi lubrificanti e danneggiare componenti di plastica.
- Lubrificazione. Usare silicone o secco, applicare con un tamponcino o un panno. Eliminare il liquido in eccesso con un panno pulito.
- Non usare olio, grasso o oli penetranti multi uso e spray. Spray di silicone può essere usato sul disco operativo sotto il tavolo se mai richiesto.

### Ricerca dei guasti

Problema	Cause e suggerimenti
Marchi di inizio/fine	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pressione a mano applicata sulla testa di taglio prima che la piattaforma girevole abbia ruotato per allineare la taglierina.</li> <li>- Pressione applicata sulla testa di taglio troppo repentina.</li> <li>- Profondità lama non corretta</li> </ul>
Per il taglio ci vogliono più di due giri su cartone di base regolare.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sostituire la lama</li> <li>- Applicare più pressione</li> </ul>
Scadente finitura sulla smussatura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lama smussata o rotta</li> <li>- Insufficiente pressione a mano sulla testa di taglio.</li> </ul>
Eccessiva usura della lama o rotture delle punte.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Superficie del taglio del vetro graffiato</li> <li>- Profondità lama non corretta</li> </ul>
Un doppio taglio attorno a	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Profondità lama non corretta</li> <li>- Profondità lama non corretta parte della smussatura.</li> <li>- IPressione non consistente sulla testa di taglio durante l'operazione</li> </ul>
Eccessivi lazy ovali (non verticali)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La piattaforma ruota in direzione errata Slitta blocco impostato e regolazione (vedere 'Taglio di piccoli ovali')</li> </ul>
Ovali o circolari non centrati sul cartone di base	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Scale non impostate o regolate accuratamente sulle barre di serraggio o sul bordo della piattaforma.</li> </ul>
Scanalatura a V non si congiunge dopo un giro.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le punte della lama devono essere ripristinate per incontrarsi esattamente quando viste dalla direzione di taglio. Si prega notare che le lame sono state impostate una dietro all'altra quando viste dal basso.</li> </ul>