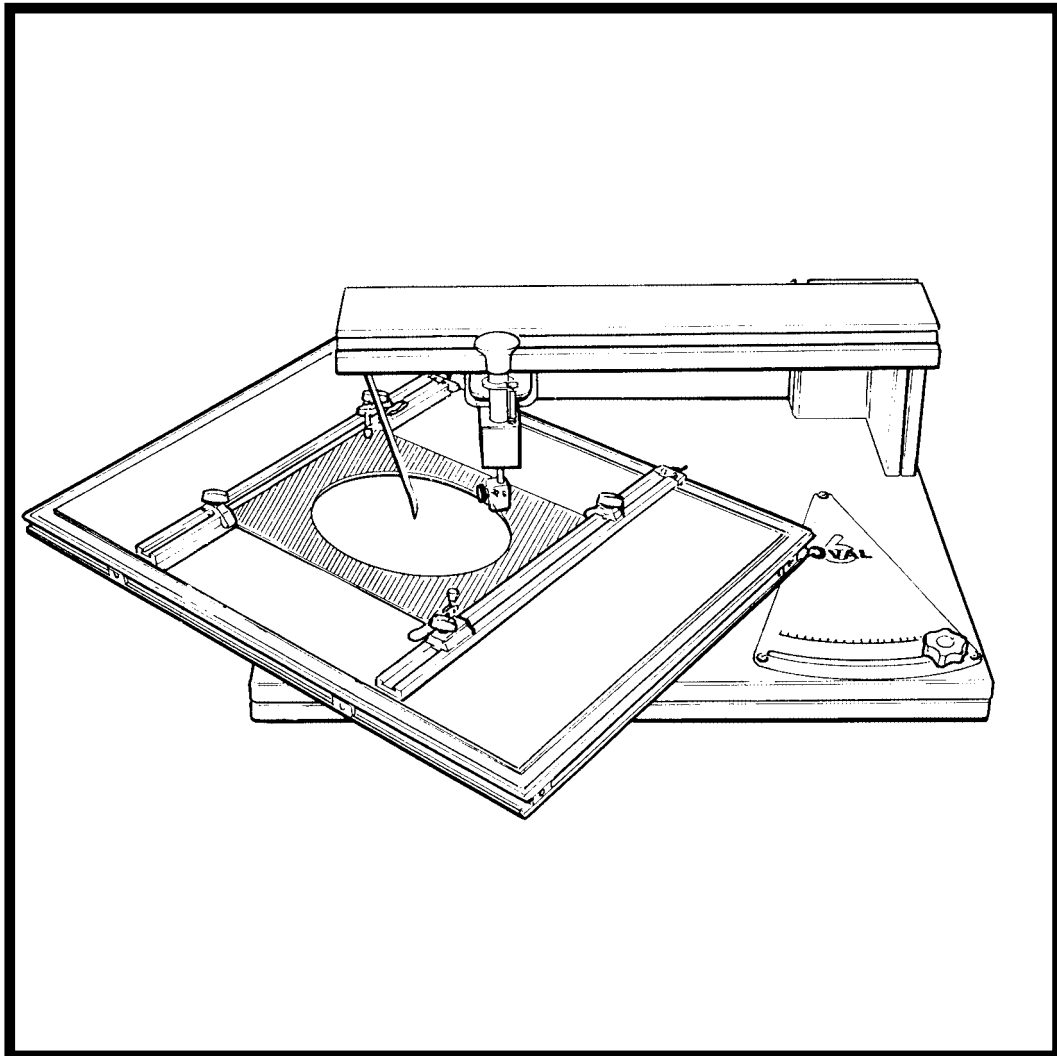




OVAL 6

Ⓔ Manual de Instrucciones Oval 6



Keencut - the world's finest cutting machines

2 Lista de embalaje

- 2.1 Desembalar la máquina

3 Montaje

- 3.1 Instalación del haz y del cabezal de cortado
- 3.2 Instalación de la placa giratoria
- 3.3 Instalación de las barras de sujeción

4 Funcionamiento

- 4.1 Ajuste del tamaño del óvalo/círculo
- 4.2 Ajuste de la profundidad de la cuchilla y uso de las abrazaderas
- 4.3 Cortado de óvalo/círculo
- 4.4 Calibración de las escalas
- 4.5 El puntero central
- 4.6 Cortado de óvalos y círculos pequeños

5 El juego de herramientas del artesano (optativo)

- 5.1 Gofrado
- 5.2 Trazado de bordes
- 5.3 Cortado de ranuras en V
- 5.4 Cortado de óvalos/círculos de vidrio
- 5.5 Cortado de óvalos/círculos de vidrio (continuación)

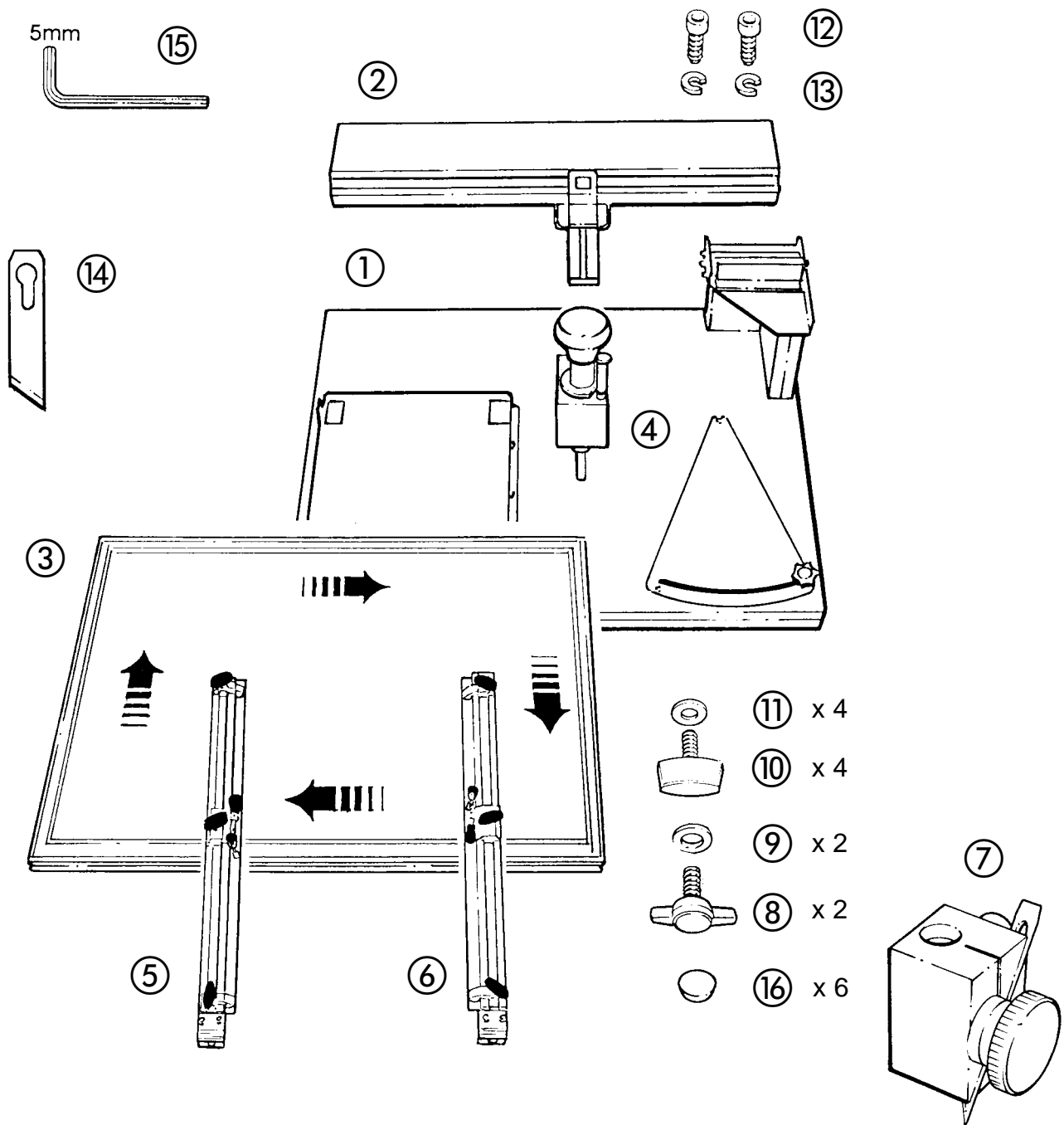
6 Forma de cuidar de la cortadora Oval 6

- 6.1 Mantenimiento y cuchillas

Introducción

Agradecemos la confianza que ha depositado en Keencut al elegir nuestra cortadora Oval 6. Hemos realizado todo esfuerzo posible por ofrecerle un equipo de fabricación fabulosa con la promesa de muchos años de servicio excelente. Tenga la amabilidad de leer estas instrucciones detenidamente a fin de obtener el máximo beneficio de la máquina, y recuerde, si experimenta alguna dificultad solicite la ayuda de su distribuidor o de Keencut Limited.

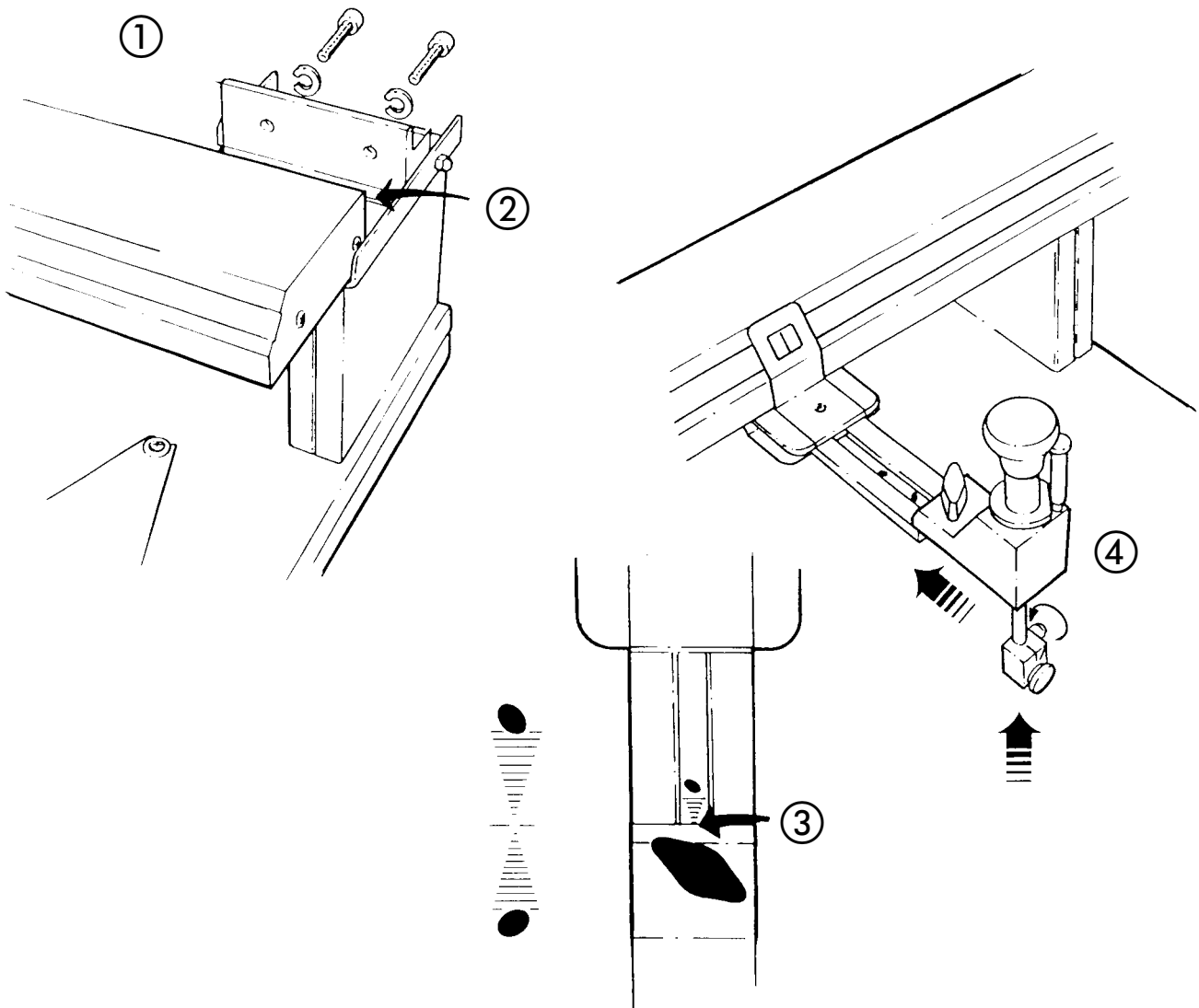
Una vez se haya familiarizado con las muchas funciones de la Oval 6 y las ventajas de este sistema único de plataforma giratoria, su propia creatividad le permitirá producir trabajos muy satisfactorios e individuales que son el sello distintivo de cualquier enmarcador de éxito.



- 1 Base principal
- 2 Haz
- 3 Placa giratoria
- 4 Cabezal de cortado
- 5 Barra de sujeción izquierda
- 6 Barra de sujeción derecha
- 7 Bisel/sujetador vertical de la cuchilla
- 8 2 x tornillos de mariposa

- 9 2 x arandelas M8
- 10 4 x tornillos de mariposa M6
- 11 4 x arandelas M6
- 12 4 x tornillos M6
- 13 2 x arandelas elásticas M6
- 14 cuchillas
- 15 Llave hexagonal de 5 mm
- 16 6 x pies de plástico

Instalación del haz y del cabezal de cortado

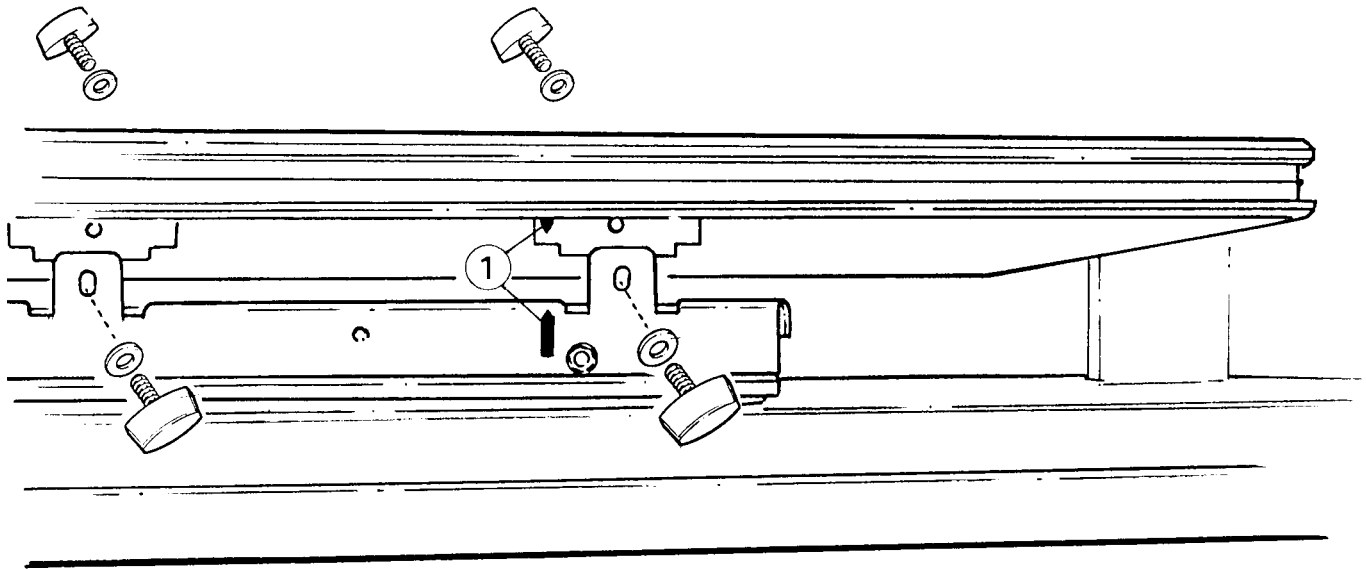


NOTA: No transporte la máquina agarrándola de la placa giratoria o haz

1. Acople el haz a la bisagra de la base principal, utilizando los dos tornillos y las arandelas elásticas.
2. Compruebe la alineación correcta del haz, colocándola con cuidado sobre el reborde pequeño de la bisagra. Apriete los dos tornillos firmemente, utilizando la llave hexagonal de 5 mm.
3. Ajuste el cabezal de cortado a la base, deslizándolo sobre el soporte hasta que el canto del bloque de aluminio se escuadre con el centro de la 'Escala ovalada perezosa' como se muestra. Apriete los tornillos de mariposa.
4. Ajuste el sujetador de la cuchilla al eje sobre el cabezal de cortado y asegúrelo, apretando el tornillo de mariposa negro de plástico.

La máquina está ahora ajustada para óvalos de 10 cm y mayores. Para óvalos de un tamaño más pequeño véase '4.6'.

Instalación de la placa giratoria



1. Alinee la flecha roja debajo de la placa giratoria con la flecha roja en la base principal.
2. Coloque la placa giratoria con sus cuatro lengüetas dentro de las lengüetas de la base principal y deslice la placa giratoria de izquierda a derecha, las lengüetas se alinearán evitando que la placa giratoria se deslice más allá.
3. Ajuste y apriete los cuatro tornillos de mariposa M6 y las arandelas.

NOTA: La placa optativa MAXI se acopla en la misma forma que la placa giratoria normal.

Cuando corte en la cortadora Oval 6, la punta de la cuchilla se desliza sobre una lámina de vidrio, esto no se suministra con la máquina. Cortar sobre una superficie de vidrio es el método más seguro, fiable y económico. Puede utilizarse una esterilla "autorregenerable" pero la superficie se deteriorará rápidamente cuando se corte a bisel. La esterilla de cortado se destruirá rápidamente y permitirá que la cuchilla penetre y dañe la cuadrícula impresa debajo.

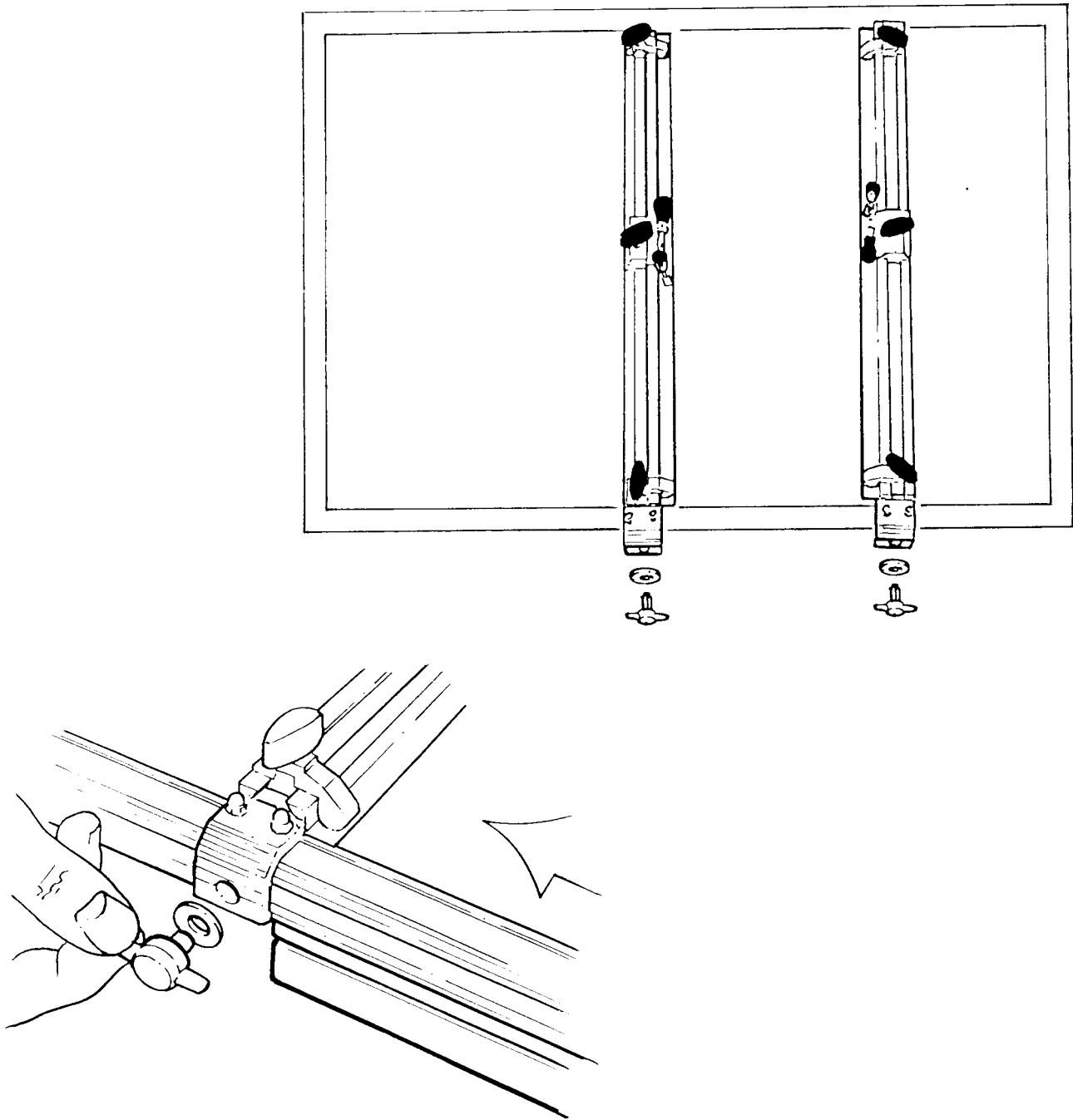
PRECAUCIÓN: UTILICE PROTECCIÓN OCULAR CUANDO CORTE VIDRIO

Corte una lámina de vidrio de 3 mm al siguiente tamaño: (no utilice vidrio de 2 mm)

Tipo de placa	Tamaño - métrico	Tamaño - imperial
Normal	453 x 642mm	17 ¹³ / ₁₆ " x 25 ¹ / ₄ "
Maxi	642 x 802mm	25 ¹ / ₄ " x 31 ⁹ / ₁₆ "

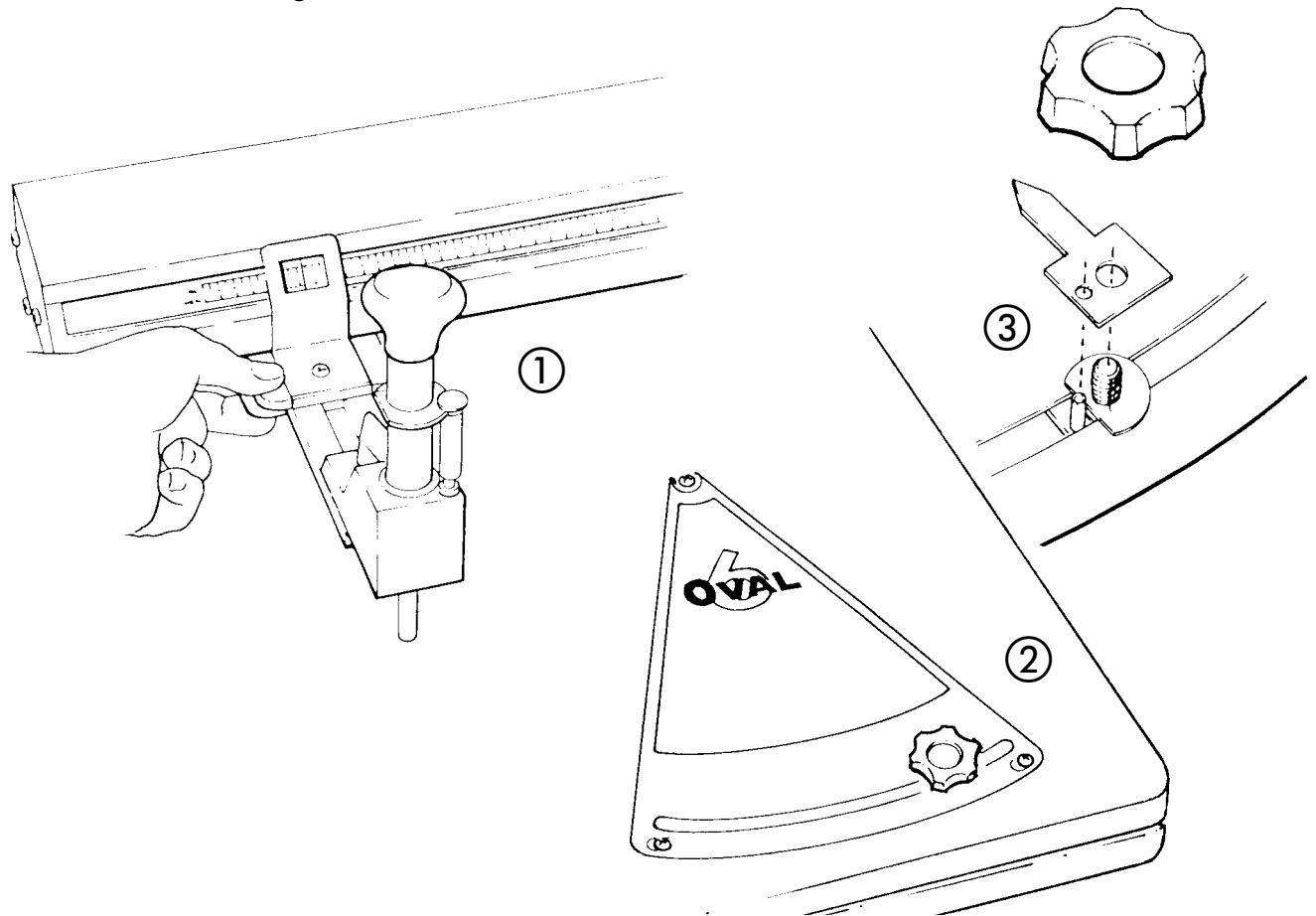
No hay necesidad de pulir los cantos. Coloque el vidrio en la ranura de la placa giratoria sobre la cuadrícula impresa.

Instalación de las barras de sujeción



1. Encuentre las dos turcas deslizantes en uno de los cantos largos de la placa.
2. Ajuste las dos barras de sujeción a la placa giratoria, utilizando los tornillos de mariposa y las arandelas M8.

Ajuste del tamaño del óvalo/círculo



Hay dos escalas que es necesario ajustar, dependiendo del tamaño del óvalo/círculo:

1. La anchura del óvalo(o el diámetro del círculo) se ajusta en la escala del haz, apretando la palanca de liberación y el soporte del cabezal de cortado y seguidamente deslizando la cortadora hasta que la línea roja en la ventana indique la dimensión deseada. La escala puede leerse en pulgadas o en centímetros.

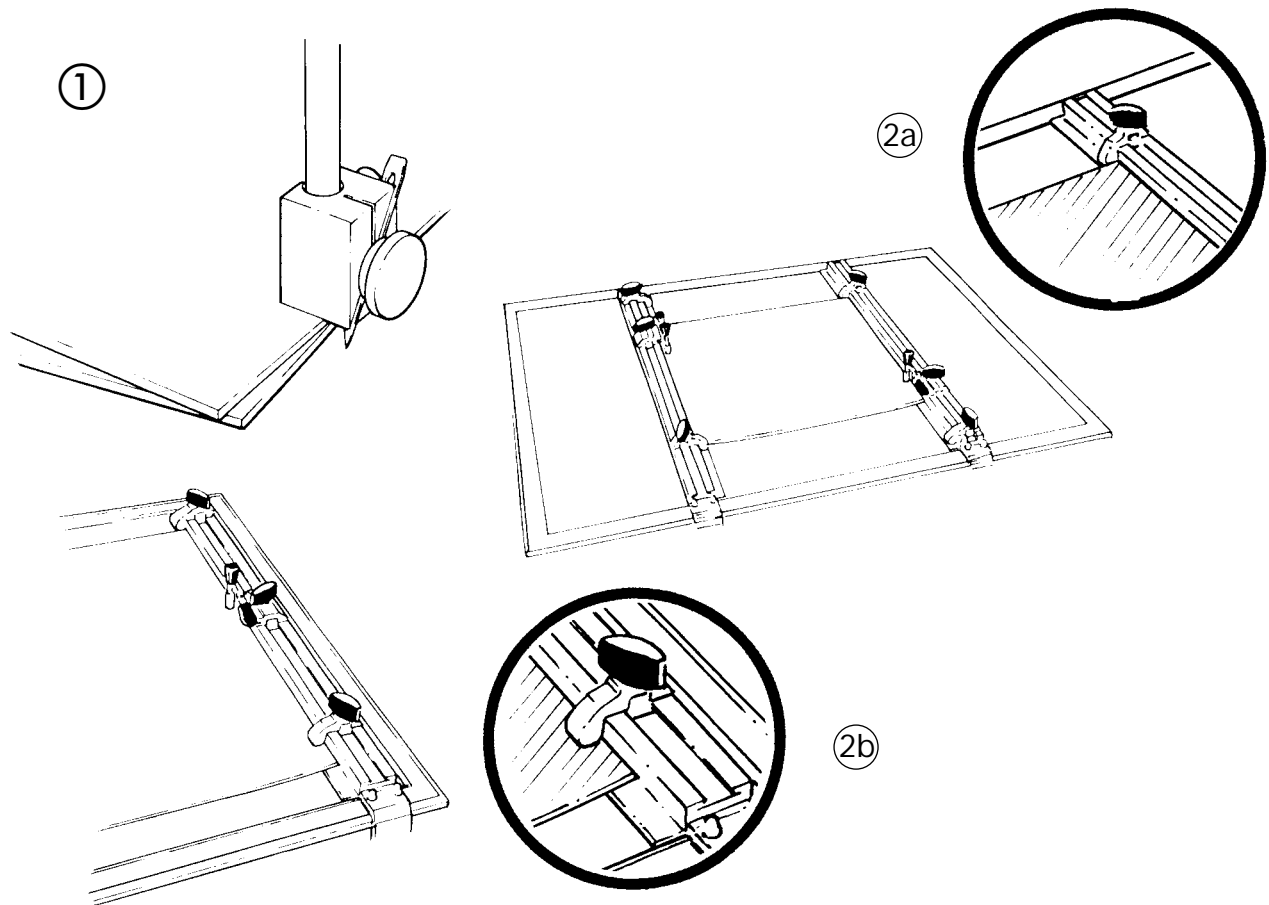
Apriete de la escala

- Si la escala de medición misma se desliza demasiado fácil, ajuste el cabezal de cortado a 10 (cm. o pulg.), deslice la escala desde su ranura aproximadamente 10 cm (4 pulg.) y gire hasta distorsionar ligeramente la tira. Vuelva a colocar la escala y compruebe la fricción, deslice la escala para que vuelva a leer 10 de nuevo.

2. La diferencia entre el ancho y el largo del óvalo se ajusta sobre la escala diferencial, gire el pomo hacia la izquierda, media vuelta para soltarla y ajustarla a la dimensión requerida, trabarla en posición. Para un círculo ajuste el puntero hacia la derecha hasta su tope (no necesariamente el "cero" en la escala). La escala se ajustará bien en pulgadas o en centímetros y puede cambiarse girando la escala de la siguiente forma:
3. Ajuste la escala a cero y quite los dos tornillos, seguidamente retire el pomo, la arandela de plástico y el puntero. Gire la escala y con cuidado vuelva a ajustar la arandela de plástico y el puntero, comprobando que el pasador pequeño esté colocándose como se muestra, vuelva a ajustar el pomo y ajuste pero sin apretar los dos tornillos. Ajuste la escala de forma que lea cero y seguidamente apriete moderadamente los dos tornillos.

Si encuentra que la máquina no corta con exactitud será necesario que calibre las escalas - refiérase a la siguiente sección.

Ajustar la profundidad de la cuchilla y utilizar las abrazaderas



1. Ajuste de la profundidad de la cuchilla

La cuchilla debe ajustarse lo suficientemente profunda para que penetre en el tablero que se va a cortar con un espacio libre de aproximadamente 1,5 mm (1/16 pulg.) debajo del sujetador de la cuchilla (espesor del cartón normal).

- Afloje el pomo de sujeción de la cuchilla y retire la cuchilla vieja.
- Coloque dos espesores de cartón juntos sobre la placa giratoria.
- Baje el sujetador de la cuchilla (girando el pomo del cabezal de cortado) dejando libres las ranuras de la cuchilla.
- Ajuste la cuchilla en la ranura dejando que caiga de forma que la punta toque la placa giratoria y apriete la cuchilla.

NOTA: Si el material que se va a cortar es más grueso que el cartón normal utilice un trozo del material para la profundidad del corte y un trozo de cartón normal ajustar el espacio libre.

2. El sistema de sujeción

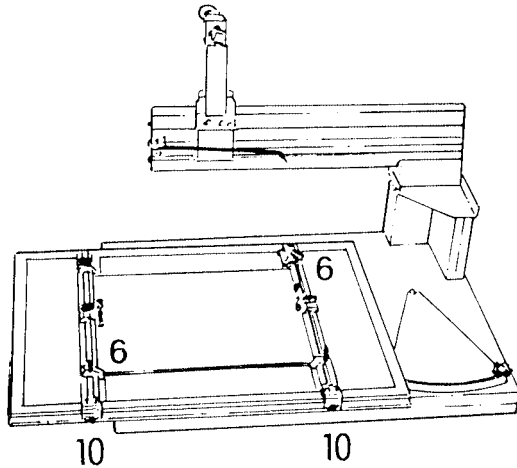
El sistema de sujeción está compuesto por dos barras de sujeción con dos topes y una abrazadera basculante. Para esterillas de tamaño pequeño y medio normalmente sólo son necesarios dos de los topes de esquina, colocados diagonalmente opuestos (ilustración 2a). Para esterillas más grandes, utilice los cuatro topes de esquina, para ofrecer más seguridad, los topes de esquina pueden utilizarse como abrazaderas adicionales (ilustración 2b). Las abrazaderas basculantes pueden ajustarse para adecuarse a los diferentes espesores de cartón, para ajustarlas, gire el casquillo negro de goma.

Las escalas en el bastidor de la placa giratoria y en las barras de sujeción están ajustadas de forma que el 'cero' indica el centro de rotación de la placa. Por lo tanto, si una esterilla está centrada en las abrazaderas según las escalas el óvalo se producirá en el centro de la esterilla.

Cortado de óvalo/círculo

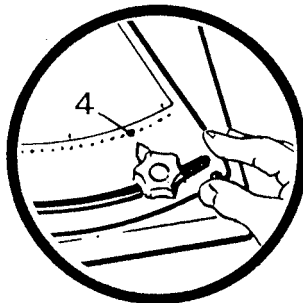
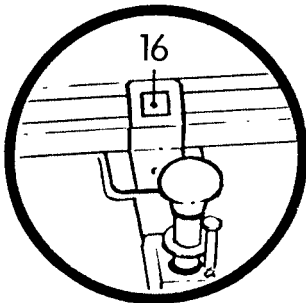
Corte a bisel

8.7 Las instrucciones que se ofrecen a continuación, se refieren al cortado de un óvalo de 14 x 10 en el centro de un cartón de 20 x 16 (cm o pulg.).



1. Suba y estacione el haz para poder acceder con facilidad a la placa giratoria.

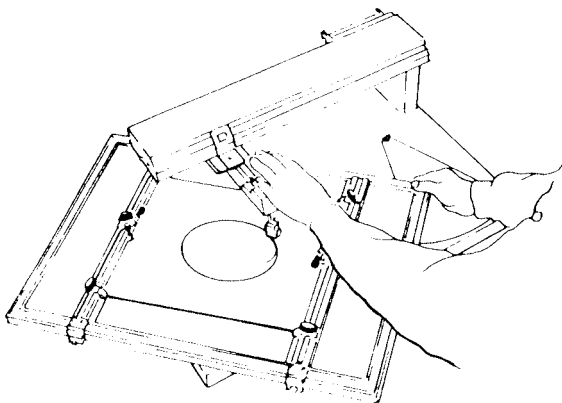
2. Ajuste las dos barras de sujeción a 10 a ambos lados del punto cero en la escala del borde de la placa. Ajuste los topes de esquina a 8 en las barras de sujeción. Coloque el cartón con la cara de color hacia arriba y sujételo en posición, utilizando las abrazaderas basculantes.



3. Baje el haz. Ajuste la escala de la anchura a 10 y la escala diferencial a 4 ($14-10=4$). Gire y baje el cabezal de cortado de forma que la cuchilla descansen sobre el recorte que se producirá.

4 No toque el pomo del cabezal de cortado en este momento y gire la placa giratoria aproximadamente 1/4 de vuelta para alinear la placa.

5 Siga girando y aplicando presión con los dedos a la parte superior del pomo del cabezal de cortado, continúe girando hasta que se mueva el recorte. Suba y gire el pomo para estacionar el cabezal de cortado.



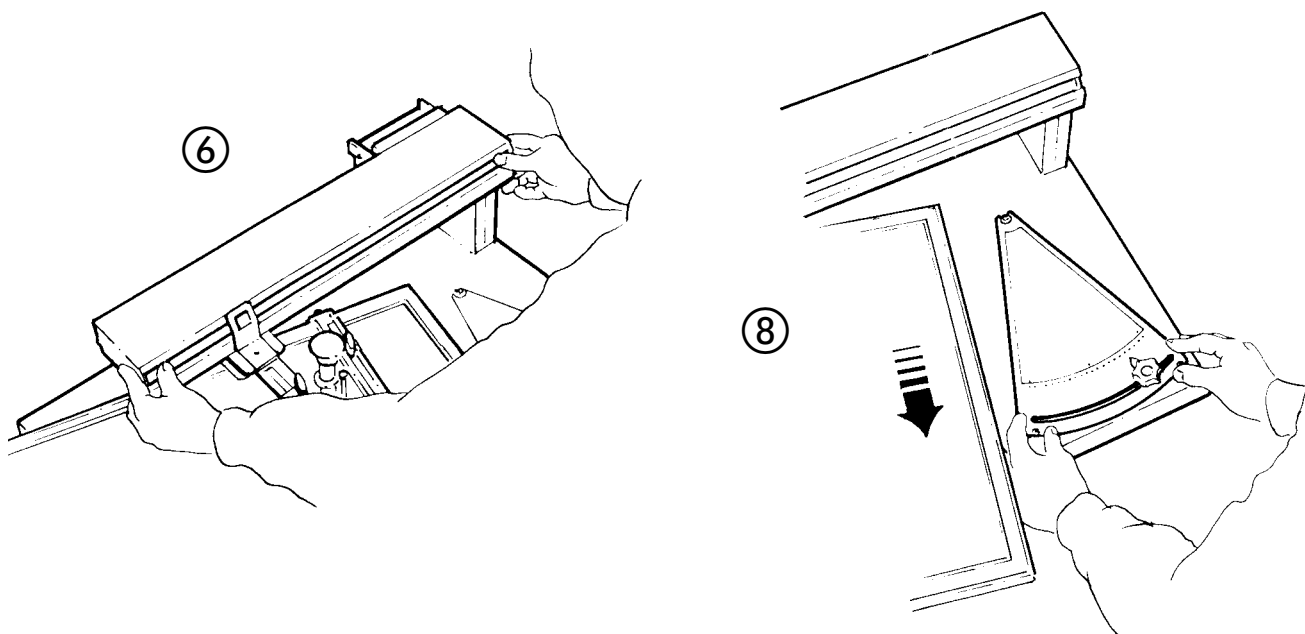
NOTA: Si el tamaño del óvalo no refleja los tamaños ajustados, consulte la siguiente sección sobre 'Calibración de las escalas'.

Cortado vertical

La cuchilla vertical es del mismo tipo que la utilizada para el cortado a bisel (SM02 o SM03 para óvalos/círculos pequeños) pero se coloca en una ranura diferente en el sujetador de la cuchilla. La profundidad de la cuchilla no es un factor tan crítico, sin embargo debe ser lo suficientemente largo para cortar a través del material sin que la base del sujetador de la cuchilla toque la superficie del cartón y sin extenderse tanto que la punta de la cuchilla se doble al cortar.

Utilizando el mismo procedimiento que se explica anteriormente, puede realizarse un corte más limpio, colocando el cartón en la máquina con la cara de color hacia abajo puesto que el espesor de la cuchilla vertical puede desplazar los bordes del corte hacia arriba produciendo una rebaba pequeña en el borde de color.

Calibración de las escalas



Pueden producirse variaciones pequeñas en las dimensiones del corte, dependiendo del tamaño y de la proporción del óvalo, en la mayoría de los casos el error es insignificante pero es necesario tener cuidado cuando se corten óvalos inferiores a 10 cm (4 pulg.). En caso de tener alguna duda comprobar y rectificar antes de cortar como se indica a continuación.

Métrico

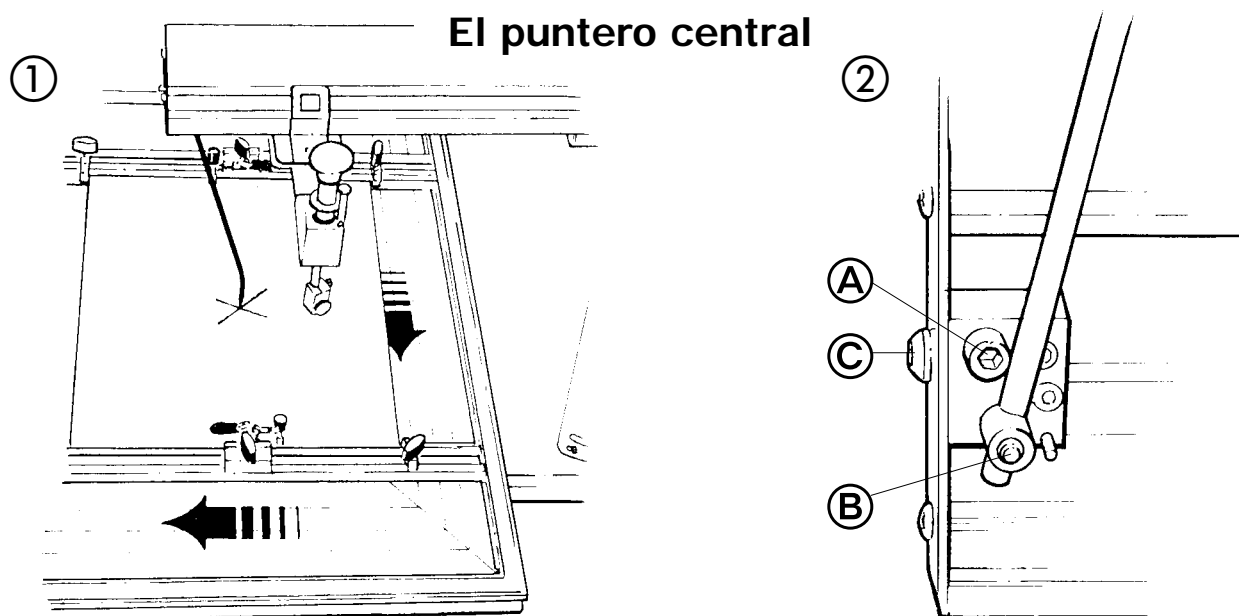
Para este ejemplo se necesita un óvalo de cm de ancho por 10 cm de largo.

- 1 Ajuste el ancho 1 cm menos que el tamaño del cartón acabado, es decir 7 cm
- 2 Ajuste la escala diferencia; a la misma dimensión que para el cartón acabado, es decir, 11 cm-8 cm =3 cm
- 3 Corte el óvalo en la forma normal.
- 4 Mida el ancho del óvalo, digamos que es 7,2 cm por ejemplo.
- 5 Compare los 7,2 cm con la dimensión que se lee en la escala de anchura.
- 6 Deslice la escala de anchura (no el cabezal de cortado) hasta que lea 7,2 cm.
- 7 Mida la longitud del óvalo, digamos que es 11,3 cm, y calcule la diferencia entre ésta y la anchura medida anteriormente, es decir, 11,3 cm -7,2 cm = 3,1 cm.
- 8 Para corregir la escala diferencial, afloje los dos tornillos y el pomo, y deslice la escala hasta que lea 3,1 cm, vuelva a apretar los tornillos y el pomo.
- 9 Vuelva a ajustar la máquina a una anchura = 8 cm y la diferencia = 3 cm. Seguidamente corte el óvalo acabado.

Imperial

Para este ejemplo se necesita un óvalo de 3 pulgadas de ancho por 4 pulgadas de largo.

- 1 Ajuste el ancho $\frac{1}{2}$ pulgada menos que el tamaño del cartón acabado, es decir $2 \frac{1}{2}$ pulgadas
- 2 Ajuste la escala diferencia; a la misma dimensión que para el cartón acabado, es decir, 4 pulgadas - 3 pulgadas = 1 pulgada
- 3 Corte el óvalo en la forma normal.
- 4 Mida el ancho del óvalo, digamos que es $3 \frac{1}{16}$ pulgadas por ejemplo.
- 5 Compare las $3 \frac{1}{16}$ pulgadas con la dimensión que se lee en la escala de anchura.
- 6 Deslice la escala de anchura (no el cabezal de cortado) hasta que lea $3 \frac{1}{16}$ pulgadas.
- 7 Mida la longitud del óvalo, digamos que es 4 pulgadas y calcule la diferencia entre ésta y la anchura medida anteriormente, es decir, 4 pulgadas - $3 \frac{15}{16}$ pulgadas.
- 8 Para corregir la escala diferencial, afloje los dos tornillos y el pomo, y deslice la escala hasta que lea $\frac{15}{16}$ pulgadas, vuelva a apretar los tornillos y el pomo.
- 9 Vuelva a ajustar la máquina a una anchura = 3 pulgadas y la diferencia = 1 pulgada. Seguidamente corte el óvalo acabado.



1. Utilización del puntero central

El puntero central indica el centro de rotación de la placa giratoria a fin de permitir que el cartón se coloque sin utilizar las escalas en la placa giratoria. Se utiliza para la colocación precisa cuando se corten aberturas múltiples. El puntero central debe colocarse en su posición de estacionamiento bajo el haz, cuando no se esté utilizando.

NOTA: Cuando se utilice o se ajuste el puntero central ajuste siempre la escala diferencial al ajuste del círculo o coloque la placa giratoria a 90 del haz (posición de retrato).

- 1.1 Marque la posición central del óvalo o círculo sobre cartón.
- 1.2 Deslice el puntero central de debajo del haz hasta que se pare.
- 1.3 Coloque el cartón de forma que la marca central se encuentre debajo del puntero central.
- 1.4 Mueva las abrazaderas para asegurar el cartón y corte la abertura.

2. Ajuste de la exactitud del puntero central

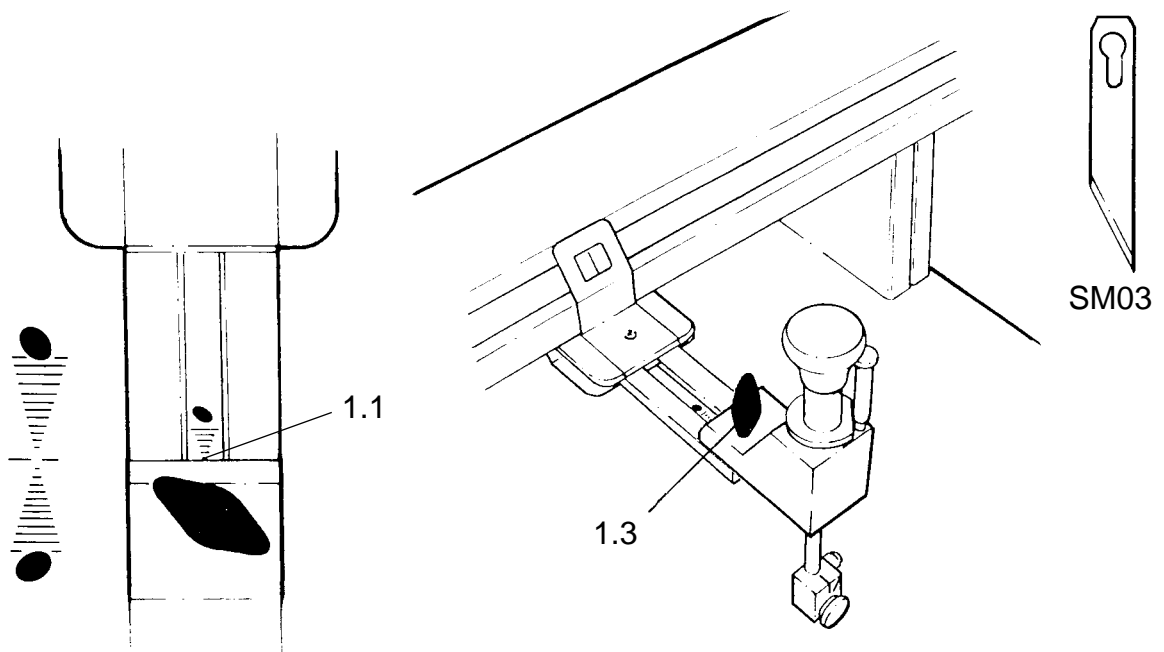
La cuadrícula impresa de la placa giratoria está instalada correctamente cuando las líneas centrales se alinean con los puntos cero en las escalas del borde de la placa giratoria. El puntero central debe indicar exactamente las líneas centrales cruzadas en la cuadrícula de la placa giratoria cuando la escala diferencial está ajustada para cortar un círculo o la placa giratoria está en la posición de retrato.

Ajuste la escala diferencial a la posición del círculo y mueva el puntero central en posición.

Si parece que el puntero central señala al centro de la cuadrícula, gire la placa giratoria y compruebe que lo hace así una vuelta completa, en caso contrario proceda como se indica a continuación.

- 2.1 Subir el haz
- 2.2 Observe los tornillos con una cabeza excéntrica **A** que limita el desplazamiento del visor central. Ajuste la llave hexagonal de 5 mm y baje el haz.
- 2.3 Ajuste el puntero lateralmente girando el tornillo excéntrico hasta que el puntero se encuentre en el centro de la cuadrícula.
- 2.4 Si es necesario ajustar al revés, primero levante el haz y observe el tornillo pequeño **B** en el extremo del pivote que traba el puntero en posición. Ajuste la llave hexagonal de 3 mm y aflójelo.
- 2.5 Baje el haz y ajuste el puntero hasta que se encuentre en el centro de la cuadrícula, trabe el tornillo.
- 2.6 La altura del puntero puede ajustarse utilizando el tornillo **C**.

Cortado de óvalos y círculos pequeños



NOTA: Cuando se corten óvalos/círculos muy pequeños, se obtienen mejores resultados utilizando la cuchilla SM03 más aguda.

1. "valos pequeños

Cuando se hagan círculos u óvalos de diámetro muy pequeño se producirán distorsiones debido a la acción de autoalineación de las herramientas.

- 1.1 Observe la posición del cabezal de cortado frente a la escala perezosa de óvalos.
- 1.2 Ajuste la máquina para hacer el tamaño deseado y corte el óvalo/círculo.

Si la parte superior del óvalo se inclina hacia la derecha, mueva el cabezal de cortado hacia el haz.
Si la parte superior del óvalo se inclina hacia la izquierda, mueva el cabezal de cortado en el sentido contrario al haz.

- 1.3 Afloje los tornillos de mariposa permitiendo que el cabezal de cortado se mueva hacia o en el sentido contrario al haz.
- 1.4 Corte otro óvalo en una parte diferente del cartón, compruebe el ajuste y vuelva a repetir el ajuste según sea necesario, apretando los tornillos de mariposa cada vez.

La máquina está ahora lista para producir óvalos rectos en el rango de tamaño para el que se ha ajustado. Más de 10 cm (4 pulg.) los óvalos permanecerán rectos a lo largo de todo el rango.

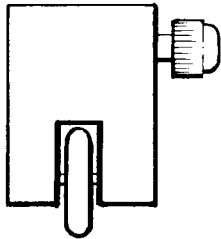
2 Círculos pequeños

Cuando se corten círculos pequeños el efecto de la acción de autoalineación es ligeramente diferente, la cuchilla puede hacerse incontrolable y muy inexacta. Mover el cabezal de cortado hacia el haz como se explica arriba, corregirá este defecto.

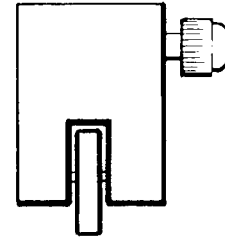
5.1 El juego de herramientas del artesano (optativo) 5.1

Gofrado

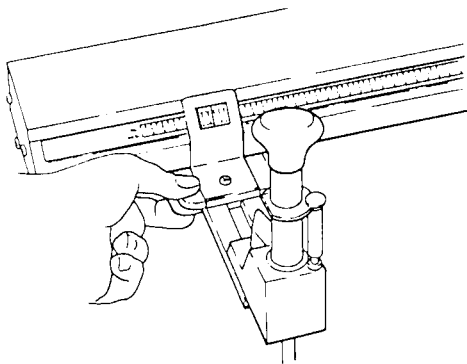
El juego de herramientas del artesano incluye dos tipos de herramienta de gofrar: -
Una rueda de canto semiredondo que produce una línea de relieve estrecha.
Una rueda de canto liso que produce una línea de relieve ancha.



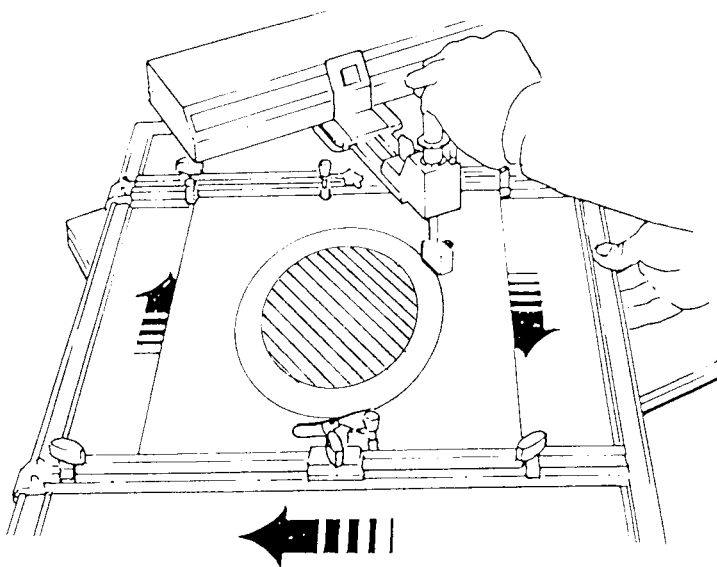
Una rueda de canto semiredondo



Una rueda de canto liso



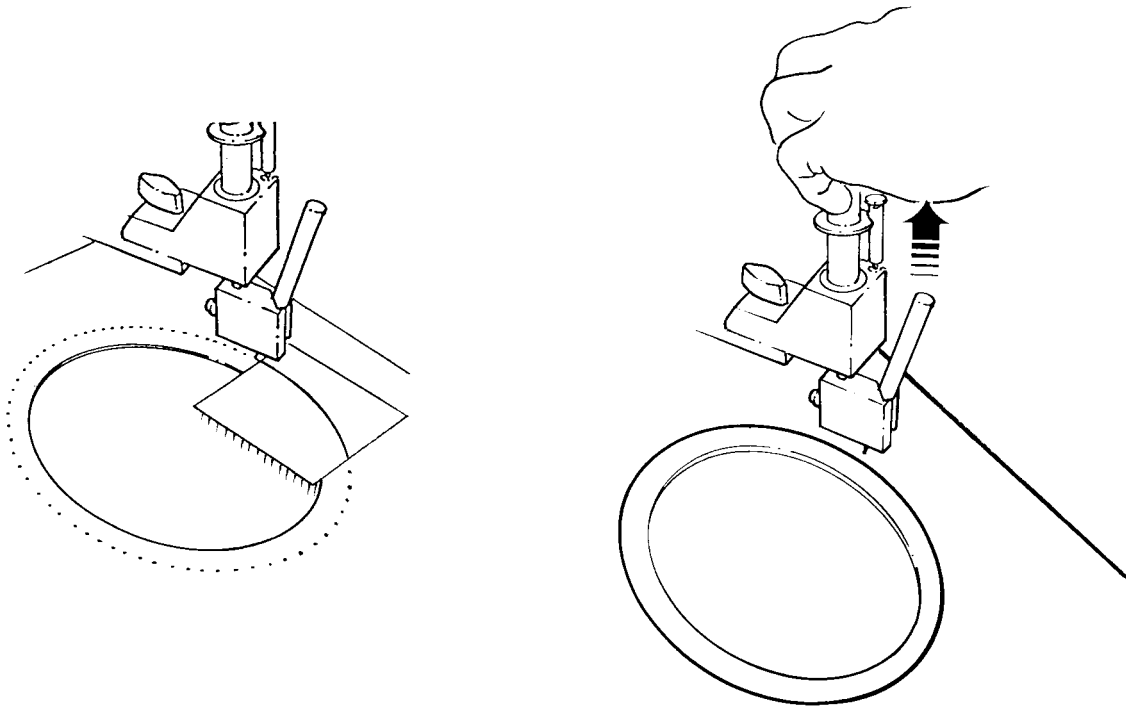
1. Corte un óvalo/círculo del tamaño deseado.
2. No modifique el ajuste diferencial pero aumente el ajuste del ancho del óvalo/círculo.



3. Coloque la herramienta de gofrar sobre la superficie del cartón.
4. No toque el pomo del cabezal de corte, gire la placa giratoria al menos 1/4 de vuelta para alinear la herramienta de gofrar.
5. Mientras gira aplique una presión firme sobre el pomo del cabezal de corte y continúe durante una o dos vueltas hasta que la línea de indentación tenga la profundidad deseada.
6. Retire el cartón o déjelo en posición si desea llenarlo con una línea de trazado en el borde.

5.2 El juego de herramientas del artesano (optativo) 5.2

Trazado de líneas



2. Trazado de líneas

El gofrado de una indentación antes de dibujar la línea ofrece una superficie lisa para la tinta, evita que se corra y asegura una alineación fiable para el marcador. Para la mayoría de las líneas, la indentación fina semigofrada es apropiada, para un marcador muy grueso utilice la herramienta de gofrado ancha y lisa.

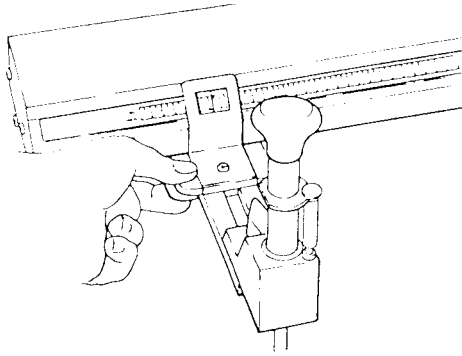
- 2.1 Asegúrese que el marcador está dibujando libremente sin exceso de tinta y que está precisamente alineado en el portamarcador. La punta debe sobresalir 5-10 mm ($\frac{1}{4}$ a $\frac{1}{2}$ pulg.) por debajo de la parte inferior del portamarcador.
- 2.2 No cambie los ajustes del ancho o del diferencial después de hacer la indentación gofrada.
- 2.3 Coloque una hoja de papel pequeña y fina sobre el cartón de forma que un canto limpio esté a través de la línea gofrada. Baje el marcador hasta que la punta esté sobre el papel alrededor de 8 cm (3 pulg.) del borde del papel.
- 2.4 No toque el pomo del cabezal de cortado, la gravedad es más que suficiente. Gire la placa giratoria mientras sujeta el papel para alinear la punta del marcador.
- 2.5 El marcador se correrá del borde del papel y en la línea de indentada gofrada. Gire la placa giratoria despacio y uniformemente durante al menos dos vueltas retirando el papel pero sin dejar de girar.
- 2.6 Suba el marcador mientras la placa giratoria se está moviendo y gire el pomo del cabezal de cortado para estacionarlo.

5.3 El juego de herramientas del artesano (optativo) 5.3

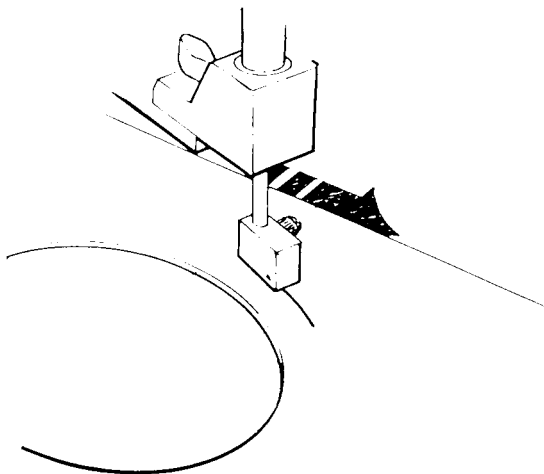
Cortar ranuras en V

NOTA: Las puntas de las cuchillas de la herramienta de ranuras en V están ajustadas una detrás de la otra pero cuando se ven desde la dirección de cortado debe parecer que las puntas se encuentran exactamente sin solapación.

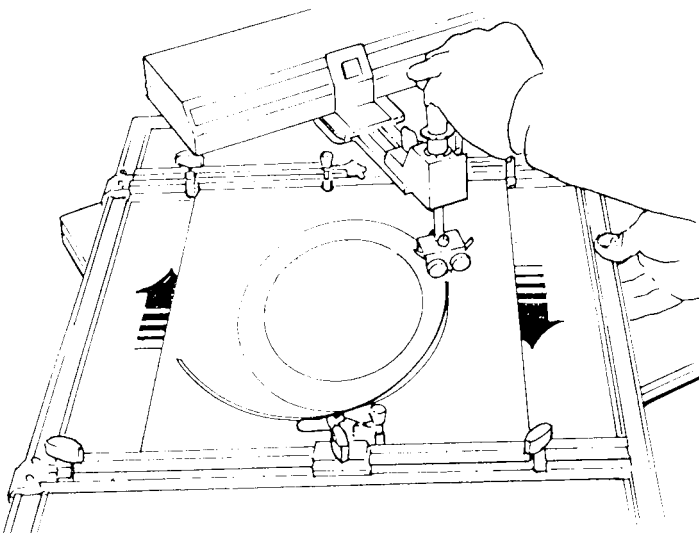
La anchura y la profundidad de la ranura en V pueden cambiarse ajustando el tornillo de nailon en el centro del sujetador de la cuchilla. La herramienta de ranuras en V utiliza dos cuchillas SMO2.



1. Cortar un óvalo/círculo del tamaño deseado.
2. No modifique el ajuste diferencial pero aumente el ajuste del ancho del óvalo/círculo.



3. Coloque la herramienta de estriado de vidrio y bájela sobre la superficie del cartón. Gire la placa (sin tocar el pomo del cabezal de cortado) para alinear la herramienta y presione el pomo del cabezal de cortado para hacer una indentación ligera 2 cm (1 pulg.) o así de larga.

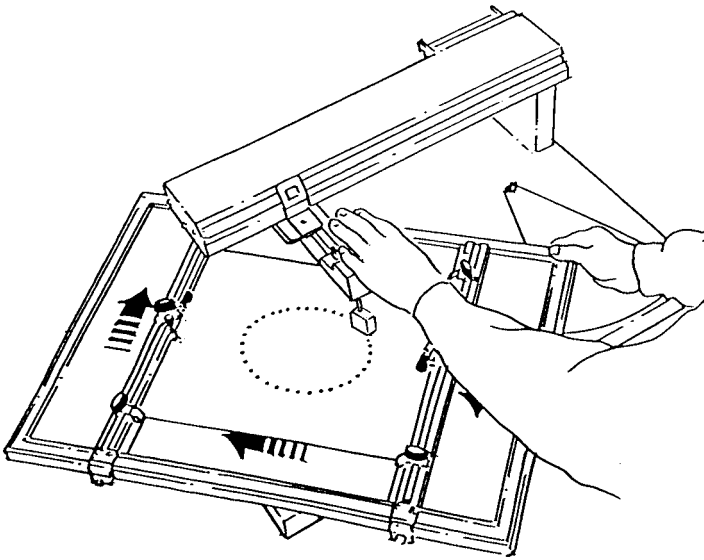


4. Retire la herramienta de estriado de vidrio y ajuste el ranurador en V.
5. Baje el ranurador en V y con cuidado coloque las puntas de las dos cuchillas en la indentación.
6. Coloque una mano en el pomo del cabezal de cortado y gire la placa giratoria una revolución completa aplicando una presión constante y firme sobre el pomo del cabezal de cortado.
7. Pare cuando las cuchillas dejen de cortar en el cartón. Inspeccione la ranura en V y retire el cartón acabado de las abrazaderas.

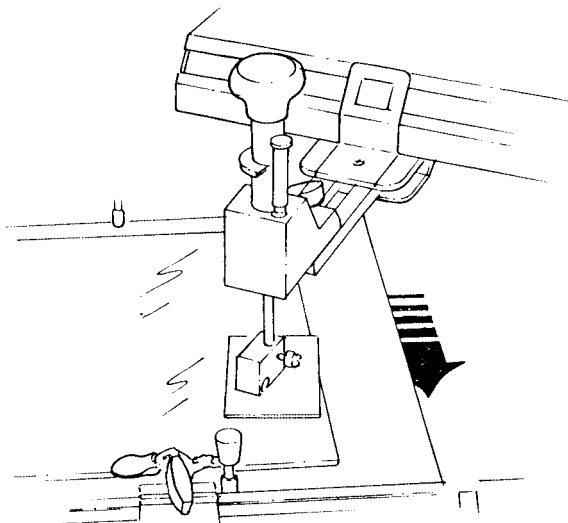
La presión manual inicial sobre el cabezal de cortado controla la velocidad de penetración de la cuchilla sobre la superficie del cartón y la presión continua puede afectar la profundidad.

5.4 El juego de herramientas del artesano (optativo) 5.4

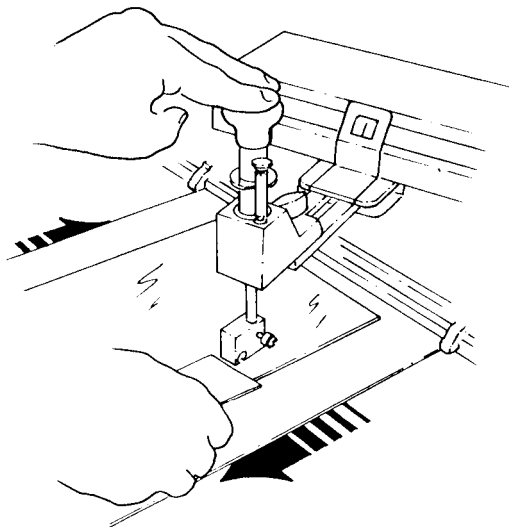
Cortar óvalos/círculos de vidrio



1. Sujete un trozo de cartón en la placa giratoria más grande que la lámina de vidrio pero sin colocar el vidrio en este momento.
2. Ajuste las escalas de ancho y diferencial al tamaño de óvalo deseado y coloque la herramienta de estriado de vidrio en el cabezal de cortado.
3. Baje el cabezal de cortado y aplicando una presión ligera marque la forma del óvalo sobre el cartón.



4. Mida la forma marcada para confirmar su exactitud.
5. Coloque la lámina de vidrio sobre el cartón y baje el cabezal de cortado sobre una hoja de papel o cartulina fina.

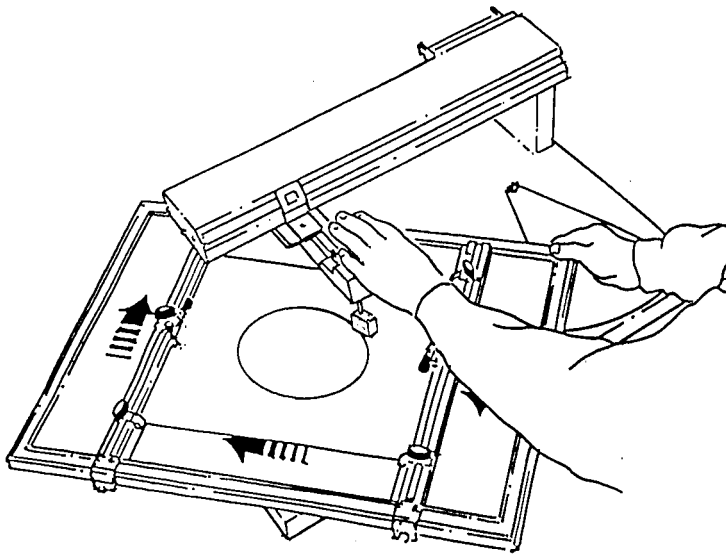


6. Gire la placa giratoria y aplique presión con los dedos solamente sobre el pomo del cabezal de cortado, empiece con la rueda de cortado de vidrio en el papel, y mientras continúa aplicando presión con los dedos, retire el papel.

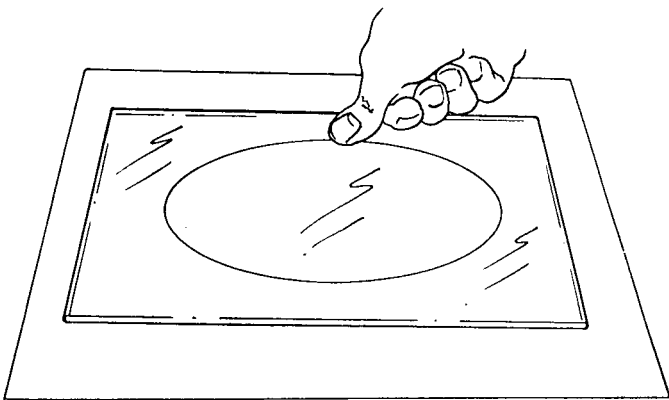
AVISO: Utilice protección ocular y para las manos cuando manipule vidrio.

5.5 El juego de herramientas del artesano (optativo) 5.5

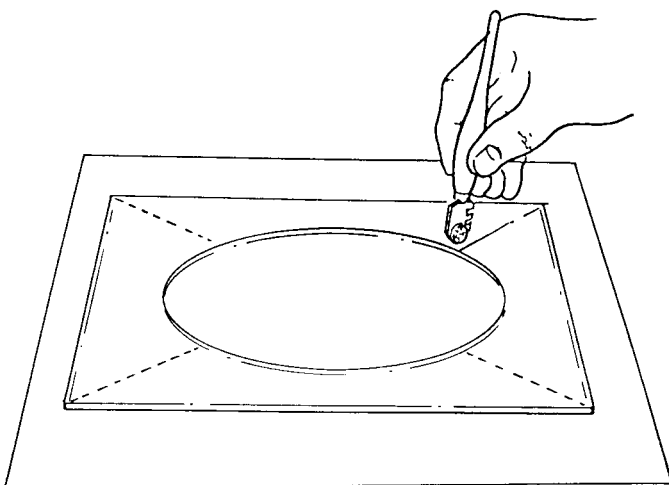
Cortar óvalos/círculos de vidrio



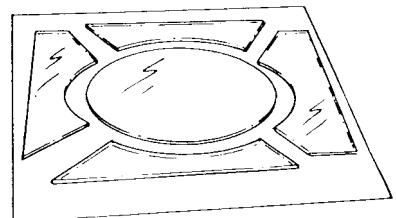
7. Gire la placa giratoria una revolución completa solamente. Párese cuando la línea estriada se una.



8. Dé la vuelta al vidrio sobre el cartón o sobre una superficie de fieltro.
9. Presione con el dedo pulgar la línea estriada o golpéela ligeramente para realizar el corte.

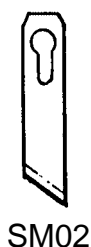


10. Comenzando a 1 mm (1/16 pulg.) de la línea estriada marque cuatro líneas radiales hasta el canto exterior.
11. Dé la vuelta al vidrio.
12. Comenzando en el canto, presione con el dedo pulgar o golpee ligeramente para romper cada marca y retirar la pieza cortada.



AVISO: Utilice protección ocular y para las manos cuando manipule vidrio.

Mantenimiento y cuchillas



SM02



SM03



Rueda de cortado de vidrio

Cuchillas

La Oval 6 ha sido diseñada para que utilice cuchillas de artesano normales.

Material	Funcionamiento	Utilice la cuchilla...
Cartón normal	Para cortar de todo excepto óvalos/círculos muy pequeños	SM02 También es adecuada la cuchilla Dexter No 3.
Cartón normal	Para cortar óvalos/círculos muy pequeños	SM03
Cartón y cartonesespumas gruesos	Para cortar todos los tamaños de óvalos/círculos	SM03
Todos los materiales	Para cortar ranuras en V	SM02

Puede obtener cuchillas y ruedas de cortado de vidrio de su distribuidor Keencut O directamente de Keencut.

Limpieza y lubricación

- Limpie la cortadora Oval 6 con frecuencia, utilizando un paño seco y guárdela tapada cuando no se esté utilizando. La suciedad puede estropear su trabajo.
- No utilice disolventes, ya que éstos pueden dañar el acabado de pintura, retirar la lubricación de silicona y afectar a los componentes de plástico.
- Lubricación. Utilice silicona, aplíquela con una almohadilla o paño. Limpie el exceso de líquido con un paño limpio.
- No utilice aceite, grasa ni aceites o aerosoles penetrantes de propósito general. Puede utilizar aerosoles de silicona para el disco operativo debajo de la placa si fuese necesario.

Localización de averías

Avería	Causas y sugerencias
Marca al comienzo/acabar	<ul style="list-style-type: none"> - Se ha aplicado presión manual al cabezal de cortado antes de haber girado la placa giratoria para alinear la cortadora. - Se ha aplicado presión muy de repente al cabezal de cortado - La profundidad de la cuchilla no es correcta
El cortado necesita más de dos revoluciones sobre cartón normal.	<ul style="list-style-type: none"> - Cambiar la cuchilla - Aplicar más presión
Acabado pésimo del biselado.	<ul style="list-style-type: none"> - Cuchilla desafilada o rota - Presión manual insuficiente sobre el cabezal de cortado.
Excesivo desgaste de la cuchilla o se ha roto la punta.	<ul style="list-style-type: none"> - Superficie de cortado de vidrio marcada - La profundidad de la cuchilla es incorrecta
Un corte doble sobre algunas secciones del biselado.	<ul style="list-style-type: none"> - La profundidad de la cuchilla es incorrecta - Presión no consistente sobre el cabezal de cortado durante el corte
"valos muy perezosos (no verticales)	<ul style="list-style-type: none"> - Placa giratoria gira en la dirección incorrecta - Deslizar el bloque y ajustar (véase 'Cortar óvalos pequeños')
"valos o círculos descentrados en el cartón	<ul style="list-style-type: none"> - Las escalas no se ajustan con exactitud o están ajustadas en las barras de sujeción o borde de la placa giratoria.
La ranura en V no se une después de una revolución.	<ul style="list-style-type: none"> - Es necesario ajustar las puntas de las cuchillas para que se encuentren exactamente cuando se vean desde la dirección de cortado. Se ruega tener en cuenta que las cuchillas están ajustadas una detrás de la otra cuando se ven desde abajo.