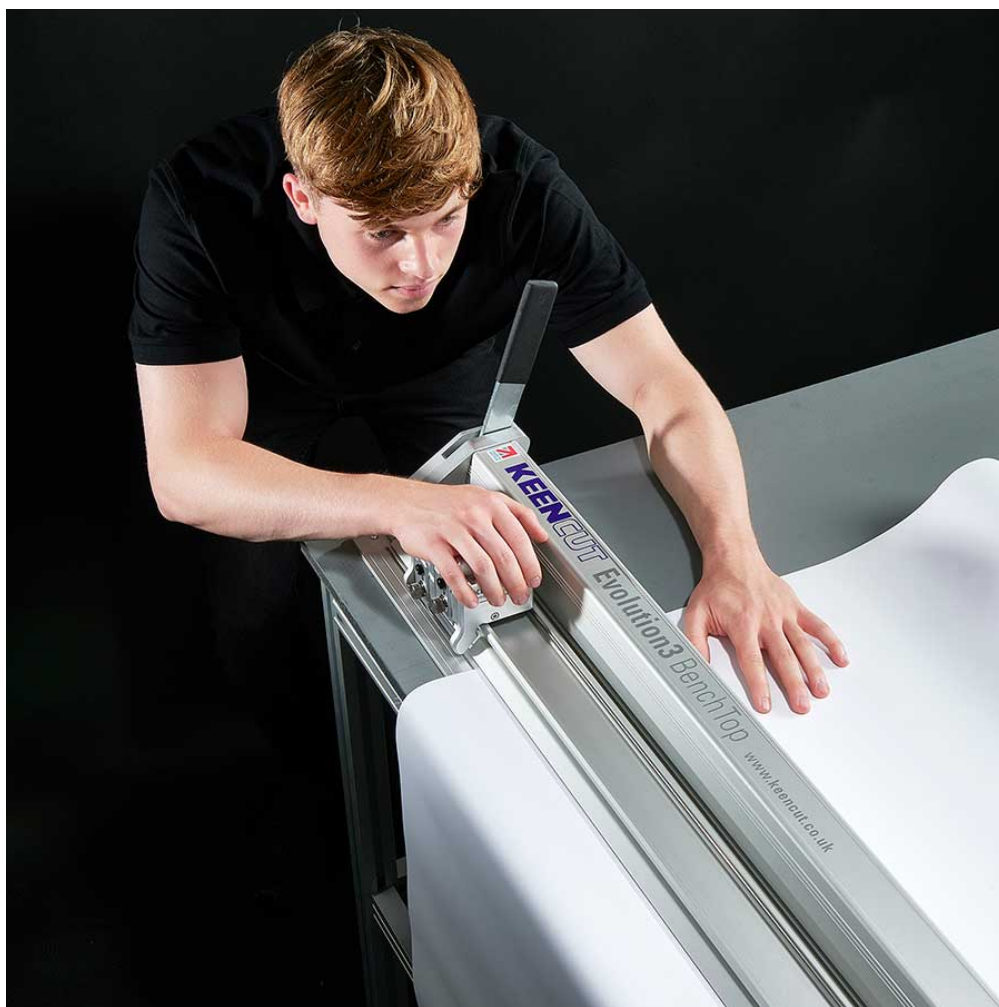




www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



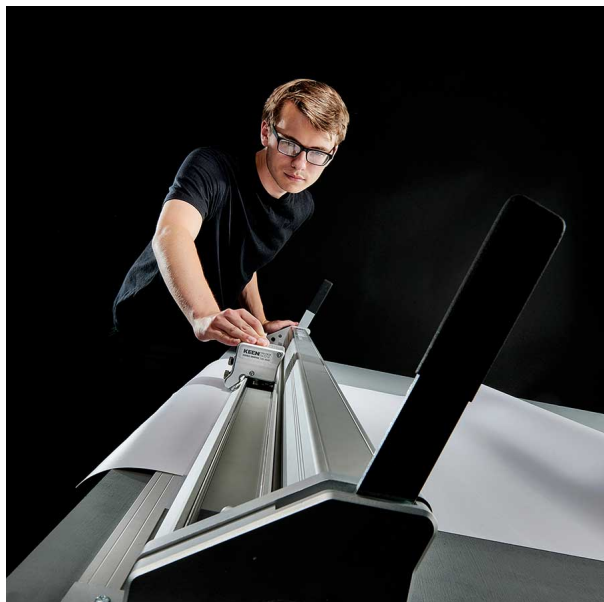
Contents

1. Einführung	3
1.1 Das Benutzerhandbuch des Evolution3 BenchTop	3
2. Machen Sie sich mit Ihrem Schneidegerät vertraut	4
2.1 Lift-and-Hover	4
2.2 Auswechselbare Werkzeugköpfe	5
3. Ersten Schnitt durchführen	6
3.1 Material ausrichten und einspannen	6
3.2 Einführung in den doppelten Grafik-Werkzeugkopf	7
3.3 Grafikklingen in den doppelten Grafik-Werkzeugkopf einführen	8
3.4 Schneidetechnik mit dem doppelten Grafik-Werkzeugkopf	9
4. Verwendung des doppelten Grafik-Werkzeugkopfs	10
4.1 Grafikklingen austauschen	10
4.2 Klingentiefe und -richtung einstellen	11
4.3 Fortgeschrittene Schneidetechniken	12
5. Verwendung des Textilien-Werkzeugkopfs	14
5.1 Klinge des Textilien-Werkzeugkopfs auswechseln	14
5.2 Textilien-Werkzeugkopf mit einer Schneidmatte verwenden	15
5.3 Klingendruck des Textilien-Werkzeugkopfs einstellen	16
5.4 Messerschutz des Textilien-Werkzeugkopfs verwenden	17
5.5 Schneidetechnik mit dem Textilien-Werkzeugkopf	18
6. Verwendung des Rill-Werkzeugkopfes	19
6.1 Verschiedene Rillräder	19
6.2 Rillräder austauschen	20
6.3 Rilltechnik	21
7. Verwendung des Kipp-Werkzeugkopfs	22
7.1 Der Kipp-Werkzeugkopf	22
7.2 Die Klinge des Kipp-Werkzeugkopfs einsetzen oder auswechseln	23
7.3 Schneidetechnik mit dem Kipp-Werkzeugkopf	24
7.4 Aluminiumverbundplatten mit dem Kipp-Werkzeugkopf schneiden	25
8. Pflege und Wartung	26
8.1 Schneidegerät reinigen	26
8.2 Laufschiene warten	27
8.3 Sichtstreifen wechseln	28



1. Einführung

1.1 Das Benutzerhandbuch des Evolution3 BenchTop



In diesem Benutzerhandbuch des Evolution3 BenchTop finden Sie Empfehlungen zu Schneidetechniken, zur Verwendung der verschiedenen Schneidköpfe sowie zur Pflege und Wartung Ihres Geräts.

Vergewissern Sie sich vor der Verwendung Ihres Schneidegeräts, dass Sie es korrekt installiert und kalibriert haben. Alle Einzelheiten finden Sie in der Installationsanleitung. [Schauen Sie sich die Installationsanleitung des Evolution3 BenchTop an >](#)



2. Machen Sie sich mit Ihrem Schneidegerät vertraut

2.1 Lift-and-Hover

Der patentierte „Lift-and-Hover“-Mechanismus ist eine einzigartige Entwicklung von Keencut und kombiniert drei Merkmale, um ein Höchstmaß an Genauigkeit und Produktivität zu erreichen.

Das BenchTop kann die gesamte Länge der Schneidstange in einem sehr kurzen Abstand über dem zu schneidenden Material arretieren, auch wenn die Hebel losgelassen werden. Dadurch bleiben beide Hände frei, um die Schnittmarken des Materials mit der Kante des Sichtstreifens auszurichten. Durch Drücken eines der beiden Hebel wird der Schneidstange vollständig abgesenkt und das zu schneidende Material festgeklemmt.

Schauen Sie sich in diesem Video an, wie der Lift-and-Hover-Mechanismus betätigt wird >

Hover-Funktion – Schauen Sie sich an, wie Sie die Hover-Funktion einstellen >

Sichtstreifen – Sichtstreifen sind leicht austauschbar und bei Ihrem Händler erhältlich.

Schauen Sie sich an, wie man den Sichtstreifen austauscht >



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



2.2 Auswechselbare Werkzeugköpfe

Schauen Sie sich in diesem Video an, wie Sie Werkzeugköpfe austauschen >

Ziehen und entfernen Sie den Endanschlag.

Schieben Sie den Schneidkopf nach rechts.

Heben Sie den Kopf an, um ihn zu entfernen.

Setzen Sie den Schneidkopf Ihrer Wahl ein und schieben Sie ihn nach links.

Bei Bedarf können mehrere Werkzeuge an der Schneidstange montiert werden.

Ersetzen Sie immer den Endanschlag.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



3. Ersten Schnitt durchführen

3.1 Material ausrichten und einspannen

Schauen Sie sich in diesem Video an, wie Sie das Material ausrichten und einspannen >

Ziehen Sie den Hebel, um die Schneidstange anzuheben, und legen Sie das zu schneidende Material ungefähr in seine Position unter der Schneidstange.

Drücken Sie den Hebel, um die Schneidstange abzusenken, sodass sie sich nur noch 1-2 mm über der Materialoberfläche befindet. Je näher sie am Material ist, desto weniger Ausrichtungsfehler werden Sie beim Betrachten der Schnittmarkierungen bemerken.

Schauen Sie senkrecht nach unten, um die Kante des Sichtstreifens an der Schnittmarkierung auszurichten.

Wenn der Streifen vollständig ausgerichtet ist, senken Sie die Schneidstange durch Betätigen des Hebels auf das Material ab und arretieren Sie diese in der Position zum Schneiden des Materials. Weitere Schneidinformationen finden Sie in den Abschnitten zu den jeweiligen Werkzeugköpfen.

[Siehe Schneidetechniken für den doppelten Grafik-Werkzeugkopf >](#)

[Siehe Schneidetechniken für den Textilien-Werkzeugkopf >](#)

[Siehe Rilltechniken für den Rill-Werkzeugkopf >](#)

[Siehe Schneidetechniken für den Kipp-Werkzeugkopf >](#)



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



3.2 Einführung in den doppelten Grafik-Werkzeugkopf

Schauen Sie sich in diesem Video an, wie Sie den doppelten Grafik-Werkzeugkopf verwenden >

QuikSwap-Grafikwerkzeugkopf für Evolution3-Schneidegeräte mit zwei individuellen Klingenhaltern zum Schneiden in beide Richtungen. Grafikklingen sind stärker und stabiler als normale Klingen. Ideal für Vinyl, Banner, Karton, PVC-Schaumstoffplatten bis zu 13 mm, schaumstoffzentrierte Pappe, Wellpappe, Papier, Pop-up- und Roll-up-Materialien.

Dieser Kopf wird standardmäßig mit allen Evolution3-Schneidegeräten geliefert.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



3.3 Grafikklingen in den doppelten Grafik-Werkzeugkopf einführen

Lösen Sie den markierten Knopf, um die magnetische Klingenspannplatte zu entfernen.

Ziehen Sie die magnetische Klingenspannplatte vom Schneidkopf ab.

Führen Sie eine Grafikklinge ein und stellen Sie sicher, dass sie in die richtige Richtung für die gewünschte Schneidrichtung zeigt.

Stecken Sie den kleinen Stift in das Loch an der Oberseite der Klinge und richten Sie sie an der Kante der Spannplatte aus.

Bringen Sie die Klingenspannplatte wieder am Klingenhalter an.

Ziehen Sie sie jedoch erst dann ganz fest an, wenn die Klingentiefe eingestellt ist ([schauen Sie sich an, wie Sie die Klingentiefe einstellen](#)>).

Wiederholen Sie den Vorgang ggf. mit dem anderen Klingenhalter.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



3.4 Schneidetechnik mit dem doppelten Grafik-Werkzeugkopf

Der Schneidkopf kann zum Schneiden des Materials gezogen oder geschoben werden. Legen Sie das zu schneidende Material ein und richten Sie es aus, wie im Abschnitt „Einspannen des Materials“ beschrieben ([schauen Sie sich an, wie Sie das Material ausrichten und einspannen >](#)). Drücken Sie dann den gewählten Klingenhalter nach unten, während Sie den Schneidkopf entlang der Schneidstange schieben/ziehen. Tipp: Zum Niederhalten des Klingenhalters ist lediglich der Druck eines Fingers erforderlich. Wenn sich der Klingenhalter nach dem Schnitt gehoben und die Klinge das Material nicht durchtrennt hat, führen Sie einfach einen erneuten Schnitt durch. Dies könnte ein Anzeichen dafür sein, dass das Material in zwei Hieben geschnitten werden sollte, indem die doppelte Klingentiefe wie oben beschrieben eingestellt wird.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



4. Verwendung des doppelten Grafik-Werkzeugkopfs

4.1 Grafikklingen austauschen

Lösen Sie den markierten Knopf, um die magnetische Klingenspannplatte zu entfernen.

Ziehen Sie die magnetische Klingenspannplatte vom Schneidkopf ab.

Heben Sie eventuelle stumpfe Klingen an und ersetzen Sie sie durch eine neue Grafikklinge. Achten Sie darauf, dass sie in die richtige Richtung für die gewünschte Schnittrichtung zeigt.

Stecken Sie den kleinen Stift in das Loch an der Oberseite der Klinge und richten Sie sie an der Kante der Spannplatte aus.

Bringen Sie die Klingenspannplatte wieder am Klingenhalter an.

Ziehen Sie sie jedoch erst dann ganz fest an, wenn die Klingentiefe eingestellt ist. Wiederholen Sie den Vorgang ggf. mit dem anderen Klingenhalter.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



4.2 Klingentiefe und -richtung einstellen

Um die Klingenhöhe einzustellen, lösen Sie den Knopf „A“ um eine halbe bis ganze Umdrehung. Schieben Sie den Knopf „B“ nach oben oder unten, bis die Klinge lang genug ist, um gerade eben durch das Material zu schneiden.

Legen Sie ein Stück des Materials unter die Schneidstange, sodass es nicht über die Kante der Schneidstange hinausragt und die Klinge an der Kante des Materials zu sehen ist.

Ziehen Sie „A“ fest, um die Klinge in der gewählten Position zu arretieren.

Die Grafikklinge ist so konzipiert, dass sie in den Klingenhalter eingesetzt werden kann, um in beide Richtungen zu schneiden. Der Schneidkopf kann mit beiden Klingen in der gleichen oder in entgegengesetzter Richtung verwendet werden.

Zudem lässt sich die Schnitttiefe der Klingen einstellen. Wenn also ein dickes Material auf einem langen Schneidegerät geschnitten wird, sodass zwei Schnitte durchgeführt werden sollten, kann die eine Klinge so eingestellt werden, dass sie die Hälfte der Dicke in einer Richtung schneidet, und die andere Klinge so eingestellt werden, dass sie die gesamte Tiefe in der anderen Richtung schneidet.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



4.3 Fortgeschrittene Schneidetechniken

HINWEIS: Die folgenden Angaben gelten für Rechtshänder. Linkshänder sollten den Schnitt am linken Ende des Schneidegeräts durchführen und die Schnittrichtung und Handpositionen umkehren.

Stellen Sie die Klingentiefe beim Schneiden von dicken, robusten Materialien wie PVC-Schaumstoffplatten und geriffelten Kunststoffen (z. B. Correx oder Coroplast) so ein, dass die Klingenspitze nur 1-2 mm in die Plattendicke eindringt und von links nach rechts schneidet.

Positionieren Sie den Schneidkopf, um den Schnitt zu beginnen. Drehen Sie dazu Ihren Körper nach rechts und legen Sie die rechte Handfläche auf den Schneidkopf.

Fassen Sie die Schneidstange mit der linken Hand fest an.

Drücken Sie den Klingenhalter herunter und schieben Sie den Schneidkopf mit der Kraft Ihrer Schultern.

Tipp: Wenn das Material zu dick ist, um es in einem Hub angemessen zu schneiden, kann die Klinge teilweise abgesenkt und die Platte in mehreren Hügen geschnitten werden.

Das Schneiden von Aluminiumverbundplatten mit dem Grafik-Werkzeugkopf wird nicht empfohlen.

Schauen Sie sich an, wie man Aluminiumverbundplatten mit dem Kipp-Werkzeugkopf schneidet >

Dünne Materialien wie Papier und Kunststofffolien lassen sich leicht schneiden. Man sollte jedoch darauf achten, das Material zu Beginn des Schnitts zu unterstützen. Wenn Sie mit dem Zeigefinger oder Daumen leicht auf die Kante des Materials drücken, wird verhindert, dass sich das Material faltet, wenn die Klinge zu schneiden beginnt.

Vergewissern Sie sich, dass das Material beim Schneiden nicht in die Schneidnut gedrückt wird. In diesem Fall eignet sich das Material wahrscheinlich zum Schneiden mit der Rundklinge des Textilien-Werkzeugkopfs, bei dem die Unterseite des Materials auf einer Schneidmatte liegt. Kurzfristig kann die Grafikklinge auf der Kunststoff-Schneidleiste verwendet werden. Anweisungen hierzu finden Sie in der Anleitung für den Textilien-Werkzeugkopf.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



Acryl und andere Kunststoffe können angeritzt werden, indem die Klinge auf die minimale Tiefe eingestellt und rückwärts über die Oberfläche geführt wird, während Sie gleichzeitig den Klingenhalter fest nach unten drücken.

Entfernen Sie das Material vom Schneidegerät, um es mit der Hand zu brechen. Bei einigen Kunststoffen kann ein mehrmaliges Anritzen von Vorteil sein.

Wenn Sie ein sehr kleines Stück schneiden, legen Sie es an das eine Ende des Schneidegeräts und ein Reststück an das andere Ende, damit die Schneidstange parallel zur Grundplatte bleibt.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



5. Verwendung des Textilien-Werkzeugkopfs

5.1 Klinge des Textilien-Werkzeugkopfs auswechseln

Lösen Sie den Klemmknopf.

Entfernen Sie die Klingenabdeckung.

Entfernen Sie die Sicherheitsabdeckung.

Entfernen Sie die Klinge und den magnetischen Klingenvorsprung. Möglicherweise befinden sich auf der Gewindewelle einige durchsichtige Kunststoffscheiben. Stellen Sie sicher, dass diese sauber und in gutem Zustand sind.

Trennen Sie den Vorsprung von der Klinge, prüfen Sie den Vorsprung auf Verschleiß und entfernen Sie eventuelle Rückstände. Entsorgen Sie abgenutzte Klingen fachgerecht.

Bauen Sie alles wieder mit einer neuen Klinge zusammen. Ziehen Sie den Klemmknopf nicht zu fest an, die Klinge muss sich beim Schneiden drehen können.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



5.2 Textilien-Werkzeugkopf mit einer Schneidmatte verwenden

WICHTIG: Vor der Verwendung des Textilien-Werkzeugkopfs müssen Sie eine Schneidmatte verwenden.

Heben Sie die Schneidstange an.

Schieben Sie die Schneidmatte so unter die Schneidstange, dass sie die Grundplatte überspannt und über der Schneidnut liegt.

Richten Sie Ihr Material auf der Schneidmatte aus und achten Sie darauf, dass es vor dem Schneiden auf der Unterseite abgestützt wird.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



5.3 Klingendruck des Textilien-Werkzeugkopfs einstellen

Drehen Sie die markierte Schraube, um den Klingendruck einzustellen (zur Verringerung nach rechts drehen). Beim Einstellen bewegt sich die Druckanzeige nach oben und unten.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



5.4 Messerschutz des Textilien-Werkzeugkopfs verwenden

Drehen Sie den roten Messerschutz mithilfe der Lasche (B), um die Klinge freizulegen oder zu verbergen. Wenn er sich nur schwer drehen lässt, lösen Sie den Klemmknopf (A) ein wenig. Vergewissern Sie sich, dass er vor dem Schneiden richtig eingestellt ist, sodass sich die Klinge gerade noch drehen kann, ohne sich seitlich zu bewegen.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



5.5 Schneidetechnik mit dem Textilien-Werkzeugkopf

Nehmen Sie ein kleines Stück des zu schneidenden Materials und klemmen Sie es unter die Schneidstange.

Der Textilien-Werkzeugkopf schneidet in beide Richtungen und erfordert, dass der Klingenhalter vollständig nach unten gedrückt wird, während die Rundklinge das Material schneidet.

Vergewissern Sie sich, dass sich die Klinge dreht und nicht seitlich bewegt. Stellen Sie anderenfalls den Klemmknopf der Klinge nach.

Schneiden Sie in einer gleichmäßigen, kontinuierlichen Bewegung und erhöhen oder verringern Sie dabei ggf. den Schneiddruck.

Nachdem das kleine Stück Material erfolgreich geschnitten wurde, legen Sie die Textilie in das Schneidegerät, richten Sie sie aus und schneiden Sie sie auf die gleiche Weise.

HINWEIS: Der Textilien-Werkzeugkopf kann auch zum Schneiden vieler anderer dünner Materialien wie Papier und Folie verwendet werden.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



6. Verwendung des Rill-Werkzeugkopfes

6.1 Verschiedene Rillräder

Die drei mit dem Rill-Werkzeugkopf mitgelieferten Rillräder erzeugen jeweils eine andere Art von Rillung. Probieren Sie an kleinen Mustern Ihres Materials aus, welches die besten Ergebnisse liefert.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



6.2 Rillräder austauschen

Entfernen Sie den unteren Klemmknopf.

Entfernen Sie das Rillrad und lassen Sie das Lager und die durchsichtige Kunststoffscheibe an ihrem Platz.

Entfernen Sie den oberen Klemmknopf.

Wählen Sie das gewünschte Rillrad und tauschen Sie es gegen das untere Rad aus. Bringen Sie beide Klemmknöpfe wieder an.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



6.3 Rilltechnik

Richten Sie Ihr Material im Schneidegerät aus, drücken Sie den Radhalter nach unten und bewegen Sie den Schneidkopf, um die Rilllinie zu erzeugen. Passen Sie den mit den Händen ausgeübten Druck und die Anzahl der Hübe entsprechend an. Sie können in beide Richtungen rillen.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



7. Verwendung des Kipp-Werkzeugkopfs

7.1 Der Kipp-Werkzeugkopf



Der Kipp-Werkzeugkopf wurde speziell entwickelt, um beim täglichen Schneiden perfekten Komfort zu bieten. Der Werkzeugkopf passt sich der Wölbung Ihrer Hand an, sodass Sie mit Leichtigkeit auch dichtere Materialien schneiden können. Der Kipp-Werkzeugkopf kann mit Klingen für mittlere Beanspruchung und der Spezialklinge Tech D012 betrieben werden. Damit können Sie neben Standardmaterialien auch Aluminiumverbundplatten (ACP) schneiden.



7.2 Die Klinge des Kipp-Werkzeugkopfs einsetzen oder auswechseln

Lösen Sie den Klingenklemmknopf, um die Klinge zu wechseln.
Entfernen Sie die magnetische Kassette aus dem Kipp-Werkzeugkopf.

Platzieren Sie die Klinge zwischen den beiden Führungen, der Magnet hält sie nun an Ort und Stelle. Schieben Sie sie jetzt zurück, bis sie die Klingentiefenschraube berührt. Die Klingentiefenschraube kann eingestellt werden, um die Klinge korrekt an die Dicke des zu schneidenden Materials anzupassen.

Setzen Sie die Klingenkassette wieder in den Schneidkopf ein, drücken Sie auf das Ende der Klingentiefenschraube, um sicherzustellen, dass sie sich vollständig in ihrem Schlitz befindet, und ziehen Sie den Klingenklemmknopf fest.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



7.3 Schneidetechnik mit dem Kipp-Werkzeugkopf

Aluminiumverbundplatten können mit dem Kipp-Werkzeugkopf geschnitten werden. Das folgende Verfahren ist nur für den gelegentlichen Einsatz gedacht. Zum regelmäßigen Schneiden sollte SteelTrak in Betracht gezogen werden.

Wenn Sie dünnere/weniger dichte Materialien schneiden, sollten Sie die Klingentiefe unbedingt so einstellen, dass nur die Spitze der Klinge in das Material eindringt. Legen Sie Ihre Hand wie abgebildet auf den Kipp-Werkzeugkopf und bewegen Sie ihn nach vorne, um die Klinge einzuführen.

Ziehen Sie den Kipp-Werkzeugkopf bei eingeführter Klinge in einer kontinuierlichen Bewegung am Material entlang, um optimale Ergebnisse zu erzielen.

Wenn das Material zu Beginn des Schnitts Falten wirft, drücken Sie das Material mit dem Zeigefinger der anderen Hand auf die Grundplatte und halten Sie es fest, während die Klinge in das Material eindringt.

Wenn Sie dickere/dichtere Materialien schneiden, sollten Sie die Klingentiefe unbedingt so einstellen, dass die Klingenspitze 1-2 mm in das Material eindringt. Legen Sie Ihre Hand wie abgebildet auf den Kipp-Werkzeugkopf und drücken Sie mit Ihrer Handfläche nach unten, um die Klinge einzuführen.

Schieben Sie den Kipp-Werkzeugkopf langsam durch das Material.

Sie können zusätzlichen Druck ausüben, indem Sie den Griffbereich oben an der Schneidstange mit der anderen Hand festhalten und Ihre Schulterkraft zum Schieben nutzen. Dickere Materialien können in mehreren Durchgängen geschnitten werden.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



7.4 Aluminiumverbundplatten mit dem Kipp-Werkzeugkopf schneiden

Aluminiumverbundplatten können mit dem Kipp-Werkzeugkopf geschnitten werden. Das folgende Verfahren ist nur für den gelegentlichen Einsatz gedacht. Zum regelmäßigen Schneiden sollte SteelTrak in Betracht gezogen werden.

Verwenden Sie die Klinge Tech D012 und stellen Sie die Tiefe so ein, dass die Spitze 1-2 mm in die Aluminiumverbundplatte eindringt.

Schneiden Sie mit der Push-Technik durch den Aluminiumverbundplatte. In der Regel sind 5-6 Klingendurchgänge und etwas Kraft erforderlich, um das Material vollständig zu durchtrennen.

Die endgültige Oberfläche sollte sauber sein. Die Kanten können jedoch scharf sein und müssen mit einer Feile bearbeitet werden.

Alternativ können einige Aluminiumverbundplatten nach dem Schneiden der oberen Folie gebrochen werden. Biegen Sie das Material dazu ein paar Mal hin und her, um die untere Folie zu brechen, und säubern Sie dann die Kanten mit einer Feile.

Schauen Sie sich in diesem Video an, wie man Aluminiumverbundplatten schneidet >



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



8. Pflege und Wartung

8.1 Schneidegerät reinigen

Schauen Sie sich in diesem Video an, wie Sie Ihr Schneidegerät reinigen und warten >

Entfernen Sie Staub und kleinere Verunreinigungen mit einem Staubsauger.

Häufigkeit: täglich nach Bedarf

Feuchten Sie ein Tuch mit verdünntem Reinigungsmittel an, um die Schneidstange und die Grundplatte abzuwischen, und trocknen Sie sie mit einem Tuch ab.

Häufigkeit: wöchentlich

Verwenden Sie KEINE Lösungsmittel oder aggressiven Reinigungsprodukte.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



8.2 Laufschiene warten

Schauen Sie sich in diesem Video an, wie Sie die Laufschiene warten >

Geben Sie eine kleine Menge Vaseline auf die Scheuerfläche eines Geschirrspülschwamms und reiben Sie damit die beiden Spuren von vorne bis hinten ab. Wischen Sie alle Rückstände mit einem trockenen Tuch ab.

Häufigkeit:

leichter Gebrauch – monatlich

starker Gebrauch – wöchentlich



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



8.3 Sichtstreifen wechseln

WICHTIG: Vergewissern Sie sich, dass Sie einen Ersatz-Sichtstreifen haben, bevor Sie fortfahren.

Bei der Verwendung Ihres BenchTop kann der Sichtstreifen eingekerbt oder beschädigt werden.

Verwenden Sie den Griff, um die Schneidstange anzuheben.

Entfernen Sie den beschädigten Sichtstreifen und achten Sie darauf, dass alle Rückstände des Klebebands entfernt werden.

TIPP: Ziehen Sie das lose Ende des Sichtstreifens langsam und vorsichtig in einem 45°-Winkel ab. Dadurch wird die Menge an Kleberrückständen reduziert.

HINWEIS: Wenn sich die Kleberrückstände nur schwer entfernen lassen, verwenden Sie ein wenig Brennspritus auf einem Papierhandtuch oder Tuch.

An der Unterseite der Schneidstange ist ein gelber Silikon-Haftstreifen angebracht, mit dessen Hilfe Sie die hintere Kante des Ersatz-Sichtstreifens ausrichten können.

Entfernen Sie die ersten 20 cm der hinteren Schutzfolie vom neuen Sichtstreifen.

Bringen Sie den Sichtstreifen schrittweise von einem Ende der Schneidstange zum anderen an, wobei Sie das gelbe Silikonband als Führung verwenden. Die Hinterkante des Sichtstreifens sollte dabei die Vorderkante des Silikonbands berühren.

TIPP: Entfernen Sie die hintere Schutzfolie des doppelseitigen Klebebandes schrittweise, um Probleme beim Anbringen zu vermeiden.

Achten Sie darauf, dass der Sichtstreifen das Silikonband nicht überlappt, da dies die Klemmwirkung der Schneidstange beeinträchtigt.

Drücken Sie mit dem Finger auf die Unterseite des Sichtstreifens, um sicherzustellen, dass der Sichtstreifen fest sitzt.

WICHTIG: Der Sichtstreifen muss auf einem Stück Restmaterial oder einer Schneidmatte zugeschnitten werden, da der



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)



Der Sichtstreifen ist breiter als nötig und muss an die Schnittlinie des Schneidegeräts angepasst werden.

Schneiden Sie mit dem doppelten Grafik-Werkzeugkopf in 3 bis 4 Durchgängen vorsichtig durch den Sichtstreifen. Dies gewährleistet, dass der Sichtstreifen nicht verzerrt und die Schnittlinie des Schneidegeräts genau angezeigt wird.

TIPP: Bestellen Sie Ersatzstreifen (oder prüfen Sie den Lagerbestand), wenn Sie einen Streifen auswechseln, damit Sie niemals ohne Bestand sind.



www.keencut.com
+44 (0) 1536 263158
+1 (716) 748 6203

sales@keencut.co.uk (UK HQ)
sales@keencut.com (US sales)

The world's finest cutting machines

Scan the QR code or
[click here to view this document online >](#)

