Contents

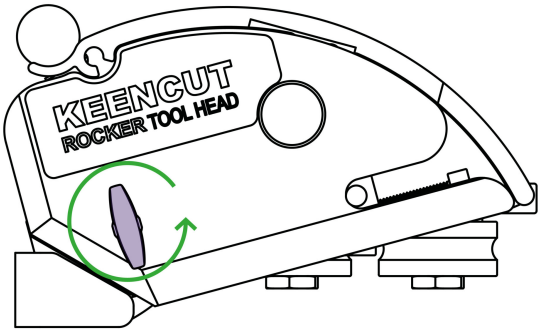
1. Verwendung des Kipp-Werkzeugkopfs 2
1.1 Der Kipp-Werkzeugkopf 2
1.2 Die Klinge des Kipp-Werkzeugkopfs einsetzen oder auswechseln 3
1.3 Schneidetechnik mit dem Kipp-Werkzeugkopf 4
1.4 Aluminiumverbundplatten mit dem Kipp-Werkzeugkopf schneiden 6

1. Verwendung des Kipp-Werkzeugkopfs

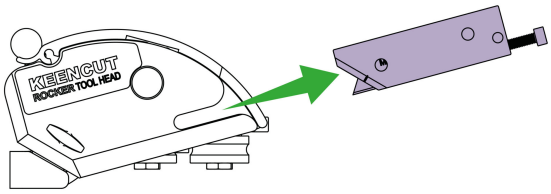
1.1 Der Kipp-Werkzeugkopf

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.

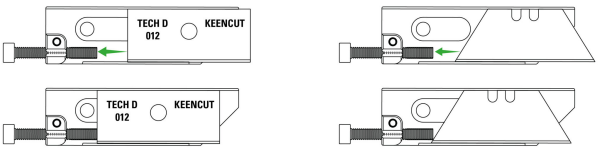
1.2 Die Klinge des Kipp-Werkzeugkopfs einsetzen oder auswechseln



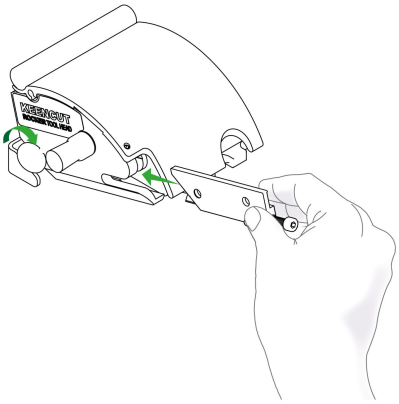
Lösen Sie den Klingenklemmknopf, um die Klinge zu wechseln.



Entfernen Sie die magnetische Kassette aus dem Kipp-Werkzeugkopf.



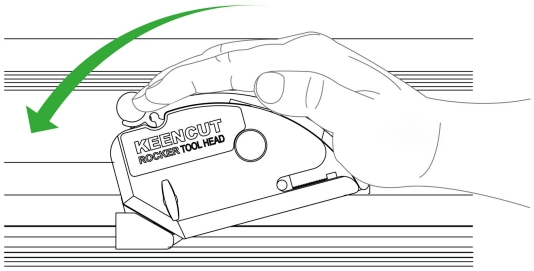
Platzieren Sie die Klinge zwischen den beiden Führungen, der Magnet hält sie nun an Ort und Stelle. Schieben Sie sie jetzt zurück, bis sie die Klingentiefenschraube berührt. Die Klingentiefenschraube kann eingestellt werden, um die Klinge korrekt an die Dicke des zu schneidenden Materials anzupassen.



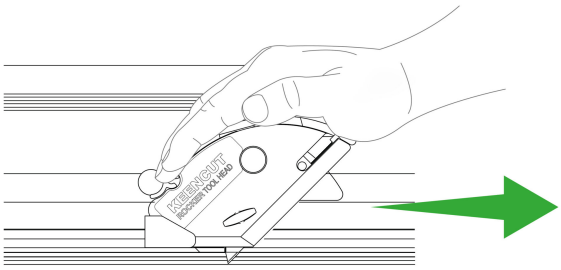
Setzen Sie die Klingenkassette wieder in den Schneidkopf ein, drücken Sie auf das Ende der Klingentiefenschraube, um sicherzustellen, dass sie sich vollständig in ihrem Schlitz befindet, und ziehen Sie den Klingenklemmknopf fest.

1.3 Schneidetechnik mit dem Kipp-Werkzeugkopf

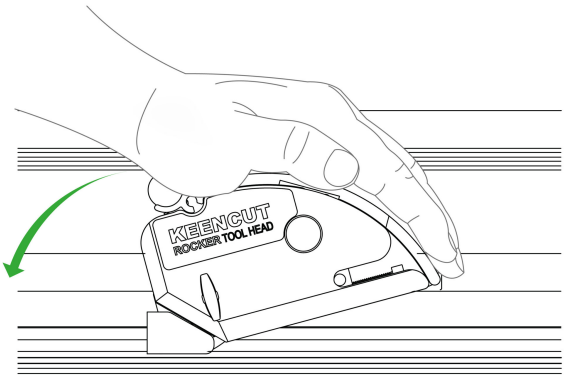
Aluminiumverbundplatten können mit dem Kipp-Werkzeugkopf geschnitten werden. Das folgende Verfahren ist nur für den gelegentlichen Einsatz gedacht. Zum regelmäßigen Schneiden sollte SteelTrak in Betracht gezogen werden.



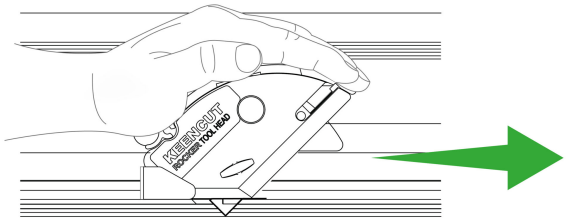
Wenn Sie dünnere/weniger dichte Materialien schneiden, sollten Sie die Klingentiefe unbedingt so einstellen, dass nur die Spitze der Klinge in das Material eindringt. Legen Sie Ihre Hand wie abgebildet auf den Kipp-Werkzeugkopf und bewegen Sie ihn nach vorne, um die Klinge einzuführen.



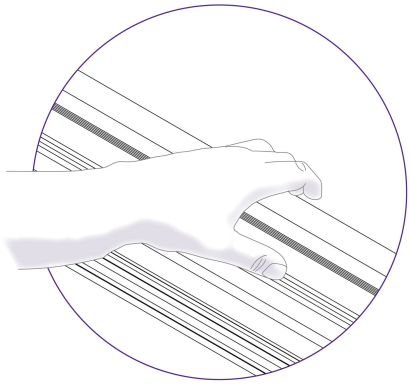
Ziehen Sie den Kipp-Werkzeugkopf bei eingeführter Klinge in einer kontinuierlichen Bewegung am Material entlang, um optimale Ergebnisse zu erzielen.
Wenn das Material zu Beginn des Schnitts Falten wirft, drücken Sie das Material mit dem Zeigefinger der anderen Hand auf die Grundplatte und halten Sie 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.



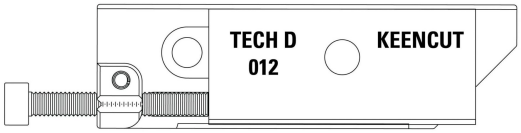
Schieben Sie den Kipp-Werkzeugkopf langsam durch das Material.



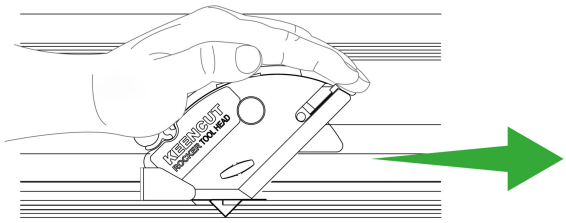
Sie können zusätzlichen Druck ausüben, indem Sie den Griffbereich oben an der Schneidstange mit der anderen Hand festhalten und Ihre Schulterkraft zum Schieben nutzen. Dickere Materialien können in mehreren Durchgängen geschnitten werden.

1.4 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 >