Guide d'utilisation Excalibur 6000 – Faites connaissance avec votre massicot

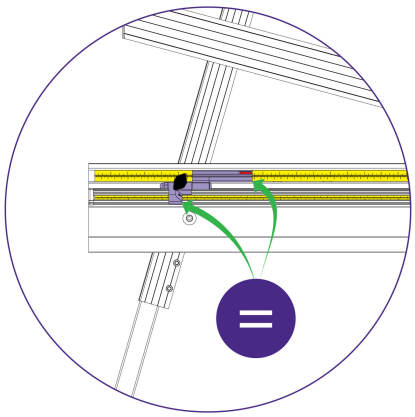
KEENCUT

Contents

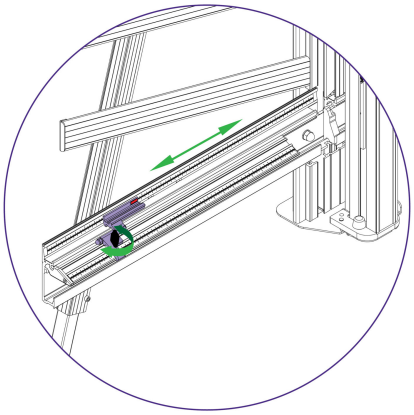
1. Faites connaissance avec votre massicot 2
1.1 Utilisation des butées de mesure 2
1.2 Utilisation de la pince 4
1.3 Le massicot multi-outils et le disque de coupe jumelé 5
1.4 Couper à l'aide du verrou à cliquet 7
1.5 Utilisation de la lame de coupe 9
1.6 Utilisation des plaques de support de la lame de coupe 10
1.7 Utilisation de la lame de rayage 12
1.8 Utilisation du coupe-verre 14
1.9 Utilisation du disque de coupe jumelé 17

1. Faites connaissance avec votre massicot

1.1 Utilisation des butées de mesure

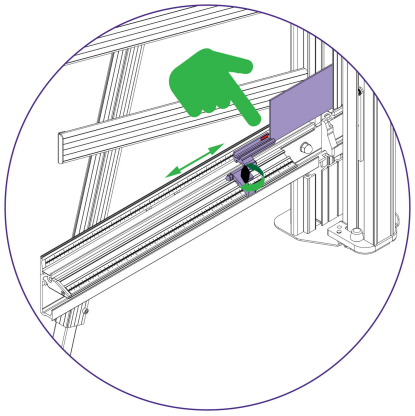


Les butées de mesure droite et gauche permettent à l'opérateur d'introduire et de positionner les matériaux à couper à une longueur déterminée par la position fixe de la butée.
Comme le montre l'image, les bords (avec les flèches dirigées vers eux) indiquent exactement la longueur à laquelle le matériau sera poussé contre la butée de mesure. Veillez à ce que les deux échelles de la machine soient étalonnées comme défini dans la section « **Étalonnage des échelles du bras d'équerrage >** » et « **Étalonnage de l'échelle de mesure facile à lire >** » du manuel d'instructions.



Tournez le bouton noir de la butée de mesure dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour desserrer la butée et la déplacer jusqu'à la mesure de longueur souhaitée sur l'une ou l'autre des échelles.





Tournez le bouton noir de la butée de mesure dans le sens des aiguilles d'une montre pour fixer la butée et placez le matériau (à couper) contre la butée de mesure.



1.2 Utilisation de la pince

L'Excalibur 6000 est équipé de deux têtes de coupe fonctionnant sur deux rails verticaux en acier inoxydable. La tête de coupe inférieure ou multi-outils est dotée d'une tourelle rotative permettant de sélectionner l'un des trois outils de coupe :

USE	CLAMPING INSTRUCTIONS
Cutting Glass	Use very light or no pressure (see 'Using the glass wheel'), the silicon rubber grip strip under the clamping area will grip glass with the minimum of clamp force.
Soft materials such as Foamcore boards, Lightweight card, etc.	Use light to medium pressure, as the underside of the clamp grips an area nearly 4cm (1½") wide with a non-marking sponge rubber reasonable force can be applied. However, for delicate materials or artworks try a sample in the machine first with the good surface facing towards you.
Harder materials such as PVC foam board, MDF or Matboard	Use medium to heavy pressure.

Instructions de serrage des matériaux



1.3 Le massicot multi-outils et le disque de coupe jumelé

L'Excalibur 6000 est équipé de deux têtes de coupe fonctionnant sur deux rails verticaux en acier inoxydable. La tête de coupe inférieure ou multi-outils est dotée d'une tourelle rotative permettant de sélectionner l'un des trois outils de coupe :

1) Lame de coupe – L'utilisation d'une lame utilitaire standard série intermédiaire (pas de lame de qualité supérieure – elle ne conviendrait pas) permet de couper les plaques en mousse PVC tels que Forex®, le plastique ondulé tel que Correx®, le carton, le carton d'encadrement et de nombreux autres types de plaques rigides d'une épaisseur allant jusqu'à 13 mm (1/2″).

2) Lame de rayage – Une lame utilitaire de série intermédiaire inversée est utilisée pour inciser la surface de tous les plastiques fragiles, y compris les acryliques tels que le Perspex® et le Plexiglas. Une fois rayée, la feuille de plastique est retirée de la machine et « cassée » le long de la ligne de rayage. Toutes les épaisseurs (jusqu'à 13 mm) peuvent être rayées, mais des tests doivent être effectués sur un échantillon de la feuille pour s'assurer qu'elle « casse » et qu'elle est d'une qualité acceptable (n'oubliez pas de vous protéger les mains et le visage lors de cette opération).

3) Découpe du verre – Une roue en carbure de tungstène de haute qualité est utilisée pour rayer le verre.

Le chariot supérieur d'une machine standard est équipé du disque de coupe jumelé pour une utilisation avec des panneaux rigides tels que le MDF, les panneaux massifs et certains cartons jusqu'à 4 mm. Pour plus de détails, reportez-vous aux sections Utilisation du disque de coupe jumelé > ou Remplacement du disque de coupe jumelé > .

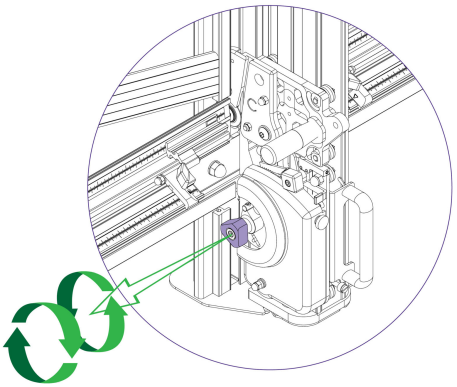
Les roues de coupe sont fabriquées en acier à outils de haute qualité et sont traitées thermiquement pour offrir une longue durée de vie, mais celle-ci dépend de l'utilisation quotidienne et des matériaux à couper.

Les signes d'usure des roues sont les suivants :

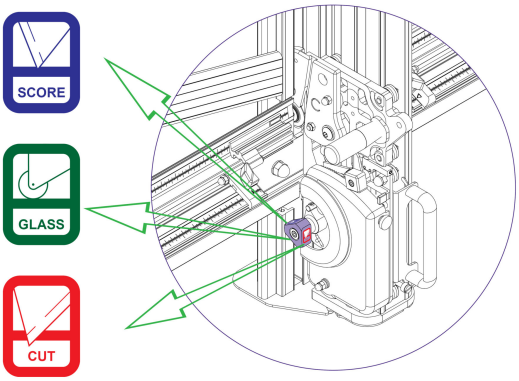
1) Une finition rugueuse principalement sur le côté droit de la coupe, avec des écailles sur des matériaux tels que le MDF.

2) Le fond de la coupe éclate au lieu d'être coupé proprement.

3) La planche essaie de tourner sous la pince lors de la coupe (vérifiez également la pression de la pince).



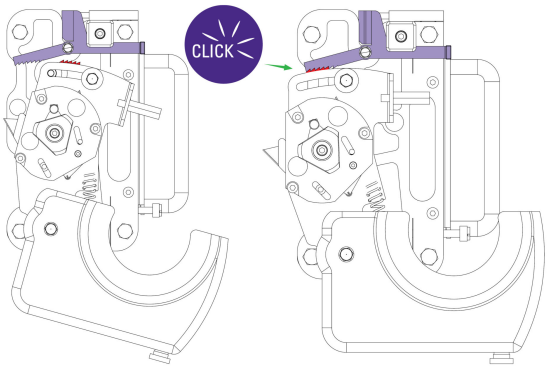
Pour sélectionner un autre massicot, tirez la poignée de la tourelle vers la gauche d'environ 6 mm et tournez-la dans un sens ou dans l'autre, la tourelle s'enclenchera dans la position correcte pour le massicot indiqué.



L'étiquette indicatrice sur la poignée de la tourelle, qui fait face à l'utilisateur, indique quel massicot est actif.



1.4 Couper à l'aide du verrou à cliquet



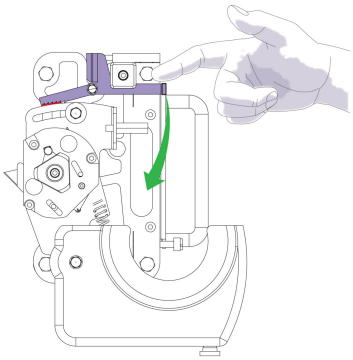
Une caractéristique unique de l'Excalibur est le « verrou à cliquet ». Cela permet de couper facilement des matériaux épais et denses, tels que les plaques en mousse PVC, en plusieurs étapes. Comptez le nombre de « clics » pour positionner la lame juste sous la surface du matériau afin d'effectuer votre première coupe, puis ajoutez un « clic » supplémentaire pour la deuxième coupe et les suivantes.

À titre indicatif pour la découpe de plaques en mousse PVC :

3MM (1/8″) Coupe initiale de surface + 1 coupe supplémentaire

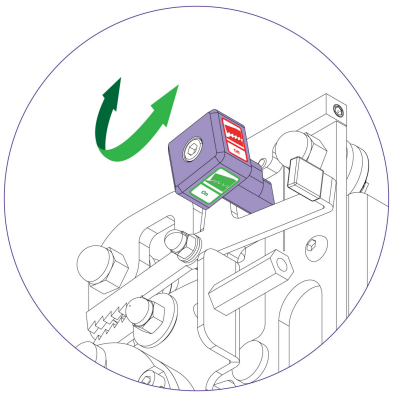
5MM (1/4″) Coupe initiale de surface + 1 ou 2 coupes supplémentaires

10MM (3/8″) Coupe initiale de surface + 3 ou 4 coupes supplémentaires



Si vous engagez le massicot par erreur ou si, pour une raison quelconque, vous souhaitez le désengager sans le déplacer vers le bas de la machine, tirez le levier de déblocage du massicot vers le bas.

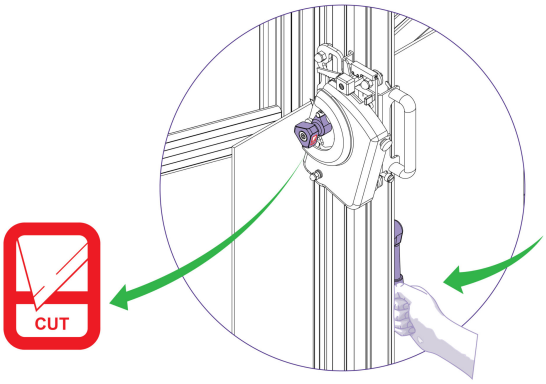




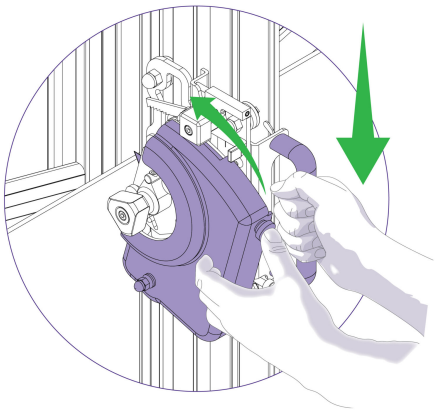
Pour certaines opérations (comme le rayage de l'acrylique), le verrou à cliquet doit être désengagé, de sorte que la pression du doigt puisse être utilisée pour effectuer le rayage/la coupe. Pour ce faire, il suffit de tourner le bouton noir portant les autocollants « On »/« Off » de telle sorte que « Off » soit orienté vers l'utilisateur. Pour réengager le verrou à cliquet, tournez le bouton noir de manière à ce que la mention « On » soit orientée vers l'utilisateur.



1.5 Utilisation de la lame de coupe

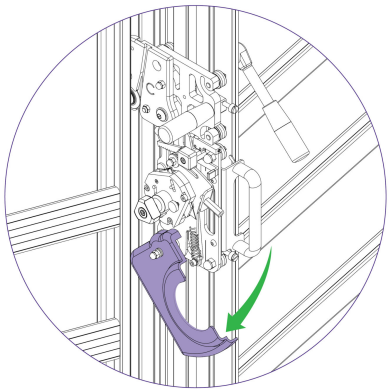


Sélectionnez la position de la lame de coupe sur la tourelle et serrez le matériau dans la machine.

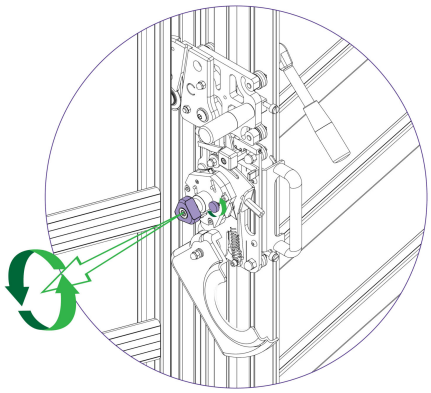


Appuyez pour engager le massicot. Tirez le massicot vers le bas de la machine où il se désengagera automatiquement.

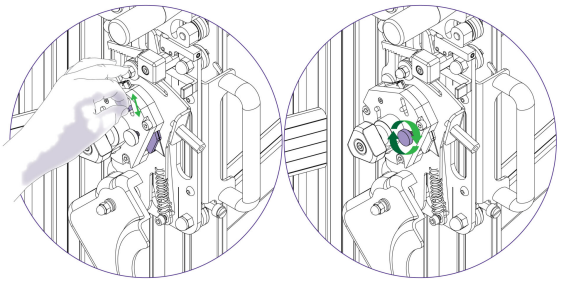
1.6 Utilisation des plaques de support de la lame de coupe



Les deux plaques de support situées de part et d'autre de la lame sont conçues pour assurer une rigidité maximale de la lame lors de la coupe de matériaux durs ou denses. Pour régler les plaques de support, abaissez la protection du massicot en défaisant le bouton de verrouillage noir (sur la protection) orienté vers l'opérateur.



Tournez la tourelle de ½ tour jusqu'à ce que la lame soit dirigée vers vous. Déverrouillez ensuite la vis de blocage de la lame.



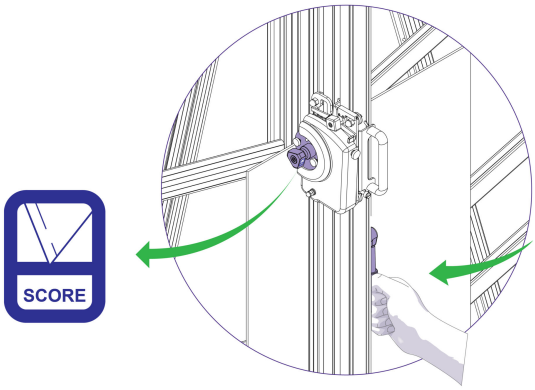
Les plaques de support peuvent être réglées en glissant la goupille noire dans la fente. Déplacez les plaques en fonction du matériau et assurez-vous que la lame est poussée au maximum vers l'arrière. Serrez la vis de serrage une fois que les plaques de support sont en place.



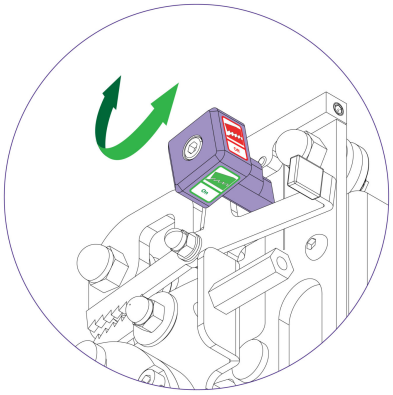
1.7 Utilisation de la lame de rayage

ATTENTION : UTILISEZ TOUJOURS DES PROTECTIONS POUR LES MAINS ET LES YEUX LORSQUE VOUS CASSEZ DU PLASTIQUE

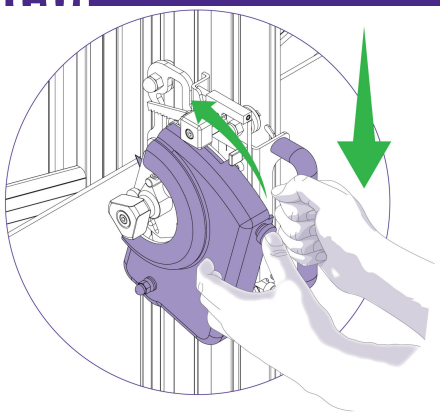
REMARQUE : La lame de rayage est conçue pour rayer l'acrylique, le plexiglas et d'autres plastiques rigides similaires. Des essais doivent d'abord être effectués sur des matériaux de rebut afin de s'assurer que vous obtenez le standard de coupe requis.



Sélectionnez la position de la lame de rayage sur la tourelle et serrez le plastique à rayer dans la machine.



Tournez le bouton noir du cliquet sur « Off » pour désengager le cliquet.

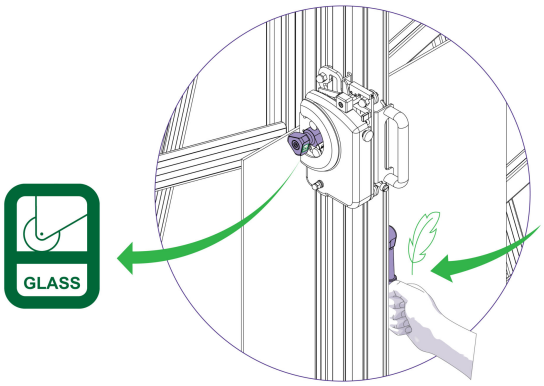


Positionnez et appuyez sur la tête de coupe de manière à ce que la lame touche le plastique par le haut. Exercez une pression du pouce sur le massicot et tirez la lame vers le bas du matériau en un mouvement continu.

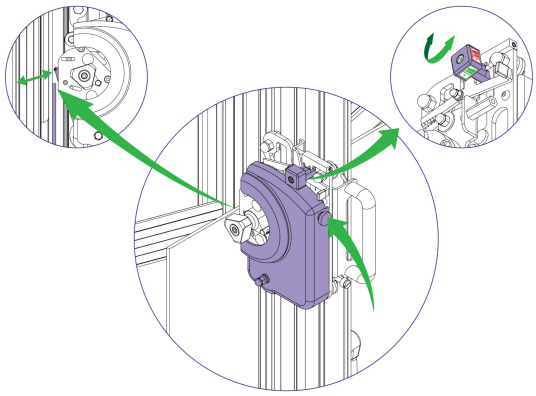
- Si l'entaille est trop profonde, la ligne apparaît blanche et de petits morceaux de verre peuvent en tomber. La pression de rayage devra être réduite.
- Si le rayage est trop léger, le disque coupe-verre « saute » et ne produit pas de ligne continue. La pression de rayage devra être accrue.



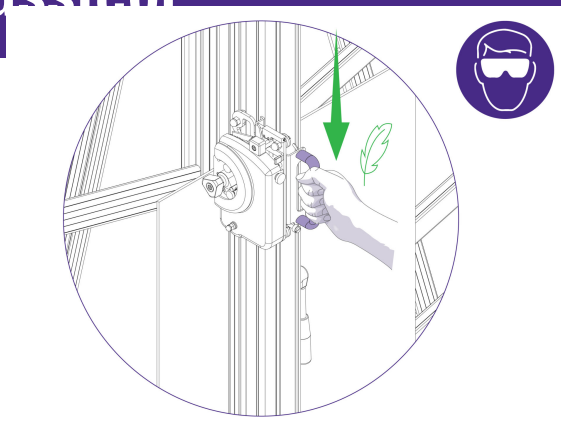
ATTENTION : TOUJOURS PORTER DES LUNETTES DE PROTECTION ET DES GANTS POUR COUPER LE VERRE



Sélectionnez la position de coupe du verre sur la tourelle et placez le verre sur la machine par le côté droit. Serrez légèrement le verre dans la machine.



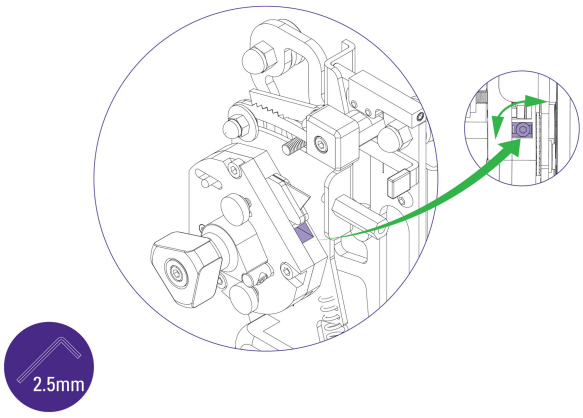
Soulevez la tête de coupe au-dessus du bord supérieur du verre et appuyez pour engager complètement le massicot (avec le bouton noir à cliquet sur « On »). Abaissez ensuite la tête de coupe jusqu'au bord supérieur du verre à couper. Le disque de coupe du verre s'adapte automatiquement à l'épaisseur du verre.



Tirez délicatement le massicot sur le verre vers le bas de la machine en un mouvement fluide et continu ; il se désengagera automatiquement.

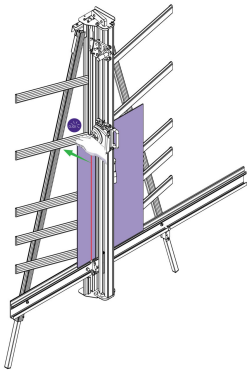
Vérifiez la ligne de rayage, qui doit être très légère et continue.

- Si l'entaille est trop profonde, la ligne apparaît blanche et de petits morceaux de verre peuvent en tomber. La pression de rayage devra être réduite.
- Si le rayage est trop léger, le disque coupe-verre « saute » et ne produit pas de ligne continue. La pression de rayage devra être accrue.



Si la pression de rayage doit être augmentée ou diminuée, la vis de réglage de la pression de rayage peut être ajustée en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse.







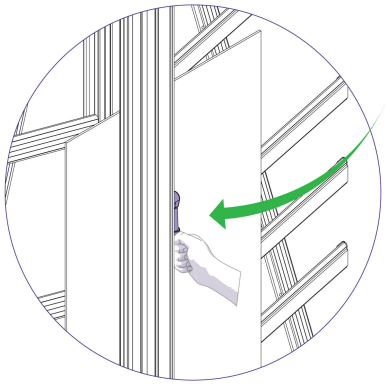
Pour rompre le verre, exercez une pression ferme sur le côté gauche de la ligne de rayage adjacente au bord supérieur du verre.
Le verre doit se casser facilement, mais s’il résiste à la rupture ou semble élastique, vérifiez le réglage de la pression du ressort.

Remarque - Sur les grandes feuilles de verre, la cassure peut ne s'étendre que sur une partie de la ligne de rayage. Appuyez à nouveau vers la fin de la cassure pour la prolonger. Ne rayez jamais deux fois la même ligne. Nous recommandons l'utilisation d'une pince à rogner le verre pour l'enlèvement de quantités inférieures à 25 mm

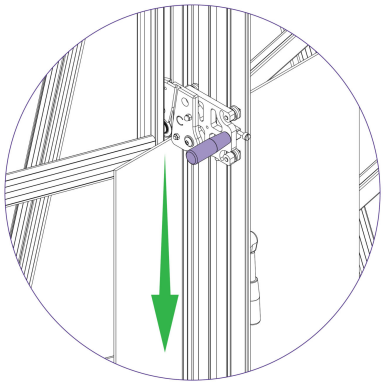


1.9 Utilisation du disque de coupe jumelé

Le disque de coupe jumelé est monté sur la tête de coupe supérieure et est utilisé pour couper des matériaux rigides tels que les panneaux de fibres à densité moyenne (MDF, également connus sous le nom de SBS) et les panneaux durs standard jusqu'à 3 mm (1/8″) ou des matériaux plus durs tels que les panneaux de fibres haute densité (HDF) jusqu'à 2 mm (1/16″). De nombreux autres panneaux et cartons plus souples peuvent également être découpés. Des essais doivent être effectués pour s'assurer que la qualité de coupe souhaitée est obtenue.



Positionnez le matériau dans la machine et appliquez la pince.



Abaissez le disque de coupe jumelé jusqu'à ce qu'il entre en contact avec le bord de la feuille et arrêtez. Assurez-vous d'avoir une bonne prise en main et poussez le disque de coupe vers le bas à travers le matériau sans vous arrêter.

Les disques de coupe durent généralement plus d'un an avec une utilisation moyenne, mais cela dépend de l'utilisation quotidienne et du matériau coupé.

Les signes d'usure des roues sont les suivants :

1) Une finition rugueuse principalement sur le côté droit de la coupe, avec des écailles sur des matériaux tels que le MDF.

2) Le fond de la coupe éclate au lieu d'être coupé proprement.

2) La planche essaie de tourner sous la pince lors de la coupe (vérifiez également la pression de la pince).

