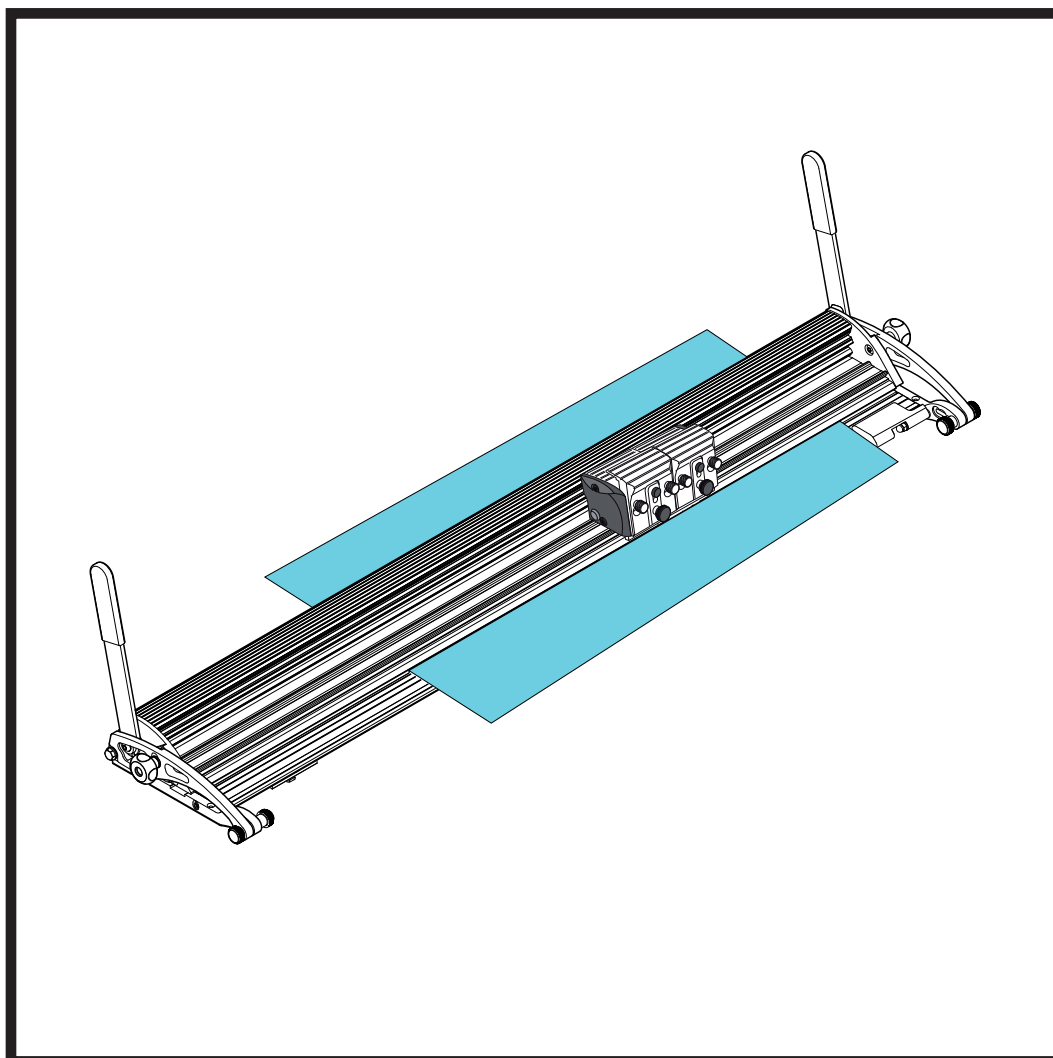


Evolution E2

Conception inspirée - Technique de précision

INSTRUCTIONS

Nous vous remercions d'avoir choisi Keencut Evolution E2. Tous les efforts ont été faits pour vous fournir un outil de précision sur mesure avec la promesse de nombreuses années de bons et loyaux services. De façon à obtenir les avantages maximum de votre machine, veuillez lire ces instructions attentivement. Pour des conseils, une assistance ou un remplacement de pièce, veuillez prendre contact avec votre distributeur ou avec Keencut.



1 Table des matières

2 Préparatifs à l'installation

- 2.1 Recommandations d'installation
- 2.2 Contrôle et ajustement de la planéité du plan de travail
Vis de calage des pattes de fixation
- 2.3 Positionnement des pattes de fixation

3 Installation

- 3.1 Montage des manettes de levage (enlever le cerclage)
- 3.2 Contrôle et ajustage de l'alignement de la rainure de coupe
- 3.3 Positionnement des pattes de fixation à la base
- 3.4 Contrôle et ajustage du serrage
- 3.5 Ajustage de la planéité et de l'agrippement - essai au papier
- 3.6 Mise à niveau de la surface de l'établi

4 Fonctionnement

- 4.1 À propos des lames - insertion et réglage de la lame - ajustage de la profondeur de coupe
- 4.2 Lames de découpe et porte-lames
- 4.3 Remplacer le porte-lame
- 4.4 Insérer la lame Graphik
- 4.5 Modifier l'épaisseur
- 4.6 Le cutter Rotary (accessoire de coupe pour textile)
- 4.7 Utiliser le cutter Rotary
- 4.8 Remplacer la lame Rotary
- 4.9 Porte-lame pour Medium Duty

5 Maintenance

- 5.1 Nettoyage et lubrification - (note d'avertissement)
Ajustage des paliers lisses de la tête de découpe

2.1 Préparatifs à l'installation 2.1

RECOMMANDATIONS D'INSTALLATION

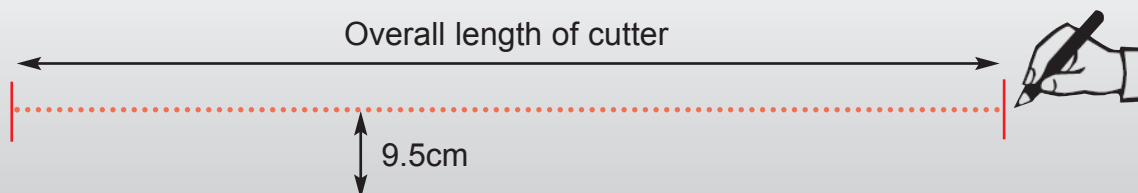
- **Veillez prendre note !** L'installation implique également un certain nombre de contrôles et de réglages préalables, et il est primordial de les réaliser correctement afin d'assurer une qualité élevée constante pendant toute la durée de vie de la machine.

La barre de découpe Evolution peut être fixée sur un établi KEENCUT Proteus ou sur un établi de travail existant. L'établi devrait être rigide, présenter un plan de travail plat (variation de 3 mm (1/8") hors tout) et être constitué de MDF ou tout matériau similaire pouvant accueillir les vis de fixation.

Pour que la fonction de blocage rabattable soit opérationnelle, l'Evolution doit être montée près du bord de l'établi, néanmoins, si un montage plus près du centre de l'établi est requis, veuillez tenir compte du fait que la découpe à travers des matériaux s'avère plus difficile si l'opérateur doit s'étirer trop loin pour atteindre la tête de découpe.

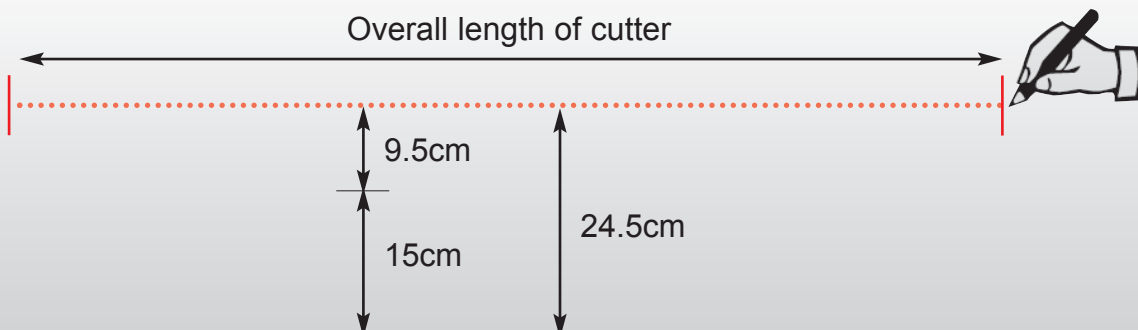
Si la coupeuse doit être montée sur le bord de l'établi, tracez une ligne à **9,5 cm** du bord du plan de travail plus la longueur de la coupeuse telle qu'indiquée ci-dessous.

Worktop



Si vous voulez utiliser la coupeuse, par exemple à 15 cm du bord, tracez une ligne à **15 + 9,5 = 24,5 cm** du bord du plan de travail.

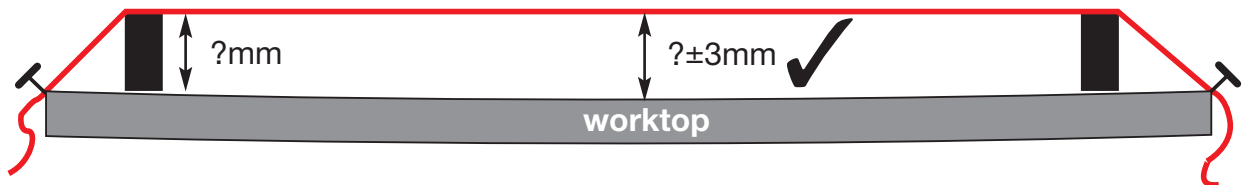
Worktop



- | | | |
|------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|
| ● Evolution E2 160 cm (64") | Longueur hors tout 193cm (74") | 4 pattes de fixation à la base |
| ● Evolution E2 210 cm (84") | Longueur hors tout 243cm (94") | 5 pattes de fixation à la base |
| ● Evolution E2 260 cm (104") | Longueur hors tout 293cm (114") | 6 pattes de fixation à la base |
| ● Evolution E2 310 cm (124") | Longueur hors tout 343cm (133") | 7 pattes de fixation à la base |
| ● Evolution E2 360 cm (144") | Longueur hors tout 393cm (153") | 8 pattes de fixation à la base |

CONTRÔLE ET AJUSTEMENT DE LA PLANÉITÉ DU PLAN DE TRAVAIL.

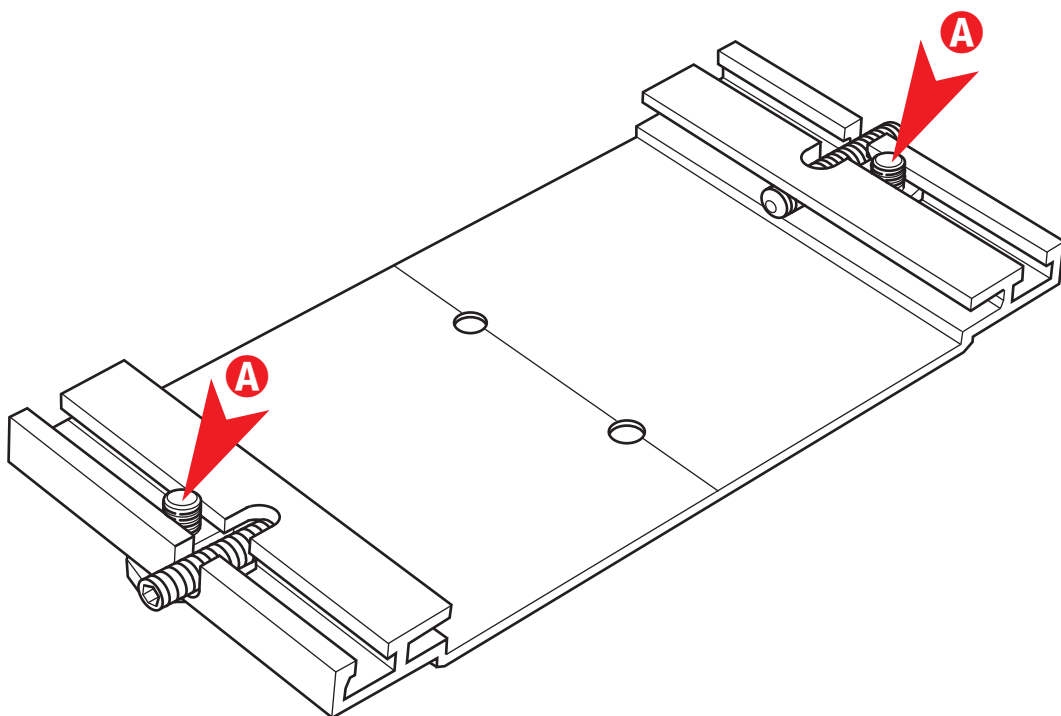
Contrôlez la planéité du plan de travail en tirant un fin fil fort entre les deux blocs (à la même hauteur) approximativement sur la ligne. Mesurer la partie la plus haute et la plus basse du plan de travail sous le fil, l'écart entre les deux mesures ne devrait pas dépasser 3 mm (1/8"). Si l'écart est supérieur, il faut ajuster la planéité en remplaçant le revêtement ou en intercalant des entretoises sous les pattes de fixation.



Ajustez la planéité de la surface en insérant des cales constituées dans un matériau rigide d'une épaisseur comprise entre 1,5 mm et 3 mm (1/16" - 1/8") tel que du PVC expansé sous les pattes de fixation à la base fois celles-ci installées (section suivante).

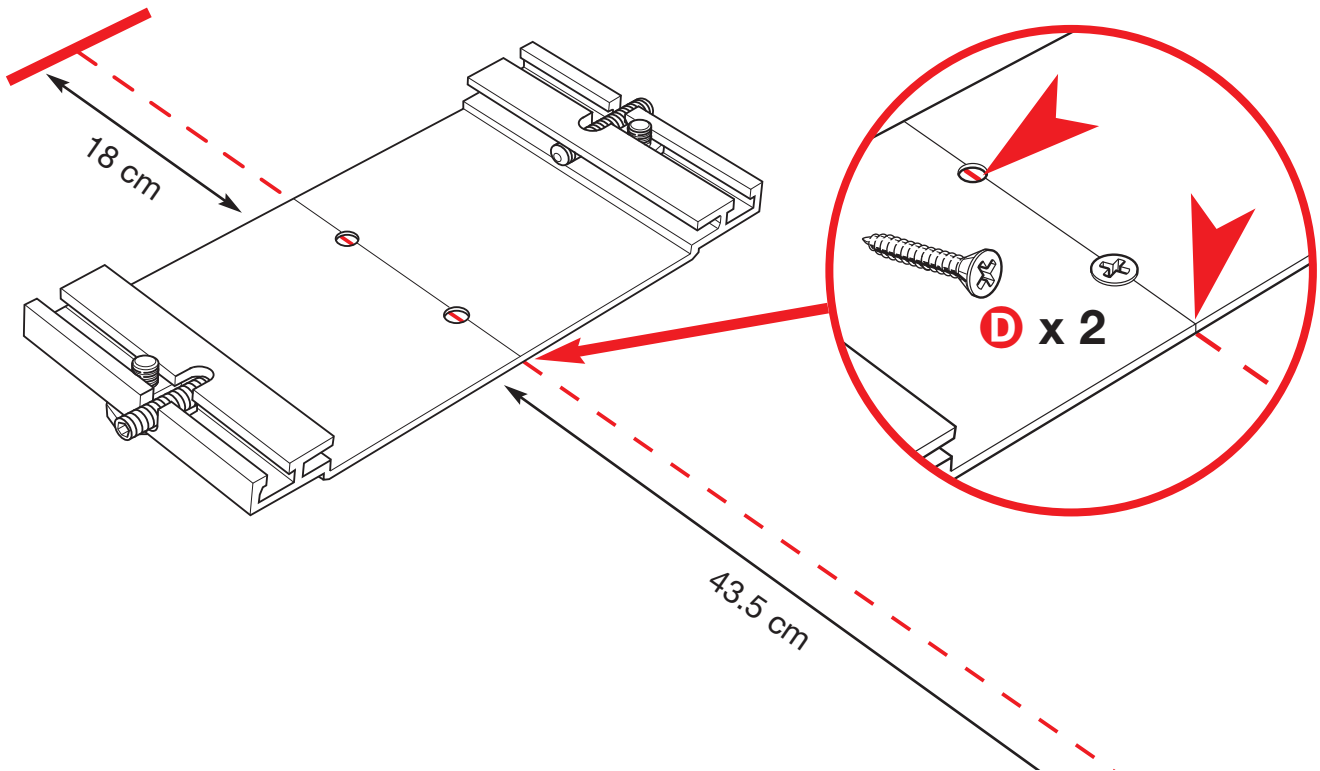
VIS DE CALAGE DES PATTES DE FIXATION

Les pattes de fixation à la base sont destinées à maintenir la base de la coupeuse fermement en place tout en donnant la possibilité d'ajuster la base de la coupeuse à la fois en termes de planéité et d'alignement de la rainure de coupe. Vérifiez que les vis de calage "A" sont insérées de manière ajustée, comme illustré, avant de monter les pattes sur le plan de travail.

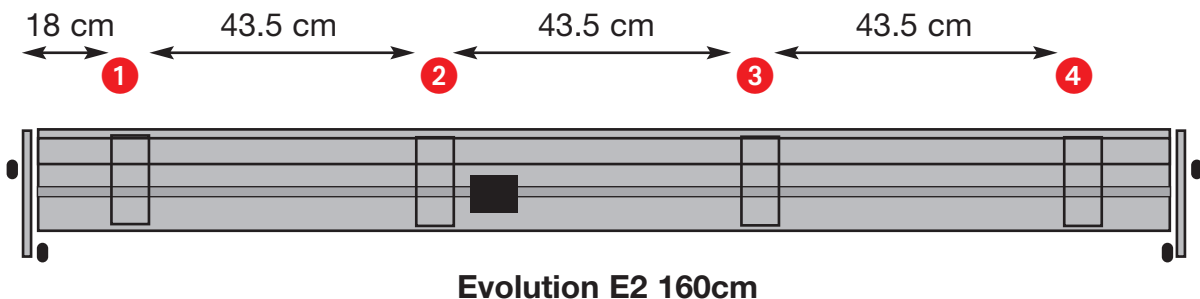


POSITIONNEMENT DES PATTES DE FIXATION

Placez une patte de 18 cm à partir de l'extrémité du trait de crayon, comme illustré, en veillant à ce que la rainure au centre de la patte soit alignée avec le trait de crayon et fixez-la sur le plan de travail à l'aide des deux vis courtes "D" fournies. Fixez les pattes restantes de manière précise le long de la ligne en laissant un interstice de 43.5 cm entre chacune d'entre elles. Vérifiez que les pattes sont bien alignées et, si tel n'est pas le cas, retirez la patte mal positionnée et remplacez-la légèrement à côté de la position d'origine de façon à créer de nouveaux trous de vis.

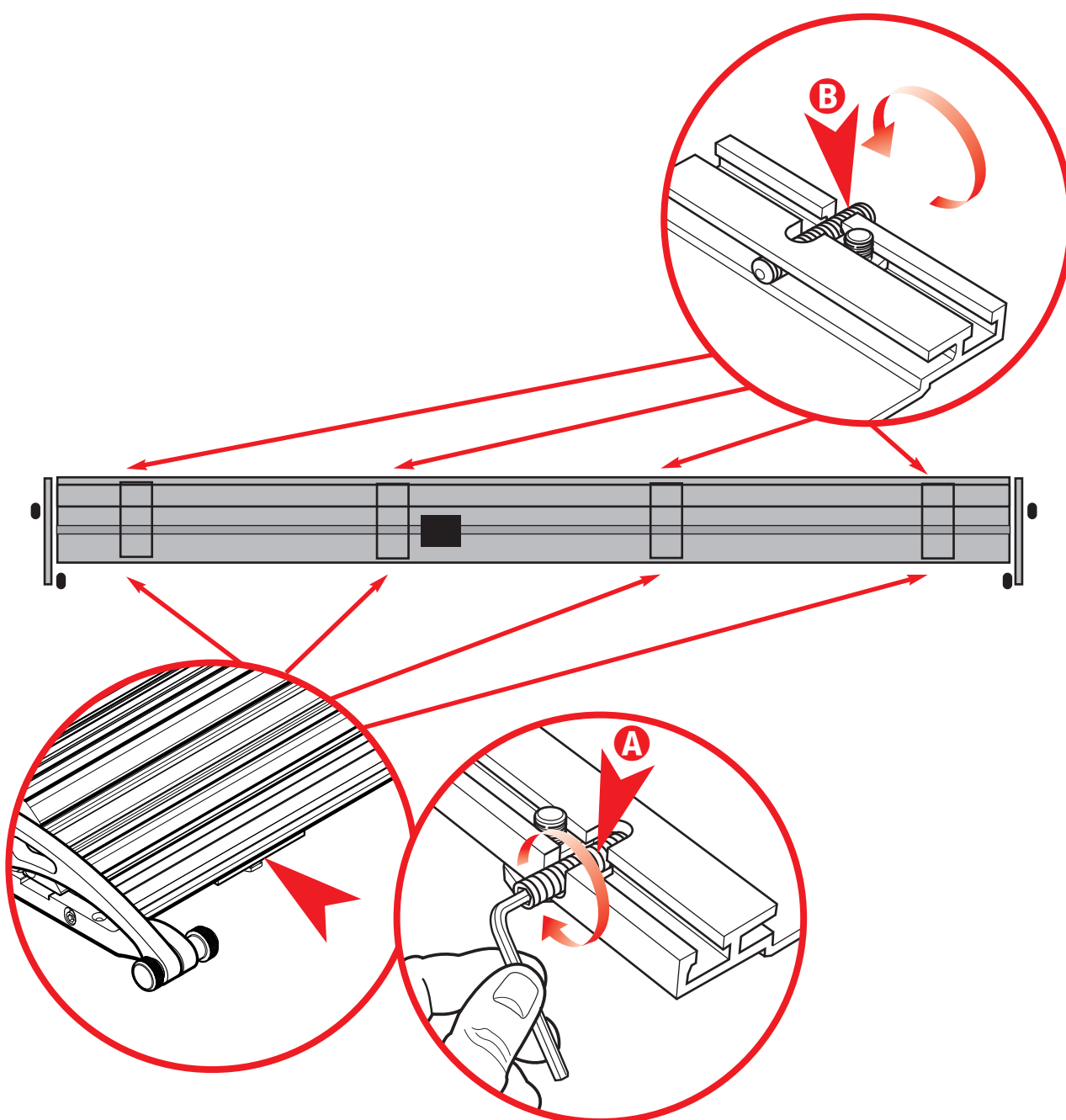


- Example:
Evolution E2 160, 4 base fixing brackets



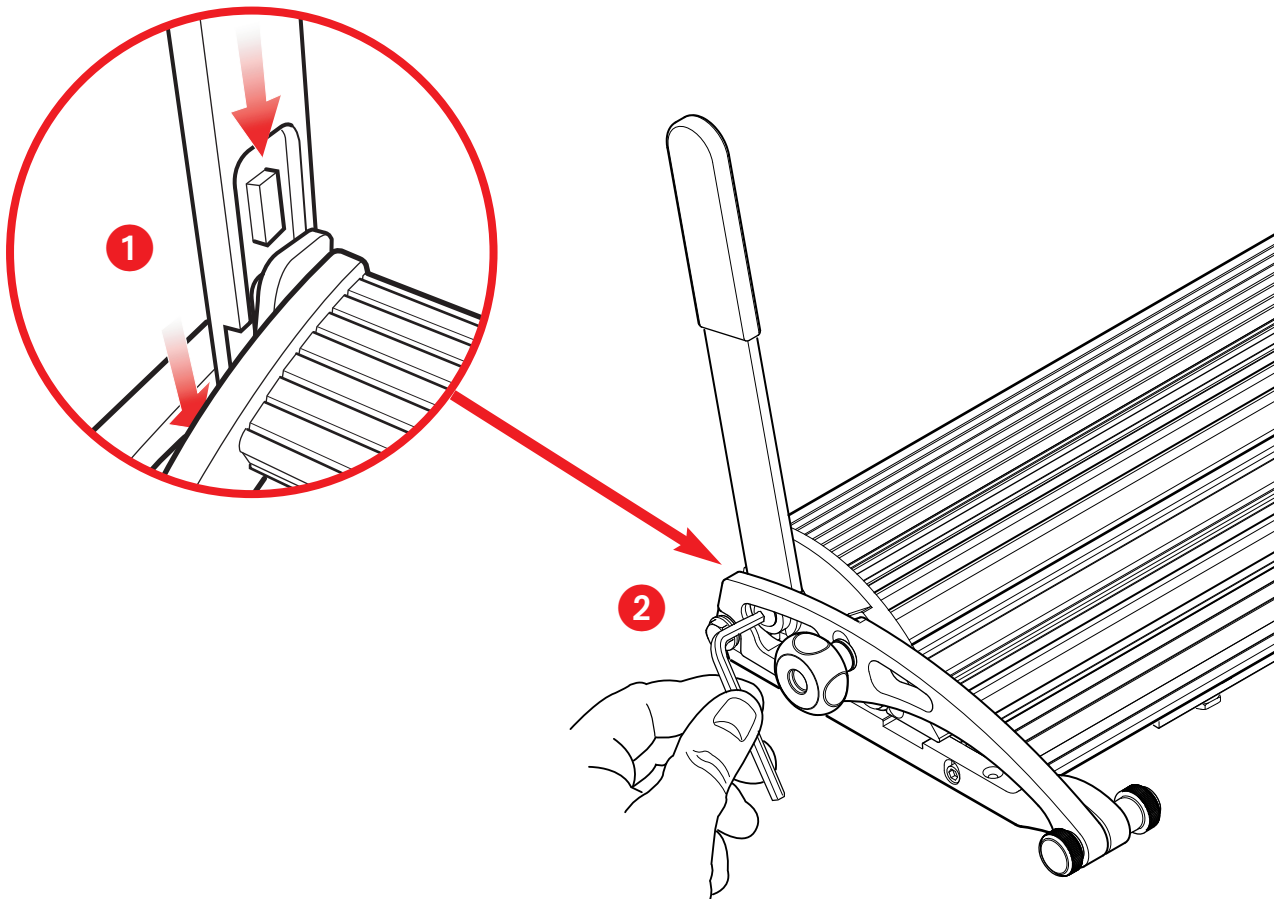
Levez la barre de découpe Evolution à partir de son châssis mais sans enlever les bandes de pellicule rétractable en plastique transparent qui maintiennent la base sur la barre de découpe. Placez l'Evolution de manière centrée sur les pattes et manœuvrez jusqu'à ce que la base repose convenablement sur chacune des pattes.

Serrez les vis sans tête "B" à l'arrière de chaque patte en effectuant 4 tours complets puis serrez complètement la vis sans tête "A" avant (4 à 6 tours environ). Retirez les bandes de pellicule rétractable en plastique transparent.



MONTAGE DES MANETTES DE LEVAGE

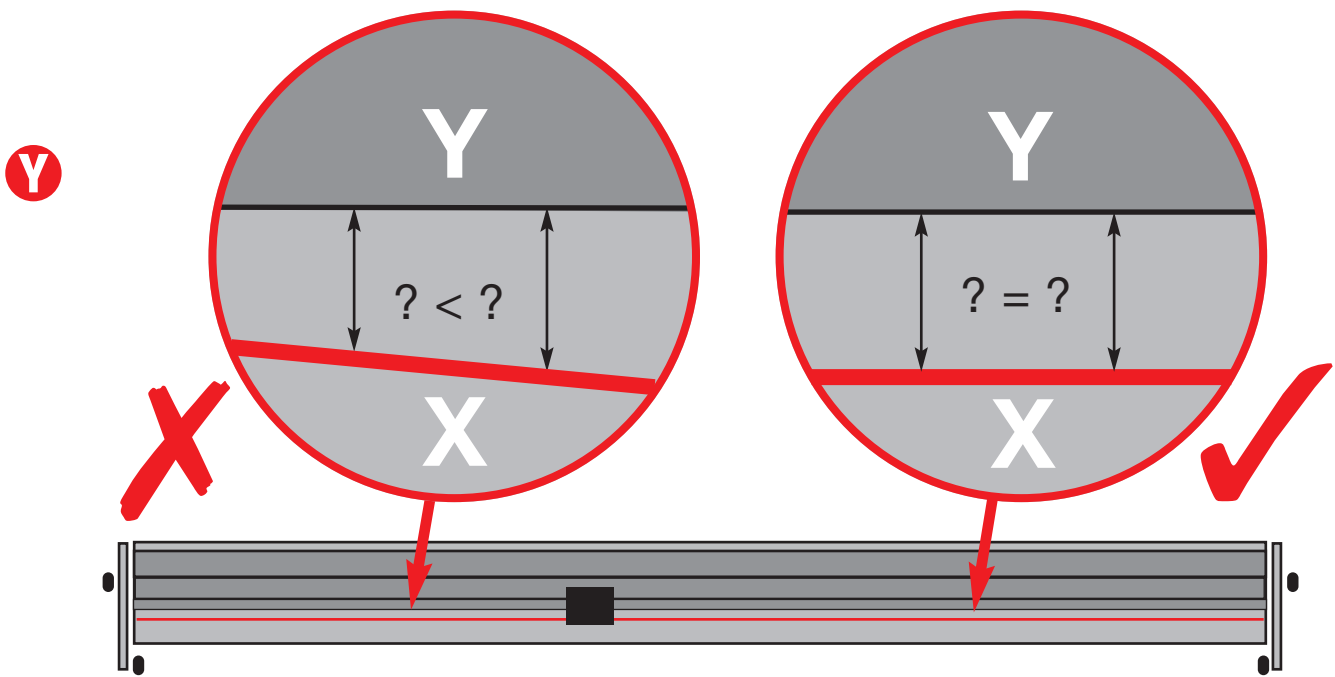
Montez les manettes de levage et de maintien à chaque extrémité de la barre de découpe. Positionnez la section usinée de la manette vers le centre de l'Evolution et insérez-la selon l'angle indiqué (fig. 1). Une fois en place, redressez de sorte que l'élément rectangulaire de la manette coïncide avec son trou d'embrochage dans le composant en acier noir adjacent relié à la machine. Serrez complètement la vis de fixation (fig. 2) à l'aide de la clé hexagonale 5 mm fournie.



CONTRÔLE ET AJUSTAGE DE L'ALIGNEMENT DE LA RAINURE DE COUPE.

La barre de découpe Evolution a été ajustée selon une rectitude de 1:15000 sur toute sa longueur au moyen d'un instrument à faisceau laser contrôlé. Le cas échéant, il est souhaitable d'ajuster la rainure de coupe dans la base aluminium afin qu'elle corresponde à la rectitude de la barre de découpe, ce qui est réalisé au moyen des pattes de fixation de la base.

De même, l'arrière de la rainure de coupe dans la base de l'Evolution devrait être alignée avec le bord de la barre de découpe pour permettre à la lame située dans la tête de découpe de passer sur toute la longueur de la machine sans toucher l'un des côtés de la rainure.

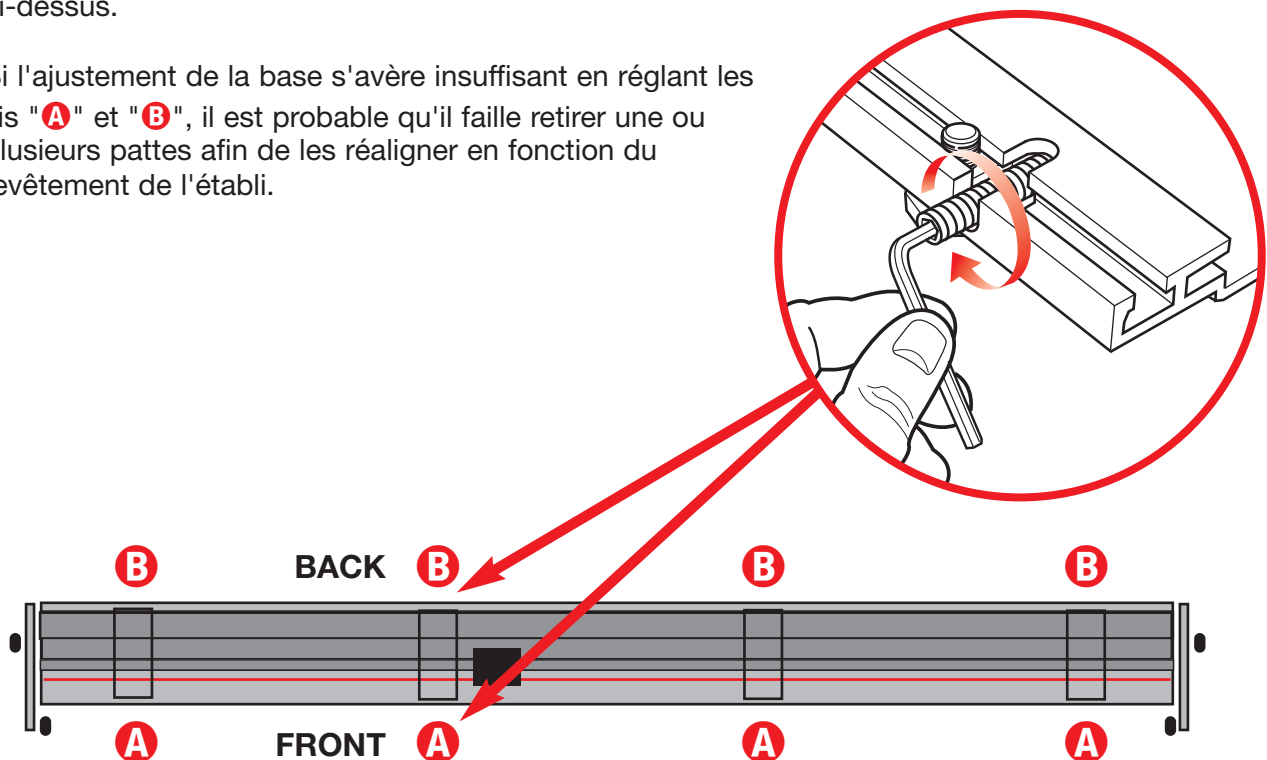


Ajustez la rectitude de la base en ajustant les vis sans tête "A" avant et "B" arrière dans les pattes de fixation à la base :

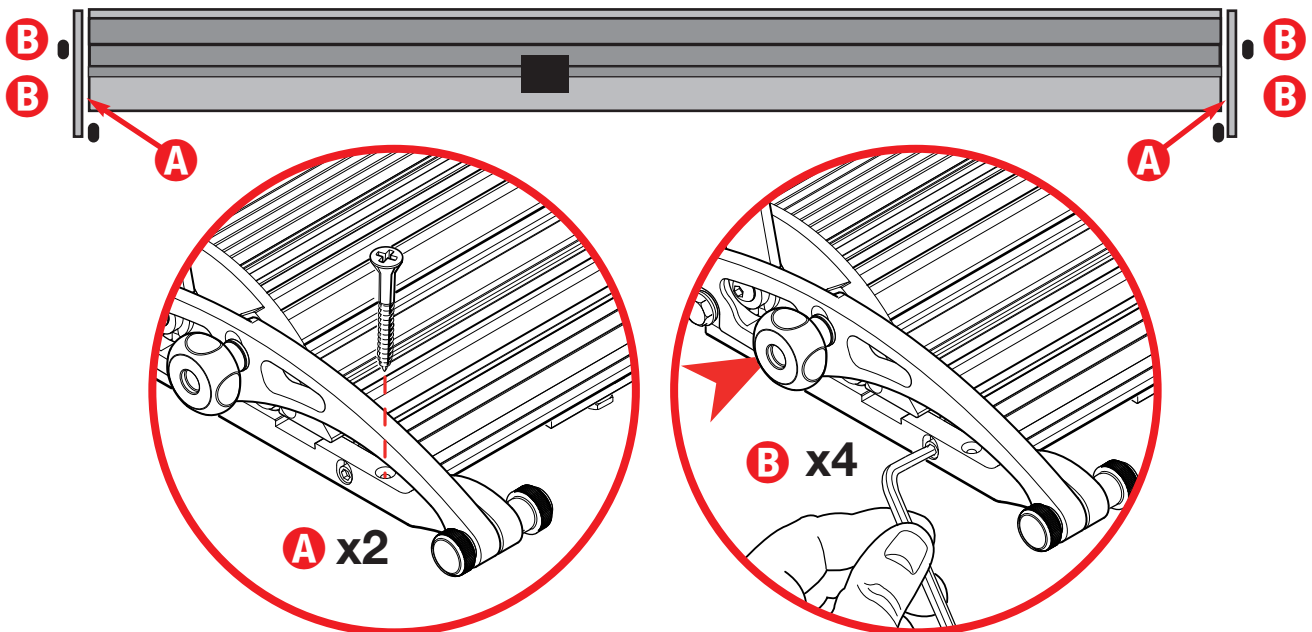
pour déplacer la rainure de coupe vers le "Y", desserrez la vis sans tête arrière "B" dans la patte la plus proche, et serrez la vis sans tête avant "A" jusqu'à ce que la rainure soit alignée avec la barre de découpe. Serrez la vis sans tête arrière "B" jusqu'à ce qu'elle rencontre une résistance et que la base soit bien maintenue. À l'aide de l'une des manettes de levage, levez la barre de découpe et abaissez-la à nouveau jusqu'à la surface de la base et contrôlez l'alignement. Finalement, ajustez la rainure de coupe si nécessaire.

Pour déplacer la rainure de coupe vers le "X", desserrez la vis "B" puis inversez la séquence ci-dessus.

Si l'ajustement de la base s'avère insuffisant en réglant les vis "A" et "B", il est probable qu'il faille retirer une ou plusieurs pattes afin de les réaligner en fonction du revêtement de l'établi.



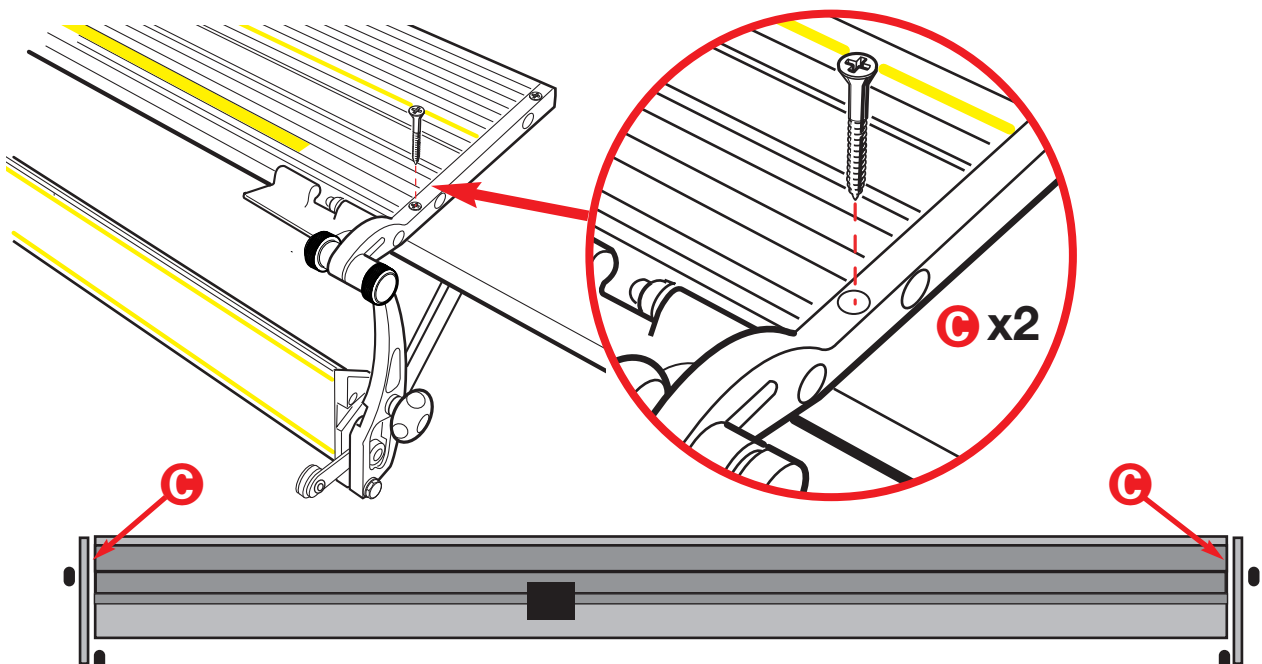
Placez deux des vis longues à bois "A" dans les trous avant sur les bras fixes et insérez-les partiellement dans la surface de l'établi mais sans les serrer. Desserrez, en tournant d'un tour complet dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, les quatre vis à 6 pans creux "B" reliant les bras fixes à la base. Insérez complètement les deux vis à bois "A".



Pour pouvoir entièrement dégager la barre de découpe sur la surface de la table si nécessaire pour d'autres travaux, la barre de découpe peut être entièrement levée et tournée sur ses charnières vers vous, de sorte qu'elle pende le long du bord de l'établi de travail (ceci peut également s'avérer utile pour le nettoyage).

REMARQUE : Soyez particulièrement vigilant avec les versions plus longue de la coupeuse qui sont très lourdes.

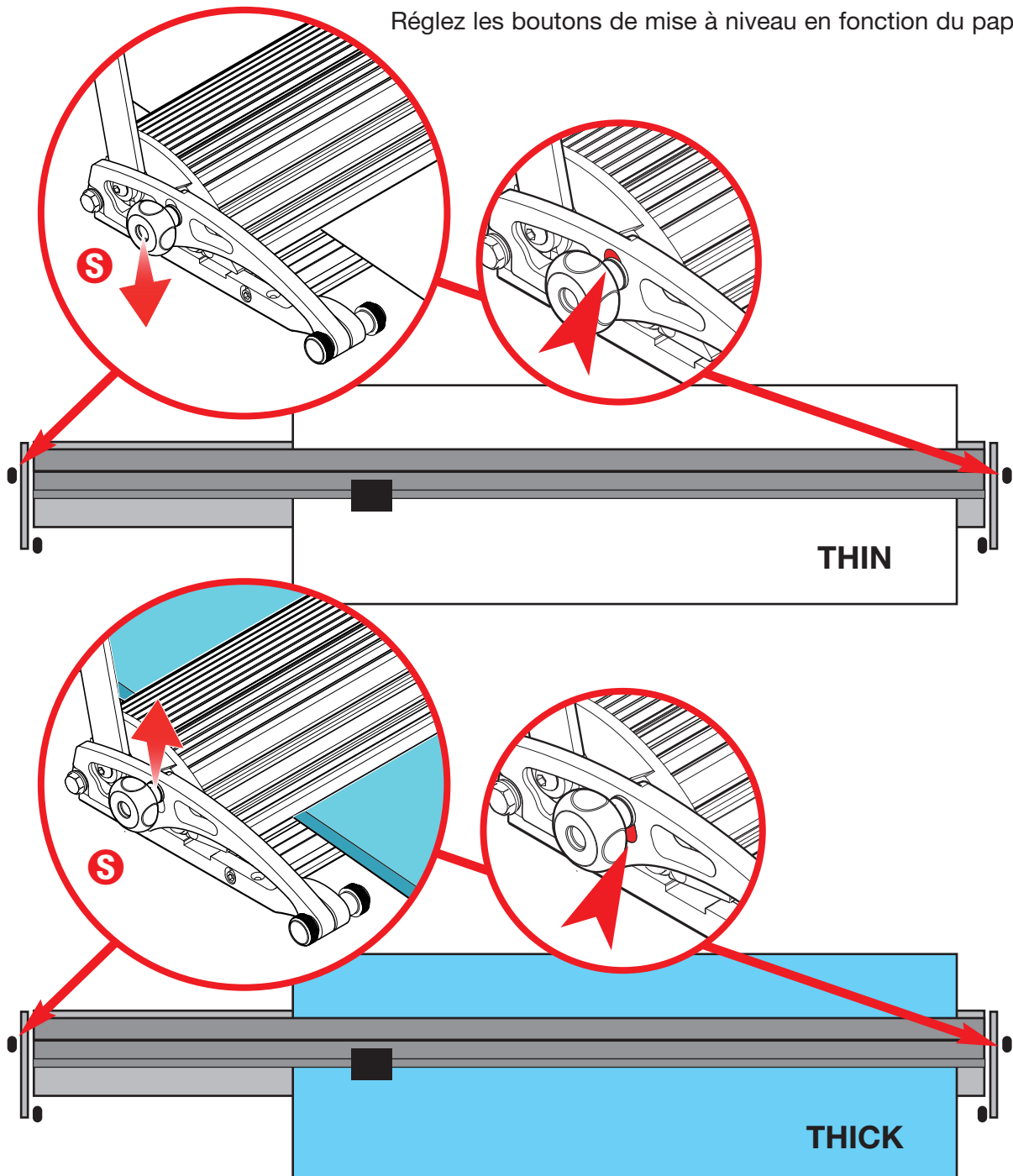
Abaissez alors prudemment la barre de découpe et placez les deux vis longues à bois "C" restantes dans les deux trous arrière des bras fixes puis serrez. Remettez la barre de découpe dans sa position de travail. Serrez les quatre vis hexagonales "B".



Il est essentiel que le matériau coupé, qu'il s'agisse de papier/film fin ou de carton épais, soit maintenu de manière sûre dans la machine lors de la découpe. La base de l'Evolution est équipée d'un cordon en silicone destiné à saisir la face inférieure du matériau ; deux cordons d'agrippement similaires se trouvent sur la face inférieure de la barre de découpe. Ceux-ci doivent être contrôlés régulièrement afin de vérifier qu'ils sont en bon état et, le cas échéant, doivent être remplacés par des cordons fournis par le distributeur Keencut agréé.

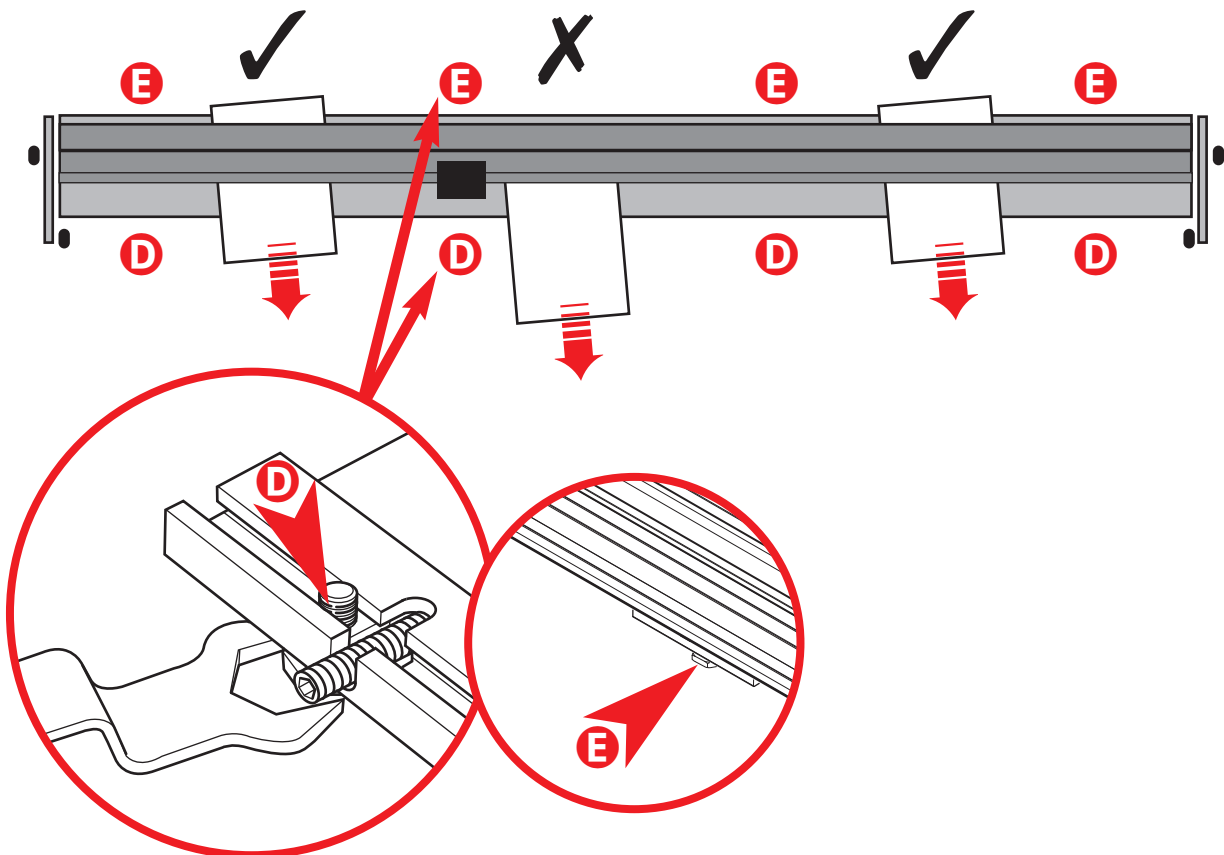
Un dispositif de correction de la mise à niveau intégral permet d'assurer que la pleine largeur de la barre de découpe repose à plat sur le matériau quelle que soit son épaisseur. Placez le matériau choisi sous la barre de découpe et relâchez les deux vis à oreilles "S", la barre de découpe repose alors à la surface du nouveau matériau. À l'aide de l'une des manettes de levage, levez la barre de découpe et abaissez-la à nouveau pour assurer un alignement correct puis serrez les deux vis à oreilles "S".

Réglez les boutons de mise à niveau en fonction du papier.



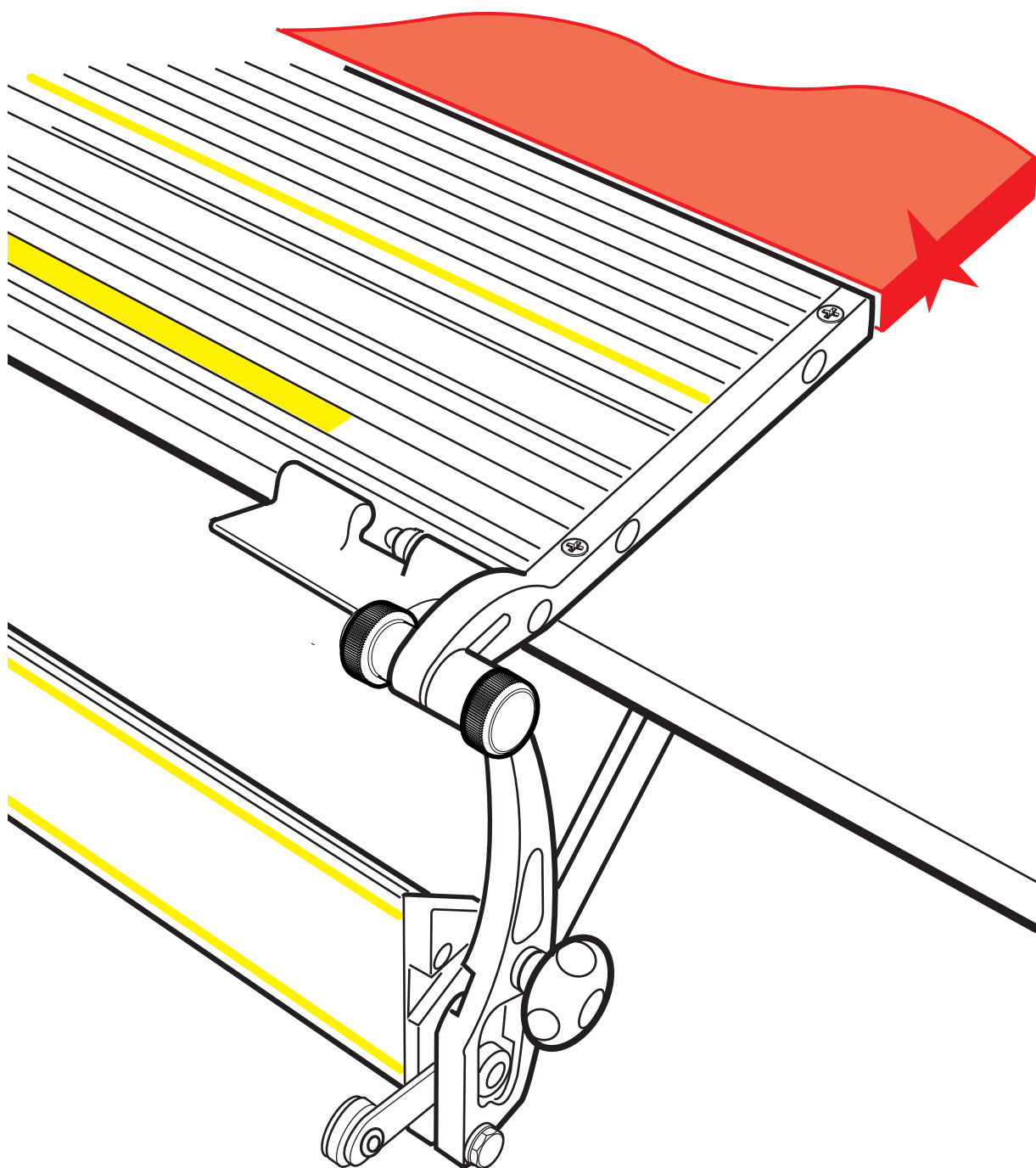
CONTRÔLE ET AJUSTAGE DU SERRAGE

Contrôlez l'agrippement de la barre de découpe au moyen d'une feuille de papier A4/ format écolier. En commençant à une extrémité, levez la barre de découpe et placez le papier sous la barre ; une fois la barre de découpe abaissée, son poids devrait permettre d'agripper le papier. Essayez de retirer le côté libre du papier, s'il n'est pas suffisamment serré, repérez sa position et poursuivez vers le bas de la coupeuse en répétant l'essai avec le papier et en notant les endroits où le serrage est insuffisant.



Ajustez le serrage en tournant les vis de calage "D" et "E" dans les pattes de fixation à la base qui sont adjacentes aux zones qui ne maintiennent pas suffisamment le papier. Tournez les vis de calage dans le sens des aiguilles d'une montre (vues du haut) à l'aide de la clé fournie, tournez d'autant les vis de calage avant et arrière (pour maintenir la patte à niveau) jusqu'à ce que le papier soit agrippé. Si la zone qui n'est pas suffisamment maintenue est grande, vous pouvez trouver jusqu'à deux ou trois pattes adjacentes qui doivent être réajustées.

Une fois l'Evolution installée, il suffit de relever le niveau de la surface restante de l'établi de 15 à 16 mm (5/8"). La meilleure façon de procéder est d'ajouter un nouveau revêtement de MDF ou tout matériau similaire. Pour fixer le nouveau panneau, appliquez de préférence un adhésif de scellement épais sur les vis, étant donné que les vis risquent de déformer le revêtement de l'établi et dérégler les ajustements effectués lors de l'installation de la base de l'Evolution.

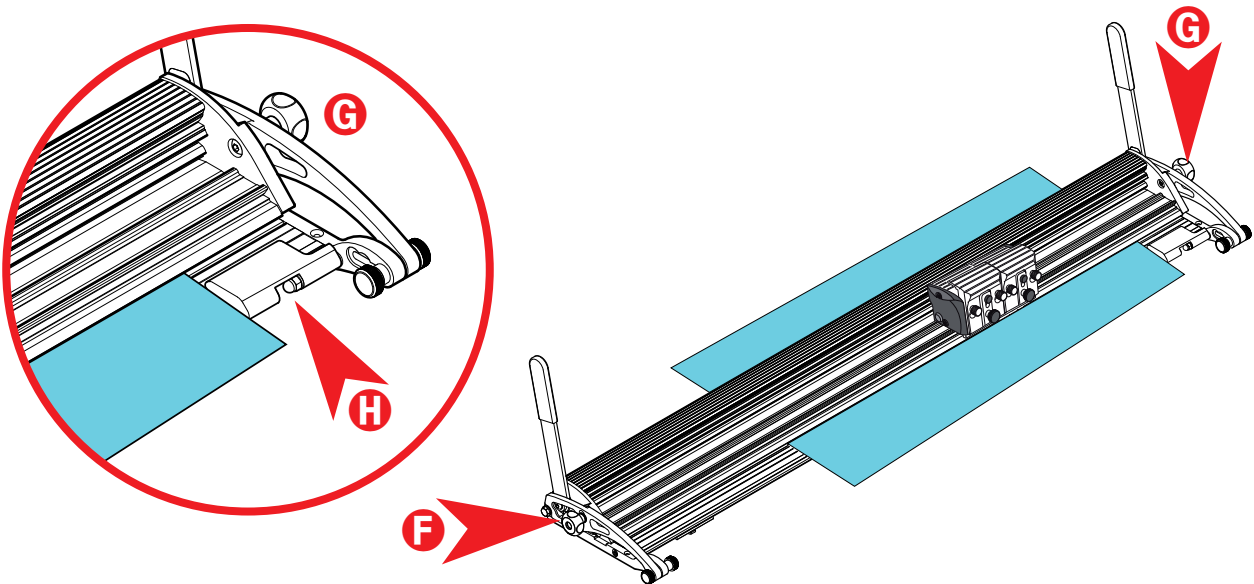


INSERER ET ALIGNER LE MATERIAU

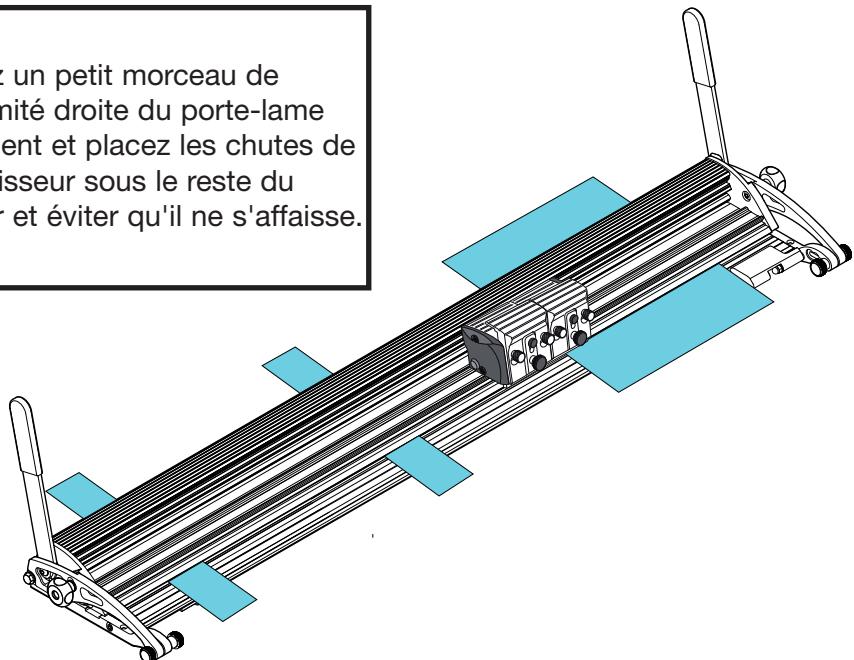
Utiliser une des deux poignées de levage pour relever le porte-lame. Le porte-lame du cutter relevé, placer le matériau à couper sur la surface d'appui. Abaisser le porte-lame du cutter en repoussant la poignée de levage contre l'arrêt de coupe de la machine. Pour aligner l'arrêt du porte-lame avec vos marques de coupes en relevant légèrement le porte-lame, utiliser la poignée de levage, et ajuster la position du carton à chaque extrémité. La lame coupera entre 0.5 et 1 mm [0.02" à 0.04"] du bord de visée ; ce léger écartement permet d'aligner plus facilement lorsqu'on coupe sur le bord d'une image.

Vérifier que le porte-lame est bien à plat sur la surface du matériau, si tel n'est pas le cas desserrer les deux boutons de réglage de l'inclinaison "G" et "F" puis relever le porte-lame et l'abaisser à nouveau pour le placer en position et serrer "G" et "F". Le cutter est maintenant en place pour couper tous les types de matériaux dans cette épaisseur.

L'arrêt anti-retournement "H" est fourni pour prévenir que des matériaux durs comme la mousse de PVC ne se déplacent durant la coupe.



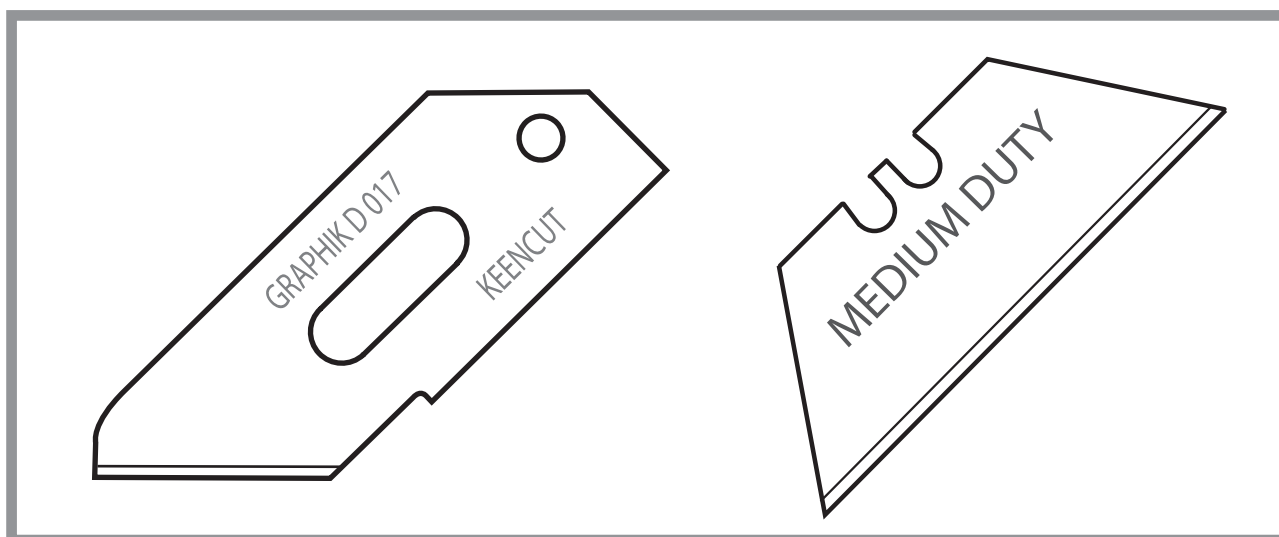
NOTE: si vous coupez un petit morceau de carton placez-le à l'extrémité droite du porte-lame contre l'arrêt anti-retournement et placez les chutes de matériau de même épaisseur sous le reste du porte-lame pour le supporter et éviter qu'il ne s'affaisse.



LAMES ET PORTE-LAME

Le modèle Evolution E2 est doté d'une toute nouvelle tête de coupe qui offre un contrôle fiable de la profondeur de la lame et ne nécessite pas d'appliquer une forte pression verticale de la main lors de la coupe des matériaux rigides comme le carton mousse ou les plaques de PVC. Ce système permet une coupe constante et en douceur de la plupart des matériaux souples employés dans les industries graphiques et de signalisation.

L'outil de coupe Evolution E2 a été conçu pour découper plusieurs types de plaques d'une épaisseur de 10 mm à l'aide d'une lame standard type Medium Duty. Les matériaux d'une épaisseur maximale de 13 mm peuvent être découpés avec les lames GRAPHIK D 017 disponibles.



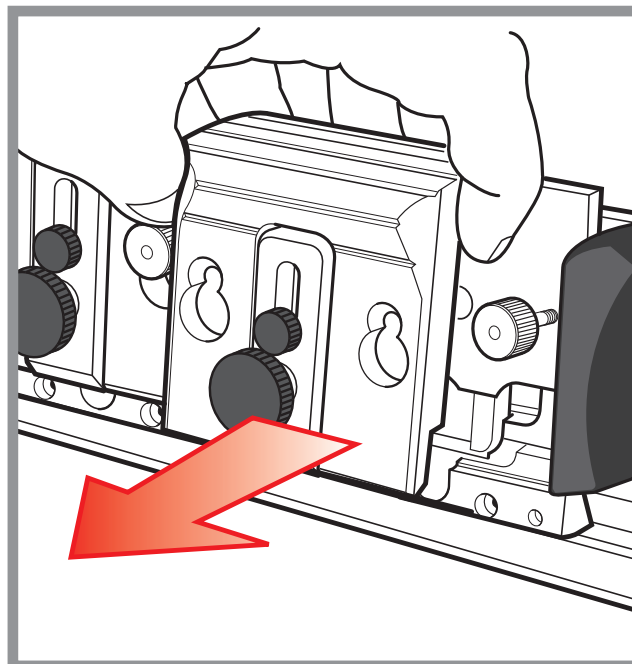
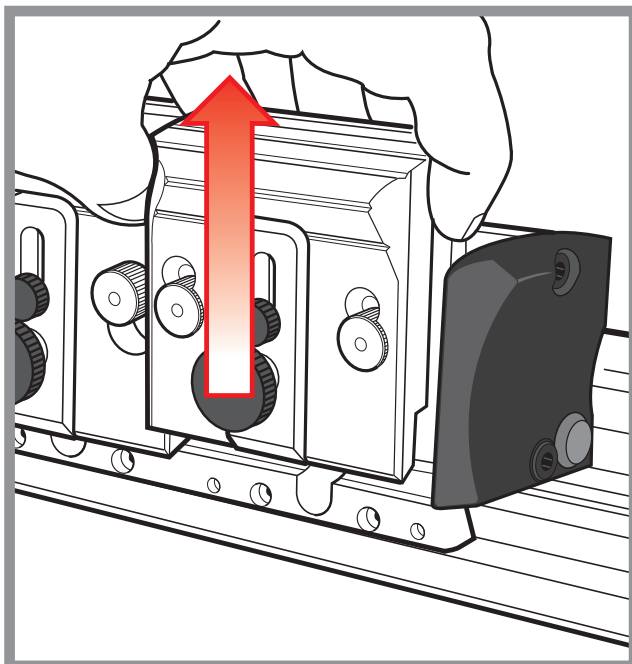
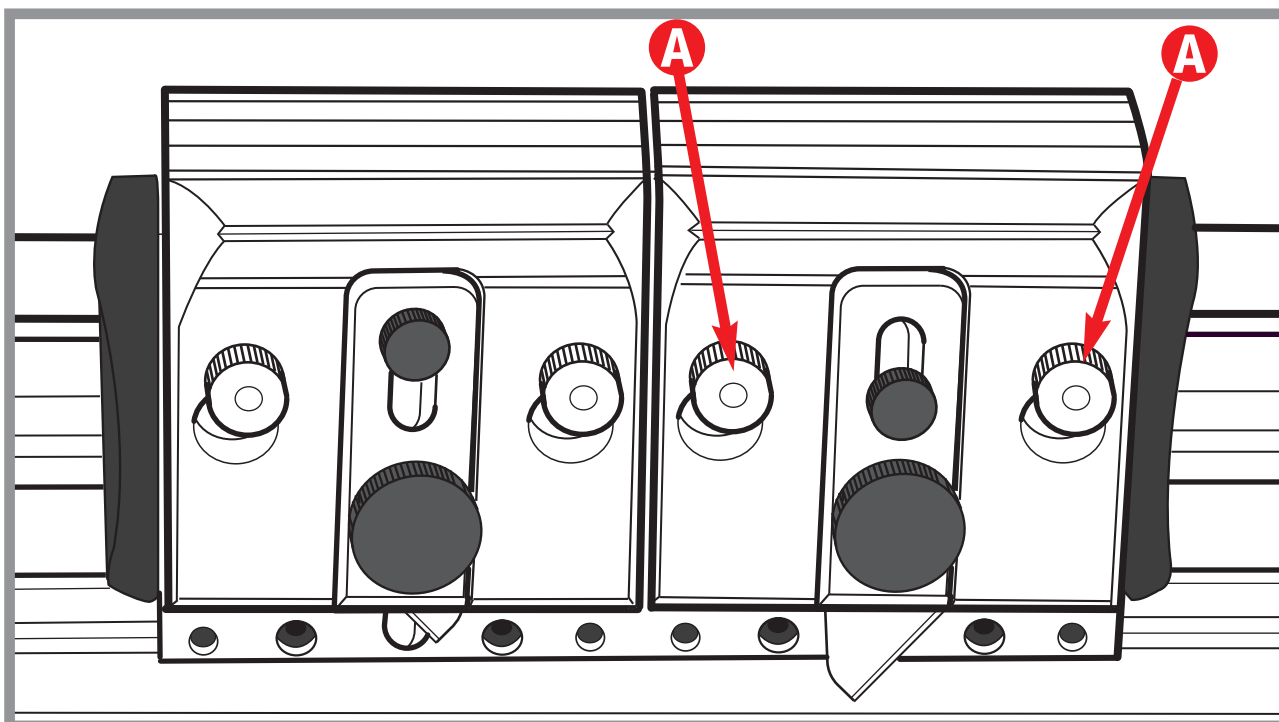
Il faut tenir compte de la dureté de la plaque à découper et de l'épaisseur maximale. Les matériaux plus durs comme le PVC devrait idéalement être coupés avec la lame Graphik et à une épaisseur maximale de 6 mm, tandis que les matériaux plus légers comme les plaques à noyau de mousse peuvent être coupés en utilisant toute la profondeur de la lame employée.

REPLACER LE PORTE-LAME

Avant de retirer le porte-lame, assurez-vous que la lame a été retirée ou protégée (selon le type).

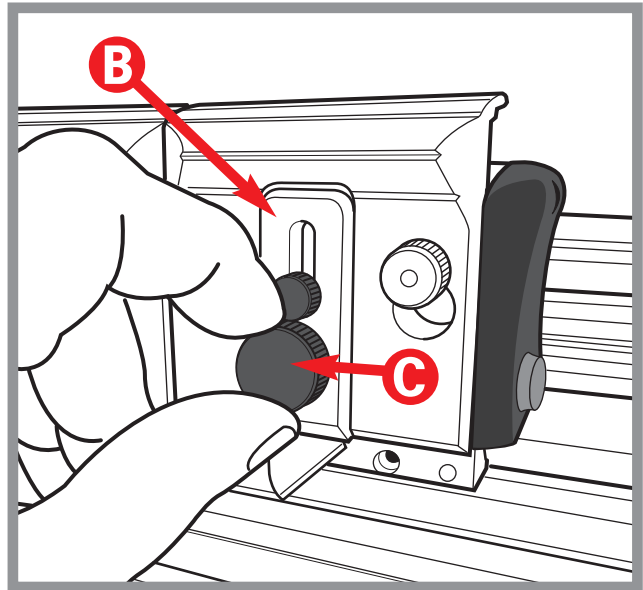
Desserrer both of le petit bouton molleté "A" d'environ deux tours, élever le porte-lame jusqu'à ce que les boutons soient alignés sur les trous du porte-lame puis tirer vers soi pour relâcher. Inverses la procédure pour fixer un porte-lame sur la tête de coupe.

Le porte-lame Rotary dispose d'un dispositif de sécurité spécial pour garantir que la lame est protégée avant que le porte-lame ne puisse être retiré, ceci est expliqué dans la section du cutter Rotary.

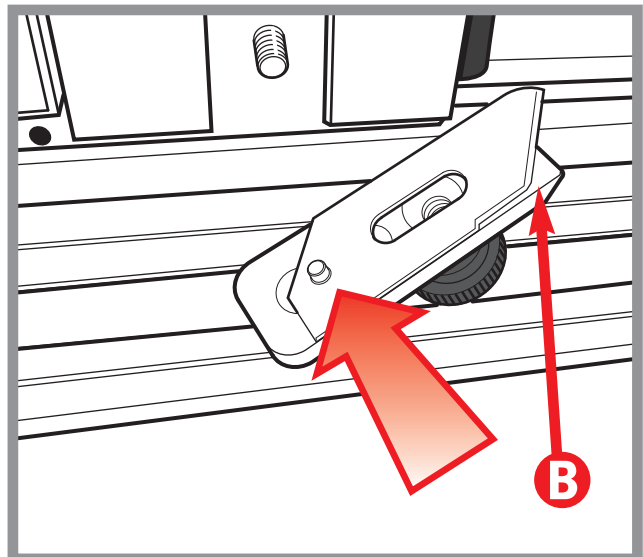


INSERER LA LAME GRAPHIK ET REGLER L'ÉPAISSEUR

Retirer la plaque de fixation de la lame "B" en déserrant le gros écrou de fixation noir "C", s'il y a une lame en place dans le porte-lame elle sortira avec la plaque de fixation magnétique "B". Vous remarquerez mécanisme d'ajustement de l'épaisseur de la lame que le que le petit bouton noir glisse librement le long de sa fente et que la pointe surélevée sur sa face inférieure se loge dans le petit trou de la lame GRAPHIK.

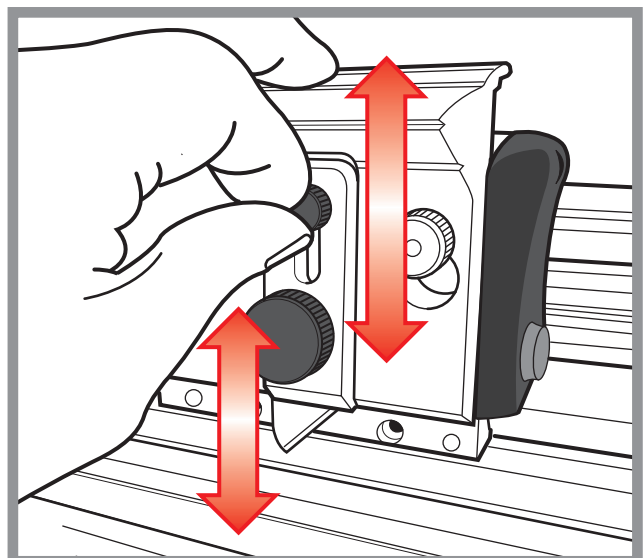


S'assurer qu'il n'y a pas de débris sur la face inférieure de la plaque de fixation, en particulier autour de l'aimant, avant de placer la nouvelle lame. La lame peut être positionnée sur la plaque de fixation, de l'un des deux côté ce qui permet à la lame de travailler de gauche à droite ou de droite à gauche.

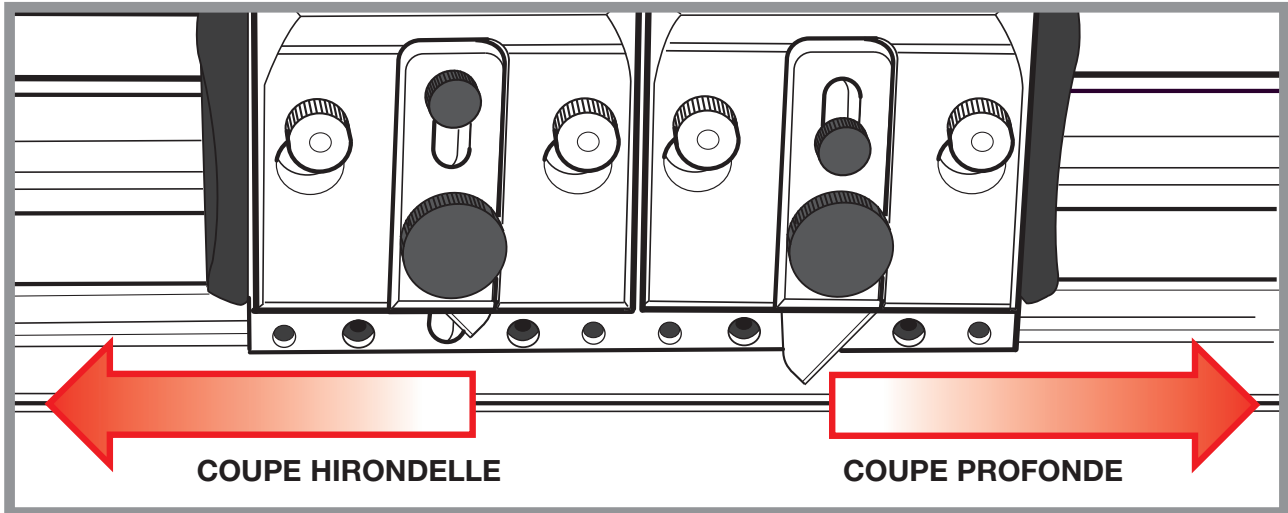


Maintenir la plaque de fixation en place sur le porte-lame et serrer le bouton de serrage en s'assurant que la lame est correctement logée dans son emplacement.

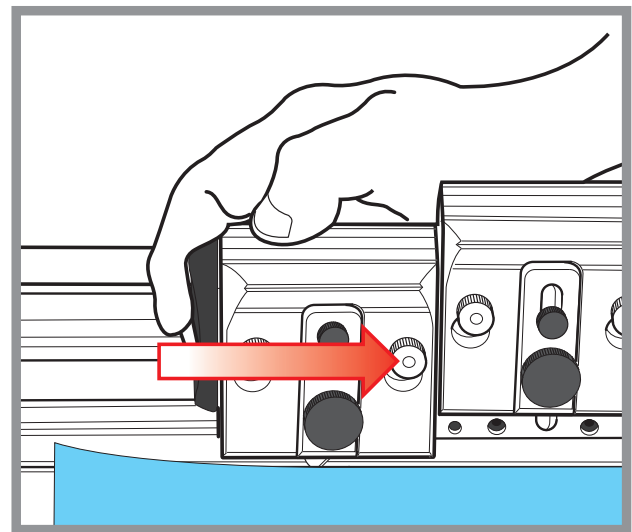
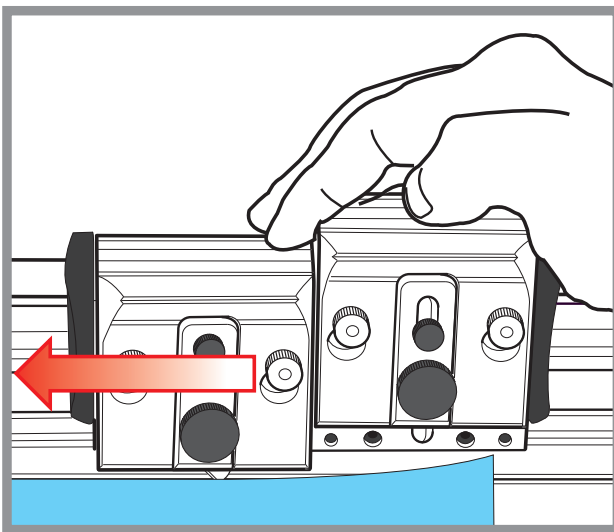
Avant de serrer l'écrou de fixation l'épaisseur de la lame peut être ajustée en glissant le pommeau d'ajustement en haut et en bas pour rétrécir ou étendre la lame. Il est souhaitable de régler l'épaisseur de telle sorte que le minimum nécessaire de la lame soit exposé pour pouvoir couper dans le matériau, car cela demande beaucoup moins d'effort et produit une coupe plus nette.



La tête de coupe VA (mouvement vertical) porte deux cutters qui peuvent être changés et utilisés indépendamment l'un de l'autre. Chacun des porte-lames GRAPHIK standard réglés pour couper différentes épaisseurs et dans les deux directions simplement en ajustant ou en retournant la lame dans le porte-lame. vous pouvez aussi pousser ou tirer la tête de coupe pour votre propre confort.



Une fois la lame placée, déplacer la tête de coupe au début de la coupe, appuyer sur le porte-lame et pousser ou tirer pour couper. Seule une légère pression du doigt est habituellement nécessaire pour appuyer sur le porte-lame donc l'essentiel de votre effort peut être utilisé pour pousser la lame dans le matériau.



COUPE DE PLASTIQUES DURS

De nombreux plastiques durs comme l'acrylique peut être rainuré et aligné à la main ou sur l'arête d'un banc (se protéger les yeux et les mains). L'arrête arrière de la lame GRAPHIK peut être utilisée comme lame à rainurer, placer la feuille de plastique dans le cutter et faire reculer la lame sur la surface en appliquant une pression vers le bas sur le porte-lame, il sera utile de rainurer un certain nombre de fois certains plastiques avant de les aligner.

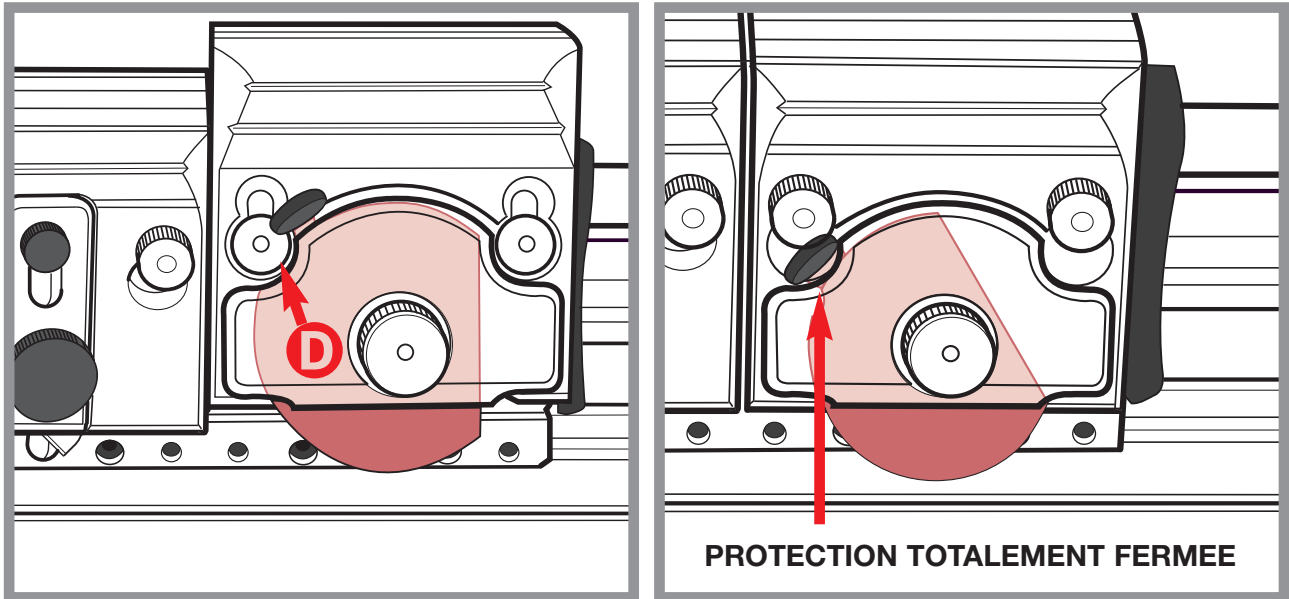
COUPER DU CARTON MOUSSE EN PVC

Le PVC est un matériau très rigide et durable, pour obtenir une arrête droite et régulière couper le matériau lentement, si l'on coupe trop vite le matériau accroche et l'on obtient une arrête dentelée et irrégulière. Des performance considérablement meilleures sont obtenues avec des cartons provenant d'une pièce chaude, si l'on stocke les cartons dans une pièce non chauffée en hiver ils deviennent plus difficiles à couper et plus le carton est froid plus il faudra les couper lentement.

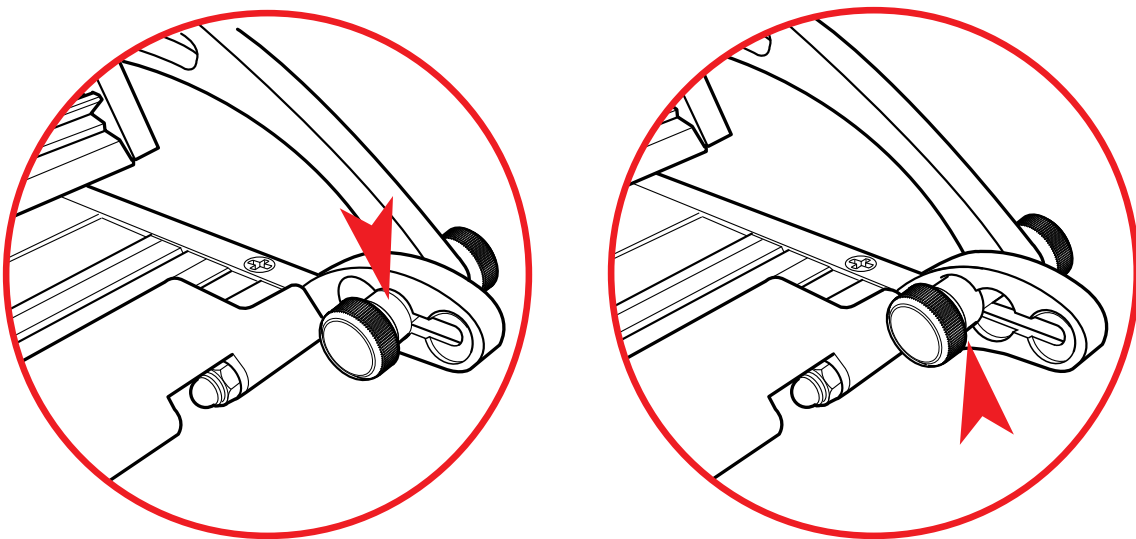
LE CUTTER ROTARY

Le porte-lame Rotary fourni avec la machine est utilisé pour couper les textiles, les papiers fins et autres matériaux minces, il utilise une lame circulaire pour appuyer sur la surface du textile qui est maintenu sur une bande plastique encastrée à la base de la machine.

La protection en plastique route de la lame protège la lame et la rend sûre à manipuler, toutefois, il faut être très prudent car la lame est très affûtée. La protection doit être retirée pour que le porte-lame puisse être placé ou retiré, pour ce faire aligner la corne "D" dans la protection en plastique route avec le trou gauche pour relâcher et placer/retirer le porte lame normalement.



Tout d'abord remonter le porte-lame en utilisant le levier pour remonter et retenir, puis desserrez les deux vis d'articulation jusqu'à ce que le dessous de la vis quitte son emplacement. Pousser le porte-lame jusqu'à ce que le dessous de la vis soit positionné sur l'emplacement du milieu et serrer les vis d'articulation. Répéter de l'autre côté. Le porte-lame est maintenant positionné sur la bande de coupe en plastique.

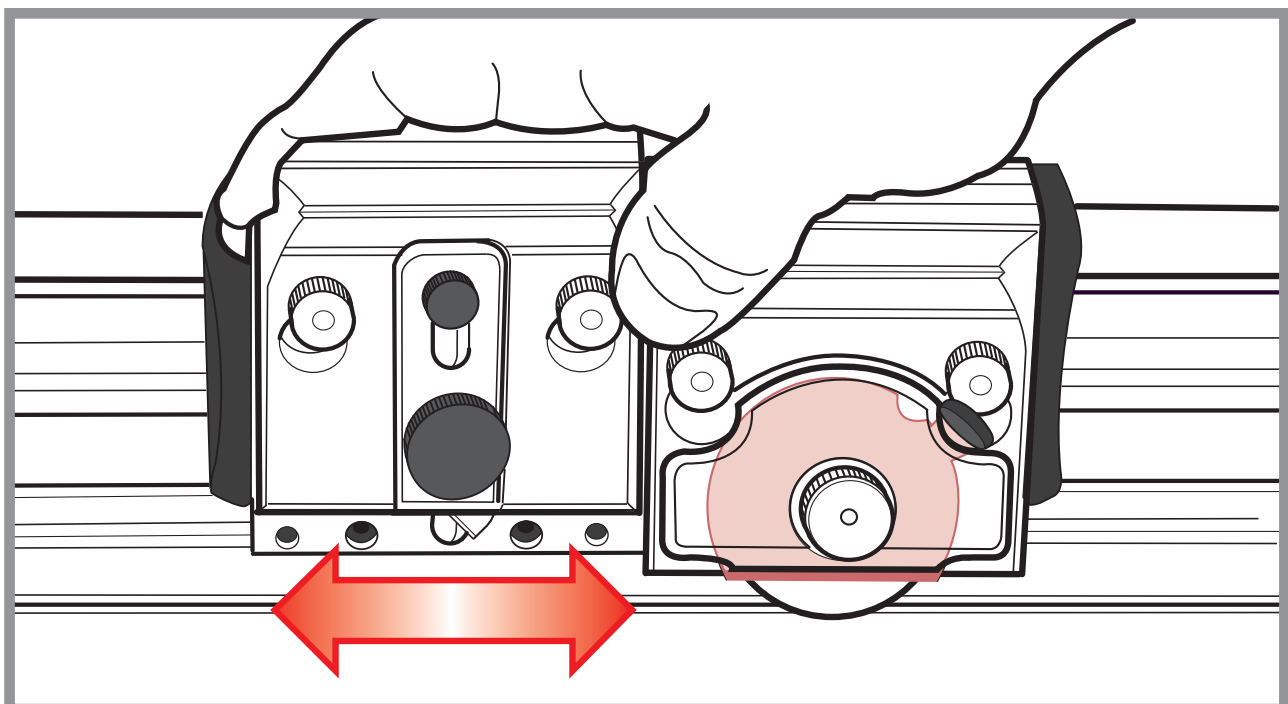
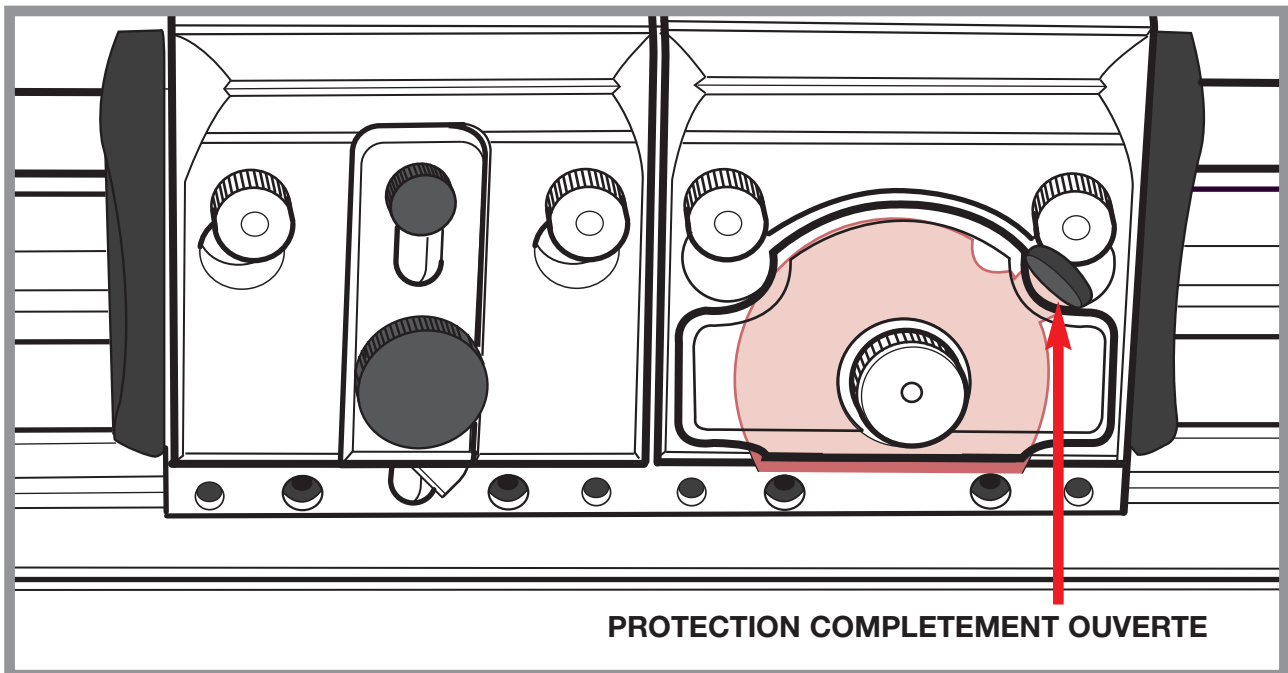


La troisième (la plus éloignée) position est aussi destinée à couper du textile mais elle utilise une partie différente de la bande de coupe pour le cas où elle serait abîmée, la bande de coupe peut aussi être retirée, retournée ou renversée pour permettre aux huit chemins d'être utilisés avant que la bande ne demande à être remplacée. Des bandes de coupe de remplacement sont disponibles chez votre agent.

UTILISER LE PORTE-LAME ROTARY

Placer le matériau à couper sur la machine et abaisser le porte-lame. Faire tourner la prise de protection dans le sens des aiguilles d'une montre pour révéler la lame. Appliquer une pression vers le bas sur le porte-lame tout en tirant la lame de coupe le long du matériau par un mouvement continu.

Certains matériaux se couperont mieux si une base plus rigide en plastique est utilisée à la place de la bande plastique encastrée machine. L'acrylique fonctionne bien, utiliser une pièce d'au moins 15 cm (6") de large et suffisamment longue pour supporter la longueur de coupe complète du matériau, le placer sous le porte-lame avec le matériau par dessus, régler les molettes d'inclinaison si nécessaire et couper normalement. Relâcher la pression sera nécessaire avec une base plastique plus rigide.



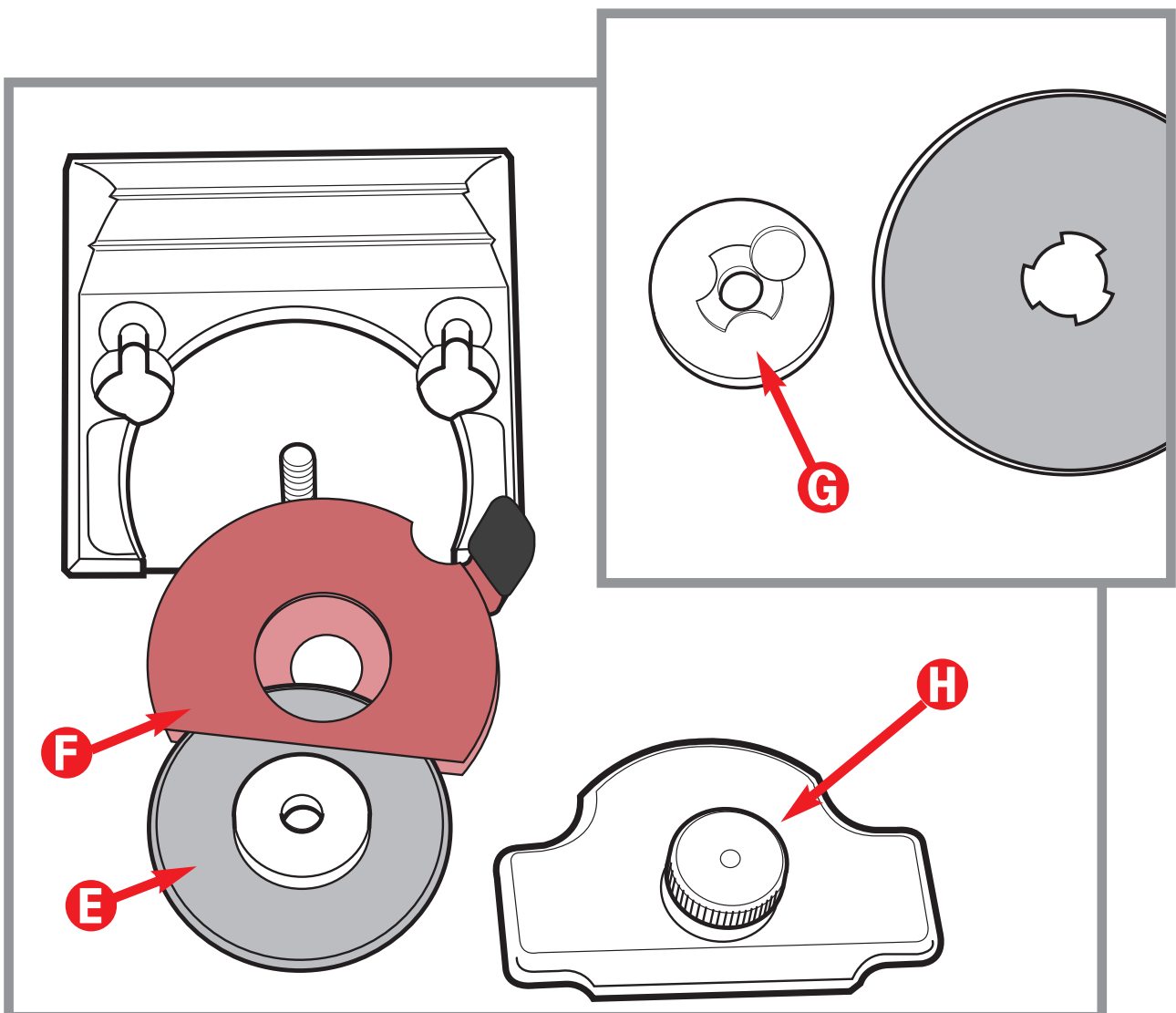
Les lames circulaires sont extrêmement tranchantes - porter des gants de protection et manipuler avec précaution.

- Les lames circulaires sont extrêmement tranchantes - porter des gants de protection et manipuler avec précaution.

Dévissez la molette de fixation "H" pour relâcher la plaque de fixation, puis retirer avec précaution la lame avec la protection rouge et le bossage central de la lame.

Séparer la lame "E" de la protection rouge "F" et éjecter le bossage central magnétique "G", il convient d'être extrêmement prudent, la pointe d'un crayon peut être utilisée pour aider à éjecter le bossage free de la lame. S'assurer qu'il n'y a pas de débris collés au bossage magnétique ou à tout autre composants, utiliser la procédure inverse pour installer la nouvelle lame.

A la première utilisation, vérifier que la lame pivote, si tel n'est pas le cas cela indique que la molette de fixation "H" est trop serrée ou qu'il y a des débris à l'intérieur.

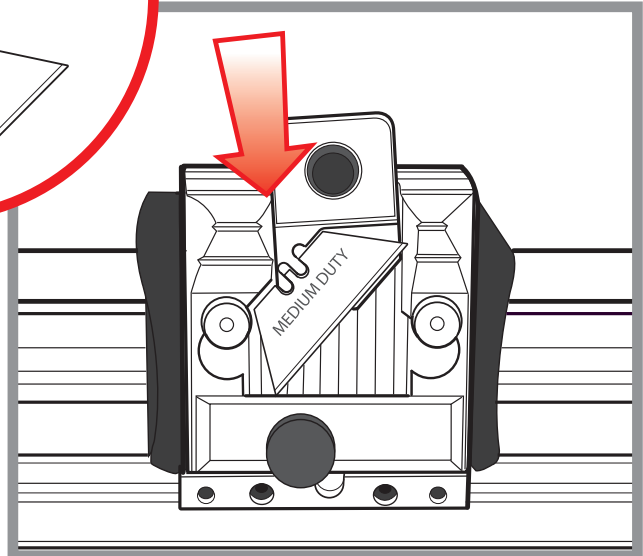
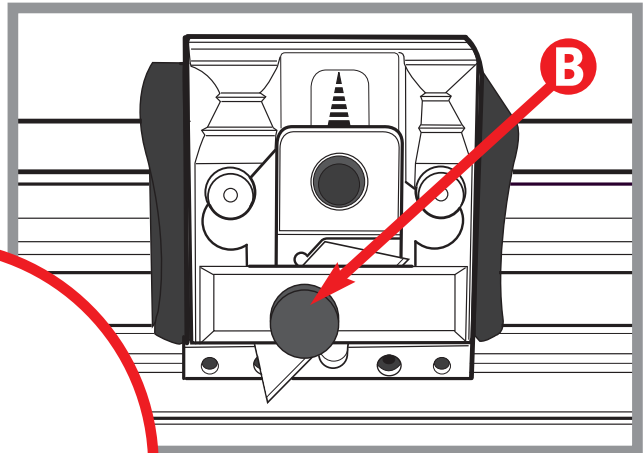
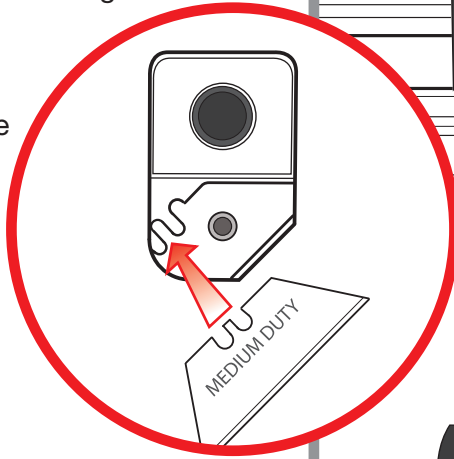


PORTE-LAME POUR TRAVAUX MOYENS

Montage de la lame.

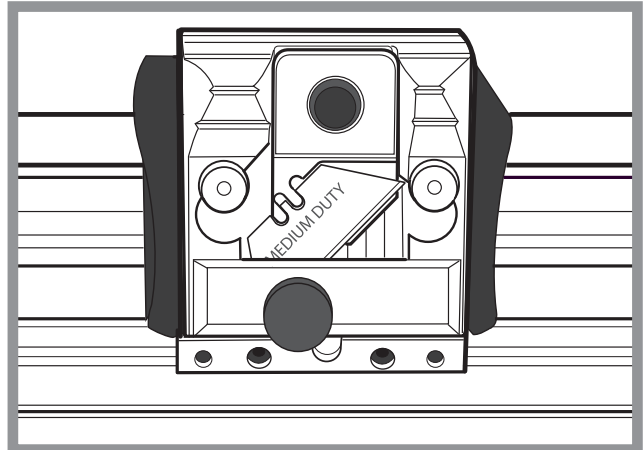
Démonter le guide magnétique de lame en déverrouillant la molette de blocage de la lame " **B**".

Placer la lame sur le guide en veillant à ce que les encoches de la lame soient correctement placées et que la face arrière de la lame soit à plat sur le guide.



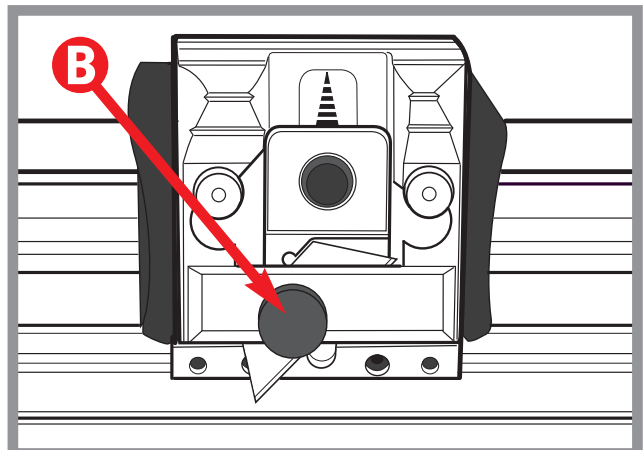
Abaisser le guide de la lame en position en poussant la lame derrière la barre de blocage.

Régler la hauteur du guide de lame pour obtenir la profondeur de lame voulue et serrer la vis de blocage de la lame " **B**".



Les meilleurs résultats seront obtenus en plaçant la lame de sorte que la profondeur de coupe soit juste suffisante pour trancher le matériau.

Le porte-lame " Graphik " est recommandé pour la découpe de matériaux plus résistants comme le PVC et les matériaux d'épaisseur maximum de 13 mm .



NETTOYAGE ET GRAISSAGE

Nous vous recommandons de placer une feuille de protection contre la poussière sur l'outil de coupe si vous ne l'utilisez pas pendant une longue période. Dans tous les cas, nettoyez régulièrement avec un chiffon sec ; pour enlever les taches résistantes, utilisez un chiffon humidifié avec un peu d'eau/détergent.

Si la glissière de la tête de coupe doit être lubrifiée, utilisez une bombe de pulvérisation de silicone ou une éponge imprégnée de silicone.

- N'utilisez pas d'huile ou de white spirit pour lubrifier ou nettoyer l'outil de coupe; certains composants et roulements en plastiques pourraient être endommagés.

ROULEMENTS DE LA TÊTE DE COUPE

Les roulements commandant le coulissement de la tête de coupe sont fabriqués en polymère de haute qualité et en utilisation normale dureront pendant très longtemps. A mesure qu'ils se stabilisent en position, vous pourrez constater l'apparition d'un petit jeu latéral ; celui-ci peut être supprimé en serrant les deux vis de réglage.

Placer la partie longue de la clé Allen de 2 mm fournie dans l'une des deux vis et très graduellement les serrer avec une main tout en déplaçant la tête de coupe de haut en bas du porte-lame de l'autre main **G**. Une fois que le mouvement de serrage commence à serrer, desserrer le moins possible de sorte que la tête de coupe glisse juste aisément.

Répéter pour l'autre vis, un réglage plus fin sur chaque vis pourra être nécessaire pour parvenir à un mouvement de glissière sans aucun jeu.

