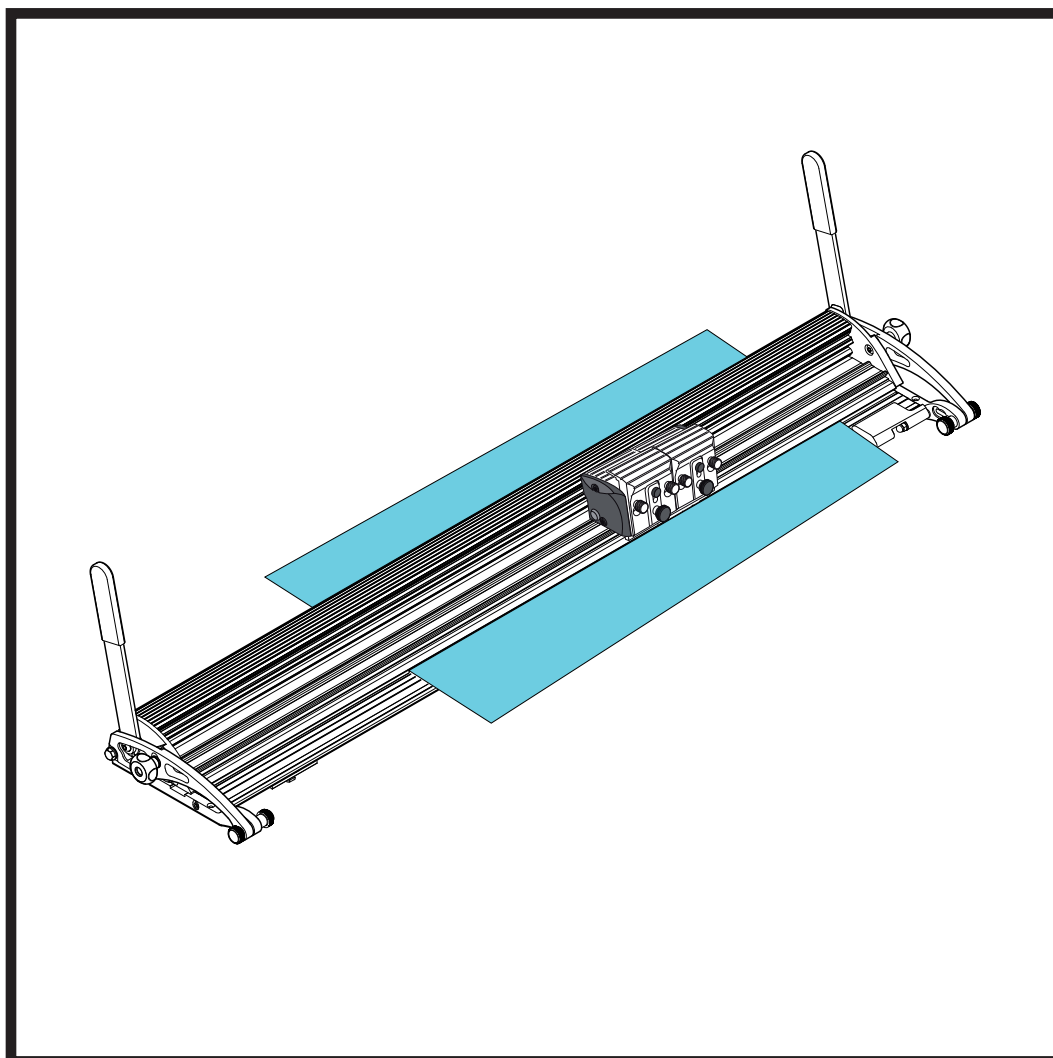


# Evolution E2

*Diseño inspirado - Ingeniería de precisión*

## INSTRUCCIONES

Gracias por elegir el Evolution E2 de Keencut. Se han realizado todos los esfuerzos posibles para proporcionarle un producto inspirado en la precisión con la promesa de ofrecerle muchos años de valioso servicio. Para obtener un aprovechamiento máximo de su máquina, lea estas instrucciones detenidamente. Si necesita consejos, ayuda o piezas de repuesto, póngase en contacto con su distribuidor o con Keencut.



## **1 Índice**

## **2 Antes de la preparación**

- 2.1 Recomendaciones para la instalación
- 2.2 Comprobación y ajuste de la lisura de la tabla de trabajo  
Tornillos de alzado de las mordazas de fijación
- 2.3 Colocación de las mordazas de fijación

## **3 Preparación**

- 3.1 Ajuste de las palancas de alzado (quitar cintas)
- 3.2 Ajuste de la alineación
- 3.3 Colocación de las mordazas de fijación de la base
- 3.4 Comprobación y ajuste del sistema de mordazas
- 3.5 Ajuste de la lisura y agarre - prueba con papel
- 3.6 Construcción de la superficie del banco

## **4 Funcionamiento**

- 4.1 Acerca de las cuchillas - inserción y ajuste de la cuchilla - ajuste de la profundidad de la cuchilla
- 4.2 Cuchillas y portacuchillas
- 4.3 Cambio del portacuchillas
- 4.4 Inserción de la cuchilla Graphik
- 4.5 Modificación de la profundidad
- 4.6 La cuchilla giratoria (accesorio de corte de tejidos)
- 4.7 Uso de la cuchilla giratoria
- 4.8 Cambio de la cuchilla giratoria
- 4.9 Portacuchillas de potencia media

## **5 Mantenimiento**

- 5.1 Limpieza y lubricación - (nota de advertencia)  
Ajuste de los rodamientos deslizantes del cabezal de corte

## RECOMENDACIONES PARA LA INSTALACIÓN

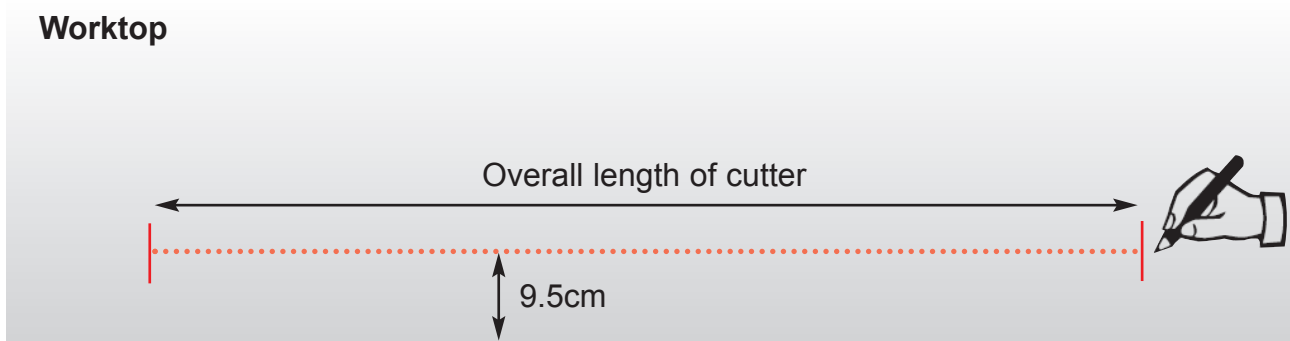
- Nota** Como parte de la instalación hay una serie de comprobaciones y ajustes que se deben realizar, y es importante hacerlos correctamente para asegurar que la máquina funcione consistentemente de forma óptima durante toda su vida.

La barra cortadora Evolution puede instalarse en un banco de trabajo KEENCUT Proteus o a un banco de trabajo existente. El banco debe ser rígido y estar dotado de una tabla de trabajo plana (de 3 mm de grosor en su totalidad) y ser de MDF o un material similar que acepte tornillos de sujeción.

Para permitir el funcionamiento de almacenamiento por plegado, la Evolution debe montarse cerca del borde del banco, aunque si es necesario instalarla cerca del centro del banco, tenga en cuenta que será más difícil cortar materiales duros debido al esfuerzo adicional del operario para alcanzar el cabezal de corte.

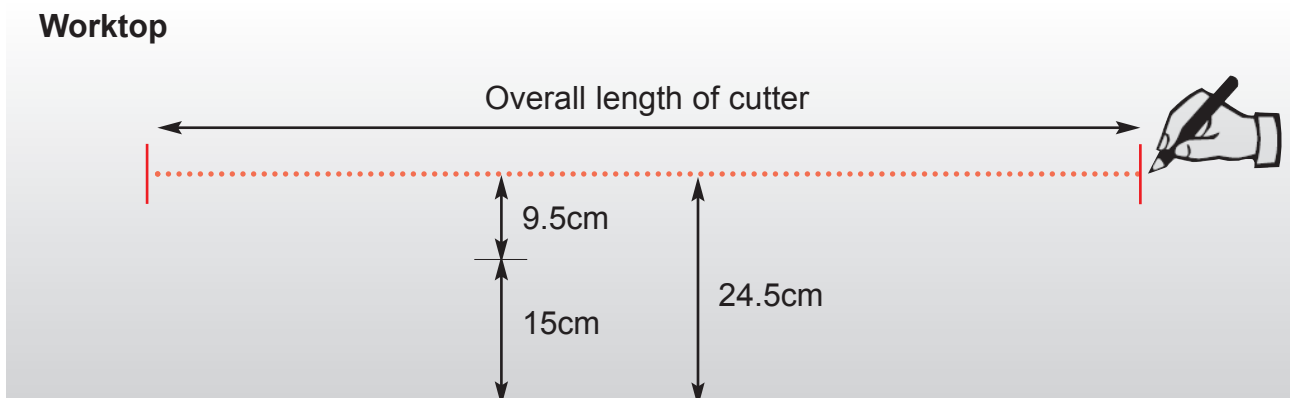
Si piensa montar la cortadora en el borde del banco, trace una línea a **9,5 cm** respecto al borde de la tabla de trabajo y a la longitud de la cortadora, tal como se indica a continuación.

### Worktop



En el caso de que desee usar la cortadora a, por ejemplo, 15 cm respecto del borde, trace la línea a  $15 + 9,5 = 24,5$  cm del borde de la tabla de trabajo.

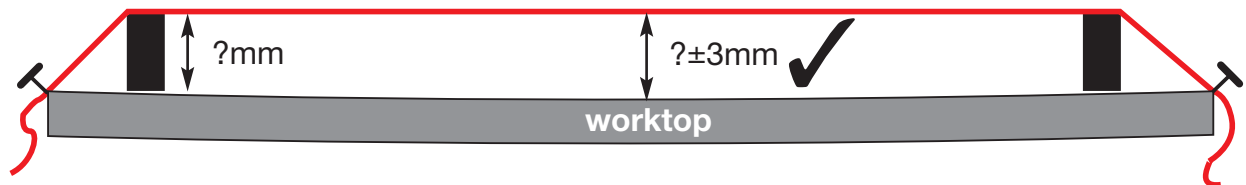
### Worktop



- |                       |                             |  |
|-----------------------|-----------------------------|--|
| ● Evolution E2 160 cm | longitud total 193cm (74")  | <b>4 mordazas de fijación de la base</b> |
| ● Evolution E2 210 cm | longitud total 243cm (94")  | <b>5 mordazas de fijación de la base</b> |
| ● Evolution E2 260 cm | longitud total 293cm (114") | <b>6 mordazas de fijación de la base</b> |
| ● Evolution E2 310 cm | longitud total 343cm (133") | <b>7 mordazas de fijación de la base</b> |
| ● Evolution E2 360 cm | longitud total 393cm (153") | <b>8 mordazas de fijación de la base</b> |

## COMPROBACIÓN Y AJUSTE DE LA LISURA DE LA TABLA DE TRABAJO

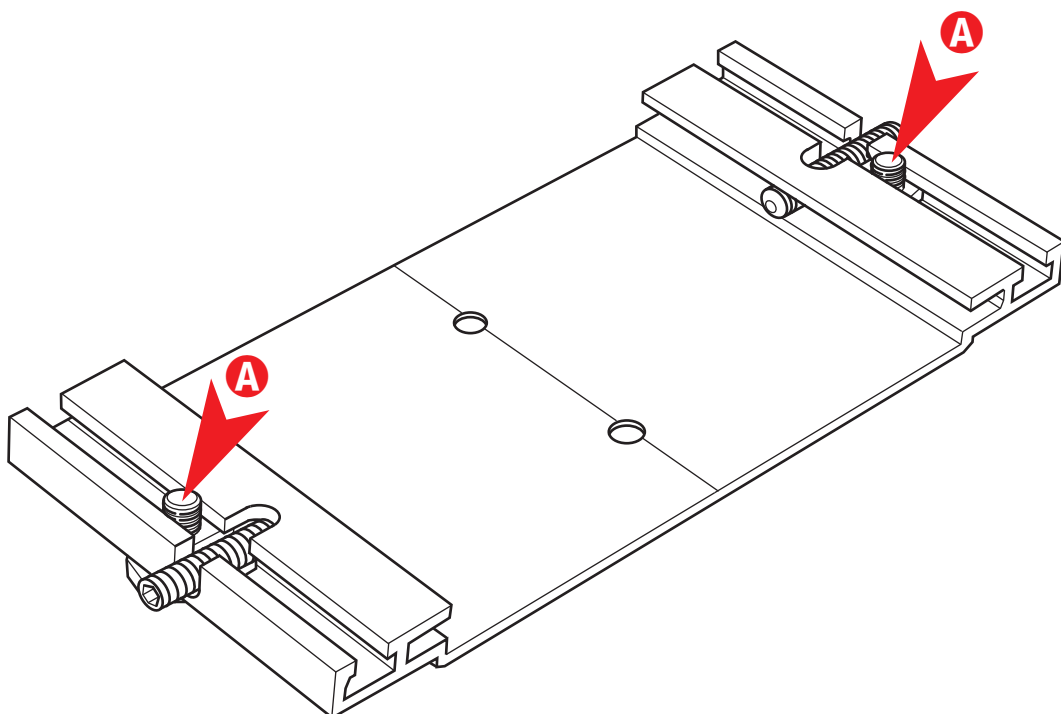
Compruebe la lisura de la tabla de trabajo. Para ello estire un trozo de hilo resistente entre dos bloques (de la misma altura) aproximadamente por encima de la línea. Mida la parte más alta y la más baja de la tabla de trabajo bajo el hilo. La diferencia entre las dos mediciones no deberá exceder 3 mm. Si la diferencia es mayor, será necesario ajustar la lisura de la superficie con un nuevo tablero o usando espaciadores debajo de cada mordaza.



Ajuste la lisura de la superficie. Para ello, añada piezas de relleno de material rígido con un grosor de 1,5 mm - 3 mm, como planchas de espuma de PVC, debajo de las mordazas de fijación de la base a medida que los instale (siguiente sección).

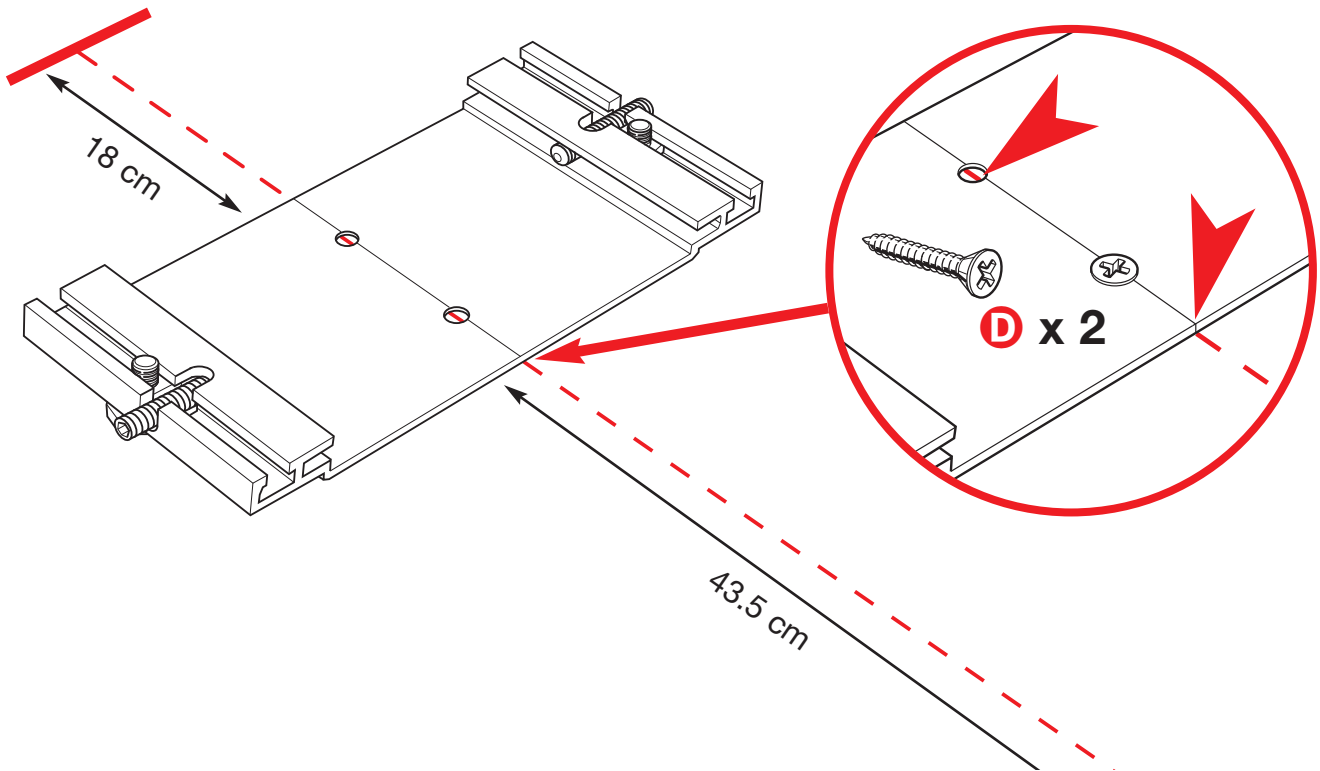
## TORNILLOS DE ALZADO DE LAS MORDAZAS DE FIJACIÓN

Las mordazas de fijación de la base están diseñadas para sujetar la base de la cortadora firmemente en posición y permitir ajustar la base de la cortadora en lo que respecta al nivel y alineación del surco de corte. Antes de instalar las mordazas en la tabla de trabajo, compruebe que los tornillos elevadores "A" estén insertados a presión manual.

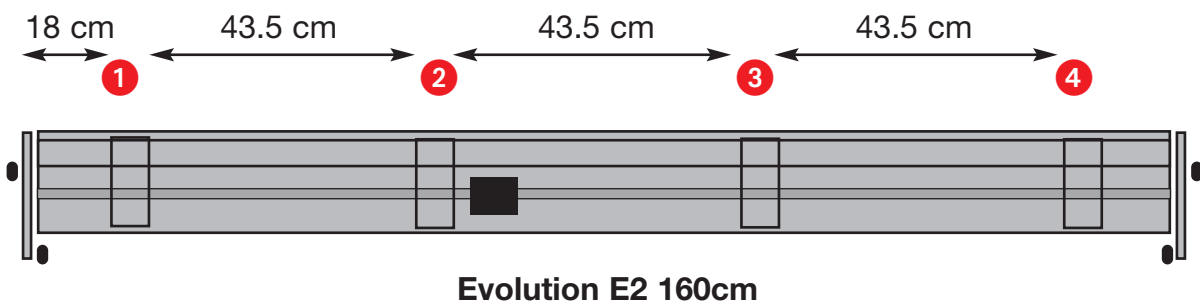


## COLOCACIÓN DE LAS MORDAZAS DE FIJACIÓN

Coloque una mordaza a 18 cm respecto del extremo de la línea trazada con lápiz, tal como se muestra, y asegúrese de que el surco situado en el centro de la mordaza quede alineado con respecto a la línea trazada con lápiz y sujételo a la tabla de trabajo con los dos tornillos cortos "D" suministrados. Instale las mordazas restantes de forma precisa a lo largo de la línea dejando un espacio de 43.5 cm entre cada uno de ellos. Compruebe que todas las mordazas estén alineadas correctamente; si no lo están, quite la mordaza instalada incorrectamente y sitúela ligeramente a un lado respecto a la posición original para crear nuevos orificios para los tornillos.

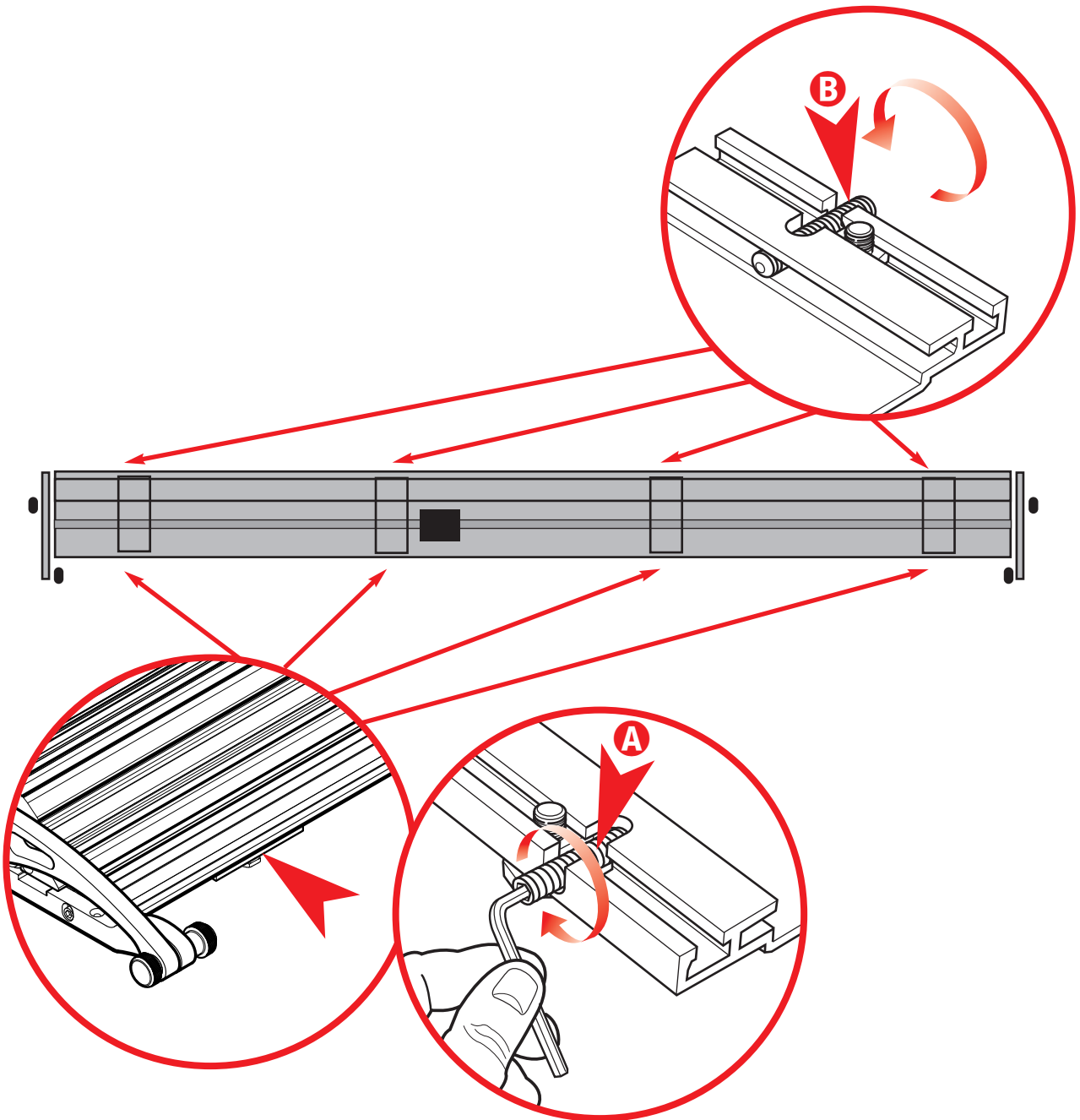


- Example:  
Evolution E2 160, 4 base fixing brackets



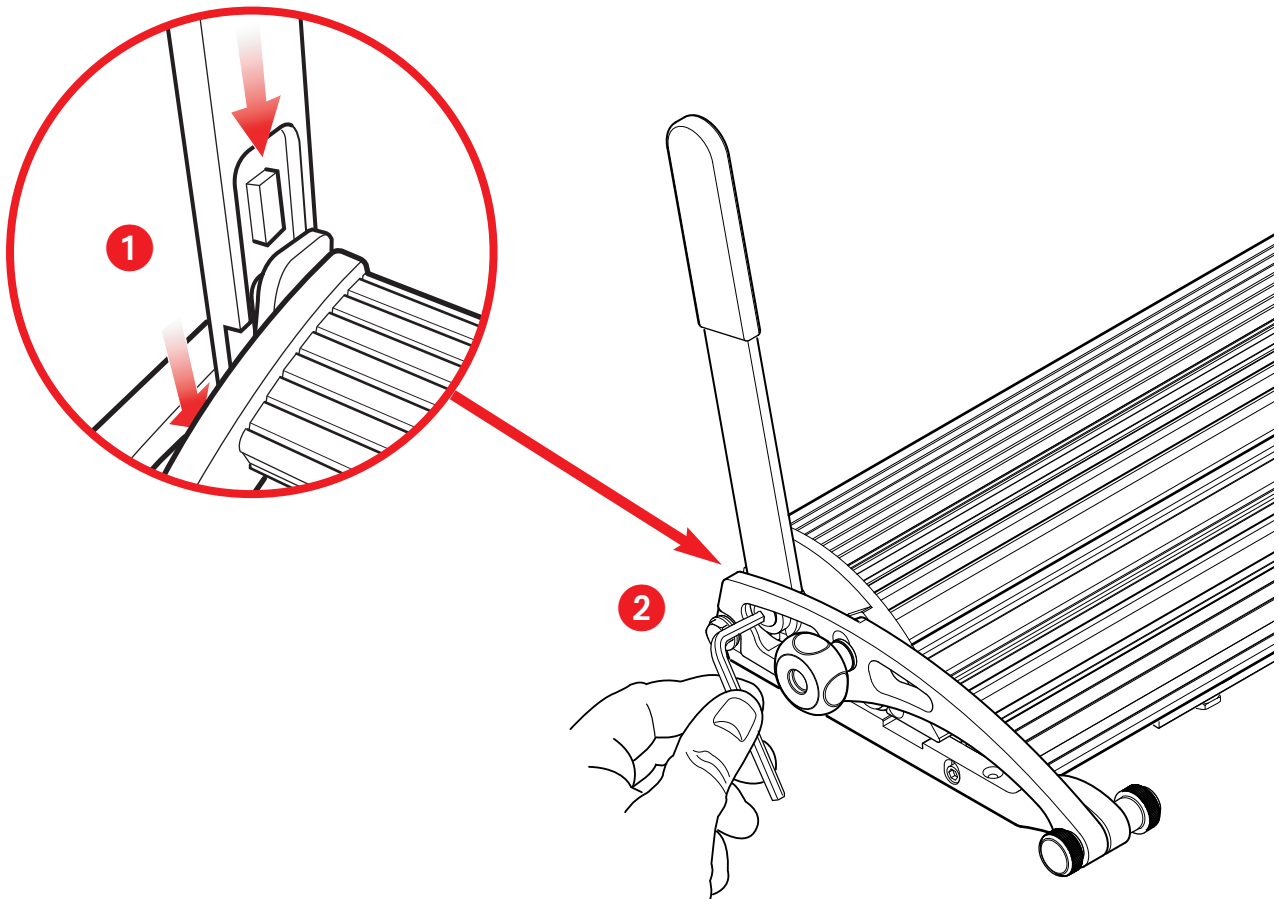
Levante la barra cortadora Evolution de su cajón pero no quite las cintas extensibles-envolventes de plástico claro; sujete la base contra la barra cortadora. Centre la Evolution respecto a las mordazas y maniébrala hasta que la base esté correctamente situada en cada uno de las mordazas.

Apriete las varillas roscadas "B" 4 vueltas completas en la parte posterior de las mordazas y, a continuación, apriete completamente las varillas roscadas delanteras "A" (aproximadamente 4-6 vueltas). Quite las cintas extensibles-envolventes de plástico claro.



## INSTALACIÓN DE LAS PALANCAS DE ALZADO

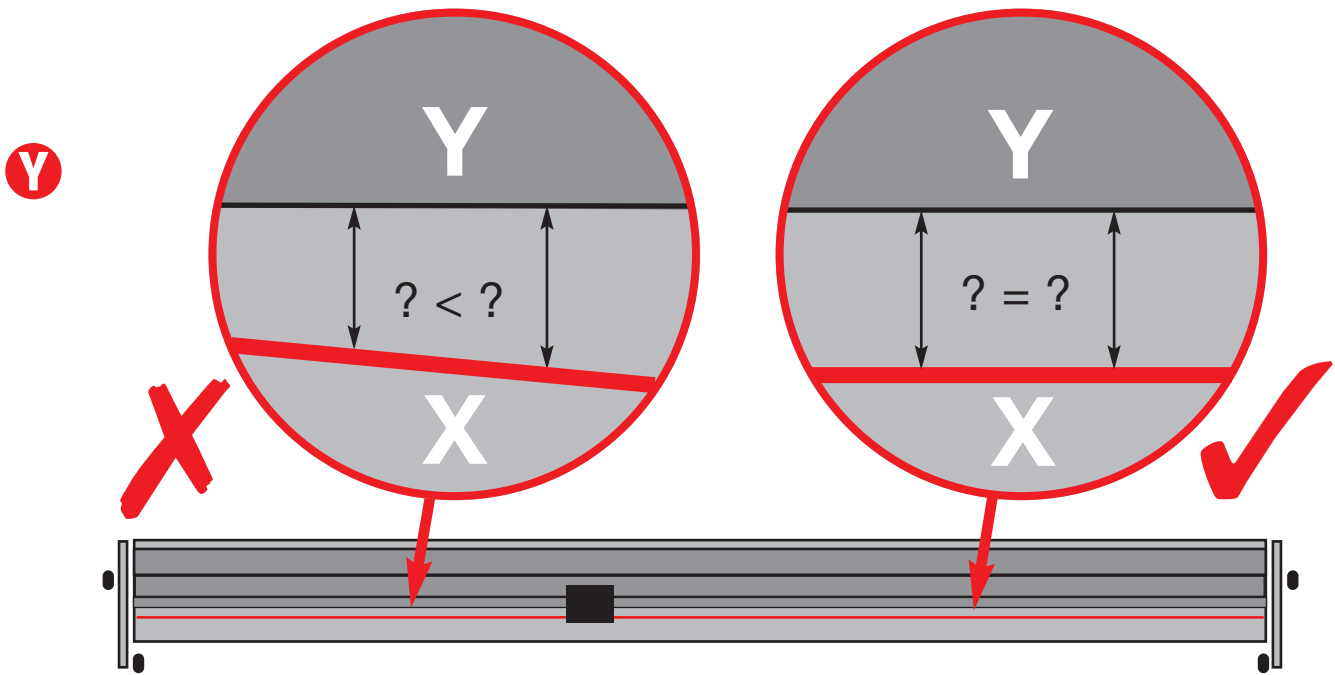
Instale las palancas de alzado y de sujeción en cada extremo de la barra cortadora. Sitúe la sección mecanizada de la palanca hacia el centro de la Evolution e introdúzcala en su lugar con el ángulo indicado (Fig. 1). Una vez situada, enderézela, de modo que la cara rectangular de la palanca encaje en su orificio coincidente en el componente adyacente de acero negro que está unido a la máquina. Apriete completamente el tornillo de sujeción (Fig. 2) con la llave Allen de 5 mm suministrada.



## COMPROBACIÓN Y AJUSTE DE LA ALINEACIÓN CON EL SURCO DE CORTE.

Un instrumento controlado por un rayo láser ajusta la rectitud de la barra cortadora Evolution a 1:15000 en toda su longitud. Es conveniente ajustar el surco de corte en la base de aluminio para que coincida con la rectitud de la barra cortadora; las mordazas ofrecen el medio para lograrlo.

La parte trasera del surco de corte en la base de la Evolution debe estar alineada con el borde de la barra cortadora para permitir que la cuchilla del cabezal de corte pueda recorrer la longitud completa de la máquina sin que toque ninguno de los lados del surco. De lo contrario...

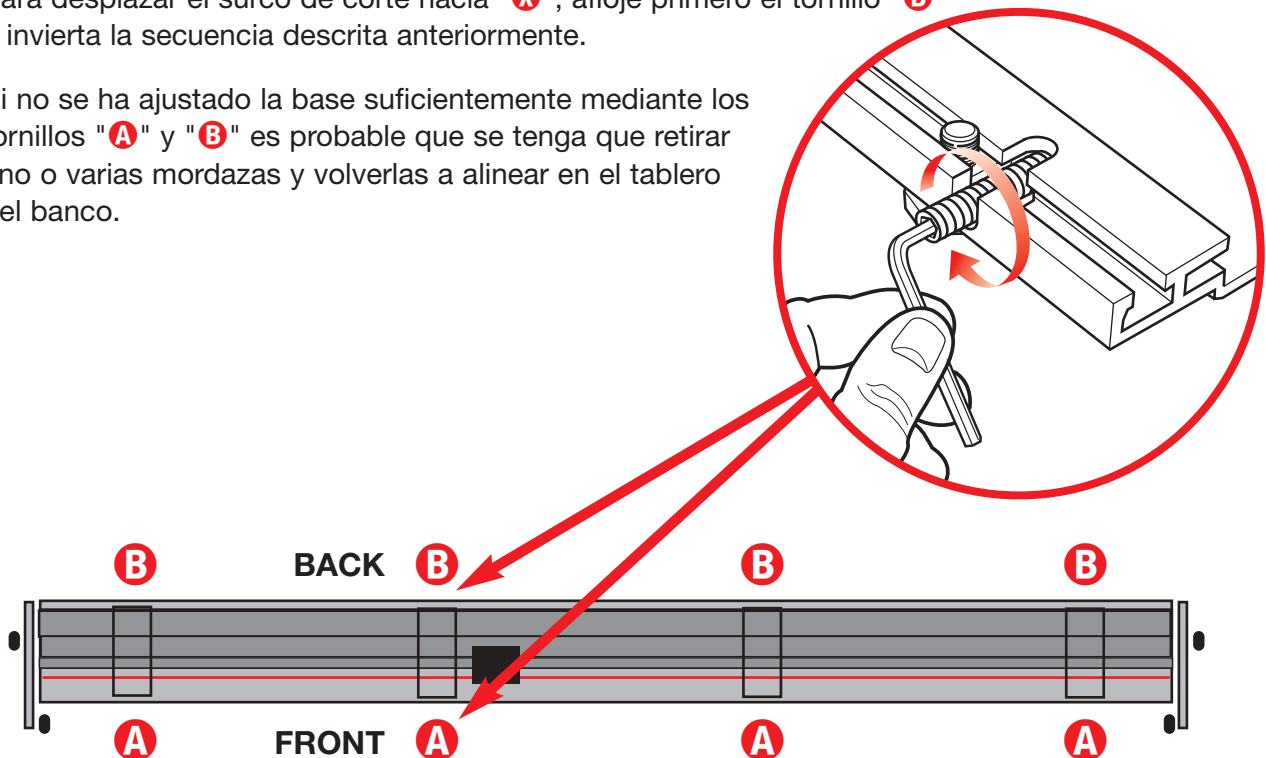


Corrija la rectitud de la base ajustando las varillas roscadas delanteras "A" y traseras "B" en las mordazas de fijación de la base:

Para desplazar el surco de corte hacia "Y", afloje la varilla roscada trasera "B" de las mordazas más cercanas y apriete la varilla roscada "A" hasta que el surco quede alineado con respecto a la barra cortadora. Apriete la varilla roscada "B" hasta encontrar resistencia y que la base quede sujeta firmemente. Con una palanca de alzado, levante la barra cortadora y vuelva a bajarla hasta la superficie de la base; a continuación compruebe la alineación. En caso necesario, termine de ajustar el surco de corte.

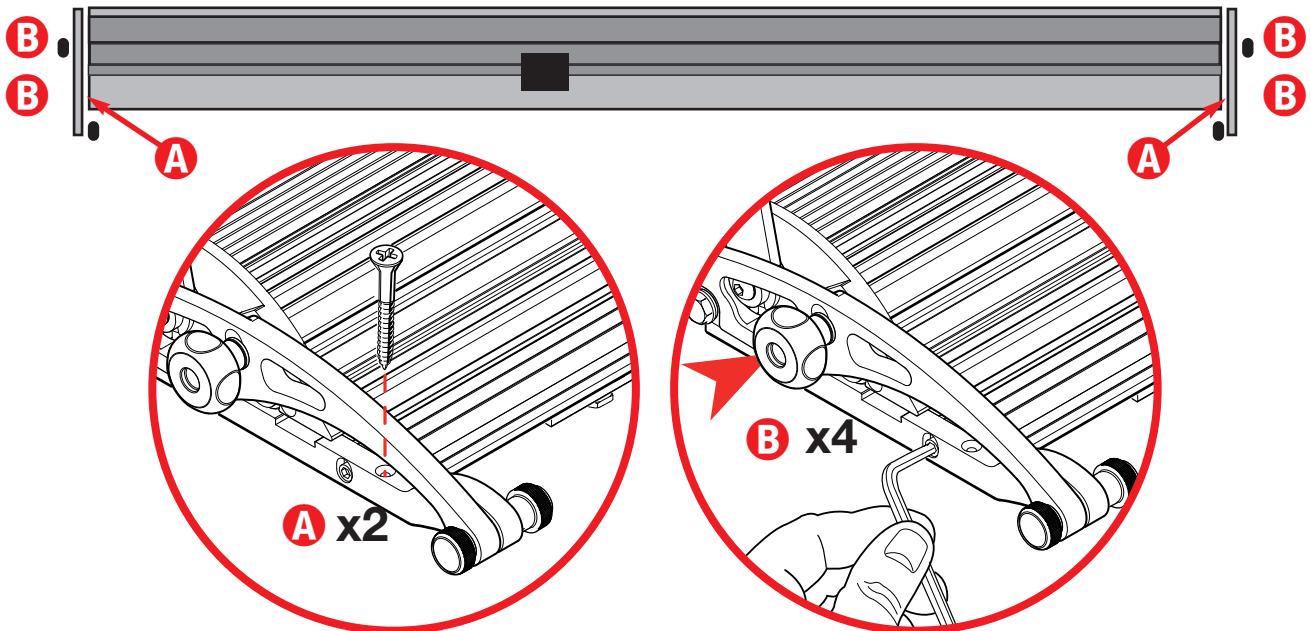
Para desplazar el surco de corte hacia "X", afloje primero el tornillo "B" e invierta la secuencia descrita anteriormente.

Si no se ha ajustado la base suficientemente mediante los tornillos "A" y "B" es probable que se tenga que retirar uno o varias mordazas y volverlas a alinear en el tablero del banco.





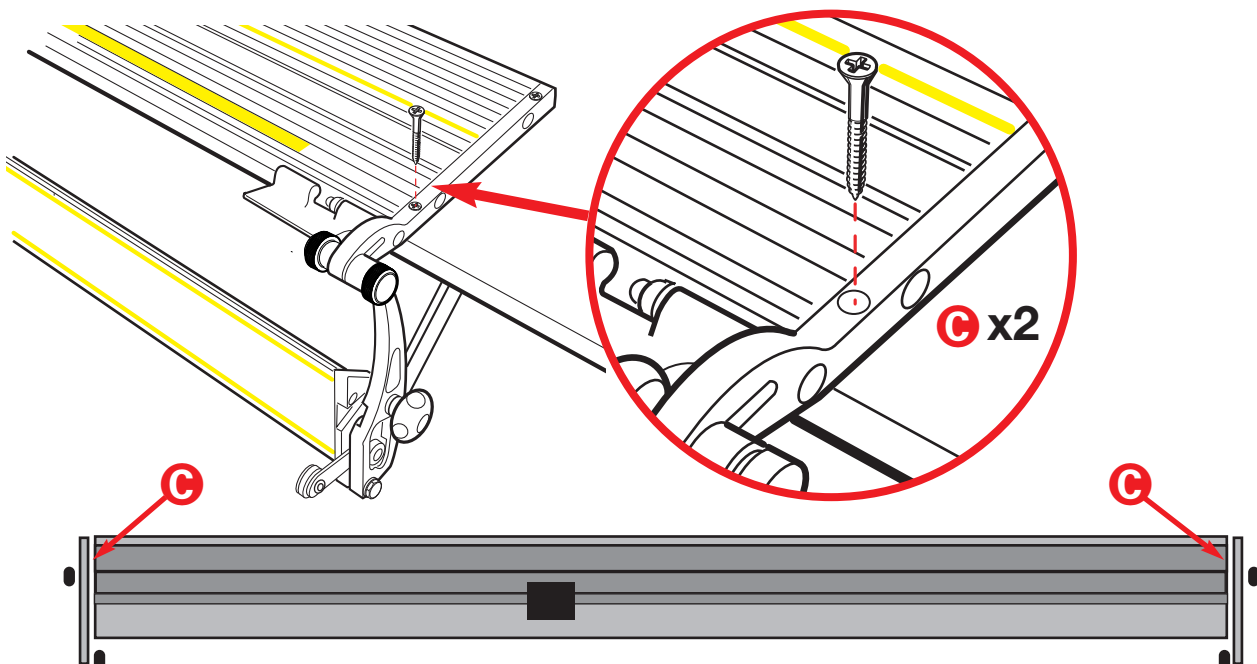
Coloque dos de los tornillos largos de madera "A" en los orificios delanteros de las mordazas fijas e introdúzcalos parcialmente en la superficie del banco, pero no los apriete. Afloje los cuatro tornillos de cabeza hexagonal hueca girándolos una vuelta en sentido contrario a las agujas del reloj "B" y uniendo las mordazas fijas a la base. Introduzca completamente los dos tornillos de madera "A".



Para retirar la barra cortadora y despejar la superficie del banco para realizar otros trabajos, se puede levantar la barra cortadora completamente y girarse sobre sus bisagras hacia uno mismo, de modo que quede colgada a lo largo del borde del banco de trabajo (esto también puede ser útil para limpiar).

**NOTA:** Preste cuidado especial con las versiones más grandes de la cortadora, ya que son muy pesadas.

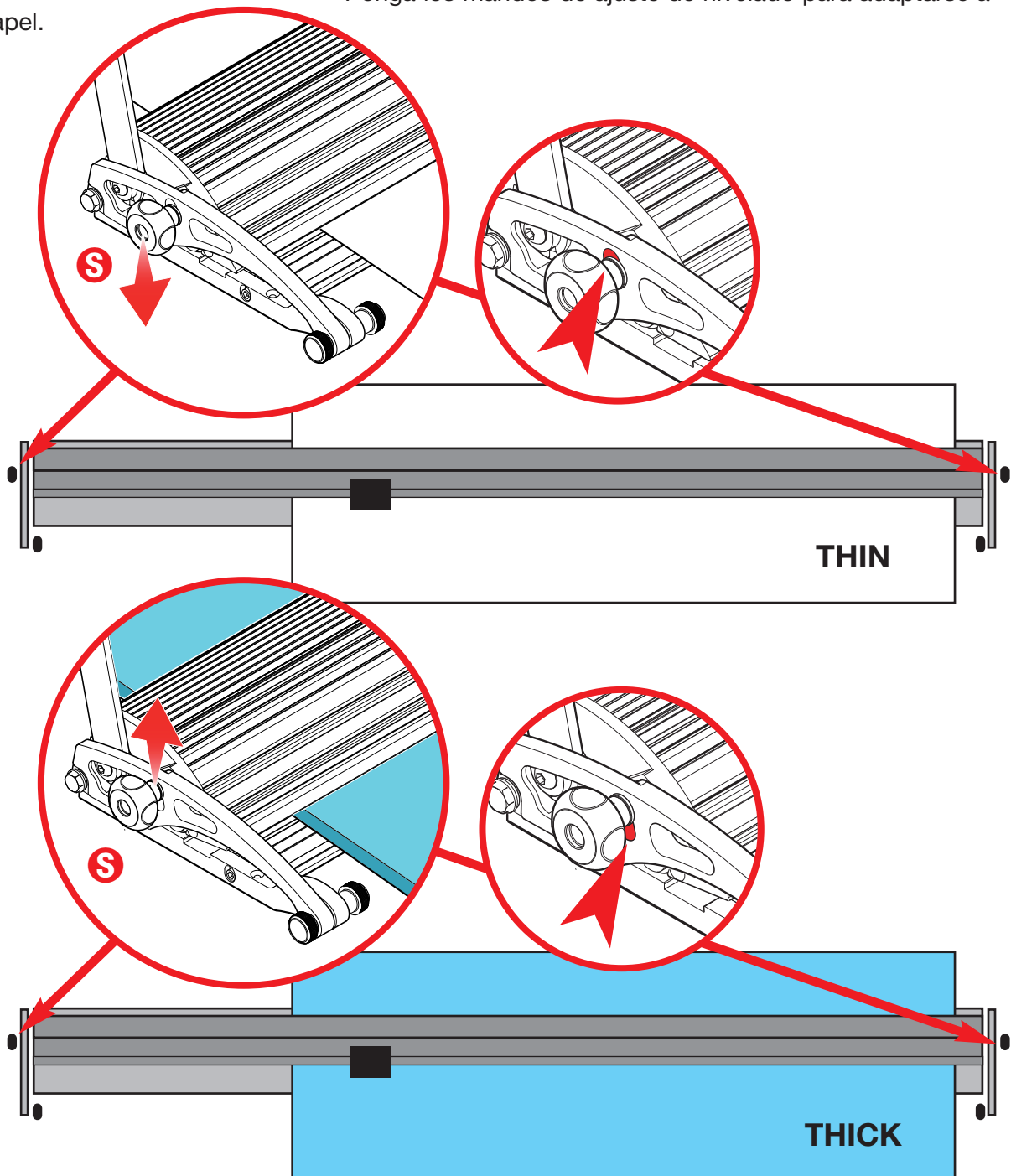
Baje con cuidado la barra cortadora hacia abajo y coloque los dos tornillos de madera restantes "C" en los dos orificios traseros de las mordazas fijas y apriételos. Devuelva la barra cortadora a su posición de trabajo. Apriete los cuatro tornillos Allen "B".



Es esencial que el material que se vaya a cortar, ya sea una hoja de papel o un film delgado o una plancha gruesa, esté sujeto firmemente en la máquina durante la operación de corte. La base de la Evolution tiene un cordón de silicona para sujetar la parte inferior del material y dos cordones de sujeción similares instalados en la parte inferior de la barra cortadora. Compruebe periódicamente el buen funcionamiento de estos elementos. En caso necesario puede adquirir repuestos de sus distribuidor Keencut.

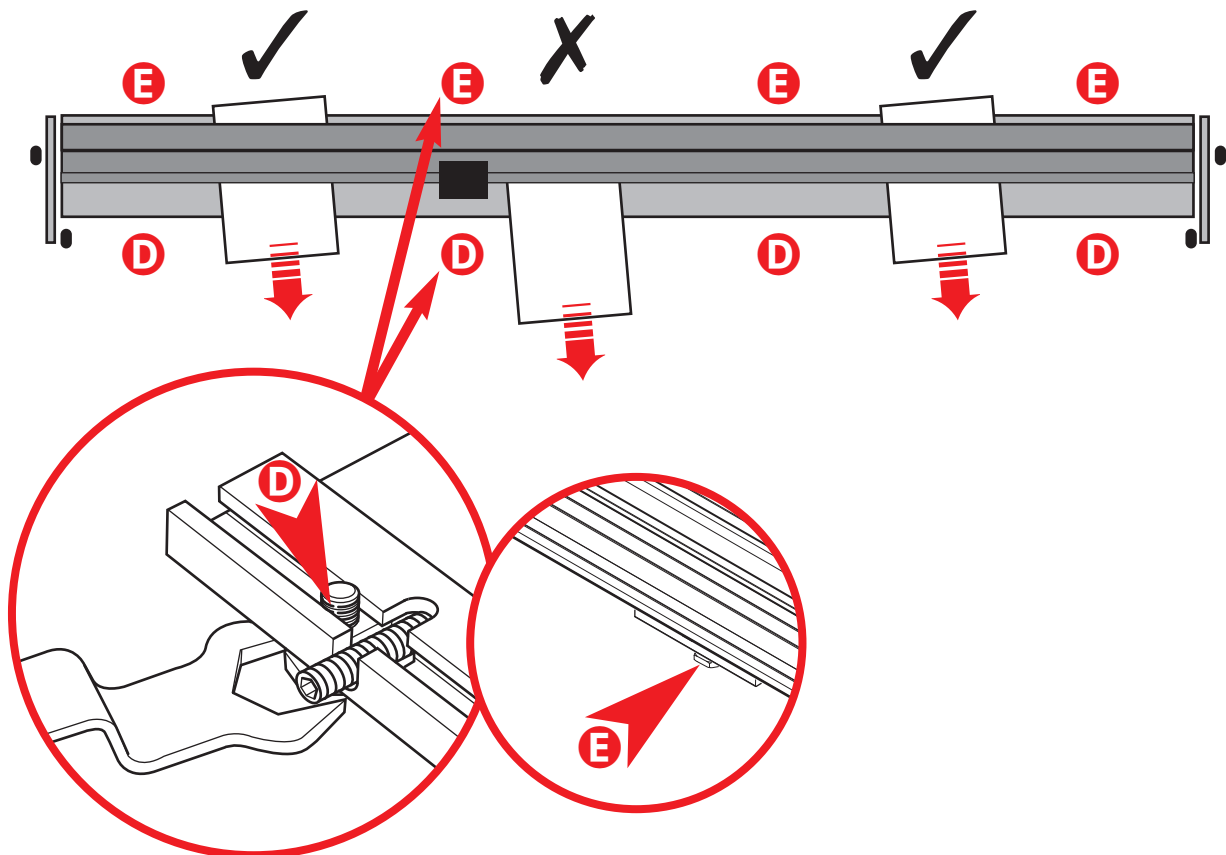
Hay un ajuste de nivelado integral que permite que la barra cortadora pueda descansar plana, en toda su anchura, encima de materiales de cualquier grosor. Coloque el material elegido debajo de la barra cortadora y suelte los dos tornillos de palometa "S"; a continuación la barra cortadora se asentará sobre la superficie del nuevo material. Levante la barra cortadora mediante la palanca de alzado y vuelva a bajarla para asegurar una alineación correcta y apriete los dos tornillos de palometa "S".

Ponga los mandos de ajuste de nivelado para adaptarse a papel.



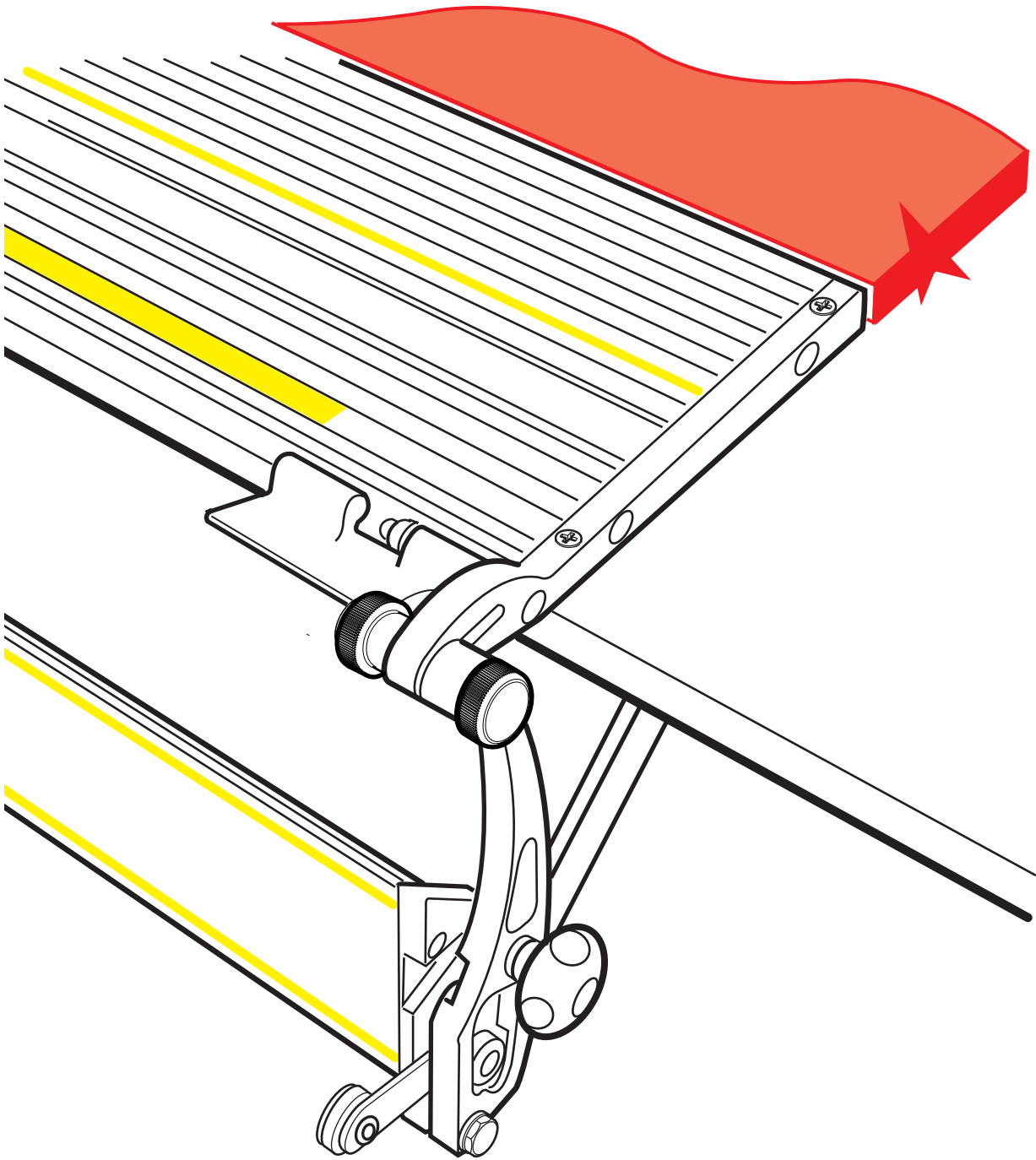
## COMPROBACIÓN Y AJUSTE DEL SISTEMA DE MORDAZAS

Compruebe la acción de mordaza de la barra cortadora con una hoja de papel A4/papel oficio. Comenzando por uno de los extremos, levante la barra cortadora y coloque el papel debajo; cuando está bajada, el peso de la barra cortadora deberá sujetar el papel. Intente quitar el papel; si no está suficientemente sujeto, anote la posición y recorra la cortadora haciendo la prueba con el papel y anotando los lugares donde no queda suficientemente sujeto.



Ajuste el sistema de mordaza girando los tornillos elevadores "D" y "E" en las mordazas de fijación de la base que se encuentran adyacentes a las áreas que no sujetan el papel. Gire los tornillos elevadores en sentido de las agujas del reloj con la llave suministrada, gire el tornillo elevador delantero y trasero en la misma cantidad (a fin de mantener el nivel de la mordaza) hasta que el papel quede sujeto. Puede que vea que sea necesario ajustar dos o tres mordazas adyacentes si hay un área de gran tamaño en la que el material no queda sujeto.

Después de instalar la Evolution solamente queda elevar el nivel de la superficie restante del banco en 15 - 16 mm. La mejor manera es añadir un nuevo tablero de MDF o un material sólido similar. Para sujetar el nuevo tablero, use un adhesivo sellador espeso en lugar de tornillos, ya que estos pueden alterar el tablero del banco y afectar los ajustes de instalación de la base de la Evolution.



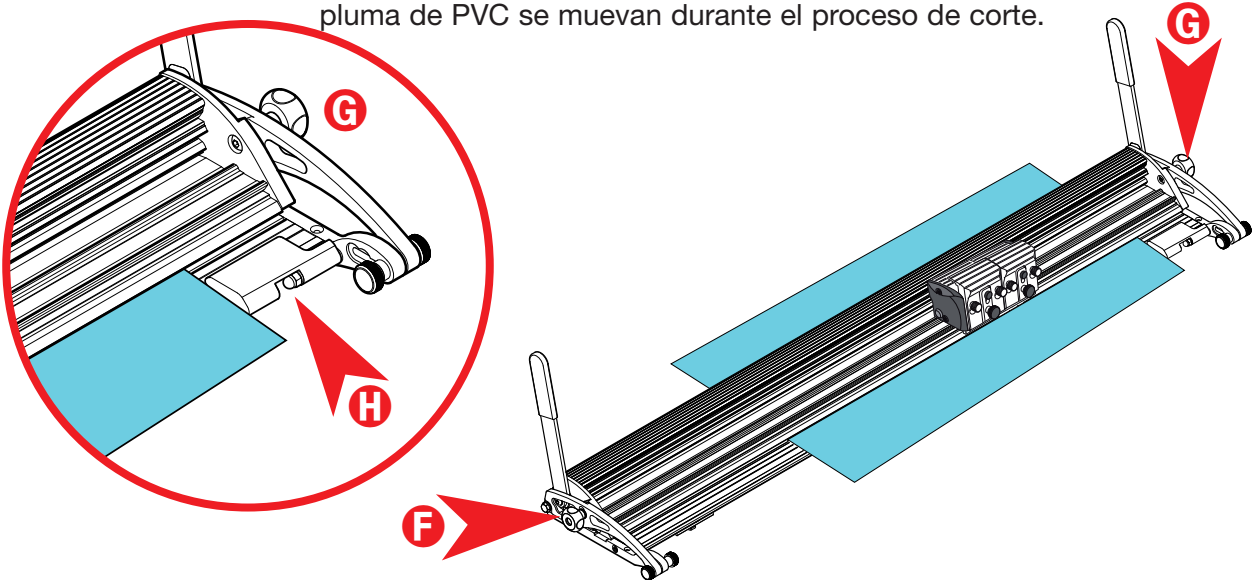
## INSERTE EL MATERIAL Y ALINÉELO

Use uno de los dos mangos del elevador para levantar la barra de corte. Mientras la barra de corte está levantada, coloque el material que desea cortar en la base. Presione el mango del elevador hacia el borde de corte de la máquina para bajar la barra. Para alinear el borde de la barra de corte con las marcas de corte, eleve ligeramente la barra de corte con el mango del elevador y ajuste la posición de la tabla en cada extremo. La cuchilla cortará a 0,5 - 1 mm del borde

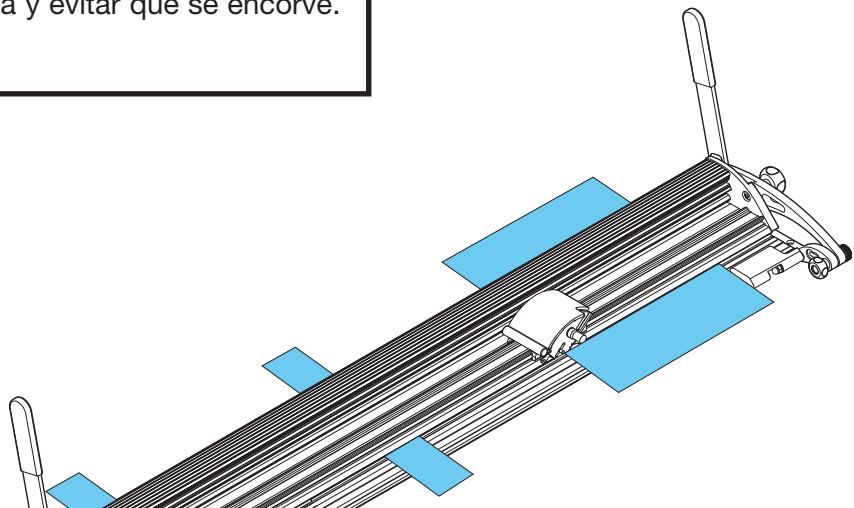
visible; este pequeño hueco hace que la alineación sea más fácil a la hora de cortar por el borde de una imagen.

Compruebe que la barra de corte se posa sobre la superficie del material en toda su anchura y sin alzarse, en caso contrario, afloje los pomos de ajuste de la inclinación "G" y "F" y, a continuación, levante la barra de corte y vuelva a bajarla para ponerla en posición. Apriete "G" y "F". El cortador ya estará preparado para cortar todo tipo de materiales de ese grosor.

El tope para materiales "H" se suministra para evitar que los materiales duros como el cartón pluma de PVC se muevan durante el proceso de corte.



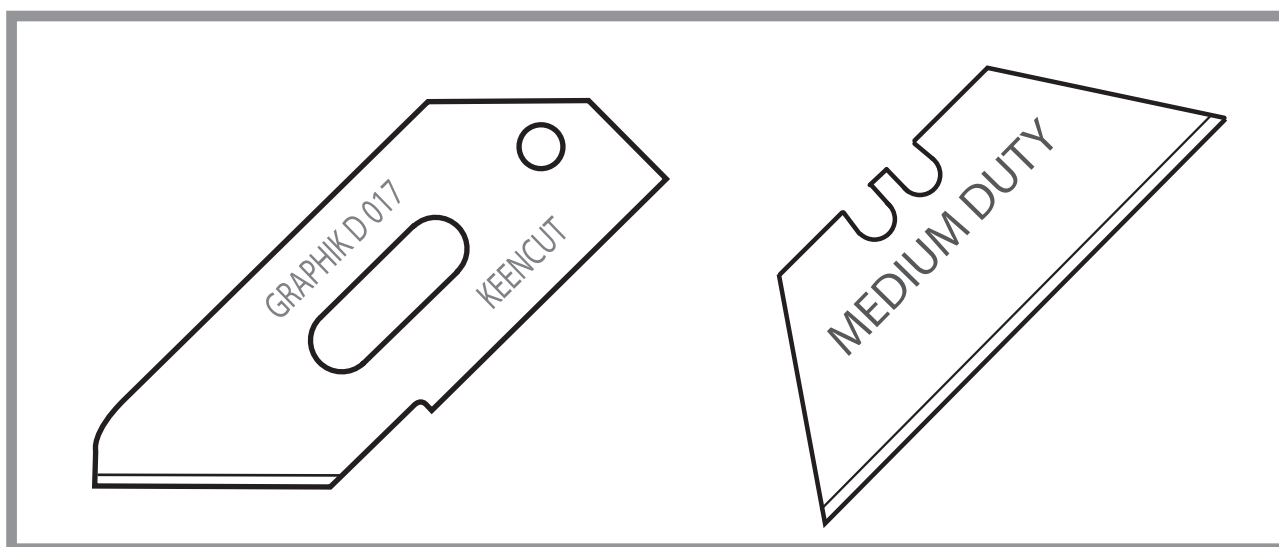
**NOTA:** si va a cortar un trozo de tabla pequeño, colóquelo en el extremo derecho de la barra de corte contra el tope para materiales y coloque trozos sobrantes de material del mismo grosor debajo de la barra restante para sujetarla y evitar que se encorve.



## CUCHILLAS Y PORTACUCHILLAS

Evolution E2 está equipado con un cabezal de corte de acción vertical completamente nuevo que controla con fiabilidad la profundidad de la cuchilla y elimina la necesidad de presionar fuerte hacia abajo con la mano cuando se corta material duro como láminas de espuma de PVC. Ofrece una acción de corte constante y suave en prácticamente todos los materiales flexibles usados en el sector de la infografía y la rotulación.

La barra cortadora Evolution E2 está diseñada para cortar una gran variedad de láminas de hasta un espesor de 10 mm (3/8") usando una cuchilla utilitaria estándar de potencia media. Los materiales con un espesor de hasta 13 mm (1/2") pueden cortarse usando el portacuchillas GRAPHIK D 017.



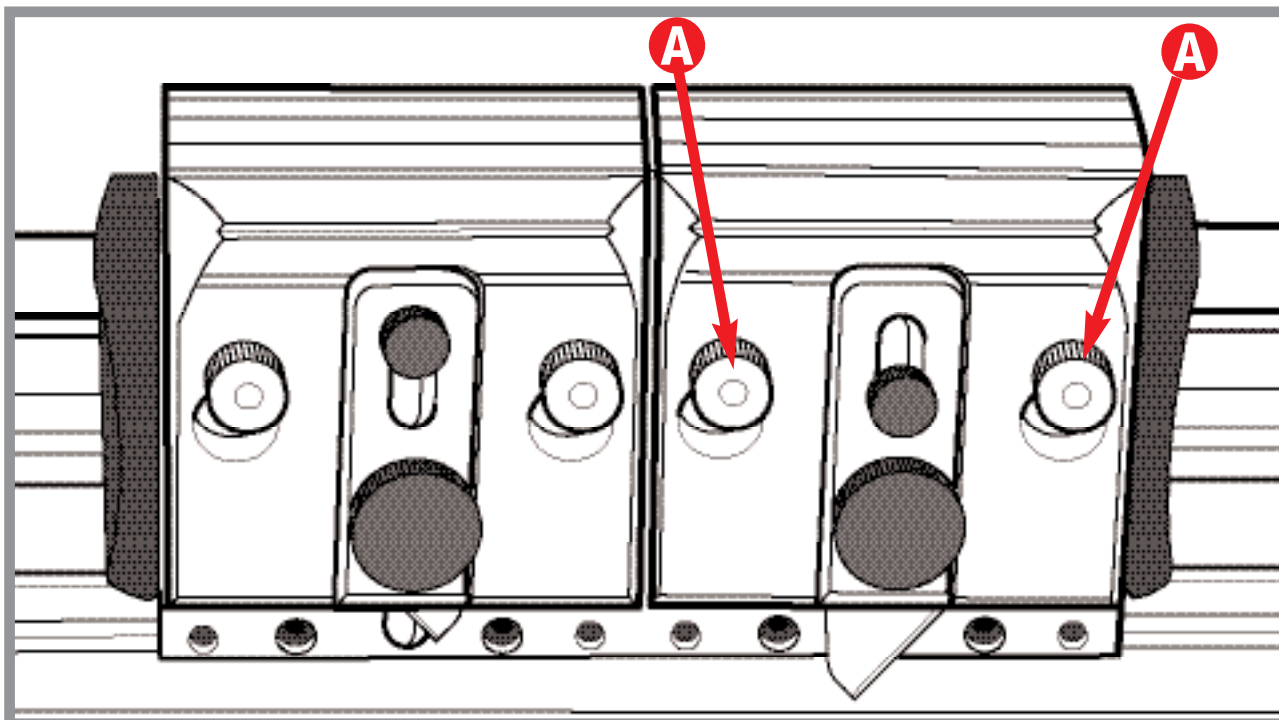
Se debe tener en cuenta la dureza de la lámina que se desea cortar y la profundidad máxima de corte. Se recomienda que los materiales pesados como las láminas de espuma de PVC se corten idealmente usando el portacuchillas Graphik y a un máximo de 6 mm (0,25"). Por el contrario, los materiales más ligeros como las láminas con centro de espuma se pueden cortar con la profundidad de corte máxima de la cuchilla que se utiliza.

## CAMBIO DEL PORTACUCHILLAS

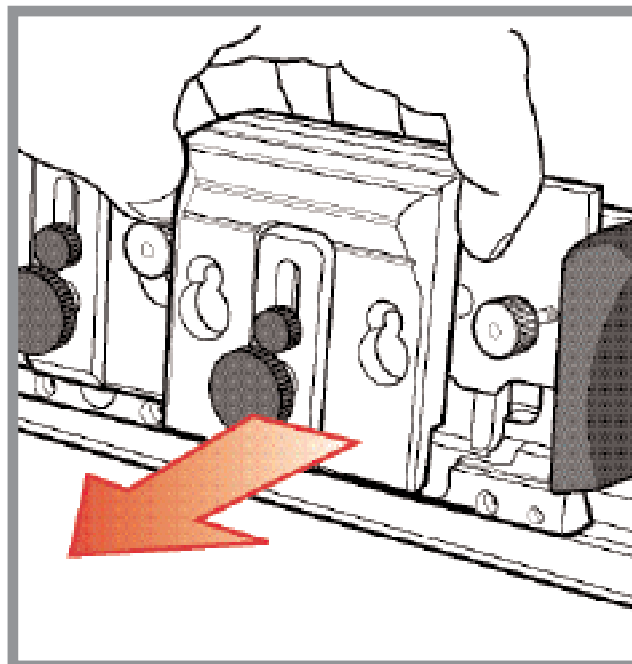
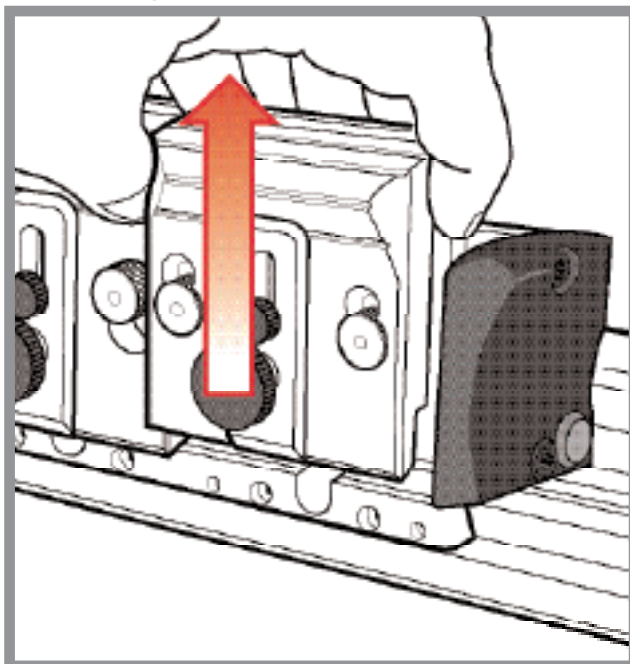
Antes de extraer un portacuchillas, asegúrese de que la cuchilla se ha sacado o se ha protegido (según el tipo).

Afloje unas dos vueltas los dos pomos moleteados pequeños "A", levante el portacuchillas para alinear los pomos con los agujeros del portacuchillas y, a continuación, tire hacia usted para soltarlos. Haga el procedimiento inverso para colocar un portacuchillas junto al cabezal de corte.

El portador de cuchillas giratorias tiene un dispositivo de seguridad especial para asegurar que la cuchilla esté protegida antes de poder extraer el portador. Este tema se trata en la sección de

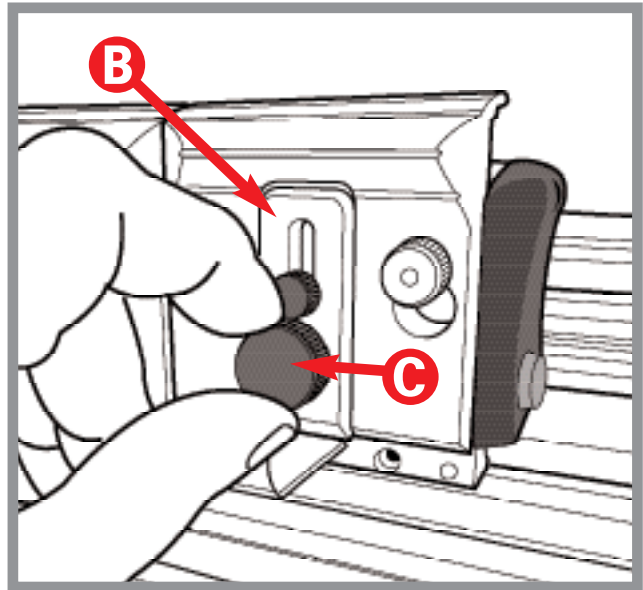


la cuchilla giratoria.



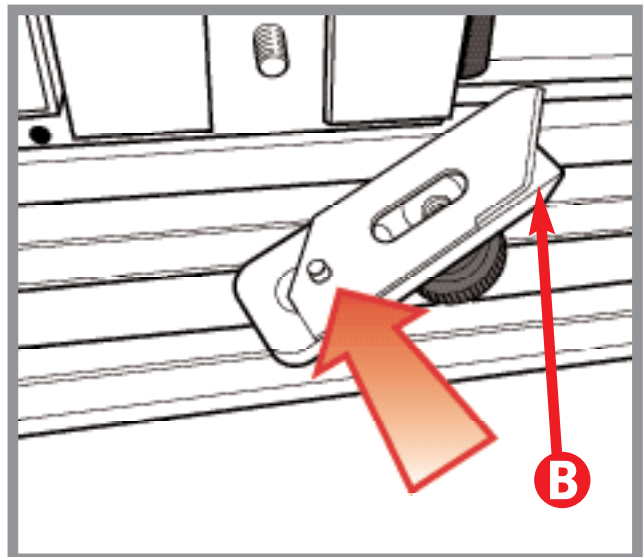
## INSERCIÓN DE LA CUCHILLA GRAPHIK Y AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD

Desenrosque el tornillo de fijación negro grande "C" para retirar la placa de fijación de la cuchilla "B"; si ya hay una cuchilla en el portador, saldrá con la placa de sujeción magnética "B". Podrá observar que el ajustador de la profundidad de la cuchilla que tiene el pomo negro pequeño queda liberado y puede deslizarse por la ranura, y la punta elevada de la parte inferior se sitúa en el pequeño agujero de la cuchilla GRAPHIK.

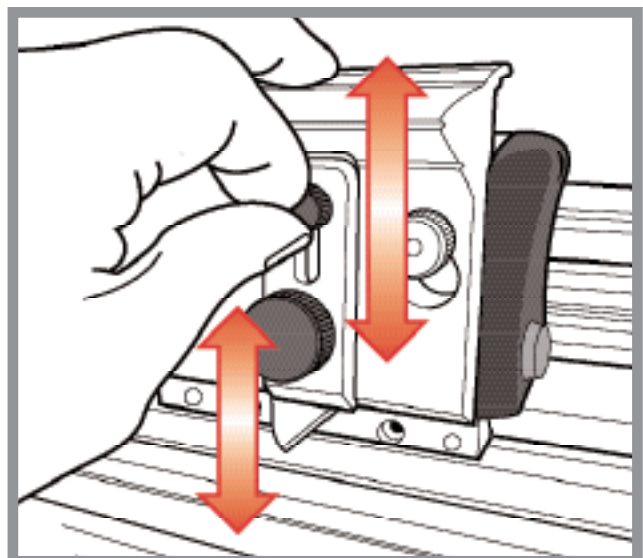


Asegúrese de que no queden restos en la parte inferior de la placa de fijación, sobre todo alrededor del imán, antes de colocar la cuchilla nueva. La colocación de la cuchilla en la placa de fijación se puede hacer con cualquier orientación, de forma que cortará de izquierda a derecha o de derecha a izquierda.

Sujete la placa de sujeción en su lugar en el portacuchillas y apriete el pomo de ajuste. Asegúrese de que la cuchilla quede bien situada en su hendidura.

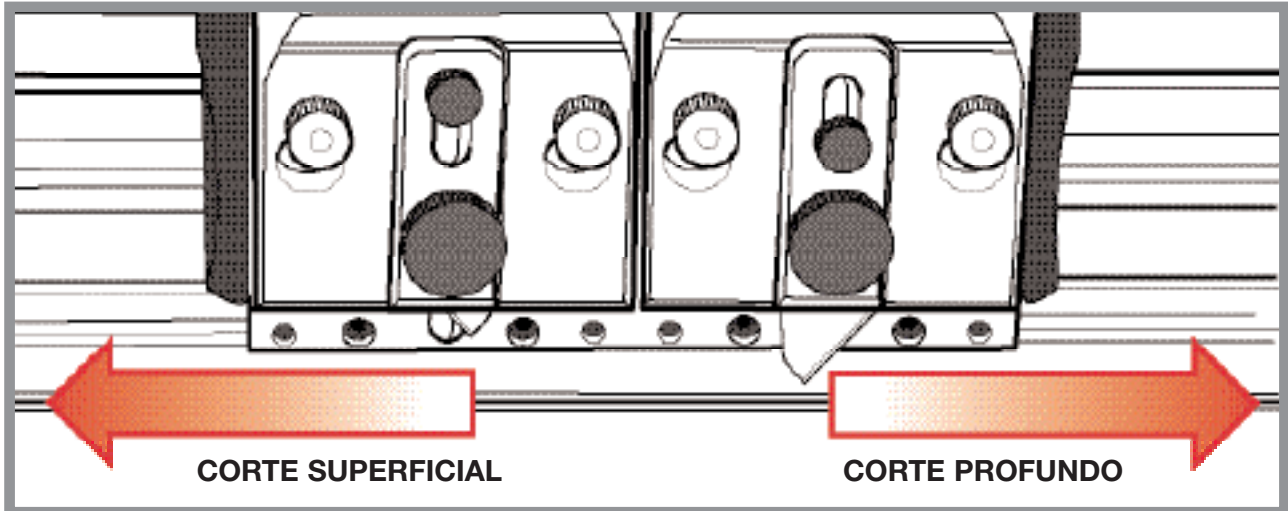


Antes de apretar el tornillo de sujeción, se puede ajustar la profundidad de la cuchilla. Para ello, deslice el pomo de ajuste hacia arriba o hacia abajo para que la cuchilla quede replegada o salida. Es aconsejable establecer la profundidad de manera que quede fuera un mínimo de la cuchilla que sea suficiente para cortar el material. De esta manera, supone mucho menos esfuerzo y realiza mejores cortes.

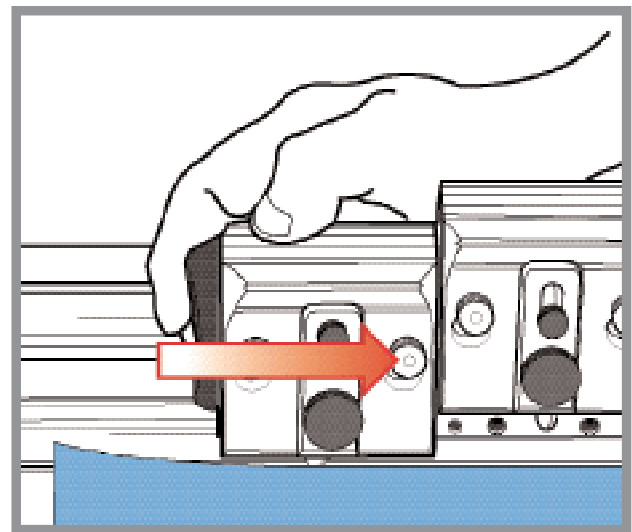
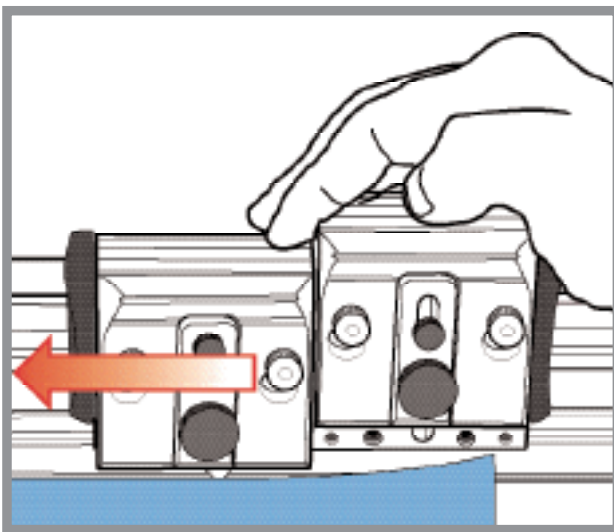




El cabezal de corte VA (acción vertical) contiene dos cuchillas que se pueden cambiar y usar por separado sin tener en cuenta la otra. Se puede establecer cada uno de los portacuchillas GRAPHIK estándar para que corte a profundidades diferentes y en cualquier dirección. Solo hay que ajustar o voltear la cuchilla en el portador. También puede presionar o extraer el cabezal de corte para que adopte la posición que le resulte más cómoda.



Una vez establecida la cuchilla, acerque el cabezal de corte al inicio del corte, presione el portacuchillas y tire hacia usted o hacia fuera para hacer el corte. Normalmente, con ejercer una ligera presión con los dedos es suficiente para bajar el portacuchillas, de manera que la mayor parte de su esfuerzo se puede dedicar a atravesar el material con la cuchilla.



### MARCAS EN PLÁSTICOS DUROS

Muchos plásticos duros, como el acrílico, se pueden marcar y doblar a mano con ayuda del borde de un banco (protéjase las manos y los ojos debidamente). Se puede usar el extremo posterior de la cuchilla GRAPHIK a modo de cuchilla de marcación. Coloque la lámina de plástico en el cortador y lleve la cuchilla hacia atrás y de modo que cruce la superficie mientras ejerce presión hacia abajo en el portacuchillas. Para algunos plásticos, es recomendable marcarlos varias veces antes de doblarlos.

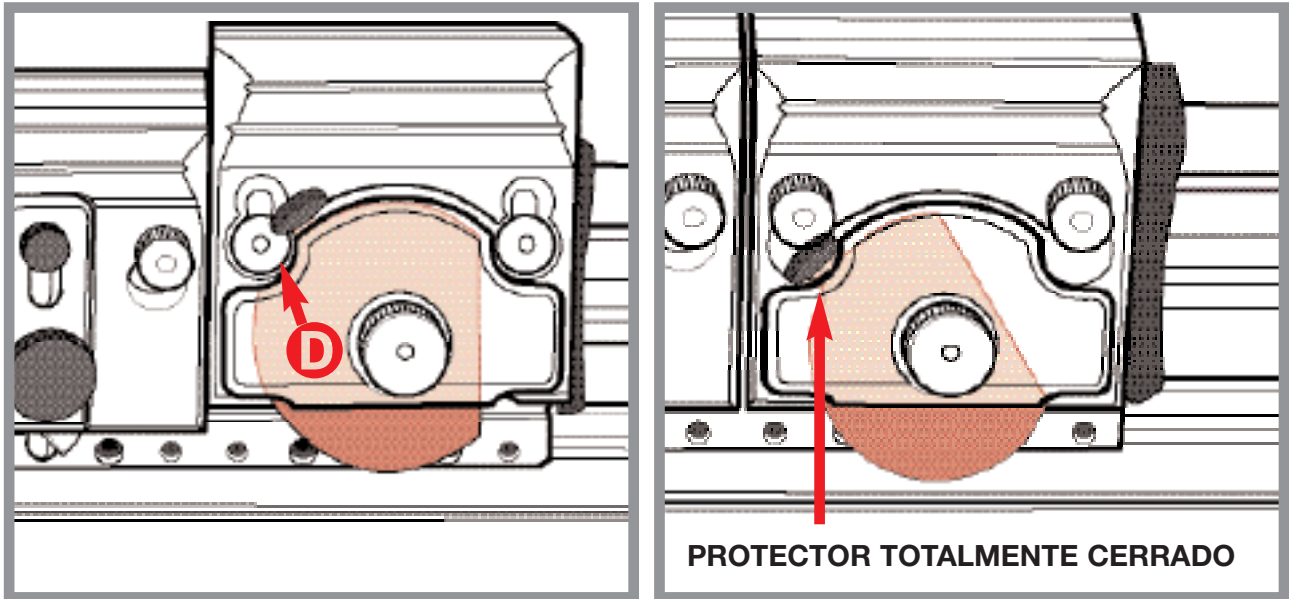
### CORTE DE CARTÓN PLUMA DE PVC

El PVC es un material muy duro y duradero. Para obtener un corte recto y homogéneo, corte el material lentamente; si lo corta demasiado rápido, la plancha se rasgará y el corte quedará con picos e irregular. Si desea obtener un rendimiento de corte significativamente superior, conserve las planchas a temperatura ambiente. Si las almacena en una sala no climatizada, en invierno serán mucho más difíciles de cortar, y cuanto más frías estén más lentamente tendrá que hacer el corte.

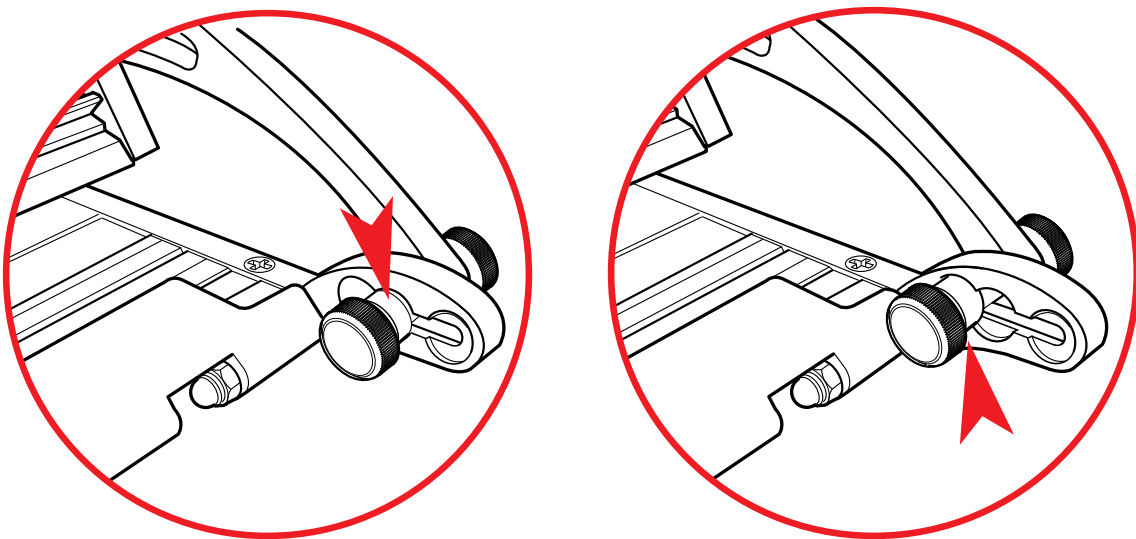
## LA CUCHILLA GIRATORIA

El portador de la cuchilla giratoria que se suministra con la máquina se usa para cortar tejidos, papeles finos y otros materiales ligeros. Usa una cuchilla circular para ejercer presión sobre la superficie del tejido, que se sujeta con una tira de plástico incrustada en la base de la máquina.

El protector de plástico rojo de la cuchilla resguarda la cuchilla y hace que su manejo sea seguro. En cualquier caso, tenga mucho cuidado, ya que la cuchilla está muy afilada. El protector tiene que estar cerrado para que el portacuchillas se pueda colocar o extraer. Alinee el festón "D" del protector de plástico rojo con el agujero del mecanismo de desconexión de la mano izquierdo y coloque o extraiga el portacuchillas como de costumbre.



En primer lugar, eleve la barra de corte con cualquiera de las palancas de elevación y sujeción y, a continuación, afloje los dos tornillos de colocación de las bisagras hasta que la parte inferior del tornillo deje libre el hueco de colocación. Presione la barra de corte hasta que la parte inferior del tornillo de colocación esté situada por encima del hueco central y apriete los tornillos de colocación de las bisagras. Repita la misma operación en el otro extremo. Ahora, la barra de corte

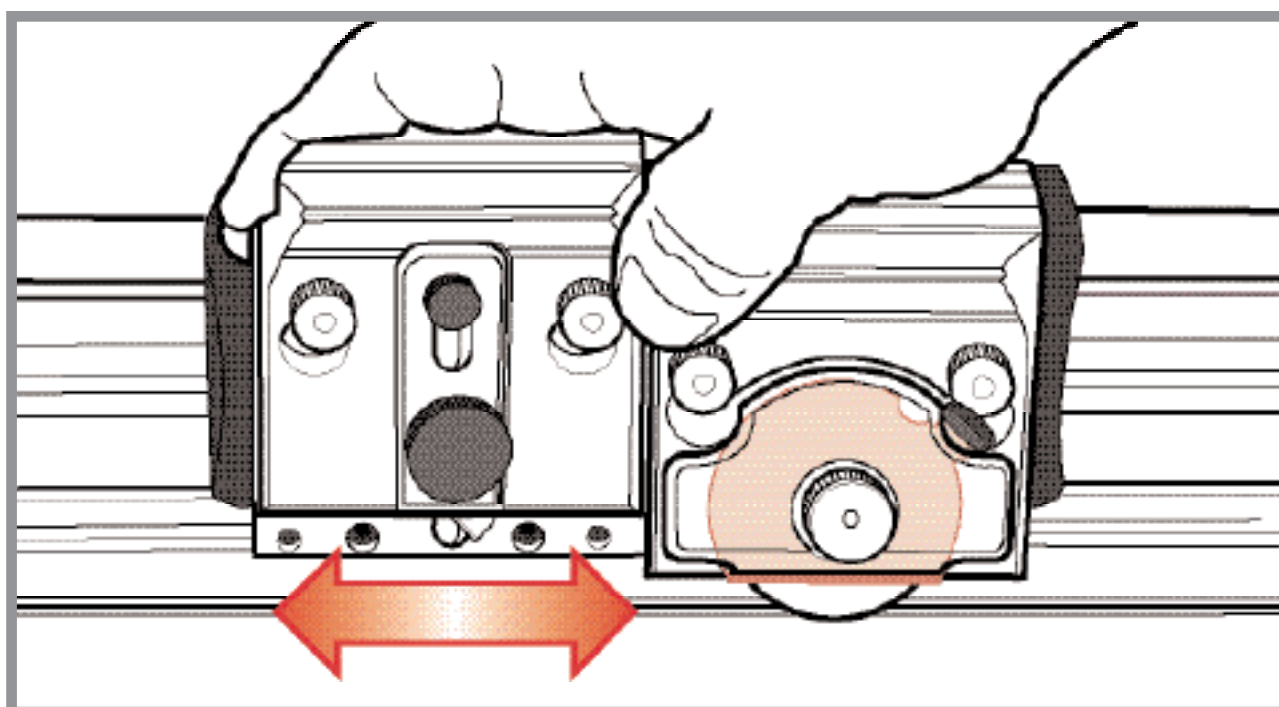
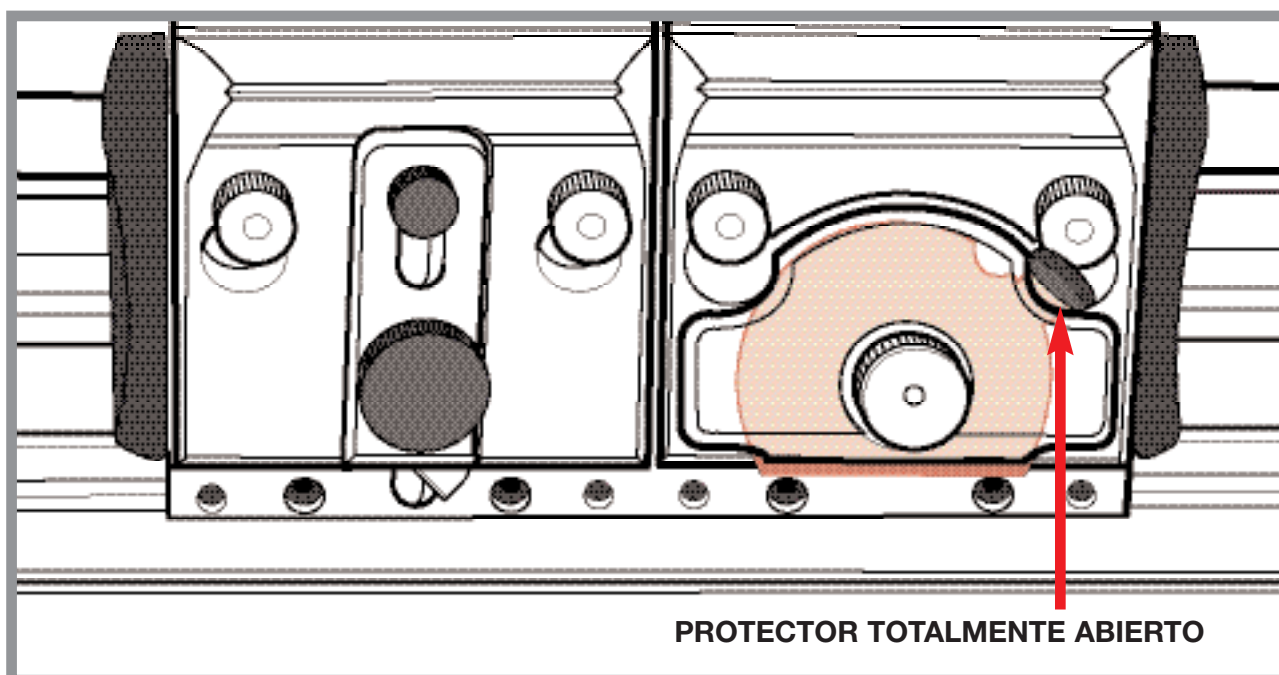


La tercera posición (la más alejada) también se usa para cortar tejidos, pero usa otra parte de la tira de corte si se desgasta. La tira de corte también se puede extraer, girar o voltear para permitir que se usen ocho pistas antes de que requiera cambiarla por una de repuesto. El proveedor de Keencut tiene a su disposición las tiras de corte de repuesto que necesite.

## USO DE LA CUCHILLA GIRATORIA

Coloque el material que desee cortar en la máquina y baje la barra de corte. Gire el agarrador del protector en el sentido de las agujas del reloj hasta que se muestre la cuchilla. ejerza presión hacia abajo sobre el portacuchillas al mismo tiempo que pasa la cuchilla a lo largo del material en un movimiento continuo.

Algunos materiales serán más fáciles de cortar si se usa una base de plástico más dura en lugar de la tira de plástico que va incrustada en la máquina. El acrílico es idóneo; use un trozo de al menos 15 cm de ancho y lo suficientemente largo para las dimensiones del corte del material. Colóquelo debajo del trazado de la barra de corte y ponga el material encima. Establezca los pomos de ajuste de la inclinación si es necesario y realice el corte como de costumbre. Deberá ejercer una ligera presión en el caso de las bases de plástico más duras.



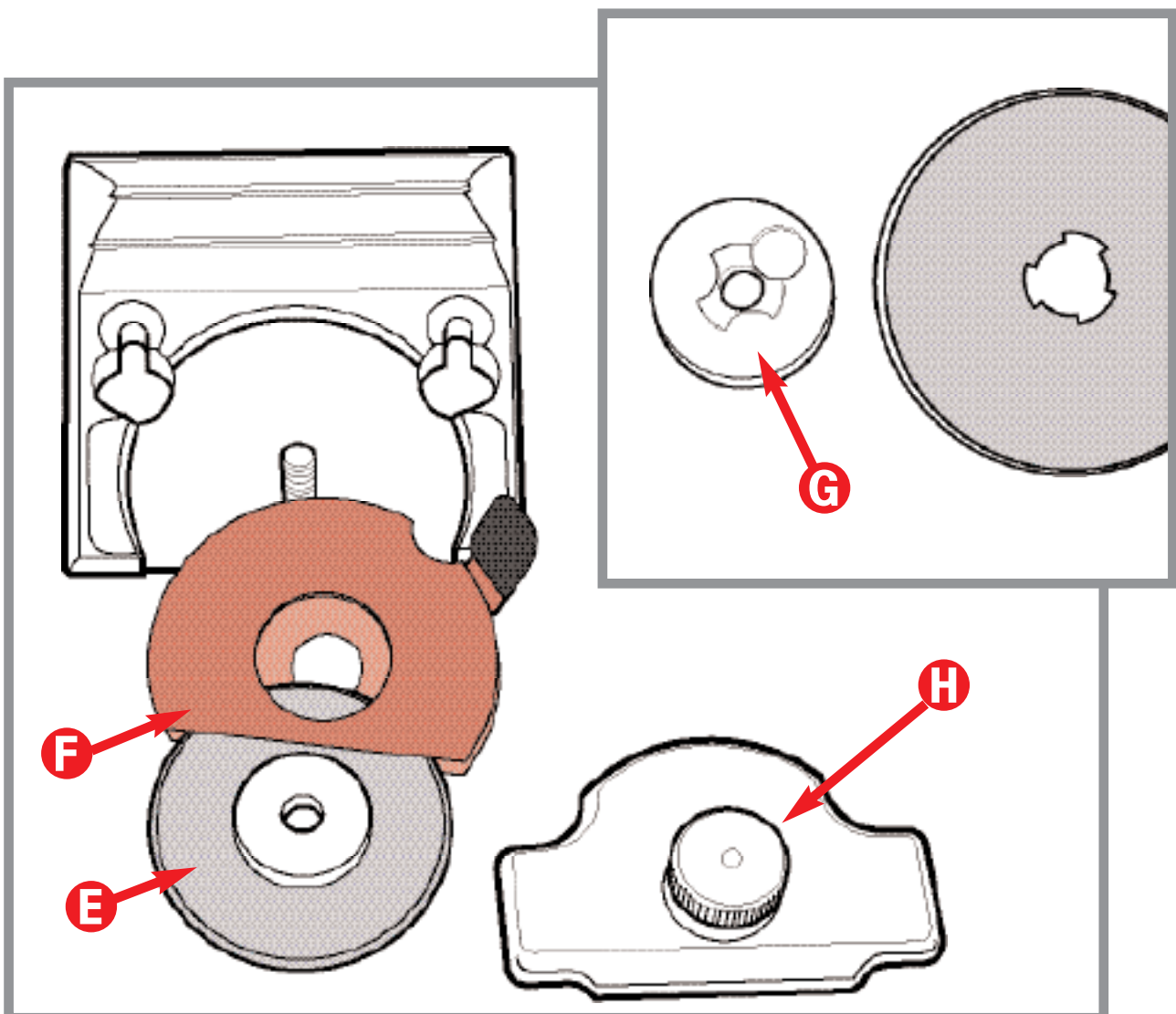
**CAMBIO DE LA CUCHILLA GIRATORIA**

- Las cuchillas circulares están sumamente afiladas. Póngase guantes protectores y manipúlela con cuidado.

Desenrosque el pomo de fijación "H" para dejar libre la placa de fijación y, a continuación, extraiga con cuidado la cuchilla ayudándose del protector rojo y el cubo central de la cuchilla.

Separe la cuchilla "E" del protector rojo "F" y empuje hacia fuera el cubo central magnético "G". Tenga sumo cuidado. Puede usar la punta de un lápiz para ayudarle a liberar el cubo de la cuchilla. Asegúrese de que no queden restos pegados al cubo magnético o al resto de los componentes. Realice el procedimiento inverso para instalar la cuchilla nueva.

Al usarlo por primera vez, compruebe que la cuchilla gira y, si no es así, quiere decir que el pomo de fijación "H" está demasiado apretado o que han quedado restos dentro.

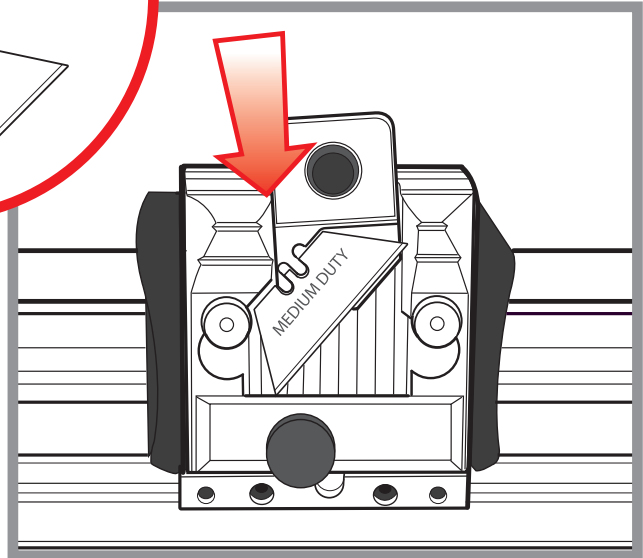
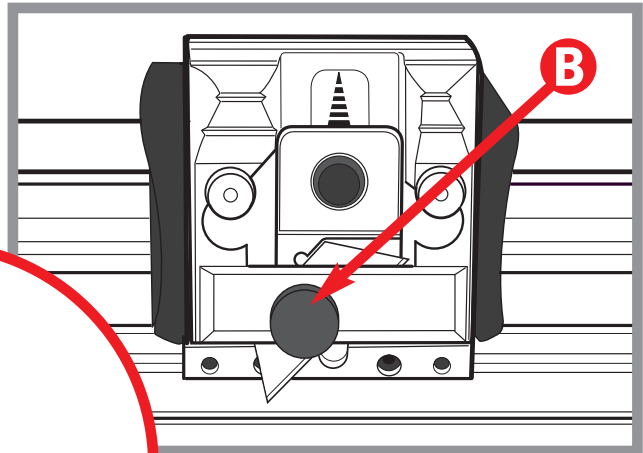
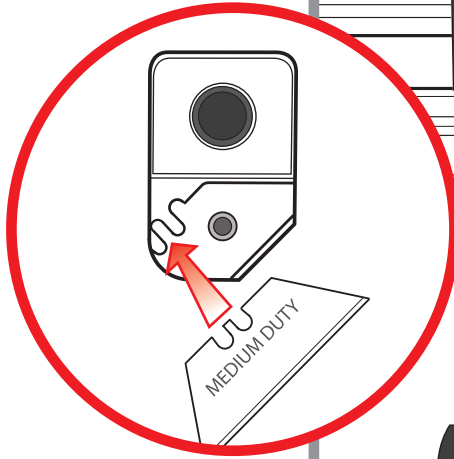


## PORTACUCHILLAS DE POTENCIA MEDIA

### Colocación de la cuchilla.

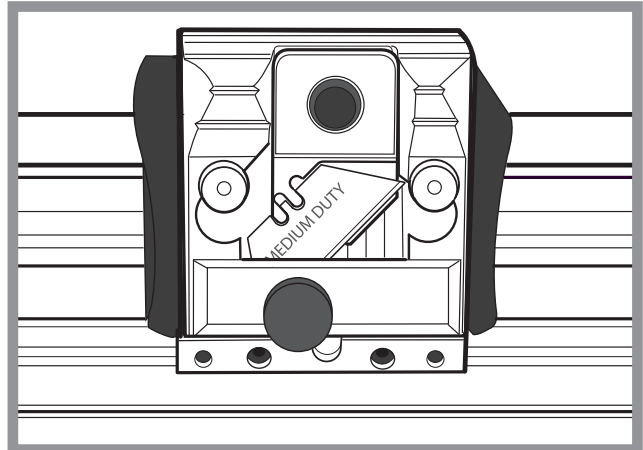
Retire la guía magnética de la cuchilla soltando la perilla de instalación de la cuchilla **B**.

Coloque la cuchilla en la guía asegurándose de que las muescas de la cuchilla estén debidamente ubicadas y que la parte trasera de la cuchilla quede apoyada en plano sobre la guía.



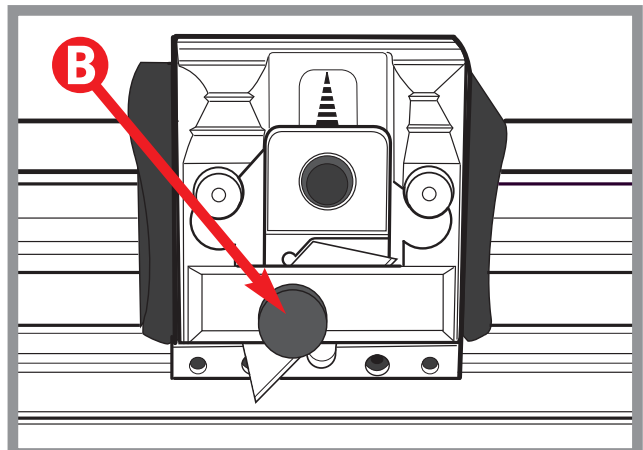
Baje la guía de la cuchilla a su posición para alimentar la cuchilla tras la barra de sujeción.

Ajuste la altura de la guía de la cuchilla para proporcionar la profundidad de cuchilla correcta y apriete el tornillo de sujeción de la cuchilla **B**.



Para obtener un rendimiento óptimo, use un juego de cuchillas afilado con la profundidad justa para cortar el material.

Para cortar materiales más duros como las láminas de espuma de PVC y materiales de hasta 13 mm (1/2") de espesor, se recomienda el uso del portacuchillas "Graphik".



## LIMPIEZA Y LUBRICACIÓN

Es buena práctica colocar un paño de polvo sobre la cortadora si no se va a utilizar durante amplios periodos de tiempo. En cualquier caso, limpiarla periódicamente con un paño seco, para retirar las manchas persistentes, utilizar un paño humedecido con un poco de agua/detergente.

Si el conducto del cabezal de corte requiere lubricación, use un spray de silicona o una esponja impregnada.

- No utilizar aceite ni alcoholes para lubricar o limpiar la cortadora, algunos de los componentes de plásticos y cojinetes se pueden dañar.

## COJINETES DEL CABEZAL DE CORTADO

Los cojinetes que controlan el movimiento deslizante del cabezal de cortado están fabricados de un polímero de alto grado y bajo uso normal durarán mucho tiempo. A medida que se asientan en su posición usted notará una pequeña cantidad de juego axial, éste puede remediarse apretando los dos tornillos de ajuste.

Coloque el extremo largo de la llave Allen de 2 mm que se suministra en cualquiera de los dos tornillos y, muy poco a poco, apriételo con una mano a la vez que desplaza el cabezal de corte hacia arriba y hacia abajo de la barra de corte con la otra **G**. Cuando note que el movimiento de deslizamiento empieza a tensarse, desenrosque el tornillo lo mínimo posible para que el cabezal de corte se deslice sin problemas.

Repita este procedimiento con el otro tornillo. Es posible que tenga que hacer ajustes más precisos en cada tornillo para lograr un movimiento de deslizamiento sin problemas que no tenga ninguna oscilación lateral.

