

KEENCUT STEELTRAK 210

Приложение

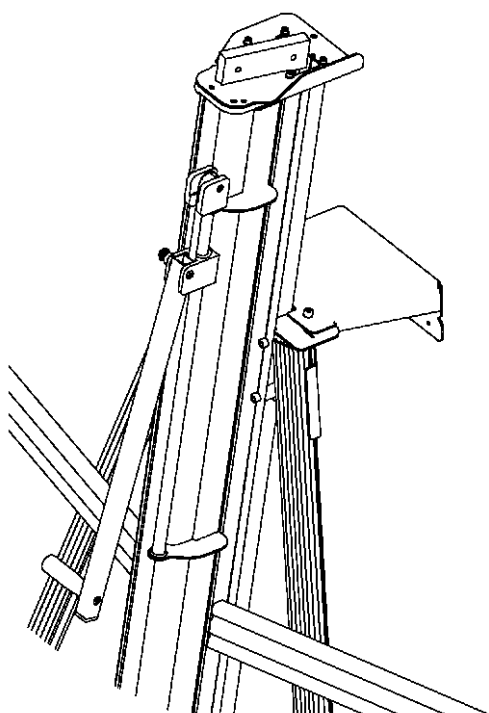
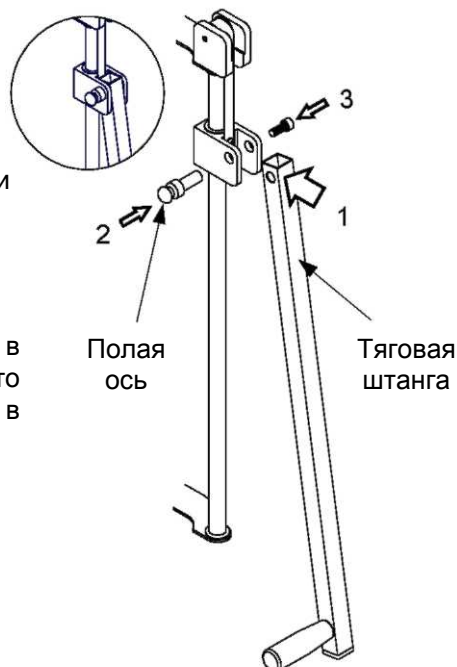
Прежде чем приступить к сборке станка, прочтите данный материал и основную инструкцию по эксплуатации

Станок для вертикальной резки SteelTraK 165 предназначен для точной и надежной резки картона длиной до 165 см (65"). В станке SteelTraK 210 применяется система тяговой штанги, позволяющая увеличивать длину резки до 210 см (82") без отрицательного воздействия на прямоугольность резки картонных листов среднего размера. Тяговая штанга применяется только при обработке листов длиной от 165 до 210 см. Если необходимость в ней отсутствует, она автоматически убирается с помощью пружинного устройства.

УСТАНОВКА ТЯГОВОЙ ШТАНГИ

Эту штангу можно устанавливать на любой стадии сборки до поднятия станка в вертикальное положение.

1. Вывинтите винт и извлеките полу ось из верхнего наконечника тяговой штанги.
2. Вставьте верхний конец тяговой штанги в кронштейн, как показано на рисунке, убедитесь, что ручка на нижнем конце тяговой штанги обращена в правильном направлении.
3. Вставьте винт и полу ось и затяните их.



УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА КРЕПЛЕНИЯ К СТЕНЕ

Кронштейн крепления к стене устанавливается так же, как и аналогичный кронштейн на станке SteelTraK 165. Правда, в данном случае этот кронштейн несколько больше и крепится не к верхней части станка, а к верхним частям опорных стоек. Важными условиями устойчивости данной конструкции являются плотное, без зазоров прилегание кронштейна к стене и параметры самой стены.

ПРИМЕНЕНИЕ СИСТЕМЫ ТЯГОВОЙ ШТАНГИ

резка листов длиной свыше 165 см осуществляется в два этапа, сначала с использованием тяговой штанги, а затем без нее с использованием рукоятки, напрямую подсоединенной к режущей головке.

Процедура резки листов длиной свыше 165 см (65") осуществляется следующим образом:

1. Поднимите режущую головку до уровня груди, выберите требуемый режущий инструмент и установите в положение для резки.
2. Убедитесь, что черная пластиковая рукоятка на тяговой штанге обращена в Вашу сторону.
3. Поднимите режущую головку до такого уровня, когда полая ось тяговой штанги войдет в зацепление с гнездом на кронштейне рукоятки (см. рис. ниже).
4. С помощью тяговой штанги поднимите режущую головку до самого верха станка.
5. Вставьте обрабатываемый материал в станок и прижмите его прижимным устройством.
6. Потяните тяговую штангу на себя, чтобы приступить к процессу резки. Полая ось сконструирована таким образом, что при подъеме или опускании режущей головки она стопорится в заданном положении, предотвращая тем самым выход тяговой штанги из предназначенного ей положения.
7. Когда лист будет разрезан на всю длину, которую допускает тяговая штанга, слегка приподнимите ее и выведите из зацепления с режущей головкой. Затем поднимите тяговую штангу как можно выше и зафиксируйте в нейтральном положении.
8. Продолжайте процесс резки обычным способом, т.е. с использованием рукоятки самой режущей головки.

