

KEENCUT ARROW

KEENCUT ARROW - GEBRAUCHSANLEITUNGEN

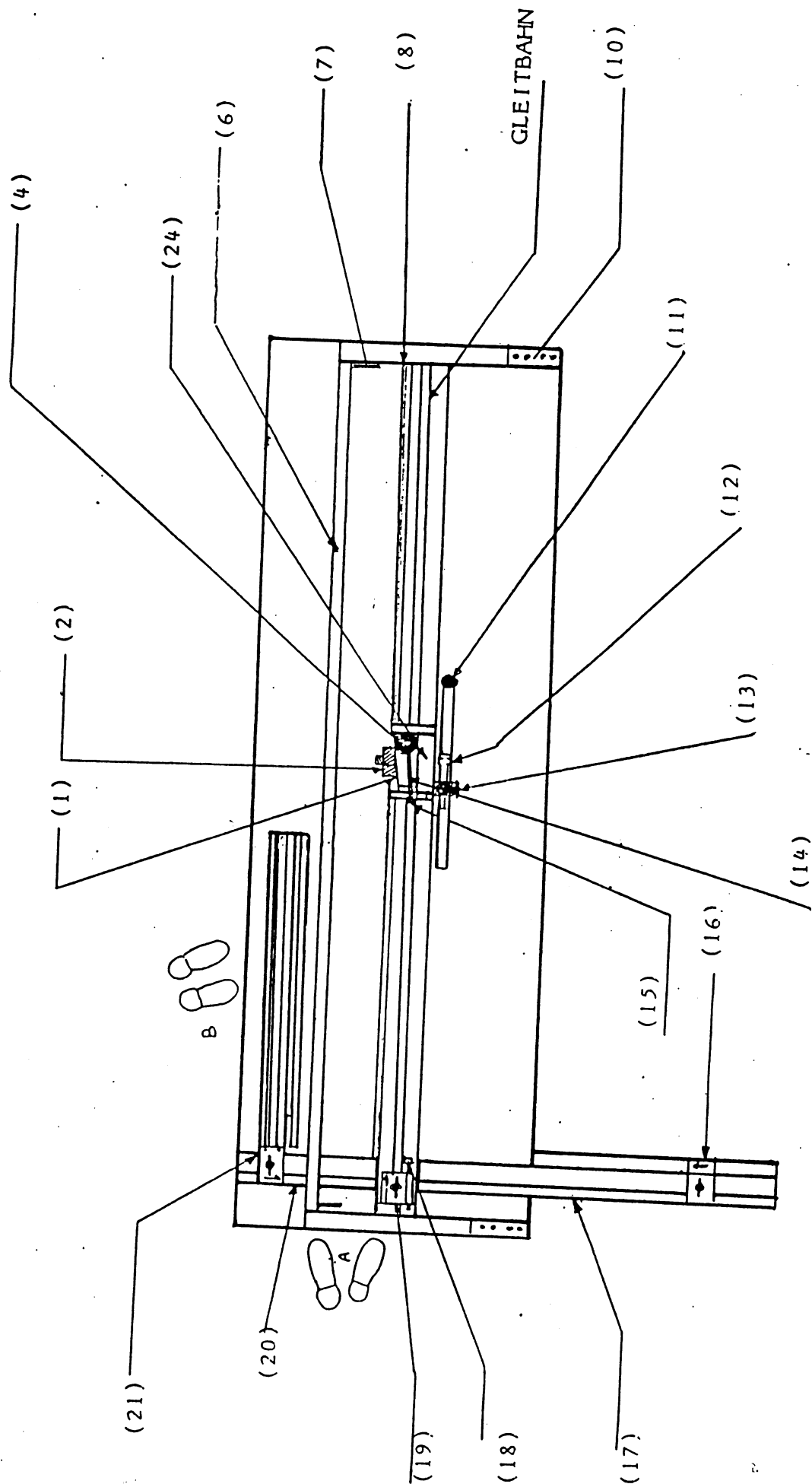
Wir gratulieren Ihnen zu Ihrem neuen KEENCUT ARROW Schneidgerät für Passepartouts und Kartonunterlagen und bedanken uns für das damit in uns gesetzte Vertrauen. Selbstverständlich werden wir Sie in jeder Weise unterstützen, damit Sie den vollen, leistungsfähigen und ertragreichen Nutzen aus diesem feinen Gerät gewinnen.

Im Bedarfsfall sind wir zur Beratung oder Unterstützung nicht weiter als ein Telefonanruf entfernt. Andererseits hören wir auch gern von Ihnen, wenn Sie irgendwelche Vorschläge zu dem Gerät zu machen haben.

WIR BITTEN ZU BEACHTEN, daß die nachstehend beschriebenen Steuerungen und Arbeitsvorgänge dazu bestimmt sind, die Konstruktionsmerkmale des Gerätes im vollen Umfang zum Tragen zu bringen. Sie werden es von großem Vorteil finden, daß das ARROW-Schneidgerät ungleich jedem anderen Passepartout-Schneider ist und deswegen auch die Arbeitsverfahren anders sind. Zum Beispiel wird sich etwas Übung in dem Gebrauch des Anschlages für den Schnittanfang (11) mit beiden Händen und im Verschieben der Hauptschneidpartie zum Schrägschnitt sehr lohnend erweisen, um Schnittleistungen über 150 Passepartouts in der Stunde zu erzielen. Jede andere Arbeitsweise wäre ungeschickt und zeitraubend und gewährt nichtzufriedenstellende Ergebnisse. WIR BITTEN ALSO DIE VORLIEGENDEN ANLEITUNGEN ZUM ZEITPUNKT DES ERSTMALIGEN EINRICHTENS DES GERÄTES ZUR KENNNTNIS ZU NEHMEN UND NICHT ERST, WENN ALLES ANDERE FEHGESCHLAGEN HAT!

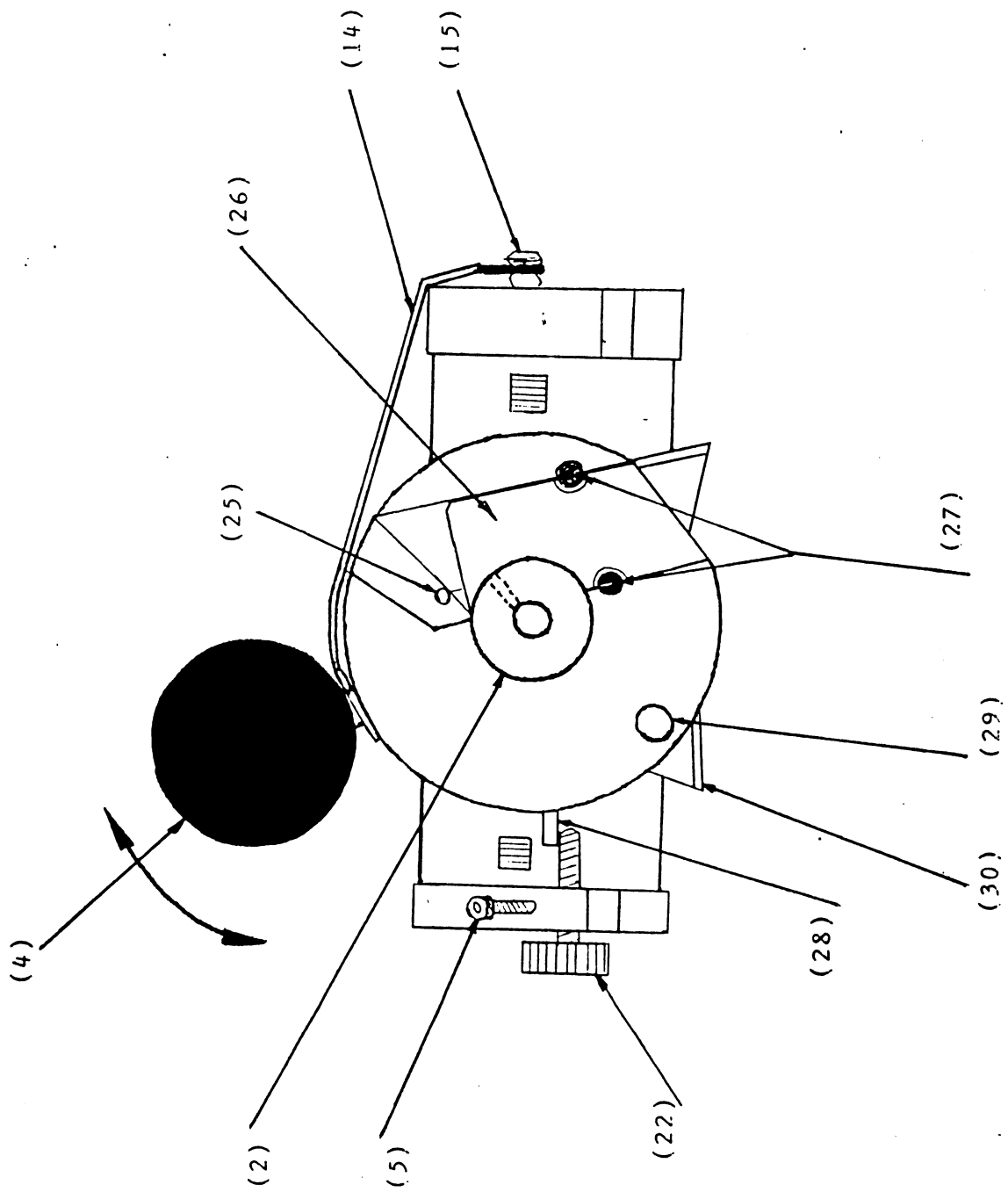
ARROW MOUNT CUTTER

(Bild A.)



ARROW MOUNT CUTTER

(B11d B.)



EINRICHTEN DES GERÄTES

Der Querarm (17), Bild A, ist getrennt verpackt und ist mit den beiden mitgelieferten Flügelmuttern und Schrauben am Unterteil anzubringen. Mit einem dünnen Stahllineal wird den Hauptquerarm mit dem hinteren Querarm (20) ausgerichtet. Dann die Flügelmuttern festziehen.

Die Schneidpartie ist aus Sicherheitsgründen getrennt verpackt. Sie ist mit Vorsicht zu hantieren, weil zwei scharfe Messerklingen daraus hervorragen und soll deswegen nur an dem großen schwarzen Knopf gehalten werden.

ANBAU DER SCHNEIDPARTIE

1. Drehe den Hauptgriff (6), Bild 1, in die Tragstellung, so daß die Hubbeine (7) den Mechanismus tragen.
2. Schraube die Spindelmutter (2), Bild B, von der Spindel am Gleitblock ab.
3. Halte den schwarzen Kugelkopf (4) nach oben, schiebe die Schneidpartie auf die Spindel auf und schraube die Spindelmutter wieder auf. Die Spindelmutter ist richtig festgezogen, wenn die Schneidpartie unter Federdruck soeben freigängig umläuft.
4. Bringe das lose Ende der elastischen Feder (14), Bild B, so an, daß der Ring an seiner Halterung (15) angebracht wird; durch die Feder wird die Schneidpartie in die Stellung zum Senkrechtschnitt gezogen.
5. Schraube den Anschlag (22) ab und löse den Anschlagstift (28), Bild B.
6. Drücke den schwarzen Kugelkopf (4) in Richtung X (gegen den Federdruck) bis er am Schnittiefeneinsteller (5) angreift. Schraube den Anschlag (22) locker bis ans Ende ein. Jetzt befindet sich das Gerät in der Stellung zum Schrägschnitt.

UMGANGSWEISE

STEHWEISE IM BETRIEB - Die Fußstapfen (A), Bild A, zeigen die ideale Stehweise für die meisten Passepartoutschnitte. Wo sich aber wegen größerer Passepartouts Schwierigkeiten in der Reichweite einstellen, mag sich die Stellung B günstiger erweisen.

RANDANSCHLÄGE - Aufgabe eines jeden Schneidgerätes für Passepartouts ist es, einen Schnitt von festgesetzter Länge auf einer vorbestimmten Parallel-
linie von der Rückkante einer Unterlage anzufangen und bis ans Ende zu
bringen.

Eine aufmerksame Betrachtung von Bild A zeigt folgendes:

1. Der hintere Randanschlag (21) bestimmt die Schnittlinienlage und die Randweite.
2. Der Anschlag (11) für den Schnittanfang bestimmt den Punkt an welchem die Schneidklinge die Unterlage relativ zum Kartonrand durchdringt.
3. Der Anschlag (19) für das Schnittende bestimmt die Endlage der Schneid-
klinge relativ zum Querarm (17) und somit relativ zum Kartonrand.

Merke: Die beiden Anschläge (11 & 19) haben jeweils eine Feineinstell-
möglichkeit, um sie genau auf unterschiedliche Kartonstärken, die eine
Änderung der Schnitttiefe erfordern, eichen zu können.

Sind die Anschläge genau eingestellt worden, wird üblicherweise ein Passe-
partout ohne Über- oder Unterschnitt an den Ecken zur Probe geschnitten.

KARTONUNTERLAGE

Die Kartonunterlage definiert sich als ein Stück Karton, das eine feste
Unterlage verschafft, in welche die Fase beim Schrägschnitt etwas eindringen
kann und deren Aufgabe es ist, eine etwaige durch den Durchgang der Schneid-
klinge bewirkte Verlagerung der Passepartoutfläche nach unten zu verhindern.
Solch eine Verlagerung wird mit der zunehmenden Abstumpfung der Schneidklinge
immer größer und zeigt sich in der Form einer zerfaserten Kante.

MERKE: Für den Senkrechtschnitt muß die Kartonunterlage immer aus dem ARROW-
Gerät herausgenommen werden und das mittlere Längsloch muß frei sein. Die
Kartonunterlage ist nur so lange leistungsfähig, wie ihre Oberfläche nicht
zu stark durch die andauernden Schnitte mitgenommen ist. Sie kann, um der
Schneidklinge eine gute Oberfläche darzubieten, etwas verlagert werden bis
sie ganz voller Riefen und daher nicht mehr brauchbar ist.

SENKRECHTSCHNITT

Um das Gerät für den Senkrechtschnitt einzurichten, wird der Anschlag (22), Bild B, gelöst. Durch die Federwirkung wird die Schneidpartie an einen Anschlag gebracht, der das Messer für den Senkrechtschnitt positioniert. Der eigentliche Schneidvorgang hält das Messer in der richtigen Schneidlage, so daß also keine Verriegelung nötig ist.

Nun kann das Passepartout mit dem Querarmanschlag (16), Bild A, vorbereitet und auf Maß geschnitten werden.

PASSEPARTOUT-SCHRÄGSCHNITT

SCHNITTIEFENEINSTELLUNG

1. Setze die Schneidpartie in die Stellung für den Schrägschnitt zurück (s. Punkt 6, Seite 1).
2. Mit der Unterlage in Stellung wird ein nicht mehr brauchbares Stück des Passepartoutkartons (von der zu gebrauchenden Stärke) an den Querarm angelegt.
3. Nun werden das Messer zum Schrägschnitt heruntergedrückt und der Gleitblock auf sich zu gezogen bis das Messer knapp am Rand des Passepartoutkartons angreift. Das Messer muß dann etwa 1 mm tief in die Unterlage einschneiden.

Die besten Ergebnisse werden mit dem kleinsten Eindrang erzielt, der nötig ist, um das Passepartout ganz durchzuschneiden. Sofern die Kartonstärke unverändert bleibt, kann der Schnitttiefeinsteller (5), Bild B, eingestellt und verriegelt werden.

DER HINTERE RANDANSCHLAG (22), BILD 2

Die am hinteren Querarm (20), Bild A, angebrachte Skala ist verschiebbar und gewährt somit eine Feinverstellung für den hinteren Randanschlag (22). Diese Verstellmöglichkeit ist nötig, um das Gerät auf unterschiedliche Kartonstärken nachzueichen.

Wie der hintere Randanschlag geeicht wird

Zuerst wird ein Probeschnitt gemacht. Dann wird die Randbreite auf der Oberfläche des Kartonstückes gemessen (z.B. 42 mm). Nun wird die Skala verschoben bis das Maß 42 mm genau mit der Vorderkante des Randanschlages (s. Pfeil) übereinstimmt. Jetzt ist der Randanschlag genau auf jedes Maß für die für den Probeschnitt gebrauchte Kartonstärke eingestellt.

EINSTELLEN DER ANSCHLÄGE FÜR SCHNITTANFANG UND -ENDE

Um die Anschläge (11), Bild A, für den Schnittanfang und (19) für das Schnittende einzustellen, muß ein Probeschnitt wie folgt vorgenommen werden:

1. Lege ein Stück des vorbereiteten Passepartoutkartons mit den Oberfläche nach unten in das Gerät. Jetzt wird ein Schrägschnitt wie folgt gemacht:

Drücke den Schnittanfanganschlag (11) an dem schwarzen Knopf mit dem Daumen der rechten Hand herunter bis der Nylonblock an der Oberfläche des Unterteils angreift.

Ziehe den Gleitblock entlang der Gleitschiene bis der Anschlag (11) durch den Rand des Passepartoutkartons arretiert wird.

Halte den Anschlag in dieser Stellung fest herunter und setze den Daumen der linken Hand auf den schwarzen Knopf (4).

Mit den Fingern der linken Hand hinter dem Gleitblock wird der schwarze Knopf jetzt bis an sein Hubende heruntergedrückt.

Nun werden der Anschlag (11) freigegeben und die Vorrichtung bis an den Endanschlag (19) gezogen. Dann den schwarzen Knopf freigeben und den Gleitblock bereit für den nächsten Schnitt in Stellung zurücksetzen.

Nun wird das Probestück abgenommen und umgedreht. Mit einem Präzisionslineal wird der Abstand vom Rand des Kartonstückes bis zu dem Schnittanfang gemessen (z.B. 51 mm). Über dem Schnittanfanganschlag befindet sich ein Zeiger (12), Bild A, in einem Fenster. Löse die Feststellschraube und verstelle den Zeiger bis sich einer der Punkte direkt über dem am Probestück gemessenen Maß (51 mm) befindet. Nun ist der Anschlag für den Schnittanfang geeicht.

Als nächstes wird der Abstand von der anderen Kante des Probestückes bis zum Schnittende gemessen und festgestellt, ob das Maß (z.B. 30 mm) mit dem Eichmaß an der Gleitbahn neben der Kante des Anschlages (19) für das Schnittende übereinstimmt (durch einen Pfeil gekennzeichnet). Beträgt die Maßanzeige beispielsweise 28 mm muß die Einstellschraube um 2 mm zurückgesetzt werden.

(noch) Einstellen der Anschläge für Schnittanfang und -ende

Dieses Verfahren findet üblicherweise für größere Kartonstärken Anwendung und wenn Änderungen in der Schnitttiefe vorgenommen werden.

Sind alle Anschläge wie vorstehend beschrieben geeicht worden, ist das Gerät bereit zum Schneiden von Passepartouts und es braucht nun nur noch der Rand nach Bedarf eingestellt zu werden.

Sind die Produktions- und Schnittansläge eingestellt worden, können Passepartouts jeder Größe, von Vierkant- oder rechteckigem Format, mit einer gleichmässigen Randbreite geschnitten werden, ohne ein Nachstellen zu erfordern. Es empfiehlt sich das Passepartout nach jedem Schnitt entgegen dem Uhrzeigersinn zu drehen.

VORSCHLÄGE FÜR DEN PASSEPARTOUTSCHNITT

Da das Arrow-Gerät immer vom Kartonaußenrand wirkt, ist es sehr wichtig darauf zu achten, daß das Arbeitsstück richtig an den Querarm und den hinteren Randanschlag angelegt wird. Sollte sich der Schnittabfall wegen eines Unterschnittes nachdem das Passepartout an allen vier Seiten geschnitten worden ist nicht lösen, können die Schnittanfang- und -endeansläge nachgestellt und das Passepartout in das Gerät zurückgesetzt und nachgeschnitten werden. Wird das Arbeitsstück in beiden Fällen genau eingelegt, wird das fertige Passepartout dadurch nicht nachteilig beeinflußt und es entstehen wesentlich bessere Ergebnisse als wenn man die Ecken mit einem Messer beschneidet.

Auch der mittlere Schnittabfall kann trotz der Schrägkante in ein Passepartout verarbeitet werden, nur muß darauf geachtet werden, daß sich der dünne Rand unter dem hinteren Randanschlag bzw. Schnittanfanganschlag nicht verrutscht.

VERSCHIEDENE PASSEPARTOUTARTEN

PASSEPARTOUT MIT EINEM GRÖßEREN RAND

Um ein Passepartout mit einem ungleichmässigen Rand zu schneiden, müssen die gewünschten Abmessungen in der entsprechenden Stellung auf der Rückseite des Passepartoutkartons angezeichnet werden. Dann können die Anschläge getrennt eingestellt werden und die angezeichneten Ziffern stehen neben dem entsprechenden Anschlag.

Werden mehrere Passepartouts derselben Abmessungen geschnitten, braucht nur das erste Passepartout mit den gewünschten Abmessungen angezeichnet zu werden. Dann wird nur der erste Schnitt an allen Passepartouts vorgenommen, die Anschläge werden nachgestellt und der zweite Schnitt an allen Passepartouts vorgenommen, usw. In anderen Worten, jeder der vier Schnitte wird getrennt durchgeführt und der Satz Passepartouts wird vier Mal getrennt zum Schneiden in das Gerät eingelegt.

DOPPEL-PASSEPARTOUTS

1. Methode - Angenommen beide Passepartoutkartons sind gleichgroß, wird ganz einfach ein Passepartout auf die entsprechende Randbreite geschnitten und dann der gewünschte Unterschied in der Randbreite an allen drei Anschlägen entweder zugefügt oder abgezogen. Dann wird das zweite Passepartout geschnitten und beide Passepartouts werden mit doppelseitigem Band zusammengefügt.

2. Methode - Angenommen es wird ein Unterschied von 10 mm in der Größe von einem Ausschnitt zum anderen benötigt, wird ein Passepartoutkarton um 20 mm kürzer in der Länge und Breite vorbereitet. Die Anschläge bleiben in der gleichen Stellung für beide Passepartouts, womit dann ein Ausschnitt entsteht, der ringsum um 10 mm kleiner ist. Dann werden die beiden Passepartouts wie oben mit doppelseitigem Band zusammengefügt.

VERSETZTE ECKEN

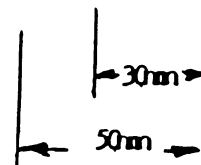
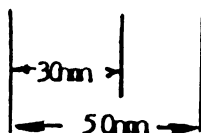
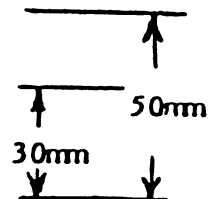
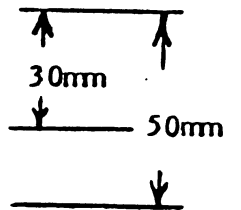
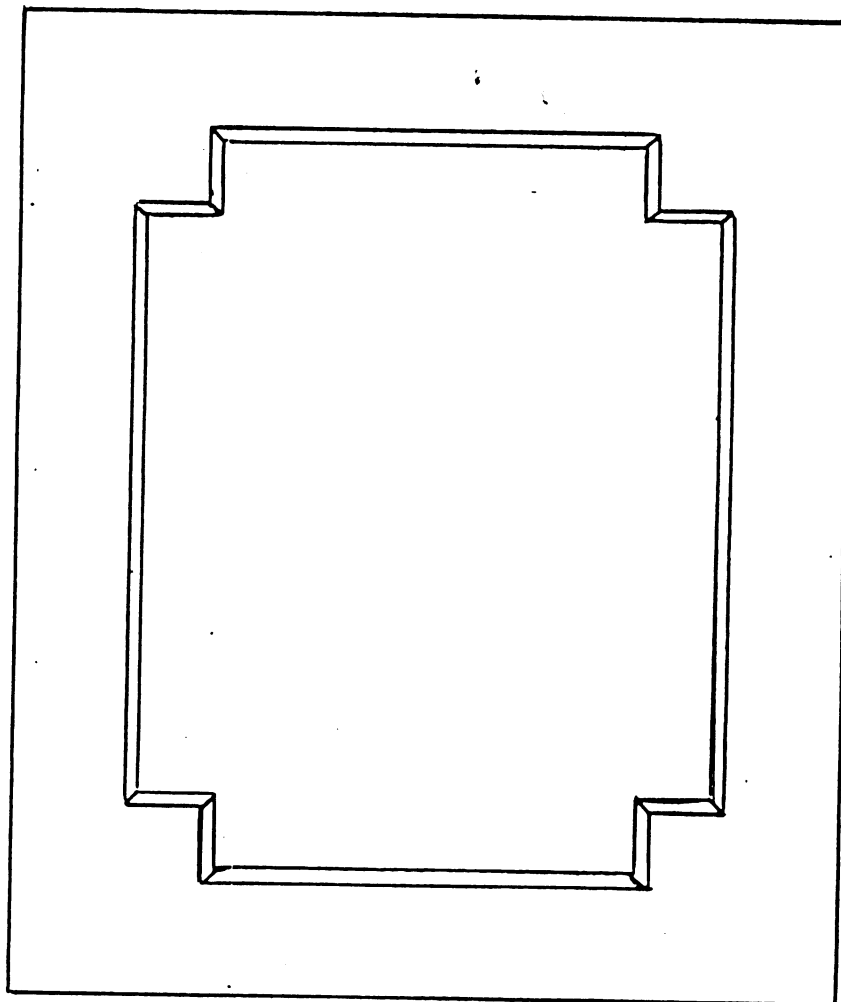
Hier handelt es sich um ein Passepartout, dessen Fertigformat wie auf der beigefügten Skizze aussieht. Soll, zum Beispiel, der gewünschte Versatz 20 mm groß sein und die hauptsächliche Randbreite ist 30 mm, so gilt das folgende Verfahren:

(noch) Versetzte Ecken

Der hintere Randanschlag (21) wird auf 50 mm eingestellt und die Anschläge für den Schnittanfang (11) und das Schnitrende (19) jeweils auf 30 mm. Dann wird das Passepartout wie gewöhnlich geschnitten.

Werden vier Schnitte gemacht, wird der hintere Randanschlag (21) auf 30 mm eingestellt und die beiden anderen Anschläge (11 & 19) jeweils auf 50 mm. Nun wird das Passepartout in der gewöhnlichen Weise nachgeschnitten. Beim zweiten Schnitt entsteht an jeder Schnittkante ein schmaler rechteckiger Schnittabfall, der nicht unter der Gleitbahn gelassen werden darf. Sind alle vier Seiten geschnitten worden, ist die Arbeit fertig.

Versetzte Ecken



MESSERWECHSEL

Das Messer (30), Bild B, für den Schrägschnitt wird durch einen kleinen Stahlblock gehalten und verriegelt, der durch die Feststellschraube (29) unter Druck gesetzt wird. Eine halbe Umdrehung genügt, um das Messer zu lösen.

Das Messer für den Senkrechtschnitt wird durch die beiden Schrauben (27) gehalten. Um das Messer zu lösen, werden diese beiden Schrauben (mit dem mitgelieferten 3 mm Sechskantstiftschlüssel) um etwa eine Umdrehung gelockert.

Verfahren

Zum Messerwechsel wird der Haupthub- und -haltegriff (6), Bild A, gedreht, so daß die Gleitbahn mit Luft zum Unterteil gehalten wird. Löse den Umstellanschlag (22), Bild B, damit die Schneidpartie in die Stellung zum Senkrechtschnitt geht. Hake die elastische Feder (14) von ihrer Halterung (15) ab. Schraube die Spindelmutter (2), Bild B, ab. Entferne die Schneidpartie, die immer am schwarzen Kugelkopf (4) gehalten werden muß. Löse und entferne das betreffende Messer und drehe es entweder auf das noch nicht benutzte Ende um oder ersetze es. In die Messerhalterungen sind Anschläge eingebaut in welche das Messer eingeschoben werden muß, bis es nicht mehr weiter geht. Dann gilt das umgekehrte Verfahren zu dem vorstehend beschriebenen.

GLEITBLOCK

Während der Einlaufzeit mag es sich nötig erweisen den Gleitblock nachzustellen, um übermäßiges Spiel auf der Gleitbahn auszuschalten. Zu diesem Zweck sind zwei Stellschrauben (31), Bild B, in den Gleitblock eingesetzt. Um ihn fester zu ziehen, werden diese beiden Schrauben mit dem mitgelieferten 3 mm Sechskantstiftschlüssel von oben im Uhrzeigersinn gedreht und entgegen dem Uhrzeigersinn, um ihn zu lockern. Ist der Block richtig eingestellt, besteht an beiden Enden ein ganz geringes Querspiel, das in beiden Fällen genau gleichgroß sein muß. Das gewünschte Ergebnis kann durch ein ganz geringes Verstellen (etwa 1/8tel Umdrehung) der Schrauben erzielt werden.

SEITE 9

(noch) Wartung

GLEITBAHN

Die Gleitbahn ist jeden Tag mit einem weichen, trockenen Tuch sauberzuwischen. Ist die Gleitbahn stark verschmutzt, kann das Tuch sparsam mit einer Spirituslösung befeuchtet werden.

Durch diese Spirituslösung wird aber auch das Silizium entfernt, womit die Gleitbahn imprägniert ist, die deswegen erneut mit Siliziumschmiermittel besprüht werden muß.

ACHTUNG! AUF KEINEN FALL DARF DIE GLEITBAHN MIT DEM LÖSEMittel WD40 ODER MIT ÖL BEHANDELT WERDEN!

Beim Aufsprühen des Schmiermittels soll die Gleitbahn mit einem breiten Stück Karton unterlegt werden, um zu verhindern, daß das Schmiermittel auf den Geräteunterteil gelangt. Dann wird der Gleitblock drei- oder viermal auf und ab geschoben und überschüssiges Schmiermittel anschließend mit einem trockenen Tuch abgewischt.

MESSERSPINDEL

Die Messerspindel ist gelegentlich mit einem mit irgendeinem Schmiermittel (Rohvaseline, Öl, Schmierfett) benetzten Tuch ganz sacht abzuwischen.

STÖRUNGSSUCHE

<u>Störung</u>	<u>Ursache</u>	<u>Abhilfe</u>
Oberfläche des Passepartout zerfasert	Messer stumpf, Kartonunterlage zu stark abgenutzt	Messer endseitig umdrehen oder ersetzen, Kartonunterlage umdrehen oder ersetzen.
Verzug am Schnittanfang	Messer stumpf, Hauptspindelmutter zu lose	Messer endseitig umdrehen oder ersetzen; festziehen bis die Schneidpartie unter Federdruck nur eben freigängig umläuft.
	Schnitttiefe zu groß	Schnitttiefenanschlag wie beschrieben nachstellen.
	Gleitblockspiel zu groß	Nachstellen wie unter 'Wartung' beschrieben.
Gleitblocklauf unregelmäßig	Gleitbahn verschmutzt	Mit Tuch und Spirituslösung sauberwischen.
	Zu großes Spiel der Gleitbahn	Nachstellen wie unter 'Wartung' beschrieben
Spindelmutter löst sich mit Schneidpartie	Nachstellen geboten	Ziehe die kleine Madenschraube in der Spindelmutter mit dem mitgelieferten kleinen Sechskantstiftschlüssel fest.