

# **KEENCUT** **RONDO**

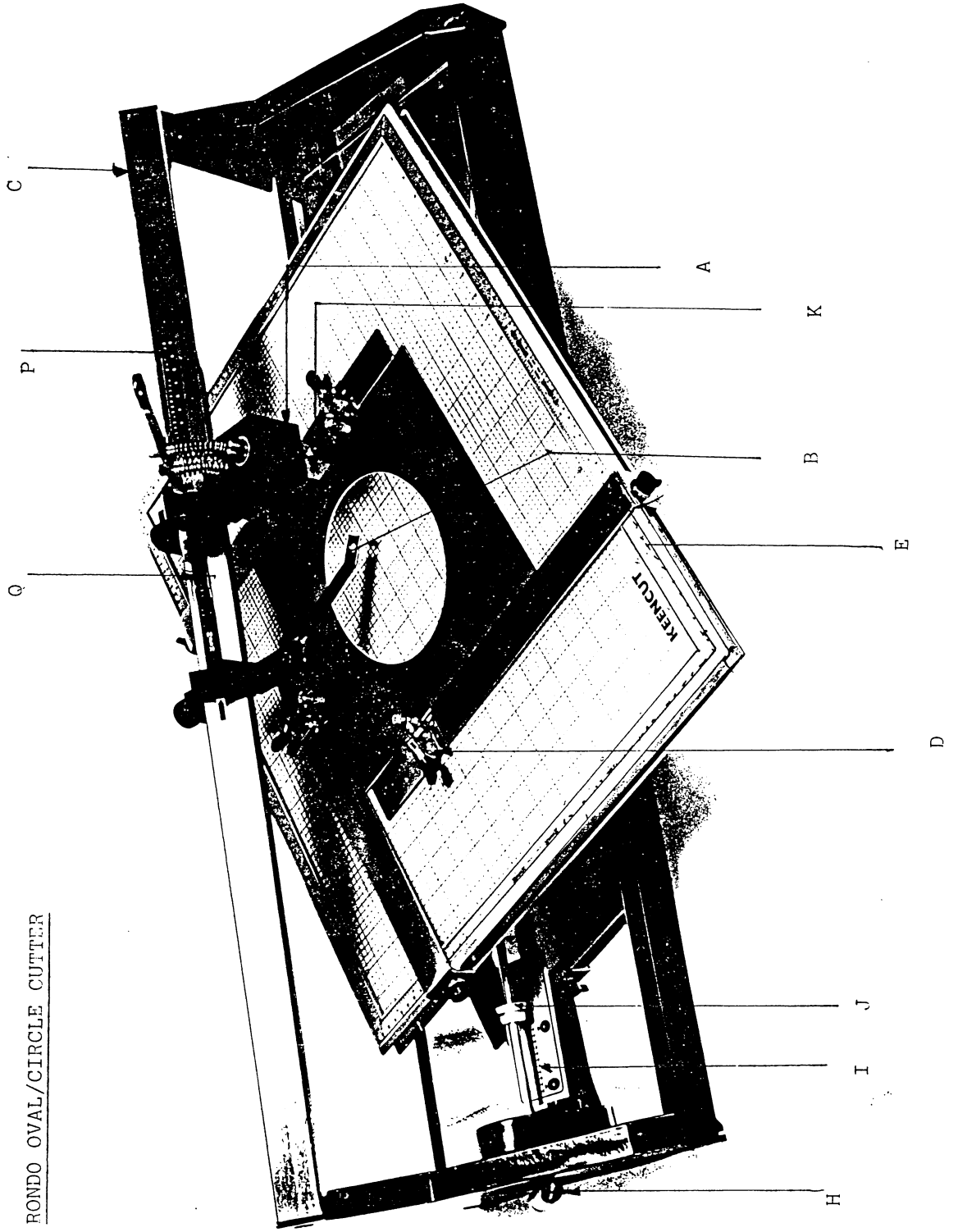
## BETRIEBSANLEITUNG

Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie in unseren RONDO Ellipsen-/Kreisschneider gesetzt haben. Für eventuelle Rückfragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Der RONDO ist in bezug auf Konstruktion, Gebrauch und Einsatzmöglichkeiten einzigartig. Wir empfehlen Ihnen, etwas Zeit zu investieren, um sich mit der Maschine vertraut zu machen.

BITTE LESEN SIE DIE VORLIEGENDE BETRIEBSANLEITUNG GRÜNDLICH DURCH, BEVOR SIE DIE MASCHINE IN GEBRAUCH NEHMEN.

RONDO OVAL/CIRCLE CUTTER



## VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN EINSATZ

Um Transportschäden zu vermeiden, sind einige Maschinenteile separat verpackt. Bei diesen Teilen handelt es sich um folgende:

1. Messerkopf (A)
2. Vorrichtung zur Bestimmung des Mittelpunkts (B)

Beide Teile werden auf die Werkzeug-Haltestange (C) aufgeschoben. Der Messerkopf wird der Skala für die kleinere Achse (G) gegenübergestellt. Die Vorrichtung zur Bestimmung des Mittelpunkts wird mit Ihrer Klemmvorrichtung genau zwischen den roten Pfeil und den Nullpunkt der Skala für die kleinere Achse gestellt und dann mit dem auf der gegenüberliegenden Seite vorhandenen Drehknopf festgestellt.

Eine 3mm starke Glasscheibe bietet eine ausgezeichnete Schneidunterlage. Die Glasscheibe mit den Abmessungen 595mm x 445mm wird zusammen mit dem darunter angeordneten Raster auf den Drehtisch (E) gelegt.

Der Messerkopf ist mit einem Messerhalter (K) ausgerüstet, in den Langlöcher für eine senkrechte und angewinkelte Messerstellung eingelassen sind. Der Messerhalter (K) wird durch einfaches Abschrauben von der Welle gegen den Glasscheider ausgetauscht.

**HINWEIS:** Beim Montieren des Messerhalters oder Glasschneiders wird die Vorrichtung zuerst festgeschraubt und dann eine volle Umdrehung zurückgenommen, um sicherzustellen, daß sie sich ungehindert schwenken läßt und frei dem gewünschten Verlauf auf dem zu schneidenden Material folgen kann.

## AUSRICHTEN DES KARTONS AUF DEM DREHTISCH

1. Die Klemmvorrichtungen (D) an den Längsseiten des Tisches anhand der Skalen (E) auf die halbe Länge des Kartons einstellen; d.h. wenn der Karton 30cm lang ist werden die Klemmvorrichtungen auf 15cm eingestellt. Das gleiche gilt für die Breiteneinstellung. Für die Breitseite des Kartons ist jedoch nur eine Klemmvorrichtung erforderlich.
2. Den Karton mit der Oberfläche nach oben so an die Klemmvorrichtungen anlegen, daß die Kartonkante an den inneren Anschlagflächen und auf den kleinen rostfreien Stahlplatten aufliegt.
3. Den roten Hebel der einzelnen Klemmvorrichtungen vorsichtig nach unten drücken bis er einrastet. Durch Verdrehen der Schraube, die am Karton anliegt, werden die Klemmvorrichtungen auf unterschiedliche Kartonstärken eingestellt.

## EINSTELLEN DER MASCHINE ZUM SCHNEIDEN VON ELLIPSEN

1. Zunächst werden die Abmessungen des gewünschten Ausschnitts festgelegt. Beispiel: 20cm breit x 25cm lang. Der Messerkopfzeiger (F) wird auf der Skala für die kleine Achse (G) auf die Ausschnittbreite eingestellt (im vorliegenden Beispiel 20cm).
2. Auf der Skala für die größere Achse wird der Unterschied zwischen Breite und Länge (im vorliegenden Beispiel 5cm) eingestellt. Hierzu wird der Feststellhebel (H) durch Drehen in beliebiger Richtung gelöst und der Mechanismus verschoben bis der Zeiger (J) dem gewünschten Wert auf der Skala (I) gegenübersteht. Beim Schneiden eines Kreises beträgt das Differenzmaß für die größere Achse Null, da es zwischen den Achsen eines Kreises keinen Längenunterschied gibt.
3. Den Feststellhebel (H) für das Differenzmaß der längeren Achse durch Drehen in beliebiger Richtung feststellen.

## AUSSCHNEIDEN DER ELLIPSE

1. Den Drehtisch mit einer Hand gleichmäßig im Uhrzeigersinn drehen und gleichzeitig mit der anderen Hand leicht auf den Griff des Messerkopfs drücken. Sobald das Messer den Karton berührt zieht der Messerkopf eine Spurlinie auf dem Karton. Nicht vergessen: vor dem Absenken des Messerkopfs muß der Messerhalter etwas nach innen verschoben werden, damit die Spurlinie auf dem auszuschneidenden Teil zu liegen kommt. Den Tisch unter gleichbleibendem Druck weiterdrehen.
2. Sobald das Messer seine richtige Spurlinie gefunden hat, wird der Hebel unter fortwährendem Drehen des Tisches heruntergedrückt. Die Tischdrehung wird bei vollem Druck auf das Messer fortgeführt bis das auszuschneidende Teil sich vom umgebenden Karton gelöst hat (normalerweise nach 2-3 Umdrehungen).
3. Die roten Hebel der Klemmvorrichtungen lösen und den Karton vom Tisch abnehmen. Die Umrandung ist nun fertig.

## PRÄGEN UND ZEICHNEN VON UMRANDUNGSLINIEN

Der Stahlarm der Vorrichtung zur Bestimmung des Mittelpunkts (B) kann als Auflage oder Führung für einen Bleistift, Pinsel oder ein Prägwerkzeug verwendet werden. Hierzu wird die Klemmvorrichtung verschoben bis das Loch über der gewünschten Stelle steht. Der Stift, Pinsel o.ä. wird dann in das Loch eingeführt. Vorausgesetzt, daß der Feststeller für das Differenzmaß (H) nicht verstellt worden ist, kann nun um den schon hergestellten Ausschnitt eine Linie gezogen werden.

## AUSWECHSELN DES MESSERS UND EINSTELLEN DER RICHTIGEN SCHNITT-TIEFE

Zum Auswechseln des Messers wird die Schraube am Messerhalter (K) gelöst, und das alte Messer herausgenommen. Nun wird ein Stück Karton der gleichen Stärke wie der zu schneidende Karton doppeltgefaltet und unter den Fuß des Messerhalters (K) gelegt. Dann kräftig auf den federbelasteten Hebel drücken, so daß der Karton flach zwischen Drehtisch und Unterseite des Messerhalters gehalten wird.

Unter fortwährendem kräftigem Druck auf den federbelasteten Hebel das neue Messer in die Prismennut einführen. Das Messer nach unten drücken bis es die Oberfläche des Drehtischs berührt. Nun die Schraube festziehen. Beim Ausschneiden mit angewinkelttem Messer muß der Messervorsprung zweimal so groß sein wie die zu schneidende Kartonstärke. Beim Schneiden mit senkrechtem Messer ist der Messervorsprung unwichtig.

Hinweis: Ein falsch eingestelltes Messer verursacht Probleme beim Schneiden, da die richtige Führung des Messerkopfs nicht mehr gewährleistet ist.

## SCHNEIDEN VON GLAS

1. Anstelle des Messerhalters den schon erwähnten Glasschneider montieren (s. Anm. auf Seite 2).
2. Die Klemmvorrichtungen (D) zum äußeren Rand des Drehtischs verschieben und die zu schneidende Glasscheibe auf den Tisch legen (notfalls die Scheibe mit Klebeband absichern).
3. Ein Stück Kartonabfall unter das Schneidrad legen und kräftig auf den federbelasteten Griff drücken. Nun den Drehtisch im Uhrzeigersinn drehen bis das Schneidrad seine Spurlinie gefunden hat und vom Karton herunter auf das Glas läuft. Unter fortwährendem Druck auf den Griff den Tisch eine Umdrehung drehen, worauf ein Klickgeräusch vernehmbar ist. In diesem Moment muß der Tisch angehalten werden, da sonst das Schneidrad beschädigt wird.
4. Die Glasscheibe vom Tisch abnehmen und mit der angeritzten Seite nach unten auf einen filzüberzogenen Glasschneidetisch legen. Mit dem Daumen entlang der Ritzlinie auf die Scheibe drücken, wodurch das Glas an der Ritzlinie bricht. Unter Umständen müssen zusätzlich Tangenten an der Ellipse oder dem Kreis angeritzt werden.

## KONTROLLE DER VORRICHTUNG ZUR BESTIMMUNG DES MITTELPUNKTS

Es ist ratsam, gelegentlich die Vorrichtung zur Bestimmung des Mittelpunkts zu kontrollieren, da diese sich durch Einwirkung von Stoßbelastungen verstellen kann. Die Kontrolle wird wie folgt durchgeführt:

1. Die Maschine auf Kreisschnitt stellen (Differenzmaß auf der Skala für die größere Achse auf Null stellen).
2. Die Vorrichtung zur Bestimmung des Mittelpunkts auf der Skala für die kleinere Achse auf Null stellen und einen Bleistift in das Loch einführen bis er den Tisch oder den Karton berührt. Nun den Drehtisch in schnelle Drehung versetzen. Falls der Bleistift einen Kreis zieht, wird er durch Verschieben der Vorrichtung in den Mittelpunkt des Kreises gestellt. Die Einstellung ist dann perfekt wenn der Bleistift auf dem drehenden Karton lediglich einen Punkt erzeugt.

## AUSRICHTEN DES MESSERKOPFS

Der Messerkopf (A) ist an seiner Klemmhalterung mit einer Griffschraube befestigt, die unter dem Messerkopf angeordnet ist. Nach Lösen der Griffschraube kann der Messerkopf in bezug auf die Werkzeug-Trägerstange (C) vor- und zurückgeschoben werden. Diese Einstellmöglichkeit soll verhindern, daß beim Schneiden von kleinen Ellipsen von weniger als 50 mm Länge keine Verzerrung eintritt. Diese Ausgleichmöglichkeit ist nur beim RONDO vorhanden.

Die Maschine wird mit einem für Ellipsen durchschnittlicher Größe richtig eingestelltem Messerkopf geliefert. Diese Einstellung ist durch die Anreißlinie an der Halterung erkennbar. Wenn der Messerkopf von der Werkzeugstange wegbewegt wird, legt sich die Ellipse nach rechts; wenn der Messerkopf zur Werkzeugstange hin bewegt wird, legt sich die Ellipse nach links.

## STÖRUNGSSUCHE

Bei normaler Pflege und Wartung arbeitet die RONDO Schneidmaschine jahrelang störungsfrei. Von Zeit zu Zeit können jedoch geringfügige Störungen auftreten, die nachstehend beschrieben sind.

<u>STÖRUNG</u>	<u>URSACHE</u>	<u>ABHILFE</u>
1. Ausgefranster Schnitt	Messer stumpf	Messer auswechseln
	Messervorsprung nicht richtig eingestellt	Messervorsprung neu einstellen
2. Einkerbung am Schnitt-Anfangspunkt	Beim Herunterdrücken des Messers dreht sich der Tisch nicht	Vor dem Herunterdrücken des Messers den Tisch in Drehung versetzen.
	Messervorsprung nicht richtig eingestellt	Messervorsprung neu einstellen.
3. Bei sehr kleinen Ellipsen ist der Schnitt zu tief oder die Schnittlinie wellig	Messervorsprung falsch eingestellt	Messervorsprung neu einstellen
	Das Messer hat die für das zu schneidende Material falsche Form	Messer vom Typ SM-03 verwenden
	Messerhalter spurt nicht frei	Kontrollieren, daß der Messerhalter sich frei drehen läßt. Falls nicht, den Halter um 1 volle Drehung zurückdrehen (s. Anm. auf Seite 2).
4. Ellipse verzerrt	Messerkopf für die Ellipsengröße nicht richtig eingestellt	s. Abschnitt "Ausrichten des Messerkopfs" (S.5)
5. Das ausgeschnittene Teil fällt nach drei Tischumdrehungen nicht heraus	Messer stumpf	Messer auswechseln
	Messer steht nicht genügend weit vor	Messervorsprung neu einstellen

Hinweis: Falls der Schnitt aus irgendeinem Grund nicht vollständig ist, muß das Messer wieder vorsichtig in den Schnitt eingeführt und eine zusätzliche Tischdrehung ausgeführt werden.