

# SYSTEM 4000

## [SEITE 3]

Das SYSTEM 4000 verfügt über die folgenden Vorteile:

- Wandmontage - platzsparend und sicher
- Patentierte Gleitschiene - seidenweiches Gleiten der Schneideköpfe und lebenslange Haltbarkeit
- Schneideköpfe mit Gegengewichten - sorgen für ermüdungsfreies und leichtes Arbeiten.
- Präzisions-Anschlagssystem mit mm-genauen Skalen.
- Einzigartiger Dreh-Werkzeugkopf für sofortiges Wechseln von Glas auf Karton oder Hart-PVC
- Arbeitet mit normalen Schneideklingen
- Rundmesser aus gehärtetem Stahl

## Maße und Gewichte:

	122 cm	152 cm
Maximale Schnittlänge	122 cm	152 cm
Breite	220 cm	220 cm
Höhe	174 cm	205 cm
Gewicht	31 kg	35 kg

## [SEITE 4]

### ACHTUNG

- Verwenden Sie niemals Öl, um die Maschine zu schmieren
- Verwenden Sie keinerlei Reinigungsmittel
- Gehen Sie vorsichtig mit den Schneideklingen um - **Sie sind scharf!!**
- Tragen Sie eine Schutzbrille beim Schneiden von Glas

## Vorbereitung und Zusammenbau

Vor dem Auspacken sollten Sie sich eine geeignete Fläche zum Zusammenbau suchen, entsprechend der Größe Ihrer Maschine (Maße siehe oben)

**Bitte beachten Sie, daß die Maschine aufgrund der soliden Konstruktion schwer ist und wir empfehlen, daß sich 2 Personen an dem Aufbau beteiligen.**

Entfernen Sie alles Verpackungsmaterial und stellen Sie fest, ob die folgenden Teile vorhanden sind:

Laufschiene  
Querträger  
Gegengewicht  
Wandhalterung  
Beine und Innenteile  
Halterungen für die Beine rechts und links  
Rückwände rechts und links  
M10 Schrauben mit Unterlegscheiben und selbsthaltenden Muttern  
M8 Schrauben  
2 Handgriffe  
1 Griff für die Andruckschiene  
2 Anschlagstopper  
Halterung zur Justierung des Querträgers

## **[SEITE 5]**

### **Anbringen des Querträgers**

1. Legen Sie die Laufschiene auf einen glatten, sauberen Untergrund, wobei die Lauffläche nach oben zeigt.
2. Schieben Sie den Querträger von der rechten Seite her unter der Laufschiene her, bis die 2 Schraublöcher für die M10 Schrauben übereinanderliegen.
3. Geben Sie die M10 Schrauben durch die Löcher und stecken Sie von der Gegenseite die Unterlegscheiben und die Muttern auf. **Ziehen Sie die Muttern nur lose an!**
4. Schieben Sie die Anschlagstopper auf den Querträger, entweder beide auf die gleiche Seite oder einen rechts, den anderen links.

### **Anbringen der Beine**

Legen Sie die Beine rechts und links von der Maschine unterhalb des Querträgers so hin, daß der obere Teil der Beine am Maschinenkopf liegt. Entfernen Sie jetzt die beiden M8-Schrauben aus dem Maschinenkopf (siehe auch Nr. 1), stecken Sie sie durch das Bein und schrauben Sie sie am Maschinenkopf wieder fest.

Schieben Sie die beiden Halterungen für die Beine über die Beine und befestigen Sie diese mit den M6 Schrauben am Querträger (siehe Nr. 5). **Ziehen Sie die Schrauben nur lose an!**

## **[SEITE 6]**

### **Anbringen der Rückwände**

Bitte beachten Sie, daß die Rückwände für rechts und links auf der Rückseite vorgebohrt sind. Vertauschen Sie also bitte nicht die Seiten.

Die Maschine sollte flach auf dem Boden liegen. Entfernen sie die blaue Schutzfolie von den an den Beinen angebrachten Klebestreifen.

Nehmen Sie die mitgelieferten Abstandswinkel (ein kleiner Aluminiumwinkel) und legen Sie sie auf die Oberkante des Querträgers. Somit wird ein kleiner Abstand zwischen Querträger und Rückwand gewährleistet.

Stellen Sie die Maschine aufrecht und drücken Sie die Rückwände von vorne auf die Beine. Dann schrauben Sie mit den Schrauben und Unterlegplatten von hinten die Rückwände an der Maschine fest. **Achtung: Nicht zu fest andrehen oder überdrehen, das sonst das Material der Rückwände reißen kann.**

### **Anbringen der Handgriffe**

1. Legen Sie den Handgriff auf den Schneidekopf und richten Sie die beiden Fixierungslöcher aus. Der Handgriff muß zur rechten Seite der Maschine zeigen.
2. Geben Sie die beiden M8 Imbusschrauben durch die Löcher und ziehen Sie die Schrauben mit dem mitgelieferten Imbusschlüssel fest an.

## **[SEITE 7]**

### **Anbringen der Maschine an die Wand**

**Achtung: Da es die unterschiedlichsten Wände gibt, sind mit der Maschine keinerlei Dübel oder Schrauben mitgeliefert worden.** Bitte besorgen Sie sich diese vor Ort. Um allen Möglichkeiten vorzubeugen, sollten die Schrauben in der Lage sein, ein Gewicht von 136 kg zu halten. **Wenn nötig, fragen Sie einen Fachmann.**

Ist der Benutzer von durchschnittlicher Größe, sollte die Wandhalterung in einer Höhe von ca. 219 cm bei der 122cm-Maschine und 241 cm bei der 152cm-Maschine angebracht werden. Da die Maschine in der Höhe variabel ist, kann sie allen Erfordernissen angepaßt werden.

1. Markieren Sie die Wand in der passenden Höhe mit einer Bleistiftlinie.
2. Drücken Sie die Halterung flach gegen die Wand und markieren Sie die Bohrlöcher mit einem Bleistift.

**Achtung: Wählen Sie entweder die 3 großen Löcher oder die 4 kleinen Löcher.**

3. Bohren Sie die Löcher und schrauben Sie mittels Dübel und Schraube die Wandhalterung fest an.
4. Heben Sie die lose zusammengesetzte Maschine auf die Wandhalterung und schrauben Sie sie mit den M6 Imbusschrauben an der Wandhalterung fest.
5. Mit den Teleskopbeinen können Sie die Maschine dem Boden anpassen. **Achtung: Der unterste Rand der Beine sollte idealerweise ca. 35cm von der Wand entfernt sein.**
6. Ziehen Sie alle Schrauben an den Beinen fingerfest an und drehen Sie dann mit einem entsprechenden Werkzeug noch eine halbe Drehung nach.

## **[SEITE 8]**

### **Die Maschine rechtwinklig ausrichten**

Bringen Sie die Justierklammer am rechten Bein unterhalb des Querträgers so an, das die Justierschraube so gerade eben Kontakt mit der Unterseite des Querträgers hat.

Nach dem Festziehen der M6-Schrauben kann nun mit der Justierschraube die Feinjustierung des Geräts vorgenommen werden.

1. Legen Sie eine große Platte Glas oder Plastik in die Maschine.
2. Wählen Sie das Glasschneiderädchen oder die Klinge aus, je nachdem welches Material in der Maschine liegt und ziehen Sie eine Linie über die gesamte Länge (siehe auch Seite 10+11)
3. Entfernen Sie die Platte aus der Maschine, drehen sie herum und geben sie mit der sauberen Seite nach vorne wieder in das Gerät. Richten Sie die Platte so aus, daß die auf der Rückseite gezogene Linie unten exakt mit dem Schneidekopf auf einer Linie ist.
4. Ziehen Sie noch eine Linie mit dem Glasschneider oder der Klinge.
5. Prüfen Sie nun beide Linien ob sie übereinstimmen. Sollte das nicht der Fall sein, muß der Querträger justiert werden. Diese Justierung kann schnell und einfach mit der Justierschraube vorgenommen werden. Beachten Sie bitte, daß die Justierung nur die Hälfte des Weges des Unterschiedes zwischen den beiden Linien ausmacht.
6. Sobald Sie zwei perfekt übereinstimmende Linien erreicht haben, ziehen Sie die beiden M10 Schrauben am Querträger fest.
7. Dann alle Schrauben, die den Querträger mit den Beinen verbinden.
8. Zum Schluß überprüfen Sie nochmals die Einstellung wie unter Punkt 1-4 beschrieben.

## **[SEITE 9]**

### **Anbringen des Hebels für die Andruckschiene**

Der Hebel für die Andruckschiene wird mit den 2 mitgelieferten M8 Imbusschrauben vorgenommen. Die Schrauben sind unten an der Maschine bereits eingebracht. Schrauben Sie den Hebel so an, daß der schwarze Knopf nach oben zeigt.

### **Installation des Gegengewichts**

**Bitte beachten Sie: Das Gegengewicht wird durch das große runde Loch im unteren Teil der Maschine eingezogen.**

1. Fädeln Sie ein Stück Kordel von oben durch das Loch hinter der Umlenkrolle in die Maschine ein. Die Kordel wird unten durch das runde Loch austreten.
2. Binden Sie die Kordel an der Kordel des Gegengewichts an.
3. Ziehen Sie die Kordel des Gegengewichts und das Gegengewicht in die Maschine, bis Sie den Ring der Kordel des Gegengewichts an einem der beiden Schneideköpfe einhaken können.

**Achtung: Der obere Schneidekopf sollte, falls das Gegengewicht nicht angebracht ist, mit der seitlichen Schraube in der oberen Position geparkt werden.**

## **[SEITE 10]**

### **Kalibrierung der Meßskalen**

Die Meßskalen erübrigen ein Markieren und Abmessen des zu schneidenden Materials und sollten daher wie folgt genau eingestellt werden:

1. Schieben Sie den linken und rechten Anschlagstopper auf den gleichen Wert, z.B. 25 cm
2. Klappen Sie den rechten Anschlagstopper auf und schieben Sie ein Stück Karton von rechts in die Maschine. Schieben Sie den Karton bis zum linken Anschlagstopper durch.
3. Schneiden Sie den Karton wie auf Seite 11 beschrieben und nehmen ihn aus der Maschine.
4. Messen Sie das abgeschnittene Stück mit einem genauen Lineal nach. Der Wert sollte exakt dem eingestellten Wert entsprechen, i.e. 25 cm
5. Sollten die Werte voneinander abweichen, schieben Sie die Skala auf der linken Seite des Querträgers exakt auf den von Ihnen gemessenen Wert. **Verschieben Sie auf keinen Fall den Anschlagstopper!** Die Skalen im Querträger werden durch Spannung gehalten und bleiben in der von Ihnen gewählten Position.
6. Wiederholen Sie Punkt 1-3 und korrigieren Sie ggfls. die Skala nochmals.
7. Wiederholen Sie Punkt 1-6 für die rechte Skala.

## **[SEITE 11]**

### **Auswahl des richtigen Schneidewerkzeugs**

Wie Sie sicher schon bemerkt haben, ist das SYSTEM 4000 mit 2 Schneideköpfen ausgerüstet. Einer ist mit 2 rotierenden Rundmessern für das Schneiden von Hartfaser und festem Karton ausgerüstet, der andere verfügt über einen rotierenden Kopf mit einem Glasschneider und einer Klinge zum Schneiden von Karton und Leichtschaumplatten, als auch, in einer anderen Position, zum Schneiden von Acryl und Hart-PVC. Die einzelnen Stellungen werden durch Herausziehen des Arretierknopfes und Drehen des Schneidekopfes erreicht. Wenn die gewünschte Stellung erreicht ist, den Arretierknopf loslassen und sicherstellen, daß er richtig einrastet.

### **Schneiden von hartem Karton und Hartfaser**

1. Hängen Sie das Gegengewicht an den oberen Schneidekopf und lösen Sie ggfls. den Halteknopf.
2. Geben Sie die Anschläge auf dem Querträger auf das gewünschte Maß und schieben Sie das Material bis zum Anschlag in die Maschine.
3. Geben Sie sanften Druck auf die Andruckschiene, indem Sie den Andruckhebel von sich weg drücken. **Vorsicht: Beim Anbringen von zuviel Druck kann der Schnitt negativ beeinflusst werden.**
4. Halten Sie den Handgriff gut fest und ziehen Sie ihn gleichmäßig, ohne Unterbrechung, bis nach unten.
5. Lösen Sie die Andruckschiene, indem Sie den Andruckhebel zu sich hin ziehen.
6. Führen Sie den Schneidekopf wieder in die obere Position.

## **[SEITE 12]**

### **Schneiden von Glas**

**Zu Ihrer eigenen Sicherheit empfehlen wir das Tragen einer Sicherheitsbrille beim Schneiden von Glas.**

Zum Schneiden von Glas müssen Sie zunächst einmal den Druck und die Glasdicke am Gerät einstellen. Hierzu gibt es am Schneidekopf eine Feder, die durch Drehen der Schraube im Uhrzeigersinn für einen höheren Druck und entgegen dem Uhrzeigersinn für einen niedrigeren Druck sorgt. Mit einer zweiten Schraube kann der Schneidekopf der Dicke des Glases angepasst werden.

1. Wählen Sie durch Drehen des Schneidekopfes den Glasschneider aus.
2. Geben Sie die Anschläge auf dem Querträger auf das gewünschte Maß und schieben Sie das Material bis zum Anschlag in die Maschine.
3. Ziehen Sie den Schneidekopf zu sich heran und halten ihn fest, während sie den gesamten Kopf in eine Position oberhalb vom Glas bringen.

4. Lassen Sie vorsichtig den Schneidekopf los und führen Sie den Kopf gleichmäßig über die Glasoberfläche nach unten, so daß das Glas eine Brechlinie erhält. Führen Sie den Kopf dann ganz nach unten in die Parkposition.
5. Brechen Sie das Glas entlang der Linie, indem Sie mit den Daumen auf beiden Seiten der Linie gleichmäßig Druck ausüben. Hinweis: Bringen Sie den Druck nur am Anfang oder Ende der Brechlinie an, da ein Druck in der Mitte dazu führen könnte, daß das Glas nicht entlang der Linie bricht. Für das Brechen von Glasstreifen von weniger als 15mm Breite empfehlen wir den Einsatz einer Glasbrechzange.

## **[SEITE 13]**

### **Schneiden von Karton und Leichtschaumplatten**

1. Wählen Sie durch Drehen des Schneidekopfes die Klinge aus.
2. Geben Sie die Anschläge auf dem Querträger auf das gewünschte Maß und schieben Sie das Material bis zum Anschlag in die Maschine.
3. Geben Sie sanften Druck auf die Andruckschiene, indem Sie den Andruckhebel von sich weg drücken.
4. Ziehen Sie den Schneidekopf zu sich heran und halten Sie ihn fest, während sie den gesamten Kopf in eine Position oberhalb vom Karton bringen.
5. Lassen Sie vorsichtig den Schneidekopf los und führen Sie den Kopf gleichmäßig über die gesamte Länge nach unten. Führen Sie den Kopf dann ganz nach unten in die Parkposition.
6. Lösen Sie die Andruckschiene, indem Sie den Andruckhebel zu sich hin ziehen.

### **Schneiden von Hart-PVC und Acrylglas**

1. Wählen Sie durch Drehen des Schneidekopfes die Anritzposition für Plastik.
2. Geben Sie die Anschläge auf dem Querträger auf das gewünschte Maß und schieben Sie das Material bis zum Anschlag in die Maschine.
3. Geben Sie sanften Druck auf die Andruckschiene, indem Sie den Andruckhebel von sich weg drücken.
4. Ziehen Sie den Schneidekopf zu sich heran und halten Sie ihn fest, während sie den gesamten Kopf in eine Position oberhalb vom Karton bringen. Lassen Sie dann den Schneidekopf los, so daß die Spitze der Klinge am obersten Rand des PVC-Materials liegt.
5. Führen Sie den Kopf gleichmäßig über die gesamte Länge nach unten, so daß das Material auf der ganzen Länge geritzt wird. Führen Sie den Kopf dann ganz nach unten in die Parkposition.
6. Lösen Sie die Andruckschiene, indem Sie den Andruckhebel zu sich hin ziehen. Nehmen Sie das Material aus der Maschine und brechen Sie das Blatt durch Ausübung von Druck auf der Rückseite der Anritzlinie.

**Hinweis: Der Andruck und die Schnittiefe müssen je nach Dicke des Materials eingestellt werden.**

## **[SEITE 14]**

### **Wechseln der Schneideklinge**

Vor dem Wechseln der Schneideklinge müssen Sie den Klingenschutz mit den 2 schwarzen Schrauben vom Kopf abnehmen.

Die Schneideklinge, die für das Schneiden von Karton und Leichtschaumplatten und von der Rückseite her für das Anritzen von Plastik gebraucht wird, kann einfach durch das Lösen der schwarzen Rändelschraube gewechselt werden.

Entfernen Sie die gebrauchte Klinge und führen Sie hinter die Andruckplatte eine neue Klinge bis zum Anschlag ein. Setzen Sie dann den Klingenschutz wieder auf.

### **Wartung**

Das SYSTEM 4000 wurde so gestaltet, daß es nahezu wartungsfrei ist. In jedem Fall ist es wichtig, daß die Maschine stets sauber gehalten wird.

Die Gleitfläche der Schneideköpfe kann von Zeit zu Zeit mit einem Tropfen Petroleum Öl benetzt werden. Sollten die Schneideköpfe etwas zu lose sein, können die Führungsblöcke mittels eines Imbusschlüssels etwas nachgezogen werden.

## **[SEITE 15]**

### **Wechseln des Glasschneiderades**

Das mit der Maschine gelieferte Glasschneiderad ist aus bestem Tungsten Stahl hergestellt und sollte bei richtiger Einstellung des Druckes eine sehr lange Zeit halten.

Zum Wechsel des Rades müssen Sie zunächst den Klingenschutz mit den beiden schwarzen Schrauben abnehmen.

1. Entfernen Sie die beiden Schrauben vom Schneidekopf
2. Nehmen Sie die Frontabdeckung des Schneidekopfes ab und lösen Sie das weiße Plastikteil mit dem Schneiderad aus der Halterung.
3. Setzen Sie ein neues Schneiderad mit Plastikteil in die Öffnung.
4. Geben Sie die Frontabdeckung wieder auf den Schneidekopf und ziehen Sie die beiden Schrauben fest.
5. Schrauben Sie nun den Klingenschutz wieder an.

### **Wechsel des oberen Schneidekopfes für Hartplatten**

1. Parken Sie den Schneidekopf in einer angenehmen Arbeitshöhe, indem Sie die Feststellschraube auf der rechten Seite des Kopfes anziehen.
2. Lösen Sie mit einem Imbusschlüssel die Halterung mit den beiden Rundmessern.
3. Schrauben Sie die Austauschhalterung mit den beiden Schrauben wieder fest.

Der obere Kopf ist für andauernden Gebrauch konstruiert und selbstschärfend. Er dürfte daher nur selten ausgetauscht werden.

**DRY MOUNTING**   
Produkte f

Im Kissen 17 • D-59929 Brilon

Telefon 0 29 61 / 97 04-0 • Telefax 0 29 61 / 97 04 25 • e-mail [DRYMOUNT@aol.com](mailto:DRYMOUNT@aol.com)