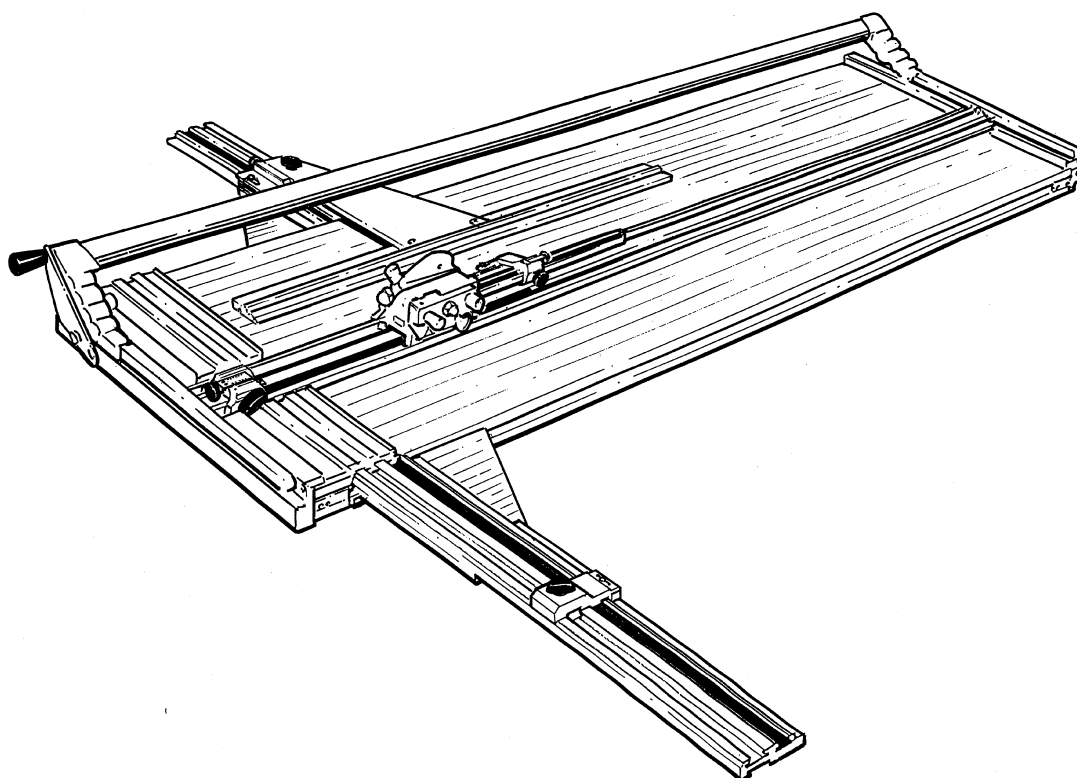


KEENCUT

ULTIMAT GOLD

- Ⓒ INSTRUCTION MANUAL
- Ⓓ GEBRAUCHSLANLEITUNG
- Ⓕ MANUEL D 'INSTRUCTIONS
- Ⓖ MANUAL DE INSTRUCCION
- Ⓜ MANUALE DI ISTRUZIONI



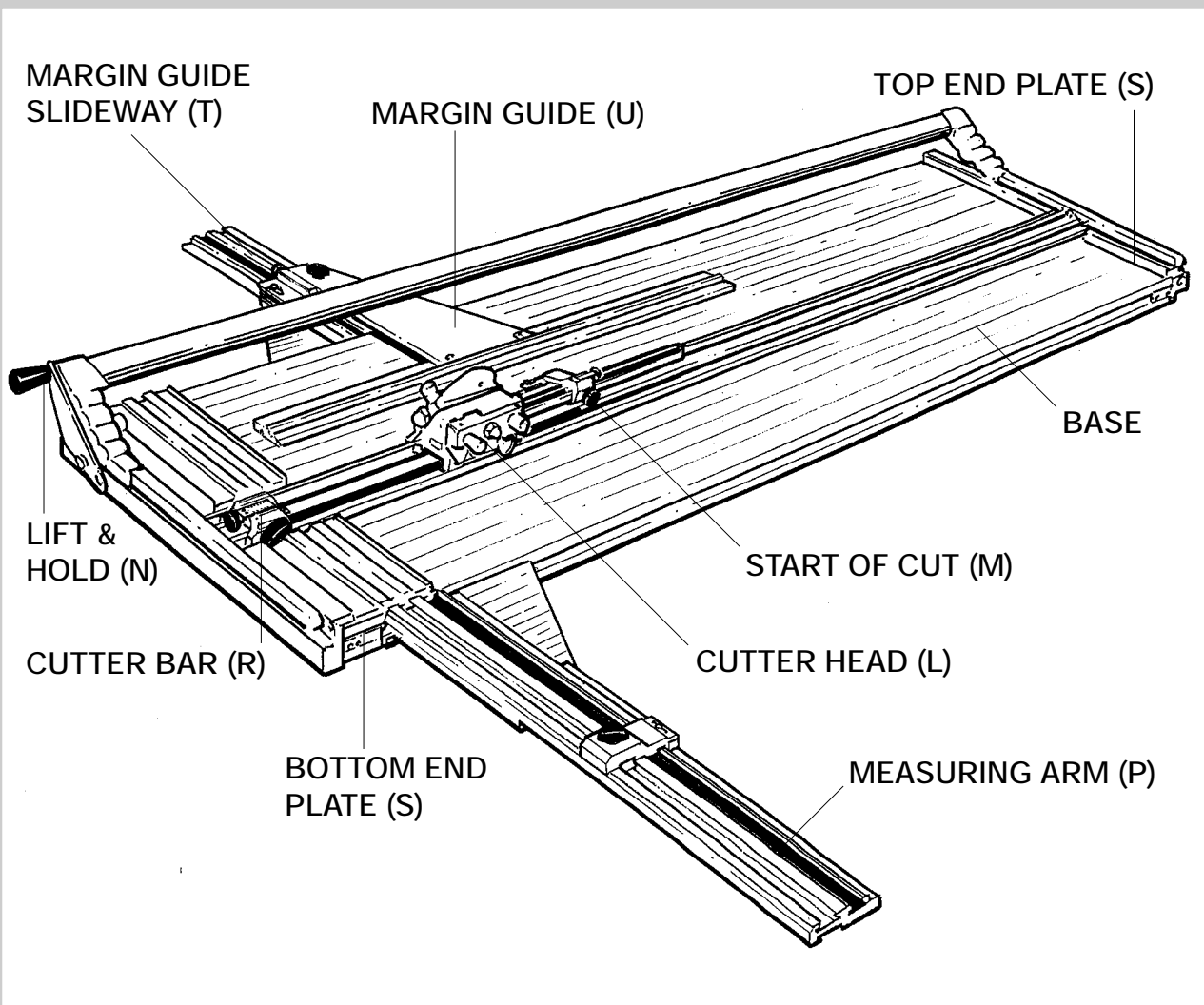
KEENCUT

THE WORLD'S FINEST CUTTING MACHINES

KEENCUT

ULTIMAT GOLD

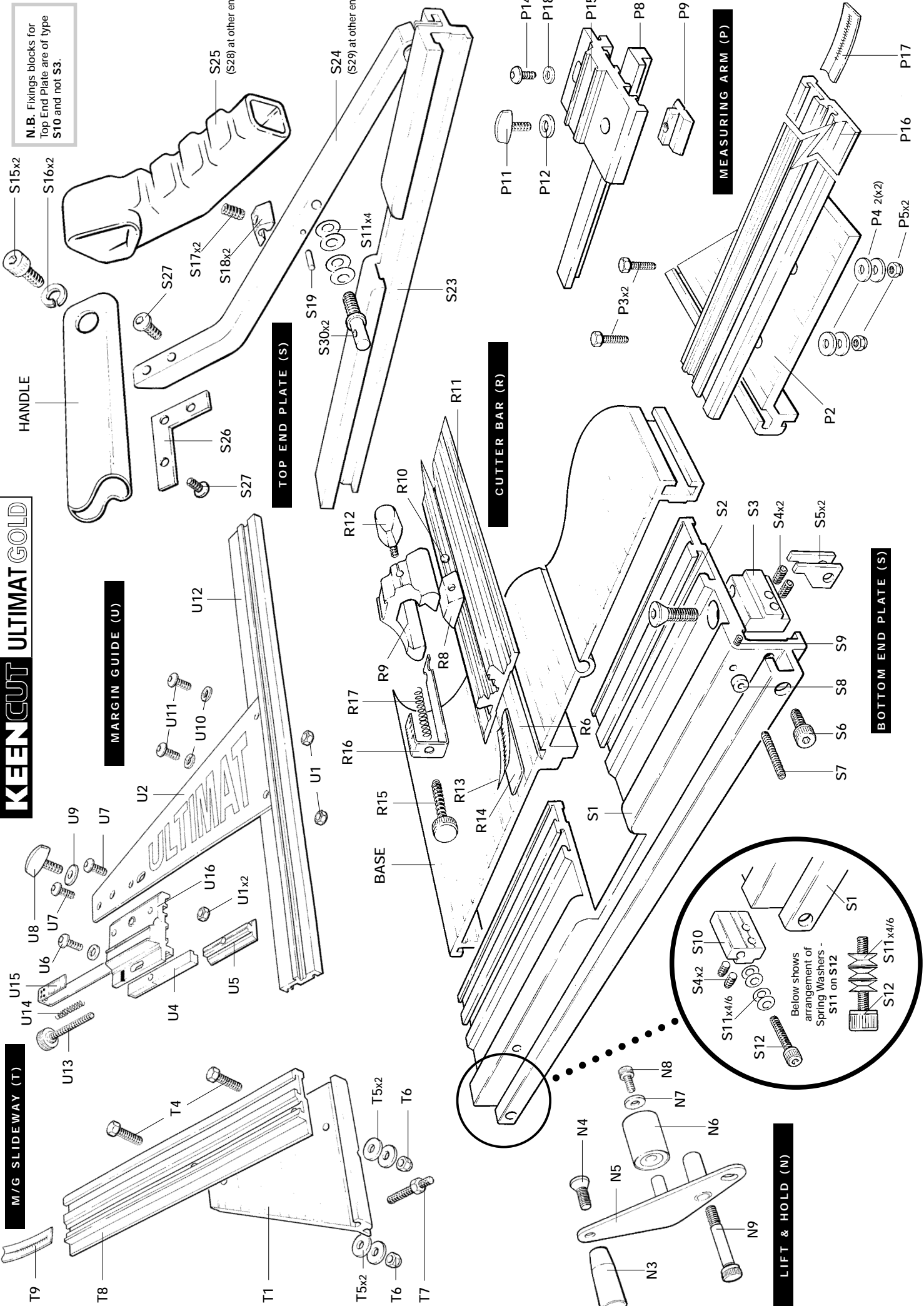
SPARE PART REFERENCE



KEENCUT

THE WORLD'S FINEST CUTTING MACHINES

KEENCUT ULTIMAT GOLD



N.B. Fixings blocks for Top End Plate are of type S10 and not S3.

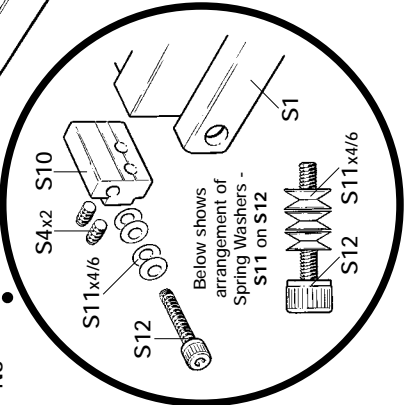
MEASURING ARM (P)

TOP END PLATE (S)

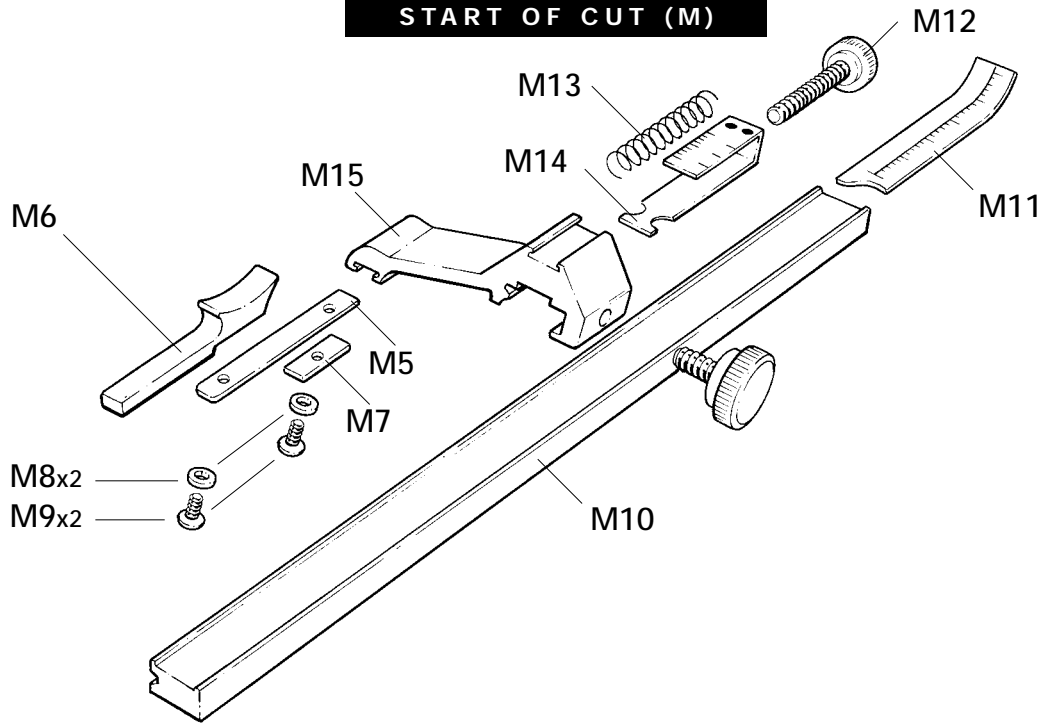
CUTTER BAR (R)

BOTTOM END PLATE (S)

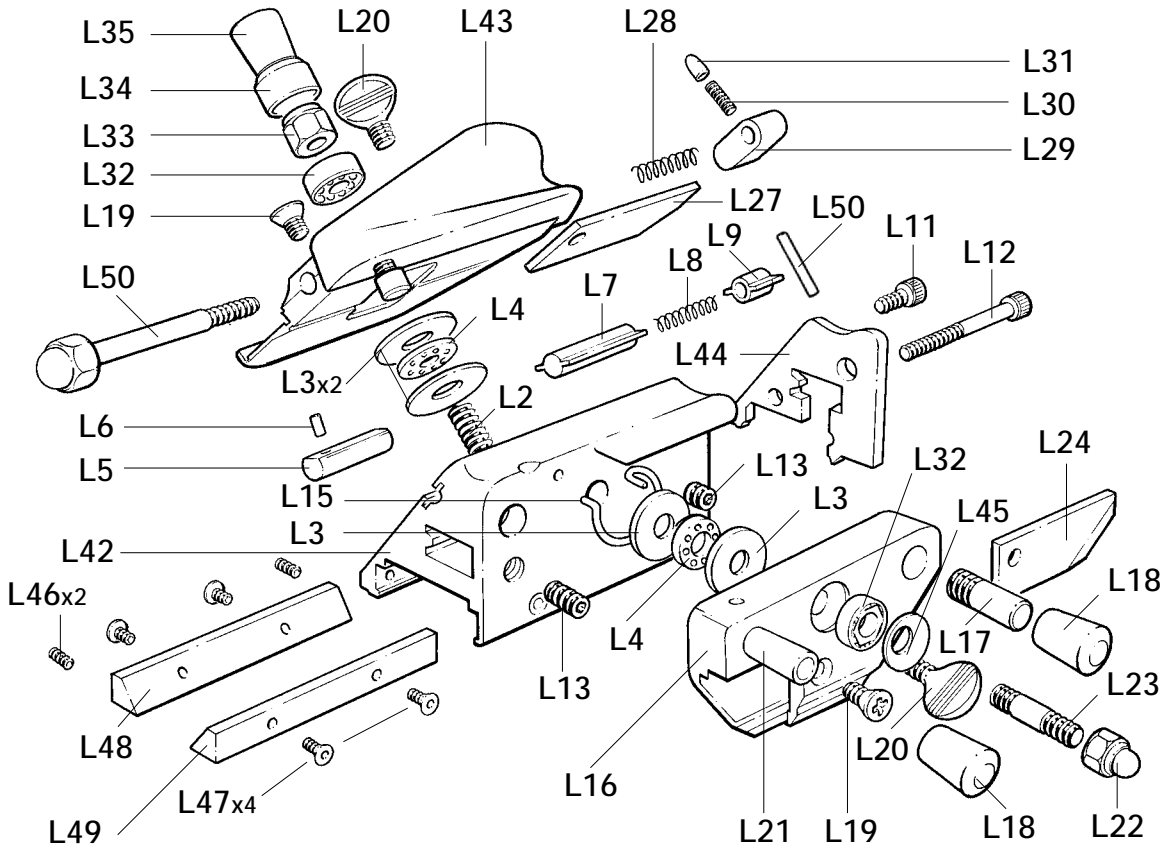
LIFT & HOLD (N)



START OF CUT (M)



CUTTER HEAD (L)



Produced by The Creative Workshop. All rights reserved. All information contained in this leaflet, or parts thereof, may not be reproduced in any form without permission of KEENCUT LIMITED.

ULTIMAT GOLD



THE WORLD'S FINEST CUTTING MACHINES

KEENCUT LIMITED,
Tyson Courtyard, Weldon South Industrial Estate, Corby,
Northants, ENGLAND NN18 8AZ.
TELEPHONE: 01536 263158 FAX: 01536 204227

KEENCUT INC, (North American Sales)
3560 Pine Grove Ave.#366 Port Huron, Michigan, 48060 USA.
Toll Free: 1 800 240 KEEN(5336)
TELEPHONE: 1(519) 652 0970 FAX: 1(519) 652 0396

2 Identification

- 2.1 Know your ULTIMAT GOLD

3 Preparation

- 3.1 How to Assemble your ULTIMAT GOLD
- 3.2 Know your Blades
- 3.3 Additional Matguide fittings

4 Operation

- 4.1 Cutting Board to Size
- 4.2 Setting the Measuring Arm Limit Stop
- 4.3 Setting the Blade Depth
- 4.4-4₁ Bevel Cutting
- 4.5-6 Adjusting the Limit Stops

5 Maintenance

- 5.1 Squaring
- 5.2 The Alignment of the Matguide
- 5.3 Removing the Start of Cut Rule
- 5.4 Adjusting Cutter Head Slide Bearings

6 Cutting techniques

- 6.1 Cutting Unequal Margins
- 6.2 Cutting a V-Groove
- 6.3 Cutting Offset Corner Mats
- 6.4 Cutting Multiple Openings and Title Boxes

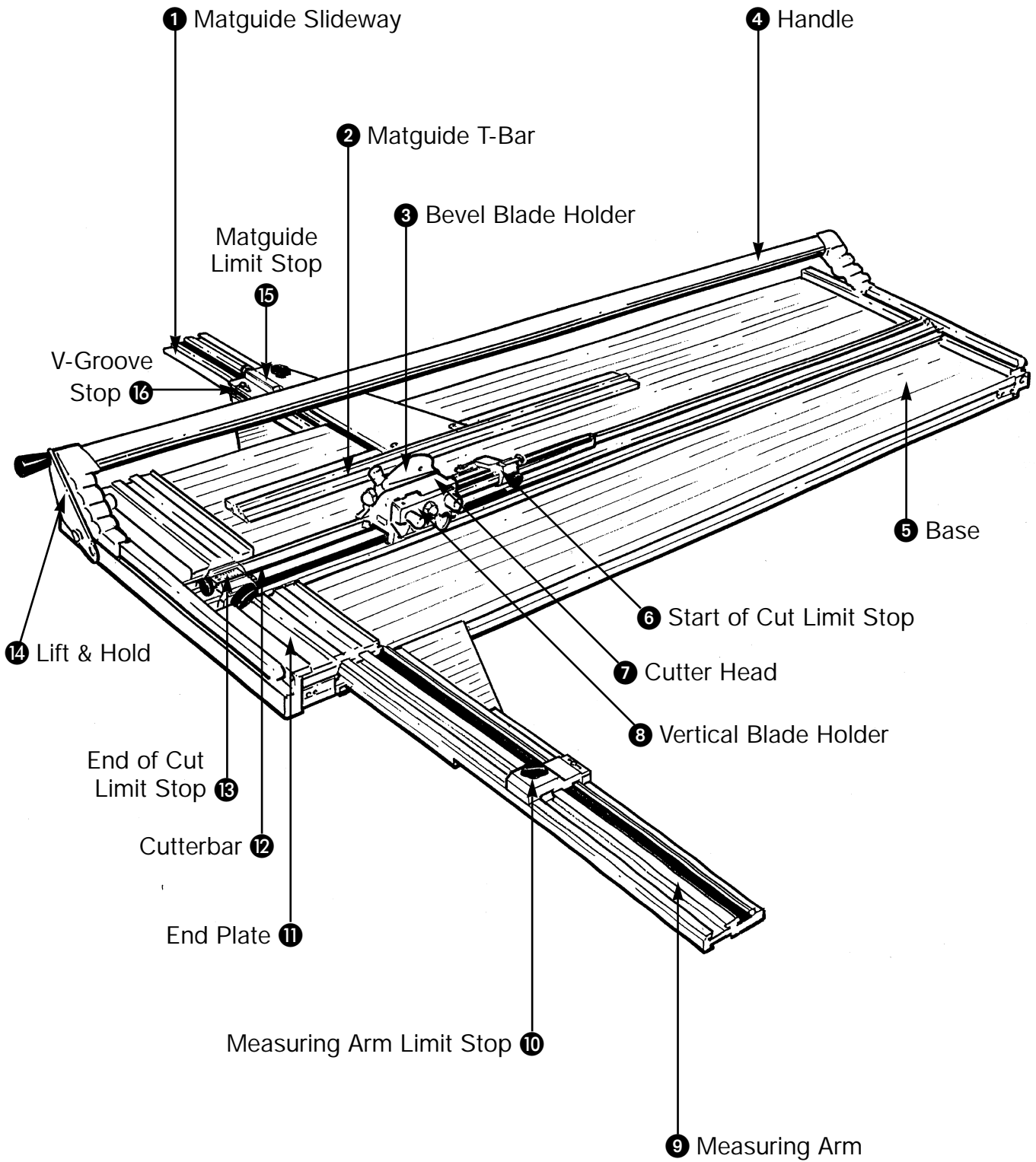
7 Optional accessories

- 7.1 Multi-angle Cutting Gauge
Matguide Extension Kit

8 Fault finding

- 8.1 Fault finding/Maintenance

Know your ULTIMAT GOLD



2 Kennzeichnung der Bestandteile

- 2.1 Lernen Sie Ihren ULTIMAT GOLD kennen

3 Vorbereitung

- 3.1 Zusammenbau Ihres ULTIMAT GOLD
- 3.2 Lernen Sie Ihre Klingen kennen
- 3.3 Zusätzliches Anschlagführungszubehör (wahlweise Montage)

4 Betrieb

- 4.1 Zuschneiden des Kartons auf die richtige Größe
- 4.2 Einstellung des Anschlags für die Meßschiene
- 4.3 Einstellung der Schnitttiefe
- 4.4-4₁ Schrägschnitt
- 4.5-6 Einstellung der Anschläge

5 Wartung

- 5.1 Rechtwinklige Einstellung
- 5.2 Abfluchtung der Passepartout-Leitschiene
- 5.3 Entfernen der Skala für Schnitthanfang
- 5.4 Einstellung der Schneidkopf-Gleitlagers

6 Schneidetechniken

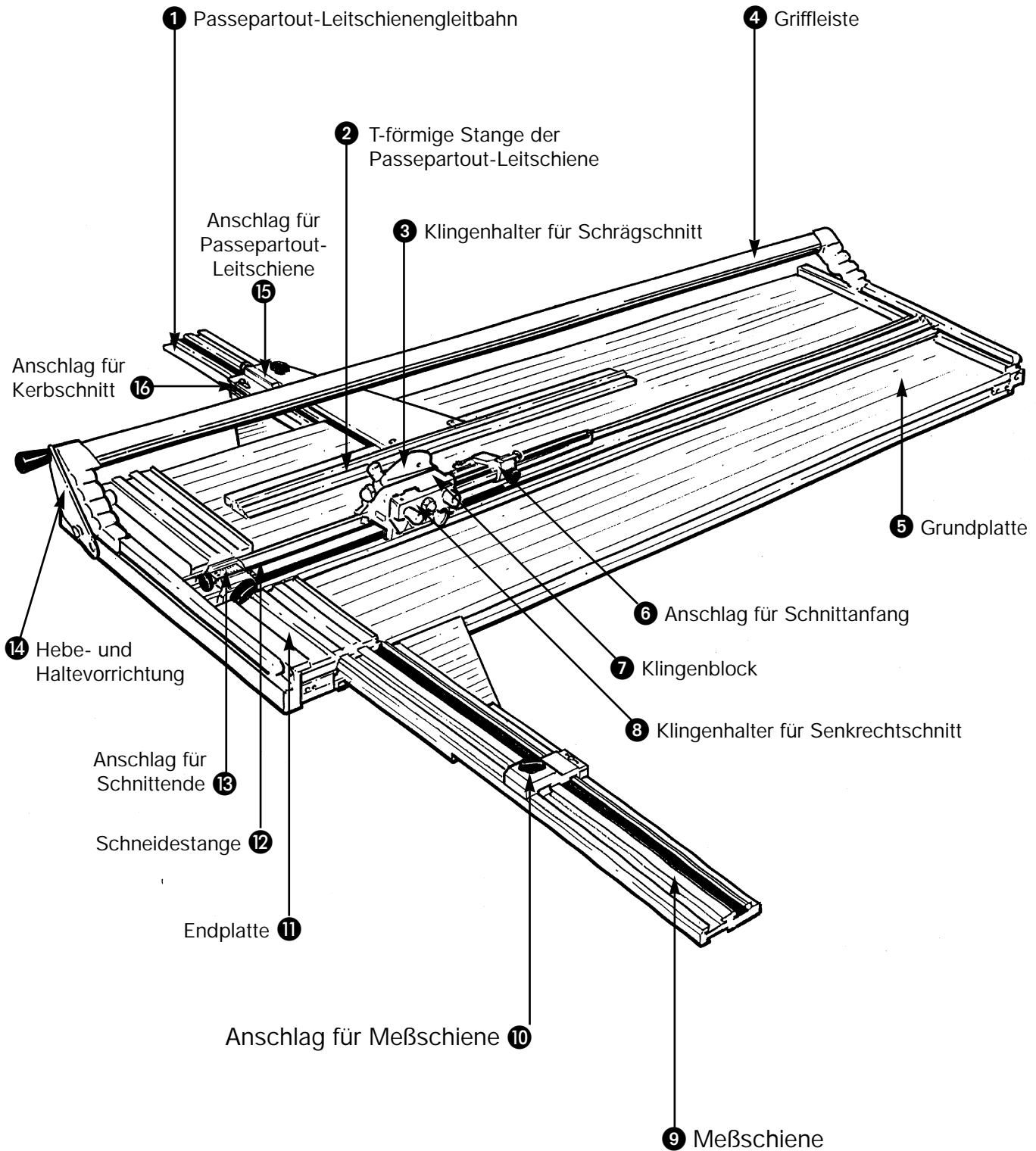
- 6.1 Schneiden ungleicher Ränder
- 6.2 Ausführen eines Keilnutenschnitts
- 6.3 Schneiden von Passepartouts mit abgestuften Ecken
- 6.4 Schneiden vielfacher Innenschnitte und Titelkästen

7 Wahlweises Zubehör

8 Störungsdiagnose

- 8.1 Störungsdiagnose/Wartung

Lernen Sie Ihren ULTIMAT GOLD kennen



2 Identification

2.1 Apprenez à connaître votre machine ULTIMAT GOLD

3 Préparation

3.1 Comment monter votre machine ULTIMAT GOLD

3.2 Apprenez à connaître vos lames

3.3 Fixations supplémentaires de guide de marge (en option)

4 Fonctionnement

4.1 Découpe d'un carton aux dimensions voulues

4.2 Réglage de la butée du bras de mesure

4.3 Réglage de la profondeur de la lame

4.4-4₁ Coupe en biseau

4.5-6 Réglage des butées

5 Maintenance

5.1 Equerrage

5.2 Alignement du guide de marge

5.3 Dépose de la règle début de coupe

5.4 Réglage des roulements de la glissière du bloc de découpage

6 Techniques de découpage

6.1 Découpe de marges de largeurs différentes

6.2 Exécution d'une coupe en biseau

6.3 Découpe de passe-partout à coin décalé

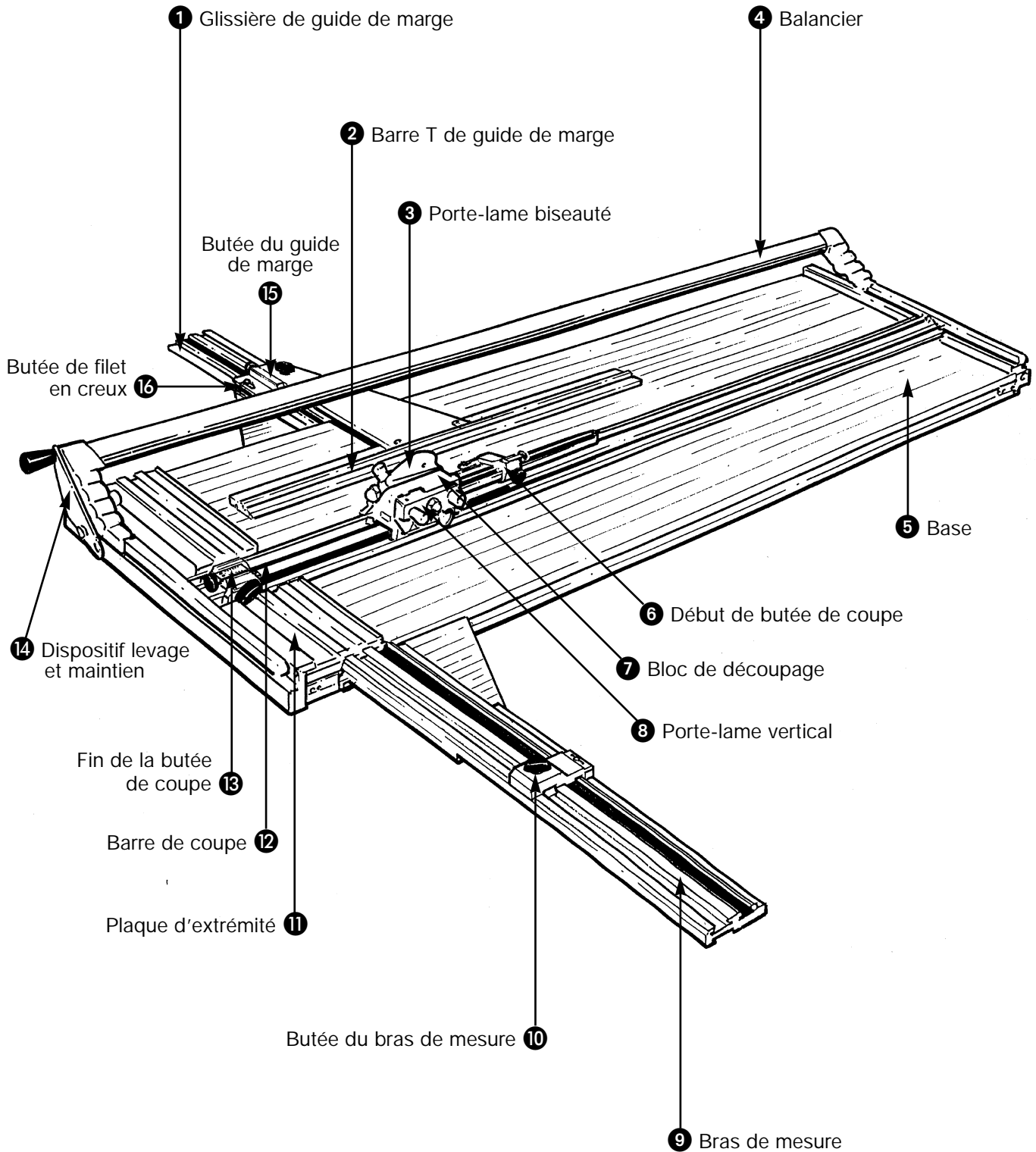
6.4 Découpe d'ouvertures multiples et de cases de titre

7 Accessoires en option

8 Dépannage

8.1 Dépannage/Maintenance

Apprenez à connaître votre machine ULTIMAT GOLD



2 Identificación

- 2.1 Conozca su ULTIMAT GOLD

3 Preparación

- 3.1 Como montar su ULTIMAT GOLD
- 3.2 Conozca sus cuchillas
- 3.3 Accesorios Adicionales para la Guía de Margen (Accesorios optativos)

4 Funcionamiento

- 4.1 Cotar el cartón a la medida
- 4.2 Ajuste del tope del brazo de medición
- 4.3 Ajuste de la profundidad de la cuchilla
- 4.4-4₁ Corte a bisel
- 4.5-6 Ajuste de los topes de límite

5 Mantenimiento

- 5.1 Escuadrado de la barra de corte y el brazo de medición
- 5.2 Escuadrar - barra de corte y brazo de medición de la placa final
- 5.3 Desmontar la regla de inicio de corte
- 5.4 Ajuste de los cojinetes de corredera del cabezal de la cortadora

6 Tecnicas de corte de monturas

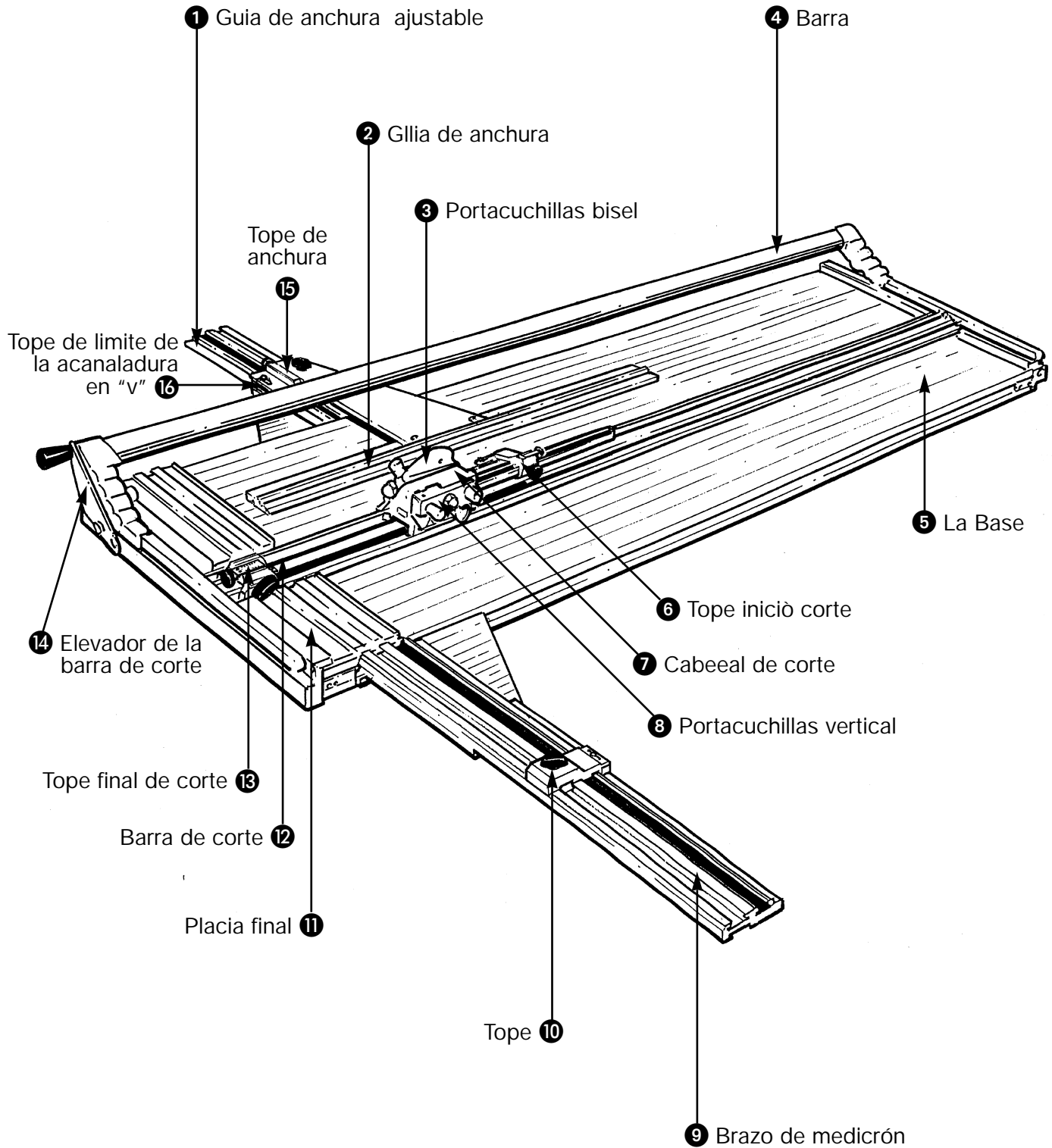
- 6.1 Desmontar la regla de inicio de corte
- 6.2 Corte de "acanaladura" en V
- 6.3 Corte esquinas con saliente
- 6.4 Corte de multiples agujeros y recuadros para titulos

7 Accessories deluxe para la Ultimat Gold

8 Localizacion de fallos

- 8.1 Localizacion de fallos/Mantenimiento

Conozca su ULTIMAT GOLD



2 Identificazione

2.1 Descrizione della ULTIMAT GOLD

3 Preparazione

3.1 Procedura di montaggio della ULTIMAT GOLD

3.2 Tipi di lama

3.3 Accessori addizionali della Guida del Margine (optional)

4 Funzionamento

4.1 Taglio del cartone secondo le dimensioni volute

4.2 Impostazione dell'arresto di fine corsa del braccio di misurazione

4.3 Regolazione della profondità di taglio della lama

4.4-4₁ Taglio obliquo

4.5-6 Calibrazione degli arresti di fine corsa

5 Manutenzione

5.1 Squadatura

5.2 Allineamento della guida per il passe-partout

5.3 Rimozione della riga di inizio del taglio

5.4 Regolazione degli appoggi scorrevoli della testa di taglio

6 Tecniche di taglio

6.1 Taglio di margini disuguali

6.2 Taglio di una scanalatura a "V"

6.3 Taglio di passe-partout con angoli rientranti

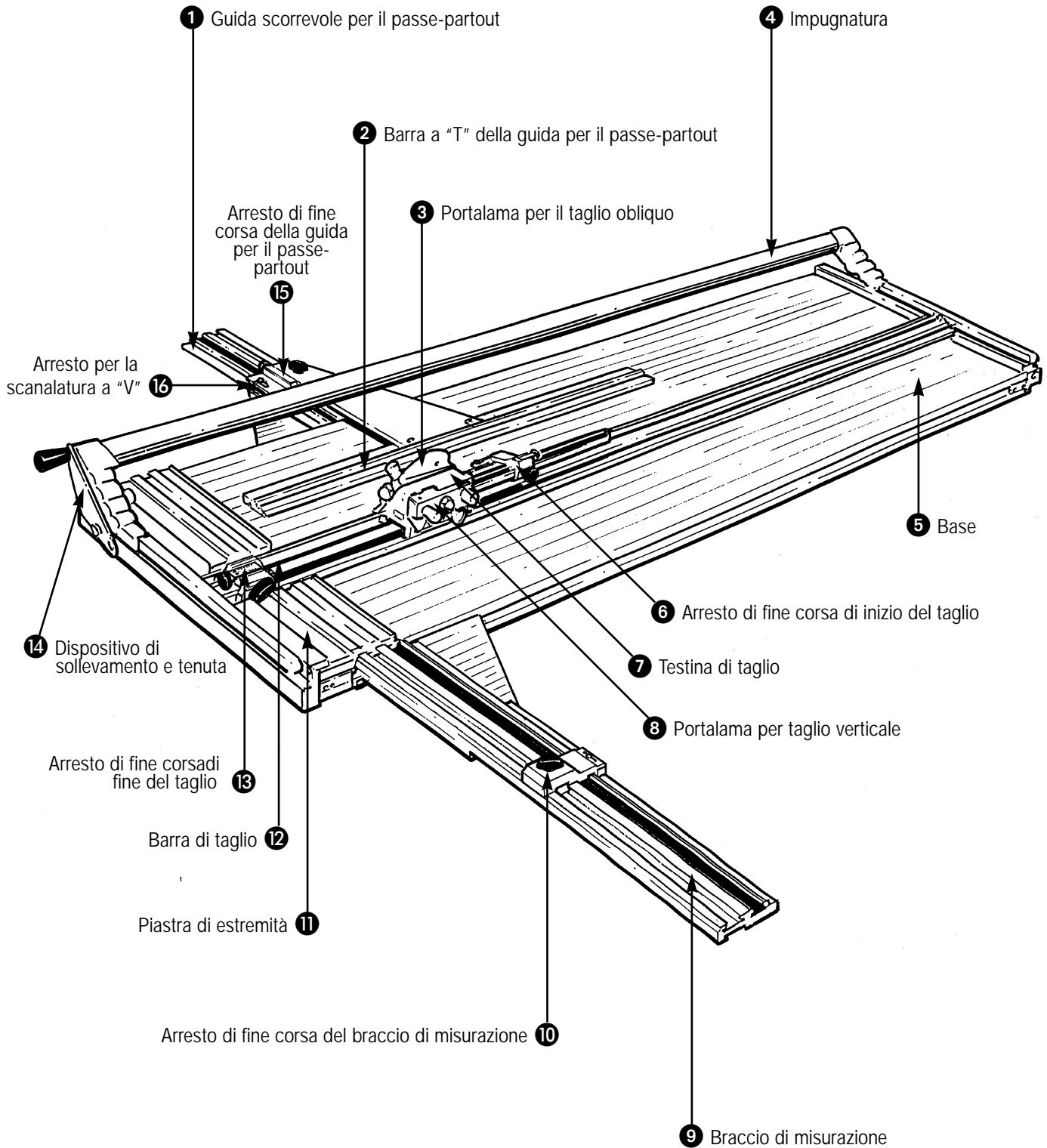
6.4 Taglio di più finestre e di riquadri per i titoli

7 Accessori opzionali

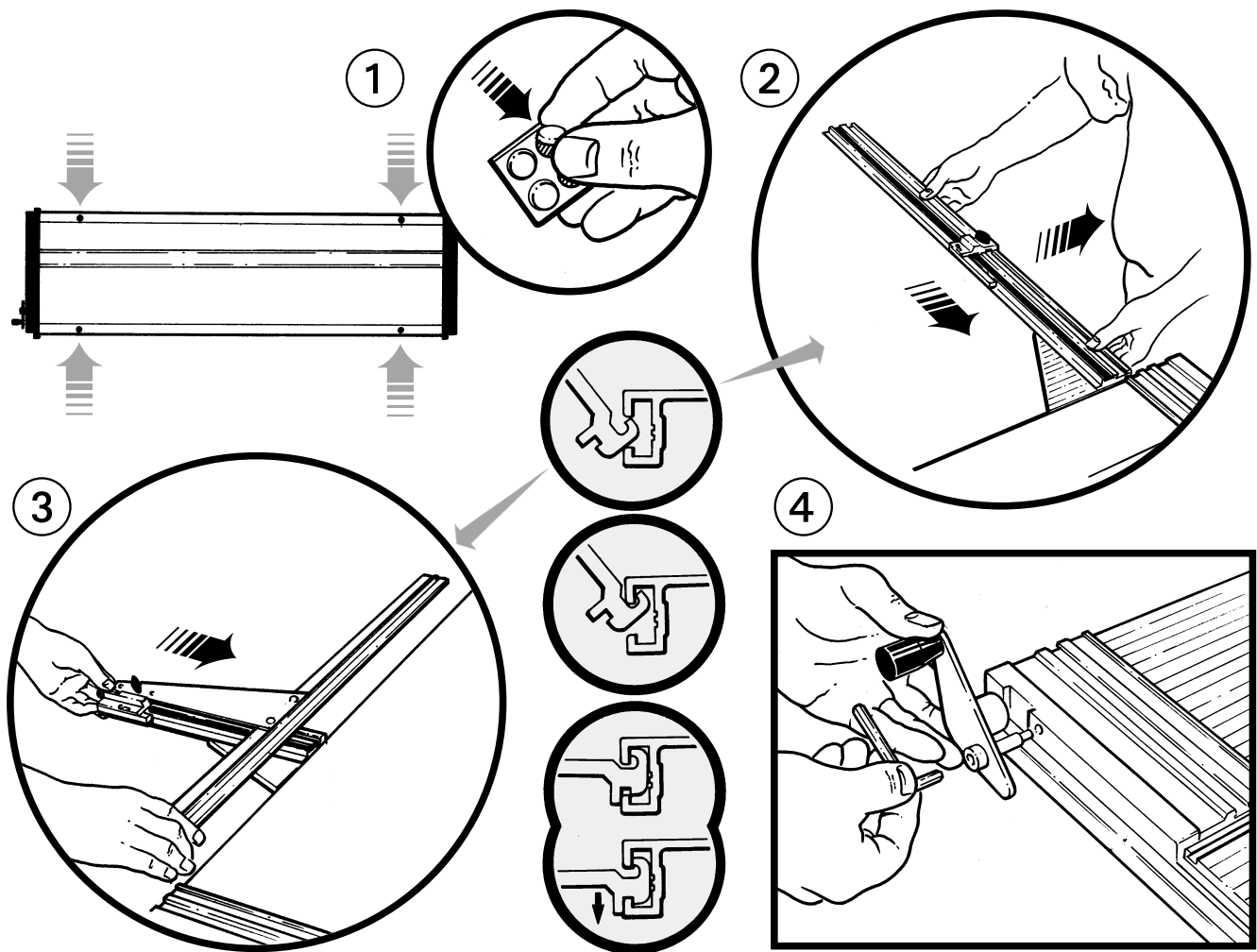
8 Analisi dei problemi e loro rimedio

8.1 Analisi dei problemi e manutenzione

Descrizione della ULTIMAT GOLD



How to Assemble your ULTIMAT GOLD



English

HOW TO ASSEMBLE YOUR ULTIMAT GOLD

- ① **THE RUBBER FEET** are supplied with self adhesive on the back. Position them as shown on the underside of the Base, not on the End Plate.
- ② **THE MEASURING ARM** is used when cutting matboard to size (sizing) and can be removed when bevel cutting. Hold the Measuring Arm at 45 degrees to the Base and forward of the End Plate. Present the Measuring Arm into the slot in the edge of the Base. Engage the Measuring Arm upwards into the Base slot and lower the Measuring Arm to horizontal. Lift the right hand end of the Measuring Arm and slide it towards you. Reverse the instructions to remove the Measuring Arm.
- ③ **THE MATGUIDE T-Bar** is used when bevel cutting and can be removed when sizing matboard. Clip Matguide Slideway into the Base slot. Check the Matguide Slideway is level with the base. The plastic screw and lock nut on the underside of the slideway can be adjusted if necessary. Slacken the wingbolt on the T-bar and slide it onto the Matguide Slideway, fasten the wingbolt. To remove the Matguide when sizing matboard either slide the T-bar from the Matguide Slideway or unclip the Matguide complete.
- ④ **THE LIFT AND HOLD** is used to raise and hold the Cutterbar above the base so you can have both hands free when positioning the matboard ready for cutting or when adjusting the Matguide T-Bar. Position the Lift and Hold and fit the screw into the threaded hole and tighten using the 4mm hexagon wrench.

KEY: ① Matguide Slideway ② Matguide T-Bar ⑤ Base ⑥ Measuring Arm ⑦ End Plate ⑧ Lift and Hold

ⓓ ZUSAMMENBAU IHRES ULTIMAT GOLD

- ① **DIE GUMMIFÜSSE** werden mit selbstklebender Rückseite geliefert. Sie sind, wie dargestellt, auf der Unterseite der Grundplatte anzubringen und nicht auf der Endplatte.
- ② **DIE MESSCHIENE** wird beim Zuschneiden von Passepartoutkarton auf die richtige Größe verwendet und kann bei Ausführungen von Schrägschnitt entfernt werden. Die Meßschiene vor der Endplatte und in einem Winkel von 45 Grad zur Grundplatte halten.
Die Meßschiene in den Schlitz am Plattenrand einführen.
Die Meßschiene aufwärts in den Plattenschlitz einrasten und sie in waagerechte Stellung senken.
Das rechte Ende der Meßschiene haben und zu sich (dem Bediener) hin bewegen.
Zur Entfernung der Meßschiene müssen diese Anweisungen in umgekehrter Reihenfolge ausgeführt werden.
- ③ **DIE T-FÖRMIGE STANGE DER PASSEPARTOUT-LEITSCHIENE** wird beim Schrägschnitt benutzt und kann beim Zuschneiden von Passepartoutkarton entfernt werden.
Die Gleitbahn der Passepartout-Leitschiene in den Grundplattenschlitz einklemmen.
Sicherstellen, daß die Gleitbahn der Passepartout-Leitschiene sich auf gleicher Ebene wie die Grundplatte befindet. Die Plastikschraube und Verschlusmutter auf der Unterseite der Gleitbahn können, falls notwendig, justiert werden.
Die Flügelschraube auf der T-förmigen Stange lockern und diese in die Gleitbahn der Passepartout-Leitschiene einschieben. Die Flügelschraube sodann anziehen.
Zur Entfernung der Passepartout-Leitschiene beim Zuschnitt von Passepartouts muß die T-firmige Stange entweder aus der Gleitbahn der Passepartout-Leitschiene geschoben werden, oder die Passepartout-Leitschiene muß ganz ausgespannt werden.
- ④ **DIE HEBE- UND HALTEVORRICHTUNG** wird dazu gebraucht, die Schneidestange anzuheben und über der Grundplatte zu arretieren, sodaß beim Zurechtlegen des Passepartouts zum Zuschnitt oder bei beide Hände benutzt werden können.
Die Hebe- und Haltevorrichtung in die richtige Stellung bringen, die Schraube in das Gewindeloch einpassen und mit Hilfe eines 4mm- Sechskantschlüssels festziehen.

ⓕ PRÉPARATION Comment monter votre machine ULTIMAT GOLD

CLE : ① Glissière de guide de marge ② Barre T de guide de marge ⑤ Base ⑨ Bras de mesure ⑪ Plaque d'extrémité
⑭ Dispositif levage et maintien

COMMENT MONTER VOTRE MACHINE ULTIMAT GOLD

- ① **LES PIEDS EN CAOUTCHOUC** sont livrés avec des autocollants sur le dos. Placez-les comme indiqué sur la surface inférieure de la base, et non sur la plaque d'extrémité.
- ② **LE BRAS DE MESURE** est utilisé lorsqu'on coupe aux dimensions voulues les passe-partout ; il peut être enlevé lorsqu'on effectue une coupe biseautée. Maintenez le bras de mesure à 45 degrés par rapport à la base et devant la plaque d'extrémité.
Engagez le bras de mesure dans la fente sur le bord de la base.
Dirigez vers le haut le bras de mesure et engagez-le dans la fente de la base, puis abaissez le bras de mesure pour le mettre horizontal.
Soulevez l'extrémité droite du bras de mesure et faites-la coulisser vers vous.
Inversez les instructions pour enlever le bras de mesure.
- ③ **LA BARRE T DE GUIDE DE MARGE** est utilisée pour exécuter des coupes en biseau ; elle peut être enlevée pour couper aux dimensions les passe-partout.
Clipsez la glissière de guide de marge dans la fente de la base. Vérifiez que la glissière de guide de marge est au niveau de la base.
La vis en plastique et le contre-écrou sur la face inférieure de la glissière peuvent être réglés si nécessaire.
Dévissez le boulon à oreille sur la barre T et faites-le glisser sur la glissière du guide de marge ; serrez le boulon à oreille.
Pour enlever le guide de marge lorsque vous dimensionnez le passe-partout, faites glisser la barre T à partir de la glissière du guide de marge, ou déclipsez complètement le guide de marge.
- ④ **LE DISPOSITIF LEVAGE ET MAINTIEN** sert à soulever et à maintenir la barre de coupe au-dessus de la base ; ainsi vous pouvez avoir les deux mains libres pour positionner le passe-partout en vue de le couper, ou pour régler la barre T du guide de marge. Positionnez le dispositif levage et maintien, et placez la vis dans le trou fileté ; serrez la vis à l'aide d'une clé hexagonale 4 mm.

ⓔ PREPARACIÓN Como montar su ULTIMAT GOLD

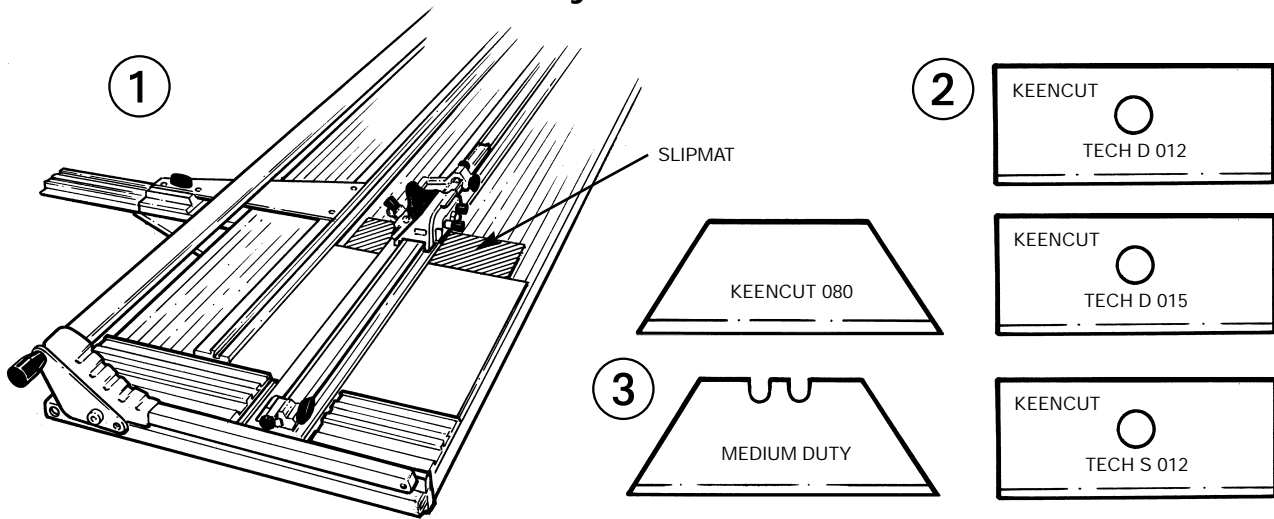
KEY: ① Guía de anchura ajustable ② Guía de anchura ⑤ Base ⑨ Brazo de medición ⑪ Placa final
⑭ Elevador de la barra de corte

- ① **LAS PATES DE GOMA** se suministran con autoadhesivo en la parte trasera. Póngalas como se muestra, en la parte de abajo de la base.
- ② **EL BRAZO DE MEDICIÓN** se utiliza para cortar el cartón a medida y se puede sacar para cortar a bisel. Sujete el brazo de medición a 45° de la base y hacia adelante de la placa final.
Situar el brazo de medición con la ranura del borde de la base.
Enganchar el brazo hacia arriba dentro de la ranura de la base y bajar el brazo hasta posición horizontal.
Eleva la placa final derecho del brazo y deslízelo hacia usted.
Para desmontar el brazo haga lo contrario de estas instrucciones.
- ③ **LA GUÍA DE ANCHURA** se utiliza para cortar a bisel y se puede sacar para cortar el cartón a medida.
Sujete la guía deslizante dentro de la ranura de la base. Revise que la guía deslizante de margen esté nivelada con la base.
Si es necesario ajuste el tornillo de plástico y la tuerca, afloje el tornillo en la barra T y deslícelo dentro de la guía, apriete el tornillo.
- ④ **EL ELEVADOR DE LA BARRA DE CORTE** se utiliza para sujetar la barra de corte lavantada y así tener libres ambas manos para manejar el cartón.
Coloque el elevador de la barra de corte, ponga el tornillo en el agujero y apriete utilizando una llave hexagonal de allen.

① PROCEDURA DI MONTAGGIO DELLA ULTIMAT GOLD

- ① **I PIEDINI DI GOMMA** sono dotati sul retro di uno strato autoadesivo. Posizionarli sull lato inferiore della base come illustrato, non sulla piastra di estremità.
- ② **IL BRACCIO DI MISURAZIONE** viene usato per tagliare il passe-partout secondo le dimensioni volute e può essere rimosso per il taglio obliquo.
Tenere il braccio di misurazione a 45 gradi rispetto alla base e oltre la piastra di estremità.
Presentare il braccio di misurazione nella fenditura presente sul bordo della base.
Inserire il braccio di misurazione nella fenditura della base con un movimento verso l'alto e abbassare il braccio di misurazione nella posizione orizzontale.
Sollevare l'estremità di destra del braccio di misurazione e farla scivolare verso di sé.
Per rimuovere il braccio di misurazione, seguire le precedenti istruzioni in senso inverso.
- ③ **La barra a "T" della guida per il passe-partout** viene usata per il taglio obliquo e può essere tolta quando viene tagliato il passe-partout secondo le dimensioni volute.
Agganciare la guida scorrevole per il passe-partout nella fenditura della base.
Controllare che la guida scorrevole per il passe-partout sia allo stesso livello della base. Se necessario e possibile regolare a tal fine la vite di plastica e il controdado posti sulla parte inferiore della guida scorrevole.
Allentare il bullone con la testa ad alette della barra a "T" e farlo scorrere nella guida scorrevole per il passe-partout, serrandolo quindi di nuovo.
Per rimuovere la guida per il passe-partout quando il cartone per il passe-partout viene tagliato secondo le dimensioni volute, fare scivolare la barra a "T" dalla guida scorrevole per il passe-partout o sganciare la guida scorrevole completa.
- ④ **IL DISPOSITIVO DI SOLLEVAMENTO E TENUTA** viene usato per sollevare e sostenere la barra di taglio al di sopra della base in modo che quando viene posizionato il cartone per il passe-partout per effettuare il taglio o quando viene regolata la barra a "T" della guida per il passe-partout sia possibile avere tutte e due le mani libere.
Posizionare il dispositivo di sollevamento e tenuta e montare la vite nel foro filettato e serrarla usando la chiave a brugola da 4 mm.

Know your Blades



English

① **THE SLIPMAT** is used under the matboard when bevel cutting, this ensures crisp clean cutting. Make it from standard matboard. Avoid using dense matboard such as black core. Size - approximately 15cm (6") wide and either the full cutting length of the Ultimat long, or at least 5cm (2") longer than the longest mat you are going to cut.

When using - ensure the white side is uppermost and replace it when the surface damage becomes obvious.

■ **BLADES** are one of the most critical parts of the machine, in all cases the blade used should be the one most suited to the job in hand - when bevel cutting a precision ground and honed blade is required with an oil free surface (many blades are packed with an oil film to protect them) and the surface should be corrosion free. The hardness and toughness of the blade is also critical.

All these factors add to the manufacturing cost of quality blades, however, the option to use inexpensive blades leaves quality to chance and can increase wastage.

② **BEVEL CUTTING** blades used on the Ultimat are rectangular and come in three varieties:-

TECH D 012	double ground edge 0.012" thick (knife edge)	For general purpose cutting on most matboard (some are supplied with your machine)
TECH D 015	double ground edge 0.015" thick	Both can give better results on some of today's thick and dense matboards only trial and error can prove any benefit. If you require sample blades contact Keencut direct and a small quantity will be sent F.O.C. We would be pleased to know your results!
TECH S 012	single ground edge 0.012" thick (chisel edge)	

Please Note: when using the Tech S.012 blades you can only use the one tip as indicated on the blade.

■ **BLADE DEPTH** is critical when bevel cutting. Too deep and hooking will occur, too shallow and the blade will not penetrate or meet at the corners. The tip of the blade should cut through the matboard and score the slipmat about 0.5 - 1 mm (1/64" - 1/32") deep. The method of adjustment is explained later.

■ **HOOKING** is when a curved cut is produced at the beginning of a bevel cut. This is caused by the blade bending or moving sideways when being pushed into the matboard, the blade then springs or moves back to its correct position as it begins to travel down the cut.

■ **PREVENTION** is covered in the "Fault finding" section on page (12).

③ **VERTICAL CUTTING** is carried out using a standard trapezium shaped blade, these are thicker (0.017") and tend to distort less than the rectangular blades for vertical cutting.

Generally (clip frames excepted), providing the edge is straight, square and clean the quality of finish of the cut is less critical than with bevel cutting therefore the less expensive "medium duty utility" blade can be used, for better results use "Keencut 080" blades.

Blade depth is important. The further the tip of the blade extends through the matboard the more difficult it is to cut.

④ VORBEREITUNG Was Sie über Klingen wissen sollten?

- ① **DER UNTERLEGKARTON** wird beim Schrägschneiden unter den Passepartouts-Karton gelegt, um einen präzisen und sauberen Schnitt zu gewährleisten. Aus herkömmlichem Passepartouts-Karton schneiden. Dabei dichten Unterlegkarton wie z.B. schwärzkernigen Karton vermeiden. Größe: Der Unterlegkarton sollte ungefähr 15 cm breit und entweder der Gesamtschneidlänge des Ultimat entsprechen oder mindestens 5 cm länger als der längste zu schneidende Passepartouts-Karton sein.
Bei der Verwendung darauf achten, daß die weiße Seite nach oben zeigt. Sollten Oberflächenschäden festgestellt werden, den Karton ersetzen.
- **Bei den KLINGEN** handelt es sich um die wichtigsten Teile der Maschine. Bei jedem Schneidvorgang ist darauf zu achten, daß die zu verwendende Klinge auch die jeweils passendste ist. Zum Schrägschneiden ist eine präzisionsgeschliffene und -gehobte Klinge mit einer ölfreien (viele Klingen werden mit einem Ölschutzfilm verpackt) und korrosionsfreien Oberfläche erforderlich. Härte und Festigkeit der Klinge sind ebenfalls kritisch.
- ② Die beim Ultimat für **SCHRÄGSCHNEIDEN** vorgesehenen Klingen sind rechteckig und werden in drei verschiedenen Ausführungen geliefert:

TECH D 012	beidseitig geschliffene, 0,012" Zoll dicke Schneidkante (Messerschneide)	Für generelle Schneidzwecke für fast alle Passepartouts-Kartons geeignet (mehrere Kartons werden mit dem Gerät mitgeliefert).
TECH D 015	beidseitig geschliffene, 0,015" Zoll dicke Schneidkante	Mit beiden Klingen können bessere Ergebnisse beim Schneiden mancher dicker und dichter Kartons erzielt werden, die heutzutage erhältlich sind. Bitte entsprechend ausprobieren. Sollten Sie Musterklingen benötigen, bitte Keencut direkt kontaktieren. Es wird Ihnen eine kleine Menge kostenlos zugesandt. Es würde uns im übrigen freuen, über Ihre Ergebnisse informiert zu werden!
TECH S 012	beidseitig geschliffene, 0,012" Zoll dicke Schneidkante (Querschneide)	

Hinweis: Bei den Klingen vom Typ Tech S 0.12 kann nur die eine Spitze gemäß der Markierung auf der Klinge verwendet werden.

- **Die SCHNITTIEFE** ist beim Schrägschneiden von kritischer Bedeutung. Ist sie zu tief, kann sich die Klinge einhaken, ist sie zu flach, durchdringt die Klinge beim Schneiden den Karton nicht ganz oder dringt nicht bis ganz in die Ecken ein. Die Spitze der Klinge muß bis ganz durch den Passepartouts-Karton hindurchdringen und im Unterlegkarton einen Einschnitt von rund 0,5 - 1mm Tiefe erzeugen. Das Verfahren zur Einstellung wird später erläutert.
- **Beim EINHAKEN** handelt es sich darum, daß bei einem Schrägschnitt am Anfang ein gebogener Schnitt erzeugt wird. Dies kann beim Eindrücken in den Karton durch ein Biegen der Klinge oder bewegt sich dann zur korrekten Position zurück, sobald sie an der schneidlinie entlang fährt.
- **Zur VERMEIDUNG** den Anweisungen im Abschnitt "Störungsdiagnose" auf Seite (12) folgen.
- ③ **Ein SENKRECHTSCHNITT** wird mit einer herkömmlichen trapezförmigen Klinge ausgeführt. Diese Art Klingen sind dicker (0,017 Zoll) und neigen weniger zu einer Verformung als rechteckig geformte Klingen für Senkrechtschneiden.
Generell (außer bei Clip-Rahmen) und vorausgesetzt, daß die Schneidkante gerade, rechtwinklig und sauber ist, ist die Qualität des Schnitts beim Senkrechtschnitt weniger kritisch als beim Schrägschnitt und deshalb können weniger teure Klingen, "mittlerer Leistungsstärke" eingesetzt werden. Um bessere Ergebnisse zu erzielen, Klingen vom Typ Keencut 080 verwenden.

Die Schnitttiefe ist wichtig. Je tiefer die Klingenspitze durch den Karton hindurchdringt, desto schwieriger ist es zu schneiden.

⑤ PREPARACIÓN Conozca sus cuchillas

- ① **EL SALVACORTES** se utiliza debajo del cartón para cortar a bisel, esto asegura un cortelimpio. Hágalo con una cartulina standard. Evite et utilizar cartulinas tupidas tales como las de aima negra.
Tiene que ser aproximadamente 15 cm. de ancho y toda la longitud de la Ultimat, o at menos 5 cm. mjs larga que et passepartout que se vaya a cortar.
Cuando la utilize asegorese de que et fado blanco estd arriba y reemplácelo cunado esté estropeado.
- **LAS CUCHILLAS** son una de las parte más críticas de la máquina, en todos los casos las cuchillas deberían ser las mis adecuadas para et trabajo a realizar, para cortar a bisel se necesita una cuchilla precisa y afilada sin aceite en la superficie, (muchas cuchillas estjn envueltas con una película de aceite para preservarlas), y que no esté oxidada .
La dureza y resistndcia de la cuchilla también es muy importante.
A todos estos factores hay que añadirles et elevado corte de cuchillas de calidad, sin embargo la opción de utilizar cuchillas baratas deja la calidad a la suerte y puede aumentar las pérdidas.
- ② **LAS CUCHILLAS** de cone a bisel usadas en la Ultimat son rectangulares y hay tres tipos:-

TECH D 012	FILO DOBLE GROSOR 0.012'-	Para cortes en general
TECH D 015	FILO DOBLE GROSOR 0.015"	Ambas pueden dar mejor resultado en cartón muy grueso y duro
TECH S 012	Pueden montarse cuchillas de borde tipo escoplo o de lado sencillo sin modificación alguna que poseerán algunas características distintas de corte.	

NOTA: Cuando use las cuchillas TECH S 012 sólo puede utilizar una punta tal como se indica en la cuchilla.

- **LA PROFUNDIDAD** de la cuchilla ha de ser precisa cuando se corte a bisel. si es demasiado profunda la cuchilla no cortará las esquinas. La punta de la cuchillas debería cortar et cartón y marcar et cartón salvacortes más o menos de 0. 5 a 1 mm de profundidad. El modo de ajustarlo se explica mds adetante.
- **CUANDO** se produce un corte curvado , at inicio del bisel es a causa de la curvatura de la cuchilla o porque se mueve de un lado a otro cuando se clava en et cartón, la cuchilla luego vuelve a su posición correcta y no deja et corte recto.
- **LA FORMA** de prevenirlo se explica en la página 12.
- ③ **EL CORTE VERTICAL** se hace usando una cuchilla standard trapezoidal, son mis gruesas(0.017') y tienden a torcerse menos que las rectangulares. Normalmente et cone vertical no es tan preciso como et corte a bisel cortado con fa cuchilla "Medium Duty" si precisa un corte mds fino para los cuadros con pinzas (sin marco), se recomienda usar cuchillas (Kenn Cut 80).

⑥ PRÉPARATION Apprenez à connaître vos lames

- ① LE MARTYR est utilisé sous le passe-partout pour une coupe en biseau ; grâce à lui, on peut réaliser des coupes bien nettes à partir de passe-partout standard. N'utilisez pas de passe-partout denses, tels que les passe-partout à noyau noir. Dimension : Largeur d'environ 15 cm (6") et, soit la longueur maximum de coupe de la machine Ultimac, soit une longueur supérieure d'au moins 5 cm (2") à la longueur du passe-partout le plus long que vous allez couper.

Au moment de l'utilisation, vérifiez que la face blanche est en position haute, et remplacez-la lorsque la surface est manifestement endommagée.

- LES LAMES sont l'un des éléments les plus critiques de la machine ; dans tous les cas, la lame utilisée doit être la lame la mieux appropriée pour le travail à exécuter ; pour effectuer une coupe en biseau, il faut une lame aiguisée et rodée avec précision, avec une surface exempte d'huile (de nombreuses lames sont emballées avec un film d'huile pour les protéger), et sa surface ne doit pas présenter de signes de corrosion.

La dureté et la résistance de la lame sont aussi des paramètres critiques. Tous ces facteurs augmentent le coût de fabrication des lames de qualité ; si vous utilisez des lames peu coûteuses, vous risquez d'avoir des problèmes de qualité et vous risquez d'augmenter le nombre des travaux gâchés.

- ② LES LAMES POUR COUPE BISEAUTE, utilisées sur la machine Ultimac, sont des lames rectangulaires, se présentant sous trois variantes.

TECH D 012	Lame à double tranchant, épaisseur 0,012" (côté couteau)	Pour les applications générales de coupe de la plupart des passe-partout (certaines sont fournies avec votre machine)
TECH D 015	Lame à double tranchant, épaisseur 0,015"	Ces deux lames peuvent donner de meilleurs résultats sur certains passe-partout actuels épais et denses ; seule l'expérience peut le prouver. Si vous avez besoin d'échantillons de lames, prenez contact directement avec Keencut, et un petit nombre de lames vous sera envoyé sans frais. Nous serons heureux de connaître vos résultats.
TECH S 012	Lame à un seul tranchant, épaisseur 0,012" (arête transversale) Veuillez	

noter : Si vous utilisez les lames Tech S.012, vous pouvez utiliser uniquement l'extrémité indiquée sur la lame.

- LA PROFONDEUR DE LAME est un élément critique pour les coupes en biseau. Si la coupe est trop profonde, un phénomène d'accrochage se produira ; si la coupe est peu profonde, la lame ne pénétrera pas suffisamment et n'atteindra pas les coins. L'extrémité de la lame doit traverser le passe-partout et pénétrer dans le martyr sur une profondeur d'environ 0,5 - 1 mm (1/64" - 1/32"). La méthode de réglage est expliquée plus loin.

- L'ACCROCHAGE se produit lorsqu'on exécute une coupe courbée au début d'une coupe en biseau. Ce phénomène s'explique par le fait que la lame se tord ou se déplace latéralement lorsqu'elle est enfoncée dans le passe-partout ; à ce moment, la lame saute ou revient en arrière sur sa position correcte, lorsqu'elle commence à se déplacer en coupant.

- LA PREVENTION est traitée dans le chapitre "Dépannage" en page (12).

- ③ LA COUPE VERTICALE est exécutée à l'aide d'une lame standard à forme trapézoïdale ; ces lames sont plus épaisses (0,017") et sont moins susceptibles de se déformer que les lames rectangulaires, dans le cas de coupes verticales.

Généralement (à l'exception des cadres à clip), condition que l'arête soit droite, carrée et nette, la qualité de finition de la coupe est moins critique que dans le cas de coupes en biseau ; on peut donc utiliser des lames moins coûteuses de "résistance intermédiaire" ; pour obtenir les meilleurs résultats possibles, utilisez les lames "Keencut 080".

La profondeur de la lame est importante. Plus l'extrémité de la lame traverse le passe-partout, plus difficile sera la coupe du passe-partout.

① PREPARAZIONE Tipi di lama

- ① IL CARTONE DI SUPPORTO viene usato sotto il cartone del passe-partout quando viene effettuato il taglio obliquo, in modo da ottenere un taglio preciso e netto. Usare a tale scopo un normale cartone per passe-partout ma evitare di usare un tipo di cartone denso come quello dotato di strato interno nero.

Per le sue dimensioni, usare una larghezza di 15 cm e una lunghezza pari all'intera lunghezza di taglio della Ultimac, o almeno 5 cm maggiore del passe-partout più lungo che si dovrà tagliare

Durante l'impiego, assicurarsi che il cartone di supporto abbia il lato bianco rivolto verso l'alto e sostituirlo quando si nota che la superficie comincia ad essere danneggiata.

- LE LAME sono uno dei componenti più critici della macchina e bisogna assicurarsi sempre che la lama usata sia del tipo più adatto per il lavoro da svolgere. Per il taglio obliquo è necessario usare una lama che sia stata sottoposta a molatura di precisione e successiva affilatura, la cui superficie sia libera da olio (molte lame vengono confezionate dopo averle rivestite con un sottile film di olio di protezione) e da ogni traccia di corrosione.

Sono molto importanti anche la durezza e robustezza della lama.

Tutti questi fattori fanno aumentare il costo di produzione delle lame di alta qualità, tuttavia le lame di basso prezzo non possono offrire garanzie di qualità per i risultati ed è pertanto probabile che siano causa di sprechi maggiori.

- ② LE LAME PER IL TAGLIO OBLIQUO usate con la Ultimac sono di forma rettangolare e ve ne sono di tre tipi.

TECH D 012	doppio filo molato, spessore di 0,30 mm (filo a coltello)	Lama per tagli di tipo generale sulla maggior parte dei cartoni per passe-partout (ne vengono fornite alcune insieme alla macchina).
TECH D 015	doppio filo molato, spessore di 0,38 mm	Entrambe queste lame possono produrre i migliori risultati su alcuni dei cartoni per passe-partout spessi e densi di oggi e non è possibile stabilire solo per tentativi quale delle due sia la migliore. Se occorrono dei campioni di lame, contattare direttamente la Keencut che ne invierà gratuitamente una piccola quantità. Saremmo interessati ai risultati che vengono ottenuti con esse!
TECH S 012	filo singolo molato, spessore di 0,30 mm (filo a scalpello)	

Nota bene: quando vengono usate le lame Tech S 012 è possibile usare solo la punta che è indicata sulla lama stessa.

- LA PROFONDITÀ DI TAGLIO DELLA LAMA è critica per il taglio obliquo. Se il taglio è troppo profondo si produce un inceppamento, mentre nel caso contrario la lama non raggiunge l'altro lato del cartone né i tagli si incontrano negli angoli. La punta della lama deve potere tagliare il cartone ce da parte a parte e penetrare nel cartone di supporto per una profondità di circa 0,5-1,0 mm. La procedura di regolazione viene spiegata più avanti.

- L'INCEPPAMENTO avviene quando all'inizio di un taglio obliquo viene prodotto un taglio curvato. Questo è causato dal piegarsi o da un movimento di lato della lama quando viene spinta dentro il cartone di supporto. La lama ritorna allora, anche con azione a molla, nella sua corretta posizione quando comincia a spostarsi lungo il taglio.

- LA PREVENZIONE di questo problema viene trattata nella sezione "Analisi dei problemi e loro rimedio" a pagina 12.

- ③ IL TAGLIO VERTICALE viene eseguito usando una normale lama trapezoidale, che è più massiccia (0,43 mm) e per il taglio verticale ha una tendenza minore a distorcersi in confronto alle lame rettangolari.

In generale (ad eccezione delle cornici a graffe), purché il bordo sia diritto, a squadra e preciso, la qualità di finitura del taglio è meno critica che con il taglio obliquo, per cui si potrà usare una lama "per uso generale e servizio medio" meno costosa. Per ottenere i migliori risultati usare lame le "Keencut 080".

La profondità di taglio della lama è importante. Quanto più si estende la punta della lama oltre il cartone del passe-partout tanto più difficile diventa effettuare il taglio.

This page is intentionally blank.

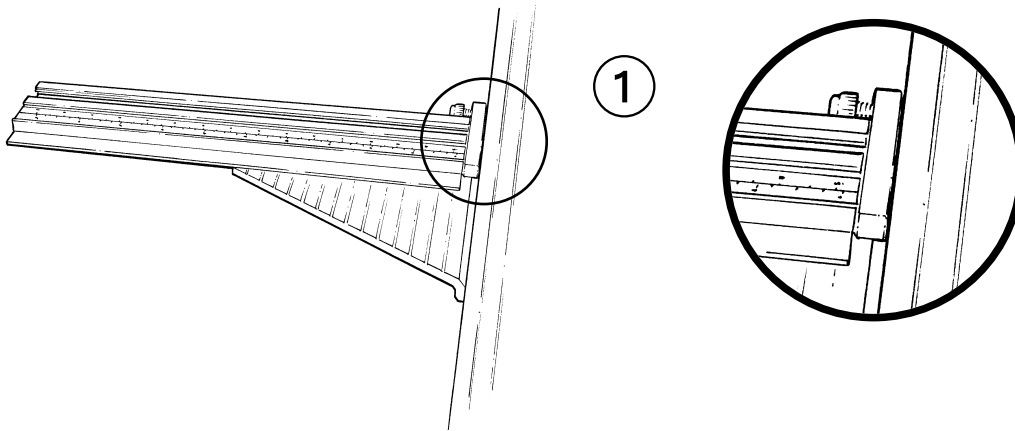
Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen.

Cette page est volontairement vide.

Esta página se ha dejado en blanco.

Questa pagina è stata lasciata
intenzionalmente in bianco.

Additional Matguide fittings (fittings optional)



English

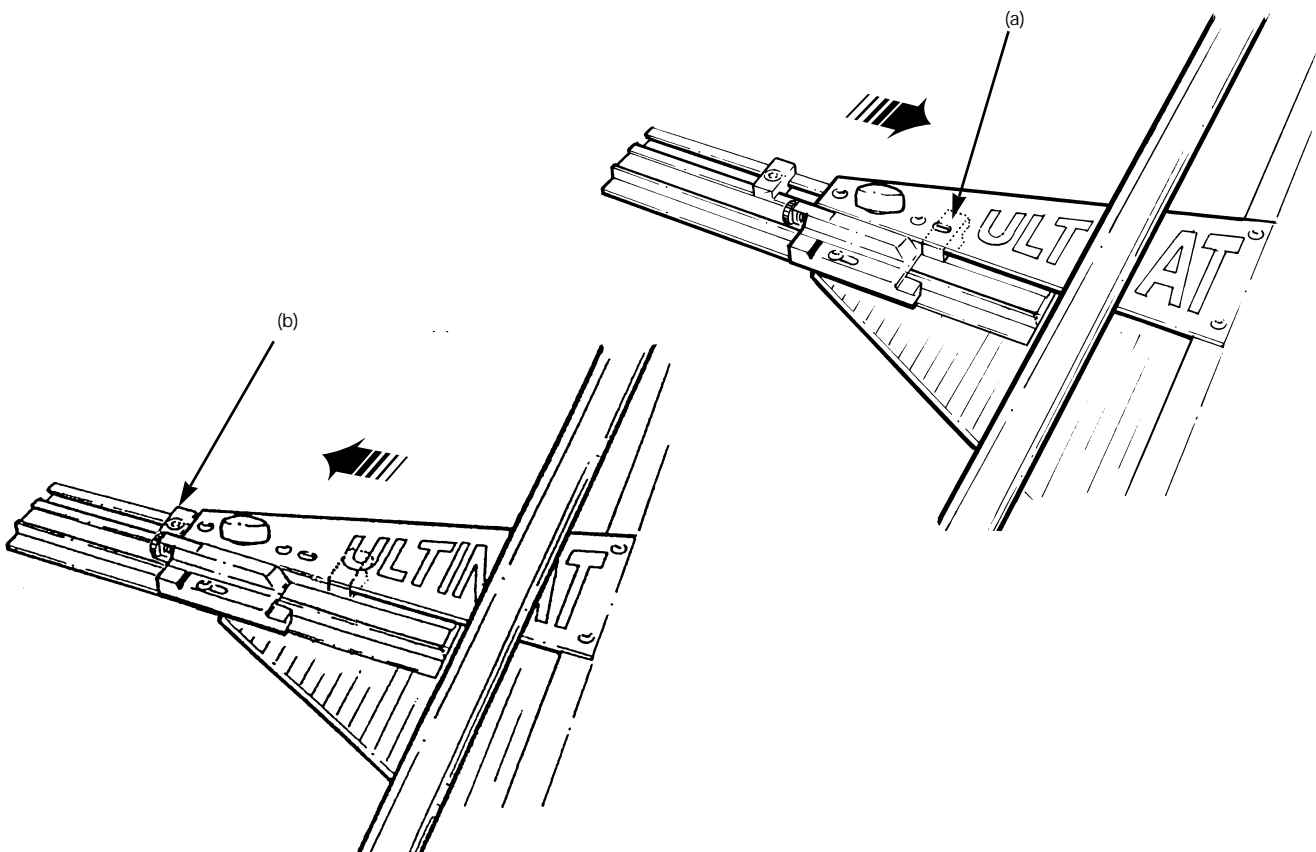
Matguide Lock

Used if the Machine is set on a sloping table top to prevent the Matguide sliding down the edge of the base through vibration.

- ① Fit the Lock between the edge of the base and the Matguide slideway, tighten the screw and fit the T-bar.

Unequal Margin guide stops

When cutting a large batch of unequal margin mounts (see 'Cutting unequal margins') the additional stops (a) and (b) can be fitted to the Matguide Slideway as shown. When the stops are set in the appropriate positions the T-bar can be quickly moved to either of the two required dimensions.



Ⓞ VOORBEREITUNG **Zusätzliches Anschlagführungszubehör (wahlweise Montage)**

Anschlagssperre

Die Anschlagssperre wird bei einer schräg auf einer Tischoberfläche aufgestellten Maschine verwendet. Sie gewährleistet, da die Anschlagführung nicht durch Schwingungen an der Gestellkante abrutscht.

- ① Die Verriegelung zwischen Gestellkante und Gleitbahn der Anschlagführung montieren, die Schraube fest anziehen und die T-Stange montieren.

Ungleiche Randabstandführungsanschlüge

Beim Schneiden von größeren Mengen von Passepartouts mit ungleichen Randabständen (s. Schneiden von ungleichen Randabständen) können die zusätzlichen Anschlüsse (a) und (b) wie gezeigt an der Gleitbahn montiert werden. Sobald die Anschlüsse in der entsprechenden Stellung fest montiert sind, kann die T-Stange schnell auf eine der zwei gewünschten Abmessungen bewegt werden.

ⓔ PREPARACIÓN **Accesorios Adicionales para la Guía de Margen (Accesorios optativos)**

Tope de la Guía de Margen

Utilícese cuando la máquina está colocada sobre una mesa inclinada para evitar que la Guía de Margen se deslice al borde de la base por la vibración.

- ① Ajuste el tope entre el borde de la base y la escala deslizante de la Guía de Margen, apriete el tornillo y ajuste la barra en T.

Topes de guía para márgenes desiguales

Cuando se corte un lote grande de monturas con márgenes desiguales, (véase "Cortar márgenes desiguales"), los topes adicionales (a) y (b) pueden ajustarse a la escala deslizante de Guía de Margen tal como se muestra. Cuando los topes estén ajustados en las posiciones adecuadas, la barra en T puede moverse rápidamente a cualquiera de las dos dimensiones requeridas.

ⓕ PRÉPARATION **Fixations supplémentaires de guide de marge (en option)**

Verrou de guide de marge

Utilisé si la machine est placée sur une table inclinée afin que le guide de marge ne puisse pas glisser le long du bord de la base sous l'effet des vibrations.

- ① Montez le verrou entre le bord de la base et la glissière du guide de marge, serrez la vis, et montez la barre T.

Butées de guide de marge inégale

Lorsqu'on coupe de grands cartons à marge inégale, (Voir "coupe de marges inégales"), les butées supplémentaires (a) et (b) peuvent être montées sur la glissière de guide de marge comme indiqué. Lorsque les butées sont placées aux positions appropriées, la barre T peut être facilement déplacée sur l'une des deux dimensions requises.

Ⓡ PREPARAZIONE **Accessori addizionali della Guida del Margine (optional)**

Dispositivo di bloccaggio della Guida del Margine

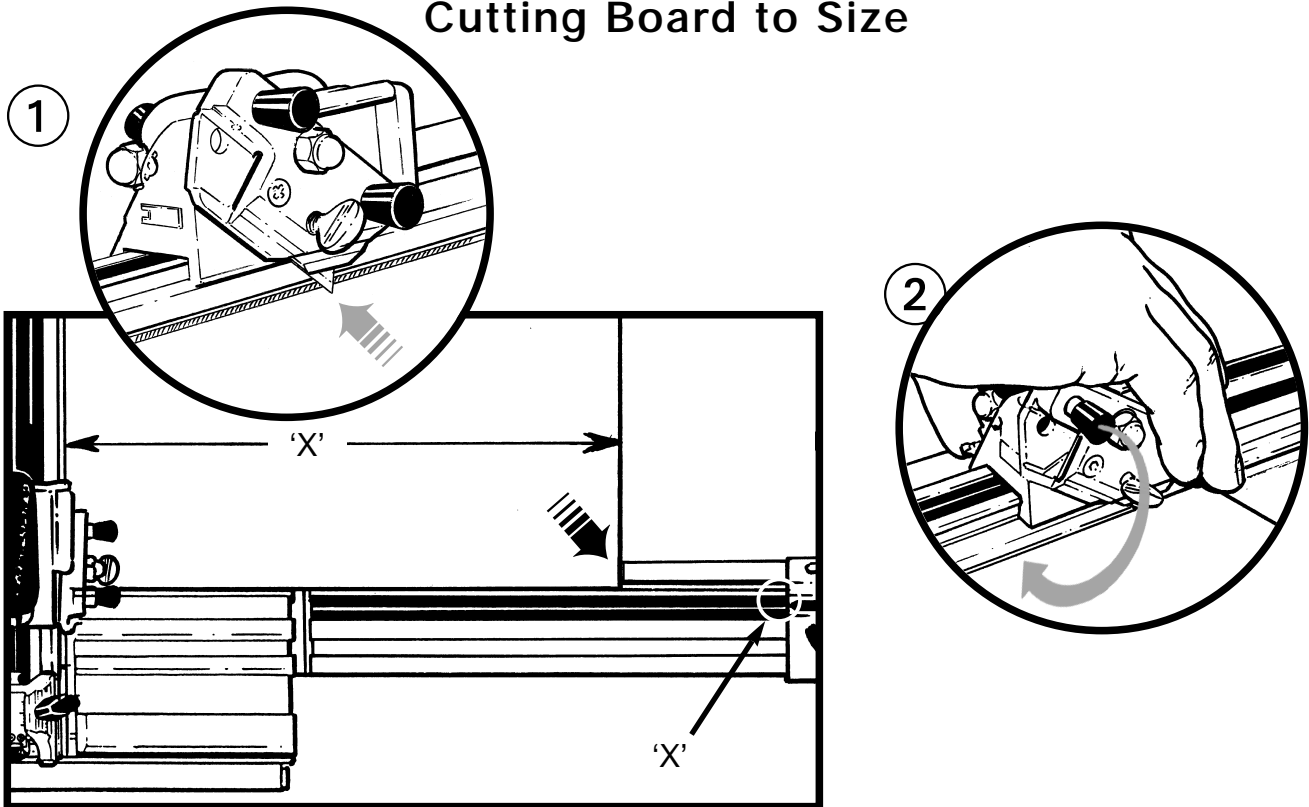
Viene usato se l'apparecchio è montato su un tavolo in pendenza per evitare che la Guida del Margine scivoli giù lungo il bordo della base, in seguito a vibrazioni.

- ① Montare il Dispositivo di bloccaggio fra il bordo della base e la guida di scorrimento della Guida del Margine, serrare la vite e montare la barra a "T".

Fermi di guida per margini disuguali

Quando si taglia un grande numero di montature con margini disuguali (vedi "Taglio di margini disuguali") si possono montare sulla Guida di scorrimento della Guida del Margine i fermi addizionali (a) e (b), come illustrato. Dopo avere montato i fermi nella posizione corretta, la barra a "T" può essere rapidamente spostata su una delle due dimensioni desiderate.

Cutting Board to Size



English

- **CUTTING BOARD TO SIZE** using the vertical cutter, fitted with a trapezium shaped blade adjust the depth so the tip of the blade **JUST** protrudes the board being cut. It is not necessary to use a slip mat when vertical cutting.

To enable the blade to be quickly set for the different thickness of materials such as paper, matboard and foamcore no preset stop is fitted.

Fit the Measuring Arm and ensure it is positioned correctly. Remove the Matguide if necessary.
Set the Measuring Arm Limit Stop to the dimension required.

- ① Place the matboard under the Cutterbar and position it so the bottom right corner is against the Stop. Lower the Cutterbar. Slide the Cutter Head away from you past the top edge of the matboard.
 - ② Ensure the vertical lock is off, (by turning clockwise) depress the blade holder and pull the Cutter Head towards you.
Do not press on the handle.
- The *Vertical Blade Holder* can be locked in either the cutting position or the rest position. Twist counter-clockwise to lock, clockwise to unlock.

KEY: ⑦ Cutter Head ⑧ Vertical Blade Holder ⑩ Measuring Arm Limit Stop ⑫ Cutterbar

④ BETRIEB Zuschneiden des Kartons auf die richtige Größe

SCHLÜSSEL: ⑦ Klingenblock ⑧ Klingenhalter für Senkrechtschnitt ⑩ Anschlag für Meßschiene ⑫ Schneidestange

Beim **ZUSCHNITT DES KARTONS AUF DIE RICHTIGE GRÖSSE** muß die Schneidvorrichtung für Senkrechtschnitt unter Verwendung einer trapezförmigen Klinge verwendet werden. Dabei die Schnitttiefe so einstellen, daß die Klingenspitze EIN GANZ KLEINES STÜCK über dem zu schneidenden Karton vorsteht. Beim Senkrechtschnitt ist es nicht notwendig, einen Unterlegkarton zu benutzen.

Um zu ermöglichen, daß die Klinge schnell für verschiedene Dicken von Material wie z.B. Papier, Passepartoutkarton und Schaumstoff eingestellt werden kann, besitzt das Gerät keinen voreingestellten Anschlag.

Die Meßschiene anbringen und sicherstellen, daß sie sich in der richtigen Stellung befindet.

Falls notwendig, die Passepartout-Leitschiene entfernen.

Den Anschlag für die Meßschiene auf den benötigten Skalenwert stellen.

- ① Den Passepartoutkarton unter die Schneidestange legen und so positionieren, daß seine rechte untere Ecke am Anschlag anliegt.
Die Schneidestange senken.
Den Schneidekopf von sich (dem Bediener) hinweg und über den oberen Rand des Passepartoutkartons hinaus schieben.
 - ② Durch Drehung im Uhrzeigersinn sicherstellen, daß der Senkrechtschluß gelöst ist, den Klingenhalter niederdrücken und den Klingenblock zu sich (dem Bediener) hinziehen.
Nicht auf die Griffleiste drücken.
- *Der Klingenhalter für Senkrechtschnitt kann entweder in der Schneidposition oder in der Ruhestellung arretiert werden. Zur Arretierung im gegenteiligen Uhrzeigersinn, zur Lösung im Uhrzeigersinn drehen.*

⑤ FONCTIONNEMENT Découpe d'un carton aux dimensions voulues

CLE : ⑦ Bloc de découpage ⑧ Porte-lame de coupe vertical ⑩ Butée du bras de mesure ⑫ Barre de coupe

- **POUR DECOUPER UN CARTON AUX DIMENSIONS VOULUES**, en utilisant le cutter vertical équipé d'une lame à forme trapézoïdale, réglez la profondeur pour que l'extrémité de la lame dépasse juste du carton découpé. Il n'est pas nécessaire d'utiliser un martyr pour les coupes verticales.
- Pour que la lame puisse être rapidement réglée pour des cartons de différentes épaisseurs comme le papier, les passe-partout et les panneaux mousse, aucune butée pré-réglée n'est installée.**
- Installez le bras de mesure et vérifiez qu'il est positionné correctement.
- Enlevez le guide de marge si nécessaire.
- Réglez la butée du bras de mesure sur la dimension voulue.
- ① Placez le passe-partout sous la barre de coupe et placez-le pour que le coin droit inférieur repose contre la butée. Abaissez la barre de coupe. Faites glisser le bloc de découpage loin de vous, derrière le bord supérieur du passe-partout.
 - ② Vérifiez que le verrou vertical est déverrouillé (en le faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre), appuyez sur le porte-lame, et tirez vers vous le bloc de découpage.
N'appuyez pas sur le balancier.
- *Le porte-lame de coupe vertical peut être verrouillé, soit sur la position de coupe, soit sur la position de repos. Faites-le tourner dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre pour le verrouiller et dans le sens des aiguilles d'une montre pour le déverrouiller.*

⑤ FUNCIONAMIENTO Cortar el cartón a la medida

KEY: ⑦ cabezal decorte ⑧ Portacuchillas vertical ⑩ Tope ⑫ Barra de corte

- **MEDIDA REQUERIDA** Cortar el cartón a la medida, utilizar el cortador vertical, equipado con una cuchilla trapecio afilada, ajustar la profundidad, así et filo de la cuchilla sólo sobresale para cortar et cartón.
- No es necesario utilizar un cartón protector para cortar vertical.**
- Marcar con un lápiz et portacuchillas, esto ayudard a ajustar la profundidad y la puede borrar si es necesario.
- Coloque et brazo de medición y asegúrese de que esté, en la posición correcta.
- Saque la guía de anchura si es necesario. Ajuste los ropes de limite a la medida deseada,
- ① Ponga et cartón debajo de la barra de corte, asentjndolo bien contra et tope. debe empezarse a cortar antes del inicio del cartón.
 - ② El portacuchillas vertical puede bloquearse en la posición de cone o en la posición de descanso,
Dé la vuelta en dirección contraria a las agujas del reloj para bloquear o a favor de las agujas del reloj para desbloquear, si to bioquea en la posición de corte no tendrá que sujetar constantemente mientras cone.
- Las cuchillas para cortar a bisel que van et la Ultimat son rectangulares y estin en tres variedades.
- **Nota:** *Cuando uilice las cuchillas TECH S 012 sólo se puede utilizar un filo tal como se indica en la cuchilla*

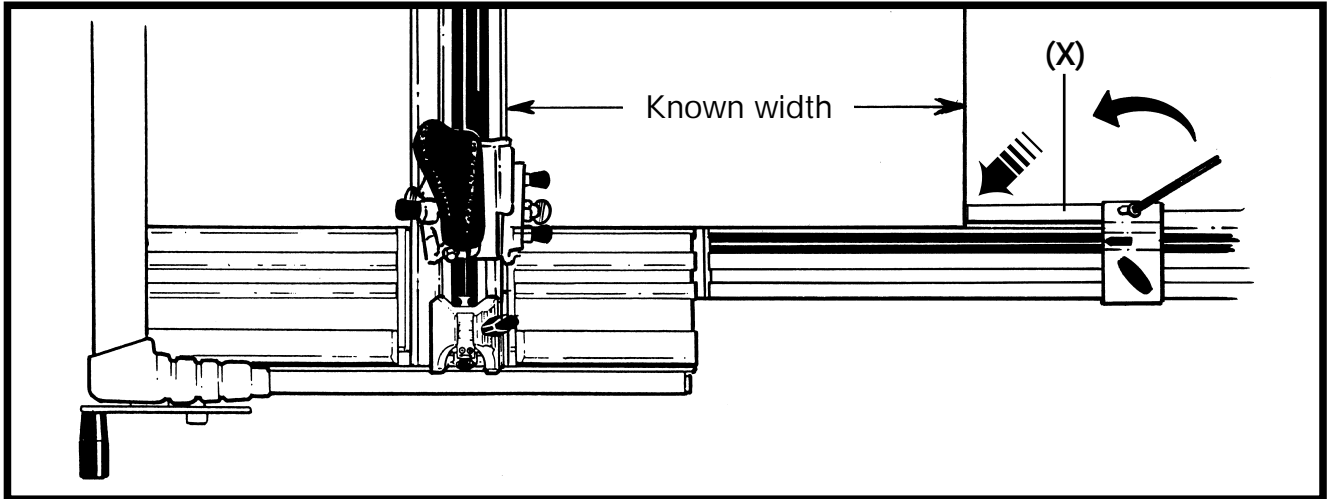
① FUNZIONAMENTO Taglio del cartone secondo le dimensioni volute

CHIAVE: ⑦ Testina di taglio ⑧ Portalama verticale ⑩ Arresto di fine corsa del braccio di misurazione ⑫ Barra di taglio

- **TAGLIARE IL CARTONE SECONDO LE DIMENSIONI VOLUTE** usando la testina per il taglio verticale dotata di lama a forma trapezoidale e regolare la profondità di taglio in modo che la punta della lama sporga APPENA oltre il cartone da tagliare. Per il taglio verticale non è necessario usare un cartone di supporto.
- Per consentire di regolare rapidamente la profondità di taglio della lama in base allo spessore dei vari materiali usati come carta, cartone per passe-partout e materiali con anima di schiuma, non ci sono posizioni di fermo prestabilite.**
- Montare il braccio di misurazione e assicurarsi che sia posizionato correttamente.
- Rimuovere la guida per il passe-partout, se necessario.
- Impostare l'arresto di fine corsa del braccio di misurazione sulla dimensione voluta.
- ① Porre il cartone per il passe-partout sotto la barra di taglio e posizionarlo in modo che il suo angolo inferiore destro sia contro il fine corsa.
Abbassare la barra di taglio.
Fare scorrere allontanandola da sé la testina di taglio, oltre il margine superiore del cartone per il passe-partout.
 - ② Assicurarsi che il dispositivo di blocco verticale non sia inserito (girando in senso orario), premere il portalama e tirare la testina di taglio verso di sé.
- Non premere sull'impugnatura.**
- *Il portalama verticale può essere bloccato sia nella posizione di taglio che in quella di riposo. Girare in senso antiorario per bloccarlo e in senso orario per sbloccarlo.*

You will
need

Setting the Measuring Arm Limit Stop



English

- **CHECK** that the matboard has been cut to the correct size. If the Measuring Arm has not given an accurate measurement then the Measuring Arm Stop finger (X) can be adjusted using a 3mm hexagon wrench.
- **BEWARE:** Some new matboard may not be square.
- **THE SQUARENESS** of the Cutterbar to the End Plate and Measuring Arm is set in the factory before despatch. However it can easily be adjusted if necessary. Refer to "Squaring Instructions" page (5.1).

ⓓ BETRIEB Einstellung des Anschlags für die Meßschiene

SCHLÜSSEL: ⑦ Klingenblock/Schneidekopf ⑧ Klingenhalter für Senkrechtschnitt ⑨ Meßschiene ⑩ Anschlag für die Meßschiene
⑪ Endplatte ⑫ Schneidestange

- **ÜBERPRÜFEN**, da der Passepartoutkarton auf die richtige Größe zugeschnitten ist. Hat die Meßschiene keine genaue Abmesung angegeben, so kann der Meßschiene-Anschlagzeiger (X) unter Verwendung eines 3mm Sechskantschlüssels entsprechend justiert werden.
- **VORSICHT:** Manche neuen Passepartoutkartons sind nicht rechteckig.
- **DIE RECHTWINKLIGKEIT** der Schneidestange im Bezug zur Endplatte und zur Meßschiene wird vor Versand in der Fabrik eingestellt. Falls notwendig, kann sie jedoch leicht justiert werden. Siehe "Rechtwinklige Einstellung" auf Seite (13).

ⓕ FONCTIONNEMENT Réglage de la butée du bras de mesure

CLE : ⑦ Bloc de découpage ⑧ Porte-lame de coupe vertical ⑨ Bras de mesure ⑩ Butée du bras de mesure
⑪ Plaque d'extrémité ⑫ Barre de coupe

- **VERIFIEZ** que le passe-partout a été coupé aux dimensions voulues. Si le bras de mesure n'a pas donné une mesure précise, on peut régler le doigt de la butée du bras de mesure (X) en utilisant une clé hexagonale 3 mm.
- **ATTENTION :** Certains nouveaux passe-partout peuvent ne pas être carrés.
- **L'ÉQUERRAGE** de la barre de coupe par rapport à la plaque d'extrémité et le bras de mesure est réglé en usine avant l'expédition. Cependant, on peut facilement le régler si nécessaire. Voir les "Instructions d'équerrage" en page (13).

ⓔ FONZIONAMENTO Ajuste del tope del brazo de medición

KEY: ⑦ Cabeeal decorte ⑧ Portacuchillas vertical ⑨ Brazo de medicrón ⑩ Tope ⑪ Placa final
⑫ Barra de corte

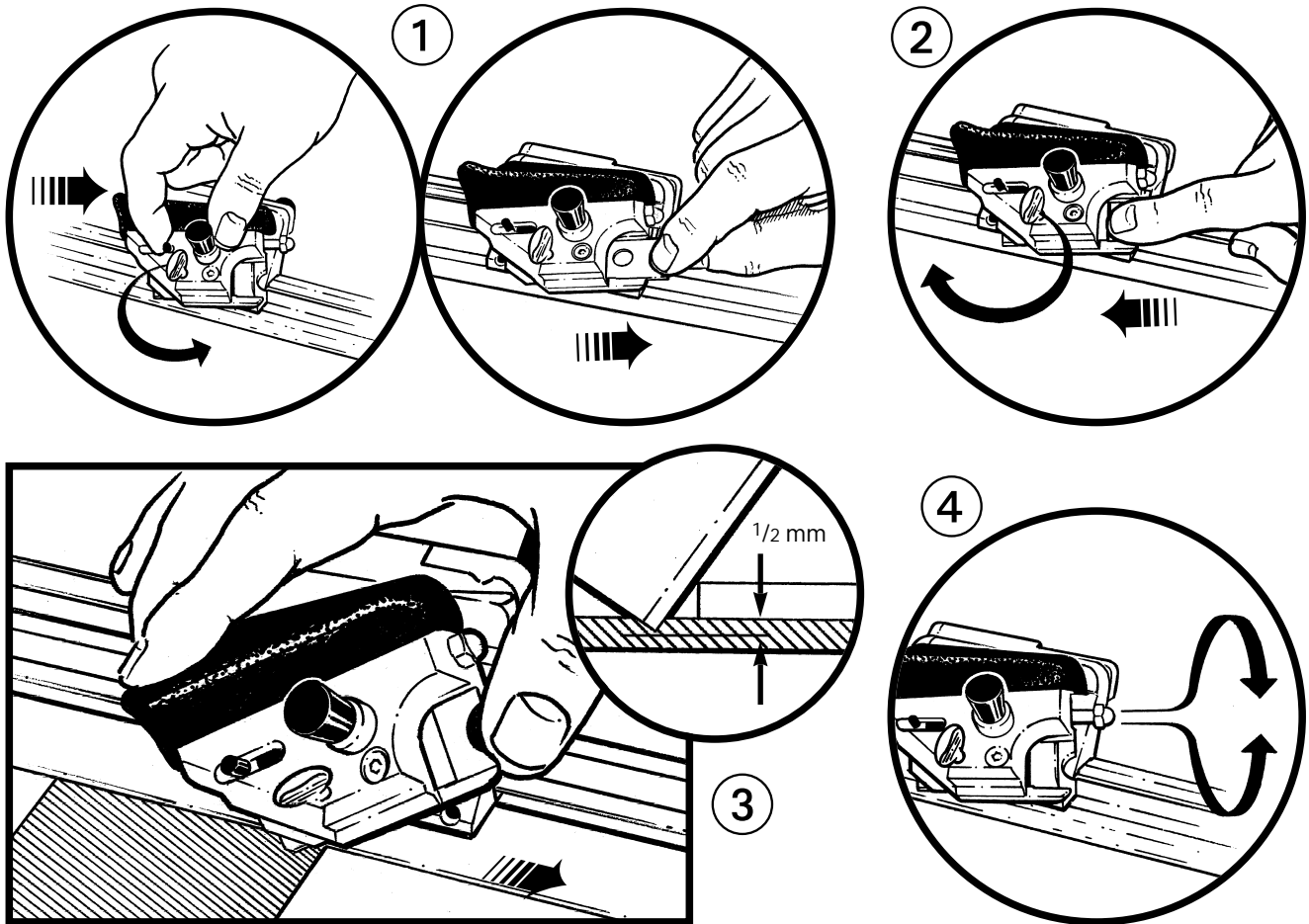
- Revise que la cartulina esté cortada ala medida coffecta, si no es asi ajuste el tope de medida utilizando una llave exagonal de 3 mm. como se indica a continuación.
- ① Apriete el portacuchillas vertical. Bloquéelo y posicione el cabezal de corte hacia adelante de la placa final. Ponga un trozo de cartón de una medida exacta sobre la placa final y deslicelo a la izquierda hasta que toque la cuchilla,
- ② Posicione el tope en la regla a la misma medida que tenga el cartón, si la punta del tope no llega o sobrepasa del cartón ajústelo mediante el tornillo hasta que toque exactamente.
Tenga cuidado, las cartulinas rara vez está escuadradas, antes de utilizar una cartulina nueva, escuáldrela.
El escuadrado de la barra de corte a la placa final y al brazo de medición está hecho en la fbrica antes de enviar, sin embargo se puede ajustar facilmente si es necesario, (vea la pág. 14 Instrucciones de escuadrar).

ⓑ FUNZIONAMENTO Impostazione dell'arresto di fine corsa del braccio di misurazione

CHIAVE: ⑦ Testina di taglio ⑧ Portalama verticale ⑨ Braccio di misurazione ⑩ Arresto di fine corsa del braccio di misurazione
⑪ Piastra di estremità ⑫ Barra di taglio

- **CONTROLLARE** che il cartone per il passe-partout sia stato tagliato con le corrette dimensioni. Se il braccio di misurazione non ha fornito la corretta misura, il dente di arresto del braccio di misurazione (X) può essere allora regolato come necessario usando una chiave a brugola da 3 mm.
- **FARE ATTENZIONE:** alcuni nuovi pezzi di cartone per passe-partout possono non essere ortogonali.
- **L'ORTOGONALITÀ** della barra di taglio rispetto alla piastra di estremità e al braccio di misurazione è impostata alla fabbrica prima della spedizione. Se necessario può essere tuttavia regolata con facilità. Fare riferimento alle "Istruzioni di squadratura" a pagina 13.

Setting the Blade Depth



English

■ CUTTING A BEVEL EDGED APERTURE

TIP Change your blade regularly. The cost of half a blade (two cutting tips per blade) compared to matboard is negligible.

The Ultimat has been tested and adjusted to give accurate results on a standard matboard. You may need to adjust the machine to give accurate cutting if your matboard is of a slightly different thickness to that of the test mat. Initially, do not worry about border width or over/under cuts we will explain that later.

① **TO SET THE BLADE** firstly remove the blade left in the holder from test cutting. Slacken the clamping screw.

Pull the ejector back and remove the blade from the back of the holder.

② Slide a new blade in from the back of the holder, press it forward against the blade stop. Fasten the clamping screw.

■ BLADE DEPTH

③ Place the slip mat and matboard in the machine as for normal cutting. Slide the Cutter Head towards the edge of the matboard.

Depress the blade holder fully to penetrate into the slip mat at a point close to the edge of the matboard.

Inspect the amount of blade penetration into the slip mat, it should be 0.5 - 1mm ($1/64''$ - $1/32''$).

If not

④ **ADJUST THE BLADE DEPTH** Slacken the clamping screw pull out and turn the blade depth adjustment screw clockwise to reduce the depth, counter-clockwise to increase it. Press the blade forward against the blade stop tighten the clamping screw and check the blade depth.

ⓓ BETRIEB Einstellung der Schnittiefe

SCHLÜSSEL: ③ Klingenhalter für Schrägschnitt ⑦ Klingenblock

■ SCHNEIDEN DES INNENSCHNITTS IM PASSEPARTOUT MIT DEM SCHRÄGSCHNITT

☞ **HINWEIS:** Die Klinge regelmäßig auswechseln. Die Kosten einer halben Klinge (zwei Schneidespitzen pro Klinge) sind im Vergleich zu den Kosten von Passepartoutkarton geringfügig.

Der Ultimatt wurde mit dem Ziel getestet und justiert, auf einem normalen Passepartoutkarton geneue Ergebnisse zu erzielen. Falls der benutzte Passepartoutkarton eine vom Probekarton leicht abweichende Dicke besitzt, mag es sein, daß die Maschine zur Erzielung genauen Schnitts neu eingestellt werden muß. Man sollte sich zu Anfang nicht um die Breite der Umrandung oder über-/Unterschnitte sorgen. Diese Punkte werden später erklärt werden.

① **ZUR KLINGENEINSTELLUNG** zuerst die im Klingenhalter vom Probeschnitt her verbliebene Klinge entfernen.

Die Klemmschraube lockern.

Die Auswerfvorrichtung zurückziehen und die Klinge aus dem hinteren Teil des Halters entfernen.

② Vom hinteren Teil des Halters her eine neue Klinge einschieben, sie nach vorn gegen den Klingenanschlag drücken.

Die Klemmschraube festziehen.

■ SCHNITTIEFE

③ Den Unterlegkarton und den Passepartoutkarton wie zum normalen Schnitt in die Maschine legen.

Den Klingenblock zum Rand des Passepartoutkartons schieben.

Den Klingenhalter ganz niederdrücken, so daß die Klinge an einem nahe dem Rand des Passepartoutkartons gelegenen Punkt in den Unterlegkarton eindringen kann.

Die Tiefe des Klingeneinschnitts in den Unterlegkarton messen, sie sollte 0,5 - 1mm (1/64" - 1/32") betragen. Falls dies nicht zutrifft

④ **DIE SCHNITTIEFE JUSTIEREN.** Die Klemmschraube lockern. Die Einstellungsschraube für die Schnittiefe im Uhrzeigersinn drehen, um die Schnittiefe zu reduzieren, im gegenteiligen Uhrzeigersinn, um sie zu vergrößern. Die Klinge nach vorn gegen den Klingenanschlag drücken, die Klemmschraube festziehen und die Schnittiefe überprüfen.

ⓔ FONCTIONNEMENT Réglage de la profondeur de la lame

CLE : ③ Porte-lame biseauté ⑦ Bloc de découpage

■ DECOUPE D'UNE OUVERTURE AVEC BORD BISEAUTE

REGLE Changez régulièrement votre lame. Le coût d'une demi-lame (deux extrémités de coupe par lame) est négligeable par comparaison avec le cot d'un passe-partout.

☞ **La machine ultimatt a été testée et réglée pour obtenir des résultats précis sur un passe-partout standard. Vous pourrez avoir à régler la machine pour obtenir une coupe précise si votre passe-partout est d'une épaisseur un peu différente de celle du passe-partout d'essai. Au début, ne vous préoccupez pas de la largeur de la bordure ou des coupes trop longues ou trop courtes. Nous vous les expliquerons plus loin.**

① **POUR REGLER LA LAME,** enlevez l'abord la lame qui est restée dans le porte-lame pour la coupe d'essai.

Dévissez la vis de serrage.

Tirez en arrière l'éjecteur et enlevez la à lame l'arrière du porte-lame.

② Faites glisser une nouvelle lame à l'arrière du porte-lame, appuyez-la en avant contre la butée de lame.

Serrez la vis de serrage.

■ LA PROFONDEUR DE LA LAME

③ Placez le martyr et le passe-partout dans la machine, comme pour une coupe normale. Faites glisser le bloc de découpage vers le bord du passe-partout. Appuyez au maximum sur le porte-lame pour le faire pénétrer dans le martyr à un point proche du bord du passe-partout. Vérifiez la pénétration de la lame dans le martyr ; la pénétration doit être égale 0,5 - 1 mm (1/64" - 1/32").

Dans le cas contraire

④ **REGLER LA PROFONDEUR DE LA LAME.** Dévissez la vis de serrage, tirez vers l'extérieur et faites tourner la vis de réglage de profondeur de la lame dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la profondeur et dans le sens contraire pour l'augmenter. Poussez la lame contre la butée de lame, serrez la vis de serrage, et vérifiez la profondeur de la lame.

ⓔ FUNCIONAMIENTO Ajuste de la profundidad de la cuchilla

KEY: ③ Portacuchillas bisel ⑦ Cabeeal decorte

■ Cambie fa cuchilla regularmente. El corte de la mitad de una cuchilla (dos puntas de corte por cuchilla), en comparación con et corte de cartón no tiene importancia.

La Ultimatt ha sido revisada y ajustada para proporcionar resultados muy precisos en una cartulina standard.

Puede necesitar ajustar la máquina para obtener un cone preciso si et grueso del cartón es ligeramente diferente que et que ha servido para ajustar. Inicialmente no se preocupe del ancho del cartón o de exceso o defecto de corte, to arregiaremos luego.

① Para ajustar la cuchilla primero saque la cuchilla izquierda del portacuchillas aflojando et tornillo.

Tire hacia airs et proyector y saque la cuchilla por la parte trasera del portacuchillas.

Tire del impulsor hacia atrás y retire la cuchilla de la sección trasera del portacuchillas.

② Introduzca una cuchilla nueva desde la sección trasera del portacuchillas, empújela hacia adelante contra el tope de la cuchilla.

Apriete el tornillo de sujeción.

■ PROFUNDIDAD DE LA CUCHILLA

③ Coloque el protector de cartón y el cartón en la máquina como si fuera a realizar un corte normal. Deslice el cabezal de cortado hacia el borde del cartón. Oprima el portacuchillas completamente hasta que penetre en el protector de cartón en un punto cerca del borde del cartón.

Inspeccione la penetración de la cuchilla en el protector del cartón, debe ser entre 0,5 a 1 mm (1 /64" - 1 /32").

En caso contrario

④ **AJUSTAR LA PROFUNDIDAD DE LA CUCHILLA** Afloje el tornillo de sujeción, extraiga y gire el tornillo del ajuste de la profundidad de la cuchilla hacia la derecha para reducir la profundidad, hacia la izquierda para aumentarla. Presione la cuchilla hacia adelante contra el tope de la cuchilla, apriete el tornillo de sujeción y compruebe la profundidad de la cuchilla.

① FUNZIONAMENTO Regolazione della profondità di taglio della lama

CHIAVE: ③ Portalama per il taglio obliquo ⑦ Testina di taglio

■ TAGLIO DI UNA FINESTRA CON IL BORDO OBLIQUO

☞ **SUGGERIMENTO** Cambiare la lama con regolarità. La metà del costo di una lama (ogni lama ha due punte di taglio) è trascurabile al confronto del cartone per passe-partout.

La Ultimatt è stata testata e regolata in modo da ottenere risultati precisi con il tipo di cartone standard per passe-partout. Se il proprio cartone è di spessore leggermente diverso da quello di prova, può essere necessario regolare di nuovo la macchina per ottenere un taglio preciso. All'inizio non ci si dovrà preoccupare per la larghezza del margine o per il taglio più lungo o più corto; queste cose verranno spiegate più avanti.

① **PER REGOLARE LA POSIZIONE DELLA LAMA,** togliere innanzi tutto la lama che è rimasta nel portalama da quando sono stati fatti i tagli di prova.

Allentare la vite di bloccaggio.

Tirare indietro l'eiettore e togliere la lama dalla parte posteriore del portalama.

② Inserire una nuova lama dalla parte posteriore del portalama e spingerla in avanti contro il fermo della lama.

Serrare la vite di bloccaggio.

■ LA PROFONDITÀ DI TAGLIO DELLA LAMA

③ Inserire nella macchina il cartone di supporto e il cartone per il passe-partout come per un normale taglio.

Fare scorrere la testina di taglio verso il bordo del cartone per il passe-partout.

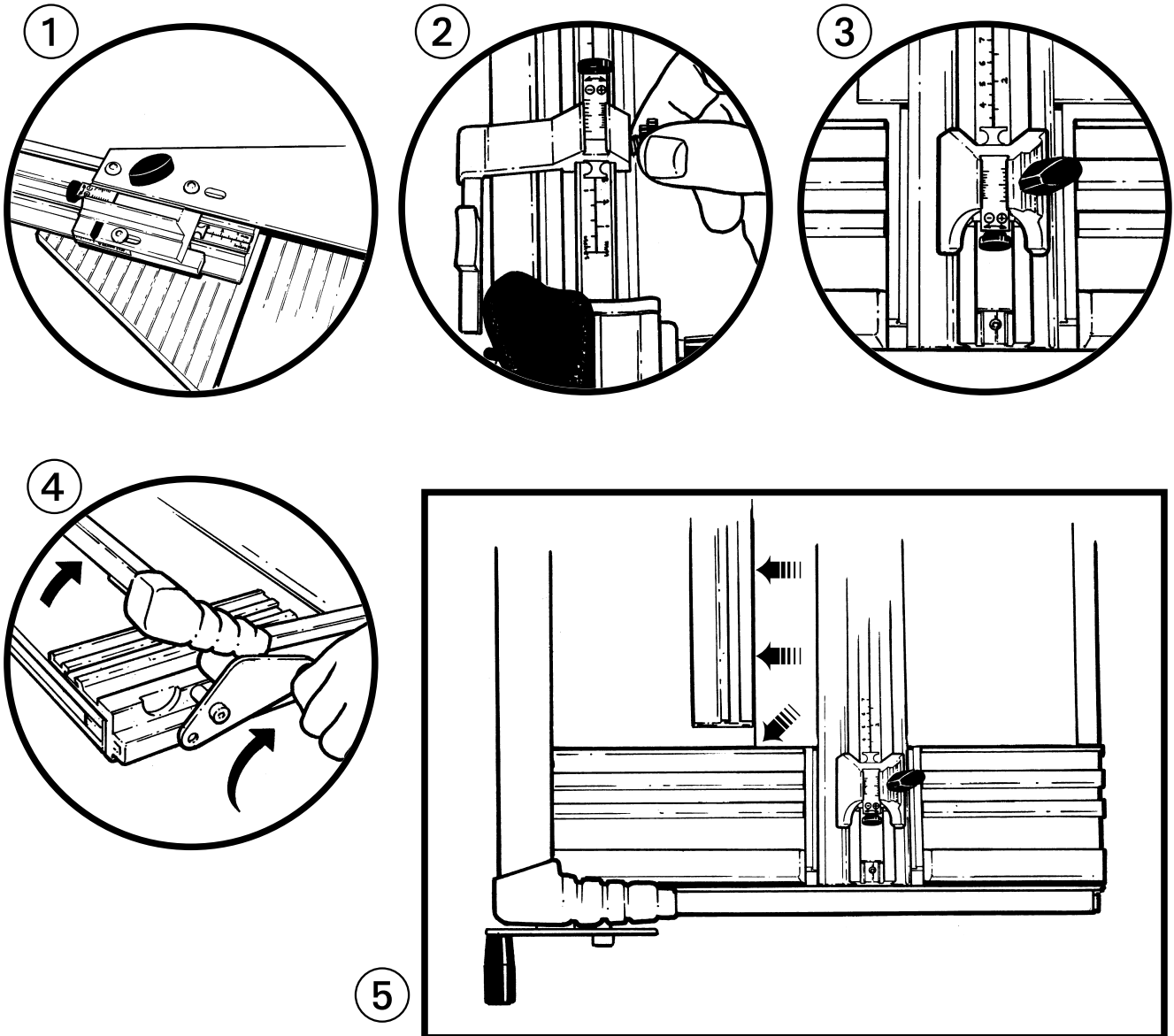
Premere a fondo il portalama in modo da penetrare nel cartone di supporto in un punto vicino al margine del cartone per il passe-partout.

Controllare la profondità di penetrazione della lama nel cartone di supporto; dovrebbe essere da 0,5 a 1 mm.

In caso contrario

④ **REGOLARE LA PROFONDITÀ DI TAGLIO DELLA LAMA.** Allentare la vite di bloccaggio, estrarre e girare in senso orario la vite di regolazione della profondità di taglio della lama per ridurre la profondità, in senso antiorario per farla aumentare. Premere la lama in avanti contro il fermo della lama, serrare la vite di bloccaggio e controllare la profondità di taglio.

Bevel Cutting



English

- **THE LIMIT STOPS** on the *Ultimat Gold* are colour coded for ease of explanation. **Do not alter the cursor settings at this stage**, adjust the limit stops by means of the large black wingknob only, we will explain cursor adjustment later.

Place your slip mat in position.

- ① Lock the Matguide Limit Stop (Blue) on 3 (cms or inches) - *this sets the border width.*
- ② Lock the Start of Cut Limit Stop (Green) on 3 (cms or inches) - *this will position the blade in the correct place when you start cutting*
- ③ Lock the End of Cut Limit Stop (Red) on 3 (cms or inches) - *this stops the blade in the correct position.*
- ④ Lift the Cutterbar using the Handle or the Lift and Hold.
- ⑤ Place the matboard coloured face down on the slip mat.

Ensure the two Mat edges are aligned against the Matguide and the End Plate.

Lower the Cutterbar to clamp the matboard and check the matboard contact with the Matguide and End Plate.

KEY: ④ Handle ⑥ Start of Cut Limit Stop ⑪ End Plate ⑫ Cutterbar ⑬ End of Cut Limit Stop
⑭ Lift and Hold ⑮ Matguide Limit Stop

ⓓ BETRIEB Schrägschnitt

SCHLÜSSEL: ④ Griffleiste ⑥ Anschlag für Schnitthanfang ⑪ Endplatte ⑫ Schneidestange ⑬ Anschlag für Schnittende
⑭ Hebe- und Haltevorrichtung ⑮ Anschlag für Passepartout-Leitschiene

- **DIE ANSCHLÄGE** auf dem **ULTIMAT GOLD** sind zur leichteren Erklärung nach Farben gekennzeichnet. **Zu diesem Zeitpunkt dürfen die Anschläge noch nicht verstellt werden.** Es dürfen allein die Anschläge mittels des großen schwarzen Flügelknopfs geändert werden. Die Einstellung des Positionsanzeigers wird später erklärt. Den Unterlegkarton in die richtige Lage bringen.

- ① Den Anschlag der Passepartout-Leitschiene (blau) auf 3 (cm oder Zoll) einstellen - hierdurch wird die Umrandungsbreite eingestellt.
- ② Den Anschlag für Schnitthanfang (grün) auf 3 (cm oder Zoll) einstellen - dies positioniert die Klinge bei Schnitthanfang an die richtige Stelle..
- ③ Den Anschlag für Schnittende (rot) auf 3 (cm oder Zoll) stellen - dies hält die Klinge an der richtigen Stelle an.
- ④ Die Schneidestange durch Betätigung der Griffleiste oder der Hebe- und Haltevorrichtung anheben.
- ⑤ Den Passepartoutkarton mit der farbigen Seite nach unten auf den Unterlegkarton legen.
Sicherstellen, daß die beiden Passepartoutränder gegen die Passepartout-Leitschiene und die Endplatte abgefluchtet sind.
Die Schneidestange zur Einspannung des Passepartoutkartons senken und den Kontakt des Passepartoutkartons mit der Passepartout-Leitschiene und der Endplatte überprüfen.

ⓔ FONCTIONNEMENT Coupe en biseau

CLE : ④ Balancier ⑥ Butée de début de coupe ⑪ Plaque d'extrémité ⑫ Barre de coupe ⑬ Butée de fin de coupe
⑭ Dispositif levage et maintien ⑮ Butée du guide de marge

- **LES BUTEES** sur la machine Ultimat Gold ont des couleurs codées pour faciliter les explications. *Ne modifiez pas pour le moment les réglages du curseur, réglez les butées à l'aide uniquement du grand bouton à oreille noir ; nous vous expliquerons plus loin le réglage du curseur.*

Mettez en position le martyr.

- ① Verrouillez la butée du guide de marge (bleue) sur 3 (cm ou pouces) : ceci règle la largeur de la bordure.
- ② Verrouillez la butée de début de coupe (verte) sur 3 (cm ou pouces) : ceci positionnera la lame à l'emplacement correct lorsque vous débuterez la coupe.
- ③ Verrouillez la butée de fin de coupe (rouge) sur 3 (cm ou pouces) : ceci arrête la lame en position correcte.
- ④ Soulevez la barre de coupe en utilisant le balancier ou le dispositif levage et maintien.
- ⑤ Placez le passe-partout, avec sa face colorée vers le bas, sur le martyr.
Vérifiez que les deux bords de passe-partout sont alignés contre le guide de marge et la plaque d'extrémité.
Abaissez la barre de coupe pour serrer le passe-partout et vérifiez le contact du passe-partout avec le guide de marge et la plaque d'extrémité.

ⓔ FONZIONAMENTO Corte a bisel

KEY: ④ Barra ⑥ Tope inicio corte ⑪ Placa final ⑫ Barra de corte ⑬ Tope final de corte
⑭ Elevador de la barra de corte ⑮ Tope de anchura

- **Los indicadores de medida** de la Ultimat Gold son de color para una explicación más fácil. **No attere el ajuste de los indicadores en esta fase, ajuste los topes de medida, sólo por medio de la manivela negra grande, hablaremos del ajuste de los indicadores más adelante.**
Ponga el salvacortes en posición.

- ① Bloquee la guía al tope de medida (azul) sobre 3 cm. esto ajusta el ancho del borde,
- ② Bloquee el tope de inicio de cone (verde) sobre 3cm., esto posicionará la cuchilla en el lugar correcto cuando empiece a cortar.
- ③ Bloquee el tope final de cone (rojo) sobre 3cm., este parará la cuchilla en posición correcta.
- ④ Levante la barra de corte utilizando la manecilla del elevador o por la barra.
- ⑤ Ponga el cartón (la cara de color hacia abajo) sobre el salvacortes. Asegúrese que los dos bordes del cartón estén alineados a la guía y la placa final.

ⓔ FUNZIONAMENTO Taglio obliquo

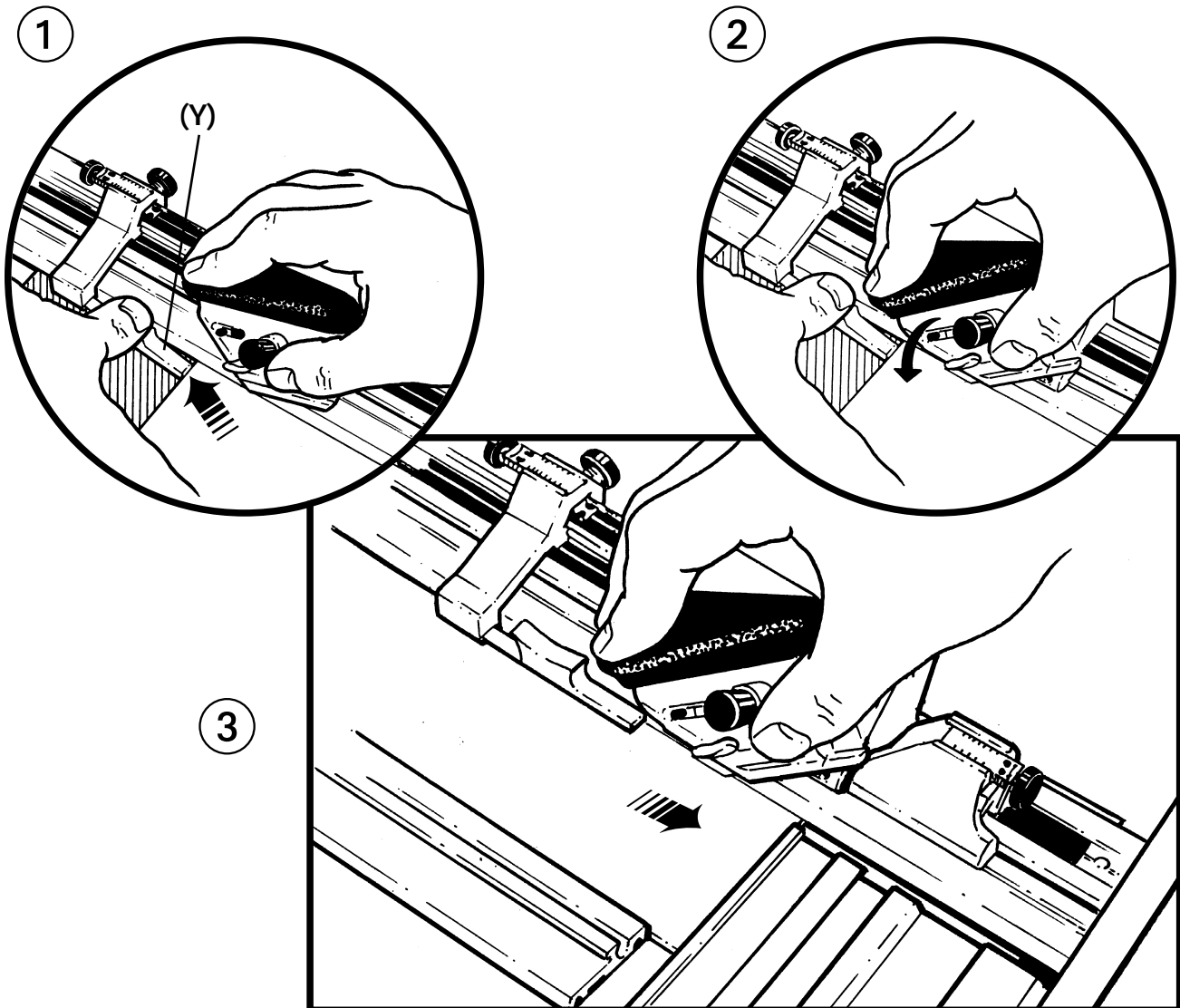
CHIAVE: ④ Impugnatura ⑥ Arresto di fine corsa di inizio del taglio ⑪ Piastra di estremità ⑫ Barra di taglio
⑬ Arresto di fine corsa di fine del taglio ⑭ Dispositivo di sollevamento e tenuta ⑮ Arresto di fine corsa della guida per il passe-partout

- **I FERMIDI FINE CORSA** della Ultimat Gold sono dotati di codice a colori per facilitarne la spiegazione. **Non cambiare l'impostazione dei cursori a questo punto, regolare gli arresti di fine corsa solo per mezzo della grande manopola ad alette nera; la regolazione dei cursori verrà spiegata più avanti.**

Mettere in posizione il cartone di supporto.

- ① Bloccare l'arresto di fine corsa (blu) della guida per il cartone del passe-partout su 3 (centimetri o pollici); con questo si imposta la larghezza
- ② Bloccare l'arresto di fine corsa (verde) di inizio del taglio su 3 (centimetri o pollici); con questo si posiziona la lama nel posto corretto per l'inizio del taglio.
- ③ Bloccare l'arresto di fine corsa (rosso) di fine del taglio su 3 (centimetri o pollici); con questo si ferma la lama nella posizione corretta per la fine del taglio.
- ④ Sollevare la barra di taglio usando l'impugnatura o il dispositivo di sollevamento e tenuta.
- ⑤ Posizionare il cartone per il passe-partout sul cartone di supporto, con il lato colorato rivolto in basso.
Assicurarsi che i due bordi del cartone per il passe-partout siano allineati contro la sua guida e la piastra di estremità.
Abbassare la barra di taglio per bloccare il cartone per il passe-partout e controllare che esso sia in contatto con la guida per il passe-partout e la piastra di estremità.

Bevel Cutting



English

■ THE LIMIT STOPS (cont)

- ① Move the Cutter Head beyond the far edge of the matboard. Depress the Start of Cut Finger (Y) with the thumb of the left hand until it touches the surface of the slip Mat.

Pull the Cutter Head towards you until the Start of Cut Finger connects with the edge of the matboard and stops.

- ② Hold the Start of Cut Finger down and fully insert the blade with firm downward pressure on the Bevel Blade Holder. Release the Start of Cut Finger.

- ③ Make the cut by pulling the cutter head until it stops against the End of Cut Limit Stop.

DO NOT REST YOUR HAND ON THE HANDLE WHILST CUTTING AS IT WILL SPOIL THE RESULTS

Release the Bevel Blade Holder.

Make three more cuts in the same way after turning the matboard counter-clockwise each time.

To check if the cuts are accurate measure the border width on the white side of the matboard and look for over/under cuts in all corners on the coloured side. If there are inaccuracies refer to "Adjusting the Limit Stops" page (10 - 11).

④ BETRIEB Schrägschnitt

SCHLÜSSEL: ③ Klingenhalter für Schrägschnitt ⑦ Schneidekopf ⑬ Anschlag für Schnittende

■ DIE ANSCHLÄGE (Fortsetzung)

① Den Schneidekopf über den entfernt liegenden Rand des Passepartoutkartons hinaussschieben. Den Zeiger für Schnitfang (Y) mit dem Daumen der linken Hand niederdrücken, bis er die Oberfläche des Unterlegkartons berührt.

Den Schneidekopf zu sich (dem Bediener) hinziehen, bis der Zeiger für Schnitfang an den Rand des Passepartoutkartons anstößt und anhält.

② Den Zeiger für Schnitfang heruntergedrückt halten und mit festem Druck nach unten auf den Klingenhalter für Schrägschnitt die Klinge voll einsetzen. Den Zeiger für Schnitfang loslassen.

③ Den Schnitt durch Ziehen des Schneidekopfs ausführen, bis dieser am Anschlag für Schnittende anhält.

AUF KEINEN FALL WÄHREND DES SCHNEIDEVORGANGS DIE HAND AUF DER GRIFFLEISTE RUHEN LASSEN, DA DIES DAS ERGEBNIS BEEINTRÄCHTIGEN WIRD.

Den Klingenhalter für Schrägschnitt loslassen.

Drei weitere Schnitte auf dieselbe Weise ausführen. Vor jedem dieser Schnitte muß der Passepartoutkarton im gegenteiligen Uhrzeigersinn gedreht werden.

Zur Überprüfung der Schnittgenauigkeit die Umrandungsbreite auf der weißen Seite des Passepartoutkartons messen und in allen Ecken auf der farbigen Seite nach Über/Unterschnitten Ausschau halten. Falls Ungenauigkeiten vorhanden sind, auf Seiten (10-11) "Einstellung der Anschläge" nachschlagen.

⑤ FONCTIONNEMENT Coupe en biseau

CLE : ③ Porte-lame de coupe en biseau ⑦ Bloc de découpage ⑬ Butée de fin de coupe

■ LES BUTEES (suite)

① Déplacez le bloc de découpage au-delà du bord éloigné du passe-partout. Appuyez sur le doigt début de coupe (Y) avec le pouce de la main gauche, jusqu'à ce qu'il touche la surface du carton.

Tirez vers vous le bloc de découpage jusqu'à ce que le doigt de début de coupe touche le bord du passe-partout et s'arrête.

② Maintenez le doigt début de coupe en position basse et insérez complètement la lame en appuyant fermement vers le bas sur le porte-lame de coupe en biseau. Relâchez le doigt de début de coupe.

③ Exécutez la coupe en tirant le bloc de découpage jusqu'à ce qu'il s'arrête contre la butée de fin de coupe.

NE MAINTENEZ PAS LA MAIN SUR LE BALANCIER PENDANT LA COUPE, CAR CECI AURAIT UN EFFET DEFAVORABLE SUR LES RESULTATS.

Relâchez le porte-lame de coupe en biseau.

Exécutez trois coupes supplémentaires de la même manière après avoir fait tourner chaque fois le passe-partout dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.

Pour vérifier si les coupes sont précises, mesurez la largeur de la bordure sur la face blanche du passe-partout, et recherchez les coupes trop longues ou trop courtes dans tous les coins de la face colorée. Si vous obtenez des résultats imprécis, consultez la page "Réglage des butées" (10 - 11).

⑤ FUNCIONAMIENTO Corte a bisel

KEY: ⑦ Cabezal decorte ⑧ Portacuchillas vertical ⑬ Tope final de corte

■ Los topes de limite (continuación).

① Mueva el cabezal de cone fuera del borde del cartón. Apriete la punta del tope con el pulgar de la mano izquierda hasta que toque la superficie del salvacortes. Tire el cabezal hacia usted hasta que la punta del tope toque el borde del cartón.

② Clave la cuchilla totalmente ejerciendo presión firme sobre el portacuchillas, sujete ahora la punta del tope.

③ Haga el corte tirando del cabezal hasta que toque el tope final de corte.

NO APOYE SU MANO EN LA BARRA MIENTRAS ESTE CORTANDO

Levante el portacuchillas

Haga tres cortes más del mismo modo después de dar la vuelta al cartón en dirección a las agujas del reloj.

Para revisar si los cortes son precisos mida el ancho del borde en la parte blanca del cartón y busque excesos o defectos de corte en todas las esquinas de la parte coloreada, si hay inexactitudes, revise "Ajuste de Los topes de limite" (página 10-11).

① FUNZIONAMENTO Taglio obliquo

CHIAVE: ③ Porta lama per il taglio obliquo ⑦ Testina di taglio ⑬ Arresto di fine corsa di fine del taglio.

I FERMI DI FINE CORSA (continuazione)

Spostare la testina di taglio oltre il bordo estremo del cartone per il passe-partout. Premere con il pollice della mano sinistra il dente di inizio del taglio (Y) fino a quando tocca la superficie del cartone di supporto.

Tirare verso di sé la testina di taglio fino a quando il dente di inizio del taglio raggiunge il bordo del cartone per il passe-partout e si ferma.

Tenere giù il dente di inizio del taglio e inserire completamente la lama sul porta lama per il taglio obliquo esercitando una decisa pressione in basso.

Lasciare andare il dente di inizio del taglio.

③ Effettuare il taglio tirando la testina di taglio fino a quando si ferma contro l'arresto di fine corsa di fine del taglio.

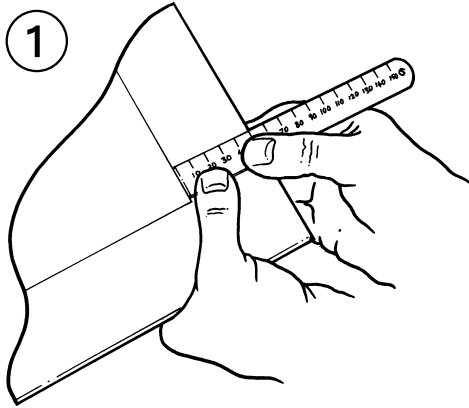
NON APOGGIARE LA MANO SULL'IMPUGNATURA DURANTE IL TAGLIO PER EVITARE DI COMPROMETTERE IL RISULTATO

Lasciare andare il portalama per il taglio obliquo.

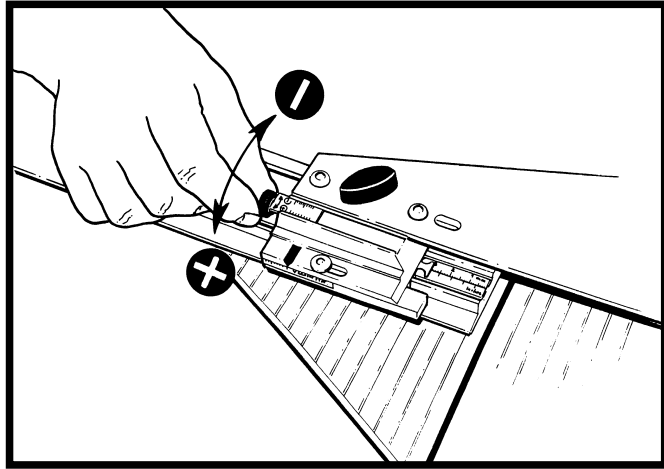
Praticare altri tre tagli nello stesso modo dopo avere girato ogni volta il cartone per il passe-partout in senso antiorario.

Per controllare la precisione di taglio, misurare la larghezza dei margini sul lato bianco del cartone del passe-partout e vedere se ci siano sovrapposizioni o insufficienze del taglio in tutti gli angoli del lato colorato. In caso di imprecisione di taglio, consultare "Calibrazione degli arresti di fine corsa" a pagina 10 e 11.

Adjusting the Limit Stops



2



English

■ **ADJUSTING THE LIMIT STOPS** is a 2 stage process, but in most cases the first stage can be omitted.

■ **STAGE 1**

Cut a Mat as described before, (with all limit stops set at say 3) but you only need to make 2 cuts.

① Measure the border width on the back (white) face of the Mat.

If the border width is too wide, by say 1mm ($1/16$ ") adjust the Matguide cursor (blue) by 1mm ($1/16$ ") turning the adjustment screw in the **●** direction.

② If the border width is not wide enough, by say 1mm ($1/16$ "), adjust the Matguide cursor (blue) by 1mm ($1/16$ ") turning the adjustment screw in the **+** direction.

In general when adjusting the blue cursor turn the adjusting screw:-
+ to increase border width **●** to reduce border width

Reset the Matguide T-Bar to 3 in the normal way using the wingbolt (A)

■ **STAGE 2**

Make another two cuts in the Mat (taking note of which corner is made between them if you already have other cuts in the Mat).

Inspect the corner made by the two cuts for over or under cutting on the coloured side of the Mat.

KEY: 15 Matguide Limit Stop

ⓓ BETRIEB **Einstellung der Anschläge**

SCHLÜSSEL: 15 Anschlag für die Passepartout-Leitschiene

■ **DIE EINSTELLUNG DER ANSCHLÄGE** ist ein 2-Phasen-Vorgang, jedoch kann in den meisten Fällen die erste Phase ausgelassen werden.

■ PHASE 1

Ein Passepartout wie bereits beschrieben (mit allen Anschlägen auf 3 eingestellt) zuschneiden, doch hierbei brauchen nur 2 Schnitte ausgeführt zu werden.

① Die Umrandungsbreite auf der (weißen) Rückseite des Passepartouts messen.

Ist die Umrandung um (angenommen) 1 mm (1/16") zu breit, den Positionsanzeiger (blau) für die Passepartout-Leitschiene um 1 mm (1/16") justieren. Dazu muß die Einstellungsschraube in der ⬚ Richtung gedreht werden.

② Ist die Umrandungsbreite um (angenommen) 1 mm (1/16") zu schmal, den Positionsanzeiger (blau) für die Passepartout-Leitschiene um 1 mm (1/16") justieren. Dazu muß die Einstellungsschraube in der ⬛ Richtung gedreht werden.

Bei der Justierung des blauen Positionsanzeigers muß die Einstellschraube folgendermaßen gedreht werden: - ⬛ zur Vergrößerung der Umrandung ⬚ zur Verkleinerung der Umrandung

Die T-förmige Stange der Passepartout-Leitschiene unter Benutzung der Flügelschraube (A) auf die normale Weise wieder auf 3 stellen

■ PHASE 2

Zwei weitere Schnitte ins Passepartout ausführen (und dabei beachten, welche Ecke von ihnen erzeugt wird, wenn sich bereits andere Schnitte im Passepartout befinden).

Die durch die beiden Schnitte erzeugte Ecke auf der farbigen Passepartout-Seite auf Über- oder Unterschnitte hin überprüfen.

ⓕ FONCTIONNEMENT **Réglage des butées**

CLE : 15 Butée du guide de marge

■ **LE REGLAGE DES BUTÉES** est une opération qui s'exécute en 2 étapes ; cependant, dans la plupart des cas, on peut omettre la première étape.

■ ETAPE 1

Découpez un passe-partout comme indiqué précédemment (avec toutes les butées réglées sur 3) ; il suffit d'exécuter 2 coupes.

① Mesurez la largeur de la bordure au dos (blanc) du passe-partout. Si la bordure est trop large, par exemple de 1 mm (1/16"), réglez le curseur (bleu) du guide de marge en le déplaçant de 1 mm (1/16") en faisant tourner la vis de réglage dans le sens ⬚

② Si la bordure n'est pas assez large, par exemple de 1 mm (1/16"), réglez le curseur (bleu) du guide de marge de 1 mm (1/16") en faisant tourner la vis de réglage dans le sens ⬛

En général, pour régler le curseur bleu, faites tourner la vis de réglage dans le sens ⬛ pour augmenter la largeur de la bordure, et dans le sens ⬚ pour diminuer la largeur de la bordure.

Réglez à nouveau la barre T du guide de marge sur 3 de la manière normale, à l'aide du boulon à oreille (A).

■ ETAPE 2

Exécutez deux coupes supplémentaires dans le passe-partout (en notant quel coin a été réalisé entre elles, si vous avez déjà exécuté d'autres coupes dans le passe-partout).

Inspectez le coin formé par les deux coupes pour détecter les coupes trop longues ou trop courtes sur la face colorée du passe-partout.

ⓔ FUNCIONAMIENTO **Ajuste de los topes de límite**

KEY: 15 Tope de anchura

■ El ajuste de los topes es un proceso en dos etapas, pero en la mayoría de los casos el primero se puede suprimir.

■ PASO 1

Corte una cartulina como hemos descrito antes (con los límites de tope ajustados como dice en 3) pero sólo necesita hacer dos cortes.

① Mida el ancho del borde en la cara de detrás (blanca) del passepartout.

Si el borde es demasiado ancho 1 mm., ajuste el cursor de la guía (azul) 1 mm grande el tornillo de ajuste dirección ⬚

② Si el ancho del borde no es suficiente, 1 mm. ajuste el cursor de la guía (azul) 1mm.

Girando el tornillo de ajuste en dirección ⬛

En general cuando ajuste el cursor azul, gire el tornillo de ajuste ⬛ para aumentar el ancho del borde ⬚ para reducir el ancho del borde.

Reajuste la guía a 3 de la manera normal utilizando la manivela negra.

■ PASO 2

Haga otros dos cortes en el cartón (tome nota de no confundir los primeros si están mal ajustados).

Revise la esquina hecha por los dos cortes por si hay exceso o defecto de corte en la parte coloreada del cartón.

ⓑ FUNZIONAMENTO **Calibrazione degli arresti di fine corsa**

CHIAVE: 15 Arresto di fine corsa della guida per il passe-partout.

■ **LA CALIBRAZIONE DEGLI ARRESTI DI FINE CORSA** è una operazione da svolgere in 2 fasi, ma nella maggior parte dei casi la prima fase può essere tralasciata.

■ FASE 1

Tagliare un passe-partout come descritto in precedenza (con tutti gli arresti di fine corsa impostati ad esempio su 3), ma basterà fare solo 2 tagli.

① Misurare la larghezza del margine sulla lato posteriore (bianco) del cartone.

Se la larghezza del margine è troppo grande, ad esempio di 1 mm, cambiare di 1 mm la posizione del cursore (blu) della guida per il passepartout girando la vite di regolazione nella direzione contrassegnata con ⬚

② Se la larghezza del margine è troppo piccola, ad esempio di 1 mm, cambiare di 1 mm la posizione del cursore (blu) della guida per il passepartout girando la vite di regolazione nella direzione contrassegnata con ⬛

In generale, quando viene regolata la posizione del cursore blu, girare la vite di regolazione verso il ⬛ per fare aumentare la larghezza del margine e verso il ⬚ per farla diminuire.

Riportare sulla posizione 3 la Barra a "T" della guida per il passe-partout nel modo normale usando il bullone con la testa ad alette (A).

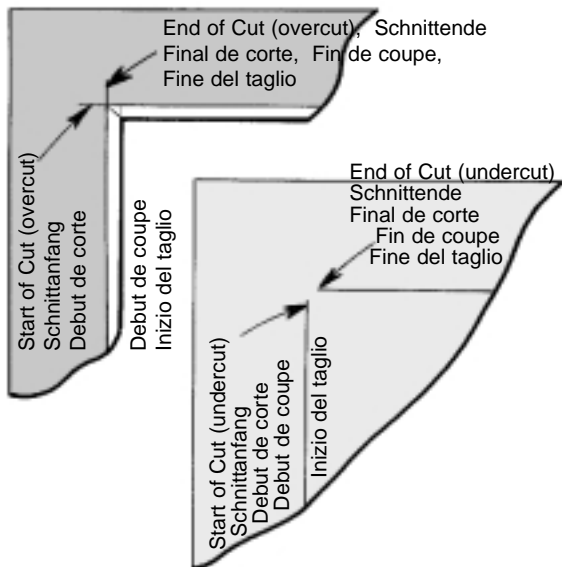
■ FASE 2

Fare altri due tagli nel passe-partout (tenendo presente quale angolo viene formato con essi, se vi sono già stati fatti alcuni altri tagli).

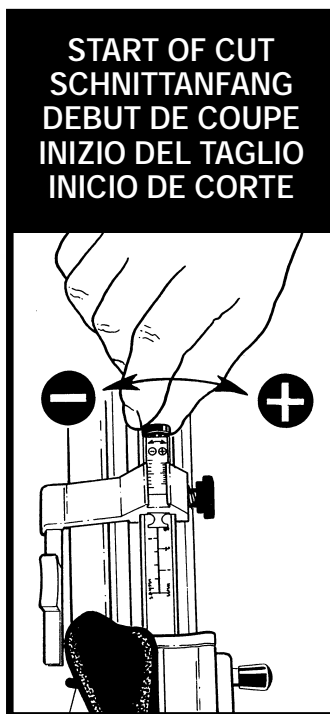
Controllare l'angolo formato dai due tagli sul lato colorato del passe-partout per accertarsi che i tagli non siano né troppo lunghi né troppo corti.

Adjusting the Limit Stops

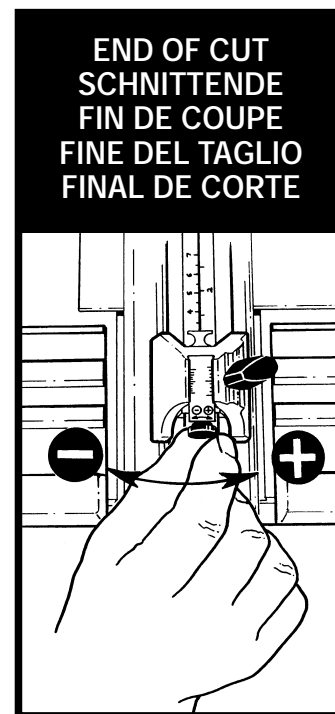
1



2



3



English

	START OF CUT ②		END OF CUT ③	
	OVERCUT	UNDERCUT	OVERCUT	UNDERCUT
①	Measure/Estimate the length of the undercut/overcut			
②	Move the start of cut cursor (green) the amount measured by turning the adjustment screw in the - direction to reduce the cut.	Move the start of cut cursor (green) the amount measured by turning the adjustment screw in the + direction to extend the cut.	Move the end of cut cursor (red) the amount measured by turning the adjustment screw in the - direction to reduce the cut.	Move the end of cut cursor (red) the amount measured by turning the adjustment screw in the + direction to extend the cut.
③	Reset the start of cut (green) and end of cut (red) limit stops to 3 (cms/inches) in the normal way.			

All the Stops have now been adjusted and set to cut an accurate mat for the thickness of matboard you have selected. The Matguide Limit Stop should not go out of adjustment when cutting different types and thickness of matboard, therefore, stage 1 of the adjusting procedure should not normally be needed. Just a check from time to time is all that is necessary. As a general rule with all the cursors:-

Turn the adjusting screw.

In the **+** direction to increase the length of the cut
In the **-** direction to decrease the length of the cut.

SCHNITTANFANG ②		SCHNITTENDE ③	
ÜBERSCHNITT	UNTERSCHNITT	ÜBERSCHNITT	UNTERSCHNITT
① Die Länge des Überschnitts/Unterschnitts messen/schätzen			
② ③ Den Positionsanzeiger für Schnittanfang (grün) um den gemessenen Betrag bewegen. Dabei zur Reduzierung des Schnitts die Einstellschraube in der - Richtung drehen.	Den Positionsanzeiger für Schnittanfang (grün) um den gemessenen Betrag bewegen. Dabei zur Verlängerung des Schnitts die Einstellschraube in der + Richtung drehen.	Den Positionsanzeiger für Schnittende (rot) um den gemessenen Betrag bewegen. Dabei zur Reduzierung des Schnitts die Einstellschraube in der - Richtung drehen.	Den Positionsanzeiger für Schnittende (rot) um den gemessenen Betrag bewegen. Dabei zur Verlängerung des Schnitts die Einstellschraube in der + Richtung drehen.
Die Anschläge für Schnittanfang (grün) und für Schnittende (rot) wieder auf die normale Weise auf 3 (cm/zoll) stellen.			

ⓓ BETRIEB Einstellung der anschläge

SCHLÜSSEL: ⑥ Anschlag für Schnittanfang ⑬ Anschlag für Schnittende ⑮ Anschlag für Passepartout-Leitschiene

Alle Anschläge sind jetzt justiert und auf einen genauen Zuschnitt des Passepartouts bei der jeweils gewählten Passepartoutkarton-Dicke eingestellt. Der Anschlag für die Passepartout-Leitschiene sollte beim Schneiden verschiedener Arten und Dicken von Passepartoutkarton nicht verstellt werden. Phase 1 des Einstellungsvorgangs sollte daher gewöhnlich nicht benigtigt werden. Die Einstellung sollte lediglich von Zeit zu Zeit überprüft werden. Als allgemeine Regel bei der Anwendung von Positionsanzeigern gilt:-

Die Einstellschraube drehen.

In der **+** Richtung zur Vergrößerung der Schnittlänge.

In der **-** Richtung zur Verkleinerung der Schnittlänge.

DEBUT DE COUPE ②		FIN DE COUPE ③	
OUPE TROP LONGUE	COUPE TROP COURTE	COUPE TROP LONGUE	COUPE TROP COURTE
① Mesurez et évaluez la longueur de la coupe trop courte ou trop longue			
② ③ Déplacez le curseur (vert) début de coupe de la longueur mesure, en faisant tourner la vis de réglage dans le sens - pour réduire la longueur de coupe.	Déplacez le curseur (vert) début de coupe de la longueur mesure, en faisant tourner la vis de réglage dans le sens + pour augmenter la longueur de coupe.	Déplacez le curseur (rouge) fin de coupe de la longueur mesurée en faisant tourner la vis de réglage dans le sens - pour réduire la longueur de coupe.	Déplacez le curseur (rouge) fin de coupe de la longueur mesurée en faisant tourner la vis de réglage dans le sens + pour augmenter la longueur de coupe.
Réglez à nouveau les butées début de coupe (verte) et fin de coupe (rouge) sur 3 (cm/pouces) de la manière normale			

ⓕ FONCTIONNEMENT Réglage des butées

CLE: ⑥ Butée début de coupe ⑬ Butée fin de coupe ⑮ Butée guide de marge

Toutes les butées sont maintenant ajustées et réglées pour obtenir une coupe précise sur les passe-partout de l'épaisseur que vous avez choisie. La butée de guide de marge ne doit pas se dérégler lorsqu'on coupe des passe-partout de type différent ou d'épaisseur différente ; donc, l'étape 1 de la procédure de réglage ne doit normalement pas être nécessaire. Il suffit d'exécuter de temps à autre une vérification. A titre de règle générale, pour tous les curseurs :

Tournez la vis de réglage.

Dans le sens **+** pour augmenter la longueur de la coupe.

Dans le sens **-** pour diminuer la longueur de la coupe.

INICIO DE CORTE ②		FINAL DE CORTE ③	
EXCESO	DEFECTO	EXCESO	DEFECTO
① Mida /Calcute la longitud del exces o defecto del carte de la esquina.			
② Mueva et indicador de inicio de carte (verde) girando et tomillo de ajuste en dirección - para reducir et carte.	② Mueva et indicador de inicio de caste (verde) girando et tomillo de ajuste en dirección + para alargar et carte.	② Mueva et indicador del final del cursor (roja) girando et tomillo de ajuste en dirección - para reducir et carte.	② Mueva et indicador del final del cursor (roja) girando et tomillo de ajuste en dirección + para alargar et carte.
③ Ajuste de nuevo et inicio de carts (verde) y et final de carts (rojo) 3 cm. de la manera normal			

⑤ FUNCIONAMIENTO Ajuste de los topes de limits

KEY: ⑥ Tope iniciò corte ⑬ Tope final de corte ⑮ Tope de anchura

Todos los tapes han sido ajustados para cortar un cartón con los bordes iguales de 3 cm., bajo circunstancias normales la guía de tape no debería desajustarse condiferentes tipos gruesos de cartón, sin embargo et PASO 1 del procedimiento de ajuste nonnalmente puede suprimirse, pero revise et ancho del borde en una base regular.

Coma regia general con todos los indicadores, gire et tomitio de ajuste, en dirección + para aumentar la longitud del ancho del borde y - para disminuir.

Cortando diferentes gruesos tipos de cartón pueden producirse caries par defecto a exceso, pero et ancho del borde debería ser preciso si utiliza regularmente una variedad de cartones diferentes, marque la información del indicador sobre la mesa, tal coma se muestra en la izquierda.

Guando cambia un tipo de cartón a otro ajuste la profundidad de ta cuchilla tal y coma hemos descrito anteriormente, aluste los indicadores de acuerdo a la mesa y su máquina ya está lista para cortar.

INIZIO DEL TAGLIO ②		FINE DEL TAGLIO ③	
TAGLIO TROPPO LUNGO	TAGLIO TROPPO CORTO	TAGLIO TROPPO LUNGO	TAGLIO TROPPO CORTO
① Misurare/stimare la lunghezza del taglio troppo corto/taglio troppo lungo			
② Spostare il cursore (verde) di inizio del taglio della distanza misurata girando la vite di regolazione nella direzione - per ridurre la lunghezza del taglio.	② Spostare il cursore (verde) di inizio del taglio della distanza misurata girando la vite di regolazione nella direzione + per estendere la lunghezza del taglio.	② Spostare il cursore (rosso) di fine del taglio della distanza misurata girando la vite di regolazione nella direzione - per ridurre la lunghezza del taglio.	② Spostare il cursore (rosso) di fine del taglio della distanza misurata girando la vite di regolazione nella direzione + per estendere la lunghezza del taglio.
③ Resettare gli arresti di fine corsa di inizio del taglio (verde) e di fine del taglio (rosso) su 3 (centimetri/pollici) nel modo normale.			

① FUNZIONAMENTO Calibrazione degli arresti di fine corsa

CHIAVE: ⑥ Arresto di fine corsa di inizio del taglio ⑬ Arresto di fine corsa di fine del taglio ⑮ Arresto di fine corsa della guida per il passe-partout

Tutti gli arresti sono ora calibrati e impostati per tagliare con precisione un passe-partout usando un cartone per passe-partout dello spessore prescelto. L'arresto di fine corsa della guida per il passe-partout non dovrebbe andare fuori calibrazione quando si tagliano passe-partout di tipo e di spessore diverso, per cui la fase 1 della procedura di calibrazione non dovrebbe essere di solito necessaria. Sarà sufficiente effettuare un controllo di quando in quando.

Come regola generale, per tutti i cursori, girare la vite di regolazione:

nel senso contrassegnato con + per fare aumentare la lunghezza del taglio;

nel senso contrassegnato con - per fare diminuire la lunghezza del taglio.

This page is intentionally blank.

Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen.

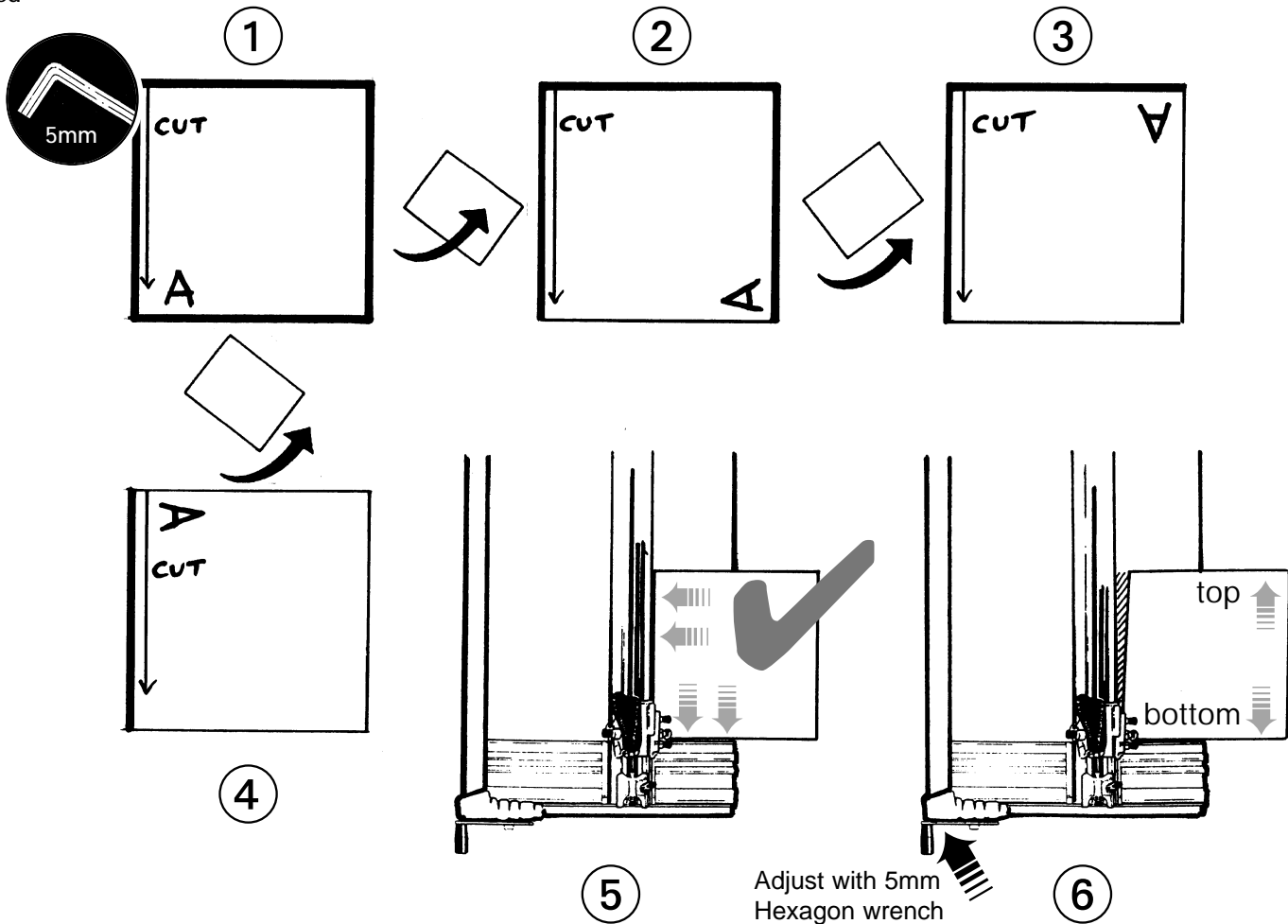
Cette page est volontairement vide.

Esta página se ha dejado en blanco.

Questa pagina è stata lasciata
intenzionalmente in bianco.

You will need

Squaring



English

YOU SHOULD NOT NEED TO ADJUST THE SQUARING OF THE MACHINE!

- **SQUARING THE CUTTER BAR AND MEASURING ARM TO THE END PLATE** is carried out in our factory before despatch of all new machines. Therefore adjustment should never be necessary.

Remove the Measuring Arm.

Take a matboard at least 65 x 65cm (25 x 25") in size.

- ① Clamp it under the Cutterbar and trim off approx 1cm (1/2") using the vertical blade, ensuring the bottom edge is in close contact with the End Plate.
- ② Turn the Mat a quarter of a turn counter-clockwise and trim the same amount from the second edge.
- ③ Repeat for the third edge.
- ④ And again for the fourth edge, always making sure the bottom edge of the Mat is in close contact with the End Plate.
- ⑤ Rotate the Mat a quarter of a turn counter-clockwise but this time place the bottom edge on the End Plate and slide it to the left until it comes into contact with the Cutterbar. If the Mat comes into contact with the Cutterbar along its whole length the machine is square.
- ⑥ If there is a gap between the matboard and the Cutterbar, then this gap represents four times the error of the machine.

Adjust the angle of the End Plate by turning the Squaring Adjustment Screw with the 5mm hexagon wrench. Turn it clockwise to adjust if the gap is at the bottom of the matboard and turn it counter-clockwise to adjust if the gap is at the top of the matboard.

Close the gap between the Cutterbar and the End Plate by a quarter.

Repeat the test and make further adjustments if necessary.

KEY: ⑨ Measuring Arm ⑪ End Plate ⑫ Cutterbar

D WARTUNG Rechtwinklige Einstellung **SCHLÜSSEL:** ⑨ Meßschiene ⑩ Endplatte ⑪ Schneidestange

ES SOLLTE NICHT NOTWENDIG SEIN, DIE RECHTWINKLIGE EINSTELLUNG DER MASCHINE ZU JUSTIEREN!

■ DIE RECHTWINKLIGE EINSTELLUNG DER SCHNEIDESTANGE UND MASCHINE ZURENDPLATTE wird vor Versand aller neuen Maschinen in unserer Fabrik ausgeführt. Justierung sollte daher niemals notwendig sein..

Die Meßschiene entfernen. Einen Passepartoutkarton von mindestens 65 x 65 cm (25 x 25") nehmen.

- ① Ihn unter der Schneidestange einspannen und ca. 1cm (1/2") mittels der Klinge für Senkrechtschnitt abtrimmen. Dabei sicherstellen, daß der untere Rand engen Kontakt mit der Endplatte hat.
- ② Das Passepartout eine Vierteldrehung im gegenteiligen Uhrzeigersinn rotieren und dieselbe Menge vom zweiten Rand abtrimmen.
- ③ Dies für den dritten Rand wiederholen.
- ④ Und wiederum für den vierten Rand, dabei stets darauf achten, daß der untere Rand des Passepartouts engen Kontakt mit der Endplatte hat.
- ⑤ Das Passepartout eine Vierteldrehung im gegenteiligen Uhrzeigersinn rotieren, doch dieses Mal den unteren Rand auf die Endplatte legen und ihn nach links schieben, bis er mit der Schneidestange in Berührung kommt. Wenn das Passepartout die Schneidestange entlang ihrer gesamten Länge berührt, ist die Maschine rechtwinklig ausgerichtet.
- ⑥ Besteht ein Abstand zwischen dem Passepartout und der Schneidestange, dann stellt dieser Abstand den Irrtum der Maschine in vierfacher Vergrößerung dar. Den Winkel der Endplatte durch Drehen der Rechtwinkligkeits-Einstellschraube mit dem 5mm Sechskantschlüssel justieren. Befindet sich der Abstand am unteren Rand des Passepartouts, durch Drehung im Uhrzeigersinn justieren. Befindet sich der Abstand am oberen Rand des Passepartouts, durch Drehung im gegenteiligen Uhrzeigersinn justieren. Den Abstand zwischen der Schneidestange und der Endplatte um ein Viertel schließen. Den Test wiederholen und, falls notwendig, weitere Justierungen ausführen.

F MAINTENANCE Equerrage **CLE:** ⑨ Bras de mesure ⑩ Plaque d'extrémité ⑪ Barre de coupe

VOUS NE DEVEZ PAS AVOIR BESOIN DE REGLER L'EQUERRAGE DE LA MACHINE !

■ LE REGLAGE DE L'EQUERRAGE DE LA BARRE DE COUPE ET DU BRAS DE MESURE PAR RAPPORT A LA PLAQUE D'EXTREMITE est exécuté dans notre usine avant l'expédition des nouvelles machines. Donc normalement ce réglage ne doit jamais être nécessaire.

Déposez le bras de mesure. Prenez un passe-partout mesurant au moins 65 x 65 cm (25 x 25").

- ① Fixez-le sous la barre de coupe et découpez-le sur environ 1 cm (1/2") en utilisant la lame verticale, et en vérifiant que le bord inférieur est en contact étroit avec la plaque d'extrémité.
- ② Faites tourner le passe-partout d'un quart de tour dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre et découpez de la même longueur le second bord.
- ③ répétez l'opération pour le troisième bord.
- ④ Répétez l'opération à nouveau pour le quatrième bord, en vérifiant toujours que le bord inférieur du passe-partout est en contact étroit avec la plaque d'extrémité.
- ⑤ Faites tourner le passe-partout d'un quart de tour dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre, mais cette fois placez le bord inférieur sur la plaque d'extrémité et faites-le glisser vers la gauche jusqu'à ce qu'il vienne en contact avec la barre de coupe. Si le passe-partout vient en contact avec la barre de coupe sur toute sa longueur, l'équerrage de la machine est correct.
- ⑥ S'il y a un intervalle entre le passe-partout et la barre de coupe, cet intervalle représente quatre fois l'erreur de la machine. Réglez l'angle de la plaque d'extrémité en faisant tourner la vis de réglage d'équerrage à l'aide d'une clé hexagonale 5 mm. Faites-la tourner dans le sens des aiguilles d'une montre si l'intervalle se trouve à la base du passe-partout, et faites-la tourner dans le sens contraire si l'intervalle se trouve au sommet du passe-partout. Fermez l'intervalle entre la barre de coupe et la plaque d'extrémité de un quart. Répétez l'essai et effectuez des réglages complémentaires si nécessaire.

E MANTENIMIENTO Ajuste del cabezai deslizante

KEY: ⑨ Brazo de medición ⑩ Placa final ⑪ Barra de corte

EL ESCUADRADO DE LA BARRA DE CONE Y EL BRAZO DE MEDICIÓN!

■ A LA PLACA FINAL S HA HECHO EN NUESTRA FÁBRICA antes de enviar las máquinas, sin embargo su máquina podría desescuadrarse.

Aparte el brazo de medición. Tome un cartón de la menos 65 x 65 cm. de medida

- ① Prénselo bajo la barra de corte y recorte 1cm. aproximadamente utilizando la cuchilla vertical, asegurándose que el borde de la parte de abajo está cerca de la placa final
- ② Gire el cartón un cuarto de vuelta en dirección contraria a las agujas del reloj y recorte lo mínimo del segundo borde
- ③ Repita la operación con el tercer borde.
- ④ Y de nuevo para el cuarto borde, asegurándose siempre que el borde de la parte de abajo del cartón está cerca de la placa final.
- ⑤ Hacer girar el cartón un cuarto de vuelta en dirección contraria a las agujas del reloj pero ahora ponga el borde de la parte de abajo sobre la placa final y deslícelo hacia la izquierda hasta que entre en contacto con la barra de corte.
- ⑥ Si el cartón entra en contacto con la barra de corte a lo largo de la longitud total, la máquina está es cuadrada, sino, el vacío entre la barra de corte y el cartón representa cuatro veces el error de la máquina. Ajuste el ángulo de la placa final girando el tornillo de ajuste de es cuadrado con una llave hexagonal de 5mm. Cierre el vacío entre la barra de corte y la placa final un cuarto. Repita la prueba si son necesarios estos ajustes.

I MANUTENZIONE Squadrata **CHIAVE:** ⑨ Braccio di misurazione ⑩ Piastra di estremità ⑪ Barra di taglio

NON DOVREBBE ESSERE NECESSARIO REGOLARE LA SQUADRATURA DELLA MACCHINA!

■ LA SQUADRATURA DELLA BARRA DI TAGLIO E DEL BRACCIO DI MISURAZIONE RISPETTO ALLA PIASTRA DI ESTREMITÀ viene eseguita alla fabbrica prima della spedizione della macchina, per cui questa regolazione non dovrebbe essere mai necessaria.

Rimuovere il braccio di misurazione. Prendere un cartone per passe-partout con dimensioni minime di 65 x 65 cm.

- ① Bloccarlo sotto la barra di taglio e tagliare via circa 1 cm usando la lama di taglio verticale assicurandosi che il bordo inferiore sia in stretto contatto con la piastra di estremità.
- ② Girare il passe-partout di un quarto di giro in senso antiorario e tagliare via la stessa quantità dal secondo bordo.
- ③ Ripetere per il terzo bordo.
- ④ Ripetere l'operazione per il quarto bordo, assicurandosi sempre che il bordo inferiore del cartone sia in stretto contatto con la piastra di estremità.
- ⑤ Ruotare il passe-partout di un quarto di giro in senso antiorario ma porre questa volta il bordo inferiore sulla piastra di estremità e farlo scivolare a sinistra fino a quando viene in contatto con la barra di taglio. Se il passe-partout viene in contatto con la barra di taglio lungo tutta la sua lunghezza la macchina è correttamente squadrata.
- ⑥ Se fra il cartone del passe-partout e la barra di taglio c'è uno spazio libero, esso rappresenta allora il quadruplo dell'errore di squadrata della macchina.

Regolare l'angolo della piastra di estremità girando la vite di regolazione della squadrata usando la chiave a brugola da 5 mm. Se lo spazio libero è nella parte inferiore del cartone del passe-partout, effettuare la regolazione girandola in senso orario, mentre se lo spazio è nella parte superiore del cartone del passe-partout la chiave dovrà essere girata in senso antiorario.

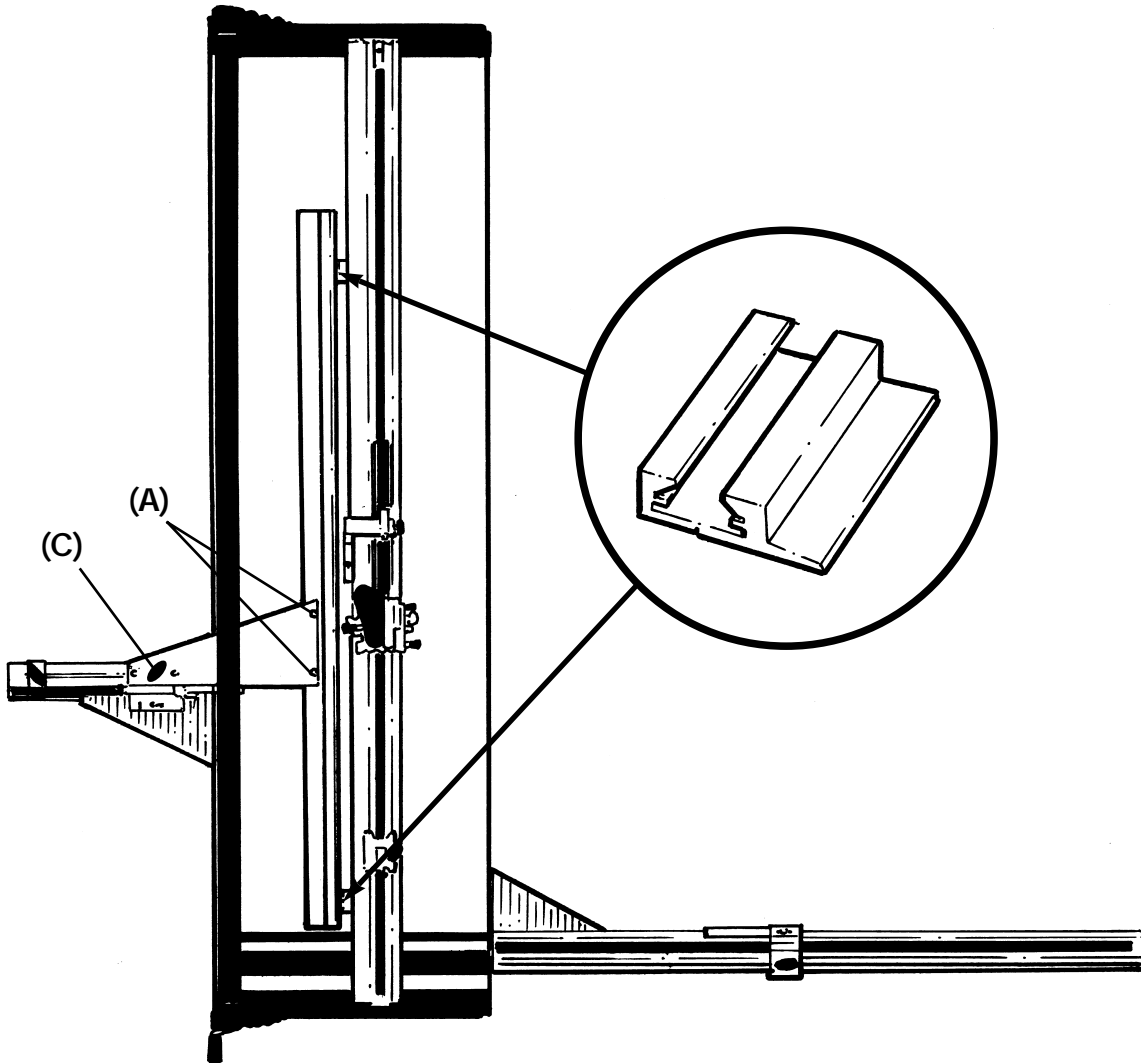
Ridurre di un quarto lo spazio libero esistente fra la barra di taglio e la piastra di estremità. Ripetere la prova ed effettuare le regolazioni del caso.

The Alignment of the Matguide T-Bar

You will need



①



English

■ THE ALIGNMENT OF THE MATGUIDE T-Bar with the Cutterbar is checked using the two spacers provided.

- ① Place the thin edge of the spacers under the Cutterbar, one near the top of the Matguide T-Bar and the other near the bottom.

Move the Matguide T-Bar across to touch both spacers and clamp the wingbolt (C).

If both spacers do not touch the Matguide T-Bar loosen the two Alignment Adjustment Screws (A).

Release the wingbolt (C) and move the Matguide T-Bar to the right touching the Matguide T-Bar on both spacers.

Tighten the wingbolt (C), gently tighten the two Alignment Screws (A), check the spacers now contact the Matguide T-Bar.

KEY: ② Matguide T-Bar ⑫ Cutterbar

④ WARTUNG **Abfluchtung der T-förmigen Stange der Passepartout-Leitschiene**

SCHLÜSSEL: ② T-förmige Stange der Passepartout-Leitschiene ⑫ Schneidestange

- **DIE ABFLUCHTUNG DER T-FÖRMIGEN STANGE DER PASSEPARTOUT-LEITSCHIENE** wird mittels der beiden gelieferten Zwischenplatten überprüft.
- ① Den dünnen Rand der Zwischenplatten unter die Schneidestange positionieren, einen nahe am oberen Teil der T-förmigen Stange der Passepartout-Leitschiene, den anderen nahe am unteren Teil.
Die T-förmige Stange der Passepartout-Leitschiene hinüberbewegen, sodaß sie beide Zwischenplatten berührt, und die Flügelschraube festspannen (C).
Wenn die beiden Zwischenplatten die T-förmige Stange der Passepartout-Leitschiene nicht berühren, die beiden Einstellungsschrauben zur Abfluchtung lockern (A).
Die Flügelschraube (C) lockern und die T-förmige Stange der Passepartout-Leitschiene nach rechts bewegen, sodaß sie beide Zwischenplatten berührt.
Die Flügelschraube (C) festziehen, die beiden Abfluchtungsschrauben (A) leicht festziehen, und dann überprüfen, ob die beiden Zwischenplatten jetzt die T-förmige Stange der Passepartout-Leitschiene berühren.

⑥ MAINTENANCE **Alignement de la barre T du guide de marge**

CLE : ② Barre T du guide de marge ⑫ Barre de coupe

- **L'ALIGNEMENT DE LA BARRE T DU GUIDE DE MARGE** avec la barre de coupe est vérifié en utilisant les deux entretoises fournies.
- ① Placez le côté mince des entretoises sous la barre de coupe, l'un près du sommet de la barre T du guide de marge et l'autre près de sa base. Déplacez transversalement la barre T du guide de marge pour qu'elle touche les deux entretoises et, à ce moment, serrez le boulon à oreille (C).
Si les deux entretoises ne touchent pas la barre T du guide de marge, dévissez les deux vis de réglage d'alignement (A).
Dévissez le boulon à oreille (C) et déplacez vers la droite la barre T du guide de marge pour que les deux entretoises touchent la barre T du guide de marge.
Serrez le boulon à oreille (C), serrez doucement les deux vis d'alignement (A), et vérifiez que les entretoises touchent maintenant la barre T du guide de marge.

⑤ MANTENIMIENTO **La alineación de la guía**

KEY: ② Gllia de anchura ⑫ Barra de corte

- **LA ALINEACIÓN DE LA GUIA** con la barra de corte se revisa utilizando los dos separadores que se proporciona.
- ① Ponga la parte fina del borde del separador debajo de la barra de corte (una cerca de la parte de arriba del cartón y otra cerca del fondo).
Mueva la guía a lo largo para tocar los dos separadores y presione la manivela.
Si ambos separadores no tocan la guía, afloje los dos tornillos de ajuste de alineación, saque la manivela negra y mueva la guía hacia la derecha tocando la guía con ambos separadores.
Apriete la manivela negra y apriete suavemente los dos tornillos de alineación, revise que los separadores contacten ahora con la guía.

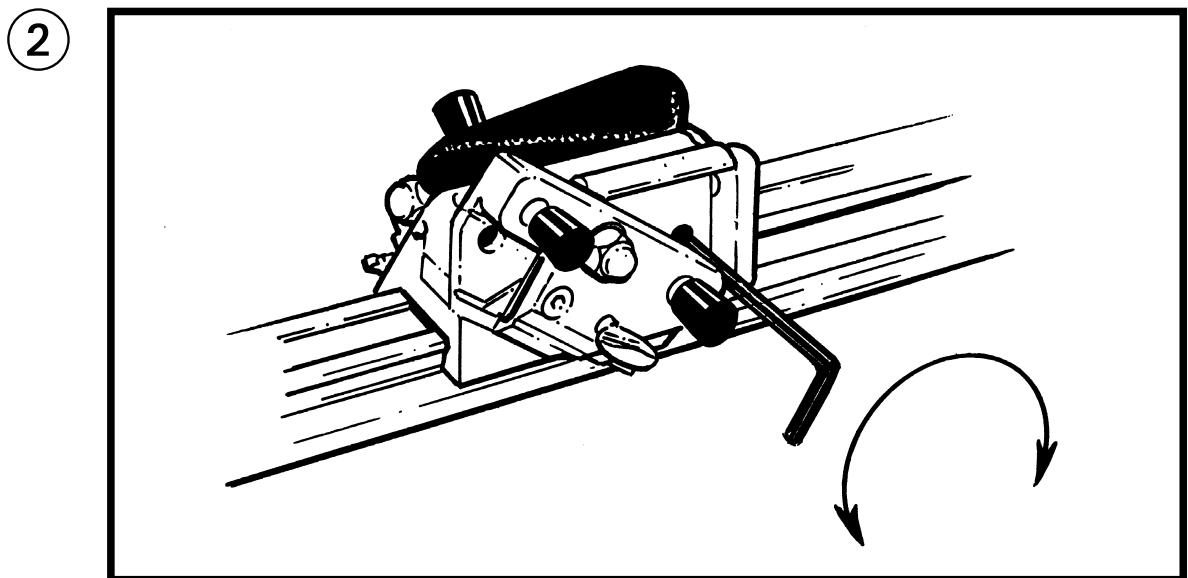
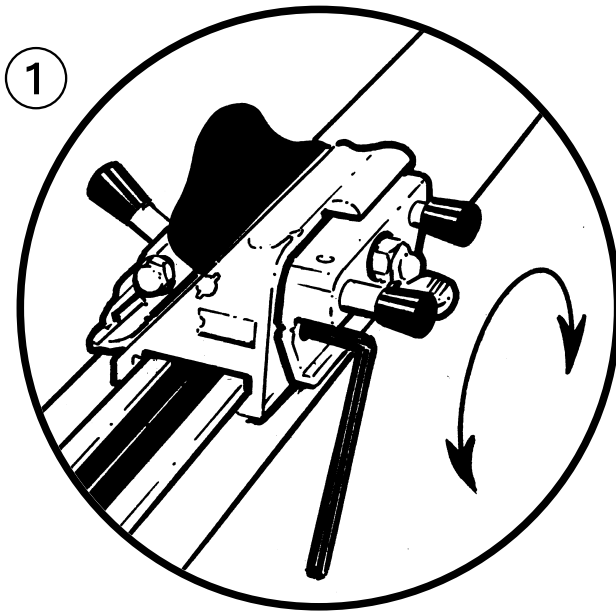
① MANUTENZIONE **Allineamento della guida per il passe-partout**

CHIAVE: ② Barra a "T" della guida per il passe-partout ⑫ Barra di taglio

- **L'ALLINEAMENTO DELLA BARRA A "T" DELLA GUIDA PER IL PASSE-PARTOUT** rispetto alla barra di taglio viene controllato usando i due distanziatori forniti allo scopo.
- ① Porre il bordo più sottile dei distanziatori sotto la barra di taglio, uno vicino alla parte superiore della barra a "T" della guida per il passe-partout e l'altro vicino alla sua parte inferiore.
Spostare avanti la barra a "T" della guida per il passe-partout in modo da toccare entrambi i distanziatori e bloccare il bullone con la testa ad alette (C).
Se entrambi i distanziatori non toccano la barra a "T" della guida per il passe-partout, allentare le due viti di regolazione per l'allineamento (A).
Rilasciare il bullone con la testa ad alette (C) e spostare a destra la barra a "T" della guida per il passe-partout in modo che tocchi su entrambi i distanziatori.
Serrare il bullone con la testa ad alette (C), serrare con delicatezza le due viti di regolazione dell'allineamento (A) e controllare che i distanziatori siano adesso in contatto con la barra a "T" della guida per il passe-partout.

Removing the Start of Cut Rule

You will need



English

■ REMOVING THE START OF CUT RULE

- ① Loosen screw with 3mm hexagon wrench.
- ② Set the Vertical Blade Holder in the down position and loosen the second screw.

Remove the rule from the end of the Cutter Head.

If the machine is to be used without the Start of Cut Rule for any reason adjust both screws inwards to ensure they do not interfere with the Vertical Blade Holder.

Ⓧ WARTUNG Entfernen des Linears für Schnittanfang

SCHLÜSSEL: ⑦ Schneidekopf ⑧ Klingenhalter für Senkrechtschnitt

■ ENTFERNEN DES LINEARS FÜR SCHNITTANFANG

- ① Schraube mit dem 3mm Sechskantschlüssel lockern.
- ② Den Klingenhalter für Senkrechtschnitt in die Unten-Position stellen und die zweite Schraube lockern.
Das Linear vom Ende des Schneidekopfes entfernen.

Soll die Maschine aus irgendeinem Grunde ohne das Linear für Schnittanfang benutzt werden, beide Schrauben einwärtsstellen, um sicherzustellen, daß sie den Klingenhalter für Senkrechtschnitt nicht behindern.

Ⓧ MAINTENANCE Dépose de la règle début de coupe

CLE : ⑦ Bloc de découpage ⑧ Porte-lame de coupe vertical ⑩ Techniques de coupe

■ DEPOSE DE LA REGLE DEBUT DE COUPE

- ① Dévissez la vis à l'aide de la clé hexagonale 3 mm.
- ② Mettez le porte-lame de coupe vertical en position basse et dévissez la seconde vis.

Enlevez la règle l'extrémité du bloc de découpage.

Si la machine doit être utilisée sans la règle début de coupe pour une raison quelconque, vissez les deux vis pour vérifier qu'elles ne touchent pas le porte-lame de coupe vertical.

Ⓧ MANTENIMIENTO Sacar la regla de inicio de corte

KEY: ⑦ Cabecal decorte ⑧ Portacuchillas vertical

■ SACAR LA REGIA DE INICIO DE CORTE

- ① Afloje el tornillo con una llave exagonal de 3 mm.
- ② Ajuste el portacuchillas vertical en posición hacia abajo y afloje el segundo tornillo.

Saque la regla del final del cabezal de corte.

Si ha de utilizar la máquina sin la regla de inicio de corte por cualquier motivo, ajuste ambos tornillos hacia el interior para asegurar que no interfieran con el portacuchillas vertical.

Ⓧ MANUTENZIONE Rimozione della riga di inizio del taglio

CHIAVE: ⑦ Testina di taglio ⑧ Portalama per il taglio verticale

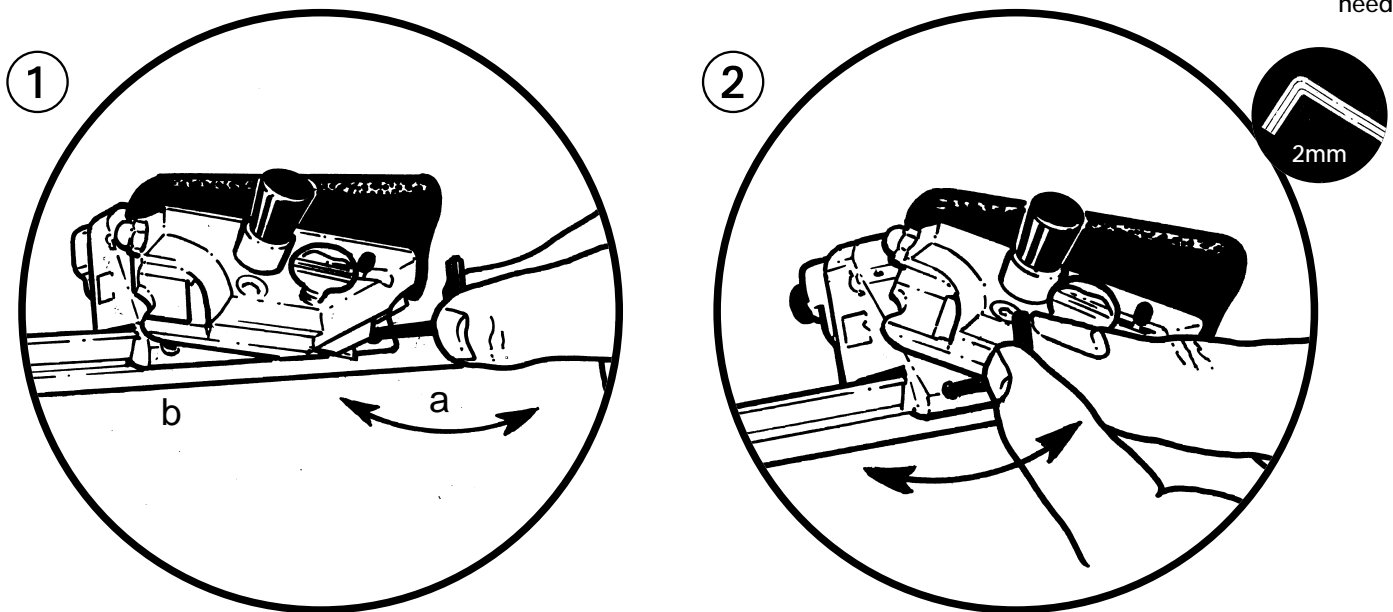
■ RIMOZIONE DELLA RIGA DI INIZIO DEL TAGLIO

- ① Allentare la vite usando la chiave a brugola da 3 mm.
- ② Impostare il portalama per il taglio verticale nella posizione abbassata e allentare la seconda vite.

Rimuovere la riga dalla estremità della testina di taglio.

Se per qualsiasi motivo la macchina deve essere usata senza la riga di inizio del taglio, regolare entrambe le viti in dentro per assicurarsi che non urtino contro il portalama per il taglio verticale.

You will
need



■ ADJUSTING THE CUTTER HEAD SLIDE BEARINGS

The bearings which control the sliding motion of the Ultimat Gold cutting head are machined from a remarkable material called Ultra High Molecular Weight Polyfine and they will never wear out. As the bearings settle into position you may wish to adjust them to eliminate side play from the sliding head as follows:-

- ① Remove the slip sheet to allow the cutter bar to lay flat on the machine base.
- ② Place the 2mm hexagon wrench in the front bearing adjustment screw (a) and turn clockwise by small increments (1/16th of a turn) sliding the head each time to check for free running.
- ③ When the head slides less easily turn the adjustment screw back counter-clockwise by one small increment or two to restore free running.
- ④ Repeat steps 2 & 3 on the back bearing adjustment (b) first rotating the bevel blade holder to gain access to the head of the adjustment screw.

NOTE

It is not necessary to remove the head for cleaning and once the bearings are adjusted to your preference you may never have to do it again.

④ WARTUNG Einstellung der Schneidkopf-Gleitlagers

VERWIJZINGEN: ⑦ Klingenblock ③ Klingenhalter für Schrägschnitt

- Die Lager, welche die gleitbewegung des ultimat Gold Schneidkopfes steuern, werden maschinell aus einem bemerkenswerten Material namens Ultra High Molecular Weight Polyfine (Ultra-Hochmolekulargewicht Polyfine) gefertigt und nutzen sich niemals ab. Beim Einsetzen der Lager in ihre Stellung können Sie sie wie folgt einstellen, um den Seitenspielraum vom Gleitkopf zu eliminieren:
- ① Entfernen Sie die Gleitplatte, damit der Werkzeughalter flach auf der Maschinenbasis zu liegen kommen kann.
- ② Stecken Sie den 2mm Sechskantschlüssel in die vordere Lager-Einstellschraube und drehen Sie sie in kleinen Schritten (1/16 einer Drehung) im Uhrzeigersinn, wobei Sie den Kopf jedes Mal hin- und herschieben, um ihn auf unbehinderten Lauf zu überprüfen.
- ③ Wenn der Kopf sich nicht mehr so leicht hin- und herschieben läßt, drehen Sie die Einstellschraube um einen oder zwei kleine Schritte entgegen den Uhrzeigersinn zurück, um den freien Lauf wieder herzustellen.
- ④ Wiederholen Sie schritte 2 & 3 an der hinteren Lager-Einstellschraube, wobei Sie erst den Halter des abgeschrägten Schneidmessers drehen müssen, um zum Kopf der Einstellschraube gelangen zu können.

Beachten Sie bitte

Es ist nicht notwendig, den Kopf zur Reinigung zu entfetten. Sobald die Lager einmal nach Ihren Wünschen eingestellt sind, brauchen Sie keine Einstellungen mehr vornehmen.

⑥ MAINTENANCE Réglage des roulements de la glissière du bloc de découpage

CLE: ⑦ Bloc de découpage ③ Porte-lame de coupe en biseau

- Les roulements commandant le mouvement de glissement du bloc de découpage de la machine Ultimat gold sont usinés dans un matériau remarquable appelé polyfine à poids moléculaire extrêmement élevé, et leur durée de vie est illimitée. lorsque les roulements se mettent en position, vous pouvez les régler de la manière suivante afin de supprimer le jeu latéral du bloc de découpage.
- ① Enlevez le martyr pour pouvoir poser la barre de découpage à plat sur la base de la machine.
- ② Placez la clé hexagonale 2 mm dans la vis de réglage de roulement avant et faites-la tourner dans le sens des aiguilles d'une montre par petits intervalles (1/16 de tour) en faisant glisser chaque fois le bloc de découpage pour vérifier qu'il peut se déplacer.
- ③ Si le bloc de découpage glisse moins facilement, faites tourner la vis de réglage dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre d'un petit intervalle ou deux, pour qu'à nouveau le bloc de découpage glisse librement.
- ④ Répétez les opérations 2 et 3 sur la vis de réglage de roulement arrière, en faisant d'abord tourner le porte-lames biseauté pour avoir accès à la tête de la vis de réglage.

Note.

Il n'est pas nécessaire de déposer le bloc de découpage pour le nettoyage ; une fois que les roulements sont réglés comme vous le souhaitez, vous n'aurez plus à déposer le bloc de découpage.

⑤ MANTENIMIENTO Ajuste de los cojinetes de corredera del cabezal de la cortadora

KEY: ⑦ Cabeeal decorte ③ Portacuchillas bisel

- Los cojinetes que regulan el movimiento deslizante del cabezal de la cortadora de la Ultimat Gold han sido mecanizados partiendo de un magnífico material denominado "Polyfine de Peso Molecular Ultra-Alto" y nunca sufrirán desgaste. A medida que los cojinetes se asientan en su posición, quizás se desee ajustarlos para eliminar la holgura lateral del cabezal deslizante, procediendo como sigue:
- ① Quitar la base de corte para permitir que la barra de la cortadora descansa plana sobre la base de la méaquina.
- ② Situar una llave hexagonal de 2 mm sobre el tornillo de ajuste del cojinete delantero y girar en igual sentido que las agujas del reloj en pequeños incrementos (1/16 de vuelta) deslizando el cabezal cada vez para verificar si se mueve libremente.
- ③ Cuando el cabezal se desliza menos fácilmente, girar el tornillo de ajuste hacia atrás en sentido contrario a las agujas del reloj uno o dos pequeños incrementos para restablecer el libre movimiento.
- ④ Repetir los pasos 2 y 3 para ajustar el cojinete trasero, girando primero el portacuchillas a bisel para lograr acceso al tornillo de ajuste.

Sírvanse tener en cuenta lo siguiente:

No es preciso desmontar el cabezal para la limpieza y, una vez que se hayan ajustado los cojinetes a su discreción, quizás nunca tengan que hacerlo una vez más.

① MANUTENZIONE Regolazione degli appoggi scorrevoli della di taglio

CHIAVE: ⑦ Testina di taglio ③ Portalama per il taglio obliquo

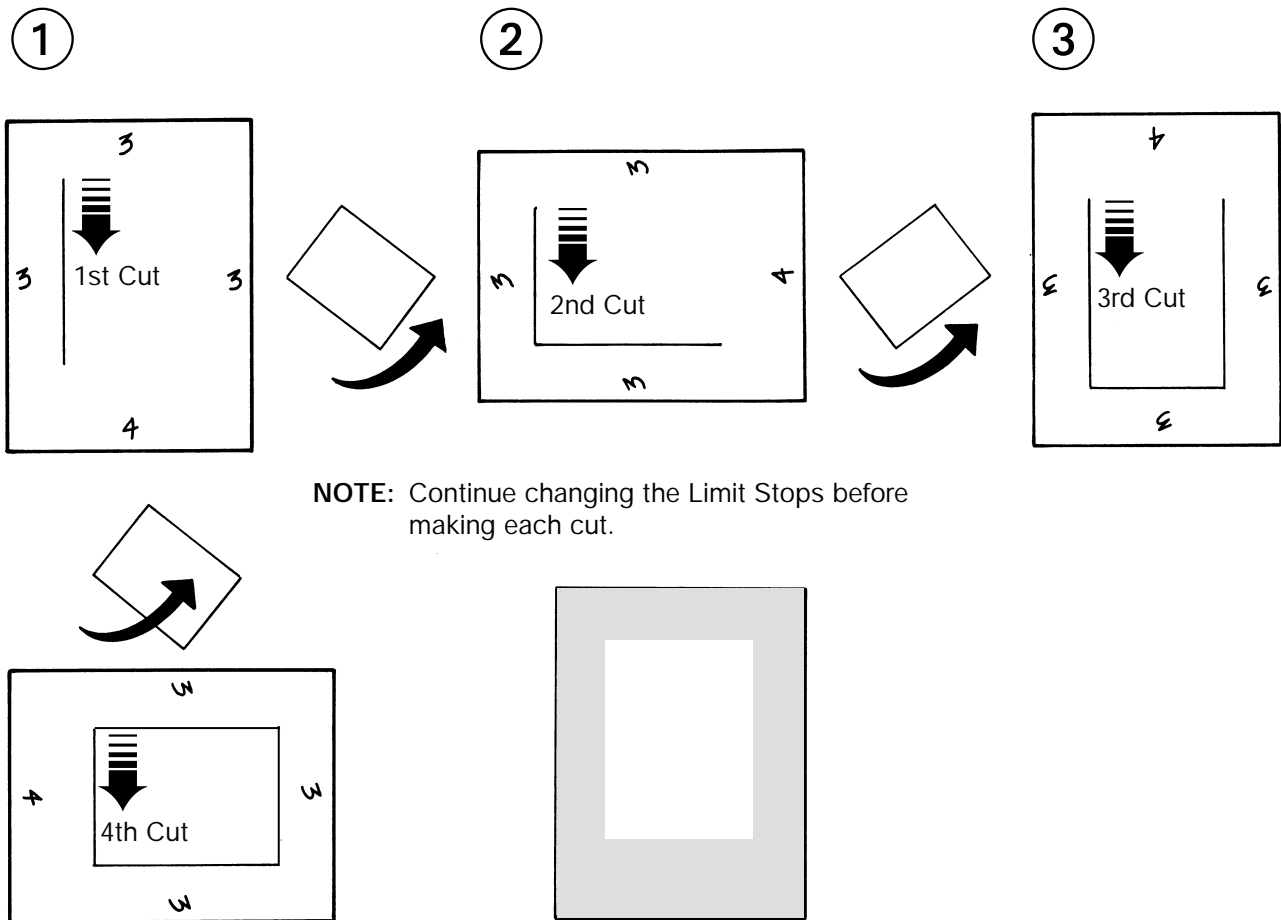
- Gli appoggi che controllano il movimento di scorrimento della testa di taglio Ultimat Gold sono lavorati di macchina in un materiale molto particolare detto polifina a peso molecolare ultra alto, e non si consumano mai. Dopo che gli appoggi si sono stabilizzati in posizione, può essere desiderabile regolarli per eliminare il gioco laterale della testa di scorrimento procedendo come di seguito.
- ① Rimuovere il foglio antiscartino per consentire alla barra di taglio di adagiarsi in maniera piatta sul basamento della macchina.
- ② Inserire la chiave esagonale da 2 mm nella vite di regolazione dell'appoggio anteriore e girarla in senso orario in piccoli incrementi (di 1/16 di giro) facendo scivolare ogni volta la testa di taglio per controllare che scorra liberamente.
- ③ Quando la testa comincia a scorrere con minore facilità, ruotare la vite di regolazione in senso antiorario di uno o due piccoli incrementi per riportare la testa di taglio a scorrere liberamente.
- ④ Ripetere i punti 2 e 3 sul dispositivo di regolazione della testa.

Fare attenzione

Non è necessario rimuovere la testa per pulirla, e dopo avere regolato gli appoggi nel modo desiderato può non essere necessario farlo più di nuovo.

6.1 Cutting techniques 6.1

Cutting Unequal Margins



English

■ UNEQUAL MARGINS - Cutting a Mat with UNEQUAL MARGINS, for example 3,3,3 & 4.

Mark the back of the Mat with margin widths on each of the four edges as shown.

Place the Mat under the Cutterbar.

- ① Set the Matguide Limit Stop (blue) to the size shown on the left hand edge of the Mat (to 3 in this case).
Set the Start of Cut Limit Stop (green) to the size shown on the top of the Mat (to 3 in this case).
Set the End of Cut Limit Stop (red) to the size shown on the bottom of the Mat (to 4 in this case).
Make the first cut - turn the mat 90 degrees counter-clock wise .
- ② Set red stop to 3
Make a second cut - Turn the mat 90 degrees counter-clock wise.
- ③ Set green stop to 4
Make a third cut - Turn the mat 90 degrees counter-clock wise.
- ④ Set green stop to 3
Set blue stop to 4
Make the last cut.

Refer to 'Additional Matguide fittings' when cutting large quantities of Unequal Margin mats.

④ SCHNEIDETECHNIKEN **Schneiden ungleicher Ränder**

SCHLÜSSEL: ⑫ Schneidestange ⑬ Anschlag für Schnittende ⑮ Anschlag für Passepartout-Leitschiene

■ UNGLEICHE RÄNDER - Schneiden eines Passepartouts mit UNGLEICHEN RÄNDERN, z. B. 3,3,3 & 4.

Die Rückseite des Passepartouts wie dargestellt an allen vier Rändern mit Randbreiten markieren.
Das Passepartout unter die Schneidestange legen.

- ① Den Anschlag für die Passepartout-Leitschiene (blau) auf die am linken Rand des Passepartouts gezeigte Größe (in diesem Falle auf 3) stellen.
Den Anschlag für Schnitfang (grün) auf die oben am Passepartout gezeigte Größe (in diesem Falle auf 3) stellen.
Den Anschlag für Schnittende (rot) auf die unten am Passepartout gezeigte Größe (in diesem Falle auf 4) stellen.
Den ersten Schnitt ausführen - das Passepartout 90 Grad im gegenläufigen Uhrzeigersinn drehen.
Das Passepartout 90 Grad im gegenläufigen Uhrzeigersinn drehen.
- ② Den roten Anschlag auf 3 stellen.
Den zweiten Schnitt ausführen - das Passepartout 90 Grad im gegenläufigen Uhrzeigersinn drehen.
- ③ Den grünen Anschlag auf 4 stellen.
Den dritten Schnitt ausführen - das Passepartout 90 Grad im gegenläufigen Uhrzeigersinn drehen.
- ④ Den grünen Anschlag auf 3 stellen. Den blauen Anschlag auf 4 stellen. Den letzten Schnitt ausführen.

⑤ TECHNIQUES DE COUPE **Découpe de marges de largeurs différentes**

CLE : ⑫ Barre de coupe ⑬ Butée de fin de coupe ⑮ Butée du guide de marge

■ MARGES INEGALES : Découpe d'un passe-partout avec des marges inégales, par exemple 3, 3, 3 & 4.

Sur le dos du passe-partout, marquez les largeurs de marge pour chacun des quatre côtés, comme indiqué.
Placez le passe-partout sous la barre de coupe.

- ① Réglez la butée (bleue) du guide de marge sur la dimension indiquée sur le côté gauche du passe-partout (3 dans ce cas).
Réglez la butée (verte) début de coupe sur la distance indiquée au sommet du passe-partout (3 dans ce cas).
Réglez la butée (rouge) fin de coupe sur la distance indiquée en bas du passe-partout (4 dans ce cas).
Exécutez la première coupe, faites tourner le passe-partout de 90 degrés dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.
Faites tourner le passe-partout de 90 degrés dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.
- ② Réglez la butée rouge sur 3.
Exécutez une seconde coupe. Faites tourner le passe-partout de 90 degrés dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.
- ③ Réglez la bute verte sur 4.
Exécutez une troisième coupe. Faites tourner le passe-partout de 90 degrés dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.
- ④ Réglez la butée verte sur 3. Réglez la butée bleue sur 1. Exécutez la dernière coupe.

⑥ TECNICAS DE CORTE DE MONTURAS **Desmontar de regla de inicio de corte**

KEY: ⑫ Barra de corte ⑬ Tope final de corte ⑮ Tope de anchura

■ MÁRGENES DESIGUALES corte una cartulina con márgenes desiguales, por ejemplo: 3.3.3 y 4.

Marcar en el dorso del cartón los anchos del margen en cada uno de los cuatro bordes como se muestra.
Ponga el cartón debajo de la barra de corte.

- ① Ajuste el tope de anchura (azul) a la medida del borde de la parte izquierda del cartón (at 3 en este caso).
Ajuste el tope de inicio de corte (verde) a la medida de la parte de arriba del cartón (at 3 en este caso).
Ajuste el tope de final de corte (rojo) a la medida de la parte de abajo del cartón (a 4 en este caso).
Haga el primer corte.
Gire el cartón 90 en sentido contrario a las agujas del reloj.
- ② Ajustar el tope rojo a 3
Haga un segundo corte - Gire el cartón 90 grados hacia la izquierda.
- ③ Ajustar el tope verde a 4
Haga un tercer corte - Gire el cartón 90 grados hacia la izquierda.
- ④ Ajustar el tope verde a 3
Ajustar el tope azul a 4
Haga el último corte.
Refiérase a 'Ajustes adicionales de la regla de cartón' cuando corte grandes cantidades de cartones con márgenes desiguales.

⑦ TECNICHE DI TAGLIO **Taglio di margini disuguali**

CHIAVE: ⑫ Barra di taglio ⑬ Arresto di fine corsa di fine del taglio ⑮ Arresto di fine corsa della guida per il passe-partout

■ MARGINI DISUGUALI - Taglio di una passe-partout con MARGINI DISUGUALI, ad esempio 3, 3, 3 e 4.

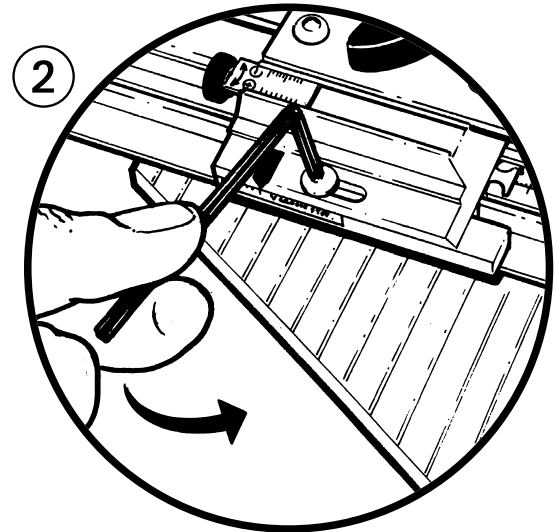
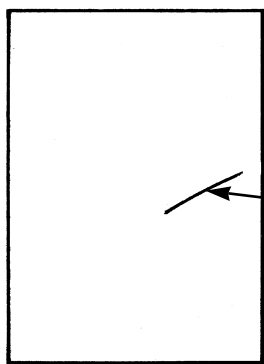
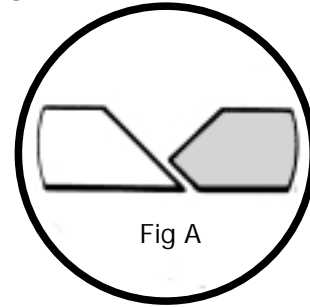
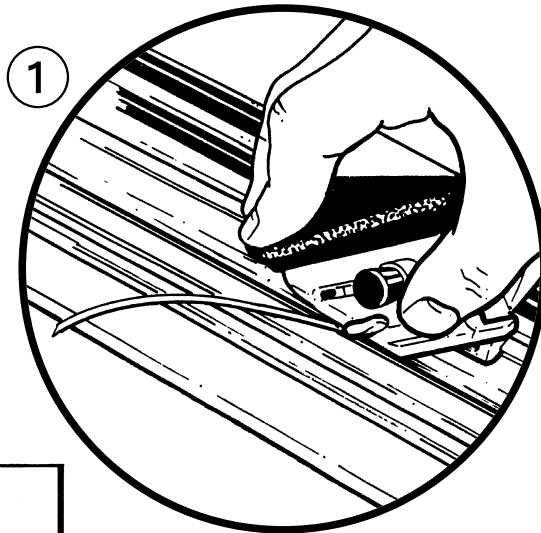
Segnare sul retro del cartone per il passe-partout la larghezza del margine di tutti e quattro i lati, come illustrato.
Porre il cartone per il passe-partout sotto la barra di taglio.

- ① Impostare l'arresto (blu) di fine corsa della guida per il passe-partout sulla dimensione indicata per il margine di sinistra del passe-partout (su 3 in questo caso).
Impostare l'arresto (verde) di fine corsa di inizio del taglio sulla dimensione indicata per il margine superiore del passe-partout (su 3 in questo caso).
Impostare l'arresto (rosso) di fine corsa di fine del taglio sulla dimensione indicata per il margine inferiore del passe-partout (su 4 in questo caso).
Fare il primo taglio, ruotare il cartone del passe-partout di 90 gradi in senso antiorario.
- ② Impostare l'arresto rosso su 3
Fare un secondo taglio. Ruotare il cartone del passe-partout di 90 gradi in senso antiorario.
- ③ Impostare l'arresto verde su 4.
Fare un terzo taglio. Ruotare il cartone del passe-partout di 90 gradi in senso antiorario.
- ④ Impostare l'arresto verde su 3. Impostare l'arresto blu su 4. Fare l'ultimo taglio.

6.2 Cutting techniques 6.2

Cutting a V-Groove

You will need



English

■ CUTTING A V-GROOVE

Lightly mark the back of the mat board with a pencil and then cut a Mat.

Remove the Mat and fallout and retain both.

Remove Slip Mat.

Set the Matguide forward as far as the V-Groove Stop permits.

Place the fallout (**coloured face up**) under the Cutterbar against the Matguide T-Bar.

- ① Fully depress the blade and draw it through the card.

Take care to remove the trimming.

Repeat on the remaining three edges of the fallout.

Place the fallout face down and position the Mat on it using the light pencil mark as a guide to place the pieces back correctly.

Tape the mount and the fallout together along the cut lines.

NOTE : Use thin tape or the thickness could upset the blade depth.

Take the assembled Mat Board and cut a Mat inside the V-Groove in the normal way.

■ CHANGING THE V-GROOVE WIDTH

- ② Release the dome socket screw using the 3mm hexagon wrench to release the V-Groove Stop.

Using scrap fallouts, experiment with different settings until a new width of cut has been selected.

To widen and deepen the V-groove move Matguide T-Bar slightly away from the Cutterbar. Moving the matguide T-Bar closer to the Cutterbar will make the groove thinner and less deep. Too deep and the cut will fray and discolour in the centre and so part of the original bevel must remain on the fallout [fig A]

When you have selected the desired width, without moving the Matguide T-Bar, slide the V-Groove stop until it touches the side of the Base of the machine and tighten the dome locking screw..

6.3 Cutting techniques 6.3

Cutting Offset Corner Mats

English

Set the Limit Stops to the dimensions in the table below and make each set of cuts in the normal way. When cutting stepped or offset mats superior results can be obtained if the blade is lifted and then re-inserted in the centre of the mat at certain times during the cutting sequence. If you follow the examples below they will give you that sequence - it will save time and avoid errors.

■ **OFFSET CORNER MATS** - To cut at offset corner Mat 2 sets of 4 cuts are made.

Only 2 dimensions are required.

Set the Matguide Limit Stop (blue) to 3.

Set the Start of Cut Limit Stop (green) to 4.

Set the End of Cut Limit Stop (red) to 4.

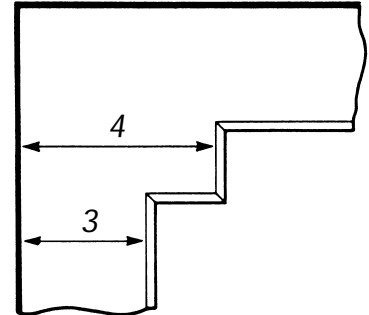
Cut all four sides as for a normal Mat.

Set the Matguide Limit Stop (blue) to 4.

Set the Start of Cut Limit Stop (green) to 3.

Set the End of Cut Limit Stop (red) to 3.

Cut all four sides but this time remove and then re-insert the blade at approximately the middle of 'all four cuts - the centre fallout will then be in one piece.



■ **DOUBLE OFFSET CORNER MATS**

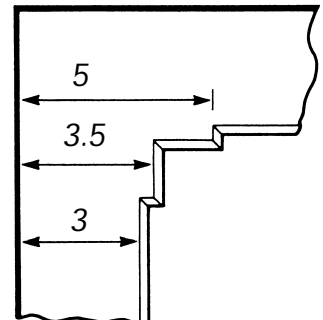
- ① Set the Limit Stops to the dimensions in the table below. On the FIRST SEQUENCE and LAST SEQUENCE of cuts - remove and re-insert the blade at approximately the middle of all four cuts.

	Set Mat Guide to: (blue)	Set Start of Cut to: (green)	Set End of Cut to: (red)
--	--------------------------------	------------------------------------	--------------------------------

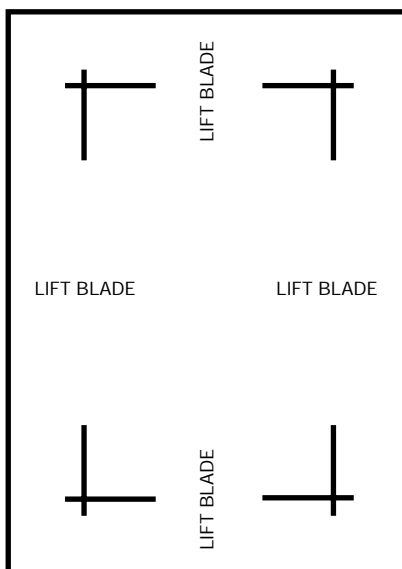
1st set of cuts	3.5	3.5	3.5
2nd set of cuts	3.0	5.0	5.0
3rd set of cuts	5.0	3.0	3.0

- Lift blade

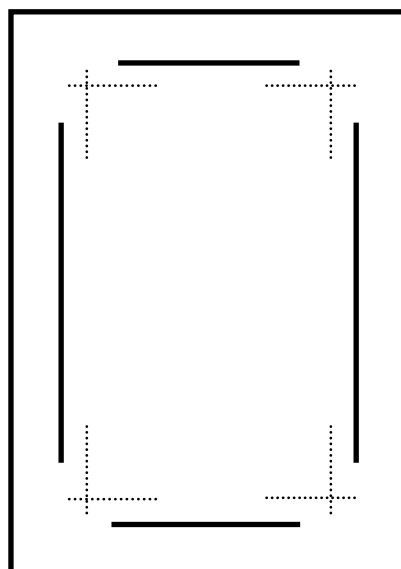
- Lift blade



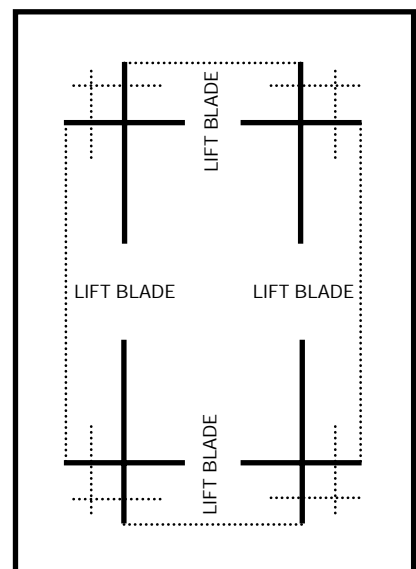
①



1st Set of Cuts



2nd Set of Cuts

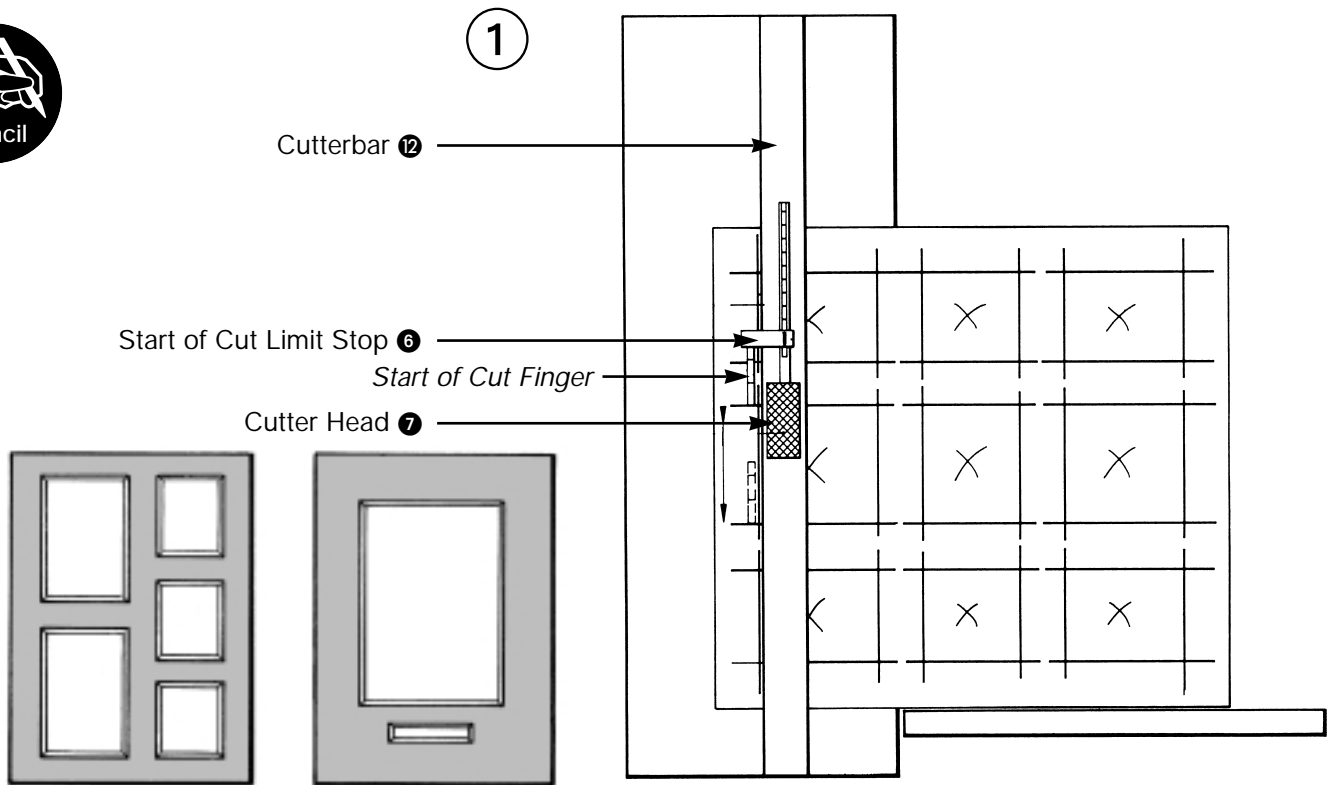


3rd Set of Cuts

KEY: ⑥ Start of Cut Limit Stop ⑬ End of Cut Limit Stop ⑮ Matguide Limit Stop

You will need

Cutting Multiple openings & Title boxes



English

■ CUTTING MULTIPLE OPENINGS AND TITLE BOXES

The Start of Cut (green) Limit Stop can be used to great advantage after just a little practice to accurately cut multiple openings beyond the normal scope of the Stops.

Pencil mark the back of the Mat Board with the required layout and place an **X** in each aperture to be cut. If the **X** of the aperture to be cut is under or to the right of the cutter bar then the bevel will not be accidentally cut in the wrong direction.

- ① Place the Mat Board under the Cutterbar so the bevel blade cuts along the pencil line.
Set the Start of Cut (green) Limit Stop to zero.
Depress the Start of Cut Finger and move the Cutter Head until the tip of the finger reaches the horizontal line at the beginning of a marked aperture.
Insert the bevel blade fully.
Release the Start of Cut Finger.
Cut until the depressed tip of the Start of Cut Finger reaches the horizontal line at the end of the marked aperture.
Repeat until all the apertures are complete.

KEY: ⑥ Start of Cut Limit Stop ⑦ Cutter Head ⑫ Cutterbar

④ SCHNEIDETECHNIKEN **Schneiden vielfacher Innenschnitte und Titelkästen**

SCHLÜSSEL: ⑥ Anschlag für Schnittanfang ⑦ Schneidekopf ⑫ Schneidestange

Der Anschlag für Schnittanfang (grün) kann mit nur ein wenig Übung sehr vorteilhaft zum Schneiden vielfacher Innenschnitte benutzt werden, die jenseits der normalen Reichweite der Anschläge liegen.

Die Rückseite des Passepartoutkartons mit dem gewünschten Layout markieren und ein X in jede zu schneidende Öffnung plazieren. Wenn das X in der zu schneidenden Öffnung sich unterhalb oder rechts von der Schneidestange befindet, wird der Schrägschnitt nicht versehentlich in der falschen Richtung ausgeführt werden.

- ① Den Passepartoutkarton so unter die Schneidestange legen, daß die Klinge für Schrägschnitt entlang der Bleistiftlinie schneidet.
Den Anschlag für Schnittanfang (grün) auf Null stellen.
Den Zeiger für Schnittanfang herunterdrücken und den Schneidekopf schieben, bis die Zeigerspitze die waagerechte Linie am Beginn einer markierten Öffnung erreicht.
Die Klinge für Schrägschnitt voll einsetzen.
Den Zeiger für Schnittanfang lösen.
Schneiden, bis die heruntergedrückte Spitze des Zeigers für Schnittanfang die waagerechte Linie am Beginn einer markierten Öffnung erreicht.
Wiederholen, bis alle Innenschnitte vollendet sind.

⑤ TECHNIQUES DE COUPE **Découpe d'ouvertures multiples et de cases de titre**

CLE : ⑥ Butée début de coupe ⑦ Bloc de découpage ⑫ Barre de coupe

on aura inétrièr à utiliser la butée (verte) début de coupe. Il suffit d'un peu d'expérience pour découper de manière précise des ouvertures multiples au-delà de la portée normale des butées.

A l'aide d'un crayon, marquez au dos du passe-partout l'implantation voulue, et placez un X dans chaque ouverture à découper. Si le X de l'ouverture à découper se trouve en dessous à droite de la barre de coupe, le biseau ne sera pas découpé accidentellement dans le mauvais sens.

- ① Placez le passe-partout sous la barre de coupe pour que la lame biseauté découpe le long du trait marqué au crayon.
Mettez la butée (verte) début de coupe sur zéro.
Appuyez sur le doigt début de coupe et déplacez le bloc de découpage jusqu' à ce que la pointe du doigt atteigne le trait horizontal au début d'une ouverture marquée.
Insérez au maximum la lame biseauté.
Relâchez le doigt de début de coupe.
Coupez jusqu' à ce que la pointe enfoncée du doigt début de coupe atteigne le trait horizontal l'extrémité de l'ouverture marquée au crayon.
Répétez jusqu'à ce que toutes les ouvertures soient terminées.

⑥ TECNICAS DE CORTE DE MONTURA **Corte de multiples agujeros y recuadros para titulos**

KEY: ⑥ Tope iniciò corte ⑦ Cabeeal de corte ⑫ Barra de corte

Con un poco do prictica, et tope iniciò corte se puede usar con gran ventaja para cortar con precisión recuadros múltiples o recuadros a tanta distancia de los bordes del paspartú que queden más allá del alcance normal de los topes.

Marear con lápiz el dorso del cartón con la disposición requerida y rnarcar una cruz en cada supuesto agujero o usar otras marcas de identificación para asegurarse de que se cortan las líneas correctas y que el bisel se conta de forma correcta.

- ① Colocar et cartón debajo de Barra de corte de forma que la cuchilla de bisel corte a la largo de la línea rnracada con el Uápiz.
Fijar Tope iniciò corte en un poco menos de cero.
Oprimir Palanca accionada con el dedo y mover Cabeeal de corte hasta que la punta de Palanca accionada con el dedo llegue a la línea horizontal del principio de un agujero marcado.
Insertar Cuchilla de bisel a fondo.
Cortar hasta que el filo de Palanca accionada con el dedo llegue a la línea horizontal en el extremo del agujero marcado.
Repetir la operación hasta completar todos los agujeros.

① TECNICHE DI TAGLIO **Taglio di più finestre e di riquadri per i titoli**

CHIAVE: ⑥ Arresto di fine corsa di inizio del taglio ⑦ Testina di taglio ⑫ Barra di taglio

L'arresto (verde) di fine corsa di inizio del taglio può essere usato con notevole vantaggio dopo appena un po' di pratica per tagliare con precisione più finestre al di là del normale impiego degli arresti.

Segnare con una matita sul retro del cartone per il passe-partout le finestre desiderate e porre una X su ciascuna parte interna della finestra da ritagliare. Se la X della finestra da tagliare si trova sotto o a destra della barra di taglio la smussatura non verrà allora tagliata per sbaglio nella direzione errata.

- ① Collocare il cartone per il passe-partout sotto la barra di taglio in modo che la lama per il taglio obliquo tagli lungo la linea segnata a matita.
Impostare l'arresto (verde) di fine corsa di inizio del taglio su zero.
Premere il dente di inizio del taglio e spostare la testina di taglio fino a quando la punta del dente raggiunge la linea orizzontale all'inizio di una delle finestre segnate.
Inserire a fondo la lama per il taglio obliquo.
Rilasciare il dente di inizio del taglio.
Tagliare fino a quando la punta abbassata del dente di inizio del taglio raggiunge la linea orizzontale alla fine della finestra tracciata.
Ripetere fino a quando sono state tagliate tutte le finestre.

7.1 Optional accessories 7.1

English

- Clip on Base and matguide extension for controlling a cut up to 75cm (30") away from the matguide. Increases effective base width to 100cm (39").
- Clip on Base extension arms to increase the effective width of the base to 100cm (39") to hold large boards flat and square. Used with the matguide extension the effective base width is increased to 160cm (63").
- Three piece Multi angle tool set for creative matcutting in many styles and shapes.
- Space saving wall mounting kit with built in vertical storage feature.

④ WAHLWEISES ZUBEHÖR

- Anklembare Verlängerung für die Grundplatte und die Passepartout-Leitschiene, mit welcher ein Schnitt bis 75cm (30") von der Passepartout-Leitschiene entfernt gesteuert werden kann.
- Anklembare Verlängerungsschienen für die Grundplatte, mit denen die effektive Breite der Grundplatte auf 100cm (39") erweitert wird, und auf diese Weise große Kartons flach und rechtwinklig gehalten werden können. Wenn diese mit der Verlängerung der Passepartout-Leitschiene gebraucht werden, vergrößert sich die effektive Grundplattenbreite auf 160cm (63").
- Ein dreiteiliger, mehrwinkliger Werkzeugsatz zum kreativen Passepartoutschneiden in vielerlei Arten und Formen.
- Platzsparende Wandmontagevorrichtung mit eingebautem waagrechtem Lagerraum.

⑤ ACCESSOIRES EN OPTION

- Base enclipsable et rallonge de guide de marge pour contrôler des coupes allant jusqu' à 75 cm (30") au-delà du guide de marge. Ceci permet de porter la largeur utile de la base jusqu' à 100 cm (39").
- Bras de rallonge de base enclipsables pour porter la largeur utile de la base à 100 cm (39"), afin de maintenir les grands cartons à plat et l'équerre. Lorsque vous les utilisez avec la rallonge de guide de marge, la largeur utile de la base est portée à 160 cm (63").
- Outil à angles multiples, en trois éléments, permettant des découpages créatifs de passe-partout avec des formes et des styles variés.
- Kit de montage mural pour économiser l'espace disponible, avec rangement de stockage vertical.

⑥ ACCESORIES DELUXE PARA LA ULTIMAT GOLD

- Base acoplable al instante y extensión de guía de paspartús para controlar un corte hasta 75 cm desde la guía de paspartús. Incrementa la anchura eficaz de la base hasta 100 cm.
- Brazos de extensión de la base con acoplamiento al instante para incrementar la anchura eficaz de la base hasta 100 cm para retener cartones grandes en posición plana y escuadrados. Utilizados con la extensión de la guía de paspartús, la anchura eficaz de la base se incrementa hasta 160 cm.
- Conjunto de herramientas Multiangle de tres piezas para corte creativo de paspartús en muchos estilos y formas.
- Kit de montaje sobre pared para economizar espacio con facilidad de almacenamiento vertical incorporado.

① ACCESSORI OPZIONALI

- Agganciare l'estensione della base e della guida per il passe-partout per controllare un taglio con una distanza dalla guida per il passe-partout che arriva fino a 75 cm. In effetti questo fa aumentare la larghezza della base fino a 100 cm.
- Agganciare i bracci di estensione della base per fare aumentare la larghezza effettiva della base fino a 100 cm per tenere in piano e ad angolo retto i cartoni più grandi. Usandoli insieme all'estensione della guida per il passe-partout la larghezza effettiva della base viene aumentata fino a 160 cm.
- Gruppo di utensili composto di tre pezzi per formare vari angoli e tagliare i passe-partout in maniera creativa e con vari stili.
- Kit di montaggio a parete per risparmio di spazio, dotato di congegno per tenere la macchina in posizione verticale.

FAULT	CAUSES AND SUGGESTIONS	FAULT	CAUSES AND SUGGESTIONS
Frayed mount surface	Change blade Replace slipmat	Blade not cutting through consistently	Change blade Adjust blade depth Avoid any pressure on handle
Over or under-cuts in some corners only	Matboard out of square Apply even hand pressure on cutter head	Erratic cutter head movement	Clean and lubricate cutter bar as per instructions
Machine starts to undercut without apparent changes	Matboard not the same texture Worn slip mat Change the blade Check under cutter bar for tape or offcuts Adjust for any adhesive tape thickness on the mat	Cut line not straight	Change blade Uneven hand pressure on bevel blade holder
Distortions at start of cut (Hooking)	Blade set too deep Change blade (worn) Avoid any hand pressure on handle Sideplay in cutter head - adjust Do not release the start of cut finger until the blade has fully penetrated the mat	Matboard not cutting through in centre of the cut	Apply no pressure to the handle Blade too thin for the mat <i>[see Blade types]</i> Avoid putting any pressure on the handle when cutting as it causes the cutter bar to curve up in the middle which affects the line of cut and clamping
Blade will not eject	Push the blade forward and try again	Matboard not clamping	Check clearance between the handle and the lift hold. Check rubber grip strip under cutter bar. Check under cutter bar for tape or offcuts
Blade not cutting through on the last cut	Worn blade		

IMPORTANT At the first sign of any cutting defect change the blade.
Do not adjust blade depth before changing the blade.

■ MAINTENANCE

Your matcutter is a precision made machine and will give many years of accurate and reliable service if you follow these few simple steps.

Keep all liquids (including tea and coffee) away from the machine - spillages spoil the machines performance and Mats cut upon it.

Dust/vacuum daily, for stubborn stains use detergent/ water mix firstly applied to a cloth.

Cover the machine overnight with a plastic or fabric sheet.

If you need to move the machine away from the bench when it is not in use, store it either flat or if you have to stand it on end fasten the end of cut stop and use a strong elastic band to fix the cutter head to it. Then stand it on its top end leaning against a stable support.

Please note:- Standing the matcutter on end should be avoided if possible but, providing it is done carefully no harm will come to it.

In the event of heavy soiling on any part of the machine solvents can be used for cleaning but:-

Apply the solvent to a cloth and not directly on the matcutter.

Read and comply with the solvents safety instructions.

Do not allow solvent to come in contact with any printed or plastic parts of the machine.

■ LUBRICATION of the cutter bar should not be necessary if the matcutter is kept clean.

However, should you wish to, use silicone lubricant preferably applied with a sponge pad or a spray applied to a cloth first. Follow the health instructions on spray cans.

DO NOT USE OIL, GREASE OR MULTI-PURPOSE PENETRATING OIL ON THE CUTTER BAR.

Oil can be used lightly on the lift and hold, pivot lift arm hinges and cutter bar pivots.

8.1 Störungsdiagnose 8.1

STÖRUNG	URSACHE UND ABHILFE
Ausgefranste Passepartout - Oberfläche	Klinge wechseln Unterlegkarton austauschen
Über- oder Unterschnitte in nur einigen Ecken	Passepartoutkarton liegt nicht rechtwinklig Gleichmäßigen Handdruck auf Schneidekopf ausüben
Gerät führt ohne offensichtliche Änderung Unterschnitte aus	Passepartoutkarton besitzt unterschiedliche Struktur Unterlegkarton abgenutzt Klinge wechseln Nachschauen, ob sich Klebeband oder Abfall unter Schneidestange befinden Neueinstellen auf etwaige Klebebanddicke auf dem Passepartout
Verzerrung am Schnittanfang (Hakenbildung)	Schnitttiefe zu groß Klinge wechseln (stumpf) Handdruck auf Griffleiste vermeiden Schneidekopf hat zuviel Spiel - justieren Den Zeiger für Schnittanfang nicht loslassen, bis die Klinge ganz durch das Passepartout gedrunken ist.
Klinge wird nicht ausgeworfen	Klinge nach vorn drücken und aufs neue versuchen
Klinge schneidet beim letzten Schnitt nicht durch	Klinge abgenutzt

STÖRUNG	URSACHE UND ABHILFE
Klinge schneidet nicht beständig durch	Klinge wechseln Schnitttiefe einstellen Druck auf Griffleiste vermeiden
Schneidekopf gleitet ruckweise	Gleitbahn den Anweisungen gemäß reinigen und schmieren
Ungerade Schnittlinie	Klinge wechseln Ungleichmäßiger Handdruck auf Klingenhalter für Schrägschnitt
Passepartoutkarton im Schnitzentrum nicht durchgeschnitten	Keinerlei Druck auf Griffleiste ausüben Klinge zu dünn für Passepartout [siehe Klingentypen]
Passepartout wird nicht eingespannt	Beim Schneiden Druck auf die Griffleiste vermeiden, da dies Krümmung der Schneidestange in ihrer Mitte verursacht, was Schnittlinie und Einspannung beeinflusst Abstand zwischen Griffleiste und Hebe- und Haltevorrichtung überprüfen. Den Haltestreifen aus Gummi unter der Schneidestange überprüfen. Nachschauen, ob sich Klebeband oder Abfall unter der Schneidestange befinden

WICHTIG Beim ersten Anzeichen irgendeines Schneidedefekts Klinge wechseln.
Schnitttiefe nicht vor Klingewechsel einstellen.

■ WICHTIG

WARTUNG Ihr Passepartout-Schneidegerät ist eine Präzisionsmaschine und wird Ihnen viele Jahre genauen und verlässlichen Dienst leisten, wenn Sie sich an die folgenden Hinweise halten.

Alle Flüssigkeiten (einschließlich Tee und Kaffee) vom Gerät entfernt halten - verschüttete Flüssigkeit kann die Leistung des Geräts beeinträchtigen und die auf ihm geschnittenen Passepartouts verderben.

Täglich abstauben/staubsaugen, für hartnäckige Flecken Reinigungsmittel-/Wassermischung benutzen und zuerst mit einem Lappen aufräumen.

Das Gerät über Nacht mit einer Plastik- oder Tuchhülle bedecken.

Sollte das Gerät von der Werkbank entfernt werden müssen, wenn es nicht gebraucht wird, so sollte es flach gelagert werden. Muß es jedoch hochkant gestellt werden, so sollte der Anschlag für das Schneiden festgestellt werden und der Schneidekopf mit einem starken Gummiband an ihm befestigt werden. Dann das Gerät auf seine obere Kante stellen und es gegen einen festen Halt lehnen.

Bitte beachten:- Es sollte vermieden werden, das Passepartout- Schneidegerät hochkant zu stellen, bei vorsichtiger Handhabung wird es jedoch hierbei nicht beschädigt werden.

Im Falle schwerer Verschmutzung irgendeines Maschinenteils können Lösemittel zur Reinigung benutzt werden, jedoch ist folgendes zu beachten:-

Das Lösemittel mit einem Tuch und nicht direkt auf das Passepartout-Schneidegerät auftragen.

Die Sicherheitsvorschriften für Lösemittel lesen und sich daran halten.

Das Lösemittel darf nicht mit irgendeinem Maschinenteil mit Aufdruck, oder einem aus Plastik gefertigten Teil in Berührung kommen.

■ SCHMIERUNG

der Schneidestange sollte nicht notwendig sein, wenn das Passepartout-Schneidegerät saubergehalten wird.

Bei Bedarf kann jedoch vorzugsweise mit einem Schwammblock aufgetragenes Silikon-Schmiermittel verwendet werden, oder es darf ein zuerst auf ein Tuch aufgetragenes Sprühmittel benutzt werden. Befolgen Sie die auf den Spraydosen aufgedruckten Gesundheitsvorschriften.

AUF DER SCHNEIDESTANGE DARF KEIN ÖL, SCHMIERFETT ODER DURCHDRINGENDES MEHRZWECKÖL ANGEWENDET WERDEN.

Öl darf leicht auf die Hebe- und Haltevorrichtung, die Drehzapfen der Hebeschiene-Scharniere und die Drehzapfen der Schneidestange aufgetragen werden.

DEFAULT	CAUSES ET REMEDES	DEFAULT	DEFAULT	CAUSES ET REMEDES
Surface de montage rayée	Remplacez la lame remplacez le martyr	La lame ne donne pas une qualité de coupe constante	Remplacez la lame Réglez la profondeur de la lame Évitez d'appuyer sur le balancier	
Remplacez le martyr Coupes trop longues ou trop courtes dans certains coins uniquement	Défaut d'équerrage du passe-partout Appuyez uniformément la main sur le bloc de découpage	Déplacement anormal du bloc de découpage	Nettoyez et graissez la barre de coupe en suivant les instructions	
La machine commence à faire des coupes trop courtes sans modifications apparentes	Passe-partout de texture différente Martyr usé Remplacez la lame Vérifiez s'il y a un ruban adhésif ou un carton découpé sous la barre de coupe Réglez en fonction de l'épaisseur du ruban adhésif sur les passe-partout	La ligne de coupe n'est pas droite	Remplacez la lame Pression non uniforme de la main sur le porte-lame biseauté	
Déformations en début de coupe (accrochages)	La lame est réglée à une trop grande profondeur Remplacez la lame (usure) Évitez d'appuyer avec la main sur le balancier Jeu latéral du bloc de découpage : réglez Ne relâchez pas le doigt début de coupe tant que la lame n'a pas complètement pénétré le passe-partout	La coupe du passe-partout ne suit pas l'axe de la coupe	N'appuyez pas avec la main sur le balancier La lame est trop mince pour ce passe-partout <i>[Voir les types de lames]</i> Évitez d'appuyer avec la main sur le balancier pendant la coupe, car alors la barre de coupe se recourbera vers le haut à mi-chemin, ce qui aura une influence sur la ligne de coupe et sur le serrage	
La lame n'est pas éjectée	Poussez en avant la lame et essayez à nouveau	Le passe-partout n'est pas serré	Vérifiez le jeu entre le balancier et le dispositif levage et maintien Vérifiez la charnière de saisie en caoutchouc sous la barre de coupe Vérifiez qu'il n'y a pas de ruban adhésif ou de carton coupé sous la barre de coupe	
La lame ne coupe pas à travers la dernière coupe	Lame usée			

IMPORTANT : Au premier signe d'une coupe défectueuse, remplacez la lame. Ne réglez pas la profondeur de la lame avant d'avoir remplacé la lame.

■ MAINTENANCE

Votre appareil de coupe de passe-partout est une machine de précision et vous donnera pendant de nombreuses années des résultats précis et fiables si vous respectez ces quelques règles simples.

Eloignez tous les liquides (y compris le thé et le café) de la machine ; les déversements de liquide dégraderont les performances de la machine et la qualité des coupes de passe-partout.

Enlevez la poussière chaque jour à l'aide d'un aspirateur. Pour éliminer les taches tenaces, utilisez un chiffon imprégné d'un mélange de détergent et d'eau.

Recouvrez la machine pendant la nuit avec une feuille de plastique ou de tissu.

Si vous devez enlever la machine de votre table de travail lorsque vous ne l'utilisez pas, rangez-la à plat ou, si vous devez la faire tenir sur une extrémité, fixez la butée fin de coupe et utilisez une bande élastique résistante pour fixer le bloc de découpage sur la butée. Ensuite, mettez-la debout sur son extrémité supérieure, en la faisant pencher contre un support stable.

Prière de noter : Dans la mesure du possible, on doit éviter de faire tenir debout l'appareil de coupe des passe-partout sur une extrémité ; cependant, si l'on prend les précautions nécessaires, ceci n'endommagera pas la machine.

Si une pièce de la machine est très sale, vous pouvez utiliser un solvant pour la nettoyer, mais en respectant les règles suivantes. Appliquez le solvant à l'aide d'un chiffon, et non directement sur l'appareil de coupe de passe-partout.

Lisez et respectez les instructions de sécurité concernant l'utilisation des solvants.

Empêchez le solvant de venir en contact avec des pièces imprimées ou des pièces en plastique de la machine.

■ LE GRAISSAGE de la barre de coupe n'est pas nécessaire si vous maintenez la propreté de la machine de coupe de passe-partout.

Cependant, si vous voulez la graisser, utilisez de préférence un lubrifiant au silicone en l'appliquant à l'aide d'une éponge ou d'un chiffon sur lequel on aura pulvérisé le lubrifiant. Suivez les instructions concernant l'hygiène et la sécurité et figurant sur les bondes de pulvérisation.

N'UTILISEZ PAS D'HUILE, DE GRAISSE, OU D'HUILE ANTIGRIFFAGE POLYVALENTE, SUR LA BARRE DE COUPE.

On peut appliquer de petites quantités d'huile sur le dispositif de levage et de maintien, sur les charnières du bras pivotant de levage et sur les pivots de la barre de coupe.

8.1 Localizacion de fallos 8.1

FALLOS	CAUSAS Y SUGERENCIAS	FALLOS	CAUSAS Y SUGERENCIAS
Superficie de montura deshilachada	Cambiar la cuchilla Cambair el salvacurtes	La cuchilla no corta hasta el último corte	Cuchilla desgasada
Cortes por excess o por defecto en algunas esquinas solamente	Cartón no escuadrado Aplicar presión uniforme con la mano sobre el cabezi de corte	La cuchilla no corta uniformemente	Cambiar la cuchilla Ajustar la profundidad de la cuchilla Evitar toda presión sobre la manecilla
La máquina empiez acortar por defecto sin cambios aparenies	El cartón no es de la misma textura Base de corte desgastada Cambiar la cuchilla Comprobar si hay cinta o recortes debajo de barra de corte Ajustar para cualquier espesor de cinta adhesive sobre el paspartú	Movimiento no uniforme del cabezal de corte	Limpiar y lubricar barra de corte segun las instrucciones Ajustar el deslizamiento de la cabeeal decorte sobre barra de corte
Deformaciones al comienzo del corte	Cuchilla lijada a demasiada profundidad Cambair la cuchilla Evitar toda presión con la mano sobra la manecilla Juego lateral en el cabezal de la contadora ajustario No soltar la palanca tope inició corte hasta que haya penelrado completamente la cuchilla	Linea cortada no es recta	Cambiar La cuchilla presión desigual con fa mano sobre No aplicar presión sobre la manecilla Cuchllia demasiado delgada el paspartú (Tipos de cuchilla)
La cuchilla no se expulsa	Empujar la cuchilla hacia adelante e intentar de nuevo	El cartón no se corta en centro del corte	Evitar la aplicación de toda presión sobre la manecilla al cortar ya que haria que barra de corte se curvase hacia arriba en el medio la caul alectaria la linea de corte y la sujeción
		No se sujeta el cartón	Comprobar la separación entre barra y Elevador de la barra de corte Inspeccionar la banda de caucho de agarre de debajo de barra de corte Comprobar si hay cinta o recortes debajo de barra de corte

IMPORTANTE Al primer sintoma de delecto de corte cambiar la cuchilla. Elajustede profundidad debe hacerse una vez cambiada la cachilla nueva.

■ MANTENIMIENTO

Su cortadora es una máquina fabricada a precisión y si adopta una regular y simple rutina su maquina le dark muchos atlos de servicio preciso y seguro.

Aleje todos los liquidos (incluyendo té y café) lejos de la máquina, si se derraman estropearán et funcionamiento de la máquina.

Polvo/aspire diariamente, para manchas dificiles utifice detergents mezciado primero con agua y aplicado sobre un trapo.

Cubra la máquina por la noche con un plástico o con una tela.

Si necesita mover la máquina del banco de trabajo cuando no la utifice, póngata plana o si Gene que dejaria de pie sujete et Final de cone y utifice una goma elástica muy fuerte para fijar et cabezal de cone.

Luego levántela sobre la pane de arriba y apótela sobre un soporte estable.

Nota: Debería evitarse dejarla de pie pero si se hace con cuidado no sufrirá nungún petjuicio.

En et caso de que se ensuciase mucho puede utilizar cualquier disolvente para limpiarla pero aplique et disolvente sobre un paño, no directamente a la máquina, siga las instrucciones de seguridad del disolvente.

No pennita et contacto del disolvente con cualquier parte de la máquina que sea de plástico o tenga algo impreso.

- **LA LUBRICACION** de fa barra de corte no debería ser necesaria si se conserva fa mciquina limpia, sin embargo, si lo desea, utilice preferentemente un lubricante aplicado con una esponja o un spray aplicado pilmero sobre un trapo, siga las instrucciones del bote de spray.

NO USE ACEITE, GRASA O ACEITE PENETRANTE MULTIUSO EN LA BARRA DE CORTE.

El aceite se puede usar figeramente en las bisagras y en los pivotes del elevador de la barra de corte.

8.1 Analisi dei problemi de loro rimedio 8.1

PROBLEMA	CAUSE E SUGGERIMENTI	PROBLEMA	CAUSE E SUGGERIMENTI
Superficie della montatura sfrangiata	Cambiare la lama. Sostituire il cartone di supporto.	La lama non taglia da parte a parte in maniera costante	Cambiare la lama. Regolare la profondità di taglio della lama. Evitare di applicare qualsiasi pressione sull'impugnatura.
Lunghezza di taglio eccessiva o insufficiente solo in alcuni angoli	Il cartone del passe-partout è fuori squadra. Applicare una pressione uniforme della mano sulla testina di taglio.	Movimento erratico della testina di taglio	Pulire e lubrificare la barra di taglio secondo le istruzioni.
La macchina comincia a fare tagli di lunghezza insufficiente senza cambiamenti apparenti	Il cartone del passe-partout non ha la stessa consistenza. Cartone di supporto consumato. Cambiare la lama. Controllare se sotto la barra di taglio ci sia del nastro o dei ritagli. Regolare tenendo conto dello spessore del nastro adesivo che può essere presente sul passe-partout.	La linea di taglio non è dritta	Cambiare la lama. Pressione della mano variabile sul portalama per il taglio obliquo.
Distorsioni all'inizio del taglio (inceppamento)	La lama è impostata su una profondità di taglio troppo grande. Cambiare la lama (consumata). Evitare di applicare qualsiasi pressione con la mano sull'impugnatura. Gioco laterale nella testina di taglio: regolarla. Non lasciare andare il dente di inizio del taglio prima che la lama sia penetrata completamente nel cartone del passe-partout.	Il cartone del passe-partout non viene tagliato da parte a parte nel centro del taglio	Non applicare alcuna pressione sulla impugnatura. La lama è troppo sottile per il tipo di cartone usato per il passe-partout <i>[vedere i tipi di lame disponibili]</i> . Evitare di applicare qualsiasi pressione sulla impugnatura durante il taglio dato che questo fa piegare in su nel mezzo la barra di taglio e questo influisce sulla linea di taglio e sul bloccaggio.
La lama non si espelle	Spingere la lama in avanti e riprovare.	Il cartone per il passe-partout non viene bloccato	Controllare lo spazio libero fra l'impugnatura ed il meccanismo di sollevamento e tenuta. Controllare la striscia di presa di gomma posta sotto la barra di taglio. Controllare se sotto la barra di taglio ci sia del nastro o dei ritagli.
La lama non taglia da parte a parte nell'ultimo taglio	Lama consumata.		

IMPORTANTE Al primo segno di ogni difetto di taglio, cambiare la lama.
Non regolare la profondità di taglio della lama senza avere prima cambiato la lama.

■ MANUTENZIONE

Questa taglierina per cartone di passe-partout è una macchina di precisione e offrirà molti anni di funzionamento preciso e affidabile purché si seguano le seguenti semplici norme di utilizzo e manutenzione.

Tenere tutti i liquidi (inclusi tè e caffè) lontani dalla macchina; ogni versamento compromette le prestazioni della macchina e il passe-partout per cui viene usata.

Spolverare la macchina o pulirla con un aspirapolvere tutti i giorni; per le macchie ostinate usare una piccola quantità di detergente mescolato con acqua applicandolo innanzi tutto su un panno.

Alla fine della giornata coprire la macchina con una copertina di plastica o di stoffa.

Se diventa necessario spostare la macchina dal banco di lavoro quando non viene usata, tenerla nella posizione orizzontale oppure, se è necessario tenerla nella posizione verticale, fermare l'estremità di fine del taglio e usare un forte gommino per fissarvi la testina di taglio. Porla quindi nella posizione verticale appoggiandola contro un supporto stabile.

Notare bene: - evitare se possibile di tenere la taglierina in posizione verticale, ma se viene fatto con attenzione questo non la danneggerà.

In caso di un forte accumulo di sporcizia su qualsiasi parte della macchina per effettuare la pulizia si potranno usare dei solventi ma bisogna:

applicare il solvente su un panno e non direttamente sulla taglierina.
leggere ed osservare le istruzioni di sicurezza relative al solvente.

non permettere che il solvente venga in contatto con parti della macchina su cui vi sono iscrizioni o di plastica.

- **LA LUBRIFICAZIONE** della barra di taglio non dovrebbe essere necessaria se la macchina viene tenuta pulita. Tuttavia, se lo si desidera, usare un lubrificante al silicone applicato preferibilmente innanzi tutto su una spugnetta o a spruzzo su un panno. Seguire le istruzioni a protezione della salute riportate sulle bombolette spray.

NON USARE OLIO, GRASSO O OLIO PENETRANTE SULLA BARRA DI TAGLIO.

Una piccola quantità di olio può essere applicata sul meccanismo di sollevamento e tenuta, sulle cerniere di rotazione dell'albero di sollevamento e sui perni della barra di taglio.

This page is intentionally blank.

Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen.

Cette page est volontairement vide.

Esta página se ha dejado en blanco.

Questa pagina è stata lasciata
intenzionalmente in bianco.