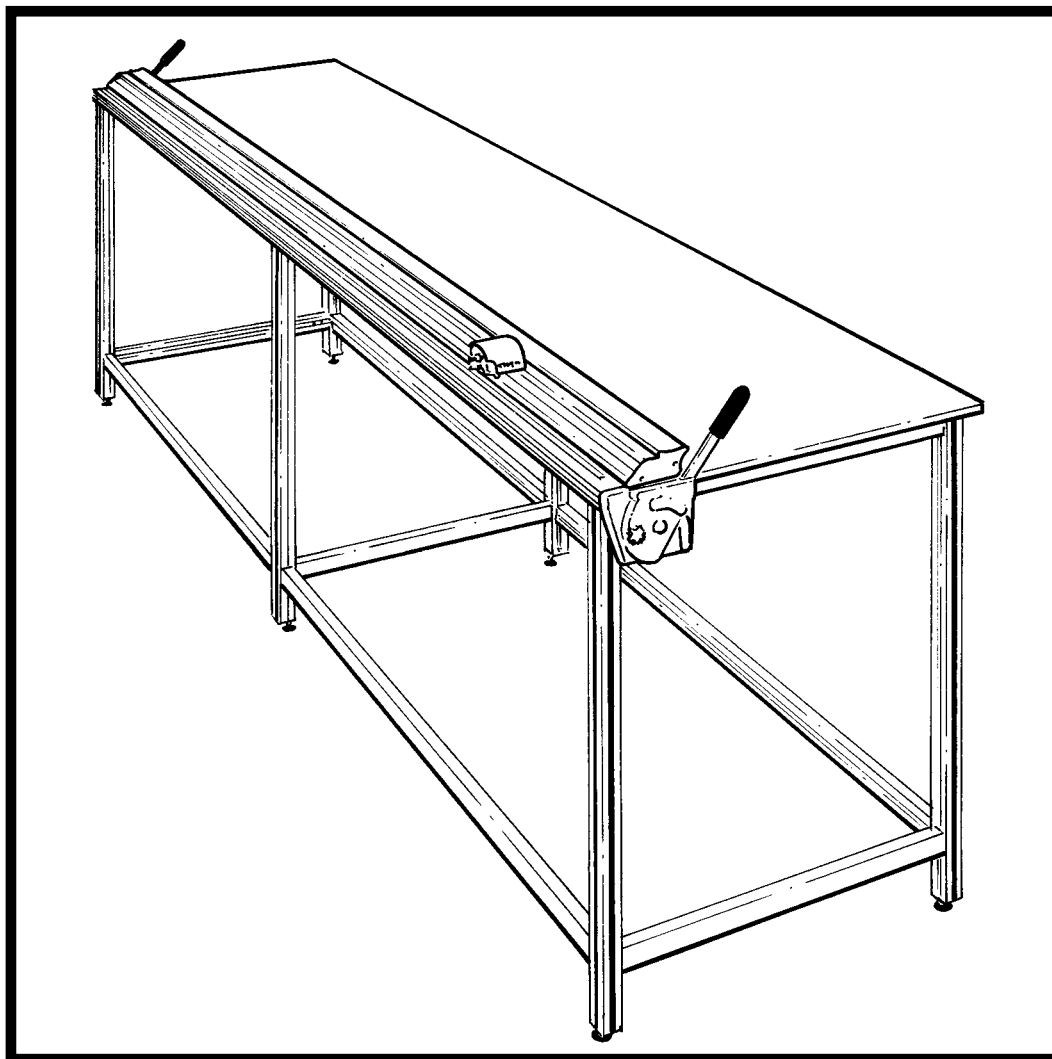


Big Bench

① ISTRUZIONI PER L'ASSEMBLAGGIO



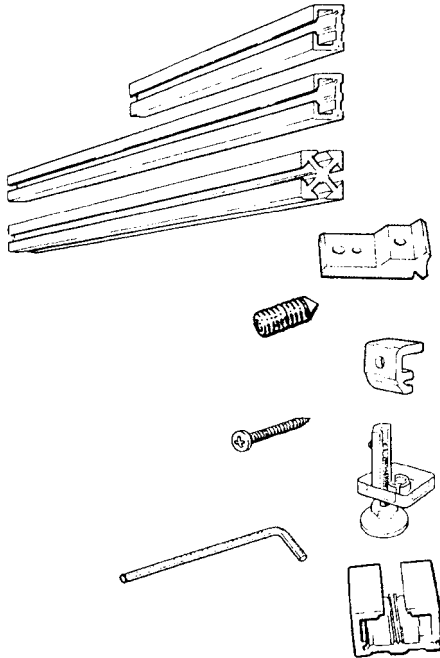
Grazie per aver scelto il "Big Benche". Sono stati impiegati tutti gli sforzi allo scopo di fornirvi un prodotto realizzato con eccellenza con la promessa di molti anni di buon servizio.

Keencut - the world's finest cutting machines



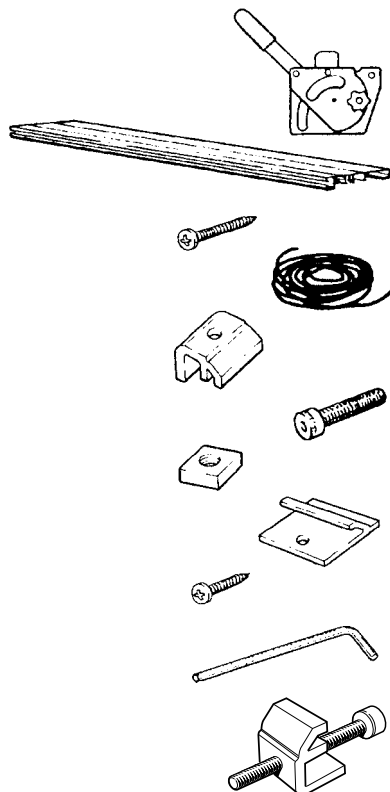
Dovreste avere:

Imballo nelle scatole rettangolari:



Articolo	Quantità per "Big Bench"			
	1.0,1.5	2.0,2.5,3.0	3.5,4.0,4.5	5.0
Braccio corto	4	6	8	10
Braccio lungo	4	8	12	16
Gamba	4	6	8	10
Staffa di giunzione	16	28	40	52
Vite senza testa	48	84	120	156
Dispositivi di fissaggio superficie di lavoro	4	6	8	10
Vite lunga	4	6	8	10
Regolatore altezza	4	6	8	10
Chiave esagonale di 4 mm	1	1	1	1
Distanziale	1	1	1	1

Imballato nel tubo:



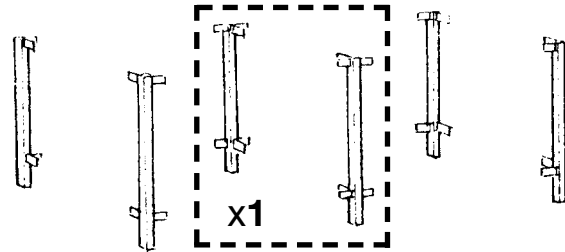
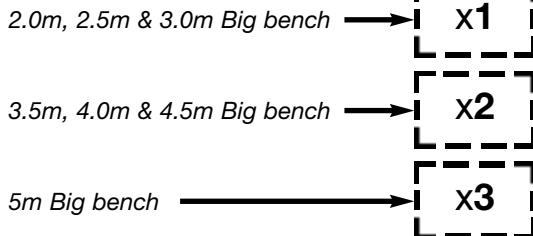
Articolo	Quantità per "Big Bench"			
	1.0,1.5	2.0,2.5,3.0	3.5,4.0,4.5	5.0
Solleva e mantieni	(1,1)	(1,1)	(1,1)	(1,1)
Estrusione di base	1	1	1	1
Vite grande	6	6	6	6
Corde al silicone	1	1	1	1
Morsa di base	2	3	4	5
Vite senza dado	2	3	4	5
Dado quadro	2	3	4	5
Dispositivi di fissaggio superficie di lavoro	2	4	6	8
Vite piccola	2	4	6	8
Chiave esagonale di 5mm	1	1	1	1
	2	4	6	8

L'ordine di assemblaggio è davvero importante - i seguenti disegni servono soltanto per riferimento rapido e servono a consentire al lettore di familiarizzarsi con l'assemblaggio generale del "Big Bench", l'assemblaggio generale viene descritto in 4 stadi.

Stadio 1

Fissare le staffe alle gambe

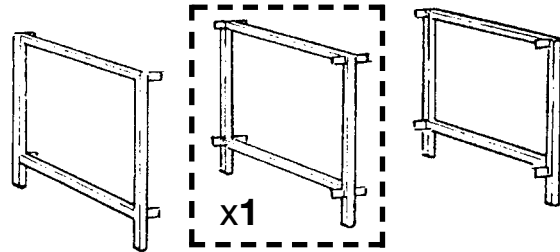
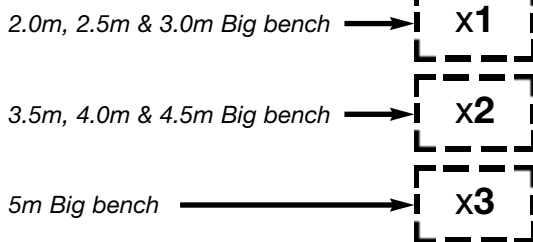
I "Big Bench" di 1m e di 1,5m hanno soltanto 4 gambe - ignorare la coppia centrale delle gambe.



Stadio 2

Montare i telai posteriori.

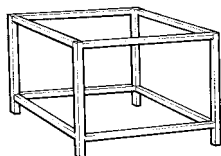
Ignorare il telaio centrale se si sta montando un Big Bench da 1,0m o 1,5m.



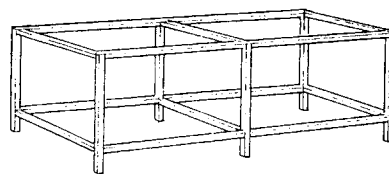
Stadio 3

Collegare il telai finali e gli bracci incrociati per produrre il banco.

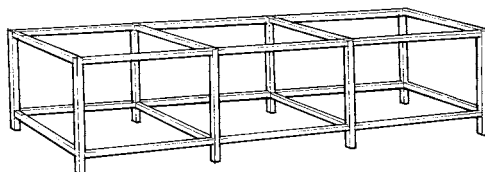
1.0 & 1.5 Big bench



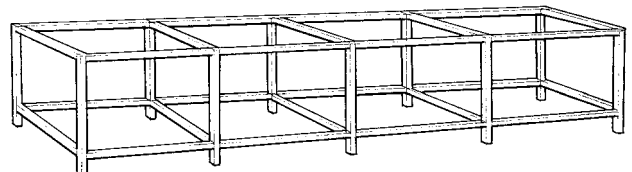
2.0, 2.5 & 3.0m Big bench



3.5, 4.0 & 4.5m Big bench

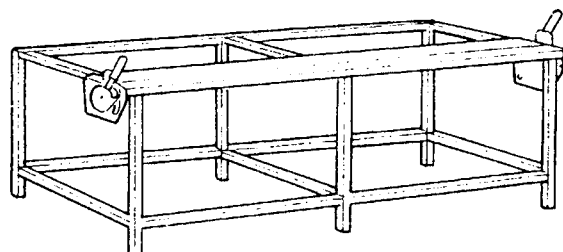


5m Big bench



Stadio 4

Collegare il sollevamento "Javelin" e tenere il meccanismo e l'estrusione della base.

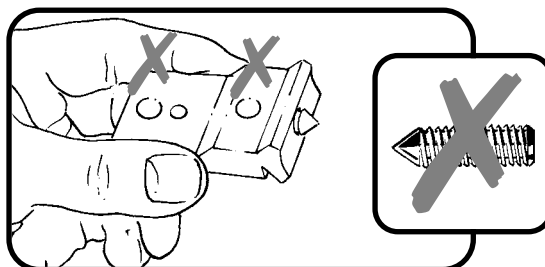
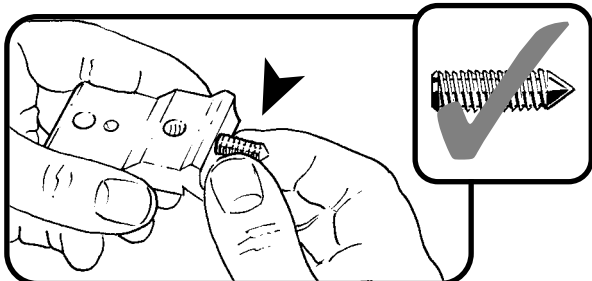


NOTA:

Le seguenti istruzioni presumo che il "Big Bench" abbia sei gambe. Se si sta montando un "Big Bench" (1,0m o 1,5m) omettere il telaio centrale.

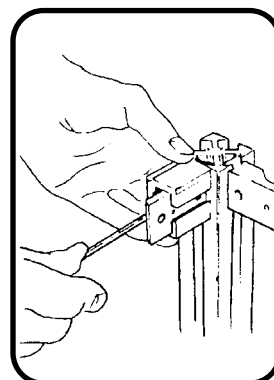
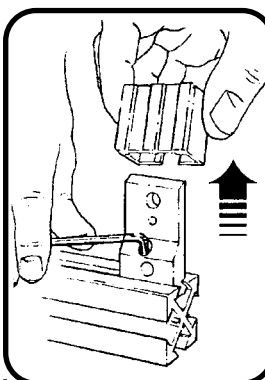
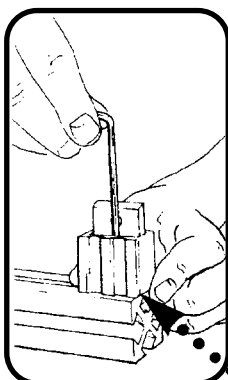
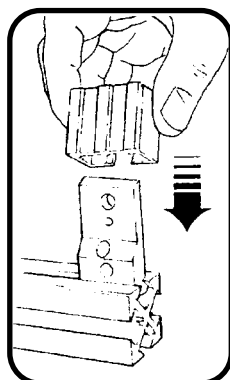
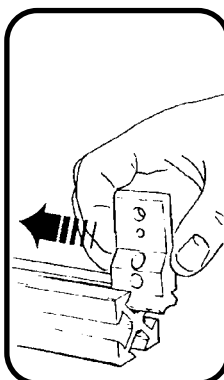
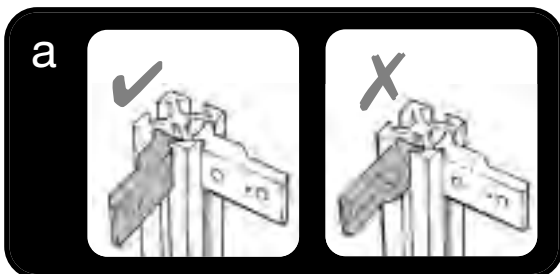
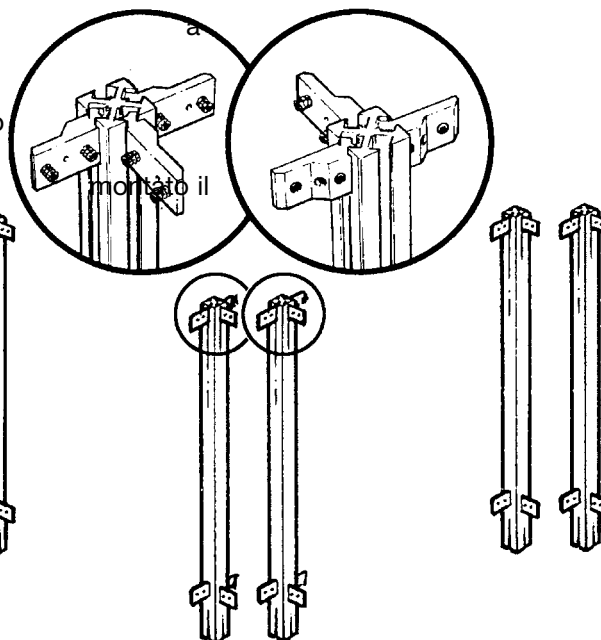
Stadio 1

1. Mettere all'inverso una vite senza testa in ciascuna delle staffe di giuntura - non mettere delle viti in altri fori.

**Stadio 1**

2. Usando il distanziale, montare le staffe in cima ciascuna gamba come illustrato - assicurarsi che:

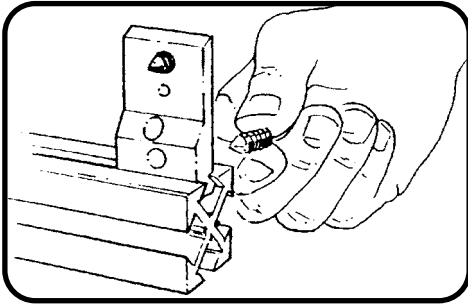
- Le staffe vengano montate nel senso corretto
- Il distanziale sia leggermente oltre il livello superiore della gamba, in modo che quando il livello superiore della gamba non sia oltre il braccio.
- Le viti senza testa siano completamente serrate.



3. Collegare le staffe al fondo delle gambe (e in senso corretto come illustrato sopra), usando un nastro per misurare o un distanziale per posizzarle secondo le esigenze.

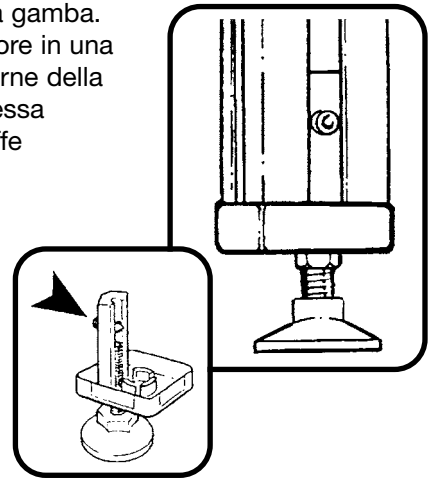


4. Mettere le viti senza testa in ciascuno dei fori grandi della staffa, avvitarle soltanto di 2 o 3 giri.



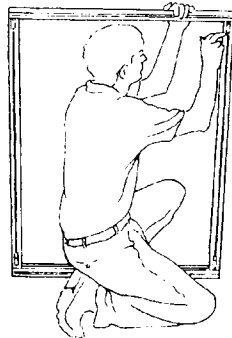
5. Fissare i regolatori dell'altezza nel fondo di ciascuna gamba. Posizionare il regolatore in una delle scanalature interne della gamba (ossia, la stessa scanalatura delle staffe montate).

Posizionare il fondo della staffa di alluminio a livello col fondo della gamba e serrare completamente la vite senza testa.

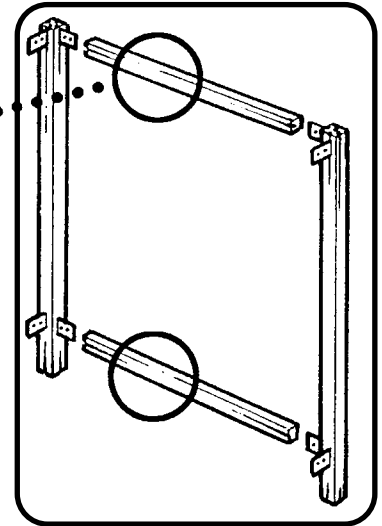
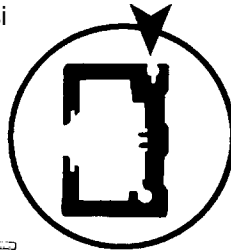


Stadio 2

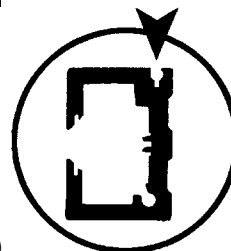
1. Montare i due bracci corti tra ciascuna coppia di gruppo di gambe assicurandosi che la piccola scanalatura del braccio sia rivolta verso l'alto.
2. Tirando le due gambe una vicino all'altra (per chiudere eventuale spazio tra l'estremità del braccio e le gambe) serrare tutte le viti senza testa.



PARETE SUPERIORE



PARETE SUPERIORE



Stadio 3

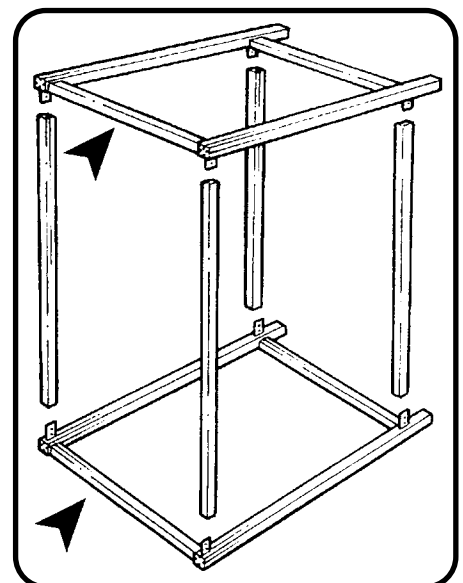
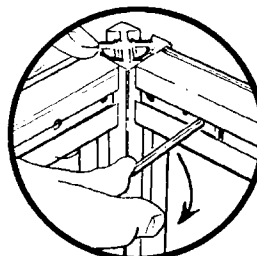
1. Mettere un telaio d'estremità sul pavimento con le staffe rivolte verso l'alto e posizionare un lungo braccio al di sopra di ciascuna staffa (assicurarsi che la scanalatura piccola nel braccio sia rivolta verso l'alto).

2. Mettere o:

il telaio dell'altra estremità (se si sta montando un Big Bench da 1,0m o 1,5m).

oppure

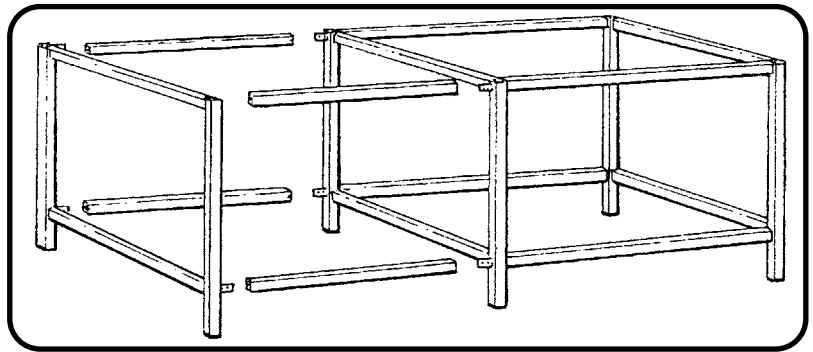
il telaio centrale (se si sta montando un Big Bench da 2,0m o 2,5m).



al di sopra dei bracci e serrare le viti senza testa assicurandosi che non vi sia spazio tra le estremità del braccio e le gambe.

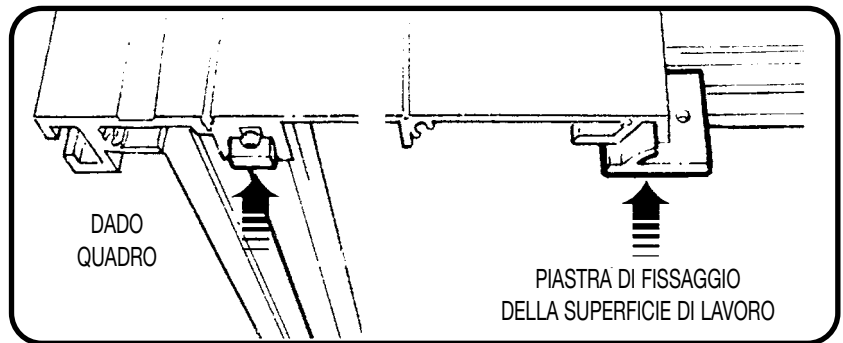
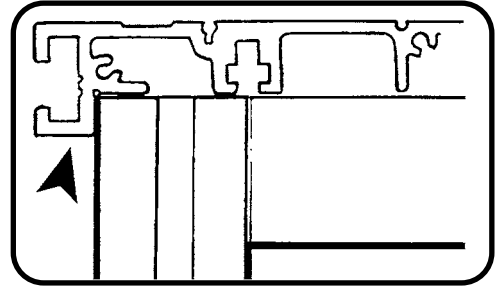
3. **Soltanto Big Bench di 2,0, 2,5m o 3,0m**

Mettere il telaio in posizione verticale sui suoi piedi e posizionare i rimanenti bracci lunghi tra il telaio e quello rimanente d'estremità, serrare tutte le viti senza testa di nuovo assicurandosi che non vi siano degli spazi tra le estremità dei bracci e le gambe.

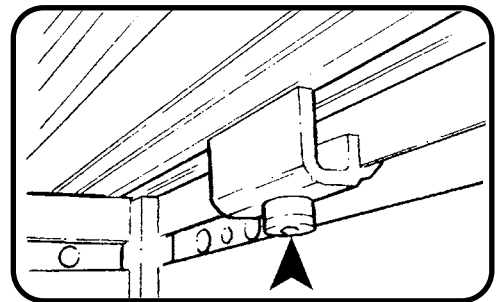


Stadio 4

1. Mettere l'estrusione di base sul bordo del banco in modo che le labbra pendono dal bordo anteriore delle gambe. Spingere i dadi quadri nell'incavo come illustrato e posizionare uno vicino a ciascuna gamba. Spingere le piastre di fissaggio del piano di lavorazione nelle loro scanalature e posizionarle a circa uguali distanze lungo l'estrusione di base.

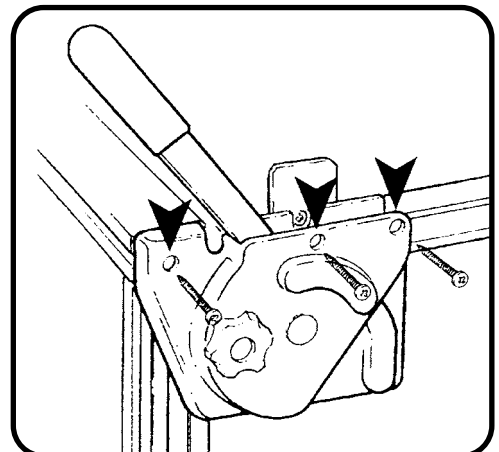


2. Usando una chiave esagonale di 5mm fissare l'estrusione di base in posizione sul banco con le relative morse e viti senza dado.



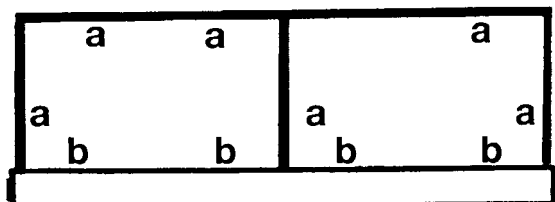
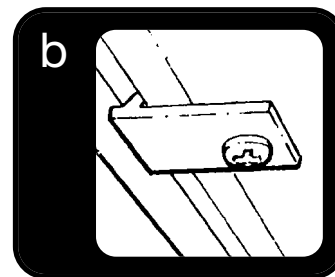
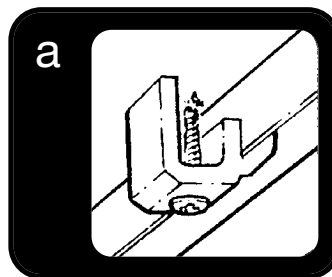
View from underneath

3. Fissare il meccanismo di solleva a mantieni a ciascuna estremità dell'estrusione di base con sei viti autofilettanti grandi su ciascuna estremità, non serrare completamente le viti a questo punto.



Stage 4 – cont'd

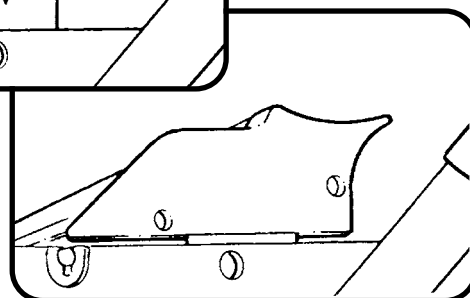
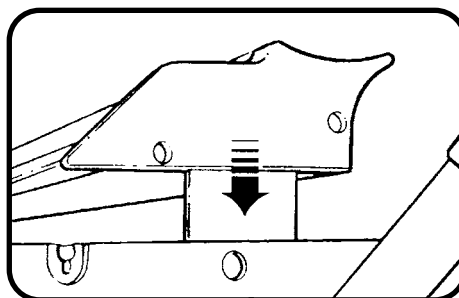
4. Fissare la superficie di lavoro in posizione usando
- Le viti grandi di fissaggio della superficie di lavoro come illustrato.
 - Le viti piccole per fissare le piastre di fissaggio della superficie di lavoro.



Veduta piana

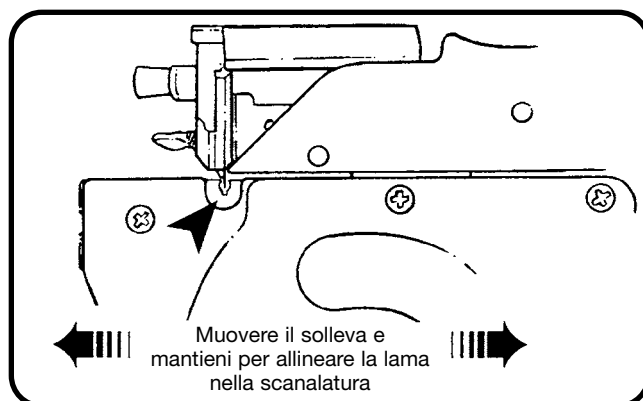
Posizionare le staffe approssimativamente come illustrato.

5. Posizionare la taglierina Javelin sui due meccanismi solleva e mantieni facendo scivolare la lingua nella scanalatura all'interno dei cappucci dell'estremità del Javelin.

**NOTA:**

Il pomolo di attrito su ciascun meccanismo può essere regolato per mantenere il Javelin a qualsiasi distanza che rende accurato allineamento più facile quando in uso.

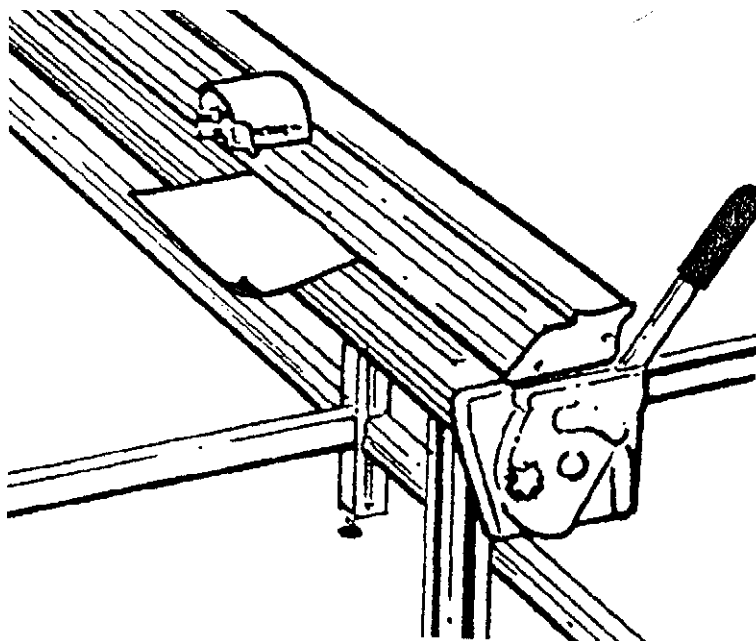
6. Muovere la testa di taglio verso una estremità del Javelin e premere la lama, regolare la posizione del meccanismo solleva e mantieni in modo che la lama scorra centralmente nella scanalatura sull'estrusione di base, serrare le tre viti per fissare il meccanismo solleva e mantieni. Ripetere l'operazione per l'altra estremità.



7. Posizionare il banco a posto ed usando una livella a bolla d'aria, regolare i piedi per assicurare che la superficie superiore del tavolo sia piana. Se il tavolo non è piano, particolarmente lungo la sua lunghezza, ci potrebbe essere difficoltà a mantenere il pezzo di lavoro in posizione lungo tutta la lunghezza di taglio.

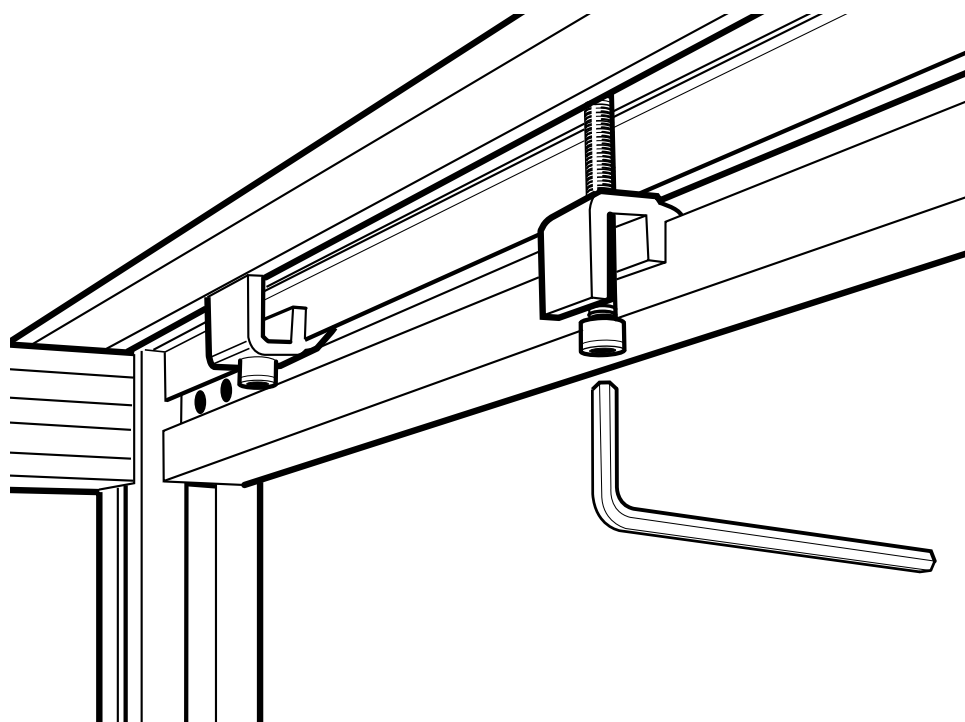
8. Se si sta tagliando della carta sottile, controllare che il materiale possa essere afferrato lungo tutta la lunghezza del banco. Passare un piccolo pezzo di materiale di circa 25cm (10 pollici) di larghezza sotto la taglierina ed assicurarsi che sia tenuto in posizione, effettuare questo per la completa lunghezza.

Se la taglierina non afferra adiacente ad una gamba del banco, regolare il piede per sollevare leggermente quella parte del banco e provare di nuovo.



Se la carta non dovesse venire afferrata dalla barra di taglio fra le gambe, posizionare una staffa distanziale e avvitare il supporto sulla parte inferiore dell'estrusione di base. Posizionarla al centro dell'area che non fa presa e serrare la vite finché la carta non venga afferrata correttamente.

Verificare che l'intera barra di taglio faccia presa, aggiungere altre staffe distanziali e regolare se necessario.





KEENCUT Limited

Baird Road, Willowbrook Industrial Estate,
Corby, Northamptonshire UK, NN17 5ZA.
Tel: +44 (0) 1536 263158 Fax: +44 (0) 1536 204227
E-mail: info@keencut.co.uk

KEENCUT INC. (North American Sales)

366-3560 Pine Grove Ave. Port Huron, Michigan,
48060 USA.
Toll Free: 1 800 240 KEEN (5336)
Tel: 1 (519) 652 0970 Fax: 1 (519) 652 0396
E-mail: northamericansales@keencut.com

www.keencut.co.uk

INSPIRED DESIGN - PRECISION ENGINEERING