

Big Bench

ⓓ MONTAGEANLEITUNG



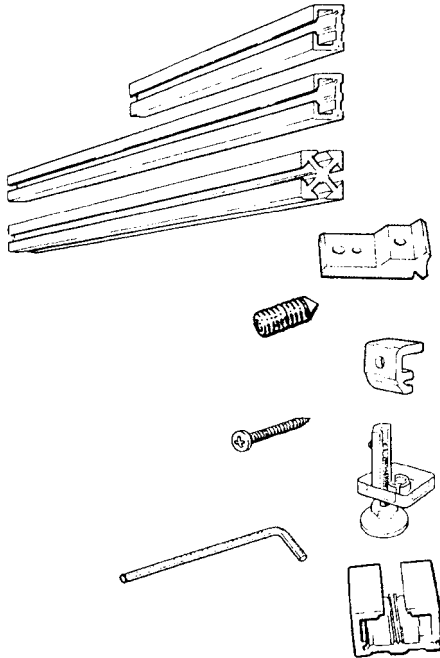
Wir gratulieren Ihnen zum Kauf Ihrer "Big Bench" von Keencut! Es wurden alle Anstrengungen gemacht, Ihnen ein erstklassig gebautes Produkt zu liefern, das Ihnen verspricht, über viele Jahre hinweg gute Dienste zu erweisen.

Keencut - the world's finest cutting machines



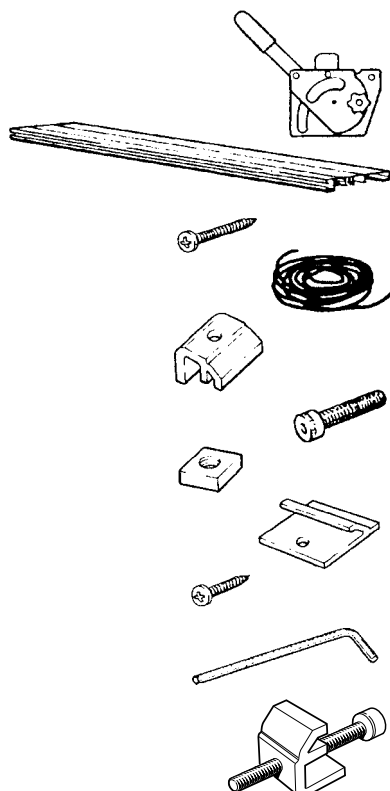
Es sollte Folgendes vorhanden sein:

In Kisten verpackt:



	Menge gilt für eine "Big Bench"			
	1.0,1.5	2.0,2.5,3.0	3.5,4.0,4.5	5.0
Kurzer Balken	4	6	8	10
Langer Balken	4	8	12	16
Stützbein	4	6	8	10
Verbindungsklammer	16	28	40	52
Gewindestift	48	84	120	156
Arbeitstischbefestigung	4	6	8	10
Lange Schraube	4	6	8	10
Höheneinsteller	4	6	8	10
4mm großer Sechskantschlüssel	1	1	1	1
Abstandsstück	1	1	1	1

In Röhre verpackt:



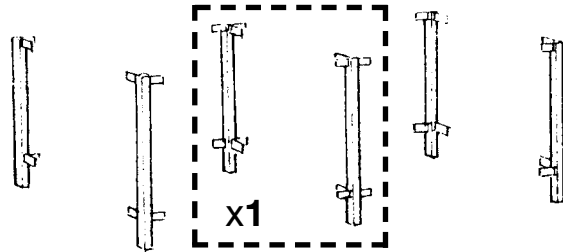
	Menge gilt für eine "Big Bench"			
	1.0,1.5	2.0,2.5,3.0	3.5,4.0,4.5	5.0
Hebe- und Haltemechanismus	(1,1)	(1,1)	(1,1)	(1,1)
Bodenstrangprellteil	1	1	1	1
Große Schraube	6	6	6	6
Silikonschnur	1	1	1	1
Bodenklemmvorrichtung	2	3	4	5
Kopfschraube	2	3	4	5
Vierkantmutter	2	3	4	5
Arbeitstischbefestigung	2	4	6	8
Kleine Schraube	2	4	6	8
5mm großer Sechskantschlüssel	1	1	1	1
	2	4	6	8

Die Reihenfolge der Montage ist auflerordentlich wichtig - die nachfolgenden Diagramme sollen dem Leser jedoch nur zur Bezugnahme und zur Vertrautmachung mit der Montage der "Big Bench" generell dienen. Die Montage im Detail läßt sich anhand von 4 Abschnitten beschreiben.

Montageabschnitt 1

Die Klammern an den Beinen befestigen.

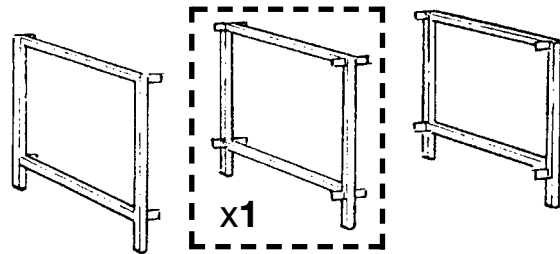
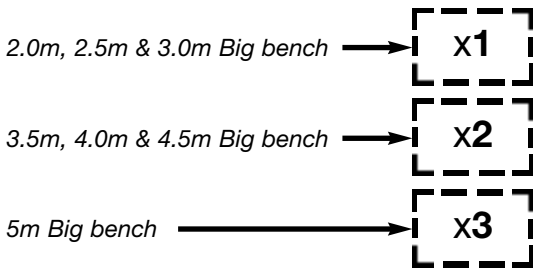
Die 1,0 m und die 1,5 m große "Big Bench" verfügen nur über 4 Beine, daher kann das mittlere Beinpaar außer Acht gelassen werden.



Montageabschnitt 2

Die Endrahmen zusammenbauen.

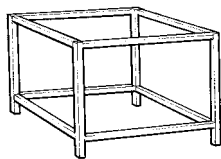
Der Mittelrahmen ist bei der Montage einer 1,0 m oder 1,5 m großen "Big Bench" nicht zu berücksichtigen.



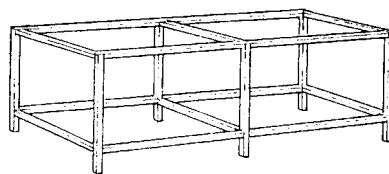
Montageabschnitt 3

Die Endrahmen zusammenfügen und die Balken überkreuzen, so dass eine Werkbank entsteht.

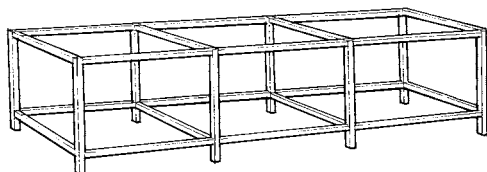
1.0 & 1.5 Big bench



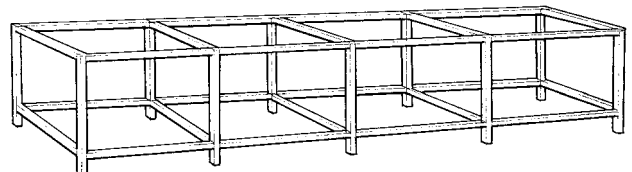
2.0, 2.5 & 3.0m Big bench



3.5, 4.0 & 4.5m Big bench

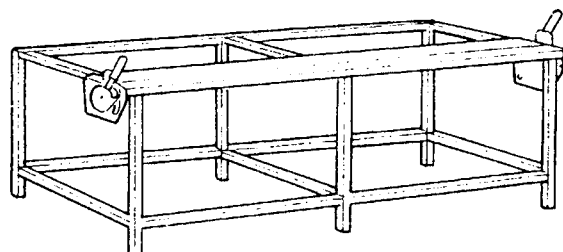


5m Big bench



Montageabschnitt 4

Hebe- und Haltemechanismen und Bodenstrangpreßteil des "Javelin" befestigen.

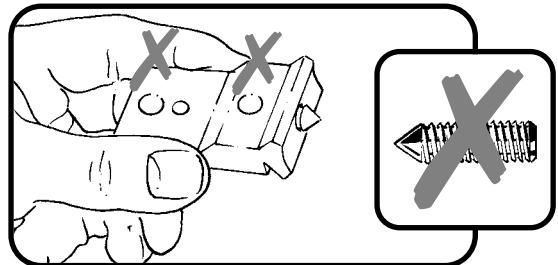
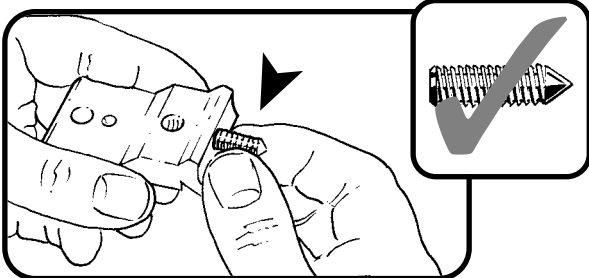


Hinweis:

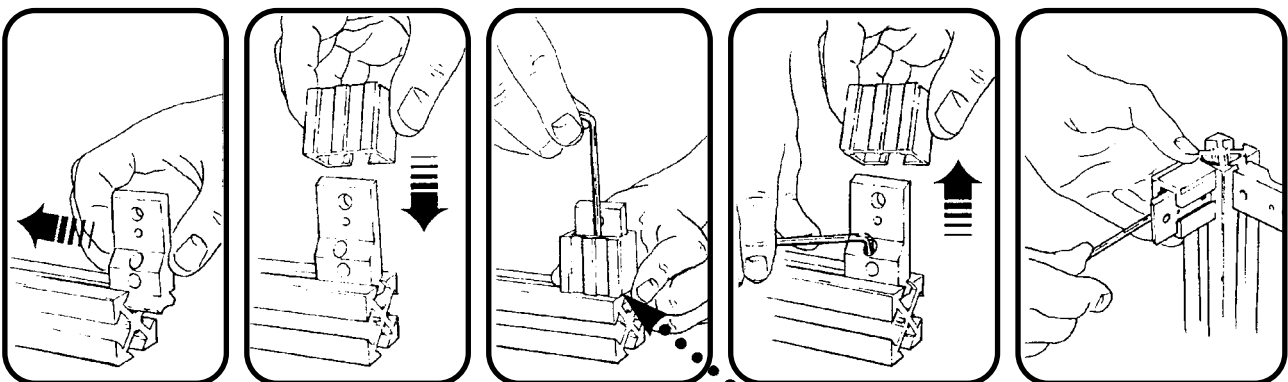
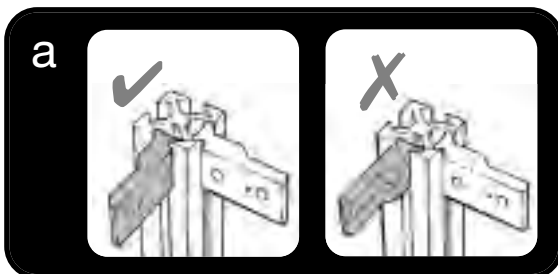
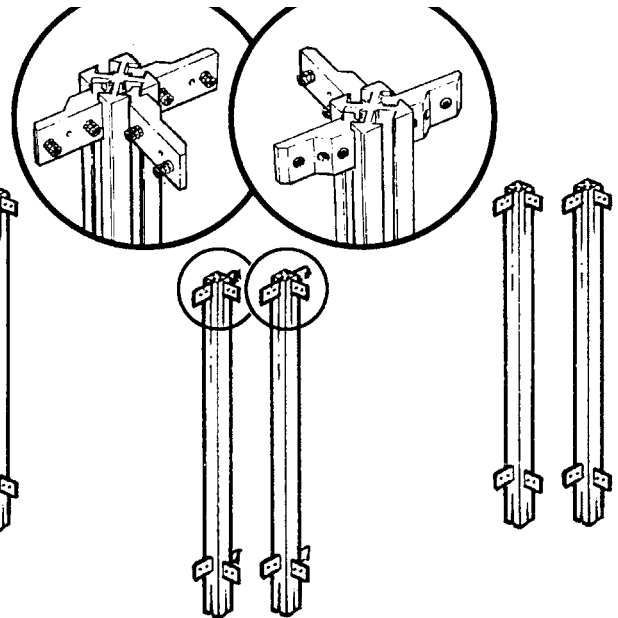
Die folgenden Anweisungen setzen voraus, dass die "Big Bench" über sechs Beine (bei Modellen 2.0, 2.5 und 3.0) verfügt. Falls Sie eine 1,0 m oder 1,5 m große "Big Bench" zusammenbauen, lassen Sie bitte den Mittelrahmen außer Acht.

Montageabschnitt 1

1. Einen Gewindestift rückwärts in jede der Verbindungsklammern einsetzen - keine Schrauben in die anderen Löcher einsetzen.



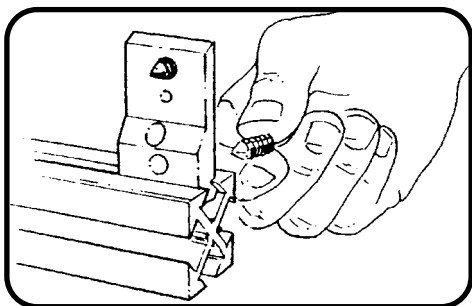
2. Unter Verwendung des Abstandsstücks die Befestigungsklammern, wie dargestellt, oben an jedem Bein anbringen und dafür sorgen, dass:
 - a). die Befestigungsklammern richtig herum angebracht werden
 - b). sich das Abstandsstück etwas oberhalb der Oberkante des Beins befindet, so dass sich beim Zusammenbau die Oberkante des Beins nicht oberhalb des Balkens befindet.
 - c). die Gewindestifte fest angezogen werden.



3. Unter Verwendung eines Messbandes oder eines Abstandsstücks zur Positionierung gemäß Ihrer Erfordernisse die Befestigungsklammern unten an den Beinen anbringen (und zwar richtig herum, wie oben dargestellt).

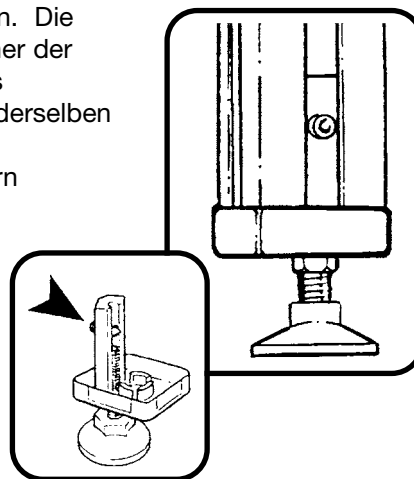


4. Die Gewindestifte in jedes der beiden großen Löcher in der Befestigungsklammer einsetzen und um lediglich 2 oder 3 Umdrehungen anziehen.



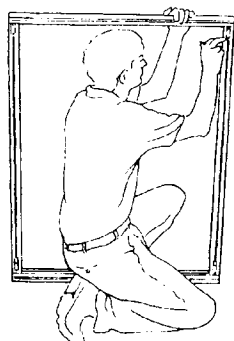
5. Die Höhenversteller unten an jedem Bein befestigen. Die Höhenversteller in einer der Innennuten des Beins positionieren (d.h. in derselben Nut, an der die Befestigungsklammern montiert wurden).

Die Unterkante der Aluminiumklammer auf gleicher Höhe mit der Unterkante des Beins positionieren und den Gewindestift nun fest anziehen.

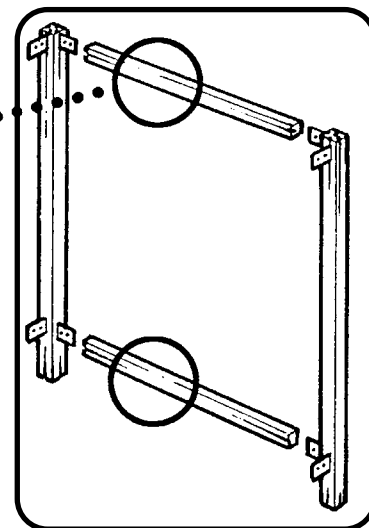
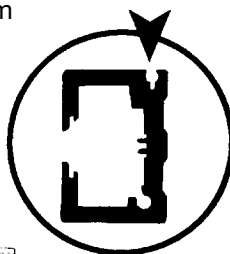


Montageabschnitt 2

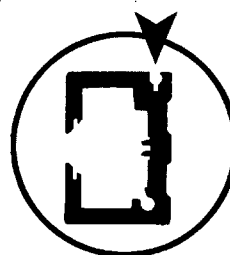
1. Die beiden kurzen Balken zwischen jedem Beinpaar befestigen und dafür sorgen, dass sich die kleine Nut im Balken oben befindet.
2. Die beiden Beine eng zusammenhalten (um etwaige Abstände zwischen dem Ende des Balkens und der Beine zu schließen) und alle Gewindestifte fest anziehen.



ARBEITSTISCH

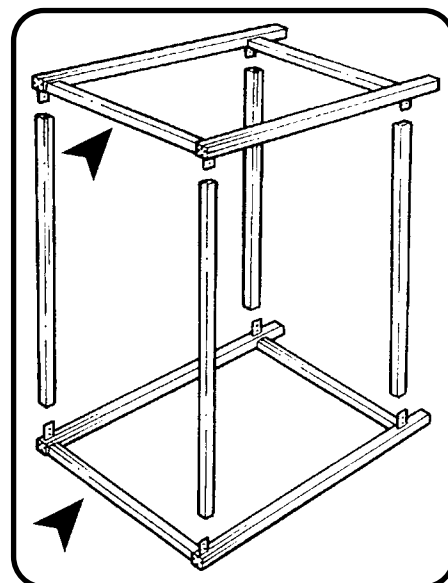
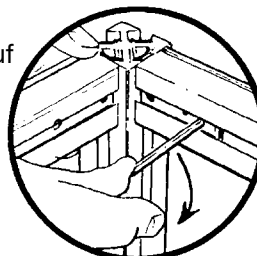


ARBEITSTISCH



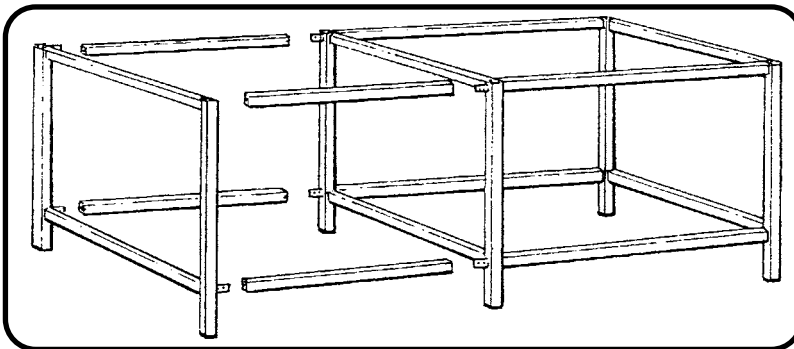
Montageabschnitt 3

1. Das eine Ende des Rahmens auf den Boden legen, wobei die Befestigungsklammern nach oben zeigen müssen, und einen langen Balken über jede der Befestigungsklammern positionieren (dabei ist wiederum darauf zu achten, dass sich die kleine Nut im Balken ganz oben befindet).
2. Entweder:
 das andere Ende des Rahmens (falls Sie eine 1,0 oder 1,5 m große Big Bench zusammenbauen)
 oder den Mittelrahmen (falls Sie eine 2,0, 2,5 oder 3,0 m große Big Bench zusammenbauen) über den Balken positionieren und die Gewindestifte anziehen, wobei darauf zu achten ist, dass zwischen den Balkenenden und den Beinen keine Zwischenräume vorhanden sind.



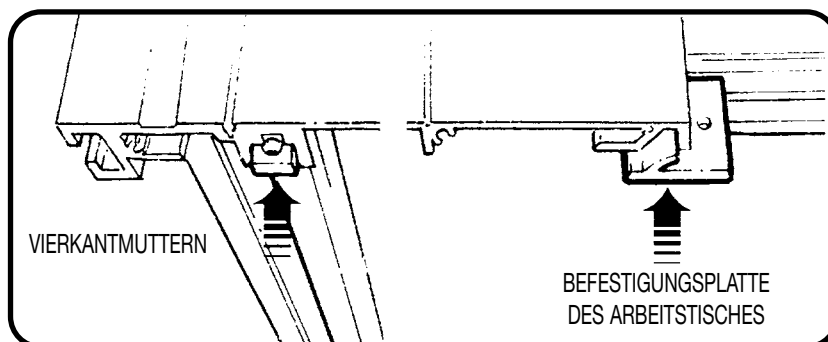
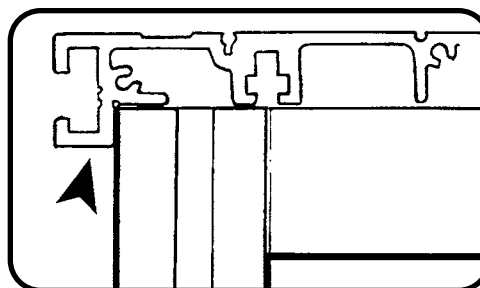
3. Nur bei 2,0, 2,5 oder 3,0 m großer Big Bench auszuführen:

Den Rahmen aufstellen und die verbleibenden langen Balken zwischen dem Rahmen und dem verbleibenden Endrahmen positionieren, alle Gewindestifte fest anziehen und dabei dafür sorgen, dass keine Zwischenräume zwischen den Balkenenden und den Beinen vorhanden sind.

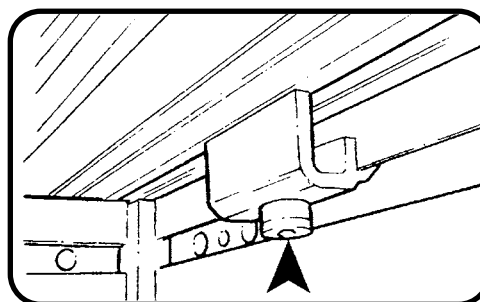


Montageabschnitt 4

1. Das Bodenstrangpreßteil an der Arbeitstischkante placieren, so dass die Lippe über die Vorderkante der Beine herausragt. Die Vierkantschrauben, wie dargestellt, in die Aussparung einsetzen und eine nahe jedes Beins placieren. Die Befestigungsplatten des Arbeitstisches in ihre Nuten schieben und in ungefähr gleichen Abständen entlang des Bodenstrangpreßteils positionieren.

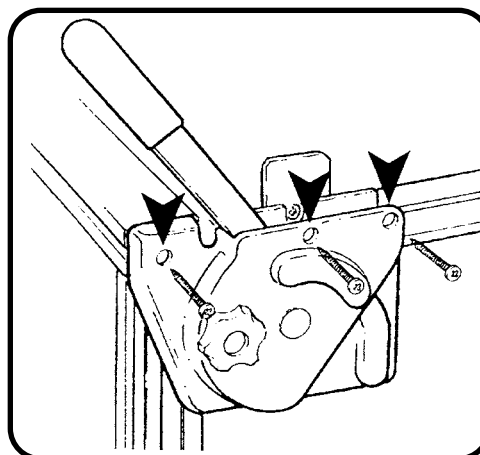


2. Unter Verwendung eines 5 mm großen Sechskantschlüssels das Bodenstrangpreßteil mit den Bodenklammern und Kopfschrauben an der Werkbank befestigen.



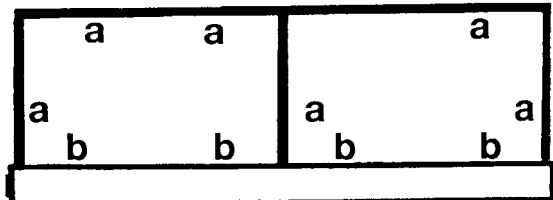
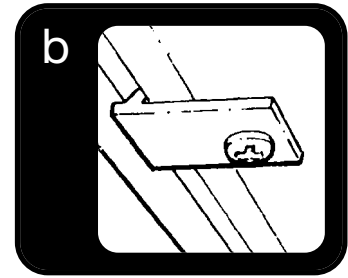
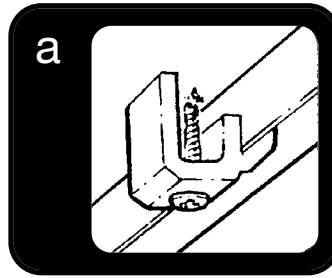
Ansicht von unten

3. Die Hebe- und Haltemechanismen mit jeweils drei großen Schneidschrauben an beiden Enden des Bodenstrangpreßteils befestigen, die Schrauben aber zu diesem Zeitpunkt noch nicht voll anziehen.



Montageabschnitt 4

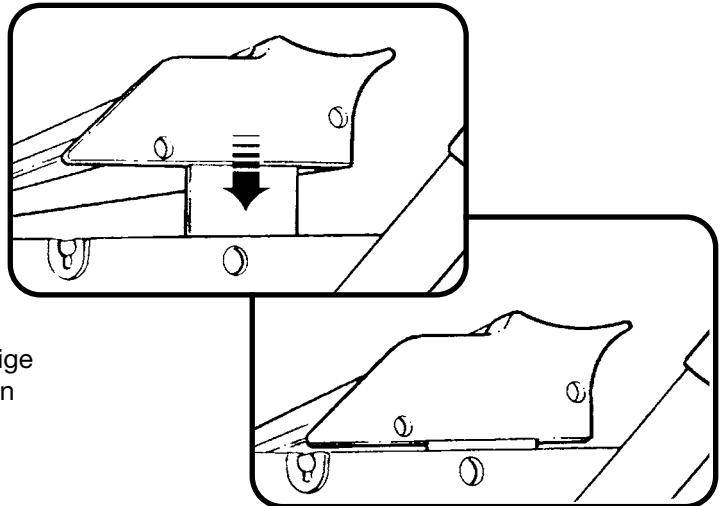
4. Werkbank einrichten unter Verwendung von:
- der großen Werkbankbefestigung und den großen Schrauben, wie dargestellt, und
 - den kleinen Schrauben zur Befestigung der Befestigungsplatten der Werkbank.



Planansicht

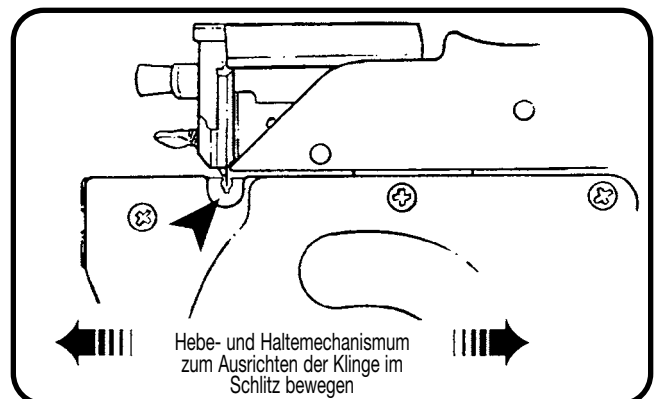
Wie links dargestellt, die Klammern in ähnlicher Stellung positionieren.

5. Das Javelin-Schneidergerät auf den zwei Hebe- und Haltemechanismen positionieren, indem die Führungsfeder in den Schlitz innen in den Endkappen des Javelin eingeführt wird.

**HINWEIS:**

Der Reibhaken an jedem Mechanismus ist höhenverstellbar, damit der Javelin auf jede beliebige Höhe, die bei der Verwendung korrektes Ausrichten vereinfacht, eingestellt werden kann.

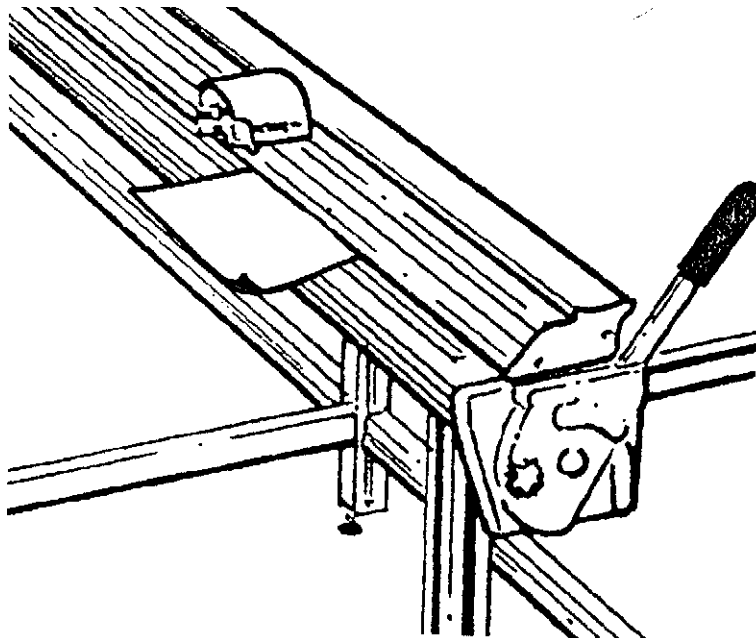
6. Den Schneidkopf an das eine Ende des Javelin bewegen und die Klinge herunterdrücken; die Stellung des Hebe- und Haltemechanismus so einstellen, dass die Klinge in der Mitte des Schlitzes im Bodenstrangpreßteil entlangläuft; die drei Schrauben zur Befestigung des Hebe- und Haltemechanismus fest anziehen. Diesen Vorgang für das andere Ende wiederholen.



7. Die Bench richtig positionieren und unter Verwendung einer korrekt geeichten Wasserwaage die Füße einstellen, um zu gewährleisten, dass die Oberfläche des Tisches eben ist. Falls der Tisch nicht eben ist, insbesondere entlang seiner gesamten Länge, kann es zu Schwierigkeiten beim Halten des Werkstücks entlang der vollen Schneidlänge kommen.

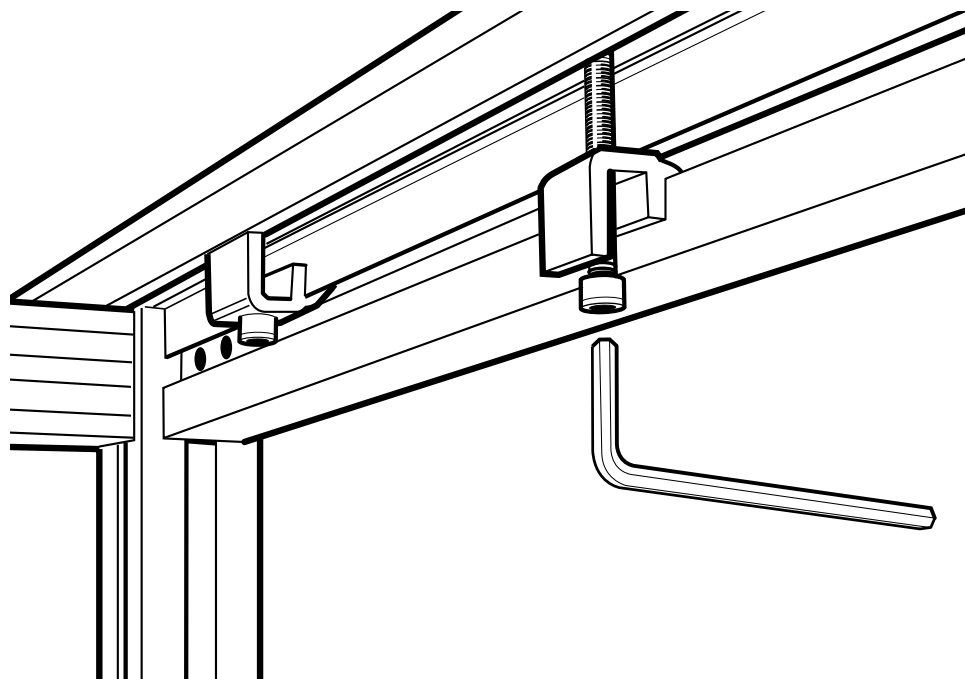
8. Falls dünne Folien oder Papier geschnitten werden, ist darauf zu achten, dass das Material entlang der vollen Länge des Tisches gehalten werden kann. Ein kleines Stück des jeweiligen Materials rund 25 cm (10") weit unter das Schneidgerät legen und dafür sorgen, dass es gut festgehalten wird. Dieser Vorgang ist entlang der vollen Länge auszuführen.

Sollte das Schneidgerät neben einem Tischbein nicht greifen, ist der Fuss zu verstellen, um diesen Teil des Tisches leicht zu erhöhen, anschließend erneut überprüfen.



Falls das Stangenschneidgerät zwischen den Standbeinen das Papier nicht richtig greifen sollte, setzen Sie eine Nivellierklammer mit Schraube in den Träger auf der Unterseite des Strangpressunterteils ein. Richten Sie diese mittig in dem Bereich aus, der nicht richtig greift, und ziehen Sie die Schraube fest, bis das Papier gut festgehalten wird.

Überprüfen Sie, ob das gesamte Stangenschneidgerät gut greift, setzen Sie gegebenenfalls weitere Nivellierklammern ein und richten diese aus.





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