



NL 2

KNABELSCHAAR STAAL

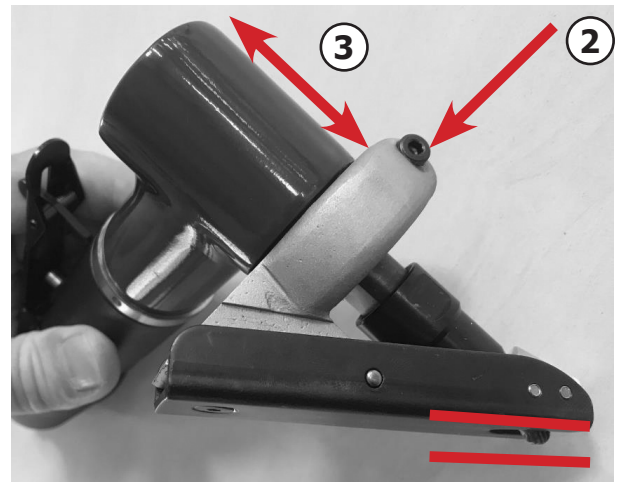
INSTELLEN VAN DE SNIJ-DIEPTE

Snijd zo weinig mogelijk materie weg om de twee laser-gelaste onderdelen van elkaar te scheiden. Het is niet nodig om de totale dikte van de onderdelen weg te snijden om ze van elkaar te kunnen scheiden.

U kunt de frees-diepte instellen door de as van de frees af te buigen. Hiertoe dient u de schroef onder het apparaat (1) los te schroeven, om zo de onderste plaat zo dicht mogelijk naar het motorblok te kunnen brengen (linker foto). Schroef de schroef (2) los zodat het motorblok vrijkomt en laat dit glijden (3) om de frees op het niveau van de onderste plaat te brengen. Schroef de schroef (1) los, om de onderste plaat van het motorblok af te bewegen, totdat de frees meer dan 0.80mm uit de onderste plaat steekt : dit regelt de snij-diepte.



Gebruik de meegeleverde sleutel om de positie van de onderste plaat af te stellen



LET OP: de frees moet 0.80mm uitsteken

HET AFSTELLEN VAN DE ROTATIE-SNELHEID VAN DE FREES

Deze instelling kan worden gerealiseerd met behulp van het ventiel onder het apparaat. Let op : het is belangrijk om de rotatie-snelheid van de frees correct af te stellen, zodat deze niet te zeer verhit wordt en het te snijden materiaal doet smelten. Dit zou kunnen leiden tot een mindere snij-kwaliteit.

GEBRUIKSIINSTRUCTIES

De snij-richting moet altijd een rechte hoek ten opzichte van het gereedschap vormen. Maak indien nodig gebruik van de rand van de carrosserie om een mooi recht snij-resultaat te verkrijgen.

