

Maintenez en état propre le **plateau** (quadrillage), la **glissière** (2.11) et les billes du **chariot** (2.09). Nettoyez avec benzine et chiffon, lubrifiez la glissière et le chariot.

Avant de bander le fil, appuyez la flèche (1.03) et pivotez la pièce de blocage (1.4) au-dessous de la **porte-flèche** (1.02) afin de bloquer le **ressort tendeur** (1.07).

Mettez le **fil à couper** (7.0) - la **molette serrage du fil** (1.12) desserrée - au minimum de 3 cm dans la conduite fil (1.13) inférieure, ensuite serrer la molette. Serrez aussi le boulon de serrage-fil (1.10 fil) après avoir embobiné le fil qui reste. Ensuite débloquer la pièce de blocage à pivoter (1.04) pour tendre le ressort.

Le fil à couper se trouve généralement d'aplomb au plateau. La selle mobile (1.05), le boulon blocage-selle (1.09) débloqué, peut être déplacée pour les autres angles. Toujours serrer de nouveau le **boulon blocage-selle** (1.09) pour garantir le courant électrique passer !! La position **90°** vous pouvez fixer avec la butée 90° (1.06). Utilisez la petite **clé hexagonale** pour tout les justages.

Le fil on peut aussi incliner le long de la guidage en utilisant comme centre de rotation la **poignée de serrage** (4.2/3). Quand vous choisissez comme pivot le filet inférieur du **chevalet de montage** (1.01) le fil a le même pivot.

La chaleur du fil on peut régler (3.2) selon la longueur du fil ou la sorte du travail. Les coupes droites on peut couper plus vite (chaud) que les coupes au coin. La température maximale ne fait pas de surface filée. Ne chauffer le fil à couper que pendant la coupe, utilisez l'interrupteur à pédale. La soufflerie (6.0) sera en position de refroidir le fil à couper en section qui ne coupe pas la mousse (normalement en haut).

Très important: Une nouvelle pièce de fil va s'élargir quand sous tendeur. On pourrait penser que le fil est glissé à travers. Seulement embobiner un peu le fil et reserrer à main, jamais faire usage d'un outil !

Technique des coupes:

Bon plan de coupe sans surface filée et sans rainures on gagne surtout en coupant lentement et pas trop chaud. Il faut l'essayer car il est différent avec les matériaux, la forme de la pièce et l'hauteur du coupe.

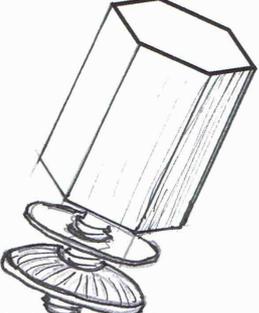
Quand vous n'avez pas réussi éviter les petits fils en Styrène, enlevez avec la main ou une brosse douce. Les fils en Styrène sur le fil à couper enlevez avec un chiffon quand ils vous dérangent.

Pour éviter le vapeur de Styrène, ajustez la soufflerie et ne chauffez pas le fil qu'en coupe avec l'interrupteur à pédale.

En coupant le fil se va courber un peu, ce qu'on ne peut pas éviter. À cause de cela coupez lentement les courbes. Vous laissez ainsi le fil suivre la figure exacte. En coupant au coin, attendrez un moment le fil s'étendre.

La soufflerie:

Normalement la soufflerie marche toujours en coupant. Non seulement pour éviter le vapeur mais aussi pour éviter la ligne du coupe s'élargir avec le fil à couper en passage du matériel (chaleur douce de fusion) à l'air (chaleur haute). La soufflerie va refroidir cette partie du fil. Avec les pièces à couper formées difficile c'est peut-être nécessaire de souffler aussi avec la bouche.

<p>6-kant-Bolzen M4x6 für Scheiddraht-Spule (1.10-Spule) mit: Hexagon. bolt handle for cutting-wire-spool (1.10-spool) with Boulon hexagon. M4x6 pour bobine du fil (1.10-bobine) avec Vite esagonale M4x6 serra-bobina (1.10-bobina) usate con</p> <p>Paßscheibe 0,1 mm und Tellerfeder verwenden !</p> <p>shim rings 0,1 mm and disc spring combined !</p> <p>rondelle d'épaisseur et rondelle à plateau !</p> <p>rasamento 0,1 mm e molla a tazza !</p> <p>Verhindert beim Aufspulen das Mitdrehen des Bolzens. Bolt does not turn round when spool is wound back. Boulon ne tourne pas quand vous rebobinez. Torsione dolce della bobina.</p>	
---	---