

Fletcher-Terry F3100 63" Multi-Material Cutter

Squaring Guide



Provided by

MyBinding.com
When Image Matters.

Call Us at 1-800-944-4573

SQUARING THE MACHINE

If all screws remain tight, the machine should continue to produce cut pieces that have 90° corners. Verifying this condition is called "squaring" the machine. To be square, both **SQUARING EDGE BARS** must be straight, in line with one another, and 90° to the cutting line. Following is the procedure to test the machine for squareness and make corrections.

1. Lay a long straight edge across both the **LEFT AND RIGHT SQUARING EDGE BARS**. They should be in contact with the straight edge along their entire lengths.
2. Place a full size mat/mount board in position as though you were planning to cut it in half and apply the **CLAMP**. The bottom edge of the board resting on the **SQUARING EDGE BARS** must be straight.
3. Insert the mat/mount board **PILLAR POST** in the **CUTTING HEAD** and lock it with the **SPEED SCREW**. Make a short cut 1/2" (6mm) long at the bottom of the board and at the top.
4. Turn the board around 180° and place it back in the machine resting on the same bottom edge as before. Slide the board until the blade perfectly lines up with the bottom cut, now visible from the rear side of the board. Clamp the board in place. Raise the **CUTTING HEAD** (with the **SHORT THUMB LEVER** depressed) and make a short cut at the top edge of the board.
5. If the machine is square, the two cuts at the top of the board, (one made from the front and one from the back) will be in alignment. If not, **(A) Figure 27**, the **SQUARING EDGE BARS** must be repositioned. If the second cut at the top is to the left of the cut made from the front, the **LEFT SQUARING EDGE BAR** must be lowered. Conversely, if the second top cut is to the right of the first, the **LEFT SQUARING EDGE BAR** must be raised. In either case, the amount of squaring adjustment required is half the distance between the two top cuts.
NOTE: One end of each squaring edge bar is fixed in position by its **PIVOT SCREW** near the cutting line. Each of the bars can be raised or lowered slightly by rotating them around their **PIVOT SCREW**. This is done by turning **ECCENTRIC NUTS (B)**, **Figure 28**, one in the **RIGHT SQUARING EDGE BAR** and two in the left. The **LEFT SQUARING EDGE BAR** is very long, so two **ECCENTRICS** are provided to assure the **SQUARING EDGE BAR** can be adjusted straight.
6. If adjustment is required to square the machine, start with the **ECCENTRIC NUT** in the middle of the **LEFT SQUARING EDGE BAR**. Rotate it to raise or lower the **SQUARING EDGE BAR**. Reposition the board to align the bottom cut with the blade, then raise the **CUTTING HEAD** to the top edge. The blade should touch halfway between the two top cuts. Readjust the **ECCENTRIC NUT** until this is so.
7. Remove the mount board, and lay the long straight edge on the **SQUARING EDGE BARS**. Adjust the left **ECCENTRIC NUT** until the **LEFT SQUARING EDGE BAR** is straight.
8. Adjust the **ECCENTRIC NUT** in the **RIGHT SQUARING EDGE BAR** to make it line up perfectly with the **LEFT SQUARING EDGE BAR**. Each time you use the **ECCENTRIC NUT**, hold it from moving while tightening the button head screw **(C)**.
9. After any adjustment is made, re-check the squareness as in steps 2 through 5, above.

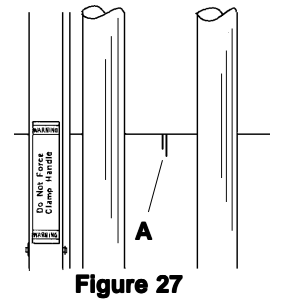


Figure 27

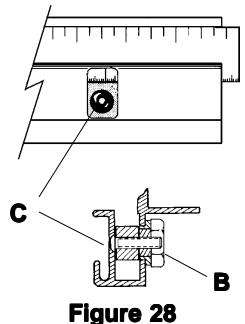


Figure 28

AUSRICHTEN DER MASCHINE

Wenn alle Schrauben fest angezogen bleiben, werden alle Schnitte mit der Maschine immer Ecken mit einem Winkel von 90° erzeugen. Das Überprüfen dieses Zustandes wird "Ausrichten der Maschine" genannt. Damit die Maschine korrekt ausgerichtet ist, müssen beide **Winkelleisten** gerade auf der gleichen Höhe miteinander und im Winkel von 90° zur Schnittlinie sein. Nachstehend finden Sie den Vorgang zur Prüfung der Maschine und eventuellen Nachstellung.

1. Legen Sie ein langes Lineal über die **linke und rechte Winkelleiste**. Das Lineal sollte vollständig über die ganze Länge der beiden **Winkelleisten** aufliegen.
2. Legen Sie ein Passepartout/Kartonstück in Normalgröße in die Maschine und betätigen Sie die **Klemmvorrichtung**. Die untere Seite des Materials das auf den **Winkelleisten** aufliegt, muß gerade sein.
3. Befestigen Sie die **Schneldevorrichtung für Passepartout/Karton** im **Schneldekopf** und ziehen Sie die **Schnellspannmutter an**. Auf der unteren und oberen Seite des Materials machen Sie jetzt jeweils einen kurzen, 6 mm langen Schnitt.
4. Drehen Sie jetzt das Material um 180° und legen Sie es wieder in die Maschine auf die gleiche untere Kante wie zuvor. Schieben Sie das Material nach Rechts, bis die Klinge genau mit dem Schnitt auf der unteren Seite übereinstimmt, der auf der Rückseite des Materials sichtbar ist. Betätigen Sie die **Klemmvorrichtung**. Schieben Sie den **Schneldekopf** (mit dem **kurzen Hebel** niedergedrückt) nach oben und machen Sie einen kurzen Schnitt an der oberen Seite des Materials.
5. Wenn die Maschine korrekt ausgerichtet ist, werden die beiden Schnitte auf der oberen Kante des Materials (einer wurde von der vorderen, der andere von der hinteren Seite des Materials gemacht) genau miteinander übereinstimmen. Wenn nicht, **(A) Abbildung 27**, müssen die **Winkelleisten** neu eingestellt werden. Wenn der zweite Schnitt an der oberen Kante links von dem ersten Schnitt ist, muß die **linke Winkelleiste** niedriger gesetzt werden. Wenn der zweite Schnitt an der oberen Kante rechts von dem ersten Schnitt ist, muß die **linke Winkelleiste** angehoben werden. In jeden Fall ist die Länge der vorzunehmenden Einstellung der **Winkelleisten** jeweils die Hälfte der Entfernung zwischen den beiden oberen Schnitten.
HINWEIS: An dem Ende von jeder **Winkelleiste**, das der Schnittlinie am nächsten liegt, befindet sich eine **Stellschraube**, welche die **Winkelleiste hält**. Jede dieser Leisten kann mit diesen **Stellschrauben** ein wenig angehoben oder gesenkt werden, indem Sie um diese **Stellschrauben** gedreht werden. Das wird durch ein Drehen der **Exzentrilmuttern (B)**, **Abbildung 28**, von denen sich eine in der **rechten Winkelleiste** und zwei in der **linken Winkelleiste** befinden. Da die **linke Winkelleiste** sehr lang ist wurden zwei **Exzentrilmuttern** eingebaut, um sicherzustellen, daß die **Winkelleiste** genauestens eingestellt werden kann.
6. Sollte ein Ausrichten der Maschine notwendig sein, beginnen Sie mit der **Exzentrilmutter in der Mitte der linken Winkelleiste**. Drehen Sie die Mutter, um die **Winkelleiste** anzuheben oder abzusenken. Schieben Sie das Material in die Maschine, bis die Klinge genau mit dem Schnitt auf der unteren Seite übereinstimmt. Schieben Sie dann den **Schneldekopf** an die obere Kante des Materials. Die Klinge sollte jetzt in der Mitte zwischen den beiden Einschnitten auf der oberen Kante anliegen. Stellen Sie die **Exzentrilmutter** ein, bis dies der Fall ist.
7. Entfernen Sie das Material und legen Sie ein langes Lineal über die **Winkelleisten**. Stellen Sie die linke **Exzentrilmutter** ein, bis die **linke Winkelleiste** gerade ist.
8. Mit Hilfe der **Exzentrilmutter** in der **rechten Winkelleiste** stellen Sie jetzt die **rechte Winkelleiste** so ein, daß sie genau auf gleicher Höhe wie die **linke Winkelleiste** ist. Jedes Mal wenn Sie die **Exzentrilmuttern** benutzen, sollte sie während des Festziehens der Halbrundkopfschraube **(C)** festgehalten werden, damit sie nicht verrutschen kann.
9. Nach jeder Nachstellung sollte die korrekte Einstellung mit den Schritten 2 bis 5 nochmals geprüft werden.

POUR METTRE LA MACHINE D'ÉQUERRE

Si toutes les vis restent serrées, la machine devrait continuer à produire des pièces coupées qui ont des angles de 90°. Vérifier cette condition s'appelle "mettre la machine d'équerre". Pour être d'équerre, les deux **BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE** doivent être droites, alignées l'une sur l'autre et à un angle de 90° avec la ligne de coupe. Ce qui suit est la procédure pour tester si la machine est d'équerre et pour pouvoir effectuer des corrections.

1. Posez un bord long en travers des **BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE ET DROIT**. Les barres devraient entrer en contact avec le rebord sur toute la longueur.
2. Placez un panneau de montage ou un encadrement en position comme pour le couper en deux et appliquez la **BRIDE DE SERRAGE**. Le rebord inférieur du panneau qui est contre les **BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE** doit être droit.
3. Insérez l'**OUTIL** de panneau de montage ou d'encadrement dans la **TÊTE DE COUPE** et verrouillez-le avec la **VIS DE SERRAGE**. Faites une petite coupe de 6 mm sur la partie inférieure et sur la partie supérieure du panneau.
4. Faites pivoter le panneau de 180° et remplacez-le dans la machine sur le même rebord inférieur que précédemment. Faites glisser le panneau jusqu'à ce que la lame s'aligne parfaitement avec la coupe inférieure qui est maintenant visible de l'arrière du panneau. Maintenez le panneau en place grâce à la bride de serrage. Soulevez la **TÊTE DE COUPE** (avec le **LEVIER DE TAQUET COURT** en position basse) et faites une petite coupe sur le rebord supérieur du panneau.
5. Si la machine est d'équerre, les deux coupes sur la partie supérieure du panneau (une faite de l'avant et une faite de l'arrière) s'aligneront. Si ce n'est pas le cas, **(A) Figure 27**, les **BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE** doivent être repositionnées. Si la deuxième coupe sur la partie supérieure est à la gauche de la coupe faite de l'avant, la **BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE** doit être abaissée. À l'inverse, si la deuxième coupe est à la droite de la première, la **BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE** doit être relevée. Dans les deux cas, la quantité d'ajustement requis est la moitié de la distance entre les deux coupes supérieures.

N.B. Un côté de chaque barre de bord d'équarrissage est maintenu en position grâce à une **VIS PIVOTANTE** près de la ligne de coupe. Chacune des barres peut être abaissée ou relevée légèrement en les faisant pivoter autour de leur **VIS PIVOTANTE**. Ceci est accompli en faisant tourner les **BOULONS EXCENTRIQUES (B)**, **Figure 28**, un dans la **BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE DROIT** et deux dans la gauche. La **BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE** étant très longue, deux **BOULONS EXCENTRIQUES** sont fournis pour assurer que la **BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE** peut être ajustée correctement.

6. S'il est nécessaire d'ajuster la machine pour la mettre d'équerre, commencez par le **BOULON EXCENTRIQUE** au milieu de la **BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE**. Faites-le pivoter de manière à relever ou abaisser la **BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE**. Remplacez le panneau de manière à aligner la partie inférieure avec la lame et relevez ensuite la **TÊTE DE COUPE** jusqu'au bord supérieur. La lame devrait toucher au milieu des deux coupes supérieures. Réajustez le **BOULON EXCENTRIQUE** jusqu'à obtenir ce placement.
7. Enlevez le panneau de montage et placez le rebord long et droit sur les **BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE**. Réglez le **BOULON EXCENTRIQUE GAUCHE** jusqu'à ce que la **BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE** soit droite.
8. Réglez le **BOULON EXCENTRIQUE** dans la **BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE DROITE** de manière à l'aligner parfaitement avec la **BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE**. Chaque fois que vous utilisez le **BOULON EXCENTRIQUE**, empêchez-le de bouger pendant que vous serrez la vis de la tête demi-arrondie **(C)**.
9. Après avoir effectué tous les ajustements, revérifiez l'équerre comme dans les étapes 2 à 5 ci-dessus.

ENCUADRE DE LA MAQUINA

Si todos los tornillos permanecen ajustados, la máquina debería continuar produciendo partes cortadas con esquinas de 90°. La verificación de esta condición se denomina el "encuadre" de la máquina. Ambas **BARRAS DE ENCUADRE DE BORDE** deben estar derechas, mutuamente alineadas, y a 90° de la línea de corte, para estar encuadradas. El siguiente es el procedimiento para probar la máquina por encuadre y para efectuar correcciones.

1. Trace un borde recto largo a través de ambas **BARRAS IZQUIERDA Y DERECHA DE ENCUADRE DE BORDE**. Las mismas deberían estar en contacto con el borde recto a lo largo de todas sus longitudes.
2. Coloque en posición una tabla de mat/mount de tamaño completo como si estuviera planeando cortarla por la mitad y aplique el **SUJETADOR**. El borde del fondo de la tabla que está apoyado sobre las **BARRAS DE ENCUADRE DE BORDE** debe ser recto.
3. Inserte el **POSTE** de **PILAR** de la tabla de mat/mount en el **CABEZAL DE CORTE** y fije con el **TORNILLO DE VELOCIDAD**. Efectúe un corte corto de 1/2" (6mm) de largo en el fondo y en la parte superior de la tabla.
4. Gire la tabla 180° y colóquela nuevamente sobre la máquina apoyada sobre el mismo borde del fondo que antes. Deslice la tabla hasta que la cuchilla se alinee perfectamente con el corte del fondo que ahora está visible desde el lado posterior de la tabla. Sujete la tabla en posición. Eleve el **CABEZAL DE CORTE** (con la **PALANCA CORTA DE PULGAR** baja) y efectúe un corte corto en el borde superior de la tabla.
5. Si la máquina está encuadrada, los dos cortes en la parte superior de la tabla, (uno hecho desde el frente y el otro desde atrás) estarán alineados. En caso contrario, **(A) Figura 27**, las **BARRAS DE ENCUADRE DE BORDE** deben cambiarse de posición. Debe bajarse la **BARRA IZQUIERDA DE ENCUADRE DE BORDE** si el segundo corte en la parte superior está a la izquierda del corte hecho desde el frente. A la inversa, debe elevarse la **BARRA IZQUIERDA DE ENCUADRE DE BORDE** si el segundo corte de la parte superior está a la derecha del primero. En ambos casos la cantidad de ajuste de encuadre es la mitad de la distancia entre los dos cortes superiores.

NOTA: Se fija un extremo de cada barra de encuadre de borde por medio del **TORNILLO DE PIVOTE** cerca de la línea de corte. Cada una de las barras puede elevarse o bajarse ligeramente girándolos alrededor de su **TORNILLO DE PIVOTE**. Esto se hace girando las **TUERCAS EXCENTRICAS (B)**, **Figura 28**, una en la **BARRA DERECHA DE ENCUADRE DE BORDE** y dos en la izquierda. La **BARRA IZQUIERDA DE ENCUADRE DE BORDE** es muy larga, de manera que se proveen **EXCENTRICAS** para asegurar que la **BARRA DE ENCUADRE DE BORDE** pueda ajustarse en línea recta.

6. Comience con la **TUERCA EXCENTRICA** en el medio de la **BARRA DE ENCUADRE DE BORDE**, si se requiere un ajuste para encuadrar la máquina. Gírela para elevar o bajar la **BARRA DE ENCUADRE DE BORDE**. Cambie la posición de la tabla para alinear el corte del fondo con la cuchilla, a continuación eleve el **CABEZAL DE CORTE** hasta el borde superior. La cuchilla debería tocar a medio camino entre los dos cortes superiores. Reajuste la **TUERCA EXCENTRICA** hasta que lo haga.
7. Saque la tabla y coloque el borde recto largo sobre las **BARRAS DE ENCUADRE DE BORDE**. Ajuste la **TUERCA EXCENTRICA** hasta que la **BARRA IZQUIERDA DE ENCUADRE DE BORDE** esté recta.
8. Ajuste la **TUERCA EXCENTRICA** en la **BARRA DERECHA DE ENCUADRE DE BORDE** para alinearla perfectamente con la **BARRA IZQUIERDA DE ENCUADRE DE BORDE**. Cada vez que use la **TUERCA EXCENTRICA**, sujétela para impedir que se mueva al ajustar el tornillo con cabeza del fondo **(C)**.
9. Vuelva a revisar el encuadre como en los pasos de 2 a 5, de arriba, después de efectuar los ajustes.