

Hinweis:

Es ist normal, wenn sich der Draht nach dem ersten Erhitzen etwas verlängert. Überdehnen Sie daher bei dem ersten Erhitzen den Draht etwas, und spannen ihn dann neu ein. Der Draht behält nun seine Länge bei.

11. Stellen Sie die Temperatur des Drahtes mit Hilfe des Reglers **2** ein. Die Tabelle vorne am Gerät dient als Hilfestellung. Am besten tasten Sie sich selbst an die optimale Einstellung heran. Für einfache, gerade Schnitte hohe Temperatur, für komplizierte Formen niedrige Temperatur. Beachten Sie aber bitte, dass bei zu hoher Temperatur die Schnittkanten unsauber werden.
12. Bewegen Sie nun den Hartschaum mit leichtem Druck und gleichmäßiger Geschwindigkeit durch den Draht. Beachten Sie bei komplexen Formen, dass sich der Draht durch zu hohen Druck in Schneidrichtung durchbiegt.

Schneiden von Gehrungen

Mit dem THERMOCUT können auf zwei Arten Gehrungen geschnitten werden: Durch Verschieben des Spulenträgers oder mit dem Winkelanschlag.

Verschieben des Spulenträgers: Lösen Sie die Schrauben **1** und **2** (Fig. 3) und stellen Sie durch Verschieben des Spulenträgers die gewünschte Gehrung ein. Ziehen Sie nun die Schraube **1** wieder an und spannen Sie den Draht wie gewohnt.

Hinweis:

Durch das Verschieben steigt die beheizte Länge des Drahtes und damit sein elektrischer Widerstand. Die Temperatur muss dementsprechend nachgeregelt werden.

Arbeiten mit dem Anschlag: Stellen Sie die gewünschte Gehrung am Anschlag ein und fixieren Sie die Einstellung mit der Schraube **1** (Fig. 4). Verschieben Sie die Verlängerung **2** so, dass Sie ohne Probleme am Schneiddraht vorbeikommen. Drücken Sie den Hartschaum gegen den Anschlag und führen Sie den Anschlag entlang der Nut **3**.

Hinweis: Um parallel zu schneiden, kann der Anschlag fixiert werden. Hierzu Schraube **1** (Fig.5) drehen um den Anschlag in der Nut festzuklemmen. Nun den Hartschaum entlang des Anschlages am Schneiddraht vorbeiführen.

Einige wichtige Tips:

- Beim Schneiden von Doppelgehrungen (z.B. Dach) die im ersten Arbeitsgang abgeschnittene Hälfte nicht entfernen, sondern beim zweiten Arbeitsgang als Auflage verwenden.
- Naturgemäß besitzt der Draht an der Austrittsseite des Hartschaums eine höhere Temperatur, wodurch die Oberfläche aufschmelzen kann. Um dies zu vermeiden, kann der Draht durch einfaches Pusten auf die Austrittsstelle gekühlt werden.
- Kleine Abschnitte von langen Profilen gelingen am besten, indem man ein Abfallstück **1** (Fig. 6) zwischen Anschlag und Werkstück legt, und dann gegen den Anschlag schneidet. Der Schneiddraht schneidet dann in das Abfallstück und die Kanten bleiben sauber.
- Zum Schneiden von Kreissegmenten kann eine einfache Kreisschneideeinrichtung selbst hergestellt werden. Hierzu im gewünschten Kreismittelpunkt eine Heftzwecke mit einem Klebestreifen auf der Tischplatte fixieren. Das Werkstück wird

dann auf die Heftzwecke gesteckt und um die Spitze gedreht (Fig. 7).

- Der Schneiddraht bricht in der Regel direkt oberhalb der Führungsbuchse. Um Drahtbruch vorzubeugen, den Draht in regelmäßigen Abständen einige Zentimeter tiefer in die untere Drahtführung hineinschieben und neu klemmen.

Bitte beachten Sie:

Nach einer längeren Betriebsdauer kann es durch Oxidation der Kontaktstelle am oberen Bügel zu Funktionsstörungen des Gerätes kommen. Dies ist dann der Fall, wenn der Spulenträger (Pos. 6, Fig. 1) lange Zeit an einer Stelle verbleibt und nicht gelegentlich z. B. zum Gehrungsschneiden bewegt wird.

Abhilfe ist ganz einfach:

Lösen Sie einfach die Befestigungsschraube des Spulenträgers, bewegen diesen etwas hin und her und ziehen Sie die Befestigungsschraube wieder an.

Reinigung des Gerätes

Um unnötiges Verdampfen von Hartschaumresten zu vermeiden, reinigen Sie den Draht und die Buchse regelmäßig von anhaftenden Partikeln. Vorsicht: Gerät vorher ausschalten!

Entsorgung:

Bitte entsorgen Sie das Gerät nicht über den Hausmüll! Das Gerät enthält Wertstoffe, die recycelt werden können. Bei Fragen dazu wenden Sie sich bitte an Ihre lokalen Entsorgungsunternehmen oder andere entsprechenden kommunalen Einrichtungen.

EG-Konformitätserklärung

Name und Anschrift des Herstellers: PROXXON S.A.
6-10, Härebiërg
L-6868 Wecker

Produktbezeichnung: Thermocut 230/E
Artikel Nr.: 27080

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Richtlinien und normativen Dokumenten übereinstimmt:

EU-Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG

EU-EMV-Richtlinie 2004/108/EG

Datum: 30. Juni 2009



Dipl.-Ing. Jörg Wagner

Geschäftsbereich Gerätesicherheit
PROXXON S.A.