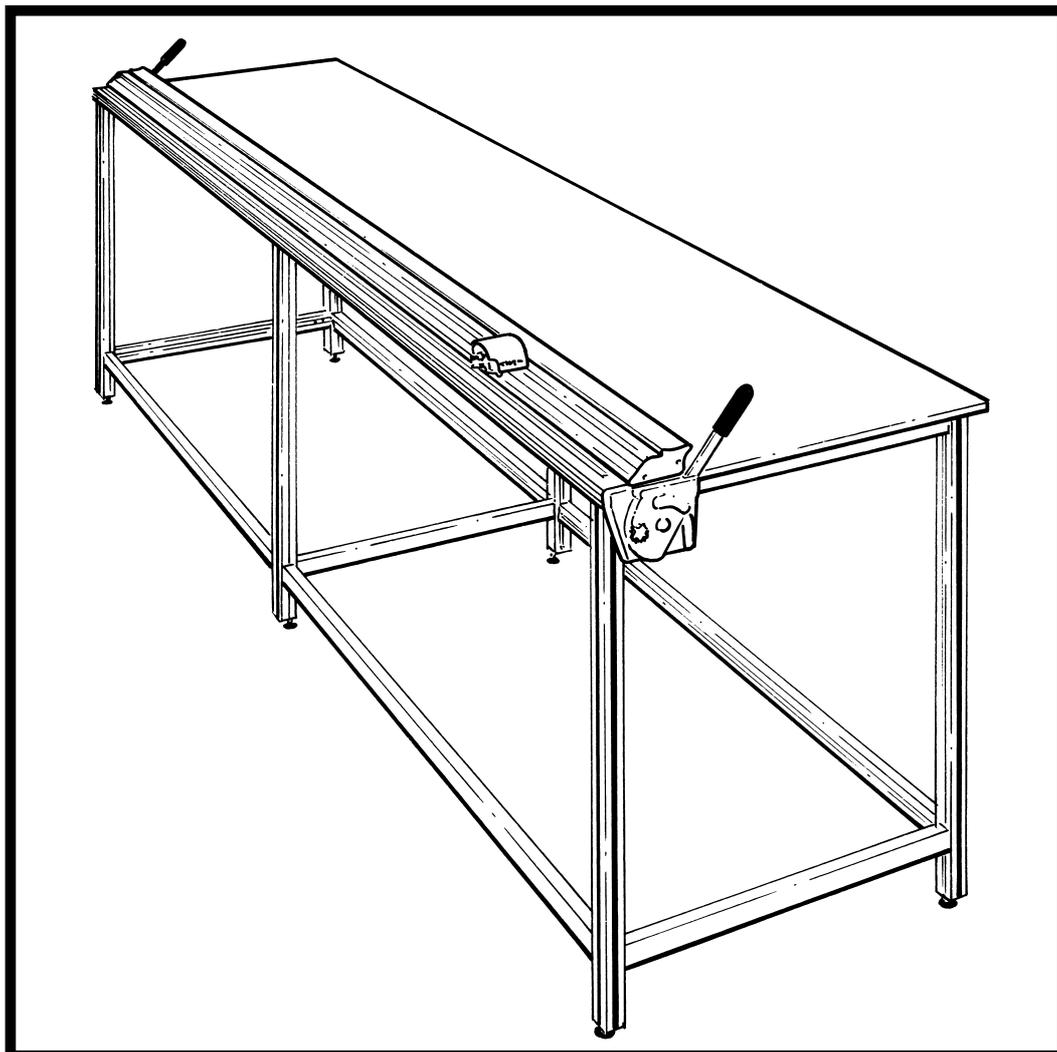


# Big Bench

## ⓕ INSTRUCCIONES DE MONTAJE



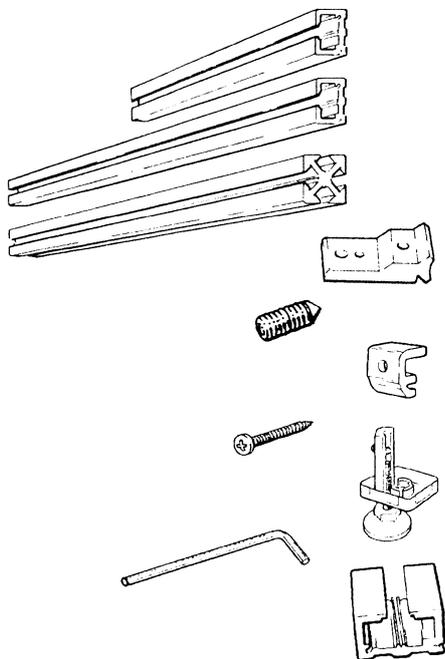
Nous vous remercions d'avoir choisi l'établi "Big Bench" de Keencut. Nous avons fait tous les efforts possibles pour vous proposer un produit remarquablement construit promettant de nombreuses années de bon fonctionnement.

*Keencut - the world's finest cutting machines*



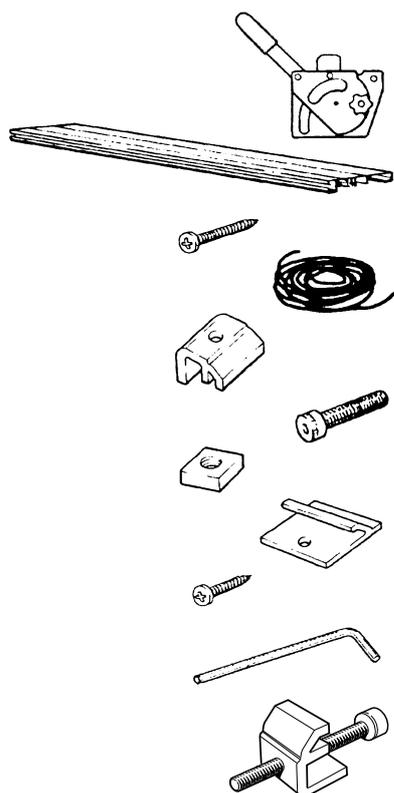
Vous devez avoir;

**Packed in the Rectangular Boxes:**



Pièces	Quantité pour 1 établi "Big Bench"			
	1.0,1.5	2.0,2.5,3.0	3.5,4.0,4.5	5.0
Courte poutre	4	6	8	10
Longue poutre	4	8	12	16
Jambe	4	6	8	10
Support d' Assemblage	16	28	40	52
Vis sans tête	48	84	120	156
Fixation de Plan de Travail	4	6	8	10
Longue vis	4	6	8	10
Vis de Réglage de Hauteur	4	6	8	10
Clé Hexagonale 4 mm	1	1	1	1
Entretoise	1	1	1	1

**Packed in the TUBE:**



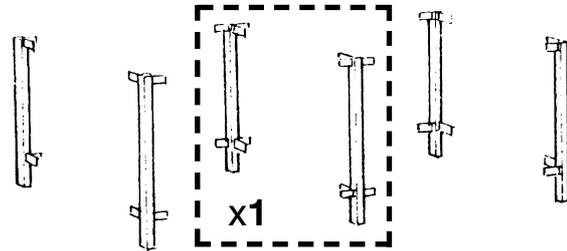
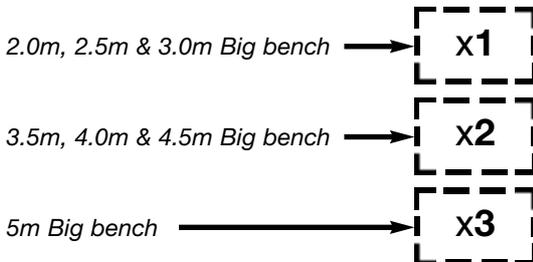
Pièces	Quantité pour 1 établi "Big Bench"			
	1.0,1.5	2.0,2.5,3.0	3.5,4.0,4.5	5.0
Dispositif de Maintien et de Levage	(1,1)	(1,1)	(1,1)	(1,1)
Plaque de Base Extrudée	1	1	1	1
Grande vis	6	6	6	6
Cordon Silicone	1	1	1	1
Fixation de la Plaque de Base	2	3	4	5
Boulon à Tête	2	3	4	5
Ecrou Carré	2	3	4	5
Fixation de Plan de Travail	2	4	6	8
Petite Vis	2	4	6	8
Clé Hexagonale 5 mm	1	1	1	1
	2	4	6	8

L' **Ordre de Montage est très important** - Les schémas suivants sont donnés uniquement pour consultation rapide et permettront au lecteur de se familiariser avec le montage général de l'établi "Big Bench", dont le montage détaillé comporte quatre phases.

### Phase 1

Fixation des Supports sur les Jambes.

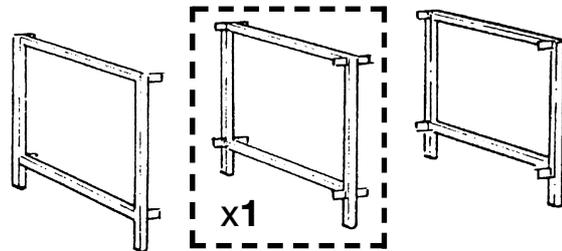
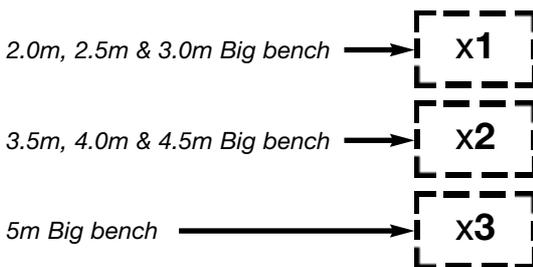
*Les établis "Big bench" 1,0 m & 1,5 m n'ont que 4 jambes. Ignorez la paire centrale de jambes*



### Phase 2

Montez les cadres d'extrémité.

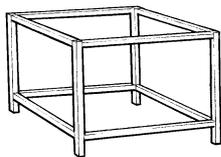
*Ne vous occupez pas du cadre central si vous montez un établi Big bench 1,0 m ou 1,5 m.*



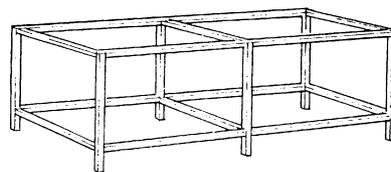
### Phase 3

Assemblez les cadres d'extrémité et les traverses pour obtenir l'établi.

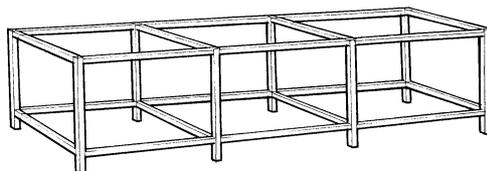
#### 1.0 & 1.5 Big bench



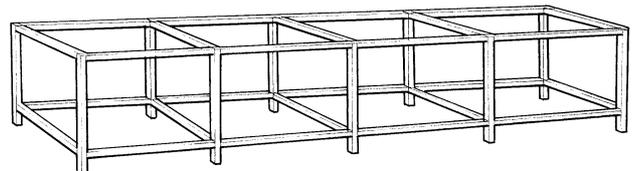
#### 2.0, 2.5 & 3.0m Big bench



#### 3.5, 4.0 & 4.5m Big bench

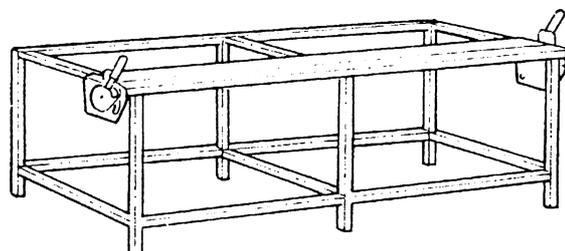


#### 5m Big bench



### Phase 4

Fixez les mécanismes de levage et de maintien "Javelin" lift & la plaque de base extrudée.

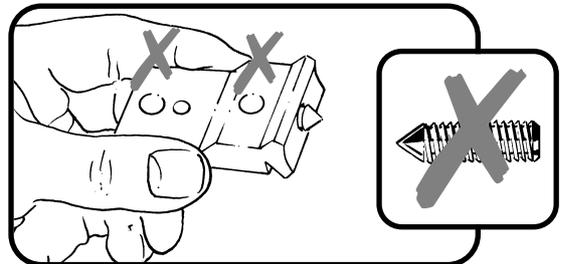
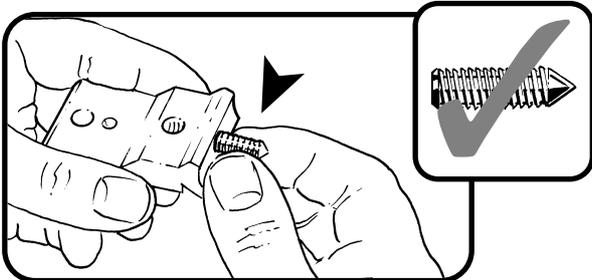


**NOTA:**

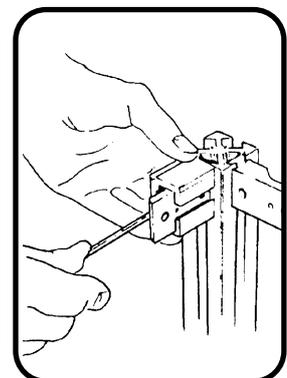
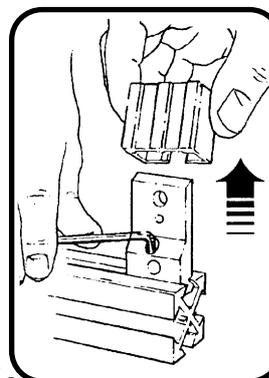
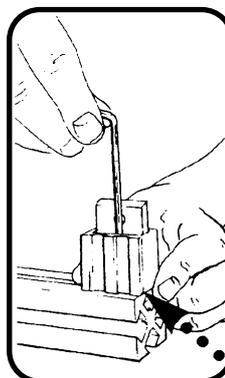
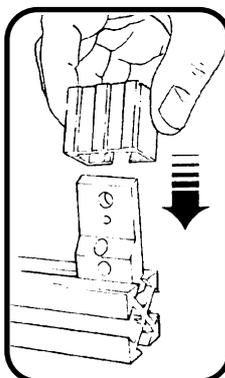
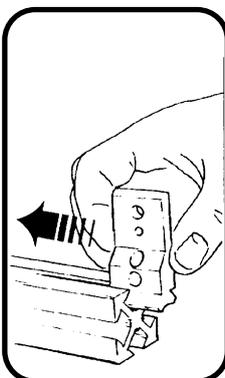
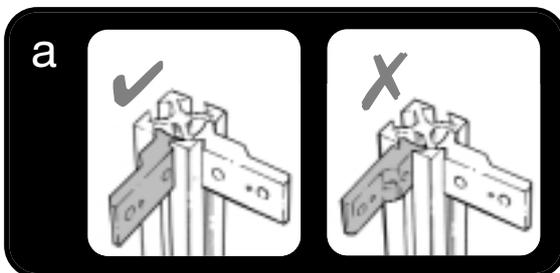
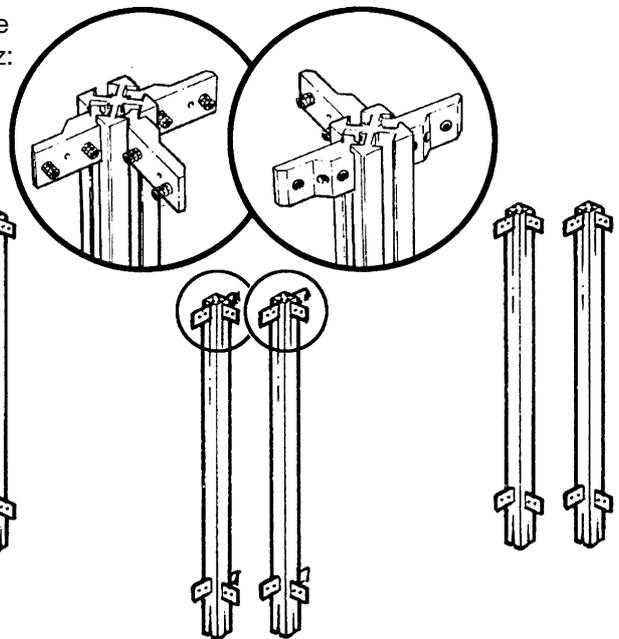
Les instructions suivantes supposent que l'établi "Big Bench" a six jambes (2,0, 2,5, ou 3,0). Si vous montez un établi "Big Bench (1,0 ou 1,5) , n'installez pas le cadre intermédiaire.

**Phase 1**

1. Placez une vis sans tête en arrière dans chacun des supports d'assemblage. -ne placez pas de vis dans les autres trous.

**Stage 1**

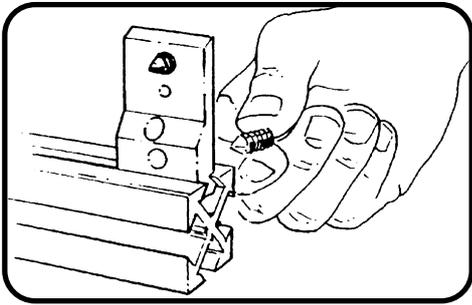
2. En utilisant l'entretoise, installez les supports sur le sommet de chaque jambe comme indiqué. Vérifiez:
  - a). Que les supports sont installés correctement sur la périphérie.
  - b). Que l'entretoise est légèrement au-dessus du niveau supérieur de la jambe ; ainsi, une fois montée, le niveau supérieur de la jambe n'est pas au-dessus de la poutre.
  - c). Que les vis sans tête sont serrées à fond.



3. Fixez les supports sur la base des jambes (sur la périphérie comme indiqué ci-dessus), en utilisant un ruban de mesure ou une entretoise pour les positionner suivant vos exigences.

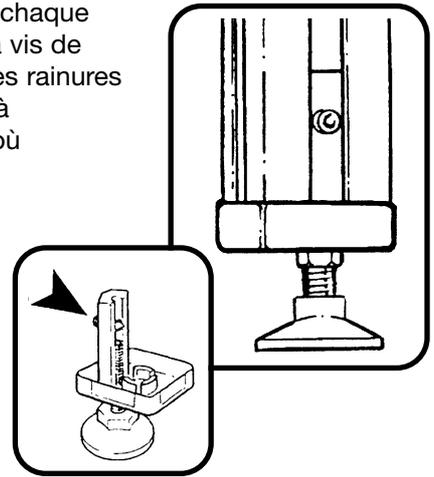


4. Placez des vis sans tête dans un des 2 grands trous du support. Vissez-les seulement de 2 ou 3 tours.



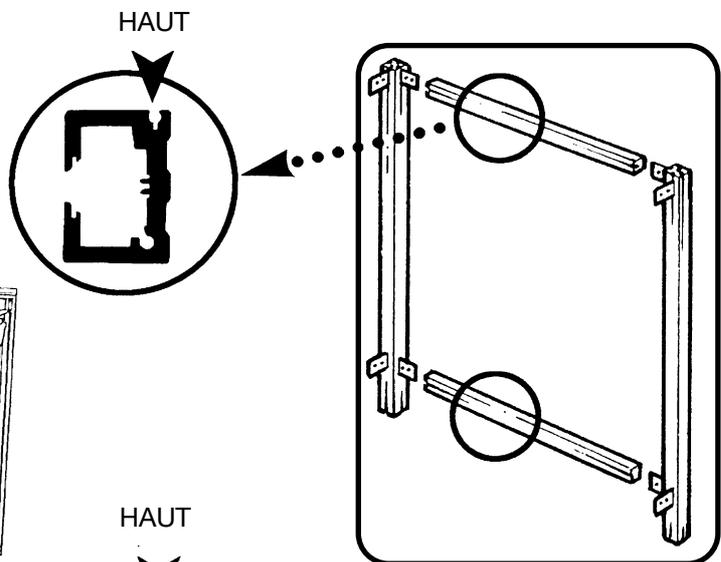
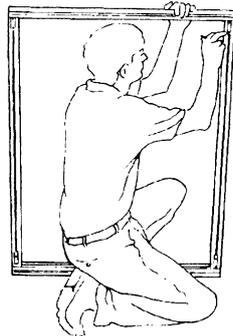
5. Fixez les vis de réglage de hauteur à la base de chaque jambe. Positionnez la vis de réglage dans l'une des rainures internes de la jambe (c'est à dire dans la même rainure où les supports sont installés.)

Alignez le niveau inférieur du support en aluminium avec la base de la jambe et serrez à fond la vis sans tête.



### Phase 2

1. Installez les deux courtes poutres entre chaque paire de jambe en vérifiant que la petite rainure dans la poutre est en position supérieure.
2. En tirant ensemble sur les deux jambes (pour fermer les jeux entre l'extrémité de la poutre et les jambes), serrez toutes les vis sans tête.



### Phase 3

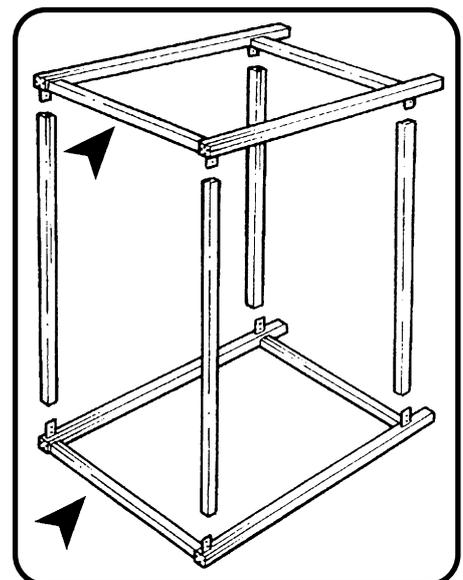
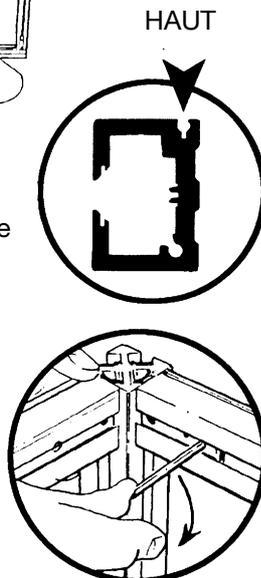
1. Placez un cadre d'extrémité sur le sol en dirigeant les supports vers le haut et placez une longue poutre sur chaque support (en vérifiant à nouveau que la petite rainure dans la poutre est en position supérieure)

2. Placez soit:  
l'autre cadre d'extrémité (si vous montez un établi Big bench 1,0 m ou 1,5 m)

ou

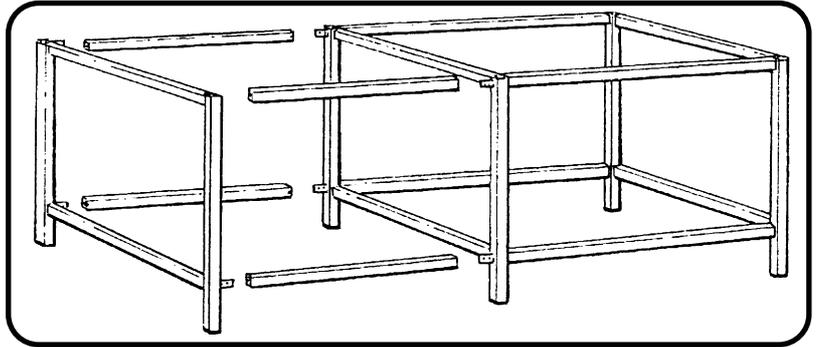
Le cadre central (si vous montez un établi Big bench 2,0 m, 2,5 m ou 3,0 m)

sur les poutres et serrez les vis sans tête en vérifiant qu'il n'y a pas de jeu entre les extrémités de poutre et les jambes.



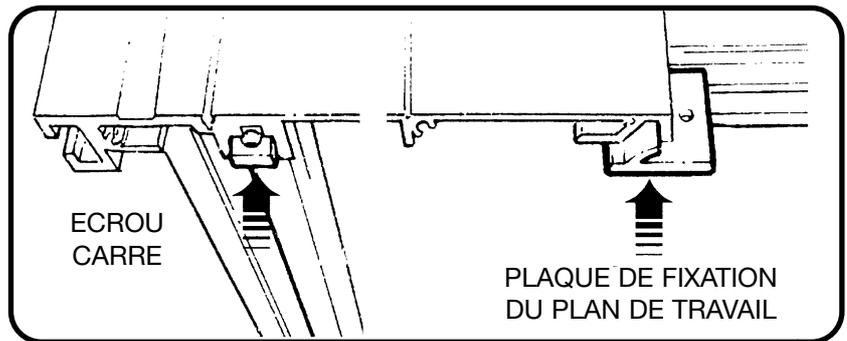
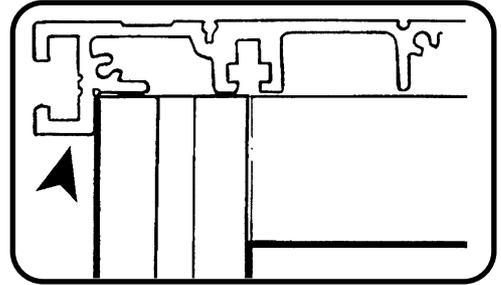
3. **établis Big bench 2,0 m, 2,5 m ou 3,0 m seulement**

Posez la cadre sur ces pieds et placez les autres longues poutres entre le cadre et l'autre cadre d'extrémité, serrez de nouveau toutes les vis sans tête en vérifiant qu'il n'y a pas de jeu entre les extrémités de poutre et les jambes

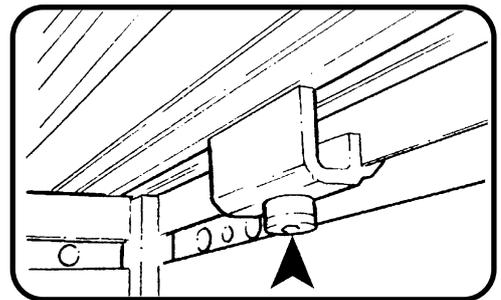


**Phase 4**

1. Placez la plaque de base extrudée sur le bord de l'établi de manière à ce que la lèvre soit suspendue sur le bord avant des jambes. Faites coulisser les écrous carrés dans la cavité comme indiqué et placez-en un à côté de chaque jambe. Faites coulisser les plaques de fixation du plan de travail dans leur rainure et positionnez-les le long de la plaque de base extrudée en les espaçant de manière identique.

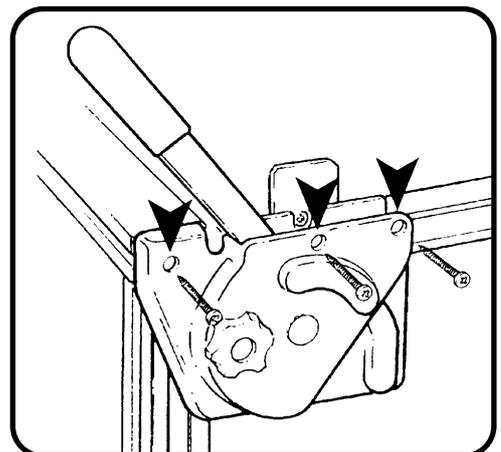


2. A l'aide de la clé hexagonale 5 mm, fixez en place la plaque de base extrudée sur l'établi à l'aide des dispositifs de serrage de la plaque et de boulons à tête.



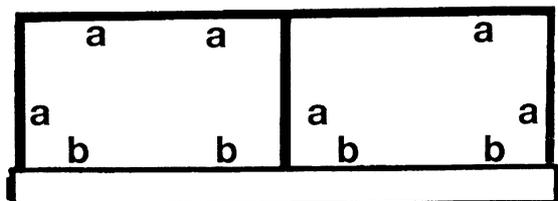
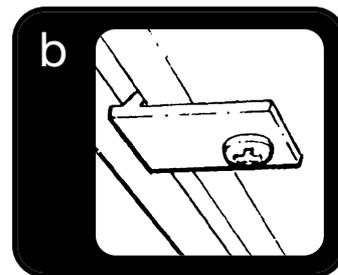
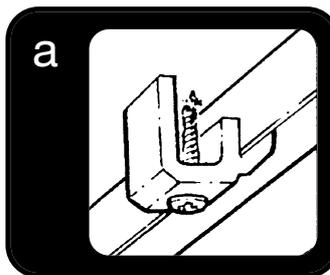
*Vue par en dessous*

3. Fixez les mécanismes de maintien et de levage sur chaque extrémité de la plaque de base extrudée en utilisant les trois grandes vis auto taraudées à chaque extrémité ; pour le moment, ne serrez pas à fond les vis.



## Stage 4 – cont'd

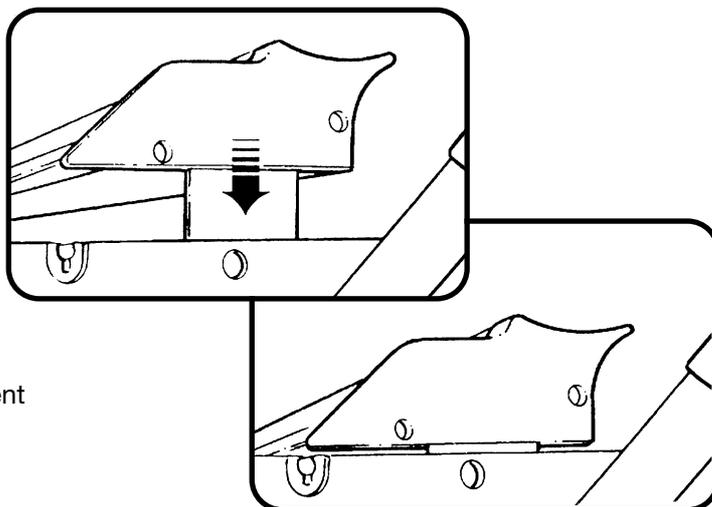
4. Fixez le Plan de Travail en place en utilisant
- La grande fixation et les grandes vis comme indiqué.
  - Les petites vis pour fixer les plaques de maintien du Plan de Travail.



Vue en Plan

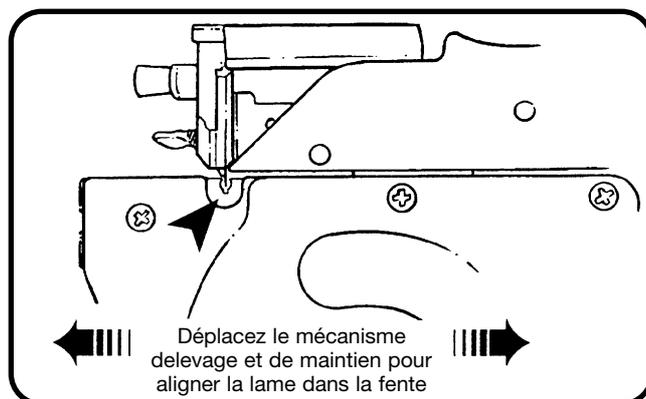
Positionnez les supports à peu près à la position indiquée à gauche.

5. Positionnez l'outil de coupe Javelin sur les deux mécanismes de levage et de maintien en faisant coulisser la languette dans la fente à l'intérieur des chapeaux d'extrémité de l'outil Javelin.

**NOTA:**

Le bouton à friction sur chaque mécanisme peut être réglé pour maintenir l'outil Javelin à une hauteur quelconque, ce qui permettra un alignement beaucoup plus précis en cours d'utilisation.

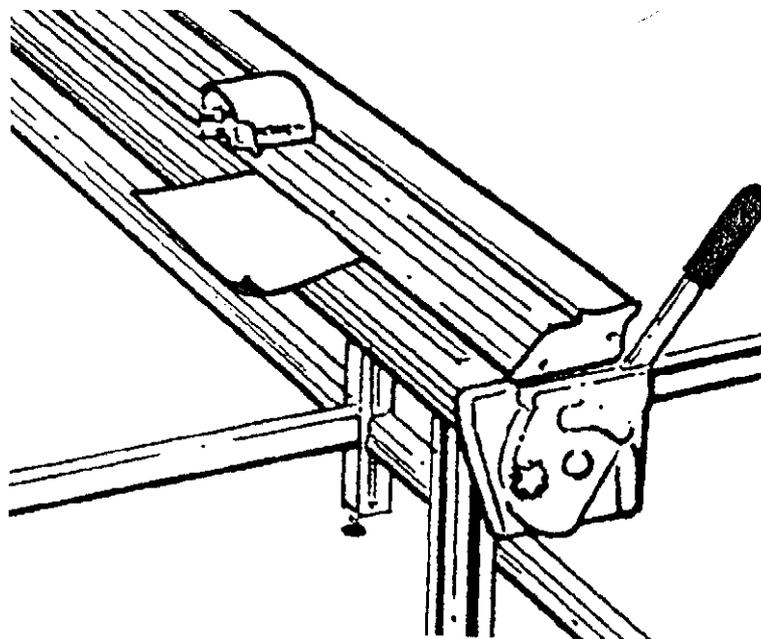
6. Déplacez la tête de coupe à une extrémité de l'outil Javelin et appuyez sur la lame; réglez la position du mécanisme de levage et de maintien pour que la lame se déplace au centre de la fente sur la plaque de base extrudée; serrez les trois vis pour maintenir le mécanisme de levage et de maintien. Répétez l'opération pour l'autre extrémité.



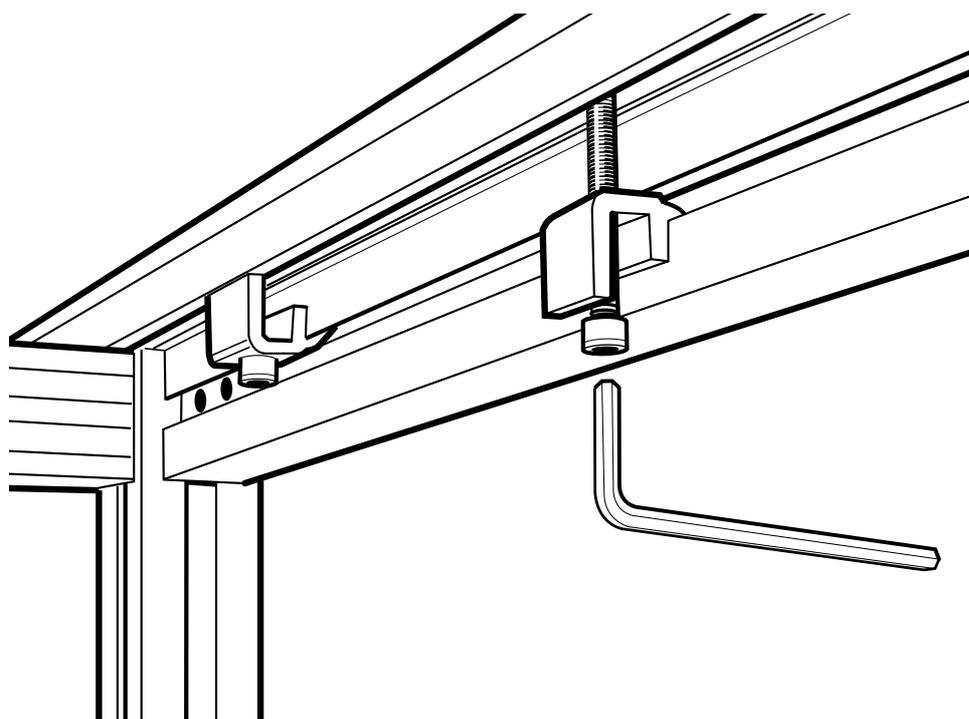
7. Positionnez en place l'établi et, à l'aide d'un niveau à bulle précis, réglez le pied pour que la surface supérieure de la table soit plate. Si la table n'est pas plate, en particulier le long de sa longueur, il sera difficile de maintenir la pièce en place sur toute la longueur de coupe.

8. Si vous coupez un film ou un papier mince, vérifiez qu'il est bien serré sur toute la longueur du banc. Passez un petit morceau de papier d'environ 25cm (10") de large sous la lame et vérifiez qu'il est bien maintenu ; recommencez l'opération sur toute la longueur.

Si le papier n'est pas bien serré par la lame à coté d'un support du banc, soulevez légèrement cette partie du banc et testez à nouveau.



Si le papier n'est pas bien serré par la barre de découpe entre les montants, placez une cale de mise à niveau et vissez la membrure sur la face inférieure du profilé de base. Positionnez-la au milieu de la partie qui n'est pas serrée et serrez la vis jusqu'à ce que le papier soit efficacement serré. Vérifiez que la barre de découpe serre bien, ajoutez d'autres cales de mise à niveau et réglez si nécessaire.





**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](mailto: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](mailto:northamericansales@keencut.com)

[www.keencut.co.uk](http://www.keencut.co.uk)

INSPIRED DESIGN - PRECISION ENGINEERING