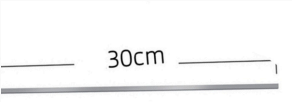


Instrukcja obsługi User manual

(FC250)



Dodatkowe akcesoria

Przedmiot	Obraz	Zastosowanie
30cm giętkie ostrze (B05)		Używane do rowkowania pianki EPS, EPE, gąbki itp.
Uchwyt ostrza (G01)		Używane razem z ostrzem giętkim
Rowkarka (G07)		Używane razem z ostrzem giętkim do rowkowania pianki EPS, EPE, Gąbki

Szczegóły produktu



Zastosowanie:

- ◆ Łatwe cięcie pianki EPS, pianki EPE, gąbki itp. bez wiórów.
- ◆ Używane razem z rowkarką (G02, G07) i ostrzem giętkim, umożliwia rowkowanie różnych kształtów.
- ◆ Używane razem z małą rowkarką (G01), może rowkować siedzenia rurowe.

Technical parameter:

Model	FC250
Moc	250W
Napięcie	220V-240V
Częstotliwość	50/SOHz
Temp. ostrza:	5-8s → 300-600°C °
Długość przewodu	3 meter
Długość ostrza	250mm
Akcesoria	Klucz / Szczotka
Opakowanie	Plastikowa skrzynka

Instalacja ostrza:

1. Użyj klucza imbusowego, aby poluzować śrubę w miedzianym zacisku.
2. Włóż dwa bolce ostrza do miedzianego zacisku, a następnie dokręć śrubę, upewniając się, że zacisk wystarczająco styka się z ostrzem. W przeciwnym razie ostrze nie będzie działać prawidłowo.

Proces cięcia:

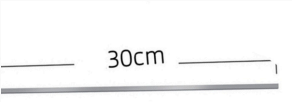
1. Ustaw pokrętkę regulacji temperatury w pozycji środkowej, umieść ostrze w materiale do cięcia, a następnie naciśnij przełącznik. W ciągu kilku sekund ostrze nagrzej się. Przed właściwym cięciem zaleca się wykonanie próbnego cięcia na materiałach odpadowych.
2. Regulacja temperatury ma 16 stopni. Możesz sprawdzić linię na pokrętkę; im dłuższa linia, tym większa moc wyjściowa.
3. Podczas cięcia upewnij się, że temperatura i prędkość są zharmonizowane. Jeśli jest zbyt dużo dymu, przyczyną może być zbyt wolne cięcie lub przegrzanie. Doprowadzi to do nieregularnego i nierównego cięcia materiałów. W takim przypadku należy dostosować temperaturę pracy ostrza lub przerywać naciskanie przełącznika podczas cięcia.
4. Zwolnij przełącznik, gdy do końca cięcia pozostanie tylko 3-5 cm.
5. Po cięciu oczyść pozostałości na ostrzu za pomocą szczotki miedzianej.

Uwagi:

1. Upewnij się, że narzędzie jest używane w miejscu z dobrą wentylacją.
2. Nie przypalaj resztek materiału na ostrzu, ponieważ ostrze może się wygiąć.
3. Nie nagzewaj ostrza bez kontaktu z materiałem, który tniesz.
4. Nie dotykaj ostrza ręką podczas nagrzewania oraz nie zbliżaj ostrza do materiałów łatwopalnych zaraz po użyciu.
5. Dotykaj ostrza dopiero po jego ostygnięciu, aby uniknąć poparzenia.
6. Ustaw odpowiednią moc wyjściową oraz prędkość cięcia; przegrzanie może spowodować uszkodzenie ostrza.
7. Zalecana jest praca przerywana; po każdych 30 sekundach pracy zwolnij przycisk na sekundę.

Uwaga! Urządzenie nie jest zabawką i musi być przechowywane w miejscu niedostępnym dla dzieci. Użytkowanie przez osoby niepełnoletnie jest zabronione. Producent ani sprzedawca nie ponoszą odpowiedzialności za szkody spowodowane nieprawidłowym użyciem urządzenia, w szczególności użyciem przez osoby nieuprawnione lub dzieci bez nadzoru osoby dorosłej.

Optional Accessories

Item	Picture	Application
30cm bendable blade (B05)		Used in the groover for grooving of EPS foam, EPE foam, sponge etc.
Blade clamp for foam sculpturing (G01)		Use together with the bendable blade, can used for grooving of tube seat.
Groover with ruler (G07)		Use together with bendable blade for grooving of EPS foam, EPE foam, sponge etc.

Product details



Application:

- ◆ Easy cutting for EPS foam, EPE foam, sponge etc. without chippings.
- ◆ Use together with the groover (G02, G0?) and the bendable blade, it can do various shape grooving.
- ◆ Use together with the small groover (G01), can grooving for tube seat.

Technical parameter:

Model No.	FC250
Power	250W
Volatge	220V-240V
Frequency	50/SOHZ
Temp. of blade	5-8 senconds heating up to 300-600℃
Power Cord Length	3 meter
Blade Length	250mm
Other Accessories	Allen key/Copper brush
Packing	Plastic tool box

Blade Installation:

- 1.Use the Allen Key loosen the screw in the copper clamp.
- 2.Insert two pins of the blade in to the copper clamp, and then tighten the screw, make sure that the clamp is touch enough with the blade, if not the blade will not work well.

Cutting process:

- 1.Turn the temperature adl_ ustmentto the middle place, put the blade in the goods for cutting, and then press the switch. Only seconds, the blade will heat up, before real cutting, suggest do the trial cutting in the waste materials.
- 2.The temperature adl_ ustmenthave 16 steps, you can check that the line in the knob, when the line is longer, that the output power larger.
- 3.Make sure the harmony of temperature and speed when cutting. If there is too much smoke, reason may be slow cutting or the overheated. It will lead to irregular and uneven cutting for the materials.In this case, need to adjust the work temperature of the blade or loosen the switch intermittent when cutting.
- 4.Loosen the switch, when there is only 3-5cm before finishing the cutting.
- 5.Please clear the residuum in the blade by copper brush after cutting.

Notices:

- 1.Please make sure the tool is used under condition of ventilation.
- 2.Don't burn the residuum in the blade, the blade will be crooked.
- 3.Don't burn the blade without touching the cutting materials.
- 4.Don't touch the blade by hand when heating, and don't put the blade near to the inflammable after heating.
- 5.Handle the blade after cooling to avoid scalding.
- 6.Make sure the suitable output power and cutting speed, overheating will burn out the blade.
7. Intermittent operating for the tool, suggest that loosen the switch for a second after 30 seconds'working