

آلات القص والتقطيع  
Guillotines

تعليمات التشغيل  
Operating Instructions

## IDEAL 7260



## Table of Contents

---

<b>Safety precautions</b>	إرشادات للسلامة	3
<b>Installation</b>	التركيب	10
<b>Operation</b>	الإستخدام	13
<b>Operating elements</b>	ضوابط التشغيل	20
<b>Blade and cutting stick replacement</b>	تبدال الأداة القاطعة وأزرار القطع	36
<b>Maintenance and cleaning</b>	الصيانة والعناية	46
<b>Annual inspection / Safety test</b>	الصيانة السنوية / إختبار السلامة	48
<b>Possible malfunctions</b>	أعطال محتملة	49
<b>Accessories</b>	إضافات مرفقة	57
<b>Technical data</b>	المعلومات الفنية	58
<b>EC-declaration of conformity</b>	الإتحاد الأوروبي – بيان المطابقة	62



من فضلكم قم بقراءة تعليمات التشغيل قبل تشغيل الماكينة مع ضرورة إتباع احتياطات الأمان

Please ensure to read this operating manual before starting the machine for the first time and please strictly follow the safety instructions mentioned herein.  
This manual must be available at any time.

---



No operation by children!

تجنب قيام الأطفال بتشغيل الماكينة



Do not reach beneath the blade!

لا تصل تحت السكين



Do not use any spray cans with flammable content near to the cutting machine!

تلباقل داوملا عم ذاذرلا مادختسا مدع ني عتي !  
عيطقت نم برقالب لاعتشالل



لا اعتش الال قلابا لافيظنتلا داوم لامعتسا مدع يغبني



Do not use any flammable cleaning agents.



لا تترك السكين بدون اهتمام  
لا تخرج أو تنقل السكين بدون حماية ( أنظر صفحة 39 و 42 )  
⚠ خطر! التعرض للأذى

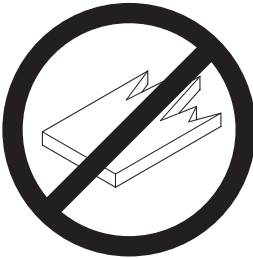
Never leave the blade unattended!  
Do not extract or transport the blade without protection!  
(See page 39 and 42).

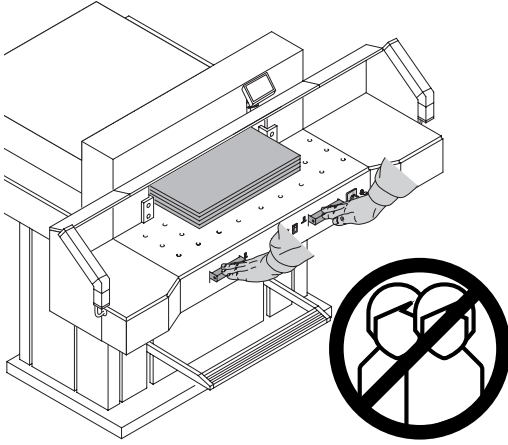
⚠ **Danger! Risk of injury!**



لا تقطع الأشياء الصلبة أو الأشياء التي يتطاير منها شظايا!

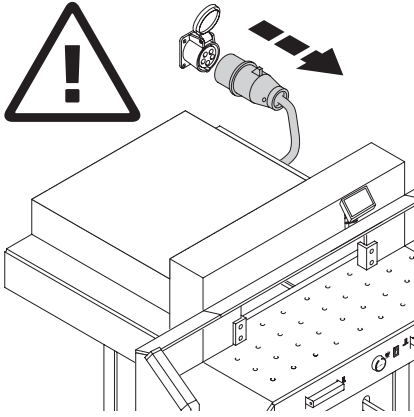
Do not cut hard materials or materials which may splinter.





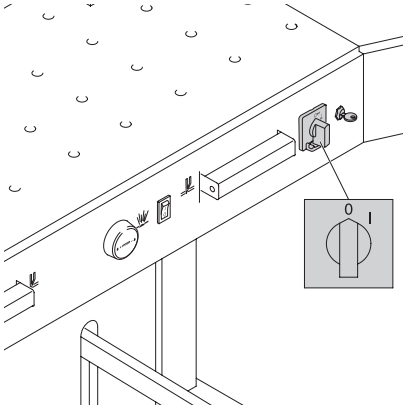
هذه الآلة مصممة لتقطيع أكوام الورق بحجم معين.  
هذه الآلة مصممة فقط "لإستخدام شخص واحد!"  
⚠️ **تنبيه!** عدم إزالة روابط الورق وغيرها يؤدي إلى تلف أداة القطع.

The machine is designed for cutting stacks of paper to a specified size.  
This machine is constructed for "one-man operation" only!  
⚠️ **Warning!** Clips or similar damage the cutting blade.



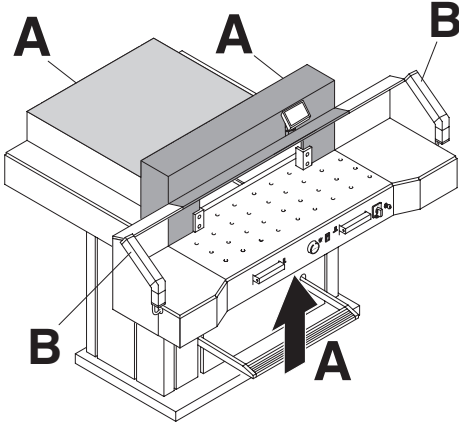
قبل البدء بأعمال الصيانة وإزالة الأغطية عليك سحب قابس الكهرباء!

Disconnect from the mains before starting any service work or before removing the panels!



لا تقم بتبديل أداة القطع وأزرار القطع إلا بعد إغلاق مفتاح التشغيل الرئيسي.

Replacement of blade and cutting stick may be performed only when the main switch is switched off!



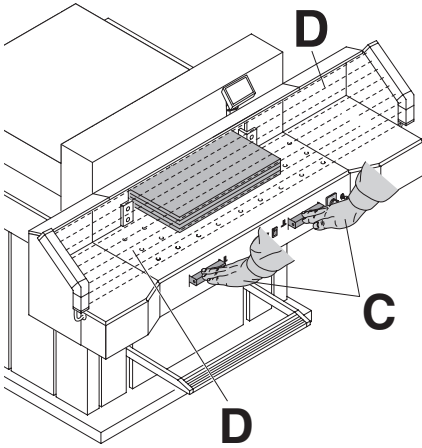
أجزاء الآلة التي تشكل خطراً تكون مغطاة بالغطاء (A)!

- لا تشغل الآلة بدون وجود وسائل السلامة التالية:
- الأغطية (A) المثبتة بالبراغي
  - ستار السلامة الضوئي (B)

All components which may endanger the operator are covered by a guard (A).

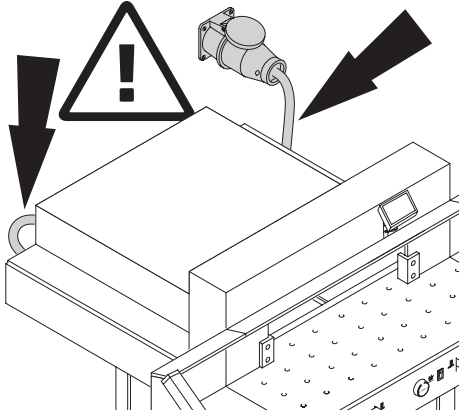
Do not operate the machine without the following safety devices:

- Panels, tightly screwed (A).
- Safety beam guard (B).



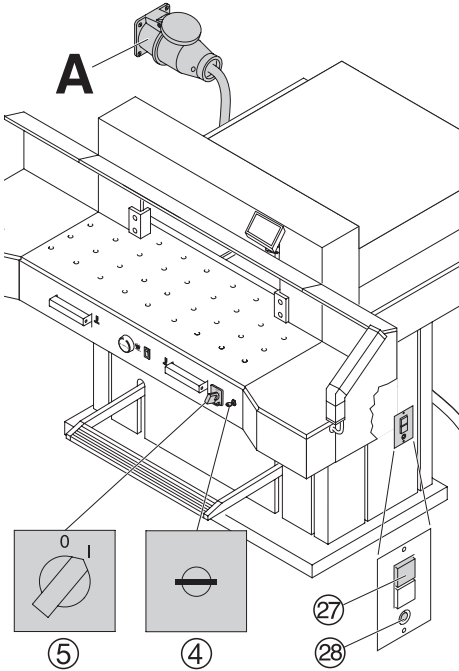
يوجد حماية من حركة القطع التي قد تشكل خطراً على الأشخاص من خلال ستار السلامة الضوئي (D) ومن خلال استخدام الزرين معاً (C) بكلتي اليدين!

The cutting action, which is dangerous to the operator, is protected by a two-handed control system (C) and safety beam guard (D).



حماية سلك الكهرباء من الحرارة، والزيت أو القطع الحادة!

Protect mains cable against heat, oil and sharp edges!



يتم التسليم المعتاد للأجهزة بالموصفات التالية:

• وصلة قابس الكهرباء:

400 V, 3P+N+PE

220 V, 3P+PE

• التردد الكهربائي 50 هيرتز (60 هيرتز).

• الجهاز غير مُشغل:

• شغل المفتاح الرنبيسي ⑤

• أدر المفتاح ④ للتشغيل.

• إضغظ على مفتاح الحماية الأخضر (27).

• إضغظ على مفتاح الحماية الأسود (28).

• تأكد من قاطع الأمان في البناية.

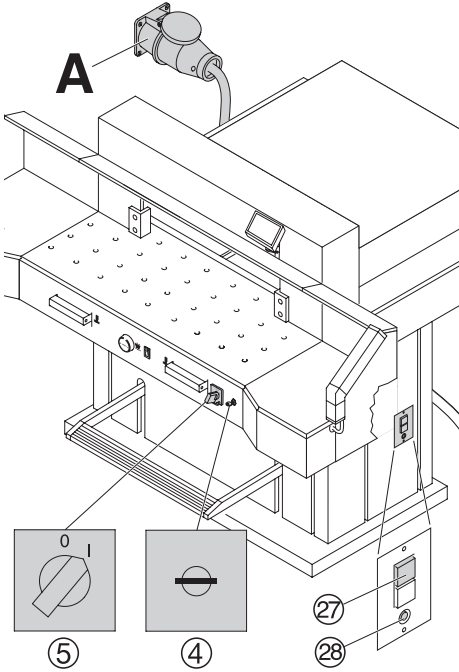
إذا لم يشتغل الجهاز رغم ذلك، فيجب تغيير إتجاه المجال الكهربائي الدوراني.

الأسلاك في الجهاز موصولة بطريقة توافق معايير IEC في وصل المجال الكهربائي الدائري. نحن نوصي بتغيير إتجاه

الدوران في الموقع. يمكنك تغيير إتجاه الدوران أيضاً من خلال القابس الكهربائي عن طريق تبديل الخطين "L1" و "L2".

⚠ تنبيه!

الخطأ في تبديل الخطوط الكهربائية قد يؤدي إلى الإضرار بحياة مُشغل الجهاز. من يقوم بهذا العمل يجب أن يكون كهربائي متخصص.



Standard machines are factory-set as follows:

- Power supply:  
400 V, 3P+N+PE  
220 V, 3P+PE
- Frequency 50 / 60 Hz.

#### Machine does not function

- Is the machine ⑤ switched on?
- Is the key-switch ④ on.
- Is the green overload switch ⑳ pressed?
- Is the black overload switch ㉑ pressed?
- Check on-site fuse.

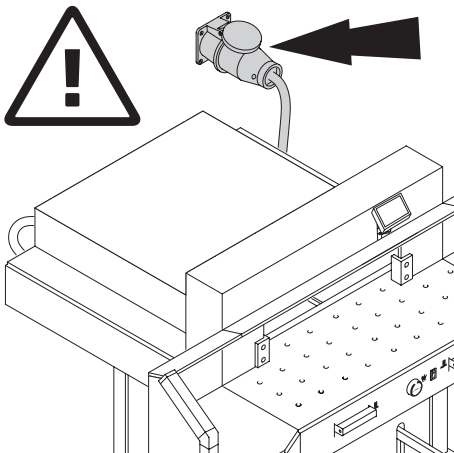
If the machine still does not function then the rotation must be reversed.

The machine is wired according to the IEC standards. We recommend that alterations to the rotary direction be made in the socket. It is also possible to make alterations in the plug by exchanging "L1" and "L2".

#### ⚠ Danger!

Incorrect exchanging of the connections will endanger the operator.

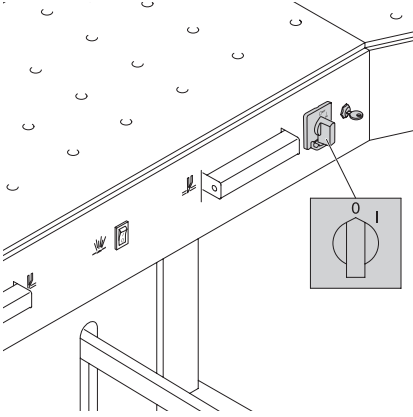
**This work must be carried out by an electrician.**



وصول سهل لوصل الكهرباء!

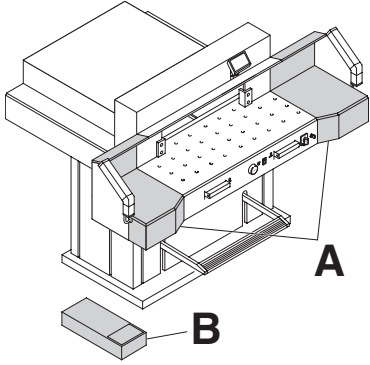
**Ensure free access to mains!**





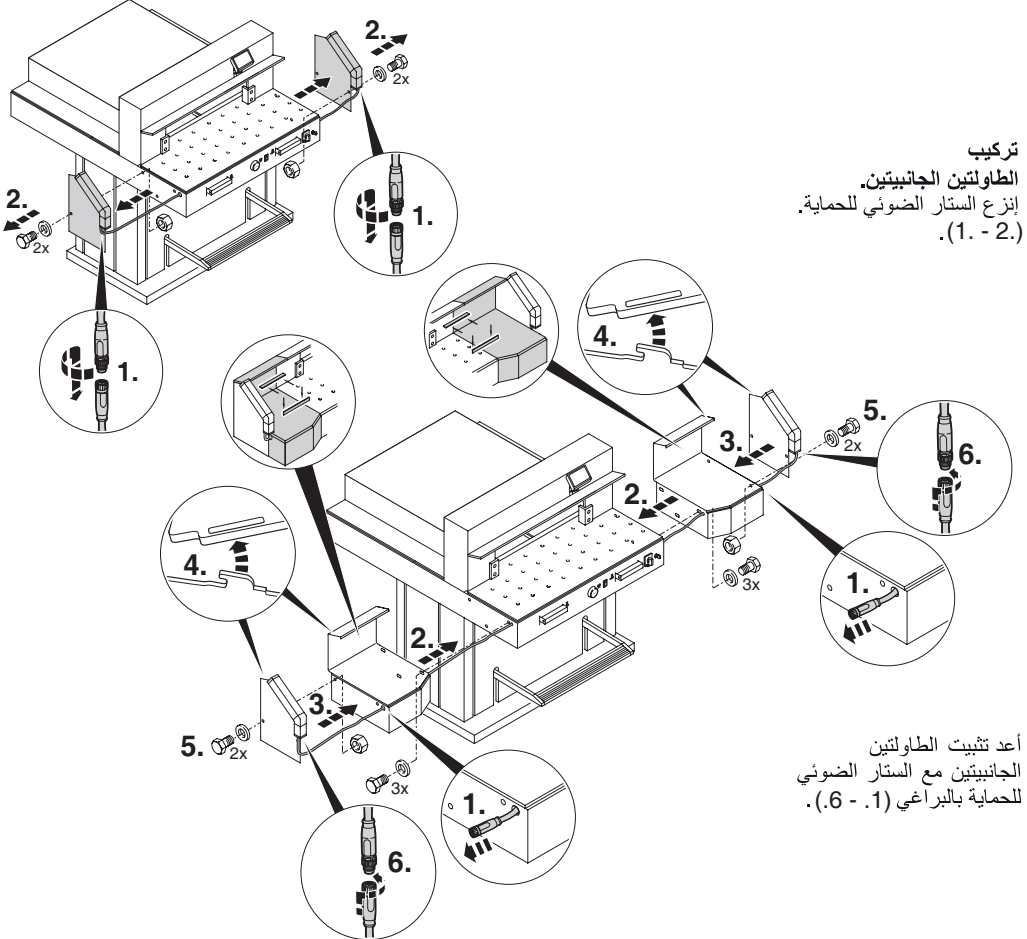
أغلق التشغيل في حالة عدم الحاجة للجهاز لفترة طويلة.  
(المفتاح الرئيسي على "0").

When not in use for a longer period switch  
off. (Main switch to "0").



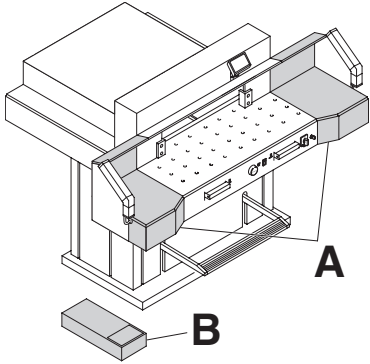
الجهاز يتم تسليمه جاهز للتشغيل. إرفع الجهاز من منصة التحميل بواسطة 6 أشخاص ذوي عزم. القطع الإضافية تجدها على طاولتين جانبيتين واحدة على اليمين وأخرى على اليسار (A). ركب الطاولتين الجانبيتين على الطاولة الأمامية، بحيث أن السطح العلوي لها جميعاً ينطبق على بعضه البعض. (البراغي والحزقات موجودة في كيس بلاستيكي مع مجموعة الأدوات (B) وبعد ذلك قم بتركيب الستار الضوئي للحماية. في حالة النقل عبر فتحات أبواب ضيقة:

• قم بفك الطاولتين الجانبيتين  
**⚠ تنبيه!**  
 لا يجوز تشغيل الجهاز بدون تركيب الستار الضوئي للحماية عليه!



تركيب الطاولتين الجانبيتين.  
 إنزع الستار الضوئي للحماية.  
 (1 - 2).

أعد تثبيت الطاولتين الجانبيتين مع الستار الضوئي للحماية بالبراغي (1 - 6).



The machine is delivered ready for operation. 6 strong people are required to lift the machine from the pallet.

Side tables, left and right, (A) are available as accessories.

Attach the side tables to the front table so that the upper surface is level.

(Screws and nuts are in a plastic bag in the tool set (B)).

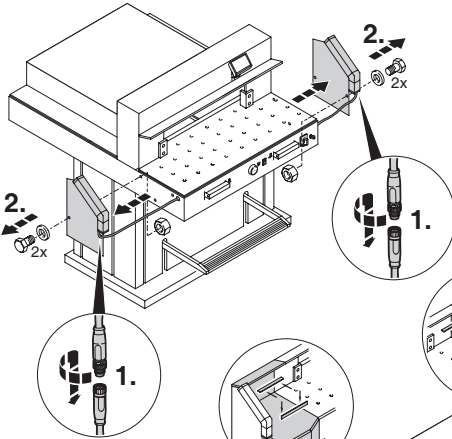
**Reassemble the safety light beam.**

For transport through narrow doors:

- Remove side tables

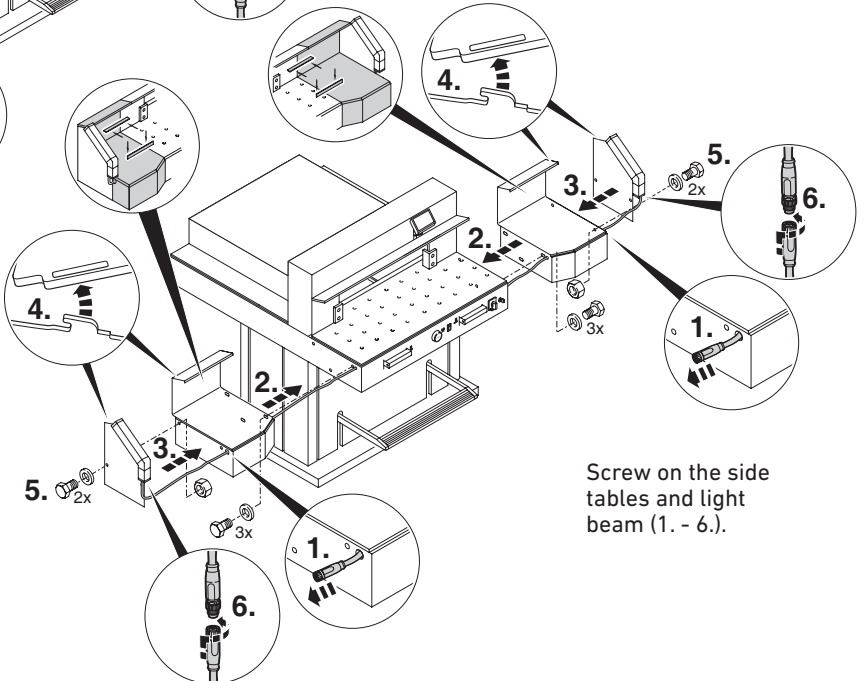
**⚠ Danger!**

**The machine must not be put into operation without the safety light beam.**

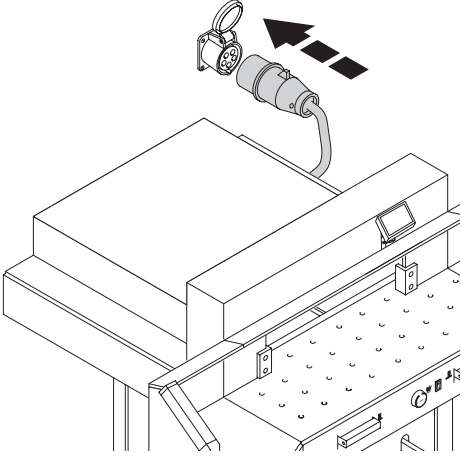


**Assemble the side tables.**

Remove the light beam. (1. - 2.)

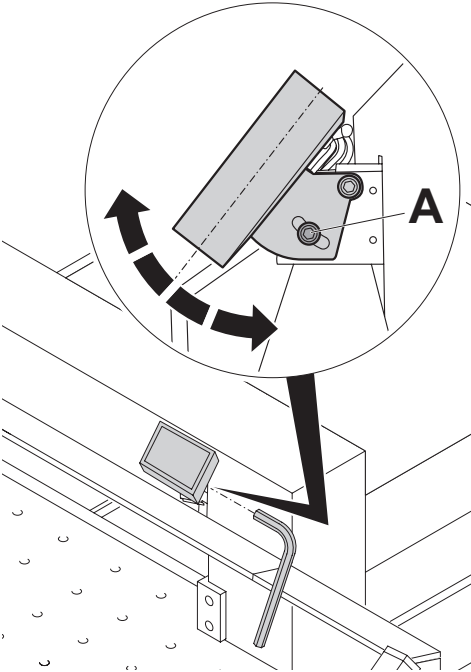


Screw on the side tables and light beam (1. - 6.).



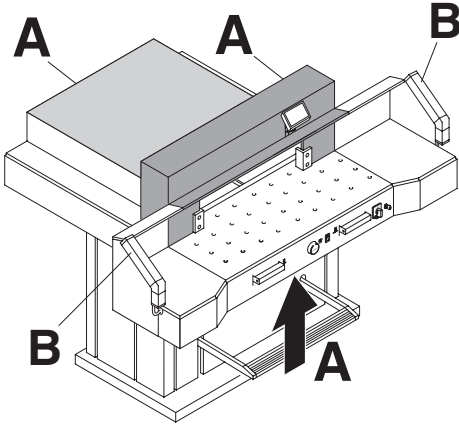
صل السلك الكهربائي في القابس.  
يجب أن يكون الجهاز متصلا على حدة  
بفیش كهربی (مقیس جداري) خاص به وحده.

Plug into socket.  
The machine must be connected directly to  
the socket.



شاشة العرض (C) دوارة.  
من الممكن إدارة شاشة العرض داخل الثقب المستطيل عن  
طريق فك برغي ألين (D) (مفتاح ألين موجود في صندوق  
الأدوات). أعد تثبيت برغي ألين مرة أخرى.

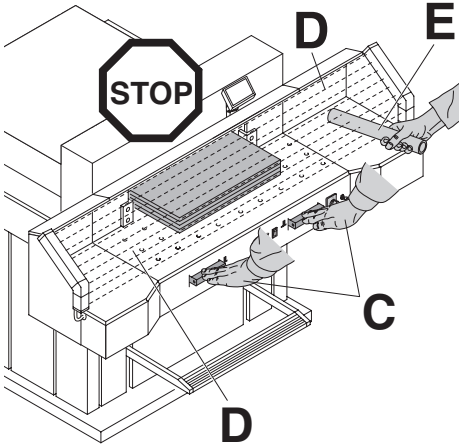
Display (C) is pivotable. By loosening the allen  
head screw (D), (allen wrench is in the tool  
box) the display can be pivoted within the  
elongated hole. Tighten allen screw again.



يمكن تشغيل الآلة فقط إذا فهم المستخدم إرشادات التشغيل والسلامة. قبل كل استخدام، افحص معدات السلامة للتحقق من الاكتمال والوظيفة.

- يجب وضع جميع الأغطية (A).
- يجب وضع حماية العارضة للسلامة (B).
- مسموح بتحرير القطع فقط إذا كان جهاز السلامة ذو المقبضين يعمل في الوقت نفسه (C)
- عارضة الإضاءة للسلامة: إذا كان قضيب الاختبار (E)، الأدوات مثبتة في حقل الحماية (D)، فيجب وقف دائرة العمل المفعلة على الفور.

نوصيك بتسجيل نتائج اختبارك.

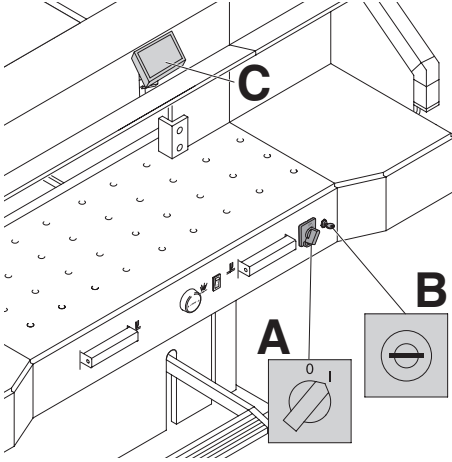


It is forbidden to operate the machine if the operating and safety instructions have not been understood. Please check the safety devices are functioning and complete before use.

- All covers have to be mounted (A).
- Safety beam guard must be mounted (B).
- The release for cutting is allowed only if the two-hand safety device is operated at the same time (C)
- **Safety light beam:**  
**The machine stops immediately if anyone reaches into the cutting area (D).**


We recommend you keep a record of your test results.

## Operation الإستخدام

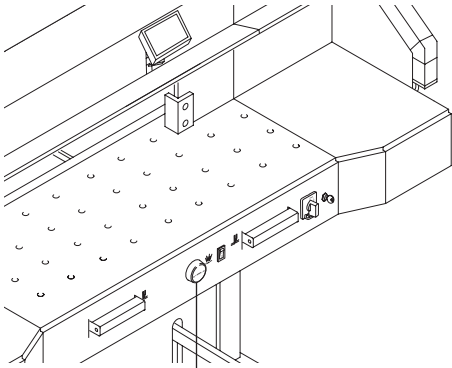


ضع المفتاح الرئيسي على وضع "I" (A). أدخل مفتاح التحكم وأدره إلى جهة اليمين (B). اضغط على زر التشغيل (C). النقطة المرجعية هي 72 سم أو 28,346 بوصة المسافة التي يجب التحرك بها. الجهاز أصبح جاهزاً للتشغيل.

Position the main switch to "I" (A). Insert the key for the control system and turn it to the right (B).

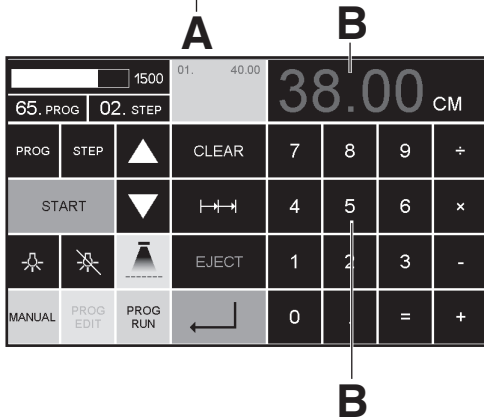
Press  button (D) machine will automatically go to 72 cm or 28,346 inches.

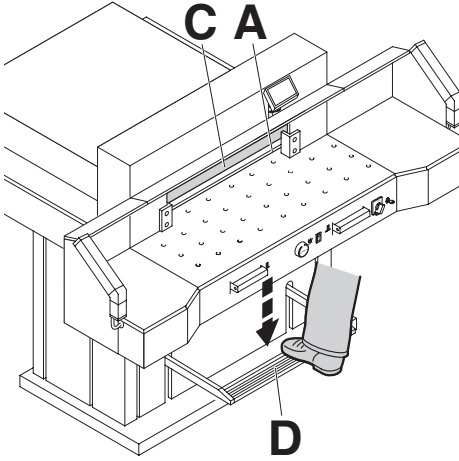
The machine is now ready for use.



يتم تعيين المقاس يدوياً عبر مفتاح دائري (A). أو عن طريق البرمجة (B) لمقاس القص. القياس في شاشة المراقبة (B) (سم أو بوصة).

The measurement is set either with the handwheel (A) or by programming (B) the cutting measurements. Measurement is shown on the display in inches or cm (B).





عرض التقطيع باستخدام شعاع الضوء البصري (A).  
يقطع السكين عند الحافة الأمامية لشعاع الضوء. الرجاء عدم استخدامه إلا إذا كنت تريد عملية قطع لا تتسم بقياس دقيق.

**عرض مكان القطع بشكل ميكانيكي:**  
يمكن استخدام عمود الضغط (C) كمحدد إضافي لمنطقة القطع بعد التحديد الأول. عمود الضغط يمكن استخدامه بواسطة دواسة القدم (D) في أي موضوع يصل إليه.

إستخدم موضع القطع الضوئي والميكانيكي فقط عندما لا تحتاج إلى مقياس قطع دقيق.

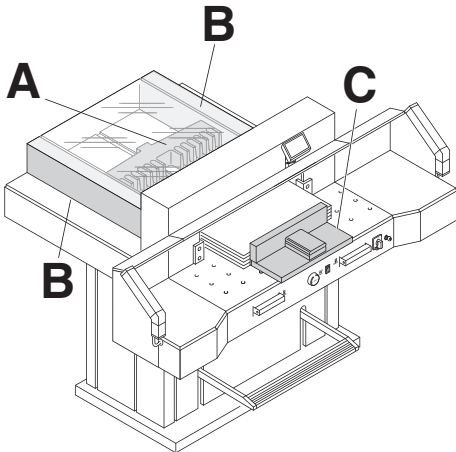
#### Optical cutting line indicator:

Cut is indicated by means of an optical light beam (A).  
The blade cuts at the front edge of the light beam.

#### Mechanical cutting line indicator:

The clamp (C) can be used as cutting line indicator for cutting. Pre-clamping can be performed using the foot pedal (D).

Only use the optical cutting line indicator and mechanical cutting line indicator when no exact cut is required.

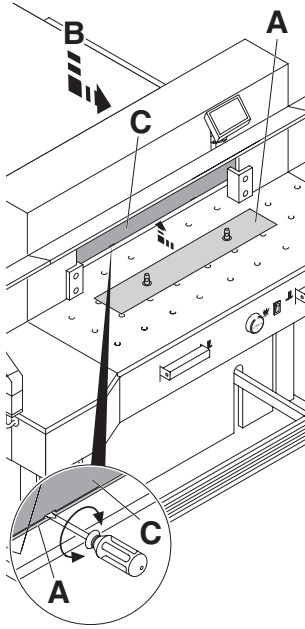


يمكن وضع رزمة الورق على المصد الخلفي (A) وعلى المصد الجانبي الأيسر أو الأيمن (B).  
استخدم زاوية التراص المضمنة (C) لتحريك رزمة الورق.

إرشاد: قبل كل عملية تقطيع، ضع رزمة الورق على المصد الخلفي باستخدام زاوية التراص.

The stack of paper can be placed against the back gauge (A) and the left or right side stop (B).  
Use the supplied paper knock-up block (C) to move the stack of paper.

**Note:** Place the stack of paper against the back gauge using the paper knock-up block before each cut.



### غطاء عمود الضغط:

لتجنب إحداث كدمات على المواد الحساسة بسبب عمود الضغط، فإن الغطاء (A) يكون مركباً على عمود الضغط ويكون مرفقاً مع الجهاز. عندما يكون الغطاء موضوعاً على عمود الضغط فإن الضوء الإلكتروني الباعث يضيئ.

### الفك:

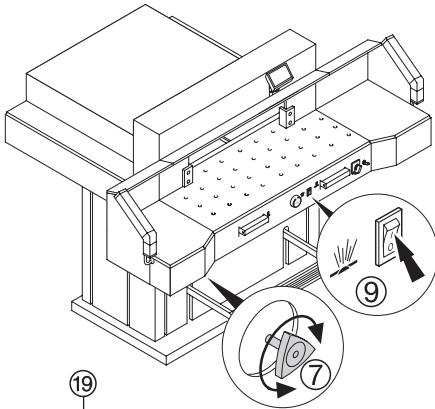
- إسحب غطاء عمود الضغط (A) للإسفل، وإستخدم مفك البراغي المرفق مع الجهاز والموجود داخل مجموعة العدة وأدخله في الفتحة وقم بالتدوير.
  - ضع غطاء عمود الضغط في منطقة التثبيت المخصصة (B)، وهنا ينطفئ الباعث الإلكتروني
- بأقي القطع يكون 20 ملم إذا لم تستخدم غطاء عمود الضغط

### ⚠ تنبيه!

إذا لم يكن غطاء عمود الضغط موضوعاً في المكان المخصص، فإن مقدار 20 ملم - 90 ملم لا يتم قطعها.

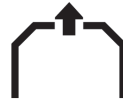
### التركيب:

- ادفع غطاء عمود الضغط (A) إلى الأعلى إلى داخل عمود الضغط (C).
- سيكون باقي القطع مع استخدام غطاء عمود الضغط مقداره 90 ملم



### طاولة الهواء:

باستخدام طاولة الهواء (9) يسهل وضع كومة أكبر من الورق إلى منطقة القطع.



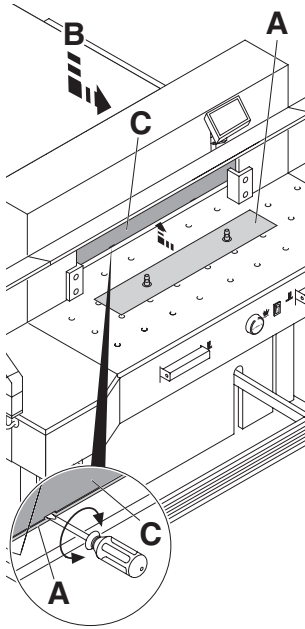
### تحديد قوة الضغط:

عند الحاجة تستطيع تحديد قوة الضغط لعمود الضغط من خلال عجل التحديد (7). يمكن قراءة مقدار قوة الضغط على العمود الضوئي (19)

1500		72.00 CM	
CLAMPING PRESSURE			
A2	A3	CLEAR	7 8 9 +
Memory 1			







**False clamp plate:**

A clamp plate (A) is fitted to the machine to prevent pressure marks on sensitive material.

**To dismantle:**

- Remove the clamp plate (A) by turning the screwdriver (found in tool box) in the space between the clamp and clamp plate.
- Store the clamp plate in the provided holder (B).

→ The remaining cut, without false clamp, is 20 mm

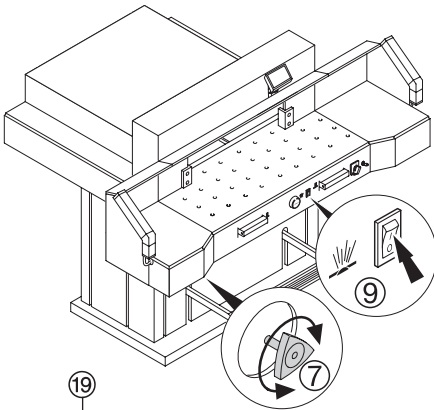
**⚠ Warning!**

**Make sure the false clamp is in the provided holder otherwise the measurement from 20 mm - 90 mm cannot be cut.**

**To mount:**

- The clamp plate (A) is inserted to the top into the clamp (C).

→ The remaining cut, with false clamp, is 90 mm



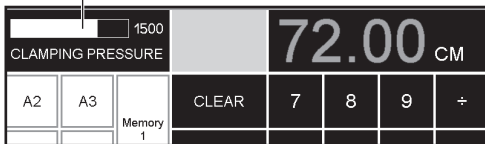
**Airtable:**

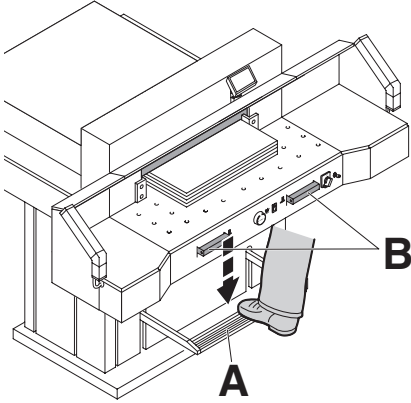
It is easier to position large stacks of paper when the airtable ⑨ is switched on.



**Setting clamping pressure:**

The clamp pressure can be adjusted using the adjustment knob ⑦. The clamping pressure can be read on the light panel ⑱.





الضغط ينشأ بشكل أوتوماتيكي عند القطع.  
يمكن ضغط الورق عن طريق إستخدام دواسة القدم  
(A).

عملية القطع يتم تنفيذها من خلال الضغط  
على الزرين (B) على الطاولة الأمامية

رموز تنفيذ القطع:  
تنفيذ القطع بطريقة الضغط الأوتوماتيكي



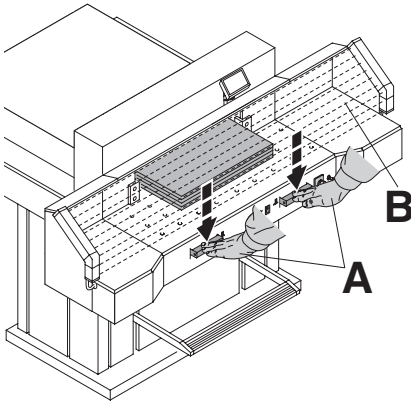
The clamp moves automatically when cutting is activated.

The paper can be pressed in advance, with the foot pedal (A).

Cutting is activated by pressing both actuators (B) on the front table.

#### Symbols for cutting activation:

Cutting sequence with automatic clamping.

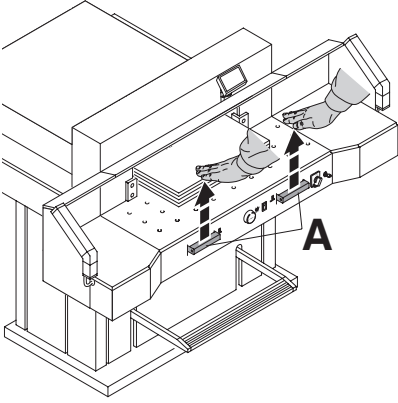


تنفيذ عملية القطع:  
عليك الضغط على الزرين (A) بكلتي اليدين وفي نفس الوقت  
طوال فترة القطع حتى نهاية عملية القطع.  
منطقة الحماية (B) يجب أن تكون فارغة!

#### Cutting activation:

Press both actuators of the two-handed control system (A) simultaneously and keep them pressed until the paper is completely cut.

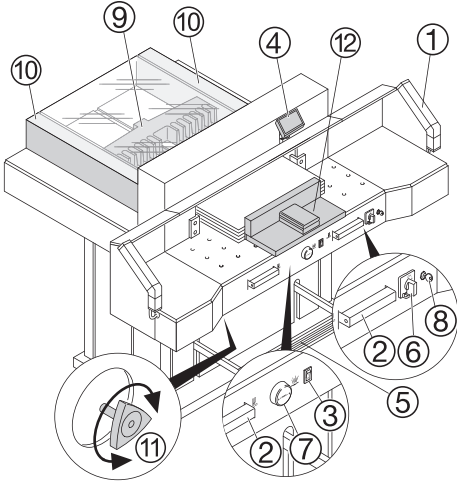
The safety area (B) must be free.



إنهاء عملية القطع أو توقفها لفترة معينة:  
عليك ترك الضغط المتزامن على الزرين (A) وإبعاد يديك عن الزرين.

**To interrupt or stop cutting:**

To interrupt or stop cutting, release both actuators (A) of the two-hand control.



أزرار التعامل مع الجهاز

- ① - جهاز الاستشعار الكهروضوئي
  - ② - الضغط المتزامن على الزرين بكنتي اليدين لتنفيذ القطع
  - ③ - مفتاح الطاولة الهوائية
  - ④ - التحكم في الدعامة الخلفية
  - ⑤ - دواسة القدم للضغط اليدوي
  - ⑥ - المفتاح الرئيسي
  - ⑦ - عجلة يدوية لضبط الدعامة الخلفية الكهربائية
  - ⑧ - المفتاح
  - ⑨ - الدعامة الخلفية
  - ⑩ - الدعامة الجانبية يميناً ويساراً
  - ⑪ - ضبط قوة الضغط
  - ⑫ - زاوية الكومة
- بدء تشغيل الماكينة

- الزر الرئيسي ⑥ إلى الوضع "I".

تظهر شاشة البدء

الوظائف التالية قابلة للتغيير

السطوع

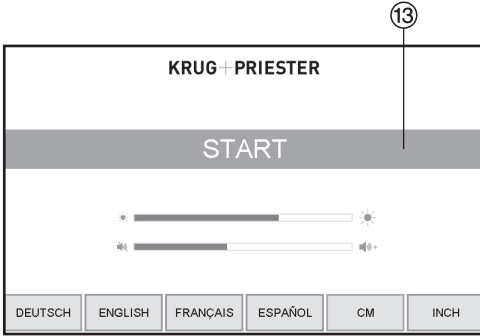
سم/إنش

مستوى نغمة اللمس

اللغة

عرض / حالة الخلية الضوئية ⑳ أخضر - أحمر

ضبط قوة الضغط ㉑



اضغط START ⑬ السياج خلفي ⑨

يتحرك إلى الوراء ويبحث عن نقطة الموضع،

انتظر حتى يظهر مقياس على الشاشة ④

سيظهر.

72.00 = 7260 سم، 28.34 بوصة

DIN وقياسات يبرمجها المستخدم

متاحة من خلال الأزرار ㉒.

Memory 1: A2, A3, A4, A5

Memory 2: A6, A7, B3, B4

Memory 3: [---] [---] [---] [---]

Memory 4: [---] [---] [---] [---]

و بالبوصة

Memory 1: 4 ¼", 5 ½", 7", 8 ½"

Memory 2: 11", 12", 14", 17"

Memory 3: [---] [---] [---] [---]

Memory 4: [---] [---] [---] [---]

Memory 3 + Memory 4 (مم و بوصة) لا توجد

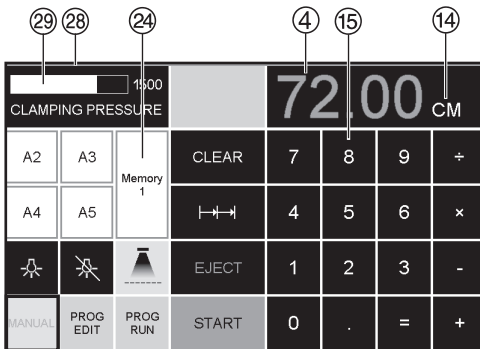
أبعاد مودعة. يظهر بمربعاتها [---]

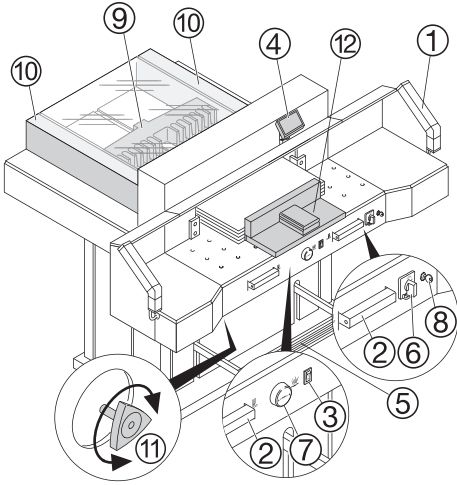
قبل التغيير. بعد ذلك تبقى الأبعاد

المعطاة مخزنة في الذاكرة.

لا يمكن محو الأبعاد المعطاة ولكن

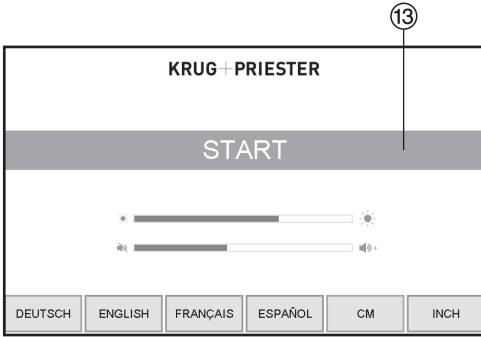
يمكن تغييرها.





**Operating elements**

- ① - Safety light beam
- ② - Safety two-handed control system clamping and cutting
- ③ - Air table On-Off
- ④ - Backgauge control
- ⑤ - Foot pedal
- ⑥ - Main switch
- ⑦ - Hand-wheel for backgauge setting
- ⑧ - Key switch
- ⑨ - Backgauge
- ⑩ - Side lay left and right
- ⑪ - Clamp pressure adjustment
- ⑫ - Paper knock-up block



**Start machine**

- Main switch ⑥ to position "I".  
Start screen appears  
The following functions are changeable:  
Brightness  
CM/INCH  
Touchtone volume  
Language  
Display / status photocell ⑳ green - red  
Clamping pressure ㉑
  - Press **START** ⑬ → backgauge ⑨ moves to the rear and searches for the reference position, wait until a measurement is shown in the display ④  
7260 = 72.00 cm, 28.346 inches
  - The DIN and free programmable measurements are recallable with the respective buttons ㉒.
- Memory 1: A2, A3, A4, A5,  
Memory 2: A6, A7, B3, B4  
Memory 3: 

—	—	—	—
—	—	—	—

  
Memory 4: 

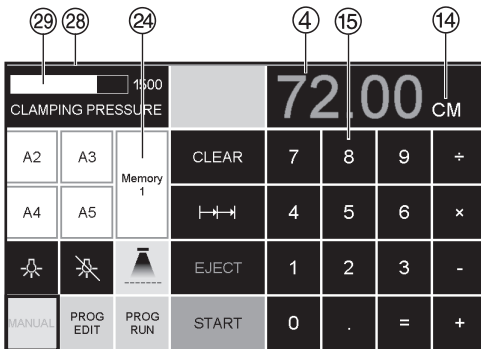
—	—	—	—
—	—	—	—

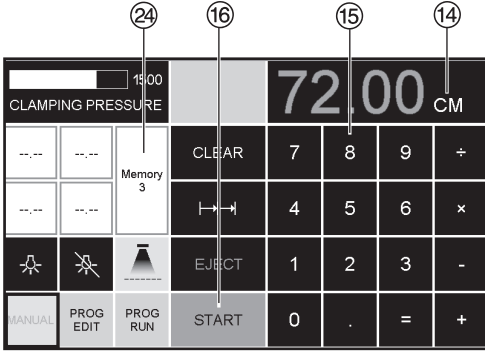
  
and in inch  
Memory 1: 4 ¼", 5 ½", 7", 8 ½"  
Memory 2: 11", 12", 14", 17"  
Memory 3: 

—	—	—	—
—	—	—	—

  
Memory 4: 

—	—	—	—
—	—	—	—





### برمجة Memory 3 و 4

مع زر Memory 24 لك الخيار بين (3 أو 4).

ادخل المقياس المطلوب أو غيره. اضغط على زر واستمر في الضغط حتى تسمع صوت بيب عندها يصبح المقياس مخزن.

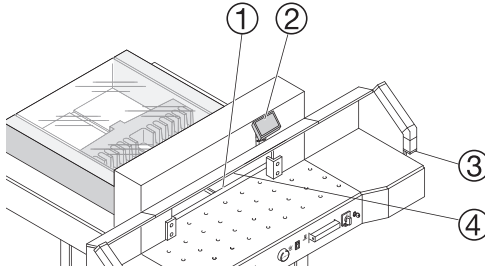
### تحذير! ⚠

قبل البرمجة أو قطع الأبعاد تحقق ما إذا تم تعيين وحدة القياس (سم أو بوصة)

72.00 = 7260 سم، 28.34 بوصة).

انظر على 14 لرؤية CM/INCH على الشاشة.

شاشة العرض تطفئ بعد 30 دقيقة لتوفير الكهرباء. (1) (2) (3) (4)  
بملمسة الشاشة في منطقة الأزرار الرقمية  
تعود اضاءة الشاشة 15.



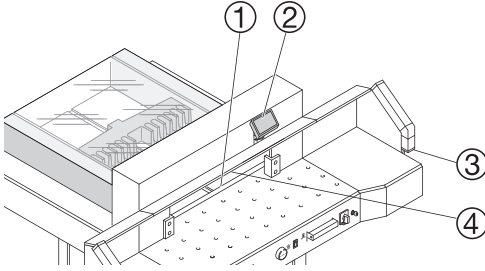
### How to program Memory 3 and 4

Press the memory button 24 to enter the memory platform (3 or 4). Enter the required measurements or overwrite them. Press the button and keep it pressed until an acoustic signal sounds, the measurements have been saved now.

### ⚠ Warning!

Before storing or cutting a measurement please check if the correct measurement scale (cm or inch) see above is stored. (7260 = 72.00 cm, 28.346 inches) Is shown on the screen see 14.

After 30 minutes the machine (1) (2) (3) (4) switches to energy-saving mode. The machine is reactivated by touching the keypad area 15.



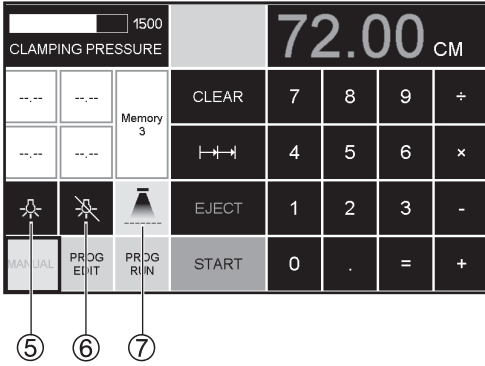
أضواء الليد الناصعة تنير منطقة العمل(4).

يتضمن زر إضاءة الليد (5) ثلاث خطوات تبديلية

اضغط مرة → سطوع ٣  
اضغط مرتين → سطوع ٢  
اضغط ثلاث مرات → سطوع ١

إيقاف تشغيل الضوء → 6 .

مؤشر بصري لخط القطع (7) → 1 (تشغيل/إيقاف) 7

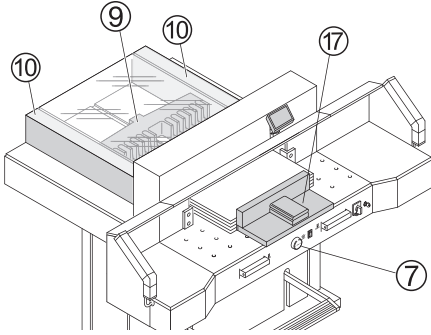


Bright LEDs illuminate the working area (4).  
The LED button (5) has 3 switching steps

Press 1 x → brightness 3  
Press 2 x → brightness 2  
Press 3 x → brightness 1

Light OFF → 6 .

Optical cutting line indicator 1 → (ON/OFF) 7



### تشغيل القطع

⚠️ احتس!

- لتدوير رزمة الورق اسحب الساتر الخلفي الى الامام.
- لا تعيق حركة السكين الى الامام باستخدام ازرار التشغيل.
- لا تعطي امر البدء بالقطع قبل تحول اضاءة المقياس الى اللون الاخضر.
- يجب ان تكون السكين لاعلى ويغطيها الضاغطة، لا تلمس السكين.

⚠️ خطر اصابة

### التقطيع بقياس محدد

• اضغط على الزر **MANUAL**

• أدخل القياس في مربع الأرقام ⑮

← يظهر القياس باللون الأحمر.

(من الممكن حذف القياس غير الصحيح عن طريق الضغط على

الزر **CLEAR**)

• عند الضغط على الزر **START** ⑯ يظهر القياس

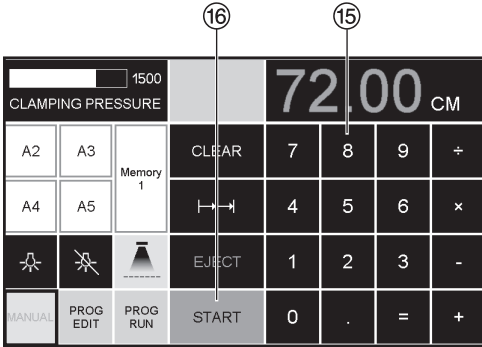
← يظهر القياس باللون الأخضر .

• حمل الورق وادفعه باستخدام زاوية التجميع ⑰

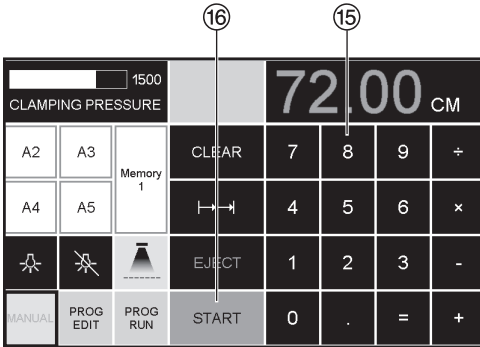
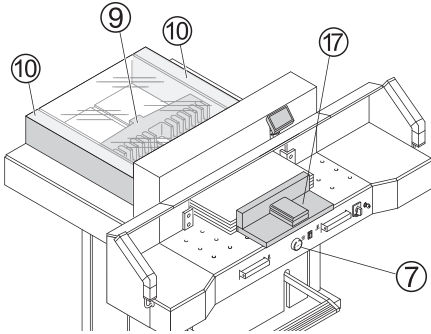
إلى الدعامة الخلفية ⑨

والدعامة الجانبية اليسرى ⑩

• ابدأ في التقطيع







### Cutting activation

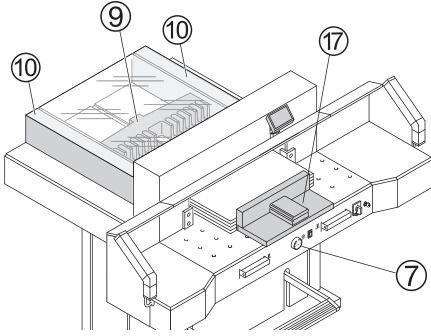
#### ⚠ Warning!

- Run backgauge to the front for turning the paper stack
- Do not interrupt the upward movement of the blade by performing switching procedures
- Wait until the display is green before activating a cut
- Blade must always be at the top and be covered by the clamp. Do not touch the blade.

#### ⚠ Risk of injury!

### Cutting to specified dimensions

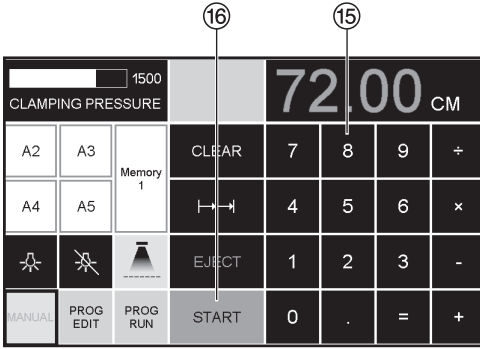
- Press **MANUAL**
- Enter dimension on the numerical key pad ⑮ → Measurement is shown in red (If a wrong dimension is entered this can be corrected by pressing the **CLEAR** button)
- Press **START** ⑯ → dimension is approached, → Measurement is shown in green
- Insert paper and move by means of the stacking angle ⑰ to the backgauge ⑨ and side lay on the left ⑩
- Release the cut.



### القطع بعد وضع العلامات

اضغط على **MANUAL**

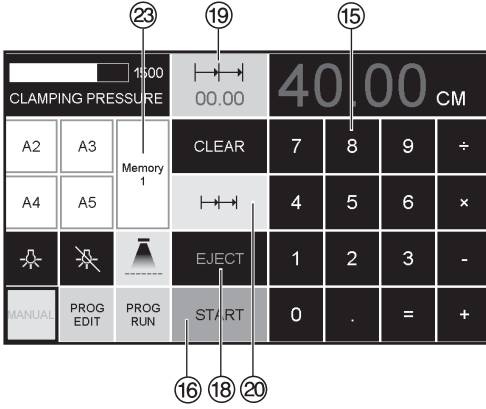
- قيادة السياج الخلفي (بكعوج)
- بالمفتاح الدائري ⑦ الى الخلف .
- قم بوضع الورق وتثبيته بين
- ضاغط الزاوية ⑰
- والسياج الخلفي ⑨
- وحاجز الجانب الأيسر ⑩
- أدر مفتاح اليد الدائري ⑦
- الى اليمين، حتى تصبح العلامة
- على المقصوصات تحت خط القطع
- الضوئي.



- كلما ابتعد مفتاح اليد الدائري ⑦
- الى اليمين، كلما زادت سرعة السياج الخلفي
- (وكعوج)
- فقط بإدارة مفتاح اليد الدائري الى اليسار يمكن
- تحريك السياج الخلفي
- (وكعوج) أثناء التشغيل السريع للخلف.

### Cut according to markings

- Press **MANUAL**
- Adjust the backgauge with the hand-wheel ⑦ to the back
- Insert paper and move by means of the stacking angle ⑰ to the backgauge ⑨ and side lay on the left ⑩
- Turn the hand-wheel ⑦ to the right until the marking on the paper to be cut is below the cutting line indicator
- The further the hand-wheel ⑦ is turned to the right, the quicker the backgauge moves. If the hand-wheel is turned to the left the backgauge will return quicker.



### عملية الطرد

بعد إدخال الأبعاد 15 بدلاً من ضغط  
EJECT 18 اضغط START 16  
يتحرك الساتر الخلفي لاختذ  
الورق عند البعد المعطى في  
خانة القياس.

### عملية المقياس التسلسلي

- ادخل البعد البدائي بواسطة لوحة مفاتيح الأرقام 15 .
- بواسطة "START" 16 اقترب من البعد المطلوب
- ادفع الورق إلى السياج الخلفي 9 .
- اضغط عملية القياس التسلسلي 20
- عملية القياس التسلسلي تظهر في الأعلى على اليسار وقيمتها 00.00 19
- القيمة المعطاة لعملية القياس التسلسلي (تظهر بلون احمر) اضغط على "START" 16 ليتحرك السياج الخلفي الى الامام ليصل الى البعد المطلوب.
- بعد كل مقطع تتكرر هذه العملية.

### Eject function

If [EJECT] 18 is pressed instead of [START] 16 , after inserting the measurement 15, the backgauge will advance forwards so that paper can be removed. Finally the backgauge moves to the last setting.

### Multiple cut

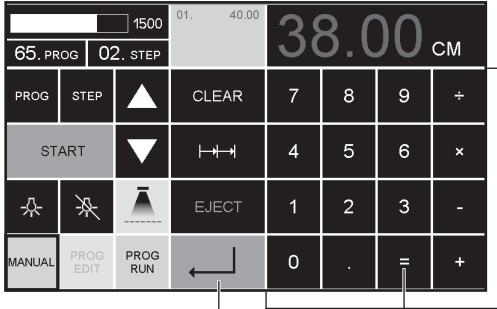
- Enter the start dimension on the display 15
- Advance to the measurement with the [START] 16
- Push the paper to the backgauge 9
- Press multiple cut 20
- Multiple cut sign appears top left together with the value 00.00 19
- Enter multiple cut measurement (appears in red letters)
- Press [START] → the backgauge advances by the multiple cut size
- This is repeated everytime a cut is activated.

### Exiting program-mode

- Press multiple cut 20 (yellow). Multiple cut sign and value are deleted.

### انتهاء القياس التسلسلي

- اضغط على رمز القياس 20 (لون اصفر) وقيمة القياس التسلسلي تختفي.

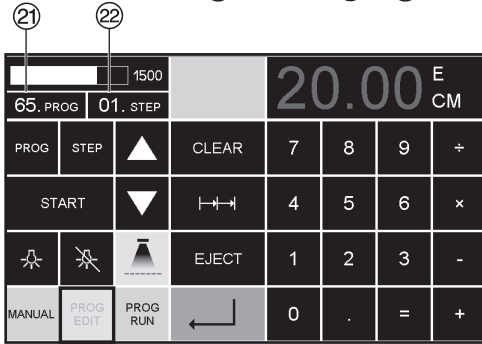


### خاصية الآلة الحاسبة (24)

- تحسب القياس المرغوب فيه، مثال  $40 - 2 = 38$  → (25) → (26) ويتحول المقياس الخلفي تلقائيًا إلى 38.

### Calculator function (24)

- Calculate the desired measurement, e.g.  $40 - 2 = 38$  → (25) → (26) and the backgauge advances immediately to 38.



### البرمجة

- وحدة التحكم تخزن 99 برنامجا ولكل برنامج 99 خطوة.
- وخطوة واحدة تعادل القيمة المعطاة لقياس.
- برقم البرنامج والازرار (▲) و (▼) يمكن في اي وقت القفز الى اي خطوة في البرنامج.
- الارقام العلوية في الشاشة (21) = رقم البرنامج.
- الارقام السفلى في الشاشة (22) = خطوة البرنامج.

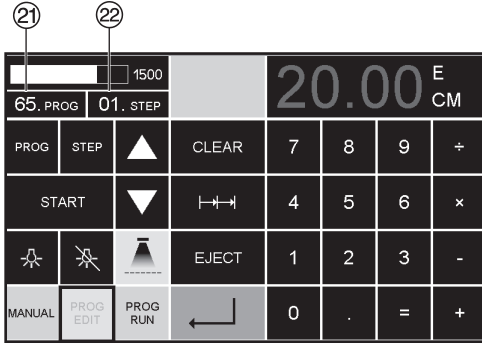
خطوة البرنامج الظاهرة يمكن تغييرها في أي وقت. تظل البرامج محفوظة ايضا بعد إطفاء الجهاز.

### Programming

This control system enables you to store 99 programs with 99 programmable steps. One step represents one measurement. After entering the program numbers you are able to change between several program steps with the button (▲) and (▼).

First figure on display (21) = program number.  
Second figure on display (22) = program step.

Each program step corresponds to one dimension. The indicated program step can be overwritten at any time. These programs remain stored when the machine is off.



### Entering a program

- Press **PROG EDIT** → "Load program no." appears
- Enter program number 01 ... 99, with ↵ (Top number 21 on display = program number)
- If measurement is shown on the display the program is reserved, select another program
- Program step "01 Step" 00.00 22 appears. (Second figure on display 22 = program step.
- Enter dimension, or move the backgauge to the desired measurement with the hand-wheel 7
- Store the measurement ↵, next program step appears.
- Enter the next measurement and with Enter ↵ store the measurement etc.
- Should the entered program be required immediately → press **PROG RUN**
- Press Enter ↵
- Press **START**
- Escape the program mode press **MANUAL**

### خطوات إنشاء برنامج

- بالضغط **PROG EDIT** يظهر "Load program no."
- أدخل رقم برنامج بين 01 ... 99 واضغط على زر Enter ↵ (الرقم العلوي على الشاشة 21 = رقم البرنامج) إذا ظهر على الشاشة مقياس، يعني ذلك ان به برنامج سابق وعليك اختيار رقم برنامج اخر.
- خطوة البرنامج "01 Step" 00.00 22 تظهر على الشاشة (الرقم السفلي على الشاشة 22 = خطوة البرنامج). أعطي قيمة القياس او اذهب اليه بالمفتاح الدائري 7
- بالضغط على Enter ↵ تحفظ قيمة القياس، الخطوة التالية تظهر على الشاشة أدخل القياس التالي وبـ Enter ↵ احفظه الخ
- يمكن بواسطة **PROG RUN** تشغيل البرنامج فوراً
- اضغط ↵ Enter
- اضغط **START**
- انهي العمل البرمجي اضغط **MANUAL**

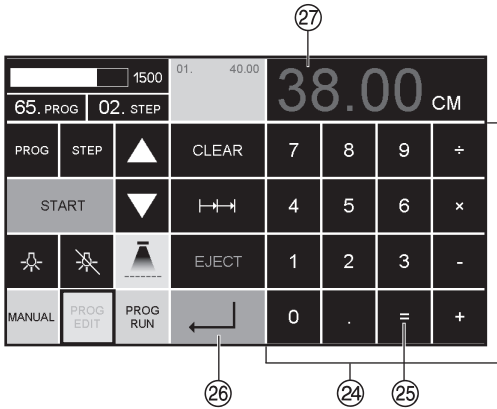


### حذف برنامج

- اضغط **PROG EDIT**
- ب PRG مرر حتى يظهر  
"Delete program no."
- اعطي رقم البرنامج
- اضغط **Enter** ↵
- اضغط **Enter** ↵.

### Cancel a program

- Press **PROG EDIT**
- Scroll with **PRG** until "Delete program no." appears
- Enter Program number
- Press Enter ↵
- Press Enter ↵.



### خاصية الآلة الحاسبة 24 في البرمجة

- اضغط (تعديل البرنامج) **PROG EDIT**
- أدخل رقم البرنامج
- أدخل الخطوة الأولى للبرنامج، مثل قياس بدء التشغيل ٤٠ سم
- احفظ القياس بالضغط على **26** ↵
- احسب القياس المطلوب، مثال  $40 - 2 = 38$  ، **25** → **26** ↵
- القياس المحسوب ٣٨ **27** يومض.
- اضغط على زر الإدخال (Enter-key) **26** ↵ مرة أخرى، يتم حفظ القياس المحسوب في الخطوة ذات الصلة.

### Calculator function 24 in programming

- Press **PROG EDIT**
- Enter program number
- Enter the 1st program step e.g. start-up measurement 40 cm
- Store the measurement with enter ↵ **26**
- Calculate the desired measurement e.g.  $40 - 2 = 38$  , **25** → **26** ↵ , the calculated measurement 38 **27** flashes.
- Pressing the Enter-key ↵ **26** again, the calculated measurement is saved in the corresponding step.

1500		02. 25.00	29.98 CM			
22. PROG	01. STEP	01. 30.00				
PROG	▲	CLEAR	7	8	9	+
STEP	▼	MODIFY	4	5	6	x
☀	☀	☀	EJECT	1	2	-
MANUAL	PROG EDIT	PROG RUN	START	0	.	= +

23

### تكيف برنامج عند اختلاف علامات القطع

- بالضغط **[PROG RUN]** يظهر "Load program no. 01 ... 99" أدخل رقم برنامج 01 ... 99 بالضغط مرتين على **↵** Enter اذهب لاول خطوة قود بواسطة مفتاح اليد الدائري السياج الخلفي الى الوضع المطلوب
- يظهر على الشاشة **MODIFY** 23 وضوء القياس يتذبذب للتحزين اضغط **MODIFY**
- ابداء بالقطع وادر الورق
- عند انحراف القطع يمكنك ايضا قبل التشغيل مرة ثانية تصحيح الابعاد كما في الخطوات السابقة.
- التصحيح ممكن فقط في أول اثنين من تشغيل القطع
- بعد الخروج من موضع **[PROG RUN]** تظل البيانات الأصلية مخزنة

### Adapting a program when the printer's imprint deviates

- Press **[PROG RUN]** → "Load program no." appears
- Enter program number 01 ... 99, and with 2 x **↵** proceed to Step 1
- Correct the cutting position of the backgauge with the hand-wheel
- **MODIFY** 23 appears on the screen and the measurement flashes
- To store press **MODIFY**
- Release a cut and turn the paper
- If the printer's imprint deviates it can be corrected during the first two cuts via the hand-wheel – see above
- Correction is only possible during the first two cuts
- After leaving the **[PROG RUN]** mode the original data is stored again.

### Delete a step

- Press **[PROG EDIT]**
- Enter program number, confirm with **↵** Enter
- Select program step with the arrow keys **▲** and **▼**
- Scroll with **[STEP]** until "Delete step no." appears, Press 2 x **↵** Enter.

### لغي خطوة برنامج

- اضغط **[PROG EDIT]**
- ادخل رقم البرنامج ، واضغط **↵** لتنفيذه
- بواسطة مفتاحي السهم **▲** و **▼** اختار خطوة البرنامج.
- بواسطة **Step** مرر حتى يظهر "Delete step no."
- اضغط **↵** Enter مرتين

1500		02. 25.00	29.98 CM			
22. PROG	01. STEP	01. 30.00				
PROG	▲	CLEAR	7	8	9	+
STEP	▼	MODIFY	4	5	6	x
☀	☀	EJECT	1	2	3	-
MANUAL	PROG EDIT	PROG RUN	START	0	.	= +

23

### إضافة خطوة برنامج

- اضغط **PROG EDIT**
- ادخل رقم البرنامج ، واضغط Enter لـ لتفعيله
- بواسطة STEP مرر حتى يظهر "Insert step no."
- اعطي الموضع ، مثلا 02
- اضغط Enter للتأكيد
- لطلبي المقياس
- اضغط Enter للحفظ
- بواسطة مفتاحي السهم ▲ و ▼ يمكن اظهار موضع القطع على الشاشة.

### تغير قيمة خطوة برنامج

- اضغط **PROG EDIT**
- ادخل رقم البرنامج ، واضغط Enter لـ لتفعيله.
- بواسطة STEP مرر حتى يظهر "Load step no."
- اعطي الخطوة ، مثلا 03
- اضغط Enter للتأكيد
- اعطي الابعاد الجديدة، واضغط Enter للتخزين.

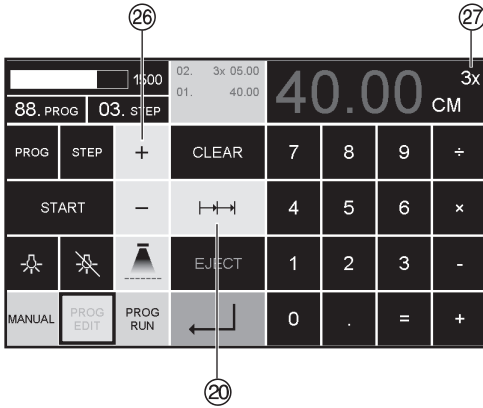
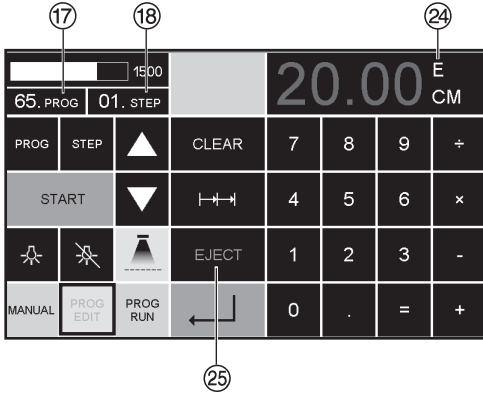
### Insert a step

- Press **PROG EDIT**
- Select a program, confirm with Enter لـ
- Scroll with **STEP** until "Insert step no." appears
- Enter insert position e.g. 02
- Confirm with Enter لـ
- Enter a measurement
- Store the measurement with لـ
- The cutting position can be shown on the screen with the arrow keys ▲ and ▼.

### Changing a program step

- Press **PROG EDIT**
- Select a program, confirm with Enter لـ
- Scroll with **STEP** until "Load step no." appears
- Enter step position e.g. 03
- Confirm with Enter لـ
- Enter a new measurement, Store the measurement with لـ.



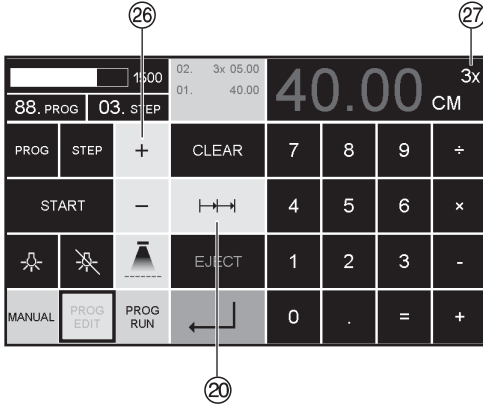
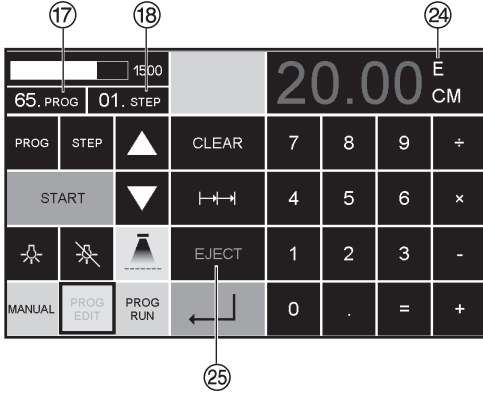


### عملية الاختيار في البرنامج

- إذا كان في البداية أولاً مقياس قصير مثلاً 30 سم، يليها مقياس طويل مثلاً 40 سم للقطع، فمن الأفضل إضافة **EJECT** (24) المقطع الأول إلى الامام حتى يتم دفع الورق. يمكن إضافة وظيفة الطرد (EJECT) لكل مقياس. تنفيذ وظيفة الطرد يتم قبل بدء كل عملية قطع للابعاد المطلوبة إذا كانت وظيفة الطرد مبرمجة يظهر على الشاشة اعلى اليمين "E" (24). إدراج عملية طرد لاحقاً في البرنامج حدد البرنامج و غير الخطوة بواسطة مفاتيح الأسهم. **▲** و **▼** الخطوة لتحديد اعد إدخال المقياس الجديدة واضغط مفتاح **Enter** ↵ للتأكيد ثم اضغط زر **EJECT** (25).

### Eject function program

- If a short measurement e.g. 30 cm and then a long measurement e.g. 40 cm is cut at the start of a program then it is wise to insert an EJECT (24) after the first cut so that the paper is pushed to the front.
- The EJECT function can be added each time a measurement is entered and ejects before advancing to the next measurement. When the eject function is programmed an "E" (24) appears top right in the display.
- Inserting an Eject function subsequently in the program. Select a program and advance to the step to be changed with the arrow keys **▲** and **▼** Enter the new measurement and before activating the enter button ↵ press EJECT (25) .



امثلة لبرنامج بها وظيفة الطرد

- اضغط **PROG EDIT**
- ادخل رقم البرنامج مثل 08
- اضغط **Enter** ↵
- إدخال أول خطوات البرنامج مثلا 30 سم
- اضغط **Enter** ↵
- إدخال ثاني خطوات البرنامج مثلا 40 سم
- اضغط **EJECT** ثم احفظ بضغط **Enter** ↵.

تنفيذ برنامج المثال

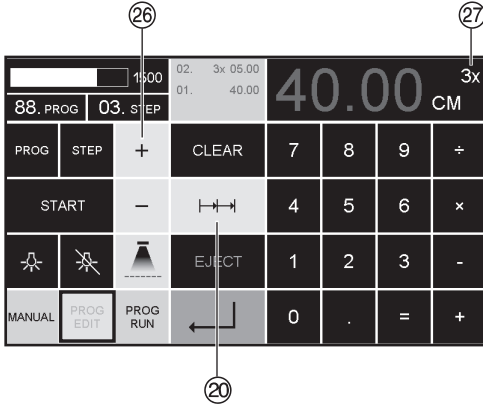
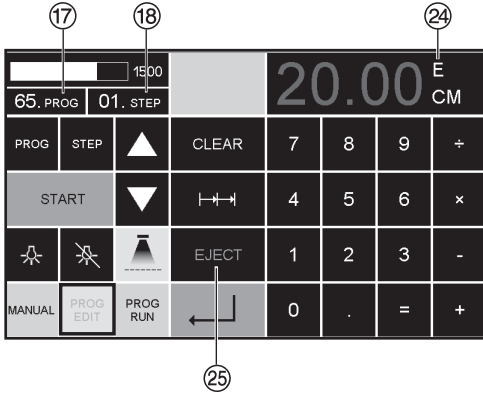
- اضغط **PROG RUN**
- أدخل رقم لبرنامجا 08
- اضغط **Enter** ↵
- اضغط **START** بدء عمل القياس،
- ادخل الورق
- البدء بالخطوة الاولى
- الطرد (تم تشغيله، وتدوير الورق)
- السباج الخلفي (يكفج) ينتقل إلى خطوة البرنامج 2
- بدء القطع 2

#### Example of a program eject function

- Press **PROG EDIT**
- Enter program number e.g. 08
- Press **Enter** ↵
- 1. Enter program Step e.g. 30 cm
- Press **Enter** ↵
- 2. Enter program Step e.g. 40 cm
- Press **EJECT** and with **Enter** ↵ store the dimension.

#### How the example works

- Press **PROG RUN**
- Enter program number 08
- Press **Enter** ↵
- Press **START**, Measurement is approached
- Insert paper
- Release cut 1
- Eject (Ejection is completed, turn the paper)
- The backgauge moves to program step 2
- Release cut 2

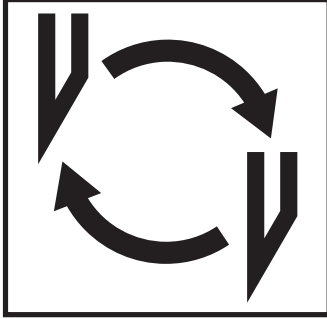


العمل التسلسلي في برنامج

- اضغط **PROG EDIT**
- أدخل رقم لبرنامجا
- أدخل خطوة البرنامج 1 على سبيل المثال القياس الاول 40 سم
- اضغط **Enter** للتخزين
- اضغط على رمز المقياس التسلسلي **↔↔↔** (20)
- أدخل عدد بواسطة الزر (26) +
- (اكبر رقم 15 مقطع) (27) للمقاطع ثم اعطي القطع التسلسلي (عرض المقطع)
- اضغط **Enter** للتخزين

**Multiple cut program**

- Press **PROG EDIT**
- Enter program number
- Enter the 1. program step e.g. start-up measurement 40 cm
- Store the measurement with **Enter**
- Press the multiple cut symbol **↔↔↔** (20)
- Enter the number of cuts (26) with the + button (27) (max. 15 cuts) followed by the multiple cut size (cutting width).
- Store with **Enter**.



إذا قلت جودة القطع:

- تأكد من عمق القطع (أنظر صفحة 45).
  - تأكد من زر القطع (أنظر صفحة 40).
  - زد من حدة أداة القطع أو ضع أخرى جديدة (أنظر صفحة 36 إلى 45).
- إذا نقص ارتفاع أداة القطع عن 83 مم (3,29 بوصة) فإن أداة القطع لا يمكن زيادة حدتها. فيجب تبديل أداة القطع بأخرى جديدة.

قم بتبديل أداة القطع فقط في الورشات المتخصصة المؤهلة أو التابعة للشركة الصانعة

Krug & Priester, D-72336  
Balingen

⚠ تحذير! خطر الإصابة بجروح!

أداة القطع حادة للغاية!

لا تخرجها أو تنقلها من مكان لآخر بدون أدوات التبديل المرفقة! عملية تبديل أداة القطع يجب أن تتم فقط من قبل شخص مناسب ومدرب على ذلك.

**If the cutting quality decreases:**

- Check the cutting depth (see page 45).
- Check the cutting stick (see page 40).
- Replace or grind the blade (see page 36 - 45).

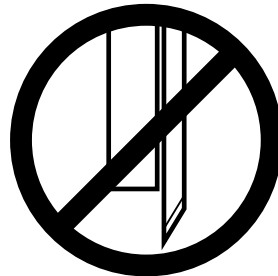
**The blade cannot be ground if the blade height is less than 83 mm/3,29 inches.**

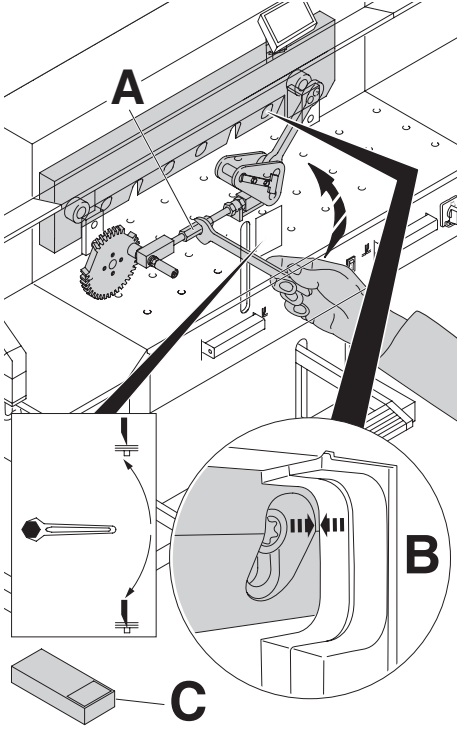
**A new blade must be used.**

The blade may only be ground by a qualified supplier or from the manufacturer Krug & Priester, D-72336 Balingen.

⚠ **Danger! Risk of injury!**

**The blade is extremely sharp. Do not extract the blade or transport it without the changing tool. Changing the blade may only be performed by trained staff.**





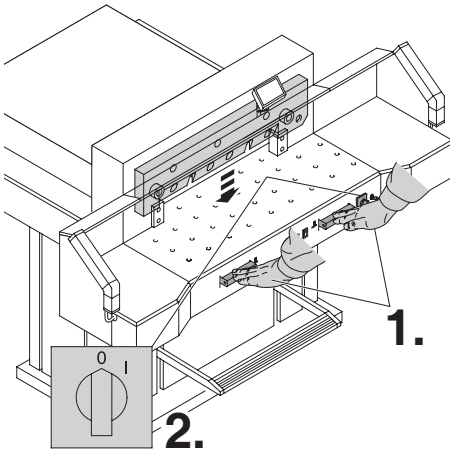
محور القطع المتحرك (A) أدره إلى أعلى حتى تتطابق فجوة الأداة القاطعة على اليمين مع فجوة الإطار (B).  
مفتاح الشوكة موجود في مجموعة العدة (C).

إسحب مفتاح الشوكة!  
⚠ تنبيه! خطر الإصابة بجروح!

Turn the blade depth adjustment (A) towards the top until the blade screw recess corresponds with the frame recess (B).  
(Spanner found in tool set (C).

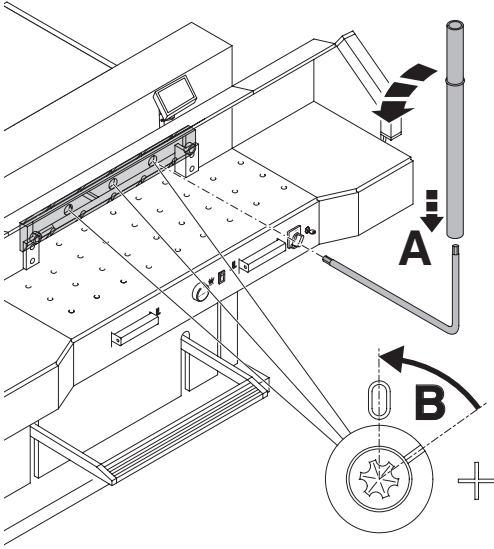
Remove spanner

⚠ Danger! Risk of injury



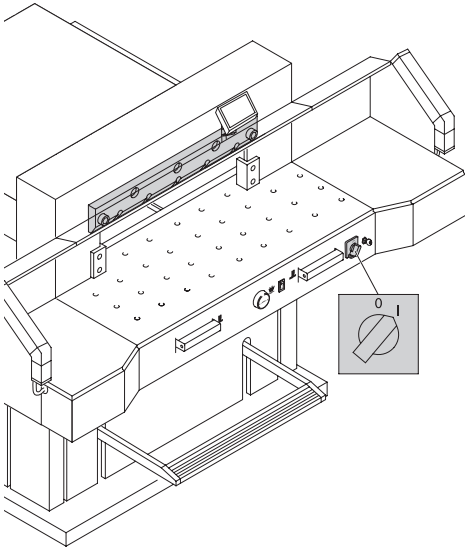
حرك أداة القطع إلى أسفل عن طريق زري تنفيذ القطع (1).  
وأبقي الضغط على أحد زري الضغط وضع المفتاح الرئيسي على رقم (0) (2).

Lower the blade by pressing both cutting buttons (1.). Keep one button pressed and turn off the main switch "0" (2.).



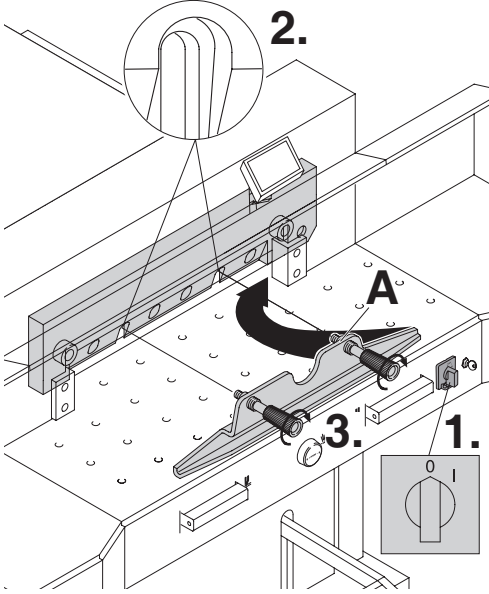
قم بتدوير ثلاثة قطع ظاهرة بواسطة مفتاح خاص وأنبوب لزيادة المسافة الطولية (A) (موجود في مجموعة العدة) بعكس عقارب الساعة، يجب أن تصل الإشارة على رقم "0" تماماً (B).

The 3 eccentrics are now exposed and should be turned counter clockwise to position "0" with the special wrench and attachable extension pipe (A) (in the tool set). The slot must correspond to position "0" (B).



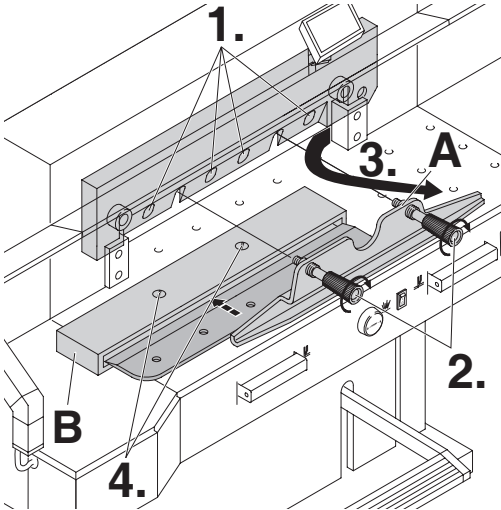
أبعد المفتاح الخاص. أبقى المفتاح الرئيسي مشغلاً حتى تصل أداة القطع إلى الوضعية العلوية.

Remove the special wrench and turn on the main switch until the blade returns to the home position.



ضع المفتاح الرئيسي على وضعية "0". (1). لف برغي أداة القطع الإثني عبر الفتحات الطويلة باتجاه الخارج (2). استخدم أدوات تبديل أداة القطع (A) وأحكم تثبيت البرغي (3).

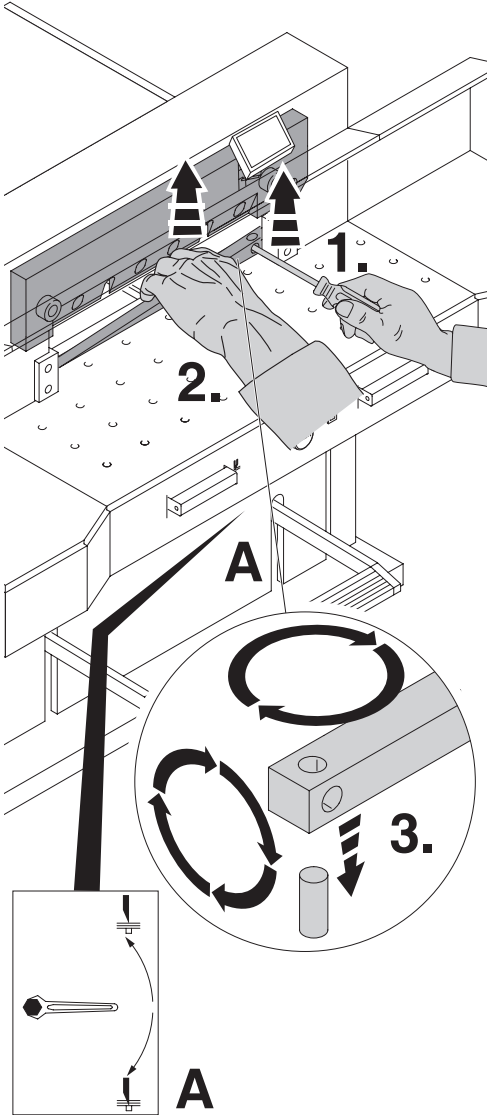
Position the main switch to "0" (1.)  
Remove the 2 blade screws on the elongated holes (2.). Then put the blade changing tool (A) into place and fasten it to the blade (3.).



لف البرغي الأربعة المتبقية باتجاه الخارج (1). أرخي مقابض أداة التبديل (A) بعض الشيء (2). خذ أداة القطع إلى أسفل (3).  
ضع أداة القطع في العلبة المخصصة للأداة (B) وأحكم التثبيت (4).

Remove 4 blade screws (1.)  
Loosen the grips (2.) of the blade changing tool (A) lightly and allow the blade to be taken downwards out of the machine (3.).  
Place the blade into the blade carrier (B) and screw it into place (4.).

أخرج زر القطع بواسطة مفك براغي صغير. لف زر القطع، ألقه أو بدله بجديد.  
(زر القطع يمكن استخدامه 8 مرات).

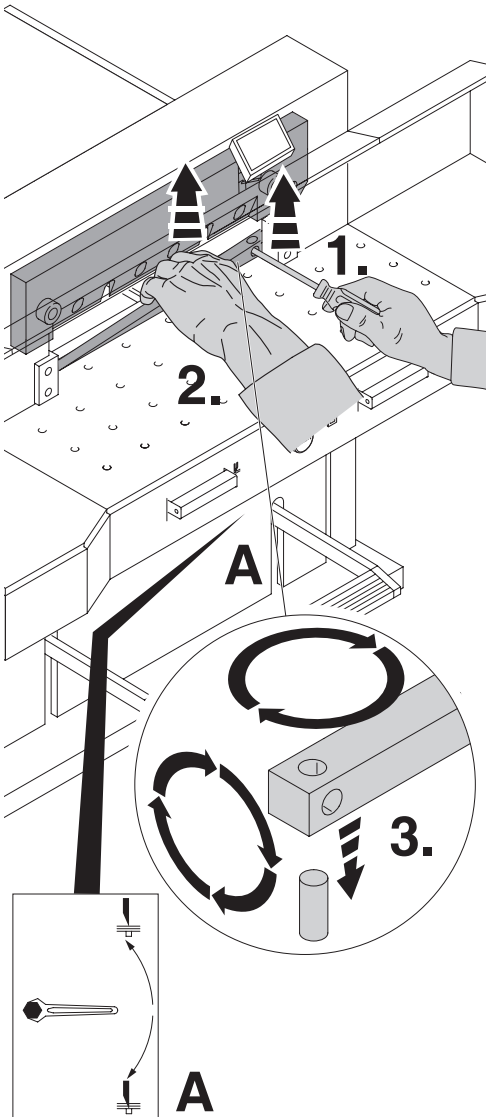


- تبدال زر القطع فقط (بدون تبديل أداة القطع).
- لف محور أداة القطع المتحرك (A) إلى أعلى، حتى تتطابق فجوة أداة القطع مع فجوة الإطار (B).
  - (انظر صفحة 37 في الأعلى).
  - وإلا فإن أداة القطع تقطع بعمق أكبر في زر القطع الجديد).
  - إسحب مفتاح الشوكة.
  - فك زر القطع حسب الصورة العلوية.
  - ضع زر القطع (بحيث تكون الجهة غير المستخدمة باتجاه أداة القطع) في داخل برغي التثبيت على اليسار.
  - ⚠ تنبيه! خطر الإصابة بجروح!

محاولة القطع مع زر القطع الذي تم تبديله (بدون تبديل أداة القطع).

- ضع الورق ونفذ عملية القطع.
- إذا لم ترد أن تقطع الورقة السفلية على طولها الكامل، قم بلف برغي المعايرة لأداة القطع (A) بواسطة مفتاح الشوكة بمقدار 12/1 دورة.
- إذا لم يتم قطع الورقة السفلية بعد، فعليك إعادة العملية حتى يتم قطع الورقة على طولها الكامل.





Take out the cutting stick with a small screwdriver. If needed the cutting stick can be turned or exchanged. (The cutting stick can be used eight times).

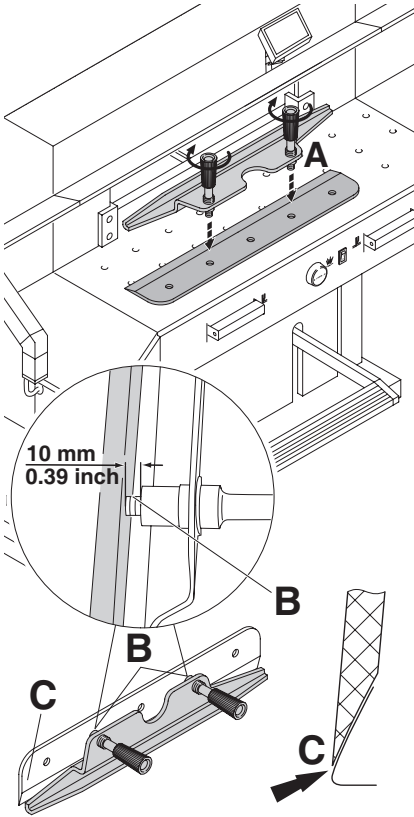
#### Replacing the cutting stick (not the blade)

- Turn the blade depth adjustment (A) towards the top until the blade screw recess corresponds with the frame recess. See page 37. (Otherwise the first cut will be too deep).
- **Remove spanner**
- Remove the cutting stick according to top picture.
- Turn the cutting stick (the non-used side must be near to the blade) and plug it into the left holding bolt.

⚠ **Danger!** Risk of injury!

#### Cutting test after replacing the cutting stick (not the blade)

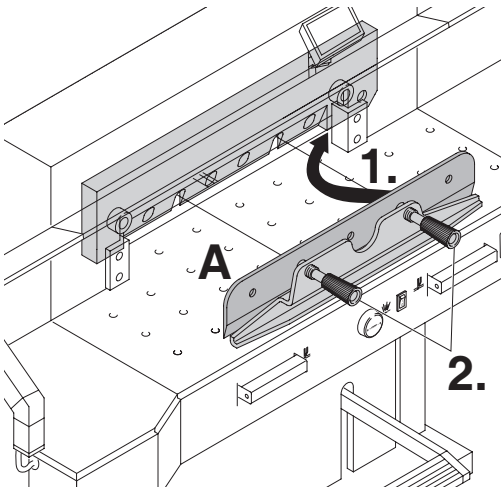
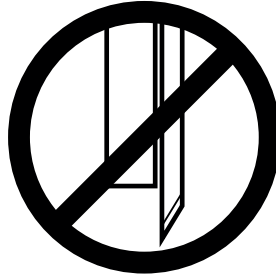
- Insert the paper and release the cut.
- If the last sheet of paper is not cut along the entire length turn the blade depth adjusting screw (A) 1/12 downwards using a spanner.
- If the last sheet is still not completely cut repeat this process until the last sheet is cut along the entire length.



- خذ أداة القطع الجديدة بحذر من علبة أداة القطع وقم بتثبيت وحدة التبدال بالبراعي! (A).
- إنتبه بترك مسافة 10 سم أو 0,39 بوصة! (B).
  - الحافة الحادة لأداة القطع يجب أن تكون مغطاة بشكل كامل! (C).
- ⚠ تنبيه! خطر الإصابة بجروح!

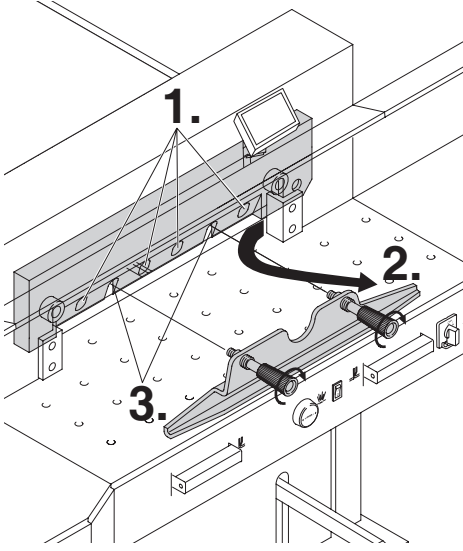
Take the exchange blade carefully out of the blade box and screw it to the blade changing tool (A)

- Make sure there is a space of 10 mm or 0.39 inches! (B).
  - Blade must be covered! (C).
- ⚠ **Danger!** Risk of injury!



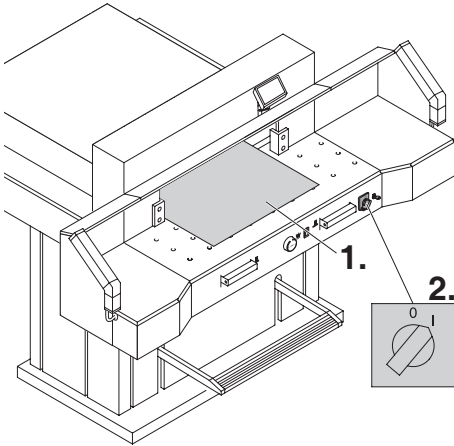
- حرك أداة القطع الجديدة وأداة التبدال (A) ببراعي غير مثبتة إلى أعلى في حامل أداة القطع (1.) وثبت في هذا الوضع المقابل جيداً (2.).

Place the blade to be exchanged with the blade changing tool (A) mounted (1.), into the blade carrier and push it up to the top and screw it into place with the grips (2.).



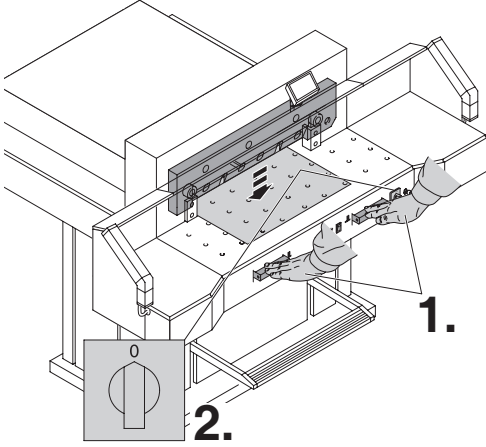
ثبت 4 براغي من أصل 6 لأداة القطع بشكل بسيط مع الحزقات (1.)، وأزل أداة التبدال (2.)، ثبت البرغيين الإثنین المتبقين لأداة القطع مع الحزقات بشكل بسيط (3.).

Lightly tighten 4 of the 6 blade screws with washers (1.). Remove the blade changing tool (A) (2.). Lightly tighten the remaining blade screws with washers (3.).



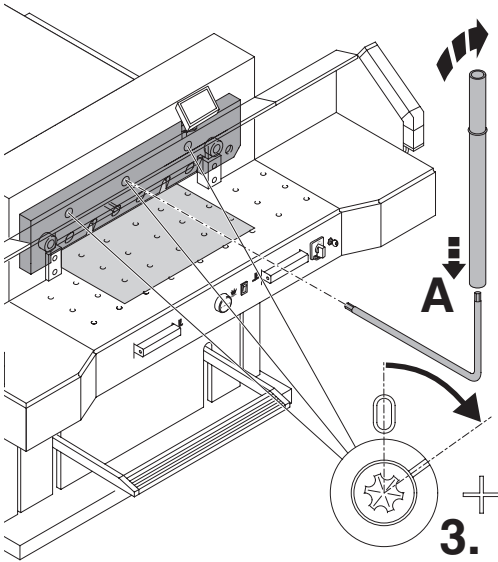
أبعد جميع أدوات العدة وضع الورق على العرض الكامل لمنقطة القطع (1.). ضع المفتاح الرئيسي على وضعية "I" أنظر (2.).

Remove all tools and distribute paper along the entire cutting length (1.). Turn main switch to position "I" (2.).



حرك أداة القطع من خلال زري التنفيذ إلى أسفل (1.) وأبقي الضغط على أحد الزرين مطولاً ، ثم ضع المفتاح الرئيسي بشكل متزامن على "0" (2.).

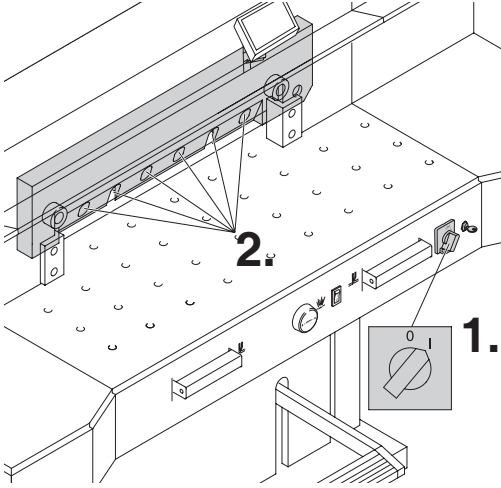
Lower the blade by pressing both cutting buttons (1.). Keep one button pressed and turn off the main switch (2.).



لف قطع المعاييرة الثلاثة

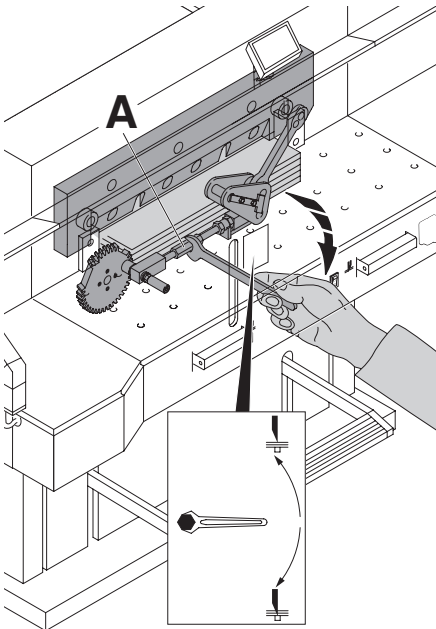
إلى أسفل بواسطة مفتاح خاص (A) حتى يتم تقطيع الورقة كاملة (3.) (يجب ألا تكون أداة القطع أثناء ذلك داخلة بعمق زائد في زر القطع).

With the special wrench (A) the 3 eccentrics should be screwed down until the paper is cut along the entire length of the blade (3.) (The blade must remain parallel, not too deep into cutting stick).



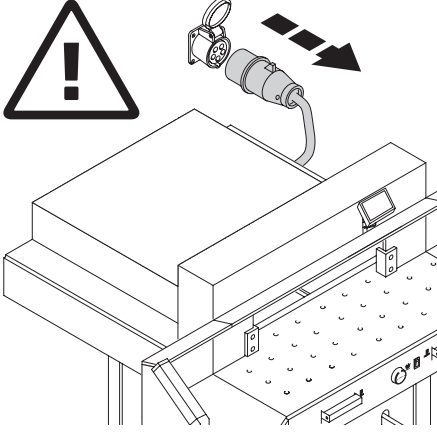
ضع المفتاح الرئيس على وضعية "I" (1)، ستتحرك أداة القطع لأعلى. ثبت براغي أداة القطع جميعها (عدد 6) بشكل جيد.

Turn main switch to position "I" (1.). Blade will return to upper position. Tighten 6 blade screws (2.) firmly.



للتجريب قم بقطع كومة من الورق. إذا لم يتم قطع آخر ورقة أو أكثر من ورقة، لف محور معايرة أداة القطع (A) إلى أسفل بالتدريج بمقدار 12/1 دورة في كل مرة، حتى يتم قطع جميع الورق. (ليس بعمق زائد، كي لا يحدث تلف لأداة القطع)

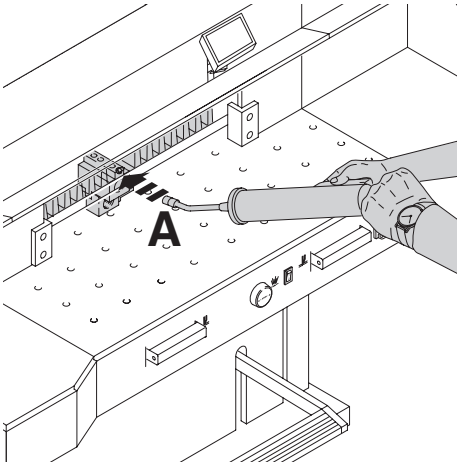
Paper cutting test. If the last sheet or several sheets are not completely cut, gradually turn the blade depth adjustment (A) 1/12 downwards until all the paper is completely cut. Do not set too low as blade will become blunt sooner.



- ⚠ تنبيه!
- عمليات الصيانة يجب أن يتولاها شخص مناسب ومؤهل ومدرب من العاملين في الشركة.
  - قبل البدء بأعمال الصيانة و  
وتزج الأغطية، قم بسحب  
قابس الكهرباء.

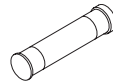
⚠ Danger!

- Maintenance work may only be performed by trained staff.
- Disconnect the mains before starting any service work or before removing the cover.

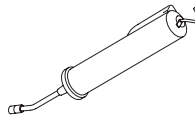


حافظ على تشحيم سكة النهاية الخلفية أسبوعياً بواسطة أداة التشحيم. وعندئذ حرك النهاية الخلفية إلى الأمام تماماً.  
قم بتزييت براعم التزييت (A)  
(لا تستخدم زيوت أو شحوم مضرّة).



Grease the backgauge (A) control weekly with a grease gun. Advance the backgauge as far as possible to the front. (use special grease for cutting machines).

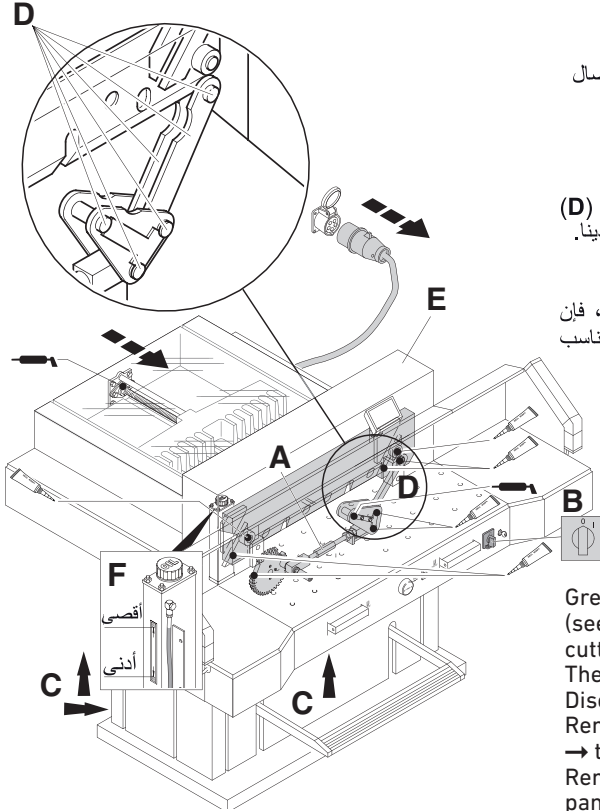


No. 9800 933



No. 9004 683

نقاط التشحيم بالآلة =  / 



قم بتزييت باقي المناطق التي تحتاج تزييت مرتين في العام (أنظر الصورة). (لا تستخدم زيوت أو شحوم مضرة). ضع المفتاح الرئيسي على وضعية "0" (B).  
إسحب قابس الكهرباء.

إنزع الغطاء (E) و انتبه إلى السلك الكهربائي. إنزع الأغطية السفلية والأغطية الخلفية والخشبية (C).  
(أدوات العدة موجودة في مجموعة العدة).

- تحقق من (F) مستوى الزيت إذا كان مستوى الزيت أقل من الحد الأدنى، قم بالإتصال بقسم خدمات الزبائن لدينا أكمل.
- أزل باقي الورق.
- قم بتزييت الجهاز.
- تأكد من عدم تلف 4 قطع مفصلية وعمودين إزاحة (D). إذا كان هناك تلف، قم بالإتصال بقسم خدمات الزبائن لدينا.
- أعد تركيب الجهاز.

إذا كان إستخدامك للجهاز يتجاوز 5 ساعات في اليوم، فإن عليك أن تقوم بعملية الصيانة بشكل أكثر تكراراً بما يتناسب مع الإستخدام.

Grease the remaining parts twice a year (see picture).use special grease for cutting machines

The main switch must be on "0" (B).

Disconnect from the mains.


Remove the front upper housing (E)

→ taking care of the cable.

Remove lower panel and rear wooden panel (C). Tools in tool set.

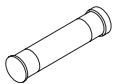
- Check oil (F). If oil is below minimum contact your dealer.
- Remove any paper.
- Grease the machine.
- Check the 4 joining bolts and 2 pushing bars for wear (D). If necessary inform your service personnel.
- Mount the machine.

With more than 5 hours of use per day, the service must be performed more often.

 = Greasing points on the machine.



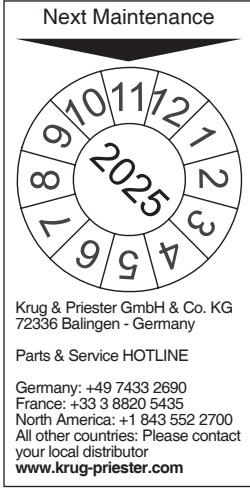
No. 9000 625



No. 9800 933



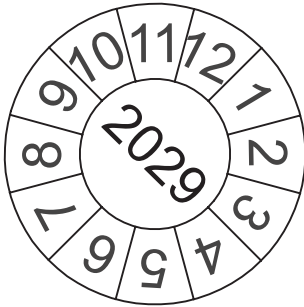
No. 9001 828



الصيانة السنوية  
للحفاظ على السلامة التشغيلية وللمنع  
التآكل السابق لأوانه، نوصي بفحص الآلة  
سنويا من قبل فريق فني مؤهل وصيانتها.

### Annual inspection

To maintain the operational safety and to prevent premature wear, we recommend an annual inspection and maintenance of the machine by a qualified service technician.



إختبار السلامة  
يتم تطبيق لوائح السلامة وفقا لنظام البلد  
الذي يتم فيه تشغيل آلة القص. توصي  
الشركة المصنعة بإجراء عملية إختبار  
السلامة كل 5 سنوات من قبل فريق  
خدمات معتمد.

### Safety test

The safety regulations are according to the regulations of the country where the cutting machine is operated. The manufacturer recommends a safety check is made every 5 years by an authorised service team.



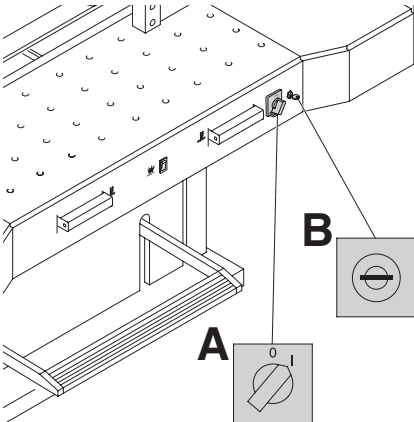
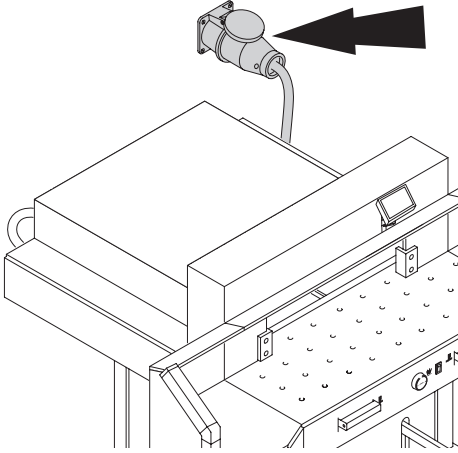
الجهاز لا يعمل!



Machine does not function!

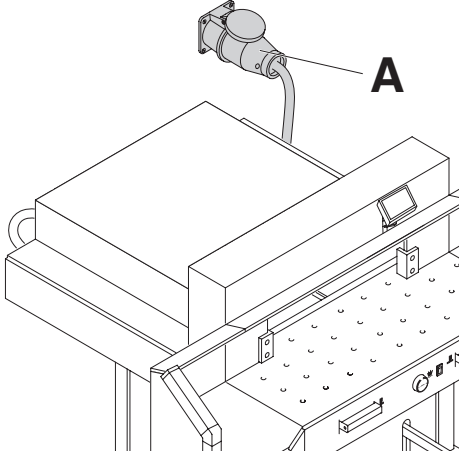
هل قابس الكهرباء موصول؟

Is the machine plugged in?



هل المفتاح الرئيسي على وضعية "I"? (A)  
هل وحدة التحكم مشغلة؟ (B) (لف المفتاح إلى اليمين). تأكد من قاطع الأمان في البنائية! تنفيذ عملية القطع (انظر صفحة 18).

Main switch to position "I"? (A)  
Control system activated? (B)  
(Turn key to the right)  
Check the units fuse and the on-site circuit breaker!  
Release a cut see page 18.



بعد نقل الجهاز من مكان إلى آخر، فإن الجهاز لا يعمل.

إذا بقي الجهاز لا يعمل، فإن عليك تغيير اتجاه المجال الكهربائي الدوراني.  
الأسلاك في الجهاز موصولة بطريقة توافق معايير IEC في وصل المجال الكهربائي الدائري. نحن ننصح أن يتم تغيير اتجاه المجال الكهربائي الدوراني في الموقع. يمكنك تغيير اتجاه الدوران أيضاً من خلال القابس الكهربائي عن طريق تبديل الخطين "L1" و "L2".

**⚠ تحذير!**

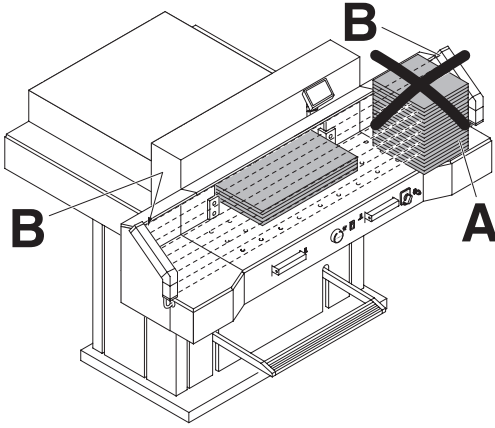
الخطأ في تبديل الخطوط الكهربائية قد يؤدي إلى الإضرار بحياة مُشغّل الجهاز. من يقوم بهذا العمل يجب أن يكون كهربائي متخصص.

**The machine does not funktion after being moved to another position.**

If the machine still does not function then the rotation must be reversed.  
The machine is wired according to the IEC standards. We recommend that alterations to the rotary direction be made in the socket. It is also possible to make alterations in the plug by exchanging "L1" and "L2".

**⚠ Danger!**

Incorrect exchanging of the connections will endanger the operator.  
**This work must be carried out by an electrician.**



- لا يمكن تنفيذ عملية القطع.
- خط السلامة الضوئي محجوب أو مرسل الضوء أو المستقبل متسخ.
- أبعاد جميع الأشياء التي تحجب الخط الضوئي (A) ونظف السطح الأمامي للمرسل (B) والمستقبل (B).
- لم يتحرك الجهاز حسب المقياس بشكل صحيح.

إضغط على (Start)

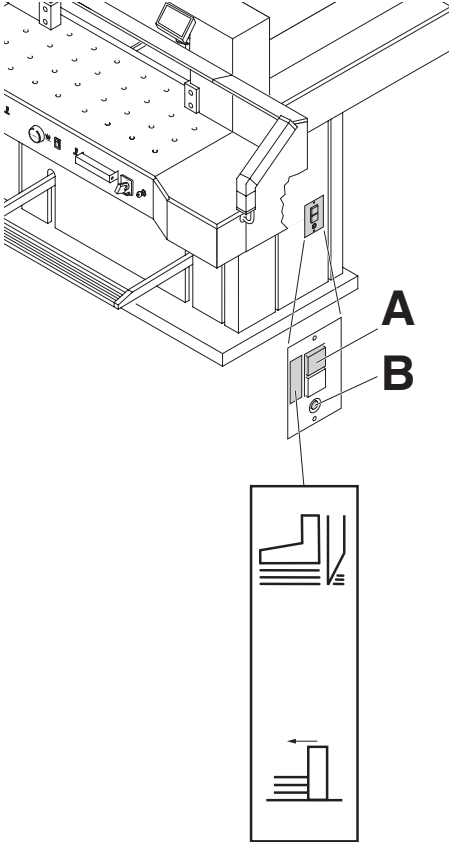
- المقياس أقل من 9 سم.
- لا يُسمح بتركيب غطاء عمود الضغط.
- فك غطاء عمود الضغط
- وضعه في منطقة التركيب المخصصة.
- (أنظر صفحة 17).

#### Cut cannot be activated.

- **Safety light beam is interrupted /dirty.**  
Remove all items obstructing the safety area (A) and clean the glass from the sender (B) and receiver (B).
- **Measurement has not been reached correctly.**

Push the **Start** button again.

- **Measurement below 9 cm.**  
The false clamp plate must not be mounted. Remove the false clamp plate and store it in the **provided holder** (see page 17).



- الجهاز ينطفئ عند:
- حمل عالي جداً على الجهاز. قاطع الحماية (A) خرج من مكانه. أعد قاطع الحماية (A) إلى مكانه.
  - الجهاز متوقف عن العمل. أداة القطع غير حادة.
  - عالج الخلل وأعد قاطع الحماية (A) إلى مكانه.
  - النهاية الخلفية لا تتحرك. قاطع الحماية (B) خرج من مكانه. عالج الخلل وأعد قاطع الحماية (B) إلى مكانه.

**Machine turns off:**

- **Machine overloaded.**  
Safety button (A) ejects.  
Reset the safety button (A).
- **Machine blocked.**
- **Blade is blunt.**  
Eliminate the cause, and push the safety button (A).
- **Backgauge blocked**  
Safety button (B) ejects.  
Eliminate the cause, and push the safety button (B).

قاطع الحماية:

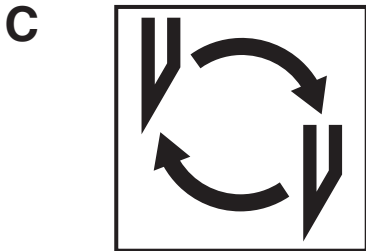
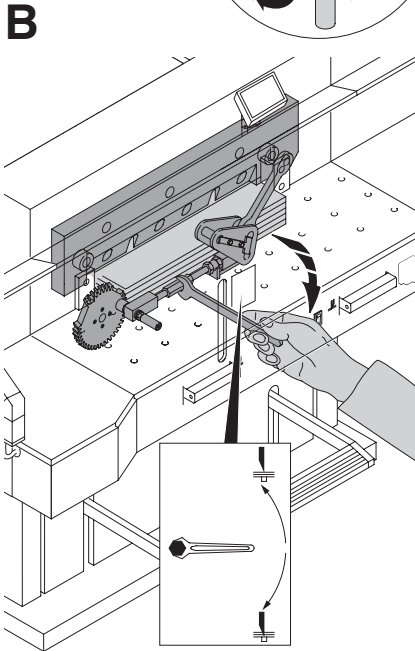
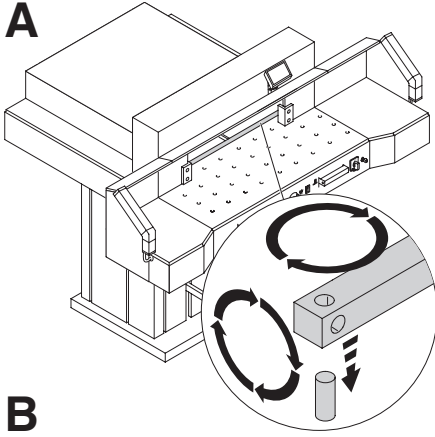
A = لحركة أداة القطع

B = لحركة النهاية الخلفية

**Safety button for:**

**A = Blade drive**

**B = Backgauge drive**



الورقة الأخير لم يتم قطعها:

- لف أو إقلب زر القطع (A)
- وعند الحاجة قم بمعايرة أداة القطع عن طريق محور المعايرة (B).
- (انظر صفحة 45)

جودة القطع غير جيدة أو أداة القطع عالقة في كومة الورق:

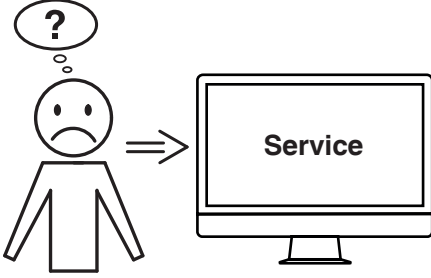
- بدل أداة القطع (C) (انظر صفحة 36 - 45).

**Does not cut through the last sheet:**

- Turn or turn around the cutting stick (A), readjust the blade by means of blade depth adjustment (B) (see page 45).

**Poor cutting quality or blade stays in the paper stack.**

- Change the blade (C) (see pages 36 - 45).

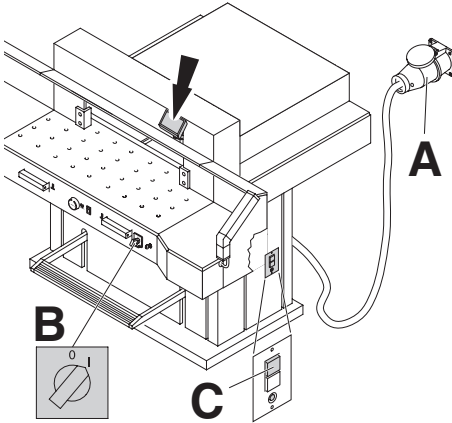


الموتور يعمل، ولكن أداة القطع لا تتحرك إلى الأسفل.  
• رابط السلامة تم تفعيله! إتصل بقسم خدمة الزبائن لدينا!

"خدمة الزبائن" [www.ideal.de](http://www.ideal.de)  
[service@krug-priester.com](mailto:service@krug-priester.com)

**Motor runs but blade does not move downwards.**

- Security brake has been activated!  
Inform the Service Team!
- [www.ideal.de](http://www.ideal.de) → "Service"  
[service@krug-priester.com](mailto:service@krug-priester.com)



**ضوء الشاشة غير مشتعل**

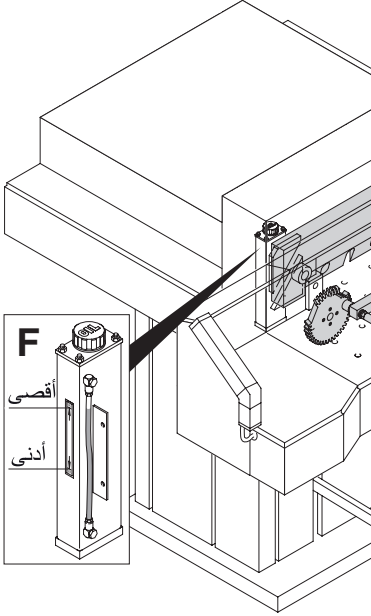
- هل قابس الكهرباء (A) موصول؟
- هل المفتاح الرئيسي على وضعية "I" أنظر (B)؟
- اضغط على قاطع الأمان الأخضر! (C)
- تأكد من قاطع الأمان في البناية!

**Display illumination off**

- Is the machine plugged in? (A)
- Is the main switch on position "I"? (B)
- Push in the green safety button! (C)
- Check the units fuse and the on-site circuit breaker!

عملية الضغط غير ممكنة.

- كمية الزيت الهيدروليكي قليلة - إتصل بقسم خدمات الزبائن لدينا.

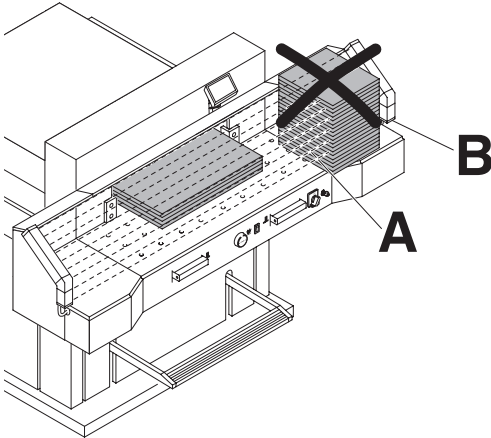


**No clamp pressure.**

- Hydraulic oil needs refilling.  
**Contact your dealer.**

استكشاف أخطاء الشعاع الضوئي  
التفعيل غير ممكن:

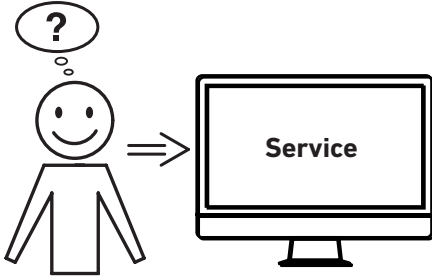
- قم بإزالة جميع العناصر التي تعيق مجال السلامة (A)
- (B) آخر = o.k. / جاهز للتشغيل  
أحمر = تم  
قطع عمل الشعاع الضوئي أو يوجد خطأ



**Trouble shooting-light beam**

Cut cannot be activated:

- Remove all items obstructing the safety area (A)
- (B) Green = o.k. / ready for operation  
Red = light beam is interrupted or error



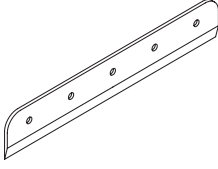
ألم تساعدكم أي من الحلول المذكورة أعلاه؟  
← الاتصال: الخدمة

• [www.krug-priester.com](http://www.krug-priester.com) •  
• [service@krug-priester.com](mailto:service@krug-priester.com) •

**Did none of the specified solutions help  
you with your problem?**

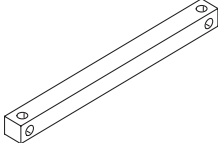
→ Contact: Service  
• [www.krug-priester.com](http://www.krug-priester.com)  
• [service@krug-priester.com](mailto:service@krug-priester.com)





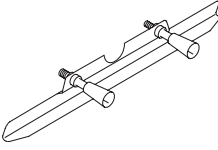
**HSS - أداة القطع**  
9000 141 •

**HSS - Blade**  
• No. 9000 141



**أزرار القطع (عدد 6)**  
9000 039 (أحمر)  
9000 307 (رمادي)

**Cutting stick (6 pieces)**  
• No. 9000 039 (red)  
• No. 9000 307 (grey)



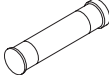
**وحدة تبديل أداة القطع**  
9000 514 •

**Blade changing tool 1**  
• No. 9000 514



**أنبوب الدهون**<sup>1</sup>

**Grease tube 1**  
• No. 9000 625



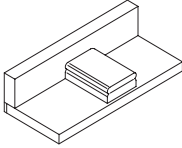
**خرطوشة الشحوم**

**Grease cartridge**  
• No. 9800 933



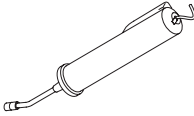
**فرشاة الرسم**

**Brush**  
• No. 9001 828



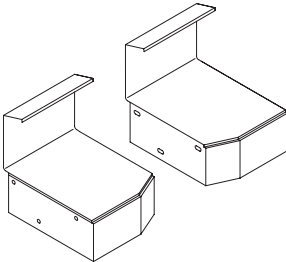
**زاوية الكومة**  
9000 521 •

**Paper knock-up block 1**  
• No. 9000 521



**أداة التشحيع**  
9004 683 •

**Grease gun**  
• No. 9004 683

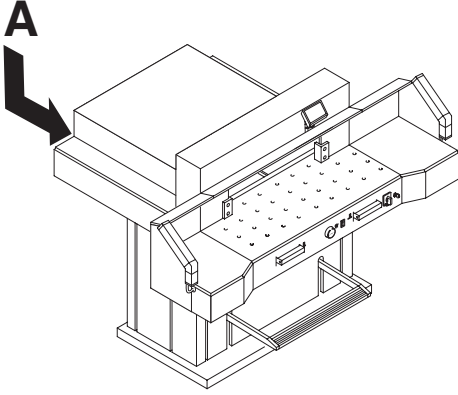


**طاولات إضافات يساراً ويميناً**  
9000 551 •

**Side tables left and right**  
• No. 9000 551

<sup>1</sup> مرفق مع الجهاز

<sup>1</sup> Included in delivery



#### بيانات فنية:

- وصلة قاييس الكهرباء:  
400 V, 3P+N+PE  
220 V, 3P+PE
- طول القطع: 720 مم
- ارتفاع القطع: 80 مم
- عمق الوضع: 720 مم
- مستوى الصوت حسب EN 13023: 72 ديسيبل
- الحجم المطلوب على الأقل (عرض x عمق x ارتفاع) 1305/1001/16001 x 1500 مم
- التيار الخارج أقل من 3,5 مل أمبير
- سلك قاييس الكهرباء مساحة المقطع  
400 V: 5 x 1,5 mm<sup>2</sup>, 16 A  
220 V: 4 x AWG 14, 20 A
- ضغط الكيس: (2000 - 250) daN
- الوزن: 613 كغم، 620 كغم 1
- كمية تعبئة زيت الهيدروليك: 1,5 لتر
- HLPD, لزوجة 46 mm<sup>2</sup>/ثانية، حسب  
.DIN 51562
- تخلص من الزيت المستهلك فقط في الأماكن  
المخصصة للزيوت المستهلكة.

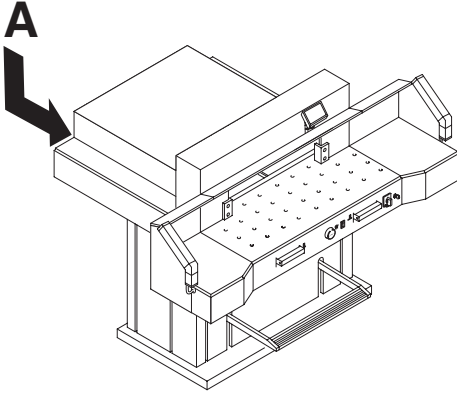
#### 1 مع طاولات جانبية

إعتمد البيانات الخاصة الفنية من المعلومات المتوفرة على اللوحة (A) على الجهاز. مخطط التوصيلات الكهربائية موجود في داخل صندوق التوصيلات في الجهاز. للحصول على حق الضمان يجب تعريف الجهاز من خلال المعلومات الموجودة على لوحة الجهاز.

#### ستار السلامة الضوئي

- زمن ردة الفعل الإجمالية: 101 مل ثانية
- الدقة 14 مم/ لأقل مسافة 370 مم
- الدقة 30 مم/ لأقل مسافة 480 مم
- الدقة 40 مم/ لأقل مسافة 468 مم

درجة حرارة المحيط للتشغيل 10 - 60 درجة مئوية، رطوبة الهواء (لا تصل لحد التكثف)  
% 95 - 15



**Technical data:**

- Power supply:  
400 V, 3P+N+PE  
220 V, 3P+PE
- Cutting length: 720 mm
- Cutting height: 80 mm
- Table depth: 720 mm
- Sound level EN 13023: 72 dB (A)
- Minimum space requirement  
(width x depth x height)  
1305/2100<sup>1</sup>mm x 1540/1600<sup>1</sup>mm x 1335 mm
- Leakage current < 3,5mA
- Power cord gauge:  
400 V: 5 x 1,5 mm<sup>2</sup>, 16 A  
220 V: 4 x AWG 14, 20 A
- Clamping pressure: min. 250 daN,  
max 2000 daN
- Weight: 588 kg, 628 kg<sup>1</sup>
- Capacity of hydraulic oil: 1,5 l  
HLPD, viscosity 46 mm<sup>2</sup> / sec. to DIN 51562.  
Used oil must be disposed of at the  
authorised place.

<sup>1</sup> with side tables

The exact technical specifications can be found on the technical specifications sticker (A) on the machine. A wiring diagram is found in the electrical switch box.

To claim under guarantee, the machine must still carry its original identification label.

**Safety light beam**

- Total reaction time: 120 ms
- Resolution 14 mm/minimum distance: 250 mm
- Resolution 24 mm/minimum distance: 320 mm
- Resolution 39 mm/minimum distance: 440 mm

Ambient operating temperature 10 °C - 60 °C  
Air humidity (not condensating) 15 % - 95 %



تاييداتنا تادامش لـ Krug + Priester ففروش يدل:

- ففوش ففوجلا ففراذل ففاظن  
DIN EN ISO 9001
- ففوش ففوييبللا ففراذل ففاظن  
DIN EN ISO 14001
- ففوش ففواظلا ففراذل ففاظن  
DIN EN ISO 50001

The company Krug + Priester has the following certifications:

- Quality management system according to DIN EN ISO 9001
- Environmental management system according to DIN EN ISO 14001
- Energy management system according to DIN EN ISO 50001



I.T.E. Listed 802 D



هذا الجهاز تم فحصه حسب GS ويتوافق مع قوانين EG 2006/42/EG و EG/30/2014.

معلومات عن مستوى الضجيج:  
أقل من 72 ديسيبل وهي القيمة المسموح بها حسب EN 13023.

مع التحفظ على التغييرات الفنية.

This machine is approved by independent safety laboratories and is in compliance with the EC-regulations 2006/42/EG and 2014/30/EG.

**Sound level information:**

The sound level is 72 db (A) as defined by EN 13023.

Subject to alteration without notice.

الإتحاد الأوروبي – بيان المطابقة

EC-declaration of conformity

- بهذا نصح بأن هذا المنتج

- Herewith we declare that

	GS- IDENT. No.	UL- IDENT. No.
7260	11072101	10072101

- متوافق مع الأحكام المنطبقة عليه

- complies with the following provisions applying to it

2006/42/EG:

انخفاض الجهد الموجهة

EC Machinery directive

2014/30/EU:

توجيه توافق EMV الكهرومغناطيسي

EMV Electromagnetic compatibility directive,

2011/65/EU, 2015/863/EU

لائحة التوافق الكهرومغناطيسي

RoHS directive, RoHS directives

- المعايير المتناسقة المنطبقة بشكل خاص

- Applied harmonised standards in particular

EN 60204-1; EN 1010-1; EN 1010-3; EN 55014-1; EN 55014-2;

EN 61000-3-2; EN 61000-3-3; EN ISO 12100;

EN ISO 13857; EN ISO 11204; EN 13023; EN ISO 13849-1;

BS EN 60204-1; BS EN 1010-1; BS EN 1010-3; BS EN 55014-1; BS EN 55014-2;

BS EN 61000-3-2; BS EN 61000-3-3; BS EN ISO 12100;

BS EN ISO 13857; BS EN ISO 11204; BS EN 13023; BS EN ISO 13849-1

14.02.2022

Date



Daniel Priester  
- Geschäftsführer -

التمثيل المصرح به للتوثيق الفني

Authorized representative for technical documentation

Krug & Priester GmbH & Co. KG  
Simon-Schweitzer-Str. 34  
D-72336 Balingen (Germany)

---

Remarks:

ملاحظات:

