

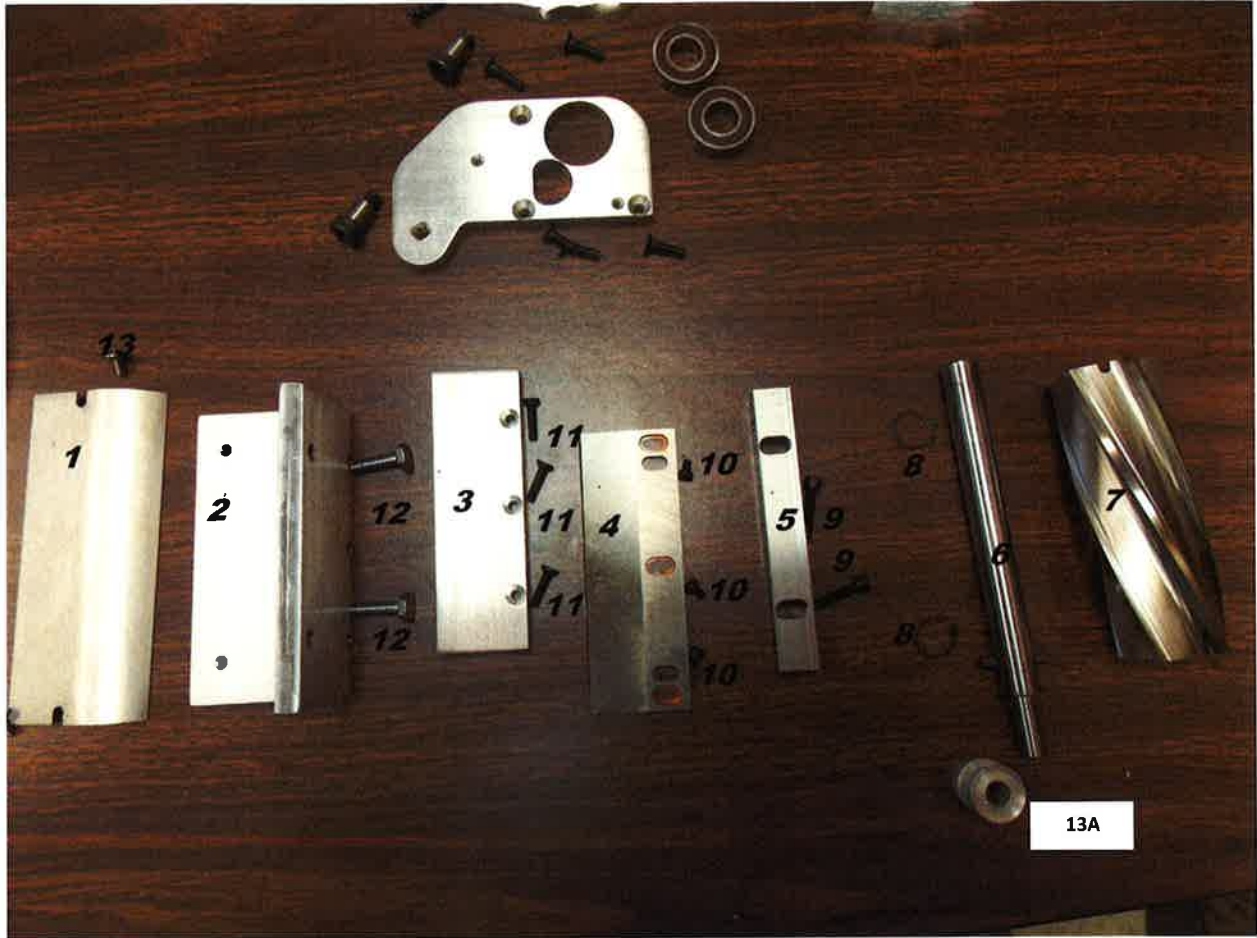
Model NCS Top Shear Parts Book & Manual



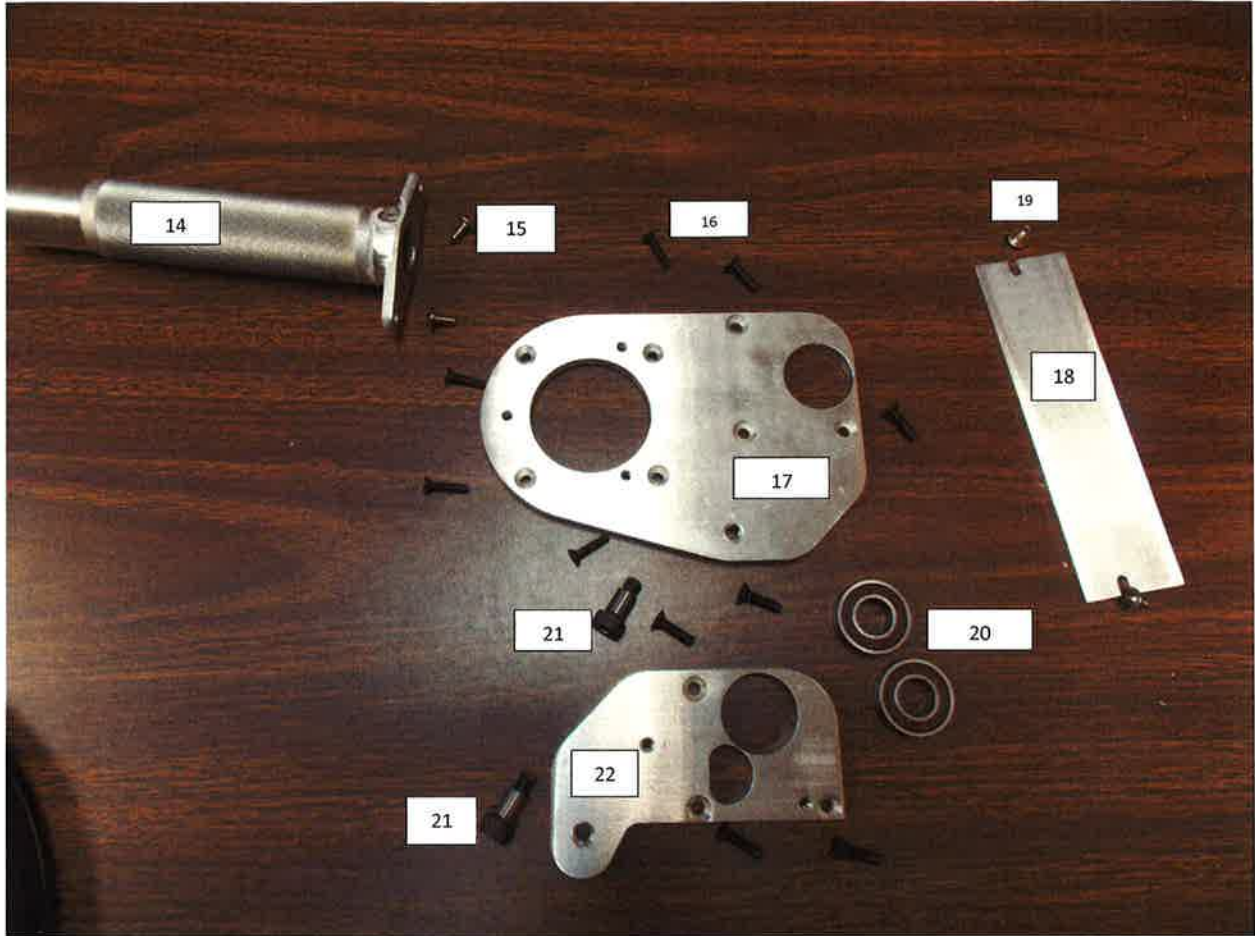
NC Carpet Binding & Equipmnet Corporation

858 Summer Avenue * Newark, NJ 07104

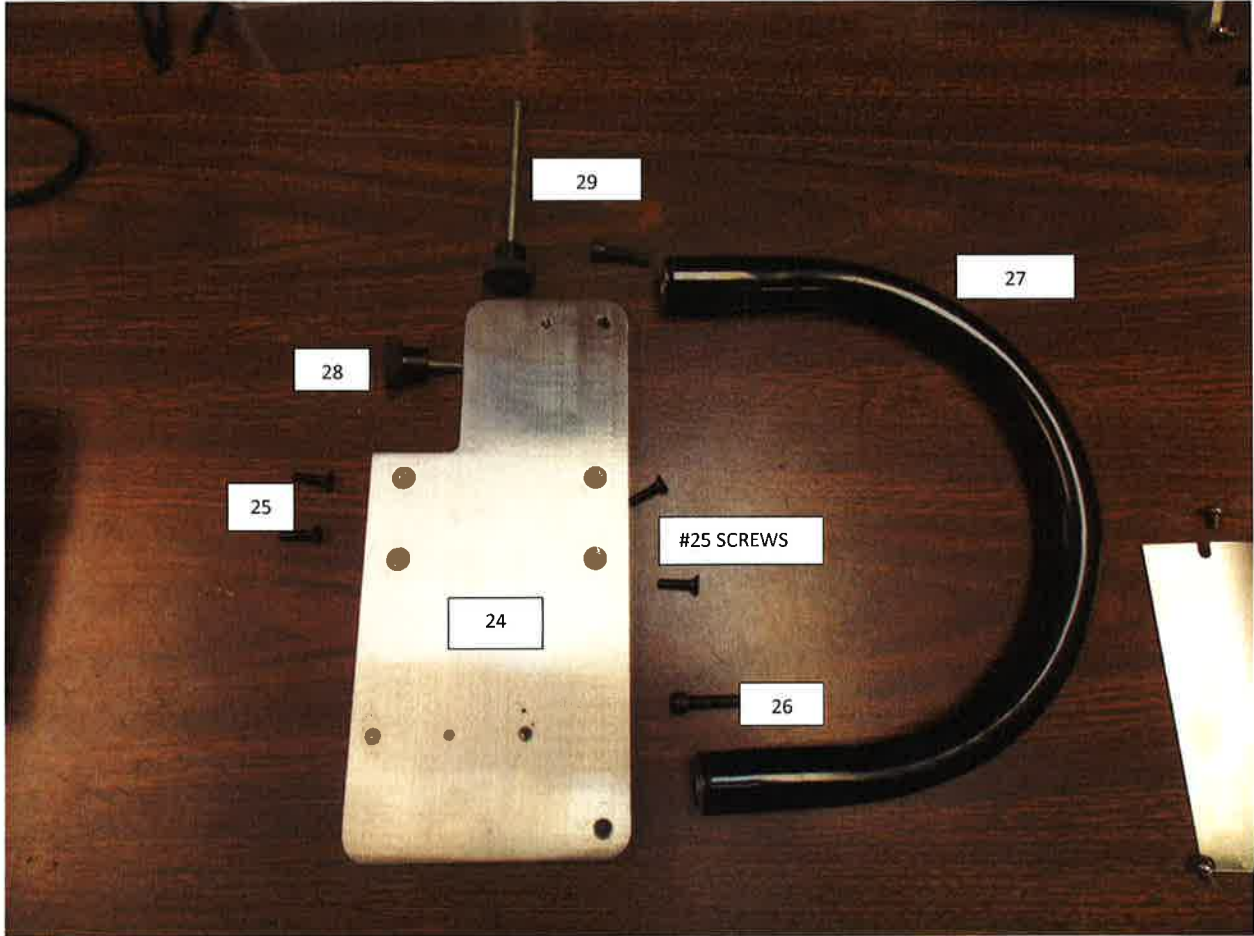
Phone: 973-481-3500 www.NCCarpet.com



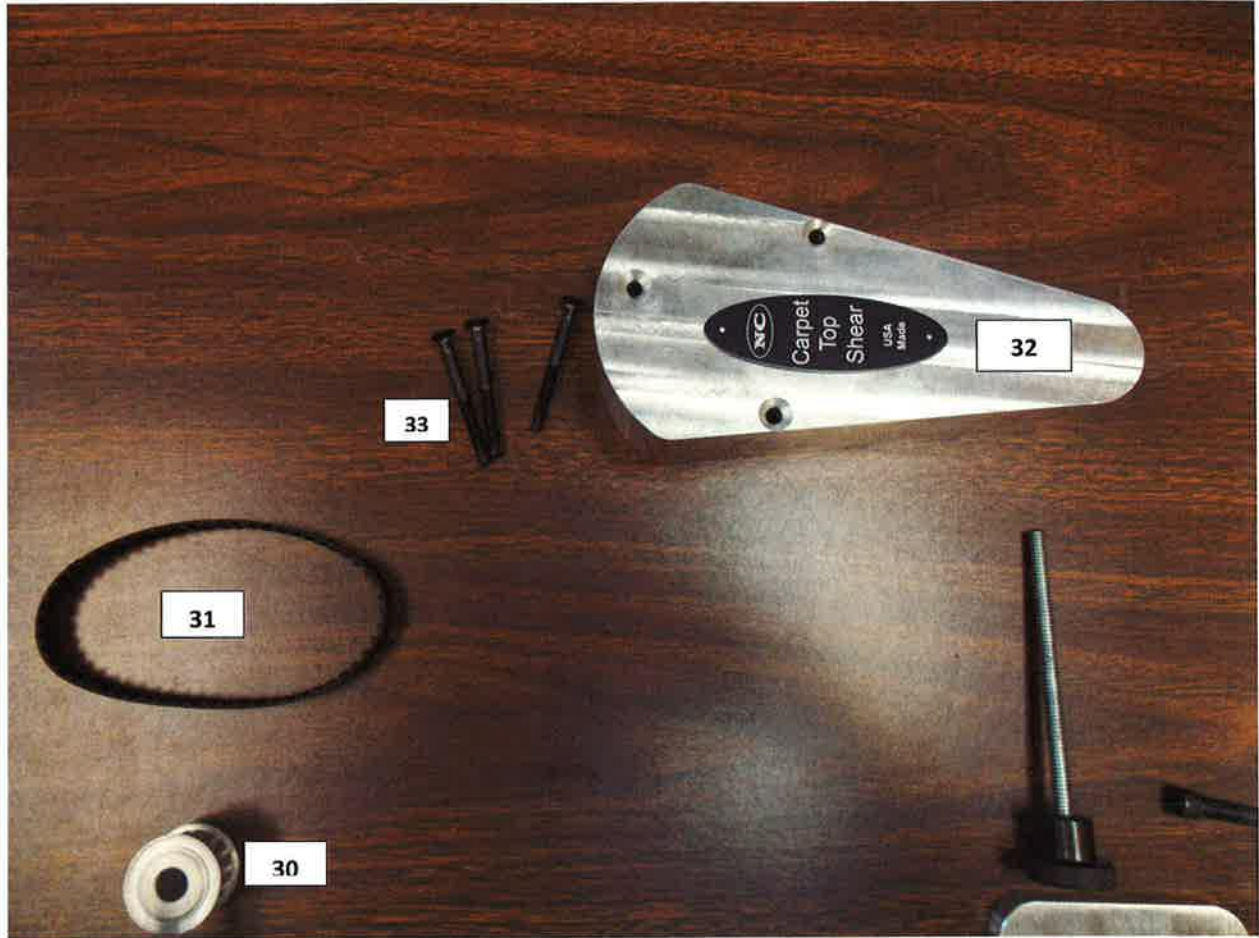
REFERENCE #	PART #	DESCRIPTION
# 1	TS1	SHEILD
# 2	TS2	BLADE SUPPORT
# 3	TS3	COVER
# 4	810205	BOTTOM KNIFE
# 5	TS4	SUPPORT
# 6	TS5	SHAFT
# 7	810210	ROTARY KNIFE
# 8	TS6	CLIP
# 9	TS7	ALLEN SCREW
# 10	TS8	SCREW
# 11	TS9	SCREW
# 12	TS10	BOLT
# 13	TS11	SCREW
# 13A	TS11A	PULLEY FOR BLADE



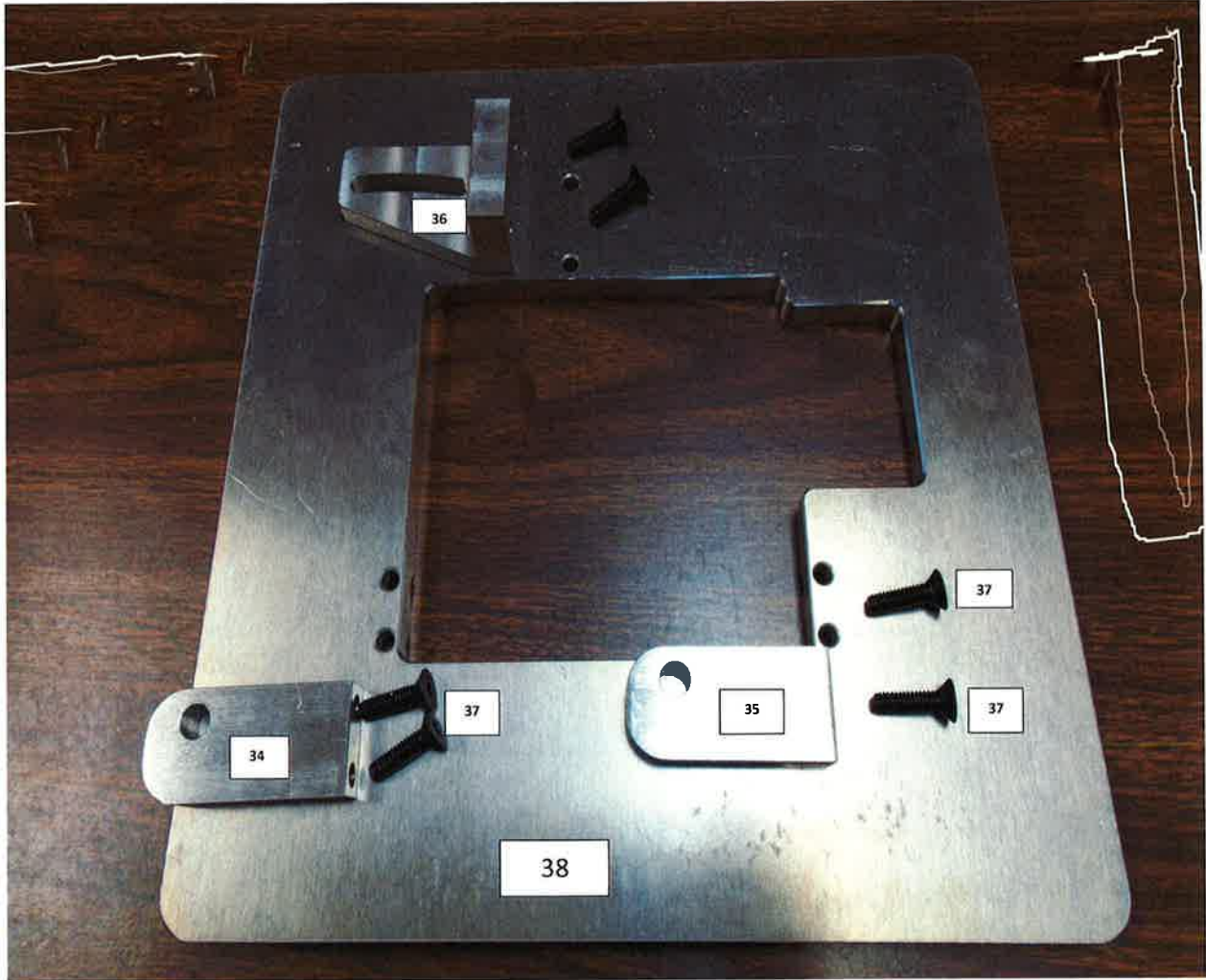
REFERENCE #	PART #	DESCRIPTION
# 14	TS12	EXHAUST PIPE
# 15	TS13	EXHAUST PIPE SCREW
# 16	TS14	SCREW
# 17	TS15	SIDE BRACKET R
# 18	TS16	COVER
# 19	TS17	COVER SCREW
# 20	TS18	BEARINGS
# 21	TS19	BOLT
# 22	TS20	SIDE BRACKET L
# 23	TS21	SIDE BRACKET SCREW



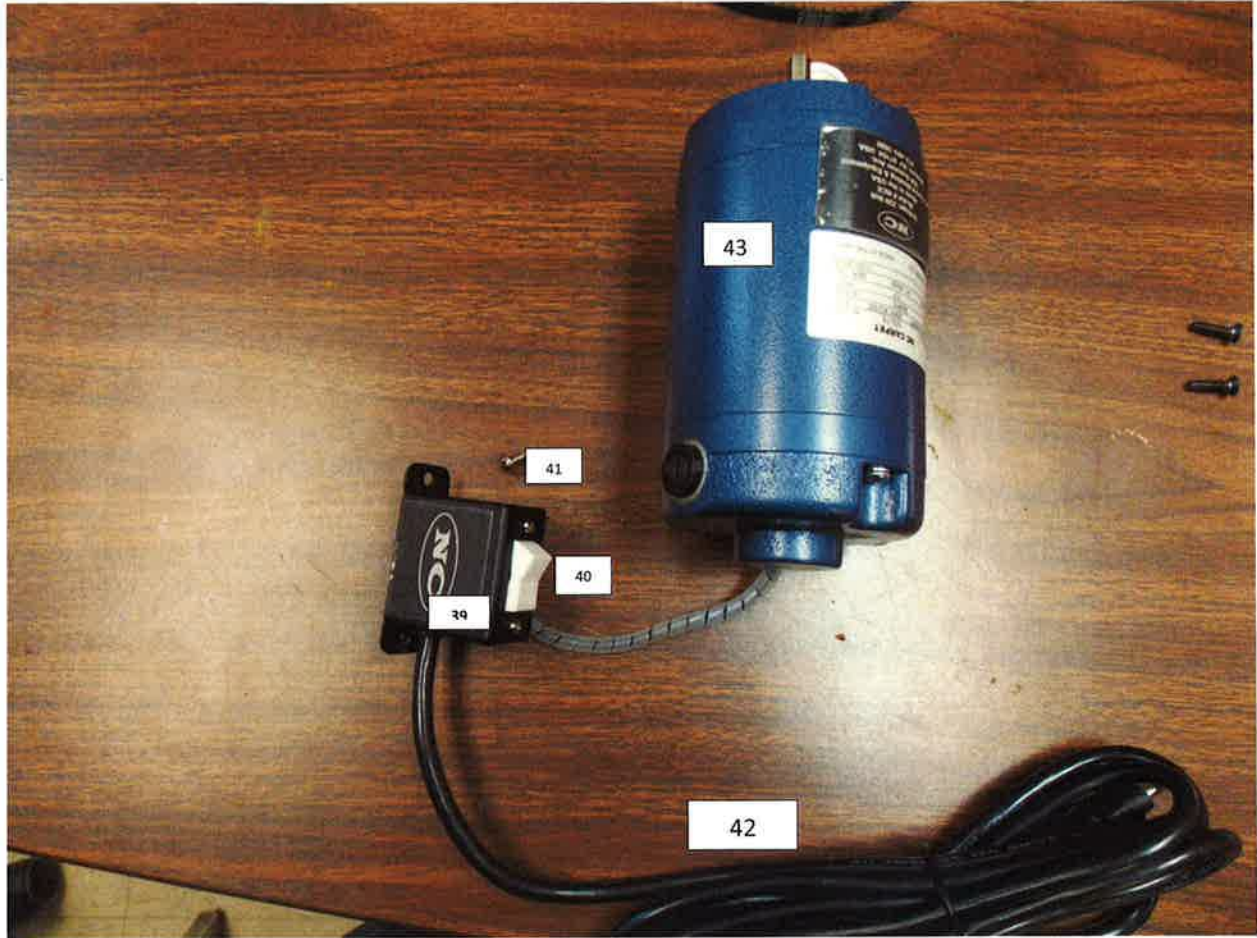
REFERENCE #	PART #	DESCRIPTION
# 24	TS22	BASE
# 25	TS23	CAP SCREW
#26	TS24	ALLEN SCREW
# 27	TS25	HANDLE
#28	TS26	SHORT THUMB SCREW
# 29	TS27	STOPPER



REFERENCE #	PART #	DESCRIPTION
# 30	TS28	PULLEY FOR MOTOR
# 31	TS29	BELT
# 32	TS30	BELT COVER
# 33	TS31	BELT COVER BOLTS



REFERENCE #	PART #	DESCRIPTION
# 34	TS32	SUPPORT BRACKET
# 35	TS33	SUPPORT BRACKET
# 36	TS34	DEPTH GAUGE BRACKET
# 37	TS35	ALLEN CAP SCREWS
# 38	TS36	BASE FOR NCS



REFERENCE #	PART #	DESCRIPTION
# 39	TS37	HOUSING FOR SWITCH
# 40	TS38	SWITCH
# 41	TS39	SCREW
# 42	TS40	ELECTRICAL CORD
# 43	TS41	MOTOR 110V OR 220V

Schermesserwechsel für Schermesser mit Langlöcher

Die optimale Einstellung ist erreicht, wenn das Schermesser 0,5 mm bis maximal 3 mm vor der Mitte der Scherwalzeachsen liegt (siehe Abb. s. 8).

Einbau der neuen Schermesser mit Hilfe der Einstelllehre (einfacher Einbau):

1. Netzstecker aus der Steckdose ziehen
2. Scherspalt auf ein Maximum stellen. Hierzu die beiden Sechskantschr. (25) ca. 1/4 Umdr. lösen. Mit dem Sechskantscharubendreher das Schermesser beidseitig im Wechsel durch Drehen (gegen den Uhrzeigersinn) der beiden Zyl.-Schrauben (24) von der Scherwalze wegdrehen.
3. Stumpfes Messer abschrauben.
4. Schrauben Sie das neue Schermesser mit den drei mitgelieferten Schrauben lose an das Klemmstück an.
5. Setzen Sie jeweils eine mitgelieferte Einstelllehre an die linke und rechte Seite des Schermessers (Einstelllehren werden durch eingebaute Magnete gehalten)
6. Schieben Sie nun das Schermesser mit der Hand soweit nach unten, bis die Schneidkante an den unteren Winkel der Einstelllehren anstößt (Vorsicht scharfe Schneiden! Benutzen Sie Handschuhe!)
7. Ziehen Sie nun die drei Schrauben (32) am Schermesser gleichmäßig fest.
8. Entfernen Sie nun die Einstelllehre
9. Führen Sie die Einstellung des Scherspalt nach Anweisung durch

Changing the shearing blade with elongated holes

The ideal adjustment is reached, when the shearing blade is positioned 0,5 mm till max. 3 mm before the middle of the shearing roller axis (see picture page 8).

Installation of the new shearing blades with the help of the adjusting gauge (simple build in):

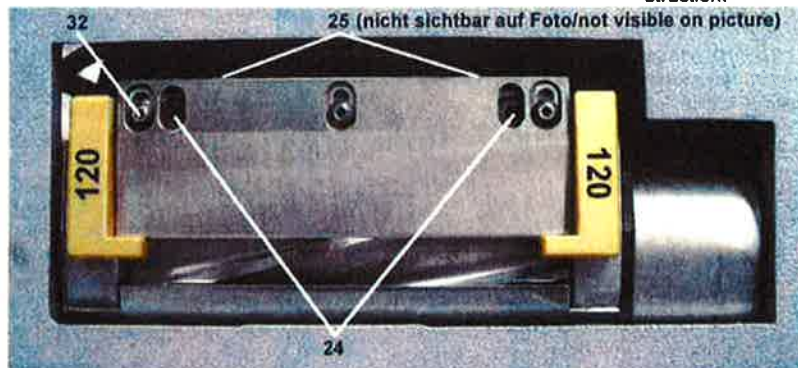
1. Remove plug from the mains
2. Set shearing gap to maximum. For this loosen the two hexagon screws (25) approx. 1/4 revolution. Turn the shearing knife away from the shearing roller by using a hexagonal screw. For this turn the two cheese head screws (24) against clockwise direction reciprocally.
3. Unscrew the blunt knife.
4. Screw on the new shearing blade with the three provided screws loosely onto the clamping piece.
5. Set on the left and right side of the shearing blade each one provided setting gauge (adjusting gauges will be clamped by inserted magnets)
6. Push now the shearing blade with the hand so far downward until the cutting edge knocks against the lower angle of the adjusting gauges (attention sharp cutting edges! Use gloves!)
7. Tighten now the three screws (32) at the shearing blade evenly
8. Remove now the adjusting gauge
9. Carry out the adjustment of the shearing gap as explained in the oper. instructions.

Changement du rasoir fixe avec trous ovales

L'ajustage optimale est atteint, quant le rasoir fixe est positionner 0,5 mm ou maximum 3 mm avant le centre du axe du cylindre à couper (voir page 8).

Montage des nouveaux rasoirs fixes avec trous ovales avec l'aide des outils d'ajustage (montage facile):

1. Dégager le connecteur de la prise à courant
2. Ajuster le fente à tondre à un maximum. Pour cela ouvrir les deux vis hexagonales (25) environ 1/4 tour. Avec le clé pour vis hexagonales éloigner le rasoir fixe du cylindre à couper en tournant (anti-horaire) les deux vis cylindriques (24) réciproque.
3. Dévisser le rasoir fixe émoussée.
4. Vissez le nouveau rasoir fixe avec les trois vis fournies lâchement à la cale.
5. Placez respectivement un outil d'ajustage fourni au côté gauche et droit du rasoir fixe (les outils d'ajustage seront stabilisés par des aimants insérés)
6. Poussez maintenant le rasoir fixe avec la main vers le bas, jusqu'à ce que le bord tranchant bute à l'angle inférieur des outils d'ajustage (Précaution! Coupes pointus! Utilisez des gants!)
7. Maintenant tirez les trois vis (32) au rasoir fixe de manière égale
8. Eliminez maintenant l'outil d'ajustage
9. Adjuster le fente à tondre après instruction.



Einbau der neuen Schermesser ohne Einstelllehre (etwas komplizierter Einbau):

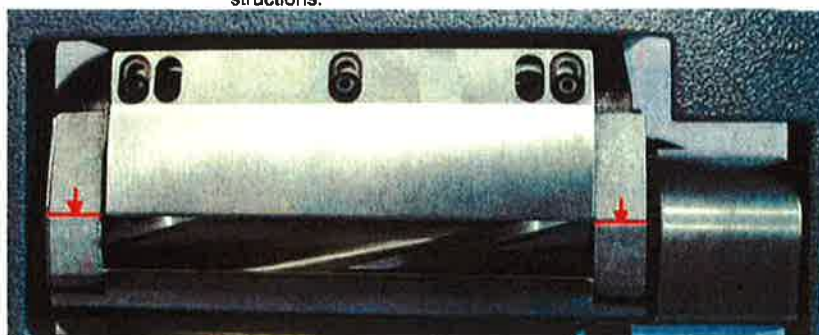
- 1...4 Siehe oben
5. Schieben Sie nun das Schermesser mit der Hand soweit nach unten, möglichst bis die Schneidkante entlang der Linie verläuft (Vorsicht scharfe Schneiden! Benutzen Sie Handschuhe!)
6. Ziehen Sie nun die drei Schrauben (32) am Schermesser gleichmäßig fest.
7. Führen Sie die Einstellung des Scherspalt nach Anweisung durch.

Installation of the new shearing blades without the help of the adjusting gauge (little complicated build in):

- 1...4 Siehe oben
5. push now the shearing blade with the hand so far downward, until in the best case the cutting edge runs along the line (attention sharp cutting edges! Use gloves!)
6. Tighten now the three screws (32) at the shearing blade evenly
7. Carry out the the adjustment of the shearing gap as explained in the operation instructions.

Montage des nouveaux rasoirs fixes avec trous ovales sans l'aide des outils d'ajustage (montage un peu compliqué):

- 1...5 Voir en haut
5. Poussez maintenant le rasoir fixe avec la main vers le bas, jusqu'à ce que le bord tranchant déroule vers la ligne (Précaution! Coupes pointus! Utilisez des gants!)
6. Maintenant tirez les trois vis (32) de manière égale
7. Adjuster le fente à tondre après instruction.



Einstellung des Scherspalt

⚠ Nach jedem Schermesser- und Scherwalzenwechsel muss der Scherspalt neu eingestellt werden!

Sehr wichtig ist, dass der richtige Scherspalt zwischen Scherwalze (11) und Schermesser (2) eingestellt ist. Bei zu großem Scherspalt wird der Schnitt nicht glatt, sondern fusselig. Drückt das Schermesser auf die Scherwalze werden beide rasch stumpf.

Der optimale Scherspalt beträgt 0 bis 0,01 mm (das Schermesser muss druckfrei und parallel an der Scherwalze anliegen).

1. Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Die beiden 6-Kantschrauben (25) mit dem Gabelschlüssel ca. 1/4 Umdrehung lösen. Dünnes Papier zwischen Scherwalze und Schermesser legen (s. Abb. 1).
2. Mit dem 6-Kant-Schraubendreher das Messer beidseitig im Wechsel durch Drehen der beiden Zylinderschrauben (24) zustellen bis das Papier geschnitten wird. Dazu die Scherwalze mit dem zweiten 6-Kant-Schraubendreher drehen (s. Abb. 2).
3. Beide 6-Kant-Schrauben (25) anziehen (s. Abb. 3).
4. Den Scherspalt jedes Scherzahn über die ganze Messerbreite kontrollieren. Schreibmaschinenpapier muss sauber abgeschnitten werden, ganz dünnes Papier darf teilweise gequetscht werden. Die Scherwalze darf höchstens ganz leicht am Messer streifen.

Die Schneiden leicht ölen, Maschine umdrehen und ca. 3 min. laufen lassen. Maschine ausschalten. Falls das Messer jetzt warm wurde, ist der Scherspalt zu eng eingestellt. Nach einiger Zeit ist der Scherspalt zu überprüfen und eventuell nachzustellen.

Adjustment of the shearing gap

⚠ Every time after changing the shearing knife and shearing roller the shearing gap must be adjusted newly!

It is very important, that the correct shearing gap is adjusted between the shearing roller (11) and the shearing blade (2). If the shearing gap is too wide, the cut won't be plane but nappy. If the shearing blade scrapes against the roller both will become blunt soon.

The ideal shearing gap is 0 to 0,01 mm (the shearing knife needs to be fit closely without pressure and parallel on the shearing roller).

1. Remove the plug from the mains. Loosen the two hexagon screws (25) by approx. 1/4 turn using the fork wrench. Place a piece of thin paper between shearing roller and blade (see figure 1).
2. Use the hex driver for closing the blade mutually by turns of the two cheese-head screws (24) until the paper is cut. Additionally turn the shearing roller with the second hex driver (see figure 2).
3. Tighten both hexagon screws (25) (see figure 3).
4. Control the shearing gap of each cutting edge along the width of the blade. Typewriting paper must be cut accurately, very thin paper may be pinched partially. The shearing roller may streak the blade slightly at most.

Lubricate the cutting edges slightly, turn the machine and have it run for about 3 minutes. Switch off the machine. If the blade has become warm now, the shearing gap is too tight. After a certain time the shearing gap has to be checked and possibly readjusted.

Ajustage de la fente à tondre:

⚠ Chaque fois après le changement du cylindre à couper et lame la fente à tondre doit être ajuster de nouveau!

Il est très important que la fente à tondre adéquate soit ajustée entre le cylindre à couper (11) et la lame (2). Si la fente est trop grande la tonte ne sera pas plane mais pélucheuse. Si le cylindre à couper appuie sur la lame, les deux s'usent rapidement.

La fente optimale est de 0 à 0,01 mm (la lame doit être appuyer sans pression et parallèlement au cylindre à couper).

1. Retirez la prise de courant. Desserrez les deux boulons hexagonaux (25) par la clé à fourche avec 1/4 de tours. Mettez un pièce du papier fin entre le cylindre à couper et la lame (voir ill. 1).
2. Approchez la lame mutuellement avec les deux vis à tête cylindriques (24) des deux cotés avec la clé mâle hexagonale jusqu'à ce que le papier soit coupé. Tournez le cylindre simultanément avec le deuxième clé hexagonale (voir ill. 2).
3. Serrez les deux boulons hexagonaux (25) (see figure 3).
4. Contrôlez la fente à tondre de chaque dent sur toute la largeur de la lame. Le papier doit être coupé nettement. Du papier très léger peut-être froissé partiellement. Le cylindre à couper ne peut toucher que très légèrement la lame. Lubrifier légèrement les lames, retourner la machine et la faire marcher pendant environ 3 min. Éteindre la machine. Si la lame est devenu chaud maintenant, la fente à tondre a été ajustée trop étroitement. Quelque temps après, vérifier la fente de tonte et réajuster le cas échéant.

