



STEPCRAFT.

Instrukcja obsługi.

Instrukcja obsługi.

Stół podciśnieniowy serii M
Stół próżniowy serii M

21.10



Spis treści

Wstęp	2
1 Uwagi.....	3
1.1 Informacje i objaśnienia dotyczące instrukcji obsługi.....	3
1.2 Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	4
1.3 Odpowiednie symbole i jednostki bezpieczeństwa	6
1.4 Wymagania wobec użytkownika	7
1.5 Ogólne środki ochronne	7
1.6 Środki ochrony osobistej	8
2 Opis.....	8
2.1 Stół podciśnieniowy PE i MDF	8
2.2 Zakres dostawy	8
2.3 Miejsce pracy	9
2.4 Przeznaczenie	9
3 obrazy szkiców.....	10
3.1 Szkic stołu podciśnieniowego	10
3.2 Szkic podłączenia do ssania	10
4 Montaż i instalacja stołu podciśnieniowego.....	11
4.1 Warunki otoczenia	11
4.2 Wstępny montaż stołu podciśnieniowego	11
4.3 Montaż stołu podciśnieniowego	12
5 Operacja.....	15
5.1 Uruchomienie i bezpieczna eksploatacja	15
5.2 Mocowanie detali	15
5.3 Pomysły na zastosowanie	17
6 Dane techniczne.....	19
7 Pakowanie i przechowywanie.....	19
7.1 Opakowanie	19
7.2 Przechowywanie	19
8 Konserwacja.....	20
9 części zamiennych.....	20
10 Kontakt	20
11 Ograniczona gwarancja producenta	20
Instrukcja obsługi w języku angielskim.....	21

PRAWA AUTORSKIE



Treść niniejszej instrukcji obsługi stanowi własność intelektualną firmy STEPCRAFT GmbH & Co. KG. Dystrybucja lub reprodukcja Powielanie (w tym fragmentów) jest niedozwolone, chyba że wyraziliśmy na to wyraźną zgodę na piśmie. przeciwnie działania będą ścigane.

Wstęp

Niniejsza instrukcja obsługi opisuje stół podciśnieniowy STEPCRAFT do serii M i informuje, jak z niego korzystać z tym. Przed przystąpieniem do obsługi i przenoszenia przeczytaj w całości niniejszą instrukcję obsługi i wszystkie towarzyszące dokumenty Uruchomienie systemu w celu zapoznania się z cechami produktu i jego obsługą.

Nieprawidłowa obsługa systemu frezowania portalowego CNC wraz z akcesoriami może spowodować uszkodzenie produktu i mienia i spowodować poważne obrażenia, porażenie prądem i/lub pożar. Postępuj zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa wymienione w niniejszej instrukcji obsługi w dowolnym momencie. Jeżeli pojawią się jakiegokolwiek wątpliwości lub chcieliby Państwo uzyskać dodatkowe informacje, Jeśli potrzebujesz dodatkowych informacji, skontaktuj się z nami przed uruchomieniem systemu CNC. Nasz kontakt Szczegóły można znaleźć na stronie tytułowej instrukcji lub w rozdziale „10 Kontakt”.




Odpowiednie akcesoria możesz kupić w naszych sklepach:


Kupuj w UE i reszcie świata	Sklep USA
	
https://shop.stepcraft-systems.com/	https://www.stepcraft.us/

1 Uwagi

1.1 Informacje i objaśnienia dotyczące instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja ma na celu zapoznanie Cię z produktem STEPCRAFT i dostarczenie wszelkich informacji potrzebnych do bezpiecznego i profesjonalnego korzystania z tego akcesorium.

Ogłoszenie	
<p>Wszystkie instrukcje, gwarancje i inne towarzyszące dokumenty mogą ulec zmianie według wyłącznego uznania STEPCRAFT GmbH & Co. KG. Aktualną literaturę produktu można znaleźć na stronie www.stepcraft-systems.com jako klient z Europy i www.stepcraft.us jako klient z USA/Kanady.</p>	
<p>Poniższe terminy są używane w literaturze produktu w celu wskazania różnych poziomów potencjalnego zagrożenia podczas obsługi tego produktu. Celem symboli bezpieczeństwa jest zwrócenie uwagi na możliwe niebezpieczeństwa. Symbole bezpieczeństwa/słowa sygnalizacyjne i ich objaśnienia wymagają szczególnej uwagi i zrozumienia.</p> <p>Same ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa nie eliminują żadnych zagrożeń. Instrukcje i ostrzeżenia nie zastępują odpowiednich środków zapobiegania wypadkom.</p>	
Hasło ostrzegawcze	Znaczenie języka technicznego
UWAGA	Procedury, których nieprawidłowe przestrzeganie może skutkować uszkodzami materialnymi ORAZ niewielkimi obrażeniami lub żadnymi obrażeniami.
 Vorsicht	Procedury, których nieprawidłowe przestrzeganie może skutkować prawdopodobnymi uszkodzami materialnymi ORAZ poważnymi obrażeniami.
 Warnung	Procedury, których nieprawidłowe przestrzeganie może skutkować możliwymi uszkodzami materialnymi, uszkodzami ubocznymi, poważnymi obrażeniami lub śmiercią LUB z dużym prawdopodobieństwem powodują obrażenia zewnętrzne.
 Gefahr	Procedury, których nieprawidłowe przestrzeganie spowoduje uszkodzenie mienia, szkody uboczne lub poważne obrażenia lub śmierć.

 Warnung	<p>Przeczytaj CAŁĄ instrukcję obsługi i bezpieczeństwa, aby zapoznać się z cechami produktu i jego obsługą. Obejmuje to również instrukcję obsługi i bezpieczeństwa Twojej frezarki CNC STEPCRAFT wraz z akcesoriami. Niewłaściwa obsługa produktu może spowodować uszkodzenie produktu i mienia osobistego, a także może spowodować poważne obrażenia, porażenie prądem i/lub pożar.</p> <p>Nie próbuj demontować produktu, używać go z niekompatybilnymi komponentami lub modyfikować w jakikolwiek sposób bez uprzedniej zgody STEPCRAFT GmbH & Co. KG. Niniejsza instrukcja zawiera wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i obsługi. Przed montażem, uruchomieniem lub użyciem produktu należy przeczytać i przestrzegać wszystkich instrukcji i ostrzeżeń, aby móc prawidłowo obsługiwać produkt i uniknąć uszkodzeń lub poważnych obrażeń.</p>
---	---





ZACHOWAJ WSZYSTKIE OSTRZEŻENIA I INSTRUKCJE DO PRZYSZŁEGO WYKORZYSTANIA.

Zalecenia wiekowe: Dla zaawansowanych użytkowników od 14 roku życia. To nie jest zabawka. Powinien

Jeżeli pojawią się jakiegokolwiek wątpliwości lub będą Państwo potrzebować dalszych informacji, prosimy o kontakt przed uruchomieniem skontaktować się. Nasze dane kontaktowe znajdziesz na stronie tytułowej lub w rozdziale „10 Kontakt”.



1.2 Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa



Hasło ostrzegawcze	Środowisko pracy
UWAGA	Twoje miejsce pracy powinno być czyste i dobrze oświetlone. Nieporządne lub ciemne miejsca pracy sprzyjają wypadkom.
UWAGA	Upewnij się, że wokół maszyny jest wystarczająco dużo miejsca, abyś mógł wygodnie pracować, a maszyna mogła osiągnąć pełny zakres ruchu. Zachowaj także odpowiednią bezpieczną odległość od innych maszyn.
UWAGA	Upewnij się, że przewód zasilający jest wystarczająco długi i nie może się nigdzie zaczepić!



Hasło ostrzegawcze	Ochrona osobista
 Warnung	Podczas pracy z produktem należy zachować ostrożność i kierować się zdrowym rozsądkiem. Nie używaj produktu jeśli jesteś zmęczony i/lub pod wpływem alkoholu, narkotyków lub leków. Chwila nieuwagi podczas użytkowania produktu może skutkować poważnymi obrażeniami.
 Vorsicht	Stosować środki ochrony osobistej. Zawsze nosić okulary i rękawice ochronne oraz, jeśli to konieczne, ochronę dróg oddechowych. Sprzęt ochronny zmniejsza ryzyko obrażeń.
 Vorsicht	Nie wkładaj nigdy żadnej części narzędzia ani akcesoriów do ust, ponieważ może to spowodować poważne obrażenia.
 Vorsicht	W zależności od obszaru zastosowania maszyny (prywatne lub komercyjne) należy przestrzegać obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy, zapobiegania wypadkom i ochrony środowiska.
UWAGA	Wszystkie osoby pracujące z produktem muszą najpierw dokładnie przeczytać i zrozumieć wszystkie istotne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa i obsługi. Nieporozumienia mogą prowadzić do obrażeń i szkód materialnych.

Hasło ostrzegawcze	Specjalny wpływ fizyczny
UWAGA	Zabrania się stosowania płynów na maszynie, na przykład poprzez stosowanie pomp płynu chłodzącego, ponieważ może to spowodować uszkodzenie elektroniki.
UWAGA	Dopuszczalne jest stosowanie smarowania minimalną ilością, lecz powinno odbywać się w formie smarowania kropelkowego. Proszę uważać, aby w tym przypadku nie używać stołu maszynowego z MDF, gdyż mógłby on spęścić i tym samym ulec uszkodzeniu.

Hasło ostrzegawcze	Niebezpieczne substancje
UWAGA	Jeśli dostępne są urządzenia umożliwiające podłączenie do systemów odsysania pyłu, należy upewnić się, że są one podłączone i prawidłowo używane. Stosowanie takich odkurzaczy może zmniejszyć ryzyko wystąpienia zagrożeń związanych z pyłem.

Hasło ostrzegawcze	Zagrożenia mechaniczne
 Warnung	Nigdy nie sięgaj w obszar narzędzia. Bliskość ostrza do dłoni nie zawsze jest oczywista. W przeciwnym razie istnieje ryzyko poważnych obrażeń.
 Warnung	Zamocuj obrabiany przedmiot w bezpieczny sposób, np. B. przy użyciu stołu podciśnieniowego, taśmy dwustronnie klejącej, zacisków, na stole maszynowym. Trzymanie przedmiotu obrabianego w rękach jest niestabilne i może prowadzić do utraty kontroli lub poważnych obrażeń.

Hasło ostrzegawcze	Elektryczne zagrożenia
	Wyłącznik awaryjny może spowodować zatrzymanie wszystkich komponentów tylko wtedy, gdy przełącznik i wszystkie komponenty są prawidłowo podłączone do funkcji zatrzymania awaryjnego na płycie głównej. Przed użyciem maszyny sprawdź działanie wyłącznika awaryjnego. Musisz mieć pewność, że może to zatrzymać maszynę w sytuacji awaryjnej!
	Wtyczki elektronarzędzi muszą pasować do gniazdka. Nigdy nie modyfikuj wtyczki w żaden sposób. Nie używaj wtyczek adapterowych.

Hasło ostrzegawcze	Zagrożenia podczas używania elektronarzędzia
	Przed dokonaniem regulacji, wymianą akcesoriów lub przechowywaniem urządzenia należy odłączyć wtyczkę od źródła zasilania. W przeciwnym razie istnieje ryzyko niezamierzonego włączenia lub porażenia prądem.
	Nie modyfikuj ani nie używaj narzędzia w niewłaściwy sposób. Wszelkie zmiany lub modyfikacje stanowią niewłaściwe użycie i mogą skutkować poważnymi obrażeniami.
UWAGA	Nie przeciążaj urządzenia. Użyj elektronarzędzia odpowiedniego do danego zastosowania. Taki wykona zadanie bezpieczniej i lepiej przy prędkości, dla której został zaprojektowany.
UWAGA	Prosimy zawsze przechowywać niniejszą instrukcję w pobliżu urządzenia. Dzięki temu będziesz mieć go zawsze pod ręką, gdy będziesz chciał coś sprawdzić.
UWAGA	Przed użyciem maszyny sprawdź, czy zasilanie i dopływ sprężonego powietrza działają prawidłowo.
UWAGA	Przed pierwszym użyciem urządzenia oraz później w regularnych odstępach czasu należy sprawdzić, czy poszczególne elementy są ze sobą połączone bezbłędnie.
UWAGA	Każdy operator musi obsługiwać maszynę i jej komponenty z zachowaniem ostrożności i wiedzy niezbędnej do korzystania z frezarek sterowanych CNC.

Hasło ostrzegawcze	Różne i konserwacja
UWAGA	Używaj tej maszyny wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem. W przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem istnieje ryzyko obrażeń ciała lub szkód materialnych!
UWAGA	Podczas korzystania z akcesoriów należy zawsze postępować zgodnie z dodatkową instrukcją obsługi poszczególnych produktów i przed pierwszym użyciem sprawdzić kompatybilność z systemem CNC/3D STEPCRAFT Desktop i sterownikiem.
UWAGA	Operator maszyny jest odpowiedzialny za zrozumienie i dokładne przeczytanie instrukcji obsługi oraz wszystkich odpowiednich instrukcji obsługi, a także za przechowywanie tych dokumentów w bezpośrednim sąsiedztwie maszyny. Instrukcje producenta dotyczące maszyny CNC i Należy wziąć pod uwagę akcesoria takie jak wrzeciono frezarskie.
UWAGA	System frezowania portalowego CNC może być eksploatowany wyłącznie w nienagannym stanie technicznym. Należy to zapewnić przed każdą operacją.
UWAGA	Konserwuj urządzenia. Sprawdź ustawienie i zamocowanie ruchomych części i upewnij się, że żadna część nie jest uszkodzona lub nie znajduje się w stanie, który mógłby mieć wpływ na działanie elektronarzędzia. Jeżeli urządzenie jest uszkodzone, przed użyciem należy je naprawić. Wiele wypadków jest powodowanych przez źle konserwowane elektronarzędzia.

1.3 Odpowiednie symbole i jednostki bezpieczeństwa

1.3.1 Odpowiednie symbole bezpieczeństwa

Do zrozumienia narzędzia mogą być potrzebne następujące symbole:

symbol	Przeznaczenie	Wyjaśnienie
	Ogólny symbol ostrzegawczy	Informuje użytkownika o komunikatach ostrzegawczych
	Przeczytaj instrukcje	Zachęca użytkownika do przeczytania instrukcji PRZED pierwszym użyciem Zachowaj ostrożność podczas uruchamiania
	Nosić ochronę słuchu	Ostrzega użytkownika o konieczności noszenia środków ochrony słuchu
	nosić rękawiczki	Uświadamia użytkownikowi konieczność noszenia rękawic ochronnych
	nosić okulary ochronne	Zwraca uwagę użytkownika na konieczność noszenia okularów ochronnych
	Symbol ziemi	Zwraca uwagę użytkownika na elektronarzędzie/ Uziemić instalację elektryczną
	Wyciągnij wtyczkę zasilania	Informuje użytkownika o podłączeniu zasilania Aby przerwać, odłącz przewód zasilający

1.3.2 Odpowiednie jednostki

Do zrozumienia produktu mogą być potrzebne następujące jednostki:

Symbol jednostki	Nazwisko	Opis
w	wolt	Napięcie (potencjał)
A	wzmacniacz	Aktualna siła
Hz	herc	Częstotliwość (cykli na sekundę)
W	wat	Wydajność
kg	kilogram	Waga
min	minuta	Jednostka czasu 60 sekund
s	drugi	Jednostka czasu $1/60$ minuta
mm	milimetr	Rozmiar metryczny ($1/1000$ metra - około 0,0394 cala), takie jak długość, wysokość, szerokość
cal	<small>0,0393701</small>	Rozmiar imperialny ($1/12$ stopy - około 25,4 mm) takie jak długość, wysokość, szerokość
O	średnica	Pomiar przez środek kształtu, np. „grubość” z. B. frezy
$1/\text{min}$	Liczba rewolucji	obroty na minutę
F	karmień	Posuw w milimetrach na sekundę mm/

1.4 Wymagania wobec użytkownika



Produkt przeznaczony jest dla zaawansowanych użytkowników, którzy ukończyli 14 rok życia i posiadali już doświadczenie

Znajomość obsługi narzędzi takich jak: B. wiertarki i frezarki oraz narzędzia sterowane komputerowo takie jak frezarki CNC czy drukarki 3D. Należy go używać ostrożnie i wymaga podstaw

legendarne umiejętności mechaniczne. Niewłaściwe i nieodpowiedzialne użycie tego produktu może skutkować:

spowodować obrażenia ciała, uszkodzenie produktu i uszkodzenie mienia.

Przed pierwszym użyciem produktu każdy użytkownik musi przeczytać i zrozumieć wszystkie instrukcje obsługi i bezpieczeństwa dotyczące całego systemu (frezarka CNC, narzędzie, sterowanie). Operator maszyny jest odpowiedzialny za zrozumienie i dokładne przeczytanie instrukcji obsługi oraz wszystkich odpowiednich instrukcji obsługi, a także za przechowywanie tych dokumentów w bezpośrednim sąsiedztwie maszyny. Należy przestrzegać instrukcji producenta dotyczących maszyny CNC i narzędzi, takich jak wrzeciono frezarskie. System frezowania portalowego CNC i wszystkie powiązane narzędzia, małe części i komponenty elektryczne są

trzymać z dala od dzieci.

1.5 Ogólne środki ochronne

System frezowania portalowego CNC może być eksploatowany wyłącznie w nienagannym stanie technicznym. Należy to zapewnić przed każdą operacją.

Wyłącznik awaryjny i, jeśli to konieczne, inne urządzenia zabezpieczające muszą być zawsze łatwo dostępne i w pełni funkcjonalne. Używanie płynów w maszynie, np. stosowanie pomp płynu chłodzącego, jest zabronione, ponieważ może to spowodować uszkodzenie elektroniki. Stosowanie smarowania minimalnego (MML, opcja art. 11033) na stole podciśnieniowym PE jest możliwe, ale powinno mieć formę smarowania kropelkowego. „Stołu próżniowego MDF” nie wolno używać do MMS-ów, ponieważ płyta MDF może pęcznieć i w ten sposób ulec uszkodzeniu.

1.6 Sprzęt ochrony osobistej



Podczas pracy z systemem frezowania portalowego CNC operator maszyny musi posiadać co najmniej następujące środki ochrony osobistej: nosić sprzęt i przestrzegać wymienionych aspektów bezpieczeństwa:

- Okulary ochronne chroniące oczy przed latającymi odłamkami itp.
- Ochrona słuchu chroniąca uszy przed hałasem i hałasem.
- Nie noś odzieży, która mogłaby zostać wciągnięta przez maszynę, np. krawatów, szalików, Szale, szerokie rękawy itp. Ważne jest również noszenie biżuterii, zwłaszcza długich naszyjników i pierścionków. wyrzec się.
- Włosy sięgające do ramion lub dłuższe głowy należy zabezpieczyć siatką lub czapką, aby uniknąć zaplątania się w prowadnice liniowe i/lub narzędzia obrotowe.

2 Opis

2.1 Stół podciśnieniowy PE i MDF

Stół podciśnieniowy STEPCRAFT do serii M to wielofunkcyjny system mocowania przeznaczony do trwałego i ponownego nadaje się do regularnego stosowania. Stosując podciśnienie, gładkie materiały panelowe, takie jak materiały kompozytowe, drewno (gładkie konstrukcja), tworzywo sztuczne i aluminium, zamocowane na stole podciśnieniowym. Stół podciśnieniowy oparty jest na specjalnie zaprojektowanym przez STEPCRAFT opracował projekt, który ma różnorodne funkcje, takie jak frezowanie przelotowe

Możliwe jest bezpośrednie i pośrednie mocowanie detali. Wzmocnienie za pomocą wkrętów aluminiowych przykręcanych od spodu profile um zapobiegają odkształcaniu się stołu pod obciążeniem. Podciśnienie musi być zapewnione przez system taki jak bok kompresory nakanal czy odkurzacze przemysłowe. Jeśli używasz odkurzacza przemysłowego, tak właśnie powinno być np. B. być wyposażony w układ chłodzenia powietrzem, aby nie przegrzewał się nawet podczas dłuższej pracy. Poniżej będzie W znaczeniu przepływu odczytu w odniesieniu do tych systemów używa się słowa „system próżniowy”.

2.2 Zakres dostawy

- 1 płyta ofiarna MDF 3 mm
- 2 stół podciśnieniowy MDF / stół podciśnieniowy PE
- 3 4x poprzeczka
- 4 Śruba 16x M4x20
- 5 12x śruba M6x22
- 6 kołków oporowych (tylko stół próżniowy PE)
- 7 12x nakrętka mocująca STEPCRAFT EasyFix
- 8 O-ring
- 9 Rura kątowna 90°
- 10 adapterów ssących
- 11 wąż ssący
- 12 okrągłych sznurków 8 mm
- 13 okrągły sznurek 6 mm
- 14 okrągłych sznurków 3 mm
- 15 aluminiowy panel główny 100 mm
- 16 małych płytek ofiarnych 3 mm



2.3 Miejsce pracy

Stanowisko pracy powinno być zaprojektowane w taki sposób, aby wokół suwnicy CNC było wystarczająco dużo miejsca, aby umożliwić Maszyna może w pełni wydłużyć swoje ścieżki przesuwu i możliwa jest komfortowa praca. Co więcej, wystarczający Zachowaj bezpieczną odległość od innych maszyn.

Miejsce pracy maszyny oraz miejsce pracy wokół niej musi być odpowiednio oświetlone. To

Komputer sterujący systemem frezowania bramowego CNC musi być umieszczony blisko maszyny, aby zapewnić dobry widok na oba urządzenia zapewnić.

Powinieneś także mieć łatwy dostęp do systemu odkurzania, aby go włączyć i wyłączyć. Ssanie

Wąż należy ułożyć w taki sposób, aby nie stwarzał ryzyka potknięcia się. Zabezpiecz używany wąż w razie potrzeby również, aby zapobiec niepożądanemu poluzowaniu.

Miejsce pracy powinno być zgodne z obowiązującymi wymaganiami i przepisami danej branży.

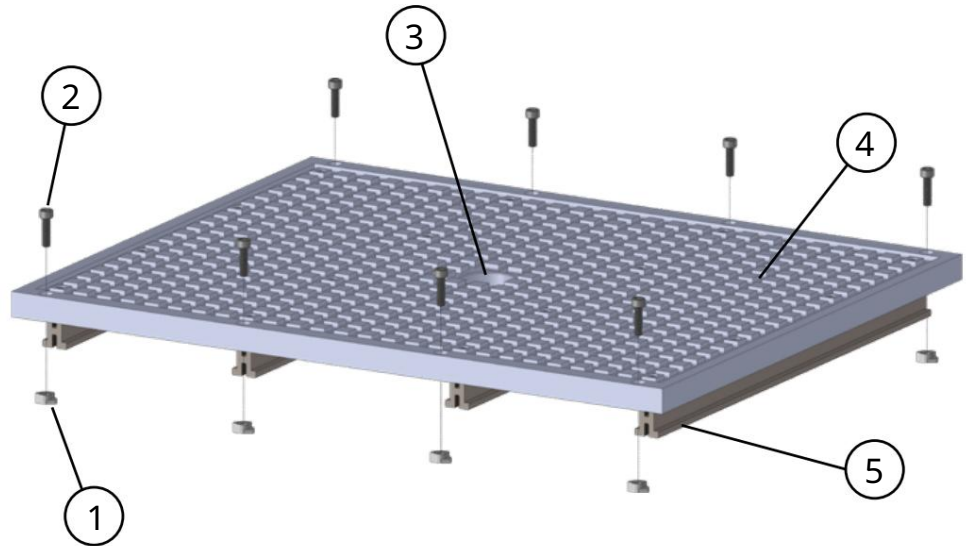
2.4 Przeznaczenie

Stoły podciśnieniowe STEPCRAFT (MDF i PE) przeznaczone są do serii M i przeznaczone są do długotrwałego i regularnego użytkowania przeznaczony do prywatnych i mniejszych powierzchni komercyjnych. Konstrukcja stołu pozwala na zastosowanie gładkich materiałów mocowane bezpośrednio i pośrednio do praktycznie całej powierzchni stołu. Stół jest specjalnie zaprojektowany do użytku na z serii STEPCRAFT M. Siła trzymania, jaką można osiągnąć, zależy bezpośrednio od wydajności systemu próżniowego zależny.

3 obrazy szkiców

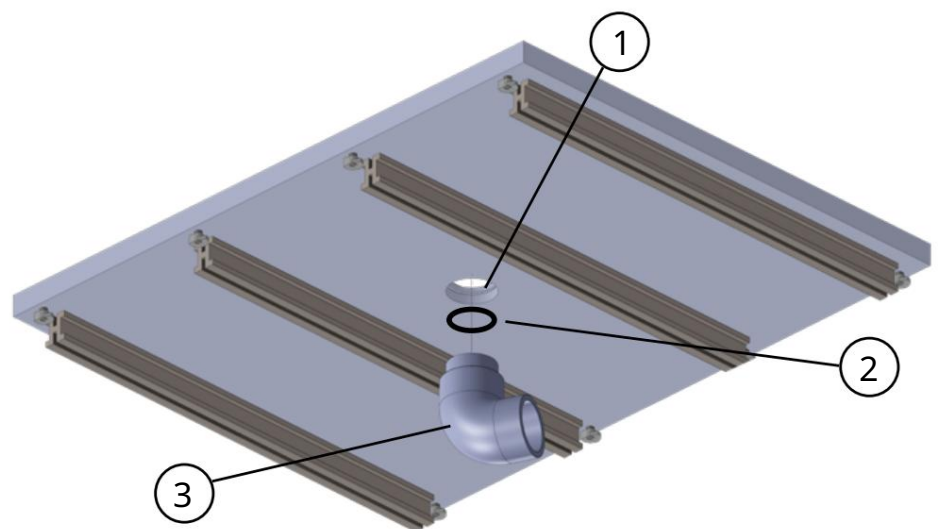
3.1 Szkic stołu podciśnieniowego

- 1 Nakrętka mocująca EasyFix
- 2 Śruba M6x22
- 3 Otwarcie ssania
- 4 siatka
- 5 Poprzeczka



3.2 Naszkicuj przyłącze do ssania

- 1 Rowek typu o-ring
- 2 O-ring (8)
- 3 Rura kątowna 90° (9)



4 Montaż i instalacja stołu podciśnieniowego

4.1 Warunki środowiskowe

Ogólne informacje o zagrożeniach w środowisku pracy można znaleźć w rozdziale „1.2 Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa”. The

Stół podciśnieniowy MDF nadaje się wyłącznie do pracy bez cieczy i w suchych pomieszczeniach zamkniętych. The

Stół próżniowy PE może również zawierać wilgoć, taką jak: B. poprzez smarowanie minimalną ilością. Powietrze-

Wilgotność powinna mieścić się w typowym zakresie wilgotności powietrza w pomieszczeniu. To jest 40 do

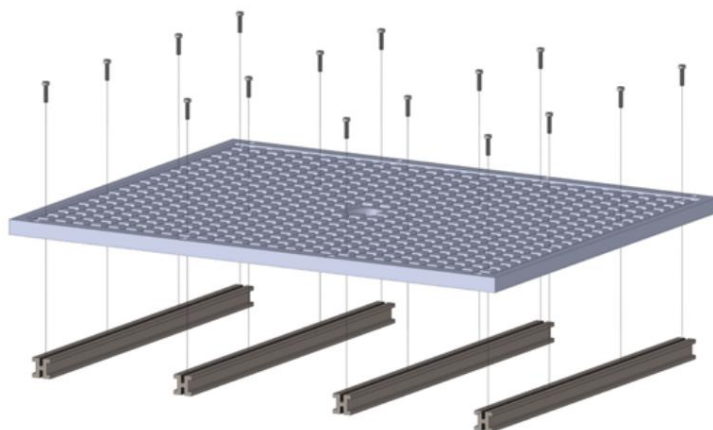
60% wz. Idealna temperatura otoczenia wynosi od 15°C do 25°C (59°F do 77°F).

4.2 Wstępny montaż stołu podciśnieniowego

Najpierw przymocuj cztery poprzeczki do

Dół stołu. Aby to zrobić, użyj

W zestawie 16 śrub M4x20.



Odległość od półek do zewnętrznych

Otwory powinny być w przybliżeniu takie same po obu stronach.

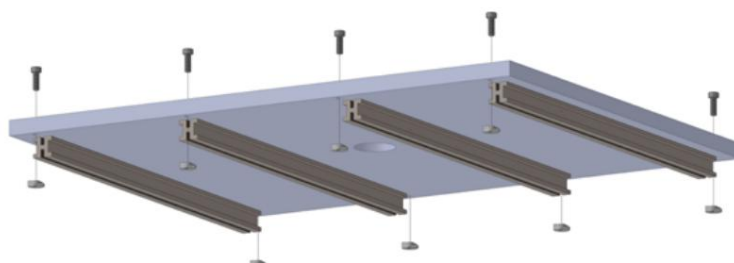


Teraz przygotuj STEPCRAFT EasyFix

Zamontuj wstępnie nakrętki mocujące, korzystając z 8 dołączonych do zestawu

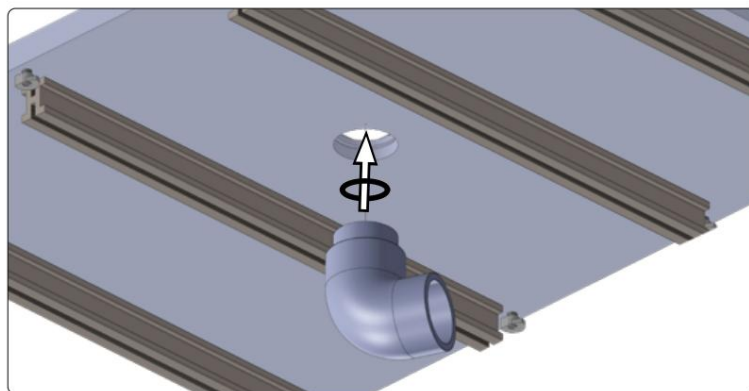
Luźno włóż śruby M6x22 do EasyFix, jak pokazano.

Wkręć nakrętki mocujące.





Aby zakończyć wstępny montaż stołu podciśnieniowego
Następnie włóż O-ring (8) w rowek O-ringa znajdujący się w otworze ssania.

Włóż rurkę kątową 90° (9) do otworu ssącego, jak pokazano. Czasami może to być przyjemne wymagają wysiłku. Stół podciśnieniowy jest teraz przeznaczony do przygotowania do montażu.



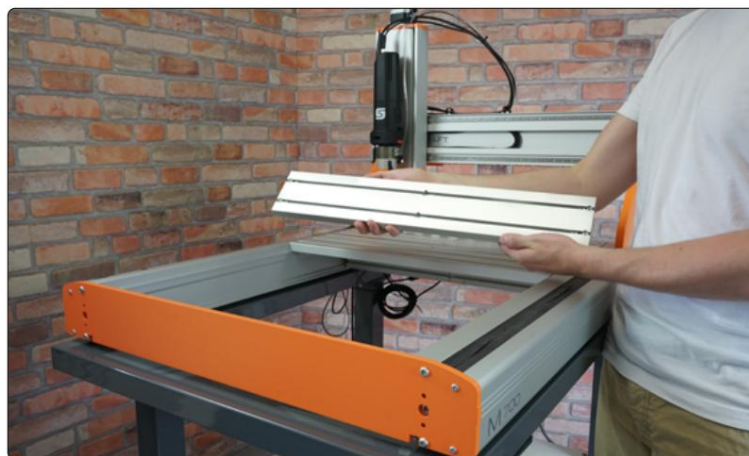
4.3 Montaż stołu podciśnieniowego

 Gefahr	<p>Odłącz maszynę i akcesoria przed dokonaniem regulacji, wymianą akcesoriów lub przechowywaniem urządzenia. W przeciwnym razie istnieje ryzyko przypadkowego włączenia lub porażenia prądem.</p>
 Warnung	<p>Przed przystąpieniem do regulacji, wymiany akcesoriów lub przechowywania urządzenia należy odpiąć narzędzia tnące o ostrych krawędziach. Zaciśnięte narzędzia frezarskie stwarzają bardzo duże ryzyko obrażeń.</p>

Przesuń portal maksymalnie do tyłu,
aby mieć dobry widok na cały stół maszyny
może wystarczyć. Odłącz zasilanie
maszynę i akcesoria.

Jeśli zainstalowałeś stół maszynowy MDF
proszę to usunąć. Stół próżniowy
pozostawia wystarczająco dużo miejsca na zastosowanie listwy aluminiowej
(15) w najbardziej wysuniętym do tyłu położeniu maszyny
ustawić. Umożliwia to obróbkę na stole
wpatrywać się lub zaprzestać korzystania. Alternatywnie

Można także na przykład ustawić magazyn narzędzi z pneumatycznym urządzeniem podnoszącym w pozycji najbardziej wysuniętej do tyłu przytwierdzać. Informacje na temat mocowania i zdejmowania elementów stołu można znaleźć w części 4.0 instrukcji budowy maszyny.



Ułóż wąż ssący (11) tak, aby
go na rurce kątownej 90° (9) stołu podciśnieniowego
może zarazić. Wąż nie powinien być
zostać zmiażdżony lub zagięty. Możesz również
kup panel przedni specjalnie do tego zaprojektowany
zdanie jest zamierzone.



STPCRAFT oferuje montaż oszczędzający miejsce specjalne panele przednie z wycięciem na a wąż (opcja art. 12484, 12485, 12486).



Do uszczelnienia połączenia pomiędzy ssaniem wąż (11) i rurę kątową 90°, znajdziesz taką krótki kawałek okrągłego sznurka 3 mm (14) zawarty w dostawie złącza. Owiń wokół tego kawałek okrągłego sznurka koniec węża pod kątem 90° chcesz podłączyć rurę. To może być pomocne Przymocuj końcówki okrągłego przewodu do węża ssącego za pomocą kropli kleju. Zanutuj Notatki dotyczące twojego kleju.



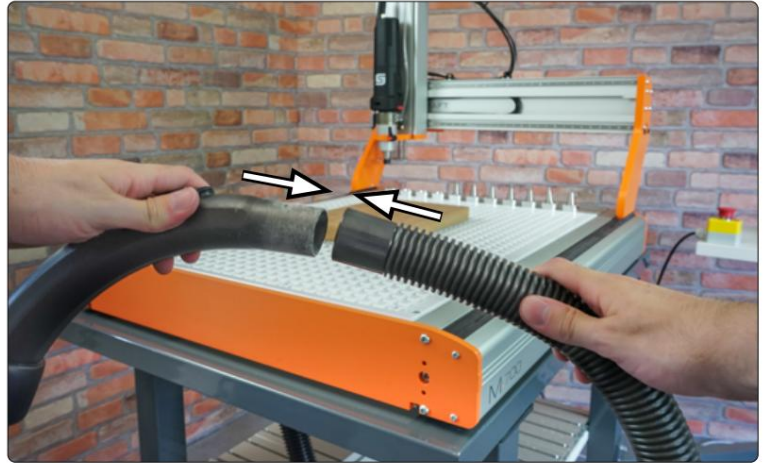
Przekręć uszczelniony koniec ssania wąż w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara do złącza węża. Ostrożnie odłóż stół podciśnieniowy.



Teraz podłącz adapter ssący (10) do drugiego końca węża ssącego.



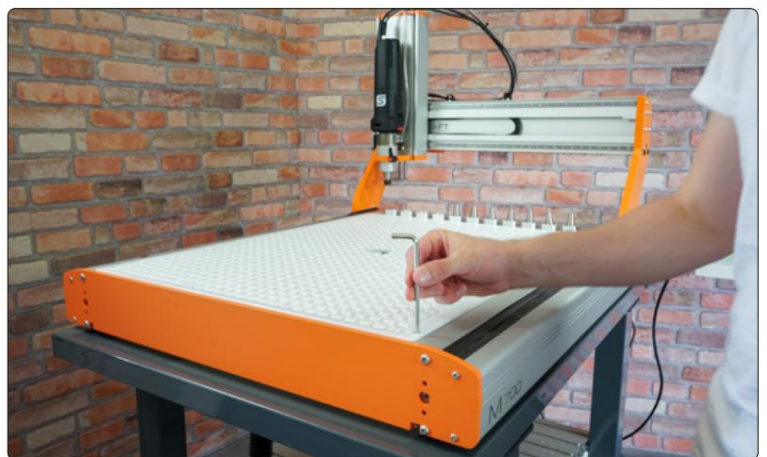
Teraz podłącz wąż ssący i swój
System próżniowy.



Należy sprawdzić, czy system działa. W tym celu należy umieścić
np. B. płytka ofiarna o grubości 3 mm
stół próżniowy. Po włączeniu systemu próżniowego
przełącznika, płytkę należy zamocować. Czy to jest
Jeśli tak nie jest, oznacza to wyciek. Znajdź i napraw źródło tego
przed sobą
Kontynuować.



Teraz skręć ze sobą stół podciśnieniowy
Zakończ instalację za pomocą EasyFix
Dokręć nakrętki mocujące.



5 Operacja

5.1 Uruchomienie i bezpieczna eksploatacja

Maszyna i wszystkie połączone komponenty muszą być prawidłowo okablowane i w idealnym stanie



stan : schorzenie. Układ próżniowy należy zabezpieczyć przed przypadkowym przerwaniem przepływu powietrza. Maszyna

Operator musi posiadać wszystkie dokumenty dotyczące stołu podciśnieniowego oraz dokumenty i instrukcje dotyczące serii M

przeczytać i zrozumieć. Dodatkowo musi znać system frezowania portalowego CNC oraz oprogramowanie CNC

być zaznajomiony. Miejsce pracy powinno być zgodne z obowiązującymi wymaganiami i przepisami danej branży.

5.2 Mocowanie detali

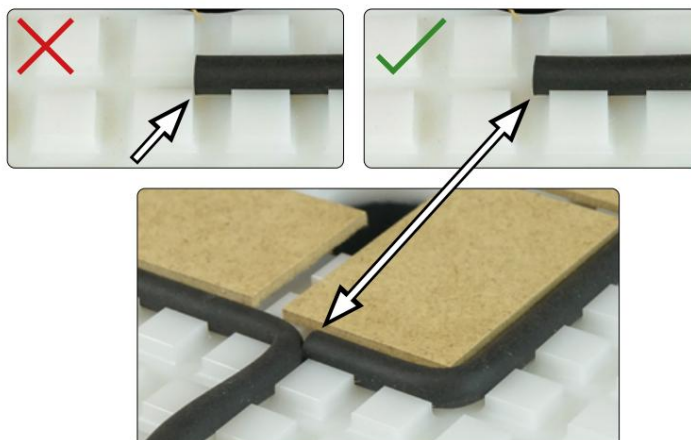
 Warnung	<p>Przymocuj obrabiany przedmiot w bezpieczny sposób. Trzymanie przedmiotu obrabianego w rękach jest niestabilne i może prowadzić do utraty kontroli lub poważnych obrażeń.</p>
 Vorsicht	<p>Należy pamiętać, że podczas mocowania przedmiotów za pomocą okrągłego sznurka są one zasysane na powierzchnię stołu. Stwarza to możliwość powstania siniaków. Nie dotykaj dolnej krawędzi obrabianych przedmiotów podczas włączania układu odsysania.</p>

Obrabiany przedmiot można zamocować bezpośrednio i pośrednio na stole maszyny za pomocą różnych metod mocowania. Podczas mocowania przedmiotów za pomocą stołu podciśnieniowego należy zwrócić uwagę, aby otwór ssący znajdował się w żądanym obszarze mocowania. Okrągły sznur musi być zawsze całkowicie przykryty przedmiotem obrabianym/płytką protektorową. Podczas frezowania (wycięć) pod obrabiany przedmiot należy podłożyć odpowiedni materiał jako płytę protektorową, aby nie uszkodzić stołu maszyny i nie stracić podciśnienia. Nie frezować całkowicie przez materiał protektorowy. Generalnie zaleca się jak najmniejsze frezowanie płytki protektorowej, ponieważ wydłuża to jej żywotność. Stosując smary, należy pamiętać, że płyty protektorowe MDF mogą odkształcać się i zakłócać dokładność wymiarową. Podczas pracy z płynami należy używać plastikowych płytek ofiarnych. Obrabiany przedmiot musi być odpowiednio zabezpieczony, aby uniknąć niepożądanego poślizgu podczas obróbki. Należy pamiętać, że chociaż technologia próżniowa zapewnia bezpieczne trzymanie przedmiotu obrabianego, to szybko słabnie ono w przypadku przerwania podciśnienia. Można mocować przedmioty o gładkich powierzchniach, takie jak materiały płytowe, materiały kompozytowe, drewno (gładka struktura), tworzywa sztuczne i aluminium. Przed rozpoczęciem pracy sprawdź, czy jest bezpiecznie zamocowany. Aby zoptymalizować siłę trzymania, przedmiot obrabiany, stół podciśnieniowy, przewód okrągły lub płytki protektorowe powinny być wolne od kurzu. Wytrzyj je suchą szmatką. Najsilniejszy efekt ssania można osiągnąć stosując okrągły przewód. Jeśli obrabiany przedmiot nie jest całkowicie płaski, pomocne może okazać się dociśnięcie go od góry podczas umieszczania, tak aby został zassany.

Idealnie, koniec okrągłego sznurka znajduje się pomiędzy dwoma

Wyspy siatkowe. Ułatwia to śledzenie przewodu

zamknij szczelnie.



STEEPCRAFT zaleca trzy podstawowe metody mocowania. Możesz sam skorzystać z tych metod

łatwo dostosowuj się i kreatywnie rozwijaj zgodnie ze swoimi wymaganiami. W zasadzie powinieneś

Podczas frezowania należy uważać, aby nie wbić się w okrągły przewód lub stół podciśnieniowy. Także nie powinnaś przez to przechodzić

Przefrezować płytkę ofiarną.

5.2.1 Metoda 1: Mocowanie bezpośrednie – obróbka górna

Użyj siatki, aby umieścić okrągły przewód o średnicy 6 mm

(13) wzdłuż konturu przedmiotu obrabianego

miejsce. Ta metoda mocowania pozwala na:

Górna obróbka. Nie używaj tej metody

do frezowania, w przeciwnym razie stracisz próżnię

uszkodzić otaczający stół.



5.2.2 Metoda 2: Mocowanie bezpośrednie – obróbka od góry i frezowanie przelotowe

Ułóż okrągły sznurek 8 mm (12) wokół

Kontur przedmiotu obrabianego. Umieść jako podpore

powierzchnia, mała w zależności od wielkości przedmiotu obrabianego

Płytki protektorowe 3 mm (16) na stole próżniowym.

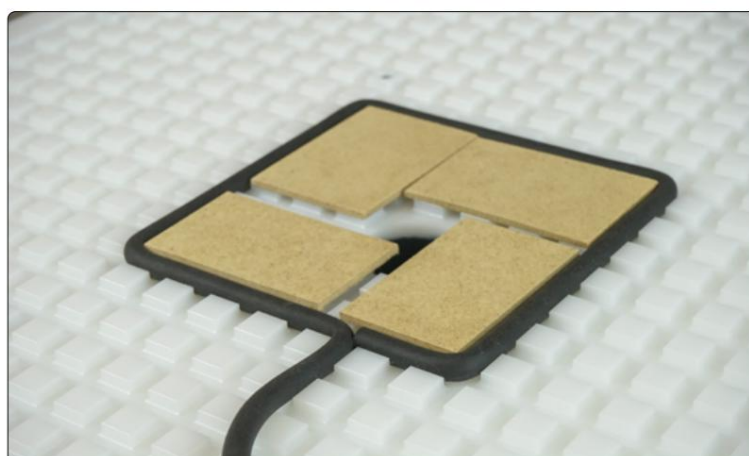
Taka konstrukcja zapewnia stabilność obrabianego przedmiotu

możliwe jest lizowanie i frezowanie. Ofiary-

plyta musi być ułożona w odpowiednich miejscach

który jest frezowany, aby nie powstawała próżnia

zgubić się.



5.2.3 Metoda 3: Mocowanie pośrednie – obróbka wierzchnia i frezowanie przelotowe

Położ płytę operacyjną MDF o grubości 3 mm (1) płasko
pokrycie powierzchni stołu próżniowego. Teraz możesz

Umieść obrabiane przedmioty w dowolnym miejscu na

Położ płytę MDF. Nawet przy tej strukturze

Możliwe jest frezowanie. Ssanie

siła jest nieco mniejsza w porównaniu do metody 1

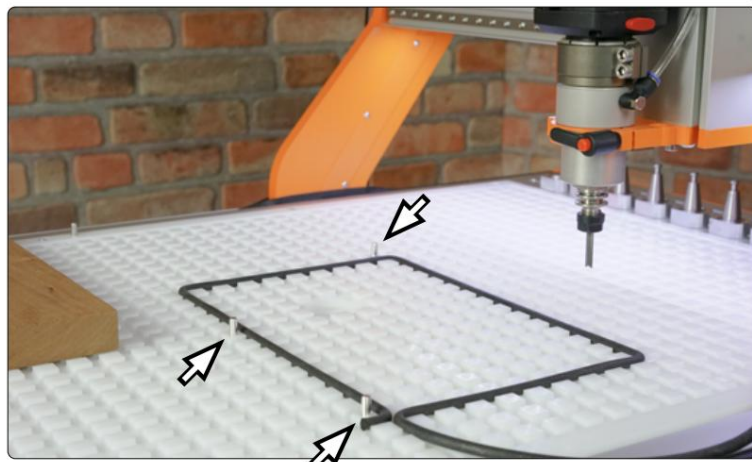
oraz 2. Ta metoda jest bardziej elastyczna. Umieść je

gęsty materiał, taki jak folia, na nieużywanym obszarze

che płytki protektorowej, aby zwiększyć siłę ssania.



5.3 Pomysły na zastosowanie

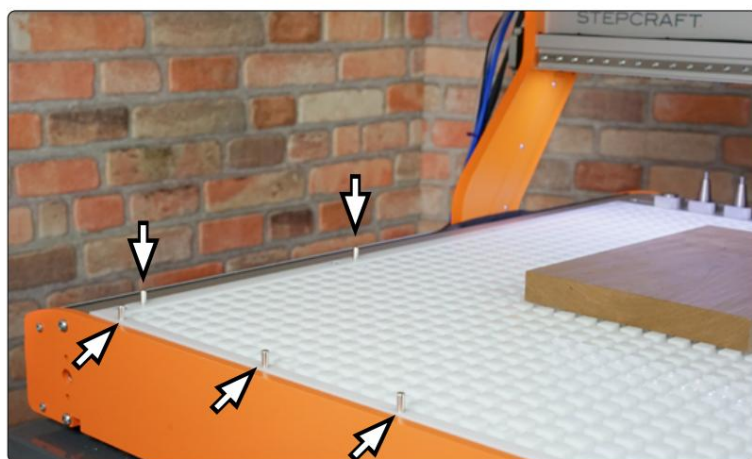


A)

Zakres dostawy stołu podciśnieniowego obejmuje PE zatrzymać szpilki.

Można użyć dołączonych kołków ograniczających w celu zwiększenia powtarzalności powtarzalnych nawet zadania do zwiększenia. Znajdziesz to pośrodku kilka otworów na kołki w stole podciśnieniowym.

Również z przodu i z lewej strony odkurzacza stole znajdziesz otwory na szpilki, które możesz wykorzystać do wyrównywania większych arkuszy materiałów.



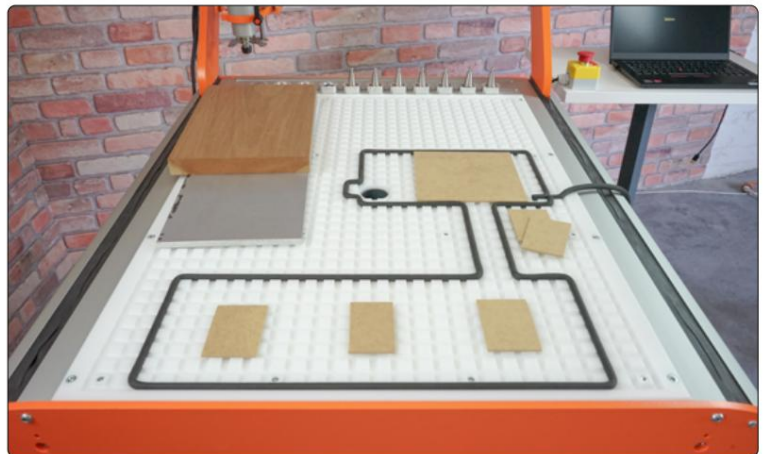
B)

Możesz zwiększyć moc ssania, używając a
 Wzmocnij całą płytkę ofiarną, dodając dodatkowe
 obszar, w którym powinien leżeć obrabiany przedmiot,
 Uszczelka okrągłym sznurkiem. Nawet przy tej konfiguracji
 Konstrukcja umożliwia frezowanie przelotowe. Uważaj
 nie daj się złapać w okrągły przewód lub odkurzacz
 stół do frezowania.



C)

Zamocuj kilka detali, stosując metodę 2:
 Aby to zrobić, użyj na przykład okrągłego sznurka 8 mm
 kontury detali. Użyj odpowiedniego
 wyslij wycięte małe płytki ofiarne o średnicy 3 mm jako
 Powierzchnia nośna. Upewnij się, że to jest poniżej
 miejsca, przez które chcesz się przebić
 dł.



Kanał powietrzny pomiędzy dwoma przedmiotami obrabianymi
 Można na przykład użyć odpowiednich talerzy ofiarnych
 foka. Zatem przepływ powietrza pozostaje i
 oba detale są zasysane. Możesz
 Oczywiście szerokość kanału powietrznego również odpowiada
 powiększyć zgodnie ze swoimi wymaganiami.



D)

Użyj stołu podciśnieniowego do m.in. B. skóra lub Depron można ciąć za pomocą OTK-3 (opcja art. 11024). Jeśli to konieczne, użyj maty z granulatu lub podobnego materiału jako materiału protektorowego.

Na płycie protektorowej MDF 3 mm można między innymi zastosować także materiał foliowy (nóż wleczony op. Art. 10021).



mi)

Użyj stołu próżniowego również bardzo do bezpiecznego trzymania grubego materiału, takiego jak cegła konsolidować.



6 Dane techniczne

Właściwość [mm]	STPCRAFT M.500	STPCRAFT M.700	STPCRAFT M.1000
Wymiary (DxSxW) [mm]	549,5x438,5x20	749,5x568,5x20	1049,5x768,5x20
Długość poprzeczki [mm]	389	528	728
Płyta ofiarna MDF 3 mm (DxSxW) [mm]	500x400x3	700x500x3	1000x700x3
Wewnętrzna średnica adaptera ssącego [mm]	maks. \varnothing 35		
Średnica zewnętrzna węża ssącego [mm]	\varnothing 40		

7 Pakowanie i przechowywanie

7.1 Opakowanie

Jeśli nie chcesz już używać materiału opakowaniowego maszyny i jej komponentów, prosimy o ich oddzielenie zgodnie z lokalnymi warunkami utylizacji i przekazać do recyklingu lub utylizacji.

7.2 Przechowywanie

Jeśli maszyna i jej elementy nie będą używane przez dłuższy czas, należy przestrzegać poniższych wskazówek dotyczących przechowywania. Chroń stół podciśnieniowy przed wilgocią, zimnem, ciepłem i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych. Stół podciśnieniowy MDF może puchnąć pod wpływem wilgoci. Należy także przestrzegać wskazówek zawartych w instrukcji obsługi posiadanej maszyny.



STEPCRAFT.

Instrukcja obsługi.

Stół próżniowy serii M

21.10



Spis treści

Wstęp.	23
1 Instrukcje.	24
1.1 Informacje i objaśnienia stosowanej terminologii	24
1.2 Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa	25
1.3 Odpowiednie symbole i jednostki bezpieczeństwa	27
1.4 Wymagane umiejętności użytkownika	28
1.5 Ogólne środki bezpieczeństwa	28
1.6 Sprzęt ochrony osobistej	29
2 Opis.	29
2.1 Stół próżniowy PE i MDF	29
2.2 Zakres dostawy	29
2.3 Przestrzeń robocza	30
2.4 Przewidywany zakres stosowania	30
3 rysunki.	30
3.1 Rysunek stołu próżniowego	30
3.2 Rysunek otworu ssącego	31
4 Montaż i instalacja stołu próżniowego.	31
4.1 Warunki środowiskowe	31
4.2 Montaż stołu próżniowego	31
4.3 Montaż stołu próżniowego	33
5 Chirurgia.	36
5.1 Uruchomienie i bezpieczna obsługa	36
5.2 Mocowanie przedmiotu obrabianego	36
5.3 Pomysły na dalsze zastosowania	38
6 Dane techniczne.	40
7 Pakowanie i przechowywanie.	40
7.1 Opakowanie	40
7.2 Przechowywanie	40
8 Konserwacja.	41
9 części zamiennych.	41
10 Kontakt	41
11 Ograniczona gwarancja producenta.	41

PRAWA AUTORSKIE

Treść niniejszej instrukcji obsługi stanowi własność intelektualną firmy STEPCRAFT GmbH & Co. KG.

Przekazywanie lub kopiowanie (także we fragmentach) bez naszej wyraźnej i pisemnej zgody jest zabronione. Wszelkie naruszenia są ścigani.

Wstęp

Niniejsza instrukcja obsługi objaśnia tabelę podciśnieniową STEPCRAFT dla serii M i informuje o jej poprawności obsługi systemu. Prosimy przeczytać w całości niniejszą instrukcję obsługi oraz wszystkie towarzyszące jej dokumenty przed uruchomieniem systemu w celu zapoznania się z charakterystyką i działaniem produktu.



Niewłaściwa obsługa systemu frezowania bramowego CNC może prowadzić do uszkodzenia produktu i mienia oraz może powodować poważne obrażenia, porażenie prądem i/lub pożar.

Należy bezwzględnie przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa zawartych w niniejszej instrukcji obsługi. Czy powinny być jakieś wątpliwości?

lub zaistnieje potrzeba uzyskania dalszych informacji, nie wahaj się z nami skontaktować przed uruchomieniem systemu CNC

Nasze dane kontaktowe znajdziesz na okładce lub w rozdziale „10 Kontakt”.

Akcesoria dostępne osobno można zamówić w naszych sklepach internetowych:




Kupuj w UE i reszcie świata	Sklep USA
	
https://shop.stepcraft-systems.com/	https://www.stepcraft.us/


1 Instrukcje

1.1 Informacje i wyjaśnienie stosowanej terminologii

Niniejsza instrukcja obsługi objaśnia produkt STEPCRAFT i informuje o prawidłowym i bezpiecznym obchodzeniu się z nim

Akcesoria CNC.

OGŁOSZENIE	
Wszystkie instrukcje, gwarancje i inne dokumenty dodatkowe mogą ulec zmianie według wyłącznego uznania STEPCRAFT GmbH & Co. KG. Aktualną literaturę produktu można znaleźć na stronie www.stepcraft.us dla klientów z USA/Kanady lub www.stepcraft-systems.com dla klientów z reszty świata.	
Poniższe terminy są używane w literaturze produktu w celu wskazania różnych poziomów potencjalnych szkód podczas obsługi produkt. Celem symboli bezpieczeństwa jest zwrócenie uwagi na możliwe niebezpieczeństwa. Symbole bezpieczeństwa i ich objaśnienia zasługują na szczególną uwagę i zrozumienie. Same ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa nie eliminują żadnego zagrożenia. Instrukcje i ostrzeżenia w nich zawarte nie zastępują odpowiednich środków zapobiegania wypadkom.	
Hasło ostrzegawcze	Znaczenie języka specjalnego
OGŁOSZENIE	Procedury, których niewłaściwe przestrzeganie stwarza możliwość uszkodzenia mienia fizycznego ORAZ niewielkie lub żadne ryzyko obrażeń.
 Caution	Procedury, których niewłaściwe przestrzeganie stwarza ryzyko uszkodzenia mienia fizycznego ORAZ możliwość odniesienia poważnych obrażeń.
 Warning	Procedury, których niewłaściwe przestrzeganie stwarza ryzyko uszkodzenia mienia, szkód ubocznych, poważnych obrażeń lub śmierci LUB stwarza duże prawdopodobieństwo powierzchniowych obrażeń.
 Danger	Procedury, których niewłaściwe przestrzeganie prowadzi do szkód materialnych, poważnych obrażeń lub śmierci.





	Przeczytaj CAŁĄ instrukcję obsługi, aby zapoznać się z funkcjami produktu i sposobem jego obsługi. Obejmuje to całą odpowiednią dokumentację serii M i wszystkich akcesoriów! Nieprawidłowa obsługa produktów może spowodować uszkodzenie produktów, mienia osobistego i spowodować poważne obrażenia, porażenie prądem i/lub pożar.
 Warning	Nie próbuj demontować, używać z niekompatybilnymi komponentami ani ulepszać produktu w jakikolwiek sposób bez zgody STEPCRAFT GmbH & Co. KG lub STEPCRAFT Inc. Niniejsza instrukcja zawiera instrukcje dotyczące bezpieczeństwa i obsługi. Przed montażem, konfiguracją lub użytkowaniem należy przeczytać i przestrzegać wszystkich instrukcji i ostrzeżeń zawartych w instrukcji, aby zapewnić prawidłowe działanie i uniknąć uszkodzeń lub poważnych obrażeń.

ZACHOWAJ WSZYSTKIE OSTRZEŻENIA I INSTRUKCJE DO WYKORZYSTANIA W PRZYSZŁOŚCI.

Zalecenia wiekowe: Dla zaawansowanych rzemieślników w wieku 14 lat i starszych. To nie jest zabawka. Jeżeli będziesz miał jakiegokolwiek wątpliwości lub potrzebujesz dalszych informacji, skontaktuj się z nami przed uruchomieniem produktu. Możesz znaleźć nasze dane kontaktowe na okładce lub w rozdziale „10 Kontakt”.



1.2 Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa



Hasło ostrzegawcze	Bezpieczeństwo w miejscu pracy
OGŁOSZENIE	Utrzymuj miejsce pracy w czystości i dobrze oświetlone. Zagrazone lub ciemne obszary sprzyjają wypadkom.
OGŁOSZENIE	Upewnij się, że wokół maszyny jest wystarczająco dużo miejsca, aby móc wygodnie pracować i aby maszyna mogła całkowicie wysunąć się na swoje tory jazdy. Zachowaj także wystarczający odstęp od ewentualnie znajdujących się w pobliżu maszyn.
OGŁOSZENIE	Konieczne upewnij się, że przewody zasilające (zasilające/powietrzne itp.) są wystarczająco długie i nie będą nigdzie zaciśnięte.



Hasło ostrzegawcze	Bezpieczeństwo osobiste
 Warning	Zachowaj czujność, uważaj na to, co robisz i kieruj się zdrowym rozsądkiem podczas obsługi elektronarzędzia. Nie używaj elektronarzędzia, gdy jesteś zmęczony i/lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas obsługi elektronarzędzia może skutkować poważnymi obrażeniami ciała.
 Caution	Stosować środki ochrony osobistej. Zawsze noś okulary i rękawice oraz, jeśli to konieczne, maskę oddechową. Sprzęt ochronny zmniejsza ryzyko obrażeń ciała.
 Caution	Nigdy nie wkładaj żadnych części narzędzia ani akcesoriów do ust, ponieważ może to prowadzić do poważnych obrażeń.
 Caution	W zależności od zakresu zastosowania maszyny (prywatne lub komercyjne) należy przestrzegać obowiązujących przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom oraz ochrony środowiska. Ignorowanie zasad bezpieczeństwa w miejscu pracy może skutkować wypadkami.
OGŁOSZENIE	Każda osoba obsługująca produkt musi przeczytać i w pełni zrozumieć wszystkie odpowiednie instrukcje dotyczące bezpieczeństwa i obsługi. Nieporozumienie może skutkować obrażeniami ciała.

Hasło ostrzegawcze	Specjalne efekty fizyczne
OGŁOSZENIE	Zabrania się stosowania płynów w maszynie, np. stosowania pompy płynu chłodzącego, ponieważ może to spowodować uszkodzenie elektroniki.
OGŁOSZENIE	Dopuszczalne jest stosowanie systemów smarowania. Należy go nakładać w formie układu niskociśnieniowego. Proszę mieć na uwadze, że w tym przypadku nie wykorzystuje się stołu maszynowego MDF, gdyż może on pęknąć i tym samym ulec zniszczeniu.

Hasło ostrzegawcze	Niebezpieczne substancje
OGŁOSZENIE	Jeśli przewidziano urządzenia do podłączenia urządzeń do odsysania i gromadzenia pyłu, należy upewnić się, że są one podłączone i właściwie używane. Stosowanie odpylacza może zmniejszyć zagrożenia związane z pyłem.

Hasło ostrzegawcze	Bezpieczeństwo mechaniczne
 Warning	Nie sięgaj w obszar narzędzia. Bliskość ostrza do dłoni nie zawsze jest oczywista. W przeciwnym razie istnieje ryzyko poważnych obrażeń ciała.
 Warning	Użyj zacisków lub innego praktycznego i bezpiecznego sposobu zamocowania przedmiotu na stole maszyny, np. za pomocą stołu podciśnieniowego, taśmy dwustronnej lub zacisków. Trzymanie przedmiotu obrabianego rękami powoduje jego niestabilność i może prowadzić do utraty kontroli lub poważnych obrażeń.

Hasło ostrzegawcze	Bezpieczeństwo elektryczne
 Danger	Wyłącznik awaryjny może spowodować zatrzymanie wszystkich komponentów tylko wtedy, gdy są one elektronicznie połączone z wyłącznikiem awaryjnym. Przed użyciem maszyny należy sprawdzić działanie wyłącznika awaryjnego. Przełącznik musi mieć możliwość zatrzymania całej maszyny w sytuacji awaryjnej!
 Danger	Wtyczki elektronarzędzi muszą pasować do gniazdka. Nigdy nie modyfikuj wtyczki w żaden sposób. Nie używaj żadnych wtyczek przejściowych.




Hasło ostrzegawcze	Korzystanie z elektronarzędzia
 Danger	Odłącz wtyczkę od źródła zasilania od elektronarzędzia przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, wymianą akcesoriów lub przechowywaniem elektronarzędzia. W przeciwnym razie istnieje ryzyko porażenia prądem i przypadkowego uruchomienia maszyny.
 Warning	Nie modyfikuj ani nie używaj narzędzia w niewłaściwy sposób. Wszelkie zmiany lub modyfikacje stanowią niewłaściwe użycie i mogą skutkować poważnymi obrażeniami ciała.
OGŁOSZENIE	Prosimy zawsze przechowywać niniejszą instrukcję w pobliżu urządzenia. Zawsze powinieneś mieć je pod ręką, gdy chcesz coś sprawdzić.
OGŁOSZENIE	Przed każdym użyciem urządzenia sprawdź, czy jest ono zasilane prądem i w razie potrzeby, czy dopływ powietrza działa prawidłowo.
OGŁOSZENIE	Przed pierwszym uruchomieniem i później w regularnych odstępach czasu należy sprawdzić, czy poszczególne elementy są ze sobą doskonale połączone.
OGŁOSZENIE	Każdy operator musi obsługiwać maszynę i jej elementy z należytą ostrożnością i wiedzą niezbędną do obsługi frezarek sterowanych CNC.

Hasło ostrzegawcze	Konserwacja i inne
OGŁOSZENIE	Proszę używać tego urządzenia wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. Jeżeli maszyna nie jest używana zgodnie z przeznaczeniem, istnieje ryzyko dla osób i szkód materialnych!
OGŁOSZENIE	Podczas korzystania z akcesoriów należy zawsze upewnić się, że posiadasz dodatkową instrukcję obsługi odpowiednich produktów i przed pierwszym użyciem sprawdź, czy części są kompatybilne z systemem stacjonarnym 3D STEPCRAFT i sterowaniem.
OGŁOSZENIE	Operator ponosi wyłączną odpowiedzialność za zrozumienie i przeczytanie instrukcji obsługi maszyny oraz wszystkich odpowiednich instrukcji obsługi w całości, a także za przechowywanie tych dokumentów w bezpośrednim sąsiedztwie maszyny. Należy przestrzegać wskazówek producenta dotyczących maszyny CNC oraz narzędzi takich jak wrzeciono frezarskie.
OGŁOSZENIE	System frezowania bramowego CNC może być używany wyłącznie w nienagannym stanie technicznym, który należy sprawdzić przed każdą operacją.
OGŁOSZENIE	Konserwuj elektronarzędzia. Sprawdź, czy ruchome części nie są wyrównane lub zakleszczone, czy nie są uszkodzone lub inne warunki, które mogą mieć wpływ na działanie elektronarzędzia. Jeżeli jest uszkodzone, przed użyciem oddaj elektronarzędzie do naprawy. Wiele wypadków jest powodowanych przez źle konserwowane elektronarzędzia.

1.3 Odpowiednie symbole i jednostki bezpieczeństwa

1.3.1 Odpowiednie symbole bezpieczeństwa

Poniższe symbole mogą mieć znaczenie dla zrozumienia produktu:

symbol	Nazwisko	Opis
		
	Ogólny symbol ostrzegawczy	Informuje użytkownika o ostrzeżeniach
		
	Przeczytaj instrukcję obsługi	Ostrzega użytkownika o konieczności przeczytania instrukcji przed pierwszym użyciem
		
	Stosuj ochronę słuchu	Ostrzega użytkownika o konieczności noszenia środków ochrony słuchu
		
	Używaj rękawic ochronnych	Ostrzega użytkownika o konieczności noszenia rękawic ochronnych
		
	Używaj okularów ochronnych	Ostrzega użytkownika o konieczności noszenia okularów ochronnych
		
	Grunt	Ostrzega użytkownika o konieczności upewnienia się, że instalacja elektryczna jest prawidłowo uziemiona
		
	Wyjąć wtyczkę	Ostrzega użytkownika o konieczności wcześniejszego odłączenia urządzenia od źródła zasilania serwis urządzenia

1.3.2 Odpowiednie jednostki

Następujące jednostki mogą być istotne dla zrozumienia produktu:

Jednostka	Nazwisko	Opis
w	wolt	Napięcie (potencjał)
A	wzmacniacz	Aktualny
Hz	herc	Częstotliwość (cykli na sekundę)
W	wat	moc
kg	kilogramy	Waga
min	minuta	Jednostka czasu 60 sekund
s	Drugie	Jednostka czasu $\frac{1}{60}$ minuty
mm	milimetr	Jednostka wielkości metrycznej ($\frac{1}{1000}$ metra - około 0,0394 cala) długości, szerokości i wysokości
cal	cal	Jednostka wielkości imperialnej ($\frac{1}{12}$ stopy - około 25,4 mm) jak długość, szerokość i wysokość
O	Średnica	Pomiar przez środek okrągłej formy (np. „grubość” frezu walcowo-czołowego)
$\frac{1}{\text{min}}$	prędkość	Obroty na minutę (zwane także RPM)
F	Karmić	posuw w $\frac{\text{mm}}{\text{s}}$ prędkość, z jaką maszyna porusza się w określonym kierunku

1.4 Wymagane umiejętności użytkownika



Produkt może być obsługiwany wyłącznie przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje techniczne, mające ukończone 14 lat i posiadające doświadczenie w obchodzeniu się z nim wiertarki/frezarki, w tym maszyny CNC czy maszyny drukujące 3D. Produkt wymaga obsługi

Uwaga - wymagane są podstawowe umiejętności mechaniczne. Niewłaściwa obsługa produktu może prowadzić do jego uszkodzenia i mienia i może spowodować poważne obrażenia.

Przeczytaj w całości niniejszą instrukcję obsługi oraz wszystkie towarzyszące jej dokumenty (w tym całą odpowiednią dokumentację) z maszyny CNC, akcesoriów, oprogramowania sterującego) przed użyciem tego produktu w celu zapoznania się z nim właściwościami i działaniem produktu. Operator ponosi wyłączną odpowiedzialność za zrozumienie i przeczytanie instrukcji obsługi maszyny i wszystkich odpowiednich instrukcji obsługi w całości, jak również do przechowywania tych dokumentów w bezpośrednim sąsiedztwie maszyny. Instrukcje producentów dotyczące maszyny CNC i narzędzi, np. jak wrzeciono frezarskie, należy przestrzegać. System frezowania bramowego CNC oraz powiązane z nim narzędzia, drobne części i elementy elektryczne należy przechowywać poza zasięgiem dzieci.

1.5 Ogólne środki bezpieczeństwa

System frezowania bramowego CNC może być używany wyłącznie w nienagannym stanie technicznym, który należy sprawdzić przed każdym chirurgią. Wyłącznik awaryjny oraz, w razie potrzeby, dodatkowe urządzenia zabezpieczające muszą być zawsze łatwo dostępne i w pełni funkcjonalny. Zabrania się stosowania płynów w maszynie, np. stosowania pompy płynu chłodzącego może to spowodować uszkodzenie elektroniki. Dopuszczalne jest stosowanie systemów smarowania. Należy go aplikować w formie niskiego ciśnienia. Proszę wziąć pod uwagę, że w tym przypadku nie wykorzystuje się stołu maszynowego MDF, ponieważ może on pęcznieć i w związku z tym zniszczony.

1.6 Sprzęt ochrony osobistej



Podczas pracy z systemem bramowym CNC operator musi nosić co najmniej następujące środki ochrony osobistej

i musi być zgodny z niżej wymienionymi aspektami bezpieczeństwa:

- Okulary ochronne do ochrony oczu przed latającymi odłamkami itp.
- Ochrona słuchu przed dźwiękiem i hałasem.
- Nie wolno nosić ubrań, które mogą zostać wciągnięte przez pralkę, takich jak krawaty, szaliki, szerokie rękawy itp.
Dodatkowo należy zrezygnować z biżuterii, a zwłaszcza długich naszyjników i pierścionków.
- Włosy do ramion lub dłuższe należy zabezpieczyć siatką lub czapką, aby zapobiec ich wplątaniu
przewodnice liniowe i/lub narzędzia obrotowe.

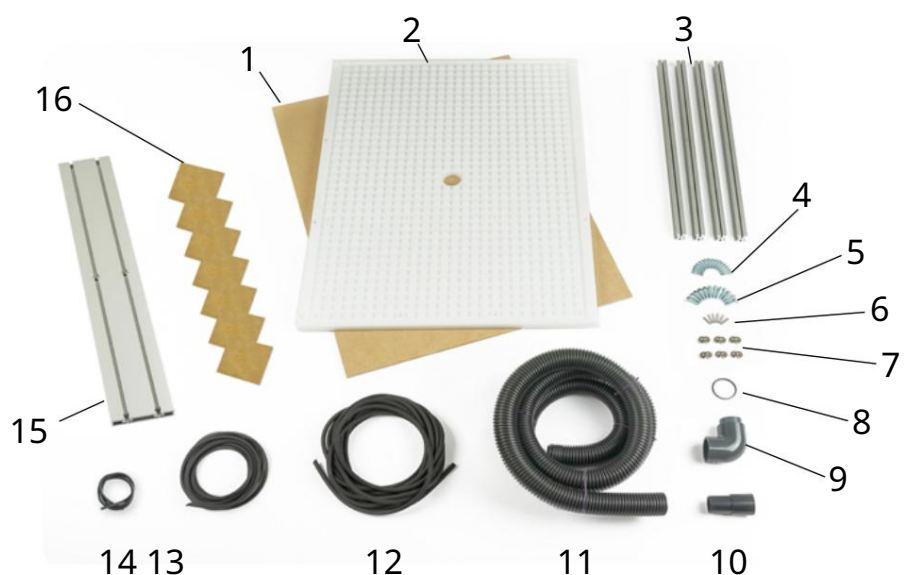
2 Opis

2.1 Stół próżniowy PE i MDF

Stół podciśnieniowy STEPCRAFT do serii M to wielofunkcyjny system mocowania, odpowiedni do stałego i regularnego mocowania używać. Podciśnienie służy do mocowania gładkich materiałów panelowych, takich jak kompozyty, drewno (gładka struktura), tworzywa sztuczne i aluminium na stole próżniowym. Stół próżniowy oparty jest na konstrukcji specjalnie opracowanej przez firmę STEPCRAFT, która umożliwia różnorodne funkcje, takie jak frezowanie przelotowe, a także bezpośrednie i pośrednie mocowanie detali. Wzmocnienie aluminium Minimalne profile przykręcone do spodu zapobiegają deformacji stołu pod obciążeniem. Próżnia musi być wytworzona przez system taki jak dmuchawa bocznokanałowa lub odkurzacz przemysłowy. Jeśli używasz odkurzacza przemysłowego, tak powinno być być wyposażony np. w układ chłodzenia powietrzem, aby nie przegrzewał się nawet podczas długich okresów pracy. w poniżej słowo „system próżniowy” jest używane w odniesieniu do tych systemów ze względu na przepływ odczytu.

2.2 Zakres dostawy

- 1 listwa progowa MDF 3 mm
- 2 Stół próżniowy MDF / Stół próżniowy PE
- 3 4x drążki stabilizacyjne
- 4 śruby 16x M4x20
- 5 śrub 12x M6x22
- 6 6x kołek oporowy (tylko stół próżniowy PE)
- 7 12x nakrętka mocująca STEPCRAFT EasyFix
- 8 Pierścień uszczelniający
- 9 Rura kątowna 90°
- 10 adapterów ssących
- 11 Spodnie z przysawką
- 12 okrągłych sznurków 8 mm
- 13 okrągły sznurek 6 mm
- 14 okrągłych sznurków 3 mm
- 15 Aluminiowy panel główny 100mm
- 16 małych tabliczek łupowych 3 mm



2.3 Obszar roboczy

Miejsce pracy musi zapewniać wystarczającą ilość miejsca wokół systemu frezowania bramowego CNC, aby maszyna mogła pracować komfortowo i móc w pełni korzystać z jego tras podróżowania. Dodatkowo należy zachować bezpieczną odległość od ewentualnie znajdujących się w pobliżu maszyn być utrzymywanych.

Miejsce ustawienia maszyny oraz miejsce pracy wokół niej musi być odpowiednio oświetlone. Komputer sterujący maszyną należy umieścić w pobliżu maszyny, aby oba elementy były dobrze widoczne.

Powinieneś mieć łatwy dostęp do systemu odkurzania, aby go włączyć i wyłączyć. Wąż ssący powinien być poprowadzony w sposób uniemożliwiający ryzyko potknięcia się. Jeżeli ma to zastosowanie, prosimy również o zabezpieczenie spodni przed niezamierzonym zabrudzeniem rozwolnieniem.

Miejsce pracy musi być zgodne z obowiązującymi przepisami i przepisami danej branży.

2.4 Przewidywany zakres użytkowania

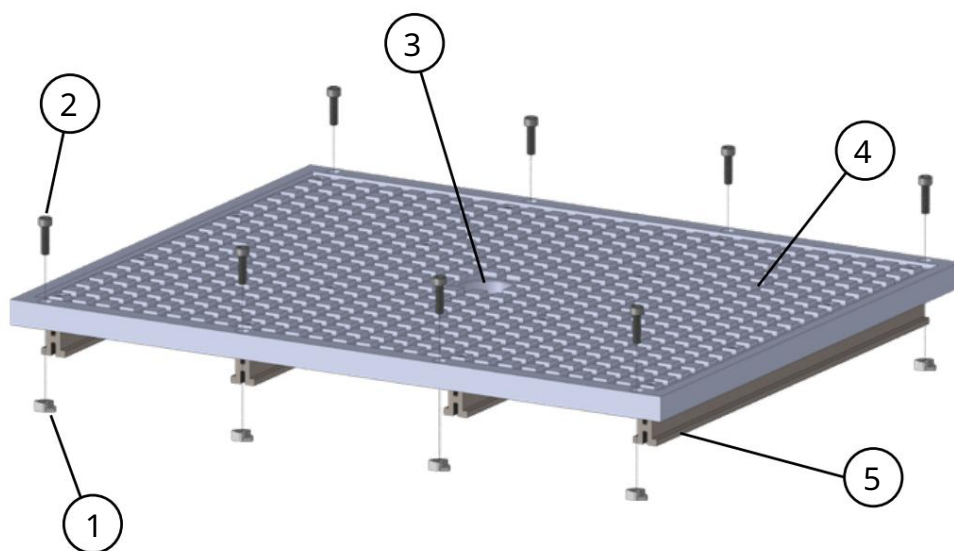
Stół podciśnieniowy STEPCRAFT do serii M został skonstruowany z myślą o stałym i regularnym użytkowaniu w prywatnych i mniejszych firmach. zastosowań przemysłowych. Konstrukcja stołu umożliwia mocowanie gładkich materiałów metodą odsysania, bezpośrednio lub pośrednio praktycznie na całej powierzchni stołu. Stół został specjalnie zaprojektowany do użytku z serią STEPCRAFT M.

Osiągalna siła trzymania zależy bezpośrednio od wydajności systemu próżniowego.

3 rysunki

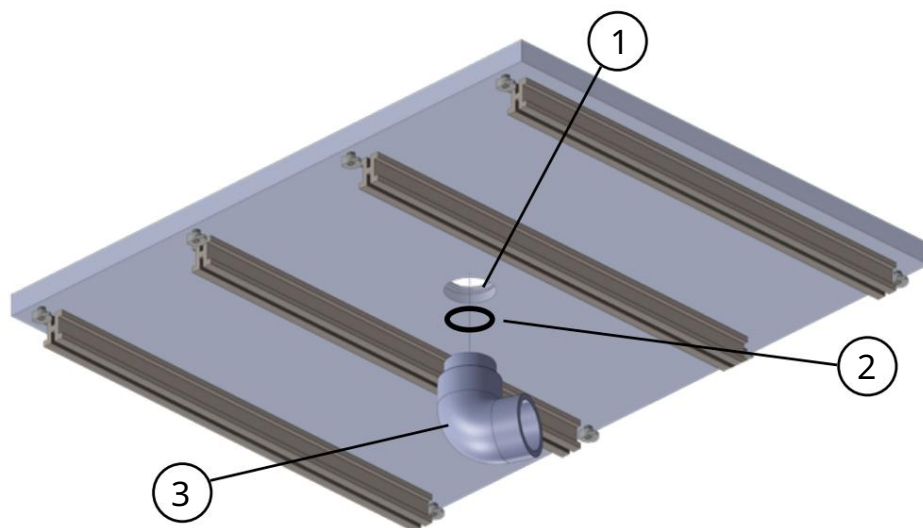
3.1 Rysunek tabeli próżniowej

- 1 Nakrętka mocująca EasyFix
- 2 Śruba M6x22
- 3 Otwór ssący
- 4 Siatka
- 5 Pasek stabilizujący



3.2 Rysunek otworu ssącego

- 1 Rowek typu o-ring
- 2 O-ring (8)
- 3 Rura kątowa 90° (9)



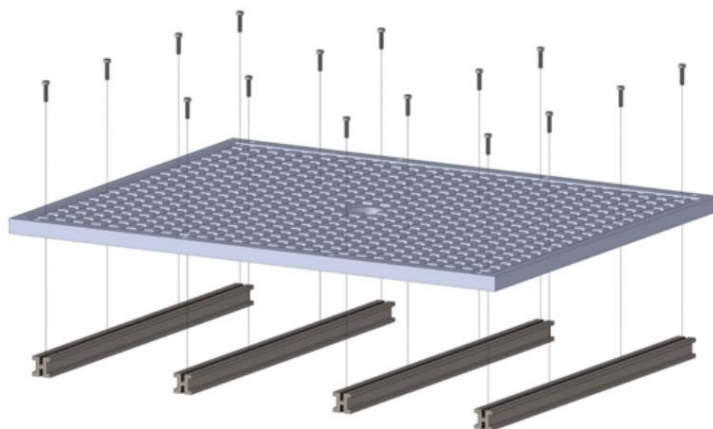
4 Montaż i instalacja stołu próżniowego

4.1 Warunki środowiskowe

Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa dotyczące miejsca pracy znajdują się w rozdziale „1.2 Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa”. Próżnia Stół MDF jest przeznaczony wyłącznie do użytku w suchych warunkach i w suchych pomieszczeniach wewnętrznych. Stół próżniowy PE może być narażony na działanie wilgotność, np. poprzez zastosowanie niskociśnieniowego układu smarowania. Wilgotność powinna mieścić się w granicach normalnych dla wilgotności w pomieszczeniu (40 do 60% wilgotności względnej). Idealna temperatura otoczenia dla systemu wynosi odpowiednio od 15°C do 25°C (59°F i 77°F).

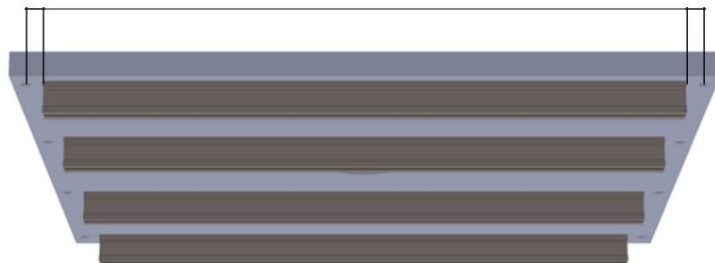
4.2 Montaż stołu podciśnieniowego

Zamontuj cztery pręty stabilizujące na dole stronie stołu. Użyj 16 śrub M4x20.



Rozstaw prętów stabilizacyjnych od

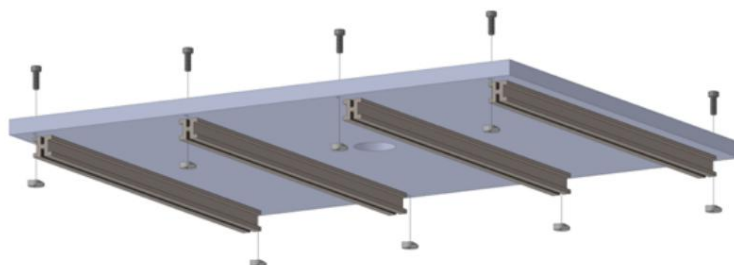
otwory zewnętrzne powinny być mniej więcej takie same po obu stronach.



PL
Teraz przygotuj mocowanie STEPCRAFT EasyFix

nakrętki, luźno przykręcając 8 dostarczonych śrub M6x22

wkręcić w nakrętki mocujące EasyFix, jak pokazano.



Aby zakończyć montaż stołu próżniowego, należy:

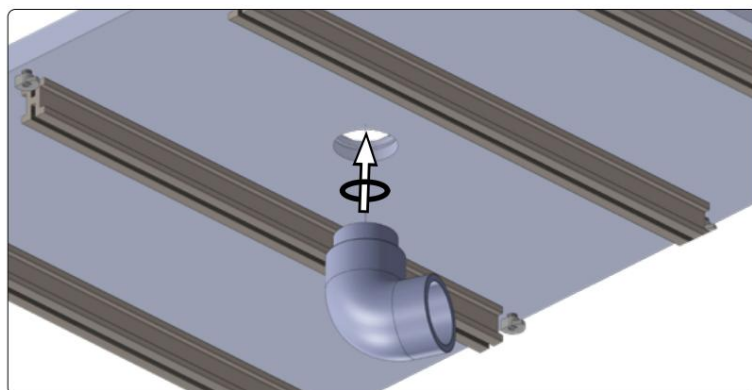
Włóż O-ring (8) w odpowiedni rowek O-ringa

w otworze ssącym. Włóż rurę kątową 90°



(9) do otworu ssącego, jak pokazano. Ten

może wymagać użycia siły. Stół podciśnieniowy już jest

gotowy do montażu.



4.3 Montaż stołu próżniowego

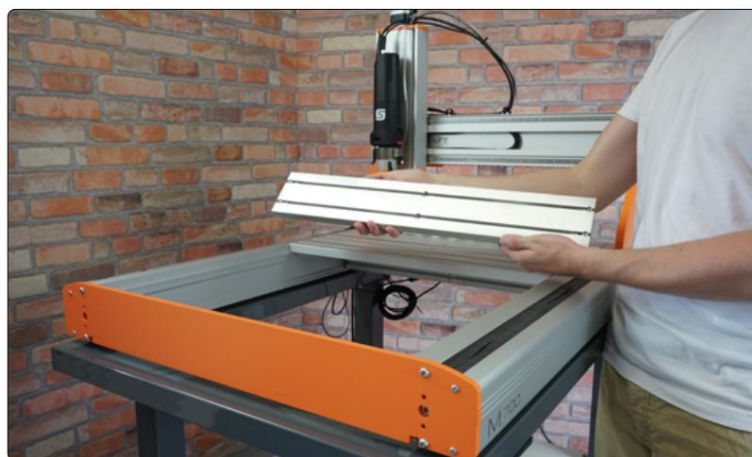
 Danger	<p>Odłącz wtyczkę od źródła zasilania maszyny i elektronarzędzia przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, wymianą akcesoriów lub przechowywaniem elektronarzędzia. W przeciwnym razie istnieje ryzyko porażenia prądem i przypadkowego uruchomienia maszyny.</p>
 Warning	<p>Narzędzia tnące o ostrych krawędziach należy zdemontować przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, wymianą akcesoriów lub przechowywaniem elektronarzędzi. Zaciśnięte narzędzia frezarskie stwarzają duże ryzyko obrażeń.</p>

Przesuń portal na tył maszyny w odpowiedniej kolejności aby móc dobrze dotrzeć do całego stołu maszyny.

Odłącz maszynę i akcesoria od

sieć energetyczna.

Jeśli zainstalowałeś już stół maszynowy MDF, usuń go. Stół próżniowy pozostawia wystarczająco dużo miejsca, aby włożyć aluminiowy panel główny (15) w najbardziej wysuniętej do tyłu pozycji maszyny. Dzięki temu można zastosować magazynek stołowy lub listwę zatrzymującą. Alternatywnie można także zamontować np. magazyn narzędzi z funkcją podnoszenia pneumatycznego w pozycji najbardziej wysuniętej do tyłu. Informacje na temat mocowania i demontażu elementów stołu można znaleźć także w części 4.0 instrukcji budowy Twojej maszyny.



Poprowadź wąż ssący (11) tak, aby można go było podłączyć go do rury kątownej 90° (9). Spodnie nie powinny być zgniecione lub zgięte. Aby zaoszczędzić więcej miejsca w instalacji, STEPCRAFT oferuje specjalne panele przednie z wycięciem na parę spodni.



Istnieje możliwość zakupu panelu przedniego z wyszczególnieniem otworów specjalnie zaprojektowany do węża ssącego (opcja nr 12484, 12845, 12846).



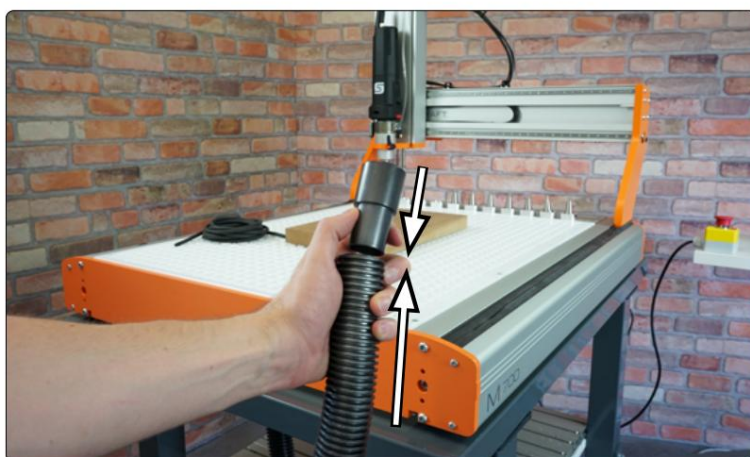
Do uszczelniania połączenia pomiędzy węzłem ssącym i rurą kątową 90°, znajdziesz krótki element sznur okrągły 3 mm (14) w zakresie dostawy. Owiń ten kawałek okrągłego sznurka wokół końca węża, który chcesz podłączyć pod kątem 90° rura. Pomocne może być naprawienie końcówki rundy przewód do węża ssącego za pomocą kropli kleju. Podążać instrukcje dotyczące kleju.



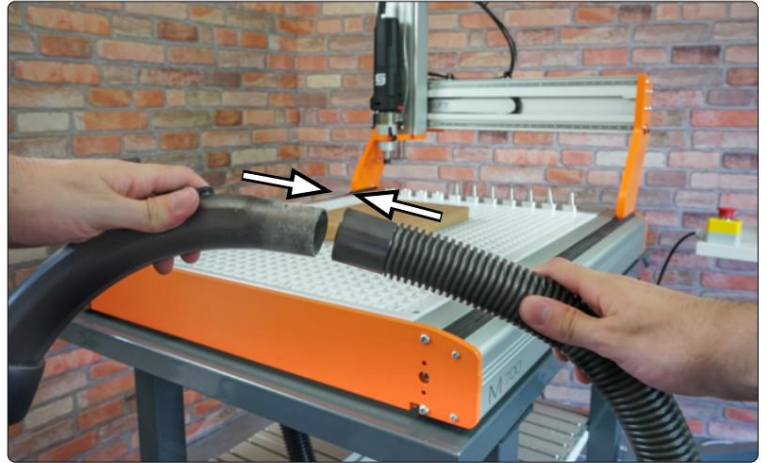
Zgodnie z ruchem wskazówek zegara obróć uszczelniony koniec ssania wąż do rury kątownej 90°. Następnie ostrożnie umieść stół podciśnieniowy w ramę maszyny.



Teraz podłącz adapter ssący (10) do drugiego koniec węża ssącego.



Podłącz system próżniowy do węża ssącego.



Należy sprawdzić, czy system działa.

W tym celu należy wziąć 3-milimetrową zakładkę i położyć ją na stole podciśnieniowym. Po włączeniu systemu próżniowego płyta powinna zostać naprawiona. Jeżeli tak nie jest, oznacza to nieszczelność w układzie. Zlokalizuj i usuń usterkę źródło tego wycieku przed kontynuowaniem.



Aby zakończyć instalację, zamocuj zawór próżniowy można dokręcić, dokręcając nakrętki mocujące EasyFix.





5 operacja

5.1 Uruchomienie i bezpieczna obsługa

Maszyna i wszystkie podłączone komponenty muszą być prawidłowo okablowane i znajdować się w idealnym stanie. System próżniowy należy zabezpieczyć przed przypadkowym przerwaniem przepływu powietrza. Operator musi dokładnie przeczytać i zrozumieć całą dokumentację serii M i odpowiednie instrukcje. Ponadto operator musi być zaznajomiony

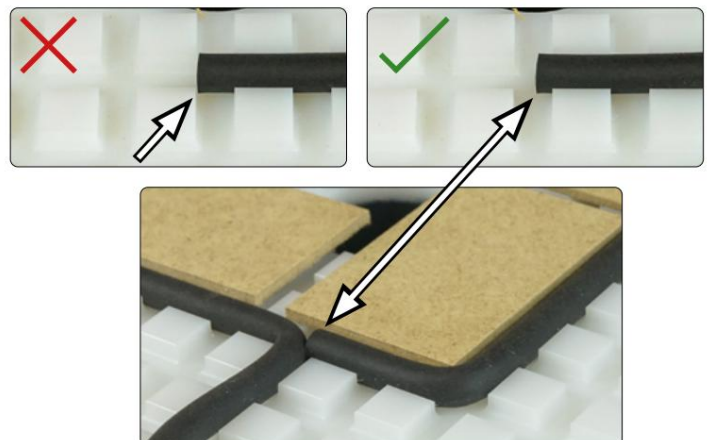
z wykorzystaniem bramowych systemów frezarskich CNC i oprogramowania CNC. Stanowisko pracy musi być zgodne z obowiązującymi przepisami przepisami i przepisami danej branży.

5.2 Mocowanie przedmiotu obrabianego

 Warning	Bezpiecznie zamocuj obrabiany przedmiot na stole maszyny. Trzymanie przedmiotu obrabianego rękami powoduje jego niestabilność i może prowadzić do utraty kontroli lub poważnych obrażeń.
 Caution	Należy pamiętać, że podczas korzystania ze stołu próżniowego z okrągłym przewodem przedmioty obrabiane są zasysane w kierunku powierzchni stołu. Stwarza to możliwość zmiżdżenia. Nie dotykaj dolnej krawędzi obrabianych przedmiotów podczas włączania układu odsysania.

Obrabiany przedmiot można mocować bezpośrednio i pośrednio na stole maszyny, różnymi metodami mocowania. Kiedy naprawić Podczas obróbki przedmiotów za pomocą stołu próżniowego upewnij się, że otwór ssący znajduje się w miejscu, w którym umieszczasz swój odkurzacz przedmiot obrabiany. Okrągły sznur musi być zawsze całkowicie przykryty obrabianym przedmiotem / zasypką. Podczas frezowania (wycięcia), pod obrabianym przedmiotem należy podłożyć odpowiedni materiał jako zakładkę, tak aby stół maszyny nie stał uszkodzony. Nie przebijaj się przez spoiler. Zaleca się zmniejszenie głębokości wcinania w zasyp do a minimum. Przełoży się to na dłuższą żywotność spoilera. Należy wziąć pod uwagę, że użycie płynów smarujących może prowadzić do powstania MDF spoilery ulegają deformacji i w ten sposób tracą dokładność. Zamiast tego użyj plastikowych tablic łupkowych. Przedmiot obrabiany musi być wystarczający zamocowane, aby zapobiec niezamierzonemu poślizgowi podczas obróbki. Należy pamiętać, że chociaż technologia próżniowa zapewnia pewne trzymanie przedmiotu obrabianego, które szybko się zmniejsza w przypadku przerwania przepływu powietrza. Przedmioty obrabiane o gładkich powierzchniach takie jak materiały arkuszy, kompozyty, drewno (gładka struktura), tworzywa sztuczne i aluminium można mocować. Sprawdź, czy trzymanie jest bezpieczne przed rozpoczęciem pracy. Aby zoptymalizować siłę trzymania, obrabiany przedmiot, stół podciśnieniowy, okrągły przewód i spoilery powinno być wolne od kurzu. Wytrzyj je suchą szmatką. Ogólnie rzecz biorąc, najsilniejszy efekt ssania można osiągnąć stosując okrągły sznur. Jeżeli obrabiany przedmiot nie leży całkowicie płasko, pomocne może być dociśnięcie go od góry po odsysaniu system jest włączony.

Idealnie, koniec okrągłego sznurka kończy się pomiędzy dwiema siatkami elementami. Ułatwia to zamknięcie ścieżki przewodu w sposób hermetyczny.



STEEPCRAFT zaleca następujące trzy podstawowe metody mocowania. Oczywiście możesz także kreatywnie dostosowywać i rozszerzać te metody zgodnie z Twoimi wymaganiami. Zasadniczo należy uważać, aby nie wkręcić się w okrągły przewód lub stole podciśnieniowym podczas frezowania. Nie należy również przebijać się przez spoiler.

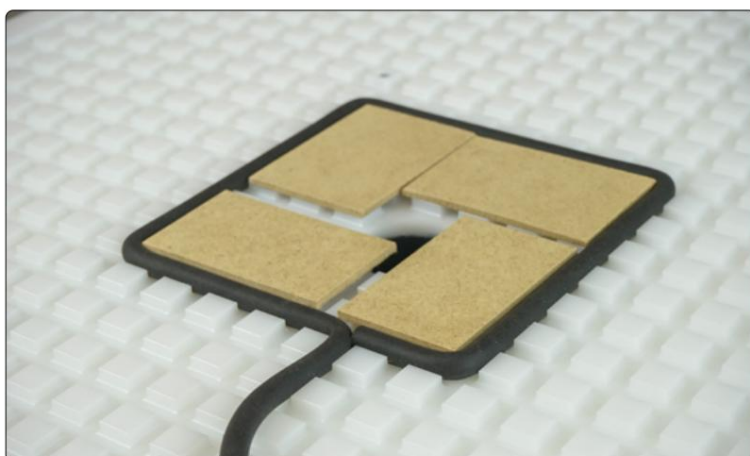
5.2.1 Metoda 1: Mocowanie bezpośrednie – obróbka górna

Za pomocą siatki ułóż okrągły sznurek 6 mm (13) wzdłuż konturu przedmiotu obrabianego. Ta metoda mocowania pozwala na obróbkę od góry. Nie używaj tej metody do frezowania przelotowego, w przeciwnym razie tak się stanie uszkodzić stół próżniowy.



5.2.2 Metoda 2: Mocowanie bezpośrednie – obróbka od góry i frezowanie przelotowe

Owiń okrągły sznurek 8 mm (12) wokół wtyczki. Zwiędzanie przedmiotu obrabianego. Umieść małą 3-milimetrową listwę progową wycięcia (16) na stole podciśnieniowym w celu stabilizacji obrabianego przedmiotu zgodnie z Twoimi potrzebami. Ta konfiguracja umożliwia frezowanie przelotowe. Tablice spoilerów muszą być umieszczone pod obszarami, które chcesz frezować, aby utrzymać stabilne ssanie.



5.2.3 Metoda 3: Mocowanie pośrednie – obróbka od góry i frezowanie przelotowe

Na całość nałożyć listwę progową MDF 3 mm (1) powierzchnię stołu próżniowego. Teraz możesz umieścić detali w dowolnym miejscu na płycie MDF. W tej konfiguracji możliwe jest również frezowanie przelotowe. Siła ssania jest nieco niższa w porównaniu do metody 1 i 2, ale ta metoda jest bardziej elastyczna. Aby uzyskać silniejsze ssanie, użyj nieprzepuszczalnego materiału al, aby pokryć nieużywane obszary na płycie łupkowej.



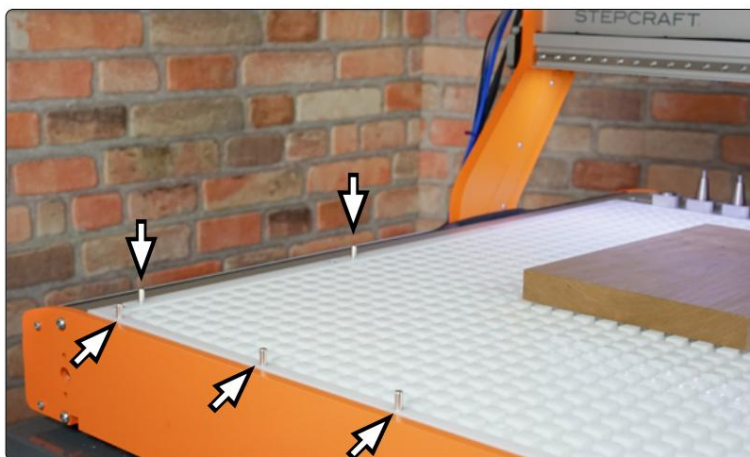
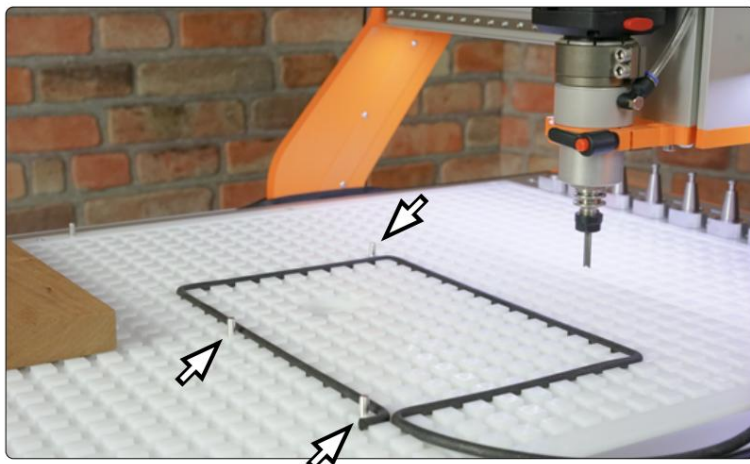
5.3 Pomysły na dalsze zastosowania

A)

Stół próżniowy PE jest wyposażony w kołki ograniczające.

Można użyć dostarczonych kołków ograniczających, aby zwiększyć powtarzalność dla powtarzalnych zadań. W tym celu wokół środka znajdziesz kilka otworów na szpilki stołu próżniowego.

Z przodu znajdziesz także kilka otworów na szpilki lewej stronie stołu próżniowego PE, z którego możesz skorzystać do wyrównywania większych arkuszy materiałów.



B)

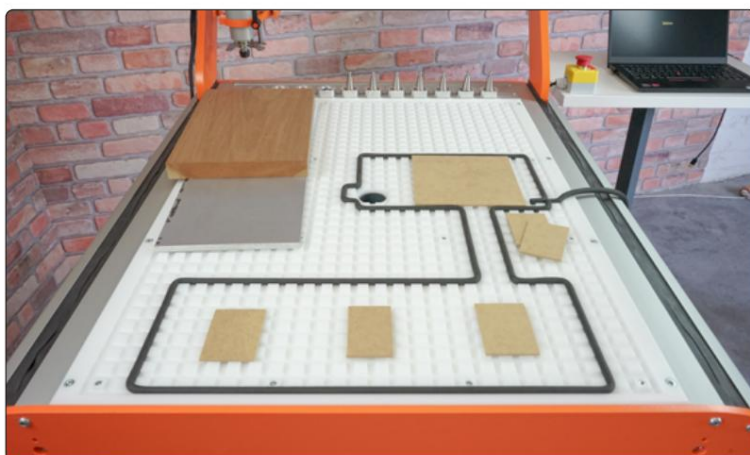
Możesz zwiększyć siłę ssania, używając a zepsuć całą deskę, dodatkowo uszczelniając obszar w miejscu, w którym ma znajdować się obrabiany przedmiot, z odstępem 6 mm okrągły sznur. Możliwe jest również frezowanie przelotowe tę konfiguracją. Uważaj, aby nie wtopić się w okrąg przewód lub stół próżniowy.



C)

Mocowanie wielu detali metodą 2:

W tym celu rozłóż kontury pracy kawałki, na przykład za pomocą okrągłego sznurka 8 mm. Używać wycięcia w małej 3 mm listwie progowej jako podpórce powierzchnia. Upewnij się, że tablica spoilerów znajduje się poniżej obszary, przez które zamierzasz frezować.



Kanał powietrzny pomiędzy obydwoma przedmiotami można uszczelnić na przykład odpowiednimi kawałkami płyty odpadowej. W ten sposób przepływ powietrza jest utrzymywany na stałym poziomie, co zapewnia mocowanie obu obrabianych przedmiotów. Oczywiście możesz dostosować wymiar kanału powietrznego w zależności od przypadku użycia.



D)

Użyj stołu próżniowego do cięcia skóry lub styropianu Depron za pomocą OTK-3 (pozycja 11024). Jeśli to konieczne, użyj maty z granulatu gumowego lub podobnego materiału jako zasypki. Na listwie MDF 3 mm można m.in. ciąć także materiał foliowy (nóż wleczony, poz. 10021).



mi)

Skorzystaj ze stołu próżniowego, aby naprawić kruche elementy i szorstkich materiałów, takich jak cegła.



6 Dane techniczne

Właściwości [mm]	STPCRAFT M.500	STPCRAFT M.700	STPCRAFT M.1000
Wymiary (DxSxW) [mm]	549,5x438,5x20	749,5x568,5x20	1049,5x768,5x20
Długość drążka stabilizującego [mm]	389	528	728
Deska rozdzielcza MDF 3 mm (DxSxW) [mm]	500x400x3	700x500x3	1000x700x3
Średnica wewnętrzna adaptera ssącego [mm]	maks. \varnothing 35		
Średnica zewnętrzna węża ssącego [mm]	\varnothing 40		

7 Pakowanie i przechowywanie

7.1 Opakowanie

Jeśli nie chcesz ponownie wykorzystywać materiałów opakowaniowych maszyny i jej komponentów, należy je odpowiednio oddzielić warunków utylizacji na miejscu i zanieść go do punktu zbiórki w celu recyklingu lub wyrzucić.

7.2 Przechowywanie

Jeśli maszyna i jej elementy nie będą używane przez dłuższy czas, należy chronić Stół próżniowy przed wilgocią, zimnem, ciepłem i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych. Stół próżniowy MDF może puchnąć pod wpływem wilgoci. Należy także przestrzegać wskazówek zawartych w instrukcji obsługi urządzenia.

8 Konserwacja



Warning	Podczas czyszczenia sprzętu sprężonym powietrzem należy zawsze nosić okulary ochronne, aby zapobiec urazom oczu.
Caution	Niektóre środki czyszczące i rozpuszczalniki uszkadzają części plastikowe i/lub powłokę. Niektóre z nich to: benzyna, czterochlorek węgla, chlorowane rozpuszczalniki czyszczące, amoniak i domowe detergenty zawierające amoniak.

Regularna konserwacja ma znaczący wpływ na żywotność maszyny. Jeśli chcesz wykonać prace regulacyjne lub konserwacyjne, zawsze upewnij się, że maszyna jest odłączona od prądu. W tym celu należy odłączyć wtyczkę zasilającą.

Upewnij się, że narzędzia sterowane systemem są również skonfigurowane z własnym zasilaczem bezprądowym. Często czyść system CNC i stół próżniowy PE wilgotną szmatką. Do czyszczenia stołu próżniowego MDF używaj suchej szmatki. Zalecamy użycie ściereczki z mikrofibry STEPCRAFT (nr kat. 12389). Usuń wióry, ostrożnie czyszcząc stół próżniowy sprężonym powietrzem.

W zależności od typu systemu próżniowego może on zostać uszkodzony przez wióry pozostałe na stole próżniowym.

9 części zamiennych

Wszystkie części maszyny i sterowania można nabyć osobno jako części zamienne.

Prosimy o bezpośredni kontakt w tej sprawie. Nasze dane kontaktowe znajdziesz na okładce lub w rozdziale „10 Kontakt”.

10 Kontakt

Kraj zakupu STEPCRAFT		Adres	Telefon i e-mail	kierownictwo
Niemcy i reszta świata	STEP-CRAFT GmbH & Co. KG	Przy toporku 2 58708 Mendena Niemcy	+49 2373 179 11 60 info@stepcraft-systems.com	Markus Wedel, Piotr Urban
USA i Kanada	Firma Stepcraft sp.	Ulica Polowa 151 Torrington, CT 06790, USA	+1 203 556 1856 info@stepcraft.us	Ericka Royera

11 Ograniczona gwarancja producenta

Oprócz gwarancji prawnej STEPCRAFT oferuje Państwu gwarancję producenta pozbawioną wad na urządzenia własnej produkcji.

W mało prawdopodobnym przypadku wystąpienia sytuacji gwarancyjnej na produkt strony trzeciej, obowiązywać będzie gwarancja poszczególnych producentów miejsce. Skorzystaj z tych linków/kodów QR, aby zapoznać się z warunkami gwarancji producenta.

Niemiecki	angielska UE	angielskie USA
		
https://shop.stepcraft-systems.com/ Warunki gwarancji	https://shop.stepcraft-systems.com/ Gwarancja producenta	https://www.stepcraft.us/warranty

STEEPCRAFT GmbH & Co. KG

Przy toporku 2

58708 Menden (Sauerland)

Niemcy

tel.: +49 (0) 23 73 / 179 11 60

poczta: info@stepcraft-systems.com sieć:

www.stepcraft-systems.com

Firma STEPCRAFT

Ulica Polowa 151

Torrington, Connecticut 06790

Stany Zjednoczone

tel.: +1 (203) 5 56 18 56

e-mail: info@stepcraft.us net:

www.stepcraft.us