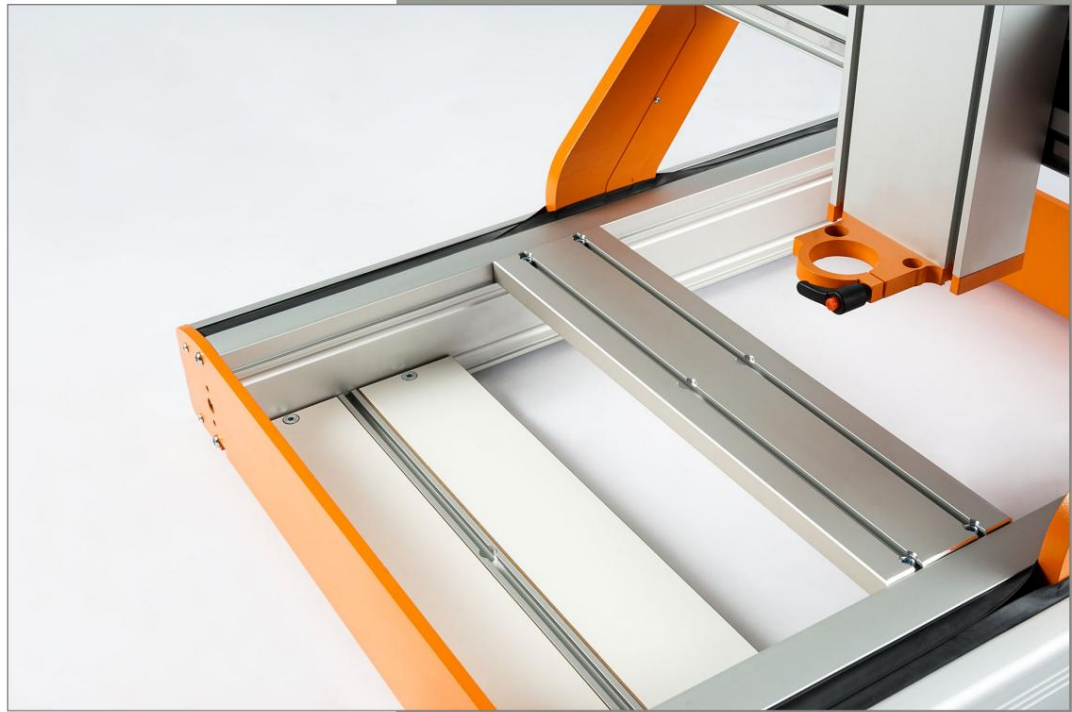


Stół maszynowy

Seria STEPCRAFT M



Informacje dla informacji konsumenckich

Dla klientów spoza USA

STEEPCRAFT GmbH & Co. KG An der Beile
2 58708 Menden
Niemcy Telefon:
+49 (0) 2373-179
11 60 E-mail: info@stepcraft-systems.com

Dla klientów z USA/Kanady

Firma STEPCRAFT
59 Field Street, Rear Building
Torrington, CT, 06790 Stany
Zjednoczone
Telefon: 001-203-5561856 E-mail:
info@stepcraft.us

UWAGA

Wszystkie instrukcje, gwarancje i inne towarzyszące dokumenty mogą ulec zmianie według wyłącznego uznania STEPCRAFT GmbH & Co. KG. Aby zapoznać się z aktualną literaturą produktu, odwiedź stronę www.stepcraft.us dla klientów z USA/Kanady, www.stepcraft-systems.com dla klientów z Europy i reszty świata i otwórz zakładkę „Service” dla tego produktu

SPIS TREŚCI

1. Stoły maszynowe serii M	3
1.1 Funkcjonalność	3
1.2 Stół maszynowy z płyty MDF z aluminiowymi rowkami T (standard)	3
1.3 Aluminiowy stół z rowkiem T (opcja).....	3
1.4 Dopuszczalny rozmiar przedmiotu obrabianego.....	4
2. Układ stołu maszynowego	4
2.1 Typy paneli	4
2.2 Maksymalna liczba paneli.....	5
2.3 Zalecenia i ograniczenia	6
2.4 Przegląd artykułu	6
2.4.1 Stół maszynowy MDF z aluminiowymi rowkami teowymi.....	6
2.4.2 Aluminiowy stół z rowkami teowymi	7
2.5 Instrukcje instalacji	7
3. Kontakt	8

1. Stoły maszynowe serii M

1.1 Funkcjonalność

Seria M wyposażona jest w modułowy stół maszynowy. Standardowo maszyna dostarczana jest ze stołem maszynowym z płytami MDF i aluminiowymi profilami z rowkiem T, opcjonalnie dostępny jest aluminiowy stół z rowkiem T. Następujące funkcje są udostępniane przez obsługiwane na obu stołach maszynowych:

- Zintegrowane rowki T umożliwiają szybkie i łatwe mocowanie przedmiotu obrabianego za pomocą nakrętek M6 i odpowiednich akcesoriów mocujących.
- Elementy stołu można montować na dwóch poziomach stołów maszynowych. W ten sposób można obrabiać elementy o wysokości do 194 mm.
- Stół maszynowy można indywidualnie złożyć z różnych elementów, aby dopasować go do danego projektu. Możliwe jest łączenie różnych typów i wysokości stołów, np.: B. do głębszego montażu osi obrotowej.
- Cechą szczególną serii M jest Freestyle Milling™. Stół maszyny jest usuwany i frezowany przez podstawę maszyny w przedmiot obrabiany znajdujący się pod spodem. Maksymalna dostępna głębokość frezowania wynosi 25 mm.
- Opcjonalny stół z rowkiem T 90° można łatwo zamontować zamiast jednego z elementów stołu, dzięki czemu praca z serią M jest jeszcze bardziej elastyczna. Dzięki rowkom T, zarówno w pionie, jak i w poziomie, stół z rowkami T 90° idealnie nadaje się do pionowego mocowania detali.

Stół maszynowy 1.2 MDF z aluminiowymi rowkami T (standard)

Standardowy stół maszynowy MDF z aluminiowymi rowkami T składa się z pojedynczych paneli MDF o grubości 19 mm i aluminiowych profili z rowkami T pomiędzy nimi do mocowania M6

Orzechy. Poszczególne rowki są oddalone od siebie o 100 mm i biegną w kierunku X.

Stół maszynowy MDF z aluminiowymi rowkami T może być używany zarówno w pozycji górnej, jak i dolnej

Można zastosować rowek prowadzący osi Y, co umożliwia zmianę wysokości przejścia 135 mm do 194 mm.

1.3 Aluminiowy stół z rowkiem T (opcjonalnie)

Aluminiowy stół z rowkami T składa się z pojedynczych paneli aluminiowych o grubości 19 mm ze zintegrowanymi rowkami T do mocowania nakrętek M6. W przeciwieństwie do stołu maszynowego MDF, rowki teowe są oddalone od siebie o 50 mm. Poszczególne rowki teowe przebiegają w kierunku X.

Aluminiowy stół z rowkiem T można zastosować zarówno w górnych, jak i dolnych rowkach prowadzących

Można zastosować oś Y, która pozwala również na zmianę wysokości przejścia o 135 mm do 194 mm.

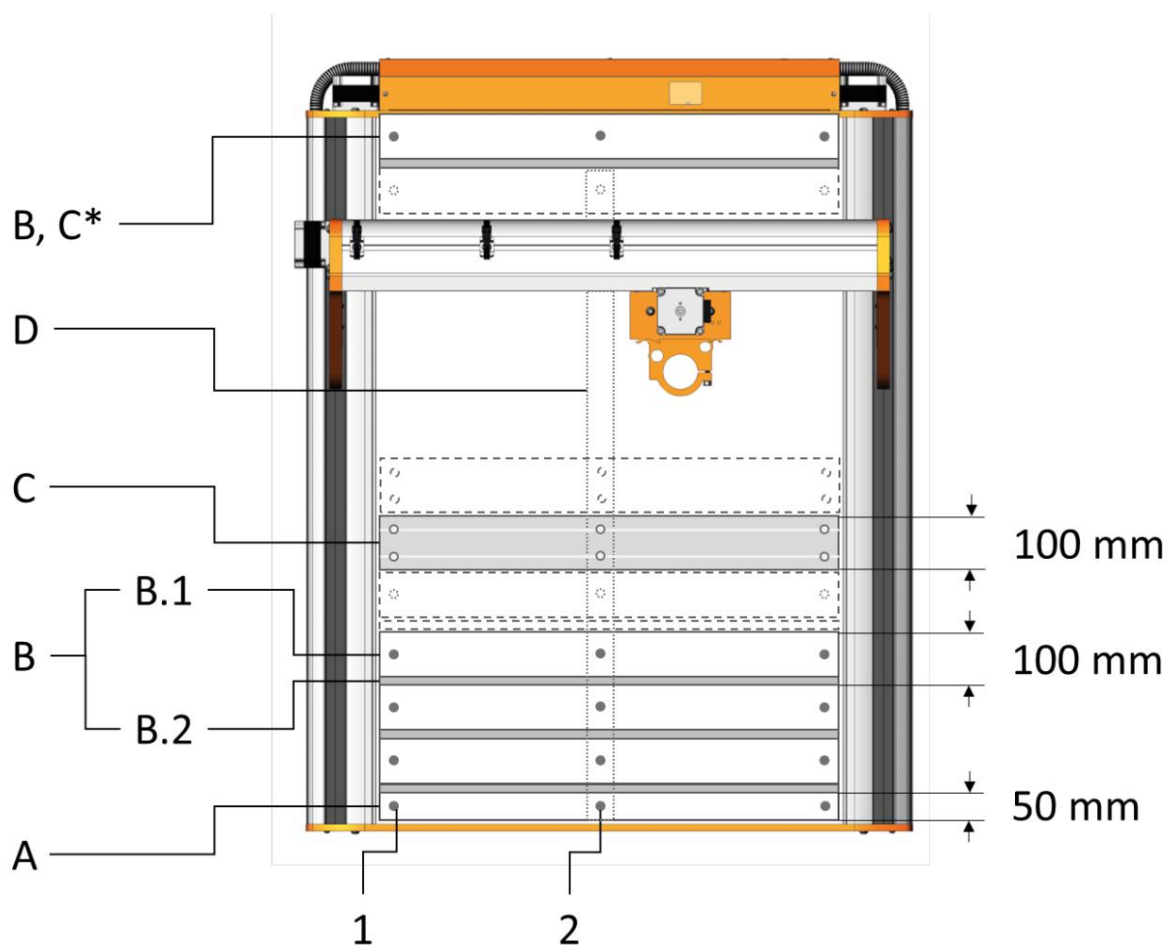
1.4 Dopuszczalny rozmiar przedmiotu obrabianego

Typ maszyny	długość mocowania	szerokość mocowania
M.500	650mm	513 mm
M.700	850 mm	643 mm
M.1000	1150 mm	843 mm

2. System stołów maszynowych

2.1 Typy paneli

Podstawowy system stołów maszynowych jest identyczny dla wszystkich wielkości maszyn serii M. Panele różnią się między sobą jedynie liczbą, długością i materiałem.



Opis skrótu		materiał lub Typ tabeli	Szerokość	Wyjaśnienie
Panel przedni		MDF lub aluminium	50mm	Pierwszy panel, patrząc od strony czołowej maszyny, ma szerokość 50 mm i wykonany jest z płyty MDF lub alternatywnie z aluminium.
B.1	panel główny	MDF	Panel główny stołu maszynowego MDF o grubości 84 mm	
B.2	aluminium Profil z rowkiem T	aluminium	16mm	Aluminiowy profil z rowkiem T do stołu maszynowego MDF. Można stosować wyłącznie w połączeniu z B.1.
B	Panel główny plus aluminiowy profil z rowkiem T	Płyta MDF/ aluminium	100mm	Panel B.1 wraz z profilem B.2 tworzy jednostkę konstrukcyjną B, która podobnie jak C ma szerokość 100 mm.
C	panel główny lub Stół z rowkiem T 90°	aluminium	100mm	Panel główny aluminiowego stołu maszynowego z podwójnym rowkiem T w odległości 50 mm, alternatywnie aluminiowy stół z rowkiem T 90° z podwójnym T-rowkiem na powierzchni poziomej i pionowej.
D	Pasek stabilizujący	aluminium	36mm	Listwę stabilizującą można przykręcić pod panelami w celu wypoziomowania i stabilizacji stołu maszyny. Belkę można zamontować tylko wtedy, gdy wszystkie panele zostaną zamontowane na górnym poziomie stołu maszynowego. Belka stabilizacyjna nie wystaje poniżej panelu końcowego.
B, C* panel tylny		Płyta MDF/ aluminium	100mm	Panel tylny jest identyczny jak B lub C. Nie jest jednak podparty drążkiem stabilizującym, gdyż ostatni panel można zastąpić zintegrowanym magazynem narzędzi (w planowaniu).
1	Śruba stożkowa M6 x 25 mm plus. Nakrętka mocująca STEPCRAFT EasyFix	MDF		Mocowanie płyt MDF w osi Y
1	Śruba z łbem walcowym M6 x 22 mm plus. Nakrętka mocująca STEPCRAFT EasyFix	aluminium		Mocowanie paneli aluminiowych na Y- oś
2	Śruba stożkowa M6 x 25 mm	MDF		Mocowanie płyt MDF na drążku stabilizacyjnym
2	Śruba stożkowa M4x14mm	aluminium		Mocowanie paneli aluminiowych na drążku stabilizacyjnym

2.2 Maksymalna liczba paneli

Długość mocowania typu maszyny		Maksymalna ilość paneli, Typ A	Maksymalna ilość paneli, Typ B/C
M.500	650mm	1	6
M.700	850 mm	1	8
M.1000	1150 mm	1	11

2.3 Zalecenia i ograniczenia

Różne typy paneli można ze sobą łączyć według uznania. Istnieją jednak zalecenia i ograniczenia techniczne:

- Panel główny MDF B.1 o szerokości 84 mm należy zawsze montować z aluminiowym profilem wpustowym B.2 o szerokości 16 mm. Ani profil, ani profil z rowkiem T nie mogą być stosowane samodzielnie.
- Materiały MDF i aluminium mają różne tolerancje wymiarowe. Jeśli to możliwe, należy zawsze stosować jeden rodzaj materiału na jednym poziomie, aby zachować jednolitą płaskość stołu.
- Z panelu przedniego na panel tylny możliwa jest zamiana panelu MDF A/B na panel aluminiowy C, zmiana z panelu aluminiowego A/C na panel MDF B nie jest możliwa.
- W przypadku mieszania płyt typu B i C na górnym poziomie stołu maszynowego, drążek stabilizujący D można stosować wyłącznie do skręcania płyt typu A/B (MDF)
Można zastosować typ A/C (aluminium).
- Pierwszy panel, patrząc od strony przedniego panelu maszyny, jest zawsze typu A i dlatego szerokość 50 mm.
- Drążek stabilizujący D można zamontować tylko wtedy, gdy stół maszyny używany jest wyłącznie na górnym poziomie stołu.

2.4 Przegląd artykułu

2.4.1 Stół maszynowy MDF z aluminiowymi rowkami T

Opis skrótu		materiał	Artykuł nr.			Zakres dostawy
			M.500	M.700	M.1000	
nie dotyczy	Maszyna MDF stół z aluminium Rowki T	MDF	12002	12003	12004	Cały stół maszynowy

Opis skrótu		materiał	Artykuł nr.			Zakres dostawy
			M.500	M.700	M.1000	
Panel przedni		MDF	11999	12000	112001	1x panel 3x łeb stożkowy M6 x 25 mm 2x nakrętka mocująca EasyFix
B.1	panel główny	MDF	11996	11997	11998	1x panel 3x łeb stożkowy M6 x 25 mm 2x nakrętka mocująca EasyFix
B.2	Aluminiowy rowek T profil	Aluminium 11984		11985	11986	1x profil
D	Drążek stabilizujący aluminiowy	12055		12056	12057	1x profil

2.4.2 Aluminiowy stół z rowkiem teowym

Opis skrótu		materiał	Artykuł nr.			Zakres dostawy
			M.500	M.700	M.1000	
nie dotyczy	Aluminiowy stół z rowkiem T	Aluminium 12005		12006	12007	Cały stół maszynowy

Opis skrótu		materiał	Artykuł nr.			Zakres dostawy
			M.500	M.700	M.1000	
Panel przedni		Aluminium 11993		11994	11995	1x panel 2x głowica cylindra M6 x 22 mm 1x łeb stożkowy M4 x 14 mm 2x nakrętka mocująca EasyFix
Panel główny C		Aluminium 11990		11991	11992	1x panel 4x głowica cylindra M6 x 22 mm 2x łeb stożkowy M4 x 14 mm 4x nakrętka mocująca EasyFix
C Stół z rowkiem T 90°		Aluminium 11987		11988	11989	1x panel 4x głowica cylindra M6 x 22 mm 2x łeb stożkowy M4 x 14 mm 4x nakrętka mocująca EasyFix
D Stabilizator aluminiowy 12055				12056	12057	1x profil

2.5 Instrukcja montażu

Poglądową ilustrację montażu stołu maszynowego MDF z aluminiowym profilem z rowkiem T można znaleźć w instrukcji montażu serii M, rozdział 4.0. Poniżej znajdziesz dalsze informacje:

- Zaplanuj skład stołu maszynowego zgodnie z indywidualnymi wymaganiami projektu modyfikacje.
- Najpierw włóż panel przedni (A) na żądany poziom. Wcześniej włożyć śruby (1) wraz z luźno dokręconymi nakrętkami mocującymi EasyFix. Jeżeli panel jest mocno dokręcony, nakrętki EasyFix ustawiają się w pozycji zaciskania i mocują element stołu. Nie ma potrzeby blokowania nakrętki innym narzędziem.
- Jeżeli stół maszynowy ma być montowany na górnym poziomie jako stół MDF lub aluminiowy, należy następnie zamontować dwa tylne panele główne (B i C), aby następnie zamontować drążek stabilizujący D. Dopiero wtedy można włożyć brakujące panele główne (B lub C) i mocno je skręcić.
- Jeżeli stół montowany jest wyłącznie na dolnym poziomie lub alternatywnie na dwóch poziomach za pomocą rowka T 90°, można montować stół od przodu do tyłu zaczynając od panelu przedniego, gdyż nie ma możliwości zamontowania drążka stabilizującego.

3.Kontakt

Dla klientów firmy STEPCRAFT		adres	Telefon/e-mail	Dyrektorzy zarządzający
Niemcy i cała reszta Świat	STEPCRAFT 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	59 Field Street, tył budynek, Torrington, Connecticut, 06790	+1 203 556 1856 info@stepcraft.us	Ericka Royera