

Auszug aus der Bauanleitung

EASYBUILD-
BAUANLEITUNG

Desktop CNC-/3D-System
STEP-CRAFT 300 CK / 420 CK



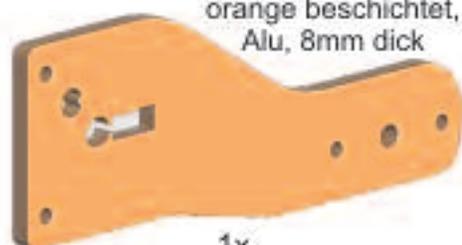
Original Bauanleitung
Stand 09.05.2013

Auflistung aller Bauteile und maßstabsgetreue Abbildung ausgewählter Bauteile

Inhalt des Bausatzes (Abbildungen nicht maßstabsgetreu)

1

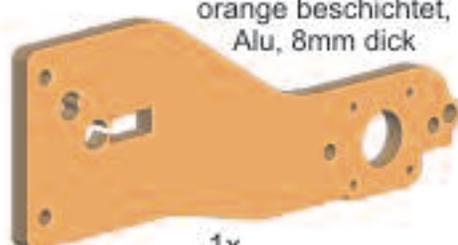
Portal-Seitenteil, rechts
orange beschichtet,
Alu, 8mm dick



1x

2

Portal-Seitenteil, links
orange beschichtet,
Alu, 8mm dick



1x

3

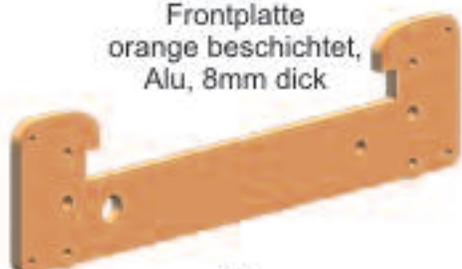
Spindelmotorhalter
orange beschichtet
Alu, 10mm dick



1x

4

Frontplatte
orange beschichtet,
Alu, 8mm dick



1x

5

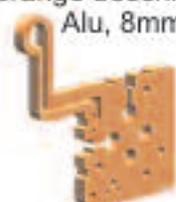
Rückplatte
orange beschichtet,
Alu, 8mm dick



1x

6

X-Z-Verbinder
orange beschichtet
Alu, 8mm dick



1x

7

Frontdeckel (Tischbefestigung)
orange beschichtet,
Alu, 8mm dick



1x

8

Motorhalter Z
orange beschichtet
Alu, 8mm dick



1x

9

Linearschiene X-Achse
Alu-Strangpressprofil
eloxiert



1x

71

Motor X-/ Z-Achse
Nanotec

2x

72

Motor Y-Achse
Nanotec

1x

73

X-Z-Endschalter
Verbindungskabel

1x

74

X-Z-Endschalter-Anschlusskabel



1x

75

Y-Endschalter/
Not-Aus
Anschlusskabel

2x

76

Wellschlauch
ø7,4mm,
(Wellschlauch)

S300=490mm/ S420=570mm

1x

77

Wellschlauch
ø12mm
(Wellschlauch)

S300=500mm/ S420=620mm

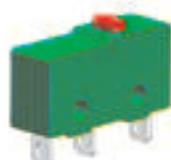
1x

78

Werkstück-Spannbrücke
grau beschichtet
1,5mm Stahlblech

2x

79

Endschalter
für X-,Y- und
Z-Achse

3x

80

Loch-Stopfen
Gummi

1x

81

Frässpindeladapter
ø43mm/ø20mm, Alu

optionales Zubehör

1x

1:1 Größen-Vergleichsbilder:

23



U-Scheibe für M3

30



M3x12

33



M3x14

24



U-Scheibe für M4

31



M3x30

34



M3x20

25



U-Scheibe für M5

32



M4x25

35



M5x16

26



U-Scheibe für M6

37



M5x15

36



M6x20

27



U-Scheibe für M8

38



M6x8

40



M3x4

29



M3x6

39



M6x20

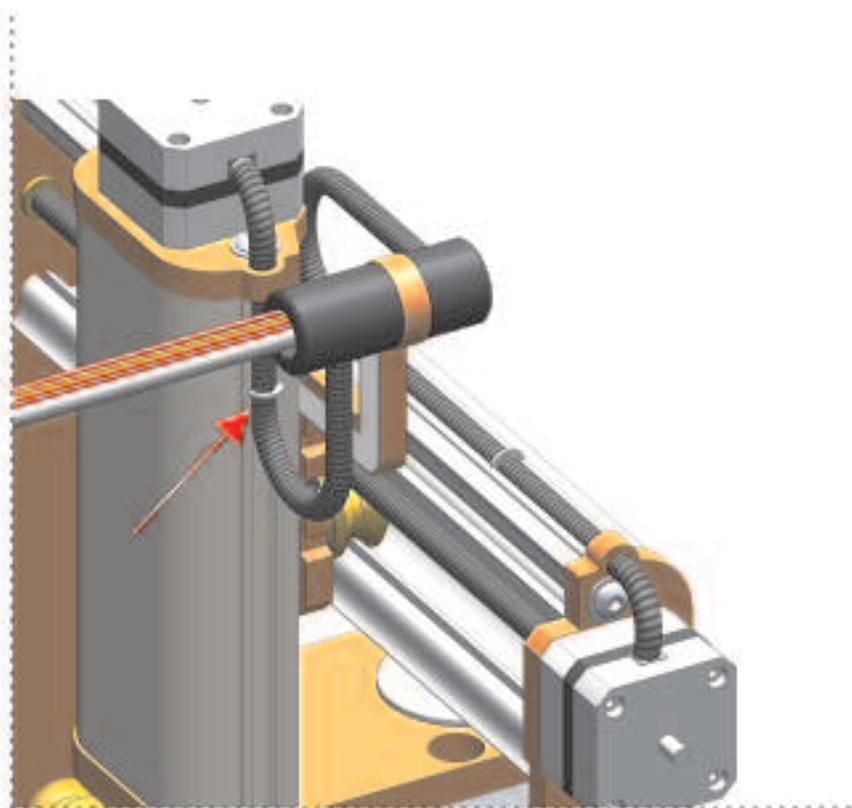
41



M4x4



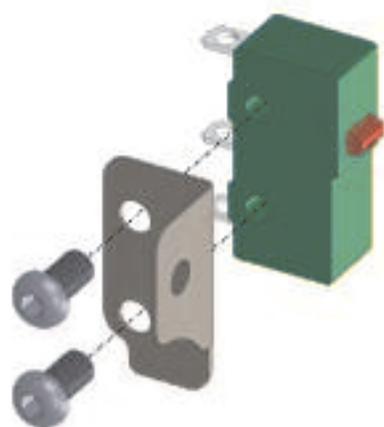
**Schritt-für-Schritt Anleitung mit
chronologisch nummerierten
Anleitungsschritten und graphischen
Abbildungen des jeweiligen
Zwischenergebnisses**



E

Endschalter Y-Achse

E.1



28
1x

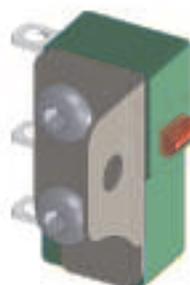


29
2x



M3x6

79
1x

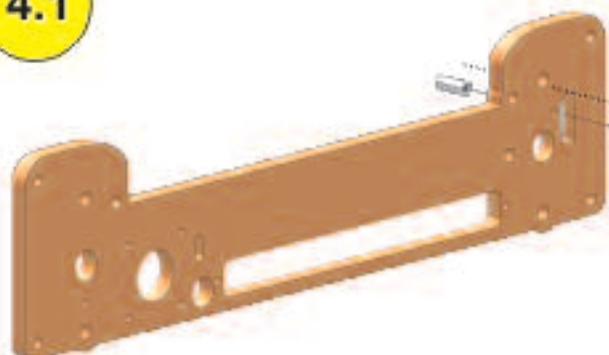


4



Maschinentisch und Endmontage

4.1



5
1x



30
1x

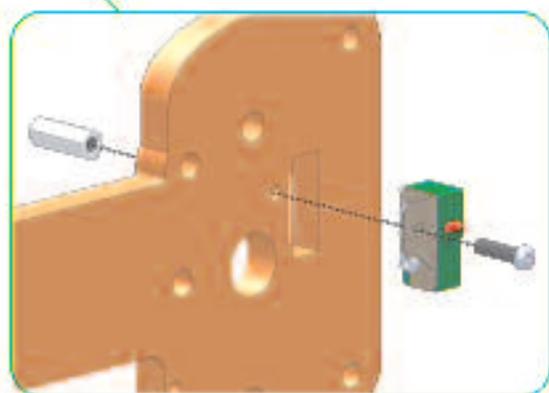
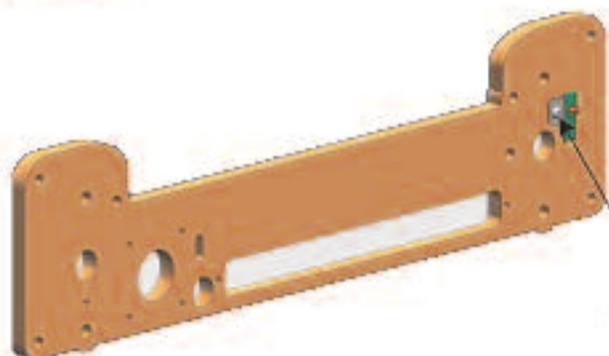


M3x12

44
1x

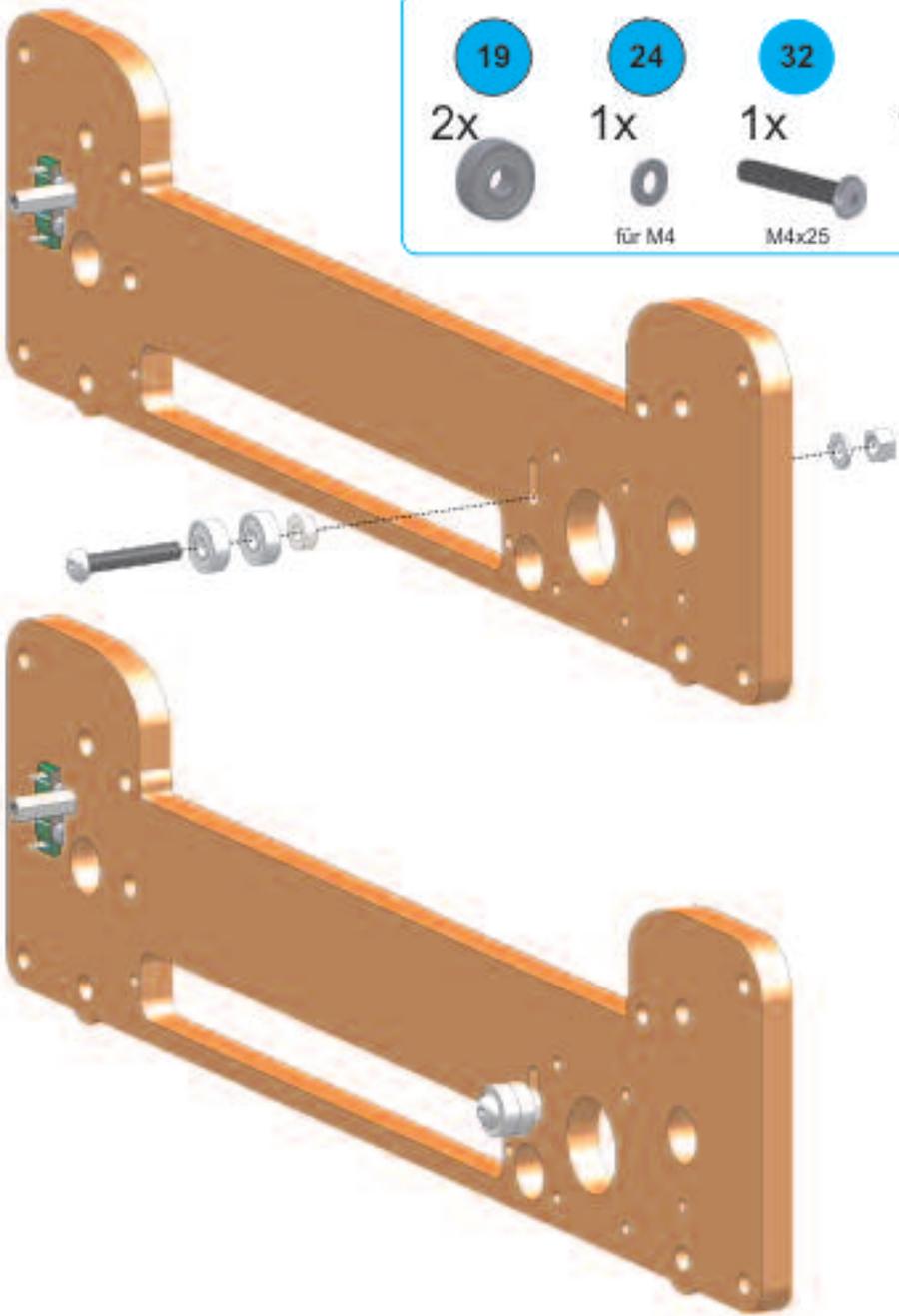


E
1x



4.2

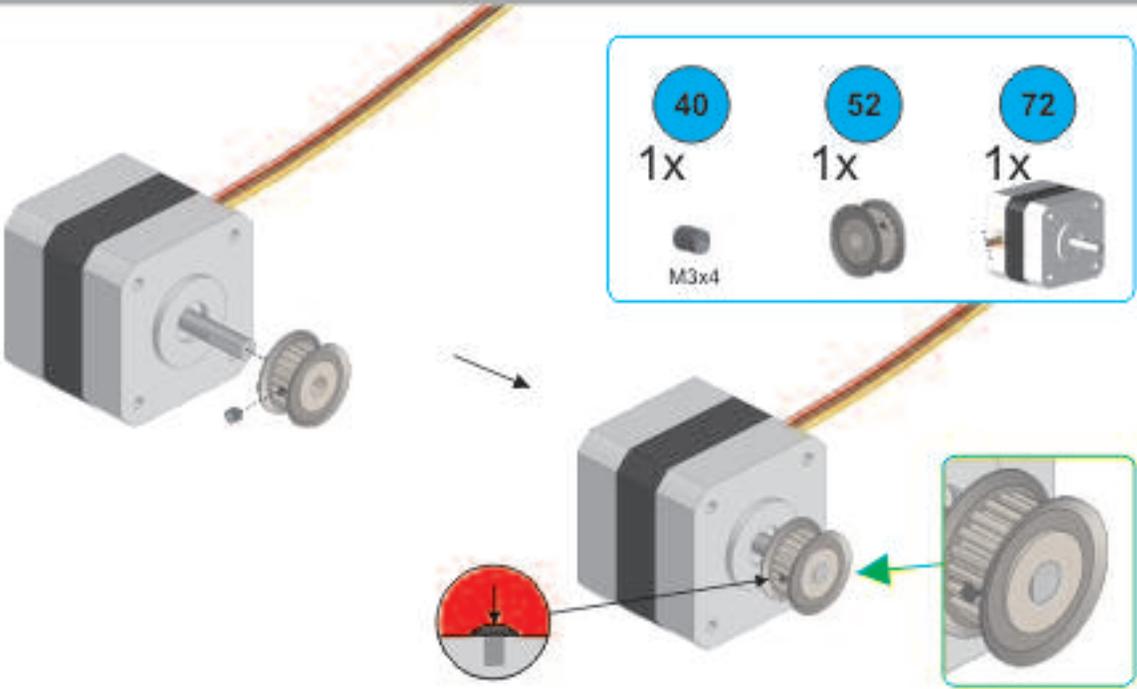
- 19 2x
- 24 1x für M4
- 32 1x M4x25
- 43 1x M4
- 45 1x



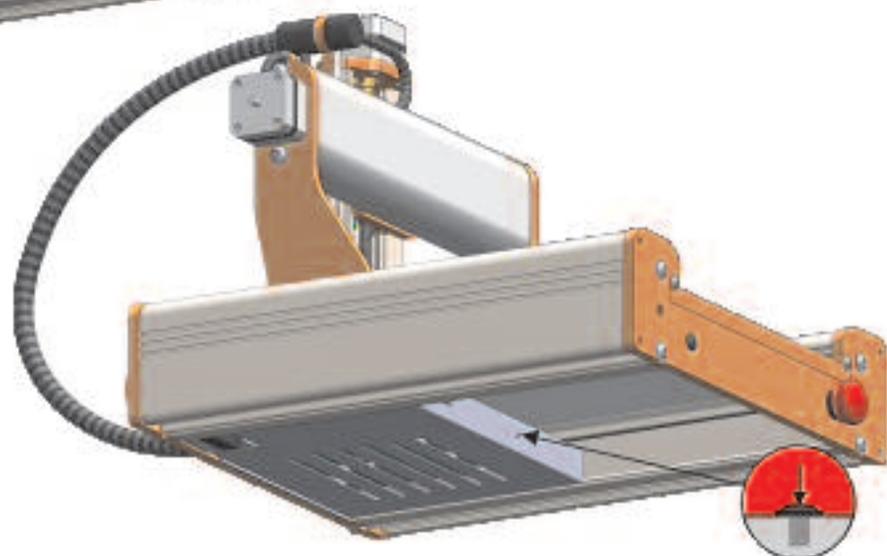
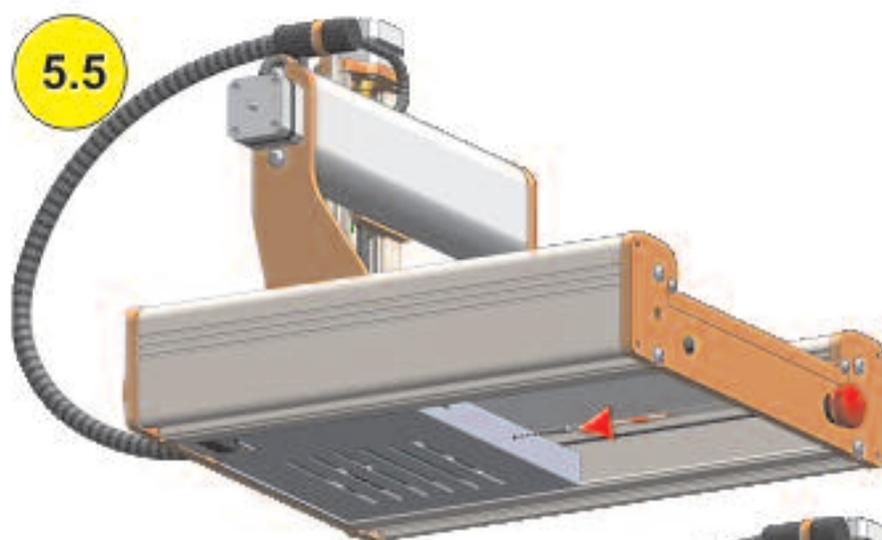
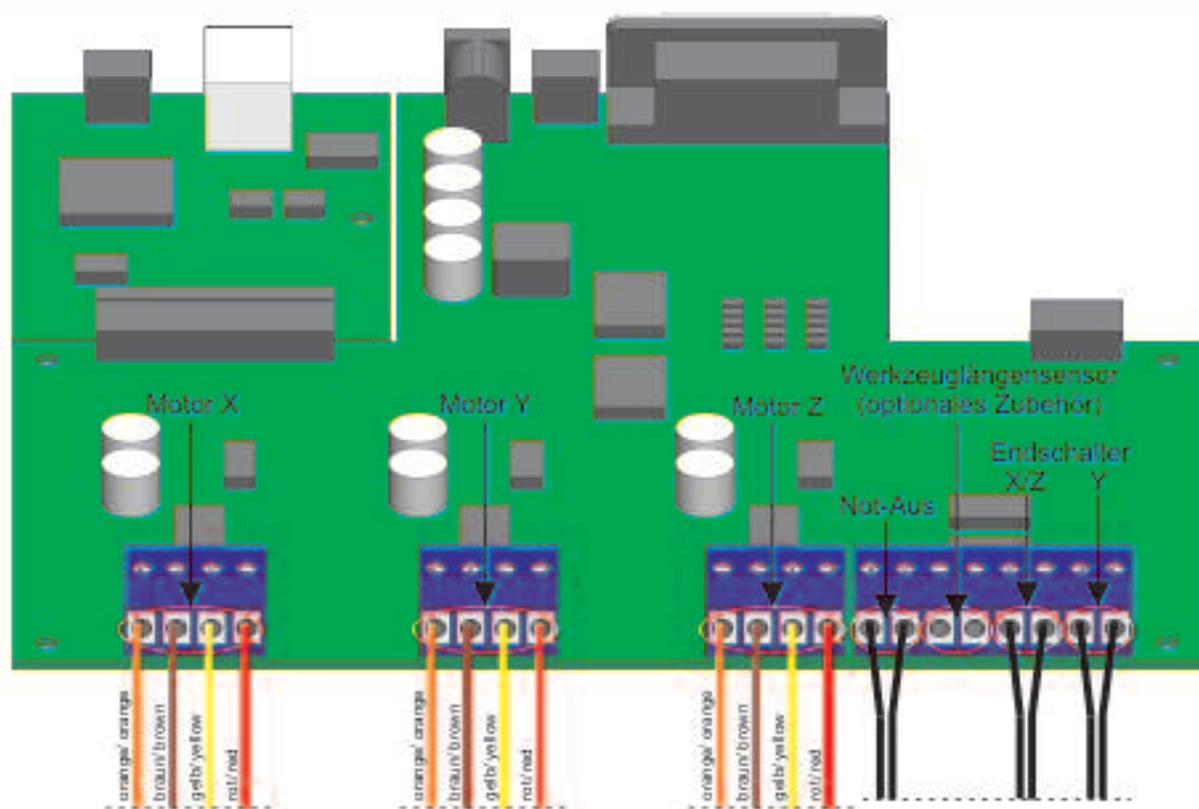
F

F.1

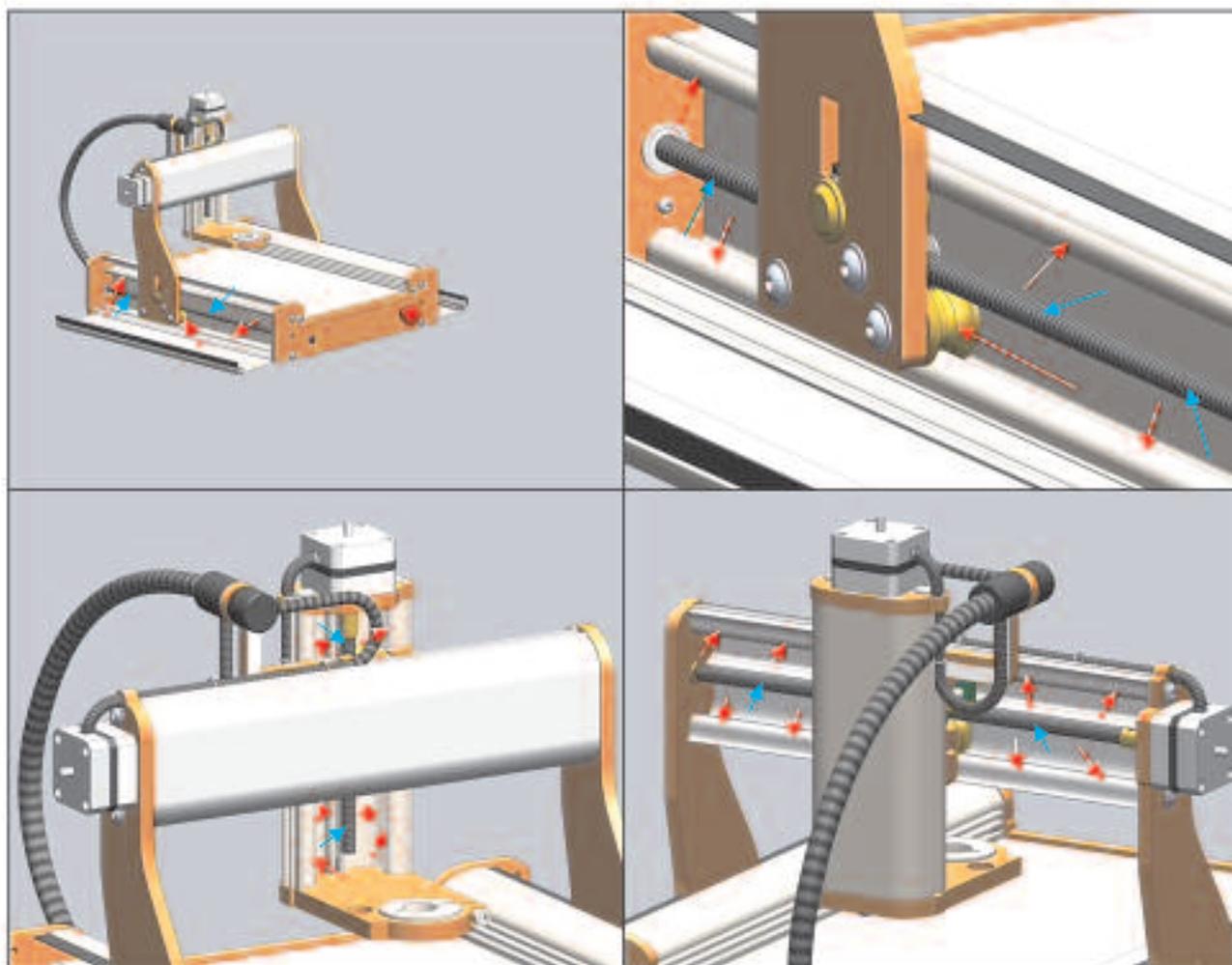
- 40 1x M3x4
- 52 1x
- 72 1x



Anschlussplan



Wartungsplan



Rot gekennzeichnete Stellen:

1. Vor Inbetriebnahme mit Fett versorgen
2. Nach 2 Betriebsstunden Fett abwischen und neu auftragen
3. Schritt 2 alle 10 Betriebsstunden wiederholen.

Blau gekennzeichnete Stellen:

Vorschubspindeln mit Nähmaschinenöl einölen, gelegentlich säubern und erneuet einölen.