

Maschinentisch STEPCRAFT M-Serie



Auskunft für Verbraucher- informationen

Für Kunden außerhalb der U.S.

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

Für Kunden aus den U.S. / Kanada

STEPCRAFT Inc.
59 Field Street, Rear Building
Torrington, CT, 06790
United States
Telefon: 001-203-5561856
E-Mail: info@stepcraft.us

HINWEIS

Alle Anleitungen, Garantien und andere Begleitdokumente können nach alleinigem Ermessen der STEPCRAFT GmbH & Co. KG verändert werden. Für aktuelle Produktliteratur besuchen Sie als Kunde aus den US / Kanada www.stepcraft.us, als Kunde aus Europa sowie dem Rest der Welt www.stepcraft-systems.com und öffnen Sie die Registerkarte „Service“ für dieses Produkt

INHALTSVERZEICHNIS

1. Maschinentische der M-Serie	3
1.1 Funktionalität.....	3
1.2 MDF-Maschinentisch mit Aluminium T-Nuten (Standard)	3
1.3 Aluminium T-Nutentisch (optional).....	3
1.4 Zulässige Werkstückgröße	4
2. Maschinentisch-Systematik	4
2.1 Paneelarten.....	4
2.2 Maximale Anzahl Paneele	5
2.3 Empfehlungen und Restriktionen.....	6
2.4 Artikelübersicht.....	6
2.4.1 MDF-Maschinentisch mit Aluminium T-Nuten.....	6
2.4.2 Aluminium T-Nutentisch	7
2.5 Montagehinweise	7
3. Kontakt.....	8

1. Maschinentische der M-Serie

1.1 Funktionalität

Die M-Serie ist mit einem modular aufgebauten Maschinentisch ausgestattet. Standardmäßig wird die Maschine hierbei mit einem Maschinentisch mit MDF-Paneelen und Aluminium T-Nutenprofilen ausgeliefert, ein Aluminium T-Nutentisch optional ist erhältlich. Die folgenden Funktionalitäten werden von den beiden Maschinentischen unterstützt:

- Integrierte T-Nuten ermöglichen das schnelle und einfache Spannen des Werkstücks mittels M6-Muttern und passendem Spannzubehör.
- Die Tischelemente können auf zwei Maschinentischebenen montiert werden. Somit können Werkstücke bis zu einer Höhe von 194 mm bearbeitet werden.
- Der Maschinentisch kann passend zum jeweiligen Projekt individuell aus den verschiedenen Elementen zusammengestellt werden. Die Kombination von verschiedenen Tischarten und -höhen ist möglich, z. B. für die tieferliegende Montage einer Drehachse.
- Eine Besonderheit der M-Serie ist das Freestyle-Milling™. Hierbei wird der Maschinentisch entfernt und durch den Maschinengrund hindurch in ein darunter befindliches Werkstück gefräst. Die maximal zur Verfügung stehende Frästiefe beträgt dabei 25 mm.
- Der optionale T-Nutentisch 90° lässt sich leicht anstelle eines der Tischelemente montieren und gestaltet die Arbeit mit der M-Serie noch flexibler. Dank der T-Nuten, sowohl in der Senkrechten als auch in der Waagrechten, eignet sich der T-Nutentisch 90° optimal zum vertikalen Spannen von Werkstücken.

1.2 MDF-Maschinentisch mit Aluminium T-Nuten (Standard)

Der standardmäßige MDF-Maschinentisch mit Aluminium T-Nuten besteht aus einzelnen, 19 mm starken MDF-Paneelen und dazwischenliegenden Aluminium T-Nuten-Profilen für die Aufnahme von M6-Muttern. Die einzelnen Nuten verfügen über einen Abstand zueinander von 100 mm und verlaufen in X-Richtung.

Der MDF-Maschinentisch mit Aluminium T-Nuten kann sowohl in der oberen als auch in der unteren Führungsnut der Y-Achse eingesetzt werden und ermöglicht so eine Änderung der Durchlasshöhen von 135 mm auf 194 mm.

1.3 Aluminium T-Nutentisch (optional)

Der Aluminium T-Nutentisch besteht aus einzelnen, 19 mm starken Aluminium-Paneelen mit integrierten T-Nuten für die Aufnahme von M6-Muttern. Die T-Nuten verfügen, im Gegensatz zum MDF-Maschinentisch, über einen Abstand von 50 mm. Die einzelnen T-Nuten verlaufen in X-Richtung.

Der Aluminium T-Nutentisch kann sowohl in der oberen als auch der unteren Führungsnut der Y-Achse eingesetzt werden und ermöglicht ebenfalls eine Änderung der Durchlasshöhe von 135 mm auf 194 mm.

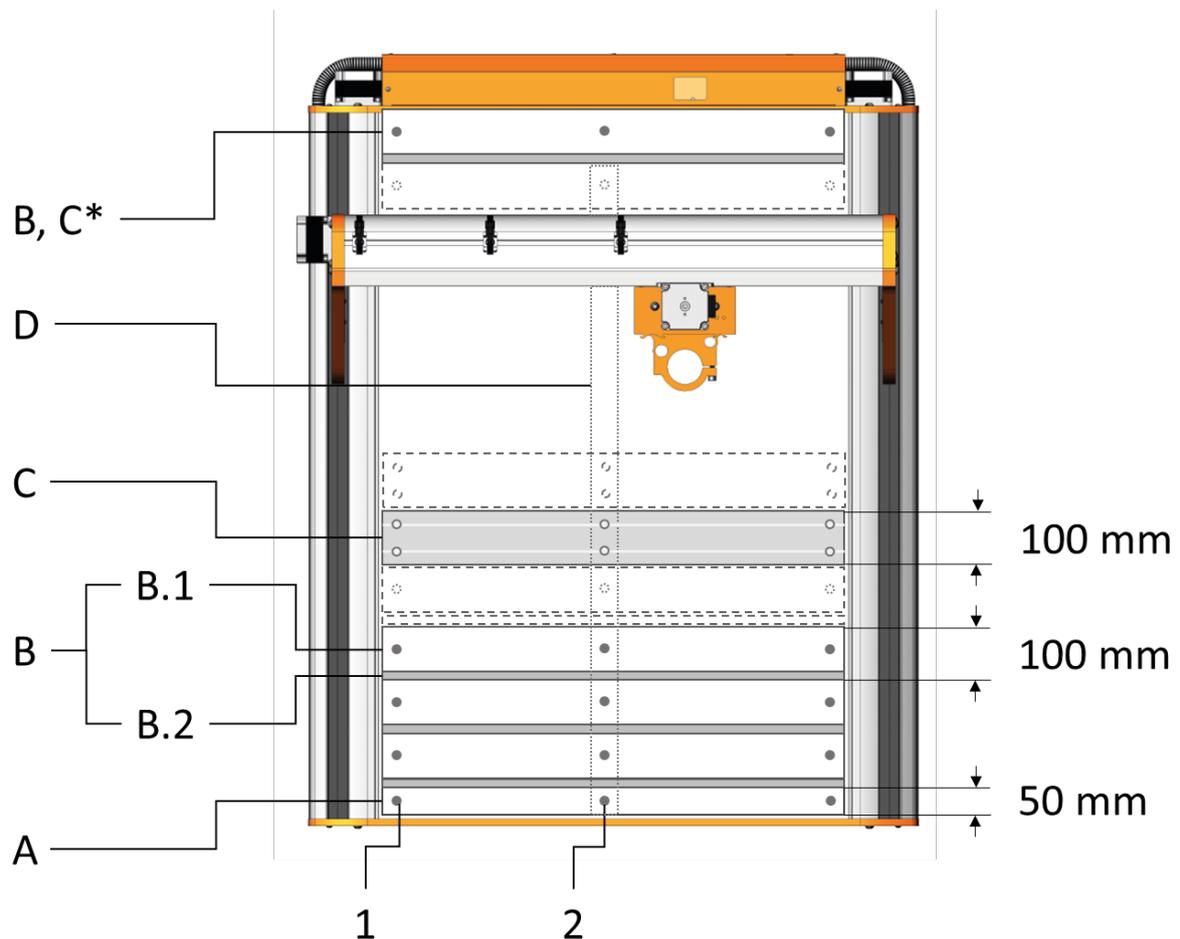
1.4 Zulässige Werkstückgröße

Maschinentyp	Aufspannlänge	Aufspannbreite
M.500	650 mm	513 mm
M.700	850 mm	643 mm
M.1000	1150 mm	843 mm

2. Maschinentisch-Systematik

2.1 Paneelarten

Die grundsätzliche Maschinentischsystematik ist für alle Maschinengrößen der M-Serie identisch. Die Paneele unterscheiden sich voneinander lediglich hinsichtlich Anzahl, Länge und Material.



Kürzel	Beschreibung	Material bzw. Tischtyp	Breite	Erklärung
A	Frontpaneel	MDF oder Aluminium	50 mm	Das erste Paneel, von der Frontplatte der Maschine aus betrachtet, ist 50 mm breit, Es besteht aus MDF, alternativ aus Aluminium.
B.1	Hauptpaneel	MDF	84 mm	Hauptpaneel des MDF-Maschinentischs
B.2	Aluminium T-Nutenprofil	Aluminium	16 mm	Aluminium T-Nutenprofil für den MDF-Maschinentisch. Kann nur in Kombination mit B.1 verwendet werden.
B	Hauptpaneel zzgl. Aluminium T-Nutenprofil	MDF / Aluminium	100 mm	Das Paneel B.1 zusammen mit dem Profil B.2 ergibt die bauliche Einheit B, die genau wie C eine Breite von 100 mm aufweist.
C	Hauptpaneel oder T-Nutentisch 90°	Aluminium	100 mm	Hauptpaneel des Aluminium-Maschinentischs mit doppelter T-Nut im Abstand von 50 mm, alternativ der Aluminium T-Nutentisch 90° mit doppelter T-Nut auf der waagerechten und senkrechten Fläche.
D	Stabilisierungsleiste	Aluminium	36 mm	Die Stabilisierungsleiste kann zur Egalisierung und Stabilisierung des Maschinentischs unter die Paneele geschraubt werden. Die Leiste kann nur eingebaut werden, wenn alle Paneele auf der oberen Maschinentischebene eingesetzt werden. Die Stabilisierungsleiste reicht nicht bis unter das Schluss-paneel.
B, C*	Rückpaneel	MDF / Aluminium	100 mm	Das Rückpaneel ist baugleich zu B oder C. Es wird jedoch nicht von der Stabilisierungsleiste gestützt, da das letzte Paneel durch ein integriertes Werkzeugmagazin ausgetauscht werden kann (in Planung).
1	Senkkopfschraube M6 x 25 mm zzgl. STEPCRAFT EasyFix-Klemmmutter	MDF		Fixierung der MDF-Paneele an der Y-Achse
1	Zylinderkopfschraube M6 x 22 mm zzgl. STEPCRAFT EasyFix-Klemmmutter	Aluminium		Fixierung der Aluminium-Paneele an der Y-Achse
2	Senkkopfschraube M6 x 25 mm	MDF		Fixierung der MDF-Paneele an der Stabilisierungsleiste
2	Senkkopfschraube M4 x 14 mm	Aluminium		Fixierung der Aluminium-Paneele an der Stabilisierungsleiste

2.2 Maximale Anzahl Paneele

Maschinentyp	Aufspannlänge	Maximale Anzahl Paneele, Typ A	Maximale Anzahl Paneele, Typ B/C
M.500	650 mm	1	6
M.700	850 mm	1	8
M.1000	1150 mm	1	11

2.3 Empfehlungen und Restriktionen

Die unterschiedlichen Paneelarten können beliebig miteinander kombiniert werden. Es gibt jedoch technische Empfehlungen und Restriktionen:

- Das MDF-Hauptpaneel B.1 von 84 mm Breite muss immer mit dem Aluminium T-Nutenprofil B.2 von 16 mm Breite verbaut werden. Weder das Profil noch das T-Nutenprofil können alleine eingesetzt werden.
- Die Materialien MDF und Aluminium haben unterschiedliche maßliche Toleranzen. Es sollte auf einer Ebene immer möglichst eine Materialart verbaut werden um eine gleichmäßige Tischebenheit zu erhalten.
- Vom Frontpaneel zum Rückpaneel ist ein Wechsel vom MDF-Paneel A/B auf das Aluminium-Paneel C möglich, ein Wechsel vom Aluminium Paneel A/C auf das MDF Paneel B ist nicht möglich.
- Werden auf der oberen Maschinentischebene die Paneele vom Typ B und C gemischt, kann die Stabilisierungsleiste D nur für die Verschraubung der Paneele vom Typ A/B (MDF) oder vom Typ A/C (Aluminium) genutzt werden.
- Das erste Paneel, von der Frontplatte der Maschine aus betrachtet, ist immer vom Typ A und somit 50 mm breit.
- Die Stabilisierungsleiste D kann nur eingebaut werden, wenn der Maschinentisch ausschließlich auf der oberen Tischebene eingesetzt wird.

2.4 Artikelübersicht

2.4.1 MDF-Maschinentisch mit Aluminium T-Nuten

Kürzel	Beschreibung	Material	Artikel-Nr.			Lieferumfang
			M.500	M.700	M.1000	
n.v.	MDF-Maschinentisch mit Aluminium T-Nuten	MDF	12002	12003	12004	Gesamter Maschinentisch

Kürzel	Beschreibung	Material	Artikel-Nr.			Lieferumfang
			M.500	M.700	M.1000	
A	Frontpaneel	MDF	11999	12000	112001	1x Paneel 3x Senkkopf M6 x 25 mm 2x EasyFix-Klemmmutter
B.1	Hauptpaneel	MDF	11996	11997	11998	1x Paneel 3x Senkkopf M6 x 25 mm 2x EasyFix-Klemmmutter
B.2	Aluminium T-Nutenprofil	Aluminium	11984	11985	11986	1x Profil
D	Stabilisierungsleiste	Aluminium	12055	12056	12057	1x Profil

2.4.2 Aluminium T-Nutentisch

Kürzel	Beschreibung	Material	Artikel-Nr.			Lieferumfang
			M.500	M.700	M.1000	
n.v.	Aluminium T-Nutentisch	Aluminium	12005	12006	12007	Gesamter Maschinentisch

Kürzel	Beschreibung	Material	Artikel-Nr.			Lieferumfang
			M.500	M.700	M.1000	
A	Frontpaneel	Aluminium	11993	11994	11995	1x Paneel 2x Zylinderkopf M6 x 22 mm 1x Senkkopf M4 x 14 mm 2x EasyFix-Klemmmutter
C	Hauptpaneel	Aluminium	11990	11991	11992	1x Paneel 4x Zylinderkopf M6 x 22 mm 2x Senkkopf M4 x 14 mm 4x EasyFix-Klemmmutter
C	T-Nutentisch 90°	Aluminium	11987	11988	11989	1x Paneel 4x Zylinderkopf M6 x 22 mm 2x Senkkopf M4 x 14 mm 4x EasyFix-Klemmmutter
D	Stabilisierungsleiste	Aluminium	12055	12056	12057	1x Profil

2.5 Montagehinweise

Eine bildliche Illustration des Zusammenbaus des MDF-Maschinentischs mit Aluminium T-Nutenprofil ist in der Bauanleitung der M-Serie, Abschnitt 4.0, zu finden. Nachfolgend finden Sie weitere Hinweise:

- Planen Sie die Zusammenstellung des Maschinentischs gemäß den individuellen Projektanforderungen.
- Setzen Sie als erstes das Frontpaneel (A) auf der gewünschten Ebene ein. Setzen Sie zuvor die Schrauben (1) zusammen mit den lose aufgeschraubten EasyFix-Klemmmuttern ein. Wird das Paneel festgeschraubt, so drehen sich die EasyFix-Muttern in Klemmposition und fixieren das Tischelement. Ein Kontern der Mutter mit einem weiteren Werkzeug ist nicht erforderlich.
- Soll der Maschinentisch durchgängig als MDF- oder Aluminiumtisch auf der oberen Ebene eingebaut werden, so bauen Sie als Nächstes die hinteren zwei Hauptpaneele (B bzw. C) ein, um im Anschluss die Stabilisierungsleiste D zu montieren. Erst danach können Sie die noch fehlenden Hauptpaneele (B bzw. C) einsetzen und festschrauben.
- Wird der Tisch ausschließlich auf der unteren Ebene oder alternativ über zwei Ebenen mit T-Nutenstück 90° eingebaut, können Sie vom Frontpaneel ausgehend den Tisch von vorne nach hinten zusammenbauen, da die Stabilisierungsleiste nicht montiert werden kann.

3. Kontakt

Für Kunden aus	STEEPCRAFT	Adresse	Telefon / E-Mail	Geschäftsführung
Deutschland und dem Rest der Welt	STEEPCRAFT GmbH & Co. KG	An der Beile 2 58708 Menden Deutschland	+49 2373 179 11 60 info@stepcraft-systems.com	Markus Wedel, Peter Urban
den U.S. und Kanada	STEEPCRAFT Inc.	59 Field Street, Rear Building, Torrington, CT, 06790	+1 203 556 1856 info@stepcraft.us	Erick Royer