



WORKSTATION

Manual del producto

SW1-AA

ADVERTENCIAS

Para reducir el riesgo de lesiones, es necesario leer y comprender este manual del producto.

Este producto está diseñado para ser utilizado con Shaper Origin. Debes leer y comprender el manual de Shaper Origin antes de utilizarlo.

- ▲ Advertencia: el incumplimiento de las instrucciones y advertencias incluidas en cualquiera de los manuales indicados puede provocar lesiones graves.
- ▲ Advertencia: es posible cortar accidentalmente las piezas de aluminio de Shaper Workstation. Sigue las instrucciones y ten especial cuidado para reducir esta posibilidad.
- ▲ ADVERTENCIA: al taladrar, serrar, lijar o mecanizar productos de madera se genera serrín, una sustancia identificada por el Estado de California como causante de cáncer. Evita la inhalación de serrín o utiliza una máscara para el polvo u otras medidas de seguridad para protección personal. Si deseas más información visita la página: www.P65Warnings.ca.gov/wood.

Guarda las instrucciones y advertencias para poder consultarlas posteriormente.

Seguridad personal

Utiliza siempre protección ocular, auditiva y respiratoria adecuada cuando trabajes con herramientas eléctricas. Mantén colocada la protección suministrada por el fabricante.

Aleja los dedos y demás partes del cuerpo de las herramientas giratorias de corte cuando estén conectadas.

Asistencia

Visita support.shapertools.com para revisar las respuestas a las preguntas más frecuentes y consultar la información de contacto del servicio técnico de Shaper.

Garantía

Shaper Workstation cuenta con garantía. Visita support.shapertools.com para obtener más información.

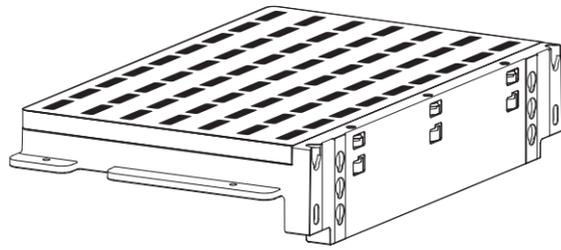


shapertools.com/workstation/start

V 1.1

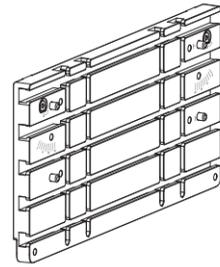
TABLA DE CONTENIDO

ADVERTENCIAS	2
Seguridad personal.....	2
Asistencia	2
Garantía	2
GLOSARIO	4
PREPARACIÓN DE WORKSTATION	6
Cuerpo	6
Fijación del cuerpo al banco	7
Cara de sujeción	9
Barra de soporte y brazos de soporte	11
Plataforma.....	12
Guía angular.....	13
UTILIZACIÓN DE WORKSTATION.....	14
Sujeción vertical de la pieza	15
Sujeción horizontal de la pieza	17
Trabajos en ángulo	19
Sujeción de piezas pequeñas	21
Elementos de sujeción a medida	23
DATOS TÉCNICOS Y DE MANTENIMIENTO	24
Ajustes	24
Elementos consumibles	25
Especificaciones.....	26
Patrones de orificios de montaje	29



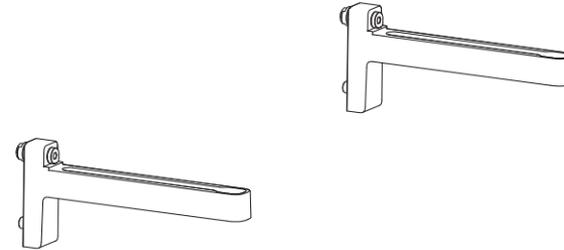
Cuerpo

Superficie para ShaperTape y núcleo de Workstation.



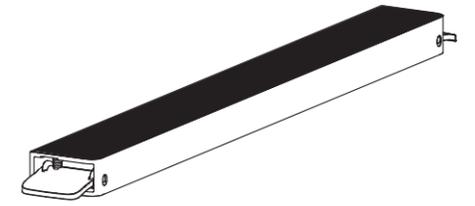
Cara de sujeción

Versátil plataforma de sujeción que se fija al cuerpo formando 90°.



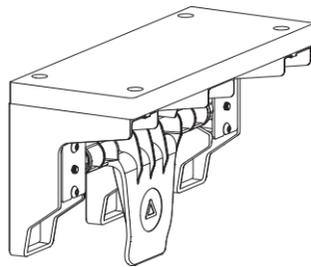
Brazos de soporte

Mantienen la barra de soporte en el mismo plano que la superficie para ShaperTape del cuerpo.



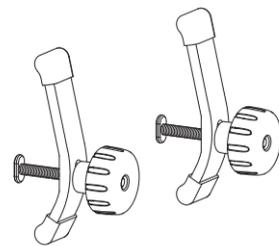
Barra de soporte

Soporte ajustable para el borde delantero de Origin.



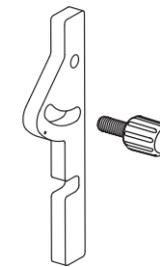
Plataforma

Superficie de altura ajustable para fijar piezas de trabajo pequeñas o difíciles de sujetar.



Abrazaderas de presión

Abrazaderas incluidas para guías en T que permiten fijar de forma versátil y segura.



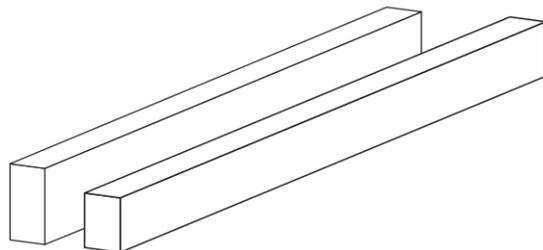
Guía angular

Guía de fácil ajuste que se utiliza para alinear de forma sencilla la pieza de trabajo formando ángulo.



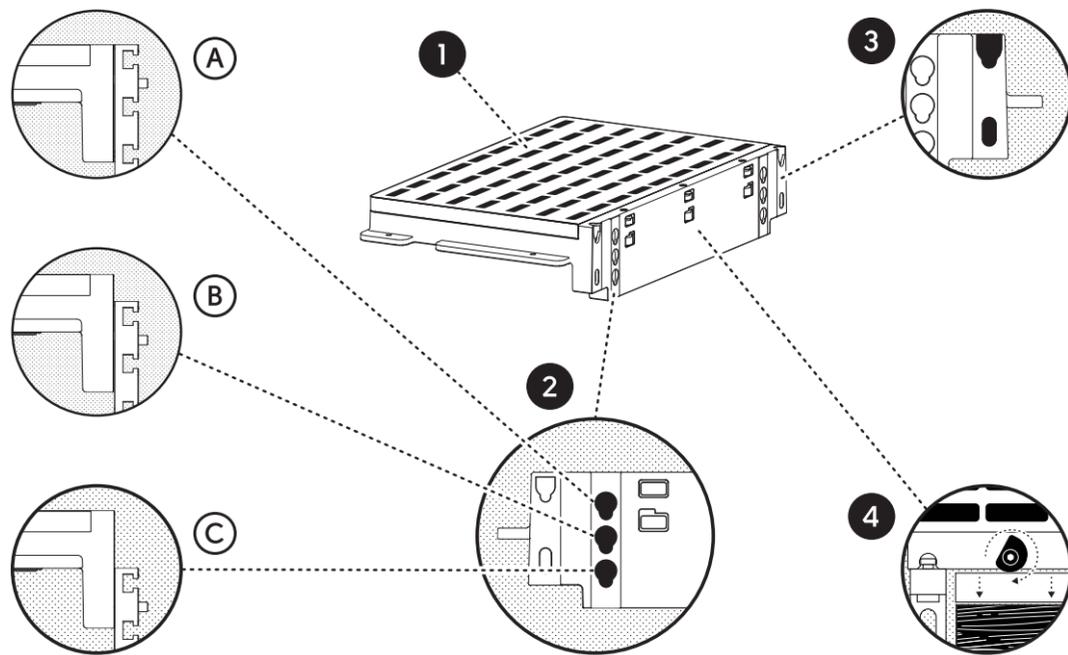
Llave de 4 mm

Llave hexagonal con mango en T para todos los tornillos de uso común en Workstation.



Tableros de desecho

Material desechable (MDF) que se utiliza para minimizar el desgaste durante el corte.



Cuerpo

1 Superficie para ShaperTape

2 Soportes de la cara de sujeción (3x)

Cada grupo permite montar la cara de sujeción a una altura concreta respecto a la superficie del cuerpo. Esto permite colocar tableros de desecho de distinta altura.

A. 0 mm – Sin tablero de desecho

▲ Advertencia: riesgo de cortar las piezas de aluminio. Utiliza esta posición únicamente si no vas a mecanizar más allá del borde trasero del material.

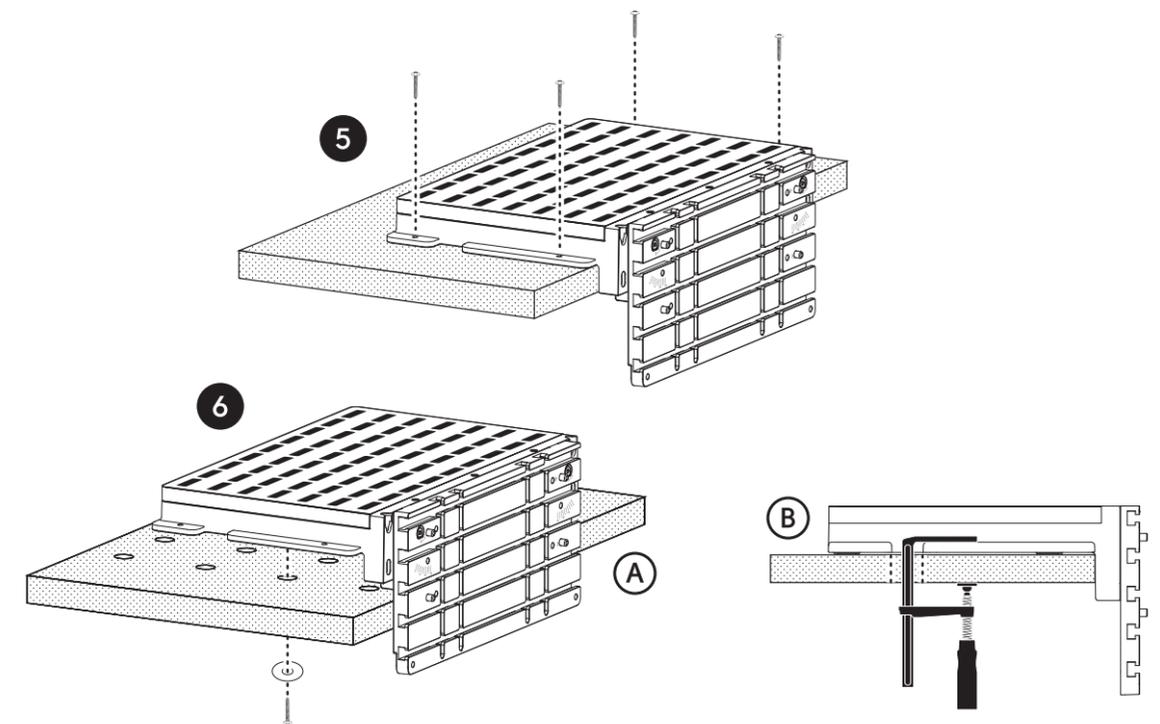
B. 25 mm de tablero de desecho

C. 50 mm de tablero de desecho

3 Apoyos para los brazos de soporte

4 Levas tensoras para el tablero de desecho (3x)

Levas que se utilizan para sujetar el tablero de desecho contra el borde trasero del material; esto minimizará el desgaste durante el trabajo. Utiliza la llave de 4 mm para apretar los tornillos de las levas en el borde superior del cuerpo. No aprietes las levas en exceso; una presión excesiva puede desviar la alineación del material.



Fijación del cuerpo al banco

Shaper Workstation está diseñado para poder fijarlo con facilidad a cualquier banco de trabajo. Hay varias opciones que se indican a continuación.

Quitar la cara de sujeción de la parte inferior del cuerpo

Gira los tornillos de fijación en sentido contrario a las agujas del reloj con la llave de 4 mm incluida y desliza el conjunto completo hacia arriba y después hacia fuera.

Es posible volver a fijar la cara de sujeción a la parte inferior del cuerpo para almacenarlo.

5 Fijar Workstation a la parte superior de un banco de madera

Utiliza los agujeros (cuatro en total) ubicados en las bridas que hay en el lado derecho e izquierdo del cuerpo para fijar de forma permanente Workstation al banco con los tornillos para madera suministrados. Aprieta los tornillos con firmeza, pero sin apretar en exceso.

De forma opcional, es posible colocar suplementos roscados u orificios para pernos. Consulta en la página 29 los detalles del patrón de orificios.

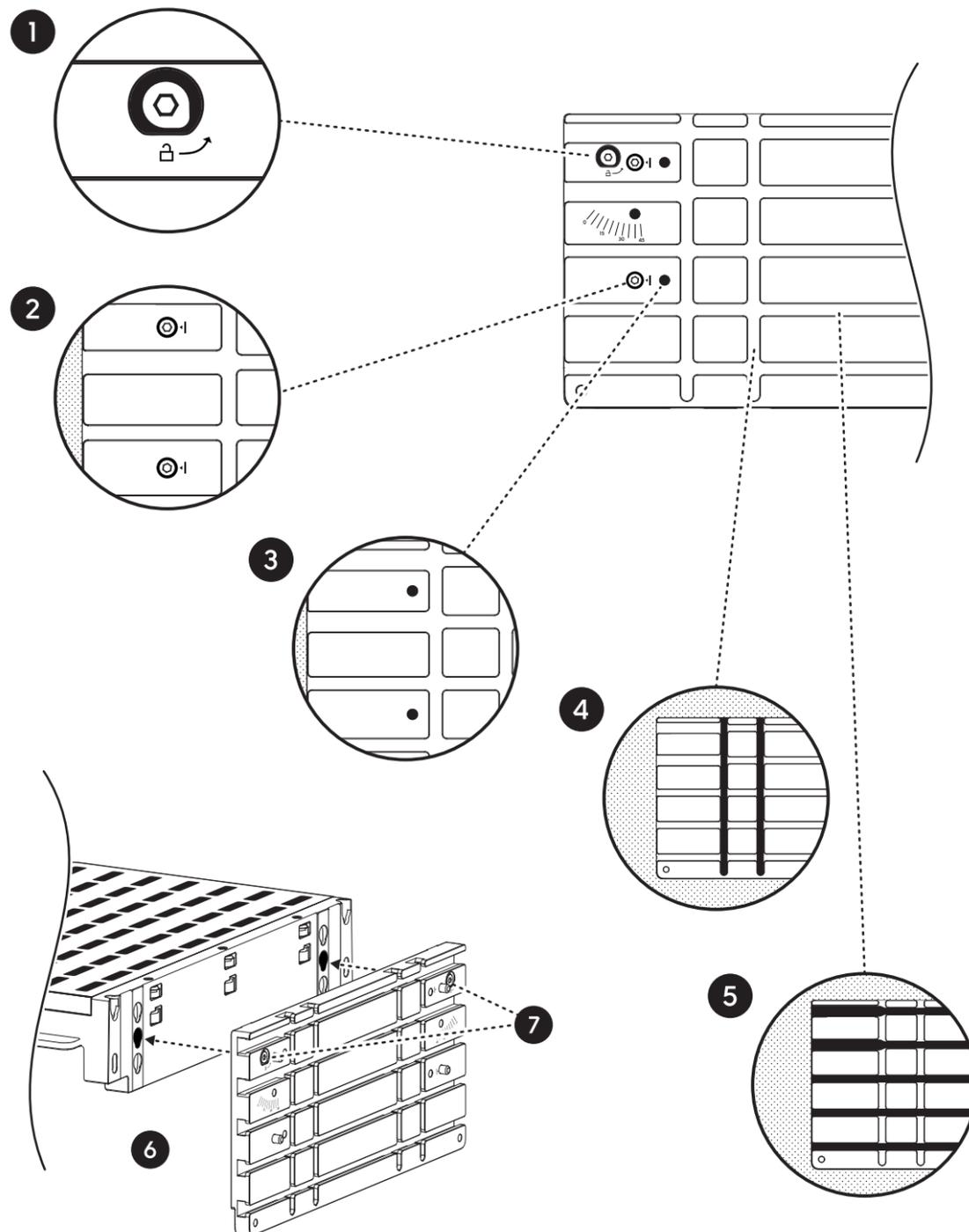
6 Fijar Workstation a un MFT/3 o un MW 1000 de Festool

A. Alinea los puntos de montaje de la parte inferior del cuerpo con el patrón de orificios de la parte superior del MFT/3 o MW 1000. Para fijarlo, utiliza un tornillo M6 x 1,0 x 40 mm o una perilla roscada y una arandela ancha M6 (no se suministra).

B. Utiliza para fijar dos abrazaderas FSZ 120 o FS-HZ 160, colocadas en la muesca de las bridas que hay en el lado derecho e izquierdo del cuerpo.

Consulta la página 29 si deseas más información.

▲ Advertencia: por tu seguridad y por la estabilidad de Workstation, no debes omitir este paso.



Cara de sujeción

- 1 Tornillos de fijación
 - 2 Pasadores de alineación vertical (2x izquierda, 2x derecha)

Los cuatro pasadores de alineación vertical están marcados con este icono: 

Para extender, gira el pasador en sentido contrario a las agujas del reloj con la llave de 4 mm.

Comprueba que los pasadores de alineación estén extendidos con firmeza, pero sin apretar en exceso.
 - 3 Agujeros de montaje auxiliar

Se utilizan para fijar elementos de sujeción a medida o específicos del proyecto en la cara de sujeción.

Consulta la página 29 si deseas más información.
 - 4 Ranuras en T para sujeción vertical

Se utilizan con las abrazaderas de presión para sujetar la pieza en horizontal.

Consulta en la página 26 las dimensiones concretas y otras abrazaderas compatibles.
 - 5 Ranuras en T para sujeción

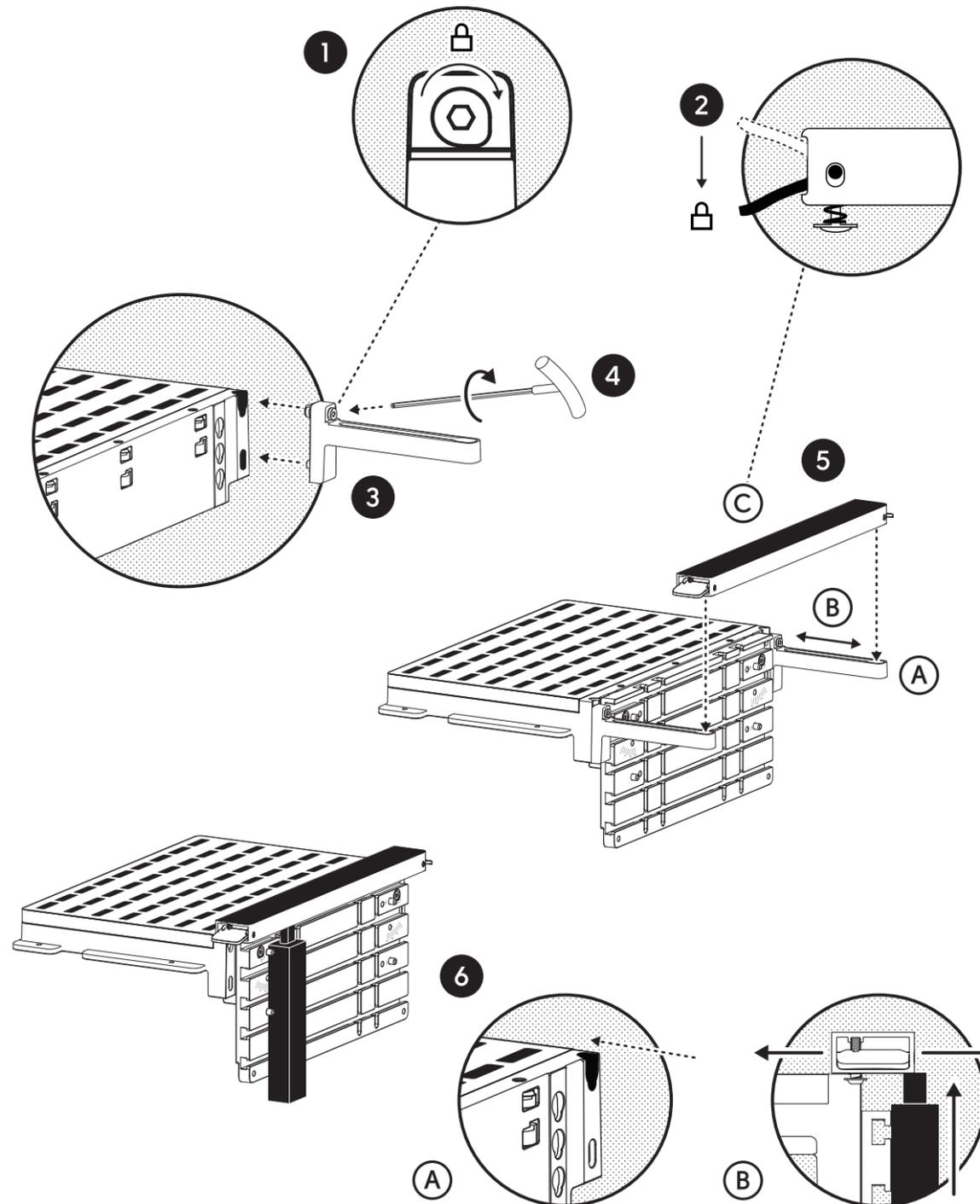
Se utilizan junto con las abrazaderas de presión para sujeción general de la pieza.

Consulta en la página 26 las dimensiones concretas y otras abrazaderas compatibles.
- ### Fijación de la cara de sujeción
- 6 Fijación de la cara de sujeción al cuerpo

Hay tres grupos de agujeros de montaje en el borde delantero del cuerpo de Workstation. Alinea las clavijas de fijación de la parte trasera de la cara de sujeción con el grupo intermedio de agujeros de montaje. Inserta la cara de sujeción y deslízala hacia abajo hasta su posición.

Si deseas más información sobre posiciones de montaje, consulta la página 6.
 - 7 Apriete de los dos tornillos de fijación

Gira los tornillos de fijación en el sentido de las agujas del reloj con firmeza, pero sin apretar en exceso. Hay un tope integrado en el tornillo de fijación, pero es posible que no puedas apretarlo hasta ese límite. No fuerces los tornillos de fijación.



Barra de soporte y brazos de soporte

1 Tornillo de fijación

2 Palancas de bloqueo

Sujeción de la barra de soporte

3 Fijación de los dos brazos de soporte al cuerpo

Los brazos de soporte se fijan en las posiciones exteriores de la parte delantera del cuerpo.

Alinea la clavija de sujeción y el pasador del brazo de soporte con los agujeros correspondientes del cuerpo. Inserta los brazos de soporte y deslízalos hacia abajo hasta su posición.

4 Apriete de los tornillos de fijación

Gira los tornillos de fijación en el sentido de las agujas del reloj con firmeza, pero sin apretar en exceso. Aunque hay un tope integrado en el tornillo de fijación, es posible que no puedas apretarlo hasta ese límite. No fuerces el tornillo de fijación.

5 Instalación de la barra de soporte

A. Alinea los dos tornillos de la parte inferior de la barra de soporte con las aberturas del extremo de los dos brazos de soporte.

B. Inserta los tornillos y desliza la barra de soporte hacia delante por las guías. Ajusta la barra de soporte según las necesidades del proyecto.

▲ Advertencia: riesgo de cortar las piezas de aluminio. Comprueba siempre que haya espacio suficiente para la fresa entre la pieza de trabajo y la barra de soporte.

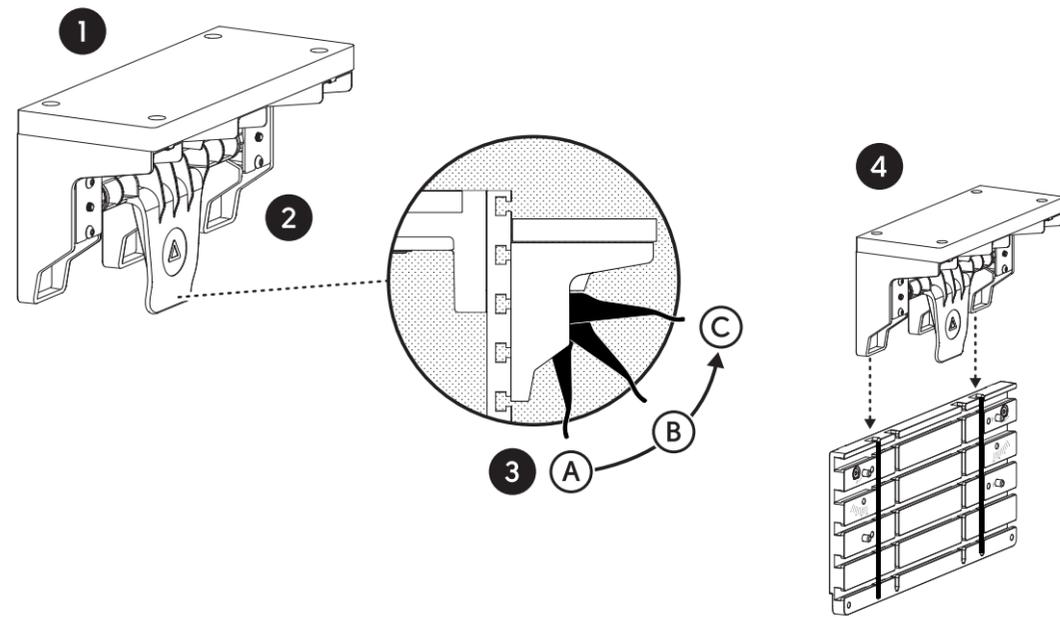
C. Presiona hacia abajo las palancas de bloqueo izquierda y derecha para bloquear la barra de soporte en su posición.

.....
Alinea siempre la barra sensora del borde delantero de la base de Origin con la parte superior de la barra de soporte para obtener un contacto correcto en el eje Z directamente sobre la pieza de trabajo.

6 Configuración como tope vertical para repetir la sujeción

A. Inserta los tornillos de la parte inferior de la barra de soporte en las ranuras correspondientes del borde delantero del cuerpo. Fíjalo en su posición con las palancas de bloqueo.

B. Esta configuración resulta útil para alinear CUALQUIER superficie del material con la parte superior de Workstation. Entre las aplicaciones habituales se incluye el trabajo en vertical, en horizontal o sobre material de pequeño tamaño.



Plataforma

1 Parte superior de la plataforma

La parte superior de la plataforma es una tarima fungible que permite montar el trabajo en la plataforma.

.....
 Consulta en la página 26 la información para sustituir o crear estas tarimas para la parte superior de la plataforma.

2 Cuerpo de la plataforma

Sujeta la parte superior de la plataforma en perpendicular respecto a la cara de sujeción

3 Palanca de bloqueo

La palanca de bloqueo tiene tres posiciones de tope distintas: Desbloqueada, ajustable y bloqueada.

A. Presiona la palanca hasta abajo para llegar a la posición desbloqueada.

B. Tira de la palanca hacia ti hasta el primer tope. Esta es la posición ajustable. La posición ajustable es firme, pero permite desplazar la

plataforma hacia arriba y hacia abajo por las guías.

C. Tira de la palanca hacia ti hasta el último tope. Esto deja la plataforma en la posición bloqueada.

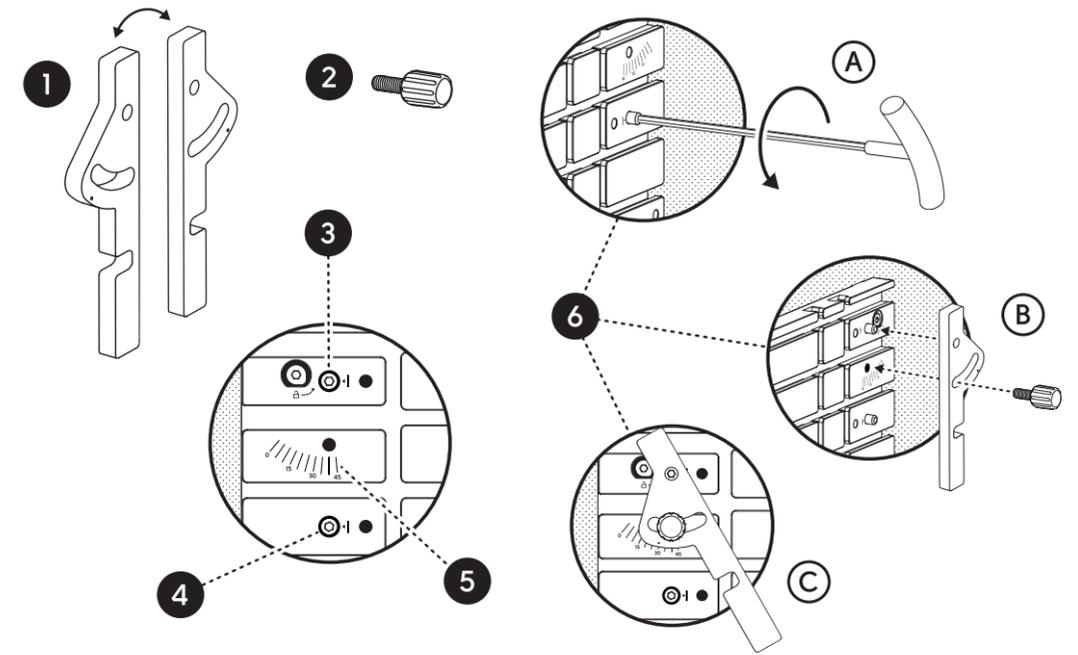
Sujeción de la plataforma

4 Instalación de la plataforma

Alinea los conectores de la ranura en T de la parte trasera de la plataforma con las guías verticales correspondientes de la parte delantera de la cara de sujeción. Desliza la plataforma hacia abajo en las guías y sujétala en su posición.

Fijación con la palanca de bloqueo

Localiza la palanca de plástico que está debajo de la superficie de la plataforma. Tira de la palanca hacia ti para bloquearla.



Guía angular

La guía angular está diseñada principalmente para utilizarla como referencia angular repetible. Entre las aplicaciones habituales se incluyen las espigas para mortajas/en ángulo.

1 Guía angular

La guía angular se puede utilizar tanto en el lado izquierdo como en el derecho de la cara de sujeción.

.....
 La guía angular también se puede utilizar para dar apoyo en vertical a piezas cortas, si la pieza de trabajo no es suficientemente larga para hacer contacto con los dos pasadores de alineación vertical.

2 Tornillo de fijación

Bloquea la guía angular en su posición.

3 Pasador de alineación vertical superior

La guía angular pivota sobre este pasador.

4 Pasador de alineación vertical inferior

La guía angular se detiene en el tope a 0° sobre este pasador.

5 Escala

La escala está marcada en incrementos de 5° entre 0° – 45°

Sujeción de la guía angular

6 Instalación de la guía angular

A. Utiliza la llave de 4 mm para extender los pasadores de alineación vertical superior e inferior en el lateral de la cara de sujeción que vas a utilizar.

.....
 Comprueba que los pasadores de alineación vertical estén extendidos con firmeza antes de utilizar la guía angular.

B. Presiona la guía angular, alineando el agujero superior de la guía angular con el pasador de alineación vertical superior.

C. Coloca el tornillo de fijación incluido a través de la ranura de la guía angular y en el agujero roscado correspondiente en la cara de sujeción.

Sujeción vertical de la pieza

Mecanizado de espigas y machihembrados

Colocación de la cara de sujeción a la altura adecuada para el proyecto

Ajusta la cara de sujeción por debajo de la profundidad de corte máxima del proyecto.

▲ Advertencia: comprueba siempre varias veces la profundidad de corte para no llegar a cortar la cara de sujeción.

- 1 Extensión de los dos pasadores de alineación vertical
Selecciona el lado de la cara de sujeción que vayas a utilizar y extiende los dos pasadores de alineación vertical utilizando la llave de 4 mm.
- 2 Configuración de la barra de soporte como tope vertical
Esto facilitará el ajuste de la altura de la pieza de trabajo

.....
Encontrarás más instrucciones en la página 11.

- 3 Sujeción del material en Workstation
Comprueba que el borde de referencia presiona contra los pasadores de alineación y que la parte superior está en contacto con el tope. Fija la pieza, idealmente con más de una abrazadera para que la sujeción sea firme.
- 4 Sustitución de la barra de soporte
Desplaza la barra de soporte hacia atrás sobre los brazos de soporte. Ajusta dejando espacio para la fresa entre la pieza de trabajo y el borde de la barra de soporte.

▲ Advertencia: riesgo de cortar las piezas de aluminio. Comprueba siempre que haya espacio suficiente para la fresa entre la pieza de trabajo y la barra de soporte.

- 5 Instalación y ajuste del tablero de desecho

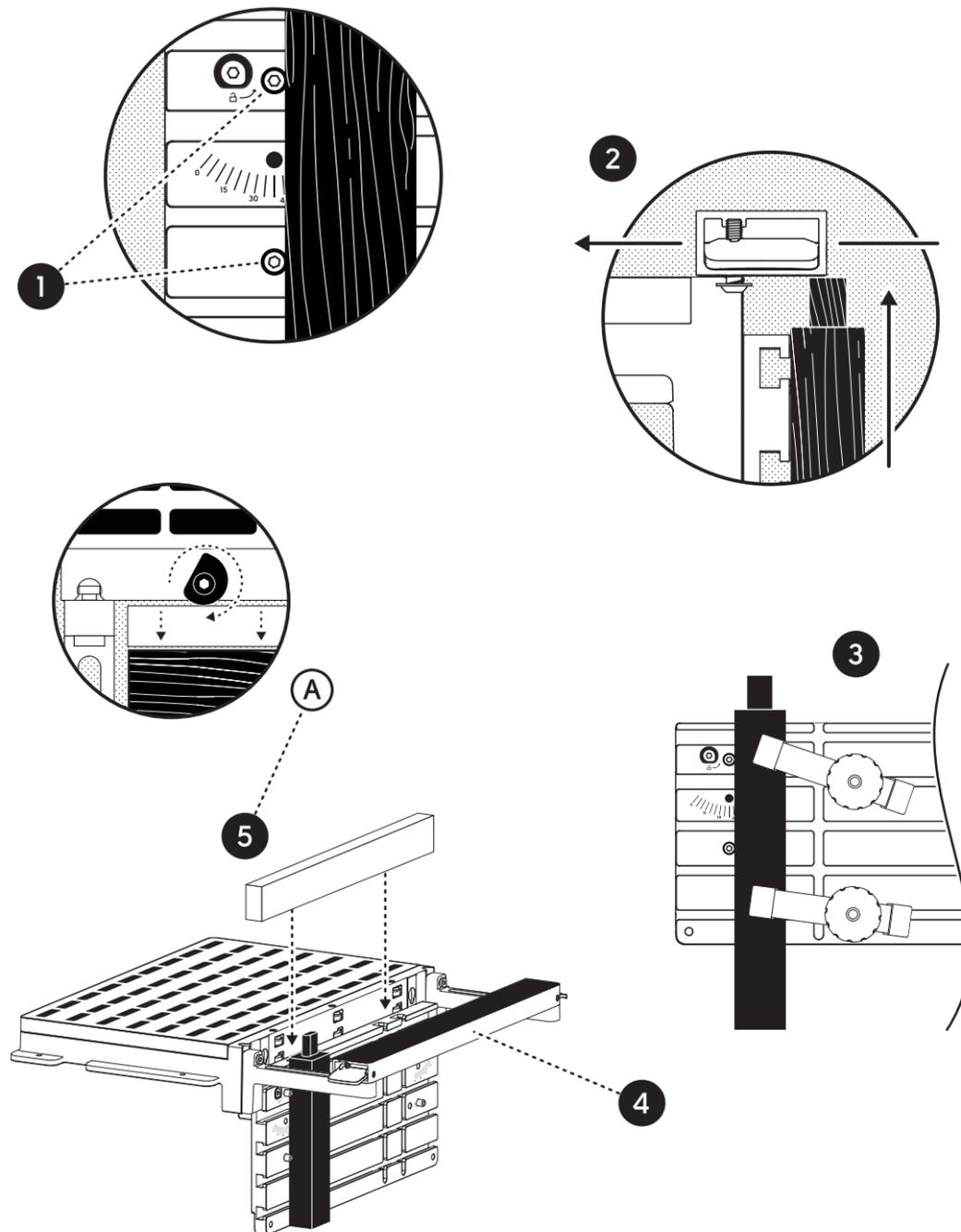
El tablero de desecho solo es necesario si vas a cortar más allá de los bordes de la pieza de trabajo.

A. Ajusta las levas del tablero de desecho hasta que éste presione con firmeza contra la parte trasera del material.

.....
Ten cuidado de no apretar en exceso las levas, ya que esto puede desviar la alineación del material.

Continúa el reglaje en Origin

Detectar, cuadrícula, colocar y cortar.



Sujeción horizontal de la pieza

Mecanizado de mortajas

Desmonta la barra de soporte y los brazos de soporte

1 Colocación de la cara de sujeción a una altura de 0 mm

Este ajuste ofrece la mejor superficie de sujeción, pero solo debe utilizarse para cortar dentro de los bordes de la pieza.

▲ Advertencia: riesgo de cortar la cara de sujeción de aluminio. Utiliza este ajuste únicamente si no vas a mecanizar más allá del borde trasero del material.

2 Configuración de la barra de soporte como tope vertical

Esto facilitará la nivelación de la pieza de trabajo.

.....
 Encontrarás más instrucciones en la página 11.

De forma opcional, puedes utilizar la guía angular como tope lateral si vas a realizar cortes repetitivos.

3 Sujeción de la pieza desde la parte inferior

Todas las guías verticales son útiles para sujetar las piezas en horizontal. Comprueba que la pieza de trabajo presiona con firmeza contra los topes antes de apretar a fondo las abrazaderas.

Instalación y ajuste del tablero de desecho (opcional)

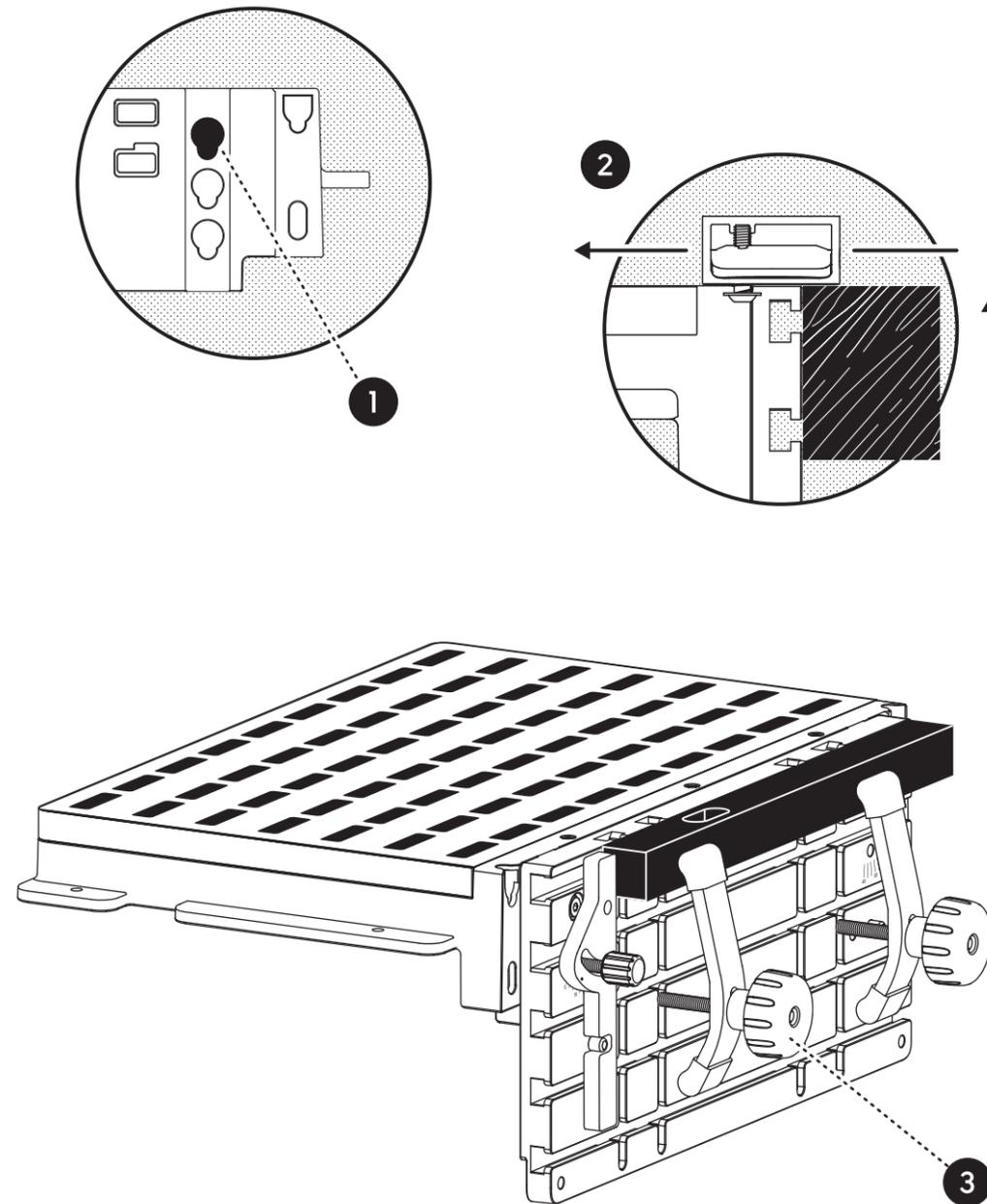
Solo se necesita un tablero de desecho si se va a mecanizar más allá de los bordes de la pieza de trabajo. Ajusta las levas del tablero de desecho hasta que el tablero de desecho presione con firmeza contra la parte trasera del material.

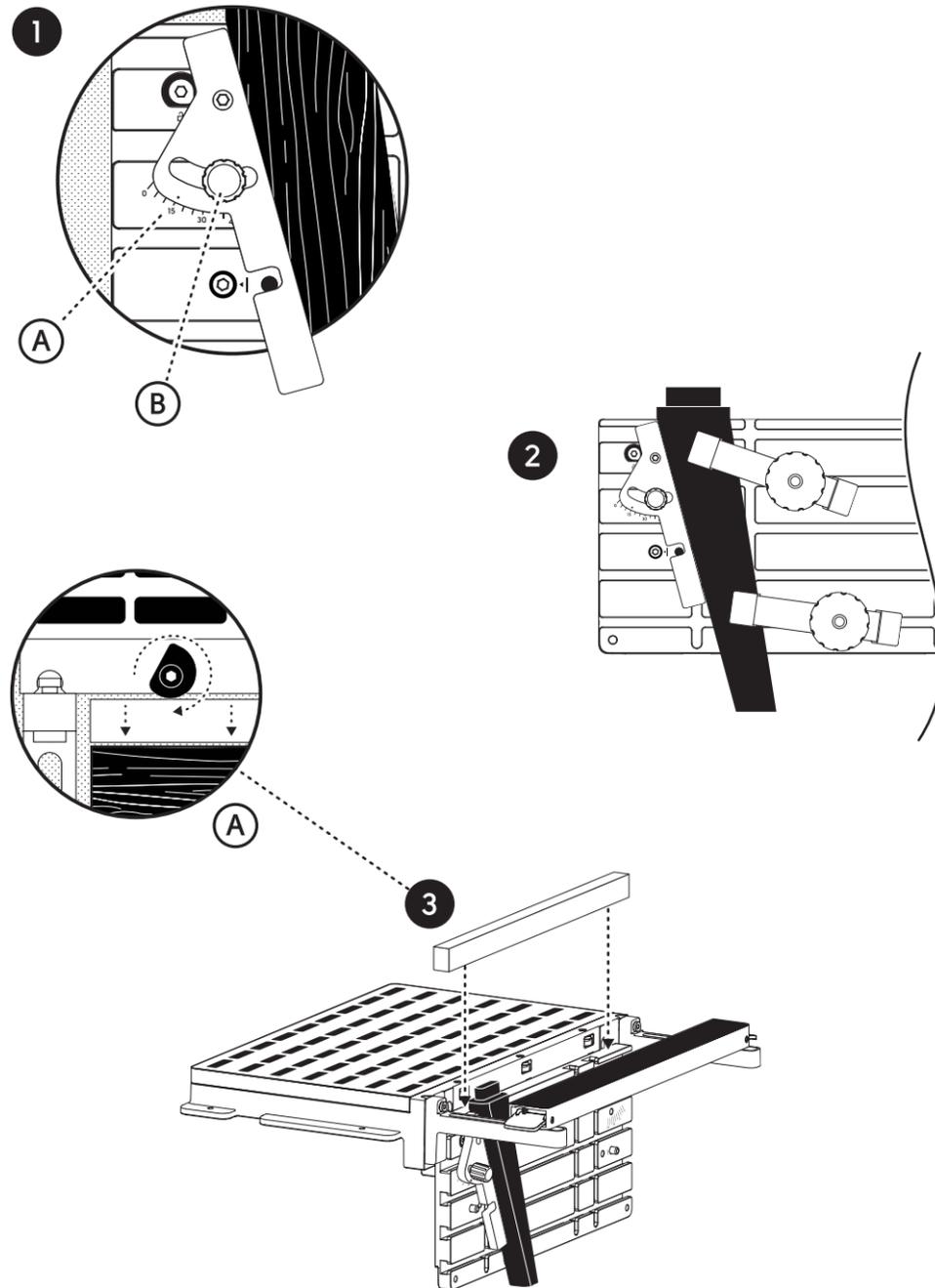
.....
 Ten cuidado de no apretar en exceso las levas, ya que esto puede desviar la alineación del material.

Continúa el reglaje en Origin

Detectar, cuadrícula, colocar y cortar.

.....
 Visita shapertools.com/workstation/start para obtener más información.





Trabajos en ángulo

Colocación de la cara de sujeción a la altura adecuada para el proyecto

Ajusta la cara de sujeción por debajo de la profundidad de corte máxima del proyecto.

▲ Advertencia: riesgo de cortar las piezas de aluminio. Comprueba siempre varias veces la altura de la cara de sujeción antes de empezar a cortar.

Instalación de la guía angular

Selecciona el lado de Workstation sobre el que vas a trabajar (derecho o izquierdo) y después coloca la guía angular.

.....
 Encontrarás más instrucciones en la página 13.

1 Fijación del ángulo

A. Alinea el punto de la guía angular con el ángulo deseado según las marcas de la escala.

B. Sujeta la guía angular en su sitio y aprieta el tornillo de fijación para asegurarla.

.....
 Aunque esta guía es idónea para tareas repetidas, recomendamos utilizar elementos de sujeción a medida si el proyecto requiere un ángulo muy preciso. Encontrarás más información sobre elementos de sujeción a medida en la página 23.

2 Sujeción del material en Workstation

Comprueba que el borde presiona con firmeza contra la guía angular.

.....
 Dependiendo del proyecto, es posible que prefieras configurar la barra de soporte como tope vertical para facilitar el ajuste de la altura. Consulta la página 11 si deseas más información.

3 Instalación y ajuste del tablero de desecho

El tablero de desecho solo es necesario si vas a cortar más allá de los bordes de la pieza de trabajo.

A. Ajusta las levas del tablero de desecho hasta que este presione con firmeza contra la parte trasera del material.

.....
 Ten cuidado de no apretar en exceso las levas, ya que esto puede desviar la alineación del material.

Continúa el reglaje en Origin

Detectar, cuadrícula, colocar y cortar.

.....
 Visita shapertools.com/workstation/start para obtener más información.

Sujeción de piezas pequeñas

Es posible utilizar Workstation para fijar piezas de trabajo que no tengan una superficie de apoyo suficiente para colocar ShaperTape.

Fijación de la plataforma a la cara de sujeción

Encontrarás más instrucciones en la página 12.

1 Sujeción de la pieza de trabajo a la parte superior de la plataforma

Utiliza cinta adhesiva de doble cara muy delgada o tornillos para sujetar la pieza de trabajo a la parte superior de la plataforma. Para garantizar una buena calidad de corte, es fundamental que la pieza de trabajo no se mueva.

También puedes crear tu propia parte superior de la plataforma.
Consulta la página 26 si deseas más información.

2 Configuración de la barra de soporte como tope vertical

Esto facilitará la nivelación de la pieza de trabajo.

Encontrarás más instrucciones en la página 11.

3 Ajuste y bloqueo de la plataforma

A. Mueve la palanca de bloqueo hasta la posición ajustable.

B. Desliza la plataforma hacia arriba hasta que la pieza de trabajo entre en contacto con el tope de la barra de soporte.

C. Mueve la palanca de bloqueo hasta la posición de bloqueo.

Desmonta el tope de la barra de soporte.

4 Sustitución de la barra de soporte

Opcionalmente, puedes omitir este paso si el material obstruye la barra de soporte.

Advertencia: riesgo de cortar las piezas de aluminio. Comprueba siempre que haya espacio suficiente para la fresa entre la pieza de trabajo y la barra de soporte.

Instalación y ajuste del tablero de desecho

Opcionalmente, el tablero de desecho solo es necesario si vas a cortar más allá de los bordes de la pieza de trabajo.

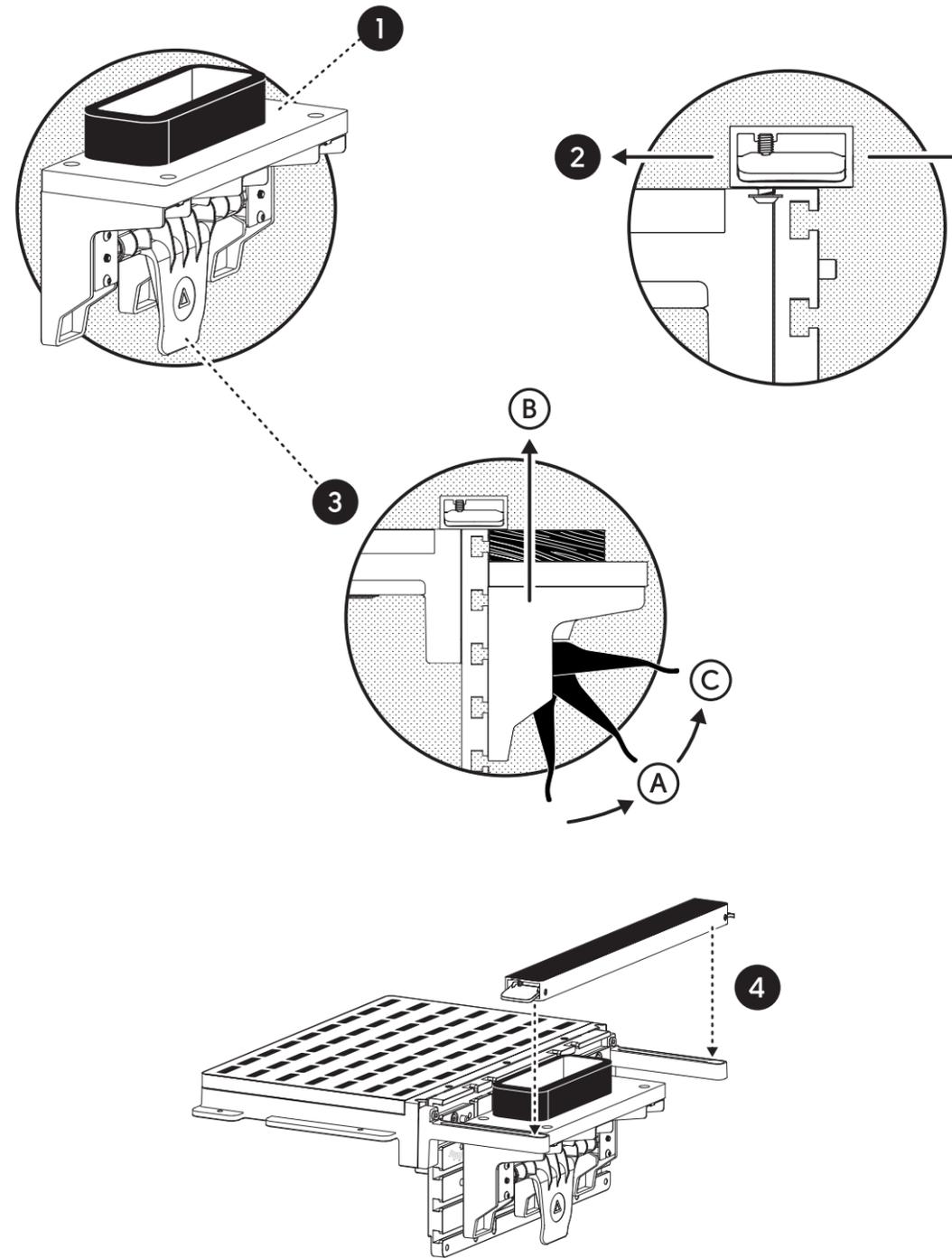
Ajusta las levas del tablero de desecho hasta que este presione con firmeza contra la parte trasera del material.

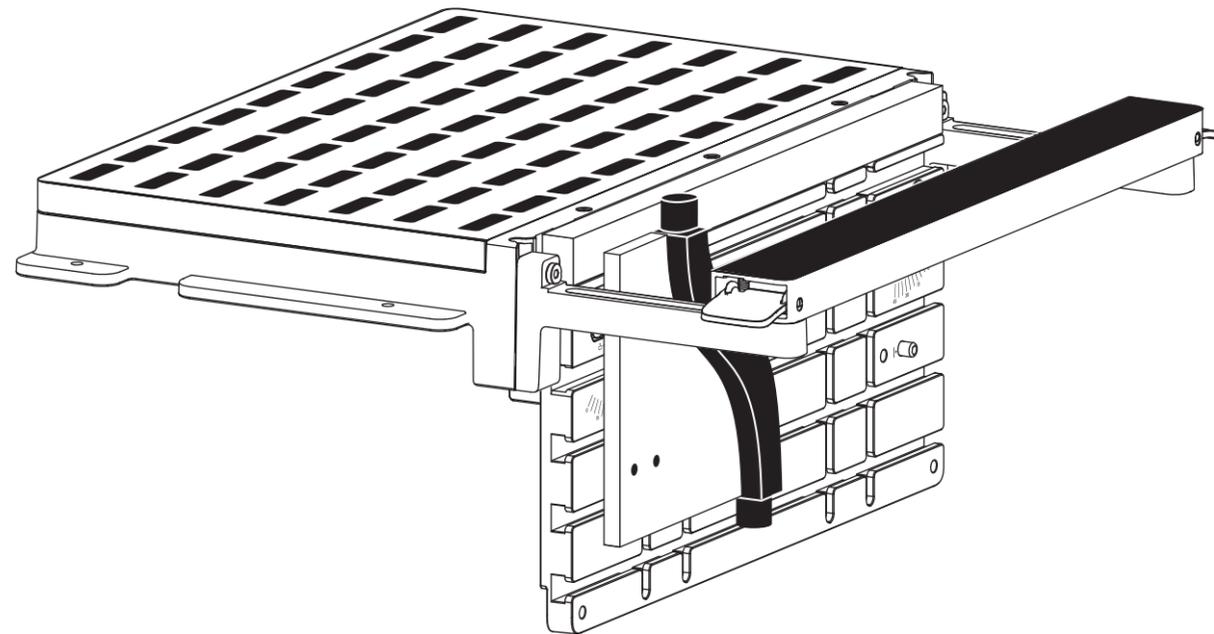
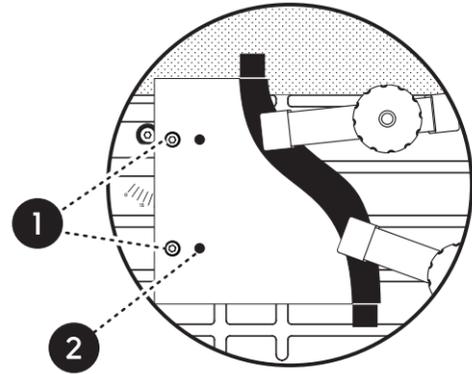
Ten cuidado de no apretar en exceso las levas, ya que esto puede desviar la alineación del material.

Continúa el reglaje en Origen

Detectar, cuadrícula, colocar y cortar.

Visita shapertools.com/workstation/start para obtener más información.





Elementos de sujeción a medida

Es posible utilizar Workstation como plataforma si el proyecto requiere una solución de sujeción a medida. La cara de sujeción proporciona una referencia de base y también puntos de montaje para ayudar a alinear y sujetar piezas con formas extrañas o que no tengan líneas rectas.

1 Uso de los pasadores de alineación vertical para el registro

Un ajuste deslizante sobre estos pasadores establecerá el registro vertical de la cara de sujeción.

2 Uso de los puntos de montaje auxiliares para fijar el elemento de sujeción a la cara de sujeción

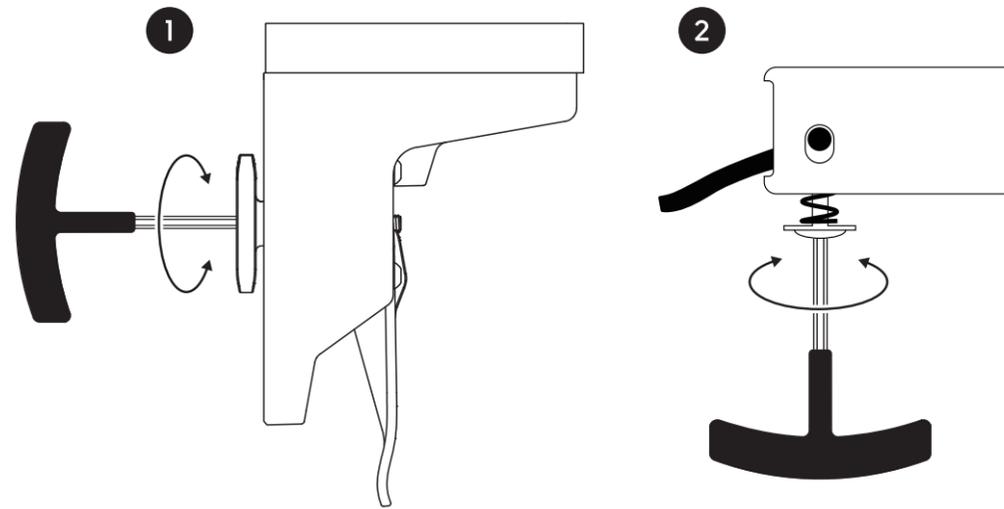
Los agujeros de montaje tienen rosca M8 de paso grande (M8 x 1,25).

Patrón de orificios

.....
 Encontrarás la información sobre el patrón de orificios en la página 29.

Pon a prueba tu creatividad

.....
 Visita shapertools.com/workstation/start para obtener ideas.



Ajustes

1 Apriete de la palanca de la plataforma

- Si la plataforma se desliza hacia abajo en la posición bloqueada, es posible que tengas que ajustar la tensión de bloqueo.
- Utiliza la llave de 4 mm para ajustar los tornillos de la parte trasera de la plataforma.

Los tornillos no requieren mucho apriete. Un pequeño giro de menos de una vuelta tiene un efecto significativo sobre la fuerza de sujeción. Aprieta cada tornillo en incrementos de unos 5 grados y prueba tras cada ajuste para comprobar que el apriete no sea excesivo y se dañe el bloqueo de la plataforma.

2 Apriete de los bloqueos de la barra de soporte

- Si la barra de soporte se desliza fácilmente al accionar los bloqueos, es posible que tengas que ajustar la tensión de bloqueo.
- Utiliza la llave de 4 mm para ajustar los tornillos de la parte inferior de la barra de soporte.

Los tornillos no requieren mucho apriete. Un pequeño giro de menos de una vuelta tiene un efecto significativo sobre la fuerza de sujeción. Aprieta cada tornillo en incrementos de unos 5 grados y prueba tras cada ajuste para comprobar que el apriete no sea excesivo y se dañen los bloqueos de soporte.

Ajuste de los brazos de soporte

▲ Advertencia: los brazos de soporte se calibran en fábrica y no requieren ningún ajuste en su primera utilización. No debes ajustar estos tornillos a menos que sea imprescindible o si así te lo indican desde el servicio técnico de Shaper.

Para recuperar la coplanaridad entre la barra de soporte y la superficie para ShaperTape en el cuerpo:

- Utiliza una llave hexagonal de 2 mm (no incluida) para el ajuste.
- Coloca una superficie plana conocida (con un buen canto recto) entre la superficie para ShaperTape y la parte superior de la barra de soporte.
- Aprieta o afloja suavemente el grupo de tornillos de cada lado según sea necesario para eliminar la separación entre la superficie conocida y las dos superficies de arriba de Workstation.

Si necesitas más ayuda, ponte en contacto con el servicio técnico de Shaper

Elementos consumibles

Sustitución de la parte superior de la plataforma

- La parte superior de la plataforma es consumible y tarde o temprano tendrá que ser sustituida.
- Para sustituir la parte superior de la plataforma, quita los cuatro tornillos que sujetan la parte superior de la plataforma al cuerpo de la plataforma con la llave de 4 mm.
- Hemos diseñado Workstation para que admita fácilmente una parte superior de la plataforma hecha en el taller.

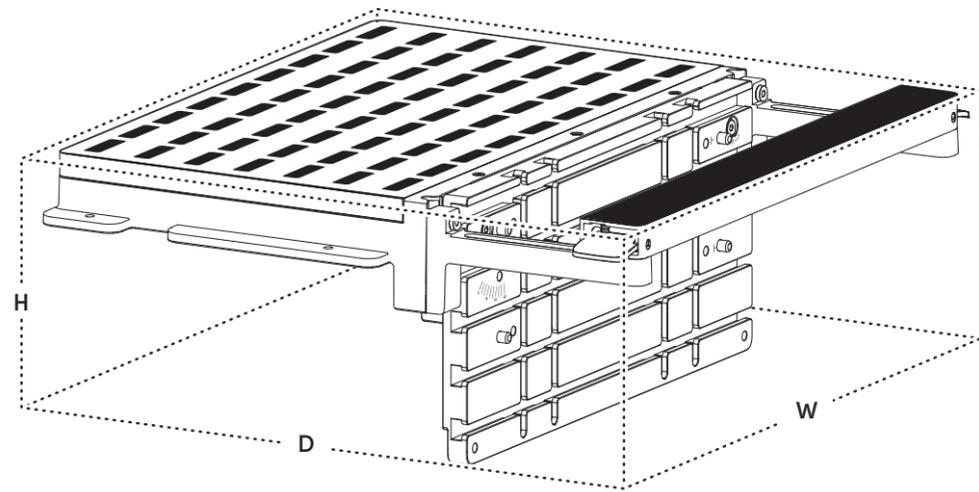
Consulta la información sobre el patrón de orificios en la página 26.

Si deseas prolongar la vida útil de la parte superior de la plataforma, puedes utilizar cinta adhesiva de doble cara para colocar un tablero de desecho delgado entre la pieza y la parte superior de la plataforma.

Sustitución de tableros de desecho

- Estos tableros son elementos consumibles que se deben sustituir con cierta frecuencia.
- Recuerda que cada tablero de desecho se puede reutilizar un mínimo de ocho veces con solo voltearlo o girarlo, y utilizando tanto el lado derecho como el izquierdo de la cara de sujeción.
- Hemos diseñado Workstation para que admita fácilmente tableros de desecho preparados en el taller.

Consulta las dimensiones en la página 26.



Especificaciones

Peso montado

- 9,75 kg, 21,5 lbs

Dimensiones montado

- Anchura: 515 mm
- Profundidad: 465 mm
- Altura mín.: 200 mm (cara de sujeción a una altura de 0 mm)
- Altura máx.: 250 mm (cara de sujeción a una altura de 50 mm)

1 Dimensiones de la parte superior de la plataforma

- Es posible preparar en el taller la parte superior de la plataforma y cortarla según las medidas indicadas.
- También es posible personalizar la parte superior de la plataforma según las necesidades del proyecto.

Visita shapertools.com/workstation/start para obtener más información.

2 Dimensiones del tablero de desecho:

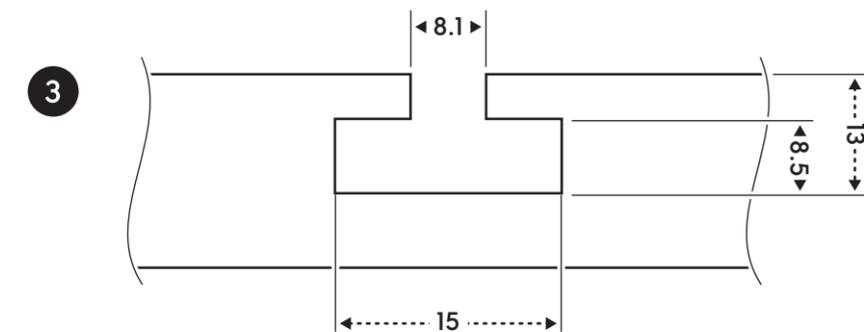
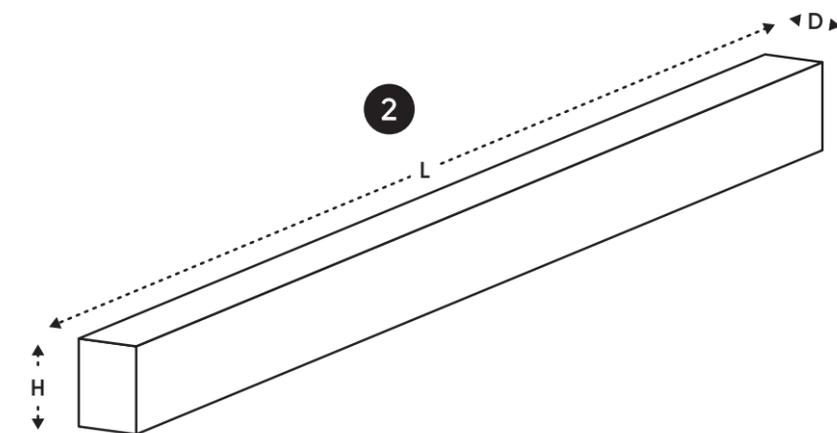
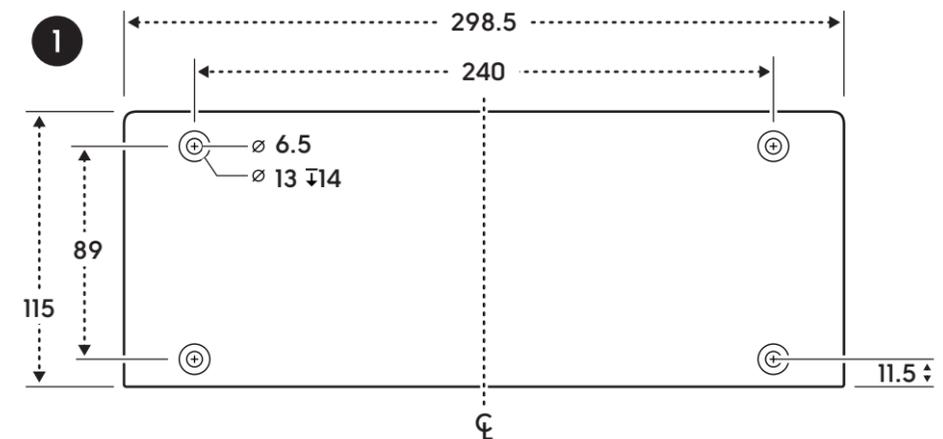
- Es posible preparar en el taller tableros de desecho y cortarlos según las medidas indicadas. Utiliza las levas tensoras para el tablero de desecho para ajustar según la variación de grosor del material.
- Recomendamos fabricar los tableros de desecho con MDF o un material similar.

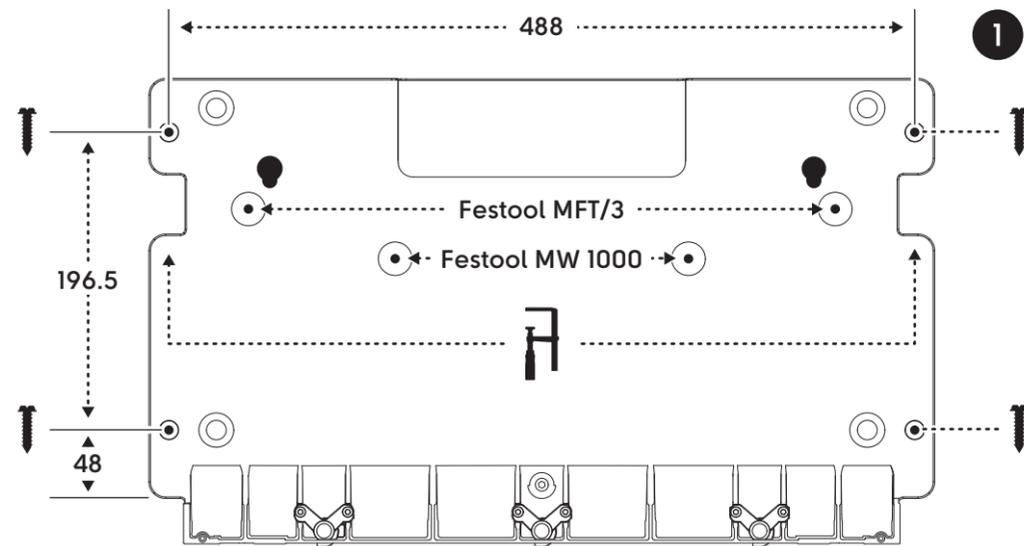
Alt.	Lon.	Prof.
25 mm	423 mm	18,1 mm – 20,75 mm
50 mm	421 mm	18,1 mm – 20,75 mm

3 Dimensiones de la ranura en T

Las ranuras en T admiten tuercas DIN 508-8 para ranura en T. Otras abrazaderas y pernos compatibles:

- M6 – M8 Hex o perno para ranura en T
- 1/4" – 5/16" Hex o pernos para ranura en T
- Abrazadera de sujeción Festool (FSZ 120)
- Abrazadera de palanca Festool (FS-HZ 160)





1

1 Del cuerpo al banco

Para montar en la parte superior de cualquier banco genérico, consulta los tornillos de montaje de la figura 1

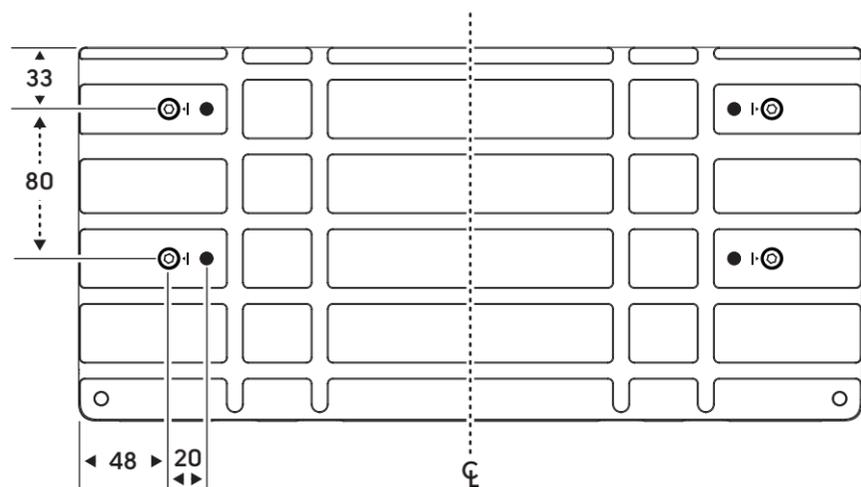
- Tamaño de agujeros para suplementos roscados M6 o ¼-20.
- Visita shapertools.com/workstation/start para obtener más información.

Para montar en un MFT/3 o un MW 1000 de Festool

- Consulta el patrón de orificios aquí y las instrucciones en la página 7.

2 Agujeros de montaje auxiliar

- Los agujeros de montaje tienen rosca M8 de paso grande (M8 x 1,25).
- Utiliza agujeros de 8 mm para los pasadores de alineación vertical.
- Visita shapertools.com/workstation/start para obtener más información. 



2



NOTAS

NOTAS