



# WORKSTATION

Termékkézikönyv

SW1-AA

# FIGYELMEZTETÉSEK

## A sérülés kockázatának csökkentéséhez el kell olvasnia ezt a termékkézikönyvet.

Ez a termék a Shaper Origin termékkel való használatra készült. Használat előtt olvassa el a Shaper Origin termék kézikönyvét.

- ▲ FIGYELMEZTETÉS! A fenti kézikönyvekben található figyelmeztetések és utasítások figyelmen kívül hagyása súlyos sérüléshez vezethet.
- ▲ FIGYELMEZTETÉS! Előfordulhat a Shaper megmunkáló állomás alumínium alkatrészeibe való belevágás! Tartsa be az utasításokat és fordítson különös figyelmet ennek az eshetőségnek a csökkentésére.
- ▲ FIGYELMEZTETÉS: Fából készült termékek fűrése, fűrészelése, csiszolása és forgácsolása porokhoz vezet, amelyek károsíthatják a légutakat. Az ilyen por Kalifornia államban rákkeltő anyagként ismert. Kerülje a fa porának belélegzését vagy használjon porvédő maszkot vagy más biztonsági intézkedést a személyi védelem érdekében. Részletesebb tájékoztatás: [www.P65Warnings.ca.gov/wood](http://www.P65Warnings.ca.gov/wood).

.....  
*Őrizd meg a figyelmeztetéseket és utasításokat későbbi felhasználásra.*

## Személyi biztonság

Az elektromos kéziszerszámok használata közben mindig viseljen szem- és légzésvédőt. Ne szerelje le a szerszámról a gyártó által szállított védőberendezést.

Tartsa távol ujjait és más testrészeit a hálózatra csatlakozó szerszám forgó vágóéleitől.

## Támogatás

A gyakori kérdésekre adott válaszok, illetve a Shaper támogatás elérhetőségei a [support.shapertools.com](http://support.shapertools.com) weboldalon találhatóak.

## Garancia

A Shaper megmunkáló állomás garanciával rendelkezik. Az erre vonatkozó részletes információk a [support.shapertools.com](http://support.shapertools.com) weboldalon találhatóak.

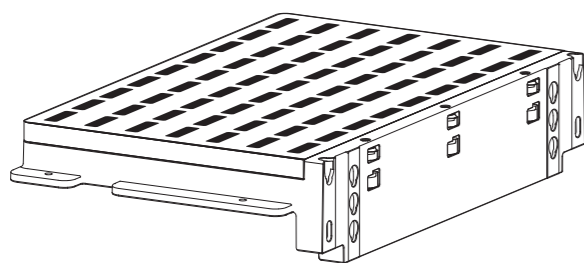


[shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start)

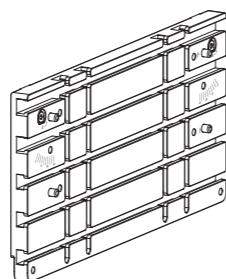
V 1.1

# TARTALOMJEGYZÉK

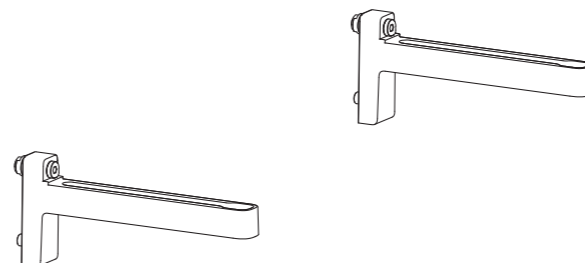
FIGYELMEZTETÉSEK.....	2
Személyi biztonság.....	2
Támogatás.....	2
Garancia.....	2
<b>SZÓSZEDET.....</b>	<b>4</b>
<b>A MEGMUNKÁLÓ ÁLLOMÁS FELÁLLÍTÁSA.....</b>	<b>6</b>
Test.....	6
A test rögzítése a munkaasztalhoz.....	7
Rögzítőfelület.....	9
Tartórúd és tartókarok.....	11
Polc.....	12
Szögütőköző.....	13
<b>A MEGMUNKÁLÓ ÁLLOMÁS HASZNÁLATA.....</b>	<b>14</b>
Rögzítés függőleges munkavégzéshez.....	15
Rögzítés vízszintes munkavégzéshez.....	17
Munkavégzés szögben.....	19
Kisebb munkadarabok rögzítése.....	21
Saját rögzítőszervezetek.....	23
<b>KARBANTARTÁSI ÉS MŰSZAKI ADATOK.....</b>	<b>24</b>
Beállítások.....	24
Fogyóeszközök.....	25
Specifikációk.....	26
A szerelőfuratok elhelyezése.....	29



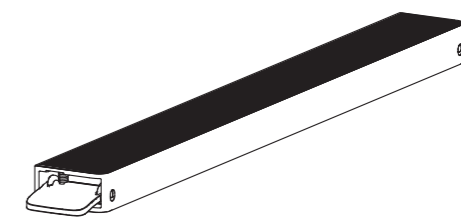
**Test**  
A megmunkáló állomás ShaperTape felülete és központi része.



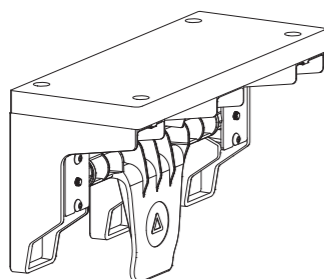
**Rögzítőfelület**  
Sokoldalú rögzítőfelület, amely 90°-ban csatlakozik a testhez.



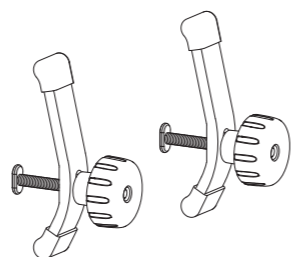
**Tartókarok**  
Egy síkban tartják a tartórúdat a test ShaperTape felületével.



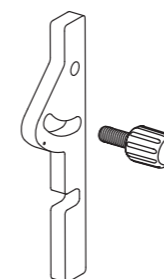
**Tartórúd**  
Állítható tartó az Origin elülső élének megtámasztásához.



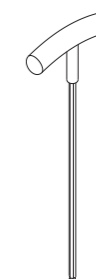
**Polc**  
Állítható magasságú felület kisebb vagy nehezen megtartható munkadarabok rögzítéséhez.



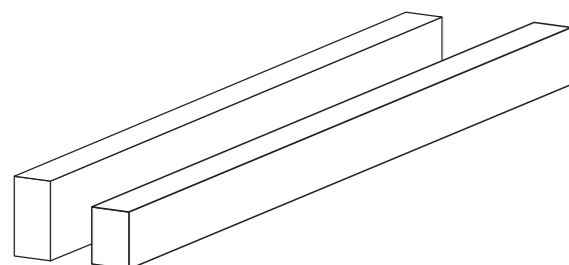
**Rögzítő pillanatszorítók**  
T-sínes szorítók a sokoldalú és biztonságos rögzítéshez.



**Szögütköző**  
Könnyen állítható ütköző munkadarabok szögbe való beállításához.

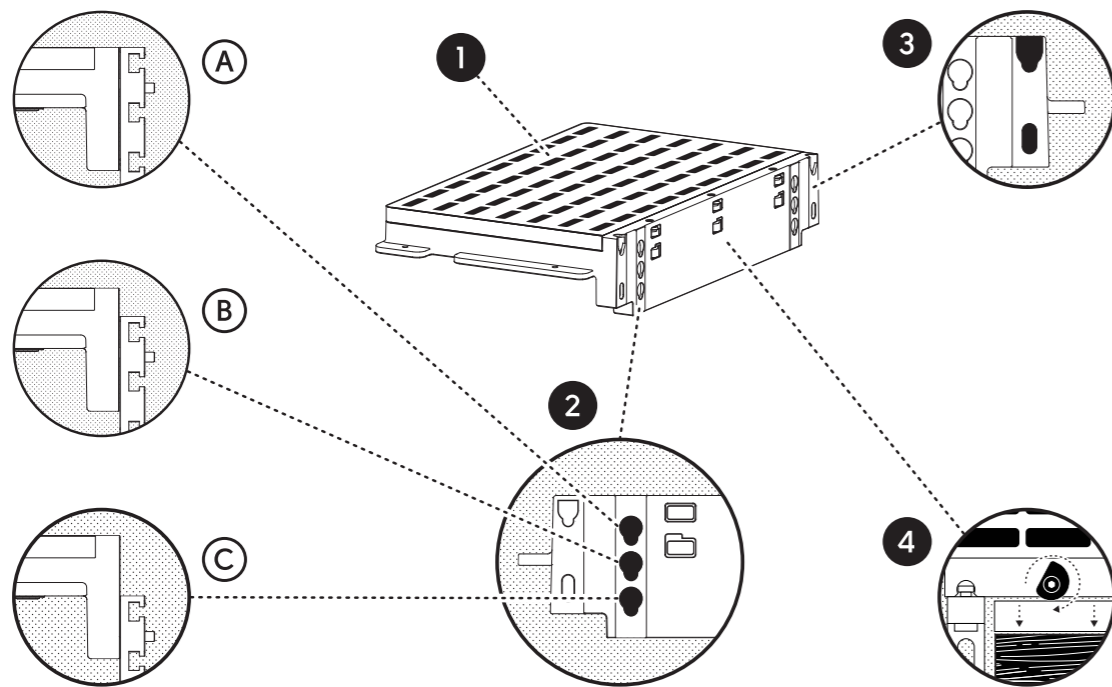


**4 mm-es kulcs**  
T-fogantyús imbuszkulcs a megmunkáló állomás összes általánosan használt csavarjához.



**Védőlapok**  
A vágás közbeni szakadás minimalizálására szolgáló anyag (MDF).

# A MEGMUNKÁLÓ ÁLLOMÁS FELÁLLÍTÁSA



## Test

### 1 ShaperTape felület

### 2 A rögzítőfelület csavarjai (3x)

Mindegyik készlet egy adott magasságban rögzíti a rögzítőfelületet a test felső felületéhez képest. Ez különböző magasságú védőlapok felszerelését teszi lehetővé.

A. 0 mm – nincs védőlap

▲ FIGYELMEZTETÉS! Fennáll az alumíniumba való belevágás veszélye. Csak akkor használja ezt a beállítást, ha nem szándékozik az anyag hátsó élén túlra vágni.

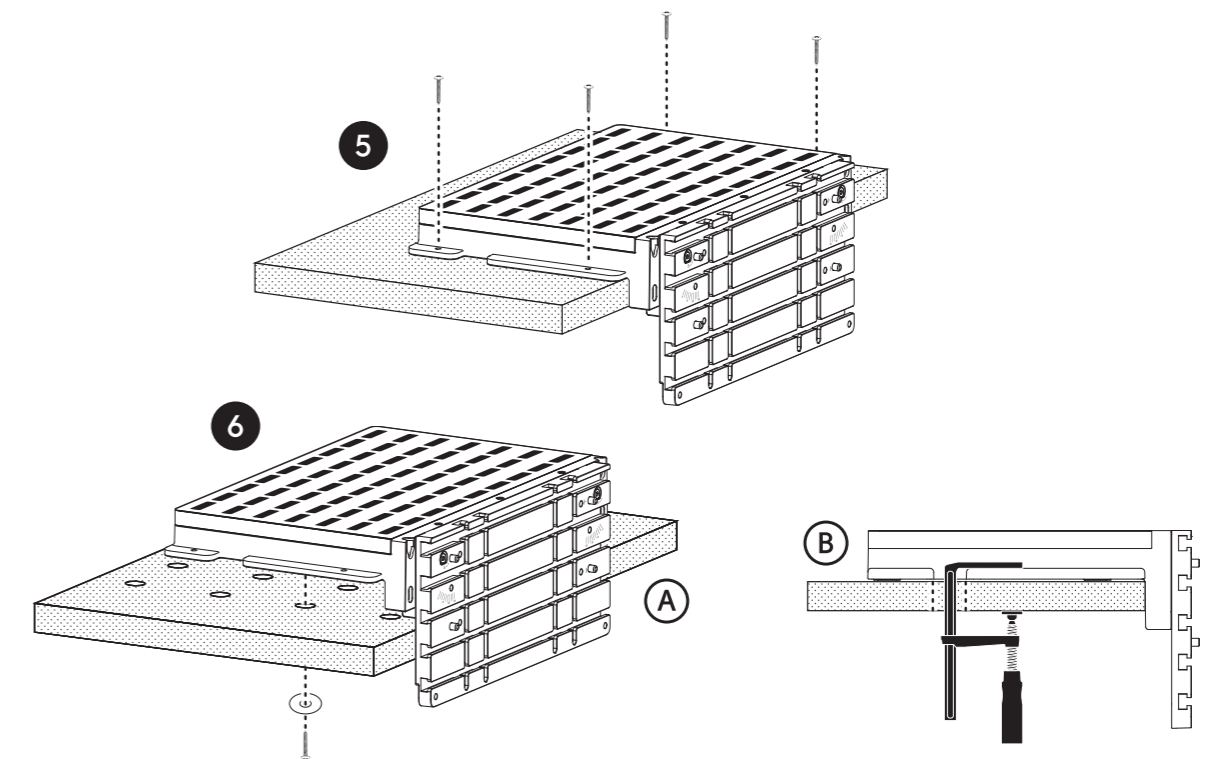
B. 25 mm-es védőlap

C. 50 mm-es védőlap

### 3 A tartókarok rögzítőcsavarjai

### 4 Védőlapfeszítő körmök (3x)

A védőlapnak az anyag hátsó széléhez rögzítésére szolgáló körmök; a cél a vágás közbeni szakadás minimalizálása. A 4 mm-es kulccsal húzza meg a körmök csavarjait a test felső szélén. Ne húzza túl a körmöket; a túl nagy nyomóerő elmozdíthatja a beállított anyagot.



## A test rögzítése a munk-

### aasztalhoz

A Shaper megmunkáló állomást úgy tervezték, hogy minden munkaasztalhoz könnyen rögzíthető legyen. A lehetőségeket lásd alább.

#### Távolítsa el a rögzítőfelületet a test alsó oldaláról.

Fordítsa el a rögzítőcsavarokat az óramutató járásával ellentétes irányba a mellékelt 4 mm-es kulccsal és csúsztassa el az egész szerelvényt felfelé, majd kifelé.

Tárolás céljából visszaserelheti a rögzítőfelületet a test alsó oldalára.

#### 5 A megmunkáló állomás rögzítése fa asztalaphoz

A megmunkáló állomás munkaasztalhoz való, a mellékelt facsavarokkal történő végleges rögzítéséhez használja a test jobb és bal oldalán

levő (összesen négy) furatot. Húzza meg a csavarokat ütközésig, de ne húzza túl őket.

Opcionálisan menetes betéteket vagy csavarfuratokat is elhelyezhet. A furatok elhelyezkedésével kapcsolatban a 29. oldal nyújt információt.

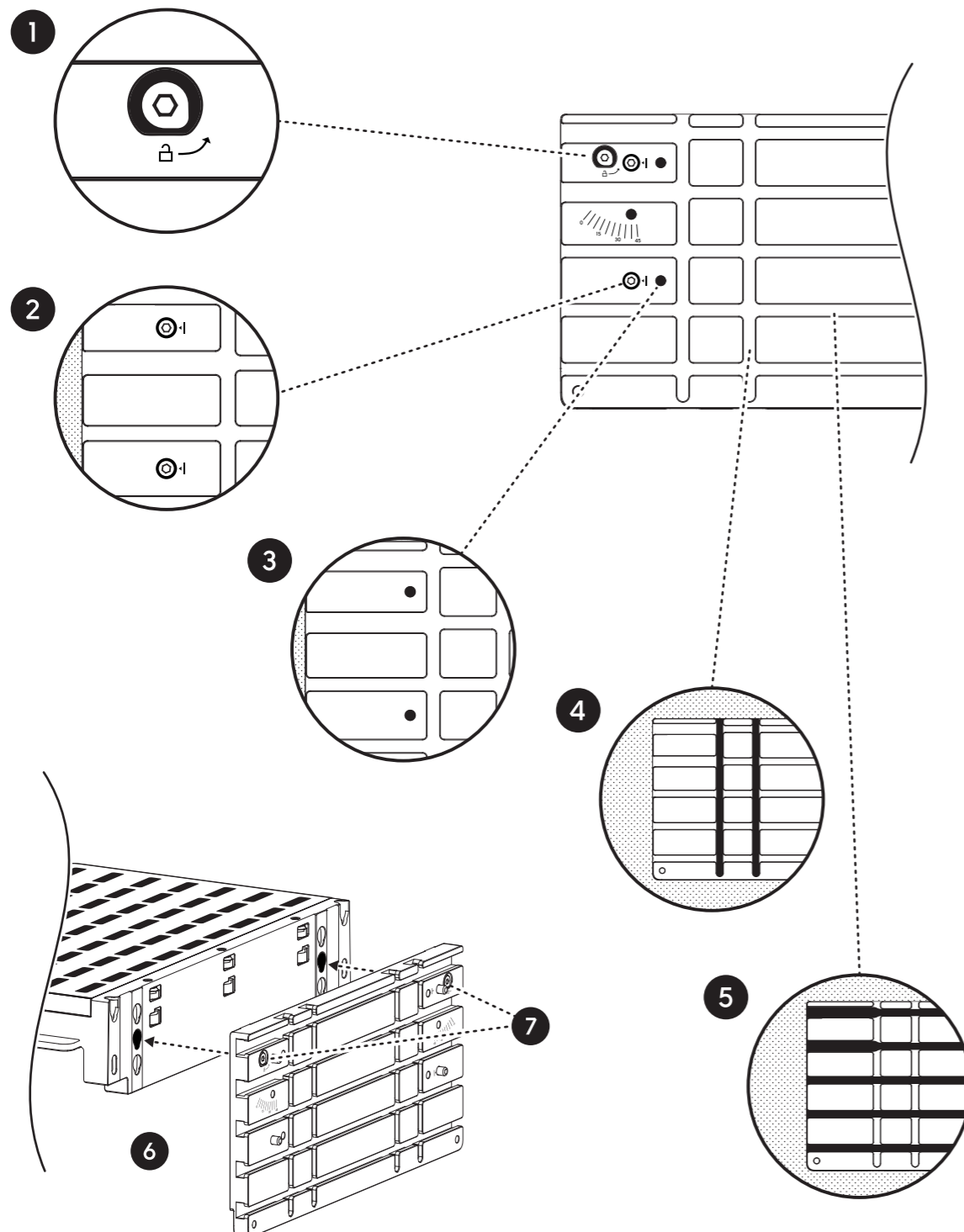
#### 6 A megmunkáló állomás rögzítése Festool MFT/3 vagy MW 1000 asztalhoz

A. Igazítsa hozzá a test alján levő szerelési pontokat az MFT/3 vagy MW 1000 asztal tetején levő furatokhoz. A rögzítéshez használjon M6 x 1,0 x 40 mm-es csavart vagy menetes gombot és sárvédőalátétet (nem a szállítmány része).

B. Végezze el a rögzítést két FSZ 120 vagy FS-HZ 160 pillanatszorítóval, a test jobb és bal oldalán a peremben levő lyukak használatával.

A részletes információk a 29. oldalon találhatóak.


▲ FIGYELMEZTETÉS! Biztonsága és a megmunkáló állomás stabilitása érdekében ne hagyja ki ezt a lépést.



## Rögzítőfelület

### 1 Rögzítőcsavarok

### 2 Függőleges beállító csapok (2x bal, 2x jobb)

A négy függőleges beállító csapot ez az ikon jelzi:   
A kinyitáshoz fordítsa el a csapot az óramutató járásával ellentétes irányba a 4 mm-es kulccsal.

*Használat előtt győződjön meg róla, hogy a beállító csapok kinyitása ütközésig megtörtént, de ne húzza túl őket.*

### 3 Külső szerelőfuratok

Ügyfél- vagy projektspecifikus szerelvények rögzítőfelülethez való rögzítésére szolgálnak.

*A részletes információk a 29. oldalon találhatóak.*

### 4 Függőleges rögzítő T-hornyok

A rögzítő pillanatszorítókkal együtt használja vízszintes munkavégzés esetén.

*A specifikus méretekkel és más kompatibilis pillanatszorítókkal kapcsolatban a 26. oldalon található információk.*

### 5 Rögzítő T-hornyok

A rögzítő pillanatszorítókkal általános munkavégzéshez való rögzítéshez.

*A specifikus méretekkel és más kompatibilis pillanatszorítókkal kapcsolatban a 26. oldalon található információk.*

## Rögzítőfelület szerelvény

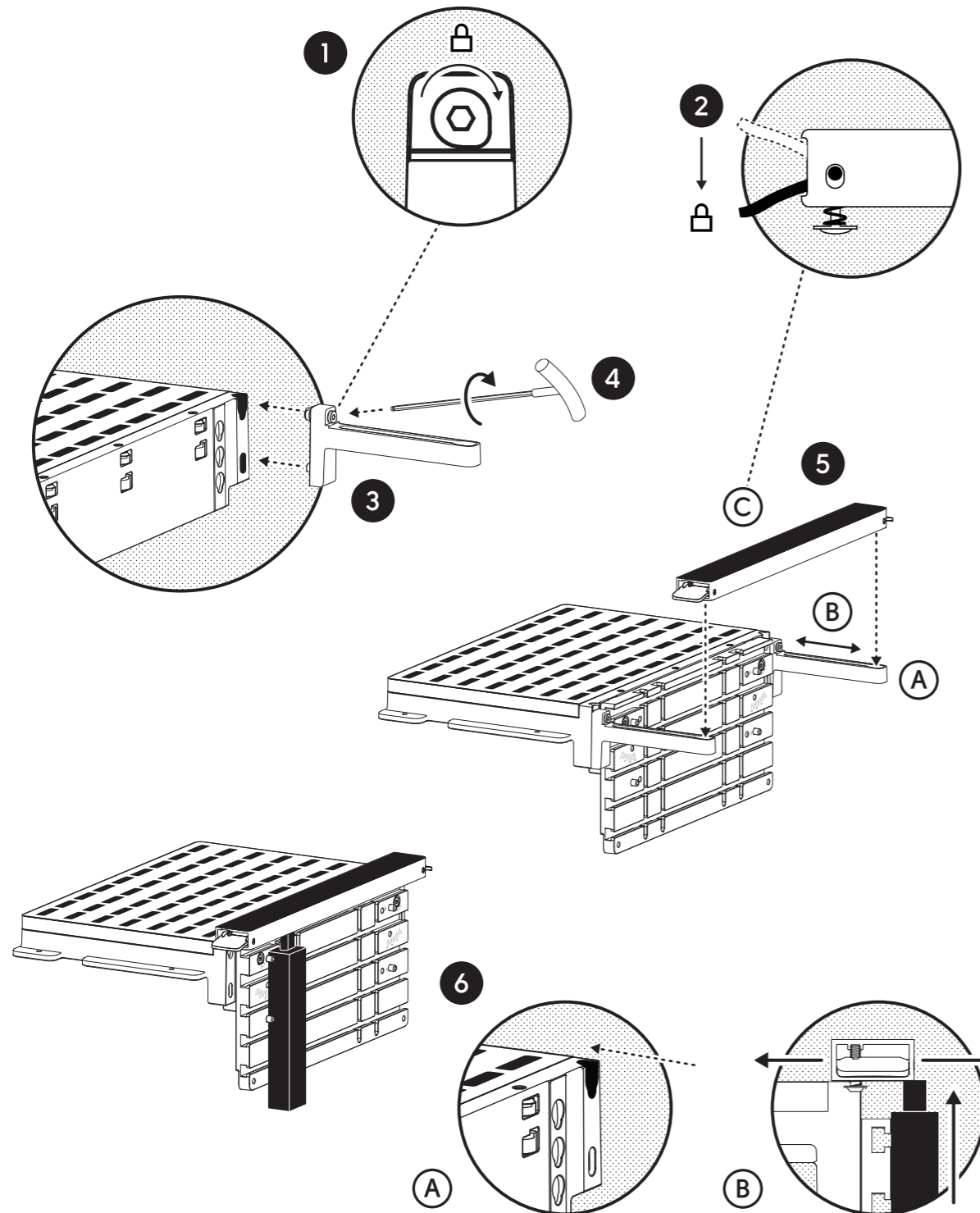
### 6 A rögzítőfelület rögzítése a testhez

A megmunkáló állomás testének elülső szélén három szerelőfurat-csoport található. Igazítsa hozzá a rögzítőfelület hátoldalán levő csapokat a középső furatcsoporthoz. Illesse be a rögzítőfelület és csúsztassa lefelé a helyére.

*A szerelési pozíciókra vonatkozó információk a 6. oldalon találhatóak.*

### 7 Húzza meg a két rögzítőcsavart

Forgassa a rögzítőcsavarokat az óramutató járásával egyező irányba ütközésig, de ne húzza túl őket. A rögzítőcsavar erőhatárolóval rendelkezik, de előfordulhat, hogy nem lehet meghúzni eddig a határig. Ne erőltesse a rögzítőcsavarokat.



## Tartórúd és tartókarok

- 1 Rögzítőcsavar
- 2 Rögzítőfogantyúk

### Tartórúd szerelvény

- 3 Rögzítse mindkét tartókart a testhez

A tartókarok rögzítése a test elülső részének legkülső szerelőpozíciójához történik.

Igazítsa hozzá a tartókaron levő rögzítőidomot és csapokat a testen levő megfelelő furatokhoz. Illessze be az összes tartókart és csúsztassa őket lefelé a helyükre.

- 4 Húzza meg a rögzítőcsavarokat

Forgassa a rögzítőcsavarokat az óramutató járásával egyező irányba ütközésig, de ne húzza túl őket. A rögzítőcsavar erőhatárolóval rendelkezik, de előfordulhat, hogy nem lehet meghúzni eddig a határig. Ne erőltesse a rögzítőcsavart!

- 5 A tartórúd felszerelése

A. Igazítsa hozzá a tartórúd alsó oldalán levő két csavart a két tartókar végein levő furatokhoz.

B. Helyezze be a csavarokat és csúsztassa előre a tartórudat a pályák mentén. Állítsa be a tartórudat a projekt igényeinek megfelelően.

▲ FIGYELMEZTETÉS! Fennáll az alumíniumba való belevágás veszélye. Mindig győződjön meg róla, hogy megfelelő távolságot hagyott-e a maró számára a munkadarab és a tartórúd között.

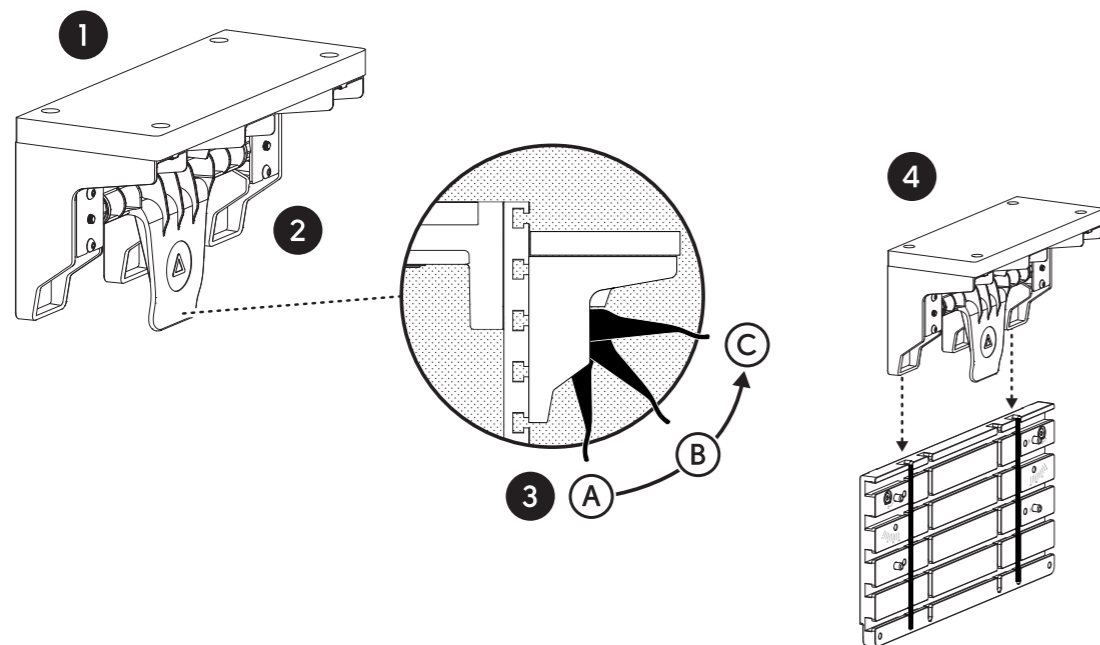
C. Nyomja le a bal és a jobb oldali rögzítőfogantyúkat a tartórúd rögzítéséhez annak helyén.

*Az Origin alapjának elülső szélén levő érzékelőrudat mindig állítsa hozzá a tartórúd tetejéhez, hogy eredményes legyen a Z-Touch közvetlenül a munkadarabon.*

- 6 Konfigurálás függőleges végütközőként a megismételhető rögzítés érdekében

A. Helyezze be a tartórúd alján levő csavarokat a test elülső szélén levő megfelelő nyílásokba. Rögzítse a tartórudat a helyén a rögzítőfogantyúkkal.

B. Ez az elrendezés BÁRMELY munkadarab felületének a megmunkáló állomás felső felületéhez igazítására használható. A legtöbb alkalmazásban függőleges, vízszintes és kis munkadarabon történő munkavégzés is előfordul.



## Polc

### 1 Polc felső rész

A polc felső rész egy elhasználódó platform a polchoz történő szereléshez.

A polc felső rész cseréjére és egyedi polc felső részek létrehozására vonatkozó információk a 26. oldalon találhatóak.

### 2 Polc test

Merőlegesen tartja a polc felső részt a rögzítőfelületre.

### 3 Rögzítőfogantyú

A rögzítőfogantyú három különböző nyugalmi helyzettel rendelkezik: kioldott, állítható és rögzített.

A. A kioldott pozícióhoz nyomja le teljesen a fogantyút.

B. Húzza maga felé a fogantyút az első nyugalmi helyzetig. Ez a beállítható pozíció. A beállítható pozíció szoros, de még lehetővé teszi a polc

felfelé és lefelé mozgását a pályákban.

C. Húzza maga felé a fogantyút az utolsó nyugalmi helyzetig.

Ez a polc rögzített helyzetét jelenti.

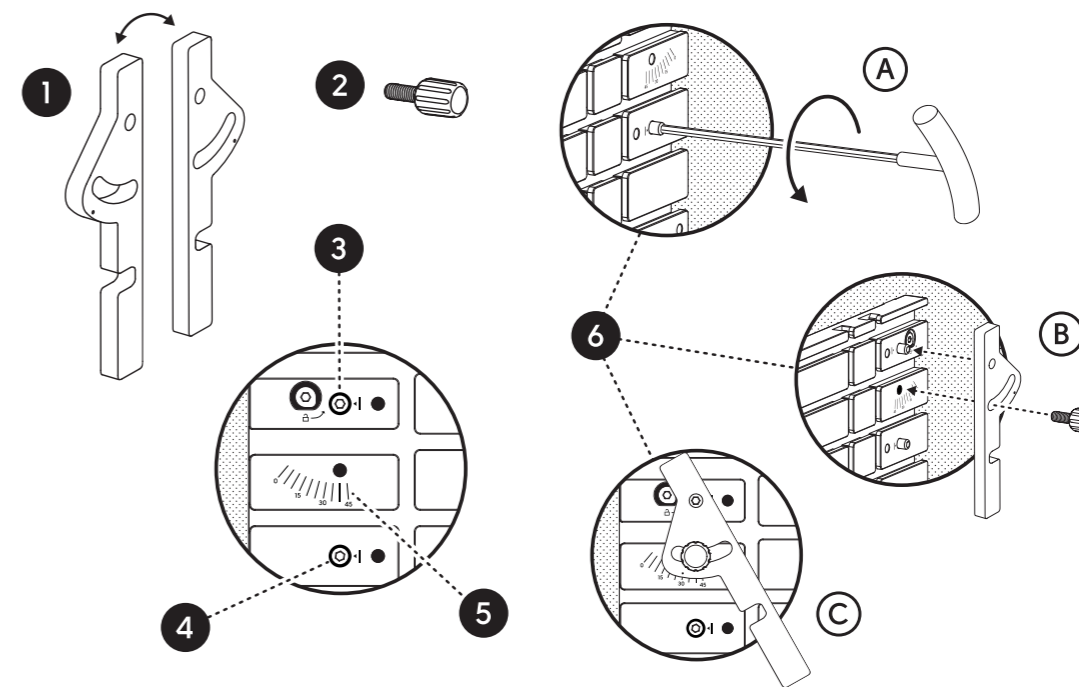
## Polc szerelvény

### 4 A polc felszerelése

Igazítsa hozzá a polc hátulján levő T-horony csatlakozókat a rögzítőfelület elején levő megfelelő pályákhoz. Csúsztassa be a polcot lefelé a pályákba és tartsa meg.

Rögzítse a rögzítőfogantyúval.

Keresse meg a műanyag fogantyút a polc felső felülete alatt. A reteszeléshez húzza maga felé.



## Szögütköző

A szögütköző elsődlegesen ismételhető szögreferenciaként szolgál. Gyakori alkalmazási területe a ferde és a sarokcsapolás.

### 1 Szögütköző

A szögütköző a rögzítőfelület bal vagy jobb oldalán használható.

A szögütköző a munkadarab függőleges megtámasztására is használható, ha a munkadarab nem elég hosszú és nem éri el a két függőleges beállító csapot.

### 2 Rögzítőcsavar

Rögzíti a helyén a szögütközőt.

### 3 Felső függőleges beállító csap

A szögütköző ezen a csapon forog.

### 4 Alsó függőleges beállító csap

A szögütköző 0° esetén ezen a csapon ütközik fel.

### 5 Skála

A skála 5°-onkénti jelölésekkel

rendelkezik 0° és 45° között.

## Szögütköző szerelvény

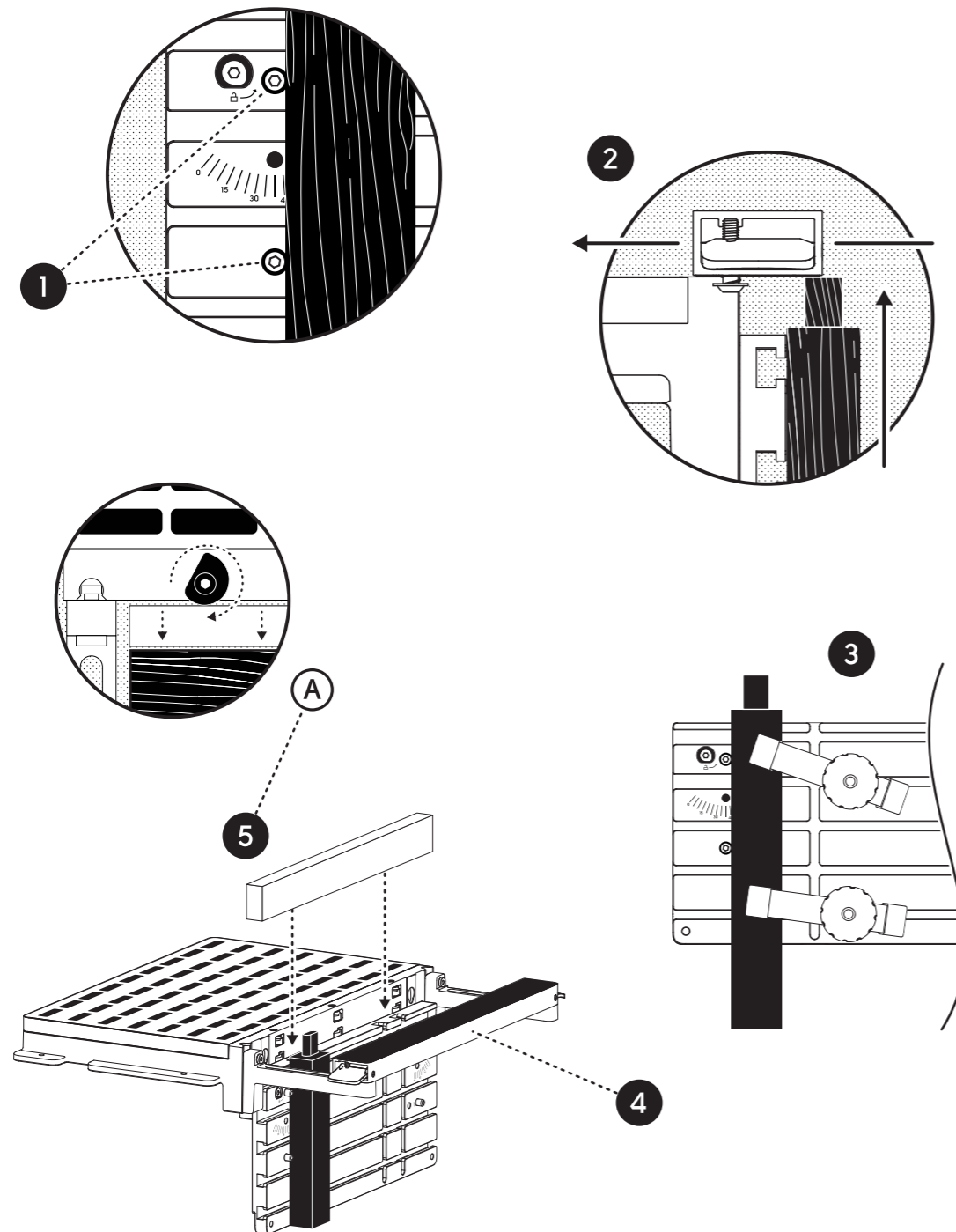
### 6 A szögütköző felszerelése

A. A 4 mm-es kulccsal nyissa ki a használni kívánt felső és alsó függőleges beállító csapokat a rögzítőfelület oldalán.

A szögütköző használata előtt győződjön meg róla, hogy a beállító csap kinyitása ütközésig megtörtént.

B. Csúsztassa fel a szögütközőt, igazítsa a szögütköző felső furatát a felső függőleges beállító csaphoz.

C. Csavarja be a mellékelt rögzítőcsavart a szögütköző nyílásán keresztül a rögzítőfelület megfelelő menetes furatába.



## Rögzítés függőleges munkavégzéshez

### Csapolások és fogazott illesztések vágása

Szerelje fel a rögzítőfelületet a projektjéhez szükséges magasságba

A rögzítőfelületet a projekt maximális vágási mélységénél alacsonyabbra állítsa be.

▲ FIGYELMEZTETÉS! Mindig kétszer ellenőrizze a vágás mélységét, hogy ne vágjon bele a rögzítőfelületbe!

- 1 Nyissa ki mindkét függőleges beállító csapot  
Válassza ki a rögzítőfelület használni kívánt oldalát és nyissa ki mindkét függőleges beállító csapot a 4 mm-es kulccsal.
- 2 Állítsa be a tartórudat függőleges végütközőként  
Ez megkönnyíti a munkadarab magasságának beállítását.

.....  
Az utasítások a 11. oldalon találhatóak.

- 3 Fogja be a munkadarabot a megmunkáló állomásba  
Győződjön meg róla, hogy a referenciaél a beállító csapokhoz nyomódik és a felső rész hozzáér a végütközőhöz. Gondoskodjon a munka biztonságáról, ideális esetben használjon egynél több pillanatszorítót az erős tartáshoz.
- 4 Cserélje ki a tartórudat  
Mozdítsa a tartórudat vissza a tartókarokig. Végezze el a beállítást, hagyjon távolságot a vágáshoz a munkadarab és a tartórúd széle között.  
▲ FIGYELMEZTETÉS! Fennáll az alumíniumba való belevágás veszélye. Mindig győződjön meg róla, hogy megfelelő távolságot hagyott-e a maró számára a munkadarab és a tartórúd között.
- 5 Szerelje fel és állítsa be a védőlapot  
A védőlap csak akkor szükséges, ha a vágás a munkadarab szélein túlra történik.  
A. A védőlap körmeit úgy állítsa be, hogy a védőlap erősen nyomódjon hozzá az anyag hátoldalához.

.....  
Legyen óvatos, ne húzza túl a körmököt, mert azzal elmozdíthatja az anyag beállítását.

Folytassa az Origin beállításával

Szkennelés, rács, hely és vágás.



## Rögzítés vízszintes munkavégzéshez

### Hornycsapatás

Távolítsa el a tartórudat és a tartókarokat

#### 1 Szerelje fel a rögzítőfelületet 0 mm magasságbeállítással

Ez a beállítás biztosítja a legjobb rögzítési felületet, de csak akkor szabad használni, ha a vágás a munkadarab szélein belül történik.

▲ FIGYELMEZTETÉS! Fennáll az alumínium rögzítőfelületbe való belevágás veszélye. Csak akkor használja ezt a beállítást, ha nem szándékozik az anyag hátsó élén túlrá vágni.

#### 2 Állítsa be a tartórudat függőleges végütközőként

Ez megkönnyíti a munkadarab szintezését.

.....  
Az utasítások a 11. oldalon találhatóak.

.....  
Opcionálisan a szögütköző oldalsó végütközőként is használható,  
ha ismétlődő vágások végrehajtását tervezi.

#### 3 Munkadarabját az alsó oldala felől rögzítse

A függőleges pályák a munkadarabok vízszintes rögzítésekor hasznosak. A rögzítők teljes meghúzása előtt ellenőrizze, hogy a munkadarab szilárdan a végütközőkhöz nyomódik-e.

#### Opcionálisan szerelje fel és állítsa be a védőlapot

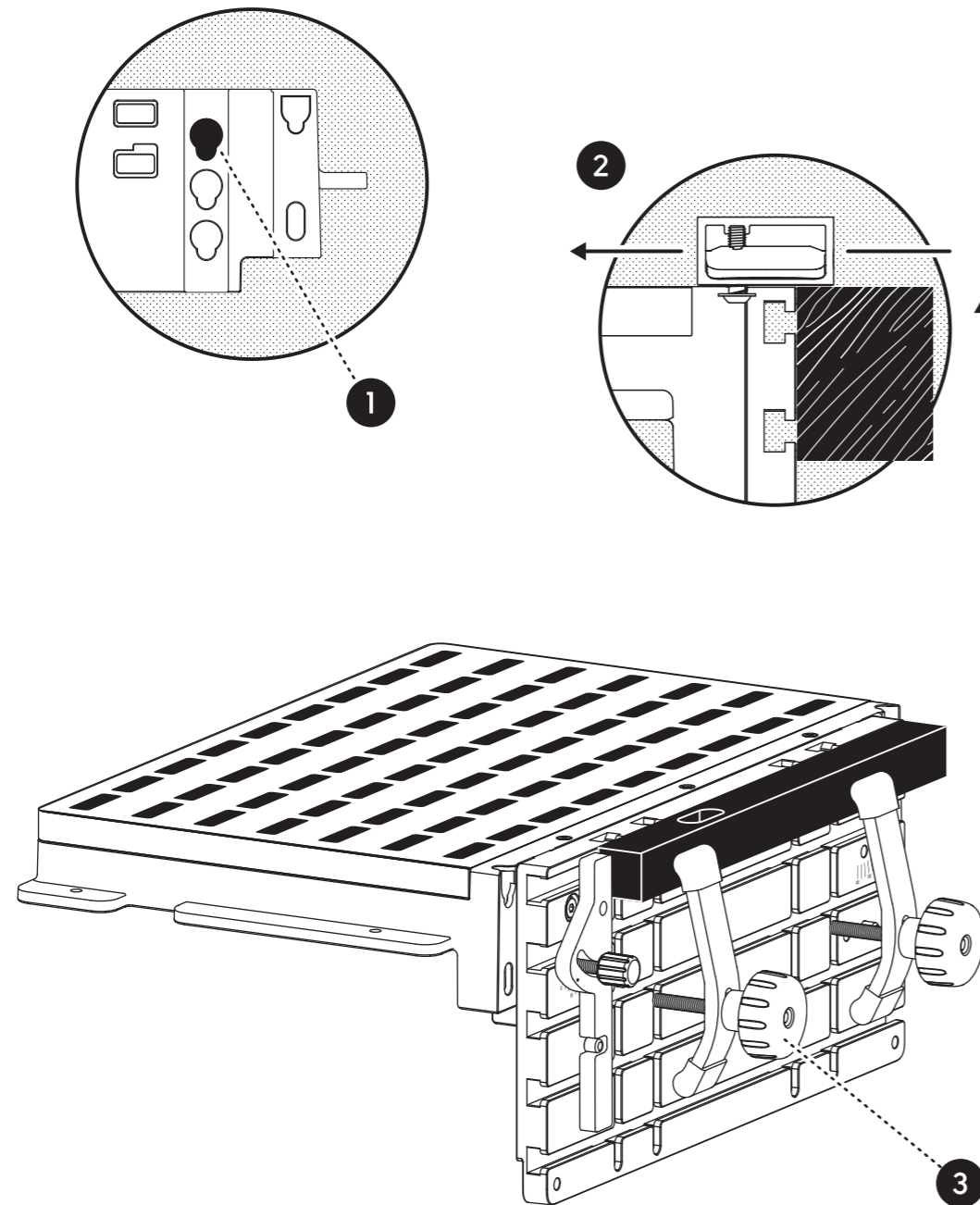
A védőlap csak akkor szükséges, ha a vágás a munkadarab szélein túlrá történik. A védőlap körmeit úgy állítsa be, hogy a védőlap szilárdan az anyag hátoldalához nyomódjon.

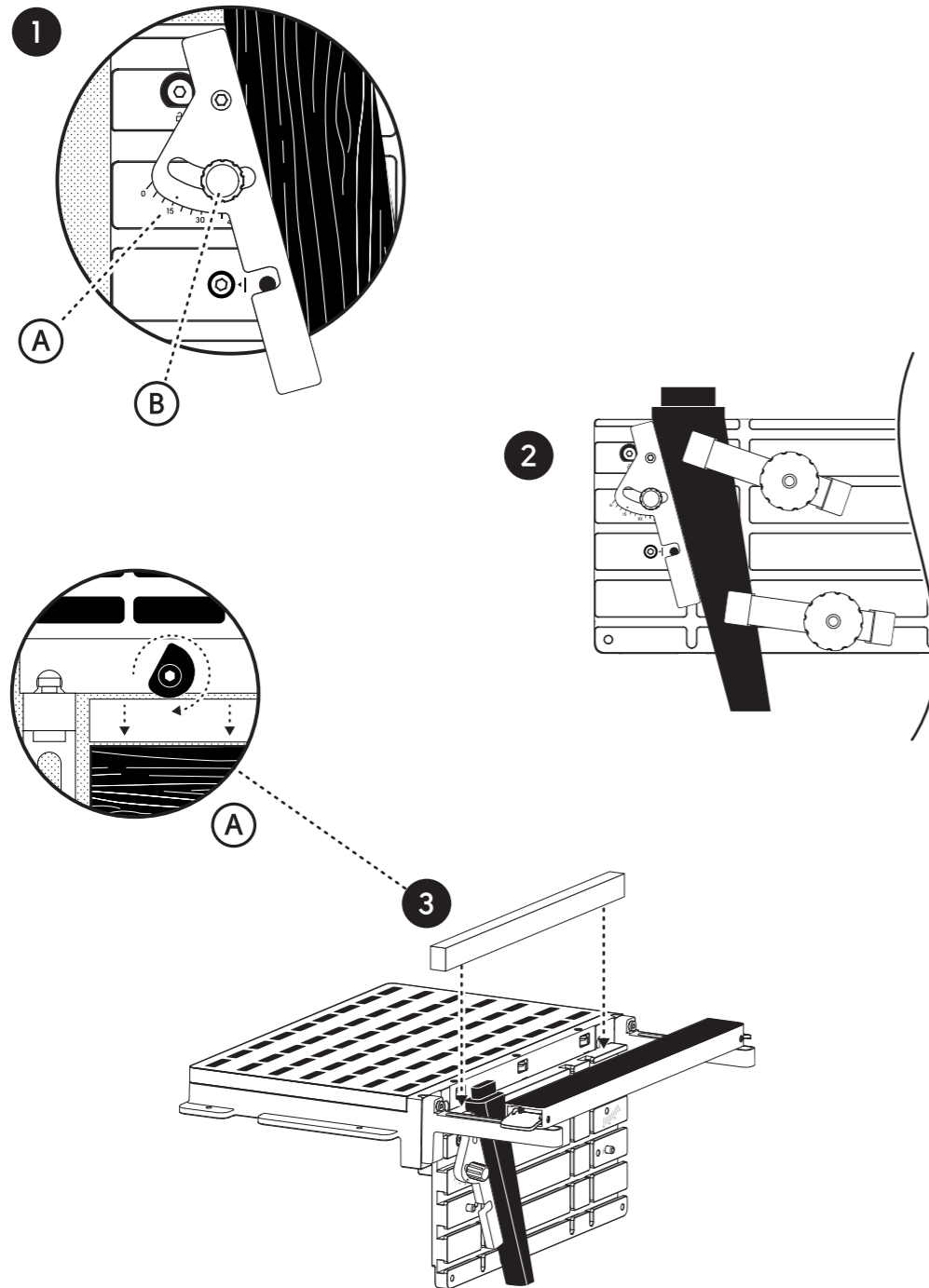
.....  
Legyen óvatos, ne húzza túl a körmököt, mert azzal elmozdíthatja az anyag beállítását.

#### Folytassa az Origin beállításával

Szkennelés, rács, hely és vágás.

.....  
A részletes információk a [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) címen találhatóak.





## Munkavégzés szögben

Szerelje fel a rögzítőfelületet a projektjéhez szükséges magasságba

A rögzítőfelületet a projekt maximális vágási mélységénél alacsonyabbra állítsa be.

▲ **FIGYELMEZTETÉS!** Fennáll az alumíniumba való belevágás veszélye.  
Vágás előtt mindig kétszeresen ellenőrizze a rögzítőfelületet.

### A szögűtköző felszerelése

Válassza ki, hogy a megmunkáló állomás melyik (jobb vagy bal) oldalán kíván dolgozni, majd szerelje fel a szögűtközőt.

Az utasítások a 13. oldalon találhatóak.

#### 1. Állítsa be a szöglet

A. Igazítsa hozzá a szögűtközőn levő pontot a kívánt szögjelzéshez a skálán.

B. Tartsa a helyén a szögűtközőt és húzza meg a rögzítőcsavart a biztosításhoz.

Bár ez az ütköző ideális az ismételhetőséghez, azt tanácsoljuk, hogy használjon saját rögzítőszervezetet, ha a projekt nagyon pontos szöglet igényel. A saját rögzítőszervezetekre vonatkozó bővebb információk a 23. oldalon találhatóak.

#### 2. Fogja be a munkadarabot a megmunkáló állomásba

Győződjön meg róla, hogy az él erősen a szögűtközőhöz nyomódik-e.

A projektől függően előfordulhat a tartórúd függőleges végűtközőkénti felszerelése a könnyebb magasságbeállítás érdekében. A részletes információk a 11. oldalon találhatóak.

#### 3. Szerelje fel és állítsa be a védőlapot

A védőlap csak akkor szükséges, ha a vágás a munkadarab szélein túlra történik.

A. A védőlap körmeit úgy állítsa be, hogy a védőlap erősen nyomódjon hozzá az anyag hátoldalához.

Legyen óvatos, ne húzza túl a körmököt, mert azzal elmozdíthatja az anyag beállítását.

### Folytassa az Origin beállításával

Szkennelés, rács, hely és vágás.

A részletes információk a [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) címen találhatóak.

## Kisebb munkadarabok rögzítése

A megmunkáló állomás lehetővé teszi olyan munkadarabok rögzítését is, amelyek nem rendelkeznek elég nagy felülettel a ShaperTape-n való elhelyezéshez.

### Szerelje rá a polcot a rögzítőfelületre

*Az utasítások a 12. oldalon találhatóak.*

#### 1 Rögzítse a munkadarabot a polc felső részéhez

A munkadarabnak a polc felső részéhez való biztonságos rögzítésére használjon vékony kétoldalas ragasztószalagot vagy csavarokat. A jó vágásminőség biztosításához fontos, hogy a munkadarab ne mozduljon el.

*Elkészítheti a saját polc felső részét is. A részletes információk a 26. oldalon találhatóak.*

#### 2 Állítsa be a tartórudat függőleges végütközőként

Ez megkönnyíti a munkadarab szintezését.

*Az utasítások a 11. oldalon találhatóak.*

#### 3 Állítsa be és rögzítse a polcot

A. Állítsa a rögzítőkart a beállítható pozícióba.

B. Csúsztassa felfelé a polcot, amíg a munkadarab hozzáér a végütközőként használt tartórúdhoz.

C. Állítsa a rögzítőkart a rögzített pozíciójába.

Távolítsa el a végütközőként használt tartórudat.

#### 4 Cserélje ki a tartórudat

Ez a lépés opcionálisan kihagyható, ha az anyag akadályozza a tartórudat.

*FIGYELMEZTETÉS! Fennáll az alumíniumba való belevágás veszélye. Mindig győződjön meg róla, hogy megfelelő távolságot hagyott-e a maró számára a munkadarab és a tartórúd között.*

### Szerelje fel és állítsa be a védőlapot

Az opcionális védőlap csak akkor szükséges, ha a vágás a munkadarab szélein túlra történik.

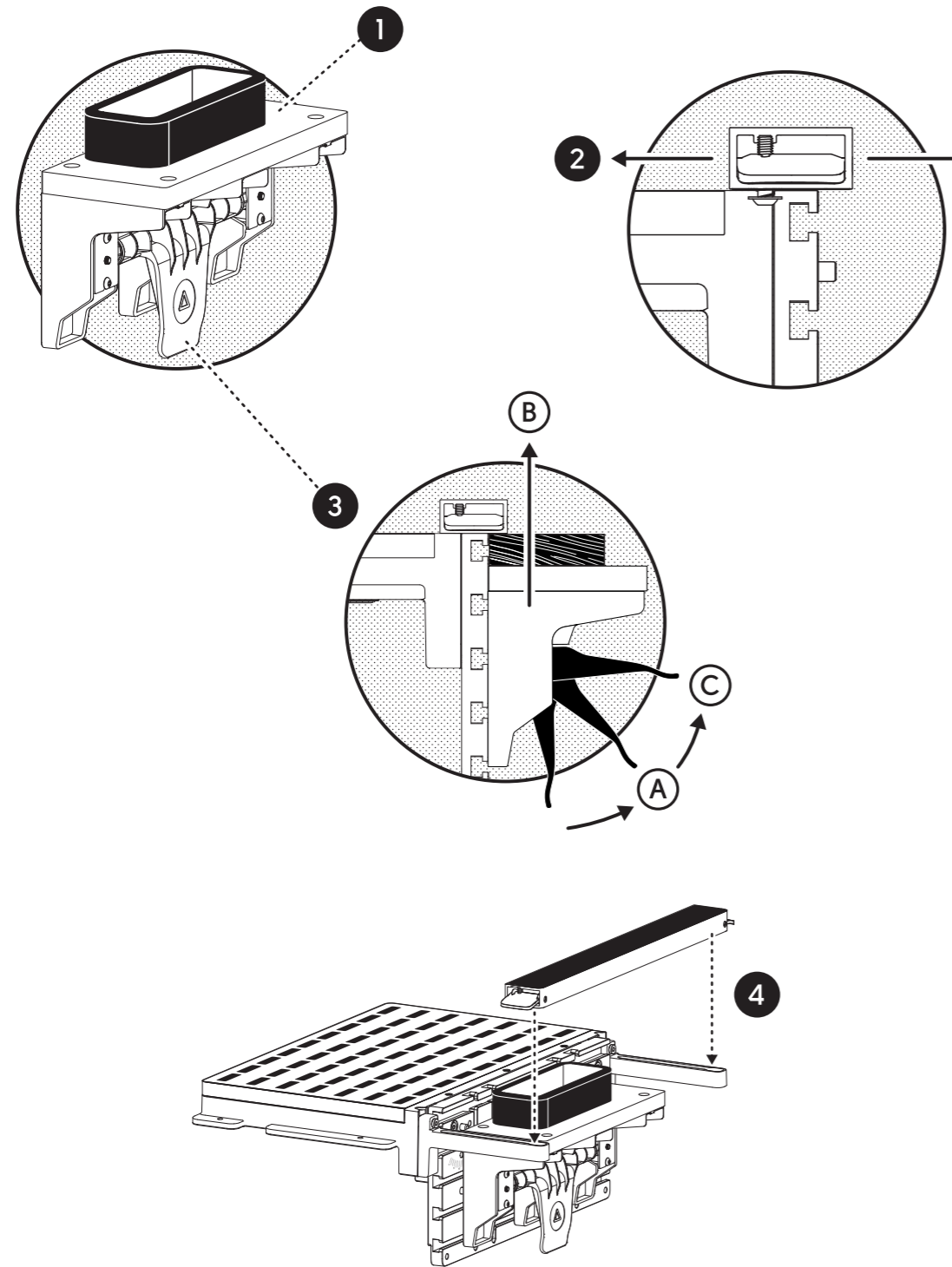
A védőlap körmeit úgy állítsa be, hogy a védőlap erősen nyomódjon hozzá az anyag hátoldalához.

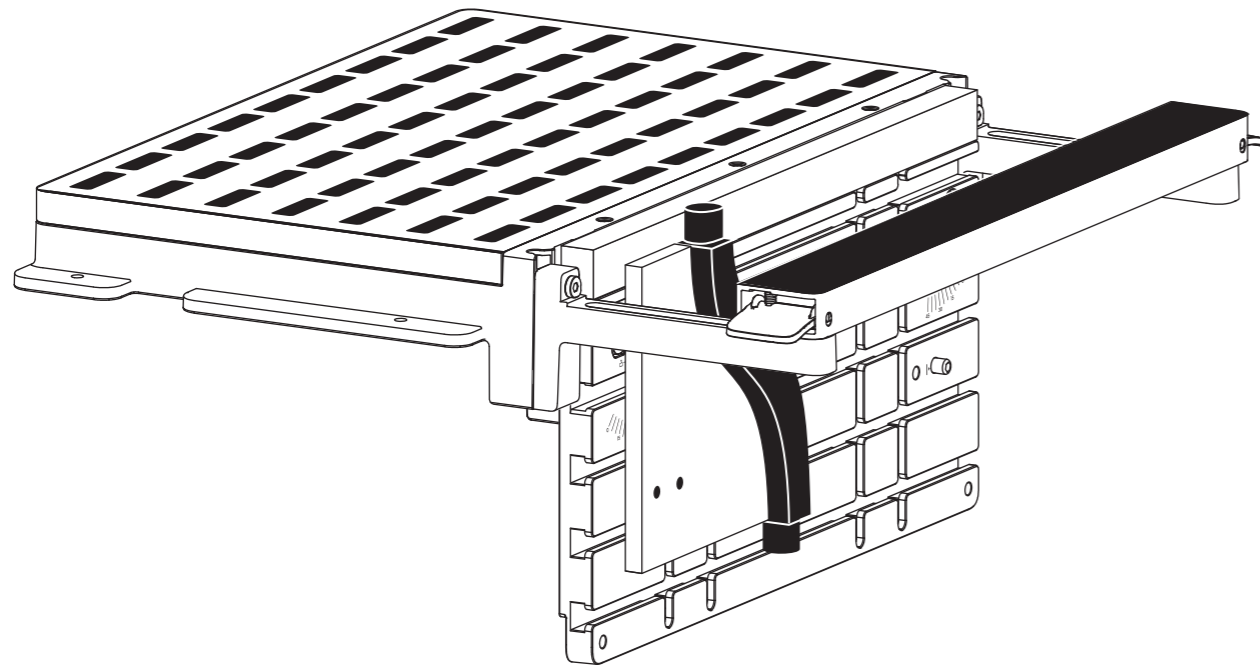
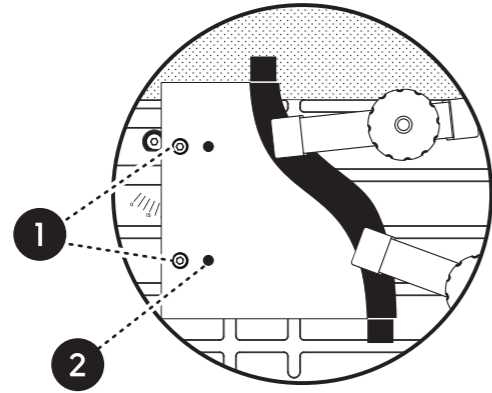
*Legyen óvatos, ne húzza túl a körmököt, mert azzal elmozdíthatja az anyag beállítását.*

### Folytassa az Origin beállításával

Szkennelés, rács, hely és vágás.

*A részletes információk a [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) címen találhatóak.*





## Saját rögzítőszervezetek

A megmunkáló állomás platformként is használható, ha a projekthez több saját rögzítési megoldásra van szükség. A rögzítőfelület referenciaalap és szerelési pontok biztosításával segít a szabálytalan alakú és nem egyenesekkel határolt alkatrészek rögzítésében.

### 1 Használja a függőleges beállító csapokat az illesztéshez

Az ezekre a csapokra való csúszó illeszkedés biztosítja a rögzítőfelülethez való illesztést.

### 2 A rögzítőszervezet rögzítőfelülethez való rögzítéséhez használja a külső szerelőpontokat

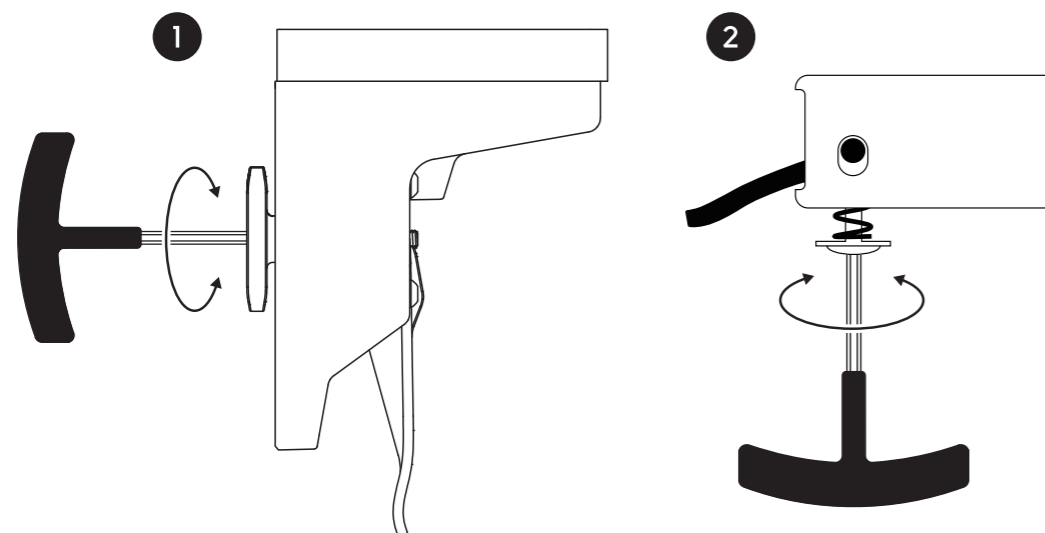
A szerelőfuratok M8-as durvamenettel rendelkeznek (M8 x 1,25).

#### A furatok elhelyezkedése

*A furatok elhelyezkedésére vonatkozó információ a 29. oldalon található.*

#### Legyen kreatív

*Ötletekért látogasson el a [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) weboldalra.*



## Beállítások

### 1 A polc fogantyújának meghúzása

- Ha a polc a rögzített pozíciójában lefelé csúszik, akkor előfordulhat, hogy be kell állítani rögzítőnyomást.
- A 4 mm-es kulccsal állítsa be a polc hátoldalán levő csavarokat.

*A csavarok nem igényelnek sok állítást. A rögzítőerőre már egy fordulat tört része is nagy hatással van. Az összes csavar meghúzását kb. 5 fokos lépésekben végezze lépésenkénti tesztel annak biztosítására, hogy ne történhessen túlhúzás és a polc rögzítése ne károsodjon.*

### 2 A tartórúd rögzítéseinek meghúzása

- Ha a tartórúd könnyen mozog a rögzítők befogott állapotában, akkor előfordulhat, hogy be kell állítani a rögzítőnyomást.
- A 4 mm-es kulccsal állítsa be a tartórúd hátoldalán levő csavarokat.

*A csavarok nem igényelnek sok állítást. A rögzítőerőre már egy fordulat tört része is nagy hatással van. Az összes csavar meghúzását kb. 5 fokos lépésekben végezze lépésenkénti tesztel annak biztosítására, hogy ne történhessen túlhúzás és a tartórúd rögzítői ne károsodjanak.*

## A tartókarok beállítása

▲ **FIGYELMEZTETÉS!** A tartókarok gyárilag be vannak kalibrálva és semmilyen beállítást sem igényelnek. Ne végezzen beállítást ezeken a csavarokon, hacsak nem abszolút szükséges, vagy a Shaper utasítást nem adott rá.

A tartórúd és a Tape felület egységiségének helyreállítása a testen:

- A beállításhoz használjon 2 mm-es imbuszkulcsot (nem része a szállítmánynak).
- Illesszen egy tudottan sík felületet (például egy jó egyenes élet) a Tape felület és a tartórúd széle közé.
- Óvatosan húzza vagy lazítsa meg a csavarokat minden oldalon szükség szerint az ismert felület és a megmunkáló állomás mindkét felső felülete közötti rés eltüntetéséhez.

*További segítségért kérje a Shaper támogatás közreműködését.*

## Fogyóeszközök

### A polc felső részének cseréje

- A polc felső része fogyóeszköz és előfordulhat, hogy ki kell cserélni.
- A polc felső részének cseréjéhez távolítsa el a polc felső részét a polc testéhez rögzítő négy csavart a mellékelt 4 mm-es kulccsal.
- A megmunkáló állomást úgy terveztük, hogy könnyedén be tudja fogadni a gyári polc felső részeket.

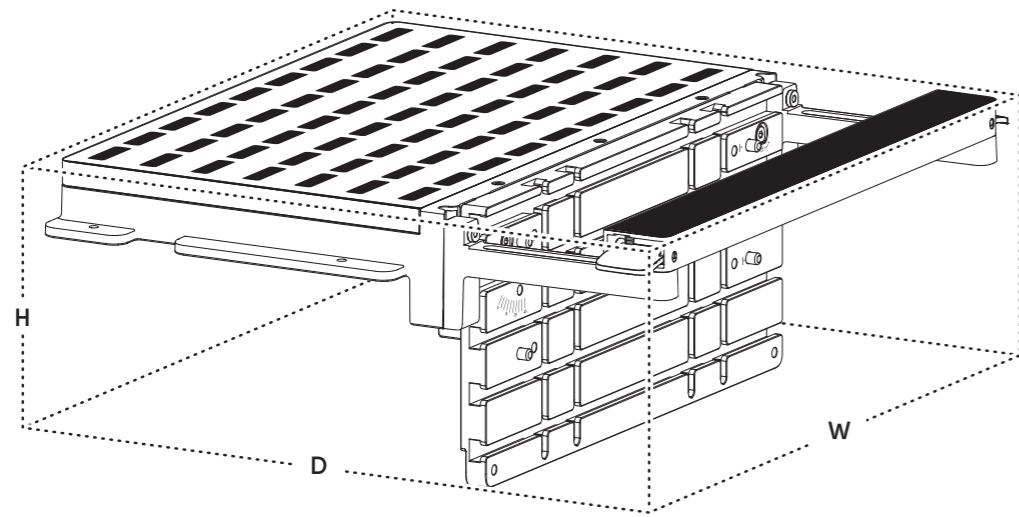
*Lásd a furatok elhelyezésére vonatkozó információt a 26. oldalon.*

Ha szeretné megnövelni a polc felső részének élettartamát, akkor kétoldalas ragasztószalaggal vékony védőlapot ragaszthat a munkadarab és a polc felső része közé.

### A védőlapok cseréje

- A védőlapok fogyóeszközök, amelyeket rendszeresen cserélni kell.
- Ne feledje, hogy minden védőlap legalább nyolc alkalommal újra használható átfordítással vagy elforgatással, illetve a rögzítőfelület bal és jobb oldalának használatával.
- A megmunkáló állomást úgy terveztük, hogy könnyedén be tudja fogadni a gyári védőlapokat.

*A méreteket lásd a 26. oldalon.*



## Specifikációk

### Súly összeszerelt állapotban

- 9,75 kg, 21,5 lbs

### Méreték összeszerelt állapotban

- Szélesség: 515 mm
- Mélység: 465 mm
- Min. magasság: 200 mm (a rögzítőfelület 0 mm magasságra állítva)
- Max. magasság: 250 mm (a rögzítőfelület 50 mm magasságra állítva)

### 1 A polc felső rész méretei

- A gyári polc felső részek a felsorolt méretekre vághatóak.
- A polc felső részek a projekt igényeinek megfelelően egyedileg is kialakíthatók.

A részletes információk a [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) címen találhatóak.

### 2 A védőlapok méretei:

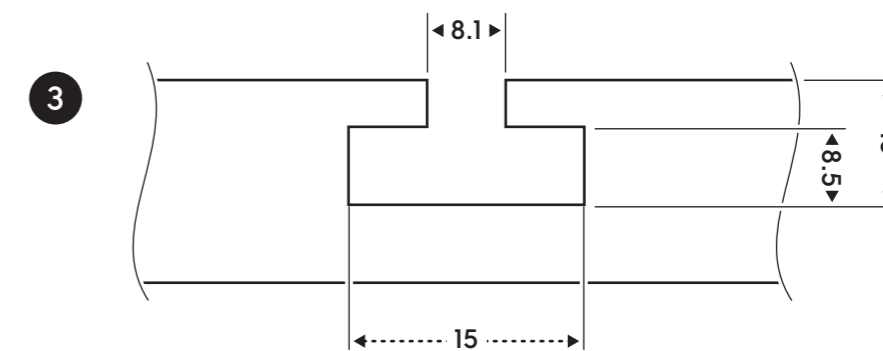
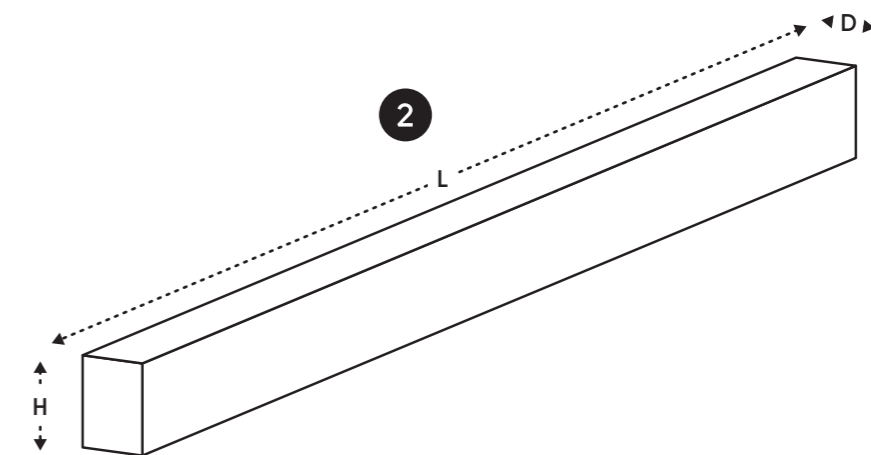
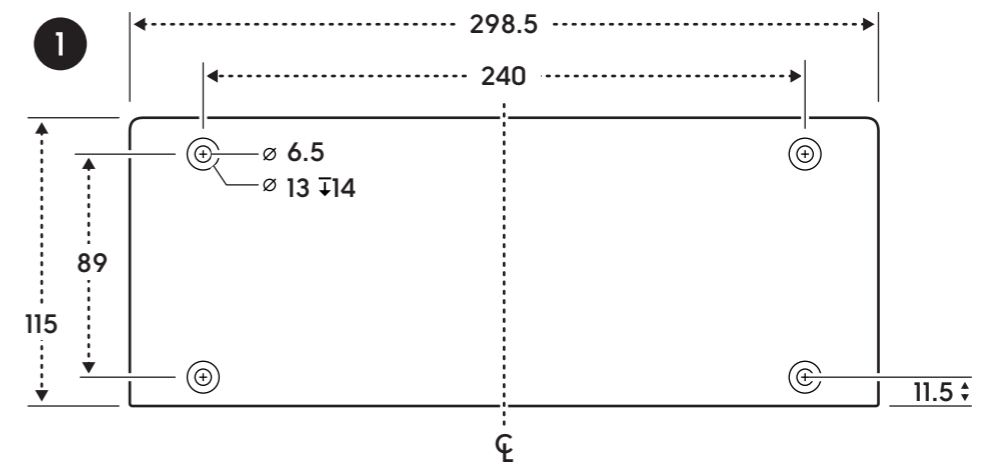
- A gyári védőlapok a felsorolt méretekre vághatóak. Az anyagvastagság variációi miatt szükséges beállításokhoz használja a védőlapfeszítő körmököt.
- Azt tanácsoljuk, hogy a védőlapok MDF-ből vagy hasonló anyagból készüljenek.

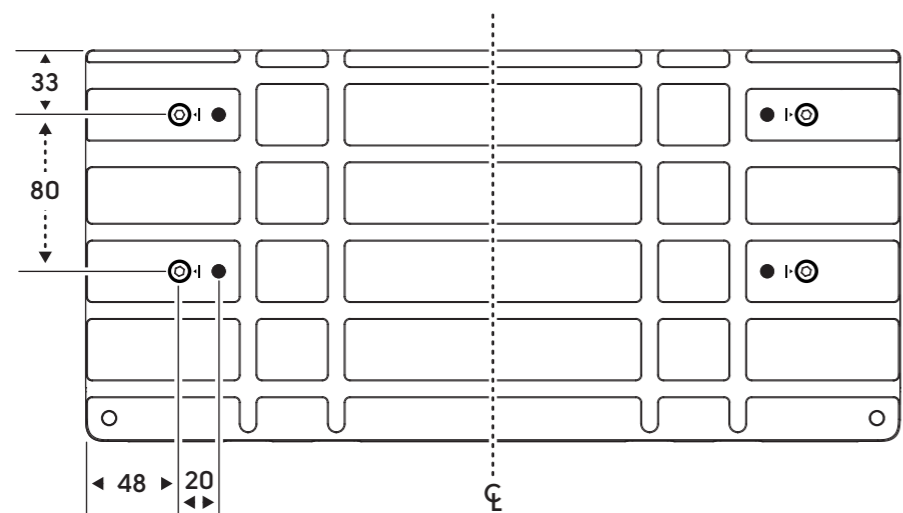
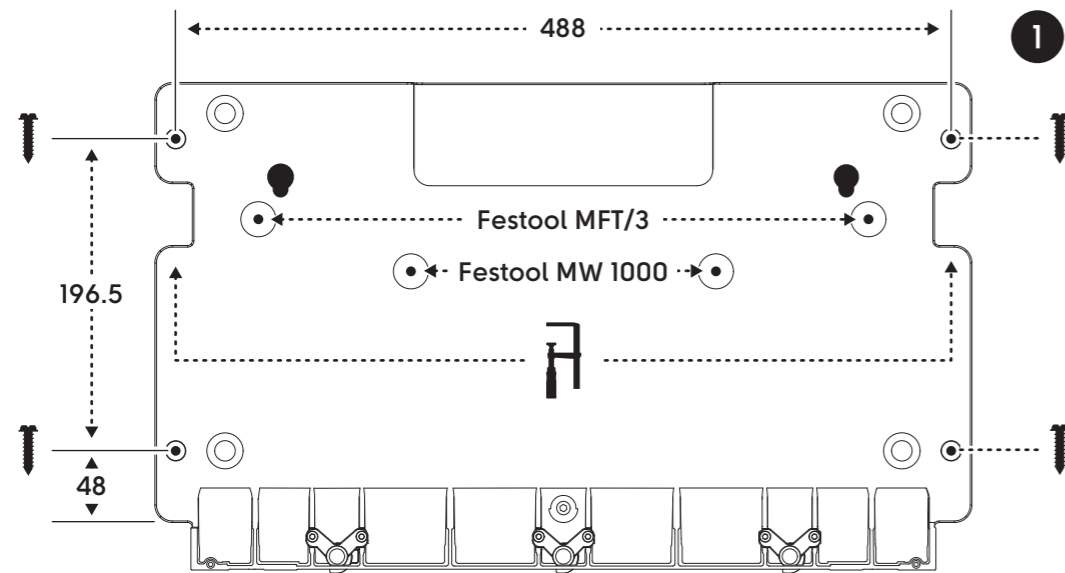
Magasság	Hosszúság	Mélység
25 mm	423 mm	18,1 mm – 20,75 mm
50 mm	421 mm	18,1 mm – 20,75 mm

### 3 A T-hornyok méretei

A T-hornyok DIN 508-8 szabványú T-horony anyákat fogadnak be. Más kompatibilis csavarok és pillanatszorítók:

- M6 – M8-as hatlapfejű vagy T-hornyú csavar
- 1/4" – 5/16"-os hatlapú vagy T-hornyú anya
- Festool pillanatszorító (FSZ 120)
- Festool karos pillanatszorító (FS-HZ 160)





## A szerelőfuratok elhelyezése

### 1 A test asztalhoz rögzítéséhez

Az összes generikus asztalaphoz való szerelésre vonatkozóan lásd a szerelőcsavarokat az 1. ábrán.

- Furatméretek M6-os vagy 3/4-20 méretű betétekhez.
  - A részletes információk a [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) címen található.
- Festool MFT/3-ra vagy MW 1000-re történő szereléshez
- A furatok elhelyezését lásd itt, az utasításokat a 7. oldalon.

### 2 Külső szerelőfuratok

- A szerelőfuratok M8-as durvamenettel rendelkeznek (M8 x 1,25).
- A függőleges beállító csapokhoz 8 mm-es furatokat használjon.
- A részletes információk a [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) címen található. ◀

