



# WORKSTATION

Manuale del prodotto

SW1-AA

# AVVERTENZE

Per ridurre il rischio di lesioni, è necessario leggere e comprendere il manuale del prodotto.

Il presente prodotto è destinato all'uso con Shaper Origin. Leggere e comprendere il manuale del prodotto Shaper Origin prima dell'utilizzo.

- ▲ **AVVERTENZA!** La mancata osservanza delle avvertenze e delle istruzioni contenute in uno dei precedenti manuali può provocare gravi lesioni.
- ▲ **AVVERTENZA!** Le parti in alluminio della Shaper Workstation possono causare lesioni! Attenersi alle istruzioni e prestare estrema attenzione per ridurre al minimo questo rischio.
- ▲ **AVVERTENZA:** La foratura, il taglio, la levigatura o la lavorazione dei prodotti in legno possono esporli alla polvere di legno, una sostanza nota come cancerogena nello Stato della California. Evitare di inalare la polvere di legno oppure utilizzare una mascherina antipolvere o altri dispositivi di sicurezza per la protezione personale. Per maggiori informazioni visitare: [www.P65Warnings.ca.gov/wood](http://www.P65Warnings.ca.gov/wood).

Conservare tutti gli avvisi e le istruzioni per riferimento futuro.

## Sicurezza personale

Utilizzare sempre adeguate protezioni per occhi, orecchie e vie respiratorie quando si utilizzano gli utensili elettrici. Non rimuovere la protezione fornita dal produttore.

Una volta collegati, tenere dita e altre parti del corpo lontane dagli utensili da taglio in rotazione.

## Assistenza

Visita [support.shapertools.com](http://support.shapertools.com) per scoprire le risposte alle domande più frequenti e recuperare le informazioni di contatto dell'assistenza Shaper.

## Garanzia

La Shaper Workstation possiede una garanzia. Visita [support.shapertools.com](http://support.shapertools.com) per maggiori informazioni.

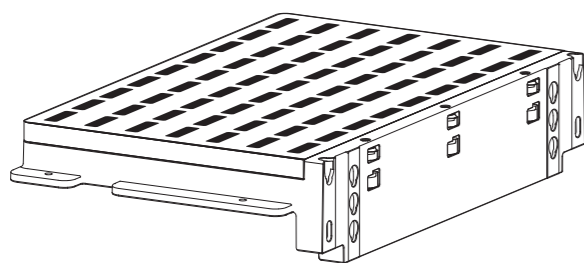


[shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start)

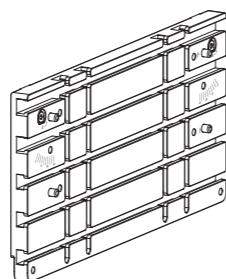
V 1.1

# SOMMARIO

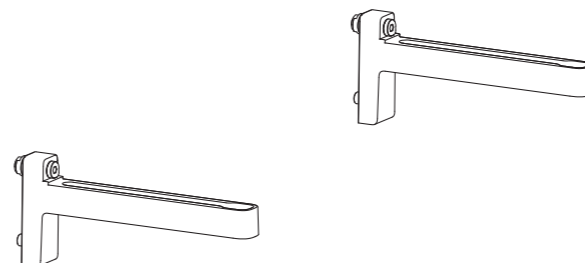
AVVERTENZE . . . . .	2
Sicurezza personale . . . . .	2
Assistenza . . . . .	2
Garanzia . . . . .	2
<b>GLOSSARIO . . . . .</b>	<b>4</b>
<b>CONFIGURAZIONE DELLA WORKSTATION. . . . .</b>	<b>6</b>
Corpo . . . . .	6
Fissaggio del Corpo al Banco . . . . .	7
Faccia di serraggio . . . . .	9
Barra di supporto e Bracci di supporto . . . . .	11
Ripiano . . . . .	12
Guida angolare . . . . .	13
<b>USO DELLA WORKSTATION. . . . .</b>	<b>14</b>
Bloccaggio verticale . . . . .	15
Bloccaggio orizzontale . . . . .	17
Lavorare ad angolo . . . . .	19
Fissaggio di pezzi di piccole dimensioni . . . . .	21
Fissaggi personalizzati . . . . .	23
<b>MANUTENZIONE E DATI TECNICI. . . . .</b>	<b>24</b>
Regolazioni . . . . .	24
Articoli di consumo . . . . .	25
Specifiche . . . . .	26
Schema per fori di montaggio . . . . .	29



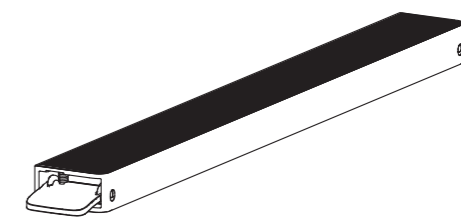
**Corpo**  
La superficie ShaperTape e la parte centrale della Workstation.



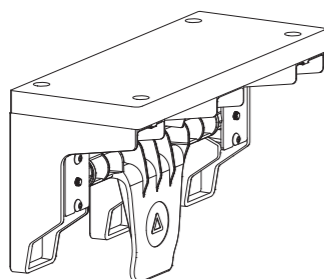
**Faccia di serraggio**  
Una piattaforma di serraggio versatile che si aggancia al Corpo a 90°.



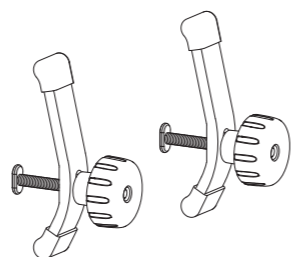
**Bracci di supporto**  
Mantengono in piano la Barra di supporto con la superficie di ShaperTape del Corpo.



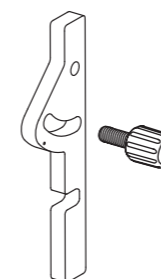
**Barra di supporto**  
Supporto regolabile per il bordo anteriore di Origin.



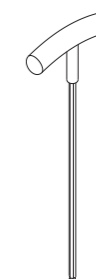
**Ripiano**  
Superficie regolabile in altezza per fissare pezzi in lavorazione di piccole dimensioni o di difficile presa.



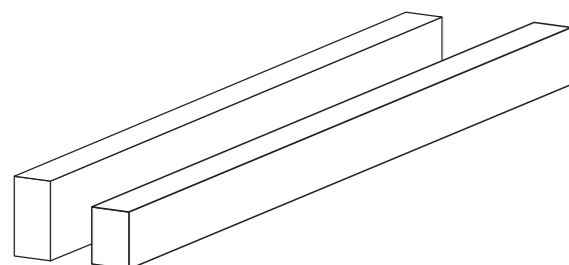
**Morsetti di fissaggio**  
Morsetti con binario a T in dotazione per un fissaggio versatile e sicuro.



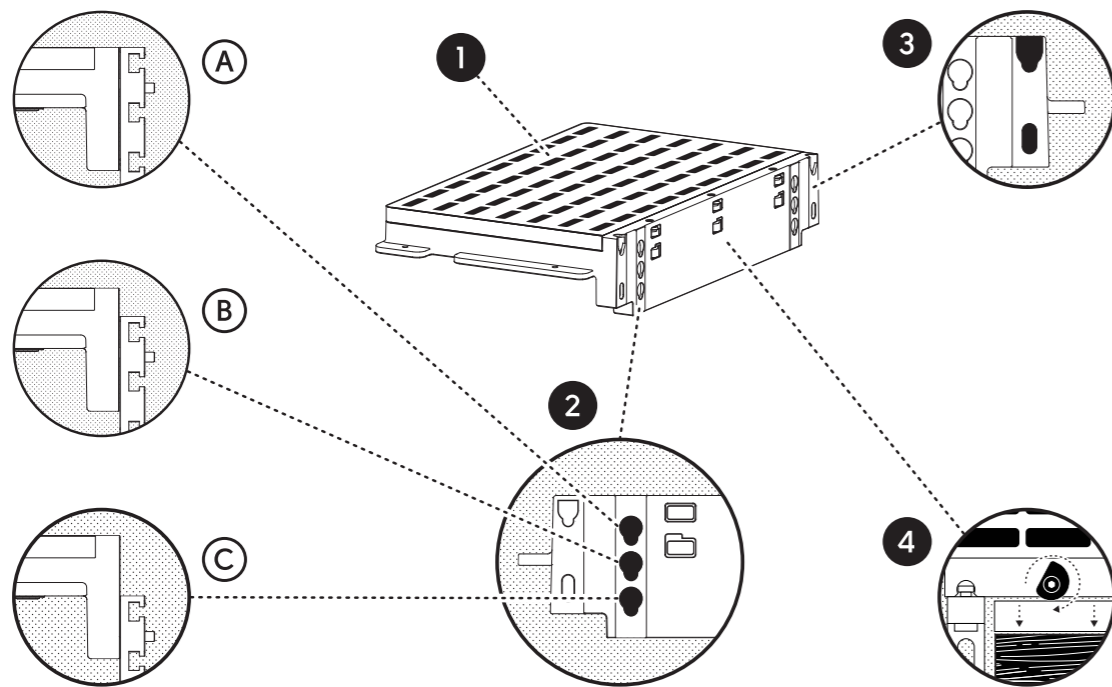
**Guida angolare**  
Guida semplice da regolare per allineare facilmente un pezzo in lavorazione in un dato angolo.



**Chiave da 4 mm**  
Chiave esagonale con impugnatura a T per qualsiasi vite di uso comune sulla Workstation.

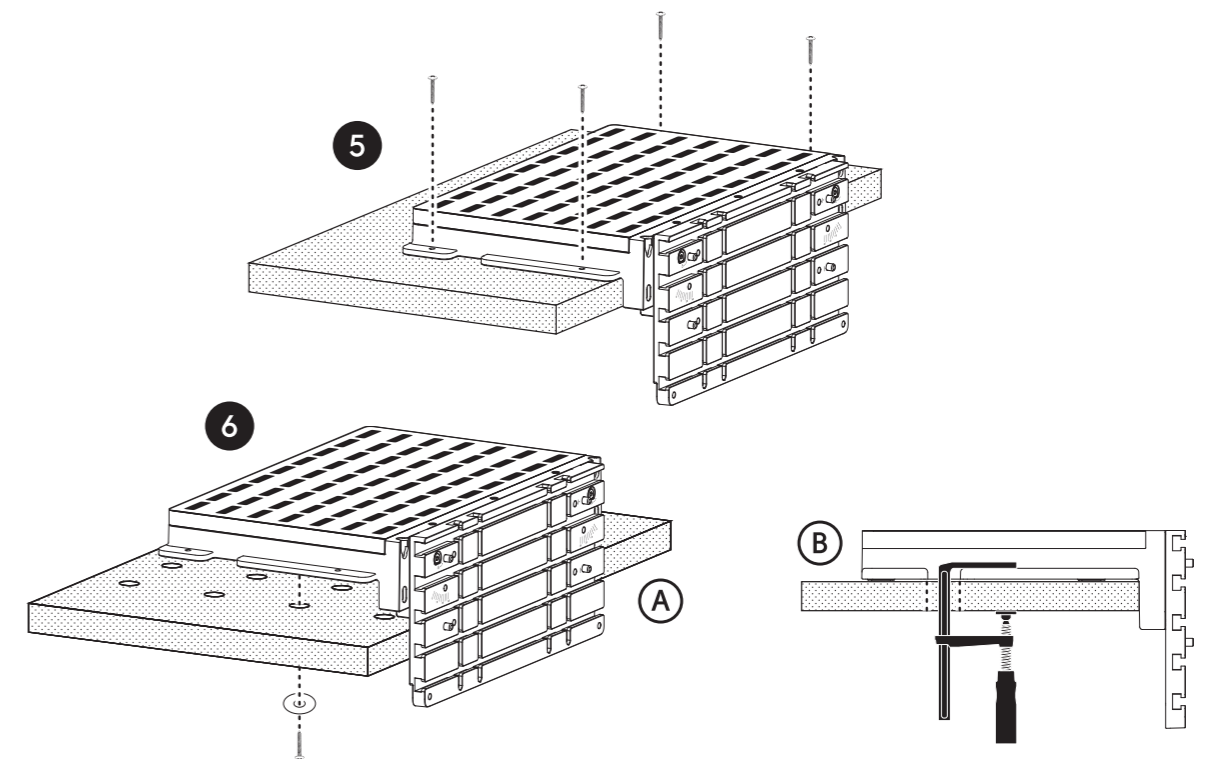


**Piani sacrificali**  
Materiale di scarto (MDF) utilizzato per ridurre al minimo gli strappi durante il taglio.



## Corpo

- 1 Superficie di ShaperTape
- 2 Fissaggi per faccia di serraggio (3 pz)  
Ogni set fissa la Faccia di serraggio a un'altezza specifica rispetto alla superficie superiore del Corpo. Ciò consente di installare Piani sacrificali a diverse altezze.  
A. 0 mm – Nessun Piano sacrificale  
▲ AVVERTENZA! Rischio di taglio nell'alluminio! Usare questa impostazione soltanto se è necessario tagliare oltre il bordo posteriore del materiale.  
B. Piano sacrificale da 25 mm  
C. Piano sacrificale da 50 mm
- 3 Attacchi per bracci di supporto
- 4 Camme di tensionamento per piano sacrificale (3 pz)  
Camme utilizzate per serrare il Piano sacrificale contro il bordo posteriore del materiale; ciò ridurrà al minimo gli strappi durante la lavorazione. Usare la Chiave da 4 mm per serrare le viti delle Camme sul bordo superiore del Corpo. Non serrare eccessivamente le Camme; una pressione eccessiva potrebbe causare il disallineamento del materiale.



## Fissaggio del Corpo al Banco

La Shaper Workstation è stata progettata per fissarsi facilmente a qualsiasi banco da lavoro. Vedi le opzioni di seguito.

### Rimuovere la Faccia di serraggio dal lato inferiore del Corpo

Ruotare le Viti di bloccaggio in senso antiorario con la Chiave da 4 mm e far scorrere verso l'alto l'intero assemblaggio, quindi verso l'esterno.

È possibile agganciare nuovamente la Faccia di serraggio al lato inferiore del corpo per lo stivaggio.

### 5 Fissare la Workstation a un piano di banco in legno

Usare i fori (4 in totale) posizionati nelle flange sul lato destro e sinistro del Corpo per fissare in modo permanente la Workstation al banco con le viti per legno in dotazione. Serrare completamente le viti, ma non eccedere.

In opzione, è possibile installare gli inserti

filettati o i fori per bulloni. Consultare pagina 29 per i dettagli sullo schema dei fori.

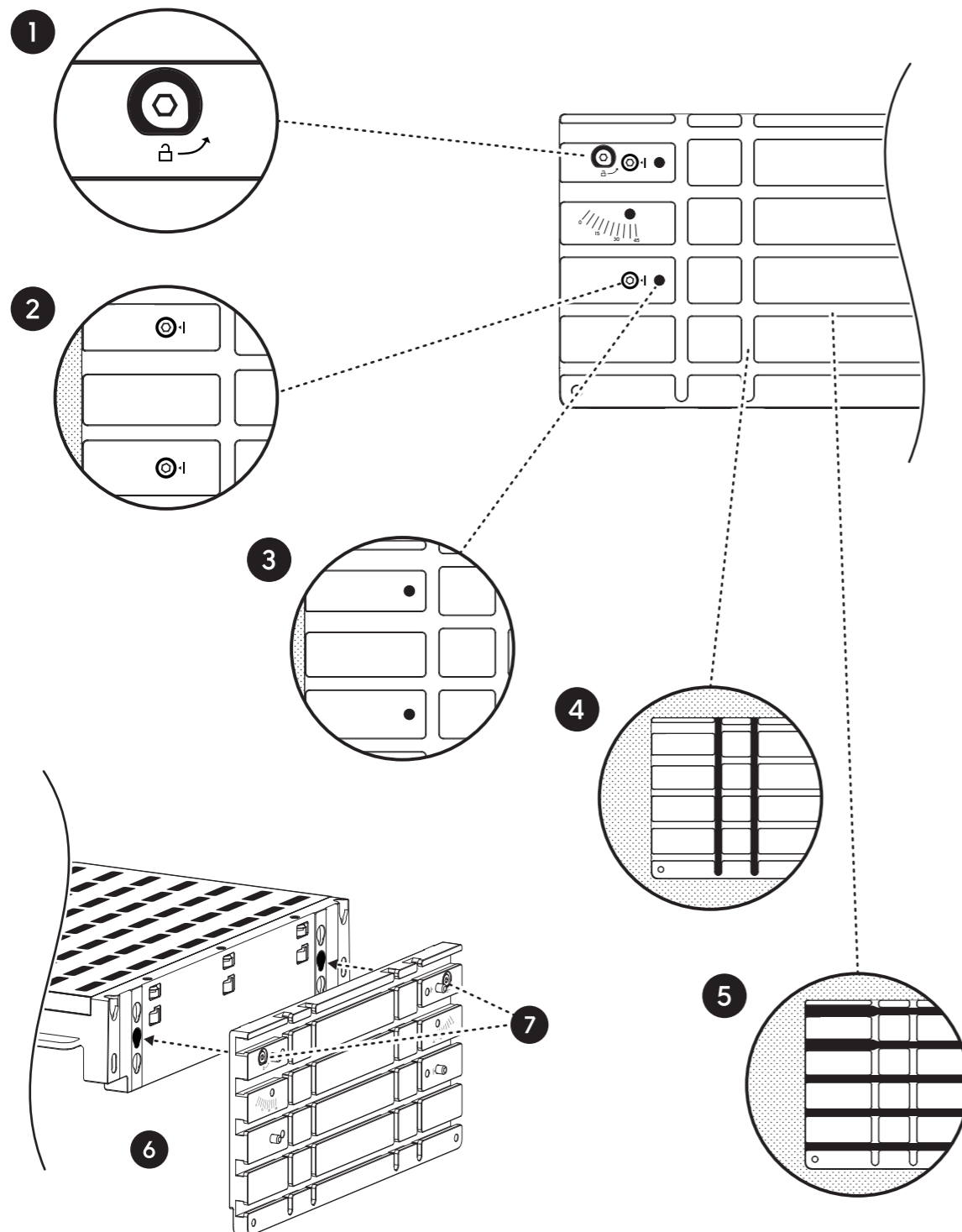
### 6 Fissare la Workstation a Festool MFT/3 o MW 1000

A. Allineare i punti di montaggio sul fondo del Corpo allo schema dei fori sulla parte superiore di MFT/3 o MW 1000. Per il fissaggio, utilizzare una vite o un pomello filettato M6 x 1,0 x 40 mm e una rondella paracolpi M6 (non in dotazione).


B. Fissare con i due morsetti FSZ 120 o FS-HZ 160 tramite l'intaglio nella flangia sul lato destro e sinistro del Corpo.

Consultare pagina 29 per maggiori informazioni.

▲ AVVERTENZA! Per la tua sicurezza e per la stabilità della Workstation, non saltare questo passaggio.



## Faccia di serraggio

- 1 Viti di bloccaggio
- 2 Perni di allineamento verticale (2 pz lato sinistro, 2 pz lato destro)  
I quattro Perni di allineamento verticale sono contrassegnati con questa icona:  Per estenderlo, ruotare il perno in senso antiorario con la Chiave da 4 mm.

Assicurati che i perni di allineamento siano estesi completamente prima dell'uso, non serrare eccessivamente.

- 3 Fori di montaggio ausiliari  
Per fissaggi personalizzati o specifici di un progetto sulla Faccia di serraggio.

Fare riferimento alla pagina 29 per maggiori informazioni.

- 4 Fessure a T per serraggio verticale  
Utilizzare con Morsetti di fissaggio durante la lavorazione in orizzontale.

Fare riferimento alla pagina 26 per le dimensioni specifiche e altri morsetti compatibili.

- 5 Fessure a T di serraggio  
Usare insieme ai Morsetti di fissaggio per il bloccaggio generico.

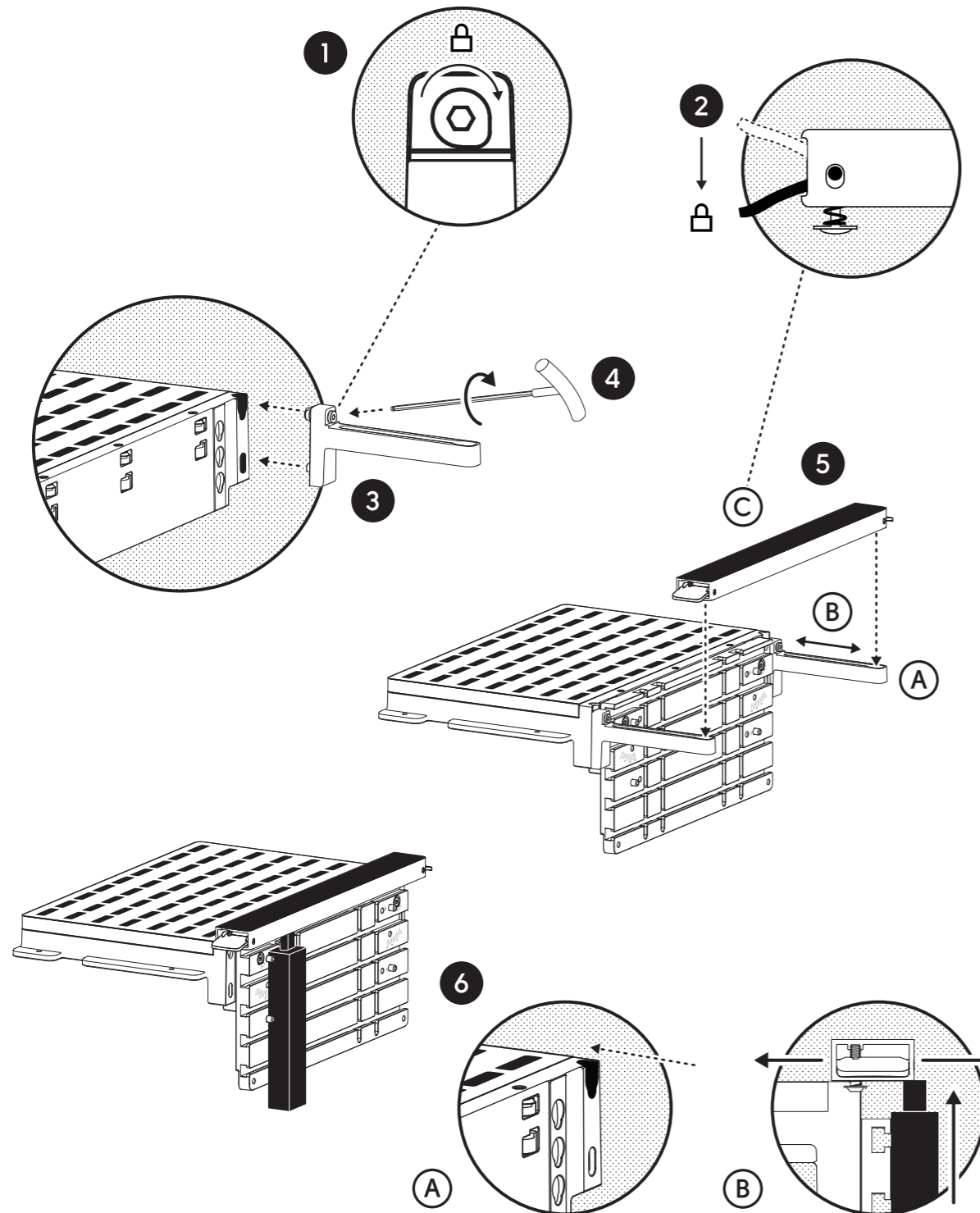
Fare riferimento alla pagina 26 per le dimensioni specifiche e altri morsetti compatibili.

## Attacco per Faccia di serraggio

- 6 Fissare la Faccia di serraggio al Corpo  
Il bordo anteriore del Corpo è dotato di tre serie di fori di montaggio. Allineare i tasselli sul lato posteriore della Faccia di serraggio alla serie centrale di fori di montaggio. Inserire la Faccia di serraggio e farla scorrere in posizione.

Per informazioni sulle posizioni di montaggio, vedi pagina 6.

- 7 Serrare le due viti di bloccaggio  
Ruotare completamente le Viti di bloccaggio in senso orario, non eccedere. La Vite di bloccaggio ha un limite massimo integrato, tuttavia potrebbe non essere possibile avvitare fino a tale limite. Non forzare le Viti di bloccaggio.



## Barra di supporto e Bracci di supporto

- 1 Vite di bloccaggio
- 2 Impugnature di bloccaggio

### Attacco per barra di supporto

- 3 Fissare entrambi i Bracci di supporto al Corpo

I Bracci di supporto vanno agganciati nelle posizioni di montaggio più esterne sulla parte anteriore del Corpo.

Allineare il tassello di serraggio e il perno sul Braccio di supporto ai corrispondenti fori sul Corpo. Inserire ciascun Braccio di supporto e farlo scorrere in posizione.

- 4 Serrare le Viti di bloccaggio

Ruotare completamente le Viti di bloccaggio in senso orario, non eccedere. Sebbene la Vite di bloccaggio abbia un limite massimo integrato, tuttavia potrebbe non essere possibile avvitarle fino a tale limite. Non forzare la Vite di bloccaggio!

- 5 Installare la Barra di supporto

A. Allineare le due viti sul lato inferiore della Barra di supporto alle aperture sull'estremità finale di entrambi i Bracci di supporto.

B. Inserire le viti e far scorrere in avanti la Barra di supporto lungo i binari. Regolare la Barra di supporto in base ai requisiti del progetto.

▲ AVVERTENZA! Rischio di taglio nell'alluminio! Lasciare sempre uno spazio per la fresa tra il pezzo in lavorazione e la Barra di supporto.

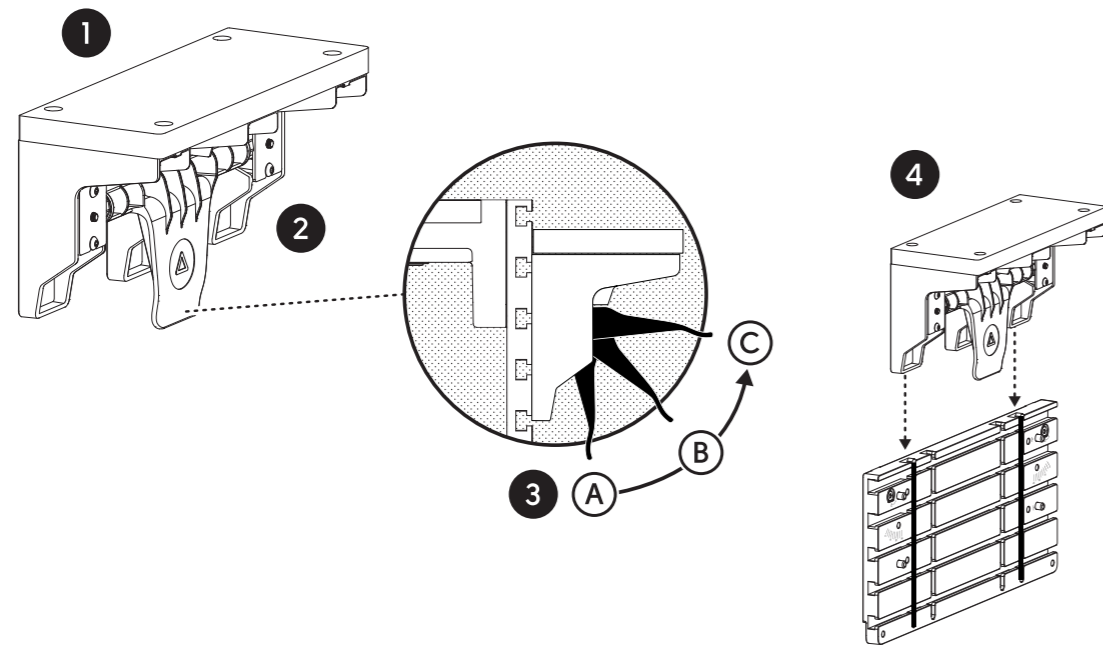
C. Premere le Impugnature di bloccaggio per bloccare la Barra di supporto in posizione.

*Allineare sempre la barra del sensore sul bordo anteriore della base di Origin al piano superiore della Barra di supporto per uno Z-Touch corretto direttamente sul tuo pezzo in lavorazione.*

- 6 Configurare come fincorsa verticale per un serraggio replicabile

A. Inserire le viti sul fondo della Barra di supporto nelle fessure corrispondenti del bordo anteriore del Corpo. Serrare in posizione con le Impugnature di bloccaggio.

B. Questa configurazione è utile per allineare qualsiasi superficie di materiale grezzo alla superficie superiore della stazione di lavoro. Applicazioni comuni comprendono lavorazioni in verticale, orizzontale o su un materiale grezzo di piccole dimensioni.



## Ripiano

### 1 Piano superiore del ripiano

Il Piano superiore del ripiano è una piattaforma di consumo per montare il lavoro sul Ripiano.

*Fare riferimento alla pagina 26 per informazioni sulla sostituzione o sulla creazione di Piani superiori del ripiano personalizzati.*

### 2 Corpo del ripiano

Mantenere il Piano superiore del ripiano perpendicolare alla Faccia di serraggio

### 3 Impugnatura di bloccaggio

L'Impugnatura di bloccaggio ha tre posizioni di arresto distinte: sbloccata, regolabile e bloccata.

- A. Premere completamente l'impugnatura verso il basso per la posizione Sbloccata.
- B. Tirare l'impugnatura verso di te fino al primo arresto. Questa è la posizione Regolabile. La posizione regolabile è fissa, tuttavia il

Ripiano può spostarsi su e giù lungo i binari.

- C. Tirare l'impugnatura verso di te fino all'ultimo arresto.

Questa è la posizione Bloccata del Ripiano.

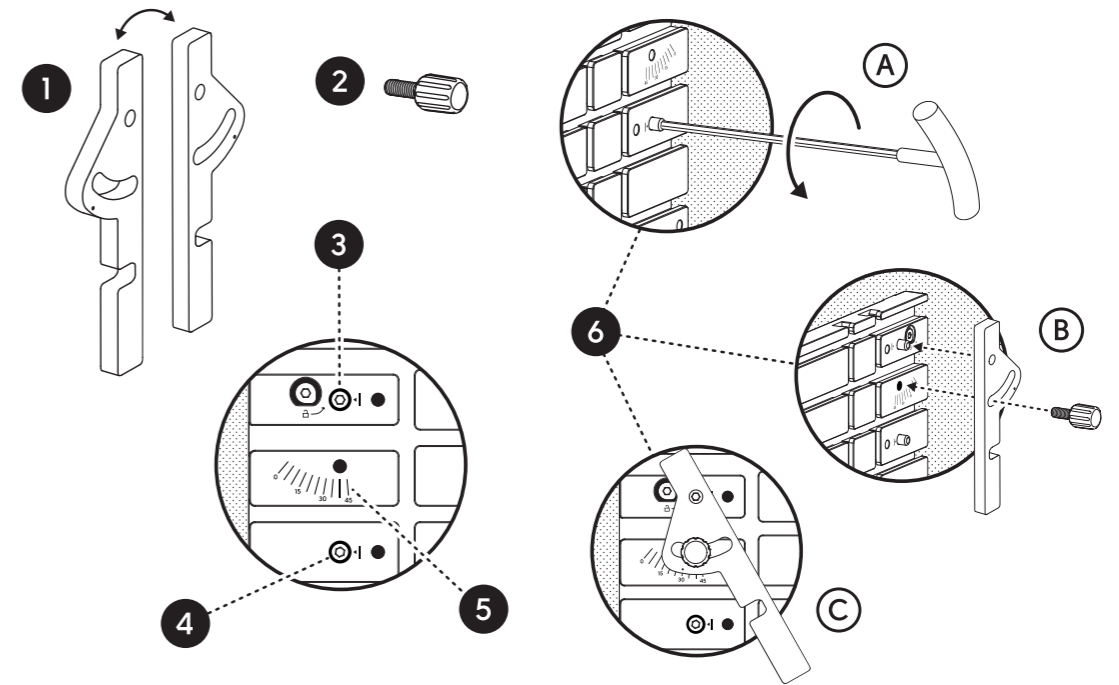
## Attacco per ripiano

### 4 Installare il ripiano

Allineare i connettori con fessure a T sulla parte posteriore del Ripiano ai corrispondenti binari verticali nella parte anteriore della Faccia di serraggio. Far scorrere il Ripiano verso il basso nei binari e mantenerlo in posizione.

### Fissare tramite l'Impugnatura di bloccaggio

Posizionare l'impugnatura in plastica sotto la superficie superiore del Ripiano. Tirare l'impugnatura verso di te per bloccare.



## Guida angolare

La Guida angolare principalmente ha lo scopo di essere un riferimento angolare replicabile. Applicazioni comuni comprendono tenoni angolari/a gomito.

### 1 Guida angolare

La Guida angolare può essere usata su un lato sinistro o destro della Faccia di serraggio.

*La Guida angolare può essere usata per supportare in verticale dei pezzi in lavorazione corti, quando il pezzo in lavorazione non è abbastanza lungo per entrare a contatto con entrambi i Perna di allineamento verticale.*

### 2 Vite di bloccaggio

Blocca in posizione la Guida angolare.

### 3 Perno di allineamento verticale superiore

La Guida angolare ruota su questo perno.

### 4 Perno di allineamento verticale inferiore

La Guida angolare ha un limite massimo a 0° su questo perno.

### 5 Scala

La Scala è segnata in incrementi di 5° tra 0° e 45°

## Attacco per guida angolare

### 6 Installare la guida angolare

- A. Usare la Chiave da 4 mm per estendere i Perna di allineamento verticale superiore e inferiori sul lato della Faccia di serraggio che si intende utilizzare.

*Verificare che i Perna di allineamento verticale siano completamente estesi prima di utilizzare la Guida angolare.*

- B. Premere sulla Guida angolare, allineare il foro superiore sulla Guida angolare al Perno di allineamento verticale superiore.
- C. Installare la Vite di bloccaggio in dotazione nella fessura della Guida angolare e nel corrispondente foro filettato sulla Faccia di serraggio.

## Bloccaggio verticale

### Taglio Tenoni e Giunti a pettine

Installare la Faccia di serraggio all'altezza corretta per il tuo progetto

Impostare la Faccia di serraggio a un'altezza inferiore rispetto alla profondità di taglio massima per il tuo progetto.

▲ AVVERTENZA! Eseguire sempre una doppia verifica sulla profondità di taglio in modo da non tagliare nella Faccia di serraggio!

#### 1 Estendere entrambi i Perni di allineamento verticale

Selezionare il lato della Faccia di serraggio che si andrà ad utilizzare ed estendere entrambi i Perni di allineamento verticale utilizzando la Chiave da 4 mm.

#### 2 Configurare la Barra di supporto come finecorsa verticale

Ciò faciliterà la regolazione dell'altezza del pezzo in lavorazione

.....  
 Consulta le istruzioni a pagina 11.

#### 3 Serrare il materiale grezzo nella Workstation

Verificare che il bordo di riferimento sia premuto contro i perni di allineamento e che il piano superiore sia a contatto con il finecorsa. Fissare il lavoro, idealmente con più di un morsetto per una tenuta forte.

#### 4 Sostituire la Barra di supporto

Spostare la Barra di supporto nuovamente sui Bracci di supporto. Regolare, lasciando uno spazio per la frasa tra il pezzo in lavorazione e il bordo della Barra di supporto.

▲ AVVERTENZA! Rischio di taglio nell'alluminio! Lasciare sempre uno spazio per la fresa tra il pezzo in lavorazione e la Barra di supporto.

#### 5 Installare e regolare il Piano sacrificale

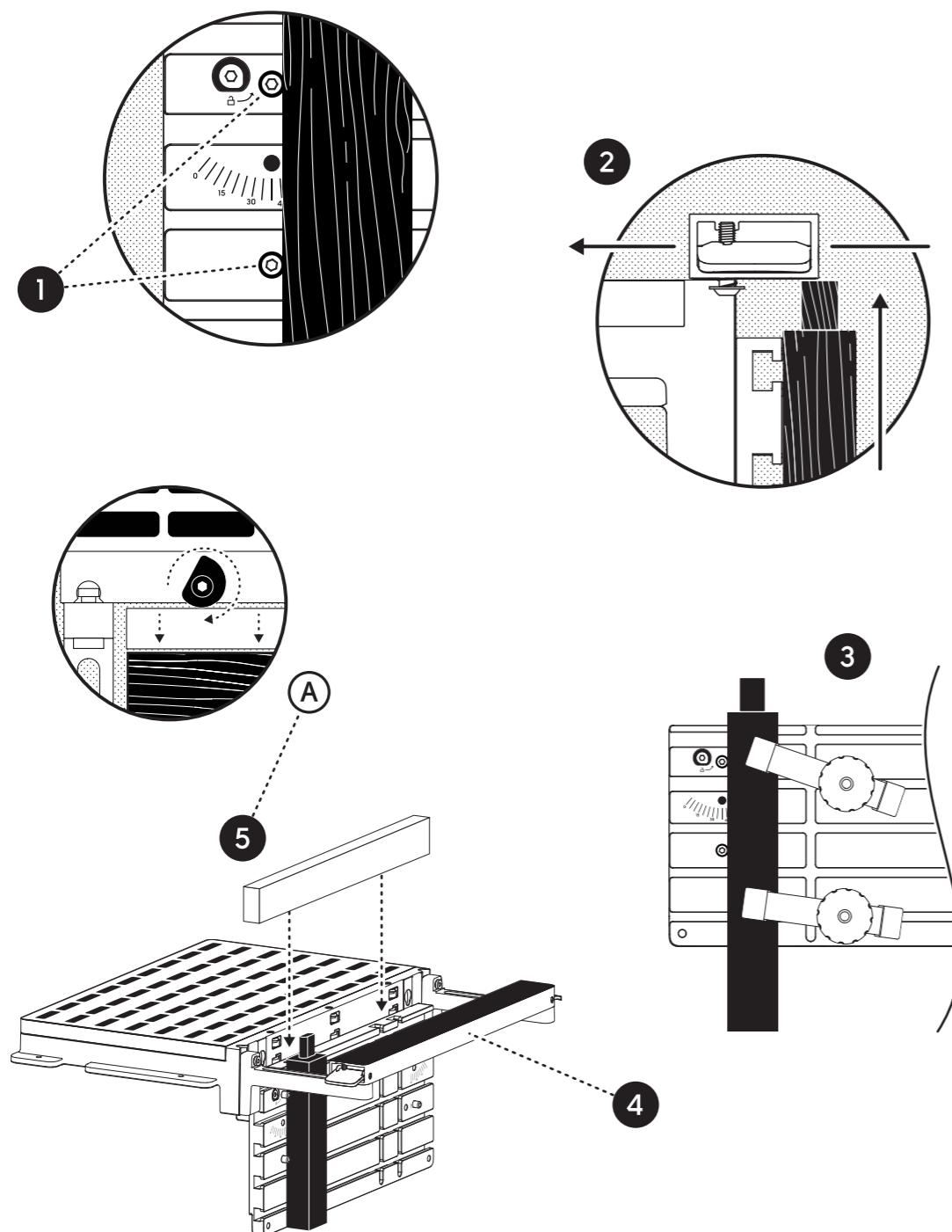
Il Piano sacrificale è necessario soltanto se si intende tagliare oltre i bordi del pezzo in lavorazione.

A. Regolare le Camme del piano sacrificale finché il Piano sacrificale non è premuto saldamente contro il lato posteriore del materiale.

.....  
 Fare attenzione a non serrare eccessivamente le Camme, poiché potrebbe causare il disallineamento del materiale.

#### Continua Impostazione su Origin

Scansione, Griglia, Posiziona e Taglio.





## Bloccaggio orizzontale

### Taglio Mortase

Rimuovere la Barra di supporto e i Bracci di supporto

- 1 Installare la Faccia di serraggio a un'altezza di 0 mm

Questa impostazione offrirà la migliore superficie di serraggio, tuttavia deve essere utilizzata soltanto quando si taglia all'interno del pezzo di lavoro.

▲ AVVERTENZA! Rischio di taglio nella Faccia di serraggio in alluminio! Usare questa impostazione soltanto se non si intende tagliare oltre il bordo posteriore del materiale.

- 2 Configurare la Barra di supporto come finecorsa verticale

Ciò faciliterà il livellamento del pezzo in lavorazione.

.....  
 Consulta le istruzioni a pagina 11.

In opzione, è possibile usare la Guida angolare come finecorsa laterale se si intende eseguire tagli ripetuti.

- 3 Serrare il pezzo in lavorazione dal lato inferiore

Tutti i binari verticali sono utili per il serraggio orizzontale dei pezzi in lavorazione. Assicurarsi di premere saldamente il pezzo in lavorazione contro i finecorsa prima di serrare completamente i morsetti.

In opzione, installare e regolare il Piano sacrificale

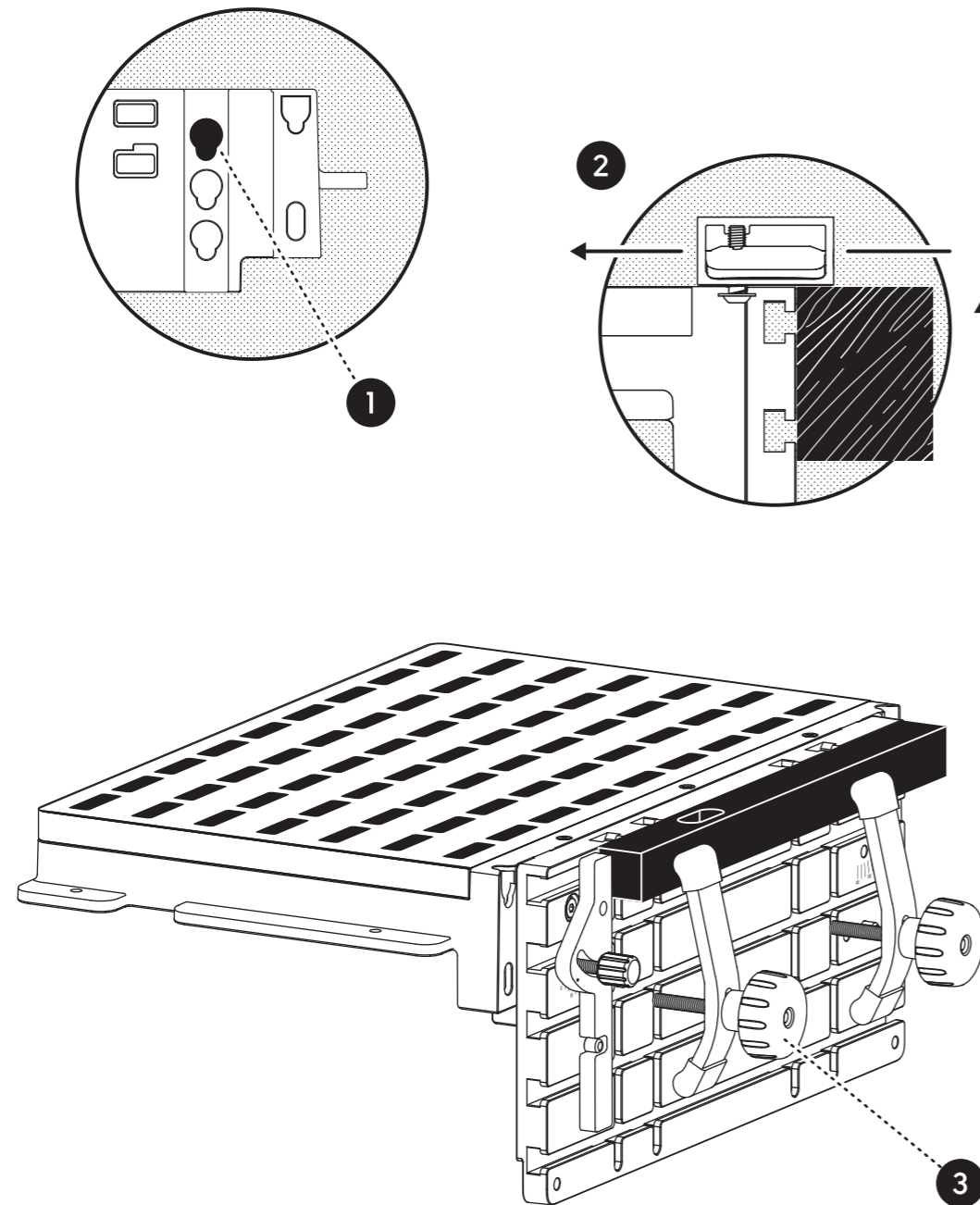
Un piano sacrificale è necessario soltanto se si intende tagliare oltre i bordi del pezzo in lavorazione. Regolare le Camme del piano sacrificale fino a premere saldamente il Piano sacrificale contro il lato posteriore del materiale.

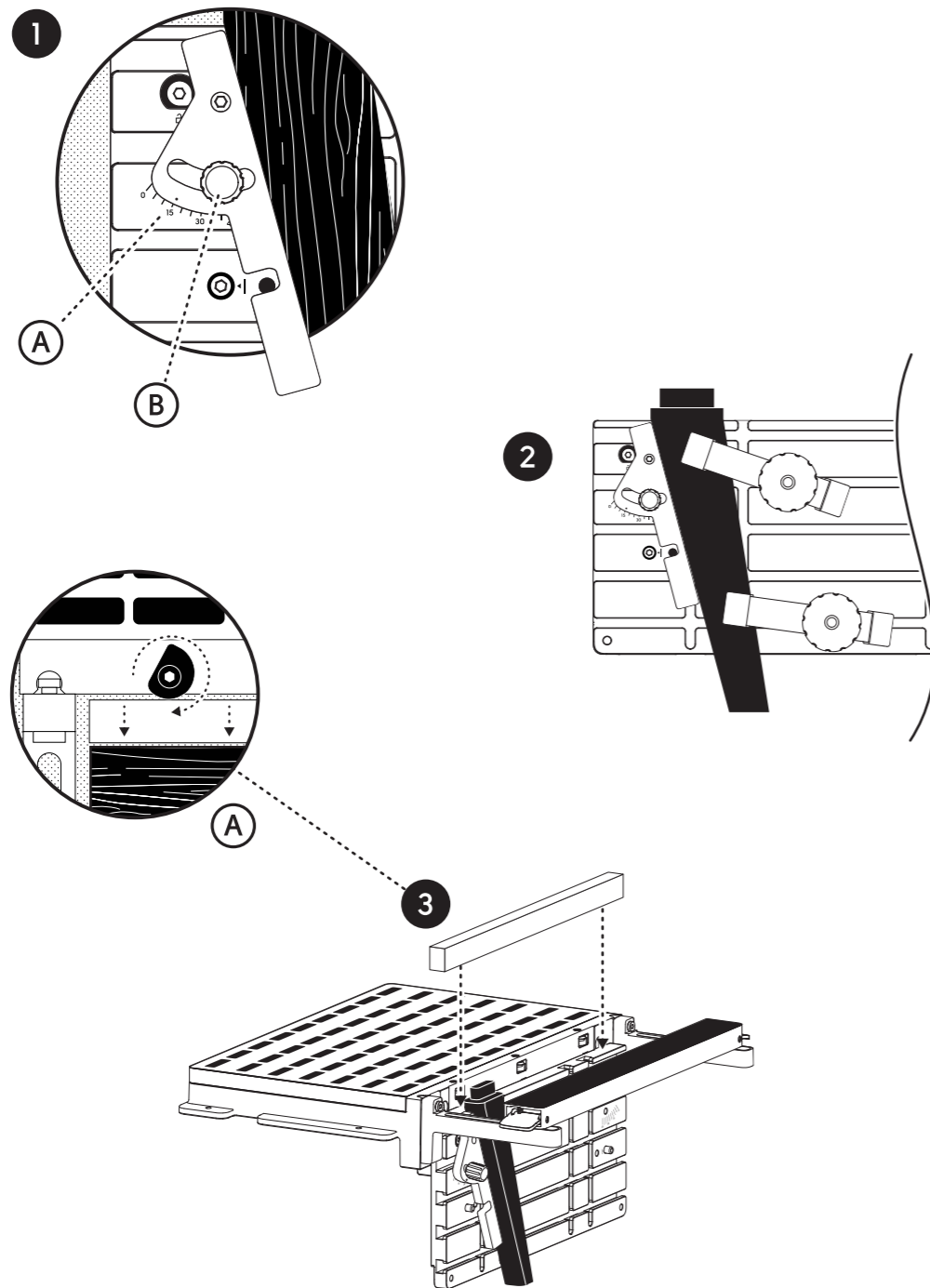
.....  
 Fare attenzione a non serrare eccessivamente le Camme, poiché potrebbe causare il disallineamento del materiale.

Continua Impostazione su Origin

Scansione, Griglia, Posizione e Taglio.

.....  
 Visita [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) per maggiori informazioni.





## Lavorare ad angolo

Installare la Faccia di serraggio all'altezza corretta per il tuo progetto

Impostare la Faccia di serraggio a un'altezza inferiore rispetto alla profondità di taglio massima per il tuo progetto.

▲ **AVVERTENZA!** Rischio di taglio nell'alluminio! Eseguire sempre una doppia verifica sull'altezza della Faccia di serraggio prima del taglio.

Installare la guida angolare

Selezionare su quale lato della Workstation si desidera lavorare (destra o sinistra), quindi agganciare la Guida angolare.

.....  
 Consulta le istruzioni a pagina 13.

### 1 Impostare l'angolo

A. Allineare il punto sulla Guida angolare al segno dell'angolo desiderato sulla Scala.

B. Mantenere in posizione la Guida angolare e serrare la Vite di bloccaggio per il fissaggio.

.....  
*Sebbene questa guida sia ideale per la ripetibilità, consigliamo di utilizzare un fissaggio personalizzato se il progetto richiede un angolo ben preciso. Maggiori informazioni sui fissaggi personalizzati disponibili a pagina 23.*

### 2 Serrare il materiale grezzo nella Workstation

Assicurarsi che il bordo sia premuto saldamente contro la Guida angolare.

.....  
*In base al progetto, è possibile configurare la Barra di supporto come fincorsa verticale per facilitare la regolazione dell'altezza. Consultare pagina 11 per maggiori informazioni.*

### 3 Installare e regolare il Piano sacrificale

Il Piano sacrificale è necessario soltanto se si intende tagliare oltre i bordi del pezzo in lavorazione.

A. Regolare le Camme del piano sacrificale finché il Piano sacrificale non è premuto saldamente contro il lato posteriore del materiale.

.....  
*Fare attenzione a non serrare eccessivamente le Camme, poiché potrebbe causare il disallineamento del materiale.*

Continua Impostazione su Origin

Scansione, Griglia, Posizione e Taglio.

.....  
 Visita [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) per maggiori informazioni.

## Fissaggio di pezzi di piccole dimensioni

La Workstation può essere usata per fissare i pezzi in lavorazione che non hanno un'area superficiale sufficiente adatta a ShaperTape.

### Fissare il Ripiano alla Faccia di serraggio

Consulta le istruzioni a pagina 12.

#### 1 Fissare il pezzo in lavorazione al Piano superiore del ripiano

Usare il nastro biadesivo sottile o le viti per fissare saldamente il pezzo in lavorazione al Piano superiore del ripiano. Per garantire una buona qualità del taglio, è fondamentale che il pezzo in lavorazione non si muova.

È possibile realizzare il proprio Piano superiore del ripiano.  
Consultare pagina 26 per maggiori informazioni.

#### 2 Configurare la Barra di supporto come finecorsa verticale

Ciò faciliterà il livellamento del pezzo in lavorazione.

Consulta le istruzioni a pagina 11.

#### 3 Regolare il Ripiano e bloccarlo

A. Spostare l'Impugnatura di bloccaggio nella posizione Regolabile.

B. Far scorrere il Ripiano verso l'alto fino a far entrare a contatto il pezzo in lavorazione con il finecorsa della Barra di supporto.

C. Spostare l'Impugnatura di bloccaggio nella sua posizione bloccata.

Rimuovere il finecorsa della Barra di supporto.

#### 4 Sostituire la Barra di supporto

Opzione: saltare questo passaggio se il materiale ostruisce la Barra di supporto.

**AVVERTENZA!** Rischio di taglio nell'alluminio! Lasciare sempre uno spazio per la fresa tra il pezzo in lavorazione e la Barra di supporto.

### Installare e regolare il Piano sacrificale

Opzione: un Piano sacrificale è necessario soltanto se si intende tagliare oltre i bordi del pezzo in lavorazione.

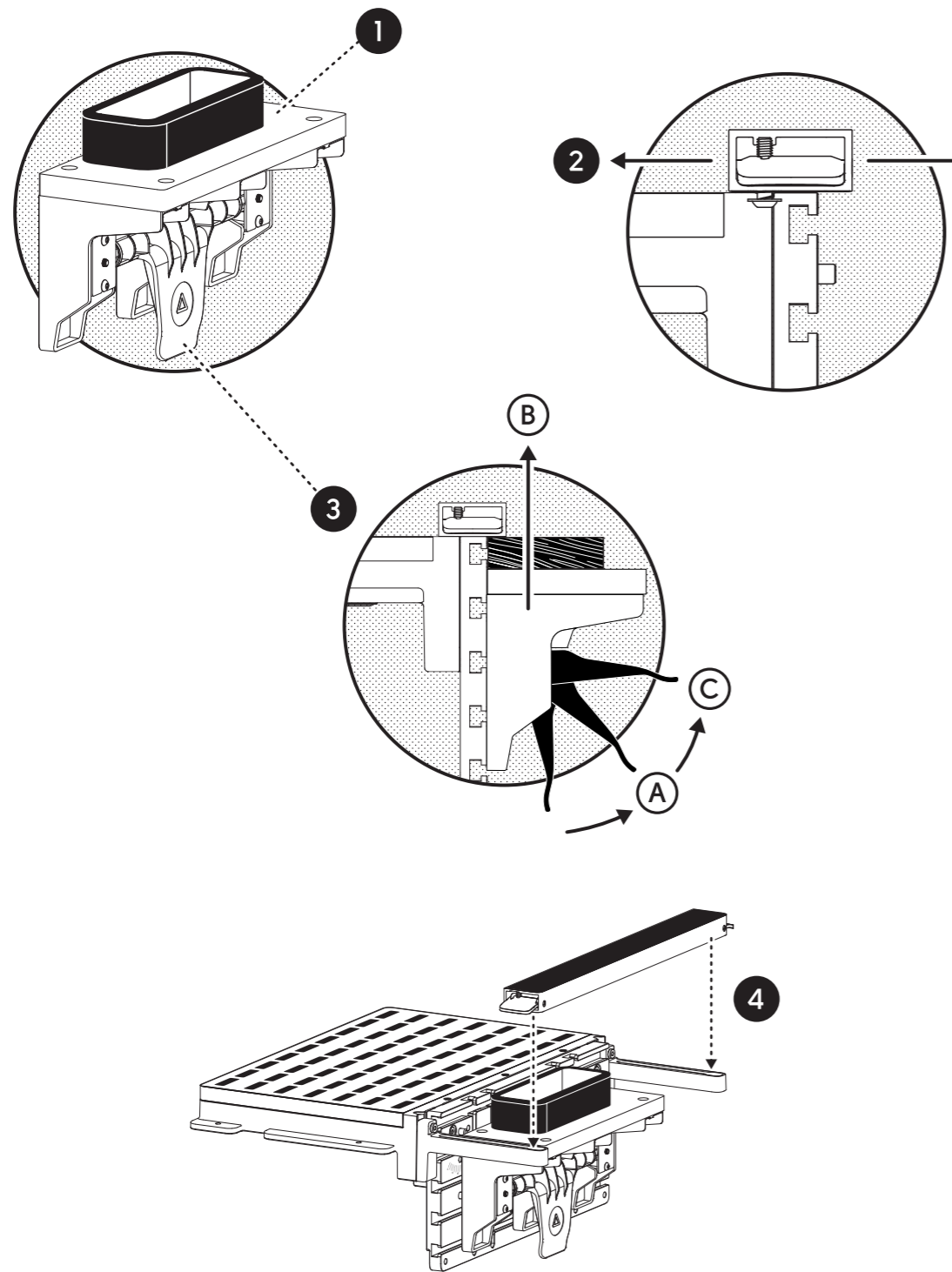
Regolare le Camme del piano sacrificale finché il Piano sacrificale non è premuto saldamente contro il lato posteriore del materiale.

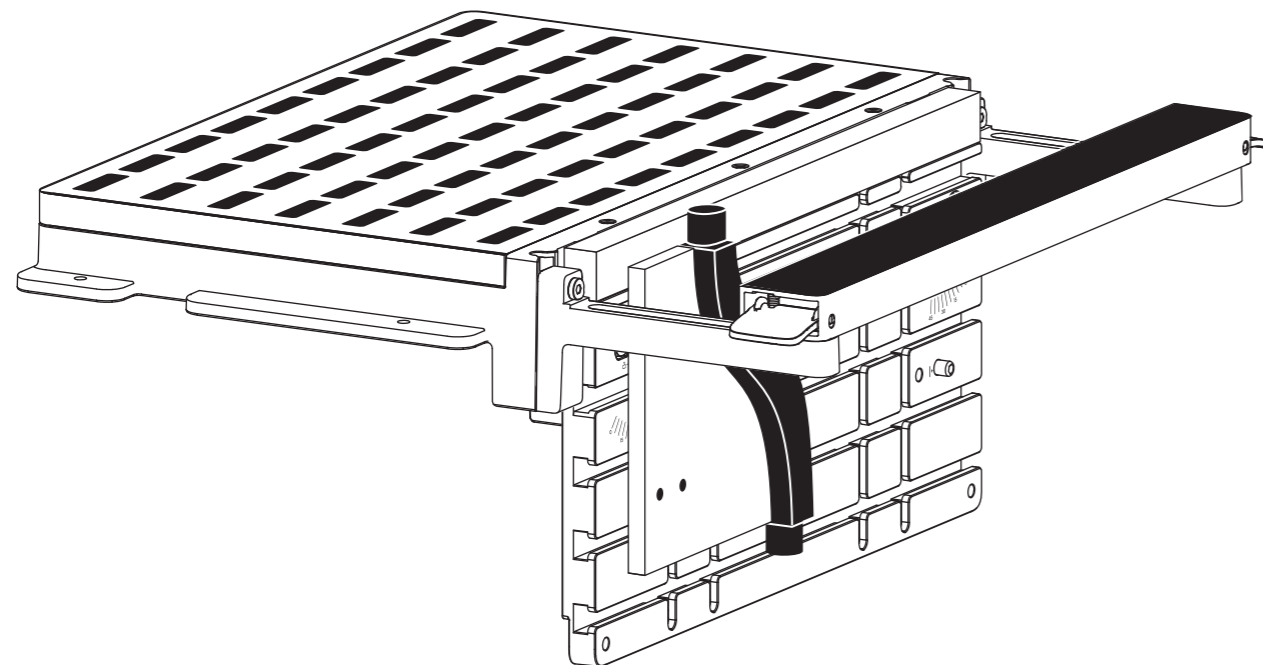
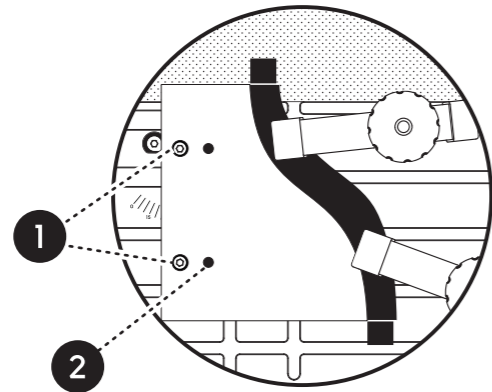
Fare attenzione a non serrare eccessivamente le Camme, poiché potrebbe causare il disallineamento del materiale.

### Continua Impostazione su Origin

Scansione, Griglia, Posiziona e Taglio.

Visita [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) per maggiori informazioni.





## Fissaggi personalizzati

La Workstation può essere usata come una piattaforma se il progetto richiede una soluzione di fissaggio più personalizzata. La Faccia di serraggio offre un riferimento di base nonché punti di montaggio che aiutano l'allineamento e il serraggio di pezzi di forme anomale o non rettilinei.

### 1 Usare i Perni di allineamento verticale per la registrazione

Un aggancio scorrevole su questi perni stabilirà la registrazione verticale della Faccia di serraggio.

### 2 Usare i punti di montaggio ausiliari per agganciare il proprio fissaggio alla Faccia di serraggio

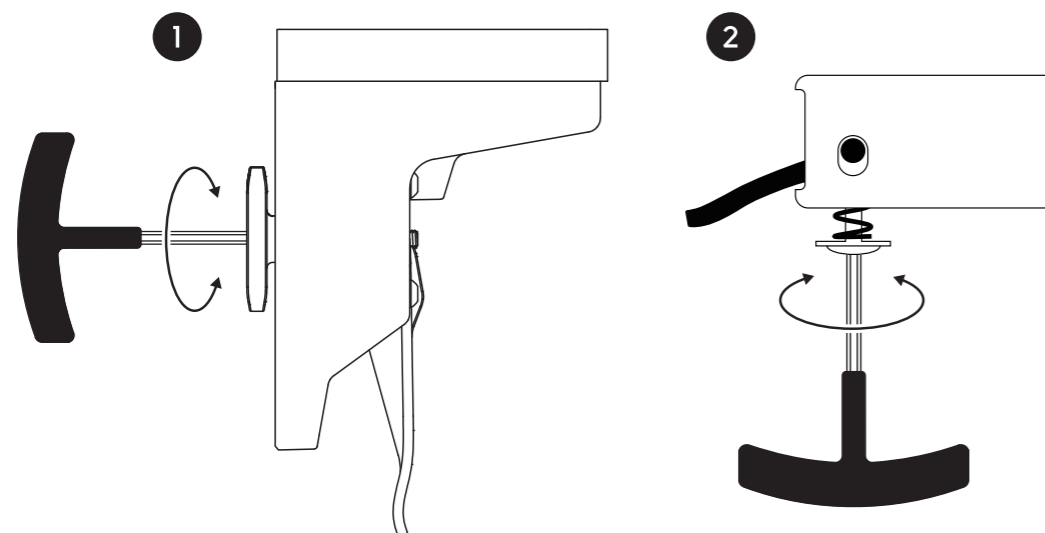
I fori di montaggio hanno una filettatura a passo grosso M8 (M8 x 1,25).

#### Schema dei fori

Le informazioni sullo schema dei fori sono disponibili a pagina 29.

#### Dai voce alla tua creatività!

Visita [shapertools.com/workstation/start](https://shapertools.com/workstation/start) per ispirarti.



## Regolazioni

### 1 Serrare l'impugnatura del ripiano

- Se il Ripiano scivola verso il basso quando è nella posizione bloccata, potrebbe essere necessario regolare la tensione di bloccaggio.
- Usare la Chiave da 4 mm per serrare le viti poste sul lato inferiore del Ripiano.

*Le viti non hanno bisogno di molta regolazione. Anche un lieve spostamento ha un effetto significativo sulla forza di serraggio. Serrare ciascuna vite in incrementi di circa 5 gradi ed eseguire una prova dopo ciascuna regolazione per verificare di non serrare eccessivamente e non danneggiare il Blocco del ripiano.*

### 2 Serrare i blocchi della Barra di supporto

- Se la Barra di supporto si muove facilmente anche con i Blocchi agganciati, potrebbe essere necessario regolare la tensione di bloccaggio.
- Usare la Chiave da 4 mm per regolare le viti posizionate sul lato inferiore della Barra di supporto.

*Le viti non hanno bisogno di molta regolazione. Anche un lieve spostamento ha un effetto significativo sulla forza di serraggio. Serrare ciascuna vite in incrementi di circa 5 gradi ed eseguire una prova dopo ciascuna regolazione per verificare di non serrare eccessivamente e non danneggiare i Blocchi di supporto.*

## Regolare i Bracci di supporto

- ▲ **AVVERTENZA!** I Bracci di supporto sono calibrati in fabbrica e non necessitano di ulteriore regolazione. Non regolare queste viti se non assolutamente necessario oppure su indicazione dell'assistenza Shaper.

Per ripristinare la coplanarità tra la Barra di supporto e la Superficie del nastro sul Corpo:

- Per la regolazione, usare una Chiave esagonale da 2 mm (non in dotazione).
- Posizionare una superficie piatta nota (come un ottimo bordo rettilineo) tra la Superficie del nastro e il piano superiore della Barra di supporto.
- Serrare o allentare delicatamente le viti su ciascun lato, come necessario, per eliminare qualsiasi spazio tra la superficie nota e le superfici superiori della Workstation.

*Per ulteriore assistenza, contattare l'assistenza Shaper*

## Articoli di consumo

### Sostituire il Piano superiore del ripiano

- Il Piano superiore del ripiano è un articolo di consumo ed, eventualmente, dovrà essere sostituito.
- Per sostituire il Piano superiore del ripiano, rimuovere le quattro viti che agganciano il Piano superiore del ripiano al Corpo del Ripiano con la Chiave da 4 mm in dotazione.
- La Workstation è stata progettata per adattarsi facilmente ai Piani superiori del ripiano realizzati in negozio.

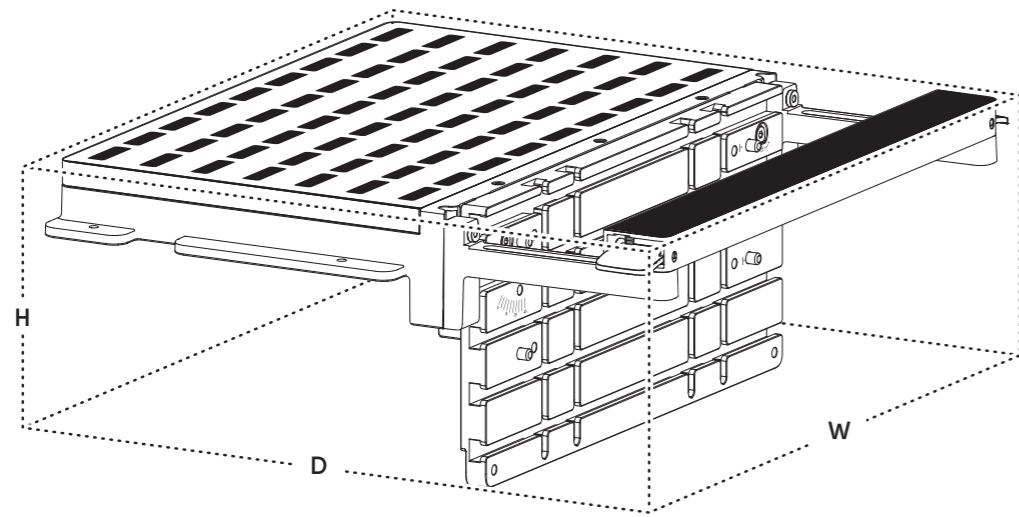
*Consulta le informazioni sullo schema dei fori a pagina 26.*

Per prolungare la durata del Piano superiore del ripiano, è possibile utilizzare il nastro biadesivo per applicare un piano sacrificale sottile tra il pezzo in lavorazione e il Piano superiore del ripiano.

### Sostituire i Piani sacrificali

- I piani sacrificali sono articoli di consumo che dovranno essere sostituiti regolarmente.
- Ricorda che ogni Piano sacrificale può essere riutilizzato almeno per otto volte capovolgendolo o ruotandolo e utilizzando entrambi i lati di destra e di sinistra della Faccia di serraggio.
- La Workstation è stata progettata per adattarsi facilmente ai Piani sacrificali realizzati in negozio.

*Vedi dimensioni a pagina 26.*



## Specifiche

### Peso post-montaggio

- 9,75 kg, 21,5 lb

### Dimensioni post-montaggio

- Larghezza: 515 mm
- Profondità: 465 mm
- Altezza min.: 200 mm (Faccia di serraggio a un'altezza di 0 mm)
- Altezza max.: 250 mm (Faccia di serraggio a un'altezza di 50 mm)

### 1 Dimensioni del Piano superiore del ripiano

- I Piani superiori del ripiano realizzati in negozio possono essere tagliati facendo riferimento alle dimensioni in elenco.
- I Piani superiori del ripiano possono essere personalizzati per adattarsi ai requisiti del progetto.

Visita [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) per maggiori informazioni.

### 2 Dimensioni del Piano sacrificale:

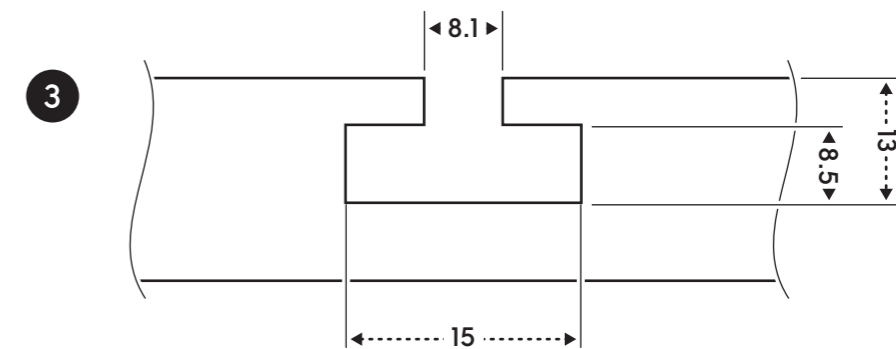
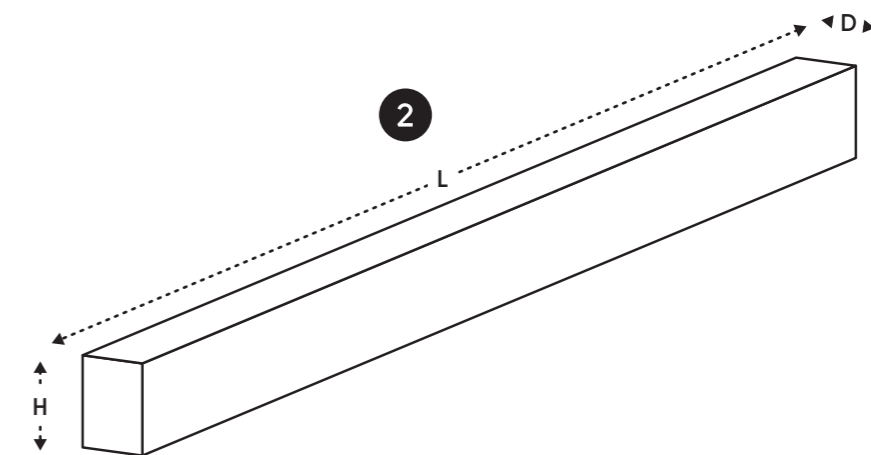
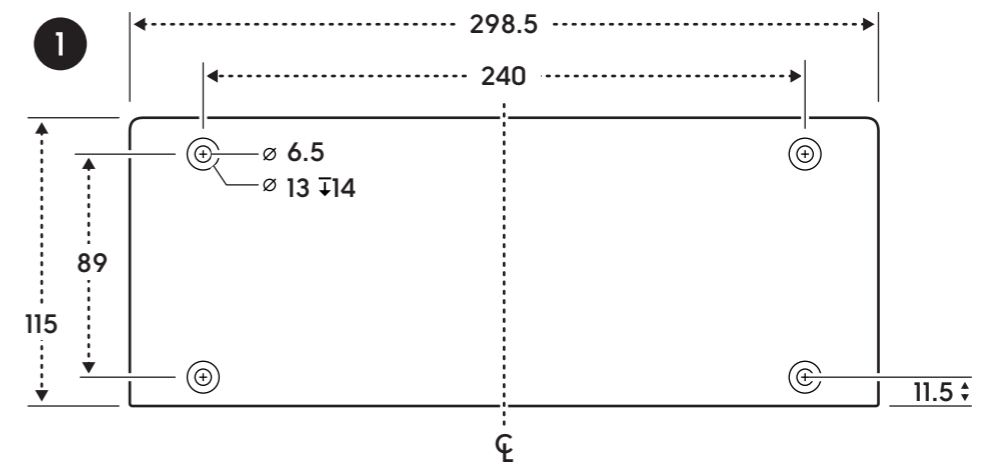
- I Piani sacrificali realizzati in negozio possono essere tagliati facendo riferimento alle dimensioni in elenco. Usare le Camme di tensionamento del piano sacrificale per regolare le variazioni nello spessore del materiale.
- Consigliamo di utilizzare Piani sacrificali in MDF o materiali analoghi.

A	L	P
25 mm	423 mm	18,1 mm – 20,75 mm
50 mm	421 mm	18,1 mm – 20,75 mm

### 3 Dimensioni fessure a T

Le fessure a T sono compatibili con tasselli a T DIN 508-8. Altri bulloni e morsetti compatibili:

- Tassello a T o esagonale M6 – M8
- Tasselli a T o esagonali 1/4" – 5/16"
- Morsetto Festool (FSZ 120)
- Morsetto con leva Festool (FS-HZ 160)



## Schema per fori di montaggio

### 1 Corpo su Banco

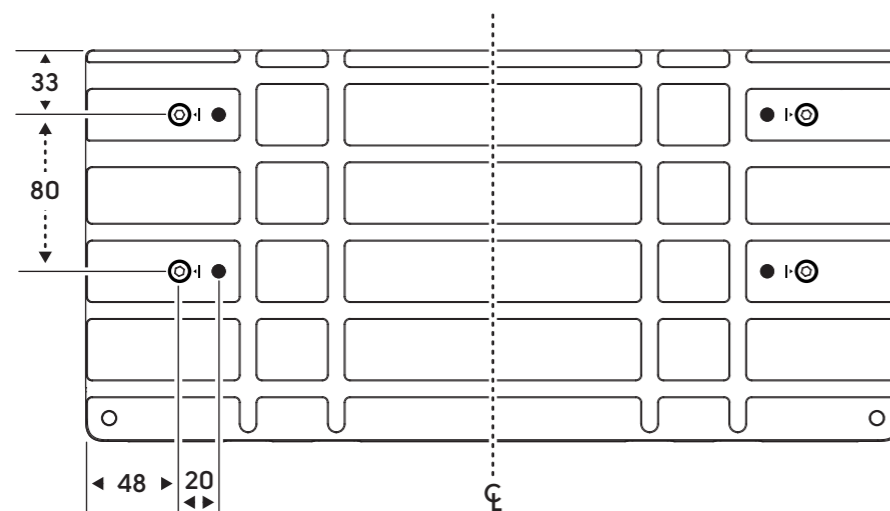
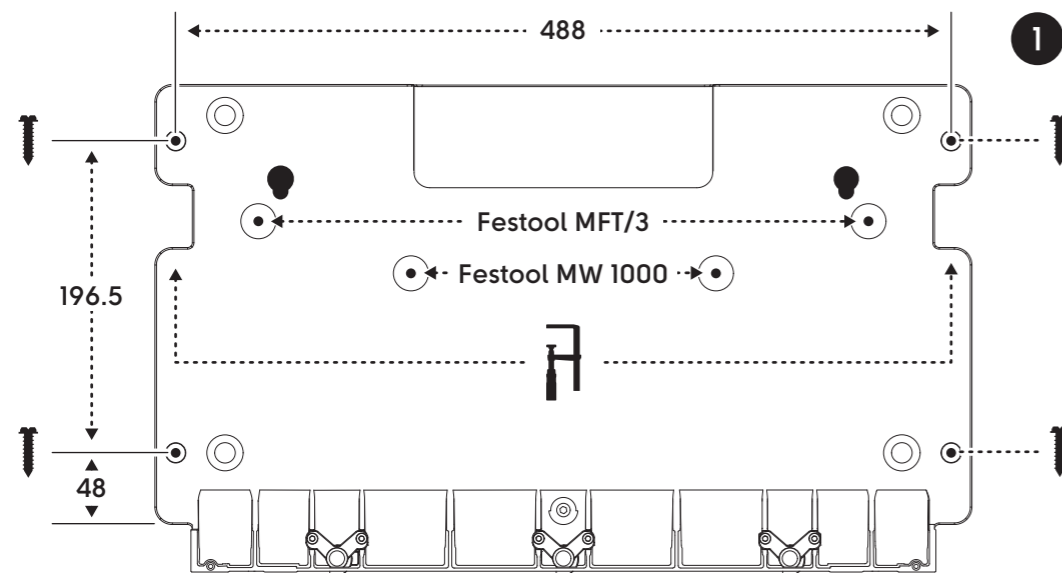
Per montaggio su un piano di lavoro di banco generico, vedi Viti di montaggio nella figura 1

- Dimensioni fori per inserti filettati M6 o ¼-20.
  - Visita [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) per maggiori informazioni.
- Per il montaggio su Festool MFT/3 o MW 1000

- Consulta lo schema per fori qui e le istruzioni a pagina 7.

### 2 Fori di montaggio ausiliari

- I fori di montaggio hanno una filettatura a passo grosso M8 (M8 x 1,25).
- Usare fori da 8 mm per i Perni di allineamento verticale.
- Visita [shapertools.com/workstation/start](http://shapertools.com/workstation/start) per maggiori informazioni. ◀



NOTE

NOTE