



WORKSTATION

Producthandleiding

SW1-AA

WAARSCHUWINGEN

Lees deze producthandleiding aandachtig door zodat je het risico op letsel vermindert.

Dit product is bedoeld voor gebruik met Shaper Origin. Lees de producthandleiding van Shaper Origin vóór gebruik aandachtig door.

- ▲ **WAARSCHUWING!** Als je de waarschuwingen en instructies in een van de bovengenoemde handleidingen niet opvolgt, kan dat leiden tot ernstig letsel.
- ▲ **WAARSCHUWING!** Het is mogelijk dat je in de aluminium onderdelen van het Shaper-workstation freest! Volg de instructies en wees extra voorzichtig om de kans hierop te verkleinen.
- ▲ **WAARSCHUWING:** Als je houtproducten boort, zaagt, schuurt of bewerkt, kun je worden blootgesteld aan houtstof. Dit is een stof waarvan bij de staat Californië bekend is dat deze kanker veroorzaakt. Voorkom dat je houtstof inademt, of gebruik een stofmasker of neem andere voorzorgsmaatregelen in acht voor persoonlijke bescherming. Ga voor meer informatie naar: www.P65Warnings.ca.gov/wood.

Bewaar alle waarschuwingen en instructies voor toekomstig gebruik.

Persoonlijke veiligheid

Gebruik altijd geschikte oog-, oor-, en ademhalingsbescherming bij de bediening van elektrisch gereedschap. Houd de door de fabrikant geleverde bescherming altijd op haar plaats.

Houd vingers en andere lichaamsdelen uit de buurt van draaiende freesgereedschappen als de stekker in het stopcontact zit.

Support

Ga naar support.shapertools.com om antwoorden op veelgestelde vragen te bekijken en voor contactinformatie van Shaper-support.

Garantie

Het Shaper-workstation biedt garantie.
Ga naar support.shapertools.com voor informatie.

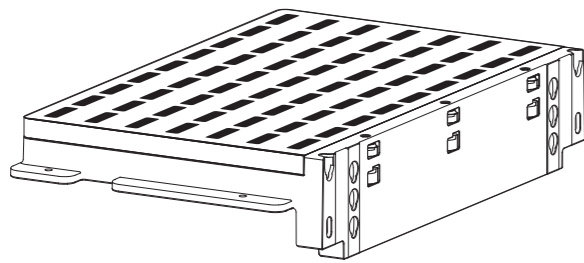


shapertools.com/workstation/start

V 1.1

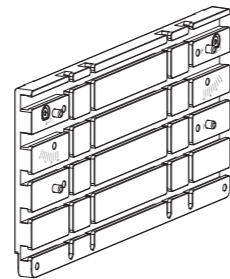
INHOUDSOPGAVE

WAARSCHUWINGEN	2
Persoonlijke veiligheid	2
Support	2
Garantie	2
VERKLARENDE WOORDENLIJST	4
WORKSTATION INSTELLEN	6
Behuizing	6
Behuizing op werkbank bevestigen	7
Klemvlak	9
Steunbalk en steunarmen	11
Legbord	12
Hoekgeleider	13
WORKSTATION GEBRUIKEN	14
Verticaal vastzetten van het werkstuk	15
Horizontaal vastzetten van het werkstuk	17
Werken onder een hoek	19
Fixatie van kleine werkstukken	21
Op maat gemaakte klemmen	23
ONDERHOUD EN TECHNISCHE GEGEVENS	24
Aanpassingen	24
Verbruiksartikelen	25
Specificaties	26
Gatenpatronen bevestigen	29



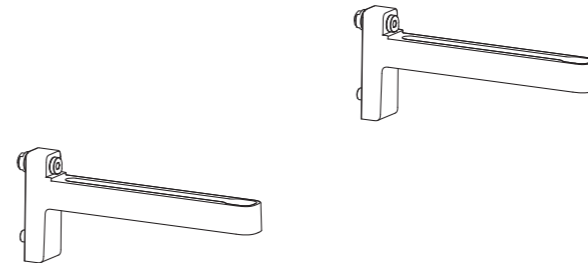
Behuizing

Het ShaperTape-vlak en de kern van het workstation.



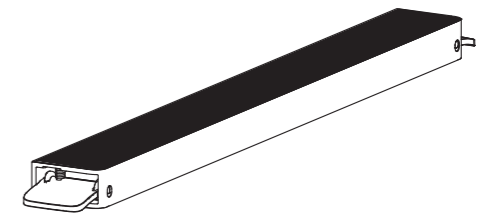
Klemvlak

Een veelzijdig klemplatform dat onder een hoek van 90° aan de behuizing wordt bevestigd.



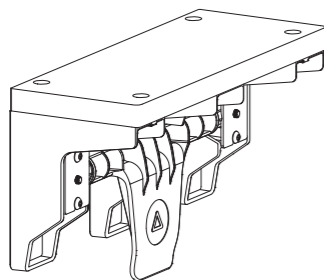
Steunarmen

Houd de steunbalk in het vlak met het ShaperTape-vlak van de behuizing.



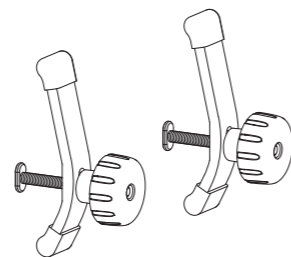
Steunbalk

Instelbare steun voor de voorste rand van Origin.



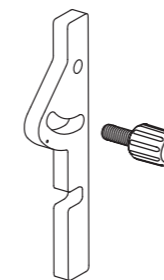
Legbord

In hoogte verstelbaar vlak voor de fixatie van kleine of moeilijk vast te houden werkstukken.



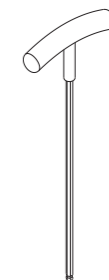
Vastzetklemmen

Meegeleverde T-railklemmen voor een veelzijdige en veilige fixatie.



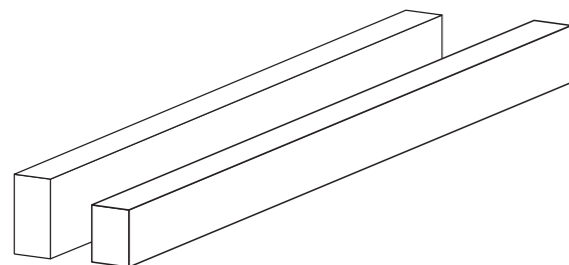
Hoekgeleider

Eenvoudig verstelbare geleider die wordt gebruikt voor de eenvoudige uitlijning van een werkstuk onder een hoek.



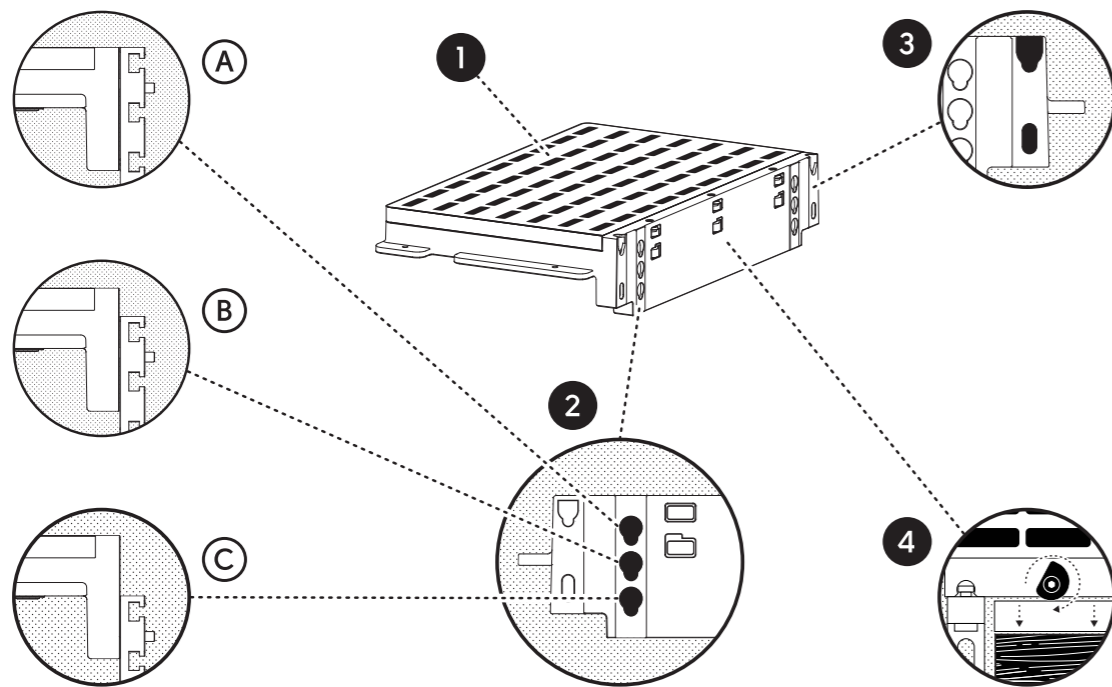
Steeksleutel 4 mm

Binnenzeskantsleutel met T-greep voor alle veelgebruikte schroeven op het workstation.



Spoilboards

Opofferingsmateriaal (MDF) dat wordt gebruikt om scheuren bij het frezen te minimaliseren.



Behuizing

1 ShaperTape-vlak

2 Klemvlakbevestigingen (3x)

Elke set bevestigt het klemvlak op een specifieke hoogte ten opzichte van het bovenzvlak van de behuizing. Zo kunnen spoilboards van verschillende hoogten worden aangebracht.

A. 0 mm – geen spoilboard

▲ **WAARSCHUWING!** Risico van frezen in aluminium. Gebruik deze instelling alleen als je niet van plan bent om verder dan de achterste rand van jouw materiaal te frezen.

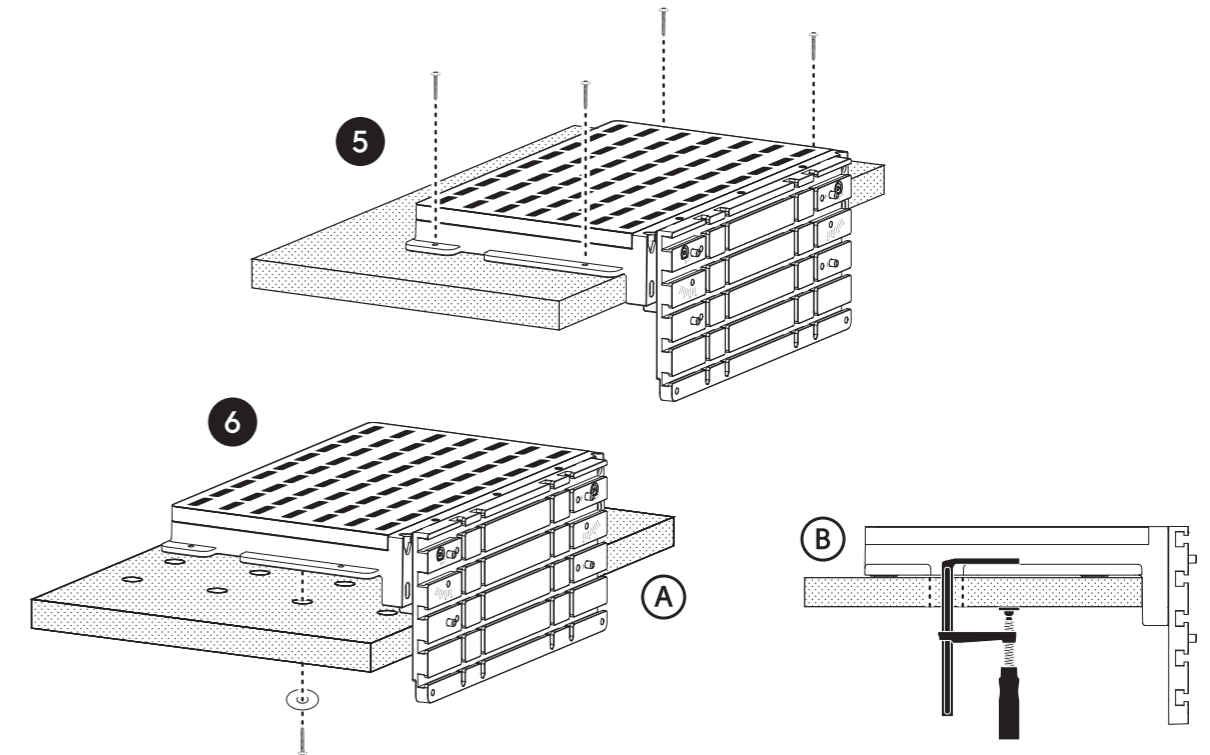
B. Spoilboard van 25 mm

C. Spoilboard van 50 mm

3 Steunarmbevestigingen

4 Spannokken van spoilboard (3x)

Nokken die worden gebruikt om de spoilboard tegen de achterste rand van jouw materiaal vast te klemmen; dit minimaliseert scheuren in jouw werkstuk. Gebruik de steeksleutel van 4 mm om de nokschroeven op de bovenste rand van de behuizing vast te draaien. Draai de nokken niet te vast aan; te veel druk kan jouw materiaal uit de uitlijning duwen.



Behuizing op werkbank bevestigen

Het Shaper-workstation is ontworpen voor een eenvoudige bevestiging op elke werkbank. Zie de onderstaande opties.

Verwijder het klemvlak van de onderzijde van de behuizing

Draai de borgschroeven tegen de wijzers van de klok in met de meegeleverde steeksleutel van 4 mm en schuif het geheel omhoog en vervolgens naar buiten.

Je kunt het klemvlak weer aan de onderzijde van de behuizing bevestigen om het op te bergen.

5 Bevestig het workstation op een houten werkbankblad

Gebruik de gaten (vier in totaal) in de flenzen aan de rechter- en linkerzijde van de behuizing om het workstation permanent aan jouw werkbank te bevestigen met de meegeleverde houtschroeven. Draai de schroeven aan tot ze goed vastzitten, maar niet te vast.

Optioneel kun je schroefdraadbussen of boutgaten aanbrengen. Zie pagina 29 voor details over gatenpatronen.

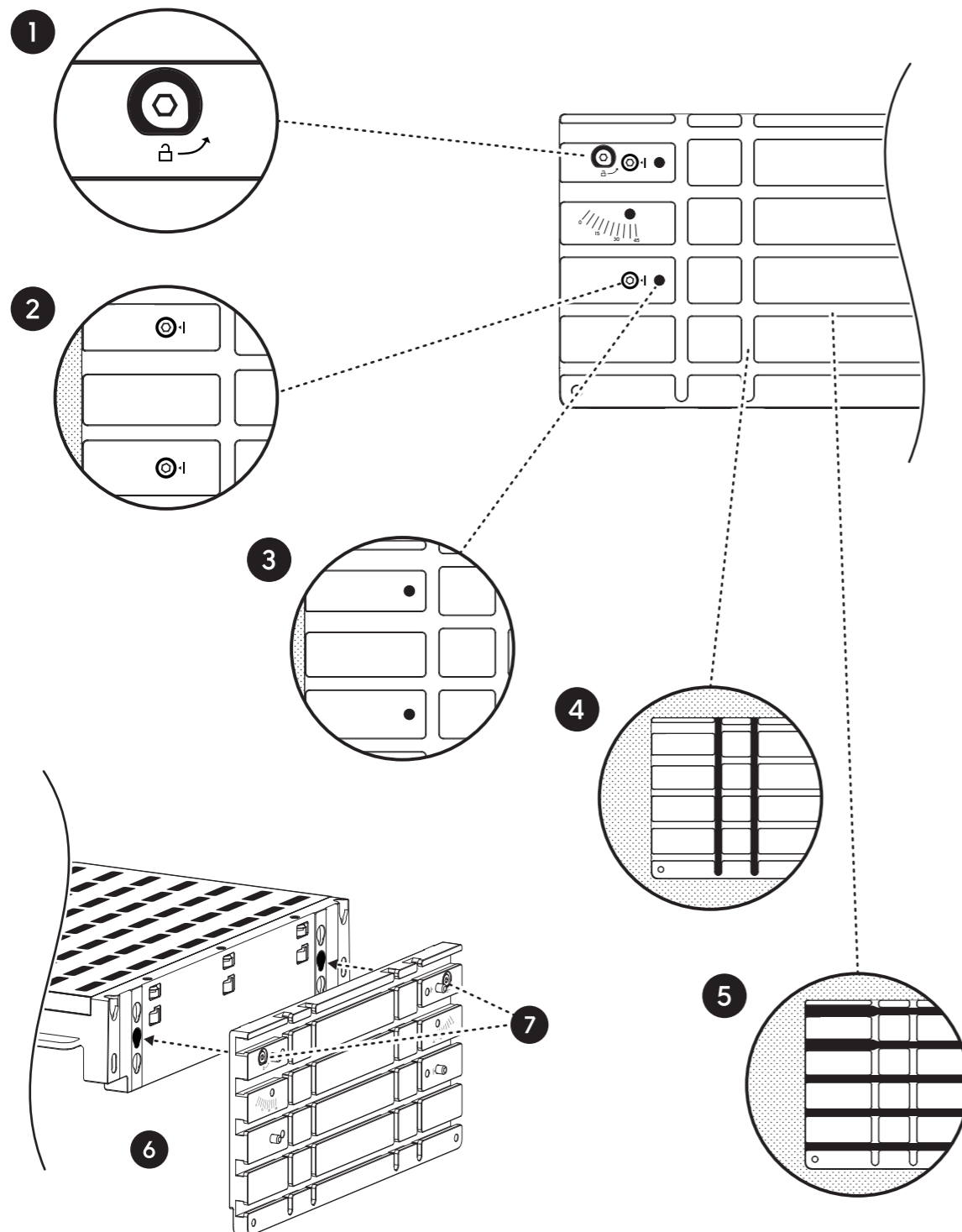
6 Bevestig het workstation aan een Festool MFT/3 of MW 1000

A. Lijn de bevestigingspunten aan de onderkant van de behuizing uit met het gatenpatroon aan de bovenkant van jouw MFT/3 of MW 1000. Gebruik voor de bevestiging een M6 x 1,0 x 40 mm-schroef of een schroefdraadknop en een M6-spatbordring (niet meegeleverd).

B. Gebruik voor de bevestiging twee FSZ 120- of FS-HZ 160-klemmen, en gebruik de inkeping in de flens aan de rechter- en linkerzijde van de behuizing.

Zie pagina 29 voor meer informatie.

▲ **WAARSCHUWING!** Sla voor jouw veiligheid en de stabiliteit van het workstation deze stap niet over.



Klemvlak

- 1 Borgschroeven
 - 2 Verticale uitlijningspennen (2x links, 2x rechts)

De vier verticale uitlijningspennen zijn gemarkeerd met dit pictogram: 

Om uit te schuiven draai je de pen tegen de wijzers van de klok in met de steeksleutel van 4 mm.

.....

Zorg ervoor dat de uitlijningspennen vóór gebruik zijn uitgeschoven tot ze goed vastzitten, maar niet te vast.
 - 3 Extra bevestigingsgaten

Gebruikt om op maat gemaakte of projectspecifieke klemmen aan het klemvlak te bevestigen.

.....

Zie pagina 29 voor meer informatie.
 - 4 Verticale klem-T-sleuven

Te gebruiken met de vastzetklemmen om het werkstuk horizontaal vast te zetten.

.....

Zie pagina 26 voor specifieke afmetingen en andere compatibele klemmen.
 - 5 Klem-T-sleuven

Samen te gebruiken met de vastzetklemmen voor het algemeen vastzetten van het werkstuk.

.....

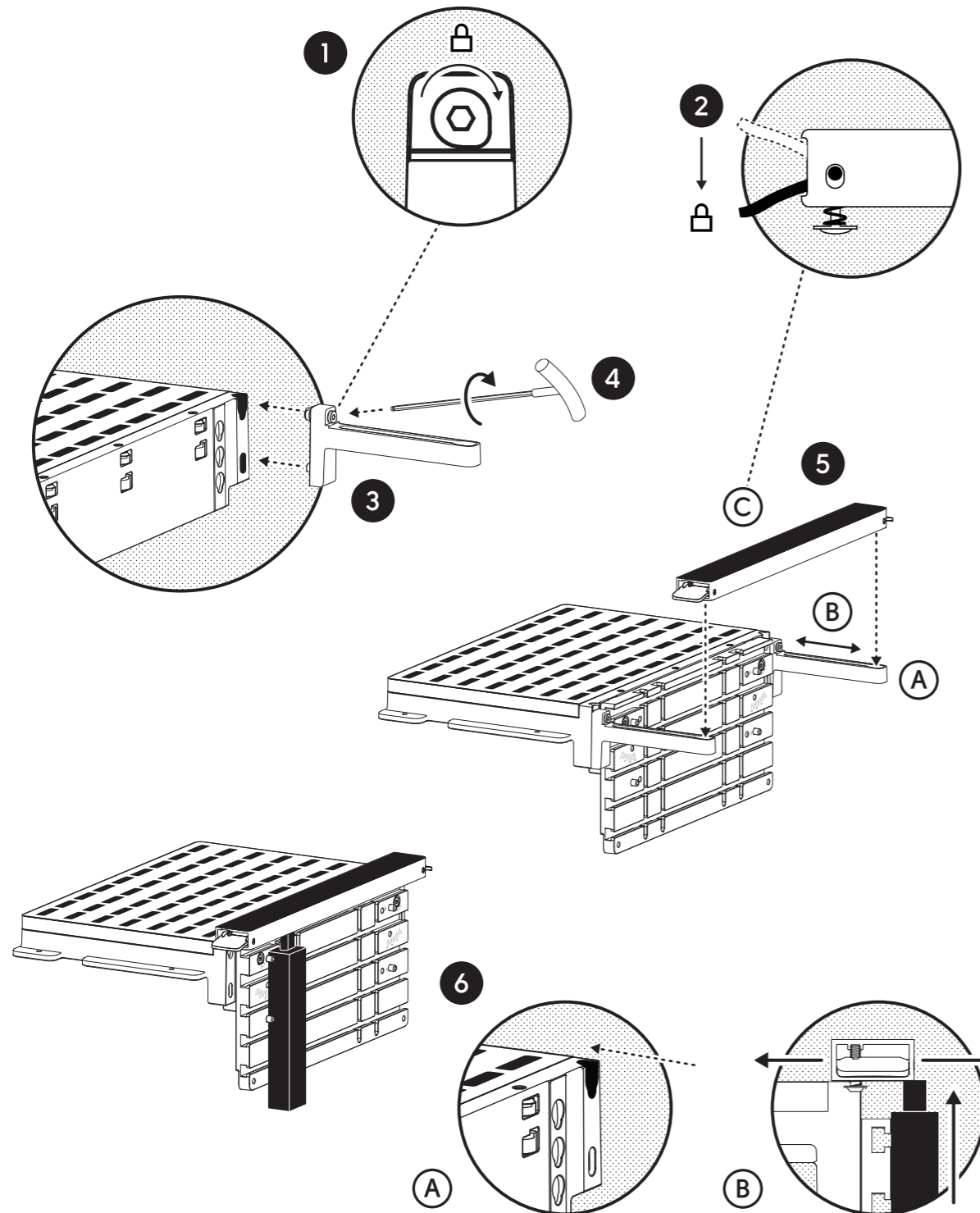
Zie pagina 26 voor specifieke afmetingen en andere compatibele klemmen.
- ### Bevestiging van het klemvlak
- 6 Klemvlak bevestigen aan de behuizing

Er zijn drie sets bevestigingsgaten op de voorste rand van de behuizing van het workstation. Lijn de pennen aan de achterzijde van het klemvlak uit met de middelste set bevestigingsgaten. Plaats het klemvlak en schuif het naar beneden op zijn plaats.

.....

Zie pagina 6 voor informatie over bevestigingsposities.
 - 7 Draai de twee borgschroeven vast

Draai de borgschroeven met de wijzers van de klok mee tot ze goed vastzitten, maar niet te vast. Er is een harde limiet ingebouwd in de borgschroef, maar mogelijk kun je deze niet helemaal tot die limiet vastdraaien. Forceer de borgschroeven niet.



Steunbalk en steunarmen

- 1 Borgschroef
- 2 Vergrendelingshandgrepen

Bevestiging van de steunbalk

- 3 Bevestig beide steunarmen aan de behuizing

De steunarmen worden bevestigd aan de buitenste bevestigingsposities aan de voorzijde van de behuizing.

Lijn de klempen en de pen op de steunarm uit met de desbetreffende gaten van de behuizing. Plaats elke steunarm en schuif deze naar beneden op zijn plaats.

- 4 Draai de borgschroeven vast

Draai de borgschroeven met de wijzers van de klok mee tot ze goed vastzitten, maar niet te vast. Hoewel er een harde limiet is ingebouwd in de borgschroef, kun je deze mogelijk niet helemaal tot die limiet vastdraaien. Forceer de borgschroef niet!

- 5 Breng de steunbalk aan

A. Lijn de twee schroeven aan de onderzijde van de steunbalk uit met de openingen aan het uiteinde van beide steunarmen.

B. Plaats de schroeven en schuif de steunbalk naar voren langs de rails. Pas de steunbalk aan, afhankelijk van de behoeften van jouw project.

▲ WAARSCHUWING! Risico van frezen in aluminium. Zorg er altijd voor dat er ruimte voor jouw frees is tussen het werkstuk en de steunbalk.

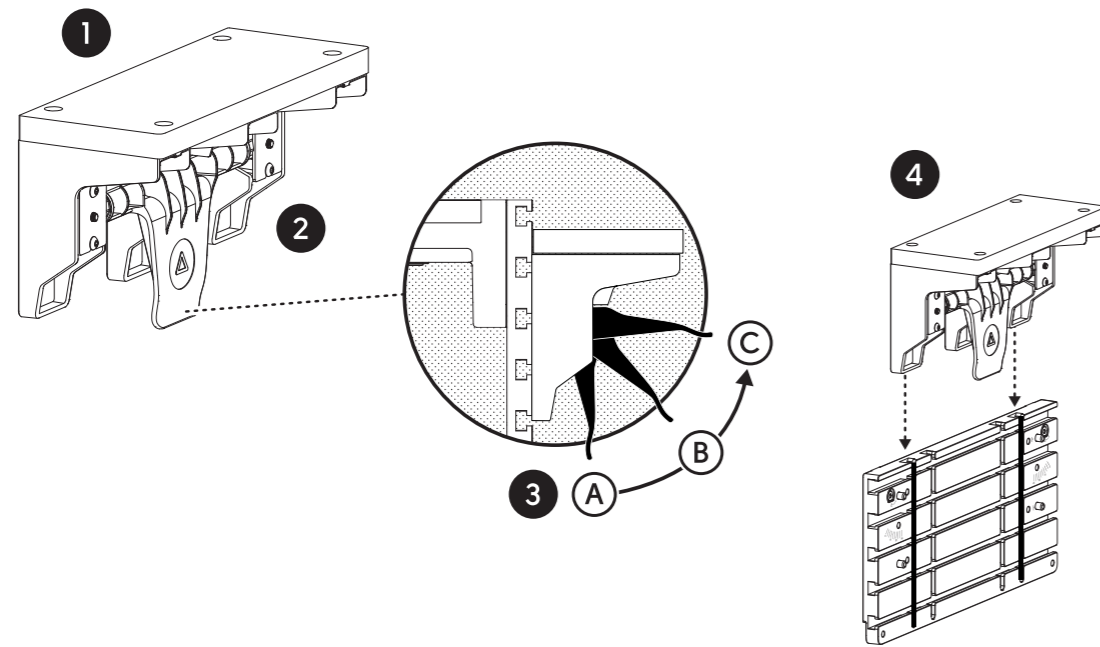
C. Druk de linker en rechter vergrendelingshandgrepen naar beneden om de steunbalk op zijn plaats te vergrendelen.

Lijn de sensorbalk op de voorste rand van de Origin-basis altijd uit met de bovenkant van de steunbalk direct op jouw werkstuk voor een succesvolle Z-aanslag.

- 6 Configureren als verticale eindaanslag voor een herhaalbare klemming

A. Plaats schroeven aan de onderkant van de steunbalk met de desbetreffende sleuven op de voorste rand van de behuizing. Klem deze op zijn plaats met de vergrendelingshandgrepen.

B. Deze configuratie is handig voor de uitlijning van ELK kopvlak met het bovenvlak van het workstation. Gangbare toepassingen omvatten verticaal werken, horizontaal werken of werken met een kleine kop.



Legbord

1 Legbordblad

Het legbordblad is een verbruiksplatform voor de bevestiging van het werkstuk op het legbord.

.....
Zie pagina 26 voor informatie over de vervanging of aanmaak van op maat gemaakte legbordbladen.

2 Behuizing van het legbord

Houdt het legbordblad loodrecht op het klemvlak

3 Vergrendelingshandgreep

De vergrendelingshandgreep heeft drie verschillende aanslagposities: Ontgrendeld, Verstelbaar en Vergrendeld.

A. Druk de handgreep helemaal naar beneden voor de positie Ontgrendeld.

B. Trek de handgreep naar je toe tot de eerste aanslag. Dit is de positie Verstelbaar. De positie Verstelbaar is solide, maar het legbord kan nog steeds in de rails op en neer worden bewogen.

C. Trek de handgreep naar je toe tot de laatste aanslag. Dit plaatst het legbord in de positie Vergrendeld.

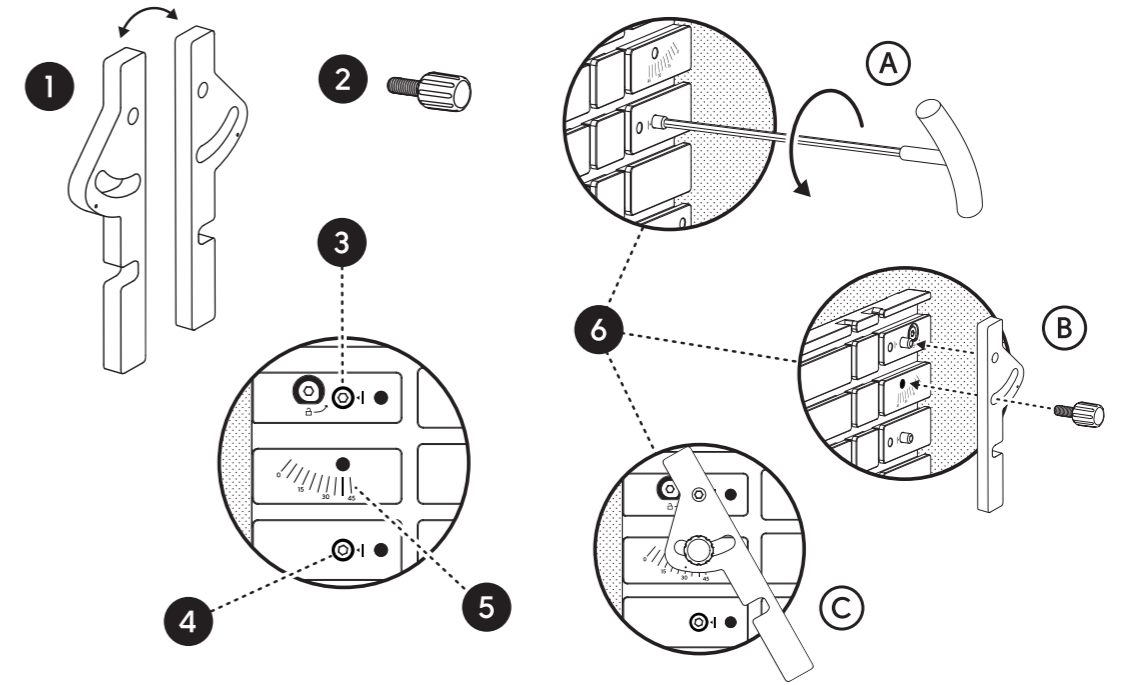
Bevestiging van het legbord

4 Breng het legbord aan

Lijn de T-sleufconnectoren aan de achterzijde van het legbord uit met de desbetreffende verticale rails in de voorzijde van het klemvlak. Schuif het legbord naar beneden in de rails en houd het op zijn plaats.

Vastzetten met de vergrendelingshandgreep

Zoek de plastic handgreep onder het bovenvlak van het legbord. Trek de handgreep naar je toe voor de vergrendeling.



Hoekgeleider

De hoekgeleider is in de eerste plaats bedoeld voor het gebruik als een herhaalbare hoekreferentie. Gangbare toepassingen omvatten hoekige/scherphoekige pennen.

1 Hoekgeleider

De hoekgeleider kan worden gebruikt aan de linker- of rechterzijde van het klemvlak.

.....
De hoekgeleider kan ook worden gebruikt om korte werkstukken verticaal te ondersteunen als het werkstuk niet lang genoeg is om contact te maken met beide verticale uitlijningspennen.

2 Borgschroef

Vergrendelt de hoekgeleider op zijn plaats.

3 Bovenste verticale uitlijningspen

De hoekgeleider draait om deze pen.

4 Onderste verticale uitlijningspen

De hoekgeleider stopt abrupt bij 0° op deze pen.

5 Schaal

De schaal is gemarkeerd in stappen van 5° tussen 0° en 45°

Bevestiging van de hoekgeleider

6 Breng de hoekgeleider aan

A. Gebruik de steeksleutel van 4 mm om de bovenste en onderste verticale uitlijningspennen uit te schuiven aan de zijde van het klemvlak dat je gaat gebruiken.

.....
Zorg ervoor dat de verticale uitlijningspennen zijn uitgeschoven tot ze goed vastzitten voordat je de hoekgeleider gebruikt.

B. Druk de hoekgeleider in en lijn het bovenste gat van de hoekgeleider uit met de bovenste verticale uitlijningspen.

C. Plaats de meegeleverde borgschroef door de sleuf van de hoekgeleider en in het desbetreffende schroefdraadgat van het klemvlak.

Verticaal vastzetten van het werkstuk

Pennen en vingerverbindingen frezen

Breng het klemvlak aan op de juiste hoogte-instelling voor jouw project

Stel het klemvlak lager in dan de maximale freesdiepte voor jouw project.

▲ **WAARSCHUWING!** Voer altijd een dubbele controle uit van jouw freesdiepte zodat je niet in het klemvlak freest!

- 1 Schuif beide verticale uitlijningspennen uit
Kies de zijde van het klemvlak dat je gaat gebruiken en schuif beide verticale uitlijningspennen uit met de steeksleutel van 4 mm.
- 2 Configureer de steunbalk als een verticale eindaanslag
Dit maakt het eenvoudig om de hoogte van jouw werkstuk aan te passen

Zie pagina 11 voor instructies.

- 3 Klem jouw kop in het workstation
Zorg ervoor dat de referentierand tegen de uitlijningspennen wordt gedrukt en dat de bovenkant in contact staat met de eindaanslag. Zet jouw werkstuk vast, bij voorkeur met meer dan één klem zodat het echt goed vastzit.

- 4 Vervang de steunbalk
Beweeg de steunbalk terug op de steunarmen. Maak aanpassingen en laat ruimte voor jouw frees vrij tussen het werkstuk en de rand van de steunbalk.

▲ **WAARSCHUWING!** Risico van frezen in aluminium. Zorg er altijd voor dat er ruimte voor jouw frees is tussen het werkstuk en de steunbalk.

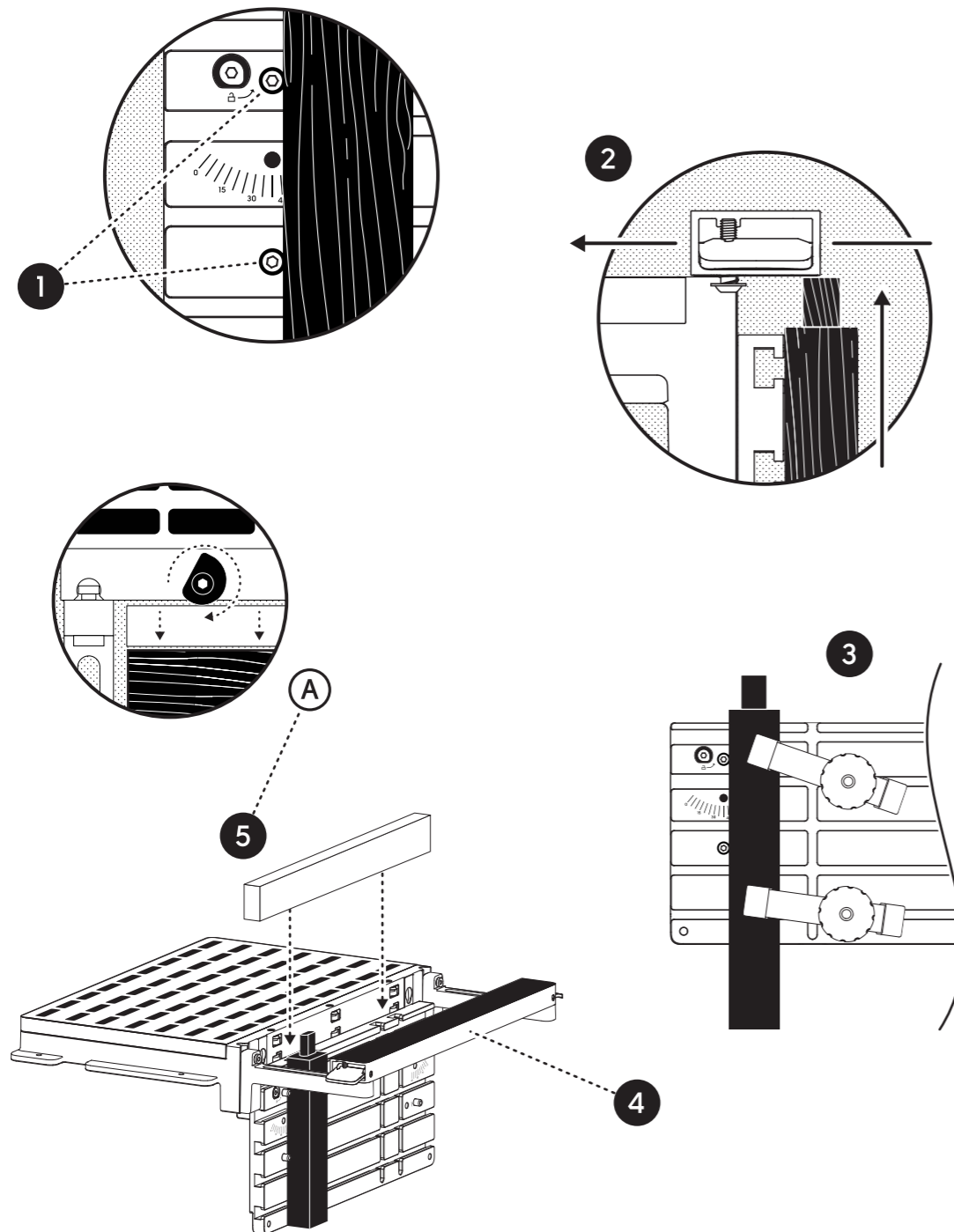
- 5 Spoilboard aanbrengen en aanpassen
De spoilboard is alleen nodig als je verder dan de randen van jouw werkstuk freest.

A. Pas de spoilboardnokken aan tot de spoilboard stevig tegen de achterzijde van jouw materiaal wordt gedrukt.

Zorg ervoor dat je de nokken niet te strak aandraait want dan kan het materiaal mogelijk niet meer worden uitgelijnd.

Doorgaan met instellen op Origin

Scannen, raster, plaatsen en frezen.



Horizontaal vastzetten van het werkstuk

Tapgaten frezen

Verwijder de steunbalk en steunarmen

- 1 **Breng het klemvlak aan met een hoogte-instelling van 0 mm**

Deze instelling biedt het beste klemvlak maar mag alleen worden gebruikt bij het frezen binnen de randen van jouw werkstuk.

▲ **WAARSCHUWING!** Risico van frezen in aluminium klemvlak. Gebruik deze instelling alleen als je niet van plan bent om verder dan de achterste rand van jouw materiaal te frezen.

- 2 **Configureer de steunbalk als een verticale eindaanslag**

Dit zorgt voor een eenvoudige nivellering van jouw werkstuk.

.....
Zie pagina 11 voor instructies.

Optioneel kun je de hoekgeleider gebruiken als een zijdelingse eindaanslag als je van plan bent om herhalende freeswerkzaamheden uit te voeren.

- 3 **Klem jouw werkstuk vanaf de onderzijde vast**

Alle verticale rails zijn handig voor het horizontaal vastklemmen van werkstukken. Zorg ervoor dat jouw werkstuk stevig tegen de eindaanslagen wordt gedrukt voordat je de klemmen helemaal vastdraait.

Breng het spoilboard aan en pas het aan (optioneel)

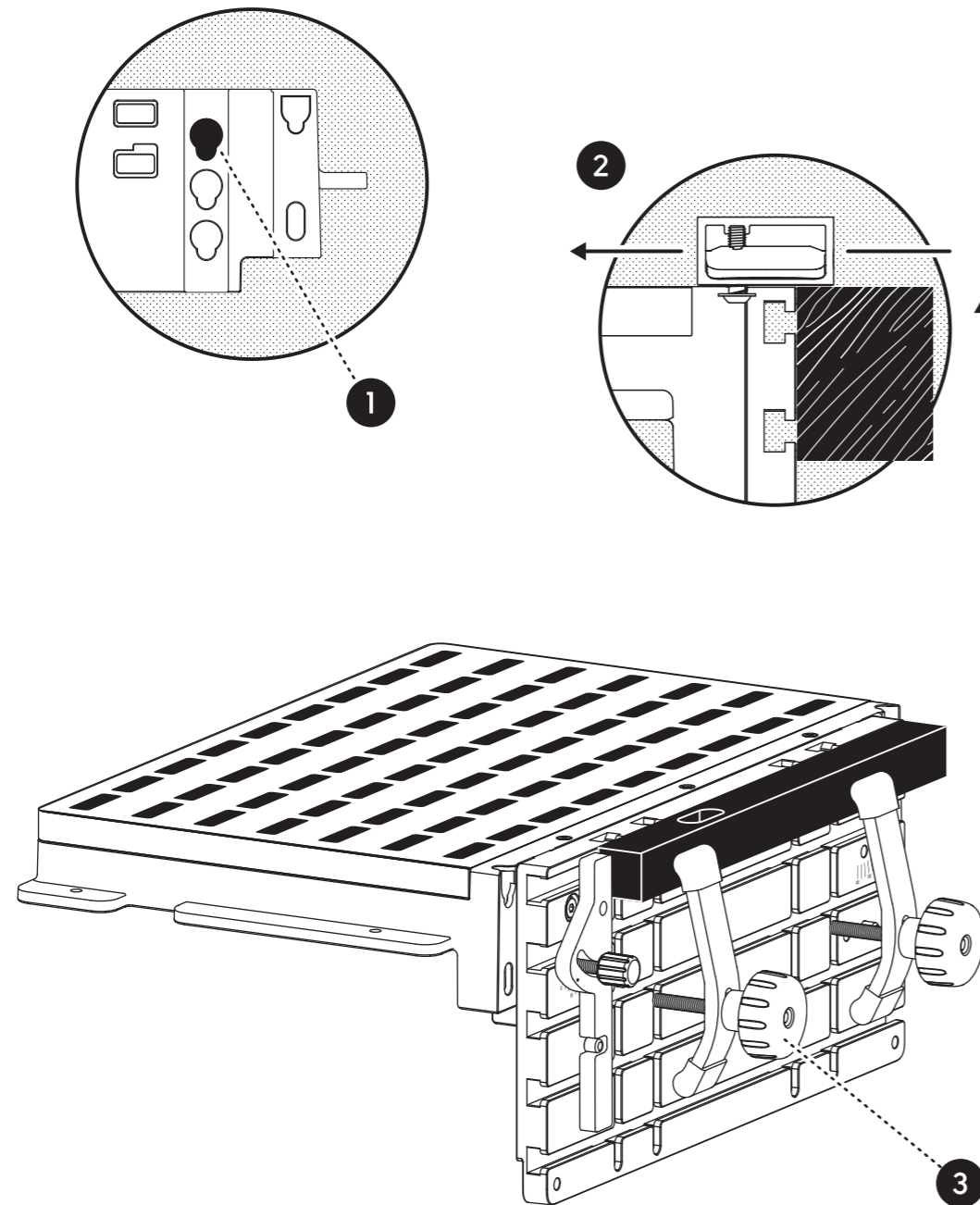
Een spoilboard is alleen nodig als je verder dan de randen van jouw werkstuk freest. Pas de spoilboardnokken aan tot de spoilboard stevig tegen de achterzijde van jouw materiaal wordt gedrukt.

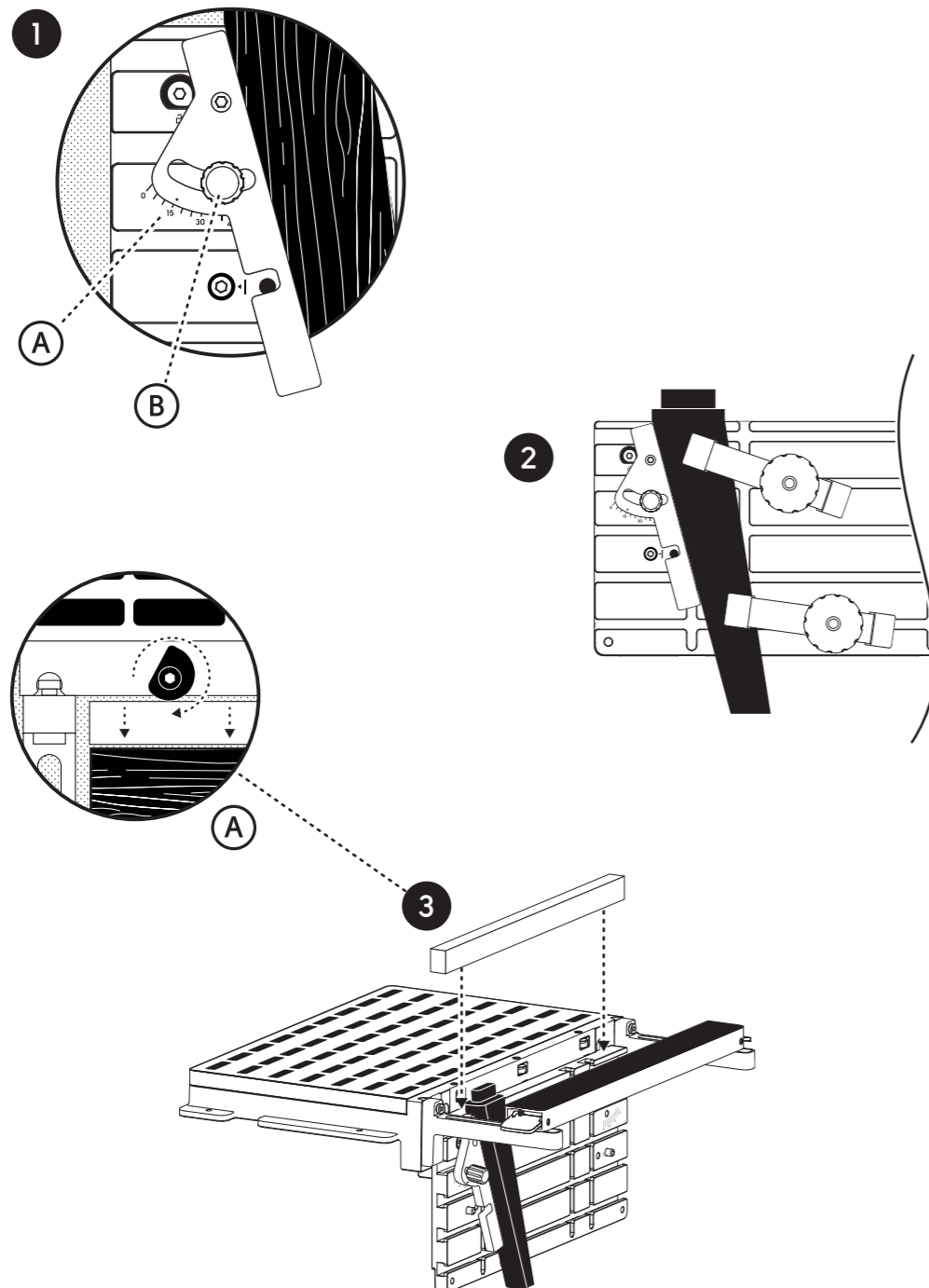
.....
Zorg ervoor dat je de nokken niet te strak aandraait want dan kan het materiaal mogelijk niet meer worden uitgelijnd.

Doorgaan met instellen op Origin

Scannen, raster, plaatsen en frezen.

.....
Ga naar shapertools.com/workstation/start voor meer informatie.





Werken onder een hoek

Breng het klemvlak aan op de juiste hoogte-instelling voor jouw project

Stel het klemvlak lager in dan de maximale freesdiepte voor jouw project.

▲ **WAARSCHUWING!** Risico van frezen in aluminium. Voer altijd een dubbele controle uit van de hoogte van het klemvlak voordat je gaat frezen.

Breng de hoekgeleider aan

Kies aan welke zijde van het workstation je gaat werken (rechts of links) en bevestig vervolgens de hoekgeleider.

.....
Zie pagina 13 voor instructies.

1 Stel de hoek in

A. Lijn de stip op de hoekgeleider uit met de gewenste hoekmarkering op de schaal.

B. Houd de hoekgeleider op zijn plaats en draai de borgschroef goed vast.

.....
Hoewel deze geleider ideaal is voor de herhaalbaarheid, raden wij aan om een op maat gemaakte klem te gebruiken als jouw project een zeer precieze hoek vereist. Meer informatie over op maat gemaakte klemmen kun je vinden op pagina 23.

2 Klem jouw kop in het workstation

Zorg ervoor dat de rand stevig tegen de hoekgeleider wordt gedrukt.

.....
Afhankelijk van jouw project wil je de steunbalk mogelijk configureren als een verticale eindaanslag voor een eenvoudige hoogteaanpassing. Zie pagina 11 voor meer informatie.

3 Spoilboard aanbrengen en aanpassen

De spoilboard is alleen nodig als je verder dan de randen van jouw werkstuk freest.

A. Pas de spoilboardnokken aan tot de spoilboard stevig tegen de achterzijde van jouw materiaal wordt gedrukt.

.....
Zorg ervoor dat je de nokken niet te strak aandraait want dan kan het materiaal mogelijk niet meer worden uitgelijnd.

Doorgaan met instellen op Origin

Scannen, raster, plaatsen en frezen.

.....
Ga naar shapertools.com/workstation/start voor meer informatie.

Fixatie van kleine werkstukken

Het workstation kan worden gebruikt voor de fixatie van werkstukken waarbij het vlak niet groot genoeg is voor ShaperTape.

Bevestig het legbord aan het klemvlak

Zie pagina 12 voor instructies.

1 Bevestig jouw werkstuk aan het legbordblad

Gebruik dun dubbelzijdige tape of schroeven om het werkstuk stevig aan het legbordblad te bevestigen. Voor een goede freeskwaliteit is het essentieel dat het werkstuk niet beweegt.

Je kunt ook jouw eigen legbordblad maken. Zie pagina 26 voor meer informatie.

2 Configureer de steunbalk als een verticale eindaanslag

Dit zorgt voor een eenvoudige nivellering van jouw werkstuk.

Zie pagina 11 voor instructies.

3 Pas het legbord aan en vergrendel het

A. Beweeg de vergrendelingshandgreep in de positie Verstelbaar.

B. Schuif het legbord omhoog tot jouw werkstuk contact maakt met de eindaanslag van de steunbalk.

C. Beweeg de vergrendelingshandgreep in de positie Vergrendeld.

Verwijder de eindaanslag van de steunbalk.

4 Vervang de steunbalk

Sla deze stap over als jouw materiaal de steunbalk blokkeert (optioneel).

WAARSCHUWING! Risico van frezen in aluminium. Zorg er altijd voor dat er ruimte voor jouw frees is tussen het werkstuk en de steunbalk.

Breng de spoilboard aan en pas het aan

Een spoilboard is alleen nodig als je verder dan de randen van jouw werkstuk freest (optioneel).

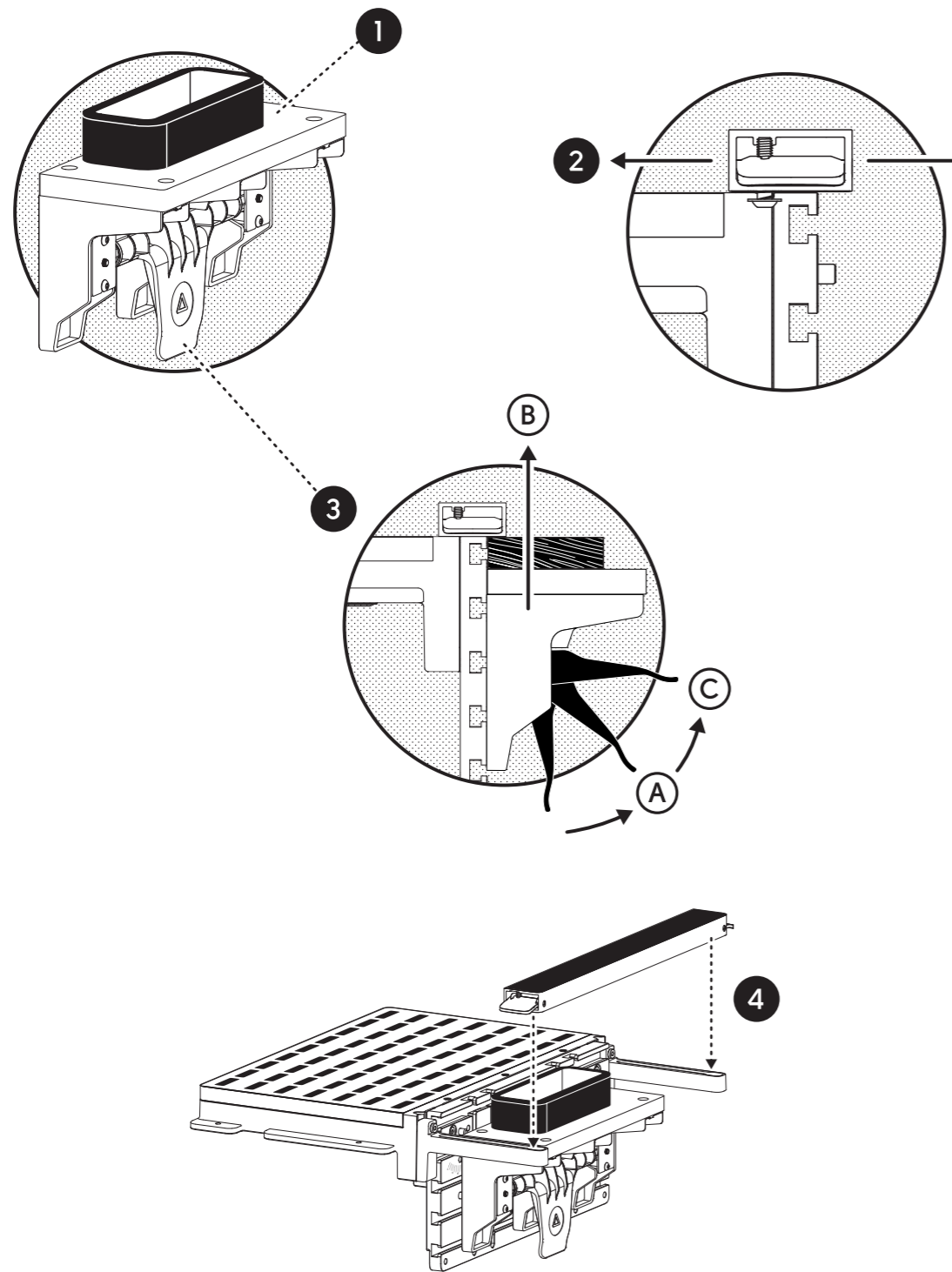
Pas de spoilboardnokken aan tot de spoilboard stevig tegen de achterzijde van jouw materiaal wordt gedrukt.

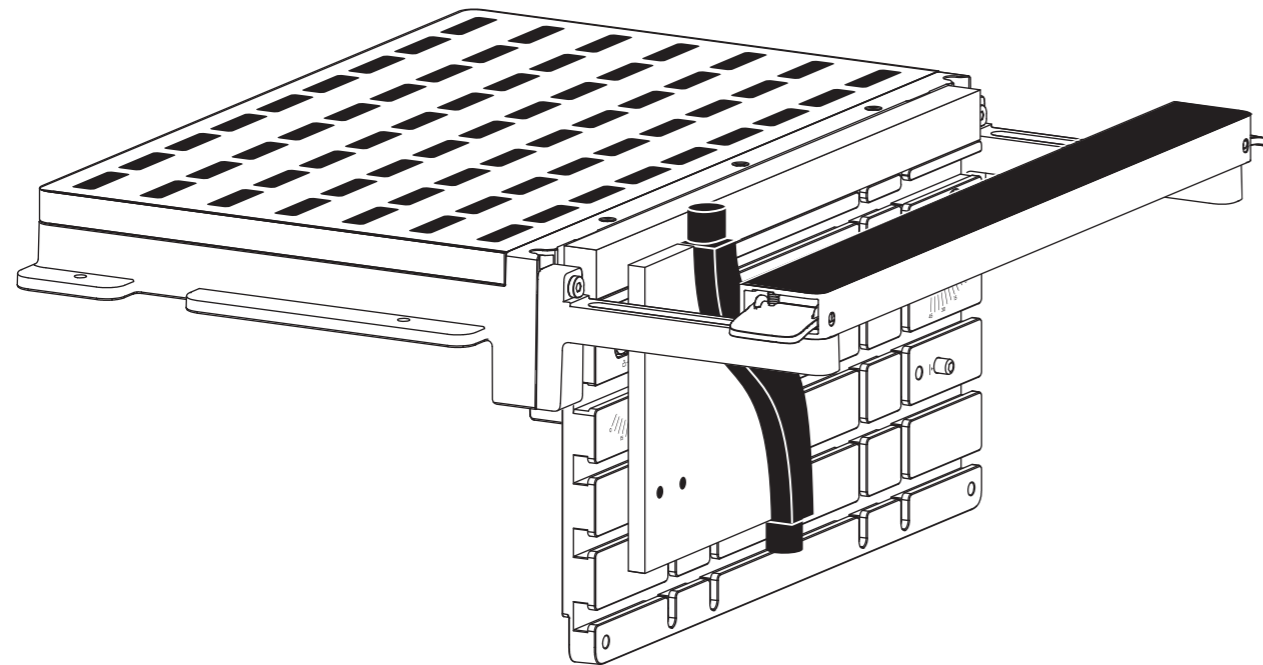
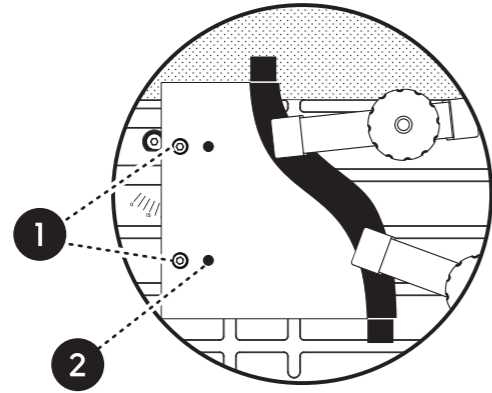
Zorg ervoor dat je de nokken niet te strak aandraait want dan kan het materiaal mogelijk niet meer worden uitgelijnd.

Doorgaan met instellen op Origin

Scannen, raster, plaatsen en frezen.

Ga naar shapertools.com/workstation/start voor meer informatie.





Op maat gemaakte klemmen

Het workstation kan worden gebruikt als een platform als jouw project een meer op maat gemaakte fixatieoplossing vereist. Het klemvlak biedt een basisreferentie en bevestigingspunten om je te helpen bij het uitlijnen en vastklemmen van vreemd gevormde of niet-rechthoekige onderdelen.

1 Gebruik de verticale uitlijningspennen voor registratie

Een schuifpassing boven deze pennen zorgt voor een verticale registratie ten opzichte van het klemvlak.

2 Gebruik de extra bevestigingspunten om jouw klem aan het klemvlak te bevestigen

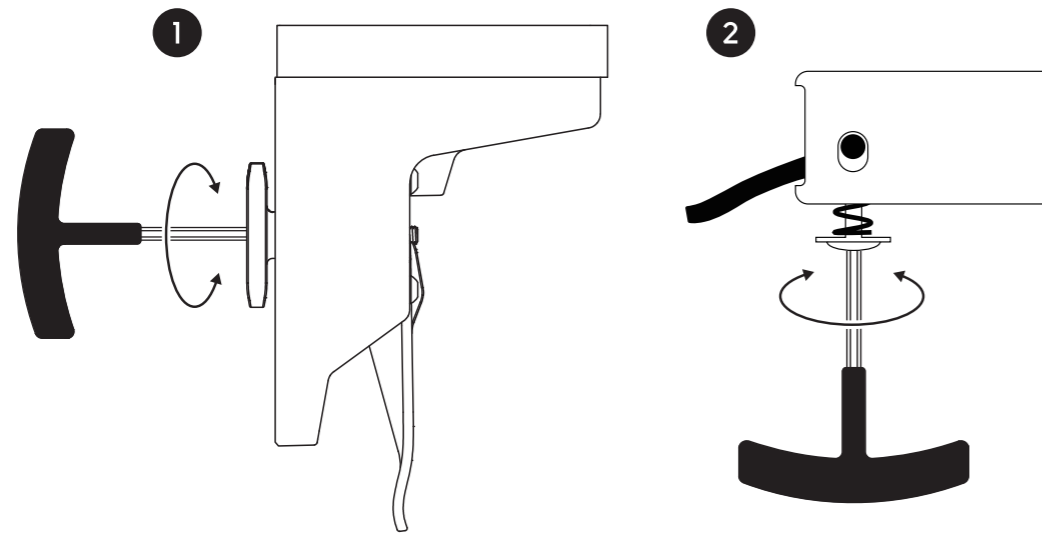
De bevestigingsgaten zijn voorzien van schroefdraad M8 Grof (M8 x 1,25).

Gatenpatroon

.....
Informatie over het gatenpatroon kun je vinden op pagina 29.

Word creatief

.....
Ga naar shapertools.com/workstation/start voor inspiratie.



Aanpassingen

1 De handgreep van het legbord vastdraaien

- Als het legbord naar beneden glijdt als het in de positie Vergrendeld staat, moet je de spanning van de vergrendeling mogelijk aanpassen.
- Gebruik de steeksleutel van 4 mm om de schroeven aan de achterzijde van het legbord aan te passen.

De schroeven hoeven niet veel te worden aangepast. Zelfs een fractie van een slag heeft een aanzienlijk effect op de klemkracht. Draai elke schroef aan in stappen van ongeveer 5 graden en voer na elke aanpassing een test uit om ervoor te zorgen dat je de legbordvergrendeling niet te vast aandraait en deze beschadigt.

2 De vergrendelingen van de steunbalk vastdraaien

- Als de steunbalk eenvoudig beweegt als de vergrendelingen zijn ingeschakeld, moet je de spanning van de vergrendeling mogelijk aanpassen.
- Gebruik de steeksleutel van 4 mm om de schroeven aan de onderzijde van de steunbalk aan te passen.

De schroeven hoeven niet veel te worden aangepast. Zelfs een fractie van een slag heeft een aanzienlijk effect op de klemkracht. Draai elke schroef aan in stappen van ongeveer 5 graden en voer na elke aanpassing een test uit om ervoor te zorgen dat je de steunvergrendelingen niet te vast aandraait en deze beschadigt.

De steunarmen aanpassen

- ▲ **WAARSCHUWING!** De steunarmen zijn in de fabriek gekalibreerd en hoeven niet te worden aangepast als je ze uit de doos haalt. Pas deze schroeven alleen aan als dit absoluut noodzakelijk is of als Shaper-support hiervoor instructies heeft gegeven.

Voor het herstel van de coplanariteit tussen de steunbalk en het tapevlak op de behuizing:

- Gebruik een binnenzeskantsleutel van 2 mm (niet meegeleverd) voor de aanpassing.
- Plaats een bekend plat vlak (zoals een goede rechte rand) tussen het tapevlak en de bovenkant van de steunbalk.
- Draai de stelschroeven aan elke kant voorzichtig vast of los om de ruimte tussen jouw bekende vlak en de beide bovenvlakken van het workstation op te heffen.

Neem voor meer hulp contact op met Shaper-support

Verbruiksartikelen

Het legbordblad vervangen

- Het legbordblad is een verbruiksartikel en moet uiteindelijk worden vervangen.
- Voor de vervanging van het legbordblad verwijder je de vier schroeven waarmee het legbordblad aan de behuizing van het legbord is bevestigd met de meegeleverde steeksleutel van 4 mm.
- We hebben het workstation zo ontworpen dat op eenvoudige wijze in de werkplaats gemaakte legbordbladen kunnen worden gebruikt.

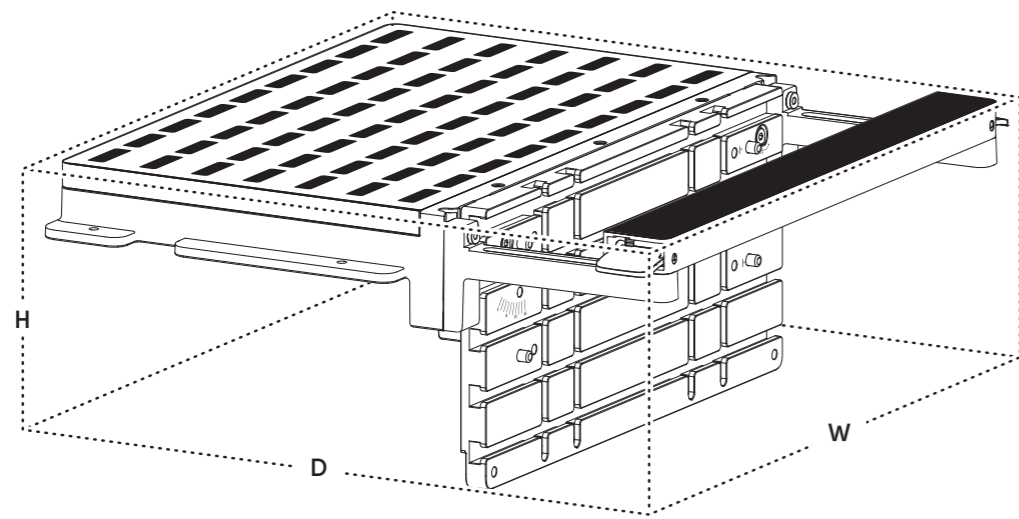
Zie pagina 26 voor informatie over het gatenpatroon.

Als je de levensduur van jouw legbordblad wilt verlengen, kun je dubbelzijdige tape gebruiken om een dun spoilboard aan te brengen tussen jouw werkstuk en het legbordblad.

De spoilboards vervangen

- Spoilboards zijn verbruiksartikelen die regelmatig moeten worden vervangen.
- Onthoud dat elk spoilboard ten minste acht keer opnieuw kan worden gebruikt door het spoilboard om te draaien of te draaien en de linker- en rechterzijden van het klemvlak te gebruiken.
- We hebben het workstation zo ontworpen dat op eenvoudige wijze in de werkplaats gemaakte spoilboards kunnen worden gebruikt.

Zie pagina 26 voor informatie over de afmetingen.



Specificaties

Assemblagegewicht

- 9,75 kg, 21,5 lbs

Assemblage-afmetingen

- Breedte: 515 mm
- Diepte: 465 mm
- Min. hoogte: 200 mm (klemvlak met een hoogte-instelling van 0 mm)
- Max. hoogte: 250 mm (klemvlak met een hoogte-instelling van 50 mm)

1 Afmetingen van legbordblad

- In de werkplaats gemaakte legbordbladen kunnen worden gefreesd met behulp van de vermelde afmetingen.
- Legbordbladen kunnen ook worden aangepast aan de behoeften van jouw project.

Ga naar shapertools.com/workstation/start voor meer informatie.

2 Spoilboardafmetingen:

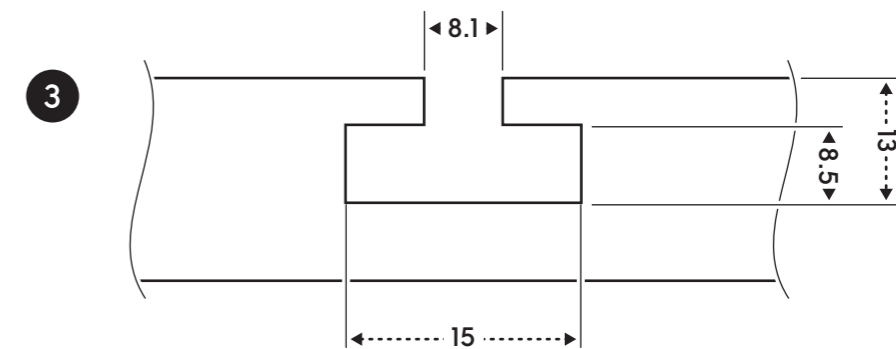
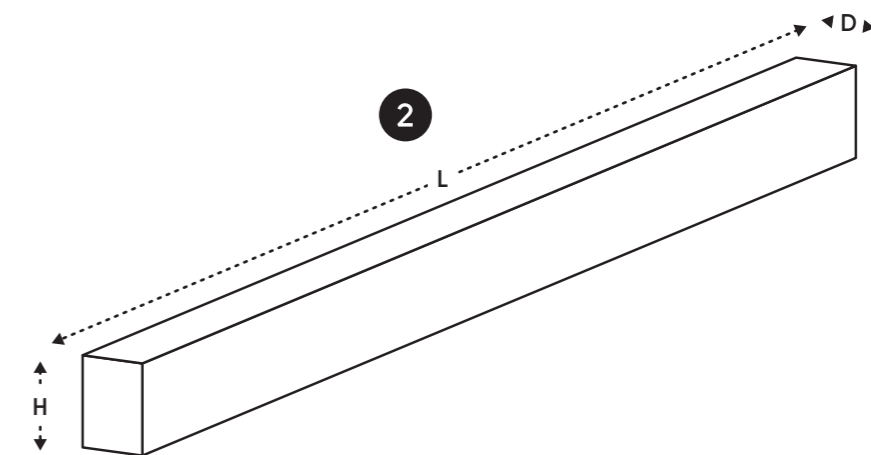
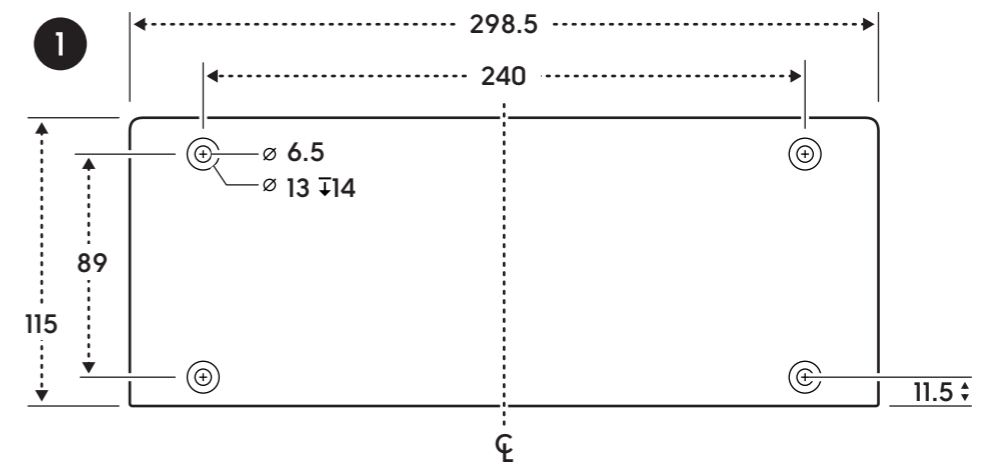
- In de werkplaats gemaakte spoilboards kunnen worden gefreesd met behulp van de vermelde afmetingen. Gebruik de aan te passen spannokken van het spoilboard voor variaties in de materiaaldikte.
- We raden aan om spoilboards te maken van MDF of vergelijkbaar materiaal.

H	L	D
25 mm	423 mm	18,1 mm – 20,75 mm
50 mm	421 mm	18,1 mm – 20,75 mm

3 T-sleufafmetingen

T-sleuven zijn geschikt voor T-sleufmoeren DIN 508-8. Andere compatibele bouten en klemmen:

- M6–M8 - zeskantbout of T-sleufbout
- 1/4 inch–5/16 inch - zeskantbout of T-sleufbouten
- Bevestigingsklem van Festool (FSZ 120)
- Hendelklem van Festool (FS-HZ 160)



Gatenpatronen bevestigen

1 Behuizing op werkbank


Zie bevestigingsschroeven in afbeelding 1 voor de bevestiging op een generiek werkbankblad

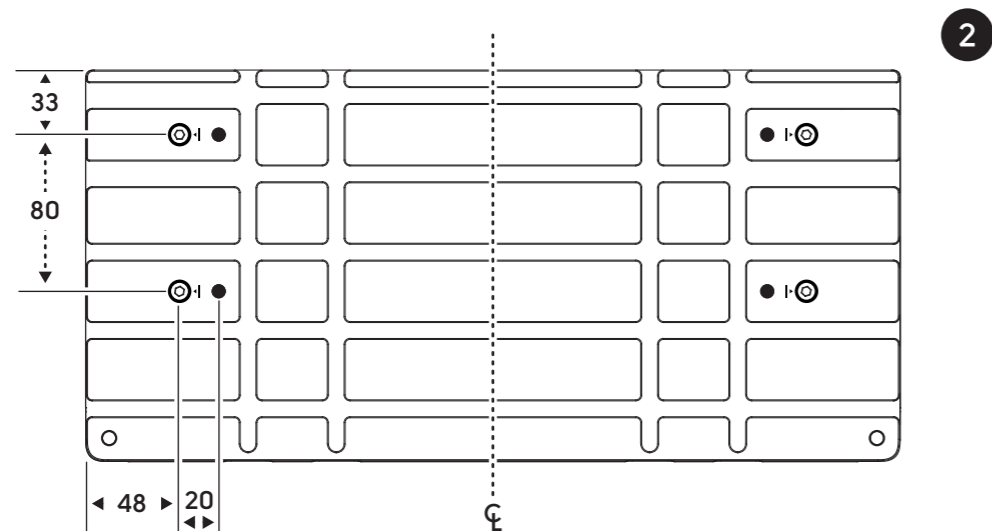
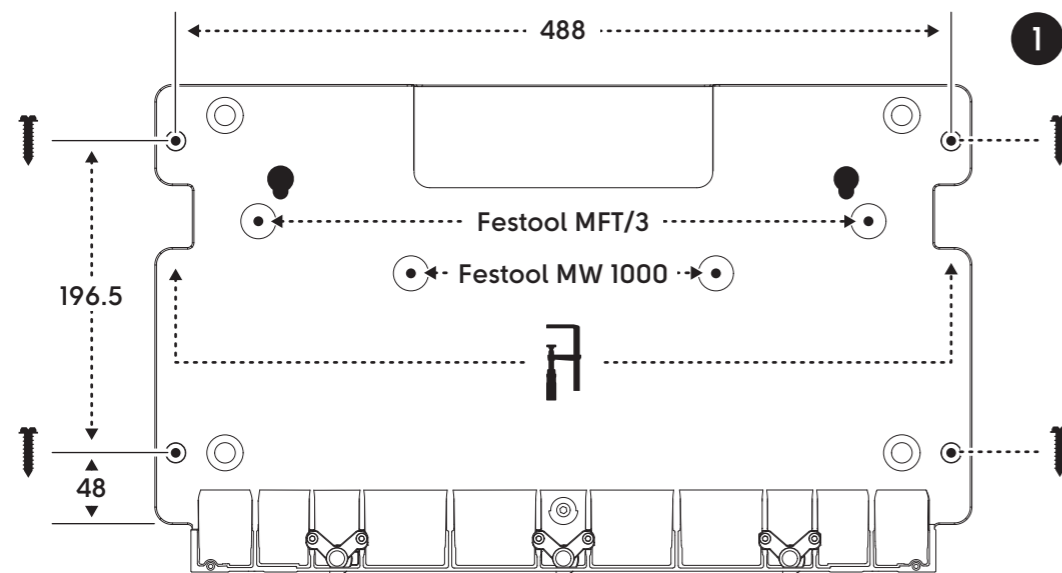
- Maatgaten voor schroefdraadbussen M6 of ¼-20.
- Ga naar shapertools.com/workstation/start voor meer informatie.

Voor de bevestiging op een Festool MFT/3 of MW 1000

- Zie deze pagina voor informatie over het gatenpatroon en pagina 7 voor instructies.

2 Extra bevestigingsgaten

- De bevestigingsgaten zijn voorzien van schroefdraad M8 Grof (M8 x 1,25).
- Gebruik gaten van 8 mm voor de verticale uitlijningspennen.
- Ga naar shapertools.com/workstation/start voor meer informatie. 



OPMERKINGEN

OPMERKINGEN