



WORKSTATION

Instrukcja obsługi produktu

SW1-AA

OSTRZEŻENIA

Aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, należy przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję obsługi.

Produkt jest przeznaczony do użytkowania w połączeniu z Shaper Origin. Przed przystąpieniem do użytkowania należy przeczytać i zrozumieć instrukcję obsługi produktu Shaper Origin.

- ▲ **OSTRZEŻENIE!** Konsekwencją nieprzestrzegania ostrzeżeń i instrukcji zamieszczonych w powyższych instrukcjach obsługi mogą być poważne obrażenia.
- ▲ **OSTRZEŻENIE!** Istnieje możliwość przecięcia aluminiowych części stacji roboczej Shaper Workstation! Aby zmniejszyć prawdopodobieństwo takiego zdarzenia, należy przestrzegać instrukcji i zachować szczególną ostrożność.
- ▲ **OSTRZEŻENIE:** Wiercenie, piłowanie, szlifowanie lub obróbka produktów drzewnych naraża użytkownika na kontakt z pyłem drzewnym, który jest uznawany przez stan Kalifornia za substancję rakotwórczą. Należy unikać wdychania pyłu drzewnego albo stosować maskę przeciwpyłową lub inne zabezpieczenia dla ochrony osobistej. Więcej informacji na stronie: www.P65Warnings.ca.gov/wood.

.....
Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje, aby można było sięgnąć do nich później.

Bezpieczeństwo osób

Podczas obsługi elektronarzędzi należy zawsze stosować właściwą ochronę wzroku, słuchu i układu oddechowego. Ostrona dostarczona przez producenta powinna być zamontowana.

Nie zbliżaj palców ani innych części ciała do obrotowych narzędzi tnących, gdy urządzenie jest podłączone do zasilania.

Wsparcie

Na stronie support.shapertools.com zamieszczone są odpowiedzi na często zadawane pytania i dane kontaktowe wsparcia technicznego Shaper Support.

Gwarancja

Stacja robocza Shaper Workstation jest objęta gwarancją. Więcej informacji na stronie support.shapertools.com.

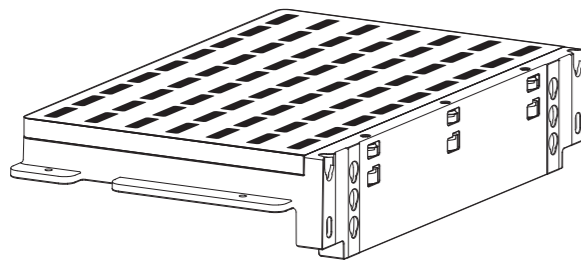


shapertools.com/workstation/start

V 1.1

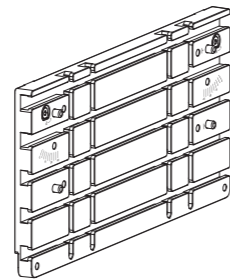
SPIS TREŚCI

OSTRZEŻENIA	2
Bezpieczeństwo osób	2
Wsparcie	2
Gwarancja	2
GLOSARIUSZ	4
KONFIGURACJA STACJI ROBOCZEJ WORKSTATION	6
Korpus	6
Mocowanie korpusu do stołu	7
Powierzchnia mocująca	9
Poprzeczka wsporcza i ramiona wsporcze	11
Półka	12
Prowadnica kątowna	13
KORZYSTANIE ZE STACJI ROBOCZEJ WORKSTATION	14
Mocowanie przedmiotu obrabianego w pionie	15
Mocowanie przedmiotu obrabianego w poziomie	17
Praca w ustawieniu pod kątem	19
Mocowanie małych przedmiotów	21
Mocowania niestandardowe	23
KONSERWACJA I DANE TECHNICZNE	24
Czynności regulacyjne	24
Materiały zużywalne	25
Specyfikacje	26
Układy otworów montażowych	29



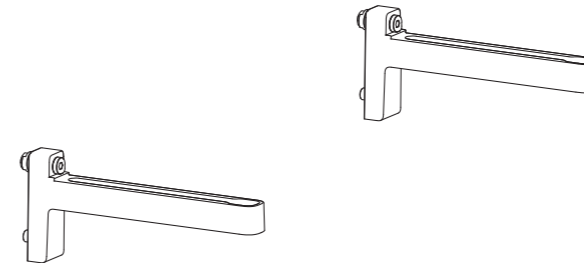
Korpus

Powierzchnia ShaperTape i główny element Workstation.



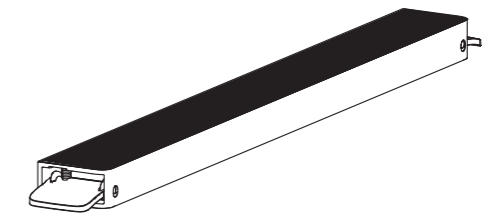
Powierzchnia mocująca

Wszystostronna platforma mocująca mocowana do korpusu pod kątem 90°.



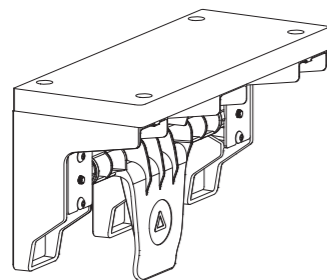
Ramiona wsporcze

Utrzymują poprzeczkę wsporcą w jednej płaszczyźnie z powierzchnią ShaperTape korpusu.



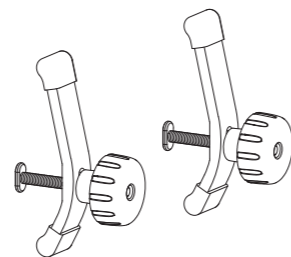
Poprzeczka wsporcza

Regulowana podpora przedniej krawędzi Origin.



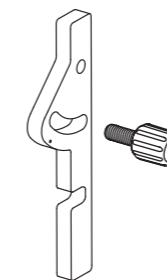
Półka

Półka o regulowanej wysokości do mocowania małych lub trudnych do zamocowania przedmiotów obrabianych.



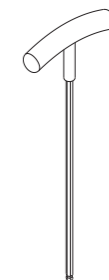
Zaciski przytrzymujące

Dołączone zaciski teowe zapewniające wszechstronne i bezpieczne mocowanie.



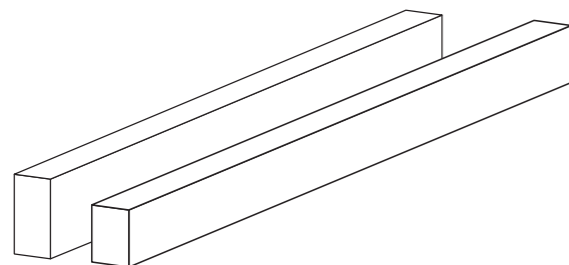
Prowadnica kątowa

Łatwa do regulacji prowadnica służąca do prostego ustawiania przedmiotu obrabianego pod odpowiednim kątem.



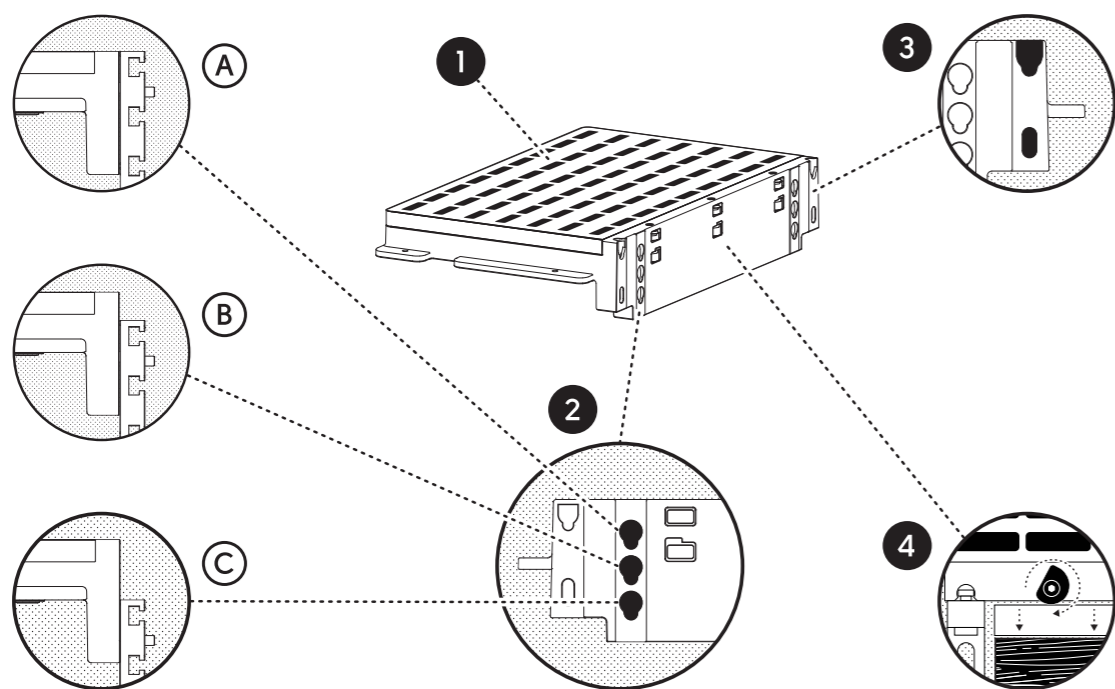
Klucz 4 mm

Klucz imbusowy z uchwytem teowym do każdej z powszechnie używanych śrub stosowanych w stacji Workstation.



Płyty wielokrotnego użytku

Materiał zużywalny (MDF) mający ograniczać do minimum zużycie podczas cięcia.



Korpus

1 Powierzchnia ShaperTape

2 Uchwyty powierzchni mocującej (3x)

Każdy z zestawów służy do zamocowania powierzchni mocującej pod określonym kątem względem górnej powierzchni korpusu. Umożliwia to montaż płyt wielokrotnego użytku o różnej wysokości.

A. 0 mm – brak płyty wielokrotnego użytku

▲ **OSTRZEŻENIE!** Ryzyko przecięcia aluminium. Z ustawienia tego należy korzystać wyłącznie wówczas, gdy planowane cięcie ma nie sięgać tylnej krawędzi materiału.

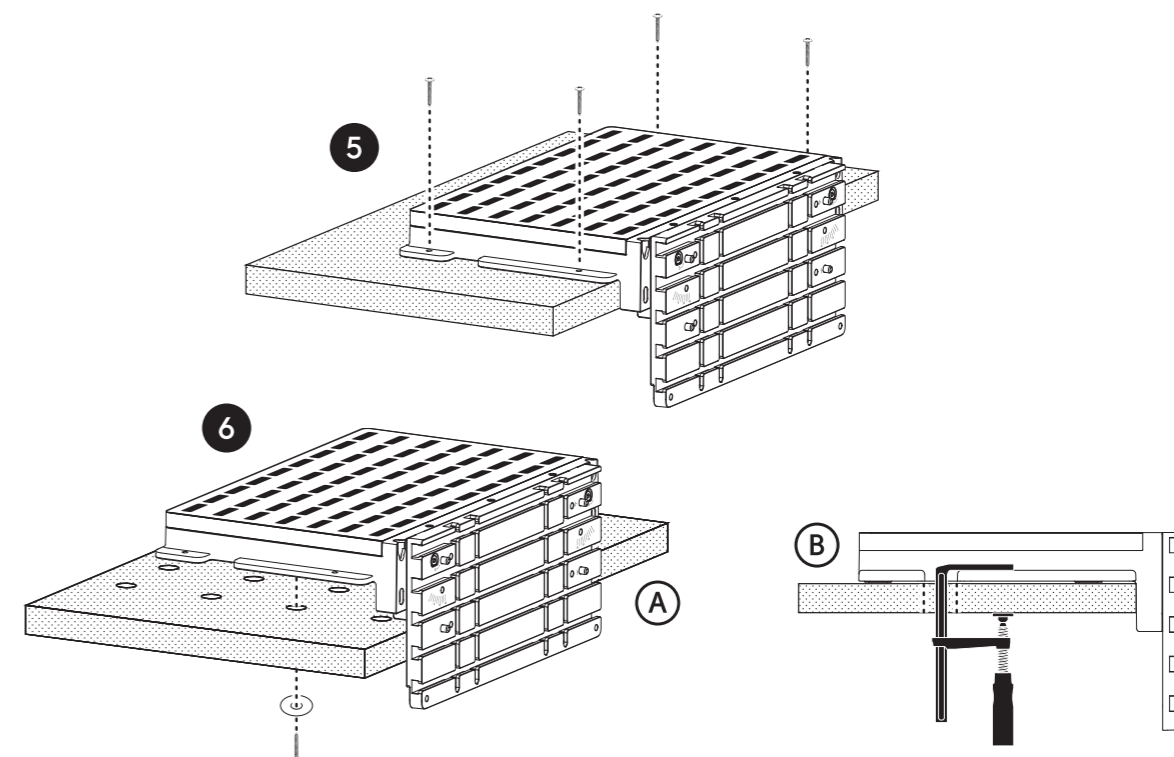
B. Płyta wielokrotnego użytku 25 mm

C. Płyta wielokrotnego użytku 50 mm

3 Uchwyty ramion wsporczych

4 Krzywki do naprężania płyty wielokrotnego użytku (3x)

Krzywki służące do mocowania płyty wielokrotnego użytku do tylnej krawędzi materiału; ogranicza to do minimum zużycie podczas pracy. Za pomocą klucza 4 mm dokręć śruby krzywek na górnej krawędzi korpusu. Nie dokręcaj krzywek ze zbyt dużą siłą; nadmierny docisk może wypchnąć materiał z właściwego ustawienia.



Mocowanie korpusu do stołu

Stacja Shaper Workstation została zaprojektowana tak, aby umożliwić łatwy montaż do każdego stołu roboczego. Patrz opcje poniżej.

Zdemontuj powierzchnię mocującą ze spodniej części korpusu

Przekręć śruby mocujące przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara za pomocą dołączonego klucza 4 mm i przesunąć cały system do góry, a następnie na zewnątrz.

Możesz zamocować powierzchnię mocującą z powrotem na spodniej części korpusu, aby ją tam przechować.

5 Zamocuj stację roboczą Workstation na dowolnym drewnianym blacie

Korzystając z otworów (łącznie czterech) w kołnierzach na prawym i lewym boku korpusu, zamocuj stację roboczą Workstation na stałe do Twojego stołu za pomocą dostarczonych śrub drewnianych. Wkręć śruby tak, aby przylegały do powierzchni, ale nie dokręcaj.

Opcjonalnie możesz użyć wkładek gwintowanych lub otworów mocujących. Patrz szczegółowy układ otworów na stronie 29.

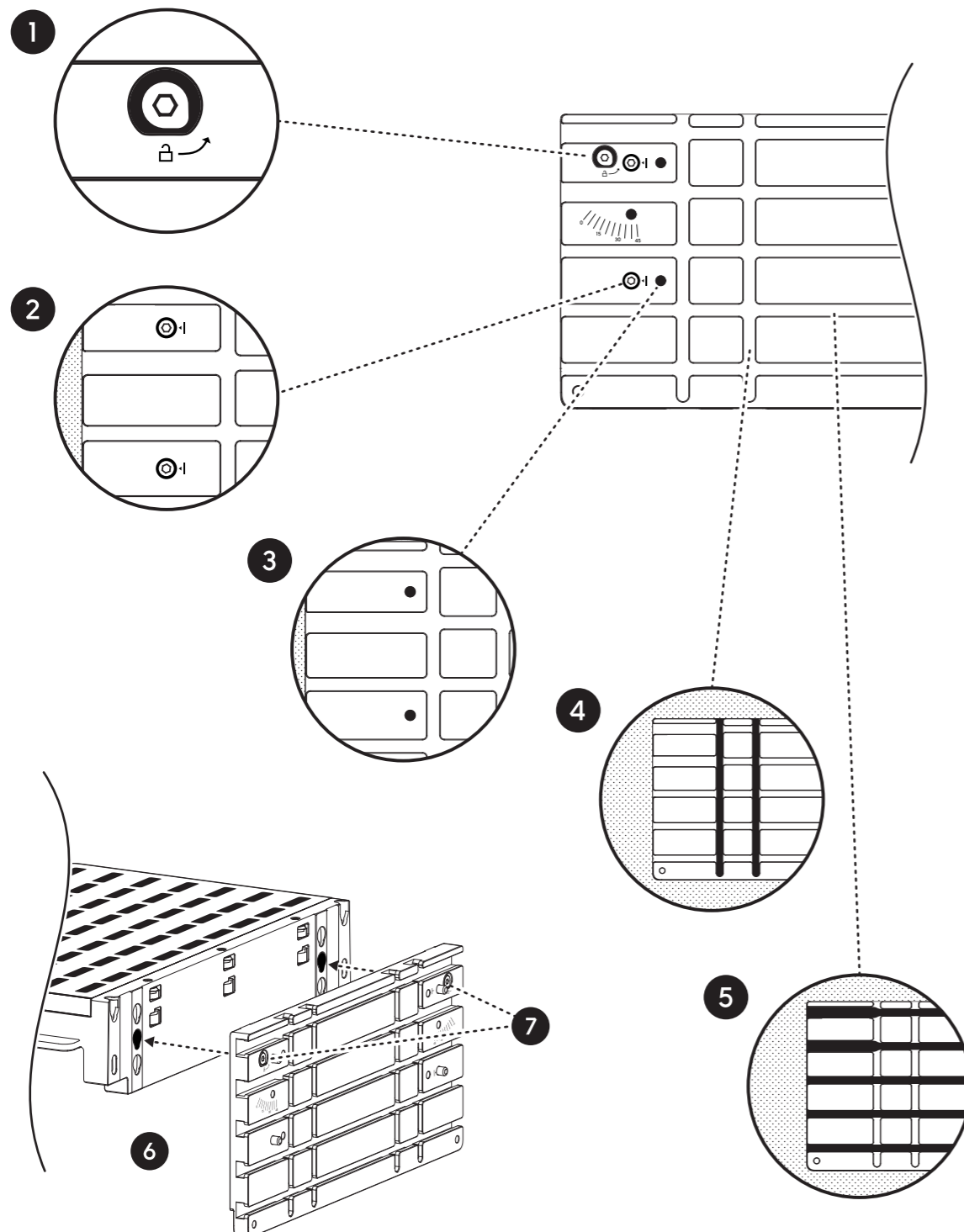
6 Zamocuj stację roboczą Workstation do narzędzia Festool MFT/3 lub MW 1000

A. Wyrównaj punkty mocowania na spodzie korpusu z układem otworów na górze MFT/3 lub MW 1000. Do zamocowania użyć śruby M6 x 1.0 x 40 mm lub pokrętła z gwintem i podkładki poszerzonej M6 (nie wchodzi w zakres dostawy).

B. Zamocować za pomocą dwóch zacisków FSZ 120 lub FS-HZ 160, wykorzystując nacięcie w kołnierzu na prawym i na lewym boku korpusu.

Więcej informacji na stronie 29.


▲ **OSTRZEŻENIE!** Czynności tej nie należy pomijać ze względu na bezpieczeństwo i stabilność stacji roboczej Workstation.



Powierzchnia mocująca

1 Śruby mocujące

2 Pionowe trzpienie ustalające (2x lewy, 2x prawy)

Cztery pionowe trzpienie ustalające są oznaczone tą ikoną:  W celu wysunięcia obróć trzpień przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara kluczem 4 mm.

Przed użyciem upewnij się, że trzpienie są wysunięte tak, aby przylegały do powierzchni, ale nie dokręcaj ich z nadmierną siłą.

3 Pomocnicze otwory montażowe

Służą do tworzenia niestandardowych lub specyficznych dla projektu mocowań do powierzchni mocującej.

Więcej informacji na stronie 29.

4 Wpusty teowe do mocowania pionowego

Do zamocowania przedmiotu obrabianego w pozycji poziomej użyć zacisków przytrzymujących.

Patrz dokładne wymiary i informacje o innych kompatybilnych zaciskach na stronie 26.

5 Wpusty teowe do mocowania

Używane razem z zaciskami przytrzymującymi do mocowania przedmiotów obrabianych.

Patrz dokładne wymiary i informacje o innych kompatybilnych zaciskach na stronie 26.

Mocowanie powierzchni mocującej

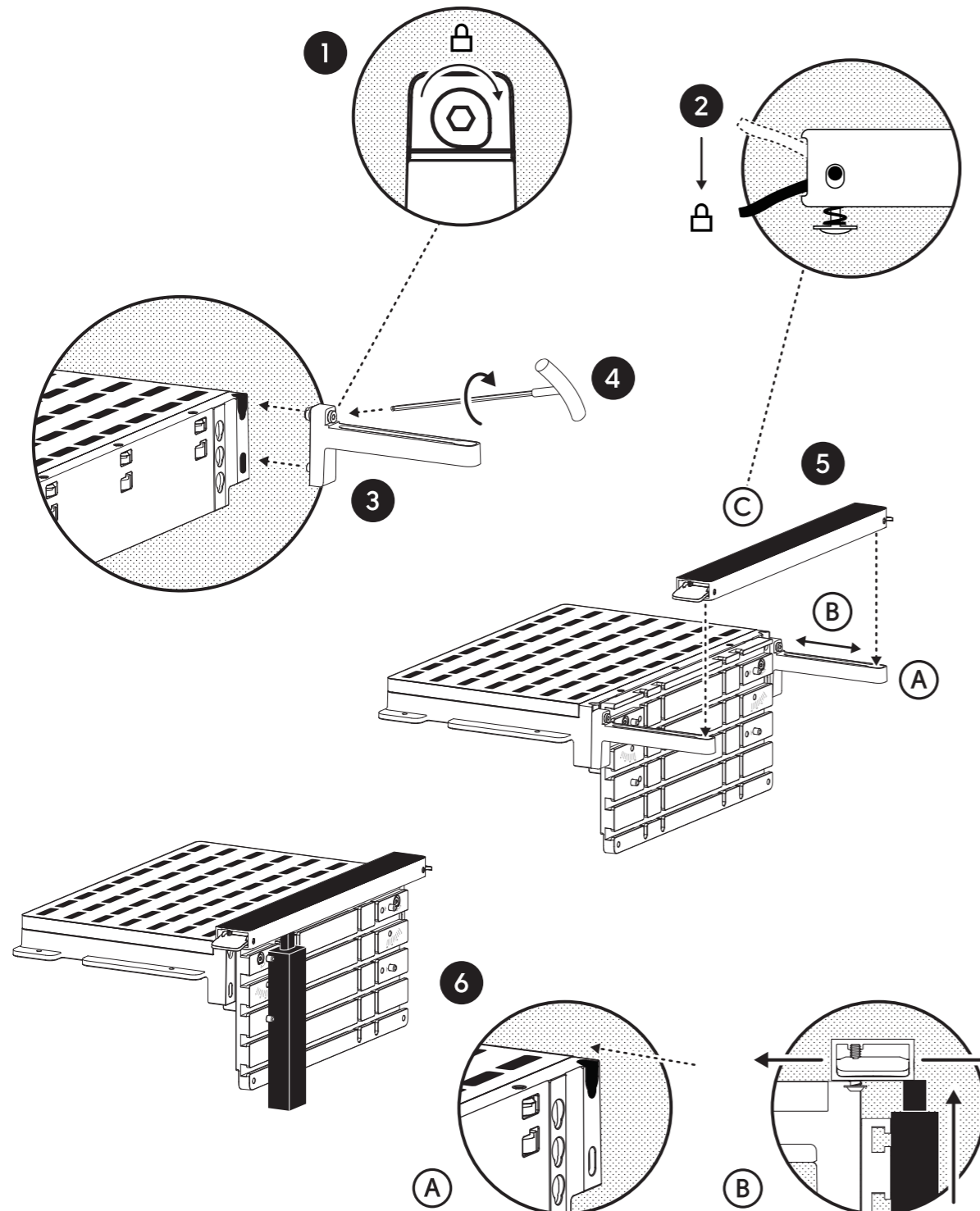
6 Zamocuj powierzchnię mocującą do korpusu

Na przedniej krawędzi korpusu stacji roboczej Workstation znajdują się trzy zestawy otworów montażowych. Wyrównaj kotki z tyłu powierzchni mocującej ze środkowym zestawem otworów montażowych. Włóż powierzchnię mocującą i przesun ją we właściwe położenie.

Patrz informacje o pozycjach montażowych na stronie 6.

7 Dokręć dwie śruby mocujące

Obróć śruby mocujące zgodnie z ruchem wskazówek zegara tak, aby przylegały do powierzchni, ale nie dokręcaj. Śruba mocująca posiada konstrukcyjną granicę dokręcenia, ale może się okazać, że nie jesteś w stanie dokręcić jej do osiągnięcia tej granicy. Nie dokręcaj śrub mocujących na siłę.



Poprzeczka wsporcza i ramiona wsporcze

1 Śruba mocująca

2 Uchwyty blokujące

Mocowanie poprzeczki wsporczej

3 Zamocuj obydwie ramiona wsporcze do korpusu

Ramiona wsporcze mocowane są w pozycji największego rozsunięcia na zewnątrz z przodu korpusu.

Ustaw zaciski i sworzeń na ramieniu wsporczym równo z odpowiednimi otworami na korpusie. Włóż obydwie ramiona wsporcze i przesun je we właściwe położenie.

4 Dokręć śruby mocujące

Obróć śruby mocujące zgodnie z ruchem wskazówek zegara tak, aby przylegały do powierzchni, ale nie dokręcaj. Choć śruba mocująca posiada konstrukcyjną granicę dokręcenia, może się okazać, że nie jesteś w stanie dokręcić jej do osiągnięcia tej granicy. Nie dokręcaj śruby mocującej na siłę!

5 Zamontuj poprzeczkę wsporczą

A. Ustaw dwie śruby na spodzie poprzeczki wsporczej równo z otworami na końcach ramion wsporczych.

B. Zamontuj śruby i przesun poprzeczkę wsporczą do przodu po prowadnicach. Wyreguluj poprzeczkę wsporcą odpowiednio do potrzeb Twojego projektu.

▲ **OSTRZEŻENIE!** Ryzyko przecięcia aluminium. Zawsze pamiętaj o pozostawieniu miejsca na frez między przedmiotem obrabianym a poprzeczką wsporcą.

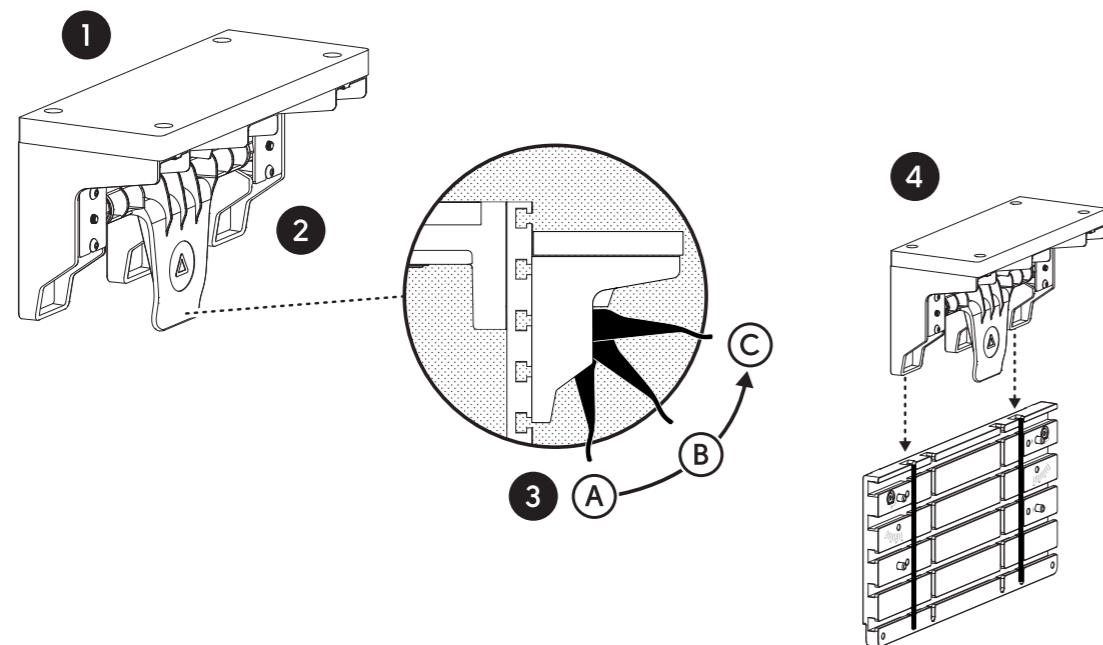
C. Dociśnij lewy i prawy uchwyt blokujący, aby zablokować poprzeczkę wsporcą we właściwym położeniu.

Zawsze ustawiaj listwę czujnika na przedniej krawędzi podstawy urządzenia Origin równo z górną powierzchnią poprzeczki wsporczej, aby umożliwić skuteczne dotknięcie zerujące bezpośrednio na przedmiocie obrabianym.

6 Konfiguracja ogranicznika pionowego celem uzyskania powtarzalnego mocowania

A. Zamontuj śruby na dole poprzeczki wsporczej, korzystając z odpowiednich wpustów na przedniej krawędzi korpusu. Zamocuj we właściwym położeniu za pomocą uchwytów blokujących.

B. Konfiguracja ta nadaje się do ustawiania DOWOLNEJ powierzchni równo z górną powierzchnią stacji roboczej. Częste zastosowania to praca w płaszczyźnie pionowej, poziomej lub na małym wsadzie.



Półka

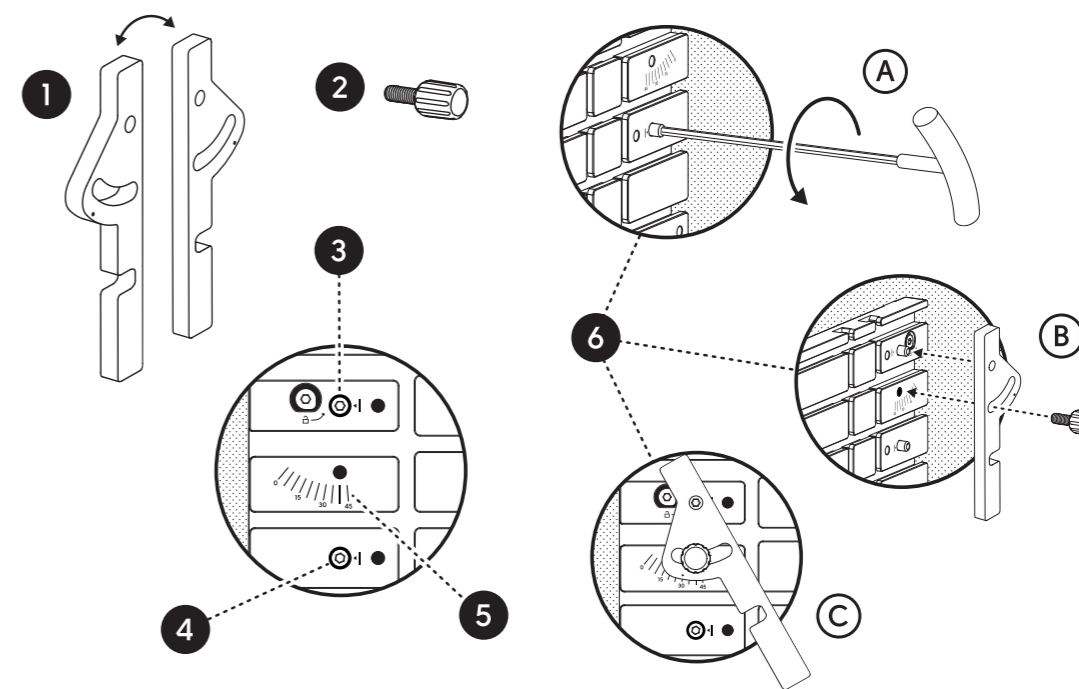
- 1 **Blat półki**
Blat półki to zużywalna platforma do mocowania przedmiotu obrabianego do półki.
Więcej informacji o wymianie lub personalizacji blatów półki na stronie 26.
- 2 **Korpus półki**
Utrzymuje blat półki w położeniu prostopadłym do powierzchni mocującej
- 3 **Uchwyt blokujący**
Uchwyt blokujący może zatrzymywać się w trzech odrębnych położeniach: odblokowanym, do regulacji i zablokowanym.
 - A. Dociśnij uchwyt całkowicie w dół w położenie odblokowane.
 - B. Pociągnij uchwyt do siebie do pierwszego zatrzymania. Jest to pozycja do regulacji. W tej pozycji uchwyt przylega, ale nadal umożliwia

przesuwanie półki w górę i w dół w prowadnicach.

- C. Pociągnij uchwyt do siebie do ostatniego zatrzymania.
Powoduje to ustawienie półki w położeniu zablokowanym.

Mocowanie półki

- 4 **Zamontuj półkę**
Ustaw złączki w wpustach teowych z tyłu półki równo z odpowiednimi prowadnicami pionowymi z przodu powierzchni mocującej. Wsuń półkę w prowadnice i przytrzymaj ją w tym położeniu.
Zamocuj za pomocą uchwytu blokującego
Umieść plastikowy uchwyt pod górną powierzchnią półki. Pociągnij uchwyt do siebie celem zablokowania.



Prowadnica kątowna

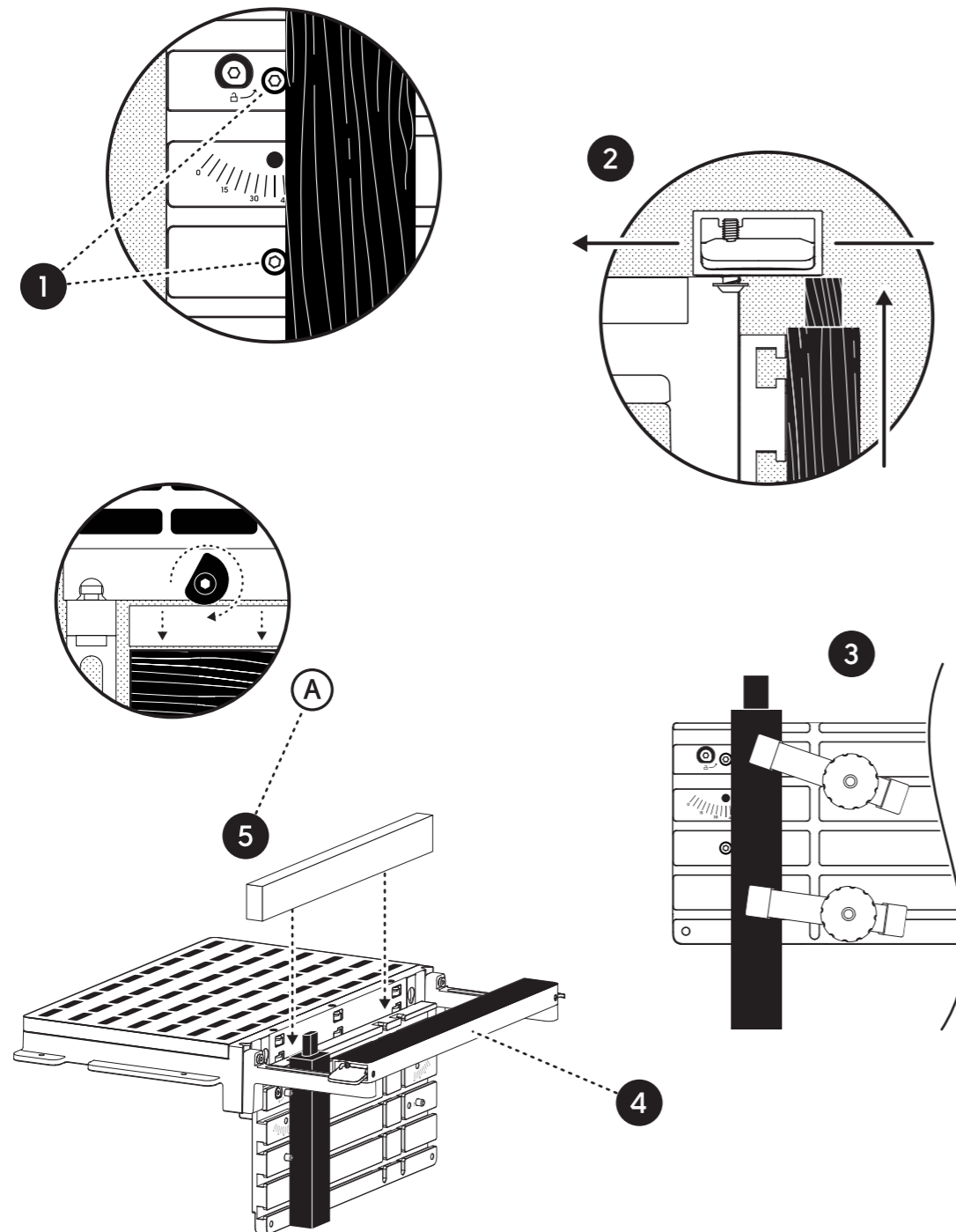
Prowadnica kątowna ma służyć przede wszystkim jako punkt odniesienia umożliwiający powtarzalność kąta ustawienia. Częste zastosowania to obróbka wypustów kątowych/ostrokątnych.

- 1 **Prowadnica kątowna**
Prowadnicę kątową można użyć po lewej lub po prawej stronie powierzchni mocującej.
Prowadnicę kątową można również użyć do podparcia krótkich przedmiotów obrabianych w pozycji pionowej, gdy długość przedmiotu uniemożliwia jego kontakt z pionowymi trzpieniami ustalającymi.
- 2 **Śruba mocująca**
Mocuje prowadnicę kątową we właściwym położeniu.
- 3 **Górny pionowy trzpień ustalający**
Na tym trzpieniu prowadnica kątowna obraca się.
- 4 **Dolny pionowy trzpień ustalający**
Na tym trzpieniu prowadnica kątowna zatrzymuje się w położeniu 0°.

- 5 **Podziałka**
Na podziałce zaznaczone są w odstępach co 5° wartości z zakresu 0°– 45°

Mocowanie prowadnicy kątownej

- 6 **Zamontuj prowadnicę kątową**
 - A. Za pomocą klucza 4 mm wysuń górny i dolny pionowy trzpień ustalający na tym boku powierzchni mocującej, który będzie używany.
Przed użyciem prowadnicy kątownej upewnij się, że pionowe trzpienie są wysunięte tak, aby przylegały do powierzchni.
 - B. Naciśnij prowadnicę kątową, ustawiając górny otwór na prowadnicy kątownej przy górnym pionowym trzpieniu ustalającym.
 - C. Zamontuj dołączoną śrubę mocującą, wkładając ją do wpustu na prowadnicy kątownej i w odpowiedni otwór gwintowany na powierzchni mocującej.



Mocowanie przedmiotu obrabianego w pionie

Cięcie wypustów i wczepów klinowych

Zamontuj powierzchnię mocującą na wysokości odpowiedniej dla projektu

Ustaw powierzchnię mocującą niżej niż wynosi maksymalna głębokość cięcia dla Twojego projektu.

▲ **OSTRZEŻENIE!** Zawsze sprawdzaj dokładnie głębokość cięcia, aby nie uszkodzić powierzchni mocującej!

- 1 Wsuń obydwa pionowe trzpienie ustalające
Wybierz bok powierzchni mocującej, który będzie używany, i wysuń obydwa pionowe trzpienie ustalające za pomocą klucza 4 mm.
- 2 Skonfiguruj poprzeczkę wsporcą jako ogranicznik pionowy
Ułatwi to regulację wysokości przedmiotu obrabianego

.....
Patrz instrukcje na stronie 11.

- 3 Zamocuj materiał w stacji roboczej Workstation
Upewnij się, że krawędź odniesienia jest dociśnięta do sworzni ustalających, a góra styka się z ogranicznikiem. Zamocuj przedmiot obrabiany, najlepiej więcej niż jednym zaciskiem, aby uzyskać dobre zamocowanie.
- 4 Wymień poprzeczkę wsporcą
Przesuń poprzeczkę wsporcą z powrotem na ramiona wsporcze. Dokonaj regulacji, pozostawiając odstęp na frez między przedmiotem obrabianym a krawędzią poprzeczki wsporczej.
▲ **OSTRZEŻENIE!** Ryzyko przecięcia aluminium. Zawsze pamiętaj o pozostawieniu miejsca na frez między przedmiotem obrabianym a poprzeczką wsporcą.

- 5 Zamontuj i wyreguluj płytę wielokrotnego użytku
Płyta wielokrotnego użytku jest konieczna wyłącznie wówczas, gdy cięcie sięga poza krawędzie przedmiotu obrabianego.

A. Wyreguluj krzywki mocujące płytę wielokrotnego użytku tak, aby płyta była dociśnięta do tylnej strony materiału.

.....
Uważaj, aby nie dokręcić krzywek za mocno, gdyż może to wypchnąć materiał z właściwego ustawienia.

Kontynuuj konfigurację na urządzeniu Origin

Skanuj, rysuj siatkę, umieść przedmiot i wykonaj cięcie.

Mocowanie przedmiotu obrabianego w poziomie

Cięcie gniazd

Zdemontuj poprzeczkę wsporczą i ramiona wsporcze

- 1 Zamontuj powierzchnię mocującą ustawioną na wysokości 0 mm

Takie ustawienie stworzy najlepszą powierzchnię do mocowania, ale należy używać go wyłącznie do cięcia w obrębie krawędzi przedmiotu obrabianego.

▲ **OSTRZEŻENIE!** Ryzyko przecięcia aluminium powierzchni mocującej. Z ustawienia tego należy korzystać wyłącznie wówczas, gdy planowane cięcie ma nie sięgać tylnej krawędzi materiału.

- 2 Skonfiguruj poprzeczkę wsporczą jako ogranicznik pionowy

Ułatwi to wypoziomowanie przedmiotu obrabianego.

.....
Patrz instrukcje na stronie 11.

Opcjonalnie możesz użyć prowadnicy kątowej jako ogranicznika bocznego, jeśli zamierzasz wykonać powtarzalne cięcia.

- 3 Zamocuj przedmiot obrabiany od dołu

Wszystkie prowadnice pionowe przydają się do mocowania przedmiotów obrabianych w płaszczyźnie poziomej. Przed dokręceniem zacisków upewnij się, że przedmiot obrabiany jest mocno dociśnięty do ograniczników.

Opcjonalnie zamontuj i wyreguluj płytę wielokrotnego użytku

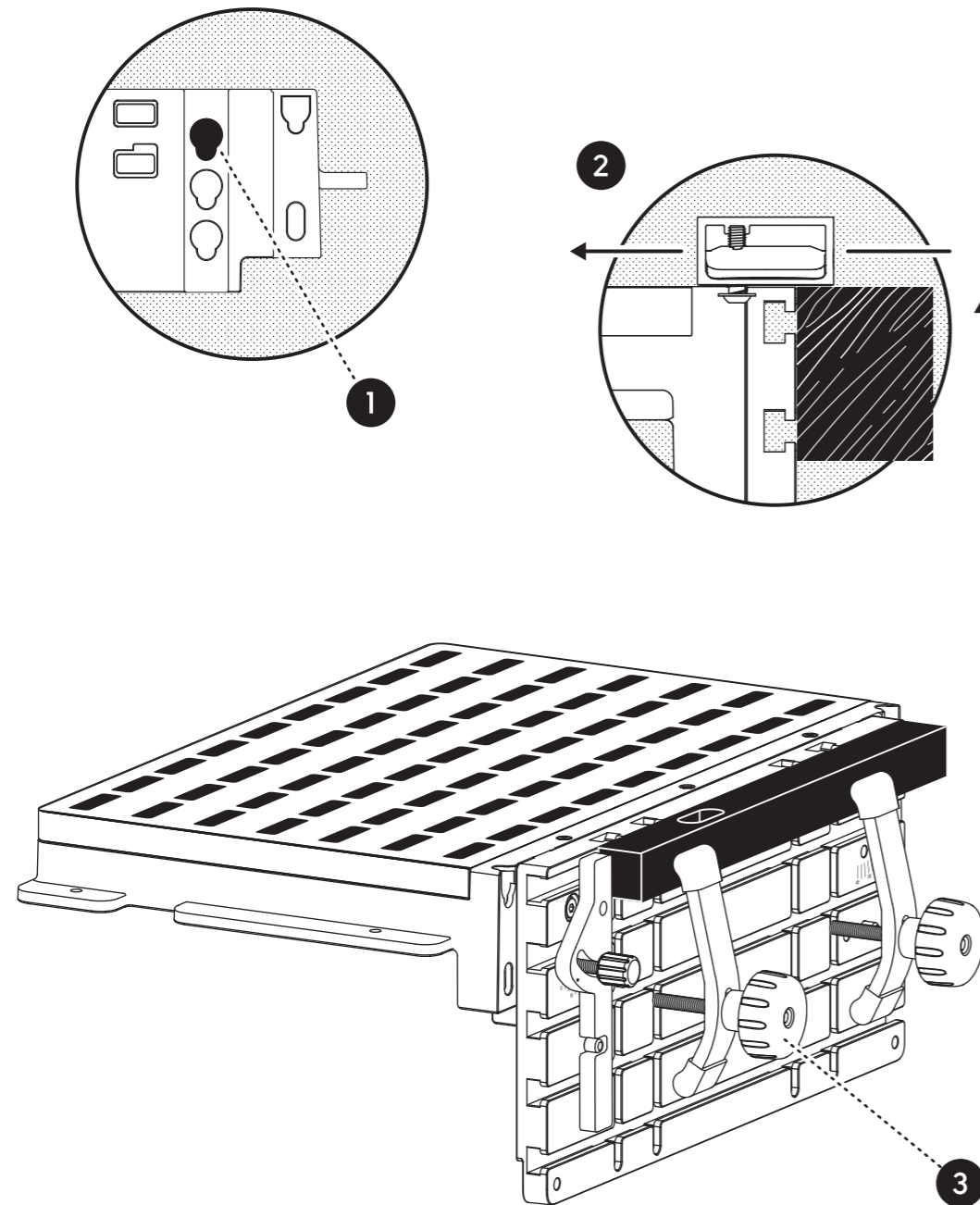
Płyta wielokrotnego użytku jest potrzebna wyłącznie w sytuacji, gdy cięcie ma sięgać poza krawędzie przedmiotu obrabianego. Wyreguluj krzywki mocujące płytę wielokrotnego użytku tak, aby płyta była dociśnięta do tylnej strony materiału.

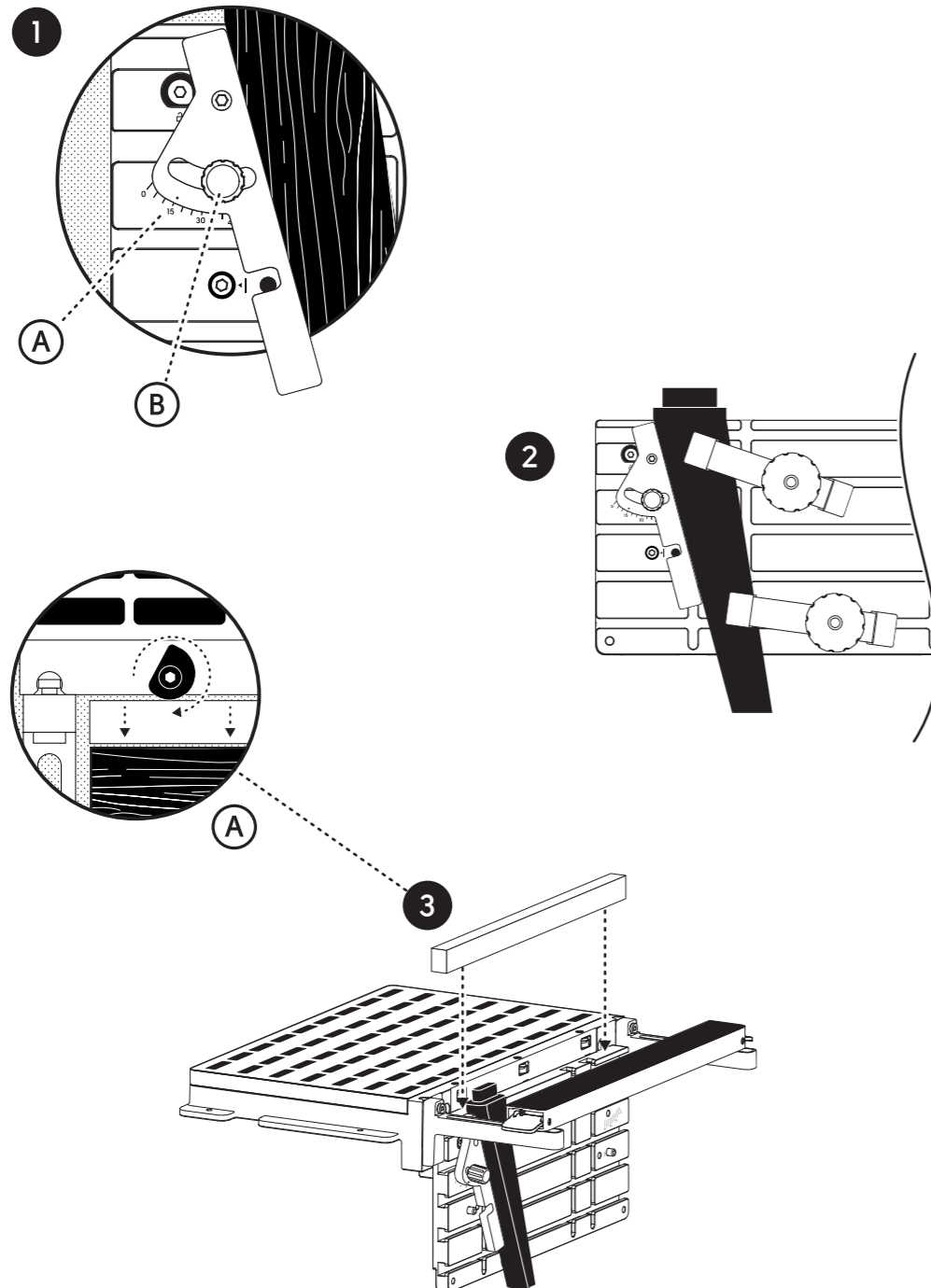
.....
Uważaj, aby nie dokręcić krzywek za mocno, gdyż może to wypchnąć materiał z właściwego ustawienia.

Kontynuuj konfigurację na urządzeniu Origin

Skanuj, rysuj siatkę, umieść przedmiot i wykonaj cięcie.

.....
Więcej informacji na stronie shapertools.com/workstation/start.





Praca w ustawieniu pod kątem

Zamontuj powierzchnię mocującą na wysokości odpowiedniej dla projektu

Ustaw powierzchnię mocującą niżej niż wynosi maksymalna głębokość cięcia dla Twojego projektu.

▲ **OSTRZEŻENIE!** Ryzyko przecięcia aluminium. Przed rozpoczęciem cięcia zawsze sprawdzaj dokładnie wysokość powierzchni mocującej.

Zamontuj prowadnicę kątową

Wybierz stronę stacji roboczej Workstation, po której zamierzasz pracować (prawą lub lewą), po czym zamocuj prowadnicę kątową.

Patrz instrukcje na stronie 13.

1 Ustaw kąt

- A. Ustaw kropkę na prowadnicy kątowej równo z oznaczeniemżądanego kąta na podziałce.
- B. Przytrzymaj prowadnicę kątową w tym położeniu i zamocuj ją, dokręcając śrubę blokującą.

Choć prowadnica idealnie nadaje się do zapewnienia powtarzalności, zalecamy użycie niestandardowego mocowania, jeśli Twój projekt wymaga dużej precyzji ustawienia kątowego. Więcej informacji na temat niestandardowych mocowań zamieszczonych jest na stronie 23.

2 Zamocuj materiał w stacji roboczej Workstation

Upewnij się, że krawędź jest dociśnięta do prowadnicy kątowej.

W zależności od projektu możesz skonfigurować poprzeczkę wsporczą jako ogranicznik pionowy, aby ułatwić regulację wysokości. Więcej informacji na stronie 11.

3 Zamontuj i wyreguluj płytę wielokrotnego użytku

Płyta wielokrotnego użytku jest konieczna wyłącznie wówczas, gdy cięcie sięga poza krawędzie przedmiotu obrabianego.

- A. Wyreguluj krzywki mocujące płytę wielokrotnego użytku tak, aby płyta była dociśnięta do tylnej strony materiału.

Uważaj, aby nie dokręcić krzywek za mocno, gdyż może to wypchnąć materiał z właściwego ustawienia.

Kontynuuj konfigurację na urządzeniu Origin

Skanuj, rysuj siatkę, umieść przedmiot i wykonaj cięcie.

Więcej informacji na stronie shapertools.com/workstation/start.

Mocowanie małych przedmiotów

Stacji roboczej Workstation można użyć do mocowania przedmiotów obrabianych, których mała powierzchnia nie pozwala na zastosowanie ShaperTape.

Zamocuj półkę do powierzchni mocującej

Patrz instrukcje na stronie 12.

1 Zamocuj przedmiot obrabiany na blacie półki

Do bezpiecznego zamocowania przedmiotu obrabianego na blacie półki należy użyć cienkiej taśmy dwustronnej lub śrub. Pozostawanie przedmiotu w bezruchu ma krytyczne znaczenie dla zapewnienia wysokiej jakości cięcia.

Możesz również wykonać swój własny blat półki. Więcej informacji na stronie 26.

2 Skonfiguruj poprzeczkę wsporcą jako ogranicznik pionowy

Ułatwi to wy poziomowanie przedmiotu obrabianego.

Patrz instrukcje na stronie 11.

3 Wyreguluj półkę i zablokuj ją

A. Przesuń uchwyt blokujący w pozycję do regulacji.

B. Przesuń półkę do góry do momentu, gdy przedmiot obrabiany zetknie się z ogranicznikiem poprzeczki wsporczej.

C. Przesuń uchwyt blokujący w pozycję zablokowania.

Zdemontuj ogranicznik poprzeczki wsporczej.

4 Wymień poprzeczkę wsporcą

Opcjonalnie czynność tę można pominąć, jeśli materiał utrudnia ruch poprzeczki wsporczej.

OSTRZEŻENIE! Ryzyko przecięcia aluminium. Zawsze pamiętaj o pozostawieniu miejsca na frez między przedmiotem obrabianym a poprzeczką wsporcą.

Zamontuj i wyreguluj płytę wielokrotnego użytku

Opcja, płyta wielokrotnego użytku jest konieczna wyłącznie wówczas, gdy cięcie sięga poza krawędzie przedmiotu obrabianego.

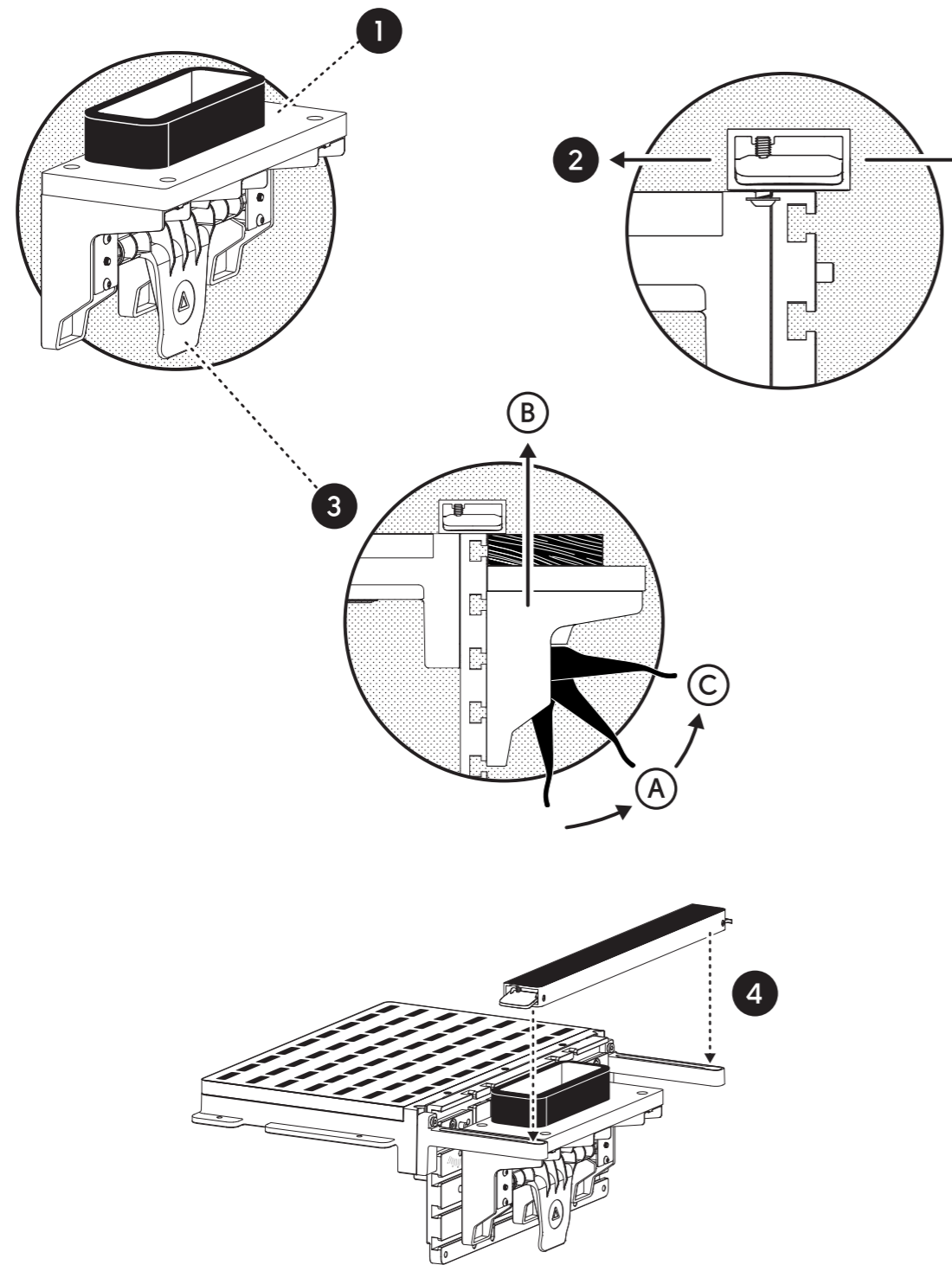
Wyreguluj krzywki mocujące płytę wielokrotnego użytku tak, aby płyta była dociśnięta do tylnej strony materiału.

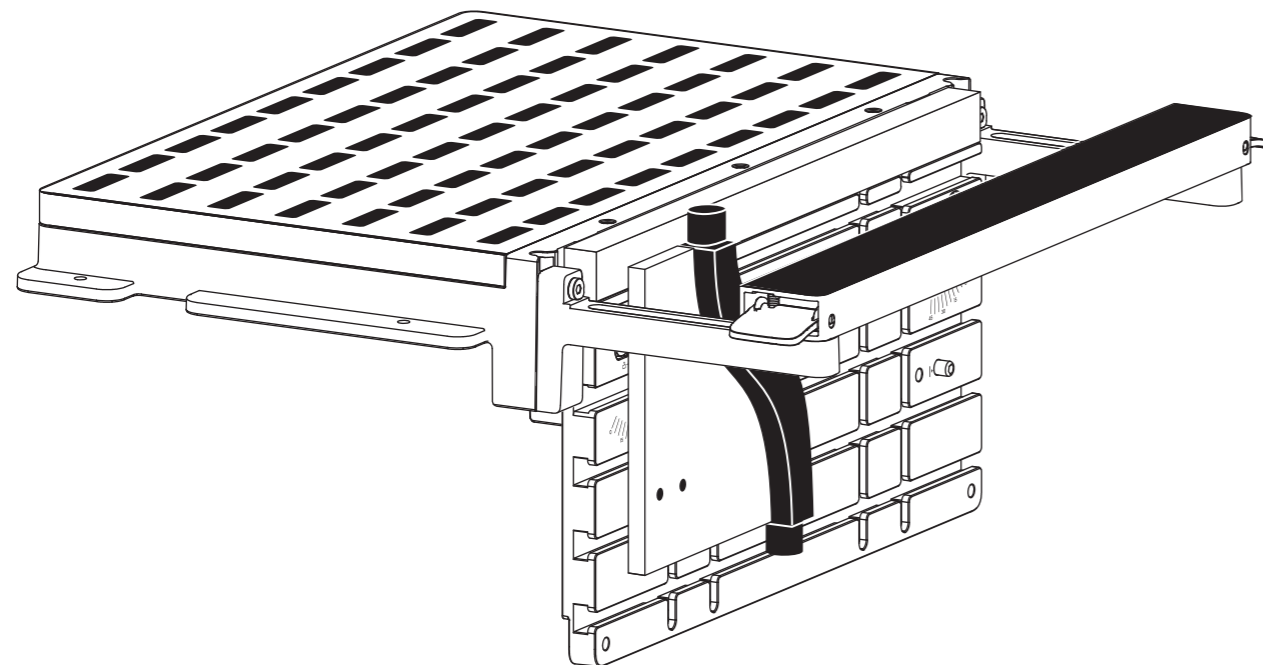
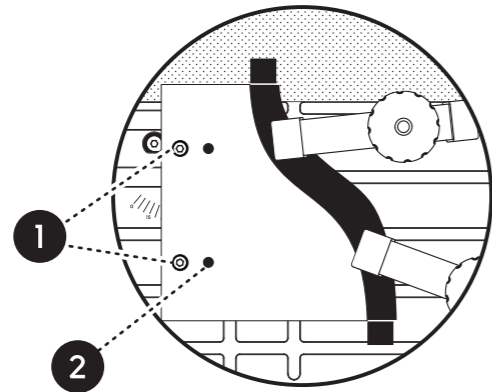
Uważaj, aby nie dokręcić krzywek za mocno, gdyż może to wypchnąć materiał z właściwego ustawienia.

Kontynuuj konfigurację na urządzeniu Origin

Skanuj, rysuj siatkę, umieść przedmiot i wykonaj cięcie.

Więcej informacji na stronie shapertools.com/workstation/start.





Mocowania niestandardowe

Stacja robocza Workstation może służyć jako platforma, jeśli mocowanie Twojego projektu wymaga niestandardowego mocowania. Powierzchnia mocująca zapewnia płaszczyznę odniesienia oraz punkty mocowania, które pomogą Ci w ustawieniu i zamocowaniu detali o nietypowych lub nieprostoliniowych kształtach.

1 Użyj pionowych trzpieni ustalających do rejestracji

Mocowanie typu slip-fit na trzpieniach będzie stanowić rejestrację pionową na powierzchni mocującej.

2 Użyj pomocniczych punktów mocowania, aby zamocować przedmiot do powierzchni mocującej

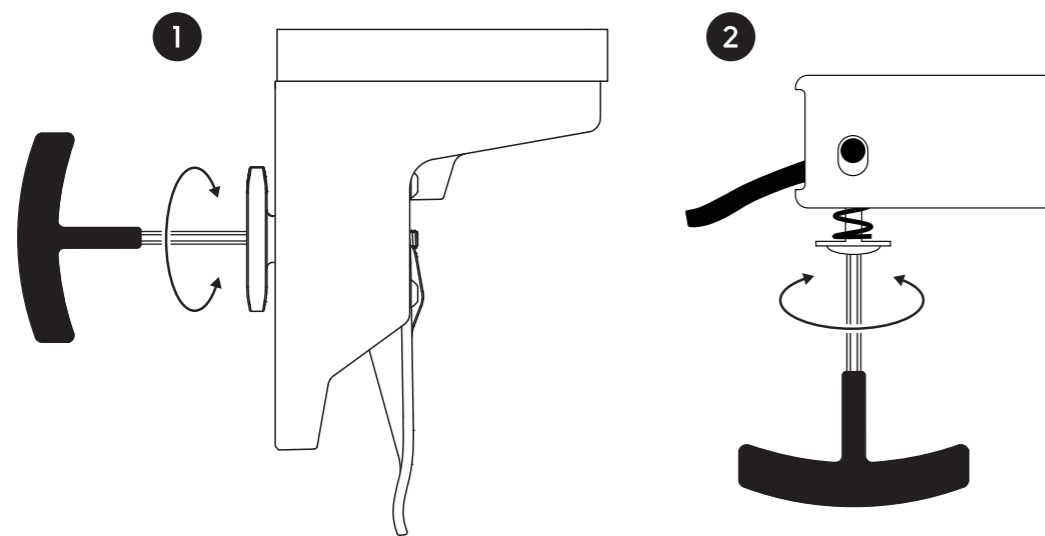
Otwory montażowe mają gwint M8 grubożwojny (M8 x 1.25).

Układ otworów

Więcej informacji na temat układu otworów zamieszczonych jest na stronie 29.

Bądź kreatywny

Zaczerpnij inspirację ze strony shapertools.com/workstation/start.



Czynności regulacyjne

1 Dokręcanie uchwytu półki

- Jeśli półka zsuwa się na dół w położeniu zablokowanym, może być konieczna regulacja naprężenia blokady.
- Za pomocą klucza 4 mm wyreguluj śruby znajdujące się z tyłu półki.

Śruby nie wymagają znacznej regulacji. Nawet niewielkie obrócenie śruby ma istotny wpływ na siłę mocującą. Dokręcaj każdą śrubę w odstępach wynoszących około 5 stopni i po każdej regulacji sprawdzaj dokręcenie, aby upewnić się, że śruba nie została dokręcona z nadmierną siłą i nie dojdzie do uszkodzenia blokady półki.

2 Dokręcanie blokad poprzeczki wsporczej

- Jeśli poprzeczka wsporcza może się z łatwością poruszać po założeniu blokad, może być konieczna regulacja naprężenia blokady.
- Za pomocą klucza 4 mm wyreguluj śruby znajdujące się na spodzie poprzeczki wsporczej.

Śruby nie wymagają znacznej regulacji. Nawet niewielkie obrócenie śruby ma istotny wpływ na siłę mocującą. Dokręcaj każdą śrubę w odstępach wynoszących około 5 stopni i po każdej regulacji sprawdzaj dokręcenie, aby upewnić się, że śruba nie została dokręcona z nadmierną siłą i nie dojdzie do uszkodzenia blokad poprzeczki wsporczej.

Regulacja ramion wsporczych

▲ **OSTRZEŻENIE!** Ramiona wsporcze są skalibrowane fabrycznie i po rozpakowaniu nie wymagają regulacji. Nie reguluj tych śrub, jeśli nie jest to bezwzględnie konieczne lub nakazane przez wsparcie techniczne Shaper Support.

Aby przywrócić współpłaszczyznowość poprzeczki wsporczej i powierzchni taśmy na korpusie:

- Użyj do regulacji klucza imbusowego 2 mm (nie wchodzi w zakres dostawy).
- Umieść sprawdzoną płaską powierzchnię (np. dokładnie wykonaną prostą krawędź) między powierzchnią taśmy i górną powierzchnią poprzeczki wsporczej.
- Delikatnie dokręć lub poluzuj śruby nastawcze po obu stronach na tyle, aby zlikwidować odstęp między sprawdzoną płaską powierzchnią obu górnych płaszczyzn stacji roboczej Workstation.

Aby uzyskać dalszą pomoc, skontaktuj się ze wsparciem technicznym Shaper Support

Materiały zużywalne

Wymiana blatu półki

- Blat półki jest elementem zużywalnym i z czasem trzeba go wymienić.
- Aby wymienić blat półki, wykręć cztery śruby mocujące blat półki do korpusu półki za pomocą dołączonego klucza 4 mm.
- Stacja robocza Workstation została zaprojektowana w sposób umożliwiający łatwy montaż dostępnych w handlu blatów półek.

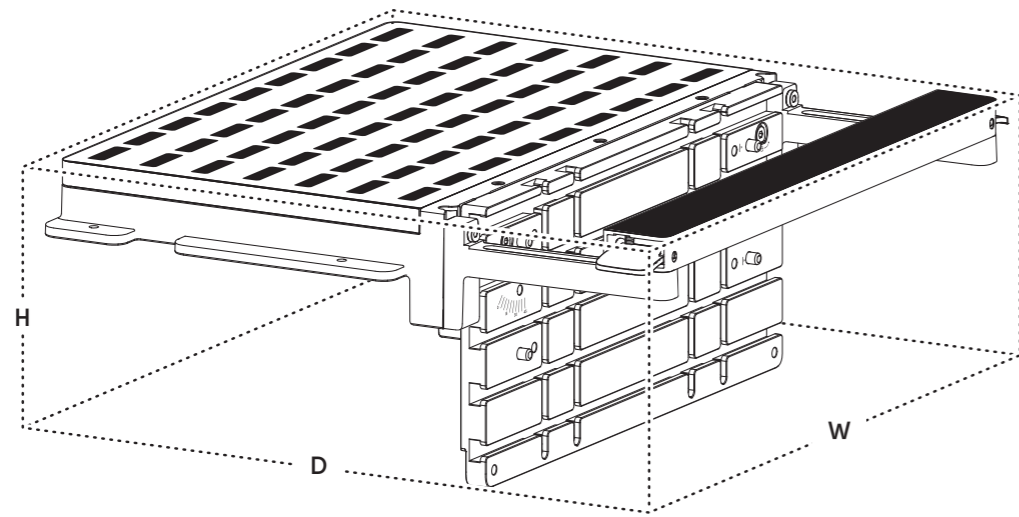
Patrz informacje o układzie otworów na stronie 26.

Jeśli chcesz przedłużyć okres użytkowania blatu półki, możesz użyć dwustronnej taśmy klejącej, aby stworzyć cienką płytę wielokrotnego użytku między przedmiotem obrabianym i blatem półki.

Wymiana płyt wielokrotnego użytku

- Płyty wielokrotnego użytku to elementy zużywalne, które trzeba regularnie wymieniać.
- Pamiętaj, że każdą płytę wielokrotnego użytku można wykorzystać co najmniej osiem razy, odwracając ją lub obracając, oraz używając zarówno lewej, jak i prawej strony powierzchni mocującej.
- Stacja robocza Workstation została zaprojektowana w sposób umożliwiający łatwy montaż dostępnych w handlu płyt wielokrotnego użytku.

Patrz wymiary na stronie 26.



Specyfikacje

Masa po zmontowaniu

- 9,75 kg, 21.5 lbs

Wymiary po zmontowaniu

- Szerokość: 515 mm
- Głębokość: 465 mm
- Min. wysokość: 200 mm (powierzchnia mocująca ustawiona na wysokości 0 mm)
- Maks. wysokość: 250 mm (powierzchnia mocująca ustawiona na wysokości 50 mm)

1 Wymiary blatu półki

- Dostępne w handlu blaty półek można przyciąć do podanych wymiarów.
- Blatom półek można również nadać niestandardowe wymiary, pasujące do potrzeb projektu.

Więcej informacji na stronie
shapertools.com/workstation/start.

2 Wymiary wielokrotnego użytku:

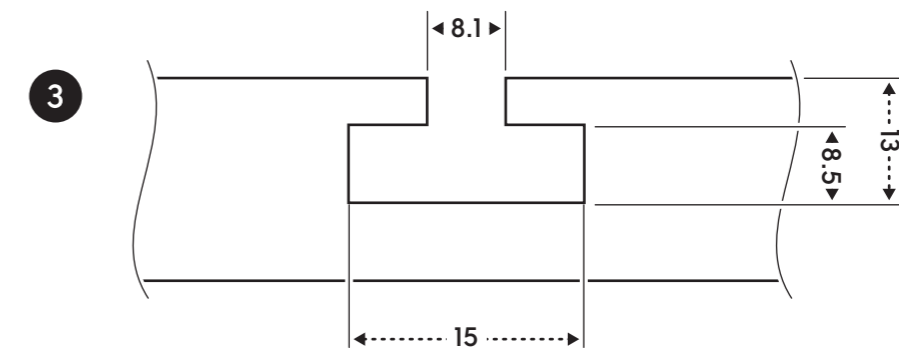
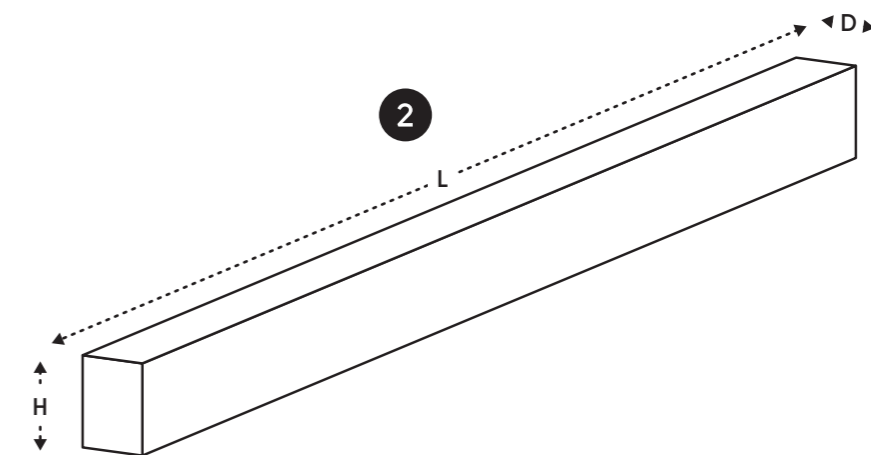
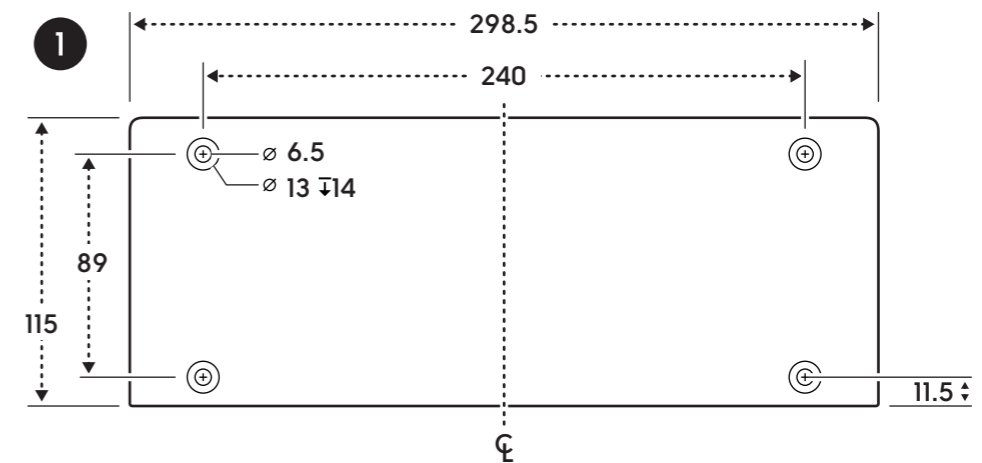
- Dostępne w handlu płyty wielokrotnego użytku można przyciąć do podanych wymiarów. Za pomocą krzywek mocujących płytę wielokrotnego użytku skoryguj odchyłki grubości materiału.
- Zalecamy stosowanie płyty wielokrotnego użytku wykonanych z MDF lub podobnego materiału.

Wys.	Dł.	Gł.
25 mm	423 mm	18,1 mm – 20,75 mm
50 mm	421 mm	18,1 mm – 20,75 mm

3 Wymiary wpustów teowych

Wpusty teowe są kompatybilne z nakrętkami DIN 508-8. Inne kompatybilne śruby i zaciski:

- Śruba sześciokątna lub do wpustu teowego M6–M8
- Śruba sześciokątna lub do wpustu teowego 1/4" – 5/16"
- Ścisk śrubowy Festool (FSZ 120)
- Zacisk dźwigniowy Festool (FS-HZ 160)



Układy otworów montażowych

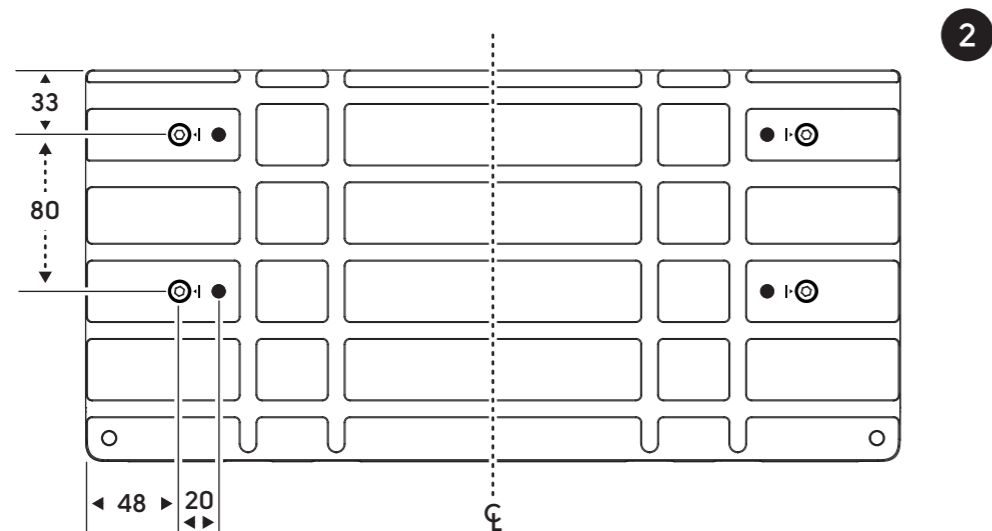
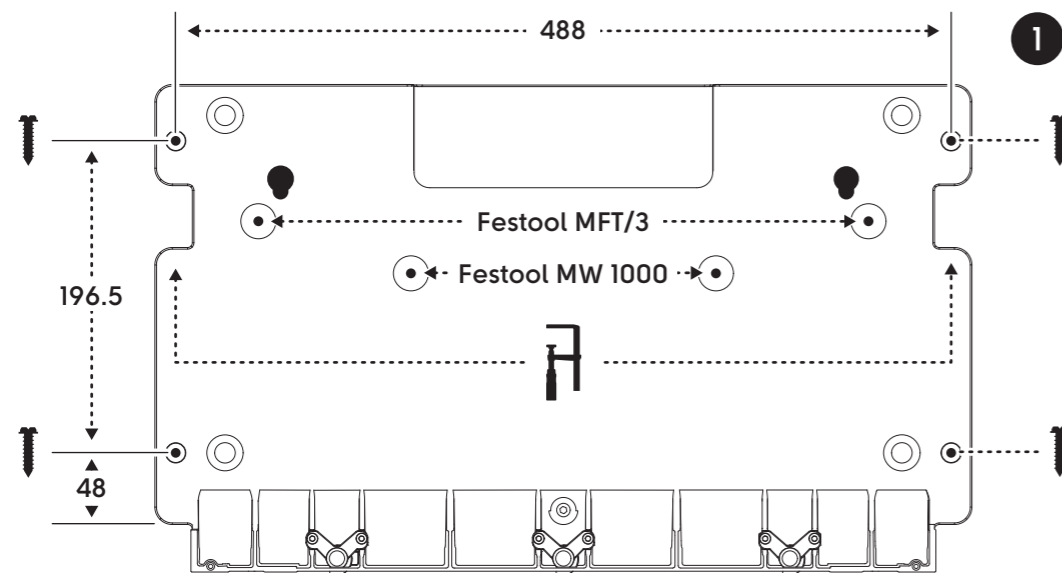
1 Korpus do stołu

Mocowanie do typowego blatu stołu – patrz śruby montażowe na rysunku 1

- Rozmiary otworów pod śruby M6 lub wkładki gwintowane ¼-20.
 - Więcej informacji na stronie shapertools.com/workstation/start.
- Do mocowania do narzędzia Festool MFT/3 lub MW 1000
- Patrz informacje o układzie otworów na tej stronie i instrukcje na stronie 7.

2 Pomocnicze otwory montażowe

- Otwory montażowe mają gwint M8 grubozwojny (M8 x 1.25).
- Użyj otworów 8 mm pod pionowe trzpienie ustalające.
- Więcej informacji na stronie shapertools.com/workstation/start.



UWAGI

UWAGI