



Zusatzanleitung

zum Bausatz Alu-Line
Montage Stellfußsatz

AL.FS.001.01
AL.FS.002.01

Einleitung

Soll die Portalfräsmaschine auf einem anderen als dem für die Alu-Line angebotenen Unterbau stehen, ist der Stellfußsatz sehr zu empfehlen. Die Schraubfüße mit den 80 mm-Kunststofftellern entkoppeln Vibrationen, laute Dröhngeräusche werden wirksam gedämpft. Auch das präzise waagerechte Ausleveln wird durch die einfache Höhenverstellung stark vereinfacht. Nicht zuletzt verhindern die rutschfesten Füße das berüchtigte „Wandern“.

Diese Zusatanleitung enthält ergänzende Informationen zur „Montageanleitung Fräsenbausatz“ zum Einbau bzw. zur Nachrüstung von Stellfüßen. Der gelieferte Stellfußsatz ist ausschließlich für die Montage an den CNC-Portalfräsen der Alu-Line vorgesehen.

Hinweis

Wenn die Montage der Stellfüße nachträglich an einer fertig montierten Maschine erfolgt, müssen die Verschraubungen an den Winkeln  entfernt bzw. zum Verschieben gelöst werden.

Die Alu-Profile  müssen so verschraubt werden, dass die Gewinde in den Alu-Profilen nach außen zeigen.

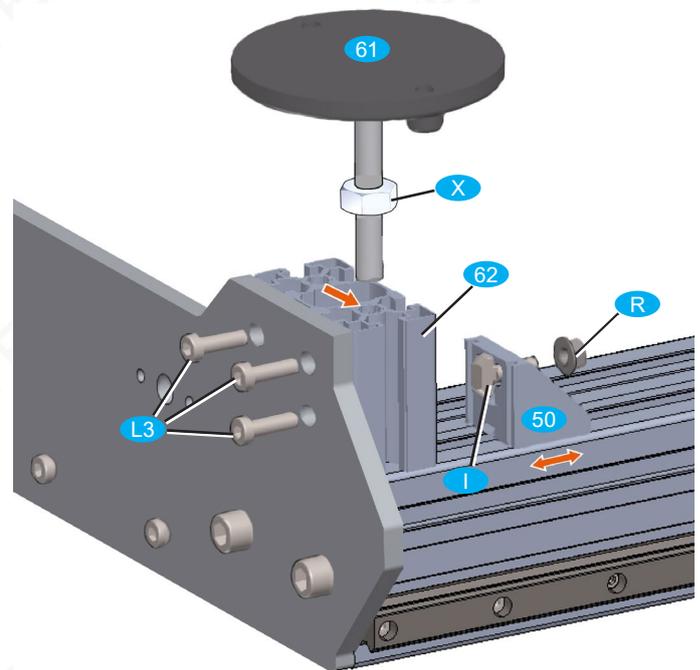
Lieferumfang

Abbildung	Bezeichnung	Anzahl
 	Stellfuß	4
 	Flachkopfschraube ISO 7380 M8 x 20 mit Innensechskant	12
 	Hammermutter Nut 10 M8	12

Abbildung	Bezeichnung	Anzahl
 	Sechskantmutter M12	4
 	Alu-Profil 10 45 x 90	4

Montage

- Eckwinkel **50** demontieren.
- Stirnplatte **47** bzw. **48** mit drei Schrauben **L3** bestücken und innen drei Hammermutter **G2** locker aufdrehen.
- Alu-Profil **62** an Stirnplatte ansetzen; dabei Hammermutter in die T-Nut des Alu-Profils einfädeln. Um die Hammermutter um 90° in der T-Nut zu verdrehen, Schrauben leicht gegenziehen.
- Alu-Profil verschieben, bis die Stirnseite flächig anliegt.
- Schrauben festziehen. Anzugsmoment: 25 Nm
- Winkel **50** mit Hammerschraube **I** und Flanschmutter **R** bestücken.
- Winkel gegen das Alu-Profil schieben; dabei die Hammerschraube in die T-Nut des Profils einfädeln.
- Hammerschraube um 90° in der T-Nut verdrehen und Flanschmutter festziehen. Anzugsmoment: 25 Nm.
- Kontermutter **X** aufschrauben und den Stellfuß in das Alu-Profil eindrehen.
- Die Schritte für die anderen drei Stellfüße wiederholen.
- Nach dem Nivellieren der Maschine die Kontermuttern festziehen.



Zur Montage der Stellfüße muss der jeweilige Eckwinkel abgeschraubt, verschoben und mit dem Profil 10 **62** neu verbunden werden.