

Kurzanleitung zum Aufbau der Grundplatte für eine Nutenplatte oder Arbeitsplatte im Rahmen der High-Z CNC Fräsmaschinen

Benötigtes Material:

- 2 MDF Platten 19mm in der Größe des Rahmeninnenmaßes.
- 1 MDF Platte 19mm in der Größe des Verfahrweges der High-Z Fräsmaschine in X und Y minus 5mm.
- 4-6 Nutensteine mit M6 Gewinde
- 4-6 Inbusschrauben M6 x 20mm / 25mm

Die unteren beiden Platten verschrauben Sie zu einer Einheit und legen sie wie in Abb 1. gezeigt auf jeweils 2-3 Schraubenköpfe, welche Sie in der unteren Nute der Profile der X-Achse seitlich eingeschwenkt haben auf.

Die oberste MDF Platte sollte etwas kleiner gewählt werden als der Verfahrweg der Maschine groß ist und nach dem maximalem Verfahrweg der Maschine ausgerichtet und auf den beiden unteren Platten verschraubt werden.

So lässt sie sich mit der CNC-Maschine planfräsen (0,5mm) und erhält eine planparallele Fläche zur Maschinenmechanik, auf die dann die Nutenplatten verschraubt werden können.

Vorteile:

- Die Einheit kann für einen Umbau des Spannmittels leicht aus der Maschine entfernt werden.
- Es wird keinerlei Verzug in die Maschinenmechanik gebracht.
- Durch die stabile, massive Unterplattenkonstruktion werden Schwingungen absorbiert welche beim Fräsen entstehen.
- Geringe Resonanz

Die Nutensteine lassen sich im übrigen seitlich von einer Seite aus in die Nute hereinkanten. Jedoch nur aus einer Richtung (probieren)



Zum Verschrauben der einzelnen Platten untereinander nutzen Sie am besten Spax-Schrauben (vorbohren und Köpfe mit 90° Senker versenken).

Zum guten Schluß werden die T-Nutenplatten in den kleinen Nuten vorgebohrt und auf die überfräste Planfläche aufgeschraubt.

Die Inbusschraube ist lediglich zur Anschauung so weit am Rand platziert worden. Am besten ist ein Abstandsmaß von etwa 5-8 cm von der schmalen Seite (kurze Querstrebe des Rahmens) aus gemessen.

Abb.1

