

## Inhalt

Xpert Serie	1
Heizdrahtschneiden	4
Wing Designer V2	6
Reportage: Modellflieger	8

# Xpert: das Fräsanlagenkonzept für alle Fälle



■ Die brandneue Xpert 1000

**Seit der Vorstellung der ersten Xpert-3D Fräsanlage im vergangenen Dezember ist die Xpert-Familie größer geworden. Ab sofort bieten wir Ihnen für all Ihre Anwendungen das richtige Xpert-Familienmitglied.**

Das Modelle Xpert 1000 und 1600 stellen den Einstieg in die Oberklasse der Step-Four-Fräsanlagen dar. Die Anlagen basieren auf dem neuen, von Step-Four eigens entwickelten Xpert Integral Führungs-

system. Raumsparender Einsatz bei optimaler Benutzerfreundlichkeit, technische Perfektion und ein unschlagbarer Preis. Hohe Präzision durch Präzisions-Profil-Laufrollen auf geschliffenen und gehärteten Stahlwellen und spielfreie Kugelgewindetriebe sowie eine schnelle Bearbeitung in drei Dimensionen sind die Hauptmerkmale dieser Fräsanlage. Die Kombination dieser Mechanik mit hochwertigen Hybridmotoren und der hochauflösenden Microstep-Ansteuerung durch den Xpert CNC-Controller sorgen für

Information für  
Kunden und  
Interessenten

## Editorial



### Herbstzeit

Mit der aktuellen 25. Ausgabe der Step-Four News möchten wir Sie in den spannenden Step-Four Herbst 2008 begleiten. Die großen Herbstmessen in Deutschland wie Viscom, Faszination Modellbau und Euromold, die Marktpositionierung der neuen Xpert-Maschinenlinie, die Erweiterungen des WING designers sowie der neue Drehtisch für die PC-CUT Standard sind nur einige Aufgaben, die uns in den nächsten Wochen intensiv beschäftigen werden. Nicht zu kurz kommen darf natürlich die Betreuung von Ihnen, die Sie mit den Step-Four Produkten arbeiten. Es gibt also genug zu tun.

In diesem Sinne wünsche ich uns von Step-Four viel Energie und Ihnen etwas Abwechslung bei der hoffentlich interessanten Lektüre.

Ernst Ramberger

extreme Laufruhe selbst bei höchster Beanspruchung in nahezu allen Materialien. Ob 2 ½ oder 3D, saubere Fräsergebnisse, erstklassige Kantenqualität kombiniert mit hoher Bearbeitungsgeschwindigkeit und geringem Wartungsaufwand machen die Xpert1000 hervorragend für den Einsatz im gewerblich-industriellen Umfeld geeignet, wo hohe Präzision und

schnelle Bearbeitung bei geringen laufenden Kosten gefordert sind.

### Hauptmerkmale

- spielfreie Kugelgewindetriebe
- große Bearbeitungsfläche
- genau und zuverlässig
- hohe Fräs- und Zustellgeschwindigkeiten
- extreme Laufruhe
- langlebig und wartungsarm

## Xpert Plattenfräsanlagen

Für die Bearbeitung von Plattenmaterial ist die neue Xpert Plattenfräsanlage konzipiert. Dieses System stellen wir erstmals auf der diesjährigen VISCOM, der Fachmesse für Werbetechnik in Frankfurt vor.

Lästiges Hochheben und Einlegen des bei derartiger Bearbeitungsgröße oft sehr schweren Materials entfällt.

### 3D-Bearbeitung

Das Maschinenbett ist grundsätzlich nach unten offen und bietet somit ideale Voraussetzungen für ein Aufnahmesystem mittels Auflage- und Klemmschienen. Selbstverständlich kann auch eine T-Nutenplatte oder einfach eine MDF-Platte als Aufnahmesystem dienen. Selbst 3D-Bearbeitung mit größter Präzision bei höchsten Geschwindigkeiten ist ohne Ein-

### Führungssystem

Das innovative Führungssystem der neuen Anlagen, bei dem der Maschinenrahmen und die Antriebe zur Gänze unterhalb der Werkstückaufnahmeebene liegen, ermöglicht eine einfache und kräfteschonende Beschickung mit Plattenmaterial von allen Seiten.

■ Die Xpert 1000 und 1600, Xpert Plattenfräsanlage und die Xpert 3D sind mit den folgenden Arbeitsbereichen erhältlich:

Maschinentyp	X-Arbeitsbereich in mm	Y-Arbeitsbereich in mm	Z-Arbeitsbereich in mm
<b>Xpert 1000/1600</b>	1000/1600	600/1000	180
<b>Xpert Plattenfräsanlage</b>	1000	1500	180
	1800	1500	180
	2600	1500	180
<b>Xpert 3D</b>	1000	1250	300 oder 500
	1800	1250	300 oder 500
	2600	1250	300 oder 500

### IMMER TOP-INFORMIERT:

Melden Sie sich jetzt auf [www.step-four.at](http://www.step-four.at) für unseren Newsletter an, und Sie erhalten immer die aktuellsten Informationen.

schränkungen möglich. Die Anlagen werden mit den Verfahrbereichen 1500 x 1000 x 180 mm, 1500 x 1800 x 180 mm und 1500 x 2600 x 180 mm angeboten. Kern dieses neuen Systems ist ein speziell entwickeltes Integralführungssystem aus Präzisions-Strangpressprofilen, die sich durch hohe Steifigkeit bei geringem Gewicht auszeichnen. Damit werden sowohl eine erhebliche Reduzierung der zu bewegenden Massen erzielt als auch höchste Beschleunigungswerte für kurze Bearbeitungszeiten ermöglicht.

Zur Steuerung der Maschinen steht die leistungsfähige und kompromisslos auf Anwenderfreundlichkeit ausgelegte XpertMILL Fräsoftware ebenfalls aus dem Hause Step-Four zu Verfügung. Neben der Hard- und Software runden entsprechende Schulungs- und Trainingsangebote für den Anwender das Angebot im Sinne von „Alles aus einer Hand“ ab.

### Konstruktionsmerkmale

Präzision ist uns wichtig. Die Fräsanlagen von Step-Four werden daher stets nach gleichen Konstruktionsmerkmalen gebaut, um ein größtmögliches Maß an Flexibilität zu gewährleisten:

- modulares Baukastensystem, daher universell einsetzbar
- Portalbauweise mit nach unten offenem Arbeitsbereich
- raumsparende Konstruktion
- wartungsfreundlicher Aufbau
- Ordnung: Energieführungsketten für alle Zuleitungen
- End- bzw. Referenzschalter
- präzise Linearführungen aus Stahl
- robust, hochgenau, zuverlässig
- stabiler, schwingungsarmer Aufbau
- hochauflösende Ansteuerung



■ Xpert Plattenfräsanlage 2500



■ Xpert Plattenfräsanlage 1800

- umfangreiche Anschlussmöglichkeiten für Zubehörteile

Nähere Informationen zu den neuen Xpert Fräsanlagen erhalten Sie

direkt bei uns. Gerne beantworten wir Ihre Fragen oder senden Ihnen Informationsmaterial zu. Per Telefon: +43 (0) 662/45 93 78-0 oder per E-Mail: [office@step-four.at](mailto:office@step-four.at).

## HDS

### Eine Technologie mit Zukunft

Heizdrahtschneiden (HDS) wurde Hand in Hand mit CAD erwachsen. CAD-Daten sind die Voraussetzung für HDS-Anwendungen. Da heute alle Designer in sämtlichen industriellen Bereichen CAD nutzen, ist der Weg für eine intensivere Nutzung der HDS-Technik bei der Bearbeitung von EPS frei. In loser Abfolge möchten wir Ihnen in den folgenden Ausgaben unserer Zeitschrift die HDS-Technik und deren vielfältige Anwendungsbereiche näher bringen.

In der ersten Folge dieser Reihe erfahren Sie zunächst Grundsätzliches zum Thema Heizdrahtschneiden. Außerdem stellen wir Ihnen im Hinblick auf die in Kürze stattfindende Fachmesse für Werbetechnik VI-SKOM (Frankfurt, 30. Oktober bis 1. November) einige Anwendungen aus diesem Bereich vor.

## Drehteller für Standardschneideanlage

Mit dem neu entwickelten Drehteller für die PC-CUT Standard-schneideanlage besteht die Möglichkeit, Rotationsteile für den Modellbau herzustellen. So können z. B. Motorhauben für Flugmodelle in allen möglichen Varianten hergestellt werden. In unserem Beispiel handelt es sich um die Haube für eine Suchoi oder ähnliche Modelle. Man kann diese Bauteile als 3D-Objekte beschreiben, denn der Drehwinkel ist für jede Kontur individuell einstellbar. Darüber hinaus kann man jedem Drehwinkel eine eigene Kontur zuweisen. Damit können auch sehr komplexe Bauteile hergestellt werden. Eine weitere Variante ist die Möglichkeit, den Drehteller während des Schnittes zu drehen. Damit können Rotationskörper mit ge-

schwungenen Facetten hergestellt werden, wie den berühmten Wiener Zuckerstreuer.

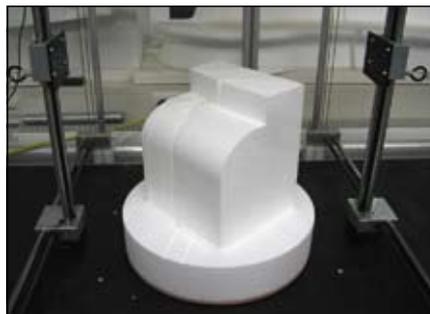
Zum Betrieb des Drehtellers wird am PC eine zweite LPT-Schnittstelle benötigt. Der Betrieb des Drehtellers ist aufgrund des eingeschränkten Funktionsumfangs der Light Version nur mit der Pro-Version der Step-Four S4CUT V4 Schneidsoftware möglich.

### Einführungsangebot

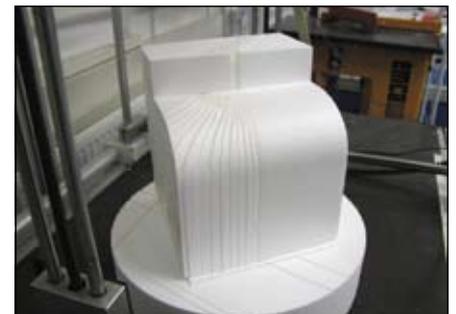
Nutzen Sie jetzt das Angebot zum Einführungspreis. Drehteller-Komplettset inkl. S4CUT V4 Software-Erweiterungsmodul jetzt für kurze Zeit nur EUR 799,- inkl. MwSt. (Liste € 1194,- inkl. MwSt.) Bestellen können Sie unter [www.step-four.at](http://www.step-four.at) oder Telefonnummer: +43 (0)662/45 93 78-0.



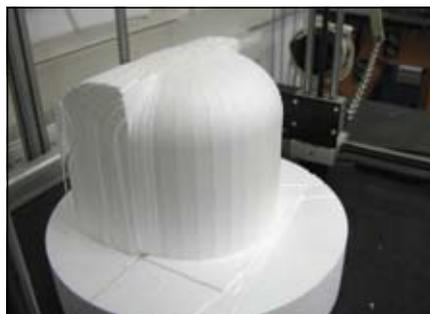
■ Der „Wiener Zuckerstreuer“



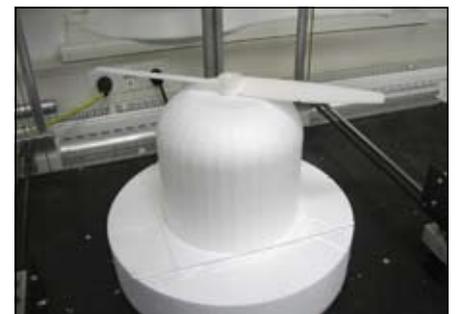
■ Herstellung einer Motorhaube



■ Nutzung des Drehtellers



■ Zuweisen eigener Konturen



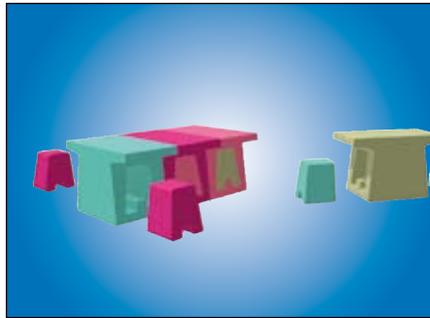
■ fertige Motorhaube

## Werbetechnik nutzt HDS-Technik



Bild: Adidas

■ Logo hergestellt anlässlich des „Braun Flatground Festival“ in Amsterdam.



■ Möbel aus EPS anlässlich des „Dutch Design Contests“



Bild: 3EL Company, Enschede

■ Ca. 4,5 m hohe Rakete aus „Tim und Struppi“.

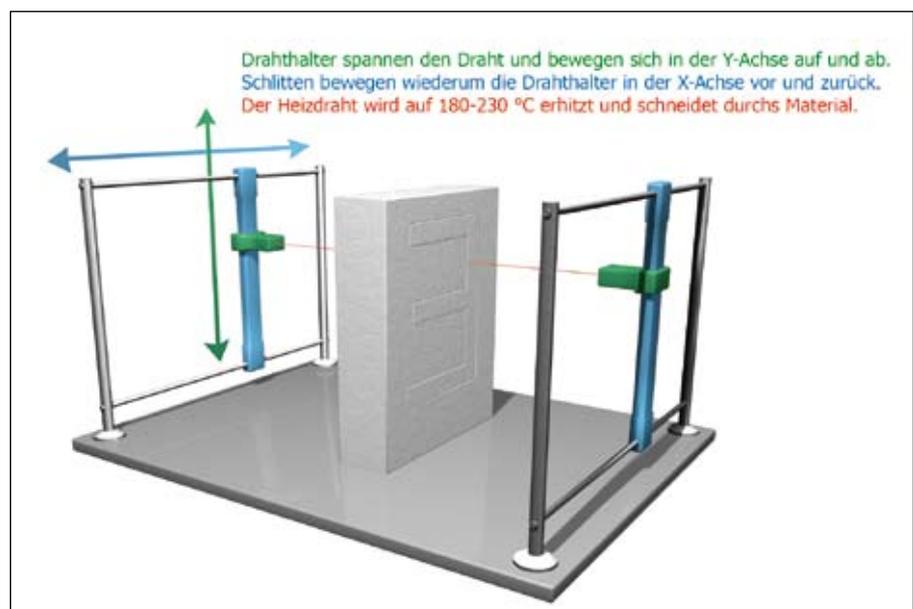
HDS wird traditionell auch in der Werbetechnik für die Herstellung von Buchstaben und Logos eingesetzt. Die Größe und Präzision der neuesten Step-Four PC-CUT 5000 ermöglichen nun auch die Realisierung sehr voluminöser Objekte.

Eine bemerkenswerte Initiative in Holland ist das Design eines Ausstellungsbereiches, bei dem als Technik ausschließlich HDS und als Material EPS zum Einsatz kam. Selbst die Besucherstühle und der Bar-Bereich wurden HDS-geschnitten.

Es scheint kein Größenlimit zu geben. Ist das Objekt größer als der Arbeitsbereich, so wird es einfach in mehrere Teile zerlegt und geschnitten. Diese werden dann an jedem beliebigen Ort zusammengebaut, verstärkt und veredelt.

## Funktion einer Heizdraht-Schneideanlage

Heizdraht-Schneideanlagen sind PC-gesteuerte Systeme zur Bearbeitung von expandiertem (EPS) und extrudiertem (XPS) Polystyrol-Schaum und Polypropylen-Partikel-Schaum (EPP). Mittels eines erhitzten Drahtes werden aus einem Materialblock Konturen bzw. Körper herausgeschnitten. Step-Four-Anlagen werden von einem Schrittmotor-Controller gesteuert, der an einen PC angeschlossen wird. In der Steuerungssoftware werden die Schnittdaten vorbereitet und dann an die Maschine übergeben. Als Grundlage dienen PLT oder DXF Dateien aus allen gängigen CAD- und Zeichenprogrammen.



■ Funktionsweise von Heizdraht-Schneideanlagen

# Was gibt's Neues beim WING designer?



**Kostenloses Update  
erscheint in Kürze**

Wir waren in den letzten Monaten nicht untätig und haben die Nummer 1 der Tragflächenkonstruktionsprogramme, den WING designer von Step-Four noch einmal erweitert und verbessert. Ab sofort stehen folgende Funktionen und Erweiterungen im WING designer V2 zur Verfügung. Hier eine kurze Übersicht:

## ➤ Rippensatz

Im Rippensatz wird die Aufbauhelling mit angezeigt. Somit besteht die Möglichkeit die Aufbauhelling auszudrucken.

## ➤ Ruderklappen

Die Klappenposition in Bezug zur Nase oder Endleiste kann jetzt zusätzlich in % angegeben werden, da viele Profildesigner die Klappentiefe ihrer Profile in % angeben.

## ➤ Steckung

Die Länge der Steckung kann in Bezug zur Halbspannweite in % angegeben werden. Damit kann man sich an Berechnungsbeispiele annähern, die für die Länge der Hauptsteckung 8 bis 12 % und

für den Torsionsstift 5 bis 8 % der Flügelhalbspannweite vorsehen. Bei einer Winkelvorgabe für die V-Form oder die Pfeilung der Tragfläche werden die Durchbrüche so angepasst, dass das Steckungsrohr ohne Nachbearbeitung der Ausfräsungen eingeklebt werden kann.

## ➤ Beplankung

Rippenaufleimer, die zwischen der vorderen und hinteren Teilbeplankung erzeugt werden, können jetzt in der Breite angepasst werden. In der Länge können diese von -1,0 bis 1,0 mm geändert werden. Wenn man z.B. den Wert im Eingabefenster GAP auf -0,5 mm stellt, hat das beim Exportieren in die Frässoftware zur Folge, dass sich alle Objekte der Beplankung überschneiden und so fehlerlos verschmelzen lassen.

## ➤ Gewichtserleichterungen

Für die Gewichtserleichterungen wurde ein Werkzeug eingefügt, mit dem die Werte der Wurzelrippe für die Endrippe des jeweiligen Segmentes übernommen werden können. Bei mehreren Segmenten wird

automatisch die Startposition und die Breite des vorherigen Segmentes verwendet. Dies erleichtert das Ausrichten der Gewichtserleichterungen ungenau.

## ➤ Schnittbearbeitung

Bei Mehrfachtrapezflächen wird die im Fenster „Blockparameter“ definierte Blockdicke auch für die Folgesegmente verwendet. Die Profile können um den Beplankungsabzug ab der größten Wölbungsrücklage bis zum Profilende gedehnt werden. Die Rücklaufhöhe kann jetzt individuell angepasst werden. Somit muss in der Schneidesoftware die Rücklaufhöhe manuell bearbeitet werden.

## ➤ SCF-Export

Der SCF-Exportfilter wurde um den Export der Gewichtserleichterungen erweitert. Somit besteht die Möglichkeit Tragflächenkerne aus Styropor hohl zu schneiden.

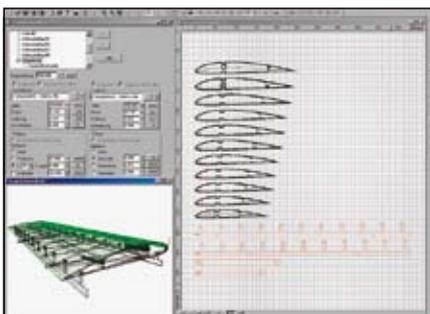
## ➤ Fräs-Exportfilter

Bei Teilbeplankungen können zusätzlich die Rippenaufleimer exportiert werden.

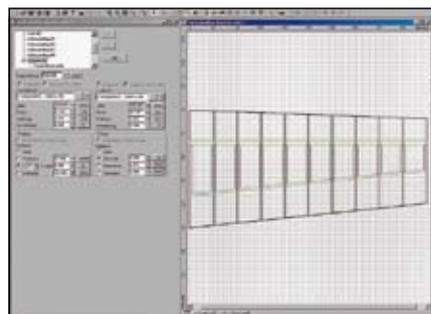
## ➤ Grundeinstellung

Die Defaultwerte für die Ruderklappentiefe sowie die Steckungslänge wurden in der neuen Version um die Eingabe in % erweitert.

**Das kostenlose Update finden Sie in Kürze auf unserer Website [www.step-four.at](http://www.step-four.at). Dort finden Sie vieles mehr zum Thema WING Designer.**



■ Aufbauhelling drucken



■ Beplankung mit Rippenaufleimern

## Erfolgreiche Hausmesse

Heuer fand die bereits traditionsreiche Step-Four Hausmesse erstmals an zwei Tagen statt, nämlich am 10. und 11. Oktober. Damit konnten wir es auch unseren Interessenten und Kunden aus Industrie und Gewerbe leichter machen, in das schöne Salzburger Land zu

kommen und sich einen Überblick über die Step-Four-Produkte zu verschaffen. Wie schon in den vergangenen Jahren war das Interesse sehr groß und somit gab es einen weiteren Grund mit unseren Kunden, Interessenten und Freunden die guten Beziehungen zu feiern.



■ Ganz schön voll hier! Großer Andrang bei der Hausmesse.



■ Fachfragen wurden geklärt



■ Top informiert: Produktvorstellung



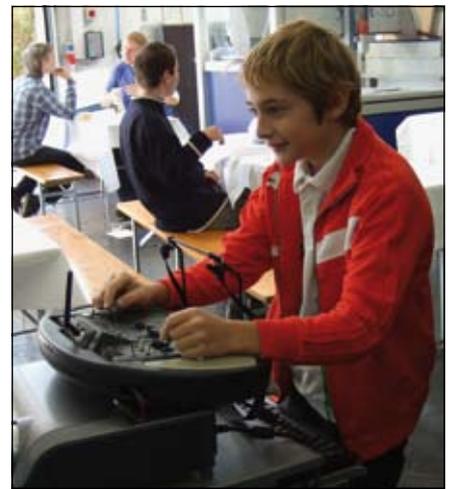
■ Softwarevorstellung



■ Unsere Freunde aus Bayern

## Spielmesse

Vom 25.–27. September fand die Salzburger Spielmesse statt. Knapp 16 000 Besucher füllten die Hallen des Salzburger Messezentrums. Wir von Step-Four sind mit der zweiten Auflage der Messe sehr zufrieden und freuen uns schon aufs nächste Jahr.



■ Am Modellflug-Simulator

## Messekalender

30. Oktober bis 1. November 2008

**VISCOM**  
Frankfurt  
Halle 3.0, Stand A40



31. Oktober bis 2. November 2008

**FASZINATION  
MODELLBAU**  
Friedrichshafen  
Halle A3



16. bis 20. November 2008

**EUROMOLD**  
Frankfurt  
Halle 9.0, Stand F06



# Der Rhönsperber – eine Konstruktionsgeschichte

**Johann Archan aus Bürmoos bei Salzburg berichtet über die Konstruktion seines Modells des legendären Segelflugzeuges Rhönsperber.**

Egal ob jung oder alt, Träume hat wohl jeder Modellflieger. Mein Traum war ein Segelflugzeug mit rund 5 m Spannweite aus Holz zu bauen. So wie jedes Jahr fuhr ich zwecks Beschaffung von Anregungen wieder nach Sinsheim zur Messe. Als ich bei den Antikfliegern vorbei kam, sah ich einige wunderschöne Nachbauten. Beim zweiten Durchgang reifte schließlich der Wunsch in mir ein solches Flugzeug einmal mein Eigen zu nennen. Jetzt blieb nur die Frage offen, welches Original ich nachbauen will. Nach Sichtung diverser Pläne entschied ich mich für den Rhönsperber. Den Plan, der



■ Der stolze Bauherr mit seinem Modellflieger.

mir vorerst als Grundlage diente, hatte ich aus einem alten FMT-Heft. Ich verwendete ein HQ-Profil für Oldtimer, dessen Koordinaten im Internet zu finden waren. Ich übernahm die Profildaten in

den WING designer und nun ging es ans Konstruieren und Zeichnen. Zuerst wurden die Außenmaße der Fläche in das Programm übertragen und die Wurzel- und Endrippe festgelegt. Um das Programm in all seiner Vielfältigkeit nutzen zu können, ist es wichtig nach jeder Änderung in der Fläche ein eigenes Segment zu definieren (Steckung/Störklappen/Querruder).

## Segmente definieren

Insgesamt wurden für die Fläche 4 Segmente definiert. Von Vorteil ist sicherlich, dass man in jedem Segment die Gewichtserleichterung unterschiedlich definieren kann. Die meisten Einstellungen können in den anderen Segmenten übernommen werden. Entsprechend der verwendeten Steckung wurde das Wurzelprofil in diesem Bereich aufgedickt. Man braucht nur die Dicke in % ändern und schon



■ Der Rumpf des Segelflugzeuges

hat man das gewünschte Maß. Als Holme verwendete ich Kieferleisten. Einen Bauplan braucht man bei dieser Konstruktion nicht, denn die Abstände sind schon vorgegeben und die Fläche wird wie ein Stecksystem aufgebaut (Nasenleiste/Endleiste).

### Einfache Bedienung

Um den Abstand nicht nur im Bereich der Nasen bzw. Endleiste einzuhalten, ist es sinnvoll diese (Endleiste) mehrmals zu fräsen, um auch im Zwischenbereich das Maß einzuhalten. Die Zwischenrippen wurden erst später eingefügt. Hier wurden schon konstruktive Elemente wie der Nasenbereich bzw. Endleistenbereich festgelegt. Ein paar Klicks mit der Maus und schon hat man die gewünschte Konstruktion. An dieser Stelle sollte man bereits Überlegungen anstellen, mit welchem Fräser-Durchmesser später das Ganze hergestellt wird. Für Pappelsperholz 3 mm verwende ich zur Zeit 1 mm Durchmesser. Zum Schluss werden noch die Gewichtsausnehmungen eingefügt. Früher verwendete ich dazu ein CAD-Programm. Mit der aktuellen Version 2 ist das jetzt ganz einfach und spart enorm viel Zeit. Kurzum eine tolle Sache.

### Montage

Zu guter Letzt kommen noch die Montagefüße an die Reihe. Hier kann man wählen, ob diese auf der Ober- oder Unterseite angebracht werden sollen. Die ersten drei Segmente wurden normal aufgebaut, das heißt, die Montagefüße kamen an die Profilunterseite. Das vierte Segment wurde auf der Oberseite des Profils also verkehrt aufgebaut. Die Vorteile einer ausgereiften Software wie es der WING designer ist haben mir die Konstruk-

tion der Flächen ganz erheblich erleichtert. Ein wichtiges Element der Software ist die 3D-Darstellung. Hier lassen sich Fehler optisch schnell darstellen und können in Nu behoben werden. Von großer Bedeutung ist auch die Dokumentation. Die verwendeten Einstellungen lassen sich einfach ausdrucken und archivieren. Letztend-

lich war die Entscheidung zum gemeinsamen Kauf von Frässoftware und WING designer richtig und ich kann das Paket nur jeden empfehlen. Und das Resultat kann sich auch sehen lassen ...

### Schreiben Sie uns!

Senden auch Sie uns Ihre Erfolgsgeschichte! [office@step-four.at](mailto:office@step-four.at)!



■ Das fertige Modell des Rhönsperbers mit 5 m Spannweite!

## Kernige Seilbahn

Modellbau Kern aus dem schönen Tirol stellt den Nachbau einer Pendelbahn im Maßstab 1:50 her. Das Vorbild, die Ahornbahn in Mairhofen im Zillertal, ist mit einer Transportkapazität von rund 180 Personen die größte ihrer Art in Österreich. Im Sommer, wenn die Skifahrer Pause haben, ist die Panorama-Plattform auf 1965 Metern das Eingangstor zum Wanderparadies des Hochgebirgs-Naturpark Zillertaler Alpen. Über 372 km<sup>2</sup> erstrecken sich Wanderpfade, anspruchsvolle Gipfelwege und gemütliche Hütten. Tal- und Bergstation sowie eine Stütze sind zukünftige Projekte im Hause Kern.



■ Nachbau der Tiroler Ahornbahn im Maßstab 1:50

## Funktionstische aus der Schweiz

Die Firma Aero-Tisch aus der Schweiz ([www.aretisch.com](http://www.aretisch.com)) fertigt mit einer neuen Xpert 1800 Plattenfräsanlage Arbeitstische mit integrierter Staubabsaugung. Die Geräte eignen sich für Arbeiten mit lösungsmittelhaltigen Dämpfen, Staub, Gerüchen und Flüssigkeiten.

### Design ist wichtig

Den Großteil der Kunden findet das Schweizer Unternehmen in den Bereichen Naildesign/Nagelkosmetikbereich, Dental-Orthodontielabor, Airbrush, Paläotologie, Goldschmiede und Modellbau, kurz überall, wo im Arbeitsablauf gesundheitsschädliche Partikel entstehen. Im Bereich Kosmetik ist ein wesentlicher Anspruch das Design,

die Farben und die Originalität. Im Bereich Labors gelten eher „industrielle“ Kriterien. Der Geschäftsführer Herr Jenny meint: „Wir haben uns für eine CNC-Fräsmaschine von Step-Four entschieden. Neben dem sehr guten Preis-Leistungsverhältnis schätzen wir die hohe Flexibilität und den Bedienkomfort der Maschine.“

Verarbeitet wird alles von MDF für Table, Kernschichtplatten für die Arbeitsoberflächen, Acrylglas für Tastaturgehäuse, Alu für Platinenhalterungen, Schaumstoff für Arbeitsunterlagen/Polster, Verbundwerkstoff für Verkleidungen. Für die Blechbearbeitung ist die Anschaffung einer zweiten Maschine mit Plasmabrenner bereits geplant.



■ Modernes Design ...



■ ... trifft Funktionalität

# 25-mal Top-Information

Diese Ausgabe der Step-Four Kundenzeitung ist bereits die 25. Seit Februar 2001 nutzen wir dieses Medium, um unsere Kunden über Step-Four zu informieren. Drei- bis viermal jährlich bringen wir unsere Kundenzeitung heraus, um noch mehr Kontakt zu Ihnen, unseren Kunden halten zu können. In Step-Four geben wir Ihnen einen Überblick über Neuentwicklungen des Unternehmens, zeigen Produktanwendungen und bieten spezielle Verkaufsangebote. Ein besonderer Kundendialog entsteht durch den Abdruck von Erfahrungsberichten der Kunden. In der Rubrik „Was die so alles machen“, zeigen begeisterte Modellbauer, was sie mit Hilfe von Systemen von Step-Four produzieren. Um nicht nur interessierte Men-

schon aus dem deutschsprachigen Bereich über Step-Four Neuheiten berichten zu können, produzieren wir zusätzlich eine englischsprachige Online-Ausgabe einer jeden Zeitung.

## Produktion

Eine Kundenzeitung zu produzieren, erfordert Zeit und Energie. Das Redaktionsteam bespricht in der Redaktionssitzung die wichtigen Themen, die in der Kundenzeitung Platz finden sollen. Dann packen wir es richtig an: Artikel müssen verfasst, die passenden Fotos ausgesucht werden. Ist diese Phase abgeschlossen, übergeben wir die Daten an unsere Agentur, die das Layout unserer Kundenzeitung übernimmt. Nach dem Korrekturlauf kann die Zeitung in Druck ge-



Die erste Ausgabe von Step-Four

hen. 10 500 Stück werden pro Ausgabe versendet. Erst danach geht der Text ans Übersetzungsbüro und die englische Ausgabe kann produziert werden.

Sie sind neugierig geworden, was sich in den vergangenen sieben Jahren bei Step-Four verändert hat? Schmökern Sie doch durch unser Internet-Archiv. Dort finden Sie alle 25 Ausgaben unserer Kundenzeitung, als PDF zum Download. Klicken Sie mal rein: [www.step-four.at](http://www.step-four.at)

## Das Step-Four Redaktionsteam



**Ernst Ramberger, Geschäftsführer:** „Seit sieben Jahren geben wir nun schon die Step-Four Kundenzeitung heraus. Es freut mich, so viele Leserinnen und Leser mit unseren Nachrichten erreichen und so den Kontakt zu unseren Kunden noch intensivieren zu können.“



**Mag. Reinhard Leithner, Marketingleiter:** „Jede Ausgabe hat eine Auflage von 10 500 Stück. Für die internationale Kundschaft wird eine englischsprachige Ausgabe im PDF-Format produziert. So werden die News von Step-Four aus Salzburg, auch in Mexiko, Indien und Dubai gelesen.“

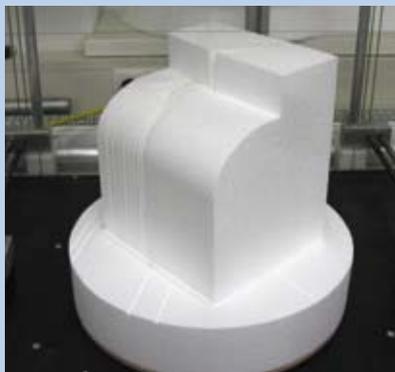


**Dieter König, Konstruktionsleiter:** „Es macht Spaß, den Lesern unsere neuen Produkte und Ideen vorstellen und erklären zu können. Besonders spannend finde ich immer, zu sehen, was begeisterte Modellbauer, mit Hilfe unserer Maschinen produzieren. Es sind jede Menge beeindruckende Beispiele dabei.“

## Impressum

Herausgeber:  
STEP-FOUR GmbH  
Bayernstraße 77  
A-5071 Wals-Siezenheim  
Tel.: +43 (0)662/45 93 78-0  
Fax: +43 (0)662/45 93 78-20  
E-mail: [office@step-four.at](mailto:office@step-four.at)  
Internet: [www.step-four.at](http://www.step-four.at)  
Redaktion: Ernst Ramberger, Reinhard Leithner, Dieter König  
Layout und Produktion:  
**JAGER PR**, [www.jager-pr.at](http://www.jager-pr.at)

## Herbstaktion



## Drehteller

- CNC-Dreheinheit inkl. Schrittmotor
- Einachssteuerung SF-CE 2A
- Holzplatte 18 mm D=400 mm
- Step-Four S4CUT V4 Modul 2 Drehachsensteuerung
- Optional: 2xLPT PCI-Einsteckkarte (Aufpreis € 48,-)

**Jetzt nur EUR 799,-**

Bestellen Sie jetzt!

Telefon: +43 (0) 662/45 93 78-0 oder E-Mail: office@step-four.at

Sie sparen EUR 395,-

Angebot nur in Deutschland und Österreich gültig. Preis inklusive MwSt.

## Herbstaktion



## Basic 1000 Xpert Start

Basic 1000 Xpert Start Einsteigerpaket

- Basic 1000 Fräsmechanik montiert
- SF-C2 Steuerungselektronik
- XpertLINK Windows-Adaptor
- XpertMILL LT Frässoftware
- Kress 800 FME inkl. 1/8" und 6 mm Spannzange
- VHM-Frärsatz 5teilig
- Wartungsset

**Jetzt nur EUR 3480,-**

Bestellen Sie jetzt!

Telefon: +43 (0) 662/45 93 78-0 oder E-Mail: office@step-four.at

Sie sparen EUR 760,-

Angebot nur in Deutschland und Österreich gültig. Solange der Vorrat reicht. Preis inklusive MwSt.