

WICHTIG: Vor Gebrauch lesen



Bedien- / Sicherheitshinweise (UCCNC)

Werkzeugwechsellvorsatz für STEPCRAFT MM-1000 und Kress und AMB FME



Auskunft für Verbraucherinformationen

Für Kunden außerhalb der U.S.

STEEPCRAFT GmbH & Co. KG
An der Beile 2
58708 Menden
Germany
Telefon: 0049-2373-179 11 60
E-Mail: info@stepcraft-systems.com

Für Kunden aus den U.S. / Canada

STEEPCRAFT Inc.
59 Field Street, Rear Building
Torrington, CT, 06790
United States
Telefon: 001-203-5561856
E-Mail: info@stepcraft.us

Original Bedien- und
Sicherheitshinweise

Stand: 15.11.2018

HINWEIS

Alle Anleitungen, Garantien und andere Begleitdokumente sind nach alleinigem Ermessen der STEPCRAFT GmbH & Co. KG Änderungen vorbehalten. Für aktuelle Produktliteratur besuchen Sie als Kunde aus Europa www.stepcraft-systems.com, als Kunde aus den US / Kanada www.stepcraft.us und öffnen Sie die Registerkarte Service & Hilfe für dieses Produkt.

Bedeutung der Fachsprache

Die folgenden Begriffe werden in der gesamten Produktliteratur verwendet, um verschiedene potentielle Gefahrenggrade bei der Bedienung dieses Produktes zu kennzeichnen: Das Ziel von Sicherheitssymbolen besteht darin, Sie auf mögliche Gefahren aufmerksam zu machen. Die Sicherheitssymbole und Ihre Erläuterungen erfordern genaue Beachtung und Verständnis. Die Sicherheitswarnungen an sich beseitigen keinerlei Gefahren. Ihre Anweisungen oder Warnungen ersetzen keine angemessenen Unfallverhütungsmaßnahmen.

HINWEIS Abläufe, die, bei ungenauer Befolgung, zu möglichen Sachschäden UND geringfügigen oder keinen Verletzungen führen können.

VORSICHT Abläufe, die, bei ungenauer Befolgung, zu wahrscheinlichen Sachschäden UND ernsthaften Verletzungen führen können.

WARNUNG Abläufe, die, bei ungenauer Befolgung, zu möglichen Sach- und Kollateralschäden sowie zu ernsthaften Verletzungen oder Tod führen ODER mit hoher Wahrscheinlichkeit in äußerlichen Verletzungen resultieren können.



Sicherheitswarnung: Weist auf Vorsicht oder Warnung hin. Aufmerksamkeit ist erforderlich, um ernsthafte Verletzungen zu vermeiden.



Lesen Sie die GESAMTEN Bedien- und Sicherheitshinweise, um sich mit den Eigenschaften des Produktes und dessen Bedienung vertraut zu machen. Die unsachgemäße Bedienung des Produktes kann zu Schäden am Produkt und Privateigentum führen und ernsthafte Verletzungen, Stromschläge und / oder Feuer verursachen.

Dies ist ein Produkt für die Anwendung im Privatbereich. Im gewerblichen Bereich ist es ebenfalls für die Musterfertigung geeignet. Es ist für fortgeschrittene Anwender konzipiert, die über Vorkenntnissen in der Bedienung von Werkzeugen, wie z. B. Bohr- und Fräsmaschinen und computergesteuerten Werkzeugen, wie CNC-Fräsmaschinen oder 3D-Drucker verfügen. Es muss mit Vorsicht bedient werden und erfordert grundlegende mechanische Fähigkeiten. Die unsachgemäße und verantwortungslose Bedienung dieses Produktes kann zu Personen-, Produkt- und Sachschäden führen. Dieses Produkt darf von Kindern nur unter Aufsicht von erfahrenen Erwachsenen verwendet. Versuchen Sie nicht das Produkt zu demontieren, mit inkompatiblen Komponenten zu verwenden oder es in jeglicher Hinsicht zu verändern ohne die vorherige Zustimmung der STEPCRAFT GmbH & Co. KG. Dieses Handbuch enthält Anweisungen betreffend Sicherheit, Bedienung und Wartung. Es ist unerlässlich vor der Montage, der Inbetriebnahme oder dem Gebrauch sämtliche Anweisungen und Warnungen zu lesen und diese dann zu befolgen, um das Produkt korrekt zu bedienen und Schäden oder ernsthafte Verletzungen zu vermeiden.

Altersempfehlung: Für fortgeschrittene Anwender ab dem vollendeten 14. Lebensjahr. Dies ist kein Spielzeug.

VERWAHREN SIE ALLE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN FÜR DEN SPÄTEREN GEBRAUCH.

Sollten jegliche Zweifel aufkommen oder Sie weitere Informationen benötigen, zögern Sie bitte nicht uns vor der Inbetriebnahme des Elektrowerkzeuges zu kontaktieren. Unsere Kontaktdetails finden Sie auf dem Deckblatt diese Anleitung.

Der Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich in den Warnungen auf Ihre netzbetriebene (kabelgebundene) Stromversorgung und die STEPCRAFT MM-1000 bzw. die Kress-Frässpindel in Verbindung mit dem Werkzeugwechsler an sich.

Allgemeine Sicherheitswarnungen für den Gebrauch von Elektrowerkzeugen

Arbeitsplatzsicherheit

	Der Arbeitsplatz muss sauber und gut beleuchtet sein. Unordnung und Dunkelheit begünstigen Unfälle.
VORSICHT	Bedienen Sie die Elektrowerkzeuge nicht in explosionsgefährdeten Bereichen, wie z. B. in der Gegenwart von entflammaren Flüssigkeiten, Gasen oder Staub. Elektrowerkzeuge erzeugen Funken, die Staub oder Dämpfe entzünden können.
HINWEIS	Halten Sie Kinder und Zuschauer auf Abstand, wenn Sie mit dem Elektrowerkzeug arbeiten. Ablenkungen können zu Kontrollverlust und Unfällen führen.

Weiter auf nächster Seite

Elektrische Sicherheit

⚠️ WARNUNG	<p>Stecker von Elektrowerkzeugen müssen passend zur Steckdose sein. Verändern Sie niemals den Stecker in jedweder Form. Verwenden Sie keine Adapterstecker mit geerdeten Elektrowerkzeugen. Unveränderte Stecker und passende Steckdosen reduzieren das Risiko eines elektrischen Schlages.</p> <p>Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen wie Rohren, Heizkörpern, Herdplatten und Kühlschränken. Es besteht ein erhöhtes Risiko eines elektrischen Schlages, wenn Ihr Körper geerdet ist.</p> <p>Setzen Sie Elektrowerkzeuge niemals Regen oder Feuchtigkeit aus. Der Werkzeugwechsler ist ausschließlich für die Innenraumverwendung geeignet. Tritt Wasser in ein Elektrowerkzeug ein, so erhöht sich das Risiko eines elektrischen Schlages.</p> <p>Verwenden Sie das Kabel nicht in unzulässiger Art und Weise. Benutzen Sie es niemals, um das Elektrowerkzeug zu tragen, ziehen oder es von der Stromversorgung zu trennen. Halten Sie das Kabel fern von Feuer, Öl, scharfen Kanten oder rotierenden Teilen. Beschädigte oder in sich verwickelte Kabel erhöhen das Risiko eines elektrischen Schlages.</p> <p>Ist die Bedienung eines Elektrowerkzeuges in feuchter Umgebung unvermeidbar, so verwenden Sie einen Fehlerstromschutzschalter, um das Risiko eines elektrischen Schlages zu reduzieren.</p>
-------------------	--

Persönliche Sicherheit

⚠️ VORSICHT	<p>Seien Sie aufmerksam und lassen gesunden Menschenverstand walten, wenn Sie ein Elektrowerkzeug bedienen. Verwenden Sie es niemals, wenn Sie müde sind und / oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Ein Moment der Unaufmerksamkeit kann während der Bedienung eines Elektrowerkzeuges zu ernsthaften Verletzungen führen.</p>
HINWEIS	<p>Alle Personen, die dieses Elektrowerkzeug bedienen, müssen zuvor sämtliche relevanten Bedienungsanleitungen gelesen und in ihrer Gänze verstanden haben. Missverständnisse können in Verletzungen resultieren.</p>
⚠️ VORSICHT	<p>Verwenden Sie persönliche Schutzausrüstung. Tragen Sie stets eine Schutzbrille. Eine Schutzausrüstung, wie z. B. eine geeignete Staubmaske oder Gehörschutz, reduziert das Risiko von Verletzungen.</p>
	<p>Vermeiden Sie ein unabsichtliches Starten des Gerätes. Stellen Sie sicher, dass der Schalter sich in der Aus-Position befindet, bevor Sie das Elektrowerkzeug an die Stromzufuhr anschließen, es hochheben oder tragen. Der Transport des Geräts mit dem Finger auf dem Schalter und das Anschließen von eingeschalteten Elektrowerkzeugen an die Spannungsquelle können zu Unfällen führen.</p>
HINWEIS	<p>Entfernen Sie jegliche Einstellschlüssel vor dem Anschalten des Elektrowerkzeuges. Ein an einem rotierenden Teil des Gerätes verbliebener Schlüssel kann zu Verletzungen führen.</p>
	<p>Achten Sie stets auf einen guten Stand und das Gleichgewicht. Hierdurch behalten Sie eine bessere Kontrolle über das Gerät in unerwarteten Situationen.</p>
HINWEIS	<p>Kleiden Sie sich angemessen. Tragen Sie keine lose Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Ihre Haare, Kleidung und Handschuhe fern von rotierenden Teilen, da sich diese hierin verfangen können.</p>
⚠️ VORSICHT	<p>Sind Vorrichtungen zur Verbindung mit Staubabsaugungen vorhanden, sorgen Sie dafür, dass diese angeschlossen sind und korrekt angewandt werden. Die Verwendung derartiger Absaugungen kann das Risiko von staubbedingten Gefahren reduzieren.</p>

Elektrowerkzeug Gebrauch und Pflege

	<p>Überlasten Sie nicht das Gerät. Verwenden Sie ein für Ihre Anwendung geeignetes Elektrowerkzeug. Dieses wird die Aufgabe sicherer und besser in der Geschwindigkeit ausführen, für die es konzipiert wurde.</p>
HINWEIS	<p>Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn sich der Schalter nicht an- und ausstellen lässt. Jedes Elektrowerkzeug, das sich nicht über den Schalter kontrollieren lässt, ist gefährlich und muss repariert werden.</p>

Weiter auf nächster Seite

⚠ VORSICHT	Trennen Sie den Stecker von der Stromversorgung bevor Sie Anpassungen vornehmen, Zubehör wechseln oder das Gerät lagern. Derartige präventive Sicherheitsmaßnahmen reduzieren das Risiko eines unabsichtlichen Startens des Elektrowerkzeuges.
⚠ VORSICHT	Lagern Sie ungenutzte Elektrowerkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern und gestatten Sie keiner Person, die nicht mit diesen Anleitungen und diesem Gerät vertraut ist, die Bedienung des Gerätes. Elektrowerkzeuge sind in den Händen ungeschulter Nutzer gefährlich.
HINWEIS	Warten Sie die Geräte. Prüfen Sie die Ausrichtung und Befestigung beweglicher Teile und stellen Sie sicher, dass keine Teile zerbrochen sind oder sich in einem Zustand befinden, der die Bedienung des Elektrowerkzeuges beeinträchtigen könnte. Sollte das Gerät beschädigt sein, lassen Sie es vor dem Gebrauch reparieren. Viele Unfälle werden durch schlecht gewartete Elektrowerkzeuge verursacht.
	Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber. Gut gewartete Schneidwerkzeuge mit scharfen Schnittkanten verfangen sich weniger und sind leichter durch die Maschine zu kontrollieren.
	Verwenden Sie Elektrowerkzeuge, Zubehöre, Schafffräser etc. in Übereinstimmung mit diesen Hinweisen und unter Berücksichtigung der Arbeitsbedingungen und der auszuführenden Aufgabe. Die Verwendung des Elektrowerkzeuges für einen anders als beschriebenen Einsatz kann in einer gefährlichen Situation resultieren.

Service

	Lassen Sie Ihr Elektrowerkzeug von einer sachkundigen Person warten und verwenden Sie identische Ersatzteile. Auf diese Weise wird sichergestellt, dass die Sicherheit des Gerätes weiterhin gewährleistet ist.
--	--

Sicherheitsvorschriften für rotierende Teile

⚠ WARNUNG	Stellen Sie sicher, dass das Elektrowerkzeug nicht in sein eigenes Kabel einschneiden kann, weshalb Sie das stromführende Kabel niemals über den Maschinentisch hinweg installieren sollten. Durch das Schneiden eines unter Strom stehenden Kabels kann der Anwender einen elektrischen Schlag erleiden.
	Befestigen Sie Ihr Werkstück in einer sicheren Art und Weise, z. B. mittels Klemmen, auf dem Maschinentisch. Wird das Werkstück in den Händen gehalten, so ist dies instabil und kann zu Kontrollverlust führen.
HINWEIS	Zubehöre müssen mindestens für die Geschwindigkeit zugelassen sein, die auf dem Warnhinweis des Werkzeuges empfohlen wird. Zubehöre, die schneller laufen als empfohlen, können sich zerlegen und Verletzungen verursachen.
⚠ VORSICHT	Trennen Sie stets das Stromkabel von der Stromversorgung bevor Sie jedwede Änderungen vornehmen oder Zubehöre anschließen. Sie könnten einen unerwarteten Start des Werkzeuges auslösen, was zu schwerwiegenden Verletzungen führen kann.
	Wissen Sie um die Position des Schalters, wenn Sie das Werkzeug abstellen oder anheben. Sie könnten es versehentlich einschalten.
	Halten Sie den Werkzeugwechsler während des Starts nicht in Ihren Händen. Das Gegendrehmoment des Motors bei der Beschleunigung kann eine Drehung des Schaftes verursachen.
HINWEIS	Tragen Sie stets eine Schutzbrille und eine Staubmaske. Betreiben Sie das Gerät nur in gut belüfteten Räumen. Die Verwendung von persönlicher Schutzausrüstung und das Arbeiten in einer sicheren Umgebung minimiert das Verletzungsrisiko.
	Vergewissern Sie sich, dass die ER-Spannzange und die Spannmutter sicher eingespannt sind, nachdem Sie Einsatzwerkzeuge gewechselt oder andere Änderungen vorgenommen haben. Lockere Elemente können sich unerwartet verschieben und zu einem Kontrollverlust führen. Lockere, rotierende Teile werden stark geschleudert.
⚠ VORSICHT	Dies ist kein handgeführtes Gerät. Der Werkzeugwechsler wurde als systemgeführtes Gerät konzipiert und muss über eine CNC-Fräse oder ein CNCSystem bedient werden. Die handgeführte Bedienung des Elektrowerkzeuges kann schwerwiegende Verletzungen verursachen.
HINWEIS	Greifen Sie niemals in den Bereich der sich drehenden Einsatzwerkzeuge. Die Nähe dieser zu Ihrer Hand mag nicht immer offensichtlich sein.
HINWEIS	Spannen Sie keinerlei Bürsten in den Werkzeugwechsler ein. Diese zerlegen sich bei hohen Geschwindigkeiten und verursachen Verletzungen.

Weiter auf nächster Seite

	Verwenden Sie niemals stumpfe oder beschädigte Einsatzwerkzeuge. Scharfkantige Einsatzwerkzeuge müssen mit Vorsicht behandelt werden, beschädigte können während des Gebrauchs zerbrechen. Stumpfe Einsatzwerkzeuge erfordern eine höhere Kraft, um das Werkzeug durch das Material zu bewegen. Hierdurch kann das Einsatzwerkzeug zerbrechen.
⚠ VORSICHT	Verwenden Sie Klemmen zur Befestigung des Werkstückes. Halten Sie das Werkstück niemals mit Ihren Händen.
	Kontrollieren Sie Ihr Werkstück bevor Sie es schneiden. Beispielsweise beim Bearbeiten von Holz müssen Sie sicherstellen, dass sich keine Nägel oder andere Objekte im Werkstück befinden. Diese können zum Bruch des Einsatzwerkzeuges führen.
	Die Geschwindigkeit und der Vorschub des Fräasers beim Fräsen oder Schneiden sind äußerst wichtig. Halten Sie sich stets an die für den jeweiligen Fräser empfohlene Geschwindigkeit und den angegebenen Vorschub.
⚠ VORSICHT	Sind das Werkstück oder das Einsatzwerkzeug eingeklemmt oder festgefahren, schalten Sie das Elektrowerkzeug am Schalter „AUS“. Warten Sie bis alle rotierenden Teile stillstehen und trennen Sie das Werkzeug von der Stromversorgung. Dann befreien Sie das eingeklemmte Material. Steht der Schalter des Werkzeuges weiterhin auf „AN“, so kann es zu einem unerwarteten Neustart kommen, durch den schwerwiegende Verletzungen verursacht werden können.
HINWEIS	Lassen Sie ein laufendes Werkzeug nie unbeaufsichtigt, sondern schalten Sie es aus. Das Werkzeug ist nur dann sicher, wenn es zum kompletten Stillstand gekommen ist und vom Stromnetz getrennt wurde.
⚠ VORSICHT	Berühren Sie die Einsatzwerkzeuge oder die Spannzange nicht nach dem Gebrauch. Diese sind jetzt zu aufgeheizt, um sie mit bloßen Händen zu berühren.
	Säubern Sie die Belüftungsdüsen des Werkzeuges alle vier Stunden mit Druckluft. Eine übermäßige Anhäufung von Metallpulver im Motorgehäuse kann zu elektrischen Störungen führen.
HINWEIS	Lassen Sie sich von der Vertrautheit, die durch den regelmäßigen Gebrauch Ihres Rotationswerkzeuges entstanden ist, nicht zur Fahrlässigkeit verleiten. Bedenken Sie immer, dass ein Bruchteil einer Sekunde der Achtlosigkeit genügt, um schwerwiegende Verletzungen zu verursachen.
⚠ VORSICHT	Verändern oder zweckentfremden Sie nicht das Werkzeug. Jegliche Änderung oder Modifizierung stellt eine Zweckentfremdung dar und kann zu schwerwiegenden Verletzungen führen.
⚠ VORSICHT	Dieses Produkt ist nicht geeignet für die Verwendung als Dentalbohrer in human- oder veterinärmedizinischen Anwendungen. Hieraus können schwerwiegende Verletzungen resultieren.
⚠ VORSICHT	Bei der Arbeit mit Fräsern, Gravierfräsern oder Bohrern muss das Werkstück stets sicher eingespannt sein. Versuchen Sie niemals das Werkstück mit Ihren Händen zu halten, wenn Sie jegliche dieser Zubehörteile verwenden. Diese Werkzeuge verkanten sehr leicht im Material. Dies kann einen Rückschlag und Kontrollverlust verursachen und in schwerwiegenden Verletzungen resultieren.

Sicherheitshinweise für systemgeführte Geräte

⚠ VORSICHT	Der Werkzeugwechsler muss mit der Steuerungssoftware einer CNC-Fräse kontrolliert werden. Deshalb muss die Stromversorgung des Werkzeugwechslers ordnungsgemäß mit einem 15-poligen D-Sub-Kabel an den externen Ausgang der Hauptplatine der CNC-Fräse angeschlossen werden. Vor jeder Anwendung des Elektrowerkzeuges muss die AN/AUS-Funktion, die Geschwindigkeit und die Funktionalität des Notausschalters überprüft werden. Fehlfunktionen können zu schwerwiegenden Verletzungen führen.
HINWEIS	Lassen Sie ein sich im Betrieb befindendes CNC-System und Elektrowerkzeug niemals unbeaufsichtigt, sondern schalten Sie es aus. Eine CNC-Fräse oder ein Elektrowerkzeug sind nur dann sicher, wenn sie zu einem vollständigen Stillstand gekommen sind und vom Stromnetz getrennt wurden.

Weiter auf nächster Seite

Zusätzliche Sicherheitshinweise	
	Berücksichtigen Sie ebenfalls die geltenden Arbeitsschutz-, Sicherheits-, Unfallverhütungs- und Umweltbestimmungen abhängig von dem Anwendungsbereich der Maschine (privat oder gewerblich).
HINWEIS	Mit Fehlerstromschutzschaltern und persönlicher Schutzausrüstung, wie z. B. Elektrikerhandschuhe und Sicherheitsschuhe, erhöhen Sie Ihre persönliche Sicherheit.
⚠ VORSICHT	Verwenden Sie keine Werkzeuge mit einer DC-Stromversorgung, die nur für AC zugelassen sind. Während das Werkzeug zu funktionieren scheint, können dessen elektrischen Komponenten versagen und zu einer Gefahr für den Anwender werden.
	Erstellen Sie einen periodischen Wartungsplan für Ihr Werkzeug. Lassen Sie Vorsicht bei der Reinigung eines Werkzeuges walten, um keinen Teil des Werkzeuges versehentlich zu demontieren. Einige Reinigungsmittel, wie Benzin, Tetrachlorkohlenstoff, Ammoniak etc. können die Oberfläche beschädigen.
⚠ VORSICHT	Verletzungsrisiko für den Anwender. Das Stromkabel darf ausschließlich von einer STEP-CRAFT-Serviceeinrichtung gewartet werden.
⚠ WARNUNG	Mancher durch Schneiden, Fräsen oder sonstige Konstruktionsaktivitäten entstandener Staub enthält Chemikalien, die bekannterweise krebserregend sind, Geburtsfehler oder andere Fortpflanzungsschäden verursachen. Beispiele dieser Chemikalien sind: Blei aus bleihaltigen Nichteisenmetallen, Carbonat aus Carbonfaser, Arsen und Chrom aus chemisch behandeltem Holz.
	Ihr Risiko durch Exposition zu diesen Chemikalien variiert und ist abhängig von der Häufigkeit mit der Sie diese Arbeiten ausführen. Arbeiten Sie in einem gut belüfteten Bereich und mit zugelassener Schutzausrüstung, wie spezielle Staubmasken zur Filterung von Mikropartikeln, um die Exposition zu den Chemikalien zu reduzieren.

Symbole

WICHTIG: Einige der folgenden Symbole sind für Ihr Werkzeug relevant. Bitte lernen Sie diese sowie ihre Bedeutung. Die richtige Interpretation dieser Symbole erlaubt Ihnen eine bessere und sichere Bedienung des Werkzeuges.

Symbol	Name	Erklärung
V	Volt	Spannung (Potenzial)
A	Ampere	Stromstärke
Hz	Hertz	Häufigkeit (Zyklen pro Sekunde)
W	Watt	Leistung
Kg	Kilogramm	Gewicht
Min	Minuten	Zeit
S	Sekunden	Zeit
mm	Länge, Höhe, Breite	Größe in Millimetern (metrisch)
inch	Länge, Höhe, Breite	Größe in Zoll
∅	Durchmesser	Größe von Bohreinsätzen, Fräsern, etc.
.../min	Umdrehungen oder Wiederholungen pro Minute	Umdrehungen, etc. pro Minute
V→, V↓	Geschwindigkeit	Horizontale / vertikale Geschwindigkeit in Millimetern pro Sekunde
0	Anzeige (Aus)	Drehzahl null / Umdrehungen pro Minute
15, 45, 75, 99	Anzeige (prozentuelle, max. Drehzahl)	Geschwindigkeit / Umdrehungen pro Minute angegeben als Prozentanteil der max. Geschwindigkeit / Umdrehungen. Höhere Zahl bedeutet höhere Geschwindigkeit. 99 ist die max. Umdrehung pro Minute.
→	Pfeil	Aktion in Pfeilrichtung
	Warnsymbol	Macht den Anwender auf Warnmitteilungen aufmerksam.
	VORSICHT heiße Oberfläche	Warnt den Anwender davor, die Oberfläche zu berühren – Verbrennungsgefahr.
	VORSICHT rotierendes Werkzeug	Warnt Anwender nicht Klinge / das Einsatzwerkzeug zu berühren – Verletzungsgefahr.
	Symbol: Schutzbrille tragen	Macht Anwender auf das Tragen einer Schutzbrille aufmerksam.
	Symbol: Schutzhandschuhe tragen	Macht Anwender auf das Tragen von Schutzhandschuhen aufmerksam
	Erdungssymbol	Macht den Anwender darauf aufmerksam das Elektrowerkzeug / Elektrosystem zu erden
	Symbol: Ohrschutz tragen	Macht den Anwender auf das Tragen von Ohrschutz aufmerksam
	Symbol: Anleitung lesen	Macht den Anwender auf das Lesen der Anleitung aufmerksam <u>VOR</u> erstmaliger Inbetriebnahme
	Symbol: Stecker ziehen	Macht den Anwender darauf aufmerksam den Netzstecker des Gerätes <u>VOR</u> der Wartung des Elektrowerkzeuges zu ziehen
	Symbol: Entsorgung	Entsorgungshinweise von WEEE für Anwender aus der Europäischen Union

INHALTSVERZEICHNIS

1	ALLGEMEINE HINWEISE.....	10
1.1	Informationen und Erklärungen zur Betriebsanleitung	10
1.2	Beschreibung der Komponenten	10
1.3	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	11
2	Aufbau und Funktion	11
2.1	Benennung der Einzelteile des Wechselsvorsatzes	11
2.2	Benennung der Einzelteile am Werkzeugmagazin	11
2.3	Benennung der Einzelteile am Steuermodul (inkl. Pneumatikventil)	11
2.4	Benennung der Hilfswerkzeuge.....	12
3	Inbetriebnahme	12
3.1	Montage des Wechselsvorsatzes an die Spindel	12
3.2	Montage des Steuermoduls in die Stepcraft Switch-Box.	13
3.3	Pneumatischer Anschluss des Werkzeugwechslers	13
3.4	Elektrischer Anschluss der Stepcraft Switch-Box	13
3.5	Montage des Werkzeugwechslers an das STEPCRAFT-CNC-System.....	13
3.6	Montage des Werkzeugmagazins	13
3.7	Handhabung von ER-Spannzangen in SK 15.....	14
3.8	Einrichtung des Werkzeugmagazins in UCCNC	14
3.9	Vorbereitung in UCCNC	15
3.10	Makroprogrammierung in UCCNC.....	16
3.10.1	Vorbereitung des Profilverzeichnis.....	16
3.10.2	Anpassen der M6-Makrodatei	18
3.11	Test der automatischen Werkzeugwechselfunktion	18
3.11.1	Werkzeugmagazin leer.....	18
3.11.2	Werkzeugmagazin bestückt (Spindel aus).....	19
3.11.3	Werkzeugmagazin Bestückt (Spindel ein).....	19
3.12	Umgebungsbedingungen	20
3.13	Optionales Zubehör.....	20
3.14	Werkzeugaufnahmen SK15.....	20
3.14.1	Werkzeugmagazin	21
4	Bedienung Switch-Box / Wechselsvorsatz	21
4.1	Bediener.....	21
4.2	Einbau des Werkzeugwechslers in eine Switchbox ohne Modul	21
4.3	Wechselsvorsatz / Switch-Box	22

4.4	Not-Aus-Schalter	22
5	Technische Daten	23
5.1	Abmessungen und Gewicht des Wechselsatzes	23
5.2	Sonstige Kenndaten des Wechselsatzes	23
6	Transport/Lagerung	23
6.1	Transport	23
6.2	Verpackung	23
6.3	Lagerung	23
7	Wartung	24
7.1	Service	24
7.2	Wartungsarbeiten	24
8	Störungen	24
8.1	Verhalten bei Störungen	24
9	Anhang	25
9.1	Gewährleistungs- und Serviceinformationen	25
9.2	Hersteller	25
9.3	Urheberrecht	25
9.4	Beschränkte Herstellergarantie	25
9.5	Anleitung für die Entsorgung von WEEE durch Anwender aus der Europäischen Union 27	
9.6	RoHS, 2002/95/EG	27
9.7	EG-Konformitätserklärung	28

1 ALLGEMEINE HINWEISE

1.1 INFORMATIONEN UND ERKLÄRUNGEN ZUR BETRIEBSANLEITUNG

Dieses Handbuch dient dazu, Sie mit Ihrem STEPCRAFT Werkzeugwechselsystem (nachfolgend WZWS) und der dazugehörigen Steuerung vertraut zu machen und Ihnen alle notwendigen Informationen zu vermitteln, die Sie benötigen, um das Gerät sicher und fachgerecht bedienen zu können.



WARNUNG Bitte lesen Sie dieses Handbuch vor der ersten Inbetriebnahme Ihres STEPCRAFT-WZWS für die STEPCRAFT MM-1000 und Kress komplett durch. Um Verletzungsrisiken zu minimieren und / oder Sachbeschädigungen zu vermeiden, nehmen Sie das STEPCRAFT WZWS und die dazugehörige Steuerung bitte erst dann in Betrieb, wenn Sie sicher sind, dass Sie diese Anleitung komplett verstanden haben.



Sollten Fragen auftreten, kontaktieren Sie uns bitte. Unsere Kontaktdaten finden Sie auf dem Deckblatt dieser Anleitung.

Bitte bewahren Sie diese Anleitung immer in unmittelbarer Nähe zum WZWS auf. So haben Sie diese stets griffbereit, wenn Sie etwas nachschlagen möchten.

Setzen Sie die Komponenten nur entsprechend ihrer bestimmungsgemäßen Verwendung ein (siehe Punkt 1.3).

Wir haften nicht für Personen oder Sachschäden, die durch nicht-bestimmungsgemäße Verwendung, Handhabung, die nicht der üblichen Nutzung eines STEPCRAFT WZWS entspricht oder Missachtung der Sicherheitsvorschriften (siehe Seite 2) entstehen.

Bei mangelnder Wartung (siehe Punkt 7) und / oder fehlerhafter Bedienung der einzelnen Komponenten entfallen Ihre Gewährleistungsansprüche.

Wir behalten uns vor, zukünftig technische Weiterentwicklungen an dem WZWS vorzunehmen.

1.2 BESCHREIBUNG DER KOMPONENTEN

Das STEPCRAFT WZWS für die STEPCRAFT MM-1000 und Kress besteht im Wesentlichen aus dem Vorsatzwechsler, dem Steuermodul inkl. Pneumatikventil (optional, passend für die STEPCRAFT Switch-Box) und den Werkzeugaufnahmen. Der Vorsatzwechsler verfügt über einen 43 mm-Spannhals und hat eine integrierte Sperrluftfunktion. Die Fräser werden mit Hilfe von SK15-ähnlichen Werkzeugaufnahmen und ER11 Spannzangen gespannt. Der seitliche Luftanschluss versorgt die pneumatische Wechselfunktion. Der Ringspanner ermöglicht eine sichere Klemmverbindung zu der Spindel.

Im Lieferumfang enthalten sind die folgenden Komponenten:

1. Werkzeugwechsellvorsatz, fertig montiert
2. Werkzeugwechselmodul inkl. Ventil (optional)
3. 4 m Verbindungsschlauch \varnothing 6 mm
4. 6-fach Werkzeugmagazin inkl. Montagefüßen und Befestigungsmaterial
5. Betriebs-/ Bedienungsanleitung
6. Einmesszapfen und Sperrschraube
7. Steuermodul inkl. Pneumatikventil (optional)
8. Switch-Box (optional)

Weitere Informationen zu optionalem Zubehör finden Sie unter Punkt 3.13 dieser Anleitung.

1.3 BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG

Das STEPCRAFT WZWS für die STEPCRAFT MM-1000 und Kress ist für Privatanutzer (z. B. Modellbauer) und für Einzel- oder Kleinserienfertigung im gewerblichen Bereich konzipiert. Für Großserienfertigung und Einbindung in Produktionsstraßen ist er nicht geeignet! Er ist für die Verwendung von Fräsern und Gravursticheln mit einem Durchmesser bis maximal 6 mm ausgelegt. Das System ist speziell für die Montage auf die STEPCRAFT MM-1000 und Kress-Frässpindeln der FM / FME/ FME-1 / FME-Q Reihe und dem Anschluss an unserer STEPCRAFT Switch-Box konstruiert - Plug & Play.

2 AUFBAU UND FUNKTION

2.1 BENENNUNG DER EINZELTEILE DES WECHSELVORSATZES

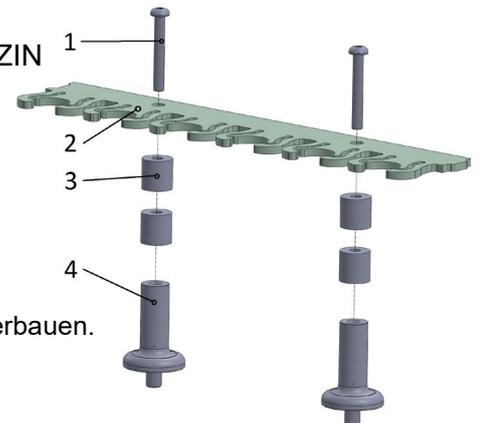
- 1 = Spannring mit 2x M6 Klemmschrauben
- 2 = 43 mm Eurohals-Spannfläche
- 3 = SK15-Kegelaufnahme
- 4 = 43 mm Spindel-Spannaufnahme
- 5 = Verbindungskonus
- 6 = Luftanschluss Wechselfunktion
- 7 = SK15 Werkzeugaufnahme



2.2 BENENNUNG DER EINZELTEILE AM WERKZEUGMAGAZIN

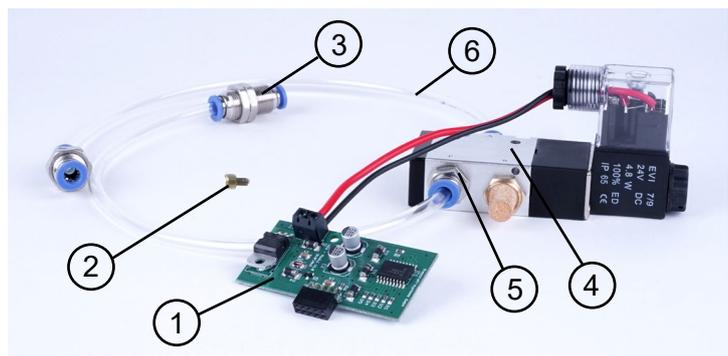
- 1 = Zylinderkopfschraube M4x8, M4x20 oder M4x30
- 2 = Werkzeugmagazinleiste (6-fach)
- 3 = Distanzhülse
- 4 = Magazinfuß

Je nach gewünschter Magazinhöhe keine, eine oder zwei Distanzhülsen verbauen. Bitte verwenden Sie die dazu passenden Schrauben.



2.3 BENENNUNG DER EINZELTEILE AM STEUERMODUL (INKL. PNEUMATIKVENTIL)

- 1 = Steuermodul (Elektronik)
- 2 = Befestigungsschraube M3x4
- 3 = Schottverschraubungen \varnothing 6 mm
- 4 = Pneumatikventil
- 5 = Schlauchsteckanschluss \varnothing 6 mm
- 6 = Pneumatikschlauch \varnothing 6 mm



2.4 BENENNUNG DER HILFSWERKZEUGE

Einmesszapfen



Sperrschraube



3 INBETRIEBNAHME

3.1 MONTAGE DES WECHSELVORSATZES AN DIE SPINDEL

Für die Montage des Werkzeugwechsellvorsatzes benötigen Sie eine STEPCRAFT MM-1000 oder eine Kress-Spindel vom Typ 530 FM, 800 FME, 800 FME-Q oder 1050 FME-1, den Werkzeugwechsellvorsatz, die dazugehörigen Betriebsanleitungen (BA) und die Sperrschraube.

Vorbereitung der Spindel

Schrauben Sie die Spannzangenmutter inkl. Spannzange von der Spindelwelle herunter.

Vorbereitung des Werkzeugwechsellvorsatzes

Schrauben Sie den Luftanschluss der Wechselfunktion (Teil 6, siehe Abschnitt 2.1) ab. Nehmen Sie nun die Sperrschraube (siehe Abschnitt 2.4) und stecken diese in das freigewordene Gewindeloch. Drehen Sie nun die Spindelwelle so weit, bis der Sperrstift deckungsgleich mit der Sperrbohrung der Spindelwelle ist. Schrauben Sie nun den Sperrstift von Hand fest. Die Spindelwelle sollte sich jetzt nicht mehr drehen lassen. Lösen Sie die zwei Spannschrauben des Spannrings (Teil 1, siehe Abschnitt 2.1) soweit, dass der Spannring sich leicht drehen lässt.

Montage des Werkzeugwechsellvorsatzes auf die Spindel

Nehmen Sie die Spindel, drücken den Sperrknopf und halten diesen gedrückt.

Schieben Sie nun den Werkzeugwechsellvorsatz über die 43 mm-Aufnahme der Spindel und schrauben den gesamten Werkzeugwechsellvorsatz auf die Spindelwelle.

Ziehen Sie diesen nur **leicht handfest** an und lassen anschließend den Sperrknopf los.

Schrauben Sie nun den Sperrstift wieder heraus und den Luftanschluss für die Wechselfunktion wieder in das Gewindeloch. Die Welle des Vorsatzwechslers inkl. die der Spindel sollte sich nun leicht drehen lassen.

Verspannen Sie nun die beiden Komponenten durch das Festziehen der Spannschrauben des Spannrings.

Diese Einheit wird ab jetzt als Werkzeugwechsler (**WZW**) bezeichnet.

Die Demontage des Systems erfolgt in genau umgekehrter Reihenfolge.



3.2 MONTAGE DES STEUERMODULS IN DIE STEPCRAFT SWITCH-BOX.

Bei gleichzeitigem Kauf der beiden Komponenten wurde dieser Arbeitsschritt bereits durch STEPCRAFT erledigt.....weiter mit Abschnitt 4.3.

Falls Sie diese Komponenten einzeln erworben haben, ist diese Montage noch nicht erfolgt. Informationen hierzu finden Sie in der Dokumentation der STEPCRAFT Switch-Box.

3.3 PNEUMATISCHER ANSCHLUSS DES WERKZEUGWECHSLERS

Der WZW wird mit dem beiliegenden Schlauch (\varnothing 6 mm) an den Luftausgang der STEPCRAFT Switch-Box angeschlossen. Bitte halten Sie diesen Schlauch nur so lange wie nötig.

Der Lufteingang der STEPCRAFT Switch-Box wird mit dem Ausgang des Kompressors verbunden. Passende Adapter hierfür finden Sie beim Zubehör (siehe Abschnitt 3.13). Der Kompressor sollte zwischen 8 und 10 bar Druckluft bereitstellen.

3.4 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS DER STEPCRAFT SWITCH-BOX

Verbinden Sie die STEPCRAFT Switch-Box mithilfe des mitgelieferten 15-poligen Verbindungskabels mit dem STEPCRAFT CNC-System.

Anschließend verbinden Sie die STEPCRAFT Switch-Box mithilfe des mitgelieferten 15-poligen Verbindungskabels, mit der Schaltsteckdose. Stecken Sie die Zuleitung der Spindel in die Schaltsteckdose.

3.5 MONTAGE DES WERKZEUGWECHSLERS AN DAS STEPCRAFT CNC-SYSTEM

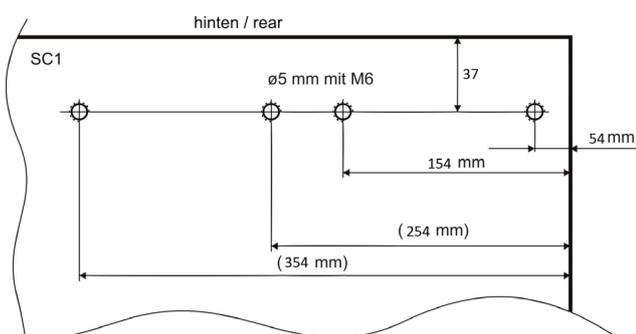
Stecken Sie die Spannfläche (Punkt 2, siehe Abschnitt 2.1) des WZW ganz in die \varnothing 43 mm-Eurohalsaufnahme Ihres STEPCRAFT CNC-Systems. Die Anschlagfläche des WZW soll auf der orangefarbenen Eurohalsaufnahme aufliegen. Verklemmen Sie nun den WZW durch Anziehen der Spannschraube der Eurohalsaufnahme.

3.6 MONTAGE DES WERKZEUGMAGAZINS

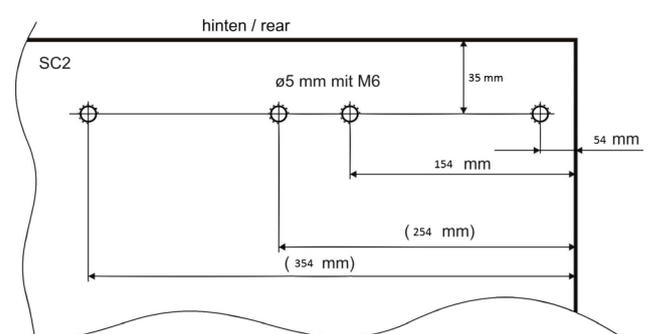
Wir empfehlen die Montage des Magazins ganz hinten rechts auf der Maschine in X-Ausrichtung. Bei einer Referenzfahrt wird diese Position immer umfahren, dort steht es am wenigsten im Weg und das Risiko einer Kollision ist am geringsten. Es reicht wenn der Mittelpunkt der Werkzeugablageplätze gerade noch im Verfahrbereich der Y-Achse liegt. Folgende Skizze zeigt die Lage der Bohrlöcher (\varnothing 5 mm mit M6 Gewinde) mit der Bemaßung von hinten und von rechts, die in den Maschinentisch gefertigt werden müssen. Diese Maße gelten für alle Maschinengrößen, jeweils für die STEPCRAFT 1 bzw. STEPCRAFT 2 Maschinenserie. Die Maße in Klammern geben die Bohrungspositionen für ein zweites Werkzeugmagazin an (bei Erweiterung auf 12 Werkzeugablageplätze).

Tipp: Fertigen Sie diese Bohrungen sehr genau an, denn nur ein absolut gerades Magazin lässt sich leicht in der Software einrichten. Die Maße werden an der ausgebauten Platte gemessen.

Maschinentisch STEPCRAFT 1 Serie:



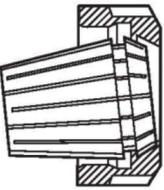
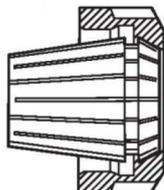
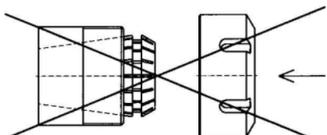
Maschinentisch STEPCRAFT 2 Serie:



3.7 HANDHABUNG VON ER-SPANNZANGEN IN SK 15

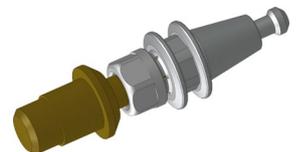
Die Spannzangen müssen in der Spannmutter einrasten. Nur dann sind eine korrekte Fräseinspannung und vor allem ein Wiederlösen der Spannzange möglich. Mithilfe eines Maulschlüssels können Sie die Spannzangen optimal festziehen.

(Montagereihenfolge: Spannzange in Spannmutter drücken, Fräser in Spannzange stecken, Spannmutter auf die Frässpindel drehen)

Wechsel von ER-Spannzangen	
1. 	Führen Sie die Nut der Spannmutter diagonal in die ER-Spannzange ein, bis es hörbar einrastet (Abb. 1).
2. 	Erst wenn sich die Spannzange in der abgebildeten Position befindet (Abb. 2) können Werkzeuge eingesetzt werden.
3. 	Abb. 3 zeigt das nicht korrekte Einsetzen von ER-Spannzangen.

3.8 EINRICHTUNG DES WERKZEUGMAGAZINS IN UCCNC

Vorbereitung: Nehmen Sie eine Werkzeugaufnahme (Teil 7, siehe Punkt 2.1) und den Einmesszapfen als Hilfswerkzeug (siehe Punkt 2.4). Stecken Sie es bis zum Anschlag in die Aufnahme und verspannen diese mit der Spannmutter.



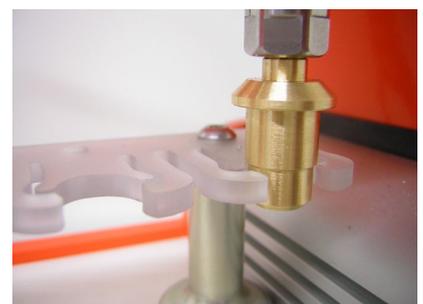
Machen Sie die Maschine betriebsbereit, fahren die Steuerungssoftware hoch, laden das für Ihren Maschinentyp und Maschinengröße passende Profil und führen eine Referenzfahrt durch.

Durch Drücken der manuellen Werkzeugwechsellaste (siehe Anleitung Switch-Box) öffnet sich die Zugzange im Inneren des WZW. Drücken Sie die Taste und spannen die vorbereitete Werkzeugaufnahme mit dem Einmesszapfen in den WZW.



Fahren Sie nun den Einmesszapfen im manuellen Modus knapp über den Werkzeugablageplatz 1 (ganz rechts im Magazin), wie auf dem Bild gezeigt.

Fahren Sie genau in die Position, in der Sie von oben in das Werkzeugmagazin eintauchen können ohne dieses mit dem kleineren Durchmesser des Einmesszapfens zu berühren. Fahren Sie langsam herunter bis der größere Durchmesser knapp über der Magazinoberkante steht (siehe Bild 1, rechte Seite).



Korrigieren Sie nun die X- und Y-Position, so dass der größere Durchmesser exakt mittig in das Magazin eintauchen kann, ohne dieses in irgendeine Richtung zu verbiegen.

Fahren Sie die Z-Achse gerade soweit herunter, bis der Einmesszapfen

das Magazin mit der Auflagefläche berührt. **Diese Position ist die Messposition des Werkzeugablageplatzes 1.** Notieren Sie sich die Maße der Maschinenkoordinaten (die Schaltfläche „Maschine“ muss aktiviert werden) dazu in die untere Tabelle.

MASCHINE	OSZ	X	0.0000
		Y	297.0000
		Z	0.0000
		A	0.0000

Sie können die Maße auf eine Nachkommastelle runden. Führen Sie diesen Schritt für alle weiteren Werkzeugablageplätze durch. Übertragen Sie nun die Maschinenkoordinaten in die Maßtabelle für die Positionen des automatischen Werkzeugwechsels.

Ihre Koordinaten:

WZ-Nr.	X-Koordinate	Y-Koordinate	Z-Koordinate
1			
2			
3			
4			
5			

Exemplarische Maßtabelle für Messposition der Werkzeugablageplätze einer STEPCRAFT 210:

WZ-Nr.	X-Koordinate	Y-Koordinate	Z-Koordinate
1	205,4	205.9	- 20.1
2	180,4	205.9	- 20.1
3	155,4	205.9	- 20.1
4	130,4	205.9	- 20.1
5	105,4	205.9	- 20.1

Bitte bedenken Sie Folgendes:

- Die X-Koordinaten sind für alle Werkzeuge unterschiedlich. Die Differenz zwischen ihnen sollten jeweils 25 mm betragen.
- Abhängig von der Installation des Werkzeugmagazins sollten die Y-Koordinaten für alle Werkzeugpositionen (annähernd) gleich sein.
- Die Z-Koordinaten müssen für alle Werkzeugposition die Gleichen sein.

3.9 VORBEREITUNG IN UCCNC

Nehmen Sie bitte die folgenden Anpassungen vor:

Ändern Sie die Einstellung für den Werkzeugwechselcode M6 in der Registerkarte *Konfiguration / Allgemeine Einstellungen* in UCCNC.

Sobald das Programm den Werkzeugwechselcode M6 anzeigt, sollte das M6-Makro ausgeführt werden:

Action nach Werkzeugwechselbefehl (M6):

- Befehl (M6) ignorieren
- Spindel anhalten und auf Zyklusstart warten
- Makro für Werkzeugwechsel starten (M6)

Der Ausgabetrigger für den Werkzeugwechsler muss in UCCNC definiert werden. Gehen Sie hierzu in die Registerkarte *Konfiguration / I/O Trigger / Ausgabe Trigger*:



Speichern Sie die Anpassungen im Maschinenprofil.

3.10 MAKROPROGRAMMIERUNG IN UCCNC

In UCCNC lassen sich viele komplexe Funktionen mithilfe von Makros steuern. Laden Sie die .zip-Datei zum Werkzeugwechsler unter folgender Adresse herunter

www.stepcraft-systems.com/download/UCCNC-toolchange.zip

und speichern diese auf Ihrem PC. Entpacken Sie die Datei. Sie enthält die folgenden Dateien:

- Betriebsanleitung Werkzeugwechsellvorsatz (aktuellste Version)
- M6 (Werkzeugwechsel-Makro)
- M99998 (Start-Makro)
- M99999 (Schließen-Makro)
- M6-test.nc Testprogramm

3.10.1 VORBEREITUNG DES PROFILVERZEICHNISSES

1. Gehen Sie in den entsprechenden Ordner Ihres Maschinenprofil-Verzeichnisses:
C:\<UCCNC Installationsordner>\Profiles\Macro_<Ihr StepcraftModell>
2. Benennen Sie die vorhanden Makros für M.6.txt, M99998.txt und M99999.txt um in M6_old.txt, M9999_old.txt und M99999_old.txt.
3. Kopieren Sie die neuen Dateien in das Verzeichnis.
4. Öffnen Sie die M6.txt-Datei durch Doppelklicken auf den Dateinamen.

```
//STEPCRAFT linear toolchanger code
```

```
// (1) STEPSCRAFT port definition
```

```
int Chuckopenport = 1;
```

```
int Chuckopenpin = 14;
```

```
double[] ToolX = new double[11];
```

```
double[] ToolY = new double[11];
```

```
ToolX[0] = 0; // Tool0 X position
```

```
ToolY[0] = 0; // Tool0 Y position
```

```

// (2) STEPSCRAFT tool holder XY positions
ToolX[1] = 205.4; // Tool1 X position
ToolY[1] = 205.9; // Tool1 Y position
ToolX[2] = 180.4; // Tool2 X position
ToolY[2] = 205.9; // Tool2 Y position
ToolX[3] = 155.4; // Tool3 X position
ToolY[3] = 205.9; // Tool3 Y position
ToolX[4] = 130.4; // Tool4 X position
ToolY[4] = 205.9; // Tool4 Y position
ToolX[5] = 105.4; // Tool5 X position
ToolY[5] = 205.9; // Tool5 Y position

// (3) STEPSCRAFT optional tools
// ToolX[6] = 100; // Tool6 X position
// ToolY[6] = 180; // Tool6 Y position
// ToolX[7] = 100; // Tool7 X position
// ToolY[7] = 180; // Tool7 Y position
// ToolX[8] = 100; // Tool8 X position
// ToolY[8] = 180; // Tool8 Y position
// ToolX[9] = 100; // Tool9 X position
// ToolY[9] = 180; // Tool9 Y position
// ToolX[10] = 100; // Tool10 X position
// ToolY[10] = 180; // Tool10 Y position

// (4) STEPSCRAFT basic parameters for tool change
double SafeZ = -2;
double Ztoolrelease = -40;
double Ztoolpickup = -40;
double Ytooloffset = -20; //STEPSCRAFT tool position offset for Y
double Ztooloffset = -15; //STEPSCRAFT tool position offset for Z

int Newtool = exec.Getnewtool();
int Currenttool = exec.Getcurrenttool();

if(Newtool == -1) // If new tool number is -1 means a missing T code, so we need to stop here...
return;

// (5) STEPSCRAFT max. number of tools possible
if(Newtool < 1 || Newtool > 5) // Tool number is out of range, so we need to stop here...
return;

...

```

3.10.2 ANPASSEN DER M6-MAKRODATEI

(1) STEPCRAFT port definition	Definition des Ports; Parameter wurden bereits in die Steuerungssoftware eingegeben (siehe Kapitel 3.9)
(2) STEPCRAFT tool holder XY positions	Entnehmen Sie die entsprechenden Daten Ihrer obigen Tabelle und geben diese in das Makro ein (rot markierte Stellen müssen angepasst werden)
(3) STEPCRAFT optional tools	Anpassungen für optionale Erweiterungen für mehr als fünf Werkzeughalter
(4) STEPCRAFT basic parameters for tool change	<p>double SafeZ = -2; - Sicherheitshöhe, voreingestellter Wert</p> <p>double Ztoolrelease = -40.1; - gemessene Z-Höhe aus obiger Tabelle, zzgl. -20.0 mm</p> <p>double Ztoolpickup = -40.1; - gemessene Z-Höhe aus obiger Tabelle, zzgl. -20.0 mm</p> <p>double Ytooloffset = -20; //Offset der STEPCRAFT Werkzeugposition für Y – voreingestellter Wert</p> <p>double Ztooloffset = -15; // Offset der STEPCRAFT Werkzeugposition für Z – voreingestellter Wert</p>
(5) STEPCRAFT max. number of tools possible	Aufgrund der Magazinplätze beträgt die voreingestellte Anzahl fünf. In UCCNC sind bis zu 20 Werkzeuge möglich. Sollten Sie mehr als fünf Werkzeuge verwenden wollen, müssen sie diese Zahl anpassen.

3.11 TEST DER AUTOMATISCHEN WERKZEUGWECHSELFUNKTION

3.11.1 WERKZEUGMAGAZIN LEER

Die Referenzfahrt ist abgeschlossen.

Die Maschine sollte betriebsbereit sein und der Werkzeugwechsler mit Druckluft versorgt werden. Die Spindel sollte sich etwa in der Mitte der X- / Y- und Z-Achsen befinden, damit das Magazin von vorne aus zugänglich ist.

Klicken Sie auf *O setzen*, um den Werkstücknullpunkt zu speichern.

⚠ VORSICHT	Sämtliche Werkzeugaufnahmen müssen aus dem Werkzeugmagazin entfernt werden und es sollte kein Werkzeug im Werkzeugwechsler eingespannt sein. Die Steuerungseinheit der Spindel ist <u>ausgeschaltet</u>.
-------------------	---

Öffnen Sie die Datei **M6-Test.nc** in UCCNC.



Da zurzeit kein Werkzeug in die Spindel eingespannt ist, zeigt UCCNC die verwendeten Werkzeuge mit 0 an:

⚠ VORSICHT	Vergewissern Sie sich, dass das jeweils angezeigte Werkzeug im Werkzeugwechsler eingespannt ist, bevor Sie einen Job beginnen. Wird Werkzeug = 0 angezeigt, befindet sich kein Werkzeug im Betrieb oder in der Spindel.
-------------------	--

Drücken Sie *Start Zyklus*. Das NC-Testprogramm ist ein einfaches Programm, das die Werkzeuge aufnimmt und ein von Quadrat 10 x 10 mm fräst. Der WZW sollte nun automatisch Werkzeug 1 (hinten rechts) aufnehmen, anschließend Werkzeug 2 usw.

Bitte verfolgen Sie die Bewegungen der Maschine aufmerksam:

- Achten Sie auf das Geräusch des Pneumatikventils. Öffnet und schließt es korrekt?
- Erfolgt das Aufnehmen und Retournieren (des Werkzeuges) fehlerfrei und die Bewegung der Maschine im Quadrat?

⚠ VORSICHT	Sollte die Maschine sich anders verhalten als erwartet, drücken Sie sofort <i>Stop Zyklus</i> oder <i>Anhalten</i>.
-------------------	--

3.11.2 WERKZEUGMAGAZIN BESTÜCKT (SPINDEL AUS)

Verfährt die Maschine wie erwartet, können Sie mit dem Bestücken des Werkzeugmagazins fortfahren. Schließen bzw. starten Sie UCCNC neu und führen Sie eine weitere Referenzfahrt durch.

Die Maschine sollte nun betriebsbereit sein und der Werkzeugwechsler mit Druckluft versorgt werden. Die Spindel sollte sich etwa mittig der X- / Y- und Z-Achse befinden, so dass das Magazin von vorne angefahren werden kann. Betätigen Sie die *Schaltfläche 0* setzen, um den Werkstücknullpunkt zu speichern.

⚠ VORSICHT	Sämtliche Werkzeugaufnahmen müssen im Werkzeugmagazin eingespannt sein. Die Steuerungseinheit der Spindel ist weiterhin <u>ausgeschaltet</u>.
-------------------	--

Öffnen Sie die Datei **M6-Test.nc** in UCCNC.

Aufgrund des Makros M99998 und M99999 erkennt UCCNC das zuletzt verwendete Werkzeug. In diesem Beispiel sollte es Werkzeug 5 sein.

⚠ VORSICHT	Achten Sie vor dem Starten eines Jobs darauf, dass das angezeigte Werkzeug auch im WZW eingespannt ist. Wird Werkzeug = 0 angezeigt, befindet sich kein Werkzeug im Betrieb oder in der Spindel. Wird Werkzeug <> 0 angezeigt, so spannen Sie das entsprechende Werkzeug manuell in die Spindel ein. Für den manuellen Werkzeugwechsel betätigen Sie den Werkzeugwechselknopf an der Switch-Box bevor Sie das Programm starten.
-------------------	--

Betätigen Sie die Schaltfläche *Start Zyklus*. Der WZW sollte nun automatisch Werkzeug 1 aufnehmen (hinten rechts), bevor es Werkzeug 5, Werkzeug 2 usw. anfährt.

Verfolgen Sie die Bewegungen der Maschine aufmerksam:

- Erfolgt das Aufnehmen und Retournieren des Werkzeuges fehlerfrei und das Fräsen des Quadrates wie erwartet?

⚠ VORSICHT	Sollte die Maschine sich anders verhalten als erwartet, drücken Sie sofort <i>Stop Zyklus</i> oder <i>Anhalten</i>.
-------------------	--

3.11.3 WERKZEUGMAGAZIN BESTÜCKT (SPINDEL EIN)

Verhält und bewegt sich die Maschine wie erwartet, schalten Sie die Spindelsteuerung ein.

Die Maschine sollte nun betriebsbereit sein und der Werkzeugwechsler mit Druckluft versorgt werden.

⚠ VORSICHT	Es müssen sich sämtliche Werkzeugaufnahmen im Werkzeugmagazin befinden. Die Steuerungseinheit der Spindel ist <u>eingeschaltet</u>.
-------------------	--

Aufgrund des Makros M99998 und M99999 erkennt UCCNC das zuletzt verwendete Werkzeug. In diesem Beispiel sollte es Werkzeug 5 sein.

⚠ VORSICHT	Achten Sie vor dem Starten eines Jobs darauf, dass das angezeigte Werkzeug auch im WZW eingespannt ist. Wird Werkzeug = 0 angezeigt, befindet sich kein Werkzeug im Betrieb oder in der Spindel. Wird Werkzeug <> 0 angezeigt, so spannen Sie das entsprechende Werkzeug manuell in die Spindel ein. Für den manuellen Werkzeugwechsel betätigen Sie den Werkzeugwechselknopf an der Switch-Box bevor Sie das Programm starten.
-------------------	--

Betätigen Sie die Schaltfläche *Start Zyklus*.

Der WZW sollte nun automatisch Werkzeug 1 aufnehmen (hinten rechts), bevor es Werkzeug 5, Werkzeug 2 usw. anfährt. Ferner startet und stoppt die Spindel automatisch.

Verfolgen Sie die Bewegungen der Maschine aufmerksam:

- Erfolgt das Aufnehmen und Retournieren des Werkzeuges fehlerfrei und das Fräsen des Quadrates wie erwartet?
- Startet und stoppt die Spindel wie erwartet?

⚠ VORSICHT	Sollte die Maschine sich anders verhalten als erwartet, drücken Sie sofort <i>Stop Zyklus</i> oder <i>Anhalten</i>.
-------------------	--

Verfährt die Maschine fehlerfrei und funktioniert die Spindel korrekt, ist die Testphase abgeschlossen.

3.12 UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Der WZW ist in einem geschlossenen Innenraum aufzustellen.

Die Umgebungsluft des WZW ist staubarm zu halten. Eine zu hohe Staubbelastung kann Schäden an dem WZW verursachen.

Die Luftfeuchtigkeit sollte sich im üblichen Rahmen für den Luftfeuchtegehalt in Innenräumen bewegen. Schützen Sie den WZW vor Nässe und Feuchtigkeit.

Die ideale Umgebungstemperatur des Systems liegt zwischen 18°C und 25°C.

Schützen Sie vor allem die Elektronik vor Überhitzung, indem Sie den WZW und die Switch-Box nicht direkter Sonneneinstrahlung oder der unmittelbaren Nähe zu einer Heizung aussetzen.

3.13 OPTIONALES ZUBEHÖR

Sollten Sie Zubehör verwenden, welches nicht von STEPCRAFT hergestellt oder vertrieben wird, prüfen Sie dieses bitte vor der ersten Nutzung auf Kompatibilität mit Ihrer Anlage.

Bei Unklarheiten kontaktieren Sie bitte gegebenenfalls den jeweiligen Hersteller.

3.14 WERKZEUGAUFNAHMEN SK15

Bitte beachten Sie, dass der WZW, die Spindel und die Maschine bei Verwendung von Werkzeugaufnahmen mit großen Fräsern schnell überlastet werden kann. Verwenden Sie deshalb eine angepasste Zustellung und einen angepassten Vorschub. Bitte beachten Sie, dass auch größere Werkzeuge, die nicht feingewuchtet sind, zu starken Vibrationen führen können.

Folgende Werkzeugaufnahmen sind verfügbar:

- SK15 Werkzeugaufnahme für ER11 Spannzangen

3.14.1 WERKZEUGMAGAZIN

Das mitgelieferte Magazin ist immer jeweils um 6 Magazinplätze erweiterbar. Die Maße der Befestigungsbohrungen entnehmen Sie bitte der Zeichnung (siehe Abschnitt 3.6)



Magazin 6-fach inkl. 2x Magazinfuß, 2x M4x8, 2x M4x20, 2x M4x35 Befestigungsschraube und 4x Distanzhülse \varnothing 12x12.

4 BEDIENUNG SWITCH-BOX / WECHSELVORSATZ

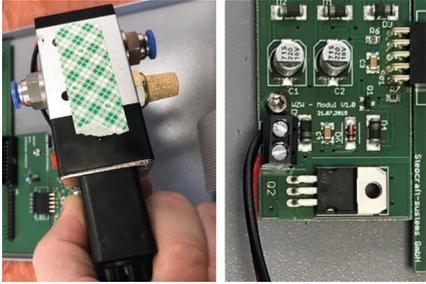
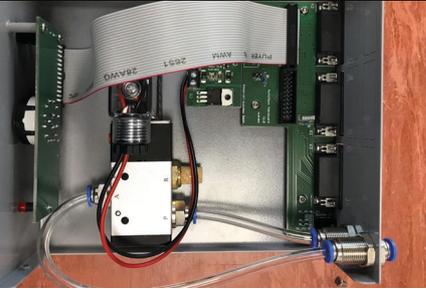
4.1 BEDIENER

Die unsachgemäße Bedienung des WZWS kann zu erheblichen Verletzungen oder Sachschäden führen. Beachten Sie daher unbedingt die gängigen Unfallverhütungsvorschriften!

Jeder Bediener muss vor der ersten Benutzung des Gerätes alle für das gesamte System (Maschine, systemgeführtes Werkzeug, Steuerung, Software) vorhandenen Anleitungen gelesen und verstanden haben.

4.2 EINBAU DES WERKZEUGWECHSLERMODUL IN EINE SWITCHBOX OHNE MODUL

<p>1.</p>	<p>Die vier Torx-Schrauben werden gelöst, um das Gehäuse zu öffnen. Nun können Sie das Flachbandkabel aus dem Steckplatz ziehen.</p>
<p>2.</p>	<p>Entfernen Sie die zwei vorgestanzten Blechschächte mit einem Körner, Treiber oder Schraubendreher. Anschließend schrauben Sie die Luftanschlüsse in die jeweiligen Öffnungen. (Siehe Bild)</p>

<p>3.</p> 	<p>Entfernen Sie nun den eingesteckten Jumper und platzieren die Platinen in den vorgesehenen Steckplatz. Befestigen Sie anschließend die Platine mit der mitgelieferten Torx-Schraube M3x6TX 10</p>
<p>4.</p> 	<p>Schließen Sie die beiden Leitungen (Rot / Schwarz) an die vorgesehenen Klemmvorrichtungen und befestigen Sie das Ventil mit dem Klebestreifen. Kürzen Sie die 6 mm und schließen Sie wie im folgenden Bild an.</p>
<p>5.</p> 	<p>Das Flachbandkabel kann nun wieder an gleicher Position eingesteckt werden. Nun wird das Switchbox-Gehäuse wieder zusammengeschraubt und der Umbau ist hiermit abgeschlossen.</p>

4.3 WECHSELVORSATZ / SWITCH-BOX

⚠️ WARNUNG Fassen Sie niemals das Werkzeug an. Es besteht ernsthafte Verletzungsgefahr!

Um eine Werkzeugaufnahme manuell zu wechseln, drücken Sie den Werkzeugwechselknopf an der Switch-Box und entnehmen die Werkzeugaufnahme.

Die Werkzeuge werden ohne zusätzliche Spannzange in den Werkzeugaufnahmen gespannt. Verwenden Sie dazu einen schmalen 14 mm Maulschlüssel und einen 17 mm Maulschlüssel.

4.4 NOT-AUS-SCHALTER

Der Not-Aus-Schalter befindet sich an der Vorderseite des STEPCRAFT CNC-Systems.

Wenn Sie auf den Schalter drücken, wird der Not-Halt ausgelöst. Die Maschine hält mit sofortiger Wirkung an (siehe hierzu unbedingt auch Punkt 10 der dazugehörigen Anleitung). Betätigen Sie den Not-Aus Schalter nur in Not-Situationen!

HINWEIS: Das Drücken führt zum sofortigen Maschinenstillstand und kann zu Schritt- und Datenverlusten führen.

Ein gesteuertes Anhalten der Maschine kann nur über die Steuerungssoftware erfolgen.

Zum Aufheben des Not-Aus-Zustands drehen Sie den Not-Aus-Schalter nach rechts. Damit ist die Steuerung wieder aktiviert. Der Arbeitsprozess muss nun neu gestartet werden.

Die gesamte Anlage wird über den PC gesteuert und bedient.



VORSICHT Bitte lesen Sie vor der ersten Inbetriebnahme das Handbuch Ihrer Steuerungssoftware komplett durch und stellen Sie sicher, dass Sie alles verstanden haben.



Bei Fragen zur Steuerungssoftware kontaktieren Sie bitte den jeweiligen Softwareentwickler.

5 TECHNISCHE DATEN

5.1 ABMESSUNGEN UND GEWICHT DES WECHSELVORSATZES

Länge / Durchmesser	=	100 mm / 56 mm
Gewicht	=	0,585 kg
Spannhals	=	43 mm (Eurohals)

5.2 SONSTIGE KENNDATEN DES WECHSELVORSATZES

Aufnahmesystem	=	SK15 (STEPCRAFT Design)
Spannzangen	=	ER11 (1-8 mm)
Betriebsdruck	=	8-10 bar, integrierte Sperrluftventilation
Max. Drehzahl	=	28.000 Umdrehungen / Minute
Rundlaufgenauigkeit	=	0,02 mm aus der Mitte
Gehäusematerial	=	Aluminium 7075, eloxiert

6 TRANSPORT/LAGERUNG

6.1 TRANSPORT

Bitte beachten Sie beim Transport, dass das WZWS keinen Stößen ausgesetzt wird. Dies kann zu ungewollten Vibrationen führen. Transportieren Sie gegebenenfalls das Gerät in geeigneten Behältnissen.

6.2 VERPACKUNG

Wenn Sie das Verpackungsmaterial des WZW und der Switch-Box nicht weiterverwenden möchten, trennen Sie es bitte gemäß den Entsorgungsbedingungen am Ort und führen es der Wiederverwertung bzw. der Entsorgung zu.

6.3 LAGERUNG

Bei längerem Nicht-Gebrauch des WZW und der Switch-Box beachten Sie bitte bezüglich der Lagerung folgendes:

- Das Gerät und die Komponenten nur in geschlossenen Räumen aufbewahren.
- Vor Feuchtigkeit, Nässe, Kälte, Hitze und direkter Sonneneinstrahlung schützen.
- Staubfrei lagern, ggf. abdecken.
- Der Lagerungsplatz sollte keinen Erschütterungen ausgesetzt sein.

7 WARTUNG

7.1 SERVICE

Damit Sie lange Freude an Ihrem STEPCRAFT WZWS haben, behandeln Sie ihn bitte sorgfältig.

Regelmäßige Pflege beeinflusst die Lebensdauer des Gerätes entscheidend.

⚠️ WARNUNG Vorbeugende Wartungsmaßnahmen, die von unautorisierten Personen durchgeführt werden, können in ernsthaften Gefahrensituationen resultieren. Wir empfehlen sämtliche Wartungsarbeiten von einer STEPCRAFT Serviceeinrichtung durchführen zu lassen.

⚠️ WARNUNG Um Verletzungen infolge eines unvorhergesehenen Starts oder eines elektrischen Schlags zu vermeiden, ziehen Sie bitte immer den Netzstecker bevor Sie Service- oder Wartungsarbeiten vornehmen.



7.2 WARTUNGSARBEITEN

⚠️ WARNUNG Um Unfälle zu vermeiden, schalten Sie alle Steuergeräte aus und ziehen Sie alle Netzstecker bevor Sie das Gerät reinigen oder Wartungsarbeiten durchführen. Das Werkzeug lässt sich am effizientesten mit Druckluft reinigen. Tragen Sie immer eine Schutzbrille, wenn Sie Geräte mit Druckluft reinigen.



Bitte führen Sie regelmäßig folgende Wartungs-/Pflegearbeiten durch:

- Säubern Sie den Spannzangenkonus regelmäßig mit einem feinen Lappen.
- Achten Sie bitte außerdem darauf, dass keine groben Späne und möglichst wenig Staub in das Lüftungssystem gelangen.

⚠️ VORSICHT Manche Reinigungs- und Lösungsmittel können Plastikteile oder die Beschichtung beschädigen. Einige dieser sind: Benzin, Tetrachlorkohlenstoff, chlorhaltige Lösungsmittel, Ammoniak und ammoniakhaltige Haushaltsreiniger.

⚠️ VORSICHT Die kontinuierliche Nutzung des Gerätes in nicht gewartetem Zustand führt zu einer dauerhaften Beschädigung des Gerätes.

8 STÖRUNGEN

8.1 VERHALTEN BEI STÖRUNGEN

⚠️ VORSICHT Sollte an der Anlage eine Störung auftreten, die Personen- oder Sachschäden verursachen könnte, stoppen Sie den Arbeitsvorgang bitte sofort per Not-Aus-Schalter!

HINWEIS: Bei leichteren Störungen stoppen Sie die Maschine / das Gerät bitte ganz normal über die Steuerung. Sollten Sie die Störung nicht selber beheben können, kontaktieren Sie uns bitte unter Angabe der aufgetretenen Störung.

Unsere Kontaktdaten finden Sie auf dem Deckblatt dieser Anleitung.

9 ANHANG

9.1 GEWÄHRLEISTUNGS- UND SERVICEINFORMATIONEN

Einkaufsland	STEPCRAFT	Adresse	Telefon / E-Mail
Vereinigte Staaten von Amerika	STEPCRAFT Inc.	59 Field Street, Rear Building Torrington, CT, 06790	+1 203 556 1856 info@stepcraft.us
Deutschland	STEPCRAFT GmbH & Co. KG	An der Beile 2 58708 Menden Germany	+49 2373 179 11 60 info@stepcraft-systems.com
Rest der Welt	Lokaler Distributor	siehe http://www.stepcraft-systems.com/unternehmen/haendler	siehe http://www.stepcraft-systems.com/unternehmen/haendler
	STEPCRAFT GmbH & Co. KG	An der Beile 2 58708 Menden Germany	+49 2373 179 11 60 info@stepcraft-systems.com

9.2 HERSTELLER

STEPCRAFT GmbH & Co. KG
 An der Beile 2
 58708 Menden
 Deutschland
 Telefon: +49 (0) 2373 – 179 11 60
 E-Mail: info@stepcraft-systems.com
 Website: www.stepcraft-systems.com

9.3 URHEBERRECHT

Der Inhalt dieser Betriebsanleitung ist geistiges Eigentum der Firma STEP CRAFT GmbH & Co. KG. Die Weitergabe oder Vervielfältigung (auch auszugsweise) ist nicht gestattet, es sei denn, wir haben es ausdrücklich schriftlich genehmigt. Zuwiderhandlungen werden strafrechtlich verfolgt.

9.4 BESCHRÄNKTE HERSTELLERGARANTIE

Worüber sich diese Garantie erstreckt

Die STEP CRAFT GmbH & Co. KG ("STEP CRAFT") garantiert dem ursprünglichen Käufer, dass das erworbene Produkt (das "Produkt") frei von Material- und Fertigungsmängeln ist.

Was die Garantie nicht abdeckt

Diese Garantie ist nicht übertragbar und erstreckt sich nicht auf (i) kosmetischen Schäden, (ii) durch höhere Gewalt entstandene Schäden, Zweckentfremdung, gewerblichen oder unsachgemäßen Gebrauch, grobe Fahrlässigkeit, Installation, Bedienung oder Wartung, (iii) Modifikation von oder an Teilen des Produktes, (iv) Reparaturversuche Dritter anstelle von autorisierten STEP CRAFT-Serviceeinrichtungen, (v) Produkte, die nicht von einem autorisierten STEP CRAFT-Händler erworben wurden oder (vi) Produkte, die nicht den geltenden technischen Vorschriften entsprechen.

STEP CRAFT GIBT ÜBER DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE HINAUS KEINE WEITEREN ZUSICHERUNGEN ODER GEWÄHRLEISTUNGEN UND SCHLIESST HIERMIT SÄMTLICHE IMPLIZIERTE GEWÄHRLEISTUNGEN AUS, EINSCHLIESSLICH UND OHNE EINSCHRÄNKUNG, DIE IMPLIZIERTEN GARANTIEEN DER NICHT-VERLETZUNG, DER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK. DER KÄUFER ERKENNT AN, DASS ER ALLEIN

DAFÜR VERANTWORTLICH IST ZU PRÜFEN, OB DAS PRODUKT DEN ANFORDERUNGEN DES VON IHM INTENDIERTEM ANWENDUNGSZWECK ENTSPRICHT.

Käuferanspruch

STEEPCRAFTs alleinige Verpflichtung sowie der einzige und ausschließliche Anspruch des Käufers besteht darin, dass STEPCRAFT, nach eigenem Ermessen, entweder (i) wartet oder (ii) jegliche Produkte austauscht, die es als defekt erachtet. STEPCRAFT behält sich das Recht vor, sämtliche in einen Garantiefall involvierte Produkte zu überprüfen.

DIE WARTUNG ODER DER AUSTAUSCH, WIE IN DIESER GARANTIE BESCHRIEBEN, SIND DIE EINZIGEN UND AUSSCHLIESSLICHEN ANSPRÜCHE DES KÄUFERS.

Haftungsbeschränkung

STEEPCRAFT HAFTET NICHT FÜR SPEZIELLE, ZUFÄLLIGE ODER FOLGESCHÄDEN, UMSATZ- ODER PRODUKTIONSEINBUSSEN ODER KOMMERZIELLE VERLUSTE IN JEDLICHER FORM, UNGEACHTET, OB EINE DERARTIGE FORDERUNG AUF VERTRAGS- ODER SCHADENSERSATZRECHT, EINER GARANTIE, FAHRLÄSSIGKEIT, VERSCHULDUNGSUNABHÄNGIGER HAFTUNG ODER EINEN ANDEREN HAFTUNGSTHEORIE BASIERT, SELBST WENN STEPCRAFT VON DER MÖGLICHKEIT SOLCHER SCHÄDEN UNTERRICHTET WURDE. Ferner, soll die Haftung von STEPCRAFT in keinem Falle den individuellen Produktpreis überschreiten, für den die Haftung zur Geltung gebracht wird.

Da STEPCRAFT keine Kontrolle über die Verwendung, Einrichtung, Endmontage, Modifikation oder Zweckentfremdung besitzt, wird keine Haftung für jegliche daraus resultierende Schäden oder Verletzungen übernommen oder akzeptiert. Mit der Handlung der Benutzung, der Einrichtung oder des Zusammenbaus akzeptiert und übernimmt der Anwender sämtliche Haftung. Sind Sie als Käufer oder Anwender nicht dazu bereit die Haftung, die mit der Verwendung des Produktes verbunden ist, zu übernehmen, so wird dem Käufer geraten, das Produkt umgehend in neuem, ungebrauchtem und originalverpacktem Zustand an den Ort des Kaufes zu retournieren.

Recht

Diese Bestimmungen unterliegen dem deutschen Recht (ohne Berücksichtigung von internationalem Recht). Diese Garantie verleiht Ihnen bestimmte Rechte zusätzlich zu weiteren Rechten, die Sie möglicherweise haben. STEPCRAFT behält sich das Recht vor, diese Garantie jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern.

Garantieleistungen

Fragen, Unterstützung und Service

Ihre lokale STEPCRAFT Filiale und / oder der Ort, an dem Sie den Kauf tätigten, kann keinen allgemeinen Service oder Garantieabwicklung leisten.

Wurde einmal mit dem Zusammenbau, der Einrichtung oder der Verwendung des Produktes begonnen, müssen Sie Ihren lokalen Händler oder STEPCRAFT direkt kontaktieren. Auf diese Weise kann STEPCRAFT Ihre Fragen besser beantworten und Ihnen behilflich sein, sollten Sie Unterstützung benötigen. Besuchen Sie hierzu bitte unsere Website oder rufen Sie uns an, um mit einem Mitarbeiter des Kundendienstes zu sprechen (siehe Kontaktdetails **Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.**).

Inspektion und Wartung

Sollte dieses Produkt inspiziert oder gewartet werden müssen und den geltenden Bestimmungen des Landes entsprechen, in dem Sie wohnen, folgen Sie bitte dem auf unserer Website aufgeführten Ablauf zur Platzierung eines Serviceauftrages oder rufen Sie STEPCRAFT an. Verpacken Sie das Produkt sicher in einem Versandkarton. Bitte bedenken Sie, dass Originalverpackungen enthalten sein können, die allein nicht dafür ausgelegt sind, den Strapazen eines Transportes standzuhalten und einer weiteren

Umverpackung des Schutzes wegen benötigen. Versenden Sie mit einem Transporteur, der Sendungsverfolgung und Versicherung für Verlust oder beschädigte Sendungen anbietet, da STEPCRAFT nicht für Güter verantwortlich ist, ehe sie in unserer Einrichtung eingetroffen und angenommen wurden. Wenn Sie STEPCRAFT anrufen, werden Sie nach Ihrem vollständigen Namen, Ihrer Straße, Ihrer E-Mail-Adresse und einer Telefonnummer gefragt, über die Sie während der Geschäftszeiten zu erreichen sind. Sollten Sie Produkte an STEPCRAFT senden, so legen Sie bitte Ihre Kontaktdetails und eine Liste der enthaltenen Teile sowie eine Kurzbeschreibung des Problems bei. Für die Berücksichtigung von Garantieleistungen muss der Sendung zwingend eine Kopie des ursprünglichen Kaufbelegs beigefügt werden. Stellen Sie sicher, dass Ihr Name und Ihre Adresse gut leserlich auf der Außenseite des Versandkartons aufgebracht sind.

Garantiebestimmungen

Für die Berücksichtigung von Garantieleistungen müssen Sie zwingend den ursprünglichen Kaufbeleg vorlegen, um das Datum des Erwerbs nachzuweisen. Werden alle Garantiebestimmungen erfüllt, wird Ihr Produkt kostenfrei gewartet oder ausgetauscht. Entscheidungen betreffend Wartung oder Austausch werden nach alleinigem Ermessen von STEPCRAFT getroffen.

Nicht-Garantieleistungen

Sollte eine Serviceleistung nicht von der Garantie abgedeckt werden, so wird der Service ohne Benachrichtigung oder die Zusendung eines Kostenvoranschlages abgeschlossen und in Rechnung gestellt, es sei denn die Kosten hierfür übersteigen 50% des Verkaufspreises. Indem Sie den Artikel für den Service einreichen, stimmen Sie der Bezahlung der Serviceleistung zu, ohne dass Sie über diese zuvor benachrichtigt wurden. Kostenvoranschläge für Serviceleistungen sind auf Anfrage verfügbar. Diese Bitte muss den von Ihnen eingereichten Artikeln beiliegen. Serviceleistungen außerhalb der Garantiezeit werden mit mindestens einer halben Stunde Arbeit berechnet. Darüber hinaus werden Ihnen die Rücksendekosten in Rechnung gestellt. STEPCRAFT akzeptiert Überweisungen, Bankschecks und Kreditkarten sowie die Bezahlung über PayPal. Mit der Einreichung jeglicher Artikel bei STEPCRAFT für eine Serviceleistung, stimmen Sie den allgemeinen Geschäftsbedingungen von STEPCRAFT zu, die auf unserer Website zu finden sind (siehe Kontaktdetails auf dem Deckblatt).

ACHTUNG: Das STEPCRAFT-Headquarter ist als Hersteller befähigt alle Produkte zu warten. Vertriebs- und Servicestandorte der jeweiligen Länder dürfen hingegen nur für ihr jeweiliges Land und die hierfür zugelassenen Produkte Serviceleistungen erbringen. STEPCRAFT-Serviceleistungen können nur von dem Eigentümer des Artikels in Anspruch genommen werden. Ein nicht den vor Ort geltenden Vorschriften entsprechendes Produkt wird nicht gewartet oder repariert. Ferner ist der Absender verantwortlich für die Organisation des Rückversandes des ungewarteten Produktes durch einen Transporteur seiner Wahl und auf seine eigenen Kosten. STEPCRAFT wird nicht den Vorschriften entsprechende Produkte für eine Zeitspanne von 60 Tagen ab Benachrichtigung aufbewahrt und anschließend entsorgt.

9.5 ANLEITUNG FÜR DIE ENTSORGUNG VON WEEE DURCH ANWENDER AUS DER EUROPÄISCHEN UNION

 	<p>Dieses Produkt darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers die Altgeräte an einer registrierten Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abzugeben. Die getrennte Sammlung und das Recyceln Ihrer Altgeräte trägt sowohl zur Erhaltung natürlicher Ressourcen bei als auch zum Schutz von Gesundheit und Umwelt. Weitere Informationen zu Rücknahmestellen von Altgeräten zwecks Recycling erhalten Sie bei Ihrer Stadtverwaltung, Ihrem örtlichen Entsorgungsunternehmen oder dem Händler, bei dem Sie das Produkt erworben haben.</p>
--	---

9.6 RoHS, 2002/95/EG

Wir bestätigen, dass der STEPCRAFT Werkzeugwechsellvorsatz und die STEPCRAFT Switch-Box RoHS, 2002/95/EG-konform sind.

9.7 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



EG-Konformitätserklärung

im Sinne der Richtlinie 2006/42/EG, Anhang II Teil 1 A

Hersteller: STEPCRAFT GmbH & Co. KG
Adresse: An der Beile 2, 58708 Menden, Deutschland
Produktbezeichnung: STEPCRAFT Werkzeugwechsellvorsatz
Typenbezeichnung: Werkzeugwechsellvorsatz

Hiermit erklären wir, dass das oben benannte Gerät den folgenden einschlägigen Richtlinien entspricht:

- EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen ist der Unterzeichner dieser Erklärung.

Diese Erklärung wird ungültig, wenn an dem Gerät von uns nicht genehmigte Änderungen vorgenommen werden.

Menden, den 09.06.2017

STEPCRAFT GmbH & Co. KG,
An der Beile 2, 58708 Menden

Markus Wedel
Kaufmännischer Geschäftsführer

Peter Urban
Technischer Geschäftsführer



EG-Konformitätserklärung

im Sinne der Richtlinie 2006/42/EG, Anhang II Teil 1 A

Hersteller: STEPCRAFT GmbH & Co. KG
Adresse: An der Beile 2, 58708 Menden, Deutschland
Produktbezeichnung: STEPCRAFT Switch-Box
Typenbezeichnung: Switch-Box

Hiermit erklären wir, dass das oben benannte Gerät den folgenden einschlägigen Richtlinien entspricht:

- EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- EU-EMV-Richtlinie 2004/108/EG
- Die Schutzziele der EU-Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG werden eingehalten.

Angewandte harmonisierte Normen, deren Fundstellen im Amtsblatt der EU veröffentlicht worden sind:

EN 61029-1 11/2010 Sicherheit transportabler motorbetriebener Elektrowerkzeuge Teil 1: Allgemeine Anforderungen

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen ist der Unterzeichner dieser Erklärung.

Diese Erklärung wird ungültig, wenn an dem Gerät von uns nicht genehmigte Änderungen vorgenommen werden.

Menden, den 09.06.2017

STEPCRAFT GmbH & Co. KG,
An der Beile 2, 58708 Menden


Markus Wedel
Kaufmännischer Geschäftsführer


Peter Urban
Technischer Geschäftsführer