

## Bedien- und Sicherheitshinweise

# Fräswanne für STEPCRAFT CNC-/ 3D- Systeme der Baureihen 420, 600 und 840



Original Betriebsanleitung

Stand: 26.04.2016

## Auskunft für Verbraucherinformationen

### Für Kunden in Deutschland

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

## Auskunft für Verbraucherinformationen

### Für Kunden aus den U.S. / Canada

STEEPCRAFT Inc.  
59 Field Street, Rear Building  
Torrington, CT, 06790  
United States  
Phone 001-203-5561856  
Email info@stepcraft.us



**WICHTIG: Vor Gebrauch lesen!**

# Bedien- und Sicherheitshinweise

## HINWEIS

Die STEPCRAFT GmbH behält sich das Recht vor, jegliche Anweisungen, Garantien und andere Begleitdokumente nach eigenem Ermessen zu ändern. Die aktuelle Produktlektüre finden Kunden aus Europa auf [www.stepcraft-systems.com](http://www.stepcraft-systems.com), Kunden aus den U.S. / Canada auf [www.stepcraft.us](http://www.stepcraft.us). Klicken Sie hier auf den Reiter Service & Hilfe.

**Altersempfehlung: Für fortgeschrittene Heimwerker und Benutzer ab 14 Jahren empfohlen. Dies ist kein Spielzeug.**

**BEWAHREN SIE ALLE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN SORGFÄLTIG AUF.**

Sollten Sie Zweifel haben oder weitere Informationen benötigen, zögern Sie bitte nicht und kontaktieren Sie uns vor der Inbetriebnahme des Elektrowerkzeuges. Unsere Kontaktdaten finden Sie oben auf dieser Anleitung.

## Allgemeine Sicherheitshinweise für die Benutzung der Fräswanne

### Arbeitsplatzsicherheit

<b>HINWEIS</b>	<b>Ihr Arbeitsplatz sollte sauber und gut beleuchtet sein.</b> Unaufgeräumte oder dunkle Arbeitsplätze begünstigen Unfälle.
<b>HINWEIS</b>	<b>Bewahren Sie die Fräswanne außerhalb der Reichweite von Kindern und ungeschulten Personen auf.</b> In den Händen ungeschulter Benutzer ist die Benutzung der Fräswanne gefährlich.

### Elektrische Sicherheit

<b>⚠️ WARNUNG</b>	<b>Benutzen Sie die Fräswanne nur mit Niedervoltwerkzeugen (kleiner 48V), wie z. B. der STEPCRAFT HF-Spindel.</b> Die Verwendung von Hochvoltwerkzeugen zusammen mit der Fräswanne, erhöht das Risiko eines Stromschlages.
<b>⚠️ VORSICHT</b>	<b>Achten Sie bei Benutzung der Fräswanne darauf, dass kein Wasser aus der Wanne austreten kann.</b> Da sich unter dem Maschinentisch die Steuerplatine befindet, ist das Risiko einer Beschädigung der Steuerplatine gegeben.

### Persönliche Sicherheit

<b>⚠️ VORSICHT</b>	<b>Seien Sie aufmerksam und benutzen Sie den gesunden Menschenverstand, wenn Sie mit der Fräswanne arbeiten. Benutzen Sie die Fräswanne nicht, wenn Sie müde sind und / oder unter dem Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamenten stehen.</b> Ein Moment der Unachtsamkeit während der Verwendung der Fräswanne kann zu schwerwiegenden Verletzungen führen.
<b>HINWEIS</b>	<b>Sämtliche Personen, die mit der Fräswanne arbeiten, müssen zuvor alle relevanten Bedienungsanleitungen vollständig gelesen und verstanden haben.</b> Missverständnisse können zu Verletzungen führen.
<b>HINWEIS</b>	<b>Kleiden Sie sich passend. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Ihre Haare, Kleidung und Handschuhe fern von sich bewegenden Teilen.</b> Lose und weite Kleidung, Schmuck und lange Haare können sich in bewegenden Teilen verfangen.

### Werkzeugverwendung und -pflege

<b>⚠️ VORSICHT</b>	<b>Verändern oder zweckentfremden Sie das Werkzeug nicht.</b> Jegliche Änderung oder Modifikation ist eine Zweckentfremdung und kann zu schwerwiegenden Verletzungen führen.
<b>⚠️ VORSICHT</b>	<b>Greifen Sie nicht in die Fräswanne hinein, während gefräst wird.</b> Der Kontakt mit beweglichen Teilen während des Betriebes kann eine schlechte Qualität, eine Beschädigung der Anlage oder

	Verletzungen zur Folge haben.
<b>VORSICHT</b>	<b>Lassen Sie die Fräswanne während des Betriebes niemals unbeaufsichtigt.</b> Die Benutzung der Fräswanne von Personen, die mit diesen Warnungen und Hinweisen nicht vertraut sind, kann zu Beschädigung der Anlage, Sachschäden oder Verletzungen führen.
<b>HINWEIS</b>	<b>Verwenden Sie die Fräswanne nicht zur Herstellung illegaler oder unangemessener Objekte.</b>
<b>HINWEIS</b>	<b>Achten Sie bei der Bearbeitung von langspanigen Materialien wie z. B. Thermoplasten darauf, dass sich keine Späne um das Einsatzwerkzeug wickeln.</b> Ein Umwickeln des Einsatzwerkzeuges mit Langspänen kann Verunreinigungen durch Spritzflüssigkeit hervorrufen.

#### Zusätzliche Sicherheitshinweise

<b>VORSICHT</b>	Beachten Sie, abhängig vom Einsatzgebiet der Maschine (privat oder gewerblich), geltende Vorschriften betreffend der Arbeitssicherheit und Gesundheit, der Unfallverhütung und des Umweltschutzes.
<b>VORSICHT</b>	<b>Benutzen Sie die mitgelieferten Montagemöglichkeiten, um die Fräswanne auf dem Maschinentisch zu fixieren.</b> Halten Sie die Fräswanne mit den Händen, ist es instabil und kann zu Kontrollverlust führen.

#### Teile und Funktionen der Fräswanne

Bauteil	420	600	840	Abbildung	Bauteil	420	600	840	Abbildung
(1) Fräswanne	1	1	1		(9) Schrauben M4 x 40 mm	4	6	8	
(2) Schlauchanschluss	1	1	1		(10) Schrauben M4 x 55 mm	4	2	4	
(3) Gummi O-Ring	1	1	1		(11) Profilhaltermuttern	4	6	8	
(4) Schraube M4 x 8 mm	2	2	2		(12) Nutensteine M4	4	2	4	
(5) Absperrventil	1	1	1		(13) Schraubenhalter	8	8	12	
(6) Schlauch 1 m	1	1	1		(14) Kunststoff U-Scheibe M6	14	17	22	
(7) Kunststoff-Distanzstücke	12	12	15		(15) Edelstahlmutter M6	14	17	22	
(8) Spezialriegel	1	1	1		(16) Magnetstütze	3	5	7	

#### Erstmontage der Fräswanne

- Setzen Sie den mitgelieferten O-Ring in die vorgesehene Nut auf der Rückseite des Schlauchanschlusses und schrauben diesen mittels der beiden Schrauben M4 x 8 mm vorne links von außen an die Fräswanne.

Durch die Pulverbeschichtung erfordert das Hereindreihen der Schrauben erhöhten Kraftaufwand. Ziehen Sie beide Schrauben fest an.



2. Schrauben Sie die Kunststoff-Distanzstücke mit der Hohlkehle nach unten auf die in der Fräswanne vorhandenen Gewindebolzen.



3. Bei Verwendung der Fräswanne mit dem HPL-Maschinentisch ersetzen Sie bitte den Originalriegel durch den beiliegenden Spezialriegel.



### Verwenden der Fräswanne auf der Maschine

1. Stecken Sie die Schraubenhalter in die seitlichen Aussparungen, bei Verwendung der T-Nutenplatte zusätzlich in die vorderen und hinteren Aussparungen. Verwenden Sie dazu einen Gummihammer, da durch die aufgebrauchte Pulverbeschichtung die Schraubenhalter fest auf dem Rand der Fräswanne aufsitzen.



2. Stecken Sie die benötigte Anzahl Profilhaltermutter in die mittlere Nut des Y-Profiles etwa unterhalb der Schraubenhalter.



3. Stellen Sie die Fräswanne auf den Maschinentisch zwischen die Profilhaltermutter und verschrauben diese seitlich mit den Schrauben M4 x 40 mm.



4. Bei Verwendung der T-Nutenplatte verschrauben Sie die Fräswanne zusätzlich vorne und hinten mit den Schrauben M4 x 55 mm und den Nutensteinen M4 in den T-Nuten.



- Schneiden Sie vom Schlauch ein ca. 10 cm großes Stück ab und verbinden dieses mit dem Schlauchanschluss. Das andere Ende verbinden Sie bitte mit dem Absperrhahn und achten darauf, dass dieser geschlossen ist. Nun nehmen Sie das restliche Schlauchstück und verbinden dieses ebenfalls mit dem Absperrhahn.



<b>HINWEIS</b>	<b>Wir empfehlen, die Fräswanne erst nach Einlegen und Spannen eines Werkstücks zu befüllen.</b> Hierbei beachten Sie bitte, dass sich über Ihrem Werkstück ca. 10 mm Flüssigkeit befinden.
----------------	---

### Einlegen eines Werkstücks

Legen Sie das Werkstück auf die Kunststoff-Distanzstücke auf. Fixieren Sie das Werkstück nun mittels der U-Scheiben und den M6 Muttern.



Um kleinere Werkstücke einzuspannen oder um das Werkstück während der Bearbeitung zusätzlich abzustützen, verwenden Sie bitte die Magnetstützen.



### Technische Daten der Fräswanne

<b>Abmessungen / Gewicht:</b>	300 mm x 420 mm x 50 mm (SC 420)
	420 mm x 600 mm x 50 mm (SC 600)
	600 mm x 800 mm x 50 mm (SC 840)
<b>Max. Größe Werkstück:</b>	150 mm x 350 mm (SC 420)
	350 mm x 550 mm (SC 600)
	700 mm x 550 mm (SC 840)
<b>Anschlussdurchmesser Schlauch:</b>	13 mm