

# Discotom-100

## Brugervejledning

Oversættelse af den originale vejledning



CE

Dok. nr.: 16157025-04\_B\_da  
Udgivelsesdato: 2024.08.06

---

**Ophavsret**

Indholdet af denne brugervejledning er ejendom tilhørende Struers ApS. Kopiering af brugervejledningens tekst og/eller tegninger/fotografier må kun finde sted med skriftlig tilladelse fra Struers ApS.

Alle rettigheder forbeholdes. © Struers ApS.

---

# Indholdsfortegnelse

<b>1 Om denne vejledning</b> .....	<b>6</b>
1.1 Tilbehør og forbrugsmaterialer .....	6
<b>2 Sikkerhed</b> .....	<b>6</b>
2.1 Tilsigtet brug .....	6
2.2 Sikkerhedsforskrifter for Discotom-100 .....	7
2.2.1 Læses omhyggeligt før brug .....	7
2.3 Sikkerhedsmeddelelser .....	8
2.4 Sikkerhedsmeddelelser i denne brugsvejledning .....	9
<b>3 Kom godt i gang</b> .....	<b>12</b>
3.1 Enhedsbeskrivelse .....	12
3.2 Oversigt .....	13
3.3 Dimensioner .....	17
3.4 Kontrolpanelfunktioner .....	19
<b>4 Transport og opbevaring</b> .....	<b>21</b>
4.1 Opbevaring .....	21
4.2 Transport .....	21
<b>5 Installation</b> .....	<b>22</b>
5.1 Pak maskinen ud .....	22
5.2 Kontrollér emballagelisten .....	23
5.3 Løft maskinen .....	23
5.4 Sted .....	25
5.5 Strømforsyning .....	27
5.5.1 Forbindelse til maskinen .....	27
5.5.2 Strømforsyningskabel - anbefalede specifikationer .....	28
5.5.3 Ekstern kortslutningsbeskyttelse .....	28
5.5.4 Afbryder til overskydende strøm .....	29
5.6 Recirkulationskøleenhed .....	29
5.7 Udsugning (ekstraudstyr) .....	30
5.8 Støj .....	31
5.9 Vibration .....	31
<b>6 Betjen enheden</b> .....	<b>32</b>
6.1 Skift skæreskiven .....	32
6.2 Spænd emnet fast .....	32
6.3 Placer skærebordet .....	33

---

6.4	Betjening .....	33
6.4.1	Spulepistol .....	33
6.4.2	Skærebord .....	35
6.4.3	Display .....	35
6.4.4	Rediger værdier .....	37
6.4.5	Softwareindstillinger .....	38
6.4.6	Betjeningstilstand .....	42
6.4.7	Skift skæretilstand og parametre .....	43
6.4.8	Stoptilstande .....	58
6.4.9	Visning af motorbelastning og temperatur .....	62
6.4.10	Start skæreprocessen .....	63
6.4.11	Stop skæreprocessen .....	65
6.5	Configuration (Konfiguration) .....	65
6.5.1	Options (Indstillinger) .....	65
6.5.2	User defined cut-off wheels (Brugerdefinerede skæreskiver) .....	67
6.5.3	Nulstil funktioner .....	69
6.6	Optimer skæreresultaterne .....	69
<b>7</b>	<b>Vedligeholdelse og service .....</b>	<b>70</b>
7.1	Rengøring .....	71
7.1.1	Recirkulationshed .....	71
7.1.2	AxioWash .....	72
7.2	Dagligt .....	73
7.2.1	Maskinen .....	73
7.2.2	Beskyttelsesdæksel .....	74
7.2.3	Skivebeskyttelse .....	74
7.2.4	Sikkerhedslås .....	75
7.2.5	Rengør spulepistolens dyse .....	75
7.3	Ugentligt .....	75
7.3.1	Maskinen .....	75
7.3.2	Skærekammer .....	75
7.3.3	Recirkulationshed .....	75
7.4	Månedligt .....	76
7.4.1	Kølevæske .....	76
7.4.2	Smør skærebordet .....	76
7.4.3	Fastspændingsanordninger .....	76
7.5	Årligt .....	77
7.5.1	Test sikkerhedsanordningerne .....	77
7.6	Skærebord .....	78
7.7	Skæreskiver .....	78

---

<b>8 Reservedele</b> .....	<b>79</b>
<b>9 SRP/CS (Sikkerhedsrelaterede dele af et kontrolsystem).</b> .....	<b>79</b>
<b>10 In-line filter</b> .....	<b>80</b>
<b>11 Service og reparation</b> .....	<b>81</b>
11.1 Serviceoplysninger .....	81
<b>12 Bortskaffelse</b> .....	<b>82</b>
<b>13 Fejlfinding</b> .....	<b>83</b>
13.1 Maskinproblemer .....	83
13.2 Skæreproblemer .....	84
13.3 Fejlmeddelelser .....	86
<b>14 Tekniske data</b> .....	<b>92</b>
14.1 Tekniske data .....	92
14.2 Skærekapacitet .....	94
14.3 Diagrammer .....	95
14.4 Regler og lovgivning .....	98
<b>15 Producent</b> .....	<b>98</b>
<b>Overensstemmelseserklæring</b> .....	<b>99</b>

# 1 Om denne vejledning

**FORSIGTIG**

Struers udstyr må kun bruges i forbindelse med og som beskrevet i den medfølgende brugsvejledning.

**Bemærk**

Læs brugsvejledningen grundigt inden brug.

**Bemærk**

Se onlineversionen af denne brugsvejledning, hvis du ønsker at se specifikke detaljerede oplysninger.

## 1.1 Tilbehør og forbrugsmaterialer

**Tilbehør**

Information om udvalget findes i Discotom-100 brochuren:

- [Struers websted](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>)

**Forbrugsmaterialer**

Denne maskine er kun beregnet til at blive brugt med forbrugsmaterialer fra Struers, der er specielt designet til dette formål og denne type maskine.

Andre produkter kan indeholde aggressive opløsningsmidler, som opløser f.eks. gummiforseglinger. Garantien dækker muligvis ikke beskadigede maskindele (f.eks. forseglinger og rør), hvor skaden kan være direkte relateret til brugen af forbrugsmaterialer, der ikke er fra Struers.

Information om udvalget findes på: [Struers websted](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>).

## 2 Sikkerhed

### 2.1 Tilsigtet brug

Til professionel semi-automatisk eller manuel våd abrasiv skæring af metalliske eller andre faste materialer til yderligere materialografisk kontrol og må kun betjenes af uddannet personale. Maskinen er kun beregnet til brug med kølevæsker og skæreskiver, der er udviklet til dette formål og denne maskintype.

Maskinen er beregnet til brug i et professionelt arbejdsmiljø (f.eks. et materialografilaboratorium).

**Brug ikke maskinen til følgende**

Skæring af andre materialer end faste materialer, der er egnede til materialografiske undersøgelser. Navnlige må maskinen ikke bruges til at skære nogen form for eksplosivt og/eller brændbart materiale, eller materialer, der ikke er stabile under bearbejdning, opvarmning eller tryk.

Maskinen må ikke anvendes med skæreskiver der ikke er kompatible med maskinens krav (f.eks. savklinge eller skæreskiver med tænder).

**Model**

- Discotom-100 med fast bord
- Discotom-100 med automatisk x-bord

## 2.2 Sikkerhedsforskrifter for Discotom-100



### 2.2.1 Læses omhyggeligt før brug

1. Vælger man at ignorere disse oplysninger, og håndteres udstyret forkert, kan dette medføre alvorlige fysiske skader samt materielle skader.
2. Maskinen skal installeres i overensstemmelse med lokale sikkerhedsforskrifter.
3. Maskinen skal anbringes på et sikkert og stabilt bord.
4. Når maskinen løftes ved brug af en gaffeltruck, løftes fra for- eller bagsiden – løft aldrig maskinen fra siden.
5. Når maskinen løftes ved brug af løftestropper, skal stropperne være krydsede og ikke trykke ind mod siderne på maskinen.
6. Brugeren/brugerne skal læse afsnittene om sikkerheds- og brugervejledning i denne manual samt de afsnit i manualen, der er relevante i forhold til tilsluttet udstyr og tilbehør. Bruger(ne) skal læse vejledningen for brug og, hvis det er relevant, sikkerhedsdatablade for de anvendte forbrugsmaterialer.
7. For at opnå højeste sikkerhed og maskinlevetid bør man udelukkende bruge originale Struers-forbrugsmaterialer.
8. Anvend kun intakte skæreskiver. Skæreskiverne skal være godkendt til brug med rotationshastigheder mellem 1500 og 3000 omdr./min.
9. Maskinen må ikke bruges med savklinge-lignende skæreskiver.
10. Brug ikke maskinen til at skære materialer, der er brændbare eller ustabile under skæringsprocessen (f.eks. brandfarlige eller eksplosive materialer). Brug ikke maskinen til at skære materialer, der ikke er egnede til materialografisk skæring.
11. De gældende sikkerhedsforskrifter skal overholdes i forbindelse med håndtering, blanding, fyldning, tømning samt bortskaffelse af additivet til kølevæsken.
12. Brug ikke brændbar kølevæske.
13. Alle sikkerhedsfunktioner og dækskærme skal være i orden.
14. Ændring eller deaktivering af beskyttelsesdækslet kan forårsage alvorlig fare.

15. Emnet skal spændes fast i en hurtig-fastspændeanordning eller lign. Store eller skarpe emner skal håndteres på en sikker måde.
16. Anvend arbejdshandsker, da emnet kan blive både meget varmt og have skarpe kanter. Det anbefales at bære handsker ved rensning og rengøring af maskinen.
17. Det anbefales at anvende sikkerhedssko ved håndtering af store/tunge emner, eller når maskinen flyttes.
18. Det anbefales at bruge beskyttelsesbriller ved brug af skylleslangen.
19. Kølevæske kan blive varm.
20. Arbejd ikke på eller omkring skærebordet, mens bordet positioneres ved hjælp af positioneringsjoysticket.
21. Skærearmen skal trækkes langsomt og forsigtigt ned for at undgå at skæreskiven knækker.
22. Laserstråling. Undgå at se direkte ind i strålen eller udsætte brugere for teleskopisk optik. Klasse 2M laserprodukt.
23. Struers anbefaler, at man anvender et udsugningssystem, da de materialer som skæres kan udsende farlige gasser eller støv.
24. Maskinen larmer ikke meget. Dog kan selve skæreprocessen larme, afhængigt af emnets natur. Brug høreværn, hvis brugeren udsættes for støj, der overstiger de niveauer, der er angivet i de lokale forskrifter.
25. Hvis nogle af skærekammerlågets pneumatiske fjedre beskadiges (bag på maskinen), skal de udskiftes, før maskinen bruges igen
26. Standardkomponenter som møtrikker, bolte, fjedre osv. skal være af samme kvalitet og egenskaber som dem, der leveres af Struers.
27. Brug altid en recirkulationsenhed. De gældende sikkerhedsforskrifter skal overholdes i forbindelse med håndtering, blanding, fyldning, tømning samt bortskaffelse af kølevæske med additiver. Brug kun egnede kølevæsker, der er kompatible med skæremaskinens materialer og funktion. Det anbefales at bruge handsker og beskyttelsesbriller.
28. I tilfælde af brand skal du alarmere omkringstående, tilkalde brandvæsenet og afbryde strømmen. Brug en pulverlukker. Brug ikke vand.
29. Maskinens skal frakobles fra den elektriske strømforsyning før enhver service.
30. Forud for enhver service skal man afbryde maskinen og vente i 10 minutter, indtil restydelsen i kondensatorerne er afladet.
31. Undgå at genstarte Discotom-100 eller skifte den elektriske strømforsyning mere end én gang hvert tredje minut. Dette kan resultere i beskadigelse af frekvensomformereren.

### 2.3 Sikkerhedsmeddelelser

Struers anvender de følgende tegn til at angive potentielle farer.



#### **ELEKTRISK FARE**

Dette tegn angiver elektrisk fare, som kan resultere i dødsfald eller alvorlige skader, hvis ikke faren undgås.



**FARE**

Dette tegn angiver en fare i kategorien højrisiko, som kan resultere i dødsfald eller alvorlige skader, hvis ikke faren undgås.

**ADVARSEL**

Dette tegn angiver en fare i kategorien mellemhøj risiko, som kan resultere i dødsfald eller alvorlige skader, hvis ikke faren undgås.

**FARE FOR KNUSNING**

Dette tegn angiver fare for knusning, som kan resultere i mindre, moderate eller alvorlige skader, hvis ikke faren undgås.

**VARMEFARE**

Dette tegn angiver fare for varme, som kan resultere i mindre, moderate eller alvorlige skader, hvis ikke faren undgås.

**FORSIGTIG**

Dette tegn angiver en fare i kategorien lavrisiko, som kan resultere i mindre eller moderate skader, hvis ikke faren undgås.

**Nødstop**

Nødstop

**Generelle meddelelser****Bemærk**

Dette tegn angiver risiko for skade på ejendom eller behov for at fortsætte med særlig omhu.

**Tip**

Dette tegn angiver, at yderligere oplysninger og tip er tilgængelige.

## 2.4 Sikkerhedsmeddelelser i denne brugsvejledning

**Specifikke sikkerhedsforanstaltninger - resterende risici****ELEKTRISK FARE**

Sluk for den elektriske strømforsyning, før du installerer elektrisk udstyr.

Maskinen skal være jordet (jordforbundet).

Den anvendte strømforsyning skal svare til den spænding, der er angivet på navnepladen bag på maskinen.

Forkert spænding kan resultere i skader på det elektriske kredsløb.



**ELEKTRISK FARE**

Frakobling af enheden fra strømforsyningen må kun udføres af en kvalificeret tekniker.



**ADVARSEL**

Maskinen må ikke bruges til nogen form for eksplosivt og/eller brændbart materiale, eller materialer, der ikke er stabile under maskinbearbejdning, opvarmning eller tryk.



**ADVARSEL**

PETG-skærmen skal udskiftes hvert femte år for at opretholde dens tilsigtede sikkerhed. En mærkat på skærmen angiver, hvornår den skal udskiftes. Udskiftning af skærmen er nødvendig for at leve op til sikkerhedskravene i den europæiske standard EN 16089.



**ADVARSEL**

Udskift skærmen med det samme, hvis den er blevet svækket grundet kollision med projektiler, eller hvis der er synlige tegn på forringelse eller skader.



**ADVARSEL**

Hvis en af følgende kontroller mislykkes, må du ikke bruge maskinen, før problemet er løst.



**ADVARSEL**

Brug ikke maskinen med defekte sikkerhedsanordninger.



**ADVARSEL**

Sikkerhedskritiske komponenter skal udskiftes efter en maksimal levetid på 20 år.



**FORSIGTIG**

Denne maskine må kun betjenes og vedligeholdes af uddannet personale.



**FORSIGTIG**

Denne maskine er kun beregnet til at blive brugt med forbrugsmaterialer fra Struers, der er specielt designet til dette formål og denne type maskine.



**FORSIGTIG**

Beskyttelseslåget minimerer risikoen for udslyngning, men eliminerer den ikke helt.



**FORSIGTIG**

Laserstråling. Se ikke direkte ind i laserstrålen eller udsæt brugere for teleskopoptik. Klasse 2M laserprodukt.



**FORSIGTIG**

Langvarig eksponering for høje lyde kan forårsage permanent skade på hørelsen,  
Brug høreværn, hvis brugeren udsættes for støj, der overstiger de niveauer, der er angivet i de lokale forskrifter.

**FORSIGTIG**

Risiko for vibrationer fra hånd til arm under manuel skæring.  
Længerevarende udsættelse for vibrationer kan forårsage ubehag, ledsader eller endda neurologiske skader.

**FORSIGTIG**

Et utilstrækkeligt fastspændt emne kan blive drevet fremad og forårsage skader.  
Emnet skal spændes fast i en hurtig-fastspændeanordning eller lignende.

**FORSIGTIG**

Undgå hudkontakt med kølevæskeadditivet.

**FORSIGTIG**

Brug passende handsker og beskyttelsesbriller, når du håndterer kølevæske.

**FORSIGTIG**

Start ikke rensningen, før spulepistolen peger ind i skærekammeret.

**FORSIGTIG**

Brug kun spulepistolen til rengøring inde i skærekammeret.

**FORSIGTIG**

Brug altid handsker og beskyttelsesbriller, når du bruger spulepistolen.

**FARE FOR KNUSNING**

Pas på dine fingre, når du håndterer maskinen.  
Bær sikkerhedssko, når du håndterer tunge maskiner.

**Generelle sikkerhedsforskrifter****ADVARSEL**

Struers udstyr må kun bruges i forbindelse med og som beskrevet i den medfølgende brugsvejledning.



**ADVARSEL**

Sluk for maskinen, frakobl strømkablet og vent 5 minutter, før du skiller maskinen ad eller installerer yderligere komponenter.



**ADVARSEL**

I tilfælde af brand skal du alarmere omkringstående, tilkalde brandvæsenet og afbryde strømmen. Brug en pulverslukker. Brug ikke vand.

## 3 Kom godt i gang

### 3.1 Enhedsbeskrivelse

Discotom-100 er en manuel/automatisk skæremaskine med et motoriseret Y-bord og valgfrit X-bord. Maskinen er designet til våd, abrasiv skæring af alle stabile og ikke-eksplosive metaller.

Maskinen skal tilsluttes et passende recirkulationssystem, som tilfører kølevæske til emnet og skæreskiven under skæringen.

Skæreprocessen starter med at fastgøre emnet til skærebordet med fastspændeanordning. Operatøren vælger skæreparametrene (f.eks. skæreskive, RPM, fremføring og skærelængde). Beskyttelseslåget låser, når operatøren starter maskinen, og den forbliver låst under skæringen. Når skæreskiven stopper, udløses låsen, og emnet og prøven kan fjernes.

Til sidst afbryder kategori B-nødstopet strømmen til skæreskiven. Beskyttelseslåget kan åbnes, når skæreskiven står stille.

Maskinen kan tilsluttes til en ekstern ududsugning for at fjerne dampe fra skæreprocessen.

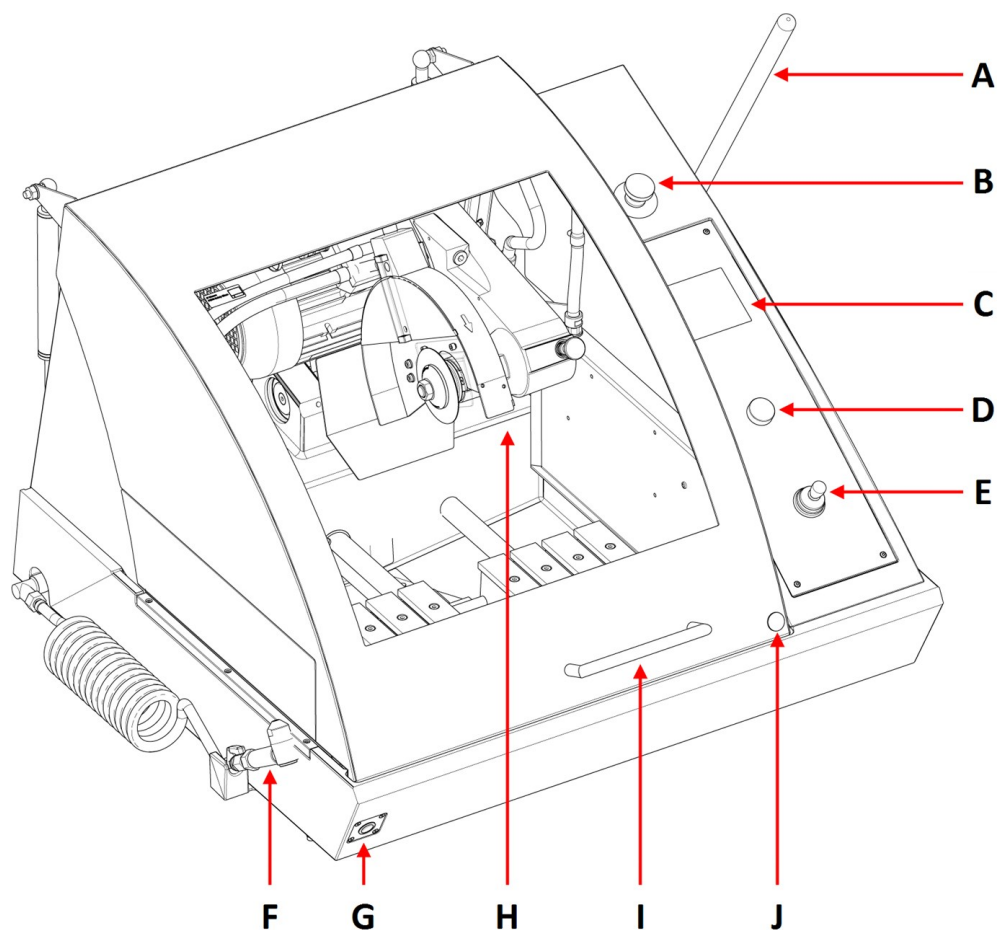


**Bemærk**

I tilfælde af strømsvigt under en skæreproces, skal du bruge den særlige nøgle til at åbne beskyttelseslåget.

## 3.2 Oversigt

### Forsiden



<b>A</b> Skærehåndtag	<b>F</b> Spulepistol
<b>B</b> Nødstop	<b>G</b> Hold-for-kørsel-knap
<b>C</b> Kontrolpanel	<b>H</b> Skærearm
<b>D</b> Drej-/Tryk-knap	<b>I</b> Beskyttelsesdæksel
<b>E</b> Joystick til flytning af bord	<b>J</b> Frigivelse af sikkerheds-lås



#### Nødstop

Nødstop-knappen findes på forsiden af maskinen.

- Tryk på den røde knap for aktivering.
- Drej den røde knap med uret for at udløse.

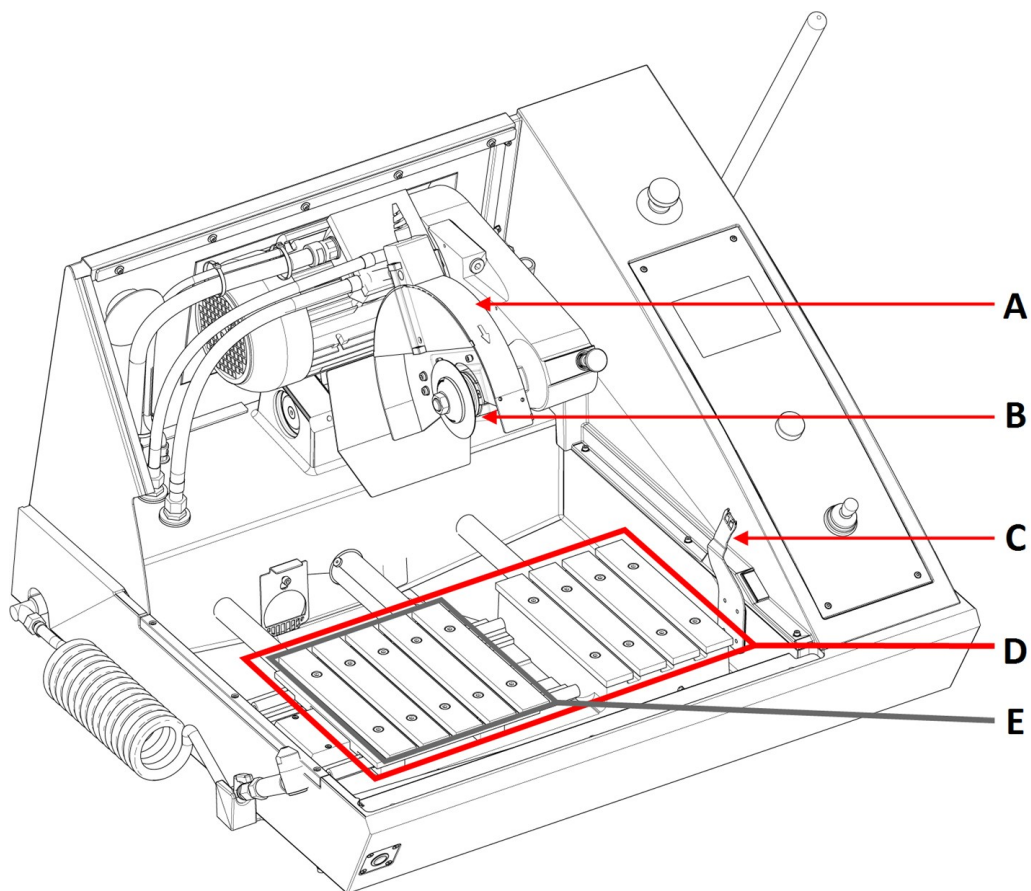


#### Bemærk

Beskyttelseslåget kan kun åbnes, når maskinen er tilsluttet strøm og tændt. Hvis strømmen afbrydes, skal du følge disse trin for at deaktivere låsen og åbne låget:

1. Sæt trekantnøglen i sikkerheds-låsens udløser.
2. Drej forsigtigt trekantsnøglen 180° med uret for at låse op.
3. Husk at genaktivere sikkerheds-låsu-dløseren, før maskinen betjenes.

## Skærekammer



**A** Beskyttelsesskærm til skæreskive

**B** Flanger til skæreskiver

**C** Nøgle til sikkerhedslås

**D** Y-bord

**E** X-bord (ekstraudstyr)



**Bemærk**

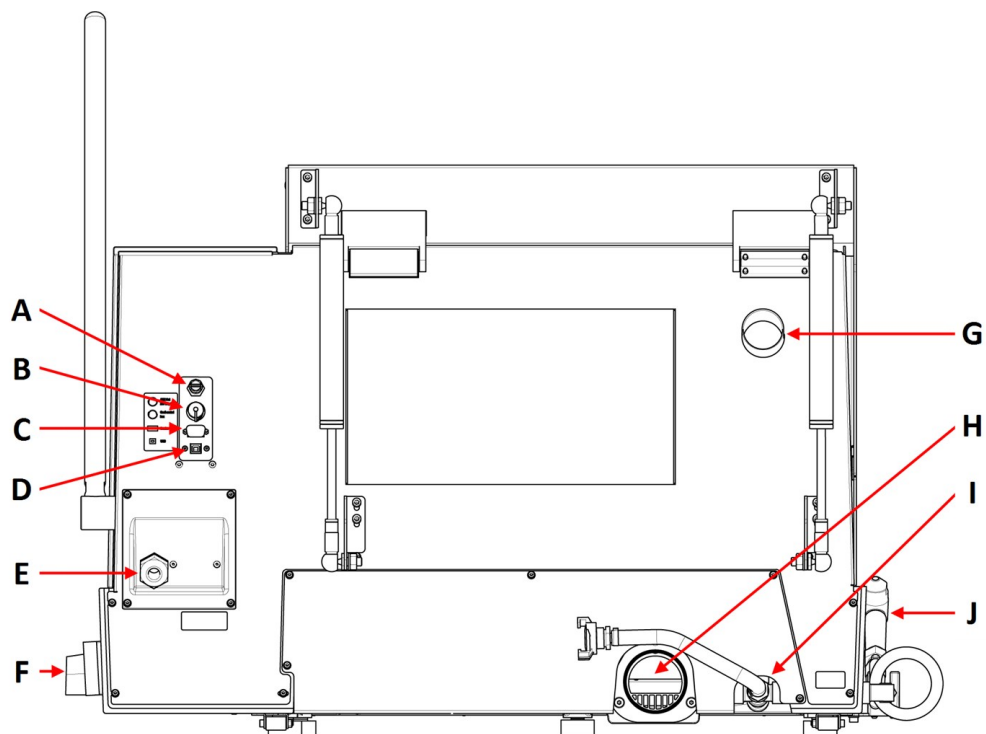
Undlad at bruge nødstop til driftsstop ved normal drift af maskinen.



**Bemærk**

Inden udløsning (frakobling) af nødstop, skal du undersøge årsagen til aktivering af nødstoppet, og derefter udfør alle påkrævede handlinger.

## Bagside



<b>A</b> AUX-udgang, 24 VDC, 0,5 A	<b>F</b> Hovedafbryder
<b>B</b> Tilslutning af køleenhed	<b>G</b> Afløbsflange
<b>C</b> Servicemuffe	<b>H</b> Flange til afløb af kølevæske
<b>D</b> USB-port til softwareopdatering	<b>I</b> Kølevæskeindløb
<b>E</b> Boks for terminaler for strømtilslutning	<b>J</b> Spulepistol

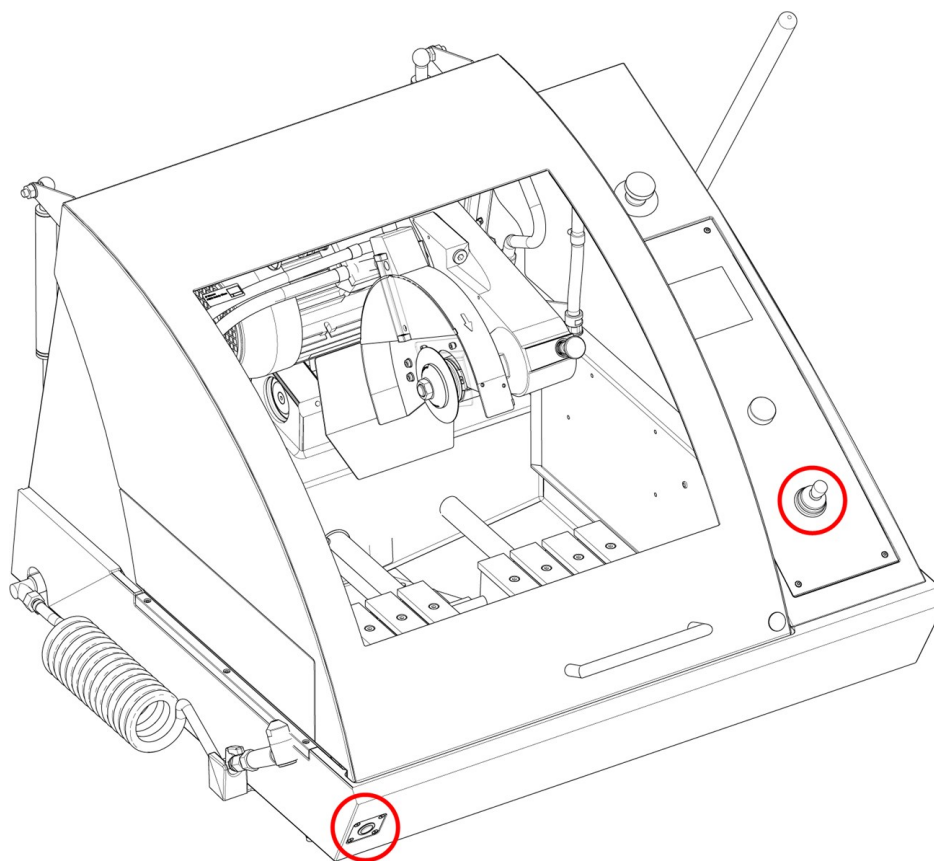
**Hovedafbryder**

- Drej hovedafbryderen med uret for at tænde for strømmen.

**Bemærk**

AUX-udgangen er tændt under skæreprocessen.

### Hold-for-kørsel-knap

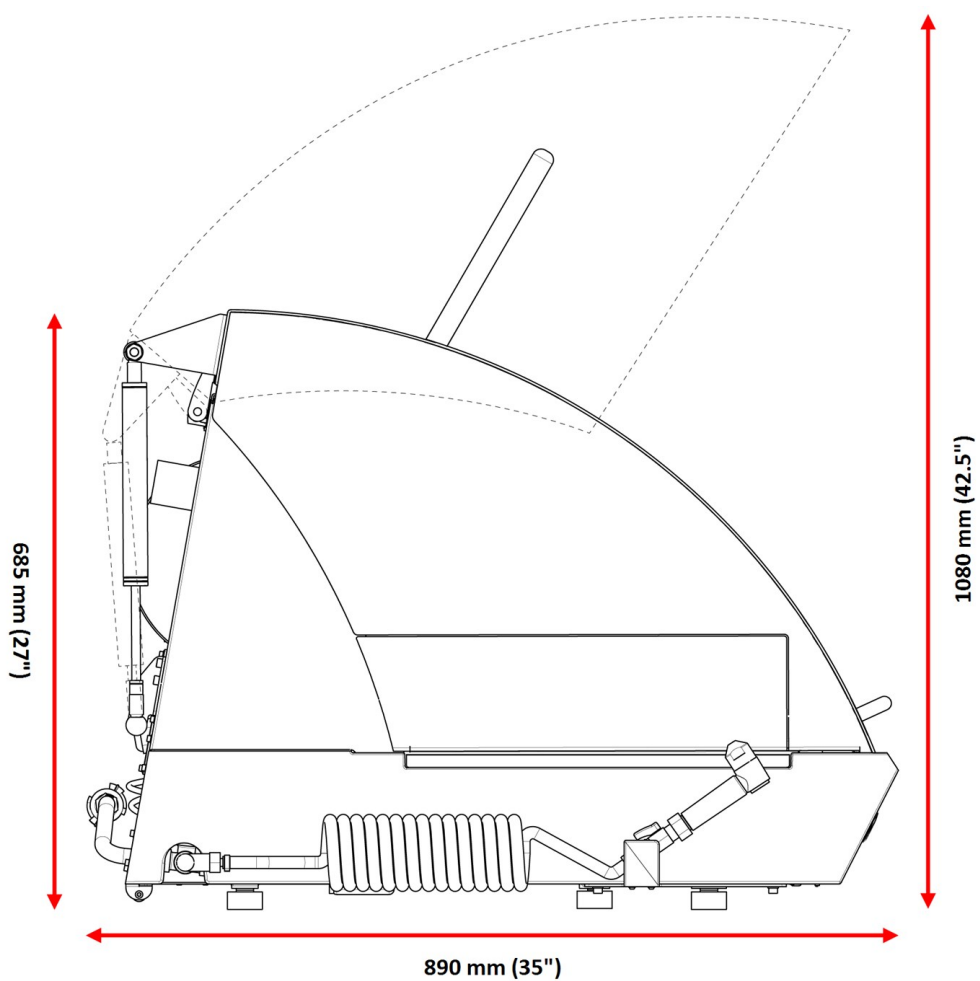


- For at positionere skærebordet, mens beskyttelsesdækslet er åbent, skal du trykke på hold-for-kørsel-knappen, mens du betjener joysticket.
- 
-

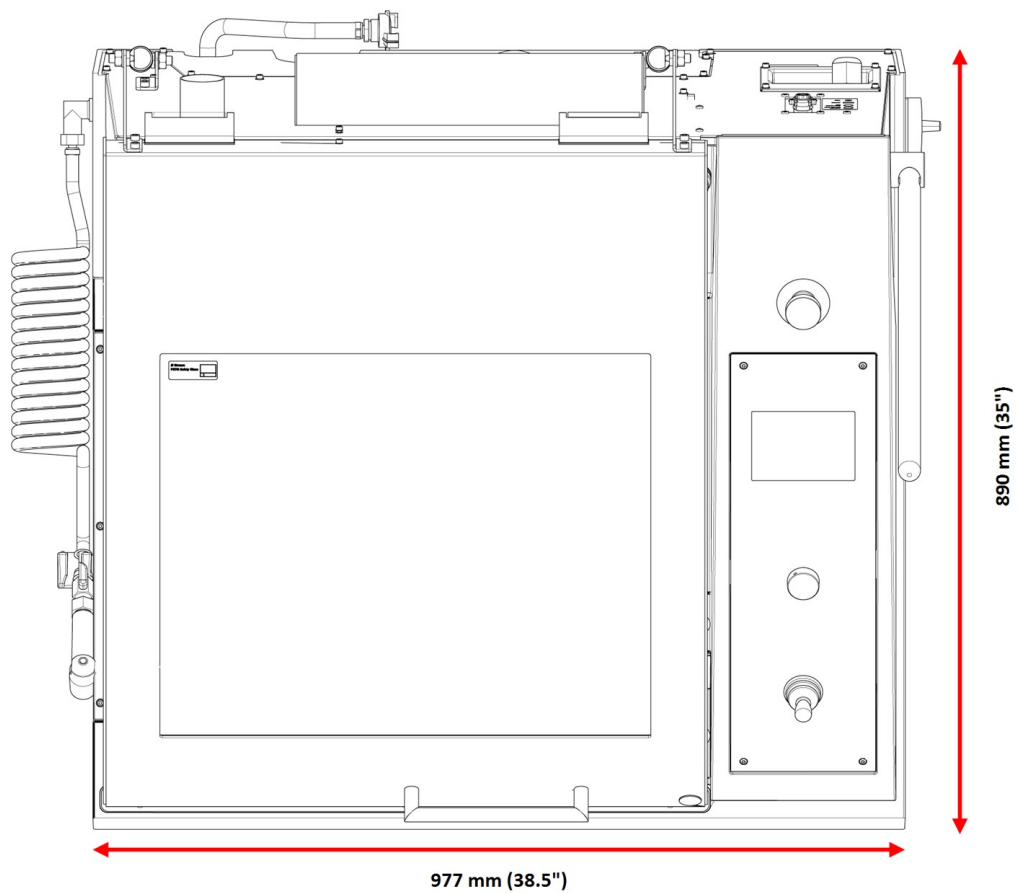


### 3.3 Dimensioner

Set fra siden



**Footprint**



### 3.4 Kontrolpanelfunktioner

**A** Display

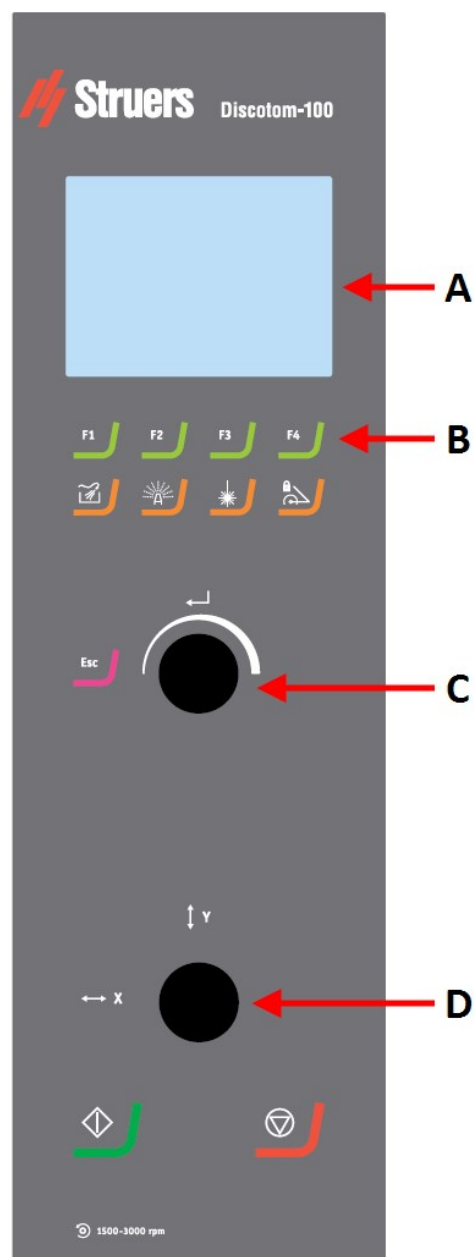
**B** F1-F4 Menuafhængige multifunktionstaster. Se bunden af de enkelte skærbilleder.

**C** Drej-/Tryk-knap Multifunktionsknap.

- Tryk på knappen for at vælge en funktion.
- Drej på knappen for at justere indstillingerne.
- Tryk på knappen for at gemme de ændrede indstillinger.

**D** Joystick

- Flyt opad eller nedad for at placere Y-bordet.
- Flyt til venstre eller højre for at placere X-bordet (valgfrit)





Spul

Starter og stopper pumpen til skylning af skærekammeret.



AxioWash

Starter funktionen AxioWash.



Streglaser

Aktiverer og deaktiverer streglaseren, så emnet placeres præcist.



Skærearmlås

Låser/udløser skærearmen.



Escape

Går et trin tilbage i menuen.



Start

Starter maskinen og recirkulationsenheden og/eller båndfilteret.



Stop

Stopper maskinen og recirkulationsenheden og/eller båndfilteret.

## 4 Transport og opbevaring

Hvis du på noget tidspunkt efter installationen skal flytte eller opbevare enheden, er der en række retningslinjer, som vi anbefaler, at du følger.

- Indpak enheden forsvarligt før transport. Utilstrækkelig emballage kan forårsage skade på maskinen og vil ugyldiggøre garantien. Kontakt Struers Service.
- Vi anbefaler, at al original emballage og fittings opbevares til fremtidig brug.

### 4.1 Opbevaring



#### ELEKTRISK FARE

Frakobling af enheden fra strømforsyningen må kun udføres af en kvalificeret tekniker.



#### FARE FOR KNUSNING

Pas på dine fingre, når du håndterer maskinen.  
Bær sikkerhedssko, når du håndterer tunge maskiner.



#### Bemærk

Vi anbefaler, at al original emballage og tilbehør opbevares til fremtidig brug.

1. Frakobl enheden fra den elektriske strømforsyning, recirkulationsenheden og udstødningssystemet.
2. Fjern alt tilbehør.
3. Rengør og tør enheden inden opbevaring.
4. Placer maskinen på blokkene på pallen.
5. Fastgør maskinen ved hjælp af transportbeslagene.
6. Byg kassen.
7. Placer maskinen og tilbehøret i den originale emballage. For at holde maskinen tør skal du pakke maskinen ind i plastik og placere en pose tørremiddel (silicagel) sammen med den.

### 4.2 Transport



#### ELEKTRISK FARE

Frakobling af enheden fra strømforsyningen må kun udføres af en kvalificeret tekniker.



#### FARE FOR KNUSNING

Pas på dine fingre, når du håndterer maskinen.  
Bær sikkerhedssko, når du håndterer tunge maskiner.



**Bemærk**

Vi anbefaler, at al original emballage og tilbehør opbevares til fremtidig brug.

Følg disse instruktioner for at transportere maskinen sikkert.

**Klargøring til transport**

1. Frakobl enheden fra den elektriske strømforsyning, recirkulationsenheden og udstødningssystemet afbryd forbindelsen
2. Fjern alt tilbehør.
3. Fastgør skærearmerne med transportstøtten.
4. Flyt recirkulationsenheden.
5. Placer løftestropperne på de angivne løftepunkter på maskinen.



**Bemærk**

Kranen og stropperne skal være godkendt til mindst det dobbelte af belastningens vægt.

## 5 Installation

### 5.1 Pak maskinen ud



**FARE FOR KNUSNING**

Pas på dine fingre, når du håndterer maskinen.  
Bær sikkerhedssko, når du håndterer tunge maskiner.



**Bemærk**

Vi anbefaler, at al original emballage og tilbehør opbevares til fremtidig brug.

1. Åbn og fjern siderne og toppen af kassen forsigtigt. Fjern de transportbeslag, som fastgør maskinen til pallen.
2. Fjern boltene fra alle transportbeslagene, der fastgør maskinen til transportpallen.
3. Fjern bøjlerne.

**Transportstøtte**

En transportstøtte er monteret for at understøtte spindeltransmissionen under transport.

- Fjern transportstøtten, før du flytter skærebordet.

## 5.2 Kontrollér emballagelisten

Valgfrit tilbehør kan medfølge i emballagen.

Emballagen indeholder følgende genstande:

Stk.	Beskrivelse
1	Discotom-100
1	Gaffelnøgle til skæreskive: 24 mm
1	trekantnøgle til udløsning af sikkerhedslås
1	Afløbsslange til vandafløb
1	Vinkelrør til vandafløb
1	Afløbsslange til tilslutning af ekstern køleenhed: 2 m
1	Tilslutningsæt til filterrør
1	Spændebånd: 70-90 mm
1	Smørepistol
1	Brugsvejledningsæt

## 5.3 Løft maskinen



### FARE FOR KNUSNING

Pas på dine fingre, når du håndterer maskinen.  
Bær sikkerhedssko, når du håndterer tunge maskiner.



### Bemærk

Stropperne skal være godkendt til mindst to gange maskinens vægt.  
Båndene skal være tilstrækkeligt lange, så de ikke lægger pres på maskindækslet.



### Bemærk

Maskinlågen kan kun åbnes, når maskinen er sluttet til strømforsyningen og hovedafbryderen er slået til.  
For at åbne låget, når strømmen ikke er tilsluttet, indsættes trekantnøglen i adgangshullet på fronten for at få adgang til sikkerhedslåsudløseren.  
Husk at genaktivere sikkerhedslåsudløseren før betjening af maskinen.

### Vægt

Discotom-100	204 kg (450 lbs).
--------------	-------------------

### Transportstøtte

En transportstøtte er monteret for at understøtte spindeltransmissionen under transport.

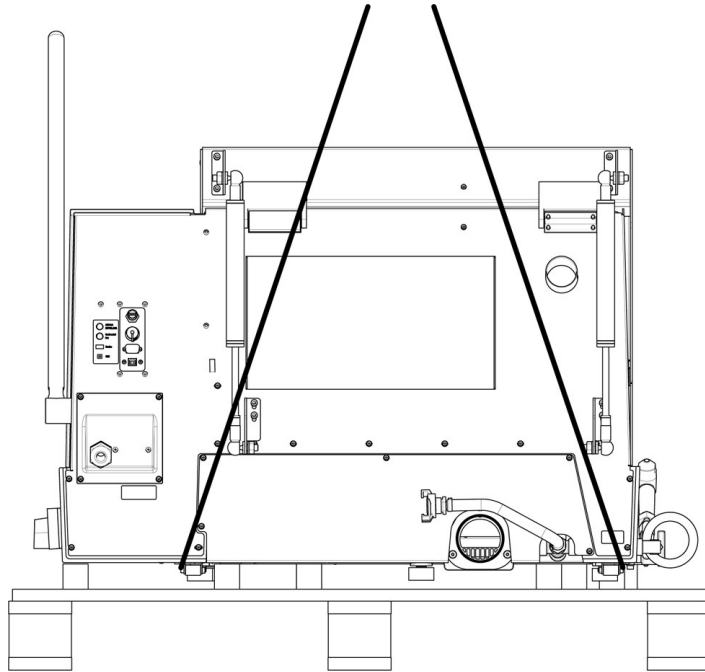
- Fjern transportstøtten, før du flytter skærebordet.

### Brug af en kran

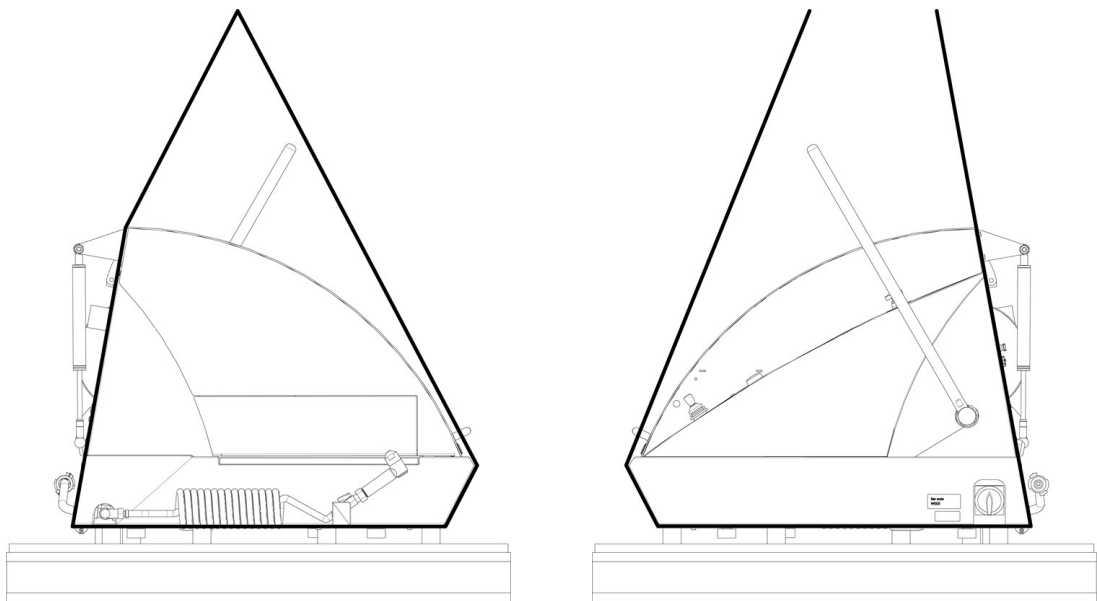
Du skal bruge en kran og to løftestropper til at løfte maskinen af forsendespallen.

Før du løfter maskinen til dens endelige position, skal du gøre følgende:

1. Fjern skruerne i bunden af kassen, og fjern den øverste del af kassen.
2. Fjern de metalbeslag, der fastgør maskinen til pallen, ved hjælp af en Torx bit T30-nøgle.



3. Placer de to stropper under maskinen.
4. Placer stropperne uden for fødderne på maskinen.



---

Uden løftestang

Med løftestang

---



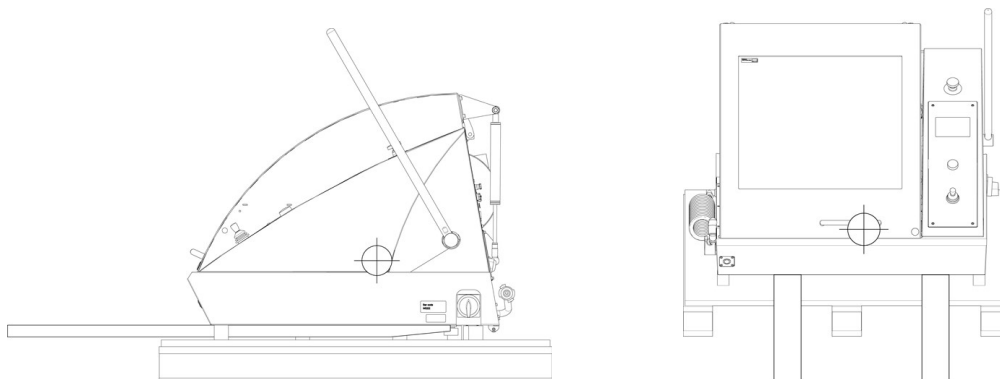
5. Struers anbefaler at bruge en løftestang til at holde stropperne fra hinanden under løftepunktet.
6. Løft maskinen op på bordet.
7. Løft maskinens front, og flyt den på plads ved hjælp af rullerne.

### Brug af en gaffeltruck

Du kan bruge en gaffeltruck til at løfte maskinen fra pallen.

Før du løfter maskinen til dens endelige position, skal du gøre følgende:

1. Fjern skruerne i bunden af kassen, og fjern den øverste del af kassen.
2. Fjern de metalbeslag, der fastgør maskinen til pallen, ved hjælp af en Torx bit T30-nøgle.
3. Løft maskinen fra pallen ved hjælp af en gaffeltruck.
4. Placer gaflerne, så maskinens midte ligger mellem gaflerne.



5. Løft maskinen op på bordet.
6. Løft maskinens front, og flyt den på plads ved hjælp af rullerne.



#### Bemærk

Vi anbefaler, at al original emballage og tilbehør opbevares til fremtidig brug.

## 5.4 Sted



#### FARE FOR KNUSNING

Pas på dine fingre, når du håndterer maskinen.  
Bær sikkerhedssko, når du håndterer tunge maskiner.

Sørg for, at følgende faciliteter er tilgængelige:

- Strømforsyning

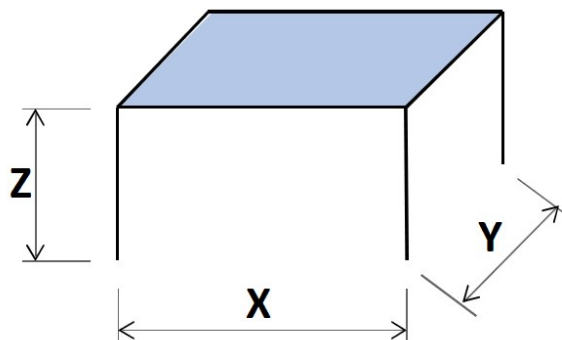
Maskinen skal placeres på et sikkert og stabilt bord med en passende arbejds højde. Bordet skal mindst kunne bære vægten af maskinen og tilbehøret. Et arbejdsbord designet til Struers skæremaskiner kan fås som tilbehør.

### Anbefalede dimensioner for arbejdsbordet

**X:** 92 cm (36,2")

**Y:** 90 cm (35,4")

**Z:** 80 cm (31,5")



- Maskinen skal placeres tæt på el-forsyning, hovedvandforsyning og spildevands afløb.
- Maskinen skal placeres i et godt ventileret rum eller tilsluttes et udsugningssystem.
- Maskinen skal hvile sikkert med alle 4 fødder på bordet.
- Maskinen skal være helt i vater.
- Sørg for, at der er plads nok bag maskinen til indløbs- og afløbsslanger.
- Sørg for, at der er tilstrækkelig plads bag maskinen til at åbne dækslet helt.
- Sørg for, at der er plads nok til at få adgang til hovedafbryderen.
- Sørg for, at der er plads nok omkring maskinen til serviceadgang.
- Sørg for, at der er tilstrækkelig plads foran maskinen. 100 cm (40").

#### Udsugningssystem (valgfrit)

- Sørg for, at der er mindst 17 cm (7") plads til slangen.

#### Forlængelsestunnel (ekstraudstyr)

- Sørg for, at der er mindst 1 m (40") til venstre for maskinen til at få adgang til forlængelsestunnelen.

#### Belysning

- Sørg for, at arbejdsstationen har tilstrækkelig belysning. Undgå direkte blænding (blændende lyskilder inden for operatørens synsfelt) og reflekteret blænding (refleksioner af lyskilder).

Der anbefales mindst 300 Lumen til at belyse betjeningselementerne og andre arbejdsområder.

### Omgivelsesforhold

Driftsmiljø	Omgivende temperatur	Anvendelse: 5-40°C/40-105°F
		Opbevaring: 0-60°C/32-140°F
	Fugtighed	Anvendelse: 35-85RH ikke-kondenserende
		Opbevaring: 0-90RH ikke-kondenserende

## 5.5 Strømforsyning



### ELEKTRISK FARE

Sluk for den elektriske strømforsyning, før du installerer elektrisk udstyr.

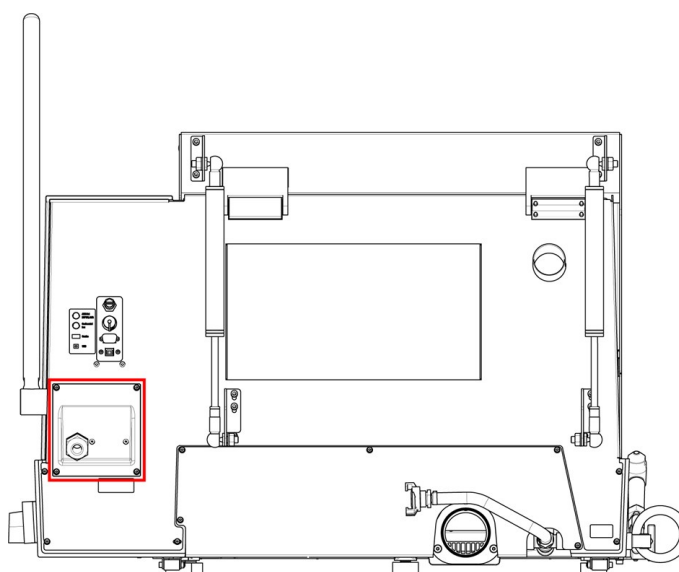
Maskinen skal være jordet (jordforbundet).

Den anvendte strømforsyning skal svare til den spænding, der er angivet på navnepladen bag på maskinen.

Forkert spænding kan resultere i skader på det elektriske kredsløb.

### 5.5.1 Forbindelse til maskinen

#### Procedure



1. Åbn den elektriske tilslutningsboks.
2. Tilslut strømkablet som beskrevet nedenfor:

#### EU-kabel

L1: Brun:

L2: Sort:

#### UL-kabel

L1: Sort:

L2: Rød.

EU-kabel	UL-kabel
L3: Sort:/Grå	L3: Orange/Turkis
Jord (jordforbindelse): Gul/Grøn	Jord (jordforbindelse): Grøn (eller Gul/Grøn)
Neutral: Blå - Bruges ikke	Neutral: Hvid - Bruges ikke

Den anden ende af kablet kan have et godkendt stik eller fast forbindelse til stikkontakten i henhold til de elektriske specifikationer og lokale bestemmelser.:

### 5.5.2 Strømforsyningskabel - anbefalede specifikationer

Lokale standarder kan tilsidesætte anbefalingerne for el-ledning til strømforsyning. Kontakt altid en autoriseret elektriker for at afgøre, hvilken løsning der passer til den lokale installationsopsætning.

Spænding/frekvens	Min. størrelse sikring	Minimum kabelstørrelse ved minimum sikring	Maks. størrelse sikring	Minimum kabelstørrelse ved maksimum sikring
3 x 200-240 V	30	3x AWG12 / 2,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x AWG10 / 4 mm <sup>2</sup> + PE
3 x 380-480 V	15	3x AWG14 / 1,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x AWG10 / 4 mm <sup>2</sup> + PE

#### Elektriske data

Den anden ende af kablet kan have et godkendt stik eller fast forbindelse til strømforsyningen i henhold til de elektriske specifikationer og lokale bestemmelser.



#### Bemærk

Maskinen skal altid være beskyttet af eksterne sikringer. Se den elektriske tabel for detaljer om den nødvendige sikringsstørrelse.

Spænding/frekvens	Nominel belastning	Maks. belastning
3 x 200-240V	16 A	30 A
3 x 380-480V	8 A	15 A

### 5.5.3 Ekstern kortslutningsbeskyttelse



#### Bemærk

Maskinen skal altid være beskyttet af eksterne sikringer. Se den elektriske tabel for detaljer om den nødvendige sikringsstørrelse.

### 5.5.4 Afbryder til overskydende strøm


**Bemærk**

Lokale standarder kan tilsidesætte anbefalingerne for el-ledning til strømforsyning. Kontakt altid en autoriseret elektriker for at afgøre, hvilken løsning der passer til den lokale installationsopsætning.

**Krav til el-installationer**

**Med afbryder til overskydende strøm - Påkrævet**

Type B forsinket tid, 30 mA (EN 50178/5.2.11.1)

## 5.6 Recirkulationskøleenhed


**ELEKTRISK FARE**

Sluk for den elektriske strømforsyning, før du installerer elektrisk udstyr. Maskinen skal være jordet (jordforbundet). Den anvendte strømforsyning skal svare til den spænding, der er angivet på navnepladen bag på maskinen. Forkert spænding kan resultere i skader på det elektriske kredsløb.

For at sikre optimal køling skal du udstyre maskinen med en recirkulationsenhed.

**Minimumskrav**

Pumpekapacitet

125 l/min (33 gal/min) ved 1 bar


**Bemærk**

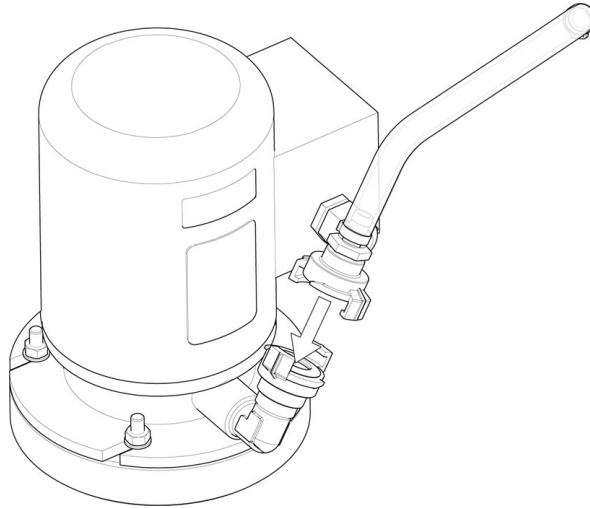
Før tilslutning af køleenheden til maskinen skal du følge anvisningerne i brugsvejledningen for at gøre den klar til brug.


**Tip**

Ved intensiv brug og til materialer, der genererer mange spåner, anbefaler vi, at du bruger en recirkulationsenhed med båndfilter.

Sådan tilsluttes maskinen til en recirkulationsenhed:

1. Sæt recirkulationsenhedens kommunikationskabel i maskinens kontrolstik.



2. Forbind vandindløbsslangen til pumpen ved hjælp af lynkoblingen.
3. Tilslut den anden ende af slangen til maskinens vandindløb.

### Filtterrørssæt

Følg vejledningen, der følger med filtterrørssættet.

Ved første skæring:

- Kontroller, at filterposen udvider sig i sin fulde længde, når det fyldes med vand.



#### **Bemærk**

Hvis filtterrøret er snoet eller foldet, skal du stoppe skæringen og omplacere posen.

Brug ikke kølesystemer uden passende filtre, da det kan forårsage tilstopning og overløb.

Brug ikke filtterrør uden en passende kølevæske.

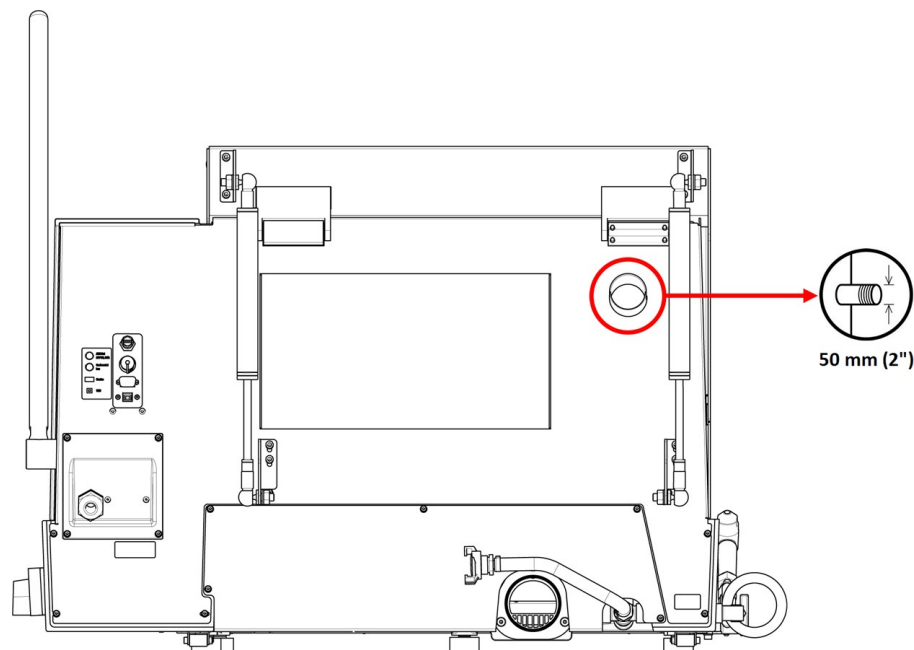
- Tilslut køleenheden til hovedstrømforsyningen.

## 5.7 Udsugning (ekstraudstyr)

Vi anbefaler, at man anvender et udsugningssystem, da emner kan udsende farlige gasser, når de skæres. Udsugningssystemet vil også reducere vandkondensationsniveauet på siderne af låget.

Minimumskapacitet: 50 m<sup>3</sup>/t (1766 fod<sup>3</sup>/t).

Sådan tilsluttes maskinen til et udsugningssystem:



- Monter en udsugningsslange fra det lokale udsugningssystem på flangen (50 mm (2") dia.).



**Bemærk**

Uden et udsugningssystem kan fugtig luft (frembragt ved skæreprcessen) slippe ud af skærekammeret og trænge ind i andre områder af kabinettet. Dette kan beskadige komponenterne og forkorte maskinens levetid.

## 5.8 Støj

Se dette afsnit for at få oplysninger om lydtryksniveauet: [Tekniske data](#) ➔92.

Forskellige materialer har forskellige støjegenskaber. At reducere omdrejningshastigheden og/eller den kraft, med hvilken skæreskiven presses mod emnet, vil reducere støjen. Procestiden kan blive forlænget.



**FORSIGTIG**

Langvarig eksponering for høje lyde kan forårsage permanent skade på hørelsen,  
Brug høreværn, hvis brugeren udsættes for støj, der overstiger de niveauer, der er angivet i de lokale forskrifter.

## 5.9 Vibration

Se dette afsnit for at få oplysninger om den samlede vibrationseksponering for hånd og arm: [Tekniske data](#) ➔92.

Manuel skæring af emner forårsager vibrationer. Nedbring vibrationerne, hvis det er muligt - reducer trykket på håndtaget, eller brug en vibrationsreducerende handske.

**FORSIGTIG**

Risiko for vibrationer fra hånd til arm under manuel skæring.  
Længerevarende udsættelse for vibrationer kan forårsage ubehag, ledskader eller endda neurologiske skader.

## 6 Betjen enheden

### 6.1 Skift skæreskiven

**Bemærk**

Spindlen på Discotom-100 er et venstredrejet gevind.

**Bemærk**

For at beskytte skæreskiven og flangerne skal du placere konventionelle skæreskiver baseret på  $Al_2O_3$  eller SiC-abrasiver mellem to papflanger. Brug ikke papflanger for maks. præcision med diamant- eller CBN-skæreskiver.

1. Brug skærehåndtaget til at bevæge skæreskiven til øverste position og aktiver skærearmbremsen.
2. Tryk og hold spindlens låsehåndtag inde på skæreskivens højre side, og drej skæreskiven, indtil spindellåsen fæstnes.
3. Fjern møtrikken med en gaffelnøgle.
4. Fjern flangen, papflangerne og den gamle skæreskive.
5. Monter den nye skæreskive.
6. Monter flangen og møtrikken.
7. Fastspænd forsigtigt og udløs låsehåndtaget.
8. Udløs skærearmbremsen.

### 6.2 Spænd emnet fast

**FORSIGTIG**

Et utilstrækkeligt fastspændt emne kan blive drevet fremad og forårsage skader. Emnet skal spændes fast i en hurtig-fastspændeanordning eller lignende.

Fastspænd emnet med en fastspændeanordning efter eget valg. En hurtigspændeanordning, f.eks.

1. Anbring emnet mellem spænderen og modholderen.
2. Tryk spænderen mod emnet og lås håndtaget på hurtigspænderen ved at presse det nedad.

Generelt anbefaler vi at fastspænde emnet så langt tilbage på skærebordet som muligt.



### Sådan fastspændes uregelmæssige emner

Du skal bruge særlige fastspændningsværktøjer til at fastgøre uregelmæssige emner uden flade fastspændingsflader. Forkert fastspændte emner kan bevæge sig under skæring og beskadige skæreskiven eller emnet.

- Brug T-sporene til at montere de særlige fastspændeanordninger.
- For hurtigere skæring skal emnet placeres således, at skæreskiven skærer det mindste mulige tværsnit.

## 6.3 Placer skærebordet

Før du begynder at skære, skal du placere bordet med joysticket.

### Sådan skærer du lange arbejdsemner

Sådan skæres emner, der er bredere end skærekammerets bredde i venstre side:

1. Fjern en plade i låget, og erstat den med en forlængelsestunnel.
2. Placer emnet forlængelsestunnelen, og spænd det godt fast.

## 6.4 Betjening

### 6.4.1 Spulepistol

**FORSIGTIG**

Undgå hudkontakt med kølevæskeadditivet.

**FORSIGTIG**

Start ikke rensningen, før spulepistolen peger ind i skærekammeret.

**FORSIGTIG**

Brug kun spulepistolen til rengøring inde i skærekammeret.

**FORSIGTIG**

Brug altid handsker og beskyttelsesbriller, når du bruger spulepistolen.

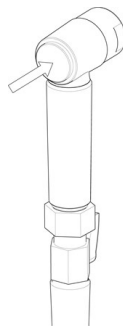
1. Fjern spulepistolen fra holderen.
2. Ret pistolen ind i skyllekammeret.



3. Åbn ventilen på spulepistolen.
4. For at undgå vandsprøjt under rengøringen skal du bruge ventilen lige før spulepistolen til at reducere det maksimale vandtryk.



5. Tryk på Flush for at starte vandpumpen.



6. Tryk på bagsiden af dysen, og rengør skærekammeret.



7. Tryk på Stop for at stoppe rensningen.
8. Luk ventilen, og sæt spulepistolen tilbage i holderen.
9. Lad sikkerhedsskærmen stå åben, så skærekammeret kan tørre, og så du undgår korrosion.

**Bemærk**

Sæt altid spulepistolen tilbage i holderen, når du er færdig med at bruge den. Brug ikke spulepistolen til at rengøre sikkerhedsskærmen, da det kan resultere i, at der drypper vand, når sikkerhedsskærmen er åben. Vi anbefaler, at spulepistolen betjenes ved et tryk på maks. 3 bar.

**Tip**

For at få vejledning om, hvordan man bruger spulepistolen til at rengøre maskinen, kan du se [Skærekammer ▶75](#).

## 6.4.2 Skærebord

### Y-bord

Y-bordet er et motordrevet, bevægeligt bord, der anvendes ved automatisk skæring. Brug joysticket til at flytte bordet frem og tilbage. Se: [Kontrolpanelfunktioner ▶19](#).

**Bemærk**

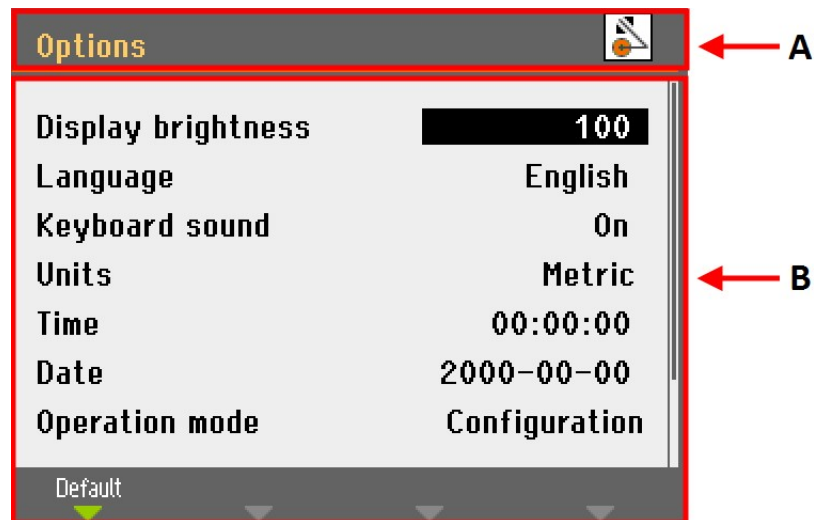
Når maskinen tændes, advarer en pop-op-meddelelse dig om, at skærebordet bevæger sig til den forreste referenceposition. Tryk på **Enter** for at fortsætte.

## 6.4.3 Display

Displayet på forpladen har forskellige niveauer af statusinformation. Når der eksempelvis tændes for maskinen ved brug af hovedafbryderen, viser displayet maskinens fysiske konfiguration og den softwareversion, der er installeret:



Displayet er hovedsageligt opdelt i to områder. Disse områders position og den information, de indeholder, beskrives i nedenstående illustration, der anvender **Options** (Indstillinger)-menuen som eksempel:



- A** Overskrift: angiver, hvor du befinder dig i softwarens hierarki. Et ikon viser, om håndtaget er låst eller ulåst:



Låst



Ulåst

- B** Informationsfelter: Dette vil enten være numeriske værdier eller tekstfelter, der giver information associeret med processen vist i overskriften. Den fremhævede tekst viser markørens position.

Sådan vælges elementer i denne menu:

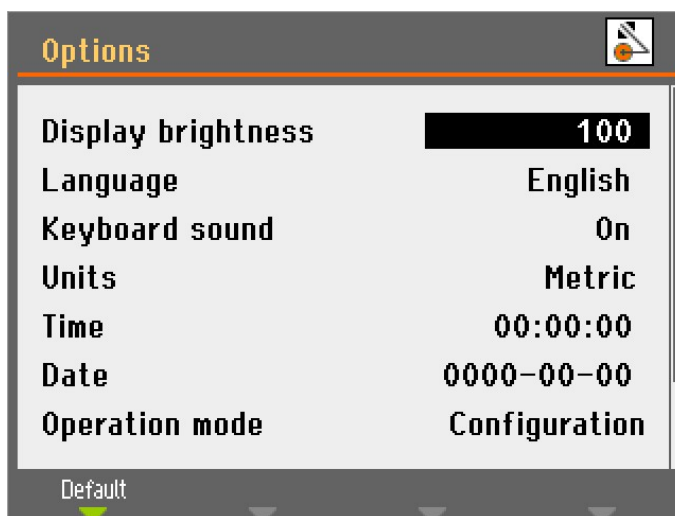
1. Drej knappen for at vælge menu, metodegruppe eller parameter.
2. Tryk på knappen for at åbne eller aktivere valget.
3. Tryk på Esc for at vende tilbage til **Main menu** (Hovedmenu).

### Lydsignaler

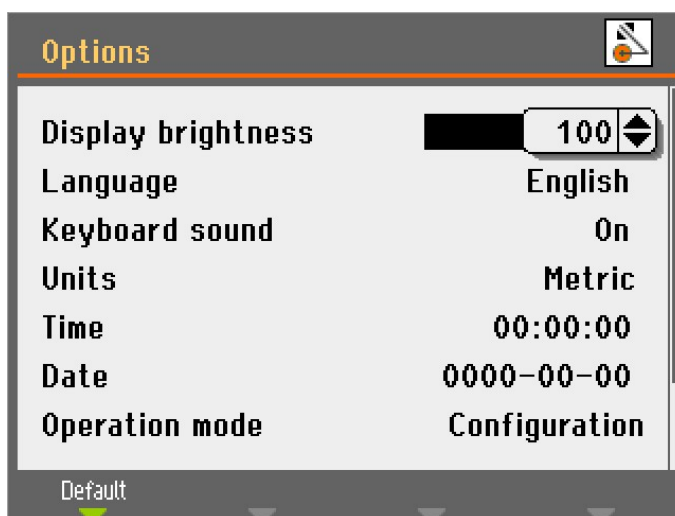
Når du trykker på en tast, indikerer et kort bip, at kommandoen er accepteret, hvorimod et langt bip indikerer, at tasten ikke kan aktiveres i øjeblikket. Du kan slå denne lyd til eller fra i **Configuration** (Konfiguration), under **Options** (Indstillinger).

## 6.4.4 Rediger værdier

### Rediger numeriske værdier



1. Drej knappen for at vælge den værdi, du vil ændre.



2. Tryk på knappen for at redigere værdien. En positionsknap omkring værdien kommer til syne.



#### Bemærk

Hvis der kun er to alternativer, vises pop-up-boksen ikke. Du skifter mellem de to alternativer ved at trykke på knappen (Enter).

3. Drej på knappen for at øge eller mindske den numeriske værdi eller for at skifte mellem to alternativer.
4. Tryk på knappen for at acceptere den nye værdi. Hvis du trykker på Esc, tilbageføres ændringerne til den oprindelige værdi.

### Rediger alfanumeriske værdier



1. Drej knappen for at vælge den tekstværdi, du vil ændre.



2. Tryk på knappen for at skifte mellem de 2 alternativer.



#### Bemærk

Er der mere end to alternativer, vises en pop-up-boks. Drej knappen for at vælge den korrekte indstilling.

3. Tryk på Esc for at acceptere indstillingen og vende tilbage til den forrige menu, eller drej på knappen for at vælge og redigere andre indstillinger i menuen.

### 6.4.5 Softwareindstillinger

Når maskinen tændes for første gang, vises skærmen **Select language** (Valg sprog). Hvis du vil skifte sproget efter dette, skal du se [Skift sprog ▶40](#)).



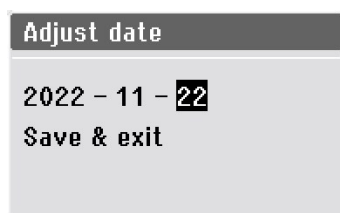
- Vælg det sprog, du foretrækker.

Du bliver nu bedt om at indstille tid.



- Brug knappen til at justere og acceptere indstillingerne.

Du bliver nu bedt om at indstille dato.

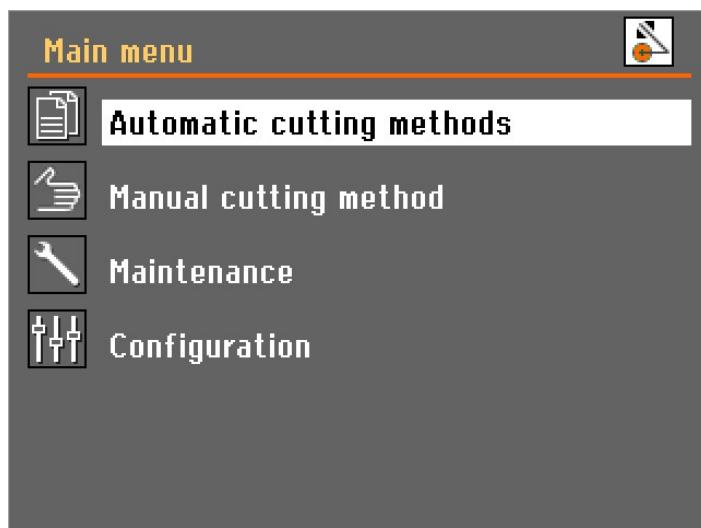


1. Brug knappen til at justere og acceptere indstillingerne.
2. Vælg **Save & Exit** (Gem og afslut).

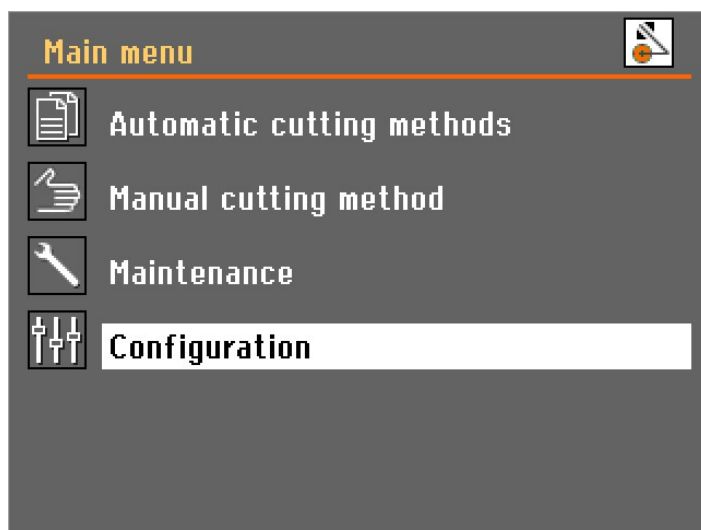
**Main menu** (Hovedmenu) vises nu på det sprog, du har valgt.

Når du starter maskinen, åbnes den sidste skærm, der blev brugt, før maskinen blev slukket.

Tryk på Esc for at gå til **Main menu** (Hovedmenu).

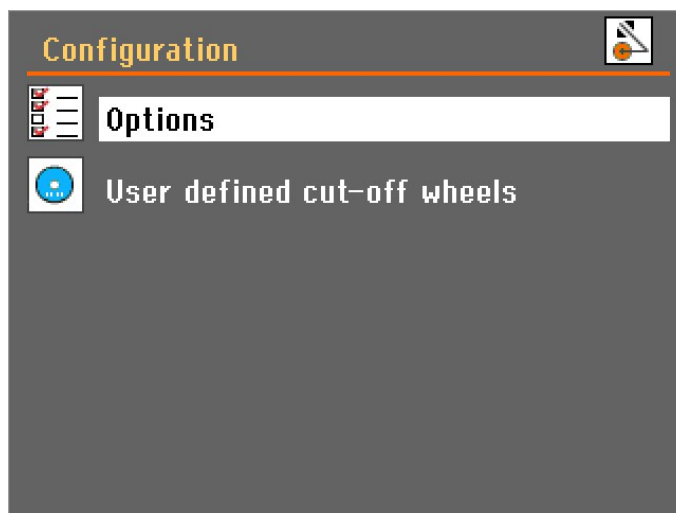


### Skift sprog



1. Åbn menuen **Configuration** (Konfiguration).





2. Åbn **Options** (Indstillinger)-menuen.



3. Åbn pop-op-menuen **Language** (Sprog).



4. Vælg det sprog, du foretrækker.

#### 6.4.6 Betjeningstilstand

Der er 3 forskellige brugerniveauer:

**Production** (Produktion): Metoder kan vælges og ses, men ændring er ikke mulig.

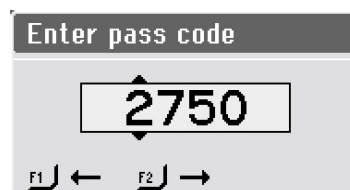
**Development** (Udvikling): Metoderne kan vælges, ses og redigeres

**Configuration** (Konfiguration): Metoderne kan vælges, ses og redigeres, og alle funktioner under **Configuration** (Konfiguration) er tilgængelige.

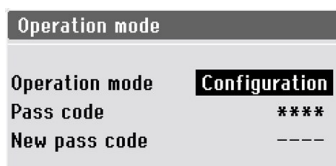
#### Skift driftstilstand

Skift driftstilstand

1. Gå til menuen **Options** (Indstillinger) under **Configuration** (Konfiguration).
2. Vælg **Operation mode** (Driftstilstand).
3. Vælg **Pass code** (Adgangskode).



4. Brug tastene F1 og F2 til at vælge cifre.
5. Drej knappen for at ændre cifrene, og tryk på knappen for at indtaste adgangskoden.



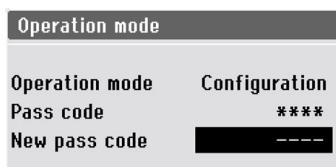
6. Vælg **Configuration** (Konfiguration).



7. Vælg den ønskede driftstilstand.

### Ny adgangskode

Sådan indstiller du en ny adgangskode:



1. Vælg **New pass code** (Ny adgangskode).
2. Indtast den nye adgangskode.



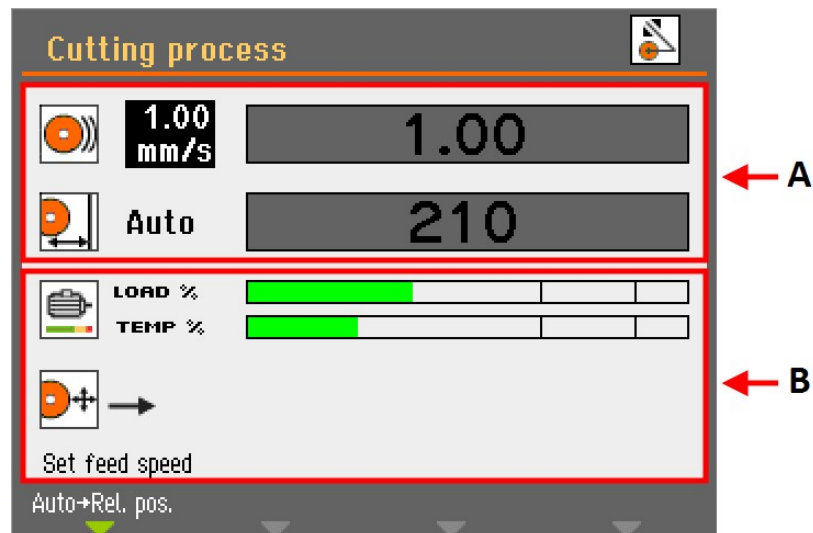
#### Bemærk

Når du indstiller en adgangskode, har du 5 forsøg til at indtaste den korrekte kode, hvorefter maskinen vil blive låst. Genstart maskinen ved hjælp af hovedafbryderen, og indtast derefter den korrekte adgangskode.

## 6.4.7 Skift skæretilstand og parametre

### Skæredisplay

Skæredisplayet viser to typer oplysninger:



### A Skæreparametre

### B Motoroplysninger

#### Skæreparametre

I **automatisk skæretilstand** viser den øverste del af displayet oplysninger om skæreparametrene:

- **Fremføringshastighed**
- **Stop-position**

Skæreparametrene kan indstilles både før og under skæring.

Den indstillede værdi vises til venstre for bjælke diagrammet. Den faktiske værdi (under skæring) vises inde i bjælke diagrammet.

#### Motoroplysninger

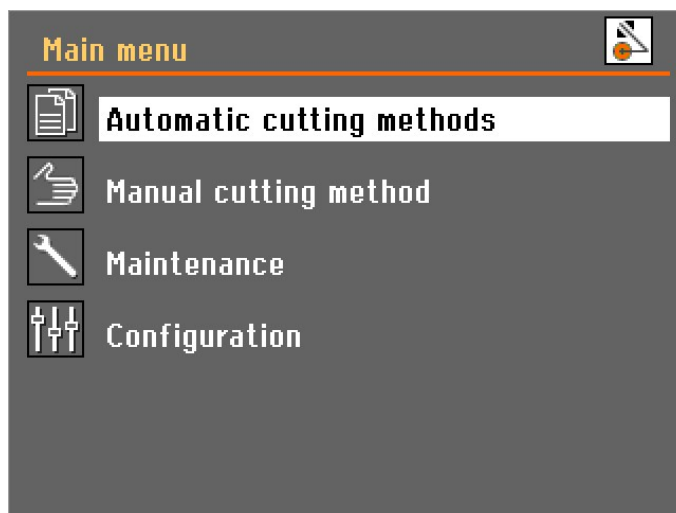
Den nederste del af displayet viser motoroplysninger:

- **Load %** (Belastning %): Motorbelastning
- **Temp %** (Temperatur %): Motortemperatur.

De viste værdier er i relative (%) værdier.

#### Skift skæretilstand

Discotom-100 har to skæretilstande: **Automatisk** og **Manuel**.



- Vælg den tilstand, du vil bruge i **Main menu** (Hovedmenu).

### Skift skæreparametre

I automatisk skæretilstand anvender maskinen de valgte skæreparameterverdier for:

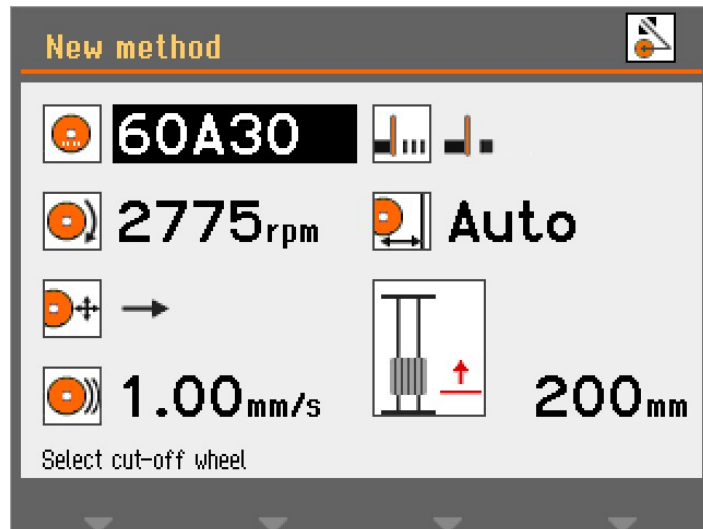
- **Skivetype**
- **Skivehastighed**
- **Skæretilstand**
- **Fremføringshastighed**
- **MultiCut** (kun med automatisk x-bord)
- **Stoptilstand**

Sådan justeres værdierne for disse parametre:

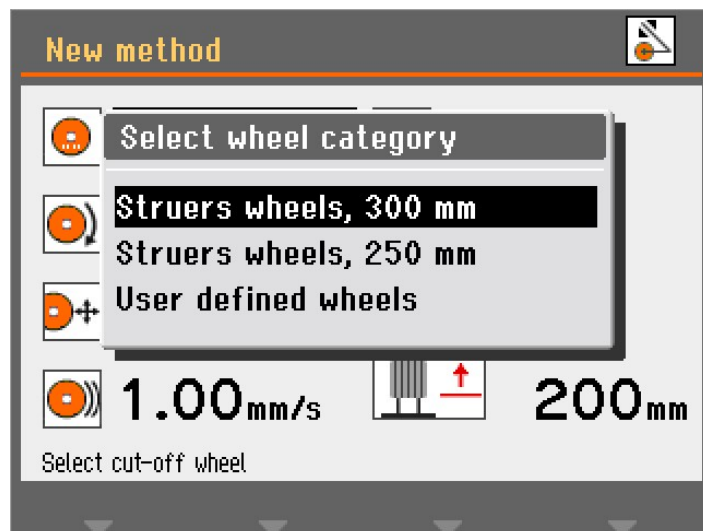
1. Brug knappen til at vælge en skæreparameter.
2. Drej på knappen for at ændre parameterens værdi.
3. Tryk på knappen for at gemme den nye værdi.

### Skæreskive

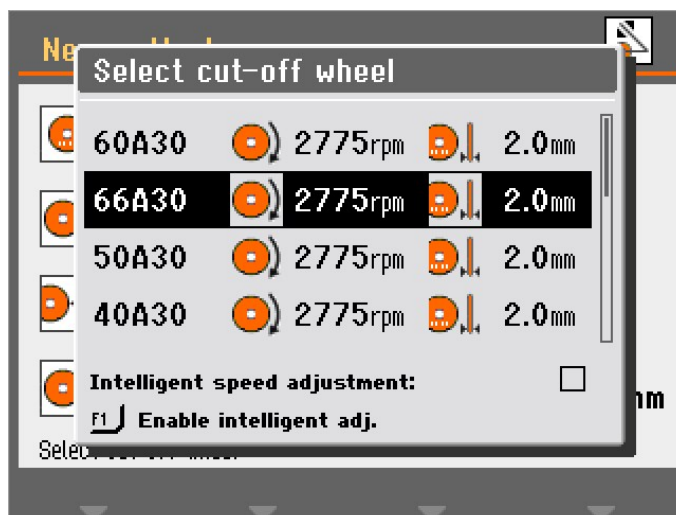
Sådan vælges eller ændres skæreskive:



1. Vælg **skæreskive**-parameter.



2. Vælg en skivekategori.

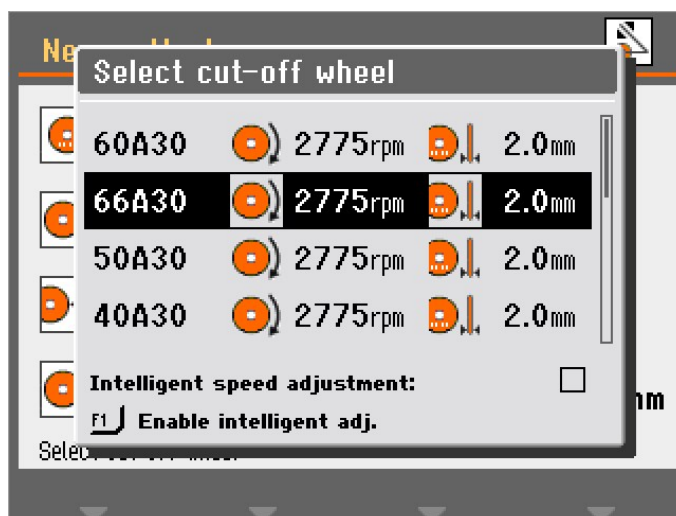


3. Vælg en skæreskive fra listen.

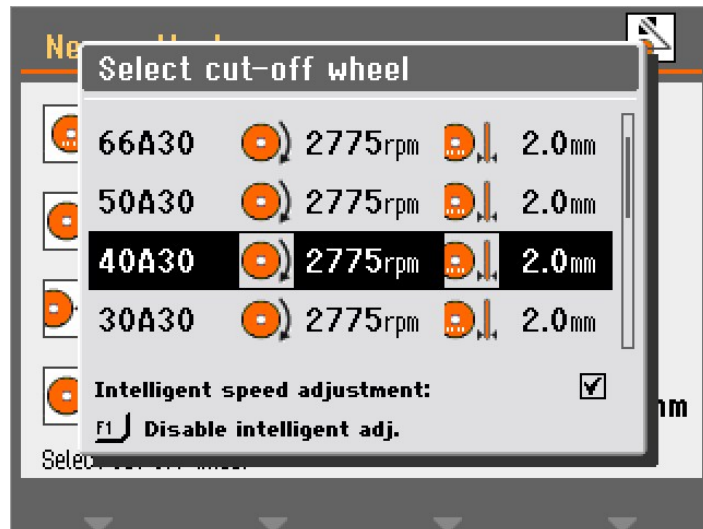
Nu vises den valgte skæreskive, og skivens rotationshastighed indsættes.

### Intelligent hastighedsjustering

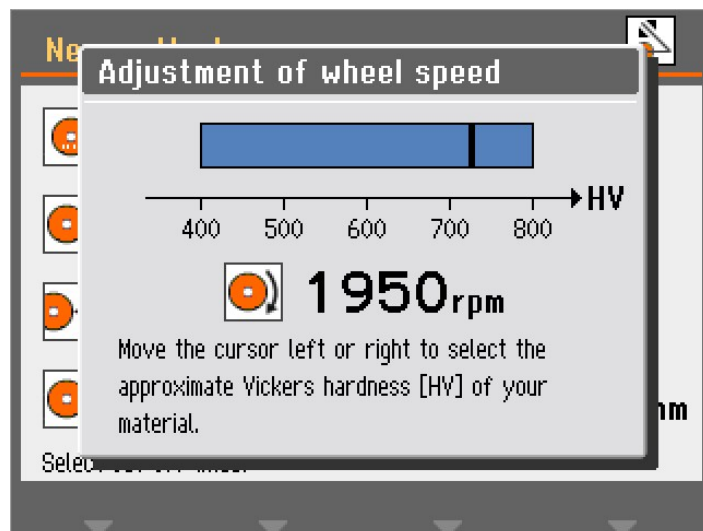
Sådan bruger du den intelligente foruddefinerede justering af omdrejninger pr. minut:



1. Tryk på F1 i **Select cut-off wheel** (Vælg skæreskive) menuen for at aktivere den intelligente justering.

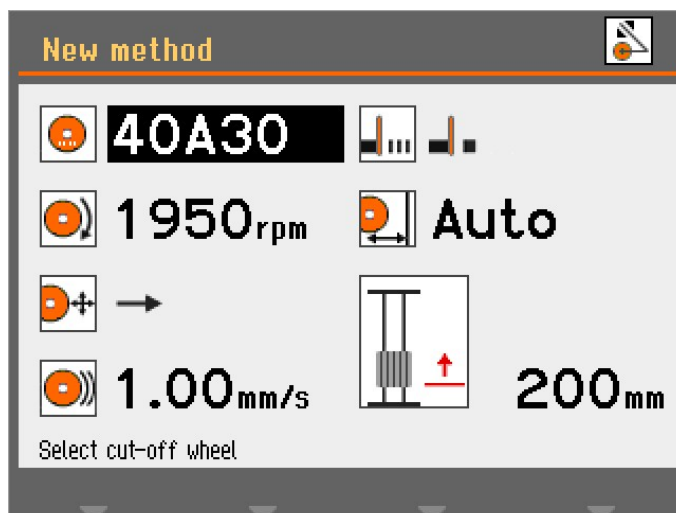


2. Vælg en skæreskive for at justere omdrejningstallet.



3. Vælg Vickers hårdhed for det materiale, du vil skære. Skæreskiveindstillingen for omdr./min. ændres i overensstemmelse hermed.

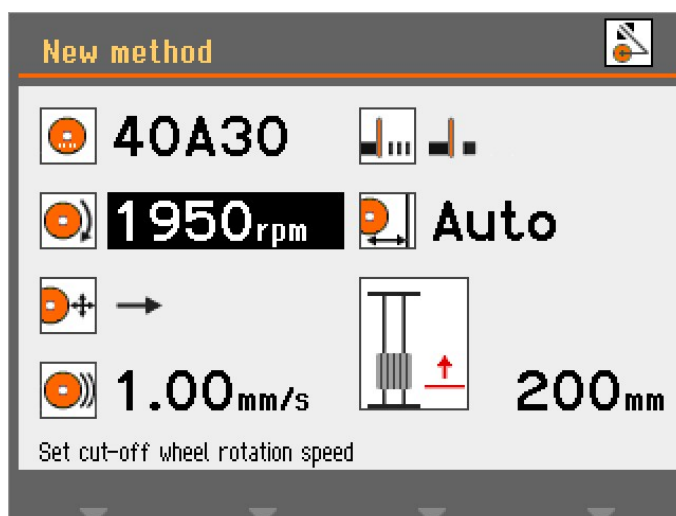




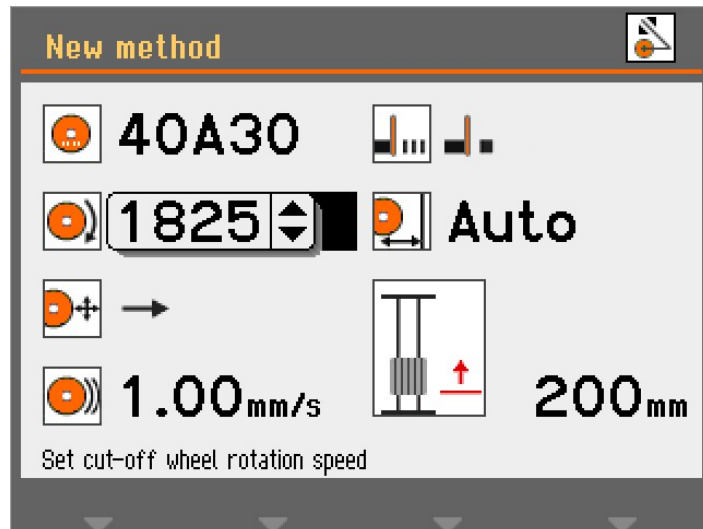
4. Tryk på knappen for at gemme værdien.

### Skivehastighed

Sådan ændres skæreskivehastigheden:



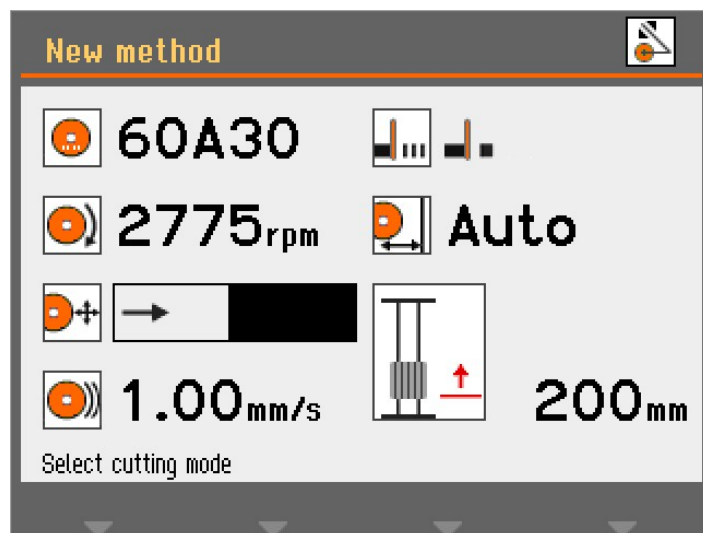
1. Vælg hastighedsparameteren.



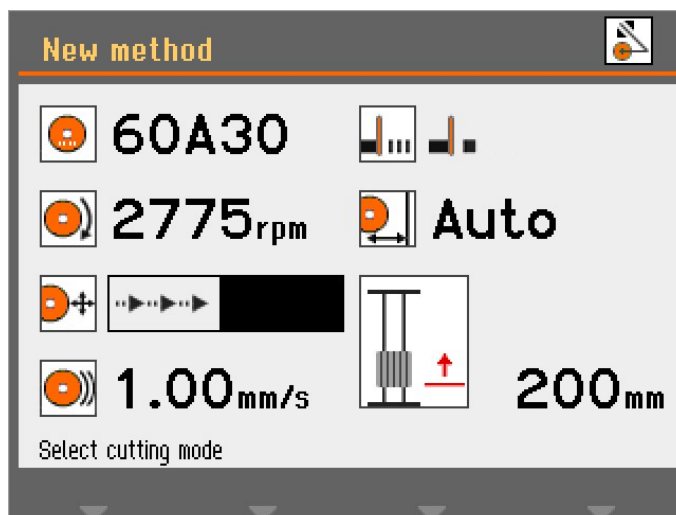
2. Brug knappen til at justere skivehastigheden (1500 - 3000 o/min).

### Skæretilstand

Sådan ændres skæretilstanden:



1. Vælg parameteren for skæretilstand.



2. Tryk på knappen for at ændre skæretilstanden.

#### Direkte skæring

Direkte skæring er den normale og mest økonomiske skærefunktion og kan bruges til de fleste skæringer.



#### Slagskæring

Slagskæring kan bruges, når det ikke er muligt at finde den korrekte skæreskive til et bestemt materiale, og det skårne emne klemmer og blokerer skiven, eller hvis skiven ikke fjerner materiale.

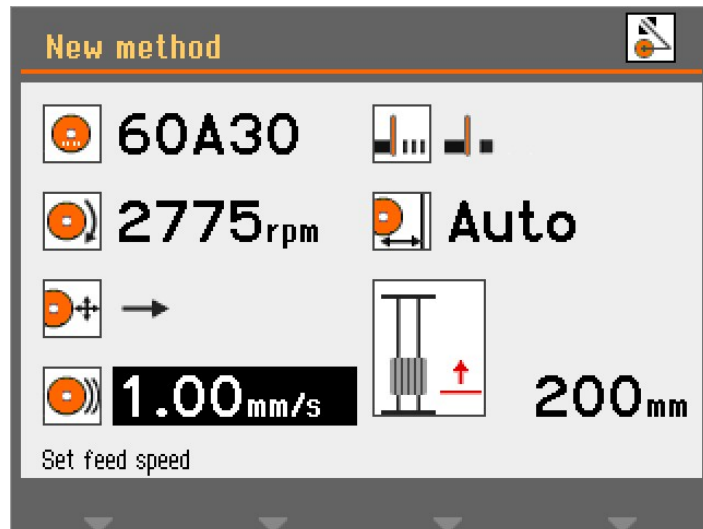


Slagskæring vil ofte sætte skærebordet i bevægelse og dermed bevæge emnet med højere hastighed mod skæreskiven. Dette vil nedbryde skiven og frigøre nye og skarpe slibekorn, som kan fungere ordentligt.

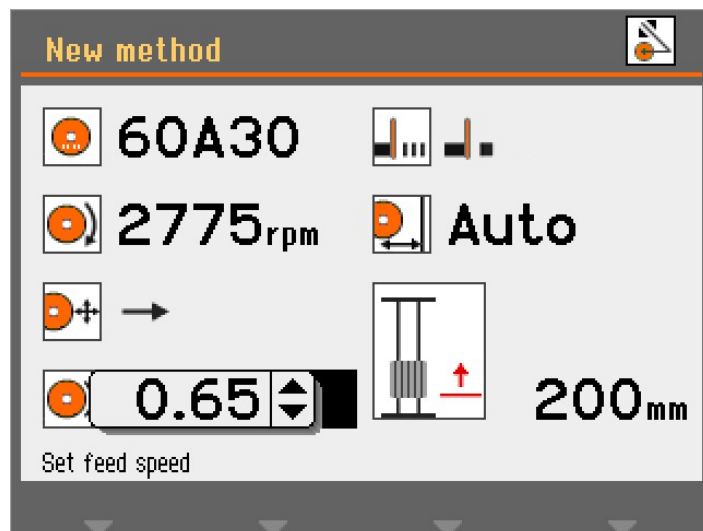
Slagskæring kan slide mere på skiven, men vil reducere risikoen for overophedning af emnet, hvilket ellers kan ske ved uoverensstemmelse mellem skive- og/materiale.

#### Fremføringshastighed

Sådan indstilles fremføringshastigheden:



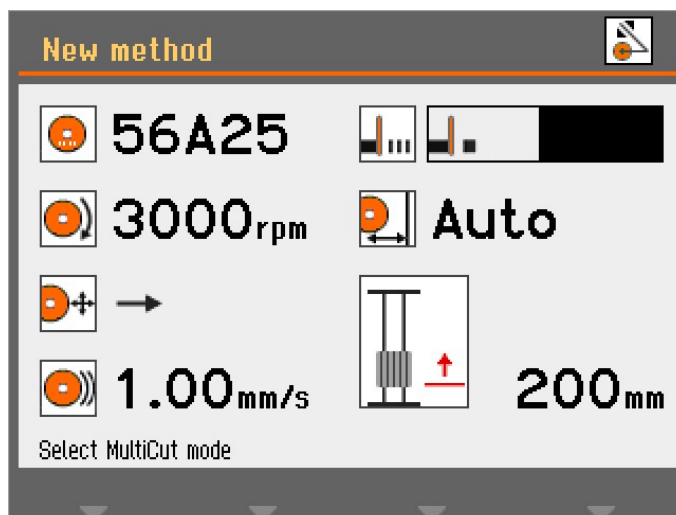
1. Vælg parameter for fremføringshastighed.



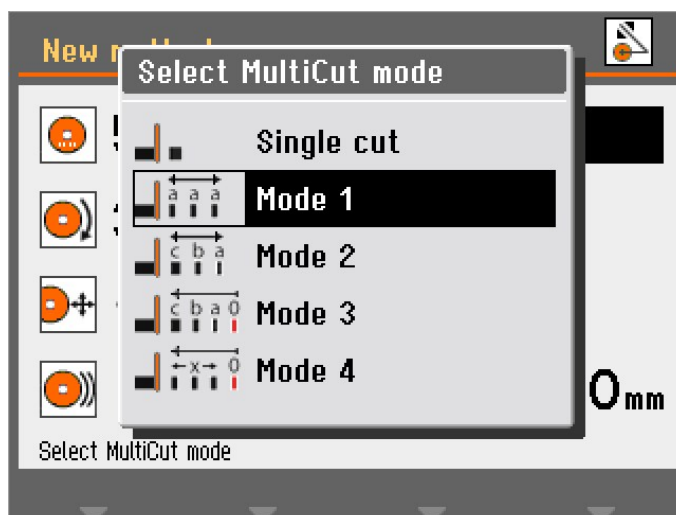
2. Brug knappen til at justere og acceptere indstillingerne.

### MultiCut (Ekstraudstyr)

Sådan vælger du tilstanden **MultiCut** :



1. Vælg parameteren **MultiCut**.



2. Vælg den ønskede indstilling.



**Single cut** Fra:  
(Enkelt skæring)



**Mode (Tilstand) 1** Skær op til 10 skiver med samme tykkelse



**Mode (Tilstand) 2** Skær op til 10 skiver med forskellig tykkelse



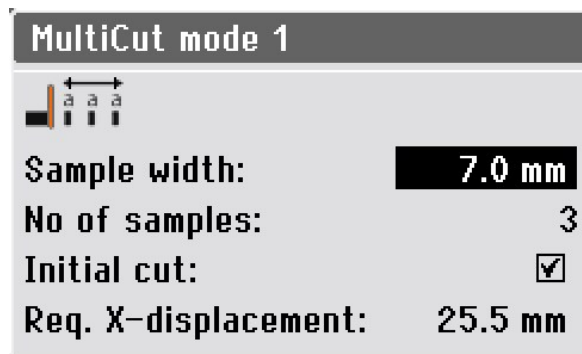
**Mode (Tilstand) 3** Skær op til 10 skiver med forskellig tykkelse talt fra en fælles 0-position



**Mode (Tilstand) 4** Skæringernes tykkelse indstilles ved at bevæge joysticket og derefter trykke på Enter for at indstille skæringens position

**MultiCut 1**

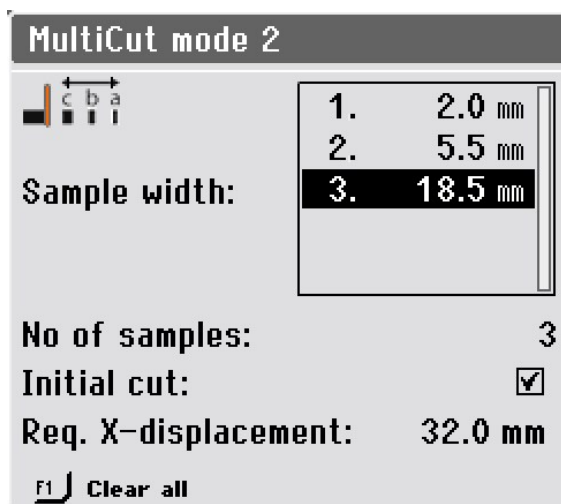
Med **MultiCut1**-tilstanden kan du skære op til 10 prøver i forskellige bredder.

**Parametre**

- Sample width** (Prøvebredde) Indstiller bredden på de prøver, der skal skæres.
- No of samples** (Antal prøver) Indstiller antallet af prøver, der skal skæres.
- Initial cut** (Indledende snit) Vælg denne parameter, hvis du har brug for at foretage et indledende snit, før du begynder at skære prøverne. Her skæres en skrotprøve, som du ikke skal bruge. Hvis emnet f.eks har en ujævn kant, der gør det uegnet som første prøve.
- Required X-displacement** (Påkrævet X-forskydning) Denne parameter beregnes automatisk, og den viser den nødvendige bevægelse af X-bordet for at skære prøverne, baseret på parameterindstillingerne.

**MultiCut 2**

Med **MultiCut2**-tilstanden kan du skære op til 10 prøver i forskellige bredder.



### Parametre

**Sample width** (Prøvebredde) Indstiller bredden på de prøver, der skal skæres.

**No of samples** (Antal prøver) Indstiller antallet af prøver, der skal skæres.

**Initial cut** (Indledende snit) Vælg denne parameter, hvis du har brug for at foretage et indledende snit, før du begynder at skære prøverne. Her skæres en skrotprøve, som du ikke skal bruge. Hvis emnet f.eks har en ujævn kant, der gør det uegnet som første prøve.

**Required X-displacement** (Påkrævet X-forskydning) Denne parameter beregnes automatisk, og den viser den nødvendige bevægelse af X-bordet for at skære prøverne, baseret på parameterindstillingerne.



#### Tip

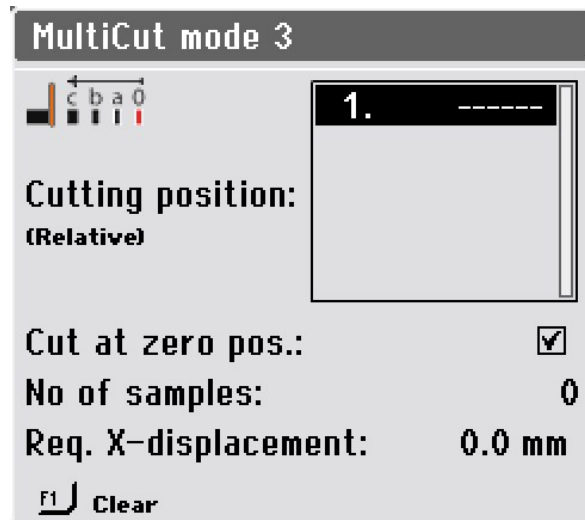
Tryk på F1 for at rydde alle eksempelverdier og vende tilbage til standardmenuen.

### MultiCut 3

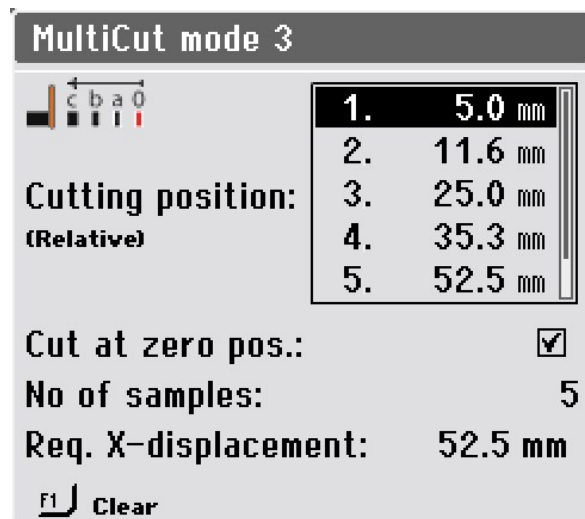
Med **MultiCut 3**-tilstanden kan du skære op til 10 prøver i forskellige relative afstande fra nul eller startposition.

Afstandene indtastes manuelt.

Sådan indstilles afstandene:



1. Vælg **Mode** (Tilstand)**3** i **Select MultiCut mode** (Vælg **MultiCut**-tilstand) menuen.



2. Vælg skæreindstillingerne.

### Parametre

- |  |   |
|--|---|
| <b>Cutting position (Relative)</b><br>(Skæreindstilling (relativ)) | Denne parameter indstiller placeringen af udskæringerne. Værdierne viser den relative afstand til nulpositionen.          |
| <b>Cut at zero position</b> (Skær ved nul-position)                | Vælg denne parameter for at foretage et indledende snit på nulpositionen. Ellers begynder maskinen at skære i position 1. |
| <b>No of samples</b> (Antal prøver)                                | Indstiller antallet af prøver, der skal skæres.   |



**Tip**

Tryk på F1 for at slette den markerede værdi i denne menu.  
Hvis markøren er placeret uden for skæreindstillingen, vil F1 slette alle positioner.

**Required X-displacement**

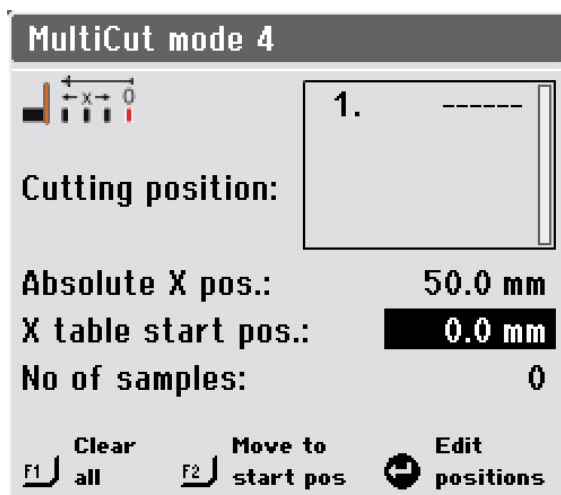
(Påkrævet X-forskydning)

Denne parameter beregnes automatisk, og den viser den nødvendige bevægelse af X-bordet for at skære prøverne, baseret på parameterindstillingerne.

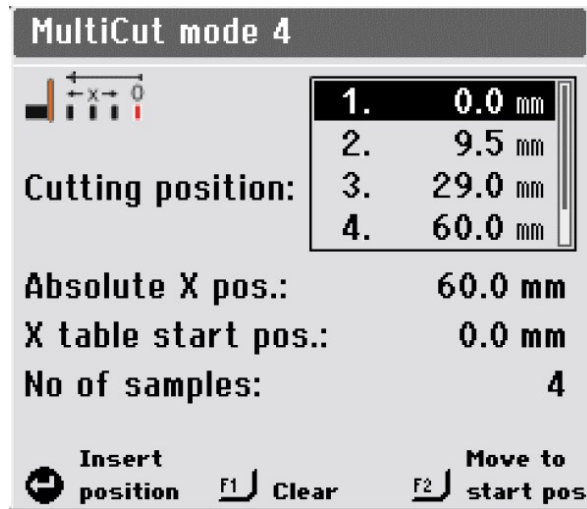
**MultiCut 4**

Med **MultiCut 4**-tilstanden kan du skære i forskellige relative afstande fra nul eller startposition. Angiv afstandene ved hjælp af X-bordet for at placere emnet foran skæreskiven, hvor du vil skære prøven, og registrer derefter denne position.

Sådan indstilles afstandene:



1. Placer emnet relativt tæt på skæreskiven, og fastspænd det.
2. Brug joysticket til at flytte X-bordet til den position, hvor det første snit skal foretages.



3. Tryk på knappen for at indsætte den aktuelle position som skæreindstilling.
4. Gentag trinnene for at angive skæreindstillingerne for alle prøver.

### Parametre

**Cutting position (Relative)** (Skæreindstilling (relativ)) Denne parameter indstiller placeringen af udskæringerne. Værdierne viser den relative afstand til nulpositionen.

**Absolute X position** (Absolut X-position) Faktisk absolut position af X-bordet

**X-table start position** (X-bordets startposition) Her kan du finjustere startpositionen, hvis emnet er lidt forkert justeret under fastspænding.

Når du ændrer værdien af denne parameter, korrigeres alle andre positioner i overensstemmelse hermed.

**No of samples** (Antal prøver) Indstiller antallet af prøver, der skal skæres.



#### Tip

Tryk på F1 for at slette den markerede værdi i denne menu. Hvis markøren er placeret uden for skæreindstillingen, vil F1 slette alle positioner.

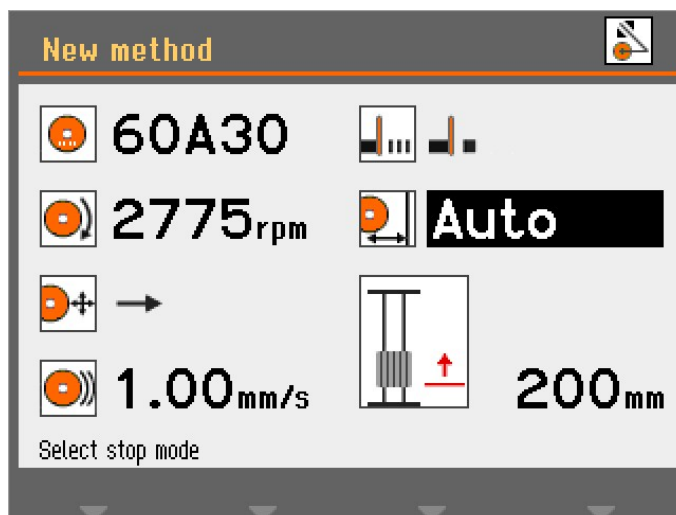


#### Tip

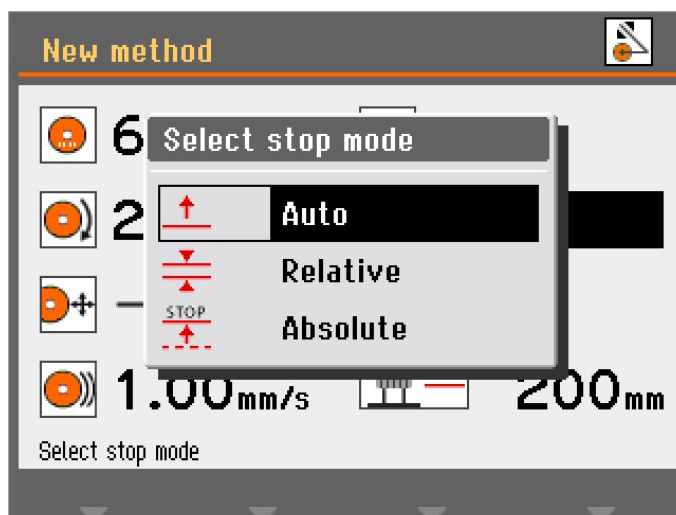
Tryk på F2 for at flytte X-bordet, indtil prøven er i startposition.

### 6.4.8 Stoptilstande

Sådan vælger du en stoptilstand:



1. Vælg parameteren for stoptilstand.



2. Vælg den ønskede indstilling.

Discotom-100 har 3 stoptilstande:

- **Auto** (Auto)
- **Relative** (Relativ)
- **Absolute** (Absolut)

#### **Auto (Auto)**

Når **Auto** (Auto)-stoptilstand er valgt, stopper maskinen automatisk, når emnet er skåret igennem. Vi anbefaler, at du bruger denne tilstand til normal skæring.

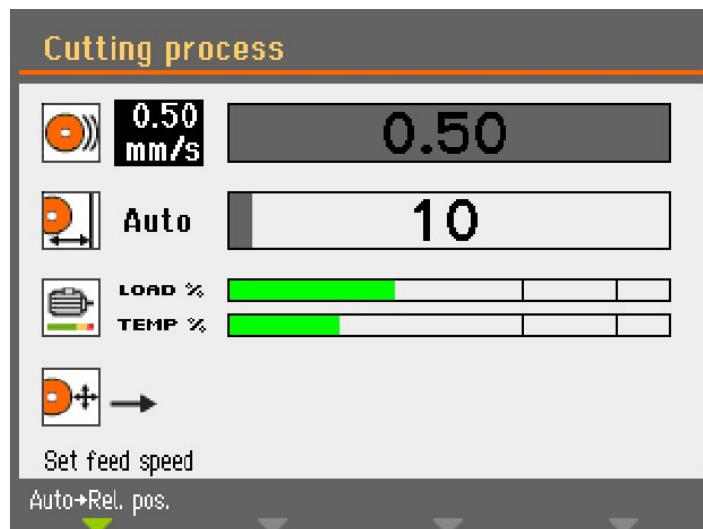
**Bemærk**

Vi anbefaler ikke at bruge **Auto** (Auto)-stop ved skæring af slanger eller andre emner, der ikke er meget tætte eller stive. Brug enten **Relative** (Relativ)- eller **Absolute** (Absolut)-stop i stedet for.

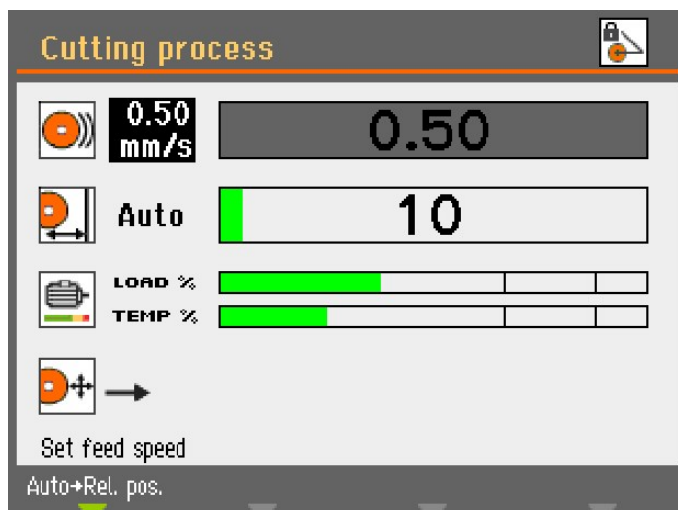
Den automatiske stopfunktion er baseret på overvågning af den elektriske strøm, der bruges af skæreskivemotoren. To kriterier skal være opfyldt, for at automatisk stop kan fungere korrekt:

- Den strøm, der anvendes i starten af en skæring, skal overstige en minimumværdi. Hvis den ikke gør det, vil automatisk stop ikke være aktiveret.
- Den strøm, der anvendes under en skæring, skal forblive over en minimumværdi. Hvis den falder under denne værdi, stopper skæringen.

Ved visse prøver, for eksempel rør, kan strømmen falde under minimumværdien, når rørets væg er blevet skåret igennem, og rørets midterste (hule del) nås under skæringen. Hvis dette sker, standser skæringen, selvom prøven ikke er skåret helt igennem.



Når du starter skæreprocessen, er bjælken, der angiver skærebordets bevægelse, grå, indtil motorstrømmen overskrider den påkrævede værdi. Bjælken bliver herefter grøn, hvilket angiver, at **Auto** (Auto)-tilstand er aktiveret.

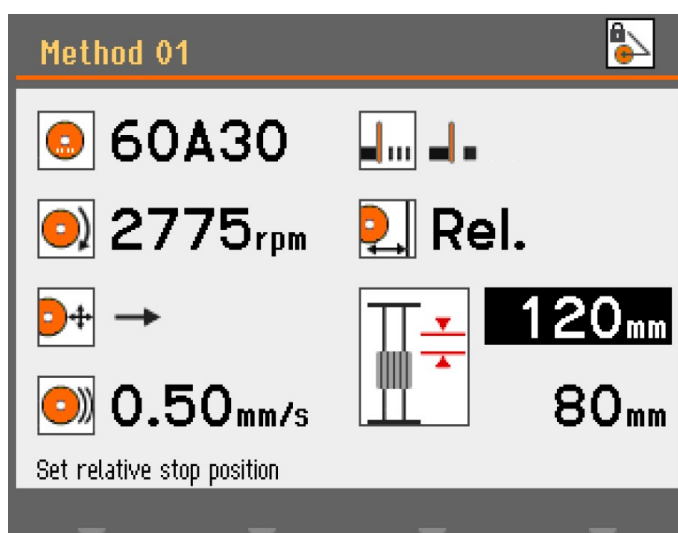


Når motorstrømmen derefter falder under den angivne minimumværdi, bliver bjælken igen grå, og skæringen stopper.

Hvis der kun er et meget lille tværsnit tilbage, kan skæringen stoppe, før emnet er helt skåret igennem. Her er det muligt at angive en ekstra skæringsafstand i **Configuration** (Konfiguration)/**Options** (Indstillinger) for at sikre, at emnet skæres helt igennem. Dette er især nyttigt ved brug af **MultiCut**.

### Relative (Relativ)

Y-bordet er indstillet til at stoppe i en position i forhold til der, hvor skæringen starter. Når stoppositionen er angivet (omtrentlig prøvestørrelse + slid på skive), vil skæreprocessen stoppe, så snart den angivne position er nået. Positioneringsområdet (bordets bevægelse) er 0-200 mm.

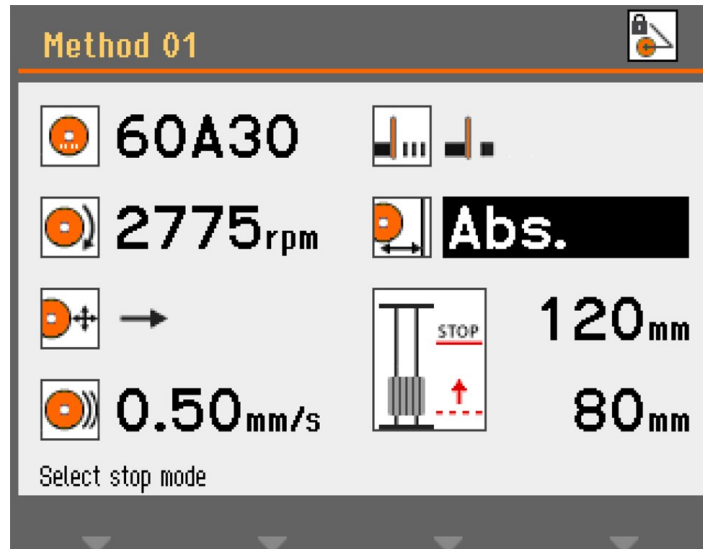


Hvis du indstiller den relative stopposition til en værdi, der overstiger den mulige bordbevægelse, reduceres den viste værdi automatisk til det maksimalt mulige, når du trykker

på Enter. Hvis Y-bordet flyttes mod forkanten af skærekammeret øges mængden af bevægelse, og dette opdateret automatisk de relative stopdata.

### Absolute (Absolut)

Y-bordet er indstillet til at stoppe ved en fast position målt fra nulpunktet, hvor skærebordet befinder sig helt forrest ved skærekammeret. Positioneringsområdet er 0-200 mm.



### 6.4.9 Visning af motorbelastning og temperatur

De viste værdier for motorbelastning og temperatur er relative procent (%) -værdier.

#### Manuel skæretilstand

Displayene **Load %** (Belastning %) og **Temp %** (Temperatur %) indikerer, hvor meget kraft der anvendes til emnet, og hvor varm motoren er. Efterhånden som der tilføres mere kraft, øges motorbelastningen, hvilket øger temperaturen.

Hvis der anvendes høj kraft i længere tid, kan motorens temperatur overstige den sikre arbejdsgrænse. Maskinen stopper så automatisk skæringen for at forhindre skade på motoren.

Anvendelse af høj kraft i længere tid kan også forkorte skæreskivens levetid.

#### Automatisk skæretilstand

Fremføringshastigheden reduceres automatisk ved overbelastning af OptiFeed-funktionen.

#### OptiFeed

Denne funktion beskytter maskinen mod skade som følge af kontinuerlig overbelastning af motoren.

Hvis fremføringshastigheden er indstillet for højt, og motoren er overbelastet:

- Fremføringshastigheden reduceres med 20%.
- Hvis motorbelastningen stadig er for høj, reduceres fremføringshastigheden igen med 20%.

- Dette vil ske op til fire gange, indtil fremføringshastigheden er nede på 20% af den forudindstillede værdi.
- Hvis motoren stadig er overbelastet, standses skæringen.
- Hvis motoren igen kører med normal belastning, øges fremføringshastigheden gradvist i trin på 10% af den oprindelige fremføringshastighed, indtil den forudindstillede fremføringshastighed nås, uden at motoren overbelastes.

#### 6.4.10 Start skæreprocessen



##### ADVARSEL

Maskinen må ikke bruges til nogen form for eksplosivt og/eller brændbart materiale, eller materialer, der ikke er stabile under maskinbearbejdning, opvarmning eller tryk.



##### VARMEFARE

Bær egnede handsker for at beskytte fingrene mod slibende midler og varme/skarpe prøver.



##### FORSIGTIG

Kontrollér, at beskyttelseslåget er i fuld funktionsdygtig stand, inden skæring.



##### FORSIGTIG

Laserstråling. Se ikke direkte ind i laserstrålen eller udsæt brugere for teleskopoptik. Klasse 2M laserprodukt.



#### Automatisk skæring

Skæreskiven er stationær, og skærebordet bevæges.

#### Manuel skæring

Skærebordet er stationært og brugeren bevæger skæreskiven.

#### Automatisk skæring

1. Spænd emnet fast.
2. Udløs skærearmbremsen.
3. Sænk skæreskiven ved at trække skærehåndtaget nedad indtil skæreskiven er i position til at skære emnet.
4. Aktiver skærearmbremsen.
5. For at justere emne og skæreskive skal du trykke på Hold-for-kørsel-knappen og bruge joysticket til at placere skærebordet.
6. Luk dækslet på maskinen.
7. Vælg en metode i menuen **Automatiske skæremetoder**.

- Tryk på Start. Skæreskiven begynder at rotere, og kølevandet begynder at løbe. Skærebordet flyttes mod skæreskiven i den forudindstillede fremføringshastighed.
- Når emnet er skåret igennem eller den indstillede stopposition er nået, standser skæreskiven automatisk. Afhængigt af returpositionsindstillingen vender skærebordet tilbage til der, hvor skæringen startede (**Start** (Start)), eller forbliver, hvor det er (**Stay** (Bliv)).



**Tip**

Under skæring er det muligt at flytte prøven væk fra skæreskiven ved at trykke Y-bordets joystick nedad.

### Manuel skæring

- Spænd emnet fast.
- Udløs skærearmbremsen.
- For at justere emne og skæreskive skal du trykke på Hold-for-kørsel-knappen og bruge joysticket til at placere skærebordet.



**Tip**

Placer emnet lidt foran midten af skæreskiven.

- Luk dækslet på maskinen.
- Vælg en metode i menuen **Manuelle skæremetoder**.
- Tryk på Start. Skæreskiven begynder at rotere, og kølevandet begynder at løbe.
- Træk skærehåndtaget forsigtigt nedad, og lad skæreskiven arbejde sig gennem emnet. Forhøj kraften og påbegynd skæringen.
- Reducer kraften, når skæreskiven næsten har skåret igennem emnet.
- Når skæreskiven har gennemskåret emnet, skubbes håndtaget tilbage til dets udgangsposition.
- Tryk på Stop for at stoppe maskinen.



**Bemærk**

Ved manuel skæring skal motorbelastningsinformation bruges for at overvåge trykket på emnet.

### Kombiner manuel og automatisk betjening

Sådan kombineres manuel og automatisk skæring:

- Skær ind i emnet ved hjælp af den **manuelle skæremetode**.
- Tryk på Stop for at stoppe maskinen.
- Aktiver skærearmbremsen for at fastgøre armen i denne position, vælg en **automatisk skæremetode** og fortsæt i automatisk tilstand. Arbejdsemnet bevæger sig mod skæreskiven.



**Bemærk**

Tjek, at der er et stabilt flow af kølevæske fra dyserne.



### 6.4.11 Stop skæreprocessen

Du kan stoppe skæreprocessen når som helst under skæreprocessen.

**Bemærk**

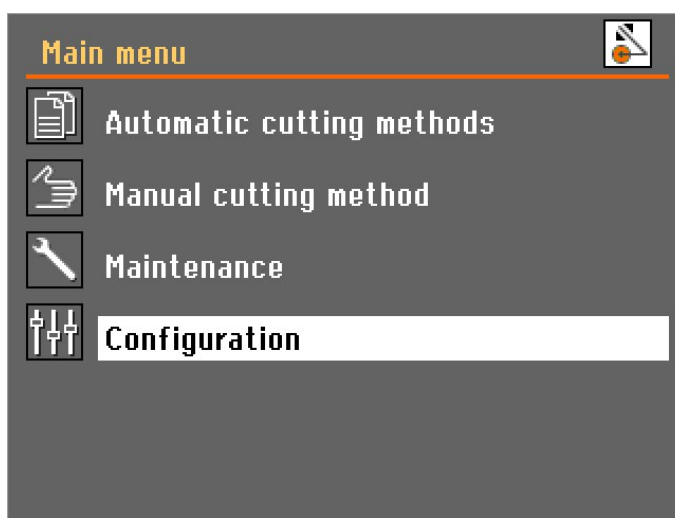
Skæreskiven kan holde op med at rotere, hvis hastigheden er indstillet til det laveste niveau.

Brug ikke denne funktion til at stoppe skæreprocessen.

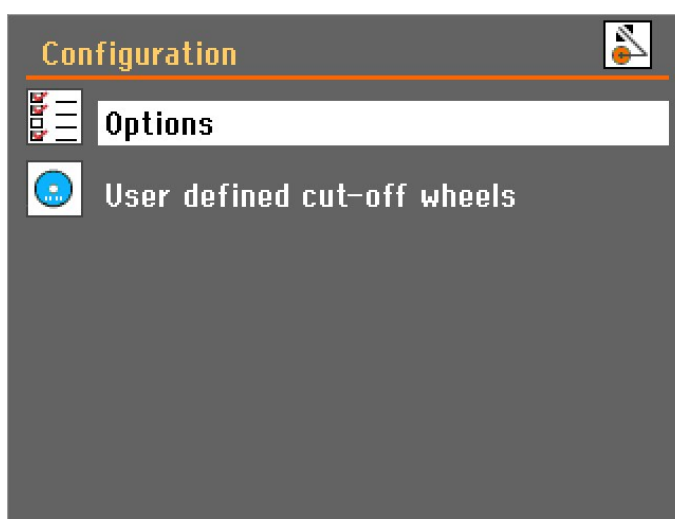
Tryk på **Stop** for at stoppe skærehjulet.

## 6.5 Configuration (Konfiguration)

### 6.5.1 Options (Indstillinger)



1. Vælg **Configuration** (Konfiguration) i **Main menu** (Hovedmenu).



2. Åbn **Options** (Indstillinger)-menuen.



### Parametre

<b>Display brightness</b> (Lystyrke for display)	Displayets kontrastindstillinger kan justeres, så de passer til individuelle præferencer (interval 0-100).
<b>Language</b> (Sprog)	Sproget kan indstilles til engelsk (standard), tysk, fransk, spansk, japansk, kinesisk, italiensk, russisk eller koreansk.
<b>Keyboard sound</b> (Tastaturlyd)	Tastaturlyden kan indstilles til <b>On</b> (Til) eller <b>Off</b> (Fra). Standard: <b>On</b> (Til).
<b>Units</b> (Units)	<b>Feed-</b> og <b>Stop-</b> værdierne i displaypanelet kan indstilles til at blive vist i mm (standard) eller tommer.
<b>Time</b> (Tid)	Indstil tidspunktet for at få korrekte aflæsninger fra logfilerne.
<b>Date</b> (Dato)	Indstil datoen for at få korrekte aflæsninger fra logfilerne.

## Parametre

**Operation mode** (Driftstilstand) Der er 3 forskellige driftsformer, som giver forskellige niveauer af adgang til parametre:

- **Configuration** (Konfiguration): Fuld funktionalitet, adgang til alle parametre.
- **Development** (Udvikling): Begrænset adgang til parametre i menuen **Options** (Indstillinger).
- **Production** (Produktion): Ingen adgang til parametre undtagen **Display brightness** (Lystyrke for display), **Keyboard sound** (Tastaturlyd) og **Additional cutting distance** (Yderligere skæreeafstand).

**Retur-position** (Retur-position)

Efter skæring eller efter tryk på Stop kan skæreskivens returbevægelse indstilles til to forskellige tilstande:

- **Start** (Start): Y-bordet trækkes automatisk tilbage til den oprindelige position, når du trykker på Start.
- **Stay** (Bliv): Y-bordet bevæger sig ikke efter skæring.



### Bemærk

Brug funktionen **Stay** (Bliv) til bakelitbundne diamant- eller CBN-skæreskiver, da tilbagetrækning kan ødelægge skæreskivens kant.

**Additional cutting distance** (Yderligere skæreeafstand)

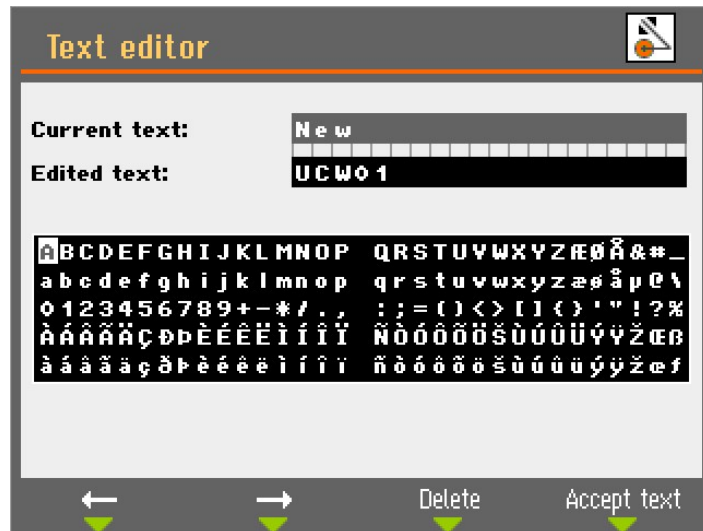
Når du bruger **Auto** (Auto)-stoppet, stoppes skæringen, når motorstrømmen falder under et bestemt niveau.

Når du skærer små emner med et lille tværsnit, vil **Auto** (Auto)-stop stoppe skæreprocessen for tidligt på grund af en meget lav motorstrøm. I så fald kan du angive en ekstra skæreeafstand for at sikre, at emnet skæres helt. Den ekstra skæreeafstand kan angives mellem 0-25 mm.

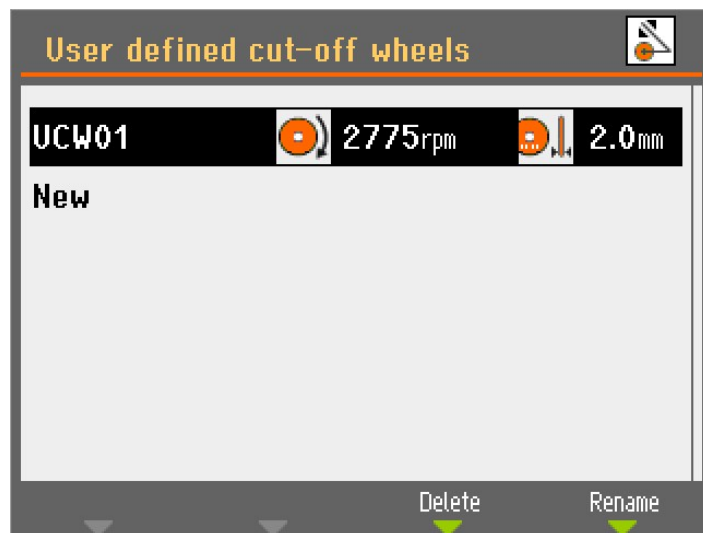
## 6.5.2 User defined cut-off wheels (Brugerdefinerede skæreskiver)

Sådan opretter du en ny skæreskive:

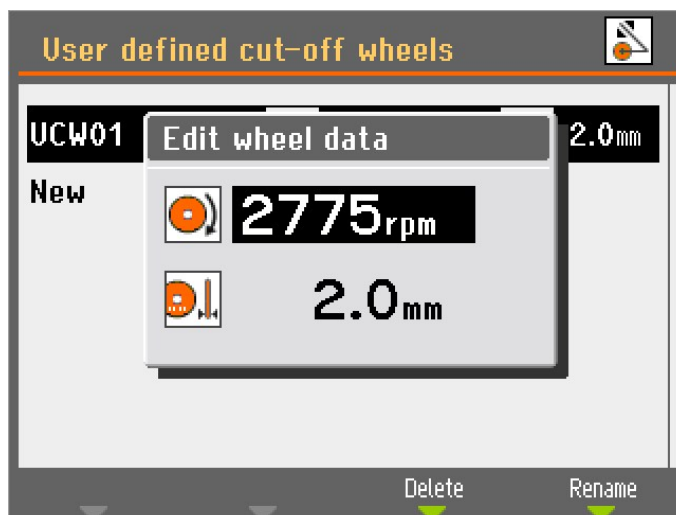
1. Vælg **New** (Ny) i menuen **User defined cut-off wheels** (Brugerdefinerede skæreskiver).



2. Indsæt et navn til skæreskiven, eller tryk på F4 for at acceptere forslaget (UCW: **User defined cut-off wheels**).



3. Vælg den nyoprettede skæreskive.



4. Brug knappen til at justere og acceptere indstillingerne.
5. Tryk på Esc for at gemme ændringerne.

### 6.5.3 Nulstil funktioner

Hvis du vil nulstille funktioner til fabriksindstillingerne, skal du gå til **Reset functions** (Nulstil funktioner) fra menuen **Maintenance** (Vedligeholdelse):

#### Nulstil metoder

Vælg for at slette alle skæremetoder på én gang.



#### Bemærk

Denne handling kan ikke fortrydes.

#### Nulstil konfiguration

1. Vælg **Reset configuration** (Nulstil konfiguration) for at indstille alle konfigurationsparametre tilbage til deres standardindstillinger.
2. Sluk for maskinen, tænd den derefter igen, og konfigurer indstillingerne igen.

## 6.6 Optimer skæreresultaterne

Question	Svar	Kommentarer
Hvordan kan jeg undgå misfarvning eller brænding af prøven?	<p>Reducer rotationshastigheden.</p> <p>Hvis reduceret rotationshastighed ikke løser problemet, skal du skifte til en blødere skæreskive.</p>	Forårsager øget hjulslid.

Question	Svar	Kommentarer
Hvordan kan jeg undgå ujævne snit?	Reducer rotationshastigheden.	Forårsager øget hjulslid.
	Reducer fremføringshastigheden.	
Hvordan kan jeg undgå at udtværing?	Reducer rotationshastigheden.	Forårsager øget hjulslid.
Hvordan kan jeg undgå afgratninger?	Brug en blødere skæreskive	Forårsager øget hjulslid.
	Fastgør emnet på begge sider af skæreskiven.	
Hvordan kan jeg forhindre, at skæreskiven slides for hurtigt?	Øg rotationshastigheden.	Kan forårsage misfarvning af prøven og ujævne snit.
	Brug en hårdere skæreskive.	
Hvordan kan jeg skære hurtigere?	Placer skæreskiven så lavt som muligt.	Kan forårsage misfarvning af prøven og ujævne snit.
	Placer emnet i en position, hvor skæreskiven kan skære det mindst mulige tværsnit.	
Hvordan kan jeg undgå maskinvibrationer?	Øg fremføringshastigheden.	Kan forårsage misfarvning af prøven og ujævne snit.
	Ved mindre vibrationer øges fremføringshastigheden i trin på 0,1 m/s.	
	Ved større vibrationer skal rotationshastigheden øges med 500 o/min.	Kan forårsage misfarvning af prøven og ujævne snit.

## 7 Vedligeholdelse og service

Korrekt vedligeholdelse er påkrævet for at opnå maksimal opetid og driftslevetid for maskinen. Vedligeholdelse er også vigtig for at sikre din maskines fortsatte sikre drift.

De vedligeholdelsesprocedurer, som er beskrevet i dette afsnit, skal udføres af faglærte eller instruerede personer.

### SRP/CS (Sikkerhedsrelaterede dele af et kontrolsystem).

For specifikke sikkerhedsrelaterede dele skal du se afsnittet "SRP/CS (Sikkerhedsrelaterede dele af et kontrolsystem)." i afsnittet "Tekniske data" i denne brugsvejledning.

## Tekniske spørgsmål og reservedele

Hvis du har tekniske spørgsmål, eller når du bestiller reservedele, skal du angive serienummer og spænding/frekvens. Serienummeret og spændingen er angivet på maskinens navneplade.

## 7.1 Rengøring



### Bemærk

Brug aldrig acetone, benzol eller lignende opløsningsmidler.



### Bemærk

Ophobet snavs og spåner kan begrænse bevægelse og beskadige skærebordet.



### Bemærk

Undlad at bruge en tør klud, idet overfladerne ikke er modstandsdygtige over for ridser.

- Rengør maskinen og alt tilbehør grundigt.

### Hvis maskinen ikke skal bruges i længere tid

Vi anbefaler regelmæssig rengøring af maskinen for at sikre en længere levetid.

### 7.1.1 Recirkulationshed

1. Rengør recirkulationstanken og de tilsluttede rør grundigt.
2. Hvis du bruger en sæbeopløsning til at rengøre skålen eller recirkulationstanken, skal du skylle med rent vand, før du fylder recirkulationstanken.



### Bemærk

Hvis kølevæsken er forurenset af alger eller bakterier, skal du straks udskifte kølevæsken.

3. Hvis recirkulationsvandet er inficeret med bakterier eller alger, skal du rengøre tanken og rørene med et egnet antibakterielt desinfektionsmiddel.
4. Rengør det statiske filter: Fjern filteret, og skyl det med vand.

### Udskift recirkulationsvandet



### FORSIGTIG

Undgå hudkontakt med kølevæskeadditivet.



**Bemærk**

Recirkulationsvandet indeholder additiver og sliberester, og det må ikke ledes ud i spildevandsafløbet. Recirkulationsvand skal bortskaffes i overensstemmelse med de lokale sikkerhedsforskrifter.

**7.1.2 AxioWash**



**FORSIGTIG**

Undgå hudkontakt med kølevæskeadditivet.



**Bemærk**

Rengør skærekammeret grundigt, hvis du ikke skal bruge maskinen i længere tid.



**Bemærk**

Brug kun AxioWash til rengøring af skærekammeret.



**Bemærk**

Du behøver ikke at fjerne skæreskiven eller fastspændingsværktøjerne under brug af AxioWash.

AxioWash AxioWash-rengøringsprogrammet er en effektiv metode til automatisk rengøring af skærekammeret. Du kan indstille værdier mellem 1-30 min. i trin på 30 sekunder. Standardværdi: 3 minutter.

Sådan startes AxioWash-funktionen:

1. Fjern emnet og værktøj fra skærekammeret.
2. Luk de justerbare rengøringsdyser.
3. Luk låget.





4. Tryk på AxioWash-tasten på kontrolpanelet.
5. Tryk på F1 for at starte rengøringen. Programmet AxioWash kører i den forudindstillede tid.

## 7.2 Dagligt

### 7.2.1 Maskinen



**Bemærk**

Brug aldrig acetone, benzol eller lignende opløsningsmidler.



**Bemærk**

Undgå at sprøjte kølevæske eller vand ind i sikkerhedslåsemekanismen.



**Bemærk**

Undlad at bruge en tør klud, idet overfladerne ikke er modstandsdygtige over for ridser.



**Tip**

Fedt og olie kan fjernes med ethanol eller isopropanol.

- Rens alle tilgængelige overflader med en blød, fugtig klud.
- Rengør skærekammeret både automatisk (ved hjælp af AxioWash) og derefter manuelt (ved brug af spulepistolen).

#### Automatisk rengøring: AxioWash

Se [AxioWash ▶72](#)

#### Manuel rengøring



**FORSIGTIG**

Undgå hudkontakt med kølevæskeadditivet.



**FORSIGTIG**

Start ikke rensningen, før spulepistolen peger ind i skærekammeret.  
Brug kun spulepistolen til rengøring inde i skærekammeret.



**FORSIGTIG**

Brug altid handsker og beskyttelsesbriller, når du bruger spulepistolen.



**FORSIGTIG**

Hvis man bruger spulepistolen til at rengøre indersiden af beskyttelsesdækslet, kan det medføre spild af kølevæske på gulvet.

Når AxioWash er færdig:

1. Tag spulepistolen, og ret den mod bunden af skærekammeret.
2. Åbn ventilen på spulepistolen.
3. Tryk på Flush for at starte vandpumpen.
4. Tryk på knappen på bagsiden af dysen, og rengør skærekammeret grundigt.
5. Tryk på Stop for at stoppe rensningen.
6. Luk ventilen.
7. Placer spulepistolen i holderen.



**Bemærk**

For at undgå korrosion skal du lade låget stå åbent, så skærekammeret kan tørre helt.

### 7.2.2 Beskyttelsesdæksel



**ADVARSEL**

PETG-skærmen skal udskiftes hvert femte år for at opretholde dens tilsigtede sikkerhed. En mærkat på skærmen angiver, hvornår den skal udskiftes. Udskiftning af skærmen er nødvendig for at leve op til sikkerhedskravene i den europæiske standard EN 16089.



**ADVARSEL**

Udskift skærmen med det samme, hvis den er blevet svækket grundet kollision med projektiler, eller hvis der er synlige tegn på forringelse eller skader.



**ADVARSEL**

Hvis en af følgende kontroller mislykkes, må du ikke bruge maskinen, før problemet er løst.



**FORSIGTIG**

Beskyttelseslåget minimerer risikoen for udslyngning, men eliminerer den ikke helt.

Beskyttelseslåget består af en metalramme og en skærm af kompositmateriale (PETG), der beskytter brugeren. I tilfælde af skade svækkes skærmen og giver mindre beskyttelse.

- Inspicér visuelt låget og skærmen for tegn på forringelse, slid eller skader (f.eks. buler, revner, skader på kantforseglingen).

### 7.2.3 Skivebeskyttelse

Kontrollér visuelt, at skæreskivens beskyttelse er intakt.

### 7.2.4 Sikkerhedslås

Låsetungen skal kontrolleres regelmæssigt for skader og perfekt montering.

- Kontroller låsetungen for korrekt funktion. Den skal glide uhindret ind i låsemekanismen.

### 7.2.5 Rengør spulepistolens dyse

Spulepistolens dyse kan samle skæreslam, hvilket hæmmer flowet af kølevæske.

Når det er nødvendigt:

- Skru dysehovedet af og skyl det under rent vand.

## 7.3 Ugentligt

### 7.3.1 Maskinen

Rengør maskinen regelmæssigt for at undgå skader på maskinen samt prøver fra slibekorn eller metalpartikler.

- Rengør lakerede overflader og kontrolpanelet med en fugtig, blød klud og almindelige rengøringsmidler. Ved kraftig rengøring anvendes Struers Cleaner.
- Rens dækslet med en fugtig, blød klud og almindelig antistatisk vinduesrens.
- Brug ikke hårde eller abrasive rengøringsmidler.



#### Bemærk

Sørg for, at der ikke skylles vaskemiddel eller rengøringsmiddel ind i køleenhedens tank, da dette vil forårsage overskydende skumdannelse.

### 7.3.2 Skærekammer

#### Rengør skærebordet

1. Fjern fastspændingsanordning(erne).
2. Rengør fastspændeanordning(erne) grundigt.
3. Fastspændingsanordning(erne) opbevares på et tørt sted eller udskiftes på skærebordet efter rengøring.

#### Rens skærekammeret grundigt.

1. Bevæg skærebordet frem og tilbage for at få adgang til hele skærekammeret.
2. Rengør langs styreakslen med spulepistolen og en børste for at fjerne ophobede spåner.
3. Rengør under skærebordet med spulepistolen og en børste for at fjerne ophobede spåner.
4. Tør renden på indersiden af skærekammerets låg og fjern ophobede spåner.

### 7.3.3 Recirkulationshed

- Kontrollér kølevandsniveauet efter 8 timers brug eller mindst én gang om ugen.

- Kontroller og, om nødvendigt, rengør filtrene.

## 7.4 Månedligt

### 7.4.1 Kølevæske



#### **FORSIGTIG**

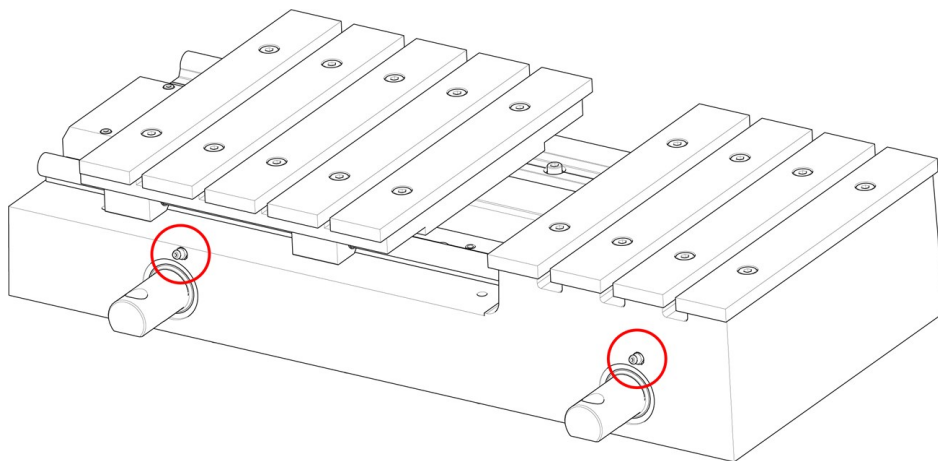
Brug passende handsker og beskyttelsesbriller, når du håndterer kølevæske.

Udskift kølevæsken mindst en gang om måneden.

### 7.4.2 Smør skærebordet

Smør skærebordet med jævne mellemrum (ca. hver 100. time) for at opretholde maskinens optimale ydeevne.

1. Flyt skærebordet til sin position ved hjælp af hold-for-kørsel-knappen og joysticket.



2. Placer smørepistolen på niplen foran spindlen til skærebordet, og tryk to gange for at smøre føringsakserne.

En smørepistol med fedt til smøring af bordspindlen leveres med maskinen. Genopfyld smørepistolen, når alt fedtet er brugt.

### 7.4.3 Fastspændingsanordninger

Vi anbefaler, at du grundigt rengør og smører hurtigspændeanordningen og den lodrette hurtigspændeanordning med jævne mellemrum.

## 7.5 Årligt

### 7.5.1 Test sikkerhedsanordningerne



#### ADVARSEL

Brug ikke maskinen med defekte sikkerhedsanordninger.  
Kontakt Struers Service.



#### Bemærk

Testning må kun udføres af en kvalificeret tekniker (elektromekanisk, elektronisk, mekanisk, pneumatisk osv.)

Sikkerhedsenhederne skal testes mindst en gang om året.

Låget har et sikkerhedsafbrydersystem for at forhindre, at skæreskiven starter, mens låget er åbent.

Skærebord og armbevægelser blokeres, hvis beskyttelseslåget er åbent. Du kan bruge hold-for-kørsel-knappen til at flytte skærebordets position. En låsemekanisme forhindrer brugeren i at åbne låget, indtil skæreskiven ikke længere kører.

### Nødstop

#### Test 1

1. Start skæringsproces.
2. Aktiver nødstoppet. Hvis maskinen ikke stopper skæreprocessen, skal du trykke på **Stop** og kontakte Struers Service.

#### Test 2

1. Aktiver nødstoppet.
2. Tryk på **Start**. Hvis maskinen starter skæreprocessen, skal du trykke på **Stop** og kontakte Struers Service.

### Beskyttelsesdæksel

#### Test 1

1. Start skæringsproces.
2. Prøv at åbne beskyttelseslåget - brug ikke magt. Hvis låget åbnes, skal du trykke på **Stop** og kontakte Struers Service.

#### Test 2

1. Åbn låget.
2. Tryk på **Start**. Hvis maskinen starter skæreprocessen, skal du trykke på **Stop** og kontakte Struers Service.

### Test 3

1. Start skæringsproces.
2. Tryk på Stop. Hvis det er muligt at åbne låget, mens skæreskiven stadig roterer, skal du kontakte Struers Service.

### Lås til låg

- Kontrollér, at sikkerhedslåsen fungerer korrekt. Sikkerhedsspærren skal glide uhindret ind i låsemekanismen. Hvis den ikke gør det, skal du ringe til Struers service.

### Væskesystem

#### Test 1

1. Åbn låget.
2. Start vandpumpen, og aktiver spulepistolen. Hvis der begynder at løbe kølevæske fra skæreskivens afskærmning, skal du trykke på STOP og kontakte Struers Service.

#### Test 2

1. Aktiver nødstoppet.
2. Start vandpumpen ved at slippe spulepistolen. Hvis der begynder at løbe kølevæske, skal du trykke på Stop og kontakte Struers Service.

### Hold-for-kørsel-knap

1. Åbn låget.
2. Brug joysticket til at bevæge skærebordet og/eller skærearmen uden at trykke på hold-for-kørsel-knappen. Hvis skærebordet og/eller skærearmen bevæger sig, skal du kontakte Struers Service.

## 7.6 Skærebord

Båndene i rustfrit stål fås som reservedele og skal udskiftes, hvis de bliver slidte eller beskadigede.

Vi anbefaler, at du efterlader dækslet åbent, når maskinen ikke er i brug, så fugten kan slippe væk fra skærebordet og kammeret.

### Smøring

Smør skærebordet med jævne mellemrum (ca. hver 100. time) for at opretholde maskinens optimale ydeevne. Se [Smør skærebordet ▶76](#).

## 7.7 Skæreskiver

### Sådan opbevares bakelitbundne $Al_2O_3$ -skæreskiver

Bakelit-bundne skæreskiver er følsomme over for fugtighed. Derfor må nye, tørre skæreskiver ikke blandes med brugte, fugtige skiver. Opbevar skæreskiverne på et tørt sted, vandret på en flad overflade.

### Vedligeholdelse af diamant- og CBN-skæreskiver

Følg disse instruktioner for at bevare præcisionen og kvaliteten af snittet for diamant- og CBN-skæreskiver:

- Udsæt aldrig skæreskiven for tung mekanisk belastning eller varme.
- Opbevar skæreskiven på et tørt sted, vandret på en flad overflade, fortrinsvis under let tryk.
- Rengør og tør skæreskiven før opbevaring for at undgå korrosion.
- Brug almindelige rengøringsmidler til at rengøre skæreskiven.
- En ren og tør skæreskive korroderer ikke. Derfor skal skæreskiven rengøres og tørres inden opbevaring. Brug om muligt almindelige rengøringsmidler til rengøring.
- Afret skæreskiven regelmæssigt.

## 8 Reservedele

For specifikke sikkerhedsrelaterede dele skal du se afsnittet "SRP/CS (Sikkerhedsrelaterede dele af et kontrolsystem)." i afsnittet "Tekniske data" i denne brugsvejledning.

### Tekniske spørgsmål og reservedele

Hvis du har tekniske spørgsmål, eller når du bestiller reservedele, skal du oplyse serienummeret og produktionsåret. Disse oplysninger står på maskinens navneplade.

For at få yderligere information, eller for at tjekke tilgængeligheden af reservedele, kan du kontakte Struers Service. Kontaktoplysninger er tilgængelige på [Struers.com](https://www.struers.com).

## 9 SRP/CS (Sikkerhedsrelaterede dele af et kontrolsystem).



### ADVARSEL

PETG-skærmen skal udskiftes efter en levetid på 5 år. En mærkat på skærmen angiver, hvornår den skal udskiftes.  
Gasfjedrene til låget skal udskiftes efter en levetid på 1 år og 7 måneder.



### ADVARSEL

Sikkerhedskritiske komponenter skal udskiftes efter en maksimal levetid på 20 år.  
Kontakt Struers Service.

**Bemærk**

SRP/CS (sikkerhedsrelaterede dele af et kontrolsystem) er dele, der kan have en indflydelse på sikker betjening af maskinen.

**Bemærk**

Udskiftning af sikkerhedskritiske komponenter må kun udføres af en Struers-medarbejder eller en kvalificeret tekniker (elektromekanisk, elektronisk, mekanisk, pneumatisk osv.)

Sikkerhedskritiske komponenter må kun udskiftes med komponenter med mindst det samme sikkerhedsniveau.

Kontakt Struers Service.

Sikkerhedsrelateret del	Fabrikant/fabrikantbeskrivelse	Fabrikants kat.nr.	Elektrisk ref.	Struers katalognr.
Nødstop, Trykknop 22 mm	Schlegel	Rondex type RV	S1	2SA10400
Nødstopafbryderelement	Schlegel	Rondex type MTO	-S1	2SB10071
Sikkerhedsrelæ	Omron	G9SB-3012-A	-KS1 og -KS2	2KS10006
Lås m. låsning	Schmersal	AZM161SK-12/12RK-024	-YS1	2SS00121
Sikkerhedssensor	Schmersal	BNS 120-02Z	-SS1	2SS00130
Hold-for-kørsel-knop	Schurter	3-145-878	-S2	2SA00024
Magnetventil	Sirai	D132A22 G½x9 2F	-Y1 og -Y2	2YM10132
Frekvensinverter 380-480 V/50-60 Hz)	Omron	3G3MX2-A4055E-EV2	-A1	2PU04055
Frekvensinverter 200-240 V/50-60 Hz)	Omron	3G3MX2-A4055E-EV2	-A1	2PU02055
PCB (printkort)	Struers		-A3	16013000

## 10 In-line filter

Sådan renses in-line filteret:

1. Skru filterhuset af.
2. Rens filteret.



3. Genmonter filteret.



**Tip**

Du kan også montere in-line filteret på lynkoblingen på recirkulationsenhedens pumpe. Sørg for, at in-line filteret er monteret, så flowpilene viser vandstrømmen mod skæremaskinen.

## 11 Service og reparation

Vi anbefaler, at der udføres regelmæssige serviceeftersyn årligt eller efter hver 1500 timers brug.

Når maskinen startes op, viser displayet information om den samlede driftstid og maskinens serviceinformation.

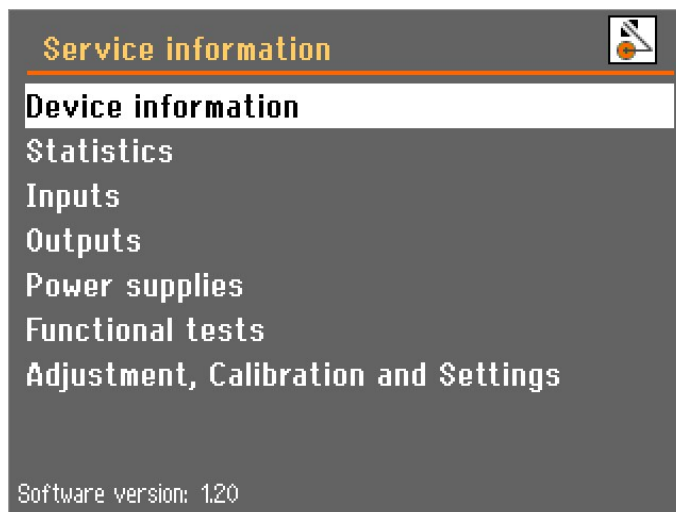
Efter 1500 timers driftstid vil displayet vise en meddelelse, der minder brugeren om, at et servicetjek skal planlægges.



**Bemærk**

Service må kun udføres af en kvalificeret tekniker (elektromekanisk, elektronisk, mekanisk, pneumatisk osv.)  
Kontakt Struers Service.

### 11.1 Serviceoplysninger



Du kan finde omfattende oplysninger om tilstandene for alle forskellige komponenter i **Service information** (Serviceoplysninger)-menuen, som findes i **Maintenance** (Vedligeholdelse)-menuen.

Der kan vælges forskellige emner for at få oplysninger om forholdene for de forskellige komponenter.

Serviceoplysninger kan også anvendes i samarbejde med en Struers-servicetekniker for fjerndiagnosticering af udstyret.

Denne menu indeholder skrivebeskyttede oplysninger, maskinindstillinger kan ikke ændres.



**Bemærk**

Menuerne med serviceoplysninger er kun på engelsk.



Der vises en popup-meddelelse efter 1.000 timers driftstid (eller et angivet antal måneder) for at minde dig om, at en servicekontrol skal planlægges. Overskrides de 1.500 timers driftstid, skifter pop-up-beskedens for at advare dig om, at det anbefalede serviceinterval er overskredet. Kontakt Struers Service.

## 12 Bortskaffelse



Udstyr mærket med WEEE symbolet indeholder elektriske og elektroniske komponenter og må ikke bortskaffes som normalt affald.

Kontakt de lokale myndigheder for at få oplysninger den korrekte metode til bortskaffelse i henhold til den nationale lovgivning.

For bortskaffelse af forbrugsstoffer og recirkulationsvæske skal du følge lokale regler.



**ADVARSEL**

I tilfælde af brand skal du alarmere omkringstående, tilkalde brandvæsenet og afbryde strømmen. Brug en pulverslukker. Brug ikke vand.

**Bemærk**

Recirkulationsvæsken vil indeholde additiv og skære- eller slibespåner. Recirkulationsvæsken må ikke ledes ud i et hovedafløb. Følg de gældende sikkerhedsforskrifter for håndtering og bortskaffelse af spåner og additiv til recirkulationsvæske.

Hold styr på, hvilke metaller du skærer eller sliber, og hvor mange spåner der produceres.

Afhængigt af hvilke metaller du skærer eller sliber, er det muligt, at kombinationen af metalspåner fra metaller med en stor forskel i elektropositivitet kan resultere i eksoterme reaktioner under gunstige betingelser.

**Eksempler:**

Følgende er eksempler på kombinationer, der kan resultere i eksoterme reaktioner, hvis en stor mængde spåner produceres under skæring/slibning på samme maskine, og når gunstige forhold er til stede:

- Aluminum og kobber.
- Zink og kobber.

## 13 Fejlfinding

### 13.1 Maskinproblemer

Fejl	Årsag	Handling
Maskinen er stoppet med at skære.	Autostop-funktionen er aktiv.	Sluk og tænd maskinen på hovedafbryderen for at nulstille Autostop.
Under skæring stopper skærebordet, når det når et bestemt punkt.	Autostop-funktionen er aktiv.	Sluk og tænd maskinen på hovedafbryderen for at nulstille Autostop.
Kammerlyset virker ikke.	Udskift lampen.	Fjern plastikhætten for at få adgang til lysstofrøret. Træk lampen ud, og sæt den på plads igen.
Lækage af vand.	Lækage i en slange til recirkulationsenheden.	Kontrollér slangen, og stram slangebåndet.
	Vandoverløb i kølevandstanken.	Fjern det overskydende vand i tanken.

Fejl	Årsag	Handling
In-line-filter skal rengøres ofte.	Filtterrøret skal skiftes.	Skift filtterrøret. I nogle tilfælde vil in-line-filteret kræve hyppigere rengøring. For at gøre denne proces nemmere kan den flyttes til lynkoblingen på Cooli-pumpen. Se <a href="#">In-line filter ▶80</a> .
Emnerne eller skærekammeret er rustne.	Utilstrækkeligt additiv i kølevæsken.	Brug et additiv til kølevæske i kølevandet med den korrekte koncentration som angivet på etiketten. Tjek med et refraktometer.  Se <a href="#">Tilbehør og forbrugsmaterialer ▶6</a> .
	Låget efterlades lukket efter brug.	Lad lågen stå åben, for at skærekammeret kan tørre helt.
Skærekammeret viser tegn på korrosion.	Emnet er lavet af kobber eller en kobberlegering.	Brug et kølemiddeladditiv, der er særligt formuleret til kobber og kobberlegeringer.
Glemte adgangskode.		Kontakt Struers Service.  Det er nødvendigt at vende tilbage til softwarens fabriksindstillinger for at få adgang til maskinen igen.  Bemærk: Lagrede oplysninger og foruddefinerede processer vil gå tabt.

## 13.2 Skæreproblemer


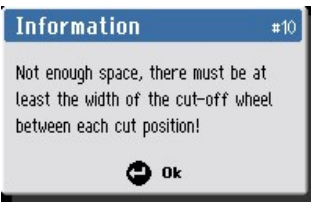

Fejl	Årsag	Handling
Misfarvning eller brænding af emne.	Skæreskivens hårdhed passer ikke til emnets hårdhed/dimensioner.	Reducer rotationshastigheden eller skift skæreskiven. Se <a href="#">Tilbehør og forbrugsmaterialer ▶6</a> .
	Utilstrækkelig kølevæske.	Kontrollér, at der er tilstrækkeligt vand i køleenheden.



Fejl	Årsag	Handling
Uønskede afgratninger.	Skæreskiven er for hård.	Reducer rotationshastigheden eller skift skæreskiven. Se <a href="#">Tilbehør og forbrugsmaterialer ▶6.</a>
	Fremføringshastigheden er for høj ved slutningen af operationen.	Reducer fremføringshastigheden mod slutningen af operationen.
	Manglende støtte til emnet.	Hvis det er muligt, skal du understøtte emnet på begge sider.
Skærekvaliteten varierer.	Kølevandslangen er tilstoppet.	Rengør kølevandslangen og kølerøret. Kontroller vandstrømmen ved at dreje kølevandsventilen til rensindstillinger.
Skæreskiven knækker.	Skæreskiven er monteret forkert.	Sørg for, at boringen/centerhullet har den korrekte diameter.  Kontrollér papflangen på begge sider af skæreskiven, og udskift dem, hvis de er slidt. Møtrikken skal spændes ordentligt.
	Emnet er fastspændt forkert.	Sørg for, at kun den ene side af emnet er fastspændt. Den anden side bør kun fastgøres let.  Brug støtteværktøj (valgfrít), hvis emnets geometri gør støtte nødvendig.
	Skæreskiven er for hård.	Reducer rotationshastigheden eller skift skæreskiven. Se <a href="#">Tilbehør og forbrugsmaterialer ▶6.</a>
	Fremføringshastigheden er indstillet for højt.	Reducer fremføringshastigheden.
	Utilstrækkelig kølevæske.	Kontrollér, at der er tilstrækkeligt vand i køleenheden.
	Skæreskiven slides for hurtigt.	Rotationshastigheden er for lav..
Fremføringshastigheden er indstillet for højt.		Reducer fremføringshastigheden.
Utilstrækkelig kølevæske.		Kontrollér, at der er tilstrækkeligt vand i køleenheden.
Skæreskiven skærer ikke gennem emnet.	Rotationshastigheden er for lav.	Øg rotationshastigheden.
	Skæreskiven er for blød til opgaven.	Vælg en hårdere skæreskive.
	Forkert skæreskive.	Vælg en passende skæreskive.
	Skæreskiven er slidt.	Udskift skæreskiven med en ny skæreskive.

Fejl	Årsag	Handling
Skæreskiven vibrerer under skæreprocessen.	Emnet er fastspændt forkert.	Sørg for, at kun den ene side af emnet er fastspændt. Den anden side bør kun fastgøres let.  Brug støtteværktøj (valgfrit), hvis emnets geometri gør støtte nødvendig.
	Skæreskiven er for blød til opgaven.	Vælg en hårdere skæreskive.
	Ikke tilstrækkelig skærekraft.	Udøv mere kraft på skæreskiven.  <b>Bemærk:</b> Store og/eller meget hårde emner kan kræve styrke fra operatøren at skære igennem.
	Skærekraften er for høj.	Reducer kraften på skæreskiven.
	Lejerne er slidt.	Kontakt Struers Service.
Emnet knækker, når det fastspændes.	Skæreskiven bliver fanget i emnet under skæring.	Understøt emnet og spænd det fast på begge sider af skæreskiven, så snittet forbliver åbent.
	Emnet er skørt.	Placer emnet mellem to polysterenplader.  <b>Bemærk:</b> Skær altid skøre emner forsigtigt.
Prøven er korroderet.	Prøven har stået for længe i skærekammeret.	Fjern prøven direkte efter skæring. Lad låget stå åbent, når du forlader maskinen.
	Utilstrækkeligt additiv til kølevæske.	Brug et additiv til kølevæske i kølevandet med den korrekte koncentration. Tjek med et refraktometer.  Se <a href="#">Tilbehør og forbrugsmaterialer</a> ➤.

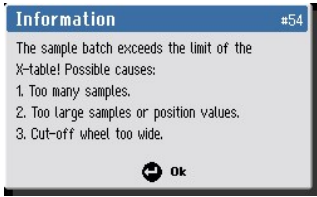
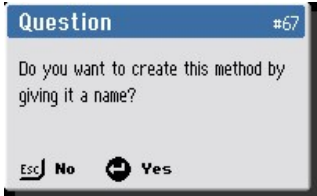
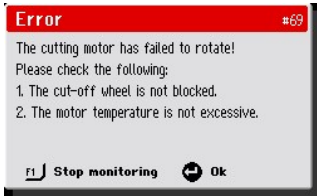
### 13.3 Fejlmeddelelser


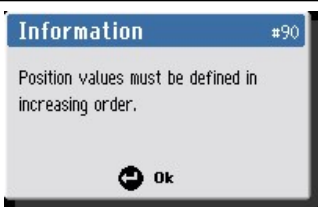
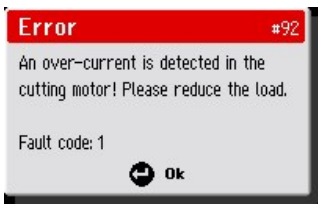
Fejl skal rettes, før driften kan fortsættes. I nogle tilfælde kan skæreprocessen ikke fortsætte, før en autoriseret tekniker har rettet fejlen. Sluk straks for maskinen på hovedafbryderen. Forsøg ikke at betjene maskinen, før en tekniker har løst problemet.

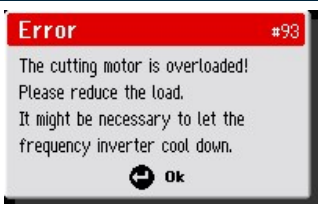

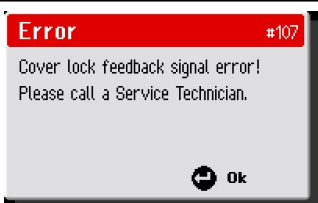
Nr.	Meddelelser	Årsag	Handling
4	 <p><b>Fatal error</b> #4</p> <p>Joystick activated or disconnected during power on!</p> <p>Please call a Service Technician.</p>	(Alvorlig fejl) (Joystick aktiveret eller frakoblet med tilsluttet strøm! Ring til en servicetekniker.)	Rør ikke ved joysticket, mens strømmen er tændt. Genstart maskinen. Fortsætter fejlen, skal du kontakte Struers Service.
10	 <p><b>Information</b> #10</p> <p>Not enough space, there must be at least the width of the cut-off wheel between each cut position!</p> <p>Ok</p>	<b>Information</b> (Oplysninger) (Ikke tilstrækkelig plads, der skal være mindst skæreskivens bredde mellem hver skæreposition!)	Angiv tykkere snit.
20	 <p><b>Question</b> #20</p> <p>Are you sure you want to delete all cutting methods?</p> <p>Esc No Yes</p>	(Spørgsmål) (Er du sikker på, at du vil slette alle skæremetoder?)	Tryk på Enter for at slette alle metoderne. <b>Bemærk:</b> Denne handling kan ikke fortrydes.

Nr.	Meddelelser	Årsag	Handling
21	 <p>(Spørgsmål)</p> <p>(Er du sikker på, at du vil nulstille konfigurationsdata?</p> <p>Bemærk: Kalibreringsdata påvirkes ikke).</p>		<p>Tryk på Enter for at nulstille konfigurationsparametrene til fabriksindstillingerne.</p> <p><b>Bemærk:</b> Kun parametre fra Option-menuen påvirkes.</p>
34	 <p>(Alvorlig fejl)</p> <p>(Der blev registreret en fejl i sikkerhedslåsen, da låget blev låst!</p> <p>Kontakt en servicetekniker.)</p>	<p>Softwarefejl for håndtering af lås til låg.</p>	<p>Genstart maskinen.</p> <p>Fortsætter fejlen, skal du kontakte Struers Service.</p>
35	 <p>(Advarsel)</p> <p>(Vandtrykssensoren er ikke aktiveret! Kontrollér vandstanden og alle filtre (filterrør, pumpefilter, in-line filter).)</p>	<p>Der blev registreret utilstrækkeligt vandtryk ved processtart.</p> <p>eller</p> <p>Vandtrykssensoren eller kabler kan være defekte.</p>	<p>Kontrollér vandstanden og filtrene.</p> <p>For nogle installationer vil in-line-filteret kræve hyppigere rengøring. For at gøre denne proces nemmere kan den flyttes til lynkoblingen på Cooli-pumpen. Se <a href="#">In-line filter ➔80</a>.</p> <p>Kontrollér vandtrykket, og tryk derefter på F1 for at fortsætte driften.</p> <p>Hvis fejlen fortsætter efter næste genstart, skal du kontakte Struers Service.</p>



Nr.	Meddelelser	Årsag	Handling
54	 <p><b>Information</b> (Oplysninger)</p> <p>(Prøvepartiet overskrider grænsen for X-bordet!) Mulige årsager:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. For mange prøver.</li> <li>2. For store prøver eller positionsværdier.</li> <li>3. Skæreskiven er for bred.)</li> </ol>	MultiCut batch-parametrene kræver mere bevægelse af X-bordet, end der er tilgængeligt.	Skift en af de foreslåede procesparametre, eller flyt X-bordet.
67	 <p>(Spørgsmål)</p> <p>(Vil du oprette denne metode ved at give den et navn?)</p>	Den valgte metode er ikke blevet navngivet.	Tryk på Enter for at gemme og navngive metoden.
69	 <p>(Fejl)</p> <p>(Skæremotoren roterer ikke!)</p> <p>Kontrollér følgende:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Skæreskiven er ikke blokeret.</li> <li>2. Motortemperaturen er ikke for høj).</li> </ol>	Skæremotoren kan ikke rotere eller roterer langsomt, når skæringen startes.	Fjern enhver forhindring fra skæreskiven. Lad skæremotoren køle af. Hvis fejlen fortsætter efter næste genstart, skal du kontakte Struers Service.

Nr.	Meddelelser	Årsag	Handling
77	 <p>(Alvorlig fejl)</p> <p>(Nødstop frigivet, men overvågningskontakten er stadig tændt!</p> <p>Ring til en servicetekniker.)</p>	Den interne overvågningskontakt til nødstop er aktiv, men der trykkes ikke på Stop-knappen som forventet.	Hvis fejlen fortsætter efter næste genstart, skal du kontakte Struers Service.
90	 <p><b>Information</b> (Oplysninger)</p> <p>(Positionsværdier skal defineres i stigende rækkefølge.)</p>	MultiCut 4: skæreindstillingssættet har en lavere x-position end den forrige.	Når du bruger MultiCut 4, skal du indstille skæreindstillingerne i stigende rækkefølge.
92	 <p>(Fejl)</p> <p>(Der registreres en overstrøm i skæremotoren! Reducer belastningen.</p> <p>Fejlkode:1)</p>	Belastningen på motoren er for høj.	Reducer belastningen.

Nr.	Meddelelser	Årsag	Handling
93	 <p>(Fejl)</p> <p>(Skæremotoren er overbelastet!</p> <p>Reducer belastningen.</p> <p>Det kan være nødvendigt at lade frekvensomformeren køle af.)</p>	<p>Belastningen på motoren er for høj.</p>	<p>Reducer belastningen.</p> <p>Lad skæremotoren køle af.</p> <p>Hvis fejlen fortsætter efter næste genstart, skal du kontakte Struers Service.</p>
106	 <p>(Advarsel)</p> <p>(Tohånds-betjeningsknappen har været aktiveret i mere end 30 sekunder.</p> <p>Giv slip på knappen).</p>	<p>Låget er åbent, og Hold-for-kørsel-knappen er aktiveret i mere end 30 sekunder uden at aktivere joysticket i hverken x- eller y-retning.</p>	<p>Slip knappen, eller aktiver joysticket.</p> <p>Hvis meddelelsen vises uden at aktivere knappen, er der en fejl.Kontakt Struers Service.</p>
107	 <p>(Fejl)</p> <p>(Fejl i feedback-signal for lås til låg!</p> <p>Ring til en servicetekniker)</p>		<p>Genstart maskinen.</p> <p>Fortsætter fejlen, skal du kontakte Struers Service.</p>

# 14 Tekniske data

## 14.1 Tekniske data

<b>Kapacitet</b>	Højde x Længde	65 x 160 mm (2,6 x 6,3")
	Diameter	119 mm (4,7")
	Skærelængde	195 mm (7,7")
<b>Skæreskive</b>	Diameter	300 mm (12")
	Diameter på bor	32 mm (1,26")
<b>Skæreskivemotor</b>	Rotationshastighed	1500-3000 o/min.
	Højdejustering af skæreskive	165 mm (6,5")
<b>Skærebord</b>	Bredde	538 mm (21,2")
	Dybde	270 mm (10,6")
	T-spor	10 mm (0,39")
	Maks. positioneringshastighed	Y = 20 mm/s (0,8"/s). X = 10 mm/s (0,4"/s)
	Fremføringshastighed	0,05-2,5 mm/s i trin på 0,05 mm (2-200 mils/s i trin på 2 mils)
<b>Laser</b>		Valgfrit (laserklasse op til 2 M)
<b>Software og elektronik</b>	Taster	Folieforplade
	Display	LCD, TFT-farve, 5,7", 320 x 240 dots med LED-baggrundsbelysning
<b>Sikkerhedsstandarder</b>		CE-mærket i henhold til EU-direktiver
<b>REACH</b>		Du kan få oplysninger om REACH ved at kontakte dit lokale Struers-kontor.

<b>Driftsmiljø</b>	Omgivende temperatur	5 - 40°C (41 - 104°F)
	Fugtighed	35 - 85 RH ikke-kondenserende
<b>Strømforsyning 1</b>	Spænding/frekvens	3 x 200-240 V / 50-60 Hz
	Strømindgang	3L + (N) + PE
	Strøm S1	4 W (5,4 hp)
	Strøm, nominel belastning	16 A
	Current, maks.	30 A
	Ampereværdi for den største motor eller belastning	14,7 A
	<b>Strømforsyning 2</b>	Spænding/frekvens
Strømindgang		3L + (N) + PE
Strøm S1		4 W (5,4 hp)
Strøm, nominel belastning		8 A
Current, maks.		15 A
Ampereværdi for den største motor eller belastning		8,5 A
<b>Kølesystem</b>		Kølesystem 4
<b>Udsugning</b>	Anbefalet kapacitet	50 m <sup>3</sup> /t (1750 fod <sup>3</sup> /t) ved 0 mm (0") vandmåler.
<b>Avancerede funktioner</b>	X-bord, automatisk	Ja, størrelse 240 x 270 mm (9,4" x 10,6")
	X-chassis, manuel	Nej
	Roterende stativ	Nej

<b>Kategorier for sikkerhedskredsløb/Ydelsesniveau</b>	Nødstop	PL c, Kategori 1 Stopkategori 0
	Sikkerhedskærm	PL d, Kategori 3 Stopkategori 0
	Sikkerhedslås	PL a, Kategori B Stopkategori 0
	Utilsigtet start af recirkulationsvæske	PL b, Kategori 1
	Hold-for-kørsel-funktion	PL d, Kategori 3 Stopkategori 0
<b>Afbryder til overskydende strøm</b>		Type B, 30 mA (eller bedre) er påkrævet
<b>Lydniveau</b>	A - vægtet lydtryksniveau ved arbejdsstationer	LwA = 79.5 dB(A) (målt værdi). Usikkerhed K = 4 dB(A)  Målinger foretaget i henhold til EN ISO 11202
<b>Vibrationsniveau</b>	Erklæret vibrationsemission	Den totale vibrationseksposering for øvre dele af kroppen overstiger ikke 2,5 m/s <sup>2</sup> .
<b>Dimensioner og vægt</b>	Bredde (hoveddel)	92 cm (36,1")
	Bredde (med håndtag og spulepistol)	105 cm (41,4")
	Bredde (en tunnel)	Venstre: 140 cm (55,1")
	Bredde (to tunneler)	Ikke relevant
	Dybde	89 cm (34,9")
	Højde (afskærmning lukket, håndtag inkluderet)	87 cm (34,2")
	Højde (afskærmning åben)	108 cm (42,5")
	Vægt	204 kg (450 lbs).

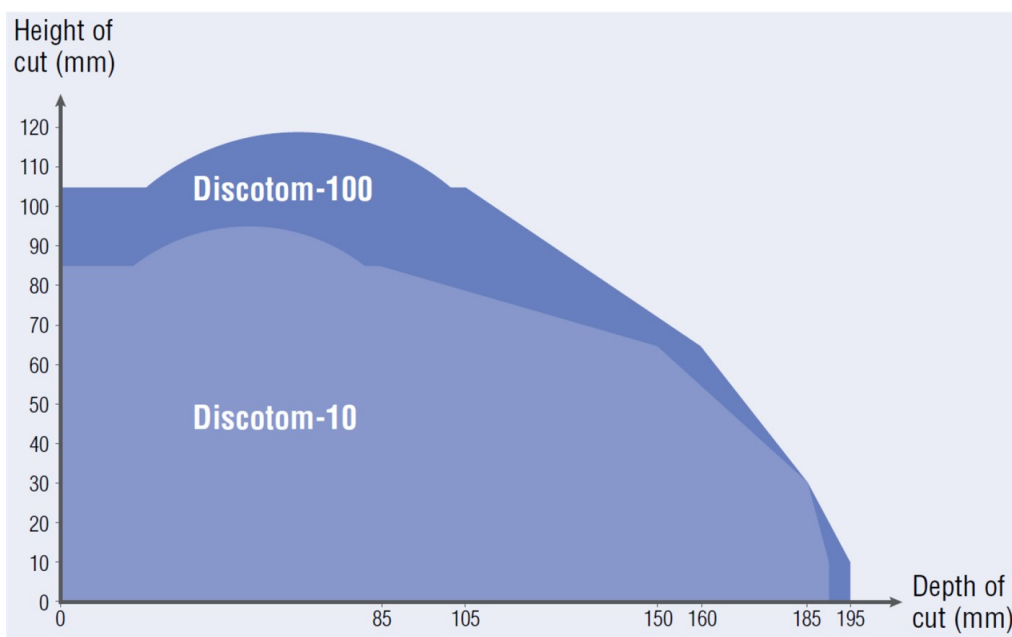
## 14.2 Skærekapacitet

Grafen viser den forventede skærekapacitet under følgende forhold:

- En ny skæreskive.
- Værktøjet lægges direkte på skærebordet, med overhæng, hvor det er relevant.
- Vertikal fastspændning anvendes.

**Bemærk**

Den faktiske skærekapacitet afhænger af emnematerialet, skæreskiven og fastspændningsteknikken.



### 14.3 Diagrammer

**Bemærk**

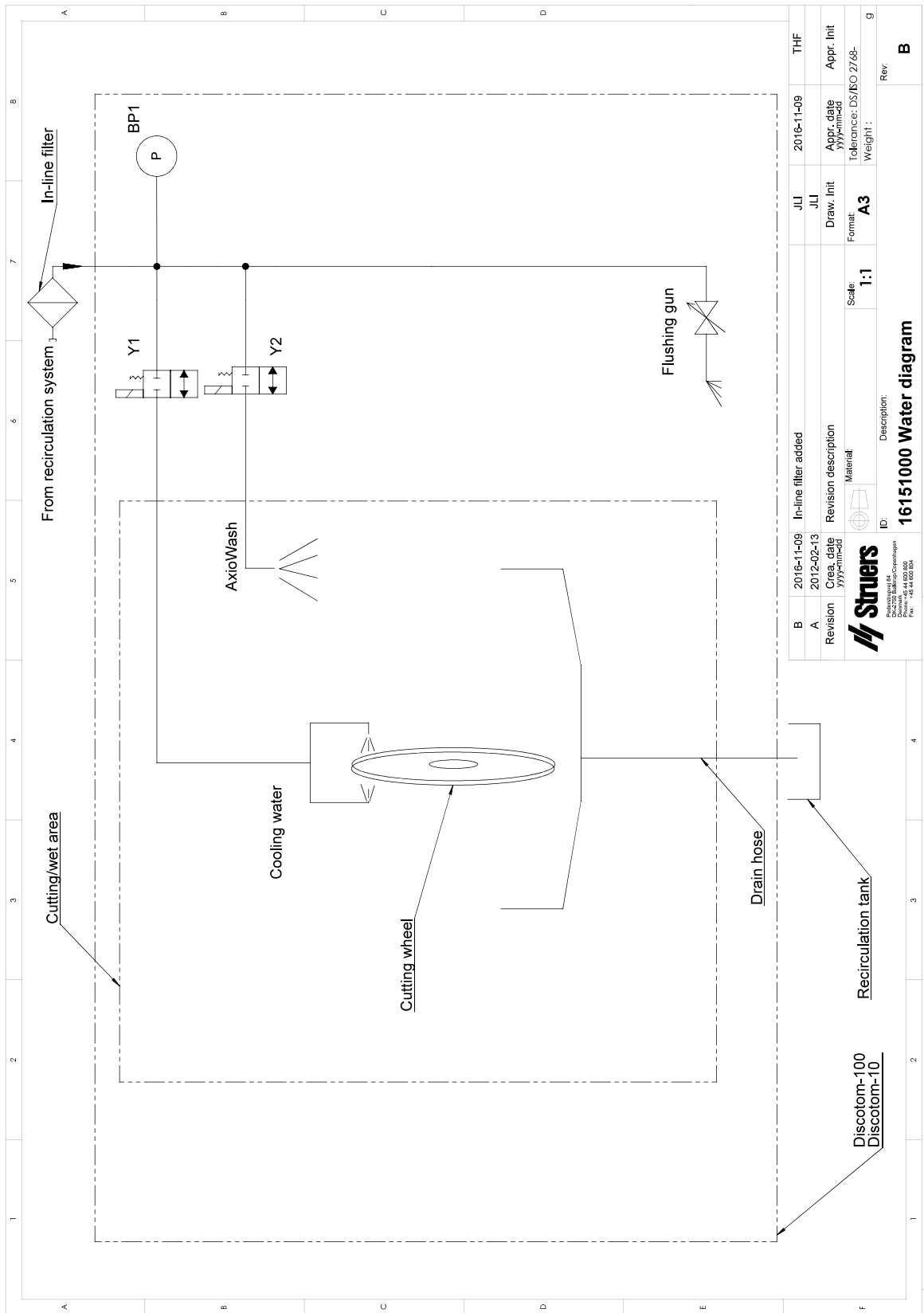
Se onlineversionen af denne brugsvejledning, hvis du ønsker at se specifikke detaljerede oplysninger.

Titel Discotom-100	nr.
Blokdiagram	<a href="#">16153053</a> ➔96
Vanddiagram	<a href="#">16151000</a> ➔97
Kredsløbsdiagram	Se diagramnummeret på udstyrets navneplade, og kontakt Struers Service via <a href="https://www.struers.com">Struers.com</a> .





16151000



B	2016-11-09	In-line filter added	JLI	2016-11-09	THF
A	2012-02-13	Revision description	JLI	Appr. date	Appr. Init
Revision	Created by	Material	Draw. Init	Tolerance: DS/ISO 2768-	Weight: .
			Format: A3	Scale: 1:1	Rev: g
		ID: 16151000 Water diagram	Description:		

## 14.4 Regler og lovgivning

### FCC-meddelelse

Dette udstyr er testet, og det overholder kravene for en Klasse B digital enhed, i følge afsnit 15 i FCC-reglerne. Disse krav er udarbejdet med henblik på at give rimelig beskyttelse mod skadelig interferens ved installationer i boligområder. Dette udstyr producerer, anvender og kan udstråle radiofrekvensenergi, og er det ikke installeret og anvendt i henhold til brugsvejledningen, kan det forårsage skadelig interferens på radiokommunikationer. Der er dog ingen garanti for, at der ikke vil forekomme interferens i en bestemt installation. Hvis dette udstyr forårsager skadelig interferens på radio- eller tv-modtagelse, hvilket kan fastslås ved at slukke og tænde for udstyret, opfordres brugeren til at forsøge at korrigere interferensen ved hjælp af en eller flere af følgende foranstaltninger:

- Skift modtagerantennens retning eller placering.
- Øg afstanden mellem udstyret og modtageren.
- Tilslut udstyret til en stikkontakt på et andet kredsløb end det, som modtageren er tilsluttet.

# 15 Producent

Struers ApS  
Pederstrupvej 84  
DK-2750 Ballerup, Danmark  
Telefon: +45 44 600 800  
Fax: +45 44 600 801  
www.struers.com

### Fabrikantens ansvar

Følgende restriktioner skal overholdes, da overtrædelse af restriktionerne kan medføre en annullering af Struers juridiske forpligtelser:

Fabrikanten påtager sig intet ansvar for fejl i teksten og/eller illustrationerne i denne brugsvejledning. Struers forbeholder sig ret til ændringer uden varsel. I brugsvejledningen kan være omtalt tilbehør eller dele, som ikke medfølger med den nuværende udgave af udstyret.

Producenten skal kun betragtes som ansvarlig for indvirkning på udstyrets sikkerhed, pålidelighed og ydeevne, hvis udstyret bruges, serviceres og vedligeholdes i overensstemmelse med brugsvejledningen.

# Overensstemmelseserklæring

Producent	Struers ApS • Pederstrupvej 84 • DK-2750 Ballerup • Danmark
Navn	Discotom-100
Model	Ikke relevant
Funktion	Skæremaskine
Type	615
Kat.nr.:	06156129, 06156146, 06156229, 06156246 Tilbehør til udstyr: 06156901, 06156913
Serienr.	



Modul H, i henhold til global tilgang



Vi erklærer, at det nævnte produkt er i overensstemmelse med følgende love, direktiver og standarder:

<b>2006/42/EF</b>	EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015, EN ISO 13849-2:2012, EN ISO 13850:2015, EN ISO 16089:2015, EN 60204-1:2018, EN 60204-1-2018/Corr.:2020
<b>2011/65/EU</b>	EN 63000:2018
<b>2014/30/EU</b>	EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-2:2005/Corr.:2005, EN 61000-6-4:2007, EN 61000-6-4-A1:2011
<b>Yderligere standarder</b>	NFPA 79, FCC 47 CFR afsnit 15 underafsnit B

Autoriseret til at compilere den tekniske fil/  
Autoriseret underskriver

Dato: [Release date]

en For translations see  
bg За преводи вижте  
cs Překlady viz  
da Se oversættelser på  
de Übersetzungen finden Sie unter  
el Για μεταφράσεις, ανατρέξτε στη διεύθυνση  
es Para ver las traducciones consulte  
et Tõlked leiate aadressilt  
fi Katso käännökset osoitteesta  
fr Pour les traductions, voir  
hr Za prijevode idite na  
hu A fordítások itt érhetők el  
it Per le traduzioni consultare  
ja 翻訳については、  
lt Vertimai patalpinti  
lv Tulkojumus skatīt  
nl Voor vertalingen zie  
no For oversættelser se  
pl Aby znaleźć tłumaczenia, sprawdź  
pt Consulte as traduções disponíveis em  
ro Pentru traduceri, consultați  
se För översättningar besök  
sk Preklady sú dostupné na stránke  
sl Za prevode si oglejte  
tr Çeviriler için bkz  
zh 翻译见

[www.struers.com/Library](http://www.struers.com/Library)