

Discotom-10

Manual de utilizare

Traducerea instrucțiunilor originale.



CE

Doc. nr.: 16257025-02_A_ro
Data lansării: 2024.08.06

Drept de autor

Conținutul acestui manual constituie proprietatea Struers ApS. Se interzice reproducerea oricărei secțiuni a acestui manual fără permisiunea scrisă a Struers ApS.

Toate drepturile rezervate. © Struers ApS.

Cuprins

1	Despre acest manual.	6
1.1	Accesorii și consumabile	6
2	Siguranța	6
2.1	Destinația utilizării	6
2.2	Măsuri de siguranță Discotom-10	7
2.2.1	Citiți cu atenție înainte de utilizare	7
2.3	Mesaje de siguranță	8
2.4	Mesajele de siguranță din acest manual	9
3	Începeți	12
3.1	Descrierea dispozitivului	12
3.2	Prezentare generală	13
3.3	Dimensiuni	17
3.4	Funcțiile panoului de comandă	19
4	Transport și depozitare	21
4.1	Depozitare	21
4.2	Transport	21
5	Instalare	22
5.1	Despachetarea mașinii	22
5.2	Verificați lista de ambalare	23
5.3	Ridicarea mașinii	23
5.4	Locație	26
5.5	Alimentare cu energie electrică	27
5.5.1	Conectarea la mașină	28
5.5.2	Cablu de alimentare - specificații recomandate	28
5.5.3	Protecție externă la scurtcircuit	29
5.5.4	Întreruptor circuit curent rezidual (RCCB)	30
5.6	Unitatea de răcire și recirculare	30
5.7	Evacuare (opțional)	31
5.8	Zgomot	32
5.9	Vibrații	32
6	Utilizarea dispozitivului	33
6.1	Schimbarea discului abraziv de tăiere	33
6.2	Prinderea piesei de prelucrat	33
6.3	Poziționarea mesei de tăiere	34

6.4	Funcționarea de bază	34
6.4.1	Pistol de spălare	34
6.4.2	Masă de tăiere	36
6.4.3	Afișaj	36
6.4.4	Editarea valorilor	38
6.4.5	Setări de software	39
6.4.6	Mod de operare	43
6.4.7	Schimbarea modului de tăiere și a parametrilor	44
6.4.8	Moduri de oprire	56
6.4.9	Utilizarea afișajului pentru sarcina și temperatura motorului	59
6.4.10	Începerea procesului de tăiere	60
6.4.11	Încheierea procesului de tăiere	62
6.5	Configuration (Configurare)	63
6.5.1	Options (Opțiuni)	63
6.5.2	User defined cut-off wheels (Discuri abrazive de tăiere definite de utilizator) ..	65
6.5.3	Resetare funcții	67
6.6	Optimizarea rezultatelor de tăiere	67
7	Întreținere și service	68
7.1	Curățarea generală	69
7.1.1	Unitate de recirculare	69
7.1.2	AxioWash	70
7.2	Zilnic	71
7.2.1	Mașina	71
7.2.2	Capac de protecție	72
7.2.3	Apărătoarea discului abraziv de tăiere	72
7.2.4	Mecanism de blocare	72
7.2.5	Curățarea duzei pistolului de spălare	73
7.3	Săptămânal	73
7.3.1	Mașina	73
7.3.2	Cameră de tăiere	73
7.3.3	Unitate de recirculare	74
7.4	Lunar	74
7.4.1	Lichid de răcire	74
7.4.2	Lubrifierea mesei de tăiere	74
7.4.3	Dispozitive de prindere	74
7.5	Anual	75
7.5.1	Testarea dispozitivelor de siguranță	75
7.6	Masă de tăiere	76
7.7	Discuri abrazive de tăiere	77

8	Piese de schimb	77
9	Componente de siguranță ale sistemului de control (SRP/CS)	78
10	Filtrul în linie	79
11	Service și reparații	79
	11.1 Service information (Informații de service)	80
12	Eliminare ca deșeu	81
13	Depanare	82
	13.1 Problemele mașinii	82
	13.2 Probleme la tăiere	83
	13.3 Mesaje de eroare	85
14	Date tehnice	92
	14.1 Date tehnice	92
	14.2 Capacitate de tăiere	96
	14.3 Diagrame	97
	14.4 Informații legale și de reglementare	100
15	Producător	100
	Declarație de conformitate	101

1 Despre acest manual.



ATENȚIE

Echipamentul Struers trebuie utilizat doar așa cum este descris în manualul de utilizare, furnizat împreună cu acesta.



Notă

Citiți cu atenție manualul de instrucțiuni înainte de utilizare.



Notă

Dacă doriți să vizualizați informații specifice în detaliu, consultați versiunea online a acestui manual.

1.1 Accesorii și consumabile

Accesorii

Pentru informații despre gama disponibilă, consultați broșura Discotom-10:

- [Site-ul web Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>)

Consumabile

Mașina este concepută pentru a fi utilizată cu consumabilele Struers, special proiectate pentru acest scop și pentru acest tip de mașină.

Alte produse pot conține solvenți agresivi care dizolvă, de exemplu, garniturile din cauciuc. Garanția nu poate acoperi componentele defecte ale mașinii (de ex. garnituri și tuburi), în cazurile în care defecțiunea poate fi asociată direct cu utilizarea de consumabile care nu sunt furnizate de Struers.

Pentru informații despre gama disponibilă, consultați: [Site-ul web Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>).

2 Siguranța

2.1 Destinația utilizării

Pentru tăierea abrazivă umedă semiautomată sau manuală profesională a materialelor metalice sau a altor materiale solide în vederea inspecției suplimentare a acestora și destinată exclusiv utilizării de către personalul calificat/instruit. Mașina este destinată exclusiv utilizării cu lichidele de răcire și cu discurile abrazive de tăiere dezvoltate în acest sens și pentru acest tip de mașină.

Mașina este destinată utilizării într-un mediu de lucru profesional (de ex. un laborator materialografic).

Nu utilizați mașina pentru următoarele Tăierea altor materiale decât materialele solide adecvate pentru studiile materialografice. În special, mașina nu trebuie utilizată pentru tăierea niciunui tip de material exploziv și/sau inflamabil sau pentru materialele care nu sunt stabile în timpul prelucrării, a încălzirii și a aplicării presiunii.

Mașina nu poate fi utilizată cu discuri abrazive de tăiere care nu sunt compatibile cu cerințele mașinii (de exemplu, discuri abrazive de tăiere de tip lamă de ferăstrău sau cu dinți).

Model	– Discotom-10 cu masă fixă
	– Discotom-10 cu masă X automată

2.2 Măsurile de siguranță Discotom-10



2.2.1 Citiți cu atenție înainte de utilizare

1. Ignorarea acestor informații și manipularea incorectă a echipamentului poate conduce la vătămări corporale grave și la daune materiale.
2. Mașina trebuie instalată în conformitate cu reglementările de siguranță locale.
3. Mașina trebuie poziționată pe o masă de susținere sigură și stabilă.
4. Când ridicați mașina cu ajutorul unui stivuitor, ridicați-o din partea din față sau din spate - nu ridicați niciodată mașina din părțile laterale.
5. Atunci când ridicați mașina cu ajutorul chingilor de ridicare, asigurați-vă că chingile sunt încrucișate și nu apăsați pe părțile laterale ale mașinii.
6. Operatorul (operatorii) trebuie să citească secțiunile Siguranță și Utilizarea dispozitivului ale acestui manual și secțiunile relevante ale manualelor oricăror echipamente și accesorii conectate. Operatorul (operatorii) trebuie să citească Instrucțiunile de utilizare și, dacă este cazul, fișele cu date de securitate ale consumabilelor folosite.
7. Pentru siguranță maximă și o durată optimă de viață a mașinii, utilizați doar consumabile Struers originale.
8. Utilizați doar discuri abrazive de tăiere intacte. Discurile abrazive de tăiere trebuie să fie aprobate pentru utilizarea la viteze de rotație cuprinse între 1.500 și 3.000 rpm.
9. Mașina nu este destinată utilizării cu discuri abrazive de tăiere de tip ferăstrău.
10. Nu utilizați mașina pentru tăierea materialelor care sunt inflamabile sau instabile în timpul procesului de tăiere (de exemplu, materiale combustibile sau explozive) Nu utilizați mașina pentru tăierea materialelor care nu sunt adecvate pentru tăierea materialografică.
11. Respectați reglementările de siguranță în vigoare privind manipularea, amestecarea, umplerea, evacuarea și eliminarea aditivului pentru lichidul de răcire.
12. Nu utilizați lichid de răcire inflamabil.
13. Toate funcțiile de siguranță și dispozitivele de protecție ale mașinii trebuie să funcționeze corespunzător.
14. Modificarea sau dezactivarea capacului de protecție poate reprezenta un pericol grav.

15. Piesa de prelucrat trebuie fixată bine într-un dispozitiv de prindere rapidă sau într-un dispozitiv similar. Piesele de prelucrat mari sau ascuțite trebuie manipulate în condiții de siguranță.
16. Se recomandă purtarea mănușilor de lucru, deoarece probele pot fi foarte fierbinți și pot avea muchii ascuțite. De asemenea, purtarea mănușilor este recomandată și în momentul spălării și curățării mașinii.
17. Se recomandă utilizarea încălțăminte de protecție în momentul manipulării pieselor de prelucrat mari sau grele sau al mutării mașinii.
18. Se recomandă purtarea ochelarilor de protecție în timpul utilizării furtunului de spălare.
19. Lichidul de răcire se poate înfierbânta.
20. Nu lucrați pe masa de tăiere sau în jurul acesteia atunci când masa este repositionată utilizând joystick-ul de repositionare.
21. Brațul de tăiere trebuie coborât lent și cu atenție, pentru a evita ruperea discului abraziv de tăiere.
22. Raza laser. Nu priviți fix în fascicul și nu expuneți utilizatorii componentelor optice telescopice. Produs laser clasa 2M.
23. Struers recomandă utilizarea unui sistem de evacuare, deoarece materialele tăiate pot genera gaze sau pulberi nocive.
24. Mașina emite zgomote moderate. Cu toate acestea, procesul de tăiere în sine poate fi zgomotos, în funcție de natura piesei de prelucrat. Purtați protecție auditivă dacă expunerea la zgomot depășește nivelurile stabilite prin reglementările locale.
25. În cazul deteriorării oricăror arcuri ale capacului camerei de tăiere (din spatele mașinii), acestea trebuie înlocuite înainte de a utiliza din nou mașina.
26. Componentele standard, precum piulițele, șuruburile, arcurile etc. trebuie să aibă aceeași calitate și aceleași proprietăți ca cele furnizate de Struers.
27. Utilizați întotdeauna o unitate de răcire și recirculare. Respectați reglementările de siguranță în vigoare privind manipularea, amestecarea, umplerea, evacuarea și eliminarea lichidului de răcire cu aditivi. Utilizați doar lichide de răcire adecvate care sunt compatibile cu materialele și funcțiile mașinii de tăiere. Se recomandă purtarea mănușilor și a ochelarilor de protecție.
28. În caz de incendiu, alertați persoanele prezente și pompierii și întrerupeți alimentarea cu energie electrică. Utilizați un stingător de incendiu cu pulbere. Nu utilizați apă.
29. Înainte de orice lucrări de service, mașina trebuie deconectată de la sursa de alimentare cu energie electrică .

2.3 Mesaje de siguranță

Struers utilizează următoarele semne pentru a indica pericolele potențiale.



PERICOL ELECTRIC

Acest semn indică un pericol electric care, dacă nu este evitat, va conduce la deces sau la vătămări corporale grave.

**PERICOL**

Acest semn indică un pericol cu un nivel ridicat de risc care, dacă nu este evitat, va conduce la deces sau la vătămări corporale grave.

**AVERTIZARE**

Acest semn indică un pericol cu un nivel mediu de risc care, dacă nu este evitat, poate conduce la deces sau la vătămări corporale grave.

**PERICOL DE STRIVIRE**

Acest semn indică un pericol de strivire care, dacă nu este evitat, poate conduce la vătămări corporale minore, moderate sau grave.

**PERICOL DE ÎNCĂLZIRE**

Acest semn indică un pericol de încălzire care, dacă nu este evitat, poate conduce la vătămări corporale minore, moderate sau grave.

**ATENȚIE**

Acest semn indică un pericol cu un nivel scăzut de risc care, dacă nu este evitat, poate conduce la vătămări corporale minore sau moderate.

**Oprire în caz de urgență**

Oprire în caz de urgență

Mesaje generale**Notă**

Acest semn indică faptul că există un risc de deteriorare a proprietății sau că este necesar să se acționeze cu o atenție deosebită.

**Sfat**

Acest semn înseamnă că sunt disponibile informații și sfaturi suplimentare.

2.4 Mesajele de siguranță din acest manual

Măsurile de siguranță specifice - riscuri reziduale**PERICOL ELECTRIC**

Închideți sursa de alimentare cu energie electrică înainte de a instala echipamentul electric.

Mașina trebuie să fie legată la pământ.

Asigurați-vă că tensiunea efectivă a sursei de alimentare cu energie electrică corespunde tensiunii menționate pe plăcuța de identificare a mașinii.

Tensiunea incorectă poate deteriora circuitul electric.

**PERICOL ELECTRIC**

Unitatea trebuie deconectată de la sursa de alimentare cu energie electrică doar de către un tehnician calificat.

**AVERTIZARE**

Mașina nu trebuie utilizată pentru niciun tip de material exploziv și/sau inflamabil sau pentru materialele care nu sunt stabile în timpul prelucrării, al încălzirii și al aplicării presiunii.

**AVERTIZARE**

Ecranul din PTEG trebuie înlocuit o dată la 5 ani pentru a garanta siguranța proiectată. O etichetă de pe capac menționează când trebuie înlocuit acesta. Înlocuirea ecranului este necesară pentru conformarea la cerințele de siguranță cuprinse în standardul european EN 16089.

**AVERTIZARE**

Înlocuiți imediat capacul transparent dacă este slăbit din cauza coliziunii cu obiectele proiectate sau dacă există semne vizibile de deteriorare sau deformare.

**AVERTIZARE**

Dacă oricare dintre aceste verificări eșuează, nu utilizați mașina până când problemele nu sunt soluționate.

**AVERTIZARE**

Nu utilizați mașina dacă dispozitivele de siguranță sunt defecte.

**AVERTIZARE**

Componentele critice de siguranță trebuie înlocuite după o durată maximă de funcționare de 20 de ani.

**ATENȚIE**

Această mașină trebuie utilizată și întreținută doar de către personal calificat/instruit.

**ATENȚIE**

Mașina este concepută pentru a fi utilizată cu consumabilele Struers, special proiectate pentru acest scop și pentru acest tip de mașină.

**ATENȚIE**

Capacul de protecție va reduce riscul de accidentare, însă nu îl va elimina complet.

**ATENȚIE**

Raza laser. Nu priviți fix în fascicul și nu expuneți utilizatorii componentelor optice telescopice. Produs laser Clasa 2M.



**ATENȚIE**

Expunerea prelungită la zgomote puternice poate provoca afectarea permanentă a auzului unei persoane.
Purtați protecție auditivă dacă expunerea la zgomot depășește nivelurile stabilite prin reglementările locale.

**ATENȚIE**

Risc de vibrații la nivelul mâinilor și al brațelor în timpul tăierii manuale.
Expunerea prelungită la vibrații poate cauza disconfort, afectarea articulațiilor și chiar afectarea neurologică.

**ATENȚIE**

O piesă de prelucrat fixată incorect poate fi propulsată și poate provoca daune.
Asigurați-vă că piesa de prelucrat este fixată bine într-un dispozitiv de prindere rapidă sau într-un dispozitiv similar.

**ATENȚIE**

Evitați contactul pielii cu aditivul pentru lichidul de răcire.

**ATENȚIE**

Purtați mănuși adecvate și ochelari de protecție atunci când manipulați lichidul de răcire.

**ATENȚIE**

Nu începeți spălarea decât după ce pistolul de spălare este orientat spre camera de tăiere.

**ATENȚIE**

Utilizați pistolul de spălare doar pentru curățarea interiorului camerei de tăiere.

**ATENȚIE**

Purtați întotdeauna mănuși de protecție și ochelari de protecție atunci când utilizați pistolul de spălare.

**PERICOL DE STRIVIRE**

Aveți grijă la degete atunci când manipulați mașina.
Purtați încălțăminte de protecție atunci când manipulați utilaje grele.

Măsuri generale de siguranță**AVERTIZARE**

Echipamentul Struers trebuie utilizat doar așa cum este descris în manualul de utilizare, furnizat împreună cu acesta.



AVERTIZARE

Înainte de a demonta mașina sau de a instala componente suplimentare, opriți mașina, deconectați cablul de alimentare și așteptați 5 minute.



AVERTIZARE

În caz de incendiu, alertați persoanele prezente și pompierii și întrerupeți alimentarea cu energie electrică. Utilizați un stingător de incendiu cu pulbere. Nu utilizați apă.

3 Începeți

3.1 Descrierea dispozitivului

Discotom-10 este o mașină de tăiere manuală/automată cu o masă Y motorizată și cu o masă X opțională. Mașina este proiectată pentru tăierea abrazivă umedă a tuturor metalelor stabile și neexplozive.

Mașina trebuie conectată la un sistem de recirculare adecvat, care transportă lichid de răcire la piesa de prelucrat și discul abraziv de tăiere în timpul tăierii.

Procesul de tăiere începe prin fixarea piesei de prelucrat pe masa de tăiere cu ajutorul sculelor de fixare. Operatorul selectează parametrii de tăiere (de exemplu, discul abraziv de tăiere, RPM, avansul și lungimea de tăiere). Capacul de protecție se blochează când operatorul pornește mașina și rămâne blocat pe parcursul tăierii. După oprirea discului abraziv de tăiere, mecanismul de blocare este eliberat, iar proba și eșantionul pot fi îndepărtate.

În final, butonul de oprire în caz de urgență categoria B întrerupe alimentarea cu energie electrică a discului abraziv de tăiere. Capacul de protecție poate fi deschis după oprirea discului abraziv de tăiere.

Mașina poate fi conectată la un sistem de evacuare externă pentru a elimina vaporii rezultați în urma procesului de tăiere.

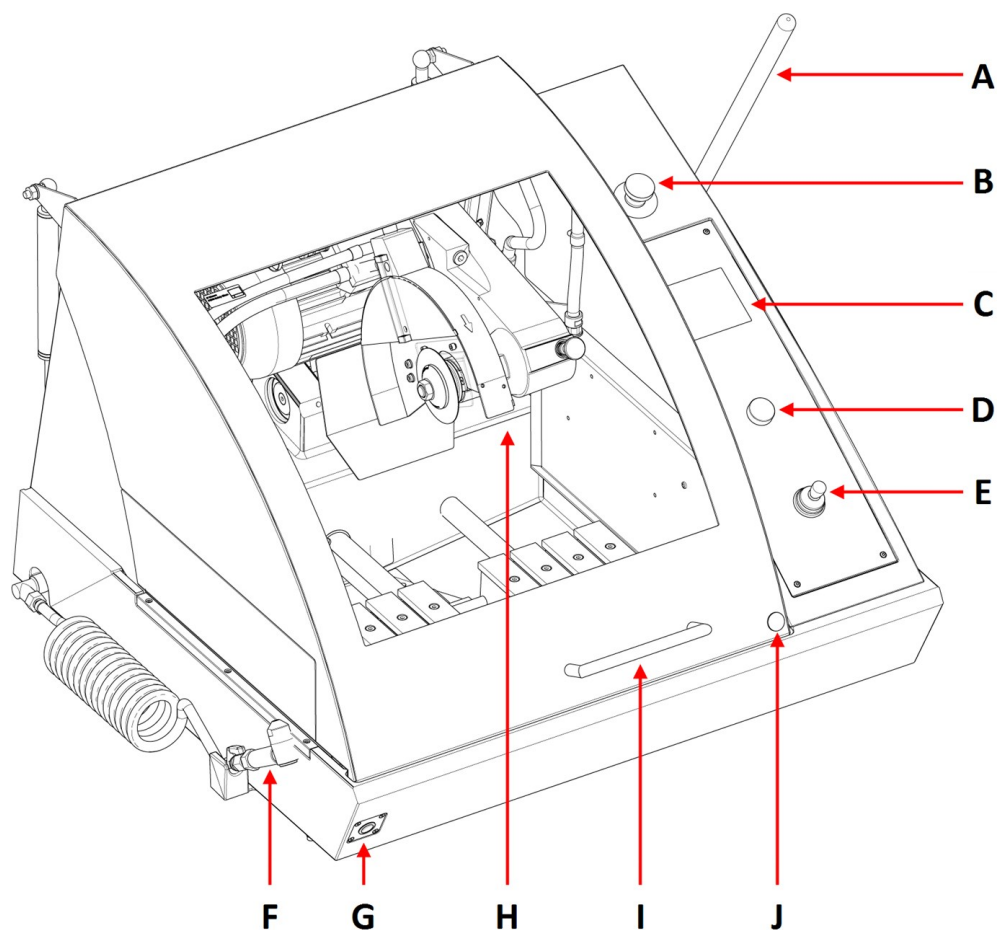


Notă

În cazul unei pene de curent în timpul unui proces de tăiere, utilizați o cheie specială pentru a deschide capacul de protecție care are nevoie de energie electrică pentru a se deschide.

3.2 Prezentare generală

Vedere din față



A Mâner de tăiere	F Pistol de spălare
B Oprire în caz de urgență	G Buton de auto-menținere
C Panou de comandă	H Braț de tăiere
D Buton de rotit/apăsăat	I Capac de protecție
E Joystick pentru deplasarea mesei	J Eliberarea mecanismului de siguranță



Oprire în caz de urgență

Butonul de oprire în caz de urgență este amplasat în fața mașinii.

- Apăsăți butonul roșu pentru activare.
- Rotiți butonul roșu în sens orar pentru eliberare.

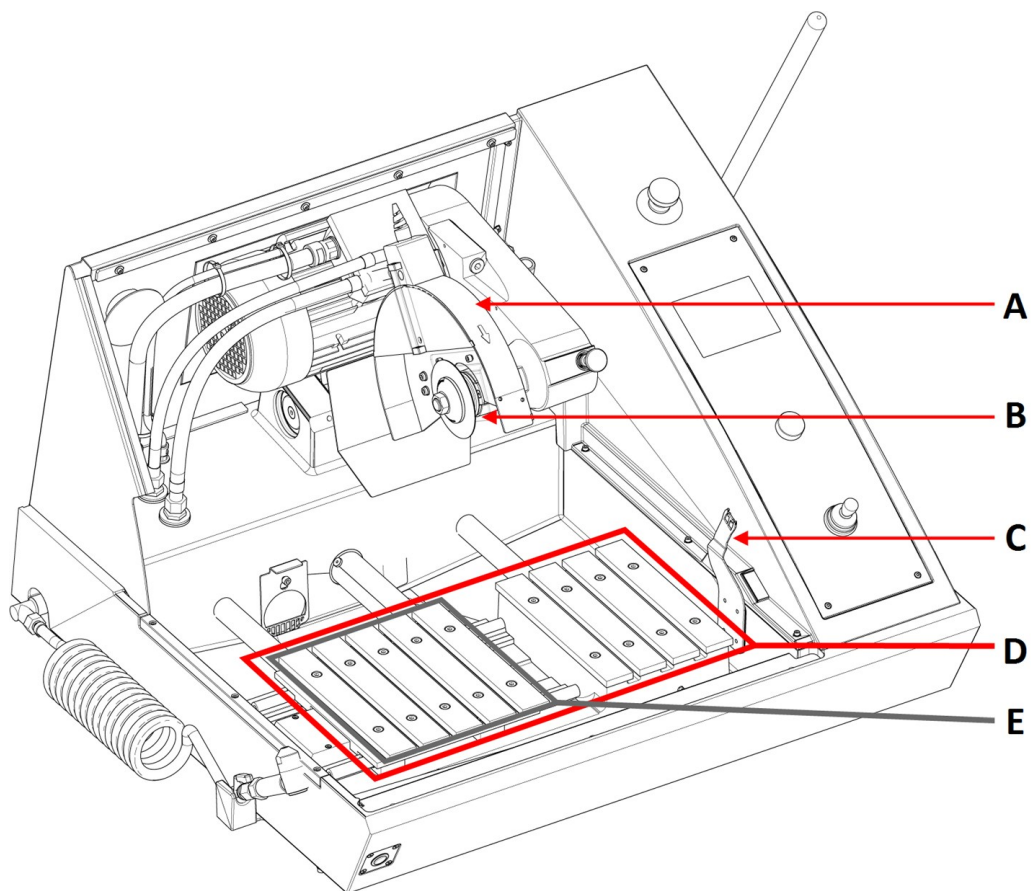


Notă

Capacul de protecție poate fi deschis doar când mașina este conectată la sursa de alimentare și este pornită. În cazul întreruperii alimentării cu energie electrică, urmați acești pași pentru a dezactiva mecanismul de blocare și pentru a deschide

1. Introduceți cheia triunghiulară în orificiul de eliberare a mecanismului de
2. Rotiți ușor cheia triunghiulară la 180 ° în sens orar pentru deblocare.
3. Nu uitați să reactivați mecanismul de blocare înainte de utilizarea mașinii.

Cameră de tăiere



- A** Apărătoare pentru discul abraziv de tăiere
B Flanșele discului abraziv de tăiere
C Cheie pentru mecanismul de blocare

- D** Masa Y
E Masă X (opțional)



Notă

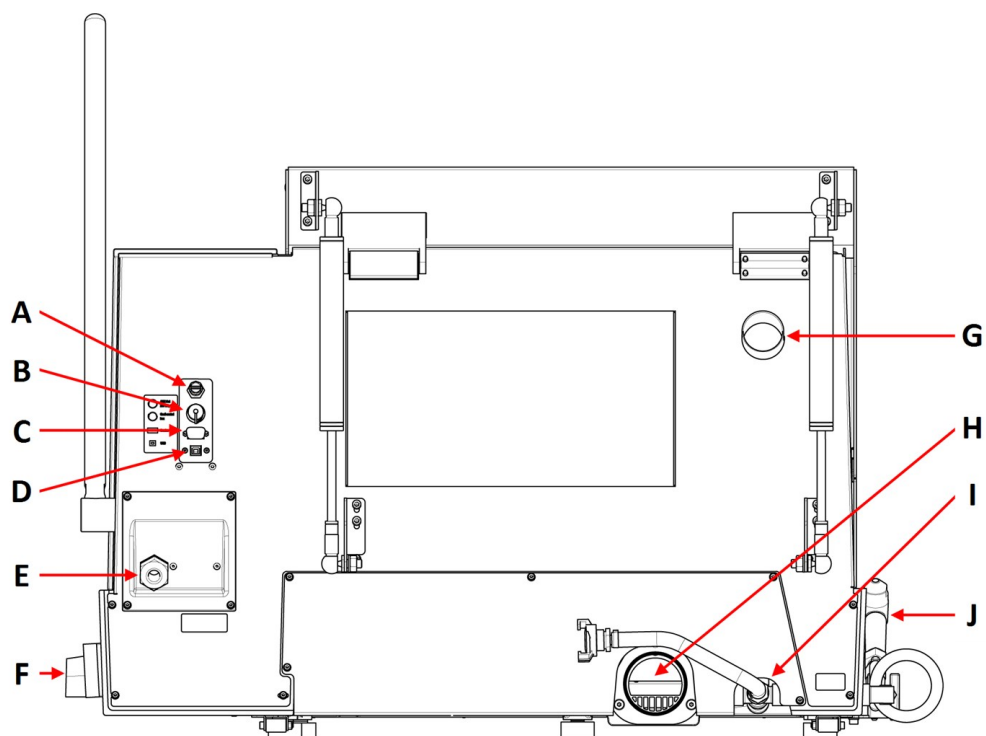
Nu utilizați butonul de oprire în caz de urgență pentru oprirea operațională a mașinii în timpul funcționării normale.



Notă

Înainte de eliberarea (decuplarea) butonului de oprire în caz de urgență, analizați motivul pentru activarea acestuia și luați orice măsuri corective necesare.

Vedere din spate



A Ieșire AUX, 24 V c.c., 0,5 A	F Înterupător principal
B Conexiune pentru unitatea de răcire	G Flanșă a racordului de evacuare
C Mufă pentru service	H Flanșă a racordului de evacuare a lichidului de răcire
D Port USB pentru actualizarea software-ului	I Racord de admisie a lichidului de răcire
E Cablu de alimentare	J Pistol de spălare

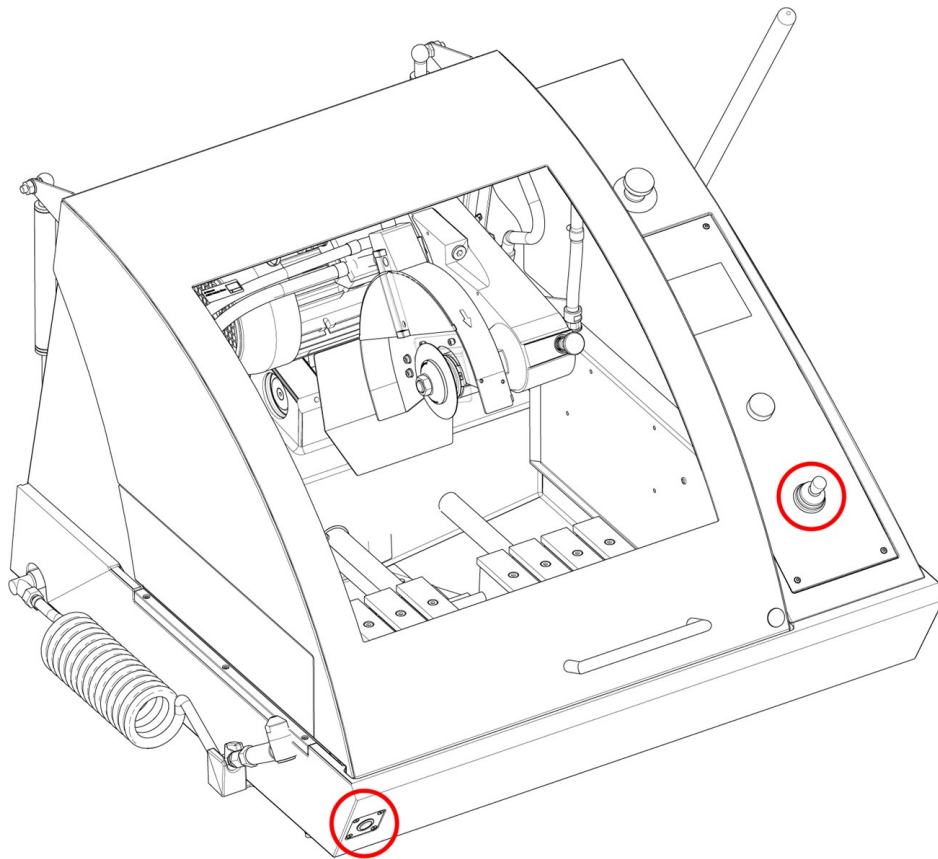
Înterupător principal

- Rotiți întrerupătorul principal în sens orar pentru a porni alimentarea.

**Notă**

Ieșirea AUX este activată în timpul procesului de tăiere.

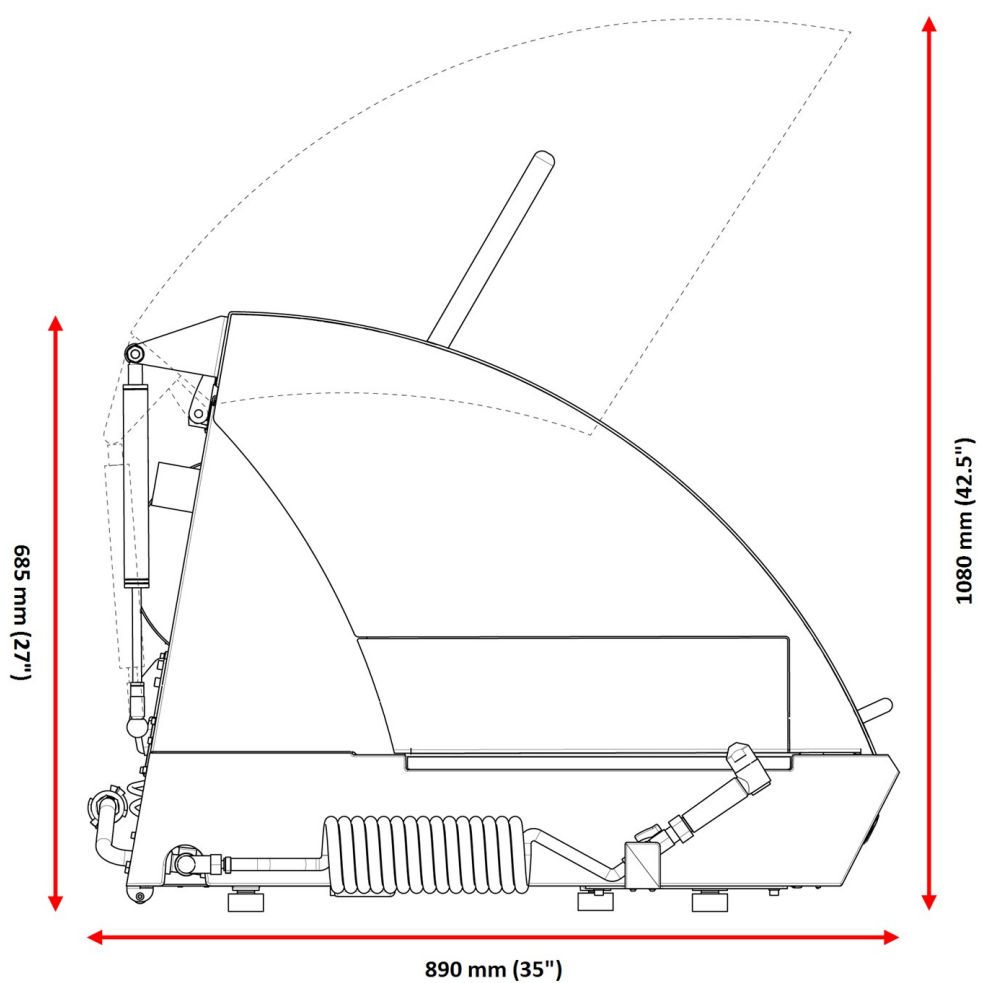
Buton de auto-menținere



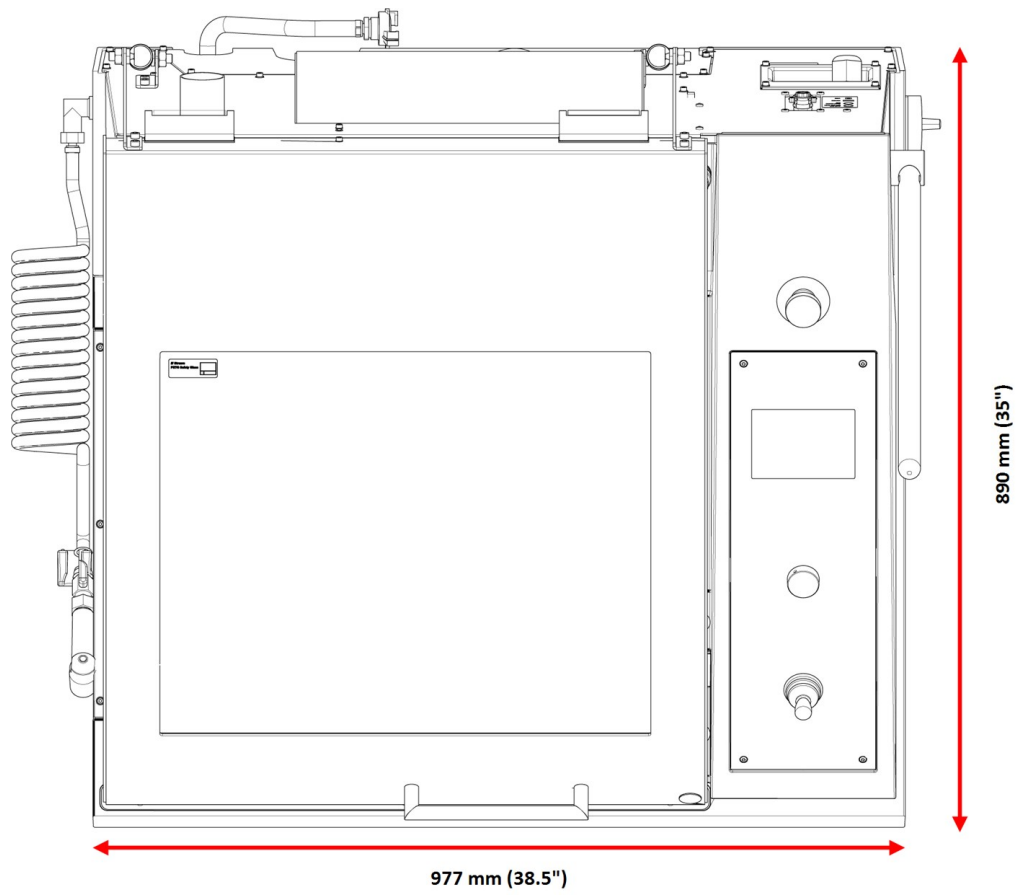
- Apăsați butonul de auto-menținere în timp de utilizați joystick-ul pentru a poziția masa de tăiere în timp ce capacul de protecție este deschis.

3.3 Dimensiuni

Vedere laterală



Amprenta la sol



3.4 Funcțiile panoului de comandă

A Afișaj

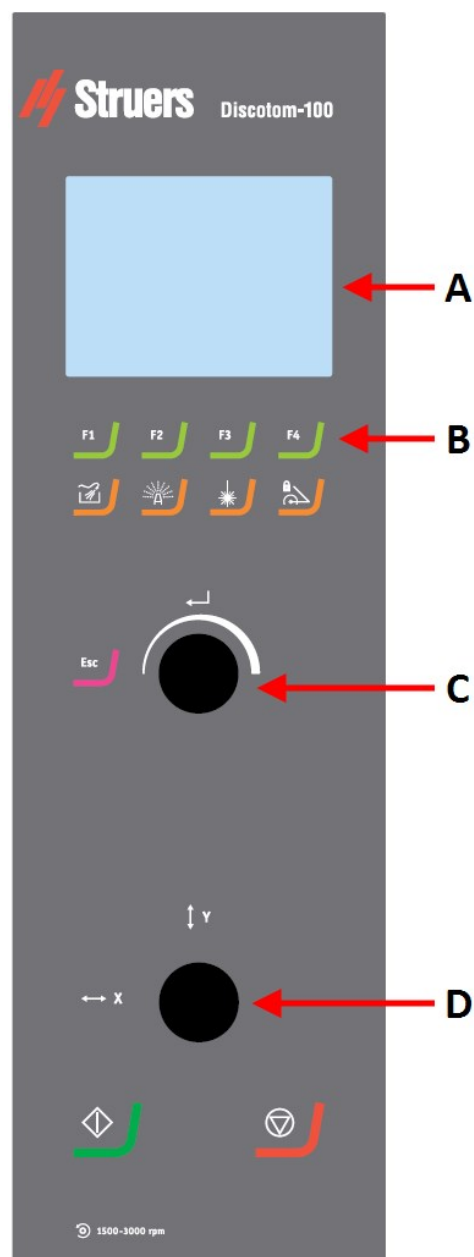
B F1-F4 Taste multifuncționale în funcție de meniu. Consultați banda de jos a ecranelor individuale.

C Buton de rotit/apăsat Buton multifuncțional.

- Apăsați butonul pentru a selecta o funcție.
- Rotiți butonul pentru a ajusta setările.
- Apăsați butonul pentru a stoca setările modificate.

D Joystick

- Mișcați în sus sau în jos pentru a poziționa masa Y.
- Mișcați la stânga sau la dreapta pentru a poziționa masa X (opțional).





Spălare

Pornește și oprește pompa pentru spălarea camerei de tăiere.



AxioWash

Lansează funcția AxioWash.



Linia laserului

Activează și dezactivează linia laserului pentru poziționarea precisă a piesei de prelucrat.



Mecanismul de
blocare a brațului de
tăiere

Blochează și deblochează brațul de tăiere.



Escape

Se deplasează cu un pas înapoi în meniuri.



Start

Pornește mașina și unitatea de recirculare și/sau filtrul cu bandă.



Stop

Oprește mașina și unitatea de recirculare și/sau filtrul cu bandă.

4 Transport și depozitare

În cazul în care, în orice moment după instalare, trebuie să mutați unitatea sau să o depozitați, există o serie de linii directoare pe care vă recomandăm să le respectați.

- Ambalați corespunzător unitatea înainte de transport. Ambalarea insuficientă poate provoca deteriorarea unității și va anula garanția. Contactați departamentul de service Struers.
- Recomandăm utilizarea ambalajelor și garniturilor originale.

4.1 Depozitare



PERICOL ELECTRIC

Unitatea trebuie deconectată de la sursa de alimentare cu energie electrică doar de către un tehnician calificat.



PERICOL DE STRIVIRE

Aveți grijă la degete atunci când manipulați mașina.
Purtați încălțăminte de protecție atunci când manipulați utilaje grele.



Notă

Recomandăm păstrarea tuturor ambalajelor și garniturilor originale, pentru utilizări viitoare.

1. Deconectați unitatea de la sursa de alimentare cu energie electrică, de la unitatea de recirculare și de la sistemul de evacuare.
2. Îndepărtați orice accesorii.
3. Curățați și uscați echipamentul înainte de depozitare.
4. Așezați mașina pe blocuri de palet.
5. Securizați mașina utilizând consolele de transport.
6. Construiți cutia.
7. Introduceți mașina și accesoriile în ambalajul original. Pentru a păstra mașina uscată, înfășurați-o în folie din plastic și introduceți un plic de agent deshidratant (silica gel) împreună cu aceasta.

4.2 Transport



PERICOL ELECTRIC

Unitatea trebuie deconectată de la sursa de alimentare cu energie electrică doar de către un tehnician calificat.



PERICOL DE STRIVIRE

Aveți grijă la degete atunci când manipulați mașina.
Purtați încălțăminte de protecție atunci când manipulați utilaje grele.



Notă

Recomandăm păstrarea tuturor ambalajelor și garniturilor originale, pentru utilizări viitoare.

Respectați aceste instrucțiuni pentru a transporta mașina în siguranță.

Pregătirea pentru transport

1. Deconectare Deconectați unitatea de la sursa de alimentare cu energie electrică, de la unitatea de recirculare și de la sistemul de evacuare
2. Îndepărtați orice accesorii.
3. Fixați brațul de tăiere cu ajutorul suportului pentru transport.
4. Mutați unitatea de răcire și recirculare.
5. Poziționați chingile de ridicare în punctele de ridicare desemnate de pe mașină.



Notă

Macaraua și chingile trebuie să fie omologate pentru cel puțin de două ori greutatea încărcăturii.

5 Instalare

5.1 Despachetarea mașinii



PERICOL DE STRIVIRE

Aveți grijă la degete atunci când manipulați mașina.
Purtați încălțăminte de protecție atunci când manipulați utilaje grele.



Notă

Recomandăm păstrarea tuturor ambalajelor și garniturilor originale, pentru utilizări viitoare.

1. Deschideți și îndepărtați cu atenție părțile laterale și partea superioară a cutiei de ambalare. Îndepărtați consolele de transport care fixează mașina pe palet.
2. Scoateți șuruburile tuturor consolelor de transport care fixează mașina pe paletul de transport.
3. Scoateți consolele.

Suportul pentru transport

Un suport pentru transport este montat pentru a sprijini brațul de tăiere în timpul transportului.

- Îndepărtați suportul pentru transport înainte de a deplasa masa de tăiere.

5.2 Verificați lista de ambalare

În cutie ar putea fi incluse accesorii opționale.

Cutia de ambalare conține următoarele elemente:

Buc.	Descriere
1	Discotom-10
1	Cheie-furcă pentru discul abraziv de tăiere: 24 mm
1	Cheie triunghiulară pentru eliberarea mecanismului de blocare
1	Țeavă de legătură pentru racordul de evacuare a apei
1	Țeavă cu cot pentru racordul de evacuare a apei
1	Furtun de evacuare pentru conectarea la o unitate de răcire externă: 2 m
1	Kit de conectare a tubului de filtrare
1	Clemă de furtun: 70-90 mm
1	Pistol de ungere
1	Set de manuale de utilizare

5.3 Ridicarea mașinii



PERICOL DE STRIVIRE

Aveți grijă la degete atunci când manipulați mașina.
Purtați încălțăminte de protecție atunci când manipulați utilaje grele.



Notă

Chingile trebuie să fie omologate pentru cel puțin de două ori greutatea mașinii.
Chingile trebuie să fie suficient de lungi astfel încât să exercite presiune asupra capacului mașinii.



Notă

Capacul mașinii poate fi deschis doar atunci când mașina este conectată la o sursă de alimentare cu energie electrică, iar întrerupătorul principal este activat.
Pentru a deschide capacul atunci când mașina nu este conectată la sursa de alimentare cu energie electrică, introduceți cheia triunghiulară prin orificiul de acces din față pentru a elibera mecanismul de blocare.
Nu uitați să reactivați mecanismul de blocare înainte de utilizarea mașinii.

Greutate

Discotom-10	200 kg (441 lbs)
-------------	------------------

Suportul pentru transport

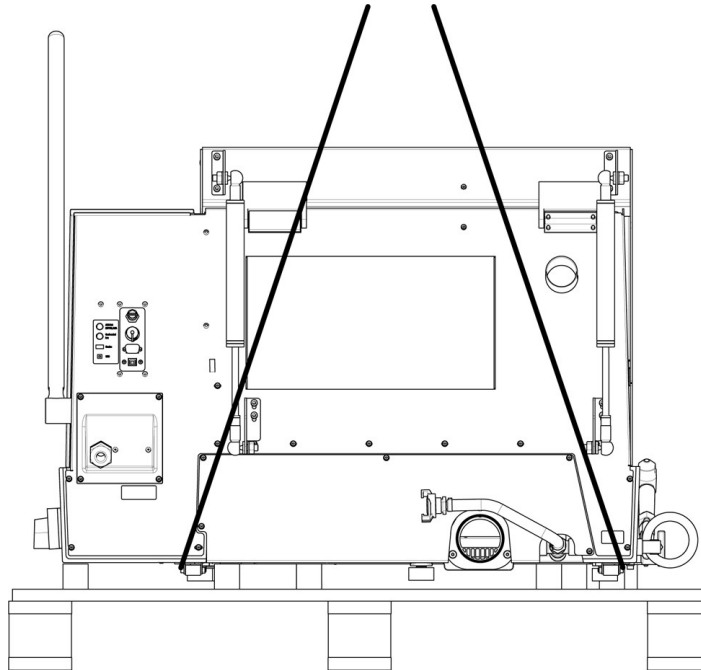
Un suport pentru transport este montat pentru a sprijini brațul de tăiere în timpul transportului.

- Îndepărtați suportul pentru transport înainte de a deplasa masa de tăiere.

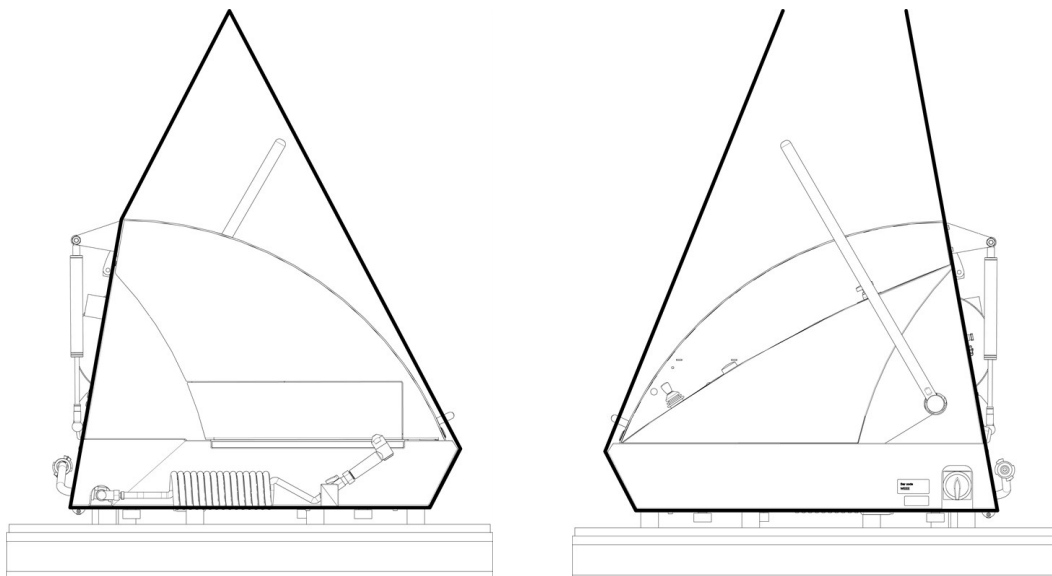
Utilizarea unei macarale

Aveți nevoie de o macara și două chingi de ridicare pentru a ridica mașina de pe paletul de transport. Înainte de a ridica mașina în poziția finală, procedați după cum urmează:

1. Scoateți șuruburile de la baza cutiei de ambalare și îndepărtați partea superioară a cutiei.
2. Utilizați o cheie Inbus de 4 mm pentru a îndepărta consolele metalice care fixează mașina pe palet.



3. Așezați cele două chingi sub mașină.
4. Așezați chingile în afara picioarelor pe mașină.



Fără bară de ridicare

Cu bară de ridicare

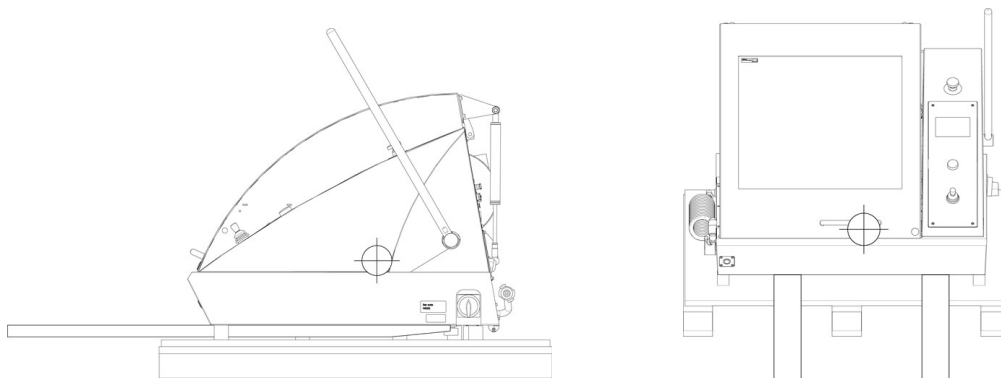
5. Struers recomandă utilizarea unei bare de ridicare pentru a menține chingile separate sub punctul de ridicare.
6. Ridicați mașina pe masă.

Utilizarea unui stivuitor

Puteți utiliza un stivuitor pentru a ridica mașina de pe palet.

Înainte de a ridica mașina în poziția finală, procedați după cum urmează:

1. Scoateți șuruburile de la baza cutiei de ambalare și îndepărtați partea superioară a cutiei.
2. Utilizați o cheie Inbus de 4 mm pentru a îndepărta consolele metalice care fixează mașina pe palet.
3. Ridicați mașina de pe palet cu ajutorul unui stivuitor.
4. Poziționați furcile astfel încât centrul masei să se afle între furci.



5. Ridicați mașina pe masă.
6. Ridicați partea din față a mașinii și deplasați-o cu atenție în poziție, utilizând rolele.

**Notă**

Recomandăm păstrarea tuturor ambalajelor și garniturilor originale, pentru utilizări viitoare.

5.4 Locație

**PERICOL DE STRIVIRE**

Aveți grijă la degete atunci când manipulați mașina.

Purtați încălțăminte de protecție atunci când manipulați utilaje grele.

Asigurați-vă că sunt disponibile următoarele utilități:

- Alimentare cu energie electrică

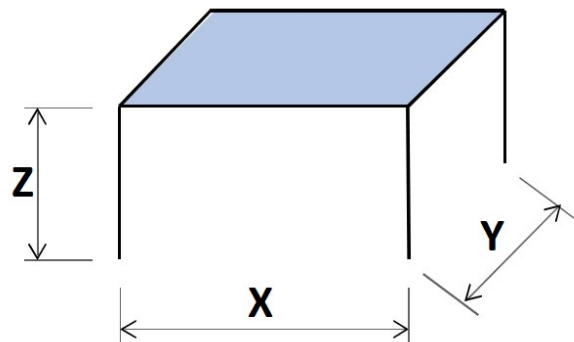
Mașina trebuie așezată pe o masă sigură și stabilă, cu o înălțime de lucru corespunzătoare. Masa trebuie să poată susține cel puțin greutatea mașinii și a accesoriilor. Un banc de lucru proiectat pentru mașinile de tăiat Struers este disponibil ca accesoriu.

Dimensiunile recomandate ale bancului de lucru

X: 92 cm (36.2")

Y: 90 cm (35.4")

Z: 80 cm (31.5")



- Mașina trebuie poziționată aproape de sursa de alimentare cu energie electrică, de sursa principală de alimentare cu apă și de canalul de scurgere a apei uzate.
- Mașina trebuie amplasată într-o cameră bine aerisită sau trebuie conectată la un sistem de evacuare.
- Mașina trebuie să stea așezată cu toate cele 4 picioare pe masă.
- Mașina trebuie să fie perfect echilibrată.
- Asigurați-vă că în spatele mașinii există spațiu suficient pentru furtunurile de admisie și de evacuare.
- Asigurați-vă că există suficient spațiu în spatele mașinii pentru a deschide complet capacul.
- Asigurați-vă că există suficient spațiu pentru a accesa întrerupătorul principal.
- Asigurați-vă că în jurul mașinii există suficient spațiu pentru acces în caz de service.
- Asigurați-vă că în fața mașinii există spațiu suficient. 100 cm (40").

Sistem de evacuare (opțional)

- Asigurați-vă că există un spațiu de cel puțin 17 cm (7") pentru furtun.

Tunel de extindere (opțional)

- Asigurați-vă că există cel puțin 1 m (40") în stânga mașinii pentru accesul la tunelul de extindere.

Iluminare

- Asigurați-vă că stația de lucru este iluminată corespunzător. Evitați lumina intensă directă (sursele de lumină orbitoare în raza vizuală a operatorului) și lumina intensă reflectată (surse de reflexii de lumină).

Se recomandă cel puțin 300 de lumeni pentru iluminarea comenzilor și a altor zone de lucru.

Condiții ambientale

Mediu de operare	Temperatură ambientală	Utilizare: 5-40°C/40-105°F
		Depozitare: 0-60°C/32-140°F
	Umiditate	Utilizare: 35-85% umiditate relativă, fără condensare
		Depozitare: 0-90% umiditate relativă, fără condensare

5.5 Alimentare cu energie electrică**PERICOL ELECTRIC**

Închideți sursa de alimentare cu energie electrică înainte de a instala echipamentul electric.

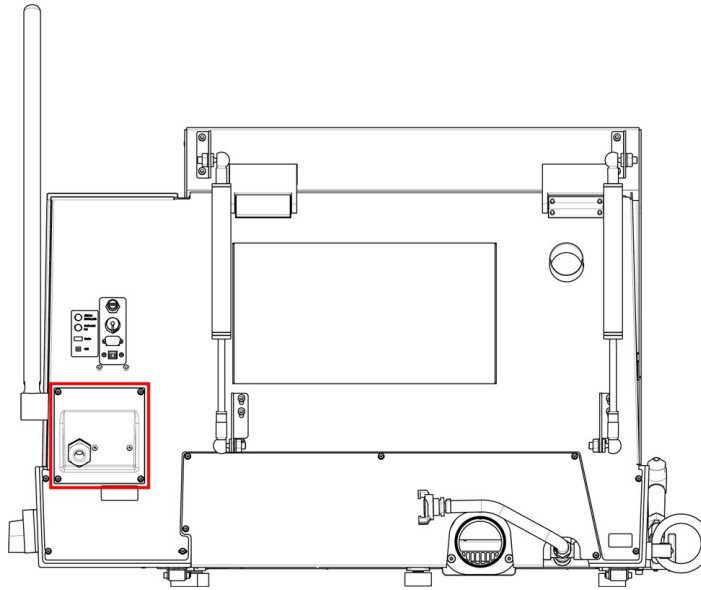
Mașina trebuie să fie legată la pământ.

Asigurați-vă că tensiunea efectivă a sursei de alimentare cu energie electrică corespunde tensiunii menționate pe plăcuța de identificare a mașinii.

Tensiunea incorectă poate deteriora circuitul electric.

5.5.1 Conectarea la mașină

Procedură



1. Deschideți cutia de conexiuni electrice.
2. Conectați cablul de alimentare așa cum se descrie mai jos:

Cablu UE	Cablu UL
L1: Maro	L1: Negru
L2: Negru	L2: Roșu
L3: Negru/Gri	L3: Portocaliu/Turcoaz
Legarea la pământ: Galben/Verde	Legarea la pământ: Verde (sau Galben/Verde)
Neutru: Albastru - Nu se utilizează	Neutru: Alb - Nu se utilizează

Celălalt capăt al cablului poate fi prevăzut cu un ștecher aprobat sau poate fi conectat la sursa de alimentare cu energie electrică, în conformitate cu specificațiile electrice și cu reglementările locale.

După instalarea mașinii, asigurați-vă că discul abraziv de tăiere se rotește în direcția corectă. Direcția corectă este indicată pe apărătoarea discului abraziv de tăiere.

Dacă sensul de rotație este incorect:

- Cablu UE: comutați două dintre faze.
- Cablu UL: comutați fazele L1 și L2.

5.5.2 Cablu de alimentare - specificații recomandate

Standardele locale pot înlocui recomandările privind cablul principal de alimentare. Contactați întotdeauna un electrician calificat pentru a verifica care este opțiunea potrivită pentru configurația instalației locale.

Tensiune/frecvență	Dimensiune minimă siguranță	Dimensiunea minimă a cablului la amperajul minim al siguranței	Dimensiune maximă siguranță	Dimensiunea minimă a cablului la amperajul maxim al siguranței
3 x 200 V / 50 Hz	20	3x 2,5 mm ² + PE	50	3x 4 mm ² + PE
3 x 200-210 V / 60 Hz	20	3x AWG12 + PE	50	3x AWG10 + PE
3 x 220-230 V / 50 Hz	20	3x 2,5 mm ² + PE	50	3x 4 mm ² + PE
3 x 220-240 V / 60 Hz	20	3x AWG12 + PE	50	3x AWG10 + PE
3 x 380-400 V / 50 Hz	10	3x 1,5 mm ² + PE	50	3x 4 mm ² + PE
3 x 380-415 V / 60 Hz	10	3x AWG16 + PE	50	3x AWG10 + PE
3 x 460-480 V / 60 Hz	10	3x AWG16 + PE	50	3x AWG10 + PE

Date electrice

Celălalt capăt al cablului poate fi prevăzut cu un ștecher aprobat sau poate fi integrat în sursa de alimentare cu energie electrică în conformitate cu specificațiile electrice și cu reglementările locale.



Notă

Mașina trebuie protejată întotdeauna cu siguranțe externe. Consultați tabelul cu informații electrice pentru detalii privind dimensiunea necesară a siguranței.

Tensiune/frecvență	Sarcină nominală	Sarcină max.
3 x 200 V / 50 Hz	10,8 A	21,6 A
3 x 200-210 V / 60 Hz	11,8 A	23,6 A
3 x 220-230 V / 50 Hz	9,6 A	19,2 A
3 x 220-240 V / 60 Hz	10,8 A	21,6 A
3 x 380-400 V / 50 Hz	5,4 A	10,8 A
3 x 380-415 V / 60 Hz	6,1 A	12,2 A
3 x 460-480 V / 60 Hz	5,4 A	10,8 A

5.5.3 Protecție externă la scurtcircuit



Notă

Mașina trebuie protejată întotdeauna cu siguranțe externe. Consultați tabelul cu informații electrice pentru detalii privind dimensiunea necesară a siguranței.

5.5.4 Înteruptor circuit curent rezidual (RCCB)



Notă

Standardele locale pot înlocui recomandările privind cablul principal de alimentare. Contactați întotdeauna un electrician calificat pentru a verifica care este opțiunea potrivită pentru configurația instalației locale.

Cerințe pentru instalațiile electrice

Cu întreruptoare de curent rezidual (RCCB) Tip A, 30 mA (EN 50178/5.2.11.1) sau superior
- Recomandat

5.6 Unitatea de răcire și recirculare



PERICOL ELECTRIC

Închideți sursa de alimentare cu energie electrică înainte de a instala echipamentul electric.

Mașina trebuie să fie legată la pământ.

Asigurați-vă că tensiunea efectivă a sursei de alimentare cu energie electrică corespunde tensiunii menționate pe plăcuța de identificare a mașinii.

Tensiunea incorectă poate deteriora circuitul electric.

Pentru a asigura o răcire optimă, trebuie să montați o unitate de răcire și recirculare pe mașină.

Cerințe minime

Capacitatea pompei

125 litri/min. (33 gal/min) la 1 bar



Notă

Înainte de a conecta unitatea de răcire la mașină, urmați instrucțiunile din manualul de utilizare a unităților de răcire pentru a o pregăti pentru utilizare.

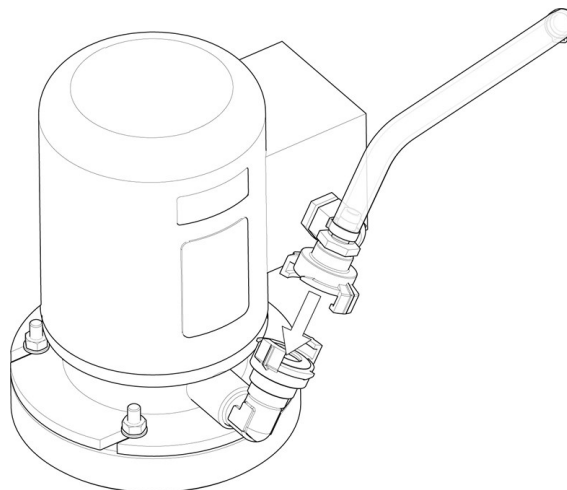


Sfat

În cazul utilizării intense și al materialelor care generează o cantitate mare de șpan, se recomandă utilizarea unei unități de recirculare cu filtru cu bandă.

Pentru a conecta mașina la o unitate de răcire și recirculare:

1. Introduceți cablul de comunicare al unității de control al răcirii în mufa de control a mașinii.



2. Conectați furtunul de admisie a apei la pompa utilizând cuplajul rapid.
3. Conectați celălalt capăt al furtunului la racordul de admisie a apei al mașinii.

Kitul cu tub de filtrare

Respectați instrucțiunile furnizate împreună cu kitul cu tub de filtrare.

Pe parcursul primei operațiuni de tăiere:

- Verificați dacă tubul de filtrare se extinde pe toată lungimea pe măsură ce se umple cu apă.



Notă

Dacă tubul de filtrare este răsucit sau prezintă pliuri, opriți tăierea și repositionați tubul.

Nu utilizați sistemele de răcire fără filtre corespunzătoare, deoarece acest lucru poate provoca înfundarea și revărsarea.

Nu utilizați tuburile de filtrare fără un lichid de răcire corespunzător.

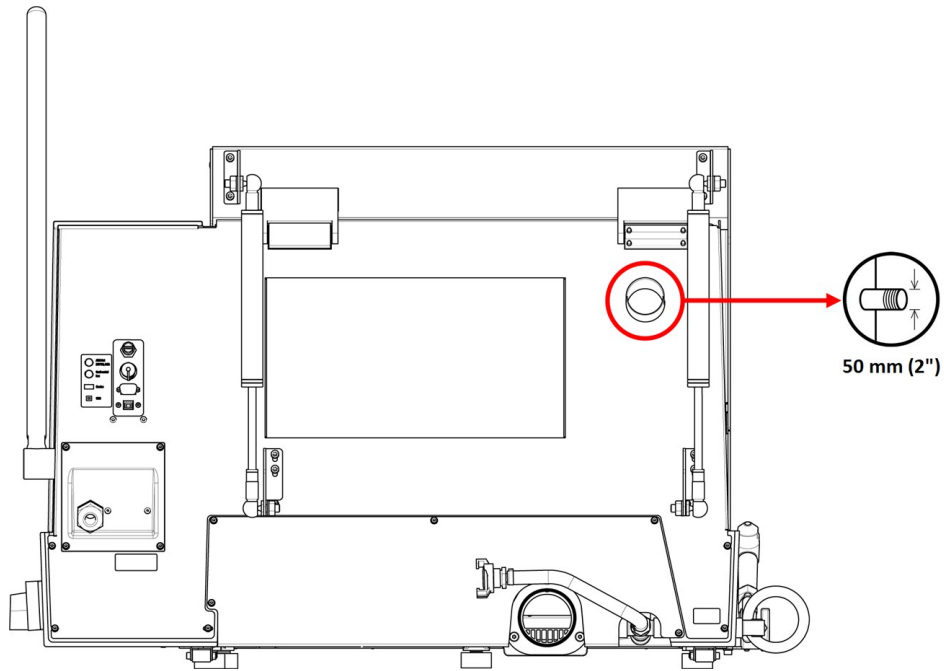
- Conectați unitatea de răcire la sursa de alimentare cu energie electrică.

5.7 Evacuare (opțional)

Recomandăm utilizarea unui sistem de evacuare, deoarece piesele de prelucrat pot genera gaze nocive în timpul tăierii. Sistemul de evacuare va reduce, de asemenea, nivelul de condens de pe părțile laterale ale capacului.

Capacitate minimă: 50 m³/h (1766 ft³/h).

Pentru a conecta mașina la un sistem de evacuare:



- Montați un furtun de evacuare de la sistemul de evacuare locală la flanșă (diametru de 50 mm (2")).

**Notă**

Fără un sistem de evacuare, aerul umed (produs de procesul de tăiere) poate ieși din camera de tăiere și poate pătrunde în alte zone ale dulapului. Acest lucru poate deteriora componentele și poate scurta durata de viață a mașinii.

5.8 Zgomot

Pentru informații privind valoarea nivelului de presiune acustică, consultați această secțiune: [Date tehnice ► 92](#).

Diferitele materiale au diferite caracteristici de zgomot. Reducerea vitezei de rotație și/sau a forței cu care discul abraziv de tăiere este apăsat pe piesa de prelucrat va reduce zgomotul. Timpul de procesare ar putea crește.

**ATENȚIE**

Expunerea prelungită la zgomote puternice poate provoca afectarea permanentă a auzului unei persoane.
Purtați protecție auditivă dacă expunerea la zgomot depășește nivelurile stabilite prin reglementările locale.

5.9 Vibrații

Pentru informații privind expunerea totală la vibrații a mâinilor și a brațelor, consultați această secțiune: [Date tehnice ► 92](#).

Tăierea manuală a pieselor de prelucrat provoacă vibrații. Luați măsuri pentru a reduce vibrațiile, dacă este posibil; reduceți presiunea de la mâner sau utilizați o mănușă de reducere a vibrațiilor.

**ATENȚIE**

Risc de vibrații la nivelul mâinilor și al brațelor în timpul tăierii manuale.
Expunerea prelungită la vibrații poate cauza disconfort, afectarea articulațiilor și chiar afectarea neurologică.

6 Utilizarea dispozitivului

6.1 Schimbarea discului abraziv de tăiere

**Notă**

Arborele mașinii Discotom-10 este prevăzut cu filet pe partea stângă.

**Notă**

Pentru a proteja discul abraziv de tăiere și flanșele, trebuie să poziționați discuri abrazive de tăiere convenționale care conțin materiale abrazive Al_2O_3 sau SiC între două șaibe din carton.
Pentru o precizie maximă cu discurile abrazive de tăiere diamantate sau CBN, nu utilizați șaibe din carton.

1. Utilizați mânerul de tăiere pentru a deplasa discul abraziv de tăiere în poziția superioară și activați frâna brațului de tăiere.
2. Țineți apăsat pe butonul de blocare a arborelui de pe partea dreaptă a discului abraziv de tăiere, rotind discul abraziv de tăiere până la cuplarea mecanismului de blocare a arborelui.
3. Îndepărtați piulița utilizând cheia-furcă.
4. Îndepărtați flanșa, șaibe din carton și discul abraziv de tăiere vechi.
5. Montați discul abraziv de tăiere nou.
6. Montați flanșa și piulița.
7. Strângeți cu atenție și eliberați butonul de blocare.
8. Eliberați frâna brațului de tăiere.

6.2 Prinderea piesei de prelucrat

**ATENȚIE**

O piesă de prelucrat fixată incorect poate fi propulsată și poate provoca daune.
Asigurați-vă că piesa de prelucrat este fixată bine într-un dispozitiv de prindere rapidă sau într-un dispozitiv similar.

Fixați piesa de prelucrat utilizând dispozitivul de prindere ales. De exemplu, un dispozitiv de prindere rapidă.

1. Așezați piesa de prelucrat între capul de prindere și opritorul din spate.
2. Împingeți capul de prindere spre piesa de prelucrat și blocați-l în dispozitivul de prindere rapidă.

În general, recomandăm prinderea piesei de prelucrat cât mai în spatele mesei de tăiere posibil.

Prinderea pieselor de prelucrat neregulate

Piesele de prelucrat neregulate fără suprafețe de prindere plane trebuie prinse utilizând scule de fixare speciale. Piesele de prelucrat prinse incorect se pot mișca în timpul tăierii și pot deteriora discul abraziv de tăiere sau piesa de prelucrat.

- Utilizați canalele în T pentru a monta dispozitivele de prindere speciale.
- Pentru o tăiere mai rapidă, poziționați piesa de prelucrat astfel încât discul abraziv de tăiere să taie cea mai mică secțiune transversală posibilă.

6.3 Poziționarea mesei de tăiere

Înainte de a începe tăierea, poziționați masa cu ajutorul joystick-ului.

Tăierea pieselor de prelucrat lungi

Pentru tăierea pieselor de prelucrat care depășesc lățimea camerei de tăiere din partea stângă:

1. Îndepărtați o placă din capac și înlocuiți-o cu un tunel de extindere.
2. Așezați piesa de prelucrat în tunelul de extindere și fixați-o ferm.

6.4 Funcționarea de bază

6.4.1 Pistol de spălare



ATENȚIE

Evitați contactul pielii cu aditivul pentru lichidul de răcire.



ATENȚIE

Nu începeți spălarea decât după ce pistolul de spălare este orientat spre camera de tăiere.



ATENȚIE

Utilizați pistolul de spălare doar pentru curățarea interiorului camerei de tăiere.



ATENȚIE

Purtați întotdeauna mănuși de protecție și ochelari de protecție atunci când utilizați pistolul de spălare.

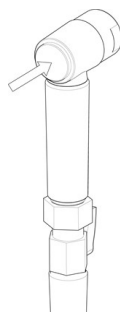
1. Scoateți pistolul de spălare din suport.
2. Îndreptați pistolul spre camera de spălare.



3. Deschideți robinetul pistolului de spălare.
4. Pentru a evita împrôșcarea apei în timpul curățării, utilizați robinetul amplasat imediat înaintea pistolului de spălare pentru a reduce presiunea maximă a apei.



5. Apăsați pe Flush (Spălare) pentru a porni pompa de apă.



6. Apăsați în partea din spate a duzei și curățați camera de tăiere.



7. Apăsați Stop pentru a opri spălarea.
8. Închideți robinetul și puneți pistolul de spălare înapoi în suport.
9. Lăsați dispozitivul de siguranță deschis pentru a permite uscarea camerei de tăiere și pentru a evita coroziunea.



Notă

Așezați întotdeauna pistolul de spălare înapoi în suport după utilizarea acestuia. Nu utilizați pistolul de spălare pentru a curăța dispozitivul de siguranță, deoarece acest lucru poate conduce la scurgerea apei atunci când dispozitivul de siguranță este deschis.

Recomandăm utilizarea pistolului de spălare la o presiune de max. 3 bari.



Sfat

Pentru instrucțiuni privind modul de utilizare a pistolului de spălare pentru curățarea mașinii, consultați [Cameră de tăiere ▶ 73](#).

6.4.2 Masă de tăiere

Masa Y

Masa Y este o masă mobilă acționată de un motor, care este utilizată în momentul tăierii automate. Utilizați joystick-ul pentru a deplasa masa înapoi și înainte. Consultați: [Funcțiile panoului de comandă ▶ 19](#).



Notă

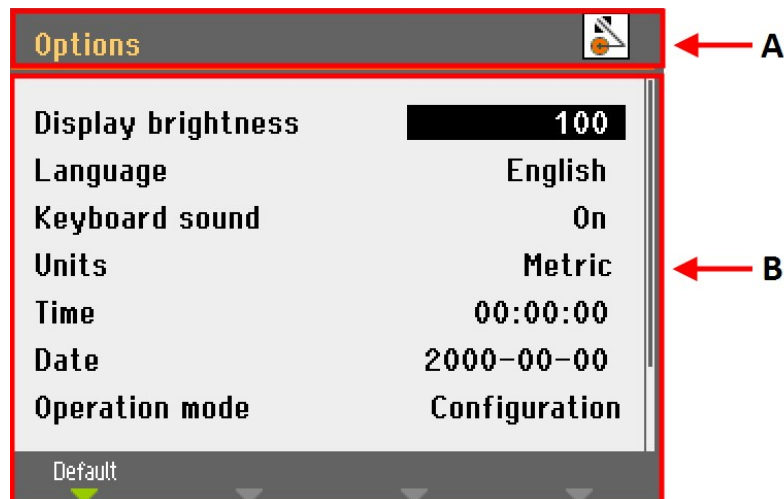
Atunci când porniți mașina, o fereastră pop-up vă avertizează că masa de tăiere se va deplasa în poziția frontală de referință. Apăsați pe **Enter** pentru a continua.

6.4.3 Afișaj

Afișajul de pe panoul frontal furnizează diferite niveluri de informații despre stare. De exemplu, atunci când mașina este pornită utilizând întrerupătorul principal, afișajul oferă informații despre configurația fizică a mașinii și despre versiunea de software instalată:



Afișajul este împărțit, în principal, în 2 zone. Pozițiile acestor zone și informațiile pe care le conțin sunt explicate în ilustrația de mai jos, care utilizează meniul **Options** (Opțiuni) ca exemplu:



- A** Titlu: aceasta indică locul în care vă aflați în ierarhia software-ului. O pictogramă va indica dacă mânerul este blocat sau deblocat:



Blocat



Deblocat

- B** Câmpurile de informații: acestea vor fi valori numerice sau câmpuri de text, furnizând informații asociate cu procesul indicat în antet. Textul evidențiat arată poziția cursorului.

Pentru a selecta elementele din acest meniu:

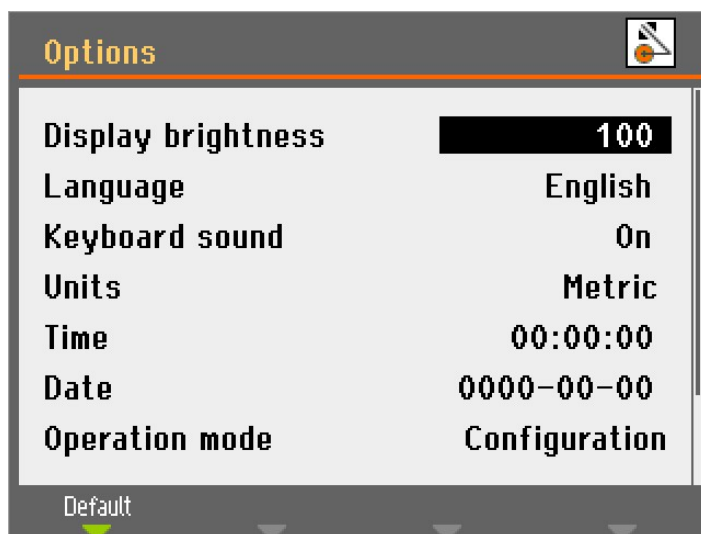
1. Rotiți butonul pentru a selecta un meniu, un grup de metode sau un parametru.
2. Apăsați butonul pentru a deschide sau a activa selecția.
3. Apăsați Esc pentru a reveni la **Main menu** (Meniul principal).

Semnale acustice

La apăsarea unei taste, un bip scurt indică faptul că această comandă a fost acceptată, în timp ce un bip lung indică faptul că tasta nu poate fi activată momentan. Puteți activa sau dezactiva acest sunet în **Configuration** (Configurare), sub **Options** (Opțiuni).

6.4.4 Editarea valorilor

Editarea valorilor numerice



1. Rotiți butonul pentru a selecta valoarea pe care doriți să o modificați.



2. Apăsați butonul pentru a edita valoarea. În jurul valorii apare o casetă de defilare.

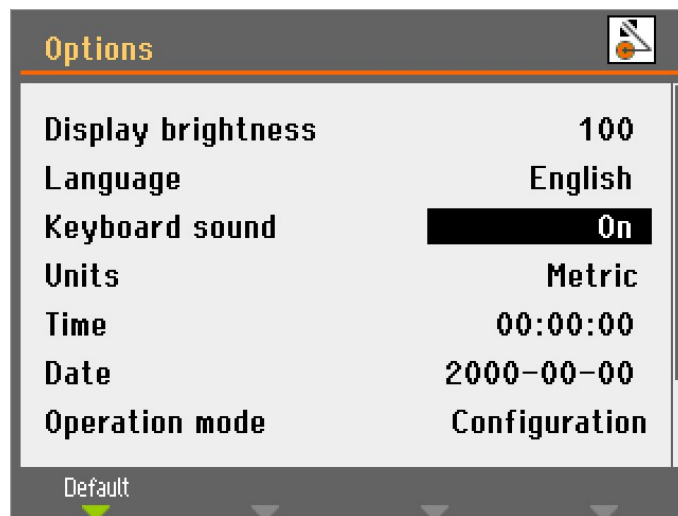


Notă

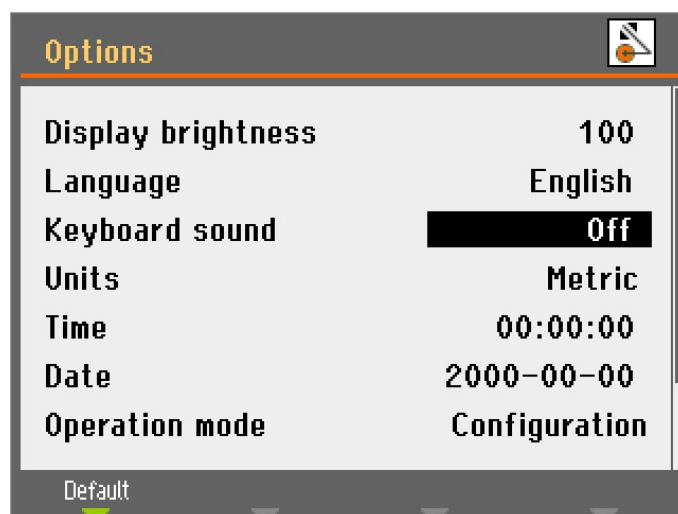
Dacă există doar două opțiuni, caseta pop-up nu este afișată. Apăsarea butonului (Enter) va comuta între cele 2 opțiuni.

3. Rotiți butonul pentru a mări sau a micșora valoarea numerică (sau pentru a comuta între două opțiuni).
4. Apăsați butonul pentru a accepta noua valoare. Dacă apăsați Esc, modificările revin la valoarea inițială.

Editarea valorilor alfanumerice



1. Rotiți butonul pentru a selecta valoarea textului pe care doriți să îl modificați.



2. Rotiți butonul pentru a comuta între cele 2 opțiuni.



Notă

O casetă pop-up este afișată dacă există mai mult de două opțiuni. Rotiți butonul pentru a selecta opțiunea corectă.

3. Apăsați Esc pentru a accepta opțiunea și a reveni la meniul anterior sau rotiți butonul pentru a selecta și edita alte opțiuni din meniu.

6.4.5 Setări de software

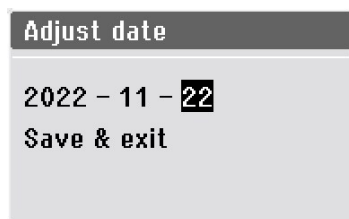
La prima pornire a mașinii va apărea ecranul **Select language** (Selectare limbă). Pentru a schimba ulterior limba, consultați [Schimbarea limbii ► 41](#)).



- Selectați limba preferată.
Vi se va solicita să setați ora.



- Utilizați butonul pentru a ajusta și a accepta setările.
Vi se va solicita să setați data.

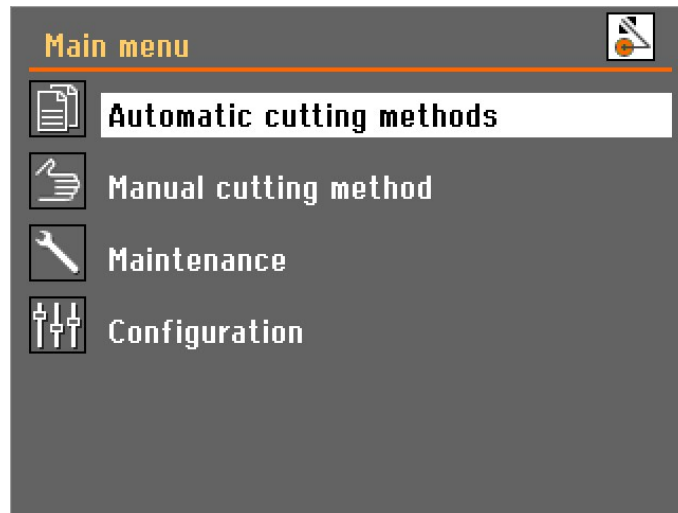


1. Utilizați butonul pentru a ajusta și a accepta setările.
2. Selectați **Save & Exit** (Salvare și ieșire).

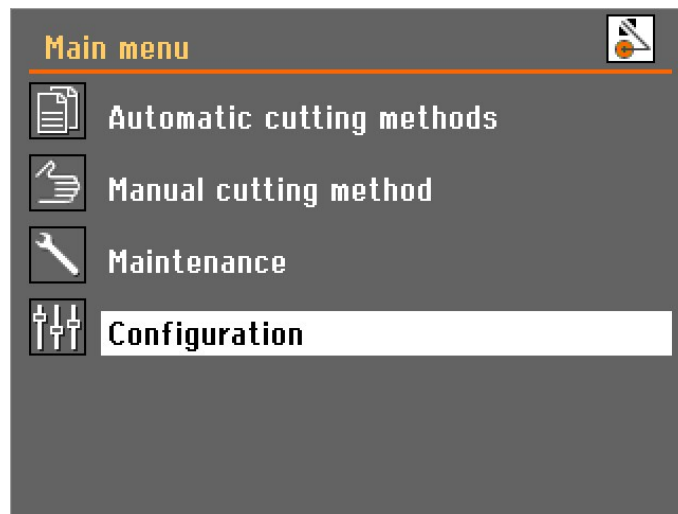
Main menu (Meniul principal) este afișat acum în limba selectată.

La pornirea mașinii, se va deschide ultimul ecran care a fost utilizat înainte de oprire.

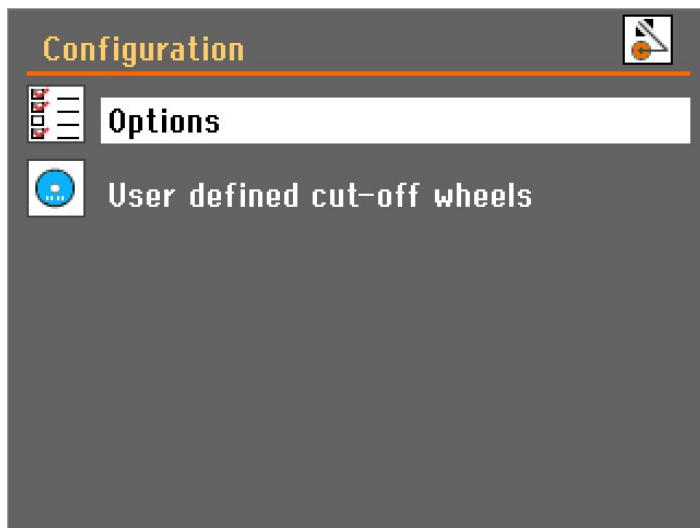
Pentru a accesa **Main menu** (Meniul principal), apăsați Esc.



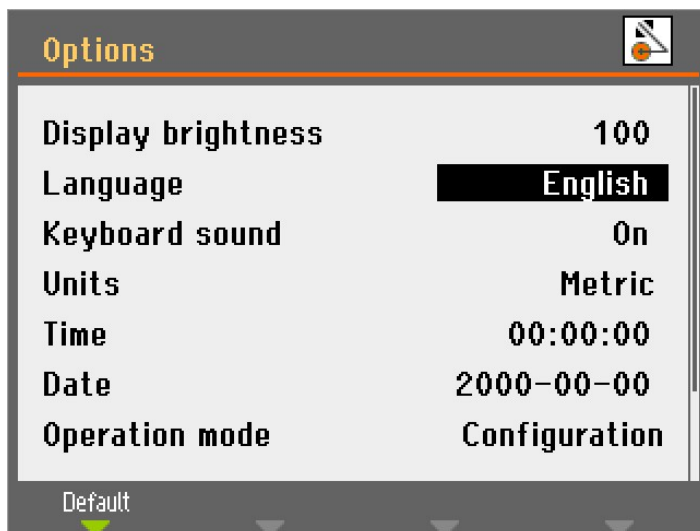
Schimbarea limbii



1. Deschideți meniul **Configuration** (Configurare).



2. Deschideți meniul **Options** (Opțiuni).



3. Deschideți meniul pop-up **Language** (Limbă).



4. Selectați limba preferată.

6.4.6 Mod de operare

Există 3 niveluri diferite de utilizator:

Production (Producție): Metodele pot fi selectate și vizualizate, însă editarea nu este posibilă.

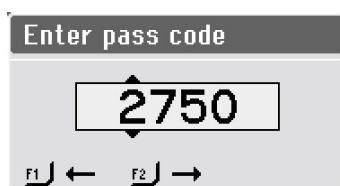
Development (Dezvoltare): Metodele pot fi selectate, vizualizate și editate.

Configuration (Configurare): Metodele pot fi selectate, vizualizate și editate, iar toate funcțiile din **Configuration** (Configurare) sunt accesibile.

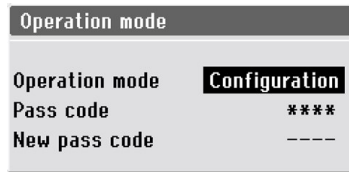
Schimbarea modului de operare

Pentru a schimba modul de operare:

1. Accesați meniul **Options** (Opțiuni) de sub **Configuration** (Configurare).
2. Selectați **Operation mode** (Mod de operare).
3. Selectați **Pass code** (Cod de acces).



4. Utilizați tastele F1 și F2 pentru a selecta cifre.
5. Rotiți butonul pentru a modifica cifrele și apăsați butonul pentru a introduce codul de acces.



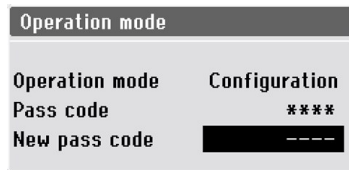
6. Selectați **Configuration** (Configurare).



7. Selectați modul de operare dorit.

Cod de acces nou

Pentru a seta un nou cod de acces:



1. Selectați **New pass code** (Cod de acces nou).
2. Introduceți noul cod de acces.



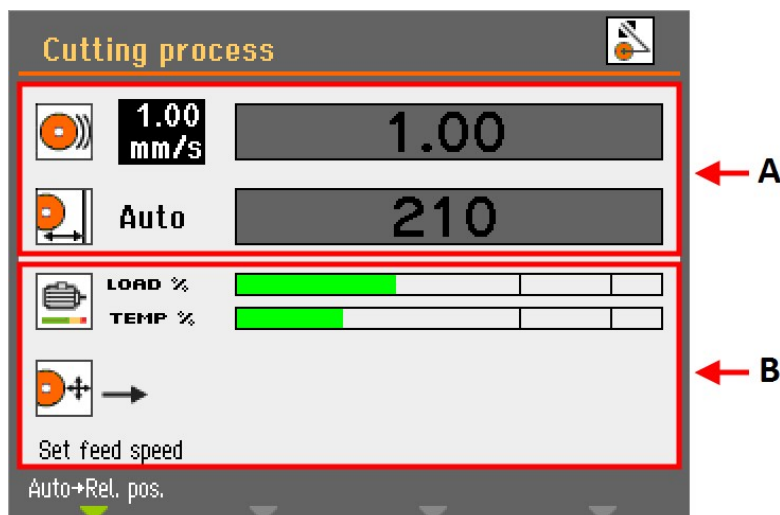
Notă

După setarea unui cod de acces, aveți 5 încercări pentru a introduce codul de acces corect, după care mașina se va bloca.
Reporniți mașina utilizând întrerupătorul principal, apoi introduceți codul de acces corect.

6.4.7 Schimbarea modului de tăiere și a parametrilor

Afișajul pentru tăiere

Afișajul pentru tăiere afișează două tipuri de informații:



A Parametri de tăiere

B Informații despre motor

Parametri de tăiere

În modul de **tăiere automată**, zona superioară a ecranului afișează informații despre parametrii de tăiere:

- **Viteză de avans**
- **Poziția de oprire**

Parametrii de tăiere pot fi setați atât înaintea cât și în timpul tăierii.

Valoarea setată este afișată în partea stângă a graficului cu bare. Valoarea efectivă (în timpul tăierii) este afișată în interiorul graficului cu bare.

Informații despre motor

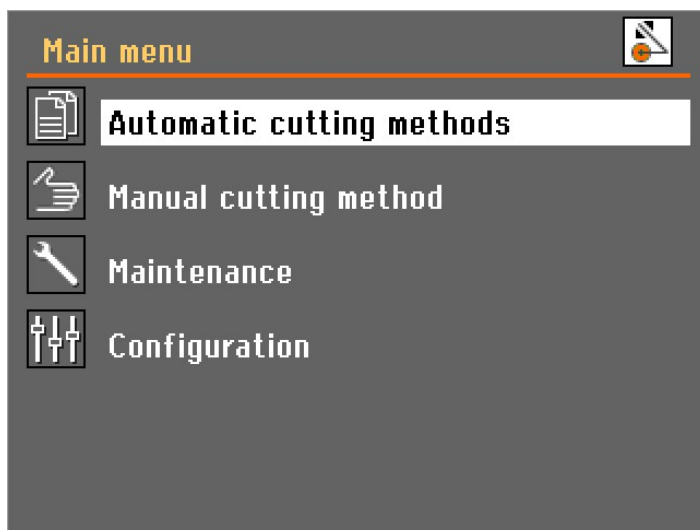
Zona inferioară a ecranului afișează informații despre motor:

- **Load %** (Sarcină %): Sarcina motorului.
- **Temp %** (Temperatură %): Temperatura motorului.

Valorile afișate sunt valori relative (%).

Modificarea modului de tăiere

Discotom-10 are două moduri de tăiere: **Automat** și **manual**.



- Selectați modul pe care doriți să îl utilizați în **Main menu** (Meniul principal).

Modificarea parametrilor de tăiere

În modul de tăiere automată, mașina aplică valorile selectate ale parametrilor de tăiere pentru:

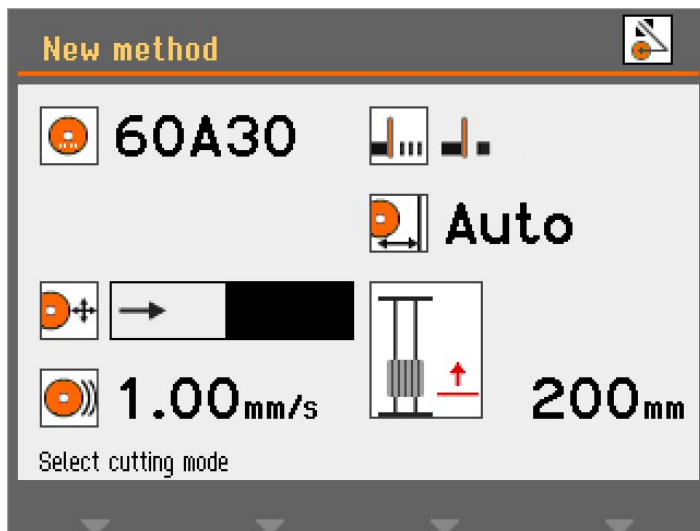
- **Tip de disc abraziv**
- **Viteză disc abraziv**
- **Mod de tăiere**
- **Viteză de avans**
- **MultiCut** (doar cu masă X automată)
- **Mod de oprire**

Pentru a ajusta valorile acestor parametri:

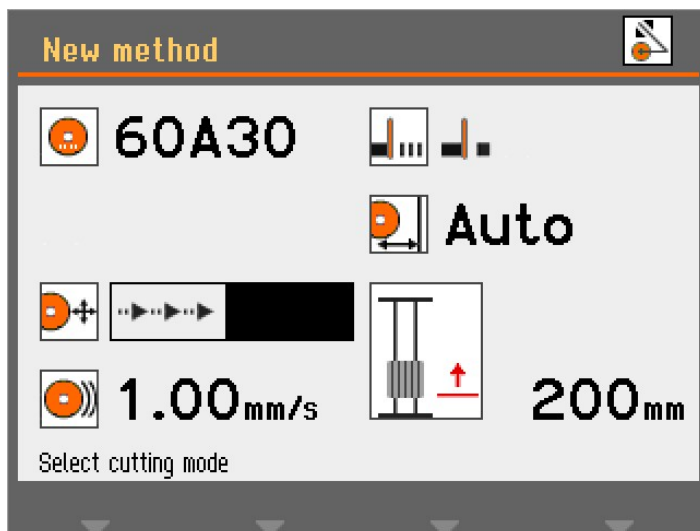
1. Utilizați butonul pentru a selecta un parametru de tăiere.
2. Rotiți butonul pentru a modifica valoarea parametrului.
3. Apăsați butonul pentru a stoca noua valoare.

Disc abraziv de tăiere

Pentru a selecta sau modifica discul abraziv de tăiere:



1. Selectați parametrul modului de tăiere.



2. Apăsați butonul pentru a schimba modul de tăiere.

Tăierea directă

Tăierea directă este cel mai economic mod de tăiere normală și trebuie utilizat pentru majoritatea operațiunilor de tăiere.

**Tăierea prin impact**

Tăierea prin impact poate fi utilizată când nu este posibilă găsirea discului abraziv de tăiere corect pentru un anumit material, iar materialul curățat înfundă discul abraziv sau discul abraziv nu se uzează suficient.

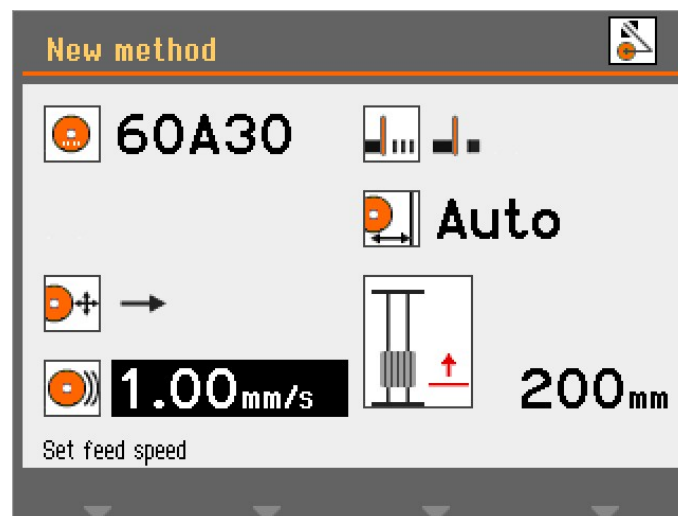


Tăierea prin impact va accelera frecvent masa de tăiere și, prin urmare, va mișca piesa de prelucrat la viteze mai mari pe discul abraziv de tăiere. Acest lucru va conduce la deteriorarea discului abraziv și la generarea de noi granule abrazive ascuțite care pot fi periculoase.

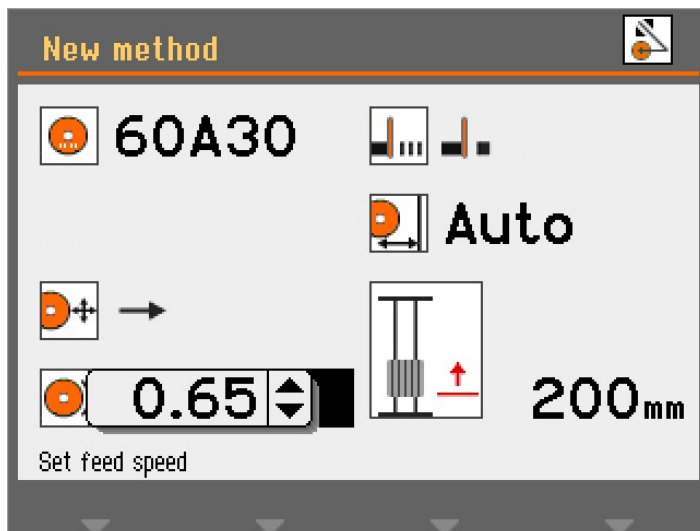
Tăierea prin impact poate provoca o uzură mai mare a discului abraziv, însă va reduce riscul de supraîncălzire a piesei de prelucrat care poate apărea în cazul unei combinații disc abraziv/material necorespunzătoare.

Viteză de avans

Pentru a seta viteza de avans:



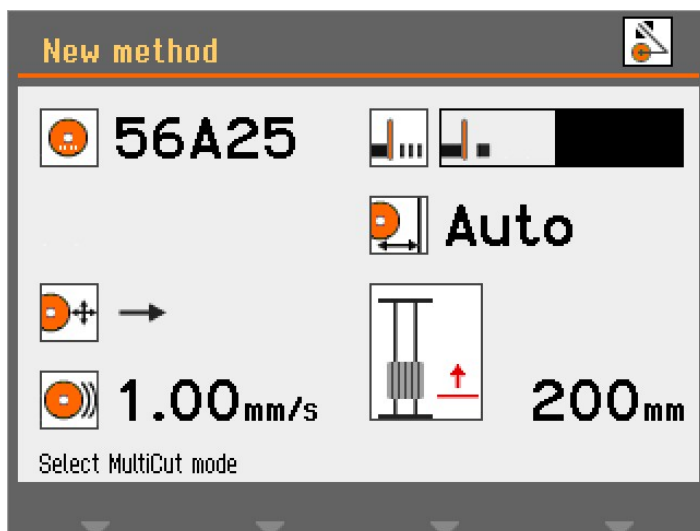
1. Selectați parametrul vitezei de avans.



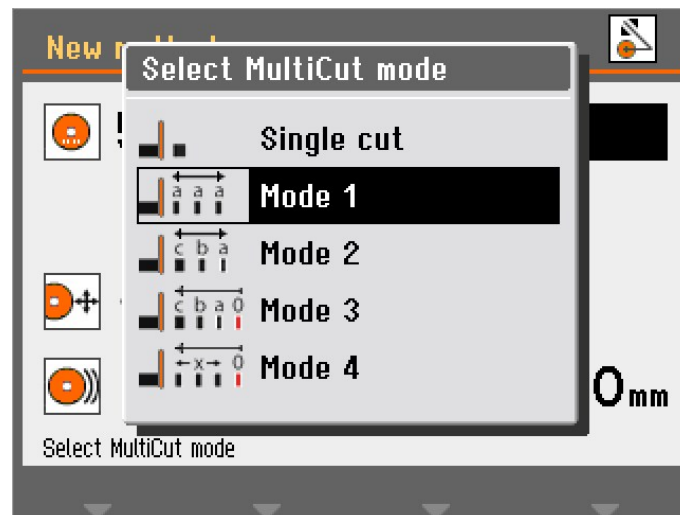
2. Utilizați butonul pentru a ajusta și a accepta setările.

MultiCut (Opțional)






Pentru a selecta modul **MultiCut**:



1. Selectați parametrul **MultiCut**.

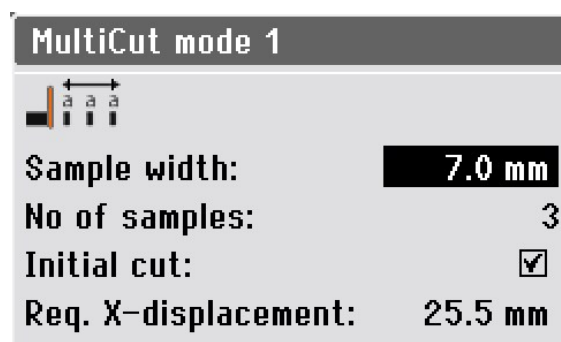


2. Selectați setarea dorită.

- | | | |
|---|-------------------------------------|---|
|  | Single cut
(Tăiere unică) | Dezactivat |
|  | Mode (Mod) 1 | Taie până la 10 bucăți de aceeași grosime |
|  | Mode (Mod) 2 | Taie până la 10 bucăți de grosimi diferite |
|  | Mode (Mod) 3 | Taie până la 10 bucăți de grosimi diferite, contorzate de la o poziție 0 comună |
|  | Mode (Mod) 4 | Grosimea tăieturilor este setată mișcând joystick-ul și apoi apăsând pe Enter pentru a seta poziția tăieturii |

MultiCut 1

Cu modul **MultiCut 1**, puteți tăia până la 10 probe de aceeași lățime.



Parametri

Sample width (Lățime probă) Setează lățimea probelor care vor fi tăiate.

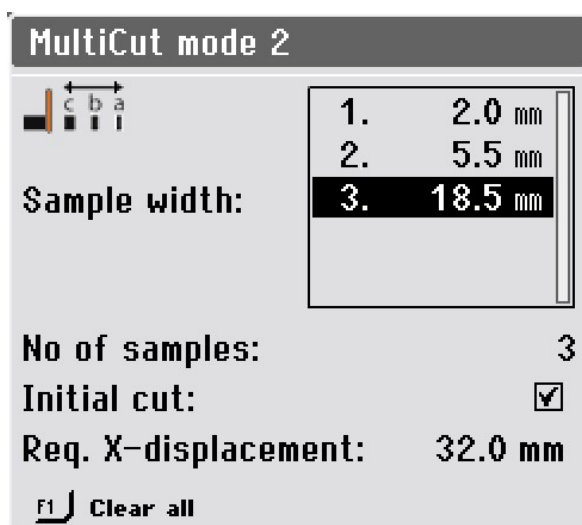
No of samples (Număr de probe) Setează numărul de probe care vor fi tăiate.

Initial cut (Tăiere inițială) Selectați acest parametru dacă trebuie să efectuați o tăiere inițială, înainte de începerea tăierii probelor. Aceasta taie un eșantion pe care nu-l veți utiliza. De exemplu, dacă piesa de prelucrat are o muchie neuniformă care o nepotrivită ca primă probă.

Req. X-displacement (Deplasare necesară pe axa X) Acest parametru este calculat automat și afișează mișcarea necesară a mesei X pentru tăierea probelor, pe baza setărilor parametrilor.

MultiCut 2

Cu modul **MultiCut 2**, puteți tăia până la 10 probe de lățimi diferite.



Parametri

Sample width (Lățime probă) Setează lățimea probelor care vor fi tăiate.

No of samples (Număr de probe) Setează numărul de probe care vor fi tăiate.

Parametri

Initial cut (Tăiere inițială)	Selectați acest parametru dacă trebuie să efectuați o tăiere inițială, înainte de începerea tăierii probelor. Aceasta taie un eșantion pe care nu-l veți utiliza. De exemplu, dacă piesa de prelucrat are o muchie neuniformă care o nepotrivită ca primă probă.
Req. X-displacement (Deplasare necesară pe axa X)	Acest parametru este calculat automat și afișează mișcarea necesară a mesei X pentru tăierea probelor, pe baza setărilor parametrilor.



Sfat

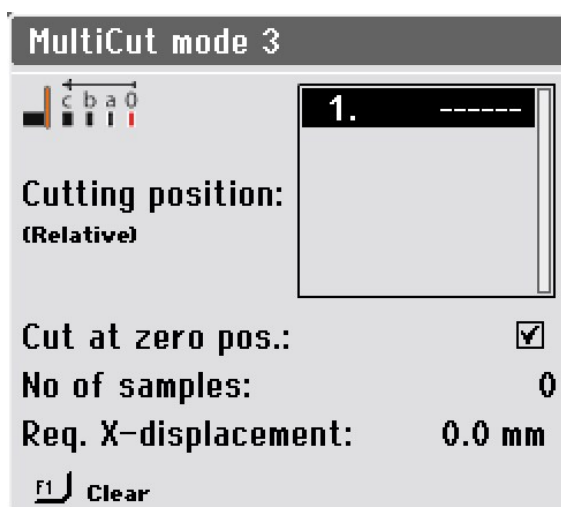
Apăsați F1 pentru a șterge toate valorile probei și pentru a reveni la meniul implicit.

MultiCut 3

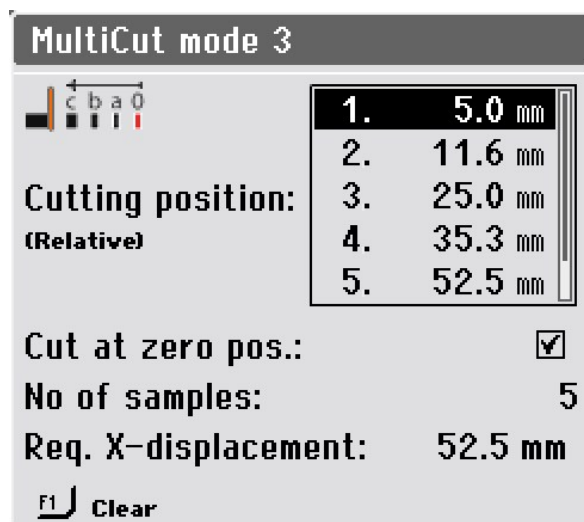
Cu modul **MultiCut 3**, puteți tăia până la 10 probe la diferite distanțe relative față de poziția zero sau de poziția inițială.

Distanțele sunt introduse manual.

Pentru a configura distanțele:



1. Selectați **Mode (Mod)3** în meniul **Select MultiCut mode** (Selectare mod **MultiCut**).



2. Selectați pozițiile de tăiere.

Parametri

Cutting position (Relative)
(Poziție de tăiere [relativă])

Acest parametru setează poziția tăieturilor. Valorile indică distanță relativă față de poziția zero.

Cut at zero pos. (Tăiere în poziția zero)

Selectați acest parametru pentru a efectua o tăietură inițială în poziția zero. În caz contrar, mașina va începe tăierea la poziția 1.

No of samples (Număr de probe)

Setează numărul de probe care vor fi tăiate.



Sfat

Apăsati F1 pentru a șterge valoarea evidențiată în acest meniu.

În cazul în care cursorul este poziționat în afara casetei pentru poziția de tăiere, F1 va șterge toate pozițiile.

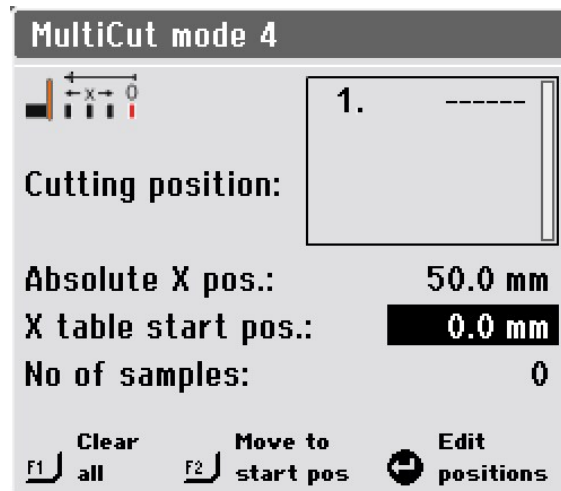
Req. X-displacement
(Deplasare necesară pe axa X)

Acest parametru este calculat automat și afișează mișcarea necesară a mesei X pentru tăierea probelor, pe baza setărilor parametrilor.

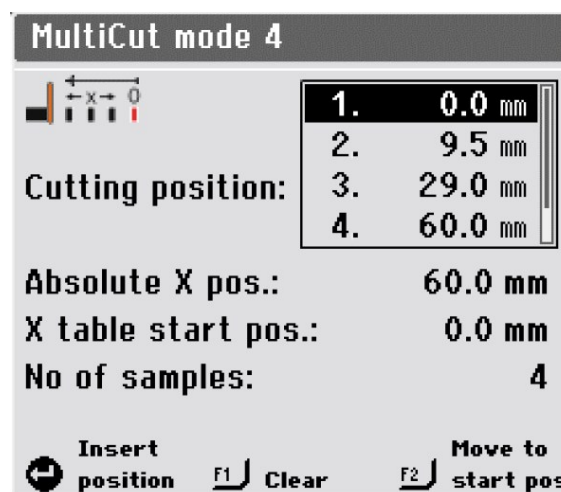
MultiCut 4

Cu modul **MultiCut 4**, puteți tăia la diferite distanțe relative față de poziția zero sau de poziția inițială. Introduceți distanțele utilizând masa X pentru a poziționa piesa de prelucrat în fața discului abraziv de tăiere, în locul în care doriți să tăiați proba, apoi înregistrați această poziție.

Pentru a configura distanțele:



1. Poziționați piesa de prelucrat relativ aproape de discul abraziv de tăiere și fixați-o.
2. Utilizați joystick-ul pentru a deplasa masa X în poziția în care trebuie să se efectueze prima tăietură.



3. Apăsați butonul pentru a introduce poziția actuală drept poziția de tăiere.
4. Repetați pașii pentru a introduce pozițiile de tăiere pentru toate probele.

Parametri

Cutting position (Relative)
(Poziție de tăiere [relativă])

Acest parametru setează poziția tăieturilor. Valorile indică distanță relativă față de poziția zero.

Absolute X pos. (Poziție X absolută)

Poziția absolută reală a mesei X

Parametri**X-table start pos.** (Poziția inițială a mesei X)

Puteți regla fin poziția inițială, în cazul în care piesa de prelucrat este ușor nealiniată în timpul fixării.

Atunci când modificați valoarea acestui parametru, toate celelalte poziții sunt corectate corespunzător.

No of samples (Număr de probe)

Setează numărul de probe care vor fi tăiate.

**Sfat**

Apăsați F1 pentru a șterge valoarea evidențiată în acest meniu.

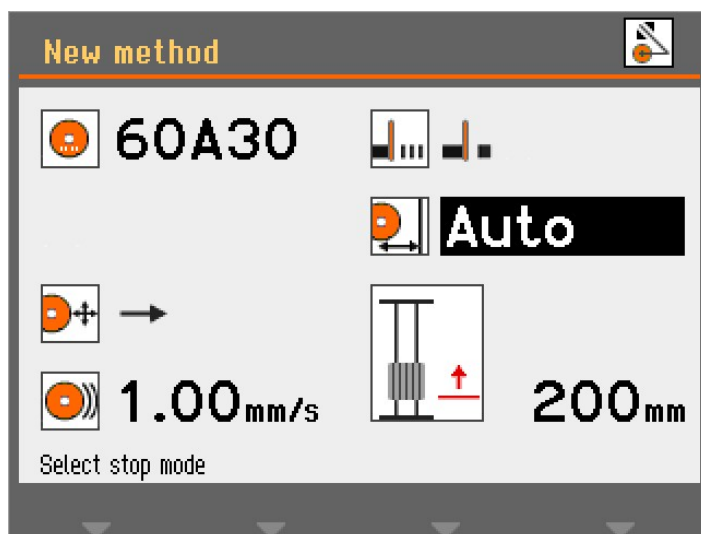
În cazul în care cursorul este poziționat în afara casetei pentru poziția de tăiere, F1 va șterge toate pozițiile.

**Sfat**

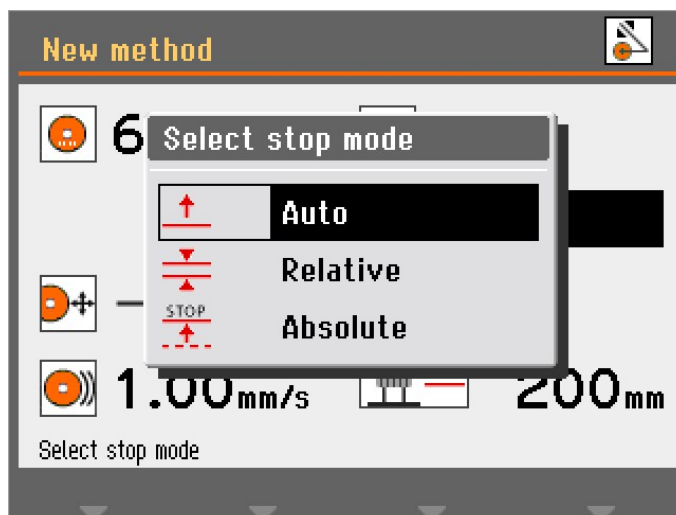
Apăsați F2 pentru a deplasa masa X până când proba se află în poziția inițială

6.4.8 Moduri de oprire

Pentru a selecta un mod de oprire:



1. Selectați parametrul modului de oprire.



2. Selectați setarea dorită.

Discotom-10 are 3 moduri de oprire:

- **Auto** (Auto)
- **Relative** (Relativă)
- **Absolute** (Absolută)

Auto (Auto)

Când este selectat modul de oprire **Auto** (Auto), mașina se oprește automat după tăierea piesei de prelucrat. Vă recomandăm să utilizați acest mod pentru tăierea normală.



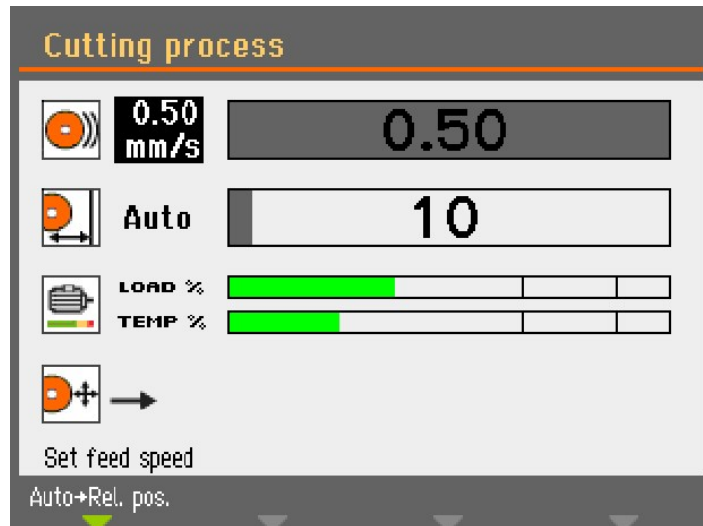
Notă

Nu vă recomandăm să utilizați modul de oprire **Auto** (Auto) atunci când tăiați tuburi sau alte piese de prelucrat care nu sunt foarte dense sau rigide. Folosiți în schimb modul de oprire **Relative** (Relativă) sau **Absolute** (Absolută).

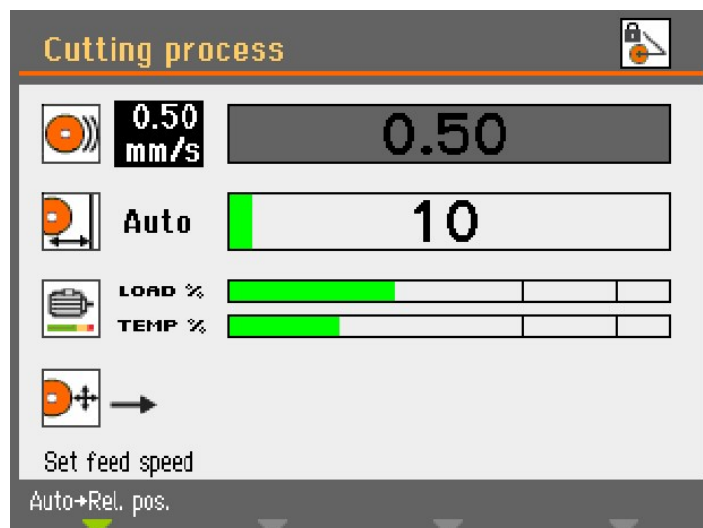
Funcția de oprire automată se bazează pe monitorizarea curentului electric utilizat de motorul discului abraziv de tăiere. Pentru ca oprirea automată să funcționeze corect, trebuie să se îndeplinească două criterii:

- Curentul utilizat la începerea unei operațiuni de tăiere trebuie să depășească o valoare minimă. În caz contrar, oprirea automată nu va fi activată.
- Curentul utilizat în timpul operațiunii de tăiere trebuie să rămână mai mare decât valoarea minimă. Atunci când curentul scade sub această valoare, tăierea se va opri.

În cazul anumitor probe (de exemplu, tuburile), curentul poate scădea sub valoarea minimă când peretele tubului este tăiat și se ajunge în centrul tubului (partea goală) în timpul operațiunii de tăiere. Dacă se întâmplă acest lucru, tăierea se va opri chiar dacă proba nu a fost tăiată complet.



Atunci când începeți procesul de tăiere, bara care indică cursa mesei de tăiere este gri până când curentul motorului depășește valoarea necesară. Bara devine apoi verde pentru a indica faptul că modul **Auto** (Auto) este activat.



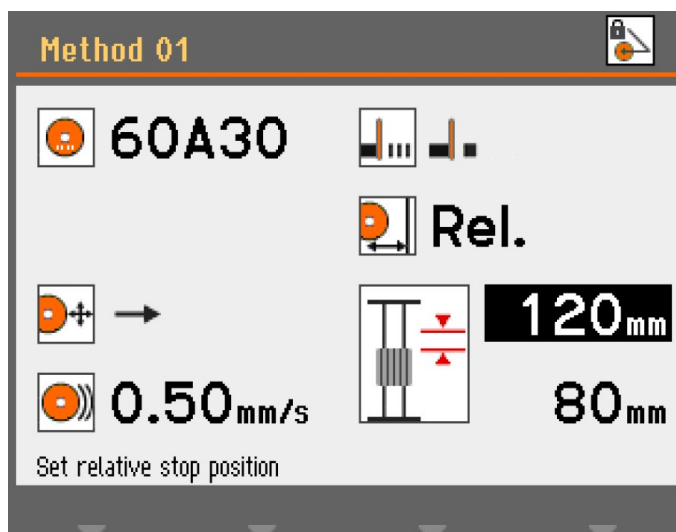
Când curentul motorului scade sub valoarea minimă specificată, culoarea barei devine din nou gri, iar tăierea se oprește.

Dacă la capăt rămâne doar o secțiune transversală foarte mică, tăierea se poate opri înainte ca piesa de prelucrat să fie tăiată complet. În acest caz, este posibilă specificarea unei distanțe de tăiere suplimentare în meniul **Configuration** (Configurare) / **Options** (Opțiuni) pentru a asigura tăierea completă a piesei de prelucrat. Aceasta este utilă în special atunci când se utilizează modul **MultiCut**.

Relative (Relativă)

Masa Y este setată să se oprească într-o anumită poziție în raport cu punctul de începere a tăierii. După introducerea poziției de oprire (dimensiunea aproximativă a probei + uzura discului abraziv),

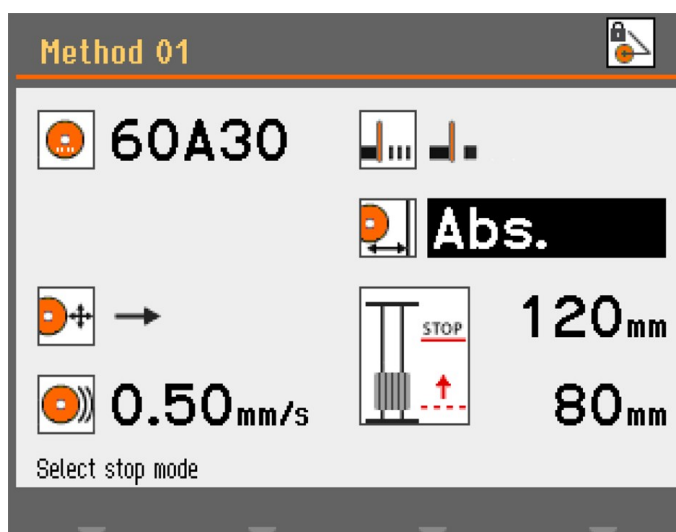
procesul de tăiere se va opri imediat ce se ajunge în poziția specificată. Intervalul de poziționare (cursa mesei) este de 0 - 200 mm.



Dacă setați poziția de oprire relativă la o valoare care depășește cursa posibilă a mesei, valoarea afișată este redusă automat la maximum posibil la apăsarea tastei Enter. Deplasarea mesei Y spre partea din față a camerei de tăiere crește cursa, ceea ce actualizează automat datele de oprire relativă.

Absolute (Absolută)

Masa Y este setată să se oprească într-o poziție fixă măsurată de la poziția zero, în care masa de tăiere se află la extremitatea din față a camerei de tăiere. Intervalul de poziționare este de 0 - 200 mm.



6.4.9 Utilizarea afișajului pentru sarcina și temperatura motorului

Valorile afișate pentru sarcina și temperatura motorului sunt valori procentuale (%) relative.

Modul de tăiere manuală

Valorile **Load %** (Sarcină %) și **Temp %** (Temperatură %) afișate pentru sarcina și temperatura motorului indică forța aplicată asupra piesei de prelucrat și cât de fierbinte este motorul. Cu cât se aplică o forță mai mare, cu atât sarcina motorului crește, ceea ce conduce la o temperatură mai mare.

O forță ridicată aplicată o perioadă lungă de timp poate conduce la creșterea temperaturii motorului peste limita de lucru sigură. Mașina va opri automat tăierea pentru a preveni deteriorarea motorului.

De asemenea, aplicarea unei forțe ridicate o perioadă lungă de timp poate scurta durata de viață a discului abraziv de tăiere.

Modul de tăiere automată

Viteza de avans este redusă automat în caz de supraîncărcare cu ajutorul caracteristicii OptiFeed.

OptiFeed

Această caracteristică protejează mașina împotriva deteriorării din cauza supraîncărcării continue a motorului.

Dacă viteza de avans este setată la o valoare prea ridicată, iar motor este supraîncărcat:

- Viteza de avans este redusă cu 20 %.
- Dacă sarcina motorului este în continuare prea mare, viteza de avans este redusă din nou cu 20 %.
- Acest proces este repetat de maximum 4 ori, până când viteza de avans este de doar 20 % din valoarea presetată.
- Dacă motorul este în continuare supraîncărcat, procesul de tăiere este oprit.
- Dacă motorul funcționează din nou la o sarcină normală, viteza de avans este crescută treptat, în trepte de 10 % din viteza de avans originală, până când viteza de avans presetată este atinsă fără ca motorul să fie supraîncărcat.

6.4.10 Începerea procesului de tăiere



AVERTIZARE

Mașina nu trebuie utilizată pentru niciun tip de material exploziv și/sau inflamabil sau pentru materialele care nu sunt stabile în timpul prelucrării, al încălzirii și al aplicării presiunii.



PERICOL DE ÎNCĂLZIRE

Purtați mănuși adecvate pentru a vă proteja degetele de materialele abrazive și de probele calde/ascuțite.



ATENȚIE

Înainte de tăiere, verificați dacă funcționează corect capacul de protecție.



ATENȚIE

Raza laser. Nu priviți fix în fascicul și nu expuneți utilizatorii componentelor optice telescopice. Produs laser Clasa 2M.



Tăierea automată	Discul abraziv de tăiere este staționar, iar masa de tăiere se deplasează.
Tăierea manuală	Masa de tăiere este staționară, iar operatorul deplasează discul abraziv de tăiere.

Tăierea automată

1. Fixați piesa de prelucrat.
2. Eliberați frâna brațului de tăiere.
3. Coborâți discul abraziv de tăiere trăgând mânerul de tăiere în jos până când discul abraziv de tăiere este poziționat și este pregătit pentru tăierea piesei de prelucrat.
4. Activați frâna brațului de tăiere.
5. Pentru a alinia piesa de prelucrat și discul abraziv de tăiere, apăsați pe butonul de auto-menținere și utilizați joystick-ul pentru a poziționa masa de tăiere.
6. Închideți capacul mașinii.
7. Selectați o metodă din meniul **Automatic cutting methods** (Metode de tăiere automată).
8. Apăsați Start. Discul abraziv de tăiere începe să se rotească, iar apa de răcire începe să curgă. Masa de tăiere se deplasează spre discul abraziv de tăiere la viteza de avans presetată.
9. După tăierea piesei de prelucrat sau după ajungerea în poziția de tăiere setată, discul abraziv de tăiere se oprește automat. În funcție de setarea poziției de revenire, masa de tăiere va reveni în punctul de începere a tăierii (**Start** (Start)) sau va rămâne în poziția actuală (**Stay** (Menținere)).



Sfat

În timpul tăierii, proba poate fi depărtată de discul abraziv de tăiere apăsând în jos joystick-ul mesei Y.

Tăierea manuală

1. Fixați piesa de prelucrat.
2. Eliberați frâna brațului de tăiere.
3. Pentru a alinia piesa de prelucrat și discul abraziv de tăiere, apăsați pe butonul de auto-menținere și utilizați joystick-ul pentru a poziționa masa de tăiere.



Sfat

Poziționați piesa de prelucrat puțin în fața centrului discului abraziv de tăiere.

4. Închideți capacul mașinii.
5. Selectați o metodă din meniul **Manual cutting methods** (Metode de tăiere manuală).
6. Apăsați Start. Discul abraziv de tăiere începe să se rotească, iar apa de răcire începe să curgă.
7. Trageți mânerul de tăiere în jos și lăsați discul abraziv de tăiere să se deplaseze spre piesa de prelucrat. Măriți forța și începeți tăierea.

8. Reduceți forța de tăiere când discul abraziv de tăiere aproape a terminat de tăiat piesa de prelucrat.
9. După ce discul abraziv de tăiere a tăiat piesa de prelucrat, readuceți mânerul de tăiere în poziția superioară.
10. Apăsăți Stop pentru a opri mașina.



Notă

În timpul tăierii manuale, utilizați informațiile privind sarcina motorului pentru a monitoriza forța aplicată asupra piesei de prelucrat.

Combinarea modurilor de operare manuală și automată

Pentru a combina modurile de tăiere manuală și automată:

1. Tăiați în piesa de prelucrat utilizând **metoda de tăiere manuală**.
2. Apăsăți Stop pentru a opri mașina.
3. Activați frâna brațului de tăiere pentru a fixa brațul în această poziție, selectați o **metodă de tăiere automată** și continuați în modul automat. Piesa de prelucrat se va deplasa spre discul abraziv de tăiere.



Notă

Verificați dacă există un flux stabil de lichid de răcire de la duze.

6.4.11 Încheierea procesului de tăiere

Puteți opri procesul de tăiere în orice moment în timpul procesului de tăiere.



Notă

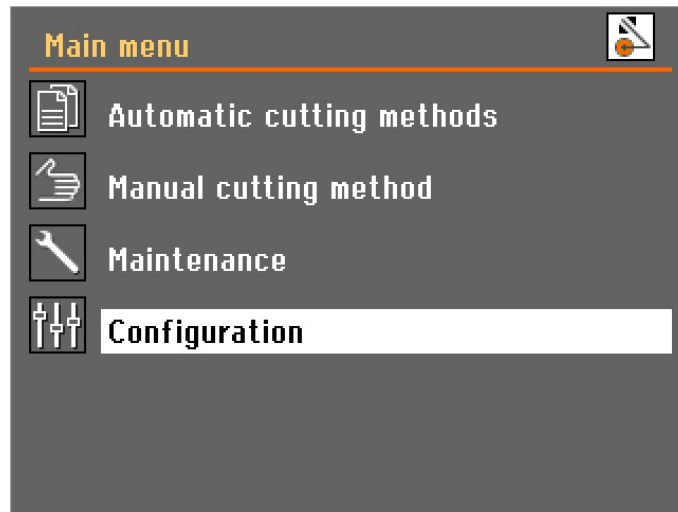
Este posibil ca discul abraziv de tăiere să nu se mai rotească dacă viteza este setată la cel mai mic nivel.

Nu utilizați această funcție pentru a opri procesul de tăiere.

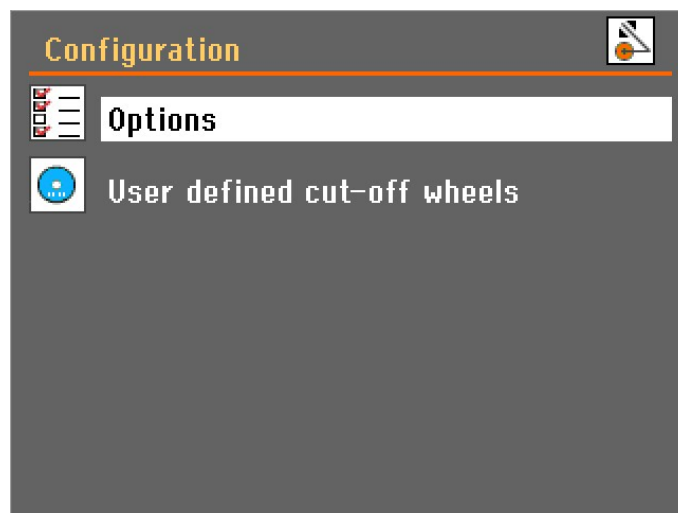
Apăsăți **Stop** pentru a opri discul abraziv de tăiere.

6.5 Configuration (Configurare)

6.5.1 Options (Opțiuni)



1. Selectați **Configuration** (Configurare) în **Main menu** (Meniul principal).



2. Deschideți meniul **Options** (Opțiuni).



Parametri

Display brightness (Luminozitate afișaj)	Setările de contrast ale afișajului pot fi ajustate pentru a se adapta preferințelor individuale (de la 0 la 100).
Language (Limbă)	Limba poate fi setată la engleză (implicit), germană, franceză, spaniolă, japoneză, chineză, italiană, rusă sau coreeană.
Keyboard sound (Sunet tastatură)	Sunetul tastaturii poate fi setat la On (Activat) sau Off (Dezactivat). Implicit: On (Activat).
Units (Unități)	Valorile pentru avans și oprire de pe panoul de afișare pot fi setate pentru a fi afișate în mm (implicit) sau inci.
Time (Timp)	Setați ora pentru a obține valorile corecte din fișierele jurnal.
Date (Dată)	Setați data pentru a obține valorile corecte din fișierele jurnal.

Parametri

Operation mode (Mod de operare)	<p>Există 3 moduri de operare diferite care furnizează diferite niveluri de acces la parametri:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Configuration (Configurare): Funcționalitate completă, acces la toți parametrii. – Development (Dezvoltare): Acces limitat la parametrii din meniul Options (Opțiuni). – Production (Producție): Accesul la parametri nu este permis, exceptând Display brightness (Luminozitate afișaj), Keyboard sound (Sunet tastatură) și Additional cutting distance (Distanță de tăiere suplimentară):
Poziție de revenire (Poziție de revenire)	<p>După tăiere sau după apăsarea pe Stop, mișcarea de revenire a discului abraziv de tăiere poate fi setată în două moduri diferite:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Start (Start): Masa Y se retrage automat în poziția inițială atunci când apăsați Start. – Stay (Menținere): Masa Y nu se va mișca după tăiere.



Notă

Utilizați funcția **Stay** (Menținere) pentru discurile abrazive de tăiere diamantate sau CBN, deoarece retragerea poate distruge marginea discului abraziv de tăiere.

Additional cutting distance (Distanță de tăiere suplimentară)

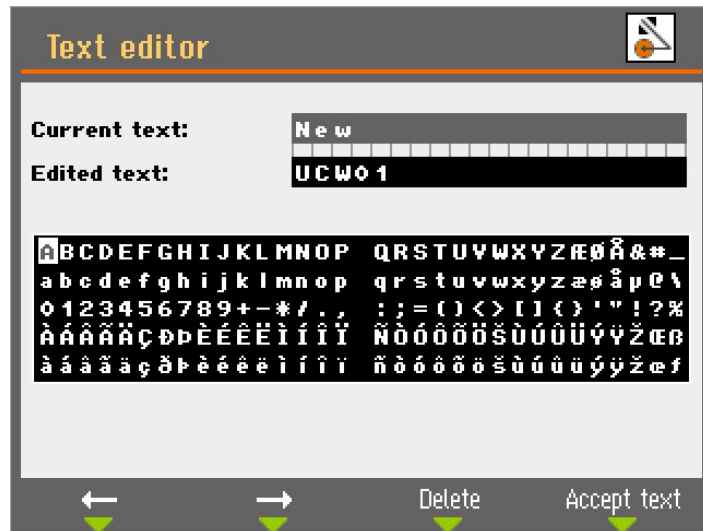
Atunci când se utilizează modul de oprire **Auto** (Auto), tăierea este oprită când curentul motorului scade sub un anumit nivel.

Atunci când se taie piese de prelucrat mici cu secțiune transversală mică, modul de oprire **Auto** (Auto) va opri prea devreme procesul de tăiere din cauza unui curent foarte scăzut al motorului. În acest caz, se poate specifica o distanță de tăiere suplimentară pentru a asigura tăierea completă a piesei de prelucrat. Distanța de tăiere suplimentară poate fi specificată între 0 și 25 mm.

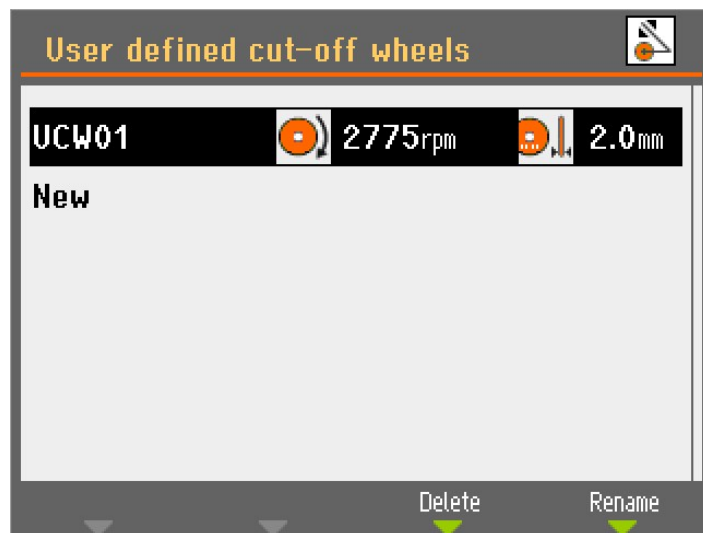
6.5.2 User defined cut-off wheels (Discuri abrazive de tăiere definite de utilizator)

Pentru a configura un nou disc abraziv de tăiere:

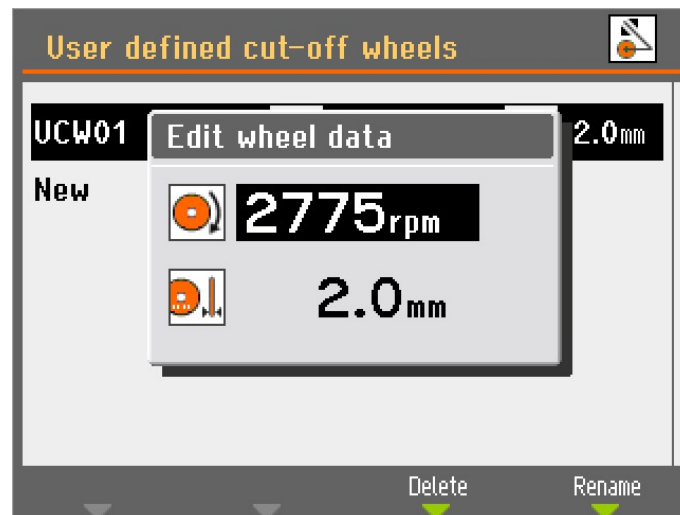
1. Selectați **New** (Nou) în meniul **User defined cut-off wheels** (Discuri abrazive de tăiere definite de utilizator).



2. Introduceți un nume pentru discul abraziv de tăiere sau apăsați F4 pentru a accepta sugestia (UCW: **User defined cut-off wheels** (Discuri abrazive de tăiere definite de utilizator)).



3. Selectați discul abraziv de tăiere nou creat.



4. Utilizați butonul pentru a ajusta și a accepta setările.
5. Apăsați Esc pentru a salva modificările.

6.5.3 Resetare funcții

Pentru a reseta anumite funcții la setările din fabrică, accesați **Reset functions** (Resetare funcții) din meniul **Maintenance** (Întreținere):

Resetare metode

Selectați pentru a șterge toate metodele de tăiere odată.



Notă
Această acțiune nu poate fi anulată.

Resetare configurație

1. Selectați **Reset configuration** (Resetare configurație) pentru a readuce toți parametrii de configurare la setările implicite.
2. Opriți mașina, apoi porniți-o din nou și reconfigurați setările.

6.6 Optimizarea rezultatelor de tăiere

Question	Răspuns	Observații
Cum pot evita decolorarea sau arderea probei?	Utilizați un disc abraziv de tăiere mai moale.	
Cum pot evita tăieturile neuniforme?	Reduceți viteza de avans.	

Question	Răspuns	Observații
Cum pot evita apariția bavurilor?	Utilizați un disc abraziv de tăiere mai moale.	Provoacă uzura excesivă a discului abraziv de tăiere.
	Fixați piesa de prelucrat pe ambele părți ale discului abraziv de tăiere.	
Cum pot evita uzura prea rapidă a discului abraziv de tăiere?	Creșteți viteza de rotație.	Poate provoca decolorarea probelor și tăieturi neuniforme.
	Utilizați un disc abraziv de tăiere mai dur.	
Cum pot efectua mai rapid tăierea?	Poziționați discul abraziv de tăiere cât mai jos posibil.	
	Poziționați piesa de prelucrat astfel încât discul abraziv de tăiere să taie cea mai mică secțiune transversală posibilă.	
Cum pot evita vibrațiile mașinii?	Creșteți viteza de avans.	Poate provoca decolorarea probelor și tăieturi neuniforme.
	Creșteți viteza de avans în trepte de 0,1 m/s.	Poate provoca decolorarea probelor și tăieturi neuniforme.

7 Întreținere și service

Întreținerea corespunzătoare este necesară pentru a asigura timpul de operare și durata de funcționare maxime ale mașinii. Întreținerea este importantă pentru asigurarea funcționării continue a mașinii, în condiții de siguranță.

Procedurile de întreținere descrise în această secțiune trebuie efectuate de către personal calificat sau instruit.

Componente de siguranță ale sistemului de control (SRP/CS)

Pentru piese specifice legate de siguranță, consultați secțiunea „Componente de siguranță ale sistemului de control (SRP/CS)” din secțiunea „Date tehnice” din acest manual.

Întrebări tehnice și piese de schimb

În cazul în care aveți întrebări tehnice sau atunci când comandați piese de schimb, menționați numărul de serie și tensiunea/frecvența. Numărul de serie și tensiunea sunt menționate pe plăcuța de identificare a mașinii.

7.1 Curățarea generală



Notă

Nu utilizați acetonă, benzol sau solvenți asemănători.



Notă

Murdăria și șpanul acumulate pot restricționa deplasarea și pot provoca deteriorarea mesei de tăiere.



Notă

Nu utilizați o lavetă uscată, deoarece suprafețele nu sunt rezistente la zgârieturi.

- Curățați cu atenție mașina și toate accesoriile.

Dacă mașina nu va fi utilizată o perioadă îndelungată de timp

Pentru a asigura o durată de funcționare mai îndelungată a mașinii, recomandăm insistent curățarea regulată.

7.1.1 Unitate de recirculare

1. Curățați temeinic rezervorul de recirculare și tuburile conectate.
2. Dacă utilizați o soluție de săpun pentru a curăța cuva sau rezervorul de recirculare, clătiți cu apă curată înainte de a umple rezervorul de recirculare.



Notă

Dacă lichidul de răcire a fost contaminat cu bacterii sau alge, înlocuiți imediat lichidul de răcire.

3. Dacă apa de recirculare a fost infectată cu bacterii sau alge, curățați rezervorul și tuburile cu un dezinfectant antibacterian adecvat.
4. Curățați filtrul static: Scoateți-l și clătiți-l cu apă.

Schimbarea apei de recirculare



ATENȚIE

Evitați contactul pielii cu aditivul pentru lichidul de răcire.



Notă

Apa de recirculare conține aditiv și reziduuri rezultate în urma șlefuirii și acestea nu trebuie eliminate în canalul de scurgere a apelor uzate.

Apa de recirculare trebuie eliminată în conformitate cu reglementările de siguranță locale.

7.1.2 AxioWash



ATENȚIE

Evitați contactul pielii cu aditivul pentru lichidul de răcire.



Notă

Curățați cu atenție camera de tăiere dacă intenționați să nu utilizați mașina o perioadă îndelungată de timp.



Notă

Utilizați doar AxioWash pentru curățarea camerei de tăiere.



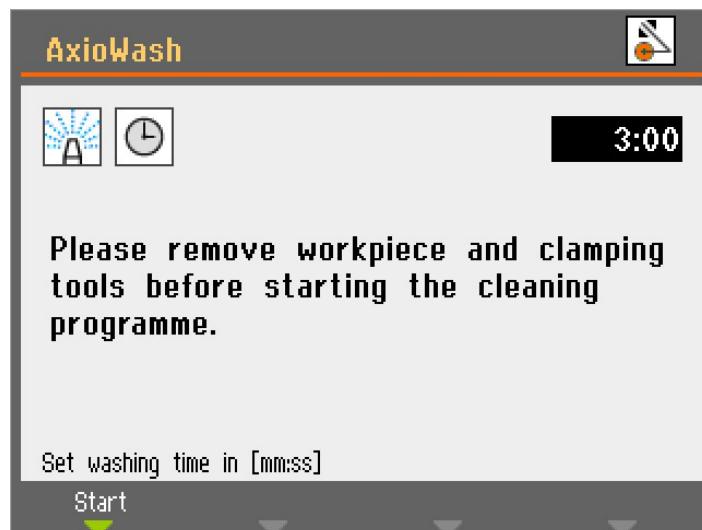
Notă

Nu trebuie să îndepărtați discul abraziv de tăiere sau sculele de prindere în timp ce utilizați AxioWash.

Programul de curățare AxioWash reprezintă o metodă eficientă de a curăța automat camera de curățare. Puteți seta valori între 1 și 30 de minute, în trepte de 30 de secunde. Valoare implicită: 3 minute.

Pentru a lansa funcția AxioWash:

1. Îndepărtați piesa de prelucrat și sculele din camera de tăiere.
2. Închideți duzele de curățare ajustabile.
3. Închideți capacul.



4. Apăsați tasta AxioWash de pe panoul de comandă.
5. Apăsați F1 pentru a începe curățarea. Programul AxioWash va rula pe durata prestabilită.

7.2 Zilnic

7.2.1 Mașina



Notă

Nu utilizați acetonă, benzol sau solvenți asemănători.



Notă

Evitați pulverizarea lichidului de răcire sau a apei pe mecanismul de blocare de siguranță.



Notă

Nu utilizați o lavetă uscată, deoarece suprafețele nu sunt rezistente la zgârieturi.



Sfat

Vaselina și uleiul pot fi îndepărtate cu etanol și izopropanol.

- Curățați toate suprafețele accesibile cu o lavetă umedă, moale.
- Curățați camera de tăiere automat (utilizând AxioWash) și apoi manual (utilizând pistolul de spălare).

Curățarea automată: AxioWash

Consultați [AxioWash ► 70](#)

Curățarea manuală



ATENȚIE

Evitați contactul pielii cu aditivul pentru lichidul de răcire.



ATENȚIE

Nu începeți spălarea decât după ce pistolul de spălare este orientat spre camera de tăiere.

Utilizați pistolul de spălare doar pentru curățarea interiorului camerei de tăiere.



ATENȚIE

Purtați întotdeauna mănuși de protecție și ochelari de protecție atunci când utilizați pistolul de spălare.



ATENȚIE

Utilizarea pistolului de spălare pentru curățarea interiorului capacului de protecție poate provoca scurgeri de lichid de răcire pe podea.

Când AxioWash s-a finalizat:

1. Luați pistolul de spălare și îndreptați-l spre baza camerei de tăiere.
2. Deschideți robinetul pistolului de spălare.
3. Apăsați pe Flush (Spălare) pentru a porni pompa de apă.
4. Apăsați butonul din partea din spate a duzei și curățați temeinic camera de tăiere.
5. Apăsați Stop pentru a opri spălarea.
6. Închideți robinetul.
7. Așezați pistolul de spălare în suport.

**Notă**

Pentru a evita corodarea, lăsați capacul deschis pentru a permite uscarea completă a camerei de tăiere.

7.2.2 Capac de protecție

**AVERTIZARE**

Ecranul din PTEG trebuie înlocuit o dată la 5 ani pentru a garanta siguranța proiectată. O etichetă de pe capac menționează când trebuie înlocuit acesta. Înlocuirea ecranului este necesară pentru conformarea la cerințele de siguranță cuprinse în standardul european EN 16089.

**AVERTIZARE**

Înlocuiți imediat capacul transparent dacă este slăbit din cauza coliziunii cu obiectele proiectate sau dacă există semne vizibile de deteriorare sau deformare.

**AVERTIZARE**

Dacă oricare dintre aceste verificări eșuează, nu utilizați mașina până când problemele nu sunt soluționate.

**ATENȚIE**

Capacul de protecție va reduce riscul de accidentare, însă nu îl va elimina complet.

Capacul de protecție include un cadru metalic și un ecran din material compozit (PETG) care protejează operatorul. În cazul în care ecranul este deteriorat, acesta va slăbi și va oferi un grad mai scăzut de protecție.

- Verificați vizual capacul ecranul pentru a depista orice urme de deteriorare sau de uzură (de exemplu, creștături, fisuri sau deteriorări ale garniturii de etanșare a marginilor).

7.2.3 Apărătoarea discului abraziv de tăiere

Inspectați vizual dacă apărătoarea discului abraziv de tăiere este intactă.

7.2.4 Mecanism de blocare

Limba încuietorii de siguranță trebuie verificată regulat pentru a depista orice urme de deteriorare și pentru a asigura fixarea corespunzătoare.

- Verificați dacă limba încuietorii de siguranță funcționează corect. Acesta trebuie să pătrundă fără probleme în mecanismul de blocare.

7.2.5 Curățarea duzei pistolului de spălare

În duza pistolului de spălare se poate acumula șpan, care poate împiedica debitul lichidului de răcire.

Când este necesar:

- Deșurubați capul duzei și clătiți-l sub apă curată.

7.3 Săptămânal

7.3.1 Mașina

Curățați mașina în mod regulat pentru a evita efectele dăunătoare ale granulelor abrazive sau a particulelor metalice asupra mașinii și a probelor.

- Curățați suprafețele vopsite și panoul de comandă cu o lavetă umedă, moale și cu detergenți obișnuiți, de uz casnic. Pentru curățarea intensă, utilizați un detergent Struers.
- Curățați capacul cu o lavetă moale umedă și un agent antistatic de uz casnic, pentru curățarea ferestrelor.
- Nu utilizați agenți de curățare agresivi sau abrazivi.



Notă

Asigurați-vă că în rezervorul unității de răcire nu pătrunde detergent sau agent de curățare, deoarece acest lucru poate provoca formarea unei cantități excesive de spumă.

7.3.2 Cameră de tăiere

Curățarea mesei de tăiere

1. Îndepărtați dispozitivele de prindere.
2. Curățați temeinic dispozitivele de prindere.
3. Păstrați dispozitivele de prindere într-un loc uscat sau așezați-le din nou pe masa de tăiere după curățare.

Curățați temeinic camera de tăiere.

1. Deplasați masa de tăiere înainte și înapoi pentru a accesa întreaga cameră de tăiere.
2. Curățați de-a lungul arborilor de ghidare cu pistolul de spălare și cu o perie, pentru a îndepărta șpanul acumulat.
3. Curățați sub masa de tăiere utilizând pistolul de spălare și o perie, pentru a îndepărta șpanul acumulat.
4. Ștergeți canalul de pe interiorul capacului camerei de tăiere și îndepărtați șpanul acumulat.

7.3.3 Unitate de recirculare

- Verificați nivelul apei de răcire după 8 ore de utilizare sau cel puțin o dată pe săptămână.
- Verificați și, dacă este necesar, curățați filtrele.

7.4 Lunar

7.4.1 Lichid de răcire



ATENȚIE

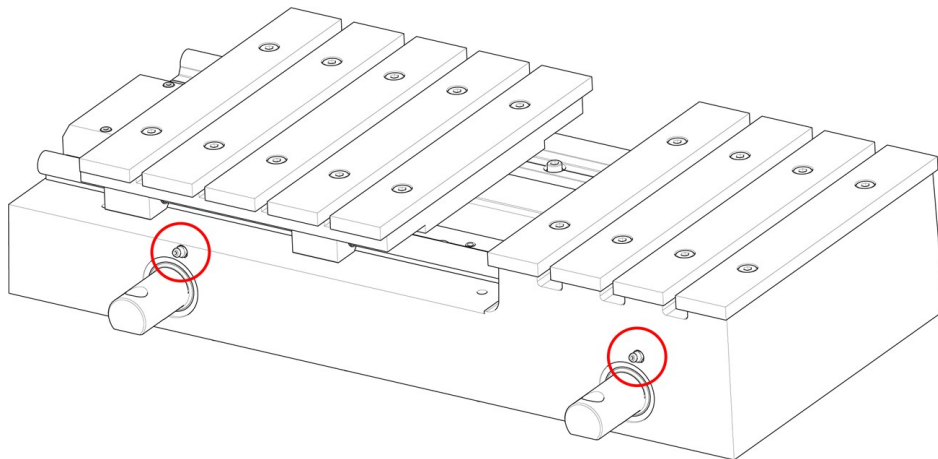
Purtați mănuși adecvate și ochelari de protecție atunci când manipulați lichidul de răcire.

Înlocuiți lichidul de răcire cel puțin o dată pe lună.

7.4.2 Lubrifierea mesei de tăiere

Pentru a menține performanța optimă a mașinii, lubrifiați masa de tăiere la intervale regulate (o dată la aprox. 100 de ore).

1. Deplasați masa de tăiere în poziția sa utilizând butonul de auto-menținere și joystick-ul.



2. Poziționați pistolul de ungere la niplurile de ungere din partea din față a arborelui pentru masa de tăiere și apăsați de două ori pentru a lubrifia arborii de ghidare.

Un pistol de ungere pentru lubrifierea arborelui mesei este livrat împreună cu mașina. După terminarea lubrifianului, umpleți din nou pistolul de ungere.

7.4.3 Dispozitive de prindere

Se recomandă curățarea și lubrifierea corespunzătoare a dispozitivului de prindere rapidă și a dispozitivului vertical de prindere rapidă la intervale regulate.

7.5 Anual

7.5.1 Testarea dispozitivelor de siguranță



AVERTIZARE

Nu utilizați mașina dacă dispozitivele de siguranță sunt defecte.
Contactați departamentul de service Struers.



Notă

Testările trebuie efectuate întotdeauna de către un tehnician calificat (electromecanică, electronică, mecanică, pneumatică etc.).

Dispozitivele de siguranță trebuie testate cel puțin o dată pe an.

Capacul este prevăzut cu un întrerupător de siguranță pentru a împiedica pornirea discului abraziv de tăiere în timp ce capacul este deschis.

Mișcările mesei și ale brațului de tăiere sunt blocate în cazul în care capacul de protecție este deschis. Puteți utiliza butonul de auto-menținere pentru a deplasa masa de tăiere. Un mecanism de blocare împiedică operatorul să deschidă capacul până când rotirea discului abraziv de tăiere nu se oprește.

Oprire în caz de urgență

Test 1

1. Porniți un proces de tăiere.
2. Activați butonul de oprire în caz de urgență. Dacă mașina nu oprește procesul de tăiere, apăsați **Stop** și contactați departamentul de service Struers.

Test 2

1. Activați butonul de oprire în caz de urgență.
2. Apăsați **Start**. Dacă mașina începe procesul de tăiere, apăsați **Stop** și contactați departamentul de service Struers.

Capac de protecție

Test 1

1. Porniți un proces de tăiere.
2. Încercați să deschideți capacul de protecție – nu utilizați forța. În cazul în care capacul se deschide, apăsați **Stop** și contactați departamentul de service Struers.

Test 2

1. Deschideți capacul.
2. Apăsați **Start**. Dacă mașina începe procesul de tăiere, apăsați **Stop** și contactați departamentul de service Struers.

Test 3

1. Porniți un proces de tăiere.
2. Apăsați Stop. Dacă deschiderea capacului este posibilă în timp ce discul abraziv se rotește, contactați departamentul de service Struers.

Încuietoarea de siguranță a ușii

- Verificați dacă încuietoarea de siguranță funcționează corect. Acesta trebuie să pătrundă fără probleme în mecanismul de blocare. În caz contrar, contactați departamentul de service Struers.

Sistem de recirculare lichide:

Test 1

1. Deschideți capacul.
2. Porniți pompa de apă și activați pistolul de spălare. Dacă lichidul de răcire începe să curgă de la apărătoarea discului abraziv de tăiere, apăsați pe Stop și contactați departamentul de service Struers.

Test 2

1. Activați butonul de oprire în caz de urgență.
2. Porniți pompa de apă prin eliberarea pistolului de spălare. Dacă lichidul de răcire începe să curgă, apăsați pe Stop și contactați departamentul de service Struers.

Buton de auto-menținere

1. Deschideți capacul.
2. Fără a apăsa butonul de auto-menținere, utilizați joystick-ul pentru a deplasa masa de tăiere și/sau brațul de tăiere. Dacă masa de tăiere și/sau brațul de tăiere se mișcă, contactați departamentul de service Struers.

7.6 Masă de tăiere

Benzile din oțel inoxidabil sunt disponibile ca piese de schimb și trebuie înlocuite dacă sunt se uzează sau se deteriorează.

Pentru a permite eliminarea umidității din masa și camera de tăiere, se recomandă să lăsați capacul deschis când mașina nu este utilizată.

Lubrifiere

Pentru a menține performanța optimă a mașinii, lubrifiați masa de tăiere la intervale regulate (o dată la aprox. 100 de ore). Consultați [Lubrifierea mesei de tăiere ►74](#).

7.7 Discuri abrazive de tăiere

Depozitarea discurilor abrazive $_2O_3$ de tăiere diamantate

Discurile abrazive de tăiere Bakelite sunt sensibile la umiditate. Prin urmare, nu amestecați discurile abrazive de tăiere noi, uscate cu cele uzate, umede. Depozitați discurile abrazive de tăiere într-un loc uscat, orizontal, pe un suport plat.

Întreținerea discurilor abrazive de tăiere diamantate și CBN

Urmați aceste instrucțiuni pentru a menține precizia și calitatea tăierii discurilor abrazive de tăiere diamantate și CBN:

- Nu expuneți niciodată discul abraziv de tăiere la o sarcină mecanică mare sau la căldură.
- Depozitați discurile abrazive de tăiere într-un loc uscat, orizontal, pe un suport plat, de preferat sub o ușoară presiune.
- Curățați și uscați discul abraziv de tăiere înainte de depozitare, pentru a evita coroziunea.
- Utilizați detergenți obișnuiți pentru a curăța discul abraziv de tăiere.
- Un disc abraziv de tăiere curat și uscat nu se corodează. În consecință, curățați și uscați discul abraziv de tăiere înainte de depozitare. Dacă este posibil, utilizați detergenți obișnuiți pentru curățare.
- Curățați în mod regulat discul abraziv de tăiere.

8 Piese de schimb

Pentru piese specifice legate de siguranță, consultați secțiunea „Componente de siguranță ale sistemului de control (SRP/CS)” din secțiunea „Date tehnice” din acest manual.

Întrebări tehnice și piese de schimb

În cazul în care aveți întrebări tehnice sau atunci când comandați piese de schimb, menționați numărul de serie și anul fabricației. Aceste informații sunt menționate pe plăcuța de identificare de pe mașină.

Pentru informații suplimentare sau pentru a verifica disponibilitatea pieselor de schimb, contactați departamentul de service Struers. Informațiile de contact sunt disponibile pe site-ul web Struers.com.

9 Componente de siguranță ale sistemului de control (SRP/CS)



AVERTIZARE

Capacul transparent (din PTEG) trebuie înlocuit după o durată de viață de 5 ani. O etichetă de pe capac menționează când trebuie înlocuit acesta.

Amortizoarele cu gaz pentru capac trebuie înlocuite după o durată de viață de 1 an și 7 luni.



AVERTIZARE

Componentele critice de siguranță trebuie înlocuite după o durată maximă de funcționare de 20 de ani.

Contactați departamentul de service Struers.



Notă

SRP/CS (componentele de siguranță ale sistemului de control) sunt componente care au o influență asupra operării în siguranță a mașinii.



Notă

Componentele critice de siguranță trebuie înlocuite doar de către un inginer Struers sau de către un tehnician calificat (electromecanică, electronică, mecanică, pneumatică etc.).

Componentele critice de siguranță trebuie înlocuite doar cu componente care au cel puțin același nivel de siguranță.

Contactați departamentul de service Struers.

Componentă de siguranță	Producător/Descrierea producătorului	Catalogul producătorului nr.	Ref. electrică	Catalog Struers nr.
Oprire în caz de urgență, Buton de 22 mm	Schlegel	Rondex tip RV	S1	2SA10400
Element de comutare oprire de urgență	Schlegel	Rondex tip MTO	-S1	2SB10071
Relev de siguranță	Omron	G9SB-3012-A	-KS1 și -KS2	2KS10006
Încuietoare de siguranță	Schmersal	AZM161SK-12/12RK-024	-YS1	2SS00121
Senzor de siguranță	Schmersal	BNS 120-02Z	-SS1	2SS00130
Buton de auto-menținere	Schurter	3-145-878	-S2	2SA00024
Valvă electromagnetice	Sirai	D132A22 G½x9 2F	-Y1 și -Y2	2YM10132

Componentă de siguranță	Producător/Descrierea producătorului	Catalogul producătorului nr.	Ref. electrică	Catalog Struers nr.
Contactator	Omron	J7KNG-18-01 24D	-K1 și -K2	2KM71811
PCB (placă cu circuite imprimate)	Struers		-A3	16013000

10 Filtrul în linie

Pentru curățarea filtrului în linie:

1. Deșurubați carcasa filtrului.
2. Curățați filtrul.
3. Reasamblați filtrul.



Sfat

Filtrul în linie poate fi montat și pe cuplajul rapid de pe pompa unității de răcire și recirculare. Asigurați-vă că filtrul în linie este montat astfel încât săgețile pentru debit să indice debitul de apă spre mașina de tăiere.

11 Service și reparații

Recomandăm efectuarea unei verificări de service regulate, în fiecare an sau la fiecare 1500 de ore de utilizare.

La pornirea mașinii, pe afișaj apar informații despre timpul total de operare și informațiile de service ale mașinii.

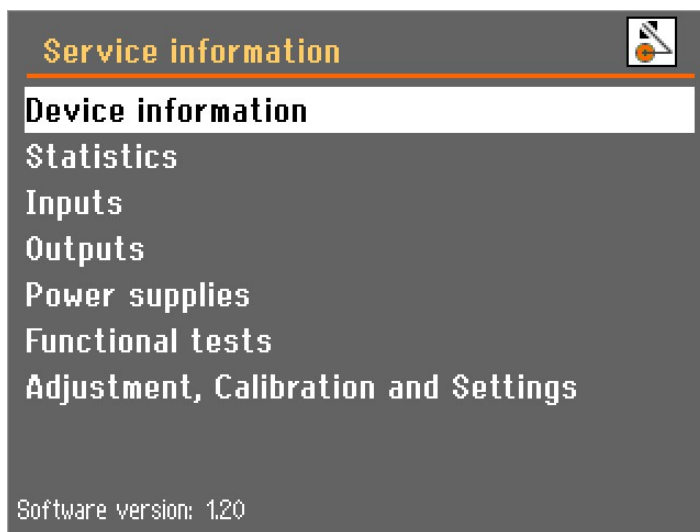
După 1500 de ore de funcționare, pe afișaj va apărea un mesaj care îi reamintește utilizatorului că trebuie programată o verificare de service.



Notă

Lucrările de service trebuie efectuate doar de către un tehnician calificat (electromecanică, electronică, mecanică, pneumatică etc.).
Contactați departamentul de service Struers.

11.1 Service information (Informații de service)



Puteți găsi informații extinse despre condițiile tuturor componentelor diferite în meniul **Service information** (Informații de service), situat în meniul **Maintenance** (Întreținere).

Pot fi selectate diferite subiecte pentru informații privind starea diferitelor componente.

Informațiile de service pot fi utilizate și în colaborare cu departamentul de service Struers pentru diagnoza la distanță a echipamentului.

Acest meniu conține informații doar în citire, setările mașinii nu pot fi modificate.



Notă

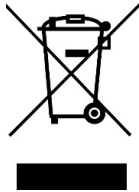
Meniurile cu informații de service sunt disponibile doar în limba engleză.



Un mesaj pop-up va apărea după 1.000 de ore de funcționare (sau un anumit număr de luni), pentru a vă reaminti că trebuie programată o verificare de service. După 1.500 de ore de funcționare,

mesajul pop-up se va modifica pentru a vă alerta că intervalul de service recomandat a fost depășit. Contactați departamentul de service Struers.

12 Eliminare ca deșeu



Echipamentele marcate cu simbolul DEEE conțin componente electrice și electronice și nu trebuie eliminate ca deșeuri generale.

Contactați autoritățile locale pentru informații privind metoda corectă de eliminare, în conformitate cu legislația națională.

Pentru eliminarea consumabilelor și a lichidului de recirculare, respectați reglementările locale.



AVERTIZARE

În caz de incendiu, alertați persoanele prezente și pompierii și întrerupeți alimentarea cu energie electrică. Utilizați un stingător de incendiu cu pulbere. Nu utilizați apă.



Notă

Lichidul de recirculare va conține aditiv și șpan rezultat în urma tăierii sau șlefuirii. Nu aruncați lichidul de recirculare într-un canal principal de scurgere. Respectați normele de siguranță în vigoare pentru manipularea și eliminarea șpanului și a aditivului pentru lichidul de recirculare.

Țineți evidența metalelor pe care le tăiați sau șlefuiți și a cantității de șpan produsă.

În funcție de metalele tăiate sau șlefuite, este posibil ca amestecul de șpan provenit de la metale cu o diferență mare în ceea ce privește electropozitivitatea să conducă la reacții exotermice, atunci când există condiții favorabile.

Exemple:

Următoarele sunt exemple de amestecuri care pot conduce la reacții exotermice, în cazul producerii unei cantități mari de șpan în timpul tăierii sau șlefuirii la aceeași mașină și dacă există condiții favorabile:

- Aluminiu și cupru.
- Zinc și cupru.

13 Depanare

13.1 Problemele mașinii

Eroare	Cauză	Acțiune
Mașina s-a oprit din tăiere.	Funcția de oprire automată este activă.	Opriti și porniți mașina utilizând întrerupătorul principal pentru a reseta oprirea automată.
În timpul tăierii, masa de tăiere se oprește când ajunge într-un anumit punct.	Funcția de oprire automată este activă.	Opriti și porniți mașina utilizând întrerupătorul principal pentru a reseta oprirea automată.
Lumina din cameră nu funcționează.	Înlocuiți lampa.	Îndepărtați capacul din plastic pentru a avea acces la lampa fluorescentă. Scoateți lampa și înlocuiți-o.
Scurgere de apă.	Scurgere la un furtun al unității de răcire și recirculare.	Verificați furtunul și strângeți colierul furtunului.
	Nivel excesiv de apă în rezervorul de lichid de răcire.	Eliminați excesul de apă din rezervor.
Filtrul în linie trebuie curățat des.	Tubul de filtrare trebuie înlocuit.	Înlocuiți tubul de filtrare. În unele cazuri, filtrul în linie va trebui curățat mai des. Pentru a simplifica acest proces, filtrul poate fi mutat pe cuplajul rapid de pe pompa Cooli. Consultați Filtrul în linie ► 79 .
Piese de prelucrat sau camera de tăiere sunt ruginite.	Cantitate insuficientă de aditiv în lichidul de răcire.	Utilizați un aditiv pentru lichid de răcire în apa de răcire, la concentrația corectă specificată pe etichetă. Verificați cu ajutorul unui refractometru. Consultați Accesorii și consumabile ► 6 .
	Capacul este lăsat deschis după utilizare.	Lăsați capacul deschis pentru a lăsa camera de tăiere să se usuce.
Camera de tăiere prezintă semne de coroziune.	Proba este fabricată din cupru sau un aliaj de cupru.	Utilizați un aditiv pentru lichid de răcire cu o formulă specială pentru cupru și aliaje de cupru.

Eroare	Cauză	Acțiune
Cod de acces uitat.		<p>Contactați departamentul de service Struers.</p> <p>Pentru a obține din nou accesul la mașină, software-ul trebuie readus la setările din fabrică.</p> <p>Notă: Informațiile stocate și procesele predefinite vor fi pierdute.</p>

13.2 Probleme la tăiere


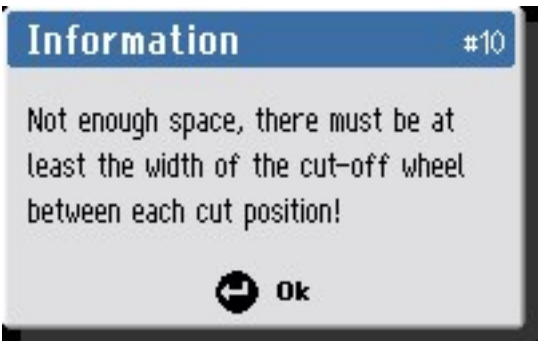

Eroare	Cauză	Acțiune
Decolorarea sau arderea probei.	Duritatea discului abraziv de tăiere nu este adecvată pentru duritatea/dimensiunile piesei de prelucrat.	Schimbați discul abraziv de tăiere. Consultați Accesorii și consumabile ▶6.
	Cantitate insuficientă de lichid de răcire.	Verificați dacă există o cantitate suficientă de apă în unitatea de răcire.
Bavuri nedorite.	Discul abraziv de tăiere este prea dur.	Schimbați discul abraziv de tăiere. Consultați Accesorii și consumabile ▶6.
	Viteza de avans este prea mare la sfârșitul operației.	Reduceți viteza de avans aproape de sfârșitul operației.
	Nu există susținere pentru piesa de prelucrat.	Dacă este posibil, susțineți proba pe ambele părți.
Calitatea de tăiere diferă.	Furtunul de apă de răcire este înfundat.	Curățați furtunul de apă de răcire și tubul de răcire. Verificați debitul de apă prin rotirea robinetului de răcire în poziția de curățare.

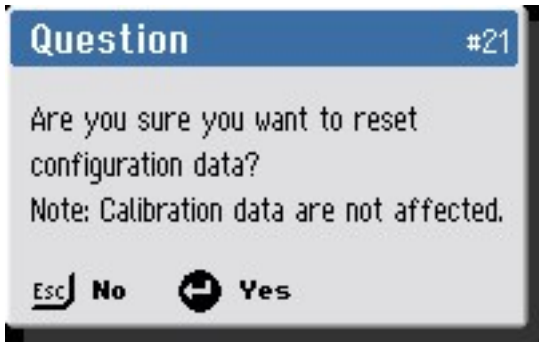

Eroare	Cauză	Acțiune
Discul abraziv de tăiere se rupe.	Discul abraziv de tăiere este montat incorect.	Asigurați-vă că alezajul/orificiul central are diametrul corect. Verificați șalba de carton de pe ambele părți ale discului de tăiat și înlocuiți-le dacă sunt uzate. Piulița trebuie strânsă corect.
	Piesa de prelucrat este fixată incorect.	Asigurați-vă că doar o parte a probei este fixată strâns. Cealaltă parte trebuie fixată ușor. Utilizați scule de susținere (opțional) dacă geometria piesei de prelucrat impune o astfel de susținere.
	Discul abraziv de tăiere este prea dur.	Schimbați discul abraziv de tăiere. Consultați Accesorii și consumabile ▶6 .
	Viteza de avans setată este prea mare.	Reduceți viteza de avans.
	Cantitate insuficientă de lichid de răcire.	Verificați dacă există o cantitate suficientă de apă în unitatea de răcire.
Discul abraziv de tăiere se uzează prea rapid.	Viteza de avans setată este prea mare.	Reduceți viteza de avans.
	Cantitate insuficientă de lichid de răcire.	Verificați dacă există o cantitate suficientă de apă în unitatea de răcire.
Discul abraziv de tăiere nu taie piesa de prelucrat.	Discul abraziv de tăiere este prea moale pentru acest tip de lucrare.	Selectați un disc abraziv de tăiere mai dur.
	Disc abraziv de tăiere incorect.	Selectați un disc abraziv de tăiere adecvat.
	Discul abraziv de tăiere este uzat.	Înlocuiți discul abraziv de tăiere cu un nou disc abraziv de tăiere.


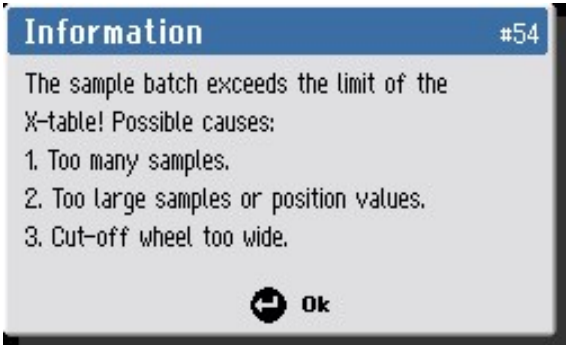
Eroare	Cauză	Acțiune
Discul abraziv de tăiere vibrează în timpul procesului de tăiere.	Piesa de prelucrat este fixată incorect.	Asigurați-vă că doar o parte a probei este fixată strâns. Cealaltă parte trebuie fixată ușor. Utilizați scule de susținere (opțional) dacă geometria piesei de prelucrat impune o astfel de susținere.
	Discul abraziv de tăiere este prea moale pentru acest tip de lucrare.	Selectați un disc abraziv de tăiere mai dur.
	Nu există o forță de tăiere suficientă.	Aplicați o forță mai mare asupra discului abraziv de tăiere. Notă: Pentru tăierea pieselor de prelucrat mari și/sau foarte grele ar putea fi necesară utilizarea forței de către operator.
	Forța de tăiere este prea mare.	Reduceți forța asupra discului abraziv de tăiere.
	Rulmenții sunt uzați.	Contactați departamentul de service Struers.
Proba se rupe când este fixată.	Discul abraziv de tăiere se blochează în piesa de prelucrat.	Sprrijiniți piesa de prelucrat și fixați-o pe ambele părți ale discului abraziv de tăiere, astfel încât tăietura să rămână deschisă.
	Piesa de prelucrat este casantă.	Așezați proba între două plăci din polistiren. Notă: Tăiați întotdeauna cu atenție deosebită probele casante.
Proba este corodată.	Proba a fost lăsată în camera de tăiere prea mult timp.	Îndepărtați proba imediat după tăiere. Lăsați capacul deschis atunci când părăsiți mașina.
	Cantitate insuficientă de aditiv pentru lichidul de răcire.	Utilizați un aditiv pentru lichidul de răcire în apa de răcire, la concentrația corectă. Verificați cu ajutorul unui refractometru. Consultați Accesorii și consumabile ►6.

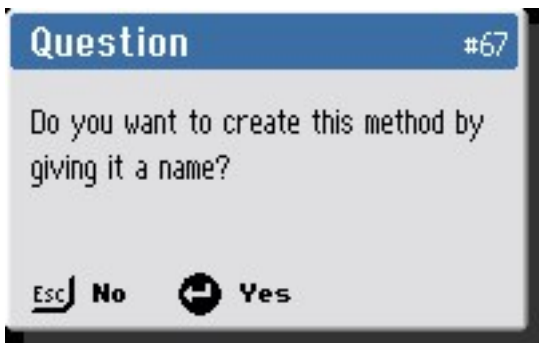
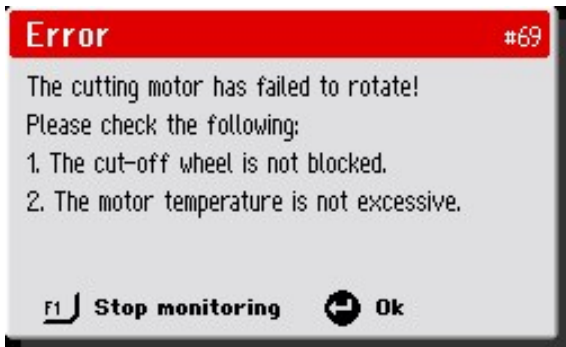
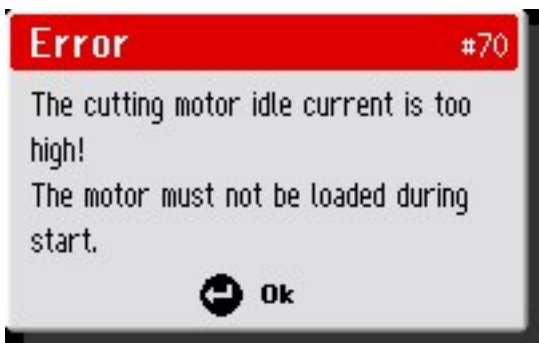
13.3 Mesaje de eroare



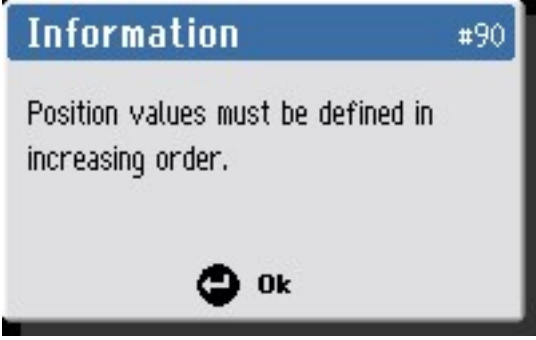
Erorile trebuie remediate înainte de a putea continua operarea. În unele cazuri, procesul de tăiere nu poate continua decât după ce un tehnician autorizat a remediat eroarea. Opriți imediat mașina utilizând întrerupătorul principal. Nu încercați să utilizați mașina înainte ca un tehnician să fi remediat problema.

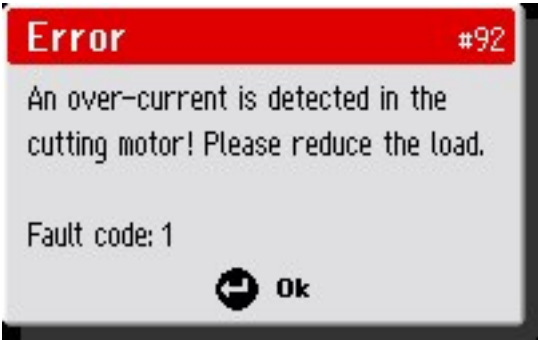
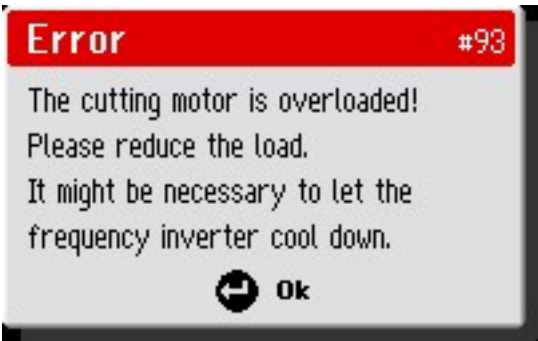

#	Mesaje	Cauză	Acțiune
4	 <p>(Eroare fatală) (Joystick activat sau deconectat în timpul pornirii! Contactați un tehnician de service.)</p>		<p>Nu atingeți joystick-ul în timpul pornirii. Reporniți mașina. Dacă eroarea persistă, contactați departamentul de service Struers.</p>
10	 <p>Information (Informații) (Nu există suficient spațiu, între fiecare poziție de tăiere trebuie să existe cel puțin lățimea discului abraziv de tăiere!)</p>		<p>Specificați tăieturi mai groase.</p>
20	 <p>(Întrebare) (Sigur doriți să ștergeți toate metodele de tăiere?)</p>		<p>Apăsați pe Enter pentru a șterge toate metodele. Notă: Această acțiune nu poate fi anulată.</p>

#	Mesaje	Cauză	Acțiune
21	 <p>(Întrebare)</p> <p>(Sigur doriți să resetați datele de configurare?)</p> <p>Notă: Datele de calibrare nu sunt afectate.)</p>		<p>Apăsați pe Enter pentru a reseta parametrii de configurare la setările implicite.</p> <p>Notă: Sunt afectați doar parametrii din meniul Options (Opțiuni).</p>
34	 <p>(Eroare fatală)</p> <p>(S-a detectat o defecțiune a mecanismului de blocare la blocarea capacului!</p> <p>Contactați un tehnician de service.)</p>	<p>Eroare a software-ului de manipulare a mecanismului de blocare a capacului.</p>	<p>Reporniți mașina.</p> <p>Dacă eroarea persistă, contactați departamentul de service Struers.</p>

#	Mesaje	Cauză	Acțiune
35	 <p>(Avertizare) (Senzorul de presiune a apei nu este activat! Verificați nivelul apei și toate filtrele (tub de filtrare, filtru pompă, filtru în linie).)</p>	<p>La inițierea procesului s-a detectat o presiune insuficientă a apei. sau Senzorul de presiune a apei sau cablajul ar putea fi defect.</p>	<p>Verificați nivelul de apă și filtrele. Pentru unele instalații, filtrul în linie va trebui curățat mai des. Pentru a simplifica acest proces, filtrul poate fi mutat pe cuplajul rapid de pe pompa Cooli. Consultați Filtrul în linie ▶ 79. Verificați presiunea apei, apoi apăsați F1 pentru a continua funcționarea. Dacă eroarea persistă după următoarea repornire, contactați departamentul de service Struers.</p>
54	 <p>Information (Informații) (Lotul de probe depășește limita mesei X!) Cauze posibile:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Prea multe probe. 2. Probe sau valori de poziționare prea mari. 3. Discul abraziv de tăiere este prea lat.) 	<p>Parametrii pentru modul MultiCut necesită o deplasare mai mare mesei X decât este disponibilă.</p>	<p>Modificați unul dintre parametrii de proces sugerați sau re poziționați masa X.</p>

#	Mesaje	Cauză	Acțiune
67	 <p>(Întrebare)</p> <p>(Doriți să creați această metodă dându-i un nume?)</p>	Metoda selectată nu a fost denumită.	Apăsați pe Enter pentru a salva și denumi metoda.
69	 <p>(Eroare)</p> <p>(Motorul de tăiere nu a reușit să se rotească! Verificați următoarele:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Discul abraziv de tăiere nu este blocat. 2. Temperatura motorului nu este excesivă.) 	Motorul de tăiere nu se poate roti sau se rotește încet la începerea tăierii.	<p>Îndepărtați orice obstacole de la discul abraziv de tăiere.</p> <p>Lăsați motorul de tăiere să se răcească.</p> <p>Dacă eroarea persistă după următoarea repornire, contactați departamentul de service Struers.</p>
70	 <p>(Eroare)</p> <p>(Curentul reactiv al motorului de tăiere este prea mare!</p> <p>Motorul nu trebuie să fie încărcat în timpul pornirii).</p>	Motorul de tăiere absoarbe prea mult curent în regimul de ralanti.	<p>Îndepărtați orice obstacole de la discul abraziv de tăiere.</p> <p>Asigurați-vă că nu există nicio sarcină la motorul de tăiere când apăsați Start.</p> <p>Dacă eroarea persistă după următoarea repornire, contactați departamentul de service Struers.</p>

#	Mesaje	Cauză	Acțiune
77	 <p>(Eroare fatală)</p> <p>(Butonul de oprire în caz de urgență a fost eliberat, însă comutatorul de monitorizare este încă pornit!</p> <p>Contactați un tehnician de service.)</p>	Comutatorul de monitorizare internă a opririi de urgență este activ, însă butonul de oprire nu este apăsat conform așteptărilor.	Dacă eroarea persistă după următoarea repornire, contactați departamentul de service Struers.
78	 <p>(Eroare fatală)</p> <p>(Contactorul motorului de tăiere K1 este închis, ar trebui să fie deschis!</p> <p>Contactați un tehnician de service.)</p>	Contactorul K1 al motorului de tăiere este defect. sau Motorul de tăiere este supraîncălzit.	Lăsați motorul de tăiere să se răcească. Dacă eroarea persistă după următoarea repornire, contactați departamentul de service Struers.
90	 <p>Information (Informații)</p> <p>(Valorile poziției trebuie să fie definite în ordine crescătoare.)</p>	MultiCut 4: poziția de tăiere setată este mai joasă în direcția X decât cea anterioară.	Când utilizați MultiCut 4, trebuie să setați pozițiile de tăiere în ordine crescătoare.

#	Mesaje	Cauză	Acțiune
92	 <p>(Eroare) (S-a detectat un supracurent în motorul de tăiere! Reduceți sarcina. Cod de eroare:1)</p>	Sarcina motorului este prea mare.	Reduceți sarcina.
93	 <p>(Eroare) (Motorul de tăiere este supraîncălzit! Reduceți sarcina. Ar putea fi necesar să lăsați inverterul de frecvență să se răcească.)</p>	Sarcina motorului este prea mare.	Reduceți sarcina. Lăsați motorul de tăiere să se răcească. Dacă eroarea persistă după următoarea repornire, contactați departamentul de service Struers.
106	 <p>(Avertizare) (Butonul de operare cu două mâini a fost activat mai mult de 30 de secunde. Eliberați butonul.)</p>	Capacul este deschis, iar butonul de auto-menținere este activat mai mult de 30 de secunde fără activarea joystick-ului în direcția X sau Y.	Eliberați butonul sau activați joystick-ul. Dacă mesajul este afișat fără activarea butonului, există o eroare. Contactați departamentul de service Struers.

#	Mesaje	Cauză	A acțiune
107	 <p>(Eroare) (Eroare semnal de feedback de blocare a capacului! Contactați un tehnician de service)</p>		<p>Reporniți mașina. Dacă eroarea persistă, contactați departamentul de service Struers.</p>

14 Date tehnice

14.1 Date tehnice

Capacitate	Înălțime x Lungime	65 x 150 mm (2.6 x 5.9")
	Diametru	94 mm (3.7")
	Lungime de tăiere	190 mm (7.5")
Disc abraziv de tăiere	Diametru	250 mm (9.8")
	Diametru arbore	32 mm (1.26")
Motorul discului abraziv de tăiere	Viteză de rotație	2900 rpm
	Reglarea pe înălțime a discului abraziv de tăiere	165 mm (6.5")

Masă de tăiere	Lățime	538 mm (21.2")
	Adâncime	270 mm (10.6")
	Canale în T	10 mm (0.39")
	Viteză max. de poziționare	Y = 20 mm/s (0.8"/s). X = 10 mm/s (0.4"/s)
	Viteză de avans	0,05-2,5 mm/s în trepte de 0,05 mm (2-200 mils/s în trepte de 2 mils)
Laser		Opțional (Clasă laser până la 2M)
Software și componente electronice	Comenzi	Suport tactil
	Afișaj	LCD, TFT color 5.7", 320 x 240 puncte cu lumină de fundal LED
Standarde de siguranță		Etichetat CE în conformitate cu directivele UE
REACH		Pentru informații privind REACH, contactați biroul Struers local.
Mediu de operare	Temperatură ambientală	5 - 40 °C (41 - 104 °F)
	Umiditate	35 - 85 % umiditate relativă, fără condensare
Alimentare cu energie electrică 1	Tensiune/frecvență	3 x 200 V (50 Hz)
	Priză de alimentare	3L + (N) + PE
	Putere S3 70%	2,5 kW (3.4 CP)
	Curent, sarcină nominală	10,8 A
	Curent, max.	21,6 A
	Amperajul celui mai mare motor sau sarcină	9,6 A
Alimentare cu energie electrică 2	Tensiune/frecvență	3 x 200-210 V (60 Hz)
	Priză de alimentare	3L + (N) + PE
	Putere S3 70%	3 kW (4 CP)
	Curent, sarcină nominală	11,8 A
	Curent, max.	23,6 A
	Amperajul celui mai mare motor sau sarcină	10,6 A

Alimentare cu energie electrică 3	Tensiune/frecvență	3 x 220-230 V (50 Hz)
	Priză de alimentare	3L + (N) + PE
	Putere S3 70%	2,5 kW (3.4 CP)
	Curent, sarcină nominală	9,6 A
	Curent, max.	19,2 A
	Amperajul celui mai mare motor sau sarcină	8,4 A
Alimentare cu energie electrică 4	Tensiune/frecvență	3 x 220-240 V (60 Hz)
	Priză de alimentare	3L + (N) + PE
	Putere S3 70%	3 kW (4 CP)
	Curent, sarcină nominală	10,8 A
	Curent, max.	21,6 A
	Amperajul celui mai mare motor sau sarcină	9,6 A
Alimentare cu energie electrică 5	Tensiune/frecvență	3 x 380-400 V (50 Hz)
	Priză de alimentare	3L + (N) + PE
	Putere S3 70%	2,5 kW (3.4 CP)
	Curent, sarcină nominală	5,4 A
	Curent, max.	10,8 A
	Amperajul celui mai mare motor sau sarcină	4,8 A
Alimentare cu energie electrică 6	Tensiune/frecvență	3 x 380-415 V (60 Hz)
	Priză de alimentare	3L + (N) + PE
	Putere S3 70%	3 kW (4 CP)
	Curent, sarcină nominală	6,1 A
	Curent, max.	12,2 A
	Amperajul celui mai mare motor sau sarcină	5,5 A

Alimentare cu energie electrică 7	Tensiune/frecvență	3 x 460-480 V (60 Hz)
	Priză de alimentare	3L + (N) + PE
	Putere S3 70%	3 kW (4 CP)
	Curent, sarcină nominală	5,4 A
	Curent, max.	10,8 A
	Amperajul celui mai mare motor sau sarcină	4,8 A
Sistem de răcire		Sistem de răcire 4
Evacuare	Capacitate recomandată	50 m ³ /h (1750 ft ³ /h) la un indicator de nivel al apei 0 mm (0").
Caracteristici avansate	Masă X, automată	Da. Dimensiunea 240 x 270 mm (9.4" x 10.6")
	Stand X, manual	Nu
	Stand rotativ	Nu
Categoriile de circuite de siguranță/nivel de performanță	Oprire în caz de urgență	PL c, Categoria 1 Categoria de oprire 0
	Dispozitiv de siguranță	PL d, Categoria 3 Categoria de oprire 0
	Mecanismul de blocare a dispozitivului de siguranță	PL a, Categoria B Categoria de oprire 0
	Pornirea neintenționată a lichidului de recirculare	PL b, Categoria 1
	Funcție de auto-menținere	PL d, Categoria 3 Categoria de oprire 0
Înterruptor de curent rezidual (RCCB)		Se recomandă tipul B, 30 mA (sau superior).
Nivel de zgomot	Nivelul de presiune acustică ponderat A la stațiile de lucru	LpA = 79,5 dB(A) (valoare măsurată). Incertitudine K = 4 dB (A) Măsurători efectuate în conformitate cu EN ISO 11202
Nivel de vibrații	Nivel de vibrații declarate	Expunerea totală la vibrații a părților superioare ale corpului nu depășește 2,5 m/s ² .

Dimensiuni și greutate	Lățime (corp principal)	92 cm (36.1")
	Lățime (cu mâner și pistol de spălare)	105 cm (41.4")
	Lățime (un tunel)	Stânga: 140 cm (55.1")
	Lățime (două tuneluri)	N/A
	Adâncime	89 cm (34.9")
	Înălțime (apărătoare închisă, mâner inclus)	87 cm (34.2")
	Înălțime (apărătoare deschisă)	108 cm (42.5")
	Greutate	200 kg (441 lbs)

14.2 Capacitate de tăiere

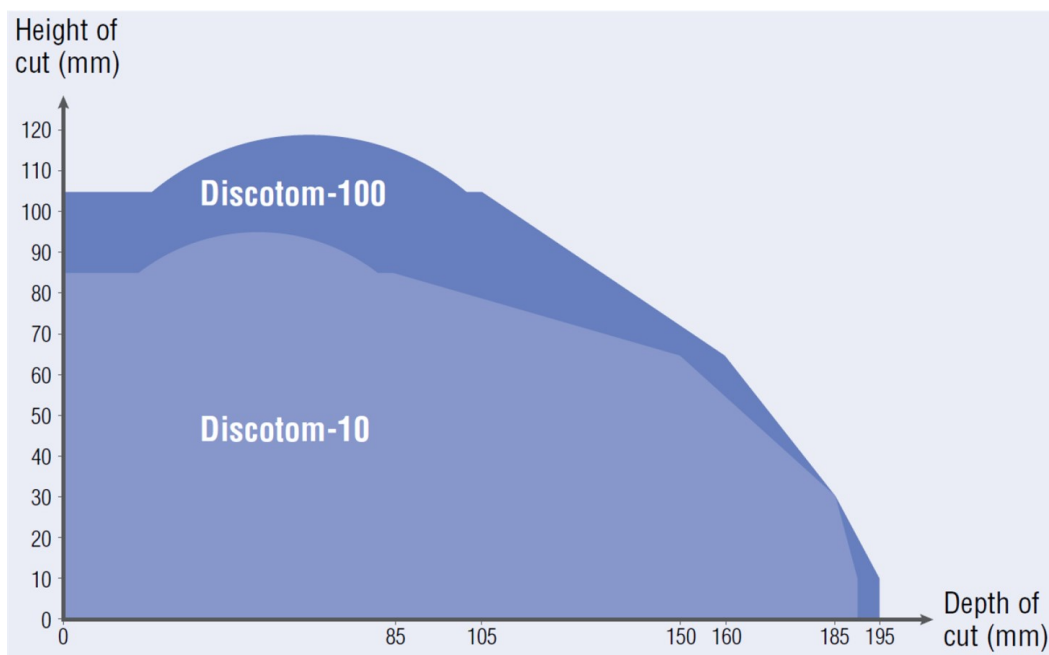
Graficul afișează capacitatea de tăiere proiectată în următoarele condiții:

- Un disc abraziv de tăiere nou.
- Piesa de prelucrat este așezată direct pe masa de tăiere, cu prelungire, dacă este cazul.
- Se utilizează prinderea verticală.



Notă

Capacitatea efectivă de tăiere depinde de materialul probei, de discul abraziv de tăiere și de tehnica de prindere.



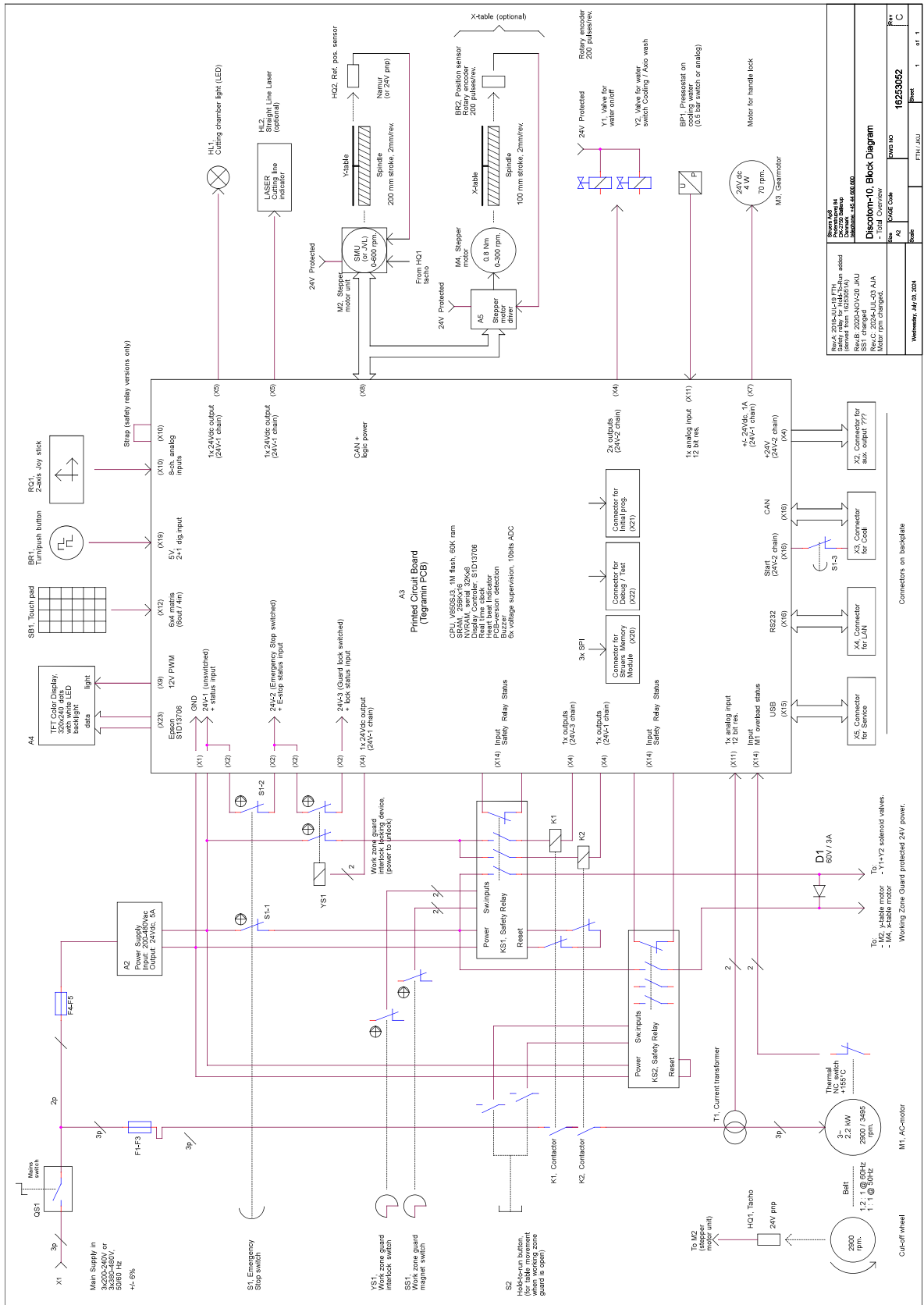
14.3 Diagrame

**Notă**

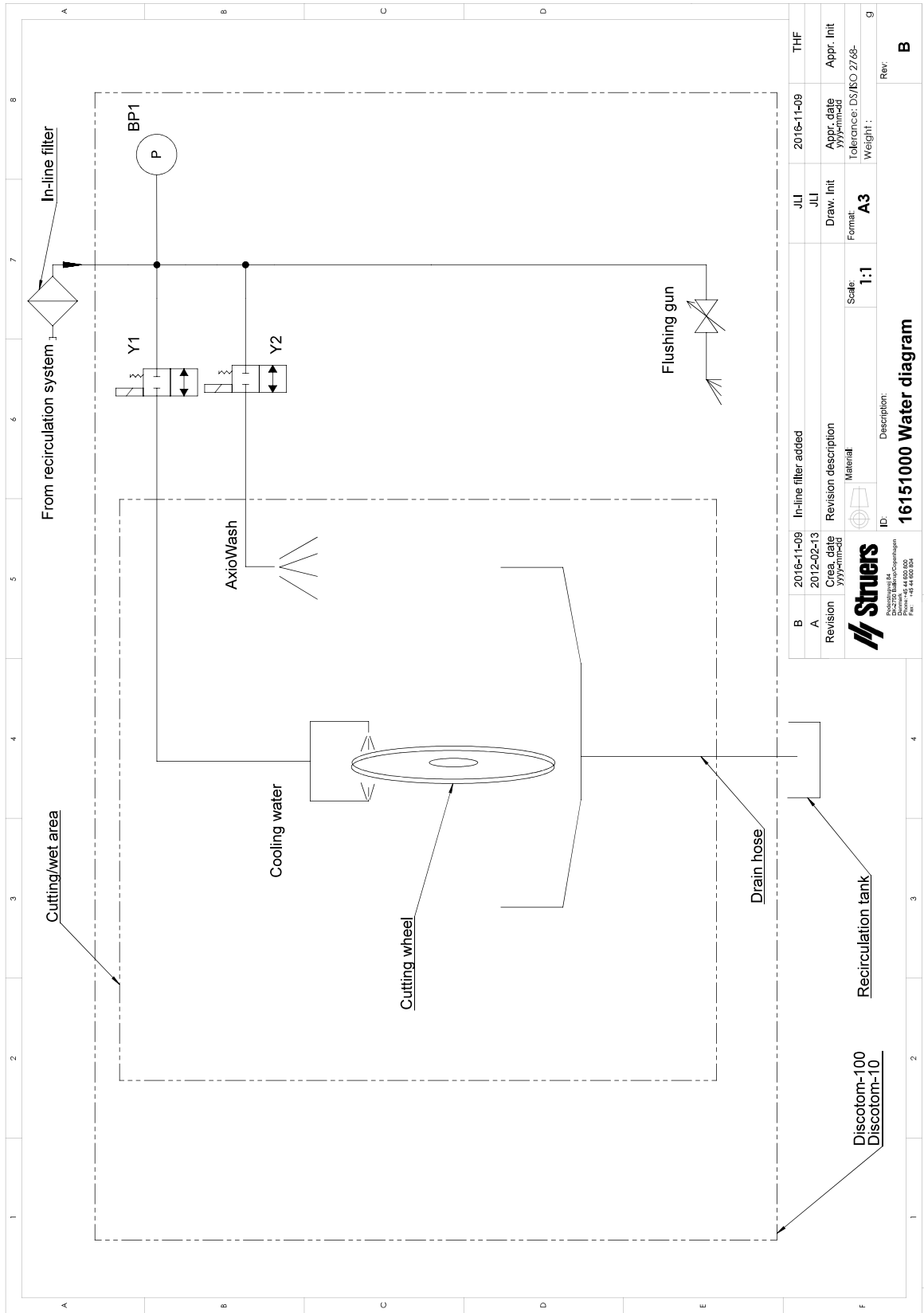
Dacă doriți să vizualizați informații specifice în detaliu, consultați versiunea online a acestui manual.

Titlu Discotom-10	Nr.
Diagramă bloc	16253052 ▶ 98
Diagrama sistemului de apă	16151000 ▶ 99
Schema circuitului	Consultați numărul diagramei de pe plăcuța de identificare a echipamentului și contactați departamentul de service al Struers prin intermediul Struers.com .

16253052



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: 16151000 Water diagram		
Podružnica B4 Družina: Elektrooprema Dimenzije: 18-44-000 B04 Fax: +386 44 600 804					

14.4 Informații legale și de reglementare

Aviz FCC

Acest echipament a fost testat și s-a constatat că respectă limitele pentru un dispozitiv digital clasa B, conform Părții 15 a Regulilor FCC. Aceste limite sunt concepute pentru a asigura o protecție rezonabilă împotriva interferențelor nocive dintr-o instalație rezidențială. Acest echipament generează, utilizează și poate emite unde de radiofrecvență și, dacă nu este instalat și utilizat în conformitate cu instrucțiunile, poate provoca interferențe nocive cu instalațiile de radiocomunicații. Cu toate acestea, nu există nicio garanție că nu vor apărea interferențe într-o anumită instalație. În cazul în care acest echipament provoacă interferențe nocive cu instalațiile de recepție radio sau TV, care pot fi determinate prin oprirea și pornirea echipamentului, utilizatorul este încurajat să încerce să corecteze interferențele luând una sau mai multe dintre măsurile de mai jos:

- Reorientarea sau relocarea antenei de recepție.
- Mărirea distanței dintre echipament și receptor.
- Conectarea echipamentului la o priză dintr-un circuit diferit de cel la care este conectat receptorul.

15 Producător

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

Responsabilitatea producătorului

Următoarele restricții trebuie respectate, deoarece încălcarea acestora poate conduce la anularea obligațiilor legale ale Struers.

Producătorul nu își asumă răspunderea pentru eventualele erori din textul și/sau ilustrațiile cuprinse în acest manual. Informațiile din acest manual pot fi modificate fără notificare prealabilă. Este posibil ca în manual să se menționeze accesorii și componente care nu sunt incluse în versiunea echipamentului livrat.

Producătorul își asumă răspunderea pentru efectele privind siguranța, fiabilitatea și performanța echipamentelor doar în cazul în care acestea sunt utilizate, depanate și întreținute în conformitate cu instrucțiunile de utilizare.

Declarație de conformitate

Producător	Struers ApS • Pederstrupvej 84 • DK-2750 Ballerup • Danemarca
Denumire	Discotom-10
Model	N/A
Funcție	Mașină de tăiere
Tip	625
Cod de catalog:	06256129, 06256130, 06256135, 06256136, 06256146, 06256147, 06256154, 06256229, 06256230, 06256235, 06256236, 06256246, 06256247, 06256254 Accesorii echipamente: 06156901, 06156913
Nr. de serie	



Modulul H, conform abordării globale



Prin prezenta declarăm că produsul menționat este în conformitate cu următoarele legislații, directive și standarde:

2006/42/CE	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/Cor.:2020
2011/65/UE	EN 63000:2018
2014/30/UE	EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-2:2005/Corr.:2005, EN 61000-6-4:2007, EN 61000-6-4-A1:2011
Standarde suplimentare	NFPA 79, FCC 47 CFR Partea 15 Capitolul B

Autorizat pentru întocmirea fișierului tehnic:
Semnatar autorizat

Data: [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 oversettelser 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