

Axitom-5/400

Axitom-5

Mode d'emploi

Traduction des instructions originales



CE

N° de document : 15487025-02_A_fr
Date de parution : 2024.08.15

Copyright

Le contenu de ce mode d'emploi est la propriété de Struers ApS. Toute reproduction de ce mode d'emploi, même partielle, nécessite l'autorisation écrite de Struers ApS.

Tous droits réservés. © Struers ApS.

Table des matières

1 Concernant ce mode d'emploi	6
1.1 Accessoires et consommables	6
2 Sécurité	6
2.1 Usage prévu	6
2.2 Axitom-5, -5/400 mesures de sécurité	7
2.2.1 À lire attentivement avant utilisation	7
2.3 Messages de sécurité	9
2.3.1 Messages de sécurité dans ce mode d'emploi	10
3 Commencer	13
3.1 Description du dispositif	13
3.2 Aperçu	14
3.3 Dimensions	16
3.4 Panneau de commande	17
3.5 Mise en veille	19
4 Installation	20
4.1 Déballer la machine	20
4.2 Vérifier la liste d'emballage	20
4.3 Soulever la machine	21
4.4 Emplacement	22
4.5 Alimentation en courant	23
4.5.1 Branchement à la machine	24
4.5.2 Spécifications recommandées pour le câble d'alimentation électrique ..	24
4.5.3 Protection court-circuit externe	25
4.5.4 Disjoncteur différentiel (DD)	25
4.6 Unité de recyclage	25
4.6.1 Connecter le Coolimat-2000	26
4.6.2 Connecter d'autres dispositifs de recyclage	26
4.6.3 Connecter d'autres unités de filtre externes	27
4.7 Aspiration (en option)	27
4.8 Bruit	28
5 Transport et stockage	28
5.1 Transport	28
5.2 Stockage	29

6 Opérer le dispositif	30
6.1 Changer la meule de tronçonnage	30
6.2 Brider la pièce	31
6.3 Positionner les tables de tronçonnage	31
6.4 Visée laser (option)	32
6.5 Opération de base	32
6.5.1 Tables de tronçonnage	33
6.5.2 Affichage	33
6.5.3 Changer les réglages	34
6.5.4 Mode d'opération	35
6.5.5 Affichage du tronçonnage	36
6.5.6 Méthode de tronçonnage	36
6.5.7 Modes de tronçonnage	37
6.5.8 Paramètres de tronçonnage	47
6.5.9 Modes d'arrêt	49
6.5.10 Informations sur le moteur	52
6.5.11 Démarrer le processus de tronçonnage	53
6.5.12 Arrête le processus de tronçonnage	54
6.5.13 Refroidissement supplémentaire	54
6.5.14 Verrouiller ou déverrouiller le capot de protection	55
6.6 Configuration (Configuration)	55
6.6.1 Menu Configuration	55
6.6.2 Configurations du laser	57
6.7 Optimiser les résultats de tronçonnage	58
7 Maintenance et service	59
7.1 Nettoyage général	59
7.1.1 Unité de recyclage	60
7.1.2 AxioWash	60
7.1.3 Pistolet de rinçage	61
7.2 Quotidiennement	62
7.2.1 La machine	62
7.2.2 Capot de protection	63
7.2.3 Écran de la meule	63
7.2.4 Verrou de sécurité	63
7.2.5 Nettoyage du compartiment de tronçonnage avec AxioWash	63
7.3 Chaque semaine	64
7.3.1 La machine	64
7.3.2 Compartiment de tronçonnage	64
7.3.3 Unité de recyclage	64

7.4	Mensuellement	65
7.4.1	Liquide de refroidissement	65
7.5	Annuellement	65
7.5.1	Filtre en ligne	65
7.6	Tester les dispositifs de sécurité	65
7.6.1	Arrêt d'urgence	66
7.6.2	Capot de protection	66
7.6.3	Système de recyclage :	66
7.6.4	Bouton de fonctionnement continu	67
7.7	Table de tronçonnage	67
7.7.1	Lubrifier les arbres de guidage	67
7.7.2	Lubrifier les broches	68
7.8	Meules de tronçonnage	71
8	Pièces détachées	72
9	Maintenance et réparation	72
10	Elimination	73
11	Indication d'erreurs	74
11.1	La machine	74
11.2	Problèmes de tronçonnage	75
11.3	Messages d'erreur	78
12	Caractéristiques techniques	99
12.1	Données techniques - Axitom-5	99
12.2	Données techniques - Axitom-5/400	104
12.3	Capacité de tronçonnage	108
12.4	Pièces du système de contrôle relatives à la sécurité (SRP/CS)	109
12.5	Schémas	111
13	Informations légales et réglementaires	114
14	Fabricant	114
	Déclaration de Conformité	115

1 Concernant ce mode d'emploi



PRUDENCE

L'équipement Struers ne doit être utilisé qu'en rapport avec et comme décrit dans le mode d'emploi fourni avec l'équipement.



Remarque

Lire le mode d'emploi avec attention avant l'utilisation.



Remarque

Pour voir le détail d'une information spécifique, voir la version en ligne de ce mode d'emploi.

1.1 Accessoires et consommables

Accessoires

Pour plus d'informations sur la gamme disponible, consultez la brochure Axitom-5, -5/400 :

- [Le site web de Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>)

Consommables

Cette machine a été conçue pour une utilisation avec des consommables Struers spécialement prévus pour cet usage et pour ce type de machine.

D'autres produits peuvent contenir des solvants agressifs pouvant attaquer les joints en caoutchouc par exemple. La garantie ne couvrira pas les pièces de machine endommagées (par exemple les joints et les tubes), dans les cas où les dommages créés seraient directement liés à l'utilisation de consommables non fournis par Struers.

Pour plus d'informations sur la gamme disponible, voir: [Le site web de Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>).

2 Sécurité

2.1 Usage prévu

Pour la préparation métallographique semi-automatique ou manuelle professionnelle des matériaux (trouçonnage abrasif sous eau) pour un examen métallographique ultérieur, et exclusivement pour être utilisé par un personnel qualifié/formé. Cette machine a été conçue pour une utilisation avec des consommables Struers, spécialement conçus pour cet usage et pour ce type de machine.

Cette machine est destinée à un usage en environnement de travail professionnel (par exemple au laboratoire métallographique).

Ne pas utiliser la machine pour le tronçonnage de matériaux autres que des matériaux solides adaptés aux études métallographiques. Tout particulièrement, la machine ne devra pas être utilisée pour tout type d'explosif et/ou de matériau inflammable, ou de matériaux n'étant pas stables à l'usinage, au chauffage ou à la pression.

Modèles

Axitom-5 avec table-X, table-Y

Axitom-5 avec table-X

Axitom-5 avec table fixe

Axitom-5/400 avec table-X, table-Y

Axitom-5/400 avec table-X, table-Y et guide laser

D'autres modèles peuvent être disponibles en versions personnalisées.

2.2 Axitom-5, -5/400 mesures de sécurité

2.2.1 À lire attentivement avant utilisation

1. Ne pas tenir compte de ces informations, et toute mauvaise manipulation de l'équipement, peut entraîner des dommages sévères à la personne, ainsi que des dommages matériels.
2. L'installation de la machine doit être conforme aux règles de sécurité locales. Toutes les fonctions de la machine et tout équipement connecté doivent être parfaitement opérationnels.
3. L'opérateur devra lire les mesures de sécurité et le mode d'emploi, ainsi que les sections pertinentes des modes d'emploi relatifs à tous les équipements et accessoires connectés. L'opérateur devra lire le mode d'emploi et, le cas échéant, les Fiches de Données de Sécurité relatives aux consommables utilisés.
4. La machine doit être placée contre un mur et sur un sol adapté au poids de la machine et à son utilisation. La machine doit être mise à niveau à l'aide de ses pieds réglables.
5. Rayonnement laser. Ne pas regarder le faisceau ou exposer des utilisateurs à l'optique télescopique. Classe 2M produit laser.
6. La machine doit être opérée et maintenue par un personnel qualifié/formé seulement.

7. Avant de soulever la machine à l'aide du point de levage intégré, s'assurer que la potence soit bien maintenue grâce aux tiges de blocage fournies. Avant le transport, fixer le bras de tronçonnage à l'aide du système de blocage prévu à cet effet.
8. Pour un maximum de sécurité et une longévité prolongée de la machine, n'utiliser que des consommables Struers originaux.
9. N'utiliser que des meules de tronçonnage intactes, homologuées pour un minimum de: 1950 tr/min / 42 ms.
10. Ne pas utiliser la machine avec des meules de tronçonnage de type lame de scie.
11. Ne pas utiliser la machine pour le tronçonnage des matériaux inflammables ou instables au cours du processus de tronçonnage (par exemple, les matériaux combustibles ou explosifs). La machine ne devra pas être utilisée pour le tronçonnage des matériaux non compatibles au tronçonnage matérialographique.
12. Toutes les fonctions de sécurité doivent être intactes et en parfait état de fonctionnement. Si elles ne le sont pas, procéder à leur remplacement ou à leur réparation avant d'utiliser la machine.
13. La pièce doit être solidement bridée dans un dispositif de bridage ou autre similaire. Les pièces de grande taille ou tranchantes doivent être manipulées avec précaution.
14. Porter des gants de protection adéquats pour protéger les doigts du contact avec les abrasifs et les échantillons chauds/tranchants. Porter des gants de protection lors du rinçage et du nettoyage de la machine.
15. Le port de chaussures de sécurité est recommandé pour manipuler les pièces grandes ou lourdes ou pour déplacer la machine.
16. Porter des gants et des lunettes de protection adéquates lors de l'utilisation du tuyau de rinçage.
17. Ne jamais approcher les mains du compartiment de tronçonnage lorsque le joystick est utilisé pour déplacer la meule de tronçonnage ou la table de tronçonnage.
18. L'utilisation d'un système d'aspiration est recommandée, car les liquides de tronçonnage, les matériaux tronçonnés et les meules de tronçonnage peuvent générer des poussières, des fumées et gaz nocifs.
19. La machine ne génère qu'un bruit modéré. Cependant, le processus de tronçonnage peut être bruyant selon la nature de la pièce. Utiliser une protection auditive si l'exposition au bruit excède les niveaux prescrits par les réglementations locales.
20. Respecter les règles de sécurité en vigueur pour la manipulation, le mélange, le remplissage, la vidange et l'élimination des liquides de refroidissement et des additifs. Ne jamais utiliser de liquide de refroidissement inflammable. Toujours porter des gants, des lunettes de protection et autres vêtements de protection recommandés. Ne pas utiliser de liquide de recyclage autre que de l'eau et les additifs pour liquide de refroidissement Struers.
21. La machine doit être débranchée de la prise de courant principal avant tout service technique.
22. S'assurer que la meule de tronçonnage soit bien fixée avant de travailler sur ou autour de la table de tronçonnage.
23. Au cas de bruit inhabituel lorsque l'écran de protection est manipulé, s'abstenir d'utiliser la machine, et contacter le SAV Struers.

24. En cas d'incendie, alerter les personnes présentes, appeler les pompiers et couper le courant. Utiliser un extincteur à poudre. Ne pas utiliser d'eau.
25. Cette machine a été conçue pour une utilisation avec des consommables Struers spécialement prévus pour cet usage et pour ce type de machine.
26. L'équipement Struers ne doit être utilisé qu'en rapport avec et comme décrit dans le mode d'emploi fourni avec l'équipement.
27. En cas de mauvais usage, d'installation incorrecte, de modification, de négligence, d'accident ou de réparation impropre, Struers n'acceptera aucune responsabilité pour des dommages causés à l'utilisateur ou à la machine.
28. Le démontage d'une pièce quelconque de l'équipement, en cas d'entretien ou de réparation, doit toujours être assuré par un technicien qualifié (en électromécanique, électrique, mécanique, pneumatique, etc.).

2.3 Messages de sécurité

Struers utilise les signes suivants pour signaler les risques potentiels.



DANGER ÉLECTRIQUE

Ce signe avertit d'un danger électrique lequel, s'il n'est pas évité, peut être mortel ou entraîner des blessures graves.



DANGER

Ce signe avertit d'un danger comportant un risque élevé lequel, s'il n'est pas évité, peut être mortel ou entraîner des blessures graves.



ATTENTION

Ce signe avertit d'un danger comportant un risque moyennement élevé lequel, s'il n'est pas évité, peut être mortel ou entraîner des blessures graves.



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Ce signe avertit d'un risque d'écrasement lequel, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures légères, modérées ou graves.



RISQUE DE CHALEUR

Ce signe avertit d'un risque de chaleur lequel, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures légères, modérées ou graves.



PRUDENCE


Ce signe avertit d'un danger comportant un risque faible lequel, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures légères ou de gravité modérée.




Arrêt d'urgence

Arrêt d'urgence

Messages d'ordre général

- 

Remarque
Ce signe avertit d'un risque de dommage matériel, ou la nécessité de procéder avec prudence.
- 

Conseil
Ce signe indique que des informations complémentaires et des conseils sont disponibles.

2.3.1 Messages de sécurité dans ce mode d'emploi

- 

DANGER ÉLECTRIQUE
La machine doit être branchée à la terre.
Éteindre le courant électrique avant d'installer un équipement électrique.
- 

DANGER ÉLECTRIQUE
Vérifier que la tension du courant correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la machine.
Une tension incorrecte peut endommager le circuit électrique.
- 

DANGER ÉLECTRIQUE
Seul un technicien qualifié est autorisé à débrancher l'unité de l'alimentation électrique.
- 

DANGER ÉLECTRIQUE
La machine doit être protégée par des fusibles externes. Voir le tableau électrique pour plus d'informations sur le calibre de fusible requise.
- 

RISQUE DE CHALEUR
Porter des gants de protection adéquats pour protéger les doigts du contact avec les abrasifs et les échantillons chauds/tranchants.
- 

RISQUE D'ÉCRASEMENT
Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine.
Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces de machine lourdes.
- 

ATTENTION
Toujours couper le courant avant d'ouvrir le capot de protection lors d'une panne de courant.
- 

ATTENTION
La machine ne devra pas être utilisée pour tout type d'explosif et/ou de matériau inflammable, ou de matériaux n'étant pas stables au chauffage ou à la pression.
- 

ATTENTION
Afin d'assurer la fonction de sécurité pour laquelle elle a été conçue, la vitre en PETG devra être remplacée tous les 5 ans. Une étiquette appliquée sur l'écran indique lorsque son remplacement est nécessaire.
Le remplacement du couvercle est nécessaire pour qu'il reste en conformité avec les règles de sécurité de la norme européenne EN 16089.



Safety glass
Sicherheitsglas
Verre sécurité



2020.12.01

**ATTENTION**

La vitre du capot de protection devra être immédiatement remplacée si elle a été affaiblie par une collision par des pièces projetées ou si des signes de détérioration visibles sont constatés.

**ATTENTION**

Si l'une des vérifications suivantes échoue, ne pas utiliser la machine tant que le problème n'est pas résolu.

**ATTENTION**

Les composants critiques relatifs à la sécurité doivent être remplacés après une durée de vie d'au maximum 20 ans.

**ATTENTION**

Afin d'assurer la fonction de sécurité pour laquelle elle a été conçue, la vitre en PETG devra être remplacée tous les 5 ans. Une étiquette appliquée sur l'écran indique lorsque son remplacement est nécessaire.

**ATTENTION**

Ne pas utiliser la machine avec des dispositifs de sécurité défectueux. Contacter le SAV Struers.

**ATTENTION**

En cas d'incendie, alerter les personnes présentes, appeler les pompiers et couper le courant. Utiliser un extincteur à poudre. Ne pas utiliser d'eau.

**ATTENTION**

Ne jamais utiliser de liquide de refroidissement inflammable.

**PRUDENCE**

L'équipement Struers ne doit être utilisé qu'en rapport avec et comme décrit dans le mode d'emploi fourni avec l'équipement.

**PRUDENCE**

La machine est lourde. Utiliser toujours un chariot élévateur ou une grue et 2 sangles de levage.

**PRUDENCE**

Toujours porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces.

**PRUDENCE**

Pour éviter de se blesser, toujours fermer l'écran de protection avec soin.



PRUDENCE

Le capot de protection réduit le risque de projection mais ne peut pas l'éliminer complètement.



PRUDENCE

Vérifier que le capot de protection est en parfait état avant de débuter le tronçonnage.



PRUDENCE

Rayonnement laser. Ne pas regarder le faisceau ou exposer des utilisateurs à l'optique télescopique. Classe 2M produit laser.



PRUDENCE

Avant l'utilisation, lire attentivement la Fiche de données de sécurité relative à l'additif pour liquide de refroidissement.



PRUDENCE

Éviter tout contact de la peau avec l'additif pour liquide de refroidissement.



PRUDENCE

Porter des gants appropriés et des lunettes de sécurité lors de la manipulation du liquide de refroidissement.



PRUDENCE

Ne pas démarrer le rinçage tant que le pistolet de rinçage ne vise pas le compartiment de tronçonnage. N'utiliser le pistolet de rinçage que pour le nettoyage de l'intérieur du compartiment de tronçonnage.



PRUDENCE

Toujours porter des gants et lunettes de protection lors de l'utilisation du pistolet de rinçage.



PRUDENCE

Utiliser le pistolet de rinçage pour nettoyer l'intérieur du capot de protection peut causer un débordement du liquide de refroidissement sur le sol. Attention au sol glissant. Porter des chaussures de sécurité à semelle anti-dérapante.

**PRUDENCE**

Lorsque l'on nettoie directement le capot de protection à l'aide du pistolet de rinçage, le liquide de tronçonnage peut s'égoutter lorsque le capot est ouvert. Le liquide de tronçonnage peut être dangereux. Assurer une protection pour éviter tout contact si nécessaire.

**PRUDENCE**

Une exposition prolongée à des bruits forts peut engendrer des pertes auditives permanentes. Utiliser une protection auditive si l'exposition au bruit excède les niveaux prescrits par les réglementations locales.

3 Commencer

3.1 Description du dispositif

Axitom-5, -5/400 est une tronçonneuse automatique équipée de mouvements XY motorisés disponibles en option. La machine est conçue pour le tronçonnage abrasif sous eau de tous les métaux stables et non-explosifs. Elle doit être équipée d'un système de recyclage du liquide de refroidissement.

Le processus de tronçonnage commence par le bridage de la pièce sur la table de tronçonnage à l'aide d'un étau de bridage. Sur les modèles avec les tables X et Y, l'opérateur peut déplacer la table de tronçonnage en poussant simultanément le bouton de fonctionnement continu et le joystick. L'opérateur choisit alors les paramètres de tronçonnage (par exemple la vitesse d'avance et la longueur de tronçonnage).

L'opérateur ferme l'écran de sécurité. Le capot de protection est verrouillé lorsque l'opérateur met la machine en marche, et il reste verrouillé pour toute la durée du tronçonnage. Lorsque la meule de tronçonnage s'arrête, le verrou se dégage et la pièce découpée et l'échantillon peuvent alors être sortis.

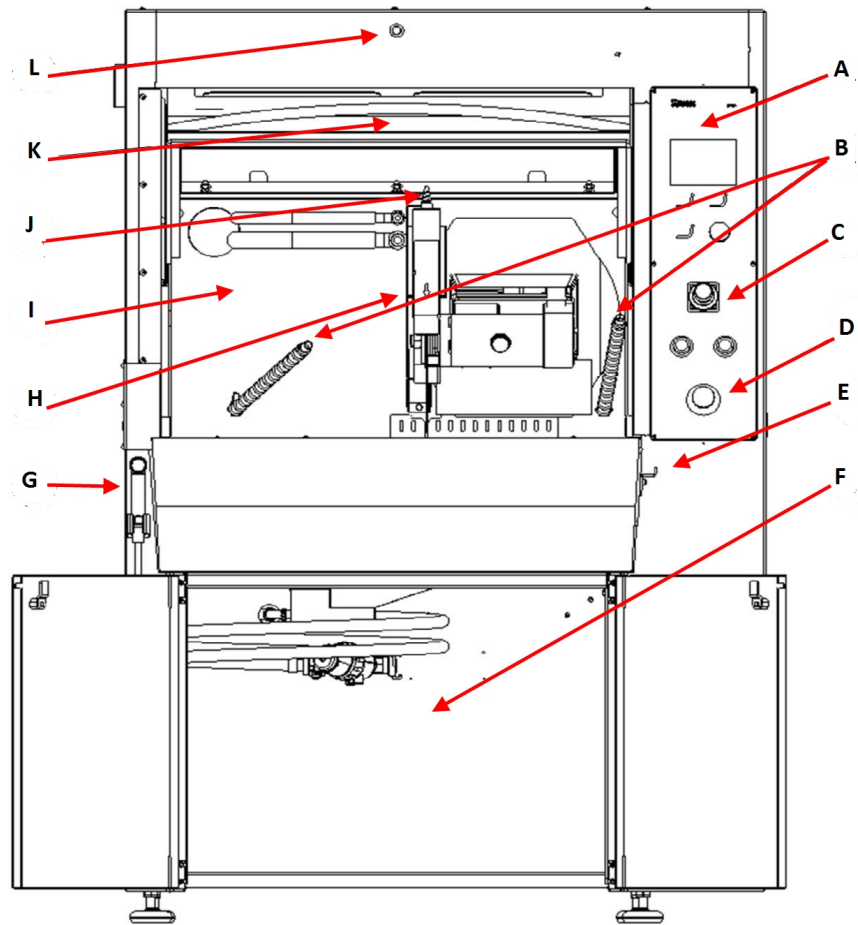
En cas de perte de courant au cours d'un processus de tronçonnage, une poignée de relâche sert à ouvrir le capot de protection.

S'il est activé, l'arrêt d'urgence coupe l'alimentation du moteur qui fait tourner la meule de tronçonnage. Le capot de protection peut être ouvert, dès que la meule de tronçonnage est immobilisée.

La machine peut être connectée à un système d'aspiration externe pour évacuer les émanations générées par le processus de tronçonnage.

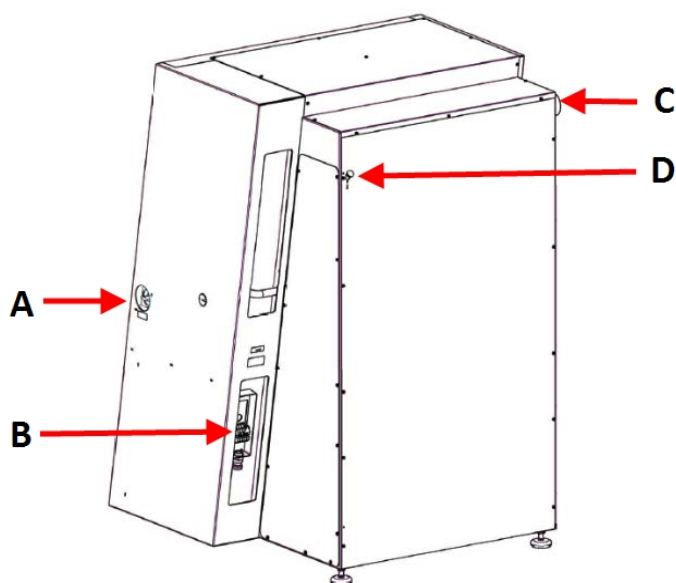
3.2 Aperçu

Vue de face



- | | |
|---|--|
| A Panneau de commande | G Pistolet de rinçage |
| B Jets d'eau flexibles | H Carter de protection de la meule de tronçonnage |
| C Joystick | I Compartiment de tronçonnage |
| D Arrêt d'urgence | J Soupape et buse d'AxioWash |
| E Support outils | K Capot de protection |
| F Compartiment de l'unité de recyclage | L Bouton de fonctionnement continu |

Vue arrière



A Interrupteur principal

C Prise pour l'aspiration

B Boîte de jonction électrique

D Relâche du verrou de sécurité

Interrupteur principal

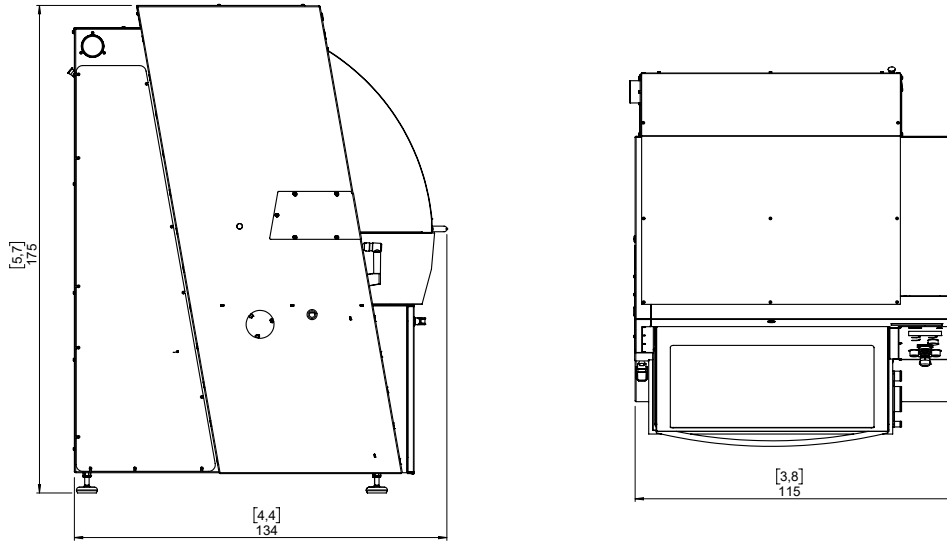
- Tourner l'interrupteur principal dans le sens horaire pour allumer.



Remarque

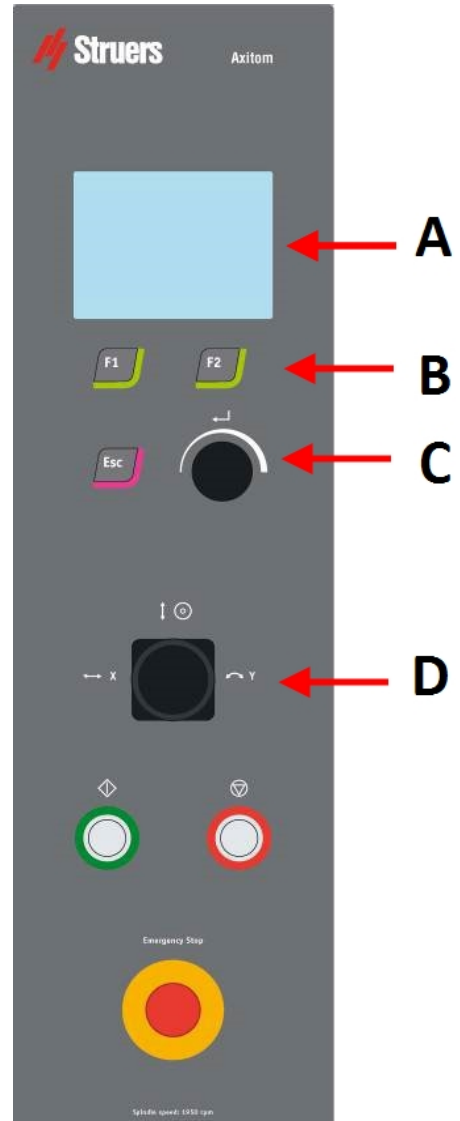
Le capot de protection sur la machine ne peut être ouvert que lorsque la machine est connectée à l'alimentation en courant et avec l'interrupteur électrique sur ON. Voir [Verrouiller ou déverrouiller le capot de protection ▶55](#) pour plus de détails sur la façon d'ouvrir le capot de protection lorsque le courant n'est pas branché.





3.3 Dimensions



3.4 Panneau de commande

A	Affichage	
B	F1-F2	<p>Touches multifonctions dépendant du menu. Voir la ligne du bas de chaque écran individuel.</p> <p>F1: Marche/arrêt du laser (pour Axitom-5/400)</p>
C	Bouton rotatif/poussoir	<p>Bouton multifonction.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Presser le bouton pour sélectionner une fonction. • Tourner le bouton pour déplacer le curseur ou faire les réglages. • Presser le bouton pour enregistrer les paramètres modifiés.
D	Joystick	<ul style="list-style-type: none"> • Pousser vers le haut ou le bas pour positionner la meule de tronçonnage. • Pousser sur la gauche ou la droite pour positionner la Table-X (optionnel) • Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre, ou en sens inverse pour positionner la Table Y (option).



	ESC	Revient d'une étape en arrière dans les menus.
	Marche	Pour mettre en marche la machine, l'unité de recyclage et/ou le filtre à bande.
	Arrêt	Pour arrêter la machine, l'unité de recyclage et/ou le filtre à bande.
	Arrêt d'urgence	<ul style="list-style-type: none">- Pousser le bouton rouge pour activer.- Tourner le bouton rouge dans le sens horaire pour relâcher.

3.5 Mise en veille

Pour augmenter la durée de vie de la machine, le rétroéclairage est atténué et la lumière de compartiment de tronçonnage est éteinte si la machine n'a pas été utilisée pendant 15 minutes.

Pousser une touche quelconque sur le pupitre de commande pour réactiver le rétroéclairage et la lumière.

4 Installation

4.1 Déballer la machine



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine.

Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces de machine lourdes.



Remarque

Nous vous recommandons de conserver l'emballage et les fixations d'origine pour une éventuelle utilisation future.

1. Avec précaution, ouvrir et retirer les parois latérales et le haut de la caisse de transport. Retirer les fixations de transport maintenant la machine fixée à la palette.
2. Dévisser les écrous des fixations de transport maintenant la machine à la palette.
3. Avant de soulever la machine à l'aide du point de levage intégré, s'assurer que la potence soit bien maintenue grâce aux tiges de blocage.
4. Soulever la machine de la palette, par le devant, à l'aide d'un chariot élévateur à fourche, et la placer dans un endroit adéquat.
5. Retirer les ressorts de sécurité de la traverse frontale et retirer la traverse.

Support de transport

Un support de transport est monté pour soutenir le bras de tronçonnage pendant le transport.

- Avant l'usage de la machine, enlever le support la protégeant pendant le transport.

4.2 Vérifier la liste d'emballage

Des accessoires en option peuvent être inclus dans la caisse d'emballage.

La caisse de transport contient les pièces suivantes:

Unités.	Description
1	Axitom-5, -5/400
1	Clé à fourche pour la meule de tronçonnage : 30 mm
1	Clé triangulaire (pour déverrouiller le verrou de sécurité quand le courant est coupé)
1	Graisse de maintenance/lubrification de la broche
1	Huile pour l'entretien de la table de tronçonnage
1	Jeu de connexion pour l'écoulement d'eau
1	Jeu de modes d'emploi

4.3 Soulever la machine



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine.

Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces de machine lourdes.



PRUDENCE

La machine est lourde. Utiliser toujours un chariot élévateur ou une grue et 2 sangles de levage.

Poids

Axitom-5, -5/400	758 kg (1670 lb)
------------------	------------------

Support de transport

Un support de transport est monté pour soutenir le bras de tronçonnage pendant le transport.

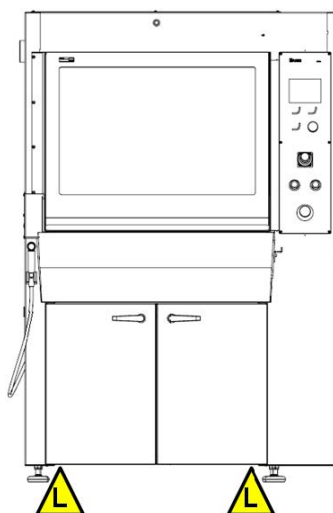
- Avant l'usage de la machine, enlever le support la protégeant pendant le transport.

Utiliser une grue

Il faudra une grue et deux sangles de levage pour soulever la machine de sa palette de transport.

Avant de lever la machine dans sa position finale, procéder comme suit:

1. Placer les deux sangles de levage sous la machine.
2. Placer une sangle parallèlement à l'avant et une autre à l'arrière. Les deux sangles doivent être placées à l'extérieur des pieds réglables.
3. Struers recommande l'utilisation d'une barre de levage pour écarter les sangles sous le point de levage.

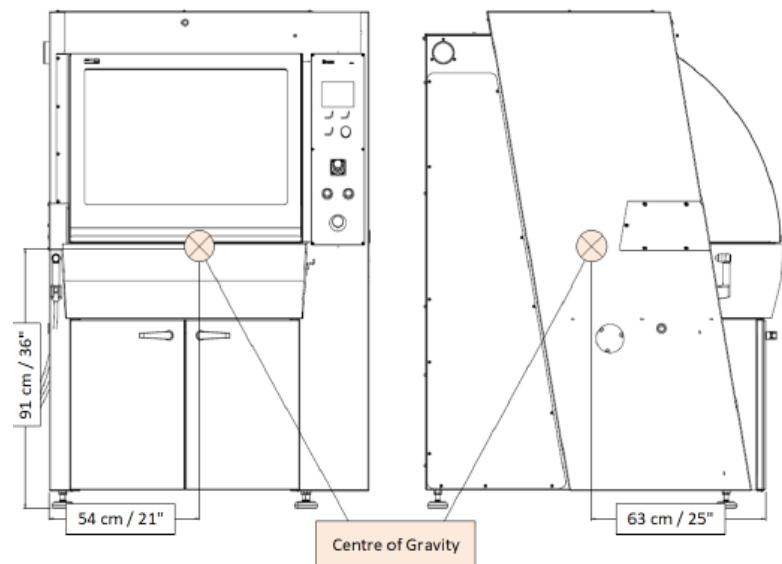


Points de levage

4. Soulever la machine et la placer sur le sol.

Utiliser un chariot élévateur

1. S'assurer que la barre transversale, livrée avec la machine soit bien sécurisée en position avant de soulever
2. Positionner les fourches de façon à ce que le centre de la masse se trouve entre les fourches.



3. Soulever la machine par l'avant.
4. Retirer les ressorts de sécurité de la traverse frontale et retirer la traverse.

4.4 Emplacement



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine.
Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces de machine lourdes.



Remarque

Avant l'usage de la machine, enlever le support la protégeant pendant le transport.

S'assurer que les installations suivantes sont disponibles:

- Alimentation en courant

La machine doit être placée contre un mur et sur un sol adapté au poids de la machine et à son utilisation.

Distance du sol à:

Interrupteur principal	82 cm (32")
Arrêt d'urgence	90 cm (35,4")
Branchements électriques	80 cm (31,5")
Affichage	141 cm (55.5")
Prise pour l'aspiration	159 cm (63")

- La machine doit être placée à proximité de l'alimentation électrique, de l'unité de recyclage et de l'évacuation des eaux usées.
- S'assurer que l'espace soit suffisant à l'avant de la machine : 100 cm (40").
- Pour le tronçonnage des pièces longues sur la machine, plus d'espace peut être nécessaire sur le côté gauche.
- La machine doit être placée dans une pièce bien aérée ou être branchée à un système d'aspiration.
- Faire tourner les pieds réglables pour que la machine soit fermement campée.
- La machine doit être parfaitement nivelée.

Système d'aspiration (option)

- Capacité minimum: 150 m³/h / 5,300 ft³/h pour jauge d'eau de 0mm / 0".

Tunnel d'extension (accessoire)

- S'assurer qu'il y a suffisamment de place pour le tunnel d'extension sur le côté gauche de la machine.

Éclairage

- S'assurer que la station de travail bénéficie d'un éclairage adéquat. Un minimum de 300 lumens est recommandé.

Conditions ambiantes

Environnement opérationnel	Température ambiante	Application : 5-40°C/40-105°F
		Stockage : 0-60°C/32-140°F
	Humidité	Application : 35-85% HR sans condensation
		Stockage : 0-90% HR sans condensation

4.5 Alimentation en courant

**DANGER ÉLECTRIQUE**

La machine doit être branchée à la terre.

Eteindre le courant électrique avant d'installer un équipement électrique.



DANGER ÉLECTRIQUE

Vérifier que la tension du courant correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la machine.
 Une tension incorrecte peut endommager le circuit électrique.

4.5.1 Branchement à la machine

La machine est livrée sans câble secteur.
 un câble à 4 ou 5 conducteurs est nécessaire.

Procédure

1. Ouvrir la boîte de jonction électrique.
2. Brancher le câble à 4 fils comme décrit ci-dessous :
 - PE: Terre
 - L1: Phase
 - L2: Phase
 - L3: Phase

L'autre extrémité du câble peut être équipée d'une prise homologuée ou branchée par raccordement fixe à l'alimentation en courant, selon les spécifications électriques et les réglementations locales en vigueur.

Après avoir installé la machine, s'assurer que la meule de tronçonnage tourne dans la direction correcte. La direction correcte est indiquée par la flèche sur l'écran pour la meule de tronçonnage. Si le sens du rotation est incorrect, intervertir deux des phases.

4.5.2 Spécifications recommandées pour le câble d'alimentation électrique

Données électriques



DANGER ÉLECTRIQUE

La machine doit être protégée par des fusibles externes. Voir le tableau électrique pour plus d'informations sur le calibre de fusible requise.

Tension/fréquence	Puissance de tronçonnage en fonctionnement constant, S1	Puissance de tronçonnage en fonctionnement intermittent, S3 15 %	Puissance max.	Charge nominale	Charge max.
Axitom-5					
3 x 200 V / 50 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	24,0 A	59,0 A
3 x 200-210 V/60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	22,4 A	56,5 A
3 x 220-240 V/60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	19,4 A	45,8 A
3 x 380-415 V/50 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	11,3 A	28,6 A
3 x 380-415 V/60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	11,0 A	26,0 A

Tension/fréquence	Puissance de tronçonnage en fonctionnement constant, S1	Puissance de tronçonnage en fonctionnement intermittent, S3 15 %	Puissance max.	Charge nominale	Charge max.
3 x 460-480 V/60 Hz	6,5 kW	9,2 kW	13 kW	11,3 A	26,6 A
Axitom-5/400					
3 x 380-415 V/50 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	16 A	32 A
3 x 380-415 V/60 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	16 A	32 A
3 x 460-480 V/60 Hz	9,0 kW	12,6 kW	15,0 kW	16 A	32 A
3 x 200 V / 50 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	32 A	64 A
3 x 200-210 V/60 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	33 A	66 A

4.5.3 Protection court-circuit externe



DANGER ÉLECTRIQUE

La machine doit être protégée par des fusibles externes. Voir le tableau électrique pour plus d'informations sur le calibre de fusible requis.

4.5.4 Disjoncteur différentiel (DD)



Remarque

Les exigences des normes locales en vigueur peuvent annuler les recommandations pour le câble électrique. Contacter toujours un électricien qualifié pour vérifier quelle option convient pour l'installation locale.

Exigences pour les installations électriques

Disjoncteur différentiel (DD) - Recommandé (Axitom-5, -5/400)	Type A, 30 mA (min. 32A)
Disjoncteur (Axitom-5)	Disjoncteur 32A, Type A requis
Disjoncteur (Axitom-5/400)	Disjoncteur 32A, Type D requis

4.6 Unité de recyclage



DANGER ÉLECTRIQUE

La machine doit être branchée à la terre.
Éteindre le courant électrique avant d'installer un équipement électrique.



DANGER ÉLECTRIQUE

Vérifier que la tension du courant correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la machine.
Une tension incorrecte peut endommager le circuit électrique.

Pour assurer un refroidissement optimal, la machine doit être équipée d'une unité de recyclage .

Exigences minimales

Capacité de la pompe	125 L/min (33 g/min) à 1 bar
----------------------	------------------------------

Struers Coolimat-2000 est conçu pour être utilisé avec ce type de machine. Coolimat-2000 est disponible en tant qu'unité de filtre à bande ou en tant qu'unité de filtre statique.



Remarque

Avant de brancher l'unité de recyclage sur la machine, suivre les instructions dans le Mode d'emploi des Unités de recyclage pour préparer l'unité à être utilisée.



Remarque Consommables

- Ajouter un additif anticorrosion Struers au liquide de refroidissement.
- L'utilisation de consommables Struers est recommandée.

D'autres produits peuvent contenir des solvants agressifs pouvant attaquer les joints en caoutchouc par exemple. La garantie ne couvrira pas les pièces de machine endommagées (par exemple les joints et les tubes), dans les cas où les dommages créés seraient directement liés à l'utilisation de consommables non fournis par Struers.

4.6.1 Connecter le Coolimat-2000

Pour connecter la machine à Coolimat-2000 :

1. Placer le tube coudé à l'écoulement.
2. Guider le tube d'écoulement à travers l'ouverture de la paroi gauche du coffret, juste en dessous de la table de tronçonnage, puis le connecter au tube coudé.
3. Connectez-vous à Coolimat-2000 à l'aide des tuyaux et des raccords fournis.
4. Connecter le tube d'arrivée d'eau à l'accouplement rapide dans le compartiment de l'unité de recyclage de la machine et connecter l'autre extrémité à la pompe sur l'unité de recyclage.
5. Connecter le câble de contrôle 24 V / CAN (fourni avec Coolimat-2000) à la prise de la machine dans le compartiment de l'unité de recyclage, et l'autre extrémité à l'unité de contrôle Cooli.

4.6.2 Connecter d'autres dispositifs de recyclage

1. Monter le tube de connexion fournit sur l'écoulement de la machine. Lubrifier l'anneau d'étanchéité en utilisant de la graisse ou du savon pour faciliter l'insertion.
2. Brancher le tuyau d'écoulement et les connecteurs de façon à ce que l'écoulement soit guidé dans l'unité du filtre.
3. Faire glisser l'unité de recyclage sous la machin (le compartiment de l'unité de recyclage).
4. Connecter le câble de contrôle 24 V / CAN (fourni avec le système de recyclage) à la prise de la machine dans le compartiment de l'unité de recyclage, et l'autre extrémité à l'unité de contrôle Cooli.

5. Connecter le tube d'arrivée d'eau à l'accouplement rapide dans le compartiment de l'unité de recyclage de la machine et connecter l'autre extrémité à la pompe sur l'unité de recyclage.
6. Fermer les portes du compartiment.

4.6.3 Connecter d'autres unités de filtre externes



Remarque

Toujours contacter un électricien qualifié pour vérifier que l'unité filtre externe peut être utilisée avec la machine.
Les schémas électriques peuvent être utilisés pour identifier les différents fils.
La pression du liquide de refroidissement fourni à la machine ne devra pas excéder 2 bar.

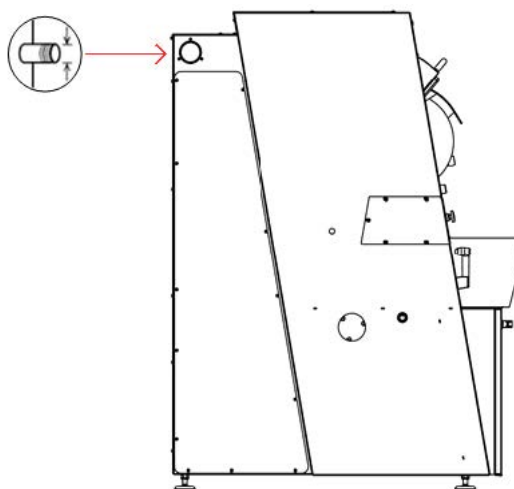
1. Placer le tube coudé à l'écoulement.
2. Guider le tube d'écoulement à travers l'ouverture de la paroi gauche du coffret, juste en dessous de la table de tronçonnage, puis le connecter au tube coudé.
3. Connecter l'unité externe à l'aide des tuyaux et connecteurs fournis.
4. Connecter le tube d'arrivée d'eau à l'accouplement rapide dans le compartiment de l'unité de recyclage de la machine. Connecter l'autre extrémité à la pompe sur l'unité de recyclage.
5. Connecter le câble électrique 24 V fourni avec la machine à la prise 24 V dans le compartiment de l'unité de recyclage, et l'autre extrémité à l'unité externe.

4.7 Aspiration (en option)

Nous recommandons l'utilisation d'un système d'aspiration, car les pièces peuvent dégager des gaz nocifs lors de leur tronçonnage. Le système d'aspiration réduira aussi le niveau de condensation de l'eau sur les parois latérales du capot.

Capacité minimale: 150 m³/h (5300 ft³/h)

Pour connecter la machine à un système d'aspiration :



- Monter un tuyau d'aspiration à partir du système d'aspiration local sur le flasque (diamètre 80 mm (3,15")).

4.8 Bruit

Pour plus d'informations sur le niveau de pression acoustique, voir la section suivante:

[Données techniques - Axitom-5 ➤99](#)

[Données techniques - Axitom-5/400 ➤104](#)



PRUDENCE

Une exposition prolongée à des bruits forts peut engendrer des pertes auditives permanentes.

Utiliser une protection auditive si l'exposition au bruit excède les niveaux prescrits par les réglementations locales.

Bruit de manipulation au cours de l'opération

Différents matériaux génèrent différentes caractéristiques sonores.

- Pour réduire le niveau de bruit, diminuer la vitesse de rotation et/ou la force avec laquelle la meule de tronçonnage est pressée contre la pièce.

Le processus pourrait s'en trouver rallongé.

5 Transport et stockage

Si, à tout moment après l'installation, il est nécessaire de déplacer l'unité ou de la stocker, il est recommandé de suivre un certain nombre de consignes.

- Emballer l'unité avec soin avant son transport. Un emballage insuffisant pourrait causer des dommages sérieux à l'unité et annulerait la garantie. Contacter le SAV Struers.
- Nous vous recommandons d'utiliser l'emballage et les fixations d'origine.

5.1 Transport



DANGER ÉLECTRIQUE

Seul un technicien qualifié est autorisé à débrancher l'unité de l'alimentation électrique.



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine.

Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces de machine lourdes.

**Remarque**

Nous vous recommandons de conserver l'emballage et les fixations d'origine pour une éventuelle utilisation future.

Pour transporter la machine en toute sécurité, suivre ces instructions.

Préparation au transport

1. Débrancher l'unité de l'alimentation électrique, de l'unité de recyclage, de l'eau et du système d'aspiration.
2. Sortir tous les autres accessoires.
3. Sécuriser le bras de tronçonnage à l'aide de l'attache de transport.
4. Déplacer l'unité de recyclage.
5. Avant de soulever la machine à l'aide du point de levage intégré, s'assurer que la potence soit bien maintenue grâce aux tiges de blocage fournies.
6. Déplacer la machine à son nouvel emplacement.

Si la machine doit rester stockée pour une longue durée ou être expédiée, suivre les étapes suivantes :

1. Placer la machine sur sa palette d'origine.
2. Fixer la machine à la palette à l'aide des fixations de transport d'origine. Fixer les 8 boulons de fixation à l'aide d'une clé dynamométrique de T30.
3. Assembler la caisse de transport.
4. Placer la boîte renfermant les accessoires et les autres pièces dans la caisse de transport. Pour garder la machine sèche, l'emballer dans du plastique et placer un sachet de dessiccantif (gel de silice) avec la machine.

5.2 Stockage

**DANGER ÉLECTRIQUE**

Seul un technicien qualifié est autorisé à débrancher l'unité de l'alimentation électrique.

**RISQUE D'ÉCRASEMENT**

Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine.
Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces de machine lourdes.

**Remarque**

Nous vous recommandons de conserver l'emballage et les fixations d'origine pour une éventuelle utilisation future.

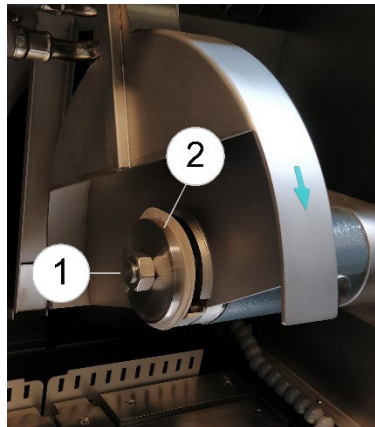
1. Débrancher l'unité de l'alimentation électrique, de l'unité de recyclage, de l'eau et du système d'aspiration.
2. Sortir tous les autres accessoires.

3. Nettoyer et sécher l'unité avant le stockage.
4. Placer la machine et ses accessoires dans leur emballage d'origine.

6 Opérer le dispositif

6.1 Changer la meule de tronçonnage

1. Presser le bouton de la fermeture de la broche du côté droit de la meule de tronçonnage tout en faisant tourner la meule jusqu'au déclic de la fermeture de la broche.
2. Retirer l'écrou (1) à l'aide de la clé à fourche (30 mm).
3. Retirer le flasque (2) et la meule de tronçonnage.



4. Monter la nouvelle meule de tronçonnage.
5. Monter les flasques et l'écrou.
6. Serrer fermement. L'écrou doit être serré avec une force d'au minimum 22 Nm, maximum 27 Nm (l'équivalent d'une force d'au minimum 130 N à 17 cm du centre).

**Remarque**

Placer un disque en carton entre la meule de tronçonnage abrasive à liant de résine et les flasques de retenue pour s'assurer que la meule soit bien fixée.

Les meules de tronçonnage à liant de résine, contenant typiquement des grains abrasifs d' Al_2O_3/SiC ont une surface irrégulière. Les disques en carton permettent d'améliorer l'effet de retenue du flasque en compensant la surface irrégulière de la meule de tronçonnage.

Les joints en carton de dimension correcte sont inclus avec les meules de tronçonnage Struers.

Pour un maximum de précision avec les meules de tronçonnage diamantées ou CBN, ne pas utiliser de disques en carton.

**Remarque**

La machine ne devra pas être utilisée avec des scies à dents.

6.2 Brider la pièce

Brider la pièce à l'aide de l'étau de bridage choisi. Par exemple, un étau rapide.

1. Placer la pièce entre l'étau et la butée.
2. Pousser l'étau de bridage vers la pièce, et fermer l'étau rapide à l'aide de la poignée de verrouillage.

S'assurer que seul l'un des étaux rapides est serré. L'autre ne doit être que très légèrement pressé. Utiliser des outils de support si la géométrie de la pièce rend cela nécessaire.

Comment brider des pièces irrégulières

Les pièces irrégulières (sans surfaces de bridage planes) doivent être bridées à l'aide d'étaux de bridage spéciaux. Les pièces mal bridées pourraient bouger en cours de tronçonnage et endommager la meule de tronçonnage ou la pièce elle-même.

- Utiliser les rainures en T pour monter les étaux de bridage spéciaux.
- Pour effectuer un tronçonnage plus rapide, positionner la pièce afin que la meule effectue la section transversale la plus mince possible.

6.3 Positionner les tables de tronçonnage

Avant de commencer à tronçonner, positionnez les tables de tronçonnage avec le joystick. Le capot de protection est ouvert.

Comment tronçonner des pièces longues et saillantes

Pour tronçonner les pièces qui dépassent la largeur du compartiment de tronçonnage sur le côté gauche, un tunnel d'extension peut être monté sur le côté gauche de la machine.

6.4 Visée laser (option)



PRUDENCE

Rayonnement laser. Ne pas regarder le faisceau ou exposer des utilisateurs à l'optique télescopique. Classe 2M produit laser.

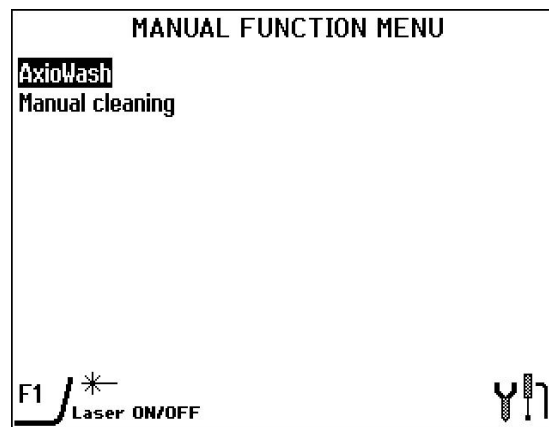


Remarque

Pour Axitom-5/400 avec guide laser.

Le laser indique la position précise de la meule de tronçonnage.

- Appuyer deux fois sur F1 pour allumer/éteindre le laser.



- Le laser est activé automatiquement dès que le capot de protection est soulevé.
- Il s'éteint après une période prédéfinie (temps d'activation). L'heure d'activation peut être modifiée dans le menu **Configuration** (Configuration). Voir [Configurations du laser](#) ➔57

6.5 Opération de base



PRUDENCE

Pour éviter de se blesser, toujours fermer l'écran de protection avec soin.



PRUDENCE

Toujours porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces.

**RISQUE DE CHALEUR**

Porter des gants de protection adéquats pour protéger les doigts du contact avec les abrasifs et les échantillons chauds/tranchants.

6.5.1 Tables de tronçonnage

La machine dispose de deux tables de tronçonnage : **Table-X** et **Table Y**.

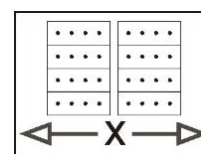
Les tables-X et tables-Y sont des tables mobiles motorisées qui peuvent se déplacer de gauche à droite et d'avant en arrière lors de l'utilisation du joystick. Voir: [Panneau de commande ▶17](#)

La Table-X peut se déplacer de gauche à droite.

La Table Y peut se déplacer vers l'arrière et vers l'avant.

Table-X

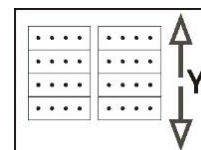
Déplacer la table Table-X sur la gauche, à une distance suffisante, pour réaliser le nombre de coupes requis ou pouvoir loger la pièce à tronçonner selon sa taille.



Sinon, les tables doivent être maintenues proches les unes des autres pour soutenir autant que possible la pièce pendant le tronçonnage.

Table Y

Déplacer la Table Y pour placer les pièces légèrement en avant du centre de la meule de tronçonnage. Cela va optimiser l'efficacité du tronçonnage.

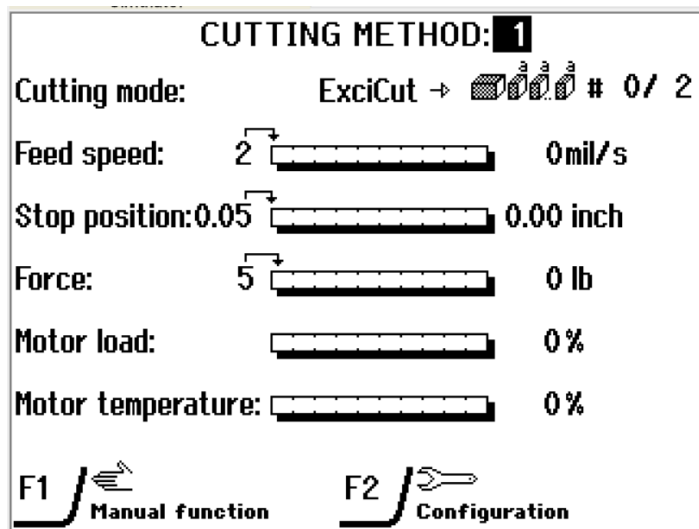


La Table Y est particulièrement utile pour le tronçonnage des pièces larges.

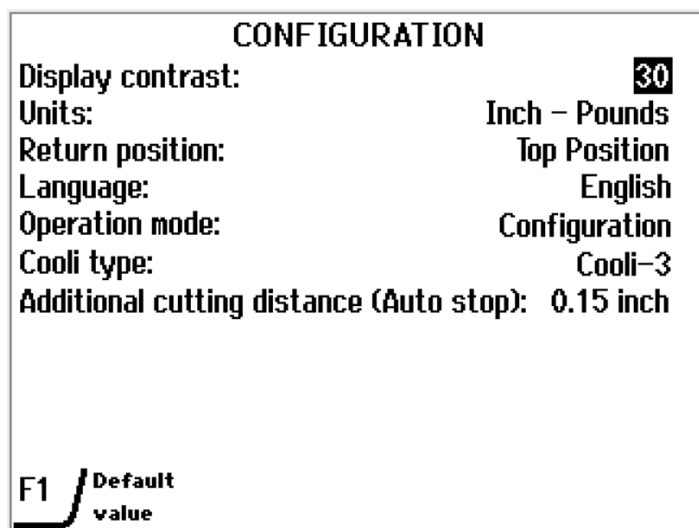
6.5.2 Affichage

L'affichage sur le panneau frontal offre différents niveaux d'informations relatives au statut. Par exemple, la durée totale de fonctionnement, le temps écoulé depuis le dernier entretien et le temps jusqu'au prochain entretien pour assurer des services réguliers. L'écran vous informe également de la version du logiciel installé.

L'écran **Cutting method** (Méthode de tronçonnage) s'affiche sur le panneau de commande lorsque la machine est allumée.



Lorsque vous appuyez sur F2, le menu **Configuration** (Configuration) s'affiche. Ce menu n'est généralement accessible que lors de l'installation.



6.5.3 Changer les réglages

Pour modifier un réglage, choisir le champ correspondant.

1. Tourner le bouton pour accéder au champ dont il faut changer le paramètre.
2. Presser le bouton pour activer le champ.
 - **Plus de deux options:**
 - Liste déroulante:
Tourner le bouton pour faire défiler la liste de valeurs vers le haut ou vers le bas.
 - Boîte de dialogue:
Tourner le bouton pour faire défiler la liste des options vers le haut ou vers le bas.

- **Deux options:**
Presser le bouton pour basculer entre les options.
- 3. Appuyer sur le bouton pour enregistrer le nouveau réglage.
- 4. Appuyer sur Esc pour quitter l'écran.

6.5.4 Mode d'opération

Il existe 3 modes de fonctionnement différents :

- **Configuration** (Configuration) : Fonctionnalité totale, accès à tous les paramètres.
- **Development** (Développement) : Pas d'accès aux paramètres du menu **Configuration** (Configuration) sauf pour **Display contrast** (Contraste de l'affichage).
- **Production** (Production) : Accès au démarrage, à l'arrêt, à la position d'arrêt, au mouvement de la meule de tronçonnage et à **Display contrast** (Contraste de l'affichage) dans le menu **Configuration** (Configuration).

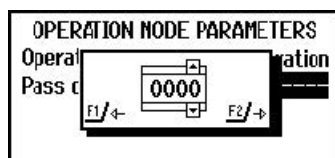
Modifier le mode de fonctionnement

1. Aller dans le menu **Configuration** (Configuration).
2. Choisir **Operation mode** (Mode d'opération).
3. Choisir **Pass code** (Code d'accès).

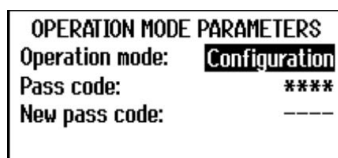


Conseil

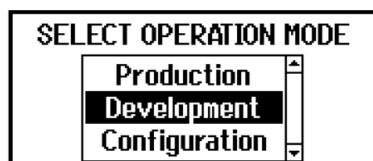
Le code d'accès par défaut est : **2750**



4. Les touches F1 et F2 permettent de sélectionner les chiffres (F1 se déplace vers la gauche, F2 se déplace vers la droite).
5. Tourner le bouton pour changer les chiffres et pousser le bouton.



6. Choisir **Configuration** (Configuration).



7. Choisir le mode d'opération désiré et pousser le bouton pour confirmer.

Pour définir un nouveau code d'accès :

OPERATION MODE PARAMETERS	
Operation mode:	Configuration
Pass code:	****
New pass code:	----

1. Choisir **New pass code** (Nouveau code d'accès).
2. Saisir le nouveau code d'accès.

**Remarque**

Lorsque le code d'accès est déterminé, l'opérateur a droit à 5 tentatives de saisie du code d'accès correct, après quoi la machine sera bloquée. Remettre la machine en marche à l'interrupteur principal puis saisir le code d'accès correct.

6.5.5 Affichage du tronçonnage

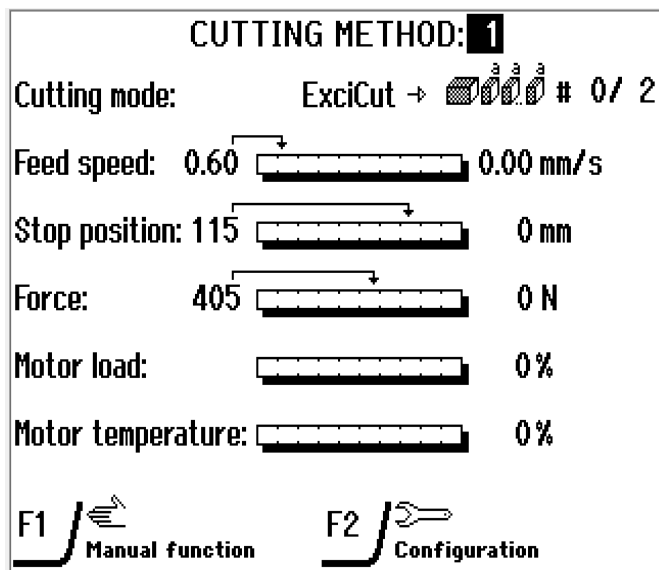
L'écran du tronçonnage affiche quatre types d'informations :

A	CUTTING METHOD: 1	
B	Cutting mode:	Direct Cut →
C	Feed speed: 0.50	0.00 mm/s
	Stop position: AUTO	0 mm
	Force: 400	0 N
D	Motor load:	0%
	Motor temperature:	0%
F1 Manual function F2 Configuration		

- A** Méthode de tronçonnage
- B** Mode de tronçonnage
- C** Paramètres de tronçonnage
- D** Informations sur le moteur

6.5.6 Méthode de tronçonnage

La machine peut enregistrer jusqu'à 10 méthodes de tronçonnage. La méthode actuelle est affichée dans la zone en surbrillance du menu **Cutting method** (Méthode de tronçonnage).



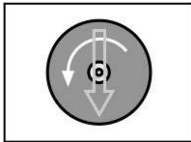
1. Utiliser le bouton pour modifier la méthode de tronçonnage
2. Tourner le bouton pour sélectionner la méthode de tronçonnage que vous préférez.
3. Utiliser les flèches vers le haut et vers le bas pour sélectionner le numéro.
4. Appuyer sur le bouton pour enregistrer la nouvelle valeur.

Vous pouvez modifier tous les paramètres de tronçonnage et le mode de tronçonnage. Les modifications sont enregistrées automatiquement dans une méthode de tronçonnage. Il n'est pas nécessaire d'enregistrer les modifications avant de quitter la méthode.

6.5.7 Modes de tronçonnage

La machine dispose de trois **Modes de tronçonnage** :

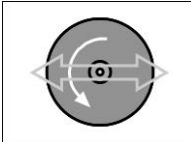
- **Direct Cut**
- **ExciCut**
- **AxioCut Step**



Direct Cut

Direct Cut est le mode de tronçonnage normal, utilisé pour les matériaux ordinaires.

La meule de tronçonnage est déplacée dans la pièce par un mouvement légèrement courbé et vertical.



ExciCut (option)

ExciCut est utilisé pour le tronçonnage de matériaux très durs (HV>400).

Le mouvement d'oscillation de la meule de tronçonnage comporte deux avantages principaux: moins de risque d'endommagement de la pièce et de surchauffe du moteur.

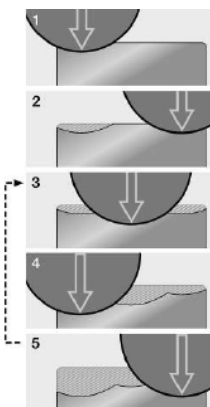
Tronçonner des pièces irrégulières avec ExciCut :

1. Commencer le tronçonnage en utilisant le **Direct Cut** jusqu'à ce qu'un petit canal soit creusé.
2. Passer à **ExciCut** pour continuer à tronçonner.



AxioCut Step
(facultatif et nécessite une table-Y)

AxioCut Step est utilisé pour le tronçonnage de pièces extra-larges : ajout de 150 mm à la profondeur maximale.



En mode **AxioCut Step**, la meule de tronçonnage entre dans la pièce en trois échelons de 10 mm alternants, préprogrammés. Cette méthode permet un tronçonnage rapide des matériaux même très durs.

Les premières étapes du cycle (1 et 2) ne sont que de 5 mm. La profondeur de tronçonnage aux étapes de 3 à 5 est de 10 mm.

Après l'achèvement de l'étape 5, les étapes 3 à 5 sont répétées jusqu'à ce que la pièce ait été entièrement traversée.



Conseil

AxioCut Step ne peut pas être utilisé avec le **MultiCut**.

**Remarque**




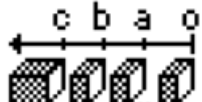

Lors de l'utilisation du mode de tronçonnage **AxioCut Step**, le couvercle de la meule de tronçonnage peut heurter la mâchoire de l'étau rapide, si celui-ci est monté dans la position avant montrée, c'est à dire en utilisant la rainure en T transversale la plus proche du devant de la machine.

Pour éviter cette situation, placer l'étau rapide aussi loin que possible vers l'arrière, en utilisant la rainure en T la plus à l'avant. Tester tout obstacle éventuel en mettant la machine en marche avec la meule de tronçonnage parfaitement à l'écart de l'étau de bridage.

Si l'écran de la meule de tronçonnage heurte l'étau de bridage, il n'y aura aucun risque. La machine s'arrêtera automatiquement et affichera les messages suivants : « Position table-Y non trouvée » ou « Position bras de tronçonnage non trouvée ».

Les modes de coupe sont utilisés en combinaison avec les modes **Single cut** (Tronçonnage simple) ou **MultiCut**.

Icônes Mode de tronçonnage :

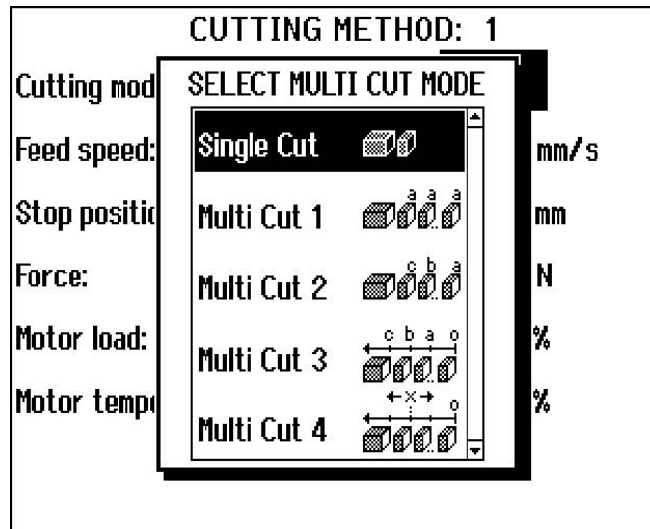
	Single cut (Tronçonnage simple)
	MultiCut 1
	MultiCut 2
	MultiCut 3
	MultiCut 4

**Remarque**

Les modes MultiCut sont optionnels et nécessitent une Table-X.

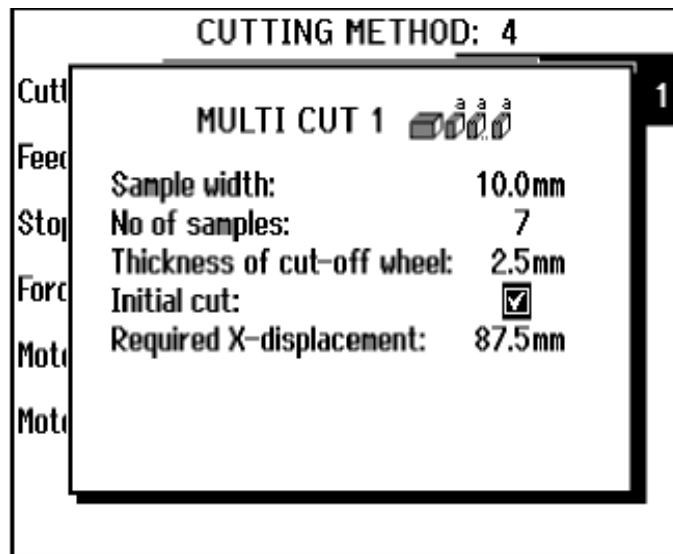
Single cut (Tronçonnage simple)

Avec le mode **Single cut** (Tronçonnage simple), vous pouvez tronçonner des pièces extra longues.



MultiCut 1

Le mode **MultiCut 1** permet de tronçonner plusieurs échantillons de même largeur.



Paramètres

- Sample width** (Épaisseur de l'échantillon) Définit la largeur des échantillons à tronçonner.
- No of samples** (Nombre d'échantillons) Définit le nombre d'échantillons à tronçonner.

Paramètres

Thickness of cut-off wheel (Épaisseur de la meule de tronçonnage)	Définit l'épaisseur de la meule de tronçonnage utilisée pour tronçonner les échantillons (l'épaisseur normale est de 2,5 mm). Si la largeur des échantillons diffère de la valeur pré réglée, la valeur de l'épaisseur de la meule de tronçonnage pourra servir à compenser cela.
Initial cut (Tronçonnage initial)	Choisir ce paramètre pour pratiquer un tronçonnage initial avant de commencer le tronçonnage des échantillons. La pièce obtenue est un échantillon à jeter qui ne sera pas utilisable. Par exemple, utile si la pièce a un bord irrégulier qui ne la rend pas adéquate comme premier échantillon.
Required X-displacement (Déplacement X requis)	Ce paramètre est calculé automatiquement pour indiquer le déplacement de la table X nécessaire pour le tronçonnage les échantillons, compte tenu des valeurs des paramètres.



Conseil

Sample width (Épaisseur de l'échantillon) + **Thickness of cut-off wheel** (Épaisseur de la meule de tronçonnage) x **No of samples** (Nombre d'échantillons).

Initial cut

(Tronçonnage initial) :



Required X-displacement

(Déplacement X requis) =

(**Sample width** (Épaisseur de l'échantillon) + **Thickness of cut-off wheel** (Épaisseur de la meule de tronçonnage)) x (**No of samples** (Nombre d'échantillons) +1)

Initial cut

(Tronçonnage initial)



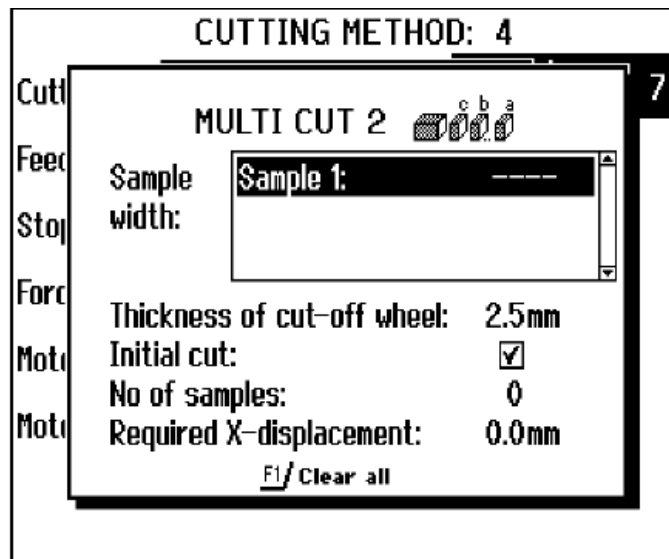
Required X-displacement

(Déplacement X requis) =

(**Sample width** (Épaisseur de l'échantillon) + **Thickness of cut-off wheel** (Épaisseur de la meule de tronçonnage)) x (**No of samples** (Nombre d'échantillons))

MultiCut 2

Le mode **MultiCut 2** permet de tronçonner plusieurs échantillons de largeurs différentes.



Paramètres

Sample width (Épaisseur de l'échantillon) Définit la largeur des échantillons à tronçonner.

Thickness of cut-off wheel (Épaisseur de la meule de tronçonnage) Définit la largeur de la meule de tronçonnage utilisée pour tronçonner les échantillons (l'épaisseur normale est de 2,5 mm). Si la largeur des échantillons diffère de la valeur pré réglée, la valeur de l'épaisseur de la meule de tronçonnage pourra servir à compenser cela.

Initial cut (Tronçonnage initial) Choisir ce paramètre pour pratiquer un tronçonnage initial avant de commencer le tronçonnage des échantillons. La pièce obtenue est un échantillon à jeter qui ne sera pas utilisable. Par exemple, utile si la pièce a un bord irrégulier qui ne la rend pas adéquate comme premier échantillon.

No of samples (Nombre d'échantillons) Définit le nombre d'échantillons à tronçonner.



Conseil

Appuyer sur F1 pour effacer tous les échantillons et leurs valeurs et revenir aux paramètres par défaut du menu.

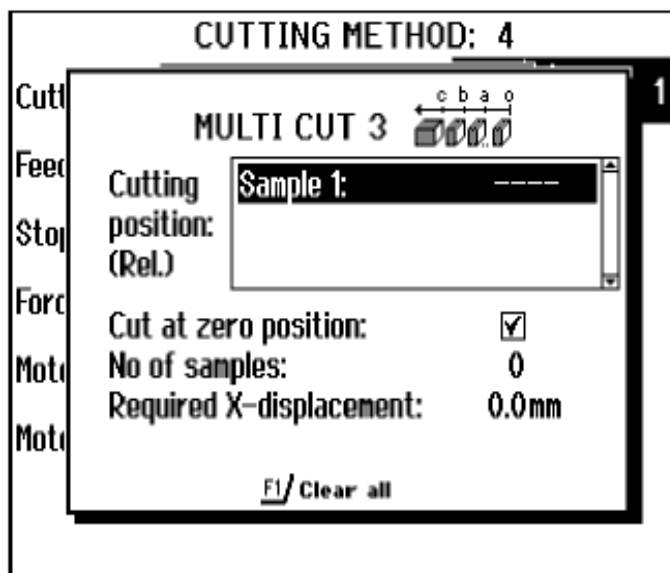
Required X-displacement (Déplacement X requis) = Ce paramètre est calculé automatiquement pour indiquer le déplacement de la table X nécessaire pour le tronçonnage les échantillons, compte tenu des valeurs des paramètres.

Pour les échantillons de 1 à n:

(**Sample width** (Épaisseur de l'échantillon) 1 + **Thickness of cut-off wheel** (Épaisseur de la meule de tronçonnage))
 +
Required X-displacement (Déplacement X requis) = (**Sample width** (Épaisseur de l'échantillon) 2 + **Thickness of cut-off wheel** (Épaisseur de la meule de tronçonnage))
 +
 (**Sample width** (Épaisseur de l'échantillon) n + **Thickness of cut-off wheel** (Épaisseur de la meule de tronçonnage))

MultiCut 3

Le mode **MultiCut 3** permet de tronçonner plusieurs échantillons de largeurs différentes à différentes distances relatives de la position zéro ou de la position de départ. Les distances sont saisies manuellement :



Paramètres

- Cutting position (Relative)** (Position de tronçonnage (Relative)) Ce paramètre détermine la position des coupes. Les valeurs indiquent la distance relative à la position zéro.
- Cut at zero position** (Tronçonner à la position zéro) Choisir ce paramètre pour pratiquer un tronçonnage initial à la position zéro. Autrement, la machine se déplacera immédiatement à la position de l'échantillon 1 et commencera le tronçonnage à cette position.

Paramètres

No of samples Définit le nombre d'échantillons à tronçonner.
(Nombre d'échantillons)

**Conseil**

Appuyer sur F1 pour effacer tous les échantillons et leurs valeurs et revenir aux paramètres par défaut du menu.

Required X-displacement Ce paramètre est calculé automatiquement pour indiquer le déplacement de la table X nécessaire pour le tronçonnage les échantillons, compte tenu des valeurs des paramètres.
(Déplacement X requis)

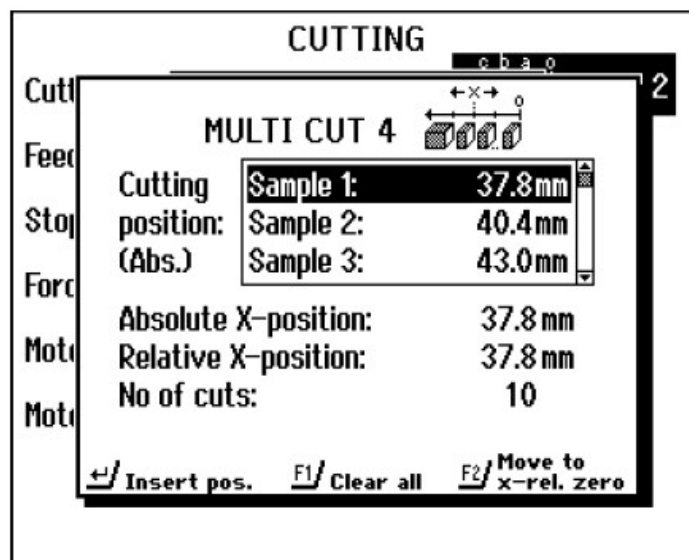
Required X-displacement (Déplacement X requis) = La dernière position de tronçonnage relative saisie.

MultiCut 4

Le mode **MultiCut 4** permet de tronçonner plusieurs échantillons de largeurs différentes à différentes distances relatives de la position zéro ou de la position de départ. Les distances sont saisies en utilisant la Table-X pour positionner la pièce sous la meule de tronçonnage où l'échantillon doit être tronçonné, puis cette position est enregistrée. La position de la meule de tronçonnage est également enregistrée, ainsi différentes positions de hauteur de départ sont possibles.

Pour paramétrer les distances :

1. Utiliser le joystick pour déplacer la Table-X à la position où la première coupe sera faite.
2. Positionner la meule de tronçonnage à environ 2 mm au-dessus de la pièce.
3. Presser le bouton pour insérer la position actuelle comme position de tronçonnage.
4. Répéter les étapes pour insérer les positions de tronçonnage pour tous les échantillons.



Paramètres

Cutting position (Xpos./Zpos.) (Position de tronçonnage (Xpos./Zpos.))	Les différentes positions de tronçonnage des deux Table-X et de la meule de tronçonnage sont définies dans Cutting position (Xpos./Zpos.) (Position de tronçonnage (Xpos./Zpos.)).
Absolute X position (Position X absolue)	Position absolue réelle de la table-X.
X-table start position (Table-X position de départ)	Permet de régler avec précision la position de départ si la pièce est légèrement désalignée lors du bridage : <ul style="list-style-type: none"> – Tourner le bouton et choisir Table-X pos. départ : – Presser le bouton pour éditer le réglage. – Tourner le bouton sur la gauche ou la droite pour déplacer la Table-X dans la même direction. – Lorsque la pièce est en position correcte, presser le bouton pour sauvegarder la nouvelle position comme position de départ. Toutes les autres positions de tronçonnage seront corrigées en conséquence.
No of cuts (No. de coupes)	Définit le nombre d'échantillons à tronçonner.



Conseil

Appuyer sur F1 pour effacer tous les échantillons et leurs valeurs et revenir aux paramètres par défaut du menu.

Insert pos. (Insérer pos.)	La position actuelle est insérée comme position de tronçonnage pour l'échantillon.
-----------------------------------	--



Conseil

Presser F2 pour déplacer la Table-X jusqu'à ce que l'échantillon soit en position de départ.

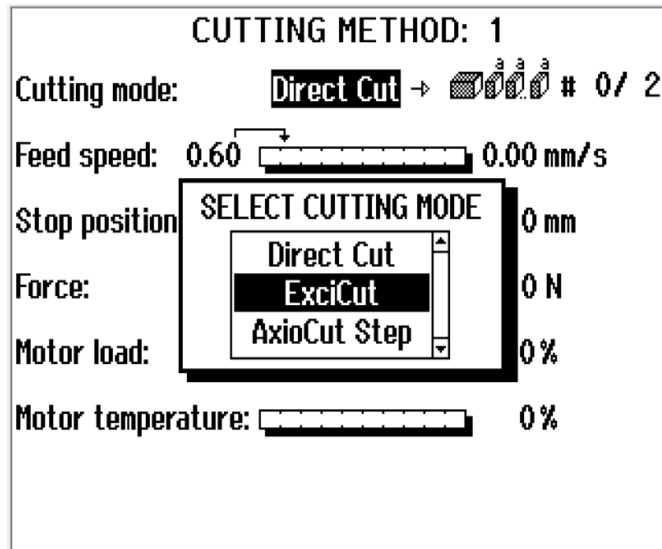


Conseil

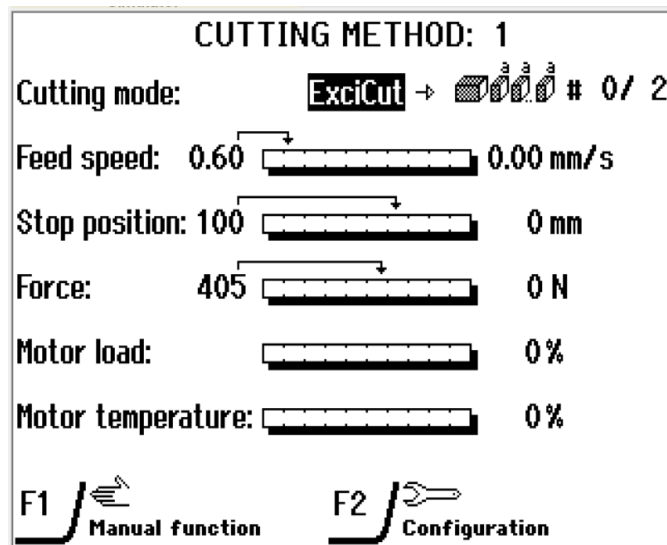
Quand **MultiCut 4** est sélectionné, et que vous appuyez sur F1, la position d'arrêt est également réglée pour arrêter **Auto** (Auto). La position d'arrêt peut être remplacée par une position spécifique qui est définie à partir de la position de la meule de tronçonnage à la première position de tronçonnage. Si la meule de tronçonnage est dans une position de départ différente pour l'un des tronçonnages suivants, le mouvement de la meule de tronçonnage restera le même et la profondeur du tronçonnage augmentera ou diminuera en accordance. Ainsi, l'arrêt **Auto** (Auto) est recommandé.

Modifier les modes de tronçonnage

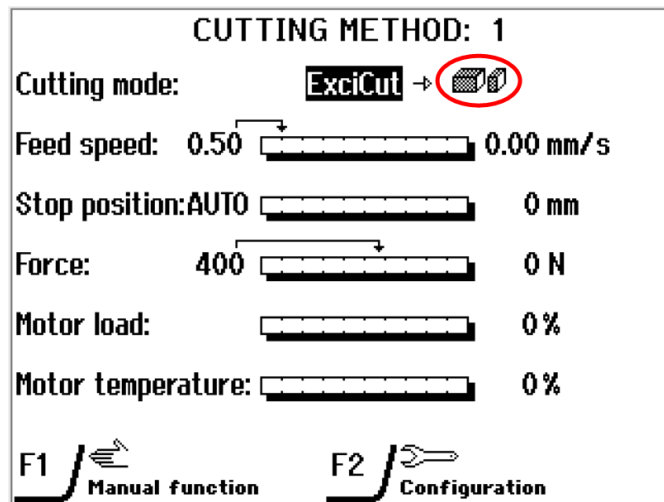
1. Tourner le bouton jusqu'à ce que le mode de tronçonnage **Direct Cut** (dans l'illustration ci-dessous) soit mis en surbrillance.
2. Appuyer sur le bouton et le menu **Select cutting mode** (Sélectionnez le mode de tronçonnage) s'affiche.
3. Utiliser le bouton pour sélectionner l'action de tronçonnage.



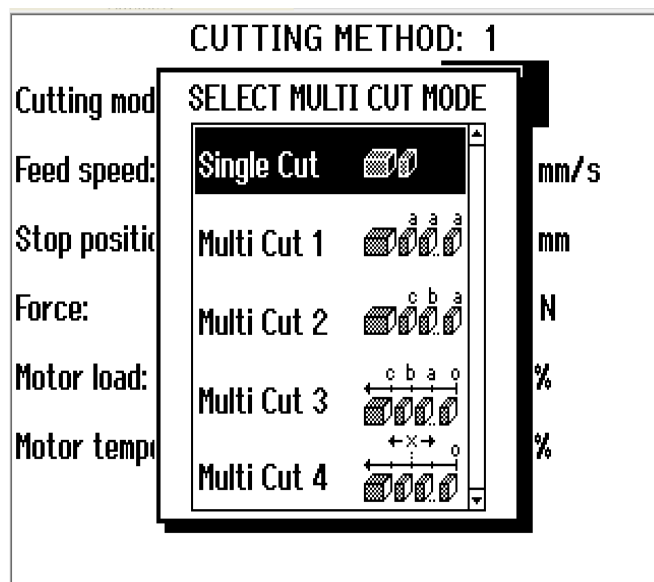
4. Appuyer sur le bouton pour enregistrer le réglage.
5. L'action de tronçonnage sélectionnée **ExciCut** apparaît désormais en haut de l'écran de tronçonnage.

**Choisir Single cut (Tronçonnage simple) ou les modes MultiCut**

1. Tourner le bouton jusqu'à ce que l'icône de mode de tronçonnage soit mise en surbrillance.



- Appuyer sur le bouton et le menu **Select MultiCut mode** (Sélection du mode **MultiCut**) s'affiche.

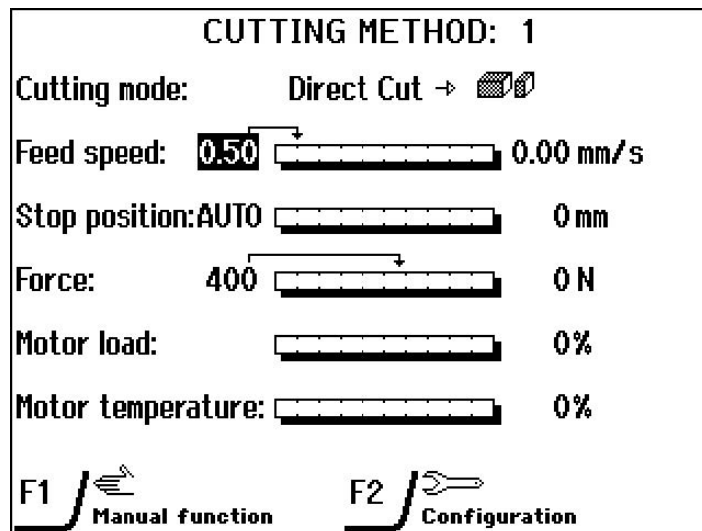


- Utiliser le bouton pour sélectionner **Single cut** (Tronçonnage simple) ou l'un des modes **MultiCut**.
- Appuyer sur le bouton pour enregistrer le réglage.

6.5.8 Paramètres de tronçonnage

Dans le menu de tronçonnage, l'écran affiche des informations sur les paramètres de tronçonnage :

- **Feed speed** (Vitesse d'avance)
- **Stop position** (Position d'arrêt)
- **Force** (Force)



Les paramètres de tronçonnage peuvent être réglés avant et durant le tronçonnage.

Feed speed (Vitesse d'avance)

La vitesse d'avance peut être réglée à des valeurs entre 0,05 et 5,00 mm/sec (0,002-0,2 "/s).

Force (Force)

La force maximum permise entre la meule de tronçonnage et la pièce peut être réglée à des valeurs entre 50-700 N (10-150 lbs).

Une cellule de mesure intégrée calcule la force constamment. Si la limite de force est atteinte, la vitesse d'avance sera automatiquement réduite à une valeur permettant à la force de rester juste en dessous de la limite programmée.

Dès que la force baisse en dessous de la limite programmée, la vitesse augmentera à la valeur originale.

La valeur réglée est affichée à gauche du graphique à barre. Les valeurs réelles pendant le tronçonnage sont affichées à droite du graphique à barres.

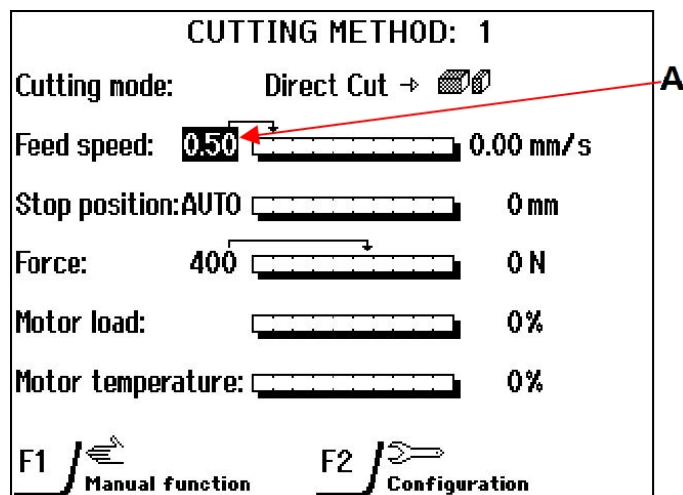
Stop position (Position d'arrêt)

Voir [Modes d'arrêt ▶49](#)

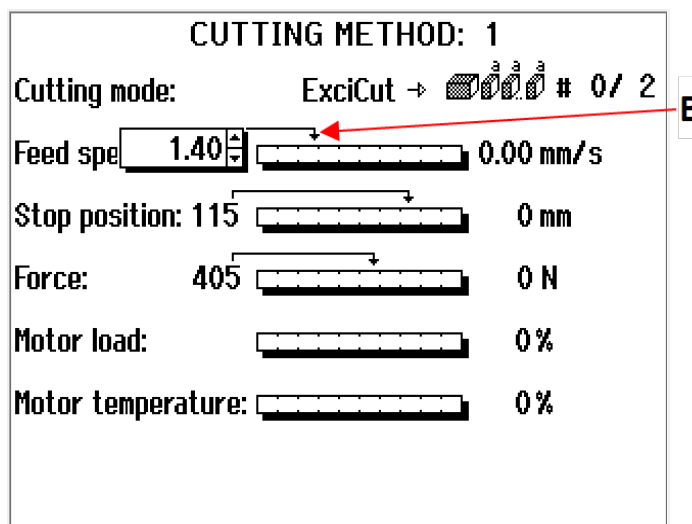
Modifier les paramètres de tronçonnage

Utiliser le bouton pour basculer entre les paramètres de tronçonnage (**vitesse d'avance**, **position d'arrêt** et **Force**).

1. Tourner le bouton pour sélectionner le paramètre de tronçonnage.
2. Appuyer sur le bouton pour permettre l'édition du paramètre sélectionné.
3. Tourner le bouton pour changer la valeur du paramètre.
4. Appuyer sur le bouton pour enregistrer la nouvelle valeur.



Les valeurs réelles des paramètres de tronçonnage sont affichées à droite des colonnes (A).



Tourner le bouton pour changer le réglage du paramètre de tronçonnage choisi. La flèche au dessus de la colonne se déplacera pour refléter le nouveau réglage (B).

6.5.9 Modes d'arrêt

Vous pouvez régler le mode d'arrêt sur **Auto** (Auto) ou **Stop position** (Position d'arrêt).

Auto (Auto)

Le mode d'arrêt **Auto** (Auto) est recommandé pour le tronçonnage normal. Avec ce réglage, la machine s'arrête automatiquement lorsque la pièce a été tronçonnée.



Remarque

Lorsque le pointeur dans la colonne **Stop position** (Position d'arrêt) n'est pas sur l'arrêt **Auto** (Auto), la machine ne s'arrêtera pas tant qu'elle n'aura pas atteint la position d'arrêt prédéfinie ou que vous n'aurez pas appuyé sur Arrêt.

Additional cutting distance (Auto stop) (Distance de coupe supplémentaire (Arrêt automatique))

Quand le mode d'arrêt **Auto** (Auto) est utilisé, vous pouvez définir une distance supplémentaire pour vous assurer que la pièce est entièrement tronçonnée. C'est important lorsque **ExciCut** et **MultiCut** sont utilisés.

Stop position (Position d'arrêt)

Pour tronçonner des tubes ou autres pièces à coupes transversales changeantes, la meule de tronçonnage peut se rétracter avant que la pièce n'ait été entièrement tronçonnée. Pour contourner ce problème, utiliser la **Stop position** (Position d'arrêt).

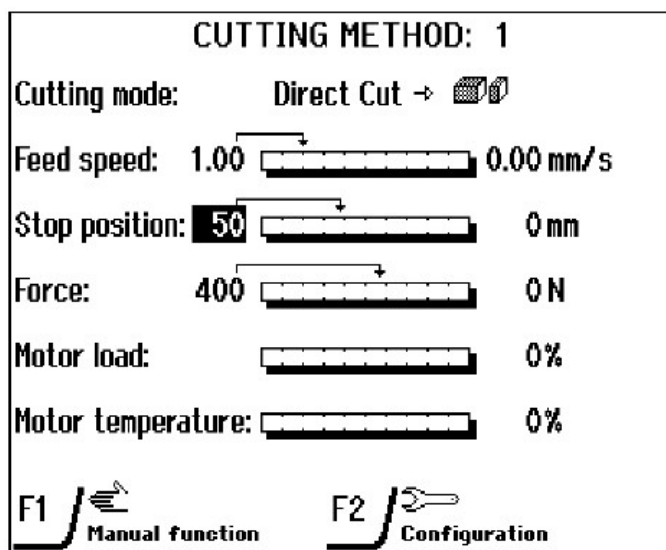
- Brider la pièce et positionner la meule de tronçonnage juste au-dessus de la pièce.
- Cette position est automatiquement mise à 0 (zéro). En conséquence, dès que vous appuyez sur Marche, la position réelle de la meule de tronçonnage devient un point de départ relatif (zéro). À partir de là, la profondeur de tronçonnage est calculée.
- La position d'arrêt réelle de la meule de tronçonnage (relative à sa position de départ) est affichée graphiquement par la flèche en haut de la colonne **Stop position** (Position d'arrêt) .
- Choisir le paramètre et régler la position d'arrêt désirée à l'aide du bouton. La machine s'arrêtera lorsqu'elle atteindra la position d'arrêt prédéfinie.



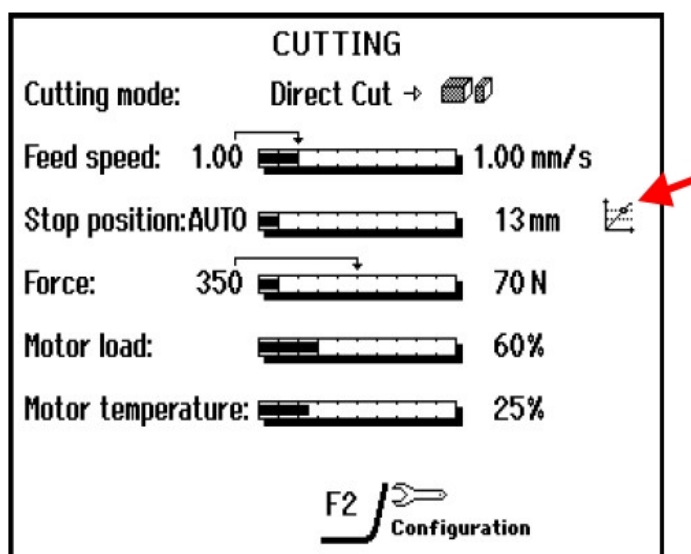
Remarque

Considérer l'usure de la meule de tronçonnage.

Pour changer le mode d'arrêt en arrêt Auto (Auto)

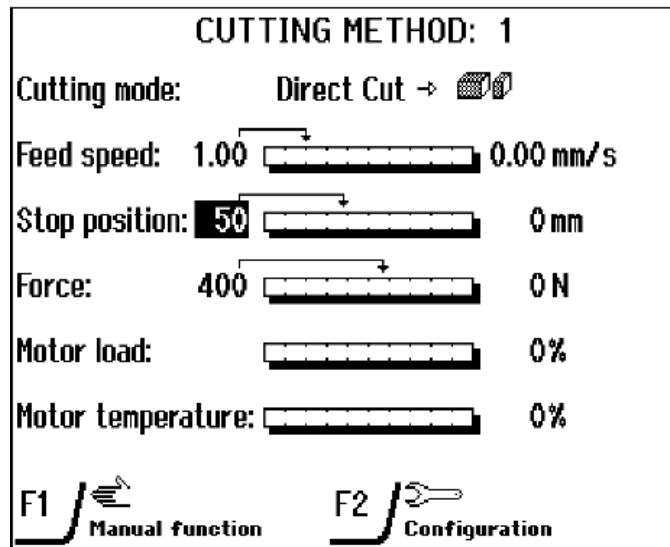


1. Utiliser le bouton pour sélectionner **Stop position** (Position d'arrêt).
2. Tourner le bouton dans le sens horaire jusqu'à ce que le pointeur au-dessus de la colonne se soit déplacé vers la droite de la colonne.
3. Lorsque le pointeur de la colonne **Stop position** (Position d'arrêt) a atteint le côté droit de la colonne, l'arrêt **Auto** (Auto) est sélectionné.



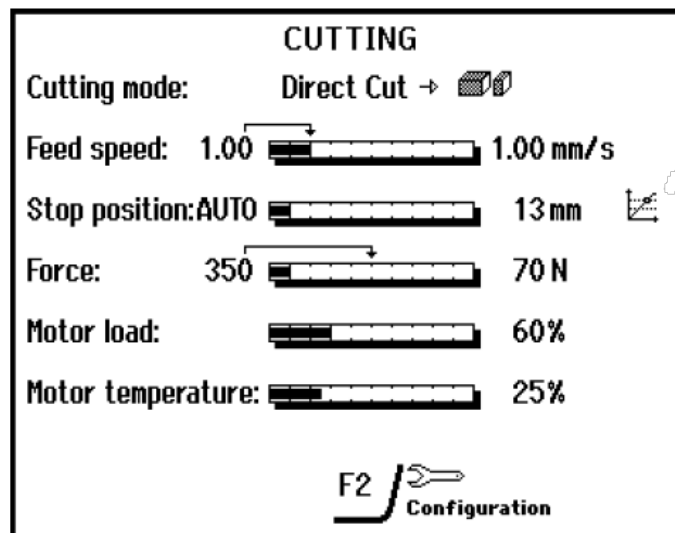
Conseil

Un petit graphique apparaît à droite de la barre **Stop position** (Position d'arrêt) pour indiquer que le tronçonnage a commencé. Si ce graphique n'apparaît pas, alors l'arrêt **Auto** (Auto) ne fonctionnera pas.



6.5.10 Informations sur le moteur

Dans l'affichage du tronçonnage, les colonnes **Motor load** (Charge du moteur) et **Motor temperature** (Température du moteur) affichent des informations sur le moteur pendant le processus de tronçonnage.



Motor load (Charge du moteur) Indicateur de charge du moteur de tronçonnage (0-200%)

Motor temperature (Température du moteur) Indicateur de température du moteur de tronçonnage (0-100%)

La charge du moteur et la température sont affichées sous forme de pourcentage relatif (%).

Les moteurs sont protégés contre les surcharges. En cas de surchauffe ou surcharge, ils seront désenclenchés jusqu'au rétablissement d'une température normale.

OptiFeed

La vitesse d'avance est réduite automatiquement si la fonction OptiFeed détecte une surcharge. Cette fonction protège la machine des dommages entraînés par une surcharge continue du moteur.

Pendant le processus de tronçonnage, la machine mesure en permanence la charge sur le bras de tronçonnage.

Les valeurs d'avance et de force préréglées sont interprétées comme valeurs maximum. La machine restera aussi proche que possible de ces valeurs tout au long du tronçonnage.

Les facteurs déterminant la charge sont la forme et les propriétés de la pièce.

Dès que la limite de force maximum programmée est atteinte, la machine réduira le taux d'avance afin d'obtenir une charge du moteur acceptable.

6.5.11 Démarrer le processus de tronçonnage



ATTENTION

La machine ne devra pas être utilisée pour tout type d'explosif et/ou de matériau inflammable, ou de matériaux n'étant pas stables au chauffage ou à la pression.



RISQUE DE CHALEUR

Porter des gants de protection adéquats pour protéger les doigts du contact avec les abrasifs et les échantillons chauds/tranchants.



PRUDENCE

Vérifier que le capot de protection est en parfait état avant de débiter le tronçonnage.



PRUDENCE

Rayonnement laser. Ne pas regarder le faisceau ou exposer des utilisateurs à l'optique télescopique. Classe 2M produit laser.



1. Positionner la meule de tronçonnage en la faisant descendre lentement jusqu'à 1 - 2 mm de l'échantillon.
2. Fermer le capot de protection.
3. Presser Marche. La meule de tronçonnage commence à tourner et l'eau de refroidissement commence à circuler. La meule de tronçonnage descendra lentement dans la pièce à la vitesse d'avance prédéfinie.



Remarque

Faire descendre la meule de tronçonnage avec précaution. Si celle-ci est descendue trop rapidement et rentre en contact avec l'échantillon, il est possible que le meule de tronçonnage se brise.

Avance rapide

Utiliser le joystick pour faire avancer rapidement la meule de tronçonnage vers la pièce (par exemple, si la meule de tronçonnage a été remplacée au cours du tronçonnage d'une pièce).

1. Presser Marche.
2. Pousser le joystick vers le bas. La meule de tronçonnage avancera vers la pièce avec une force réduite et à une vitesse maximum de 5 mm/s.
3. Relâcher le joystick lorsque la meule de tronçonnage rentre en contact avec la pièce. Après le contact avec la pièce, la meule de tronçonnage se rétracte automatiquement de 2 mm, prête pour le tronçonnage.
4. La meule de tronçonnage va alors continuer sa descente dans la pièce à la force et au taux d'avance pré-réglés.

Le joystick peut également servir à soulever la meule de tronçonnage pour la dégager de la pièce.



Remarque

Presser Bouton de fonctionnement continu et utiliser le joystick pour positionner la table de tronçonnage avec le capot de protection ouvert.

6.5.12 Arrête le processus de tronçonnage

La machine s'arrête de tronçonner automatiquement lorsque la pièce est traversée.

Il est possible d'interrompre le processus de tronçonnage à tout moment pendant le processus de tronçonnage. Presser Arrêt pour interrompre manuellement le processus de tronçonnage.



Remarque

Ne pas utiliser l'arrêt d'urgence pour arrêter la machine lors de l'utilisation normale.



Remarque

Avant de relâcher (désengager) l'arrêt d'urgence, trouver la raison ayant déclenché l'arrêt d'urgence et prendre les mesures correctives nécessaires.

Redémarrer le processus de tronçonnage

Lorsque le tronçonnage est interrompu, la meule de tronçonnage va soit sortir de la pièce et revenir à sa position de départ, soit rester en position. Cela dépend du mouvement de retour sélectionné, voir [Menu Configuration](#) ▶55

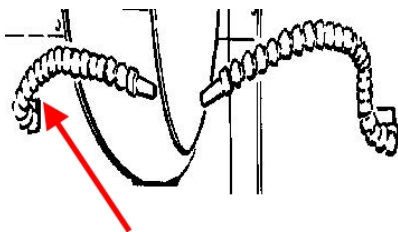
- Appuyer sur Marche pour reprendre le tronçonnage.

6.5.13 Refroidissement supplémentaire

Pour le tronçonnage des pièces creuses et/ou minces, deux jets flexibles sont disponibles pour le refroidissement de la pièce.

Activer les jets de refroidissement :

1. Positionner les jets de refroidissement à gauche et à droite de la zone de tronçonnage.



2. Tourner la poignée sur le jet à une position parallèle au tuyau pour activer le jet de refroidissement. L'eau de refroidissement coulera dès que le tronçonnage commencera.
3. Une fois le tronçonnage terminé, remettre à l'horizontal la soupape sur les jets.

**Remarque**

Lors de l'utilisation des jets d'eau flexibles, l'eau de refroidissement est détournée des jets d'eau intégrés, placés au-dessus de la meule de tronçonnage.

Les jets d'eau flexibles ne doivent pas être utilisés lors du tronçonnage des pièces de grand diamètre, car le refroidissement sera moins efficace. Ils sont conçus pour un refroidissement plus localisé, par exemple la surface interne des pièces creuses.

6.5.14 Verrouiller ou déverrouiller le capot de protection

**ATTENTION**

Toujours couper le courant avant d'ouvrir le capot de protection lors d'une panne de courant.

Le capot de protection reste verrouillé si le courant électrique est coupé au cours du tronçonnage.

Pour accéder au compartiment de tronçonnage lorsque la machine n'est pas sous tension:

1. Eteindre la machine (même si le courant est coupé).
2. Introduire la clé triangulaire dans le mécanisme de dégagement du verrou.
3. Relâcher le verrou de sécurité avec la clé triangle.
4. Ne pas oublier de réactiver la relâche du verrou de sécurité avant d'utiliser la machine.

**Remarque**

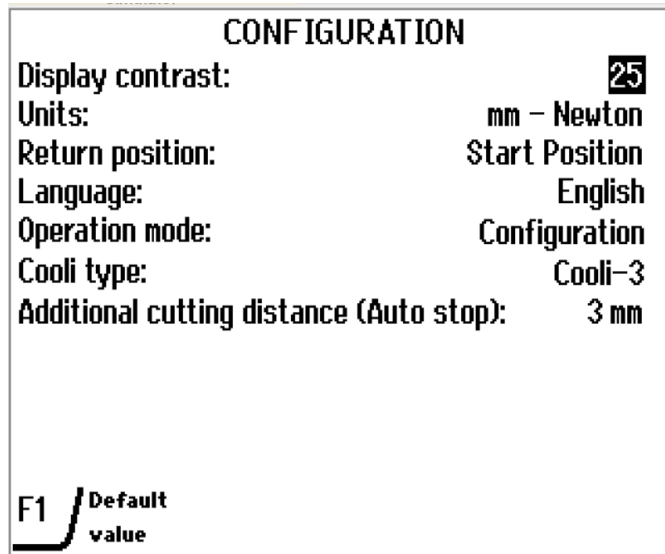
Lorsque le capot de protection est verrouillé, le logiciel empêche toute reprise du tronçonnage – même si le courant revient.

6.6 Configuration (Configuration)

6.6.1 Menu Configuration

Dans le menu **Cutting method** (Méthode de tronçonnage), appuyer sur F2 pour sélectionner le menu **Configuration** (Configuration).

Le menu **Configuration** (Configuration) permet de définir les paramètres généraux.



Paramètres

- Display contrast**
(Contraste de l'affichage) Le réglage du contraste de l'affichage peut être réglé selon le besoin de chacun (valeur de référence: 25, intervalle de réglage: 0-50).
- Units** (Unités) Les valeurs d'**Avance**, de **Force** et d'**Arrêt** dans l'affichage peuvent être soit en mm/Newton (référence), soit en pouces/livres.
- Position de retour**
(Position de retour) Après le tronçonnage ou après avoir appuyer sur Arrêt, le mouvement de retour de la meule de tronçonnage peut être réglé sur trois modes différents :
- **Start position** (Position de départ) : La meule de tronçonnage se rétracte automatiquement à sa position d'origine, à l'instant où Marche est pressé (défaut).
 - **Top Postion** (Position supérieure) : La meule de tronçonnage se rétracte automatiquement en position supérieure.
 - **Stay** (Attente) : La meule de tronçonnage reste en bas.



Remarque

Utiliser la fonction **Stay** (Attente) pour les meules de tronçonnage diamantées ou CBN à liant de bakélite, car un retrait pourrait détruire le bord de ces meules de tronçonnage.



Conseil

Lors de l'utilisation de **MultiCut**, la fonction **Stay** (Attente) ne peut pas être

Avec **MultiCut 4**, la position **supérieure** sera toujours utilisée.

Paramètres

Language (Langue)	Lors de la première mise en marche de l'appareil, il vous sera demandé de sélectionner la langue de votre choix. Pour modifier la langue ultérieurement, voir Changer les réglages ➤34
Operation mode (Mode d'opération)	Il existe 3 différents modes d'opération qui fournissent différents niveaux d'accès aux paramètres. Voir Mode d'opération ➤35
Unité Cooli	Le type d'unité de contrôle Cooli connectée à la machine.
Additional cutting distance (Distance de tronçonnage supplémentaire)	Lorsque l'arrêt Auto (Auto) est utilisé, vous pouvez spécifier une distance de tronçonnage supplémentaire, voir Modes d'arrêt ➤49

Modifier les paramètres

Voir [Changer les réglages](#) ➤34

6.6.2 Configurations du laser

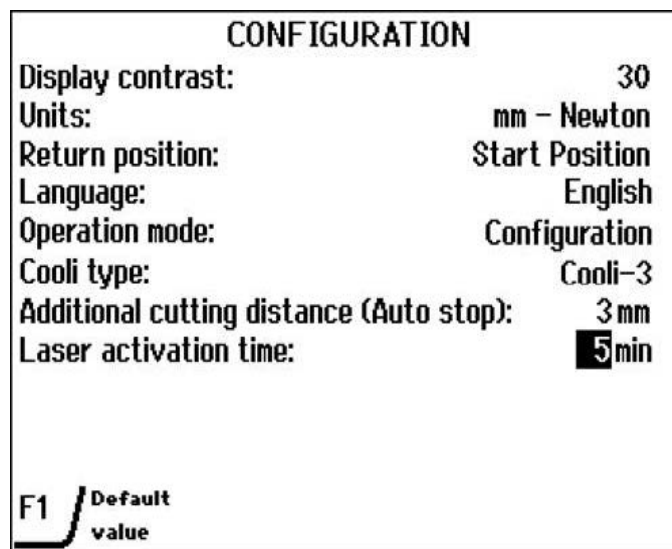


Remarque

Pour Axitom-5/400 avec guide laser.

Suivre ces étapes pour configurer le laser:

1. Allumer la machine et attendre que l'écran **Méthode de tronçonnage** s'affiche.
2. Presser F2 sur l'écran **Méthode de tronçonnage** pour ouvrir l'affichage.



3. Faire défiler jusqu'à **Temps d'activation du laser** et presser Enter pour régler le temps d'activation.
Le temps d'activation va contrôler la durée d'activation du laser une fois que le capot de protection est fermé.
4. Tourner le bouton pour augmenter ou diminuer la valeur.
5. Presser Esc pour retourner à l'écran **Méthode de tronçonnage**.

6.7 Optimiser les résultats de tronçonnage

Question	Réponse
Comment éviter une décoloration ou brûlure de l'échantillon ?	Réduire la vitesse d'avance. Remplacer la meule de tronçonnage car la dureté de la meule utilisée n'est peut-être pas appropriée à celle de l'échantillon.
Comment éviter les bavures ?	Utiliser une meule de tronçonnage plus tendre. Brider correctement la pièce dans l'étau de bridage de droite. Serrer l'étau de bridage gauche afin que la pièce ne bouge pas lors du tronçonnage.
Comment éviter que la meule de tronçonnage ne s'use trop rapidement ?	Réduire la vitesse d'avance. Modifier le mode de tronçonnage. Utiliser une meule de tronçonnage plus dure.

Question	Réponse
Comment tronçonner plus rapidement?	Positionner la pièce afin de réaliser la coupe transversale la plus petite possible.
	Augmenter la vitesse d'avance.
	Si possible, en raison de la forme et des propriétés de la pièce, passez aux modes de tronçonnage ExciCut ou AxioCut Step (en option).

7 Maintenance et service

Une bonne maintenance est nécessaire pour garantir le temps de fonctionnement et la durée de vie maximum de la machine. La maintenance est importante afin de garantir le fonctionnement sûr et continu de la machine.

Les procédures de maintenance décrites dans cette section devront être effectuées par des personnes spécialisées ou formées.

Pièces du système de contrôle relatives à la sécurité (SRP/CS)

Pour les pièces spécifiques relatives à la sécurité, voir la section « Pièces du système de contrôle relatives à la sécurité (SRP/CS) » à la section « Caractéristiques techniques » de ce mode d'emploi.

Questions techniques et pièces détachées

Pour toutes questions d'ordre technique ou commande de pièces détachées, indiquer le no. de série et la tension/fréquence. Le numéro de série et la tension sont indiqués sur la plaque signalétique de la machine.

7.1 Nettoyage général



Remarque

Ne jamais utiliser d'acétone, de benzène ni d'autres solvants similaires.



Remarque

Les salissures ou débris de tronçonnage qui s'accumulent peuvent bloquer ou endommager la fonction de mouvement de la table de tronçonnage.



Remarque

Ne pas utiliser de chiffon sec, car les surfaces ne résisteraient pas à l'abrasion.

Vérifier la machine avant chaque utilisation. Si la machine semble endommagée, ne pas l'utiliser jusqu'à ce qu'elle soit réparée.

Pour prolonger la durée de vie de la machine, nous recommandons vivement de procéder à un nettoyage régulier.

Si la machine n'est pas utilisée pendant une période de temps prolongé

- Nettoyer soigneusement le compartiment de tronçonnage.
- Nettoyer soigneusement la machine et tous les accessoires.

7.1.1 Unité de recyclage

Voir le mode d'emploi spécifique pour cette unité.

7.1.2 AxioWash



PRUDENCE

Éviter tout contact de la peau avec l'additif pour liquide de refroidissement.



Remarque

Nettoyer soigneusement le compartiment de tronçonnage si la machine ne doit pas être utilisée pendant une période prolongée.



Remarque

N'utiliser que AxioWash pour le nettoyage du compartiment de tronçonnage.



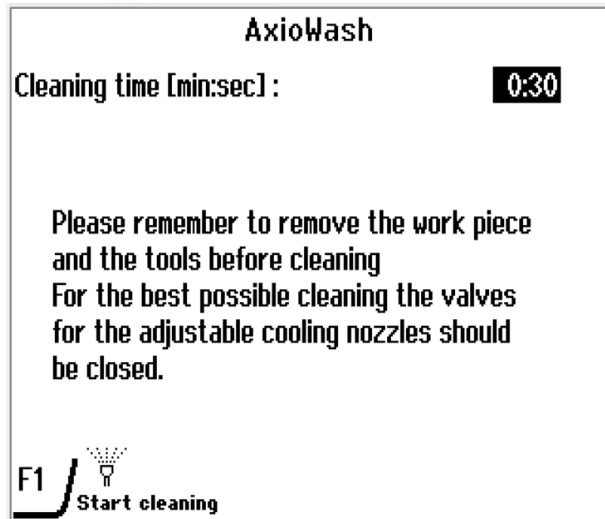
Remarque

Il n'est pas nécessaire de démonter la meule de tronçonnage ou l'étau de bridage lors de l'utilisation de AxioWash.

Le programme de nettoyage AxioWash est une façon efficace de nettoyer automatiquement le compartiment de tronçonnage. Il est possible de définir des valeurs entre 1 et 30 minutes, par étapes de 30 secondes. Valeur par défaut : 3 minutes.

Pour démarrer la fonction AxioWash :

1. Retirer la pièce et les outils du compartiment de tronçonnage.
2. Fermer les buses de nettoyage réglables.
3. Fermer le capot de protection.



4. Appuyer sur la touche Axiowash sur le panneau de commande.
5. Presser F1 pour démarrer le processus de nettoyage.

Le programme Axiowash fonctionnera pendant la durée prédéfinie.

7.1.3 Pistolet de rinçage



PRUDENCE

Éviter tout contact de la peau avec l'additif pour liquide de refroidissement.



PRUDENCE

Toujours porter des gants et lunettes de protection lors de l'utilisation du pistolet de rinçage.



PRUDENCE

Ne pas démarrer le rinçage tant que le pistolet de rinçage ne vise pas le compartiment de tronçonnage.
N'utiliser le pistolet de rinçage que pour le nettoyage de l'intérieur du compartiment de tronçonnage.



PRUDENCE

Utiliser le pistolet de rinçage pour nettoyer l'intérieur du capot de protection peut causer un débordement du liquide de refroidissement sur le sol.
Attention au sol glissant.
Porter des chaussures de sécurité à semelle anti-dérapante.



PRUDENCE

Lorsque l'on nettoie directement le capot de protection à l'aide du pistolet de rinçage, le liquide de tronçonnage peut s'égoutter lorsque le capot est ouvert.
Le liquide de tronçonnage peut être dangereux. Assurer une protection pour éviter tout contact si nécessaire.

Lorsque Axiowash est terminé :

1. Retirer le pistolet de rinçage de son support et le pointer vers le fond du compartiment de tronçonnage.
2. Ouvrir la soupape du pistolet de rinçage.
3. Presser Rincer pour démarrer la pompe d'eau.
4. Presser le bouton à l'arrière de la buse et nettoyer soigneusement le compartiment de tronçonnage.
5. Presser Arrêt pour arrêter le rinçage.
6. Fermer la soupape.
7. Placer le pistolet de rinçage dans son support.



Remarque

Laisser le capot de protection complètement ouvert pour laisser sécher le compartiment de tronçonnage et éviter la corrosion.

7.2 Quotidiennement

7.2.1 La machine



Remarque

Ne jamais utiliser d'acétone, de benzène ni d'autres solvants similaires.



Remarque

Ne pas utiliser de chiffon sec, car les surfaces ne résisteraient pas à l'abrasion.



Conseil

Utiliser de l'éthanol ou de l'isopropanol pour éliminer la graisse et l'huile.

- Nettoyer toutes les surfaces accessibles à l'aide d'un chiffon doux, humide.
- Nettoyer chaque jour le compartiment de tronçonnage automatiquement (avec AxioWash), puis manuellement (avec le pistolet de rinçage).

Nettoyage automatique : AxioWash

Voir [AxioWash](#) ►60

Nettoyage manuel : Pistolet de rinçage

Voir [Pistolet de rinçage](#) ►61

7.2.2 Capot de protection



ATTENTION

Afin d'assurer la fonction de sécurité pour laquelle elle a été conçue, la vitre en PETG devra être remplacée tous les 5 ans. Une étiquette appliquée sur l'écran indique lorsque son remplacement est nécessaire. Le remplacement du couvercle est nécessaire pour qu'il reste en conformité avec les règles de sécurité de la norme européenne EN 16089.

Struers
Safety glass
Sicherheitsglas
Verre sécurité



ATTENTION

La vitre du capot de protection devra être immédiatement remplacée si elle a été affaiblie par une collision par des pièces projetées ou si des signes de détérioration visibles sont constatés.



ATTENTION

Si l'une des vérifications suivantes échoue, ne pas utiliser la machine tant que le problème n'est pas résolu.



PRUDENCE

Le capot de protection réduit le risque de projection mais ne peut pas l'éliminer complètement.

Le capot de protection est composé d'un cadre métallique et d'un écran en matériau composite (PETG) pour la protection de l'opérateur. En cas de dommage, l'écran sera affaibli et le niveau de protection sera alors plus faible.

- Vérifier visuellement le bon état du capot et de la vitre (par exemple absence de détérioration et d'usure, éclats, fissures, joints des angles).

7.2.3 Écran de la meule

Contrôler visuellement le bon état de l'écran de la meule de tronçonnage.

7.2.4 Verrou de sécurité

Vérifier que le verrou du capot est activé lorsque la machine démarre le processus de tronçonnage.

7.2.5 Nettoyage du compartiment de tronçonnage avec AxioWash

Nettoyer le compartiment de tronçonnage, en particulier la table de tronçonnage et les rainures en T. Les deux sont nettoyés automatiquement à l'aide de AxioWash et, si nécessaire, manuellement à l'aide du pistolet de rinçage.

Voir [AxioWash ▶60](#)

Voir [Pistolet de rinçage ▶61](#)

7.3 Chaque semaine

7.3.1 La machine

Nettoyer cette machine régulièrement pour éviter d'endommager la machine et les échantillons à cause des grains abrasifs ou des particules métalliques.

- Nettoyer toutes les surfaces peintes et le panneau de commande à l'aide d'un chiffon doux, humide et de détergents ordinaires.
- Nettoyer le capot de protection à l'aide d'un chiffon doux et humide et d'un produit à vitres anti-statique ordinaire.
- Ne jamais utiliser de produits de nettoyage agressifs.



Remarque

S'assurer qu'aucun résidu de détergent ou de produit de nettoyage ne soit déversé dans le bac de l'unité de recyclage, car cela pourrait provoquer une formation de mousse excessive.

7.3.2 Compartiment de tronçonnage



Remarque

Laisser le capot de protection ouvert pour laisser sécher le compartiment de tronçonnage et éviter la corrosion.



Remarque

Nettoyer soigneusement le compartiment de tronçonnage si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période.

Nettoyage de la table de tronçonnage

1. Retirer le(s) dispositif(s) de bridage.
2. Nettoyer soigneusement le(s) dispositif(s) de bridage.
3. Conserver le(s) dispositif(s) de bridage dans un endroit sec ou le(s) remettre en place sur la table de tronçonnage après le nettoyage.

Nettoyer soigneusement le compartiment de tronçonnage

1. Nettoyer les axes de guidage sur toute leur longueur à l'aide du pistolet de rinçage et d'une brosse pour éliminer tous les débris accumulés.
2. Nettoyer sous la table de tronçonnage à l'aide du pistolet de rinçage et d'un nettoyeur de rainure en T ou d'une brosse pour éliminer les copeaux accumulés derrière l'unité de tronçonnage.

7.3.3 Unité de recyclage

- Vérifier le niveau d'eau de refroidissement après 8 heures d'utilisation ou au moins une fois par semaine.
- Vérifier, et si nécessaire, nettoyer les filtres.

7.4 Mensuellement

7.4.1 Liquide de refroidissement



PRUDENCE

Avant l'utilisation, lire attentivement la Fiche de données de sécurité relative à l'additif pour liquide de refroidissement.



PRUDENCE

Éviter tout contact de la peau avec l'additif pour liquide de refroidissement.



PRUDENCE

Porter des gants appropriés et des lunettes de sécurité lors de la manipulation du liquide de refroidissement.

- Remplacer le liquide de refroidissement au moins une fois par mois.

7.5 Annuellement

7.5.1 Filtre en ligne

Pour nettoyer le filtre en ligne :

1. Dévisser le boîtier du filtre.
2. Nettoyer le filtre.
3. Ré-assembler le filtre.



Conseil

Le filtre en ligne peut également être monté avec l'accouplement rapide de la pompe de l'unité de recyclage. S'assurer que le filtre en ligne soit monté de façon à ce que les flèches indicatrices du flux indiquent le flux d'eau vers la tronçonneuse.

7.6 Tester les dispositifs de sécurité



ATTENTION

Ne pas utiliser la machine avec des dispositifs de sécurité défectueux. Contacter le SAV Struers.



Remarque

Des essais devront toujours être effectués par un technicien qualifié (en électromécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).

Le capot de protection est pourvu d'un système d'interrupteur de sécurité empêchant la meule de tronçonnage de se mettre en marche alors que le capot est ouvert.

Les mouvements de table de tronçonnage et du bras de tronçonnage sont bloqués lorsque le capot de protection est ouvert. Il est possible de se servir du bouton de fonctionnement continu pour déplacer la table de tronçonnage et la faire avancer.

Un mécanisme de verrouillage empêche l'opérateur d'ouvrir la capot de protection jusqu'à ce que la meule de tronçonnage arrête de tourner.

7.6.1 Arrêt d'urgence

Test 1

1. Démarrer un processus de tronçonnage.
2. Activer l'arrêt d'urgence. Si la machine n'arrête pas le processus de tronçonnage, appuyer sur Arrêt et contacter le SAV Struers.

Test 2

1. Activer l'arrêt d'urgence.
2. Presser Marche. Si la machine démarre le processus de tronçonnage, appuyer sur Arrêt et contacter le SAV Struers.

7.6.2 Capot de protection

Test 1

1. Démarrer un processus de tronçonnage.
2. Essayer d'ouvrir le capot de protection, sans forcer. Si le capot de protection s'ouvre pendant le processus de tronçonnage, appuyer sur Arrêt et contacter le SAV Struers.

Test 2

1. Ouvrir le capot de protection.
2. Presser Marche. Si la machine démarre le processus de tronçonnage, appuyer sur Arrêt et contacter le SAV Struers.

Test 3

1. Démarrer un processus de tronçonnage.
2. Presser Arrêt. Il y a un délai de 4 secondes entre le moment où vous appuyez sur Arrêt et celui où le capot de protection se déverrouille. S'il est possible d'ouvrir le capot alors que la meule de tronçonnage tourne encore, contacter le SAV Struers.

7.6.3 Système de recyclage :

Test 1

1. Ouvrir le capot de protection.

2. Démarrer la pompe à eau et activer le pistolet de rinçage. Si le liquide de refroidissement commence à s'écouler du carter de la meule de tronçonnage, presser Arrêt et contacter le SAV Struers.

Test 2

1. Activer l'arrêt d'urgence.
2. Démarrer la pompe à eau en libérant le pistolet de rinçage. Si le liquide de refroidissement commence à s'écouler du carter de la meule de tronçonnage, presser Arrêt et contacter le SAV Struers.

7.6.4 Bouton de fonctionnement continu

1. Ouvrir le capot de protection.
2. Sans presser le bouton d'avance continue, utiliser le joystick pour déplacer la table de tronçonnage. Si la table de tronçonnage se déplace, contacter le SAV Struers.

7.7 Table de tronçonnage

Les bandes en acier inoxydable sont disponibles en pièces détachées et doivent être remplacées si elles sont endommagées ou usées.

Lubrification

Pour maintenir optimale la performance de la machine, lubrifier la table de tronçonnage à intervalles réguliers (environ toutes les 100 heures).

Vérifier régulièrement le compteur de service sur l'écran de démarrage afin de surveiller le nombre réel d'heures d'utilisation.

Après le graissage de la Table-X et Table Y, noter la date et le nombre d'heures de service sur le tableau des données de maintenance.

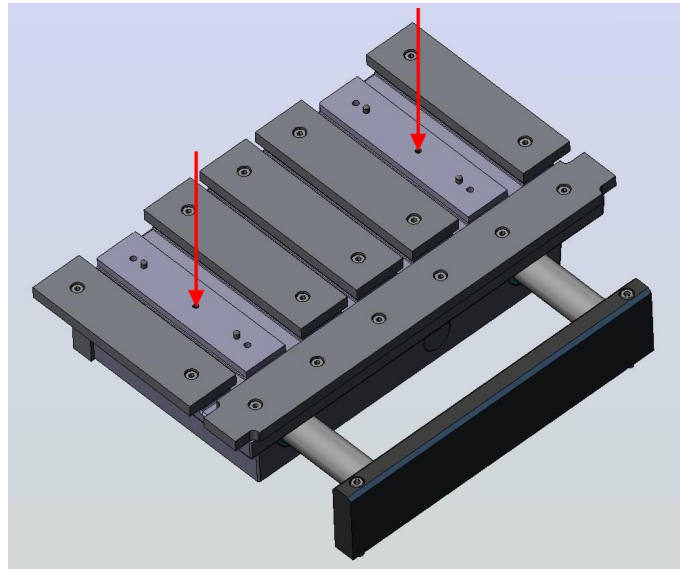
7.7.1 Lubrifier les arbres de guidage

L'huile pour la lubrification des arbres de guidage et des paliers lisses est fournie avec la machine. Lorsque l'huile a été utilisée, remplir avec, par exemple, de l'huile Shell TELLUS S100.

- Déplacer la Table Y d'arrière en avant pour bien répartir l'huile sur toute la longueur des axes.

Arbres de guidage de la table-X

1. Retirer les bandes d'acier inoxydable placées sur les axes de guidage (voir l'illustration).
2. Retirer les vis de réglage M6.



3. Remplir les trous d'environ 20 ml d'huile ou jusqu'à ce que le réservoir soit plein.
4. Revisser les vis



Remarque

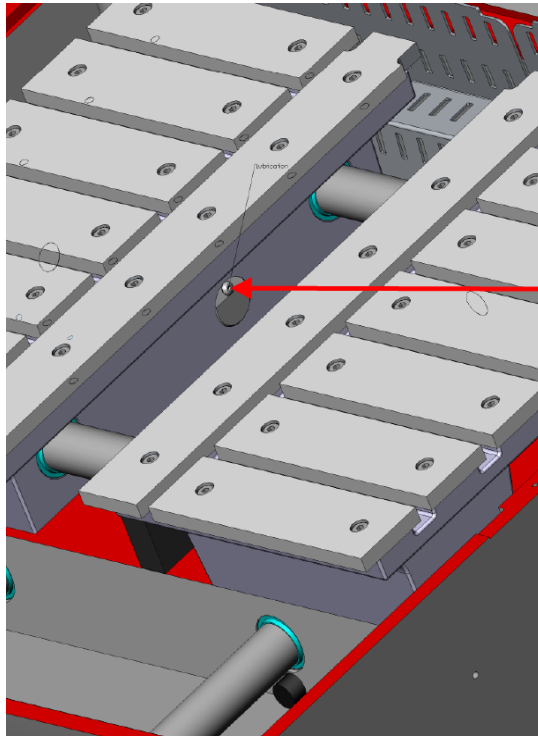
Si l'huile dans le réservoir a l'air laiteuse, cela indique que de l'eau a pénétré dans le réservoir d'huile.
Appeler le SAV Struers pour un nettoyage du réservoir.

7.7.2 Lubrifier les broches

Un pistolet de graissage pour la lubrification des broches est fourni avec la machine. Lorsque l'intégralité de la graisse a été utilisée, remplir le pistolet de graissage.

Table-X

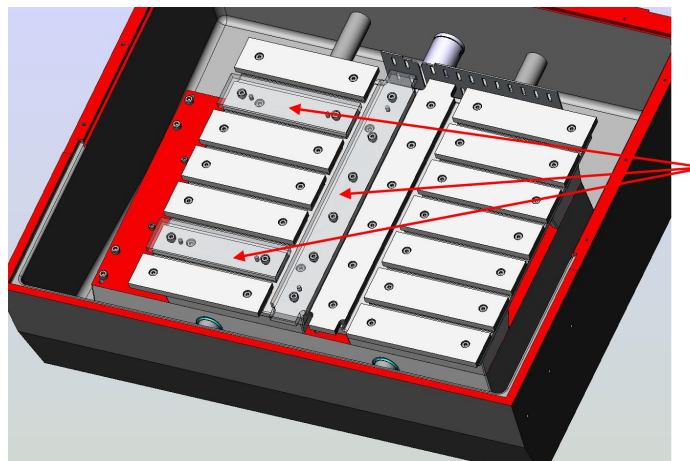
1. Déplacer la table de tronçonnage le plus loin possible vers la gauche.
2. Dévisser la vis hexagonale à l'extrémité de la broche.



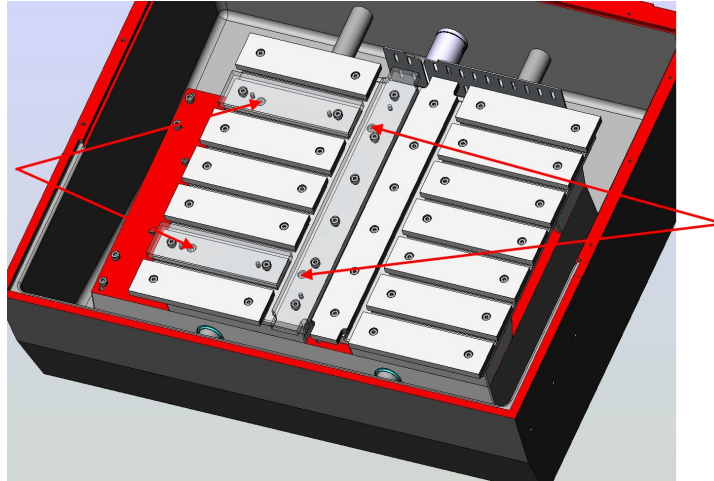
3. Remplir l'orifice de 20 ml de graisse.
4. Déplacer la table le plus loin possible sur la droite et vérifier qu'une petite quantité de lubrifiant a été déposée. Si cela n'est pas le cas, rajouter de la graisse et revérifier.
5. Revisser la vis.

Table-Y - avec une table gauche fixe montée

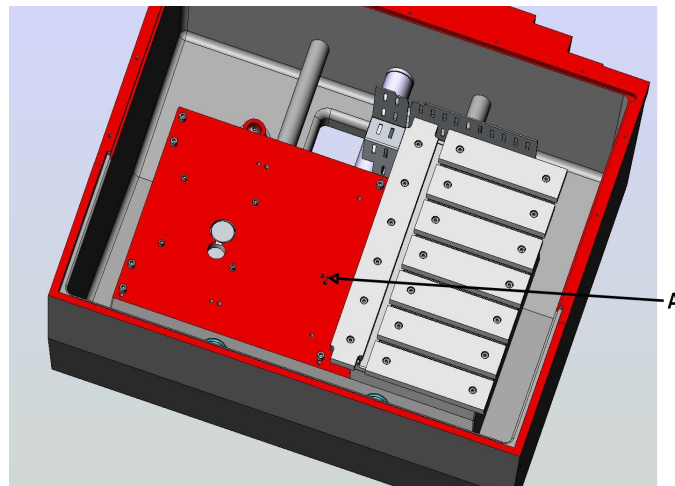
1. Retirer les bandes en acier inoxydable (voir l'illustration).



2. Ôter les quatre vis et retirer la table.



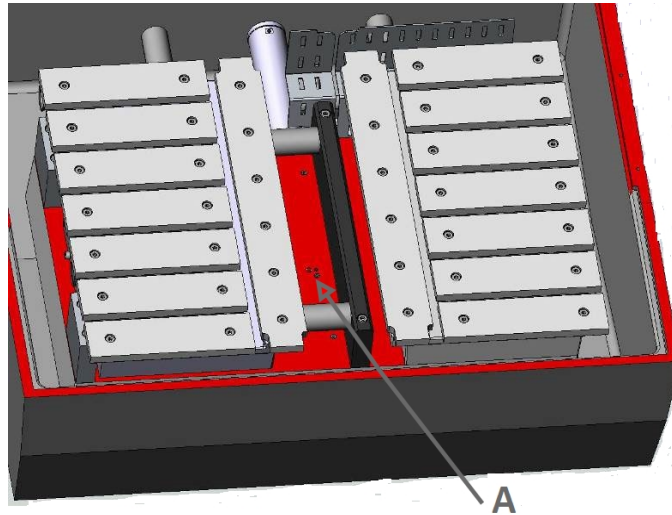
3. Dévisser la petite vis hexagonale (A).



4. Remplir l'orifice de 20 ml de graisse.
5. Remettre en place la vis hexagonale et replacer la table (les deux tiges de positionnement doivent être parfaitement incrustées dans la base de la table de tronçonnage).
6. Remettre en place les bandes en acier inoxydable.

Table-Y - avec une table-X montée

1. Déplacer la table de tronçonnage vers l'avant.
2. Dévisser la petite vis hexagonale (A).



3. Remplir l'orifice de 20 ml de graisse.
4. Redéplacer la table vers l'arrière aussi loin que possible et vérifier qu'une petite quantité de lubrifiant a été déposée. Si cela n'est pas le cas, rajouter de la graisse et revérifier.
5. Revisser la vis.

7.8 Meules de tronçonnage

Comment conserver les meules de tronçonnage Al₂O₃ à liant de Bakélite

Les meules de tronçonnage à liant de Bakélite sont sensibles à l'humidité. Il ne faut donc pas mélanger des meules de tronçonnage neuves et sèches avec des meules humides. Conserver les meules de tronçonnage dans un endroit sec, horizontalement sur un support plan.

Maintenance des meules de tronçonnage diamantées et CBN

Suivre ces instructions pour maintenir la précision et la qualité de tronçonnage des meules de tronçonnage diamantées et CBN :

- Ne jamais soumettre la meule de tronçonnage à une surcharge, telles qu'une charge mécanique lourde ou à la chaleur.
- Conserver la meule de tronçonnage dans un endroit sec, horizontalement sur un support plan, de préférence sous une légère pression.
- Une meule de tronçonnage propre et sèche ne corrode pas. Par conséquent, nettoyer et sécher la meule de tronçonnage avant de la ranger de manière à éviter la corrosion.
- Utiliser des détergents ordinaires pour nettoyer la meule de tronçonnage.
- Dresser la meule de tronçonnage régulièrement.

8 Pièces détachées

Pour les pièces spécifiques relatives à la sécurité, voir la section « Pièces du système de contrôle relatives à la sécurité (SRP/CS) » à la section « Caractéristiques techniques » de ce mode d'emploi.

Questions techniques et pièces détachées

Pour toutes questions d'ordre technique ou commande de pièces détachées, indiquer le numéro de série et l'année de production. Ces informations sont indiquées sur la plaque signalétique de la machine.

Pour plus d'informations, ou pour vérifier la disponibilité des pièces détachées, contacter le SAV Struers. Les coordonnées sont disponibles sur Struers.com.

9 Maintenance et réparation

Nous recommandons un entretien régulier à accomplir annuellement ou toutes les 1500 heures d'utilisation.

Au démarrage de la machine, l'écran affiche des informations relatives au temps de fonctionnement total et à la maintenance de la machine.

Après 1400 heures de fonctionnement, l'affichage montre un message rappelant à l'utilisateur qu'il est temps de planifier une visite de maintenance.

Une fois que les 1500 heures d'opération sont dépassées, le message changera pour alerter l'utilisateur que l'intervalle de service recommandé est dépassé. Contacter le SAV Struers.



Remarque

La maintenance ne devra être assurée que par un technicien qualifié (en électromécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).
Contacter le SAV Struers.

Vérification maintenance

Nous proposons une gamme complète de plans de maintenance pour répondre aux exigences de nos clients. Ces services sont regroupés sous le nom de ServiceGuard.

Ces plans de maintenance incluent l'inspection des équipements, le remplacement des pièces d'usure, les réglages/calibrages pour un fonctionnement optimal, ainsi qu'un test fonctionnel final.

10 Elimination



Un équipement marqué du symbole WEEE contient des composants électriques et électroniques et ne devra pas être éliminé comme déchet ordinaire.

Veillez contacter les autorités locales pour toutes informations sur la méthode d'élimination correcte conforme à la législation nationale.

Pour l'élimination des consommables et du liquide de recyclage, suivre les réglementations locales en vigueur.



ATTENTION

En cas d'incendie, alerter les personnes présentes, appeler les pompiers et couper le courant. Utiliser un extincteur à poudre. Ne pas utiliser d'eau.



Remarque

Le liquide de recirculation contient de l'additif et des copeaux de tronçonnage ou de prépolissage.

Ne pas jeter le liquide de recirculation dans les canalisations principales.

Respecter les règles de sécurité en vigueur pour la manipulation et l'élimination des copeaux et des additifs du liquide de recirculation.

Suivre les types de métaux coupés ou prépolis et la quantité de copeaux produite.

Selon les types de métaux coupés ou prépolis, la combinaison de copeaux métalliques provenant de métaux et d'une grande différence en électropositivité peut entraîner des réactions exothermiques en présence de conditions « favorables ».

Exemples :

Ci-après, sont listés des exemples de combinaisons qui peuvent résulter dans des réactions exothermiques si une grande quantité de copeaux est produite au cours du tronçonnage ou prépolissage sur la même machine et lorsque des conditions favorables sont présentes :

- Aluminium et cuivre.
- Zinc et cuivre.

11 Indication d'erreurs

11.1 La machine


Erreur	Cause	Action
Fuite d'eau.	Fuite sur un tuyau d'une unité de recyclage.	Vérifier le tuyau et serrer le collier de serrage.
	Débordement du bac d'eau de recyclage.	Éliminer l'excès d'eau dans le bac.
Corrosion des pièces ou du compartiment de tronçonnage.	Insuffisamment d'additif dans le liquide de refroidissement.	Ajouter un additif pour liquide de refroidissement dans l'eau de refroidissement en concentration correcte. Vérifier à l'aide d'un réfractomètre.
	La machine a été laissée avec le capot de protection fermé.	Laisser le capot de protection ouvert lorsque la machine n'est pas utilisée pour laisser le compartiment de tronçonnage sécher.
L'étau rapide ne peut pas maintenir la pièce.	L'étau de bridage n'est pas équilibré.	Ajuster la vis en dessous de la colonne de bridage. Utiliser une clé hexagonale de 3 mm.
	La rondelle de bridage est usée.	Contacter le SAV Struers.
Le capot de protection ne se ferme pas.	Il y a une obstruction dans le compartiment de tronçonnage.	Éliminer l'obstruction.
La machine est bloquée.	Un code d'accès incorrect est utilisé.	Redémarrer la machine à l'aide de l'interrupteur principal. Saisir le code d'accès correct. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
Le courant électrique a été coupé et l'échantillon doit être sorti / remis en place	Pas de courant électrique pour déverrouiller le capot de protection.	Pour ouvrir le capot de protection lorsque l'alimentation n'est pas connectée, voir Verrouiller ou déverrouiller le capot de protection ►55

Erreur	Cause	Action
Ligne de positionnement du laser non claire (Axitom-5/400 uniquement).	La ligne de positionnement du laser n'apparaît pas comme une ligne droite, claire et précise.	Sécher la surface du verre de protection du laser.

11.2 Problèmes de tronçonnage

Erreur	Cause	Action
Décoloration ou brûlure de la pièce.	La dureté de la meule de tronçonnage n'est pas appropriée à la dureté / aux dimensions de la pièce.	Choisir un autre type de meule de tronçonnage.
	Refroidissement inadéquat.	Vérifier qu'il y a suffisamment d'eau dans l'unité de recyclage. Vérifier l'état du réservoir de recyclage.
	Vitesse d'avance trop élevé.	Réduire la vitesse d'avance.
Bavures non-désirées.	La meule de tronçonnage est trop dure.	Choisir un autre type de meule de tronçonnage.
	Support insuffisant de la pièce.	Apporter un support supplémentaire à la pièce.
La qualité de tronçonnage est différente de temps en temps.	Tube de refroidissement de l'eau obstrué.	Nettoyer le tuyau d'eau de refroidissement et le tube de refroidissement. Vérifier le débit d'eau en tournant la soupape de refroidissement en position de nettoyage.
	L'eau de refroidissement est insuffisante.	Remplir le bac d'eau et ajouter de l'additif de refroidissement.
La coupe dévie d'un côté.	Vitesse d'avance est trop élevé.	Réduire la vitesse d'avance.

Erreur	Cause	Action
La meule de tronçonnage se brise.	Le montage de la meule de tronçonnage est incorrect.	Vérifier que l'alésage/l'orifice central a le diamètre correct. Vérifier qu'il y a un joint en carton sur les deux côtés de la meule de tronçonnage (meules de tronçonnage conventionnelles seulement). Vérifier que l'écrou est correctement serré.
	Bridage incorrect de la pièce.	S'assurer que seul un côté de la pièce est fermement bridé. L'autre côté ne doit être que légèrement maintenu. Utiliser des outils de support si la géométrie de la pièce rend cela nécessaire.
	Support de la pièce insuffisant.	Supporter l'extrémité libre de la pièce.
	La meule de tronçonnage est trop dure.	Utiliser une meule de tronçonnage plus tendre.
	La force sur la meule de tronçonnage est trop élevée.	Appliquer une force plus faible sur la meule de tronçonnage.
	Refroidissement inadéquat.	Vérifier qu'il y a suffisamment d'eau dans l'unité de recyclage. Vérifier les tuyaux d'eau de refroidissement.
La meule de tronçonnage s'use trop rapidement.	La vitesse d'avance est trop élevée.	Réduire la vitesse d'avance.
	Refroidissement inadéquat.	Vérifier qu'il y a suffisamment d'eau dans l'unité de recyclage. Vérifier les tuyaux d'eau de refroidissement.
	La meule de tronçonnage est trop tendre pour cette tâche.	Choisir une meule de tronçonnage plus dure.
	La machine vibre.	Contactez le SAV Struers.

Erreur	Cause	Action
La meule de tronçonnage ne parvient pas à traverser la pièce.	Choix de meule de tronçonnage incorrect.	Choisir une meule de tronçonnage adaptée à la tâche spécifique.
	La meule de tronçonnage est usée.	Remplacer la meule de tronçonnage.
	La meule de tronçonnage reste coincée dans la pièce dû à un stress interne dans la pièce.	Supporter la pièce et la brider des deux côtés de la meule de tronçonnage de façon à permettre au tronçonnage de rester ouvert.
	Choix du mode de tronçonnage incorrect. AxioCut Step (option) est destiné aux grandes pièces.	Voir Modes de tronçonnage ➔37
La pièce se brise au bridage.	La pièce est fragile.	Placer la pièce entre deux plaques de polystyrène. Toujours tronçonner avec précaution les pièces fragiles.
La pièce est corrodée.	La pièce n'est pas résistante à l'eau.	Utiliser un liquide neutre comme liquide de refroidissement ou tronçonner sans utiliser de liquide de refroidissement du tout.  ATTENTION Ne jamais utiliser de liquide de refroidissement inflammable.
	La pièce a été laissée trop longtemps dans le compartiment de tronçonnage.	Laisser le capot de protection ouvert quand la machine n'est pas utilisée.
	Insuffisamment d'additif dans le liquide de refroidissement.	S'assurer que la concentration en additif est correcte. Vérifier à l'aide d'un réfractomètre, voir Maintenance et service ➔59
AutoStop n'arrête pas l'action de tronçonnage.	La coupe transversale de la pièce est trop petite ou irrégulière pour détecter un changement de charge.	Utiliser la fonction Position d'arrêt.

11.3 Messages d'erreur

Les erreurs doivent être corrigées avant de poursuivre le processus. Dans certains cas, le processus de tronçonnage ne peut pas continuer tant qu'un technicien autorisé n'a pas rectifié l'erreur. Éteindre immédiatement la machine à l'interrupteur principal. Ne pas essayer de faire fonctionner la machine avant qu'un technicien n'ait résolu le problème.

Les chiffres de la colonne « # » se réfèrent au numéro indiqué dans le coin supérieur droit du message contextuel sur l'écran.

#	Messages	Cause	Action
0	MESSAGE MESSAGE Start denied, process menu not selected Démarrage impossible, menu processus non choisi	Mise en marche non possible à partir du menu actuel.	Choisir le menu de tronçonnage et s'assurer que tous les paramètres de tronçonnage sont réglés selon les besoins. Presser Marche.
1	MESSAGE MESSAGE Manual process in progress, certain functions are not allowed ! Processus manuel en cours, certaines fonctions non permises !	Un processus manuel, par exemple le rinçage à l'aide d'un pistolet de rinçage, est lancé.	Il n'est pas possible de démarrer un processus/une fonction pendant un processus manuel.
2	MESSAGE MESSAGE Are you sure you want to change access code? Désirez-vous vraiment changer votre code d'accès ?	Un nouveau code d'accès est saisi et vous pouvez l'accepter ou l'annuler. Le code d'accès est nécessaire si les paramètres Operation mode (Mode d'opération) doivent être modifiés.	Appuyer sur F1 pour accepter le code d'accès choisi. Appuyer sur ESC pour annuler le code d'accès. Dans ce cas, l'ancien code d'accès est toujours valide.

#	Messages	Cause	Action
3	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Protection hood not closed!</p> <p>Close the hood and press F1</p> <p>Capot de protection non fermé !</p> <p>Fermer le couvercle et presser F1.</p>	<p>La machine est mise en marche avec un capot de protection ouvert. Cela se produit car la machine ne doit pas rechercher ses positions de référence lorsque le capot de protection est ouvert.</p>	<p>Fermer le capot de protection et appuyer sur F1. La fonction interrompue se poursuit.</p>
4	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Axitom is searching for reference position(s), please wait</p> <p>Axitom recherche sa/ses position(s) de référence, attendez s.v.p.</p>	<p>La machine est mise en marche et la recherche des positions de référence commence.</p>	<p>Attendre les positions de référence pour le bras de tronçonnage, Table-X et Table Y ont été trouvées.</p> <p>La recherche des positions de référence pour les tables n'a lieu que toutes les vingt fois après la mise en marche de la machine, mais aura également lieu si l'arrêt d'urgence a été activé.</p>
5	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>The reference position(s) is/are found, Axitom is ready.</p> <p>La ou les positions de référence sont/sont trouvée (s), Axitom est prête.</p>	<p>La machine est allumée et le message indique qu'elle est prête à l'emploi.</p>	
6	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Cutting finished, stop position reached</p> <p>Tronçonnage terminé, position d'arrêt atteinte</p>	<p>Ce message s'affiche à la fin d'un processus de tronçonnage. Le tronçonnage s'arrête parce que la position d'arrêt réglée a été atteinte.</p>	

#	Messages	Cause	Action
7	<p>MESSAGE MESSAGE</p> <p>Cutting finished, end position reached</p> <p>Tronçonnage terminé, position finale atteinte</p>	<p>Ce message s'affiche à la fin d'un processus de tronçonnage. Le tronçonnage s'arrête parce que le bras de tronçonnage a atteint sa limite.</p>	
8	<p>MESSAGE MESSAGE</p> <p>Process in progress!</p> <p>Processus en cours !</p>	<p>Un processus de tronçonnage est lancé et vous ne pouvez pas apporter de modifications, par exemple, modifier la configuration de l'unité de paramètre.</p>	<p>Attendre que le processus de tronçonnage se soit arrêté avant de terminer la fonction demandée.</p>
9	<p>MESSAGE MESSAGE</p> <p>Process stopped</p> <p>Processus arrêté</p>	<p>Le processus de tronçonnage est arrêté car l'Arrêt a été enfoncé.</p>	
10	<p>MESSAGE MESSAGE</p> <p>Cutting finished (MultiCut mode)</p> <p>Tronçonnage terminé (mode MultiCut)</p>	<p>Toutes les tâches de tronçonnage dans un processus MultiCut sont terminées.</p>	
11	<p>WARNING ATTENTION</p> <p>Batch job cannot be executed, too small x-table workspace!</p> <p>Le tronçonnage en série ne peut pas être exécuté, espace de travail table-X trop petit !</p>	<p>Correction automatique du tronçonnage en série non possible en raison de la position de la table X.</p>	<p>S'assurer que la table-X peut se déplacer autant vers la droite que nécessaire pour tronçonner au moins une pièce.</p>

#	Messages	Cause	Action
12	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Editing restricted by operating mode</p> <p>Edition limitée par mode d'exploitation</p>	<p>Les paramètres ne peuvent pas être changés dans le Mode d'opération actuel.</p>	<p>Modifier le mode de fonctionnement à un niveau qui permet de modifier le paramètre. Tous les paramètres peuvent être modifiés si le mode de fonctionnement est défini sur Configuration (Configuration). Un code d'accès est requis pour changer le mode d'opération.</p> <p>Remarque : Lorsqu'un code d'accès est défini, vous disposez de cinq tentatives pour saisir le bon code d'accès.</p>
16	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>Cutting motor supervision error, contactor K1 not activated</p> <p>Erreur de supervision du moteur de tronçonnage, le contacteur K1 n'est pas activé.</p>	<p>Le contacteur K1 n'est pas activé lorsque vous appuyez sur Marche.</p> <p>Le même message peut également s'afficher pour K2, K3 et K4.</p>	<p>Remettre la machine en marche.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>
17	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>LIN-bus error during power on, please call Service Engineer.</p> <p>Erreur de bus LIN lors de la mise sous tension, appeler l'ingénieur technique.</p>	<p>Les fonctions de commande des modules de bus LIN comme la lumière dans le compartiment de tronçonnage, les vannes d'eau, les capteurs inductifs, le moteur ExciCut, le moteur d'alimentation et tables-X et tables-Y.</p>	<p>Remettre la machine en marche.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p> <p>Remarque : Malgré l'erreur, l'utilisation de la machine peut toujours être possible.</p> <p>Certaines opérations de tronçonnage peuvent encore être effectuées avec un module d'éclairage défectueux ou une Table-X ou Table Y défectueuse.</p> <p>Si l'icône du module ExciCut est défectueuse, il n'est pas possible de sélectionner ExciCut ou d'accomplir un AxioWash.</p>

#	Messages	Cause	Action
18	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>Cutting motor supervision error, contactor K1 not deactivated</p> <p>Erreur de supervision du moteur de tronçonnage, le contacteur K1 n'est pas désactivé</p>	<p>Le bouton Marche a été enfoncé, mais le contacteur K1 n'a pas été désactivé avant le démarrage du moteur.</p> <p>Le même message peut également s'afficher pour K2, K3 et K4.</p>	<p>Remettre la machine en marche.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>
19	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Protection hood not closed!</p> <p>Capot de protection non fermé !</p>	<p>Le capot de protection est ouvert lorsque le bouton Marche est enfoncé.</p>	<p>Fermer le capot de protection et redémarrer le processus de tronçonnage.</p>
21	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>No cutting motor rotation! Please check the hood</p> <p>Pas de rotation du moteur de tronçonnage ! Vérifier l'écran de protection</p>	<p>Le capot de protection n'a pas été correctement fermé lorsqu'un processus de tronçonnage est lancé.</p>	<p>Appuyer complètement sur le capot de protection. Remettre la machine en marche.</p>
22	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Cutting motor blocked ! Please reduce the motor load</p> <p>Moteur tronç. bloqué ! Réduire la charge du moteur</p>	<p>Le moteur de tronçonnage peut s'arrêter soudainement s'il est surchargé.</p>	<p>Réduire la force de tronçonnage maximum et la vitesse d'avance.</p> <p>Vérifier que la pièce a été correctement serrée.</p>
23	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>Cutting motor will not stop ! Please call Service Engineer</p> <p>Le moteur de tronçonnage ne peut pas s'arrêter! Appeler l'ingénieur technique.</p>	<p>Malgré des contacteurs désactivés, le moteur tourne toujours. Cela peut se produire si plusieurs contacteurs de moteur sont soudés ensemble, simultanément.</p>	<p>Tourner l'interrupteur principal sur la position Off.</p> <p>Contacteur le SAV Struers.</p>

#	Messages	Cause	Action
26	ERROR ERREUR Feed motor not stopped! Moteur d'avance non arrêté !	Le module du moteur d'avance est peut-être défectueux.	Remettre la machine en marche. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
27	ERROR ERREUR Cutting arm position not found! Position bras de tronçonnage non trouvée !	Le module du moteur d'avance est peut-être défectueux.	Remettre la machine en marche. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
28	ERROR ERREUR X-motor not stopped! Moteur X non arrêté !	Le module du moteur X est peut-être défectueux.	Remettre la machine en marche. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
29	ERROR ERREUR X-table position not found! Position table-X non trouvée !	Le module du moteur X est peut-être défectueux.	Remettre la machine en marche. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
30	ERROR ERREUR Y-motor not stopped! Moteur Y non arrêté !	Le module du moteur Y est peut-être défectueux.	Remettre la machine en marche. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
31	ERROR ERREUR Y-table position not found! Position table-Y non trouvée !	Le module du moteur Y est peut-être défectueux.	Remettre la machine en marche. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
32	MESSAGE MESSAGE Emergency stop activated Arrêt d'urgence activé		Corriger l'erreur qui a provoqué l'arrêt d'urgence. Vérifier que l'opération peut continuer sans risque et relâcher l'arrêt d'urgence.

#	Messages	Cause	Action
33	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Cutting finished, stopped by auto stop</p> <p>Tronçonnage terminé, interrompu par la fonction AutoStop</p>	<p>Le tronçonnage s'arrête parce que la puissance du moteur de tronçonnage est inférieure à la « limite d'arrêt ».</p>	<p>Si le tronçonnage a été interrompu avant que la pièce n'ait été entièrement tronçonnée, utiliser une position d'arrêt programmée.</p>
34	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Do you wish to continue the current batch?</p> <p>Désirez-vous continuer la série actuelle ?</p>	<p>Un processus MultiCut s'arrête avant que la série ne soit terminée (par exemple, pour changer la meule de tronçonnage). Le bouton Marche a été enfoncé.</p>	<p>Presser F1 pour continuer le processus MultiCut.</p> <p>Appuyer sur F2 pour redémarrer le processus MultiCut.</p>
35	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>Don't activate joystick during power on. Please restart Axitom</p> <p>Ne pas activer le joystick au démarrage. Redémarrer Axitom</p>	<p>Le joystick a été activé pendant que la machine était allumée. Cela ne doit pas se produire car certaines valeurs de référence sont mesurées lors de la mise sous tension.</p>	<p>Eteindre la machine. S'assurer que le joystick n'est pas activé. Allumer la machine.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers..</p>
36	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Step cutting and Multi cutting can't be combined</p> <p>Tronç. échel. et Multi ne peuvent pas être combinés !</p>	<p>Le mode MultiCut est sélectionné pour un tronçonnage en mode AxioCut Step.</p>	<p>Utiliser le mode Single cut (Tronçonnage simple) lors du tronçonnage de pièces extra longues.</p>

#	Messages	Cause	Action
37	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Cutting stopped by flange guard</p> <p>Tronç. stoppé par écran flasque</p>	<p>Le mouvement de la meule de tronçonnage a été arrêté pendant environ 30 secondes. Il peut s'agir du support semi-circulaire sur le côté droit de la meule de tronçonnage qui touche la pièce, mais aussi du couvercle de la meule de tronçonnage qui heurte un outil de bridage.</p>	<p>La meule de tronçonnage est devenue trop petite pour tronçonner la pièce. Remplacer la meule de tronçonnage.</p> <p>Si ce n'est pas le problème, vérifier si des objets pourraient empêcher le bras de tronçonnage de descendre.</p> <p>De plus, il se peut que la meule de tronçonnage soit descendue trop bas parce que la position d'arrêt était trop grande, ou que l'arrêt Auto (Auto) n'ait pas fonctionné.</p> <p>Voir Modes d'arrêt ►49</p>
38	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>Cooli-5: Pump not started!</p> <p>Cooli-5 : La pompe n'a pas démarré !</p>	<p>Le moteur de la pompe dans Cooli-5 ne démarre pas lorsqu'un processus de tronçonnage commence.</p>	<p>Vérifier le câble de communication entre la machine et le boîtier de commande Cooli-5 et la connexion par câble du boîtier de commande au moteur de la pompe.</p> <p>D'autres possibilités d'erreur peuvent être un moteur de pompe surchauffé ou un fusible défectueux dans Cooli-5.</p>
39	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>Cooli-5: Band motor error! (Overload/No connection)</p> <p>Cooli-5 : Erreur de moteur de bande ! (Surcharge/Pas de connexion)</p>	<p>Pendant le processus de tronçonnage, l'eau dans le réservoir dépasse un niveau où le moteur de la courroie aurait dû fonctionner.</p> <p>ou</p> <p>Le bouton Avance de papier sur Cooli-5 est enfoncé et le moteur ne tourne pas.</p>	<p>Vérifier la connexion du câble entre le boîtier de commande Cooli-5 et le moteur de bande. Vérifier également si le moteur de bande n'est pas physiquement entravé d'une manière ou d'une autre.</p>
40	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>Cooli-5: Emergency stop activated!</p> <p>Cooli-5 : Arrêt d'urgence activé!</p>	<p>L'arrêt d'urgence sur le Cooli-5 a été activé.</p>	<p>Corriger l'erreur qui a provoqué l'arrêt d'urgence sur le Cooli-5 et procéder comme suit : Presser le bouton d'arrêt d'urgence et activer brièvement le bouton qui démarre l'enroulement du papier.</p>

#	Messages	Cause	Action
41	ERROR ERREUR Cooli-5: Missing paper! Cooli-5 : Papier manquant !	Cooli-5 n'a plus de papier filtre.	Monter un nouveau rouleau de papier filtre dans Cooli-5. Pour plus d'informations, consulter le mode d'emploi pour Cooli.
42	ERROR ERREUR Cooli-5: No water flow! Cooli-5 : Pas de débit d'eau !	Débit d'eau insuffisant pendant le processus de tronçonnage. Cela peut être dû à un manque d'eau dans le réservoir, à un capteur de débit défectueux ou à un tuyau d'eau cassé.	Vérifier le niveau d'eau dans le réservoir et que le câble de raccordement entre le capteur de débit et le boîtier de commande fonctionne correctement. Vérifier que les conduites d'eau ne sont pas cassées. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
43	ERROR ERREUR Cooli-5: Pump motor overloaded Cooli-5 : Moteur de la pompe surchargé	Moteur de la pompe surchargé pendant le processus de tronçonnage.	Vérifier si le moteur de la pompe n'est pas bloqué. L'erreur peut également être due à un capteur thermique défectueux dans le moteur. Contacter le SAV Struers.
44	MESSAGE MESSAGE Cooli-5: Water temperature: xx °C Cooli-5 : Température de l'eau : xx °C	La température de l'eau dépasse 50°C.	Une température de l'eau supérieure à 50°C n'est pas nécessairement un problème, mais si cela affecte le résultat du tronçonnage, l'eau doit refroidir avant que vous ne repreniez le tronçonnage.
45	MESSAGE MESSAGE Cooli-5: Water level: Below middle level Cooli-5 : Niveau d'eau : En dessous du niveau moyen	Le niveau d'eau dans le réservoir est inférieur au niveau moyen.	Cooli-5 doit être raccordé au réseau d'eau pour s'assurer que le réservoir du Cooli-5 sera automatiquement rempli d'eau après que la machine ait été utilisée pendant un certain temps. Pour plus d'informations, consulter le mode d'emploi pour Cooli.

#	Messages	Cause	Action
46	<p>ERROR ERREUR</p> <p>Cooli-5: Water level: Below low level</p> <p>Cooli-5 : Niveau d'eau : En dessous du niveau faible</p>	Le niveau d'eau dans le réservoir est extrêmement faible.	<p>Vérifier le raccordement à l'eau. Le réservoir du Cooli-5 aurait dû être rempli automatiquement.</p> <p>Remplir le réservoir avant le début du prochain tronçonnage.</p>
48	<p>ERROR ERREUR</p> <p>Load cell not calibrated!</p> <p>Cellule de charge non calibrée !</p>	Un tout nouveau PCB a été installé et la mesure de la force de tronçonnage n'a pas encore été calibrée. Le bras de tronçonnage ne peut pas se déplacer vers le bas car le calibrage n'a pas été effectué.	Démarrer la machine en mode service et effectuez un calibrage. Avant de commencer le calibrage, vous devez installer une toute nouvelle meule de tronçonnage, avec des flasques et un écrou.
49	<p>ERROR ERREUR</p> <p>No cutting motor current!</p> <p>Pas de courant au moteur de tronçonnage !</p>	Un courant de repos inférieur à 1,0 A a été détecté sur le moteur de tronçonnage.	<p>Remettre la machine en marche.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>
50	<p>WARNING ATTENTION</p> <p>No AxioWash valve LIN-module, or module not "on line".</p> <p>Pas de module LIN de vanne AxioWash, ou module non « en ligne ».</p>	La machine est allumée mais le module LIN AxioWash n'est pas connecté ou la communication du bus LIN n'a pas été établie.	<p>Remettre la machine en marche.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>
52	<p>MESSAGE MESSAGE</p> <p>Cutting motor overloaded! Please reduce the motor load.</p> <p>Moteur de tronçonnage surchargé ! Réduire la charge du moteur.</p>	Le moteur de tronçonnage a longtemps fonctionné sous de lourdes charges.	<p>Appuyer sur F1 pour accuser réception du message et laisser le moteur refroidir.</p> <p>Vérifiez la vitesse de tronçonnage. Si possible, diminuez la vitesse afin que le moteur ne soit pas surchargé.</p>

#	Messages	Cause	Action
53	<p>WARNING</p> <p>ATTENTION</p> <p>The accessory must be enabled in the “Miscellaneous” menu!</p> <p>L'accessoire doit être activé dans le menu « Divers » !</p>	<p>Le moteur ExciCut ou laser est activé par F1 ou Entrée, mais n'est pas activé dans le menu Divers.</p>	<p>Activer le moteur ExciCut ou laser dans le menu Divers.</p>
54	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Press F2 before you edit the start position.</p> <p>Appuyer sur F2 avant de modifier la position de départ.</p>	<p>Pendant le modification de MultiCut 4, la touche Entrée est enfoncée sur la position de départ de la table-X pour commencer à modifier la position de départ de la table-X.</p>	<p>Fermer le capot de protection et appuyer sur F2 pour passer à la position de départ avant de modifier la position de départ de la table-X.</p>
55	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>SMM is not mounted, please call Service Engineer.</p> <p>Le SMM n'est pas monté, appeler l'ingénieur technique.</p>	<p>SMM n'est pas détecté dans l'emplacement SMM lors de la mise sous tension de la machine.</p>	<p>Remettre la machine en marche.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>

#	Messages	Cause	Action
100	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Do you wish to continue the current batch ?</p> <p>Note: Please move the cut-off wheel in a position directly above the workpiece before you press F1.</p> <p>F1:Yes F2:No</p> <p>Désirez-vous continuer la série actuelle ?</p> <p>Remarque : Déplacer la meule de tronçonnage directement au-dessus de la pièce avant d'appuyer sur F1.</p> <p>F1 : Oui F2 : Non</p>	<p>La série de tronçonnage a été redémarrée après l'activation de l'arrêt d'urgence.</p> <p>ou</p> <p>La série de tronçonnage a été redémarrée, mais pas complètement terminée, après que la touche Arrêt ait activé un arrêt précédent.</p>	<p>Déplacer la meule de tronçonnage au-dessus du contour de la pièce. Appuyer sur F1 lorsque la série actuelle doit continuer.</p> <p>Appuyer sur F2 lorsque la série actuelle doit être redémarrée à partir de zéro.</p>
102	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>No cutting motor rotation is detected. If the motor is never the less running, you can choose to continue the cutting process. Please call a Service Engineer in the near future.</p> <p>Pas de rotation du moteur de tronçonnage détectée. Si le moteur tourne quand même, il est possible de poursuivre le processus de tronçonnage. Appeler rapidement un ingénieur technique.</p>	<p>Une vitesse de rotation du moteur d'au moins 1 000 tr/min n'a pas été mesurée après un certain temps lors du démarrage d'un processus de tronçonnage.</p>	<p>Il est possible de démarrer un processus de tronçonnage malgré un capteur de rotation défectueux. Si le moteur tourne et que le son est normal, appuyer sur F1 pour continuer. La machine redémarrera sans utiliser ce capteur.</p> <p>Si vous ne souhaitez pas fonctionner sans utiliser le capteur de rotation, appuyez sur ESC pour annuler. Il ne sera pas possible d'utiliser la machine.</p> <p>Contactez le SAV Struers. Le message contextuel apparaîtra périodiquement pour vous rappeler de contacter Struers Service.</p>

#	Messages	Cause	Action
103	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>The selected stop position is temporary reduced, because the mechanical stop will be reached before the selected position.</p> <p>Hint: Please replace the cut off wheel to increase the cutting range.</p> <p>Position d'arrêt choisie temporairement réduite, car l'arrêt mécanique sera atteint avant la position choisie.</p> <p>CONSEIL: Remplacer la meule pour augmenter la plage de tronçonnage.</p>	<p>Une position d'arrêt supérieure à la distance entre le bord inférieur de la meule et la limite a été saisie.</p>	<p>Fixer la pièce juste sous le centre de la meule de tronçonnage.</p> <p>Utiliser une nouvelle meule de tronçonnage.</p> <p>Normalement, cette erreur sera évitée si la meule de tronçonnage est placée juste devant la pièce lorsque la position d'arrêt est réglée.</p>
104	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>The selected batch job can't be executed, because the x-table displacement is fully used. Choose one of the following options.</p> <p>F1:Decrease no of samples</p> <p>F2:Decrease sample width</p> <p>Tronç. en série non possible, car le déplacement de la table X est totalement utilisé. Choisir l'une de ces options.</p> <p>F1: Diminuer no. d'échantillons</p> <p>F2: Diminuer largeur d'échantillons</p>	<p>Un paramètre a été saisi pour MultiCut 1, mais la série complète nécessite une course de plus de 100 mm sur la table-X.</p>	<p>L'ensemble de la série doit être ramené à moins de 100 mm.</p> <p>Appuyer sur F1 pour réduire le nombre d'échantillons ou appuyer sur F2 pour réduire la largeur des échantillons.</p>

#	Messages	Cause	Action
105	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>The sample batch is exceeding the limit of the x-table! Possible causes:</p> <p>Too many samples or too large samples or thickness of cut-off wheel has been increased.</p> <p>The batch will be autocorrected.</p> <p>La série d'échantillons dépasse la limite de la table-X ! Causes possibles:</p> <p>Trop d'échantillons ou échantillons trop grands ou l'épaisseur de la meule a été augmentée.</p> <p>La série sera corrigée automatiquement.</p>	<p>Un paramètre a été saisi pour MultiCut 2 et 3 mais la série complète nécessite une course de plus de 100 mm sur la table-X.</p>	<p>L'ensemble de la série doit être ramené à moins de 100 mm.</p> <p>Appuyer sur F1 pour diminuer le nombre d'échantillons, et les pièces saisies seront automatiquement supprimées, une par une, jusqu'à ce que le lot soit inférieur à 100 mm.</p>
106	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>Reference position for X-table not found !</p> <p>You will not be able to use the X-table, but all other functions in Axitom will operate as usual.</p> <p>Position réf. table X non trouvée !</p> <p>Impossible d'utiliser la table-X, mais toutes autres fonctions dans Axitom sont opérationnelles.</p>	<p>La table-X n'a pas été en mesure de trouver sa position de référence.</p>	<p>Remettre la machine en marche.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>

#	Messages	Cause	Action
107	<p>ERROR ERREUR</p> <p>Reference position for Y-table not found !</p> <p>You will not be able to use the Y-table, but all other functions in Axitom will operate as usual.</p> <p>Position réf. table Y non trouvée !</p> <p>Impossible d'utiliser la table-Y, mais toutes les autres fonctions dans Axitom sont opérationnelles.</p>	<p>La table-Y n'a pas été en mesure de trouver sa position de référence</p>	<p>Remettre la machine en marche.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>
108	<p>ERROR ERREUR</p> <p>Reference pos. for cutting arm not found ! Axitom cannot continue - try to restart the machine. If you get this message again, please contact a Service Engineer.</p> <p>Position réf. bras tronç. non trouvée ! Axitom ne peut pas continuer - essayer de redémarrer la machine. Si vous recevez à nouveau ce message, veuillez contacter un ingénieur technique.</p>	<p>Le bras de tronçonnage n'a pas été en mesure de trouver sa position de référence.</p>	<p>Remettre la machine en marche.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>

#	Messages	Cause	Action
109	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>The sample batch is exceeding the limit of the x-table ! Possible causes:</p> <p>1. Too many samples</p> <p>2. Too large samples or position values</p> <p>3. Cut-off wheel too wide</p> <p>Do you want to autocorrect the batch ?</p> <p>La série d'échant. dépasse la limite de la table X !</p> <p>Causes possibles:</p> <p>1. Trop d'échantillons</p> <p>2. Echant. ou valeurs de pos. trop grands</p> <p>3. Meule de tronç. trop large</p> <p>Voulez-vous autocorriger la série ?</p>	<p>La série programmée exige que la table-X dévie plus vers la droite qu'elle ne le peut.</p>	<p>Appuyer sur F1 pour réduire le nombre d'échantillons et redémarrer la machine</p> <p>ou</p> <p>appuyez sur F2 et déplacer la table-X aussi loin que possible vers la gauche pour faire suffisamment de place pour la série.</p>
111	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>The position values must be defined in increasing order, and the difference between two values must at least be the thickness of the cut-off wheel ! The positions will be autocorrected.</p> <p>Les valeurs de pos. doivent être définies par ordre croissant, et la différence entre deux valeurs doit au moins représenter l'épaisseur de la meule !</p> <p>Les positions seront autocorrigées.</p>	<p>Des valeurs de position ont été saisies pour MultiCut 3, mais la dernière position saisie est trop petite par rapport à la précédente.</p>	<p>Appuyer sur F1 pour corriger automatiquement les positions.</p>

#	Messages	Cause	Action
112	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Cooli-5: Refilling process completed. Amount of water: 104 litres</p> <p>Please add Struers additive to the water. The amount of additive can be calculated from the product information on the bottle.</p> <p>Cooli-5: Processus de remplissage terminé. Quantité d'eau : 104 litres</p> <p>Ajouter l'additif Struers à l'eau. La quantité d'additif peut être calculée à partir des informations sur le produit sur la bouteille.</p>	Le réservoir a été rempli d'eau.	Ajouter l'additif à l'eau de refroidissement en fonction de la quantité d'eau indiquée et des instructions de dosage sur le flacon d'additif.
113	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>It is now time to service your Axitom, please call for a service visit.</p> <p>SERVICE INFO:</p> <p>Total operation time: 3100h</p> <p>Time since last service:1600h</p> <p>Service exceeded by: 100h</p> <p>Service technique sur Axitom nécessaire, contacter le service technique. INFO SERVICE: Temps d'opération total 3100h Temps depuis le dernier service : 1 600h Service dépassé par: 100h</p>	Rappel de la commande d'une inspection de service.	Presser F1 pour continuer l'opération.

#	Messages	Cause	Action
114	<p>WARNING</p> <p>ATTENTION</p> <p>The cutting motor is overheated ! You can choose to start a cooling function.</p> <p>Motor temperature (thermal load): 100%</p> <p>Press F1 to start cooling</p> <p>Press ESC to cancel</p> <p>Moteur de tronç. surchauffé ! Fonction refroidissement possible.</p> <p>Température moteur (charge therm.): 100 %</p> <p>Presser F1 pour commencer le refroidissement</p> <p>Presser ESC pour annuler</p>	<p>La charge sur le moteur de tronçonnage a été assez lourde pendant un certain temps et la température du moteur de tronçonnage est maintenant trop élevée.</p>	<p>Presser F1 pour commencer le refroidissement.</p> <p>Le moteur démarrera sans charge. Le ventilateur refroidira le moteur jusqu'à ce que la charge thermique soit inférieure à 80 % ou jusqu'à ce que le moteur ait fonctionné pendant 30 minutes.</p> <p>ou</p> <p>Presser ESC pour annuler et attendre que le moteur soit suffisamment refroidi pour reprendre le tronçonnage.</p>
115	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>No communication to Cooli-5! The recirculation unit will be controlled like Cooli-1 and Cooli-3, and therefore you cannot receive any sensor status.</p> <p>Aucune communication vers Cooli-5 ! L'unité de recyclage sera contrôlée comme Cooli-1 et Cooli-3, et vous ne pouvez donc pas recevoir l'état du capteur.</p>	<p>Cooli-5 est sélectionné comme unité de recyclage, mais il n'est pas possible d'établir une communication avec cette unité.</p>	<p>Redémarrer Cooli-5 et Axitom-5, -5/400 dans cet ordre.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>

#	Messages	Cause	Action
116	<p>WARNING ATTENTION</p> <p>Cooli-5: Flow sensor status:The flow sensor is unexpectedly activated (=water flow)! Do you wish to continue?</p> <p>Cooli-5 : État du capteur de débit : Le capteur de débit s'active de manière inattendue (= débit d'eau) ! Souhaitez-vous continuer ?</p>	<p>Le capteur de débit a été activé par inadvertance lors du démarrage du processus.</p>	<p>Le capteur de débit est probablement défectueux. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p> <p>Presser F1 pour continuer le processus de tronçonnage.</p>
117	<p>MESSAGE MESSAGE</p> <p>The last cutting position is out of range because the x-table displacement is fully used. Choose one of the following options.</p> <p>F1 – Delete positions out of range.</p> <p>F2 – Cancel all changes.</p> <p>La dernière position de tronçonnage est hors de portée car le déplacement de la table-X est entièrement utilisé. Choisir l'une de ces options.</p> <p>F1 – Supprimer les positions hors de portée.</p> <p>F2 – Annuler toutes les modifications.</p>	<p>MultiCut a été démarrée, mais la table-X est dans une position où son déplacement est pleinement utilisé et tous les tronçonnages requis ne peuvent pas être effectués.</p>	<p>Appuyer sur F1 pour supprimer toutes les positions qui ne peuvent pas être utilisées.</p> <p>ou</p> <p>Appuyer sur F2 pour annuler.</p>

#	Messages	Cause	Action
118	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>The cutting arm needs repositioning. Please move the cut-off wheel in a position directly above the workpiece before you press F1.</p> <p>Le bras de tronçonnage doit être repositionné. Déplacer la meule de tronçonnage directement au-dessus de la pièce avant d'appuyer sur F1.</p>	<p>Le processus a été redémarré après que l'Arrêt d'urgence.</p> <p>ou</p> <p>La série de tronçonnage été redémarrée après l'arrêt précédent par le bouton Arrêt lorsqu'elle n'est pas complètement terminée.</p>	<p>Déplacer la meule de tronçonnage au-dessus du contour de la pièce et appuyer sur F1 lorsque vous avez terminé.</p>
119	<p>WARNING</p> <p>ATTENTION</p> <p>The water pressure sensor is not activated! The water level might be too low. Do you want to continue? (F2 - Stop monitoring)</p> <p>Le capteur de pression d'eau n'est pas activé! Le niveau d'eau est peut-être trop bas. Voulez-vous continuer ? (F2 - Arrêter la surveillance)</p>	<p>Débit d'eau insuffisant selon le capteur de pression d'eau.</p>	<p>S'il y a une pression d'eau suffisante, mais que le capteur d'eau est défectueux, appuyer sur F2 pour arrêter la surveillance de la pression de l'eau et poursuivre le processus de tronçonnage.</p> <p>La surveillance de la pression de l'eau est désactivée jusqu'au prochain redémarrage de la machine.</p>
120	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Water pressure monitoring is now ignored until next restart of the machine.</p> <p>La surveillance de la pression de l'eau est désormais ignorée jusqu'au prochain redémarrage de la machine.</p>	<p>Il n'y a pas de surveillance de la pression de l'eau jusqu'au prochain redémarrage de la machine.</p>	<p>Appuyer sur Entrée pour fermer le message.</p>

#	Messages	Cause	Action
121	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>The water pressure sensor is not activated!</p> <p>The water level might be too low.</p> <p>(F1 – Ok, F2 - Stop monitoring)</p> <p>Le capteur de pression d'eau n'est pas activé!</p> <p>Le niveau d'eau est peut-être trop bas.</p> <p>(F1 – Ok, F2 – Arrêter la surveillance)</p>	<p>Le débit d'eau diminue en dessous d'un certain niveau (ou est entièrement arrêté) pendant le processus de tronçonnage.</p> <p>Le processus de tronçonnage est arrêté pour éviter de brûler la pièce.</p> <p>Ou</p> <p>Le message #119 s'affiche sans réaction de l'utilisateur depuis plus de 3 minutes. Le processus de tronçonnage est arrêté pour éviter de trop sécher le joint.</p>	<p>Appuyer sur F1 pour accuser réception du message.</p> <p>Appuyer sur F2 pour arrêter la surveillance jusqu'au prochain redémarrage de la machine.</p>
122	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGE</p> <p>Press and hold the two-hand operation button, or close the cover.</p> <p>Appuyer sur le bouton de commande à deux mains et le maintenir enfoncé ou fermer le couvercle.</p>	<p>La zone de travail doit être sécurisée pour les mouvements de la meule de tronçonnage et des tables-X et Y.</p> <p>Ou</p> <p>Une erreur grave s'est produite sur le système de surveillance de la vitesse de l'axe (modules A35, A36 et A37) en raison d'erreurs telles qu'une erreur de capteur et un mauvais réglage du capteur.</p>	<p>Le capot de protection doit être fermé ou l'interrupteur à deux mains maintenu enfoncé.</p> <p>ou</p> <p>Les modules de surveillance de la vitesse de l'axe doivent être redémarrés en lançant un processus de tronçonnage ou en redémarrant l'ensemble de la machine.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>

#	Messages	Cause	Action
123	<p>ERROR</p> <p>ERREUR</p> <p>The cover lock fails to lock, please close the cover completely.</p> <p>Or</p> <p>The safety lock is manually unlocked.</p> <p>La serrure du couvercle ne se verrouille pas, veuillez fermer complètement le couvercle.</p> <p>Ou</p> <p>Le verrou de sécurité est déverrouillé manuellement.</p>	<p>Le signal de surveillance du verrou de sécurité indique que le capot de protection n'est pas entièrement fermé.</p> <p>La même erreur peut être signalée si le verrou de sécurité est déverrouillé manuellement.</p>	<p>Fermer complètement le capot de protection avant de démarrer la machine.</p> <p>Ouvrir et fermer ensuite le capot de protection.</p> <p>Si l'erreur se répète, vérifier le verrouillage manuel du verrou de sécurité et s'assurer que le verrouillage manuel n'est pas activé.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>
124	<p>WARNING</p> <p>ATTENTION</p> <p>Two-hand operating button has been activated for more than 30 sec. Please release the button.</p> <p>Le bouton de commande à deux mains a été activé pendant plus de 30 secondes. Relâcher le bouton.</p>	<p>Le capot de protection est ouvert et l'utilisateur active le bouton à deux mains pendant plus de 30 secondes sans appuyer sur le joystick dans la direction X ou Y ou dans le sens de l'alimentation.</p>	<p>Relâcher le bouton ou appuyer sur le joystick. Le bouton est défectueux si le message s'affiche sans l'activer. Contacter le SAV Struers.</p>

12 Caractéristiques techniques

12.1 Données techniques - Axitom-5

Axitom-5		
Capacité	Hauteur x Longueur	110 x 245 mm (4.3" x 9.6")
	Diamètre	125 mm (4.9")
	Profondeur de coupe	400 mm (15.7")

Axitom-5		
Meule de tronçonnage	Diamètre	350 mm (14")
	Diamètre interne	32 mm (1.26")
Moteur de la meule de tronçonnage	Vitesse de rotation	1450 t/m (moteur), 1957 t/m (COW) @ 3x200V / 50 Hz
		1730 t/m (moteur), 1937 t/m (COW) @ 3x200-210V / 60 Hz
		1705 t/m (moteur), 1909 t/m (COW) @ 3x220-240V / 60 Hz
		1450 t/m (moteur), 1957 t/m (COW) @ 3x380-415V / 50 Hz
		1745 t/m (moteur), 1954 t/m (Meule) @ 3x380-415V / 60 Hz
		1745 t/m (moteur), 1954 t/m (Meule) @ 3x460-480V / 60 Hz
	Réglage de la hauteur de la meule de tronçonnage	0-200 mm (7.9")
Table de tronçonnage	Largeur	591 mm (23.3")
	Profondeur	492 mm (19.4")
	Rainures en T	Rainure en T avec plaques de rainure en T interchangeables, 12 mm
	Vitesse d'avance	0,05 – 5 mm/s / 0.002 – 0.2"/s
Laser		Non
Logiciels et composants électroniques	Touches de commande	Bouton rotatif/poussoir, boutons
	Affichage	LCD, TFT-couleur 5,7", 320 x 240 points avec rétroéclairage LED
Normes de sécurité		Marquage CE conformément aux Directives UE
REACH		Pour en savoir plus sur la REACH, contactez votre agence locale Struers.

Axitom-5		
Environnement opérationnel	Température ambiante	5 - 40°C (41 - 104°F)
	Humidité	35 – 85 % d’humidité relative sans condensation
Alimentation en courant 1	Tension/fréquence	3 x 200 V / 50 Hz
	Entrée du courant	Triphasé (3L + PE)
	Puissance S1	5,5 kW
	Puissance S3	60 %
	Courant, ralenti	20 W
	Intensité max.	42 A
Alimentation en courant 2	Tension/fréquence	3 x 200-210 V/60 Hz
	Entrée du courant	Triphasé (3L + PE)
	Puissance S1	6,6 kW
	Puissance S3	60 %
	Courant, ralenti	20 W
	Intensité max.	42,6 A
Alimentation en courant 3	Tension/fréquence	3 x 220-240 V/60 Hz
	Entrée du courant	Triphasé (3L + PE)
	Puissance S1	6,6 kW
	Puissance S3	60 %
	Courant, ralenti	20 W
	Intensité max.	38,4 A
Alimentation en courant 4	Tension/fréquence	3 x 380-415 V/50 Hz
	Entrée du courant	Triphasé (3L + PE)
	Puissance S1	5,5 kW
	Puissance S3	60 %
	Courant, ralenti	20 W
	Intensité max.	28,6 A

Axitom-5		
Alimentation en courant 5	Tension/fréquence	3 x 380-415 V/60 Hz
	Entrée du courant	Triphasé (3L + PE)
	Puissance S1	6,6 kW
	Puissance S3	60 %
	Courant, ralenti	20 W
	Intensité max.	28,6 A
Alimentation en courant 6	Tension/fréquence	3 x 460-480 V/60 Hz
	Entrée du courant	Triphasé (3L + PE)
	Puissance S1	6,6 kW
	Puissance S3	60 %
	Courant, ralenti	20 W
	Intensité max.	26,6 A
Système de refroidissement		Option. Coolimat-2000 ou Cooli System 4
Système d'aspiration	Capacité recommandée	80 mm (3.15")
Fonctionnalités avancées	Table-X, automatique	Table-XY
	Support X, manuel	S/O
	Support rotatif	S/O

Axitom-5		
Catégories de sécurité des circuits/Niveau de performance	Verrouillage de la porte	PL d, EN 60204-1 Catégorie d'arrêt 0, EN ISO 13849-1
	Verrou pour le verrouillage de la porte	PL a, EN 60204-1 Catégorie d'arrêt 0, EN ISO 13849-1
	Bouton de fonctionnement continu	PL c, EN 60204-1 Catégorie d'arrêt 0, EN ISO 13849-1
	Arrêt d'urgence	PL c, EN 60204-1 Catégorie d'arrêt 0, EN ISO 13849-1
	Contrôle de la vitesse de l'axe	PL c EN ISO 13849-1
	Système liquide - refroidissement	PL b EN ISO 13849-1
	Système nettoyage - AxioWash	PL b EN ISO 13849-1
	Disjoncteur différentiel (DD)	Type A, 30 mA (ou mieux) est recommandé. Disjoncteur 32A, Type A requis
Niveau de bruit	Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A aux postes de travail	LpA = 75,2 dB(A) (valeur mesurée). Incertitude K = 4 dB Mesures faites selon EN ISO 11202
Niveau de vibration	Émission de vibrations déclarée	S/O
Dimensions et poids	Largeur	115,5 cm (45,5")
	Profondeur, avec prise	130,5 cm (51,4")
	Hauteur	174,5 cm (68,7")
	Poids	758 kg (1670 lb)

12.2 Données techniques - Axitom-5/400

		Axitom-5/400
Capacité	Hauteur x Longueur	125 x 290 mm (4.9 x 11.4")
	Diamètre	150 mm (6")
	Profondeur de coupe	0-440 mm (0 - 17.3")
Meule de tronçonnage	Diamètre	400 mm (16")
	Diamètre interne	32 mm (1.26")
Moteur de la meule de tronçonnage	Vitesse de rotation	1450 t/m (moteur), 1957 t/m (COW) @ 3x200V / 50 Hz
		1730 t/m (moteur), 1937 t/m (COW) @ 3x200-210V / 60 Hz
		1705 t/m (moteur), 1909 t/m (COW) @ 3x220-240V / 60 Hz
		1450 t/m (moteur), 1957 t/m (COW) @ 3x380-415V / 50 Hz
		1745 t/m (moteur), 1954 t/m (COW) @ 3x380-415V / 60 Hz
		Réglage de la hauteur de la meule de tronçonnage
Table de tronçonnage	Largeur	591 mm (23.3")
	Profondeur	492 mm (19.4")
	Rainures en T	Rainure en T avec plaques de rainure en T interchangeables, 12 mm
	Vitesse d'avance	0,05 – 5 mm/s / 0.002 – 0.2"/s
Laser		Option
Logiciels et composants électroniques	Touches de commande	Bouton rotatif/poussoir, boutons
	Affichage	LCD, TFT-couleur 5,7", 320 x 240 points avec rétroéclairage LED
Normes de sécurité		Marquage CE conformément aux Directives UE

		Axitom-5/400
REACH		Pour en savoir plus sur la REACH, contactez votre agence locale Struers.
Environnement opérationnel	Température ambiante	5 - 40°C (41 - 104°F)
	Humidité	35 – 85 % d'humidité relative sans condensation
Alimentation en courant 1	Tension/fréquence	3 x 200 V / 50 Hz
	Entrée du courant	Triphasé (3L + PE)
	Puissance S1	7,5 kW
	Puissance S3	60 %
	Courant, ralenti	20 W
	Intensité max.	64 A
Alimentation en courant 2	Tension/fréquence	3 x 200-210 V/60 Hz
	Entrée du courant	Triphasé (3L + PE)
	Puissance S1	7,5 kW
	Puissance S3	60 %
	Courant, ralenti	20 W
	Intensité max.	66 A
Alimentation en courant 3	Tension/fréquence	3 x 380-415 V/50 Hz
	Entrée du courant	Triphasé (3L + PE)
	Puissance S1	7,5 kW
	Puissance S3	60 %
	Courant, ralenti	20 W
	Intensité max.	32 A
Alimentation en courant 4	Tension/fréquence	3 x 380-415 V/60 Hz
	Entrée du courant	Triphasé (3L + PE)
	Puissance S1	7,5 kW
	Puissance S3	60 %
	Courant, ralenti	20 W
	Intensité max.	32 A

		Axitom-5/400
Alimentation en courant 5	Tension/fréquence	3 x 440-480 V / 60 Hz
	Entrée du courant	Triphasé (3L + PE)
	Puissance S1	9,0 kW
	Puissance S3	60 %
	Courant, ralenti	20 W
	Intensité max.	32 A
Système de refroidissement		Option. Coolimat-2000 ou Cooli System 4
Système d'aspiration	Capacité recommandée	80 mm (3.15")
Fonctionnalités avancées	Fixe	Oui
	Table-X	Oui
	Table-XY	Oui
	Support rotatif	S/O
Catégories de sécurité des circuits/Niveau de performance	Verrouillage de la porte	PL d, EN 60204-1 Catégorie d'arrêt 0, EN ISO 13849-1
	Verrou pour le verrouillage de la porte	PL a, EN 60204-1 Catégorie d'arrêt 0, EN ISO 13849-1
	Bouton de fonctionnement continu	PL c, EN 60204-1 Catégorie d'arrêt 0, EN ISO 13849-1
	Arrêt d'urgence	PL c, EN 60204-1 Catégorie d'arrêt 0, EN ISO 13849-1
	Contrôle de la vitesse de l'axe	PL c EN ISO 13849-1
	Système liquide - refroidissement	PL b EN ISO 13849-1
	Système nettoyage - AxioWash	PL b EN ISO 13849-1

		Axitom-5/400
Disjoncteur différentiel (DD)		Type A, 30 mA (ou mieux) recommandé. Disjoncteur 32A, Type D requis
Niveau de bruit	Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A aux postes de travail	LpA = 75,2 dB(A) (valeur mesurée). Incertitude K = 4 dB Mesures faites selon EN ISO 11202
Niveau de vibration	Émission de vibrations déclarée	S/O
Dimensions et poids	Largeur	115,5 cm (45,5")
	Profondeur, avec prise	130,5 cm (51,4")
	Hauteur	174,5 cm (68,7")
	Poids	758 kg (1670 lb)

12.3 Capacité de tronçonnage

La courbe montre la capacité de tronçonnage estimée dans les conditions suivantes:

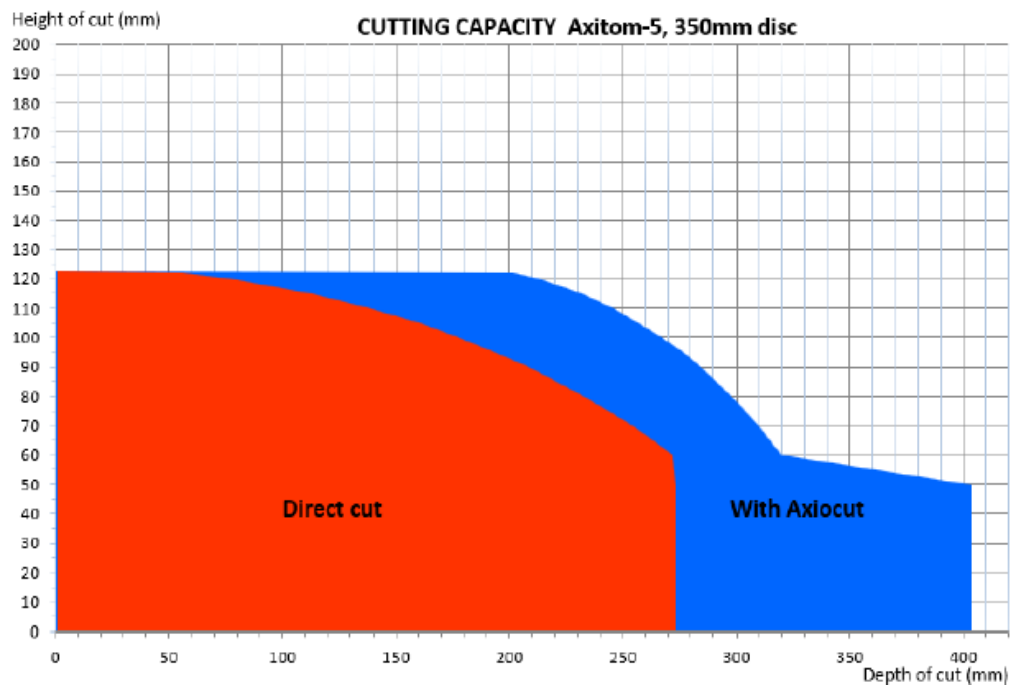
- Une meule de tronçonnage neuve.
- La pièce est placée directement sur la table de tronçonnage, avec dépassement quand cela est nécessaire.
- Un bridage vertical est utilisé.



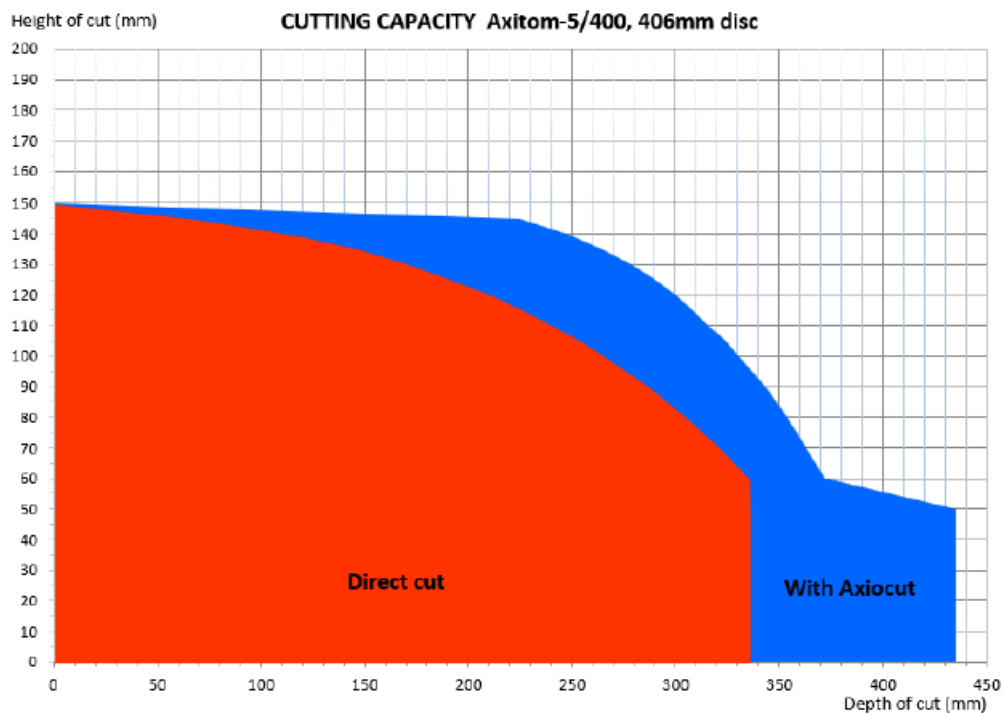
Remarque

La capacité de tronçonnage réelle dépend de l'échantillon, de la meule de tronçonnage et de la technique de bridage.

Axitom-5 avec une nouvelle meule de tronçonnage de 350 mm de diamètre



Axitom-5/400 avec une nouvelle meule de tronçonnage de 400 mm de diamètre



Axitom-5/400 peut être utilisée avec des meules de tronçonnage jusqu'à 400 mm de diamètre.

La capacité sera réduite en conséquence en direction verticale lors de l'utilisation d'une meule de tronçonnage neuve.

Pour plus d'informations, veuillez contacter le SAV Struers.

12.4 Pièces du système de contrôle relatives à la sécurité (SRP/CS)



ATTENTION

Afin d'assurer la fonction de sécurité pour laquelle elle a été conçue, la vitre en PETG devra être remplacée tous les 5 ans. Une étiquette appliquée sur l'écran indique lorsque son remplacement est nécessaire.



ATTENTION

Les composants critiques relatifs à la sécurité doivent être remplacés après une durée de vie d'au maximum 20 ans.



Remarque

Les SRP/CS (parties des systèmes de commande relatives à la sécurité) ont une influence sur le fonctionnement en toute sécurité de la machine.

**Remarque**

Le remplacement des composants critiques relatifs à la sécurité ne doit être effectué que par un technicien Struers ou par un technicien qualifié (en électromécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).

Les composants critiques pour la sécurité ne peuvent être remplacés que par des composants avec au moins le même niveau de sécurité.

Contactez le SAV Struers.

Pièces

Pièces relatives à la sécurité	Fabricant/Description du fabricant	N° de catalogue du fabricant	Réf. électrique	N° de catalogue Struers
Écran pour meule de tronçonnage, 350 mm	Struers	R5480049	S/O	R5480049
Écran pour meule de tronçonnage, 400 mm	Struers	R5482637	S/O	R5482637
PETG ensemble capot de protection	Struers	R5480070	S/O	R5480070
Bouton d'arrêt d'urgence	Schlegel	ES Ø22 type RV	S1	2SA10400
Contact d'arrêt d'urgence	Schlegel	1 NC type MTO	S1	2SB10071
Support module	Schlegel	MHR-5	S1	2SA41605
Capteur magnétique	Schmersal	BNS 120-02Z	SS1	2SS00130
Actionneur de capteur magnétique	Schmersal	BP-10	SS1	2SS00131
Bobine de verrouillage	Schmersal	AZM 161SK-12/12RK-024	YS1	2SS00121
Bobine de verrouillage de l'actionneur	Schmersal	AZM 161-B1F	YS1	2SS10001
Relai de sécurité	Omron	G9SB-3012-A	KS1	2KS10006
Contacteur	Omron	J7KNG-40-24D	K1, K2	2KM74010
Contacteur	Omron	J7KNG-14-01-24D	K5, K6, K7, K8	2KM71411

Pièces relatives à la sécurité	Fabricant/Description du fabricant	N° de catalogue du fabricant	Réf. électrique	N° de catalogue Struers
Bloc de contacts auxiliaires du contacteur	Omron	J73KN-B-01	K1, K2	2KH00137
Module de contrôle de la vitesse	Sick	MOC3SA	A35, A36, A37	2KS10033
Capteur M4 du module de contrôle de la vitesse	Sick	IM04-01BPSVU2K	B5, B6	2HQ00034
Capteur M8 du module de contrôle de la vitesse	Sick	IMB08-02BPSVU2K	B7, B8, B9, B10	2HQ00032
Bouton de fonctionnement continu	Schurter	1241.6931.1120000	S2	2SA00023
Bobine du robinet d'alimentation en eau	Sirai	D132V23Z130A13 24V DC	Y2, Y3	2YM10132

12.5 Schémas

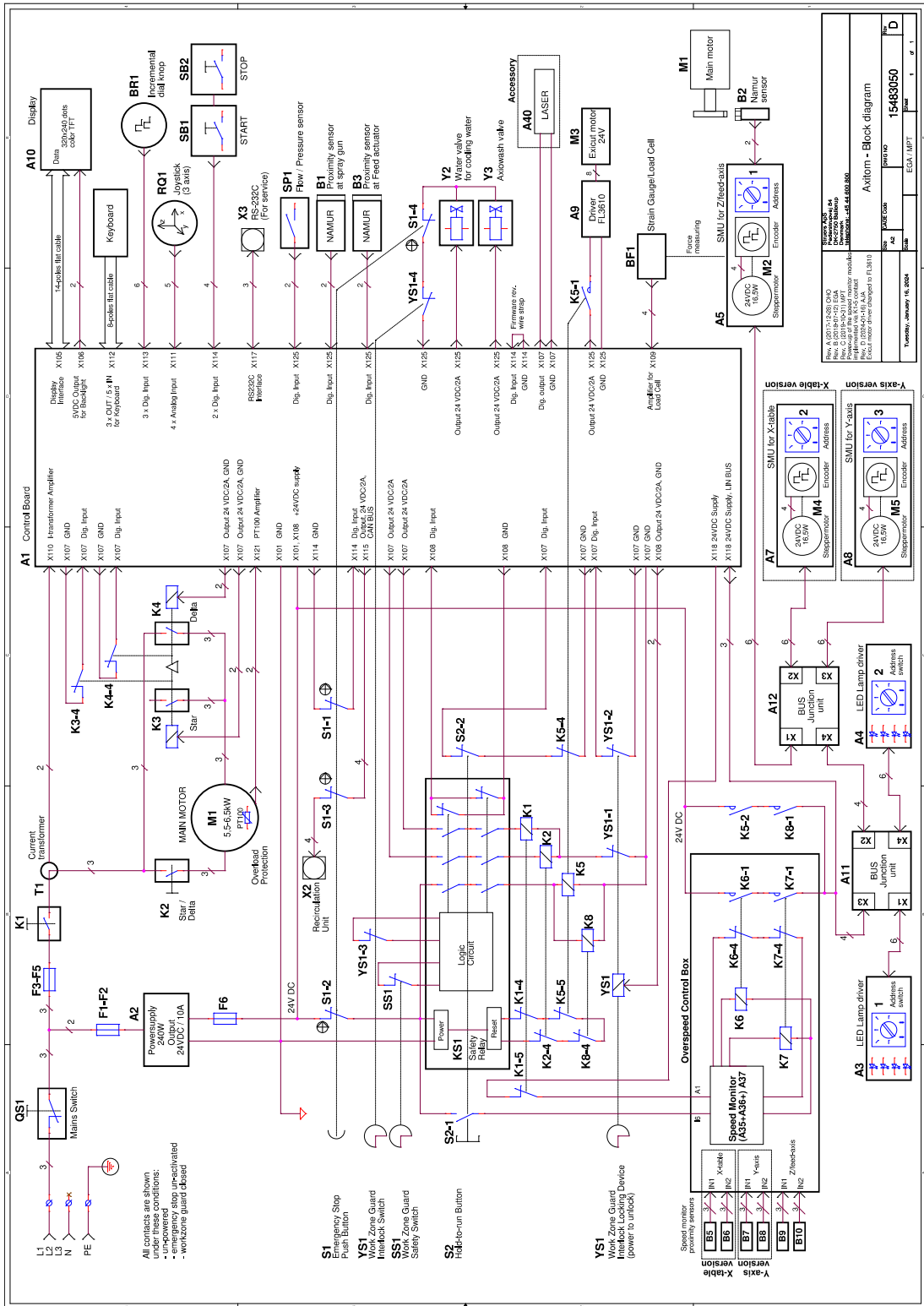


Remarque

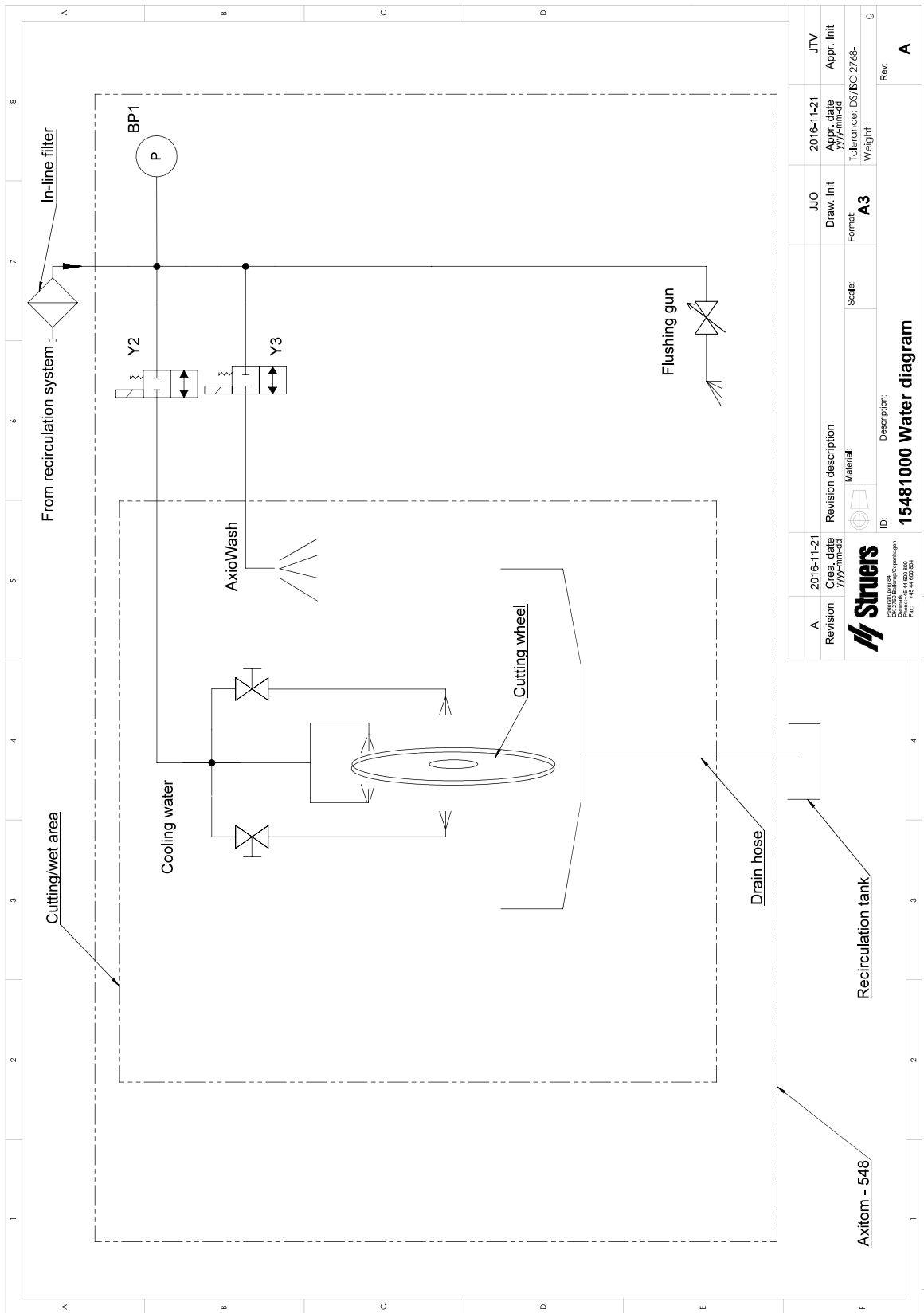
Pour voir le détail d'une information spécifique, voir la version en ligne de ce mode d'emploi.

Titre	No.
Schéma fonctionnel	15483050 ▶112
Schéma du circuit d'eau	15481000 ▶113
Schéma électrique	Se reporter au numéro de schéma figurant sur la plaque signalétique de l'appareil et contacter le service Struers via Struers.com .

15483050



15481000



Revision	2016-11-21	Revision description		ID	Description:
Creation	2016-11-21				
Appr. date	2016-11-21				
Appr. init	JTV				
Draw. Init					
Format	A3	Scale:			
Tolerance:	DS/ISO 2768-	Weight:			
Rev.	A				

Struers
 Industriepark 84
 D-42699 Solingen
 Germany
 Fax: +49 212 44 000 804

15481000 Water diagram

13 Informations légales et réglementaires

Note FCC

Les essais de conformité de cet équipement attestent qu'il entre dans les limites d'un dispositif numérique de Classe A, selon la Partie 15 des règles FCC. Ces limites ont été déterminées pour garantir une protection raisonnable contre une interférence nuisible dans une installation résidentielle. Cet équipement génère, emploie, et peut répandre une énergie de fréquence radio et, s'il n'est pas installé et utilisé en accord avec le mode d'emploi, celui-ci pourra être la cause d'une interférence nuisible aux communications radio. Il n'est cependant pas garanti qu'une interférence n'ait pas lieu dans une installation en particulier. Si cet équipement cause des interférences nuisibles à la réception des signaux de radio ou de télévision, ce qui peut être détecté en mettant l'équipement sous et hors tension, l'utilisateur peut tenter de corriger cette interférence en prenant une ou plusieurs des mesures ci-dessous:

- Réorienter ou repositionner l'antenne de réception.
- Augmenter l'espacement entre l'équipement et le récepteur.
- Brancher l'équipement sur un circuit différent de celui du récepteur.

14 Fabricant

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

Responsabilité du fabricant

Les restrictions suivantes doivent être observées. Le non-respect de ces restrictions pourra entraîner une annulation des obligations légales de Struers.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'erreurs dans le texte et/ou les illustrations dans ce mode d'emploi. Les informations contenues dans ce mode d'emploi pourront subir des modifications ou des changements sans aucun avis préalable. Certains accessoires ou pièces détachées, ne faisant pas partie de la présente version de l'équipement, peuvent cependant être mentionnés dans le mode d'emploi.

Le fabricant ne sera considéré comme responsable des effets sur la sécurité, la fiabilité et la performance de l'équipement que si l'équipement est utilisé, entretenu et maintenu conformément aux instructions du mode d'emploi.

Déclaration de Conformité

Fabricant	Struers ApS • Pederstrupvej 84 • DK-2750 Ballerup • Danemark
Nom	Axitom-5 Axitom-5/400
Modèle	
Fonction	Tronçonneuse
Type	0548, 0686
No. de cat.	Axitom-5 05488129, 05488130, 05488136, 05488146 , 05488147, 05488154, 05488346, 05488354, 05488429, 05488430, 05488436, 05488446, 05488454 Axitom-5/400 06866129, 06866130, 06866146, 06866147, 06866229, 06866230, 06866246, 06866247

No de série



Module H, selon une approche globale



Nous déclarons que le produit mentionné est conforme aux législations, directives et normes suivantes :

2006/42/EC	EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015, EN ISO 13849-2:2012, EN ISO 13850:2015, EN ISO 16089:2015, EN 60204-1:2018, EN 60204-1-2018/Corr. : 2020
2011/65/UE	EN 63000:2018
2014/30/UE	EN 61000-3-11:2001, EN 61000-3-12:2012, EN 61000-3-3:2005, EN 61000-6-2:2005/Corr.:2005, EN 61000-3-3:2007, EN 61000-6-3-A1:2011, EN 61000-6-3-A1-AC:2012
Normes additionnelles	NFPA 79, FCC 47 CFR Partie 15 Sous-partie B

Autorisé à constituer le dossier technique/
Signataire autorisé

Date : [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 leiata aadressilt
fi Katso käännökset osoitteesta
fr Pour les traductions, voir
hr Za prijevode idite na
hu A fordítások itt érhetők el
it Per le traduzioni consultare
ja 翻訳については、
lt Vertimai patalpinti
lv Tulkojumus skatīt
nl Voor vertalingen zie
no For oversættelser se
pl Aby znaleźć tłumaczenia, sprawdź
pt Consulte as traduções disponíveis em
ro Pentru traduceri, consultați
se För översättningar besök
sk Preklady sú dostupné na stránke
sl Za prevode si oglejte
tr Çeviriler için bkz
zh 翻译见

www.struers.com/Library