

Axitom-5

Axitom-5/400

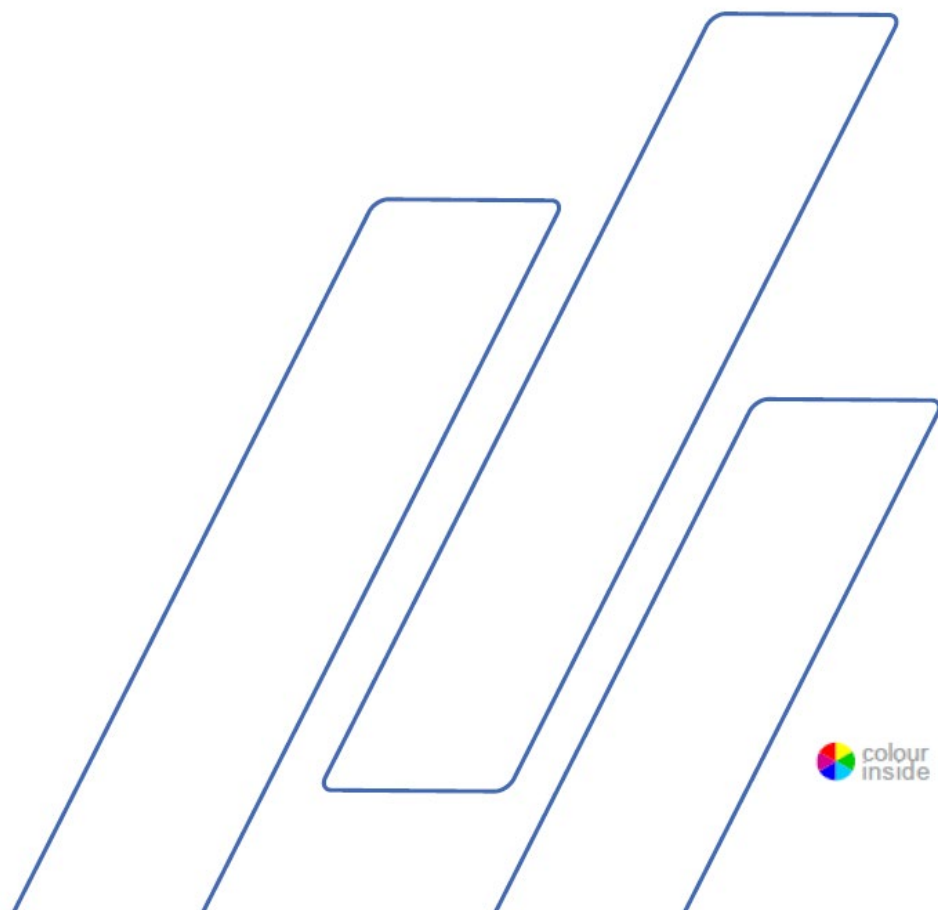
Felhasználói kézikönyv

Eredeti kézikönyv

A következőhöz:

Axitom-5 az 54821001 sorozatszámától

Axitom-5/400 a 68610001 sorozatszámától



Tartalomjegyzék	Oldal
Rendeltetésszerű használat	3
Biztonsági óvintézkedések	5
Felhasználói útmutató	9
Referencia-útmutató.....	51
Függelék:	
Telepítés előtti ellenőrző lista	107
A megfelelőségi nyilatkozat tartalma	116

Rendeltetészerű használat

Anyagok professzionális, automata materialográfiai előkészítéséhez (abrazív vizes vágás) további anyagvizsgálati célokra. A gépet csak szakképzett/képzett személy működtetheti. A gép a kifejezetten erre a célra és az ilyen típusú géphez kifejlesztett Struers fogyóeszközökkel történő használatra szolgál.

Ne használja a következő célokra

Materialográfiai vizsgálatokra alkalmas szilárd anyagoktól eltérő anyagok vágása. Különösen tilos a gépet bármilyen típusú robbanásveszélyes és/vagy gyúlékony anyaghoz (pl. magnéziumhoz vagy alumíniumhoz), illetve a megmunkálás, melegítés vagy nyomás során nem stabil anyagokhoz használni.

A gép professzionális munkakörnyezetben (pl. metallográfiai laboratóriumban) történő használatra szolgál.

Modellek:

Axitom-5 X-asztallal, Y-asztallal
Axitom-5 X-asztallal
Axitom-5 rögzített asztallal

Axitom-5/400 X-asztallal, Y-asztallal
Axitom-5/400 X-asztallal, Y-asztallal és lézervezetővel

Igény szerint egyéb modellek is rendelkezésre állnak.



FONTOS:

Használat előtt figyelmesen OLVASSA EL a felhasználói kézikönyvet!

A kézikönyv egy példányát őrizze meg a későbbiekre egy jól hozzáférhető helyen!

Műszaki jellegű kérdés vagy pótalkatrész-rendelés esetén mindig adja meg a *sorozatszámot* és a *feszültséget/frekvenciát!* A sorozatszám és a feszültség megtalálható a gép adattábláján. A kézikönyv *dátumára* és *cikkszámára* is szükség lehet. Ezek az adatok a fedőlapon találhatóak.

Az alábbi korlátozásokat szem előtt kell tartani, mert megsértésük esetén érvénytelenné válhatnak a Struers jogi kötelezettségei:
Felhasználói kézikönyvek: A Struers felhasználói kézikönyve kizárólag az annak tárgyát képező berendezéssel összefüggésben használható.

A Struers nem vállal felelősséget a kézikönyv szövegében/illusztrációiban előforduló hibákért. A jelen kézikönyvben található információk értesítés nélkül megváltozhatnak. A kézikönyv olyan tartozékokat vagy alkatrészeket is említhet, amelyek nem szerepelnek a berendezés jelen változatában.

A jelen kézikönyv tartalma a Struers tulajdonát képezi. A jelen kézikönyv semmilyen részét sem szabad sokszorosítani a Struers írásos engedélye nélkül.

Minden jog fenntartva. © Struers 2019.

Struers
Pederstrupvej 84
DK 2750 Ballerup
Dánia
Telefon: +45 44 600 800
Fax: +45 44 600 801



Axitom-5 Biztonsági óvintézkedések¹

Használat előtt figyelmesen olvassa el!

1. A jelen információk figyelmen kívül hagyása és a berendezés helytelen kezelése súlyos személyi sérüléshez és anyagi kárhoz vezethet.
2. A gépet a helyi biztonsági előírásoknak megfelelően kell telepíteni. A gép és az összes csatlakoztatott berendezés minden funkciójának működőképesnek kell lennie.
3. A kezelő(k)nek el kell olvasniuk a jelen kézikönyv Biztonsági óvintézkedések és Felhasználói útmutató című részét, valamint az összes csatlakoztatott berendezés és tartozék kézikönyvének vonatkozó fejezeteit.
A kezelő(k)nek el kell olvasni valamennyi alkalmazott fogyóeszköz használati utasítását és adott esetben a biztonsági adatlapját.
4. A gépet biztonságos, stabil alátámasztásra kell helyezni. A gépet a mellékelt állítható lábakkal vízszintbe kell állítani.
5. A jelen gépet csak szakképzett/képzett személyzet működtetheti és tarthatja karban.
6. Mielőtt a gépet a beépített emelőpontnál fogva megemelné, győződjön meg róla, hogy a gép megfelelően van-e rögzítve a rendelkezésre álló rögzítőcsapokkal. Szállítás előtt rögzítse a vágókart a rendelkezésre álló rögzítőrendszerrel.
7. A gép maximális biztonsága és élettartama érdekében mindig eredeti Struers fogyóeszközöket használjon!
8. Kizárólag ép vágótárcsákat használjon! A vágótárcsáknak legalább 1950 rpm/42 m/s tengelyfordulatszámra szóló jóváhagyással kell rendelkezniük.
9. Fűrészlap típusú vágótárcsával a gép nem használható.
10. Ne használja a gépet olyan anyagok vágására, amelyek a vágási folyamat során gyúlékonyak vagy nem stabilak (pl. éghető vagy robbanásveszélyes anyagok)!
Ne használja a gépet metallográfiai vágásra nem alkalmas anyagok vágására!
11. Soha ne nézzen egyenesen a lézersugárba! (Lézervezetővel rendelkező Axitom-5/400 esetén).
12. A gép valamennyi biztonsági funkciójának működőképesnek kell lennie.
13. A munkadarabot biztonságosan rögzíteni kell egy gyorsbefogó vagy hasonló szerkezetbe. A nagy méretű vagy éles munkadarabokat biztonságosan kell kezelni.
14. Munkakesztyű használata ajánlott, mivel a munkadarabok nagyon forróak lehetnek, és éles peremmel rendelkezhetnek. A gép mosásakor és tisztításakor ugyancsak ajánlott kesztyűt viselni.

¹ A biztonsági óvintézkedések lapjáról, D változat

- 15.** Nagy méretű vagy nehéz munkadarabok kezelésekor ajánlott munkavédelmi cipőt viselni.
- 16.** A mosótömlő használatakor ajánlott védőszemüveget viselni.
- 17.** A vágótárcsa vagy a vágóasztalok botkormányával történő előretolásakor ne nyúljon a vágókamrához!
- 18.** Mivel az anyagok vágása során káros gázok vagy por szabadulhatnak fel, a Struers elszívórendszer használatát javasolja.
- 19.** Maga a gép csupán mérsékelt zajt bocsát ki. A vágási folyamat azonban a munkadarab jellegétől függően zajjal járhat. Ha a zajterhelés meghaladja a helyi előírások által meghatározott szintet, akkor használjon hallásvédőt!
- 20.** Tartsa be a hűtőfolyadék-adalék kezelésére, keverésére, feltöltésére, ürítésére és ártalmatlanítására vonatkozó hatályos biztonsági előírásokat!
Ne használjon gyúlékony hűtőfolyadékot!
Ajánlott kesztyűt és szemüveget viselni.
Ne használjon a víztől és Struers hűtőfolyadék-adaléktól eltérő hűtőfolyadékot!
- 21.** A gépet minden szervizelés előtt le kell választani az elektromos hálózatról.
- 22.** Mielőtt munkát végezne a vágóasztalon vagy annak környékén, győződjön meg róla, hogy a vágótárcsa rögzítve van!
- 23.** Ha a védőfedél működésekor szokatlan zajt hall, akkor tartózkodjon a gép további használatától, és forduljon a Struers szervízhez!
- 24.** Tűz esetén riassza a közelben tartózkodókat és a tűzoltókat, és kapcsolja le az áramellátást! Poroltót használjon! Ne használjon vizet!

A berendezést kizárólag a rendeltetésének megfelelő célra és a kezelési kézikönyvben foglaltak szerint szabad használni.

A berendezés a Struers által szállított fogyóeszközök használatára van kialakítva. Helytelen használat, szakszerűtlen telepítés, átalakítás, hanyagság, baleset vagy nem megfelelő javítás esetén a Struers nem felel a felhasználó vagy a berendezés sérüléséért.

Szervizelés vagy javítás során a berendezés alkatrészeit csak szakképzett technikus (elektromechanikus, elektronikus, mechanikus, pneumatikus stb.) szerelheti le.

Ikonok és tipográfia

A Struers az alábbi ikonokat és tipográfiai megoldásokat használja. A jelen kézikönyvben szereplő biztonsági üzenetek listája megtalálható a [Figyelmeztető előírások](#) fejezetben.

A gépen elhelyezett ikonok által jelzett potenciális veszélyeket illetően mindig lapozza fel a kezelési kézikönyvet!

Ikonok és biztonsági üzenetek



ELEKTROMOS VESZÉLY!

Elektromos veszélyt jelez, amely halált vagy súlyos sérülést okoz, ha nem kerülik el.



VESZÉLY!

Magas kockázati fokozatú veszélyt jelez, amely halált vagy súlyos sérülést okoz, ha nem kerülik el.



VIGYÁZAT!

Közepes kockázati fokozatú veszélyt jelez, amely halált vagy súlyos sérülést okozhat, ha nem kerülik el.



FIGYELEM!

Közepes kockázati fokozatú veszélyt jelez, amely kisebb vagy közepes sérülést okozhat, ha nem kerülik el.



ZÚZÓDÁSVESZÉLY!

Zúzódásveszélyt jelez, amely kisebb, közepes vagy súlyos sérülést okozhat, ha nem kerülik el.



VÉSZLEÁLLÍTÁS

Általános üzenetek

**FONTOS:**

Vagyon kár kockázatát vagy különös körülmények szükségességét jelzi.

**JAVASLAT:**

További információkat és ötleteket jelez.

Colour Inside logó



A jelen kezelési kézikönyv fedőlapján található „colour inside” logó azt jelzi, hogy a kézikönyvben alkalmazott színek hasznosak a tartalom helyes megértéséhez.

A dokumentumot ezért színes nyomtatóval kell kinyomtatni.

Tipográfiai jelölések

Félkövér szöveg	Gombfeliratokat és a szoftverek menüpontjait jelöli
<i>Dőlt szöveg</i>	Termékneveket, szoftverek elemeit vagy ábrák címét jelöli
<u>Kék szöveg</u>	másik szakaszra vagy weboldalra utaló hivatkozást jelöl
■ Felsorolásjel	Végrehajtandó lépést jelöli

Felhasználói útmutató

Tartalomjegyzék

Oldal

1. Első lépések

A berendezés leírása	11
A csomag tartalmának ellenőrzése.....	11
Az Axitom-5 kicsomagolása és elhelyezése	12
Ismerkedés az Axitom-5 berendezéssel	13
Áramellátás	15
A vágótárcsa felszerelése	15
A telepítés helyességének ellenőrzése	16
Csatlakoztatás külső elszívórendszerhez	17
Recirkulációs hűtőegység csatlakoztatása	17
Coolimat-2000 recirkulációs hűtőegység csatlakoztatása	17
Egyéb Struers hűtőrendszerek csatlakoztatása.....	18
Egyéb külső szűrőegységek csatlakoztatása	18

2. Üzemeltetés

A vezérlőelemek használata.....	19
Az Axitom-5 vezérlőpanelje	19
Képernyőtípusok	20
A nyelv beállítása	20
Mozgatható asztalok (opcionális)	21
X-asztal.....	21
Y-asztal.....	21
A Cutting (Vágás) képernyő adatai.....	22
A vágási mód és a vágási paraméterek módosítása	24
A vágási mód módosítása	24
A vágási paraméterek módosítása	25
A motoradatok leolvasása	25
Alvó üzemmód	25
A vágótárcsa cseréje.....	26
Munkadarab befogása a vágóasztalon.....	27
A mozgatható asztalok (opcionális) pozicionálása.....	27
A munkadarab befogása	27
A vágási pozíció lézerindikátora	28
A lézer konfigurálása.....	28
Vágási paraméterek	29
Feed speed (Előtolási sebesség)	29
Stop position (Leállási pozíció).....	29
AutoStop	29
Force (Erő).....	29
A vágási paraméterek beállítása	30
Vágás az Axitom-5 géppel	31
A vágás indítása.....	31
Gyors előretolás	31
A vágás leállítása (kézi leállítás)	31
A vágás újraindítása.....	31
Direct Cut (Közvetlen vágás).....	32
ExciCut	32

Szabálytalan alakú munkadarabok vágása ExciCut használatával:	32
AxioCut Step (opcionális)	32
MultiCut 1 (opcionális)	32
MultiCut 2 (opcionális)	32
MultiCut 3 (opcionális)	32
MultiCut 4 (opcionális)	32
Kiegészítő hűtés	33
A védőfedél reteszelve és kioldása	33
Zaj	34
Mégmunkálási zaj (működés közben)	34

3. Karbantartás

Általános tisztítás	35
Napi ellenőrzés	35
A védőfedél ellenőrzése	35
A tárcsa védőburkolatának ellenőrzése	35
A biztonsági zár ellenőrzése	35
Napi karbantartás	36
Heti karbantartás	38
A vágókamra tisztítása	38
Havi karbantartás	38
A hűtőfolyadék cseréje	38
Éves karbantartás	39
A vízbemeneti szűrő tisztítása	39
A fedél ellenőrzése	39
A biztonsági berendezések tesztelése	40
A vágótárcsák karbantartása	41
Bakelittel ragasztott Al ₂ O ₃ vágótárcsák tárolása	41
Gyémánt és CBN vágótárcsák karbantartása	41
A vágóasztal karbantartása	42
A csúszósínek kenése	42
Az orsók zsírítása	43

4. Figyelmeztető mondatok	47
Biztonsági üzenetek a kézikönyvben	47

5. Szállítás és tárolás	49
-------------------------------	----

6. Hulladékeltávolítás	50
------------------------------	----

1. Első lépések

A berendezés leírása

Az Axitom-5 egy automata vágógép opcionális motoros XY-mozgással. Alkalmas bármely stabil, nem robbanásveszélyes fém abrazív vizes vágására. A gépet hűtőfolyadék-keringető rendszerrel kell felszerelni.

A vágási folyamat első lépése a munkadarab befogószerszámmal történő rögzítése a vágóasztalhoz. Az X és Y asztallal rendelkező modellek esetében a kezelő a vágóasztalt egy pillanatkapcsoló gomb és a botkormány egyidejű használatával tudja mozgatni. A kezelő ezután kiválasztja a vágási paramétereket (pl. előtolási sebesség és vágáshossz).

A kezelő becsukja a biztonsági védőburkolatot. Amikor a kezelő elindítja a gépet, a védőfedél zárja reteszelődik, és a vágás végéig ebben az állapotban marad. A vágótárcsa leállásakor a zár kiold; ezután eltávolítható a munkadarab és a mintadarab.

Ha a vágási folyamat során áramkimaradás következik be, a védőfedél egy fedélrögzítő fogantyúval nyitható ki.

A B kategóriás vészleállító kioldásakor a vágótárcsát forgató motor áramellátása lekapcsol. A védőfedél csak a vágótárcsa leállása után nyitható ki.

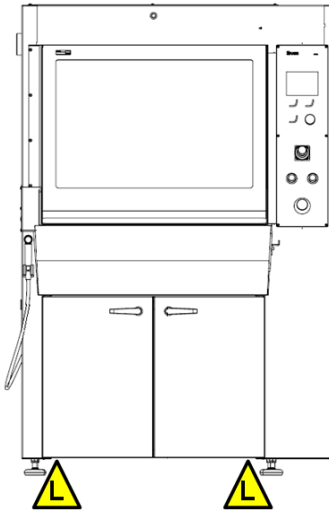
A gép külső elszívőrendszerhez csatlakoztatható a vágási folyamatból származó füst és nedvesség eltávolítása érdekében.

A csomag tartalmának ellenőrzése

A csomagolódobozban a következő tételek találhatók:

- 1 Axitom-5 (vágógép)
- 1 Villáskulcs (30 mm) a vágótárcsához
- 1 Háromszögmkulcs (a biztonsági zár kinyitásához, ha a berendezés nincs csatlakoztatva az elektromos hálózathoz)
- 1 Gépszír az orsó karbantartáshoz/kenéséhez
- 1 Olaj a vágóasztal karbantartásához
- 1 Vízkivezetéshez való csatlakozókészlet
- 1 Felhasználói kézikönyv készlet

Az Axitom-5 kicsomagolása és elhelyezése

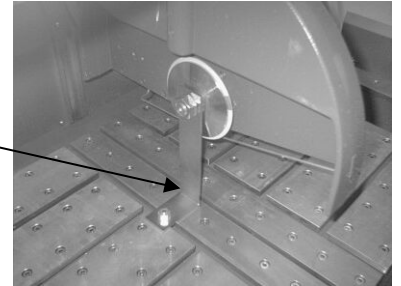


Emelési pontok

- Csavarja ki az anyacsavarokat a gépet a raklaphoz rögzítő négy szállítókonzorból!
- Mielőtt a gépet a beépített emelőpontnál fogva megemelné, győződjön meg róla, hogy a gép megfelelően rögzítve van a mellékelt rögzítőcsapokkal!
- Emelje le a gépet villás targoncával előlről a raklapról, és helyezze megfelelő helyre!
- Távolítsa el a biztonsági rugókat az elülső kereszttrúdról, és vegye le a rudat!

FONTOS!

Kérjük, használat előtt távolítsa el a szállítási támasztékot.



- Ajánlott szabad tér a berendezés előtt: 100 cm/40".
- A gép falhoz helyezhető.
- A gépet áramforrás, elszívó, vízellátás és lefolyó közelében helyezze el!



FONTOS:

Az állítható lábak elforgatásával biztosítsa, hogy a gép stabilan, vízszintes helyzetben álljon.

FONTOS:

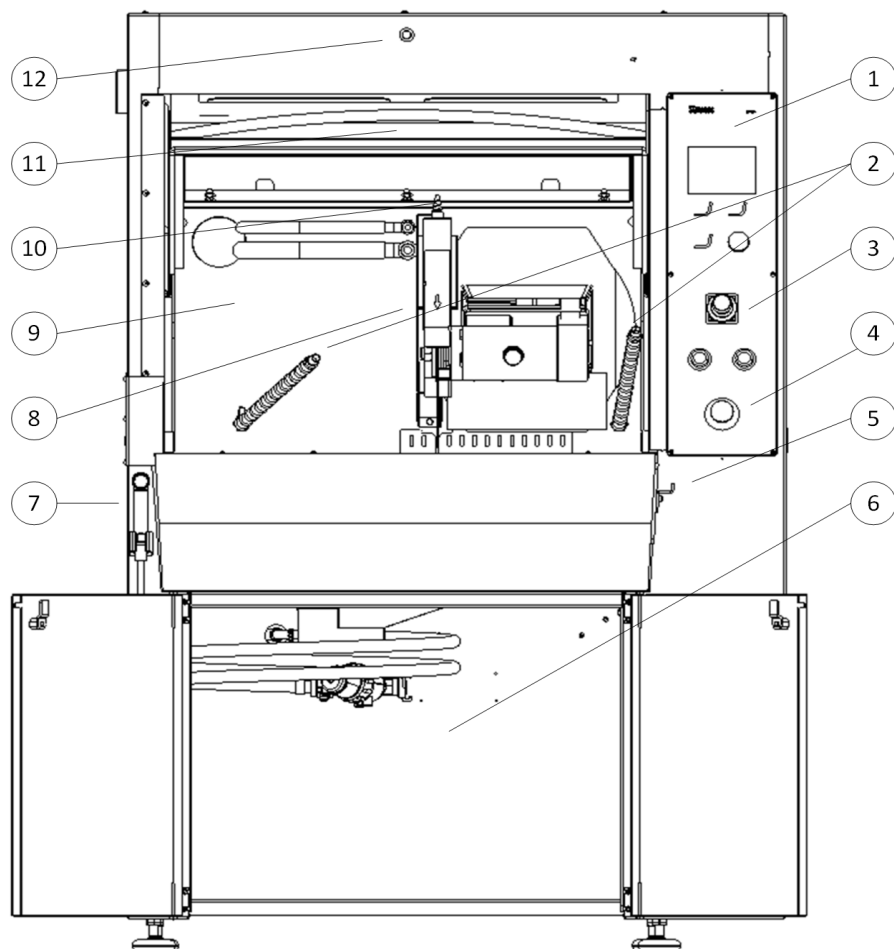
A gépet olyan padlóra állítsa, amely elbírja a gép súlyát és megfelel a gép használata támasztotta követelményeknek!

FONTOS:

Gondoskodjon a munkaállomás megfelelő környezeti megvilágításáról (300 lumen)!

**Ismerkedés az Axitom-5
berendezéssel**

Szánjon egy kis időt arra, hogy megismerkedjen az Axitom-5
részeinek elhelyezkedésével és nevével!



- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| ① Vezérlőpanel | ⑦ Öblítőpisztoly |
| ② Rugalmas vízszugárfúvókák | ⑧ Vágótárcsa-burkolat |
| ③ Botkormány | ⑨ Vágókamra |
| ④ Vészleállító | ⑩ AxioWash szelep és fúvóka |
| ⑤ Szerszámtartó | ⑪ Védőfedél |
| ⑥ Hűtőegységrekesz | ⑫ Pillanatkapcsoló gomb |



FŐKAPCSOLÓ

A főkapcsoló a gép jobb oldalán található.

- A bekapcsoláshoz forgassa el az óramutató járásával megegyező irányba!



A VÉSZLEÁLLÍTÓ a gép elülső részén található.

- Vészleállító
 - Az aktiváláshoz nyomja meg a piros gombot!
 - A kioldáshoz forgassa el a piros gombot az óramutató járásával megegyező irányba.

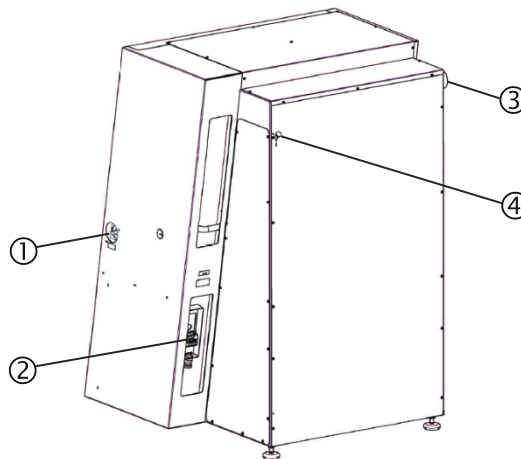


FONTOS:

Normál működés közben ne a vészleállító gombbal állítsa le a gépet!

A vészleállítás kioldása (kikapcsolása) előtt vizsgálja meg a vészleállító aktiválásának okát, és tegye meg a szükséges korrekciós intézkedéseket!

Hátulnézet



- ① Főkapcsoló
- ② Elektromos csatlakozódoboz

- ③ Elszívócsonk
- ④ Biztonsági zár kioldója



FONTOS:

Az Axitom-5 fedele csak akkor nyitható ki, ha a gép csatlakozik az elektromos hálózathoz, és a főkapcsoló be van kapcsolva. A fedél áramellátás nélküli kinyitásához a részleteket lásd a 33 oldalon.

Áramellátás



ELEKTROMOS VESZÉLY!

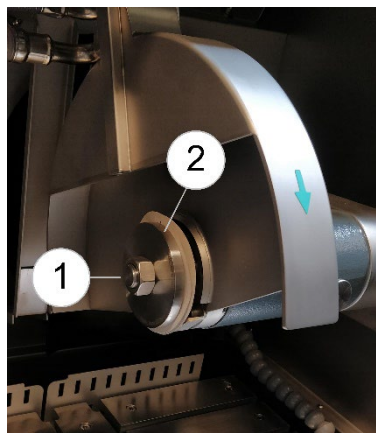
A gépet földelni kell.

- Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség megegyezik-e a gép oldalán található adattáblán feltüntetett feszültséggel!
Nem megfelelő feszültség esetén károsodhat az áramkör.
- Nyissa ki az elektromos csatlakozódobozt, és csatlakoztasson egy 4 vezetékes kábelt az alábbiak szerint:
PE: földelés
L1: fázis
L2: fázis
L3: fázis
- A kábel másik végét jóváhagyott csatlakozódugóval ellátva vagy fixen kell bekötni az elektromos előírásoknak és a helyi szabályoknak megfelelően.

A vágótárcsa felszerelése

Az alábbi eljárással szerelhet fel vágótárcsát:

- Nyomja meg és tartsa lenyomva a tengelyzáró gombot a vágótárcsa jobb oldalán, közben forgassa olyan helyzetbe a vágótárcsát, hogy a tengelyzáró gomb bekattanjon!
- **Távolítsa el** az anyacsavart villáskulccsal (30 mm)!



① Anyacsavar ② Karima

- Távolítsa el a karimát és a vágótárcsát!
- Szerelje fel az új vágótárcsát!
- Szerelje fel a karimákat és az anyacsavarokat! Gondosan húzza meg!

Az anyacsavart legalább 22 Nm, (16 lbf-ft), legfeljebb 27 Nm (20 lbf-ft) nyomatékkal kell meghúzni (ez megfelel minimum 130 N (29 lbf) erőnek 17 cm-re (6,7") a középponttól).



FONTOS:

A műgyanta abrazív vágótárcsa és a rögzítőkarimák közé helyezzen karton alátétet, amely a helyén tartja a tárcsát. A műgyantával ragasztott, rendszerint Al_2O_3/SiC csiszolóanyaggal ellátott vágótárcsák felülete egyenetlen. A karton alátétek a vágótárcsa felületi egyenetlenségének kompenzálásával hatékonyabbá teszik a karimás rögzítést.

A Struers vágótárcsákhoz mellékelve vannak a megfelelő méretű karton alátétek.

Gyémánt vagy CBN vágótárcsa esetén a maximális pontosság érdekében ne használjon karton alátétet!

FONTOS:

Fűrészlap típusú vágótárcsával a gép nem használható.

A telepítés helyességének ellenőrzése

- Ellenőrizze, hogy a vágótárcsa forgási iránya megfelel-e a tárcsa védőburkolatán található nyílnek! Ha a forgásirány nem megfelelő, cseréljen meg két fázist!

Csatlakoztatás külső elszívórendszerhez

Mivel a vágás során a munkadarabokból káros gázok vagy por szabadulhatnak fel, a Struers elszívórendszer használatát javasolja. Az egység elő van készítve az elszívórendszerhez való csatlakoztatásra, a szekrény bal oldalán található egy 80 mm-es (kb. 3¼") csatlakozóelem.

Az elszívórendszer ajánlott kapacitása: 150 m³/h / 12 360 tf³/h 0 mm/0" vízszintnél.

- Csatlakoztassa a helyi elszívórendszer elszívótömlőjét a karimára (lásd az ábrát a 14 oldalon)!

Recirkulációs hűtőegység csatlakoztatása

Az optimális hűtés érdekében az Axitom-5 recirkulációs hűtőegységgel is felszerelhető.

A Struers Coolimat-2000 egységet nagy vágógépek, mint például az Axitom-5 hűtéséhez tervezték. A Coolimat-2000 szalagszűrős és statikus szűrős kivitelben is rendelkezésre áll.



FONTOS:

Mielőtt csatlakoztatná a hűtőegységet az Axitom-5 berendezéshez, készítse elő a használatra a hűtőegységek kezelési kézikönyve alapján!



ELEKTROMOS VESZÉLY!

A gépet földelni kell.

- Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség megegyezik-e a gép oldalán található adattáblán feltüntetett feszültséggel!
Nem megfelelő feszültség esetén károsodhat az áramkör.

Coolimat-2000 recirkulációs hűtőegység csatlakoztatása

- Erősítsen könyökcsövet a lefolyókimenetre!
- Vezesse át a lefolyócsövet a szekrény bal oldali falában, közvetlenül a vágóasztal alatt található nyíláson, és csatlakoztassa a könyökcsőhöz!
- Csatlakoztassa a Coolimat-2000 egységhez a mellékelt tömlőkkel és csatlakozókkal!
- Csatlakoztassa a vízbemeneti cső egyik végét az Axitom-5 hűtőegységrekeszében található gyorscsatlakozóhoz, a másik végét pedig a hűtőegységen elhelyezkedő szivattyúhoz!
- Csatlakoztassa a 24 V/CAN vezérlőkábel (a Coolimat-2000 egységhez mellékelve) egyik végét az Axitom-5 aljzatához a hűtőegységrekeszben, a másik végét pedig a Cooli vezérlőegységhez!

Egyéb Struers hűtőrendszerek csatlakoztatása

- Csatlakoztassa a mellékelt csatlakozócsövet a vágógép vízkimenetéhez! A behelyezés megkönnyítése érdekében zsírozza vagy szappanozza meg a tömítőgyűrűt!
- Szerelje össze a lefolyótömlőt/-csövet és a csatlakozókat úgy, hogy a lefolyókimenet levezessen a szűrőegységbe!
- Tolja be a hűtőegységet az Axitom-5 alá (a hűtőegységrekeszbe)!
- Csatlakoztassa a 24 V/CAN vezérlőkábel (a hűtőrendszerhez mellékelve) egyik végét az Axitom-5 aljzatához a hűtőegységrekeszben, a másik végét pedig a Cooli vezérlőegységhez!
- Csatlakoztassa a vízbemeneti cső egyik végét az Axitom-5 hűtőegységrekeszében található gyorscsatlakozóhoz, a másik végét pedig a hűtőegységen elhelyezkedő szivattyúhoz!
- Csukja be a rekesz ajtóit!

Egyéb külső szűrőegységek csatlakoztatása



FONTOS:

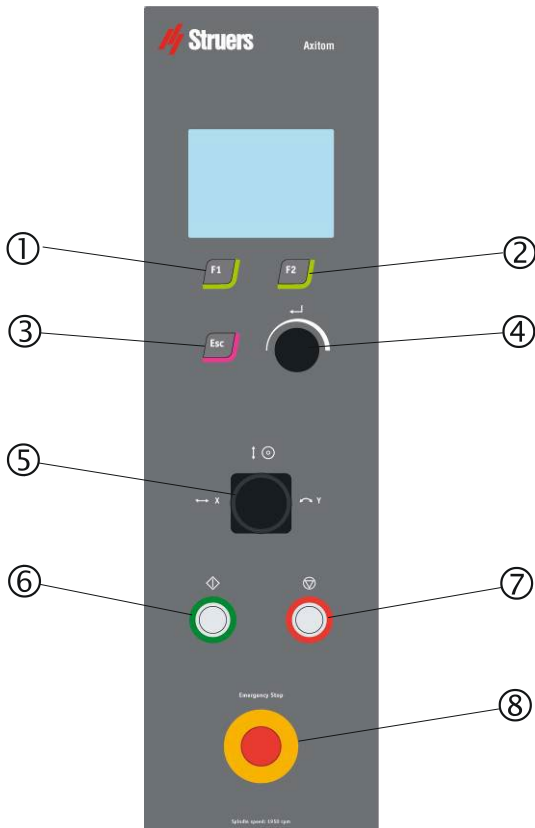
Forduljon szakképzett villanyszerelőhöz annak ellenőrzése érdekében, hogy használható-e a külső szűrőegység az Axitom-5 berendezéssel! Az egyes vezetékek azonosításához lásd a kézikönyv Pótalkatrészek című szakaszában található kapcsolási rajzokat.

Az Axitom-5 berendezést legfeljebb 2 bar nyomású hűtőfolyadékkal kell ellátni.

- Erősítsen könyökcsövet a lefolyókimenetre!
- Vezesse át a lefolyócsövet a szekrény bal oldali falában, közvetlenül a vágóasztal alatt található nyíláson, és csatlakoztassa a könyökcsőhöz!
- Csatlakoztassa a külső egységet a mellékelt tömlők és csatlakozók segítségével!
- Csatlakoztassa a vízbemeneti cső egyik végét az Axitom-5 hűtőegységrekeszében található gyorscsatlakozóhoz, a másik végét pedig a hűtőegységen elhelyezkedő szivattyúhoz!
- Csatlakoztassa az Axitom-5 egységhez mellékelt 24 V-os elektromos kábel egyik végét a hűtőegységrekesz 24 V-os aljzatához, a másik végét pedig a külső egységhez!
A 24 V-os elektromos jel segítségével szivattyú indítható vagy kinyitható a vízellátás mágneses szelepe. A csatlakoztatott berendezés vezérléséhez relé használatára lehet szükség.

2. Üzemeltetés

A vezérlőelemek használata Az Axitom-5 vezérlőpanelje



Név	Gomb	Funkció
1 1. FUNKCIÓG OMB		Menüfüggő többfunkciós gomb. Lásd az egyes képernyők alsó sorát. Lézer be/ki kapcsolása (lézervezetővel rendelkező Axitom-5/400 esetén)
2 2. FUNKCIÓG OMB		Menüfüggő többfunkciós gomb. Lásd az egyes képernyők alsó sorát.
3 KILÉPÉS		Egy lépés visszafelé a menüben. Ha a módosításokat nem mentette, ezzel elveti őket.
4 TÖBBFUNK CIÓS FORGATÓG OMB		Funkció kiválasztásához nyomja meg. Elforgatásával mozgathatja a kurzort vagy beállításokat módosíthat. Megnyomásával mentheti a módosított beállításokat.
5 BOTKORM ÁNY		Fel- vagy lefelé módosíthatja a vágótárcsa pozícióját. Jobbra vagy balra mozgathatja az X-asztal (opcionális) pozícióját. Az óramutató járásával megegyező
6 INDÍTÁS		Elindítja a gépet és a recirkulációs egységet és/vagy a szalagszűrőt.
7 LEÁLLÍTÁS		Leállítja a gépet és a recirkulációs egységet és/vagy a szalagszűrőt.
8 VÉSZLEÁLLÍTÓ		Az aktiváláshoz nyomja meg a piros gombot! A kioldáshoz húzza ki a piros gombot!

Képernyőtípusok

Az Axitom-5 bekapcsolásakor a Cutting (Vágás) képernyő jelenik meg a vezérlőpanelen. Ez a képernyő szolgál a mindennapi használatra.

A F2 gomb egyszeri megnyomásával megjelenítheti a CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menüt. Ez a menü jellemzően csak a telepítéskor használatos.

A nyelv beállítása

Az Axitom-5 első bekapcsolásakor megjelenik a kívánt nyelv kiválasztására felszólító képernyő. Ha később módosítani szeretné a nyelvet, ezt az alábbi eljárással teheti meg.

A CUTTING (VÁGÁS) menüben nyomja meg egyszer a F2 gombot a CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menü megnyitásához!



A CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menü paramétereinek között a forgatógomb elforgatásával változhat.



Nyomja meg a forgatógombot a LANGUAGE (NYELV) lehetőség kiválasztásához! Megjelenik egy előugró menü.



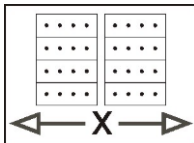
Az előugró menüben jelölje ki a kívánt nyelvet a forgatógomb elforgatásával, majd vigye be a beállítást a gomb megnyomásával!



Nyomja meg a Esc gombot a CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menüből a CUTTING (VÁGÁS) menübe történő visszatéréshez!

Mozgatható asztalok (opcionális)

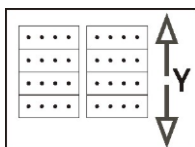
X-asztal



Az Axitom-5 két mozgatható asztallal is rendelkezhet: X-asztallal és Y-asztallal.

Az opcionális X-asztal motoros meghajtású mozgatható asztal. Az asztalt a botkormány segítségével (lásd A vezérlőpanel funkciói) jobbra vagy balra mozgathatja. Az X-asztal opció szükséges az Axitom-5 berendezés MultiCut funkcióinak használatához, lásd a MultiCut opciókat a Referencia-útmutatóban.

Y-asztal



Az opcionális Y-asztal motoros meghajtású mozgatható asztal. Az asztalt a botkormány segítségével (lásd A vezérlőpanel funkciói) előre vagy hátra mozgathatja. Az Y-asztal opció szükséges az Axitom-5 berendezés AxioCut Step opciójának használatához, lásd az AxioCut opciót a Referencia-útmutatóban. Az Y-asztal különösen hasznos szélesebb munkadarabok vágása esetén.

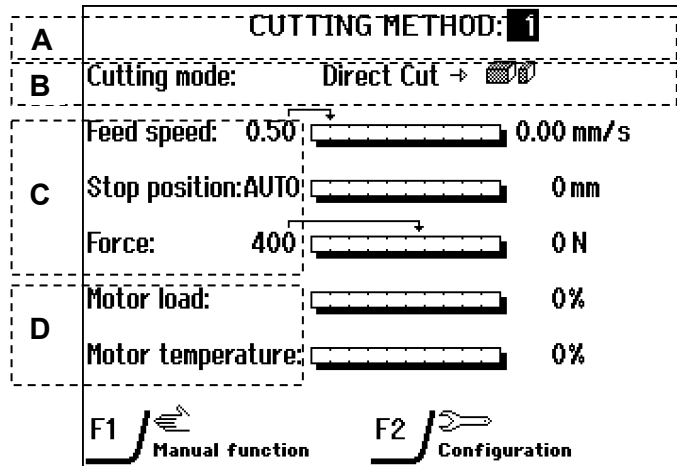


FONTOS:

A vágóasztal nyitott védőfedéllel történő pozicionálásához nyomja meg a pillanatkapcsoló gombot, és használja a botkormányt!

A Cutting (Vágás) képernyő adatai

A Cutting (Vágás) képernyő háromféle információt kínál:
Vágási mód
Vágási paraméterek
Motoradatok



- A VÁGÁSI MÓDSZER
- B Vágási mód
- C Vágási paraméterek
- D Motoradatok

VÁGÁSI MÓDSZER

A felső sávban (A) a kiválasztott vágási módszer látható. Tízféle vágási módszert lehet menteni és előhívni.

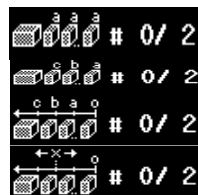
Vágási mód

A második sávban (B) a kiválasztott vágási mód látható. Ez a vágási művelet meghatározó Direct Cut, ExciCut vagy AxioCut Step szöveg és az azt jelző ikonok kombinációja, hogy Single Cut vagy a MultiCut mintázási módszerek egyike van-e használatban.

A vágási mód ikonjai



Single Cut (Egyes vágás)



MultiCut 1

MultiCut 2

MultiCut 3

MultiCut 4

A fenti példában a vágási módot a Direct Cut (Közvetlen vágás) vágási művelet és a Single Cut (Egyes vágás) mód alkotja.



JAVASLAT:

A MultiCut módok működéséhez X-asztal szükséges.

Vágási paraméterek és motoradatok

A Cutting (Vágás) képernyő nagy ablakában a vágási paraméterek – Feed speed (Előtolási sebesség), Stop position (Leállási pozíció) és Force (Erő) –, valamint a motoradatok – Motor load (Motorterhelés) és Motor temperature (Motorhőmérséklet) – láthatók.

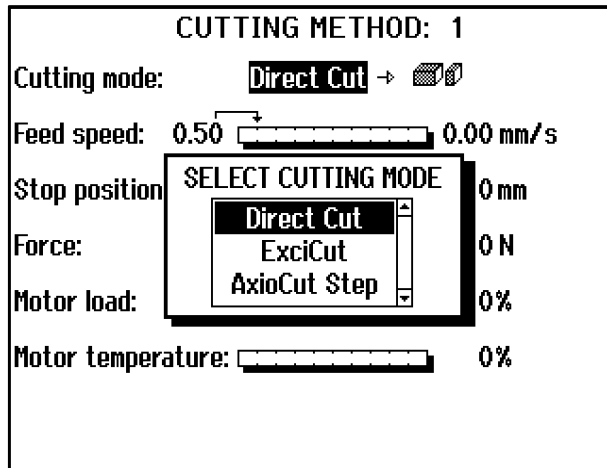
A vágási paraméterek – Feed speed (Előtolási sebesség), Stop position (Leállási pozíció) és Force (Erő) – a vágás előtt és a vágás közben is beállíthatók. A beállított érték a paraméter nevétől jobbra látható. A tényleges érték a oszlopdiagramtól jobbra jelenik meg.

A motoradatok – a Motor load (Motorterhelés) és Motor temperature (Motorhőmérséklet) oszlopai– a motor vágás közbeni állapotáról szolgálnak információkkal. A megjelenő adatok relatív értékek (%).

A vágási mód és a vágási paraméterek módosítása

A vágási mód módosítása

A többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a vágási mód szövegét, majd a gomb megnyomásával nyissa meg a SELECT CUTTING MODE (VÁGÁSI MÓD KIVÁLASZTÁSA) menüt!



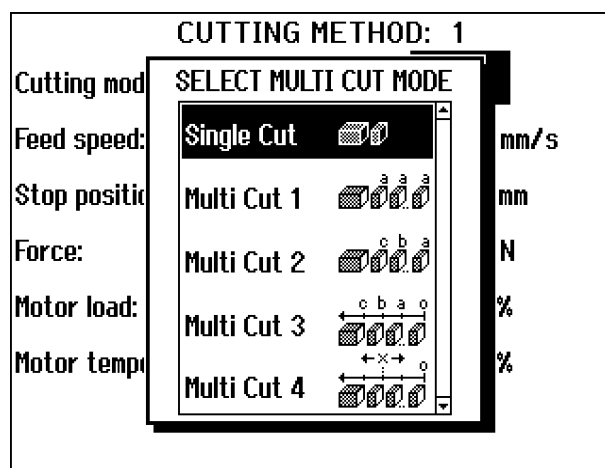
A többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a kívánt vágási műveletet, majd nyomja meg a gombot annak kiválasztásához és a CUTTING (VÁGÁS) képernyőre történő visszatéréshez. Ha a vágási művelet módosítása nélkül szeretne visszatérni a CUTTING (VÁGÁS) képernyőre, akkor a Esc gombot nyomja meg. A CUTTING (VÁGÁS) képernyő tetején megjelenik a kiválasztott vágási művelet – példánkban a Direct Cut.

A többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a Single Cut vagy valamelyik MultiCut mód ikonját, majd nyomja meg a gombot a SELECT MULTICUT MODE (MULTICUT MÓD KIVÁLASZTÁSA) menü megnyitásához.



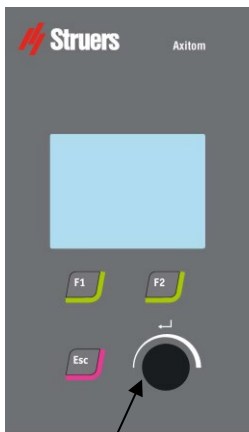
JAVASLAT:

A MultiCut módok működéséhez X-asztal szükséges.



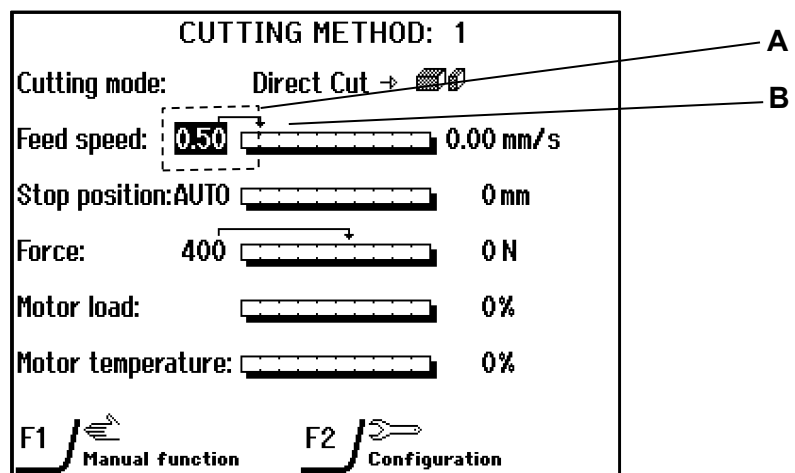
A többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a kívánt vágási módot, majd nyomja meg a gombot annak kiválasztásához és a CUTTING (VÁGÁS) képernyőre történő visszatéréshez! Ha a vágási mód módosítása nélkül szeretne visszatérni a CUTTING (VÁGÁS) képernyőre, akkor a Esc gombot nyomja meg. A CUTTING (VÁGÁS) képernyő felső sávjában megjelenik a kiválasztott vágási mód ikonja.

A vágási paraméterek módosítása



Jelöljön ki egy vágási paramétert a gomb elforgatásával!
A vágási paraméter szerkesztéséhez nyomja meg a gombot!
A beállítás módosításához forgassa el a gombot!

A forgatógomb elforgatásával jelölje ki a kívánt vágási paramétert a három közül! Nyomja meg a gombot a kijelölt paraméter szerkesztéséhez! Forgassa el a gombot a paraméter értékének módosításához!



A vágási paraméterek aktuális értékei: – a Feed speed (Előtolási sebesség), a Stop position (Leállási pozíció) és a Force (Erő) – aktuális értékei a sávoktól jobbra láthatók (A).

A vágótárcsa aktuális leállási pozíciója (az indulási pozíciójához képest) grafikusán, nyíllal ábrázolva jelenik meg a Stop position (Leállási pozíció) sáv felett.

A kiválasztott vágási paraméter beállításának módosításához forgassa el a gombot! A nyíl helyzete az új beállításnak megfelelően módosul (B).

Ha a Stop position (Leállási pozíció) mutatóját a sáv jobb szélére viszi, ezzel kiválasztja az AUTO módot.

A motoradatok leolvasása

A Motor load (Motorterhelés) és a Motor temperature (Motorhőmérséklet) oszlopdiagramjának kiemelt területe a vágómotor üzem közbeni állapotát mutatja:

Motor load (Motorterhelés):	a vágómotor terhelését jelzi (0–200%)
Motor temperature (Motorhőmérséklet):	a vágómotor hőmérsékletét jelzi (0–100%)

Alvó üzemmód

Ha a Axitom-5 berendezés 15 percig nincs használatban, a háttérvilágítás elsötétül, és a vágókamra lámpája kialszik. Ezzel meghosszabbodik az élettartamuk. A háttérvilágítás és a lámpa újbóli aktiválásához nyomja meg a vezérlőpanel bármely gombját!

A vágótárcsa cseréje

- Nyomja meg és tartsa lenyomva a tengelyzáró gombot a vágótárcsa jobb oldalán, közben forgassa olyan helyzetbe a vágótárcsát, hogy a tengelyzáró gomb bekattanjon!
- Távolítsa el az anyacsavart egy villáskulccsal (30 mm)!
- Távolítsa el a karimát és a vágótárcsát!
- Szerelje fel az új vágótárcsát!



FONTOS:

A műgyanta abrazív vágótárcsa és a rögzítőkarimák közé helyezzen karton alátétet, amely a helyén tartja a tárcsát. A műgyantával ragasztott, rendszerint Al_2O_3/SiC csiszolóanyaggal ellátott vágótárcsák felülete egyenetlen. A karton alátétek a vágótárcsa felületi egyenetlenségének kompenzálásával hatékonyabbá teszik a karimás rögzítést.

A Struers vágótárcsákhoz mellékelve vannak a megfelelő méretű karton alátétek.

Gyémánt vagy CBN vágótárcsa esetén a maximális pontosság érdekében ne használjon karton alátétet!

- Szerelje fel a karimát és az anyát! Gondosan húzza meg, és csukja be a védőburkolatot!

Munkadarab befogása a vágóasztalon

A mozgatható asztalok
(opcionális) pozicionálása

- X-asztalos modellek:
Tolja az asztalt a kívánt szeletszámnak vagy a vágni kívánt munkadarab méretének megfelelő mértékben balra! Ha ez nem szükséges, tartsa az asztalokat közel egymáshoz, hogy a mintadarab a vágás során a lehető legjobban legyen alátámasztva.
- Y-asztalos modellek:
Az asztal mozgatásával valamivel előbbre tolhatók a mintadarabok a vágótárcsa közepéhez képest. Ezzel maximalizálható a vágás hatékonysága.
- Fogja be a munkadarabot a kívánt befogókészülékkel, pl. gyorsbefogóval. Helyezze a munkadarabot a szorító pofa és a támasztópofa közé!
- Nyomja a szorítót a munkadarab felé, és zárja le a gyorsbefogót a rögzítőkarral!

A munkadarab befogása

Ügyeljen rá, hogy csak az egyik gyorsbefogó legyen szoros, a másiknak csupán enyhe nyomása legyen! Ha a munkadarab geometriája szükségessé teszi, használjon támasztószerszámokat!



FONTOS:

Az AxioCut Step vágási mód használatakor a vágótárcsa fedele nekiütközhet a gyorsbefogó pofájának, ha az előre pozícióban van felszerelve, azaz a gép elülső részéhez legközelebb eső keresztirányú T-vájatát használja.

Ennek megelőzése érdekében a lehető leghátsó helyzetbe szerelje föl a gyorsbefogót, a legelső T-vájat segítségével.

Ellenőrizze az esetleges problémákat úgy, hogy elindítja a gépet a befogókészüléktől távol tartott vágótárcsával!

Azonban ha a vágótárcsa burkolata véletlenül nekiütközik a befogókészüléknek, ez nem jelent veszélyt. Az Axitom-5 automatikusan leáll, és a következő üzeneteket jeleníti meg: „Y-table position not found” (Az Y-asztal pozíciója nem található) vagy „Cutting arm position not found” (A vágókar pozíciója nem található).

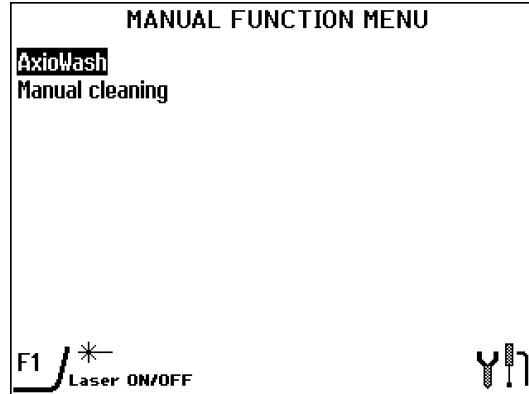
A vágási pozíció lézerindikátora

(lézervezetővel rendelkező
Axitom-5/400 esetén)



A gép opcionális, gyárilag felszerelt lézere jelzi a vágótárcsa helyzetét. Befogáskor hasznos lehet.

- A lézer az F1 kétszeri megnyomásával kapcsolható be vagy ki.



- A védőfedél felhajtásakor a lézer automatikusan bekapcsol.
- Előre meghatározott időtartam után kikapcsol, amely a felhasználói beállításokban módosítható.



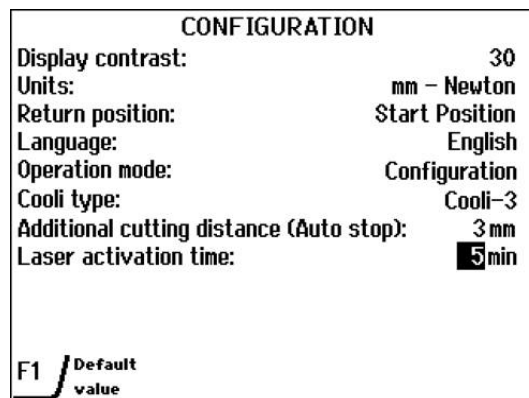
VIGYÁZAT!

Ne nézzen egyenesen a lézerbe!
(lézervezetővel rendelkező Axitom-5/400 esetén)

A lézer konfigurálása

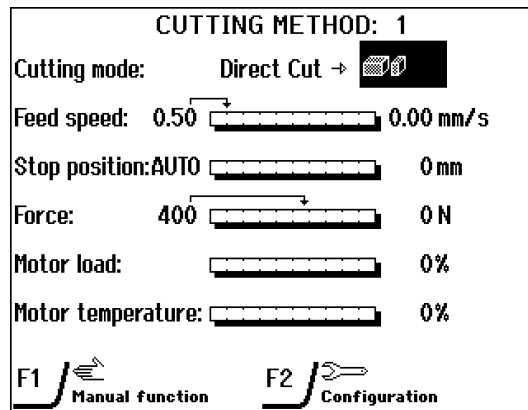
A lézert az alábbi eljárással konfigurálhatja:

- Kapcsolja be a gépet, és várja meg, amíg megnyílik a *Cutting Method* (Vágási módszer) képernyő!
- Nyomja meg az F2 gombot a *Cutting Method* (Vágási módszer) képernyőn; megnyílik a Configuration (Konfiguráció) képernyő.



- Görgetéssel jelölje ki a *Laser Activation Time* (Lézer aktív ideje) paramétert, és nyomja meg az Enter gombot az aktív idő beállításához!
Az aktív idő határozza meg, hogy mennyi ideig marad a lézer bekapcsolva a védőfedél felhajtása után.
- Az időt a forgatógombbal állíthatja be.
- Az Esc gomb megnyomásával térjen vissza a *Cutting Method* (Vágási módszer) képernyőhöz!

Vágási paraméterek



Feed speed (Előtolási sebesség)

Az előtolási sebesség a 0,05–5,00 mm/s (0,002–0,2"/s) tartományban állítható.

Stop position (Leállási pozíció)

A leállási pozíció beállítására kétféle lehetőség van: az *AutoStop* és a *Stop position* (Leállási pozíció). Ezek magyarázata a Speciális műveletek című fejezetben olvasható.

AutoStop

Az *AutoStop* funkció kiválasztása esetén a munkadarab átvágása után a gép automatikusan leáll. Normál vágás esetén az *AutoStop* az ajánlott beállítás.

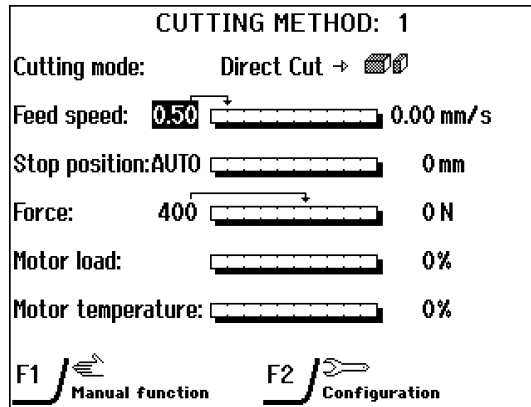
Force (Erő)

A vágótárcsa és a munkadarab közötti maximális megengedett erő az 50–700 N (10–150 lb) tartományban állítható. A fellépő erőt folyamatosan méri egy beépített mérőcella. Az erő határértékének elérése esetén az előtolási sebesség automatikusan olyan értékre csökken, hogy az erő éppen a beállított határérték alatt maradjon. Miután az erő a beállított határérték alá csökken, visszaáll az eredeti sebesség.

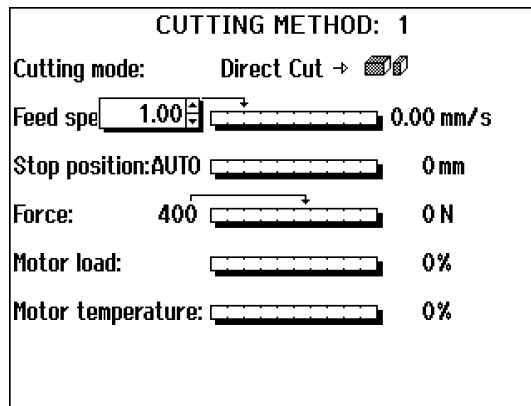
A vágási paraméterek beállítása

A vágási paraméterek – a Feed speed (Előtolási sebesség), a Force (Erő) és a Stop position (Leállási pozíció) – a Cutting (Vágás) menüben állíthatók be.

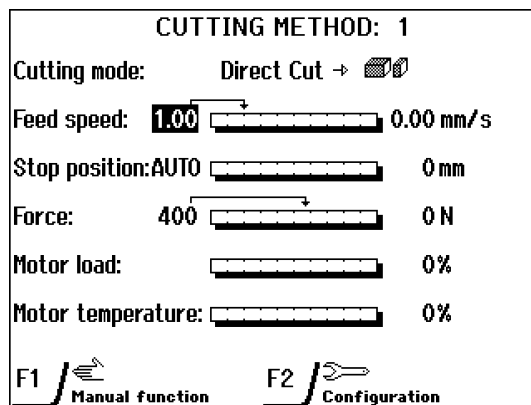
- A forgatógomb elforgatásával jelölje ki a kívánt paramétert a Cutting (Vágás) menüben!



- A kijelölt paraméter szerkesztéséhez nyomja meg a gombot! A kiemelt mezőben az aktuális érték látható. Az érték növeléséhez az óramutató járásával megegyező, csökkentéséhez az óramutató járásával ellentétes irányba forgassa a gombot!



- Erősítse meg az új beállítást a gomb megnyomásával!



Vágás az Axitom-5 géppel


A vágás indítása

- Lassan engedje le a vágótárcsát úgy, hogy a mintadarabtól 1–2 mm-es távolságba kerüljön!




FONTOS:

A vágótárcsa leengedésekor legyen óvatos! Ha túl gyorsan engedi le, és hozzáér a munkadarabhoz, akkor a tárcsa eltörhet.

- Csukja be a védőfedelelet!
- Nyomja meg az INDÍTÁS  gombot! A vágótárcsa forogni kezd, elindul a hűtővíz, és a vágótárcsa az előre beállított előtolási sebességgel lassan ereszkedni kezd a munkadarabra.

Gyors előretolás

A vágótárcsa a botkormány segítségével gyorsan előretolható a munkadarab felé (például a munkadarab vágása közben végrehajtott tárcsacsere esetén).

- Nyomja meg az INDÍTÁS  gombot, és nyomja lefelé a botkormányt.
A vágótárcsa csökkentett erővel és legfeljebb 5 mm/s sebességgel közeledik a munkadarab felé.
- Ha a vágótárcsa hozzáér a munkadarabhoz, engedje el a botkormányt! A munkadarab megérintése után a vágótárcsa automatikusan visszahúzódik 2 mm-t, hogy vágásra kész pozícióba kerüljön.
- A vágótárcsa ezután az előre beállított erővel és előtolási sebességgel ereszkedik a munkadarabra.

A botkormánnyal ki is emelhető a vágótárcsa a munkadarabból.





FONTOS:

A vágóasztal nyitott védőfedéllel történő pozicionálásához nyomja meg a pillanatkapcsoló gombot, és használja a botkormányt!

A vágás leállítása (kézi leállítás)

A munkadarab átvágása után az Axitom-5 automatikusan leállítja a vágást.

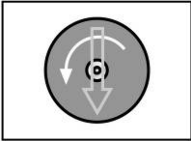
- A vágási folyamat kézi megszakításához nyomja meg a LEÁLLÍTÁS  gombot!
A gép működése bármikor leállítható a LEÁLLÍTÁS  gomb megnyomásával.

A vágás újraindítása

A vágás megszakítása esetén a vágótárcsa vagy kihúzódik a munkadarabból, és visszatér kiinduló helyzetébe, vagy a helyén marad. Ez a kiválasztott visszatérési mozgástól függ, lásd Speciális beállítások.

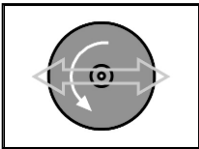
- A vágás folytatásához nyomja meg az INDÍTÁS  gombot.

Direct Cut (Közvetlen vágás)



A Direct Cut (Közvetlen vágás) a normál vágási mód. A vágótárcsa enyhén ívelt, függőleges mozgással tolódik a munkadarabba. A Direct Cut a szokásos anyagok vágására szolgál.

ExciCut



Az ExciCut vágási mód a nagyon kemény (HV >400) anyagok vágásához ideális. A vágótárcsa rezgő mozgásának két fő előnye van: kisebb a munkadarab sérülésének és a motor túlmelegedésének kockázata.

Szabálytalan alakú munkadarabok vágása ExciCut használatával:

- Direct Cuttal kezdje a vágást, és hozzon létre egy kis csatornát!
- Ezután ExciCuttal folytassa a vágást!

AxioCut Step (opcionális)



Az AxioCut Step segítségével extranagy munkadarabok is vághatók, ez az opció 150 mm-rel növeli a maximális mélységet.

JAVASLAT:

Az AxioCut mód opcionális, Y-asztal szükséges a működéséhez. Az AxioCut és a MultiCut nem kombinálható.

MultiCut 1 (opcionális)



Az opcionális MultiCut 1 móddal egyszerre több, azonos szélességű mintadarab vágható. Az opció és használatának részletes leírása megtalálható a jelen kézikönyv Referencia-útmutató című részében.

MultiCut 2 (opcionális)



Az opcionális MultiCut 2 móddal egyszerre több, eltérő szélességű mintadarab vágható. Az opció és használatának részletes leírása megtalálható a jelen kézikönyv Referencia-útmutató című részében.

MultiCut 3 (opcionális)



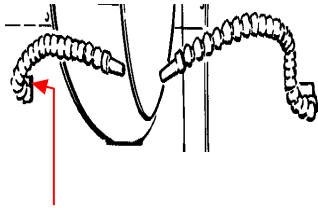
Az opcionális MultiCut 3 móddal egyszerre több, eltérő szélességű mintadarab vágható eltérő relatív távolságban a „zéró” vagy indulási pozíciótól. A kiszámított távolságokat kézzel kell bevinni az Axitom-5 berendezésbe. Az opció és használatának részletes leírása megtalálható a jelen kézikönyv Referencia-útmutató című részében.

MultiCut 4 (opcionális)



Az opcionális MultiCut 4 móddal egyszerre több, eltérő szélességű mintadarab vágható eltérő relatív távolságban a „zéró” vagy indulási pozíciótól. A távolságokat úgy lehet bevinni az Axitom-5 berendezésbe, hogy a vágótárcsát az X-asztal segítségével a vágás kívánt pozíciójába állítja a mintadarab felett, majd beviszi ezt a pozíciót. Az opció és használatának részletes leírása megtalálható a jelen kézikönyv Referencia-útmutató című részében.

Kiegészítő hűtés



A fúvóka a szelep

Az üreges és/vagy vékony munkadarabok hűtéséhez két rugalmas vízsugárfúvóka áll rendelkezésre.

- Állítsa a hűtőfúvókákat a vágási terület jobb és bal oldalára!
- A hűtőfúvóka aktiválásához fordítsa el annak szelepét a tömlővel párhuzamos helyzetbe! A vágás megkezdésekor a hűtővíz is elindul.
- A vágás befejezése után állítsa vissza vízszintes helyzetbe a fúvóka szelepét.



JAVASLAT:

A rugalmas vízsugárfúvókák használatakor a hűtővíz a vágótárcsa feletti beépített fúvókáktól van elvezetve.

Nagy átmérőjű munkadarabok vágásához nem szabad rugalmas vízsugárfúvókákat használni, mert csökken a hűtés hatékonysága. Ezek inkább helyi jellegű hűtésre alkalmasak, pl. üreges munkadarabok belső felületén.

A védőfedél reteszelve és kioldása

Ha vágás közben megszűnik az áramellátás, a védőfedél reteszelt állapotban marad.

Hozzáférés a vágókamrához áramellátás nélkül:

- Kapcsolja ki a gépet (annak ellenére, hogy nincs áramellátás)!
- Illessze be a háromszögkulcsot a biztonsági zár kioldójába!
- A biztonsági zár kioldásához forgassa el a háromszögkulcsot az óramutató járásával megegyező irányba!
- Az Axitom-5 működtetése előtt ne felejtse el újraaktiválni a biztonsági zár kioldóját!



FONTOS:

Amikor a fedél reteszelve van, a szoftver letiltja a vágási funkciót – az áramellátás helyreállása esetén is.



VIGYÁZAT!

Áramkimaradás esetén mindig kapcsolja ki a berendezést, mielőtt felnyitná a védőfedelelet!

Zaj

A hangnyomásszint értéke megtalálható a [Műszaki adatok](#) című fejezetben.

Megmunkálási zaj (működés közben)

A különböző anyagok eltérő zajkibocsátási jellemzőkkel rendelkeznek.

A zaj csökkenthető a fordulatszám és/vagy annak az erőnek a csökkentésével, amellyel a vágótárcsa a munkadarabnak nyomódik. Ebben az esetben meghosszabbodhat a megmunkálás ideje.



FIGYELEM!

A hosszú távú kitettség az erős zajoknak halláskárosodást okozhat.

Ha a zajterhelés meghaladja a helyi előírások által meghatározott szintet, akkor használjon hallásvédőt!

3. Karbantartás

A gép maximális üzemidejének és élettartamának biztosításához megfelelő karbantartás szükséges. A karbantartás a gép biztonságos működésének folyamatos biztosításához is fontos. Az ebben a fejezetben ismertetett karbantartási eljárásokat csak szakképzett vagy betanított személy végezheti el.

Általános tisztítás

Az Axitom-5 hosszabb élettartamának biztosítása érdekében a Struers határozottan ajánlja a vágókamra napi tisztítását. Ha az Axitom-5 hosszabb ideig nem lesz használatban, akkor gondosan tisztítsa meg a vágókamrát.

**FONTOS:**

A felgyülemlett szennyeződések és forgácsok akadályozhatják vagy károsíthatják a vágóasztal mozgását.

Recirkulációs hűtőegység

A *recirkulációs hűtőegység* karbantartását illetően lapozza fel a recirkulációs hűtőegység kezelési kézikönyvét!

Napi ellenőrzés

Használat előtt ellenőrizni kell az Axitom-5 berendezést. Ha bármilyen sérülés jelét észleli, annak kijavításáig ne használja a gépet!

A védőfedél ellenőrzése

- Szemrevételezéssel ellenőrizze, hogy nem észlelhetők-e a fedélen kopás vagy sérülés jelei (pl. horpadás, repedés, a peremtömítések sérülése).

A fedél sérülése esetén lásd [A fedél átlátszó lemezének cseréje](#) pontot.

Ha a fedél átlátszó lemeze meggyengült a kirepülő tárgyak hatására, illetve ha elhasználódás vagy sérülés jelei láthatók rajta, akkor **azonnal ki kell cserélni**.

**FIGYELEM!****Sérülésveszély**

A védőfedél minimalizálja, de teljesen nem szünteti meg a kilövődés kockázatát.

A tárcsa védőburkolatának ellenőrzése

- Szemrevételezéssel ellenőrizze, hogy sértetlen-e a vágótárcsa védőburkolata!

A biztonsági zár ellenőrzése

- Ellenőrizze, hogy a vágási folyamat elindulásakor aktiválódik-e a fedél zárja!

Napi karbantartás

Gép

- Minden hozzáférhető felületet tisztítson meg puha, nedves ruhával!



JAVASLAT:

Ne használjon száraz ruhát, mert a felületek nem karcállók. A zsír és az olaj etanol vagy izopropanol használatával távolítható el.



FONTOS:

Soha ne használjon acetont, benzolt és hasonló oldószereket!

A vágókamra tisztítása

Tisztítsa meg a vágókamrát – különös tekintettel a vágóasztalra és a T-vájakra – automatikusan (AxioWash használatával), majd szükség esetén kézzel (mosópisztoly segítségével) is!



FIGYELEM!

A mosópisztoly használata során megfelelő kesztyűt és szemüveget kell viselni.



FONTOS:

Tisztítás előtt távolítsa el a vágókamrából a mintadarabot és a szerszámokat!



Automatikus tisztítás:
AxioWash

Az AxioWash funkció indítása:

- Távolítsa el a vágókamrából a munkadarabot és a szerszámokat!
- Zárja el az állítható tisztítófúvókákat!
- Csukja be a védőfedelelet!
- Nyomja meg a vezérlőpanel AxioWash gombját az AxioWash előugró ablak megjelenítéséhez!
- Nyomja meg az **F1** gombot a tisztítás indításához! Elindul, majd az előre beállított idő leteltével leáll az AxioWash program.

Kézi tisztítás

Az AxioWash befejeződése után:

- Vegye ki a mosópisztolyt a tartóból!
- Irányítsa a mosópisztolyt a vágókamra alja felé!
- Nyissa ki a mosópisztoly szelepet!
- Indítsa el a vízszivattyút a FLUSH (MOSÁS)  gomb megnyomásával!
- Nyomja meg a gombot a fúvóka hátulján, és gondosan tisztítsa meg a vágókamrát!
- Állítsa le a mosást a LEÁLLÍTÁS  gomb megnyomásával!
- Zárja el a szelepet!
- Tegye vissza a mosópisztolyt a tartójába!



FIGYELEM!

A védőfedél belső részének mosópisztollyal történő tisztításakor hűtőfolyadék folyhat a padlóra.
Ne feledje, hogy a padló csúszós lehet!
Viseljen csúszásmentes talppal ellátott munkacipőt!



FONTOS: VÉDEKEZZEN A KORRÓZIÓ ELLEN

Vágás után hagyja nyitva a fedelet, hogy a vágókamra teljesen megszáradjon!

FONTOS:

Ha a fedelet közvetlenül a mosópisztollyal tisztítja, akkor a fedél nyitott állapotában lecsepeghet a hűtő-kenő folyadék. A hűtő-kenő folyadék veszélyes lehet – szükség esetén gondoskodjon az érintkezés elleni védelemről (lásd a biztonsági adatlapot).

FONTOS:

Vágás után hagyja nyitva a fedelet, hogy a vágókamra teljesen megszáradjon! Ezzel csökkenthető a gép alkatrészei és tartozékai korróziójának kockázata.

Heti karbantartás

A gépet rendszeresen tisztítani kell, hogy a gépet és a mintadarabokat ne károsítsák a csiszoló hatású szemcsék vagy fémrészecskék.

- Tisztítsa meg a festett felületeket és a vezérlőpanelt puha, nedves ruhával és közönséges háztartási tisztítószerrel! Nagy teljesítményű tisztításhoz Struers Cleanert használjon (kat.sz. 49900027).
- Tisztítsa meg a fedelet puha, nedves ruha és közönséges háztartási antisztatikus ablaktisztító szer segítségével!



FONTOS:

Ügyeljen rá, hogy ne kerüljön tisztítószer-maradvány a hűtőfolyadék-tartályba, mert ez túlzott habzást okoz!

FONTOS:

Ne használjon durva vagy súroló hatású tisztítószert!

A vágókamra tisztítása

- Távolítsa el a befogókészülék(ek)et!
 - Gondosan tisztítsa és kenje meg a befogókészülék(ek)et!
 - A megtisztított befogókészülék(ek)et száraz helyen tárolja, vagy helyezze vissza őket a vágóasztalra!
- Gondosan tisztítsa meg a vágókamrát:
 - Tisztítsa meg a csúszósín teljes hosszát a mosópisztoly segítségével, és kefével távolítsa el a felgyülemlt forgácsot!
 - Tisztítsa meg a vágóasztal alatti területet a mosópisztollyal és T-vájat-tisztítóval, vagy kefével távolítsa el a felgyülemlt forgácsot!

Recirkulációs hűtőegység

- 8 üzemóra után, de legalább hetente egyszer ellenőrizze a hűtővíz szintjét!
- Ellenőrizze és szükség esetén tisztítsa meg a szűrőket!

Havi karbantartás

A hűtőfolyadék cseréje

- Legalább havonta egyszer cseréljen hűtőfolyadékot a recirkulációs hűtőegységben!



FIGYELEM!

Használat előtt olvassa el a hűtőfolyadék-adalék biztonsági adatlapját!

Ügyeljen rá, hogy a hűtőfolyadék-adalék ne érintkezzen bőrrel! Ajánlott kesztyűt és védőszemüveget viselni.

Éves karbantartás

A vízbemeneti szűrő tisztítása

- Csavarja le a szűrőházat, és tisztítsa meg a szűrőt!
- Szerelje vissza a szűrőt!



JAVASLAT:

A vízbemeneti szűrő a Cooli szivattyú gyorscsatlakozójára is felszerelhető.

A vízbemeneti szűrőt úgy kell felszerelni, hogy a nyilak a víz vágógép felé történő áramlásának irányába mutassanak.

A fedél ellenőrzése

A Struers ServiceGuard része

A védőfedél fémkeretből és a kezelőt védő, kompozit anyagból (PETG) készülő átlátszó lemezből készül. Az esetleges sérülés gyengíti az átlátszó lemezt, így az alacsonyabb fokú védelmet nyújt.

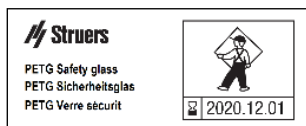
- Szemrevételezéssel ellenőrizze, hogy nem észlelhetők-e a fedélen kopás vagy sérülés jelei (pl. horpadás, repedés, a peremtömítések sérülése).



FONTOS:

Rövidebb időközönként kell ellenőrzést végezni, ha a gépet napi egy 7 órás műszaknál többet használják.

A fedél átlátszó lemezének cseréje



Azonnal cserélje ki az átlátszó PETG-lemezt, ha az meggyengült a kirepülő tárgyak hatására, illetve ha elhasználódás vagy sérülés jelei láthatók rajta!

A fedél ellenőrzése és az átlátszó lemez cseréje a **ServiceGuard**, a Struers szervízprogram kínálatának részét képezi.



VIGYÁZAT!

A tervezett biztonság biztosítása érdekében a PETG-lemezt 5 évente ki kell cserélni². A lemezen egy címke található, amely a csere esedékes időpontját jelzi.

² A lemez cseréje az EN 16089 számú európai szabvány biztonsági követelményeinek teljesítéséhez szükséges.

A biztonsági berendezések tesztelése

A fedél biztonsági kapcsolórendszere megakadályozza a vágótárcsa elindítását, amikor a fedél nyitva van.

Nyitott fedél esetén a mozgások blokkolva vannak. A felhasználó a pillanatkapcsolóval mozgathatja az asztalokat és az előtolási pozíciót.




A reteszelőmechanizmus megakadályozza, hogy a kezelő kinyissa a fedelet, amíg a vágótárcsa meg nem áll.








FONTOS:

A berendezés alkatrészeit csak szakképzett technikus (elektromechanikus, elektronikus, mechanikus, pneumatikus stb.) tesztelheti.



Vészleállítás

- Indítson el egy vágási folyamatot!
- Nyomja meg a vészleállító gombot!
Ha a vágás nem áll le, nyomja meg a LEÁLLÍTÁS  gombot, és forduljon a Struers szervízhez!
- Nyomja meg a vészleállító gombot!
- Nyomja meg az INDÍTÁS  gombot!
Ha a vágás elindul, nyomja meg a LEÁLLÍTÁS  gombot, és forduljon a Struers szervízhez!

Védőfedél

- Indítson el egy vágási folyamatot!
- Nyissa ki a fedelet! NE alkalmazzon erőt!
Ha vágás közben ki lehet nyitni a fedelet, nyomja meg a LEÁLLÍTÁS gombot,  és forduljon a Struers szervízhez!
- Nyissa ki a fedelet!
- Nyomja meg az INDÍTÁS  gombot!
Ha a vágás elindul, nyomja meg a LEÁLLÍTÁS  gombot, és forduljon a Struers szervízhez!
- Indítson el egy vágási folyamatot!
- Nyomja meg a LEÁLLÍTÁS  gombot! Nyomja meg a LEÁLLÍTÁS  gombot!
A fedél zárja 4 másodperccel a leállítás után oldódik ki.
Ha a vágótárcsa forgása közben ki lehet nyitni a fedelet, akkor forduljon a Struers szervízhez!

Folyadékrendszer

- Nyissa ki a fedelet!
- Indítsa el a vízszivattyút a mosópisztoly kioldásával!
Ha a vágótárcsa burkolatából elindul a hűtőfolyadék, akkor nyomja meg a LEÁLLÍTÁS  gombot, és forduljon a Struers szervízhez!
- Aktiválja a vészleállító gombot!
- Indítsa el a vízszivattyút a mosópisztoly kioldásával!
Ha a vágótárcsa burkolatából elindul a hűtőfolyadék, akkor nyomja meg a LEÁLLÍTÁS  gombot, és forduljon a Struers szervízhez!

Pillanatkapcsoló gomb, XY- és előtolási mozgás

- Próbálja a pillanatkapcsoló gomb lenyomása nélkül a botkormányval mozgatni a vágóasztalt!
Ha a vágóasztal mozog, akkor forduljon a Struers szervizhez!



VIGYÁZAT!

NE használja a gépet, ha valamelyik biztonsági berendezés hibás!
Forduljon a Struers szervizhez!



FONTOS:

A vezérlőrendszer biztonságával kapcsolatos alkatrészeinek élettartama legfeljebb 20 év. Ennek az időnek a letelte után minden komponenst cserélni kell.

A vágótárcsák karbantartása

Bakelittel ragasztott Al_2O_3 vágótárcsák tárolása

A bakelittel ragasztott vágótárcsák érzékenyek a nedvességre. Ezért ne keverje össze az új, száraz vágótárcsákat a használt, nedves darabokkal! A vágótárcsákat száraz helyen, vízszintes helyzetben, sima felületen kell tárolni.

Gyémánt és CBN vágótárcsák karbantartása

A gyémánt és CBN vágótárcsák precizitása (és ezáltal a vágás minősége) attól függ, hogy mennyire gondosan tartják be az alábbi utasításokat:

- Soha ne tegye ki a vágótárcsát nagy mechanikai terhelés vagy hő hatásának!
- A vágótárcsát száraz helyen, vízszintes helyzetben, sima felületen, lehetőleg némi nyomás alatt tárolja!
- A tiszta és száraz vágótárcsa nem korrodálódik. Ezért tisztítsa és szárítsa meg a vágótárcsát, mielőtt eltenné. A tisztításhoz lehetőleg közönséges tisztítószerrel használjon!
- Az általános karbantartásba beletartozik a vágótárcsa rendszeres leSORJÁZÁSA is.

A vágóasztal karbantartása

Ha a vágóasztalt alkotó rozsdamentes acéllemezek elhasználódnak vagy megsérülnek, akkor ki kell cserélni őket. A lemezek pótalkatrészként rendelhetők.

A vágóasztal olajozása

Az Axitom-5 optimális teljesítményének fenntartása érdekében rendszeres időközönként (kb. 100 üzemóránként) meg kell kenni a vágóasztalt.
Indításkor nézze meg a képernyőn megjelenő szervízinformációkat, amelyek között szerepel a tényleges üzemórák száma.
Miután az X- és az Y-asztalt is megkente, vezesse be a dátumot és az üzemórák számát a karbantartási napló táblázatába!

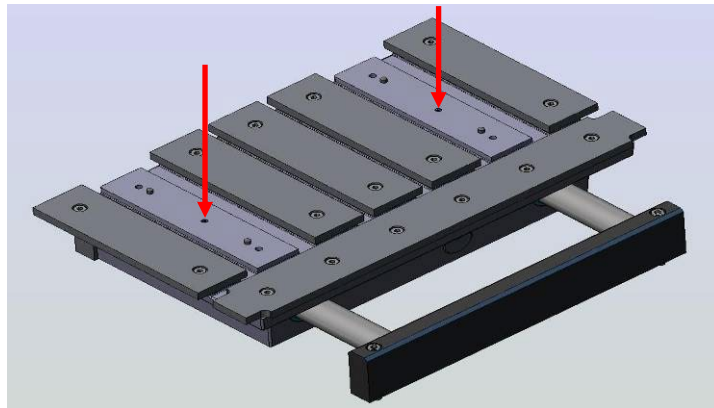
A csúszósínek kenése

Az Axitom-5 berendezéshez mellékelünk egy [palack olajat](#) a csúszósínek és a siklócsapágyak kenéséhez. Ha ez az olaj elfogy, pótolja pl. Shell TELLUS S100 olajjal!

- Kenje meg a csúszósíneket olajjal!
- Az Y-asztalt előre-hátra mozgatva oszlassa szét az olajat a sínek teljes hosszán!

Az X-asztal csúszósínjei

- Távolítsa el a csúszósínek feletti rozsdamentes acéllemezeket (lásd az ábrát)!
- Csavarja ki az M6-os csavarokat!



- Töltsön a lyukakba kb. 20 ml olajat, illetve annyit, hogy a kamra megteljen!
- Csavarja vissza a csavarokat!



FONTOS:

Ha a kamrában lévő olaj tejszerű, ez annak a jele, hogy víz került az olajkamrába.

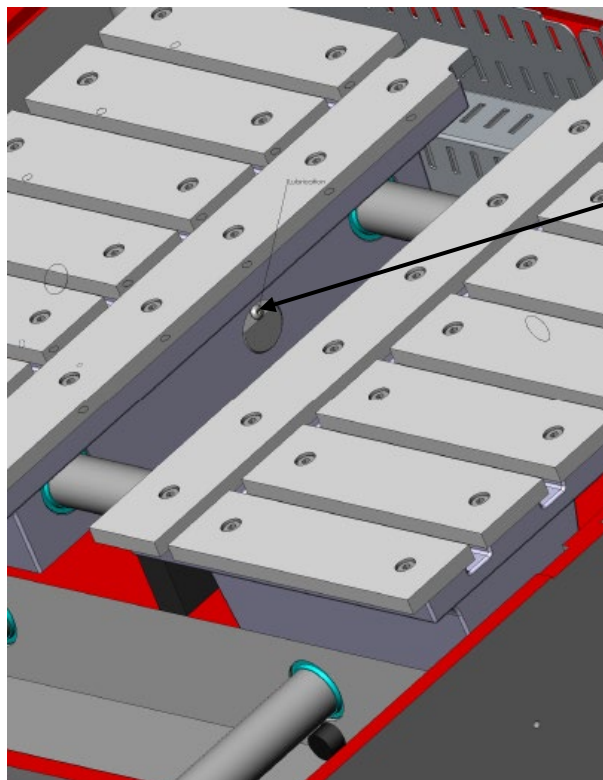
A kamra tisztításához hívja a Struers szervízt!

Az orsók zsírzása

Az Axitom-5 berendezéshez mellékelünk egy [zsírzóprést](#) az orsók kenésére szolgáló zsírral. Ha ez a zsír elfogy, töltsse fel a zsírzóprést!

X-asztal:

- Tolja a vágóasztalt ütközésig balra!
- Csavarja ki a tengely végén lévő imbuszcsavart!

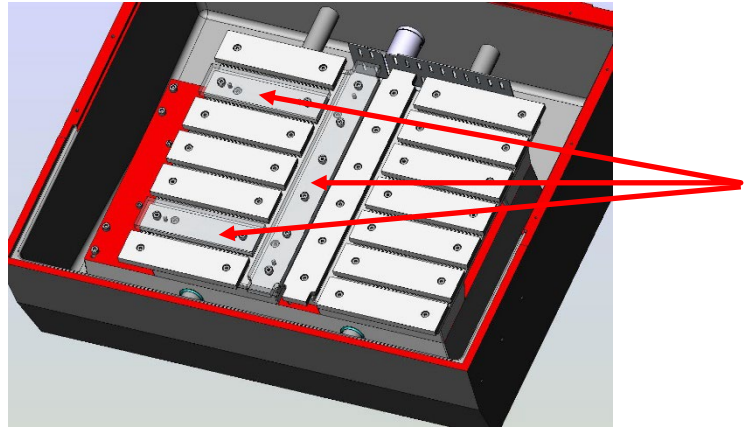


- Töltse fel a furatot 20 ml zsírral!
- Tolja az asztalt ütközésig jobbra, és ellenőrizze, hogy rátapadt-e egy kis mennyiségű kenőanyag! Ha nem, akkor töltsön a furatba még zsírt, és ellenőrizze újra!
- Csavarja vissza a csavart!

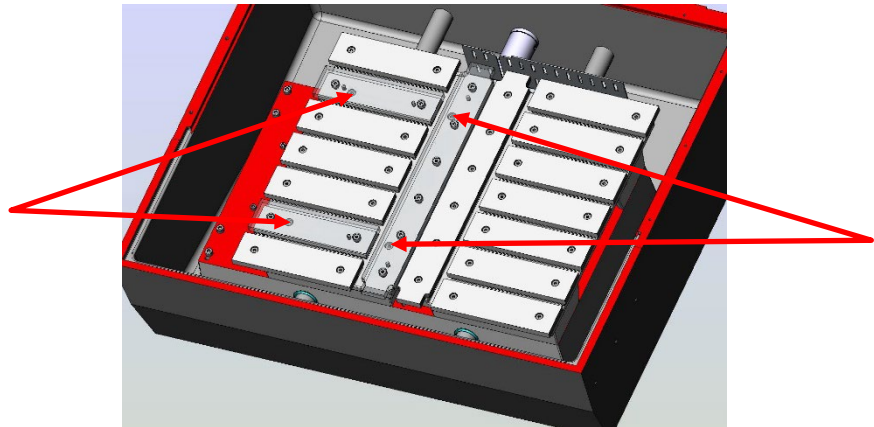
Y-asztal:

Az orsó zsírzése rögzített bal
oldali asztal esetén

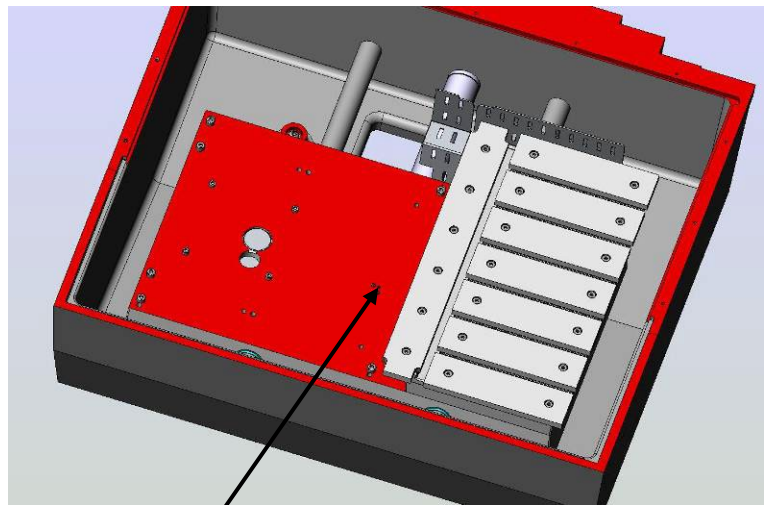
- Szerelje le a rozsdamentes acéllemezeket (lásd az ábrát)!



- Csavarja ki a 4 csavart, majd vegye le az asztalt!



- Csavarja ki a kis imbuszcsavart!

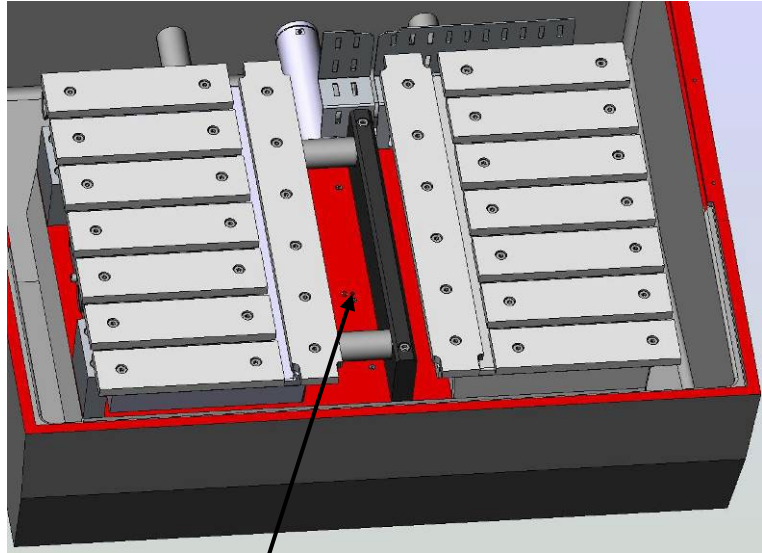


Imbuszcsvár

- Töltse fel a furatot 20 ml zsírral!
- Csavarja vissza az imbuszcsavart és helyezze vissza az asztalt (a két tájolócsapnak megfelelően bele kell illeszkednie a vágóasztal alsó részébe).
- Szerelje vissza a rozsdamentes acéllemezeket!

Az orsó zsírzása felszerelt
X-asztal esetén

- Húzza előre a vágóasztalt!
- Csavarja ki a kis imbuszcsavart (lásd az ábrát)!



Imbuszcsvár

- Töltse fel a furatot 20 ml zsírral!
- Tolja vissza az asztalt addig, amíg meg nem akad, és ellenőrizze, hogy rátapadt-e egy kis mennyiségű zsír! Ha nem, akkor töltsön a furatba még zsírt, és ellenőrizze újra!
- Csavarja vissza a csavart!

4. Figyelmeztető mondatok

Biztonsági üzenetek a
kézikönyvben



ELEKTROMOS VESZÉLY!

A gépet földelni kell.

Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség megegyezik-e a gép oldalán található adattáblán feltüntetett feszültséggel!
Nem megfelelő feszültség esetén károsodhat az áramkör.



VIGYÁZAT!

Ne nézzen egyenesen a lézerbe!
(lézervezetővel rendelkező Axitom-5/400 esetén)



VIGYÁZAT!

Áramkimaradás esetén mindig kapcsolja ki a berendezést, mielőtt felnyitná a védőfedele!



FIGYELEM!

A hosszú távú kitettség az erős zajoknak halláskárosodást okozhat.

Ha a zajterhelés meghaladja a helyi előírások által meghatározott szintet, akkor használjon hallásvédőt!



FIGYELEM!

A mosópisztoly használata során megfelelő kesztyűt és szemüveget kell viselni.



FIGYELEM!

A védőfedél belső részének mosópisztollyal történő tisztításakor hűtőfolyadék folyhat a padlóra.

Ne feledje, hogy a padló csúszós lehet!

Viseljen csúszásmentes talppal ellátott munkacipőt!



VIGYÁZAT!

A tervezett biztonság biztosítása érdekében a PETG-lemezt 5 évente ki kell cserélni³. A lemezen egy címke található, amely a csere esedékes időpontját jelzi.



VIGYÁZAT!

NE használja a gépet, ha valamelyik biztonsági berendezés hibás!
Forduljon a Struers szervízhez!



ELEKTROMOS VESZÉLY!

Az áramellátás leválasztását csak szakképzett technikus (elektromechanikus, elektronikus, mechanikus, pneumatikus stb.) végezheti.



VIGYÁZAT!

A PETG-lemezt 5 év után cserélni kell.
A biztonsági szempontból kritikus egyéb alkatrészeket szükség szerint, az elhasználódásuktól függően kell cserélni, de legfeljebb 20 év után a csere feltétlenül szükséges.

³ A lemez cseréje az EN 16089 számú európai szabvány biztonsági követelményeinek teljesítéséhez szükséges.

5. Szállítás és tárolás



FONTOS:

A szállítóládát, -csavarokat és -szerelvényeket őrizze meg az Axitom berendezés esetleges későbbi szállításához vagy áthelyezéséhez!

Az eredeti csomagolás és szerelvények használatának elmulasztása a gép súlyos károsodásához vezethet, és a garancia érvényét veszti.

Kövesse az alábbi lépéseket:

- Válassza le az áramellátást, a recirkulációs hűtőegységet, a víz- és az elszívórendszert!
- Távolítsa el a recirkulációs hűtőegységet!
- Mielőtt a gépet a beépített emelőpontnál fogva megemelné, győződjön meg róla, hogy a gép megfelelően rögzítve van a mellékelt rögzítőcsapokkal!
- Rögzítse a vágókart a mellékelt rögzítőrendszerrel!
- Helyezze át a gépet az új helyére!

A gép hosszú távú tárolásához vagy szállításához kövesse az alábbi lépéseket:

- Helyezze a gépet az eredeti raklapra!
- Rögzítse a gépet a raklaphoz az eredeti szállítókonzolokkal! Húzza meg a nyolc állványcsavart T30-as kulccsal!
- Szerelje össze a ládát!
- Helyezze a ládába a tartozékok dobozát és az egyéb különálló elemeket! A nedvesség elleni védelem érdekében burkolja a gépet fóliába, és helyezzen mellé egy tasak nedvességmegkötőt (szilikagélt)!

A gép új helyén győződjön meg a következőkről:

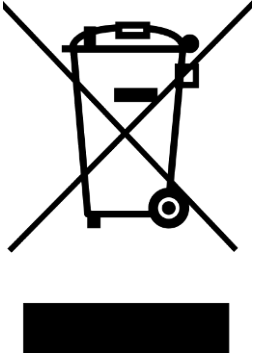
- Rendelkezésre állnak a szükséges közművek és berendezések (elektromos áram, víz és elszívás).
- Ellenőrizze a telepítés előtti ellenőrző lista pontjait (ha már nincs meg, kérjen új példányt a Struers vállalattól)!




ELEKTROMOS VESZÉLY!

Az áramellátás leválasztását csak szakképzett technikus (elektromechanikus, elektronikus, mechanikus, pneumatikus stb.) végezheti.

6. Hulladékeltávolítás



A WEEE szimbólummal  jelölt berendezések elektromos és az elektronikus komponenseket tartalmaznak, és nem távolíthatók el általános hulladékként. Az hulladékeltávolítás helyes, a nemzeti jogszabályoknak megfelelő módját illetően forduljon a helyi hatóságokhoz!

FONTOS:

A forgácsot a hűtőfolyadékban lévő forgács és adalék kezelésére és ártalmatlanítására vonatkozó aktuális biztonsági előírásoknak megfelelően kell kezelni.

FONTOS:

A hűtőfolyadék adalékot és vágási forgácsot fog tartalmazni, és **NEM** kerülhet a lefolyóba.

A hűtőfolyadékot a helyi biztonsági előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani.

A vágott fémetől függően előfordulhat, hogy a fémforgácsban (vágási törmelékben) található fémek elektropozitivitása között nagy a különbség (távol vannak egymástól a potenciálsorban), ami „kedvező” körülmények esetén exoterm reakciókhoz vezethet. Ezért érdemes mindig odafigyelni, hogy mely fémek vannak vágás alatt és a keletkező forgács mennyiségére.

Példák :

A következő példák olyan kombinációk, amelyek kedvező körülmények között exoterm reakciókhoz vezethetnek, ha az egyazon géppel végzett vágás/csiszolás során nagy mennyiségű forgács keletkezik:

Alumínium és réz

Cink és réz

Referencia-útmutató

Tartalomjegyzék	Oldal
1. Speciális műveletek	
Configuration (Konfiguráció) menü	53
Display contrast (Kijelző kontrasztja):	53
Units (Mértékegységek):	53
Return position (Visszatérési pozíció):	54
Language (Nyelv):	54
Operation mode (Üzem mód):	54
Cooli Type (Cooli típusa):	54
Additional Cutting Distance (Továbbvágás hossza)	54
Új belépési kód	55
Üzem módváltás	56
Cutting (Vágás) képernyő	57
VÁGÁSI MÓDSZER	58
Vágási módok	59
Vágási műveletek	59
Mintaelőállítási módszerek (opcionális)	59
Direct Cut (Közvetlen vágás)	60
ExciCut (opcionális)	60
Szabálytalan alakú munkadarabok vágása ExciCut használatával:	60
AxioCut Step (opcionális)	60
AxioCut Step	60
MultiCut 1 (opcionális)	61
A MultiCut1 módszer kiválasztása	61
A vágási paraméterek beállítása	62
Sample width (Minta szélessége)	62
No. of samples (Minták száma)	62
Thickness of cut-off wheel (Vágótárcsa vastagsága)	62
Initial cut (Kezdővágás)	62
Required X-displacement (Szükséges X-megtett út)	62
MultiCut 2 (opcionális)	63
A MultiCut 2 módszer kiválasztása	63
A vágási paraméterek beállítása	63
Sample width (Minta szélessége)	64
Thickness of cut-off wheel (Vágótárcsa vastagsága)	64
Initial cut (Kezdővágás)	64
No. of samples (Minták száma)	64
Required X-displacement (Szükséges X-megtett út)	64
MultiCut 3 (opcionális)	65
A MultiCut 3 módszer kiválasztása	65
A vágási paraméterek beállítása	65
Cutting position (Rel) (Vágási pozíció (rel.))	66
Cut at zero position (Vágás zéró pozícióban)	66
No. of samples (Minták száma)	66
Required X-displacement (Szükséges X-megtett út)	66
MultiCut 4 (opcionális)	67
A MultiCut 4 módszer kiválasztása	67
A vágási paraméterek beállítása	67

Cutting position: Xpos./Zpos. ((Vágási pozíció: (X poz./Z poz.))	68
X-table start pos. (X-asztal indulási poz.):	68
No. of cuts (Vágások száma)	68
Insert pos. (Poz. bevitele)	68
F2 Move to start pos. (Indulási pozícióba)	69
Leállítási beállítások	70
AutoStop	70
Additional Cutting Distance (Továbbvágás hossza)	71
Stop position (Leállási pozíció)	71
OptiFeed (Az előtűrés optimalizálása)	72
Hosszú, kilógó munkadarabok befogása	73
Szabálytalan alakú munkadarabok befogása	73
Biztonsági funkciók	73
A vágási eredmények optimalizálása	74

2. Tartozékok és fogyóeszközök

Tartozékok	75
Befogószerszámok	75
Recirkulációs egységek	75
Egyéb tartozékok	75
Fogyóeszközök	75
Vágótárcsák	75
Egyéb fogyóeszközök	76

3. Hibaelhárítás 77

Hibaüzenetek	80
Üzenetek	80
Hibák	80

4. SZOLGÁLTATÁS..... 89

Szervízinformációk	89
--------------------	----

5. Pótalkatrészek és rajzok 90

A vezérlőrendszer biztonsággal kapcsolatos alkatrészei	90
Pótalkatrészek	92
Rajzok	93

6. Jogi és szabályozási információk 101

FCC-nyilatkozat	101
EN ISO 13849-1	101

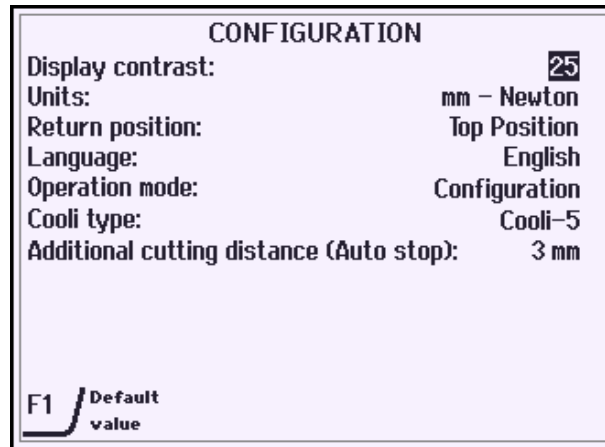
7. Műszaki adatok 102

8. Vágási kapacitás 105

Az Axitom-5 kapacitása	105
Az Axitom-5/400 kapacitása	106

1. Speciális műveletek

Configuration (Konfiguráció) menü



F2 A CUTTING (VÁGÁS) menüben nyomja meg egyszer a F2 gombot a CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menü



A CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menü kívánt paraméterét a forgatógomb elforgatásával jelölheti ki. Nyomja meg a gombot a kijelölt paraméter kiválasztásához!

A beállítás módosításához forgassa el a gombot! Vigye be az új beállítást a gomb megnyomásával!



Esc Nyomja meg a Esc gombot a CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menüből a CUTTING (VÁGÁS) menü

Display contrast (Kijelző kontrasztja):


Igényei szerint módosíthatja a kijelző kontrasztbeállításait (alapértelmezett érték: 25, beállítási intervallum: 0–50).

Units (Mértékegységek):

Az előtolás, az erő és a leállítás értéke mm/newton (alapértelmezés) vagy hüvelyk/weights mértékegységben jeleníthető meg a kijelzőn.

Return position (Visszatérési pozíció):

A vágótárcsa vágás vagy a LEÁLLÍTÁS  gomb megnyomása utáni visszatérésének háromféle beállítása lehet:

- Top (Felül):* Az Axitom-5 automatikusan felső helyzetbe állítja a vágótárcsát.
- Indítás:* Az Axitom-5 automatikusan abba a helyzetbe állítja a vágótárcsát, amelyben az INDÍTÁS  gomb megnyomásakor volt (alapértelmezés).
- Stay (Marad):* A vágótárcsa lent marad.



FONTOS:

Bakelittel ragasztott gyémánt vagy CBN vágótárcsa esetén a Stay (Marad) beállítást használja, mert a visszahúzás kárt tehet a tárcsa peremében.



JAVASLAT:

MultiCut vágásnál a Stay (Marad) beállítás nem használható. MultiCut 4 esetén automatikusan a Top (Felül) beállítás lesz használatban.

Language (Nyelv):

Angol (alapértelmezés), német, francia, spanyol, japán vagy kínai nyelv állítható be.

Operation mode (Üzem mód):

Háromféle üzemmód közül választhat:

- Configuration (Konfigurálás):* Minden funkció rendelkezésre áll.
- Development (Fejlesztés):* A CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menü paraméterei nem állnak rendelkezésre, kivéve a Display contrast (Kijelző kontrasztja) paramétert.
- Production (Termelés):* Használható az INDÍTÁS, a LEÁLLÍTÁS, a *Stop position* (Leállási pozíció), a vágótárcsa mozgatása, valamint a CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menü Display contrast (Kijelző kontrasztja) paramétere.

Cooli Type (Cooli típusa):

Az Axitom-5 berendezéshez csatlakoztatott Cooli vezérlőegység típusát jelzi.

Additional Cutting Distance (Továbbvágás hossza)

Pótlólagos vágáshossz állítható be annak biztosítására, hogy az *AutoStop* funkció használatakor a gép teljesen átvágja a munkadarabot. Ez a funkció különösen hasznos az ExciCut használata esetén.

Új belépési kód

Saját belépési kód kiválasztásához nyissa meg a CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menüt.

Válassza az Operation mode (Üzem mód) lehetőséget a CHANGE OPERATION MODE (ÜZEMMÓDVÁLTÁS) menü megnyitásához!



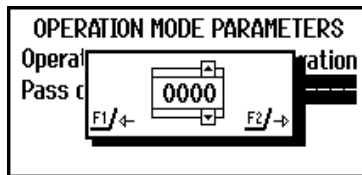
FONTOS:

Belépési kód beállítása esetén a kezelő ötször próbálkozhat a helyes kód megadásával; az ötödik sikertelen próbálkozás után az Axitom-5 zárolódik.

Indítsa újra az Axitom-5 berendezést a főkapcsolóval, majd adja meg a megfelelő belépési kódot.



Nyomja meg a gombot a Pass code (Belépési kód) kiválasztásához!



Adja meg az aktuális belépési kódot a F1 és a F2 gomb, valamint a forgatógomb segítségével (az alapértelmezett kód 2750):

A F1 és a F2 gombbal kiválaszthatja a számjegyeket (a F1 gombbal balra, a F2 gombbal jobbra léphet).

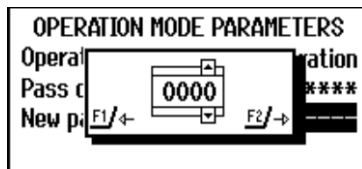
A forgatógomb elforgatásával módosíthatja, megvonásával hívheti a számjegyeket.



A forgatógomb elforgatásával vigye a kurzort a New pass code (Új belépési kód) pontra.



Nyomja meg a gombot a New pass code (Új belépési kód) kiválasztásához! Adja meg az új belépési kódot a F1 és a F2 gomb, valamint a forgatógomb segítségével!




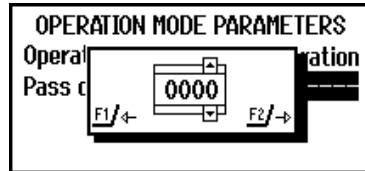
FONTOS:


Jegyezze fel az új belépési kódot, mert a beállítások ezután csak a kód birtokában módosíthatók.

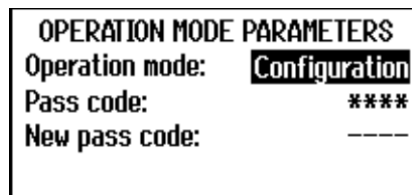
Üzem módváltás


Üzem módváltáshoz nyissa meg a CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menüt! Válassza az Operation mode (Üzem mód) lehetőséget az OPERATION MODE PARAMETERS (ÜZEMMÓD-PARAMÉTEREK MÓDOSÍTÁSA) menü megnyitásához.

-  Nyomja meg a gombot a Pass code (Belépési kód) kiválasztásához!




-  Adja meg az aktuális belépési kódot a F1 és a F2 gomb, valamint a forgatógomb segítségével (az alapértelmezett kód 2750):
A F1 és a F2 gombbal kiválaszthatja a számjegyeket (a F1 gombbal balra, a F2 gombbal jobbra léphet).
A forgatógomb elforgatásával módosíthatja, megnyomásával beviheti a számjegyeket

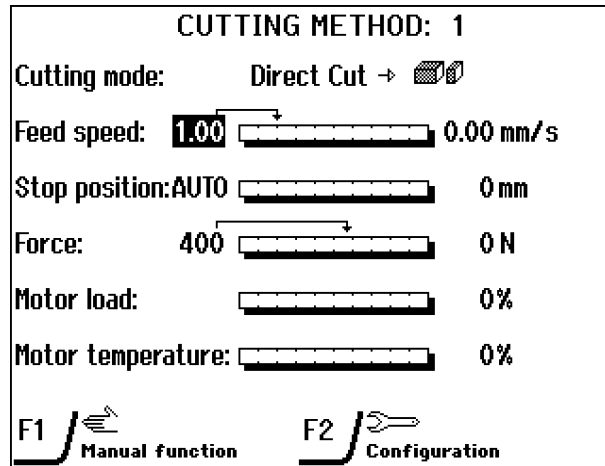


-  Nyomja meg a forgatógombot a Configuration (Konfiguráció) lehetőség kiválasztásához!



-  Jelölje ki a kívánt üzemmódot, és megerősítésül nyomja meg a forgatógombot!

Cutting (Vágás) képernyő



Az Axitom-5 bekapcsolásakor a Cutting (Vágás) képernyő jelenik meg a vezérlőpanelen (előtte néhány másodpercig az indulóképernyő látható). A CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menü (leírása fentebb) jellemzően csak a telepítéskor használatos. A vágási paraméterek – a Feed speed (Előtolási sebesség), a Force (Erő) és a Stop position (Leállási pozíció) – a Cutting (Vágás) menüben állíthatók be.

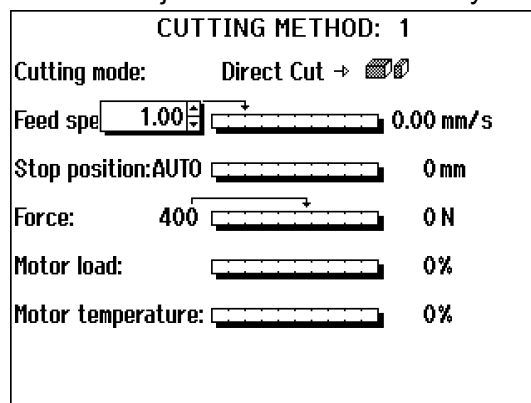
ESC A CONFIGURATION (KONFIGURÁCIÓ) menüből a ESC gomb megnyomásával visszatérhet a Cutting (Vágás)



A forgatógomb elforgatásával jelölje ki a kívánt paramétert a Cutting (Vágás) menüben.



Nyomja meg a forgatógombot a kijelölt paraméter szerkesztéséhez (a kijelölt mezőben az aktuális érték látható). A vágási paraméter értékének növeléséhez az óramutató járásával megegyező, csökkentéséhez az óramutató járásával ellentétes irányba forgassa a gombot!



Vigye be az új beállítást a gomb megnyomásával!

VÁGÁSI MÓDSZER

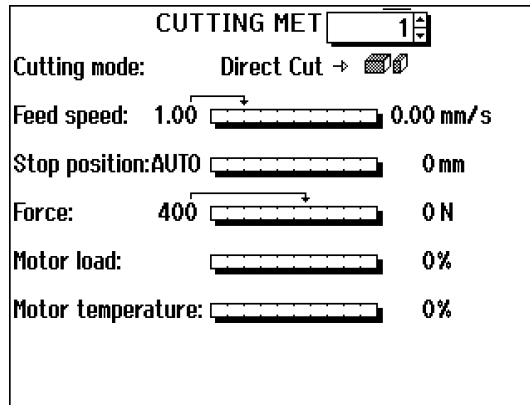
Az Axitom-5 gép memóriájában tíz vágási módszer tárolható.



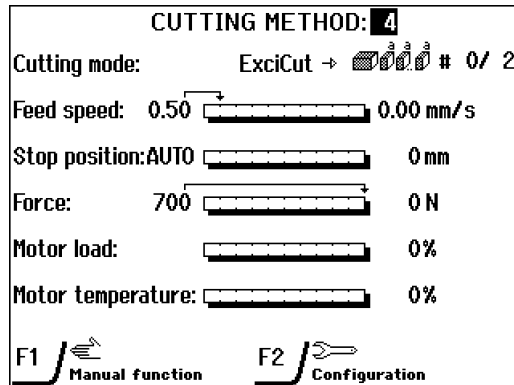
A forgatógomb elforgatásával jelölje ki a CUTTING METHOD (VÁGÁSI MÓDSZER) számát.



A CUTTING METHOD (VÁGÁSI MÓDSZER) szerkesztéséhez nyomja meg a gombot. A kiemelt mezőben az aktuális érték látható.



Forgassa el a gombot a kívánt CUTTING METHOD (VÁGÁSI MÓDSZER) kijelöléséhez, majd megerősítésül nyomja meg a gombot!



Valamennyi vágási paraméter, köztük a Cutting mode (Vágási mód) is módosítható és automatikusan menthető a Cutting Method (Vágási módszer) beállításai közé.

A paraméterek módosításait a berendezés automatikusan menti, a kezelőnek nem kell mentenie őket a módszer bezárása előtt.

Vágási módok

Az Axitom-5 vágási módját az határozza meg, hogy milyen vágási művelet és mintaelőállítási módszer van kiválasztva. Az Axitom-5 háromféle vágási műveletet és négyféle mintaelőállítási módszert (opcionális) kínál.

Vágási műveletek

Az Axitom-5 három vágási művelete:
Direct Cut (Közvetlen vágás)
ExciCut (opcionális)
AxioCut Step (opcionális)

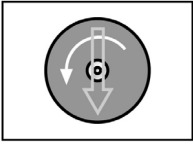
*Mintaelőállítási módszerek
(opcionális)*

Az Axitom-5 mintaelőállítási módszere:
Single Cut (Egyes vágás)
MultiCut 1
MultiCut 2
MultiCut 3
MultiCut 4

A vágási mód kiválasztását A vágási mód módosítása és a Vágási paraméterek pontban ismertetjük.

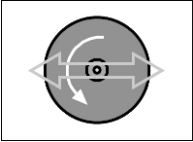
Az Axitom-5 menti a legutóbb használt vágási módot, és a gép legközelebbi bekapcsolásakor az jelenik meg a Cutting (Vágás) képernyőn.

Direct Cut (Közvetlen vágás)



A Direct Cut a normál vágási mód.
A vágótárcsa enyhén ívelt, függőleges mozgással tolódik a munkadarabba, a vízszintes tengelyen nem végez külön mozgást.
A Direct Cut a szokásos anyagok vágására szolgál.

ExciCut (opcionális)

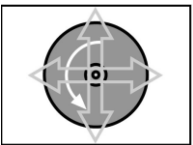


Az opcionális ExciCut vágási mód a nagyon kemény (HV >400) anyagok gyors vágásához ideális.
A vágótárcsa rezgő mozgásának két fő előnye van: kisebb a munkadarab sérülésének és a motor túlmelegedésének kockázata.

Szabálytalan alakú munkadarabok vágása ExciCut használatával:

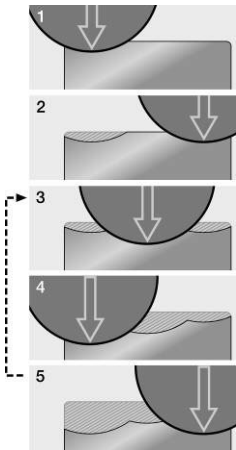
- Direct Cuttal kezdje a vágást, és hozzon létre egy kis csatornát!
- Ezután ExciCuttal folytassa a vágást!

AxioCut Step (opcionális)



Az AxioCut Step segítségével extranagy munkadarabok is vághatók, ez az opció 150 mm-rel növeli a maximális mélységet.

AxioCut Step



Az AxioCut Step használata esetén a vágótárcsa három váltogatott, előre programozott 10 mm-es lépésben hatol be a munkadarabba. Ez a módszer még nagyon kemény anyagok esetén is gyors vágását tesz lehetővé.

Felhívjuk figyelmét, hogy a ciklus két első lépése, az 1. és a 2. lépés csupán 5 mm-es. A 3–5. lépésben 10 mm a vágás mélysége.

Az 5. lépés befejezése után a gép addig ismétli a 3–5. lépést, amíg át nem vágja a munkadarabot.



JAVASLAT:

Az AxioCut Step és a MultiCut nem használható egyszerre.

MultiCut 1 (opcionális)

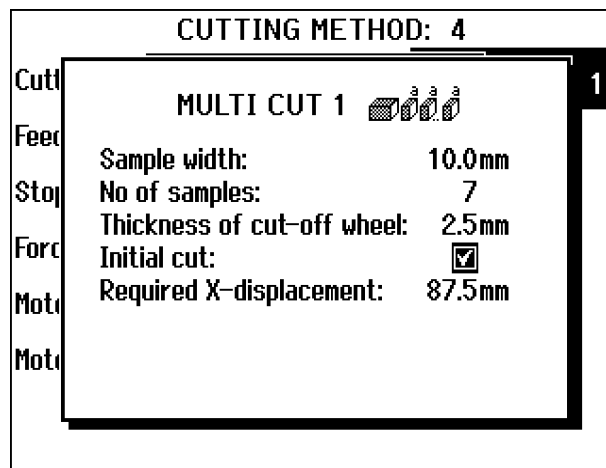


A MultiCut1 módszer kiválasztása

Az opcionális MultiCut 1 móddal egyszerre több, azonos szélességű mintadarab vágható.

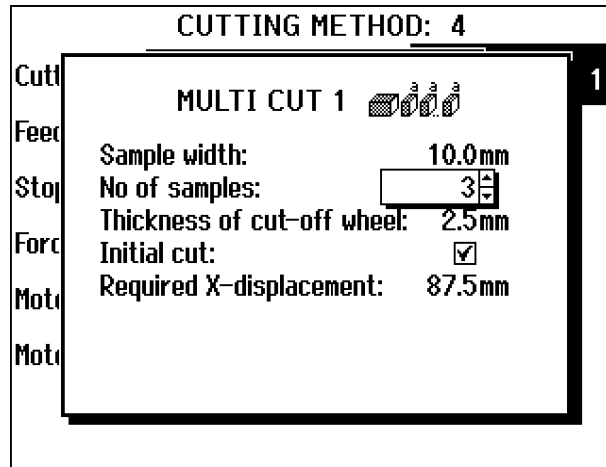
A vágás beállítása a MultiCut 1 módban:

- A Cutting (Vágás) képernyőn a többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a vágási mód ikonját, majd nyomja meg a gombot a SELECT MULTICUT MODE (MULTICUT MÓD KIVÁLASZTÁSA) menü megnyitásához!
- A többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a MultiCut 1 lehetőséget, majd nyomja meg a gombot annak kiválasztásához!
- Megjelenik a MultiCut 1 beállítómenü.



A vágási paraméterek beállítása

- Jelöljön ki egy paramétert a többfunkciós gomb elforgatásával! Nyomja meg a gombot a paraméter szerkesztéséhez!



- Sample width (Minta szélessége) Ez a paraméter határozza meg a vágni kívánt minták szélességét.
- No. of samples (Minták száma) Ez a paraméter határozza meg a vágni kívánt minták számát.
- Thickness of cut-off wheel (Vágótárcsa vastagsága) Ez a paraméter határozza meg a minták vágásához használt vágótárcsa vastagságát. (A normál vastagság 2,5 mm.) Ha a minták szélessége eltér az előre beállított értéktől, a kompenzálására felhasználható a vágótárcsa vastagságának értéke.
- Initial cut (Kezdővágás) Jelölje be ezt a lehetőséget, ha a kívánt minták vágásának megkezdése előtt kezdővágást kell végezni. Így vág egy selejtes mintát, amelyet nem fog felhasználni. Például, ha a munkadarabnak széle egyenetlen, akkor az első minta nem lesz megfelelő.
- Required X-displacement (Szükséges X-megtett út) Ez a paraméter a minták vágásához szükséges X-megtett út hosszát adja meg. Értékét az Axitom-5 számítja ki a paraméterbeállítások alapján.



JAVASLAT:

Sample width (Minta szélessége) + Thickness of cut-off wheel (Vágótárcsa vastagsága) × No. of samples (Minták száma).

Initial cut (Kezdővágás):

Required X-displacement (Szükséges X-út) = [Sample width (Minta szélessége) + Thickness of cut-off wheel (Vágótárcsa vastagsága)] × [No. of samples (Minták száma) + 1]

Initial cut (Kezdővágás):

Required X-displacement (Szükséges X-út) = [Sample width (Minta szélessége) + Thickness of cut-off wheel (Vágótárcsa vastagsága)] × No. of samples (Minták száma)

MultiCut 2 (opcionális)

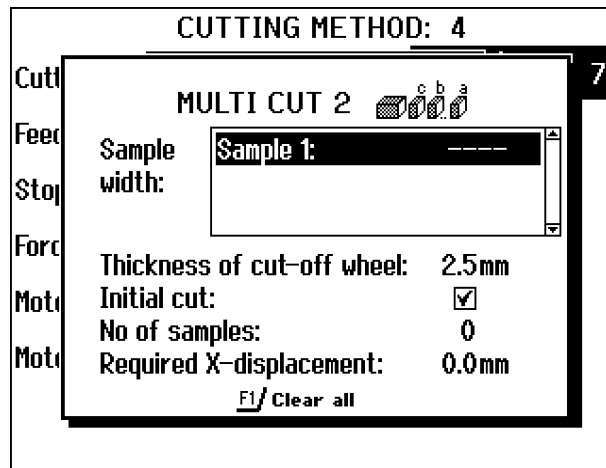


A MultiCut 2 módszer kiválasztása

Az opcionális MultiCut 2 móddal egyszerre több, eltérő szélességű mintadarab vágható.

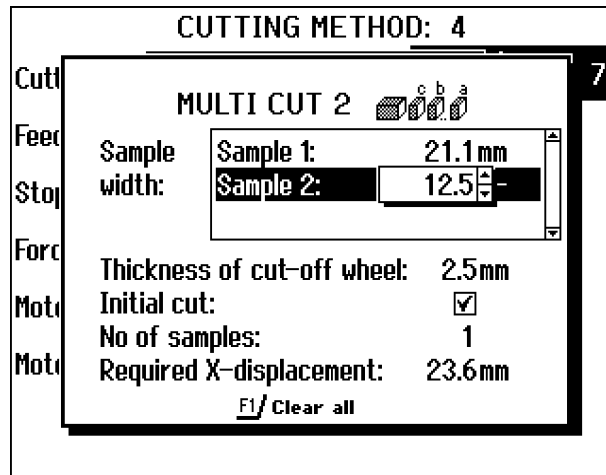
A vágás beállítása a MultiCut 2 módban:

- A Cutting (Vágás) képernyőn a többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a vágási mód ikonját, majd nyomja meg a gombot a SELECT MULTICUT MODE (MULTICUT MÓD KIVÁLASZTÁSA) menü megnyitásához!
- A többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a MultiCut 2 lehetőséget, majd nyomja meg a gombot annak kiválasztásához.
- Megjelenik a MultiCut 2 beállítómenü.



A vágási paraméterek beállítása

- Jelöljön ki egy paramétert a többfunkciós gomb elforgatásával! Nyomja meg a gombot a paraméter szerkesztéséhez!



Sample width (Minta szélessége)	Ez a paraméter határozza meg a vágni kívánt minták szélességét.
Thickness of cut-off wheel (Vágótárcsa vastagsága)	Ez a paraméter határozza meg a minták vágásához használt vágótárcsa szélességét. (A normál vastagság 2,5 mm.) Ha a minták szélessége eltér az előre beállított értéktől, a kompenzálására felhasználható a vágótárcsa vastagságának értéke.
Initial cut (Kezdővágás)	Jelölje be ezt a lehetőséget, ha a kívánt minták vágásának megkezdése előtt kezdővágást kell végezni. Így vág egy selejtes mintát, amelyet nem fog felhasználni. Például, ha a munkadarabnak széle egyenetlen, akkor az első minta nem lesz megfelelő.
No. of samples (Minták száma)	Ez a paraméter jelzi a vágni kívánt minták számát.



JAVASLAT:

Ha ebben a menüben megnyomja az gombot, ezzel törli az összes mintát és azok értékeit, visszaállítva a menü alapértelmezett beállításait.

Required X-displacement (Szükséges X-megtett út)	Ez a paraméter a minták vágásához szükséges X-megtett út hosszát adja meg. Értékét az Axitom-5 számítja ki a paraméterbeállítások alapján.
-----------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Az 1–n. minta esetén:

$$\begin{aligned} \text{Required X-displacement} &= [\text{Sample width (Minta szélessége) 1} + \\ \text{(Szükséges X-út)} &= \text{Thickness of cut-off wheel (Vágótárcsa} \\ &= \text{vastagsága)]} + \\ &= [\text{Sample width (Minta szélessége) 2} + \\ &= \text{Thickness of cut-off wheel (Vágótárcsa} \\ &= \text{vastagsága)]} + \dots \\ &= [\text{Sample width (Minta szélessége) n} + \\ &= \text{Thickness of cut-off wheel (Vágótárcsa} \\ &= \text{vastagsága)]} \end{aligned}$$

MultiCut 3 (opcionális)

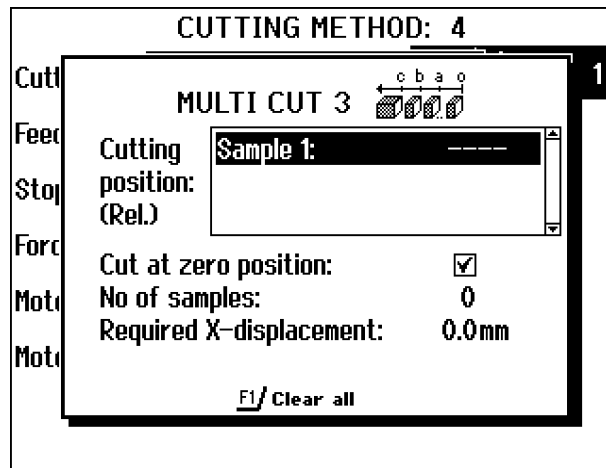


A MultiCut 3 módszer kiválasztása

Az opcionális MultiCut 3 móddal egyszerre több, eltérő szélességű mintadarab vágható eltérő relatív távolságban a „zéró” vagy indulási pozíciótól. A távolságokat kézzel kell bevinni az Axitom-5 berendezésbe.

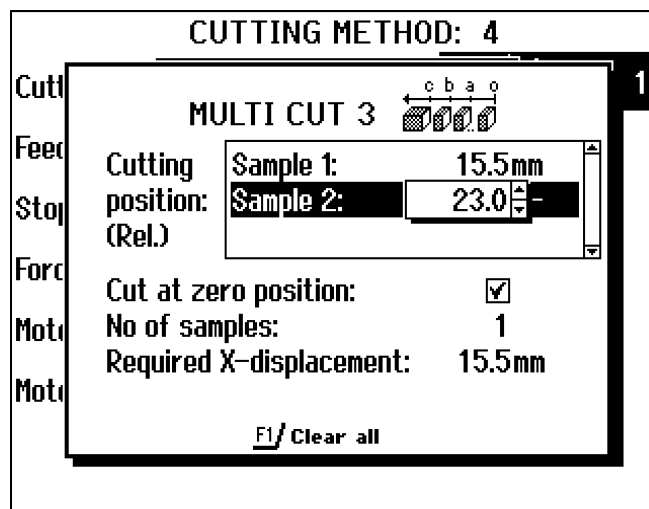
A vágás beállítása a MultiCut 3 módban:

- A Cutting (Vágás) képernyőn a többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a vágási mód ikonját, majd nyomja meg a gombot a SELECT MULTICUT MODE (MULTICUT MÓD KIVÁLASZTÁSA) menü megnyitásához!
- A többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a MultiCut 3 lehetőséget, majd nyomja meg a gombot annak kiválasztásához!
- Megjelenik a MultiCut 3 beállítómenü.



A vágási paraméterek beállítása

- Jelöljön ki egy paramétert a többfunkciós gomb elforgatásával! Nyomja meg a gombot a paraméter szerkesztéséhez!



Cutting position (Rel) (Vágási pozíció (rel.))

Ez a paraméter határozza meg a vágások pozícióját. Az értékek a a zéró pozíciótól való relatív távolságot adják meg.

Cut at zero position (Vágás zéró pozícióban)

Jelölje be ezt a lehetőséget a zéró pozícióban történő kezdővágáshoz! Ellenkező esetben az Axitom-5 azonnal az 1. minta pozíciójára áll, és ott kezdi meg a vágást.

No. of samples (Minták száma)

Ez a paraméter jelzi a vágni kívánt minták számát.



JAVASLAT:

Ha ebben a menüben megnyomja az F1 gombot, ezzel törli az összes mintát és azok értékeit, visszaállítva a menü alapértelmezett beállításait.

Required X-displacement (Szükséges X-megtett út)

Ez a paraméter a minták vágásához szükséges X-megtett út hosszát adja meg. Értékét az Axitom-5 számítja ki a paraméterbeállítások alapján.

Required X-displacement (Szükséges X-megtett út) = Az utolsó megadott relatív vágási pozíció

MultiCut 4 (opcionális)

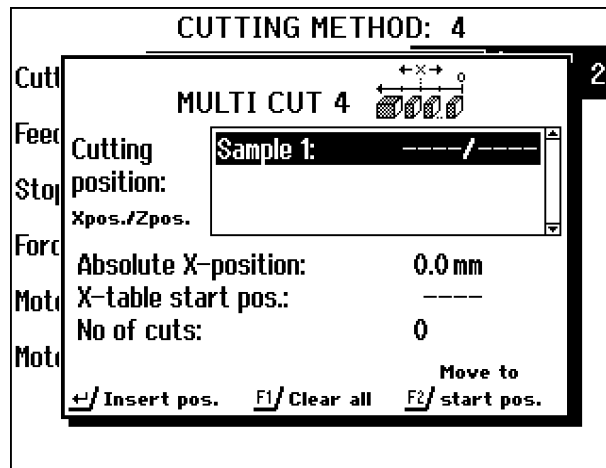


Az opcionális MultiCut 4 móddal egyszerre több, eltérő szélességű mintadarab vágható eltérő relatív távolságban a „zéró” vagy indulási pozíciótól. A távolságokat úgy bevinni az Axitom-5 berendezésbe, hogy a munkadarabot az X-asztal segítségével a vágás kívánt pozíciójában a vágótárcsa alá állítja, majd beviszi ezt a pozíciót. A gép a vágótárcsa pozícióját is menti, így különböző indítási magasságpozíciók is lehetségesek.

A vágás beállítása a MultiCut 4 módban:

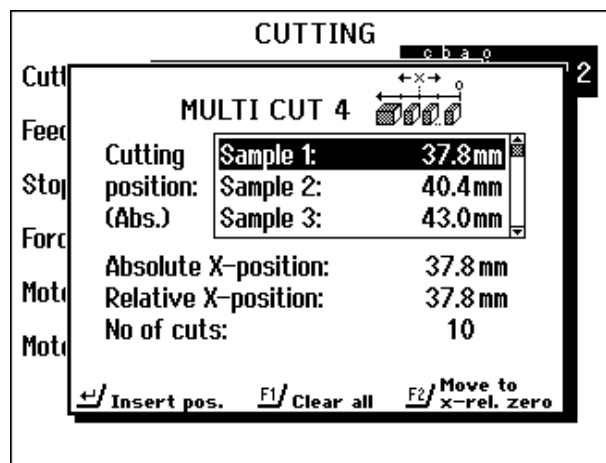
A MultiCut 4 módszer kiválasztása

- A Cutting (Vágás) képernyőn a többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a vágási mód ikonját, majd nyomja meg a gombot a SELECT MULTICUT MODE (MULTICUT MÓD KIVÁLASZTÁSA) menü megnyitásához!
- A többfunkciós gomb elforgatásával jelölje ki a MultiCut 4 lehetőséget, majd nyomja meg a gombot annak kiválasztásához!
- Megjelenik a MultiCut 4 beállítómenü.



A vágási paraméterek beállítása

- Állítsa az X-asztalt a botkormánnyal az első vágás kívánt pozíciójába!
- Állítsa a vágótárcsát körülbelül 2 mm-rel a munkadarab fölé!
- A forgatógomb megnyomásával vigye be az aktuális pozíciót vágási pozícióként!
- Ezeknek a lépéseknek az ismétlésével vigye be az összes minta vágási pozícióját!



Cutting position: Xpos./Zpos.
(Vágási pozíció: (X poz./Z poz.))

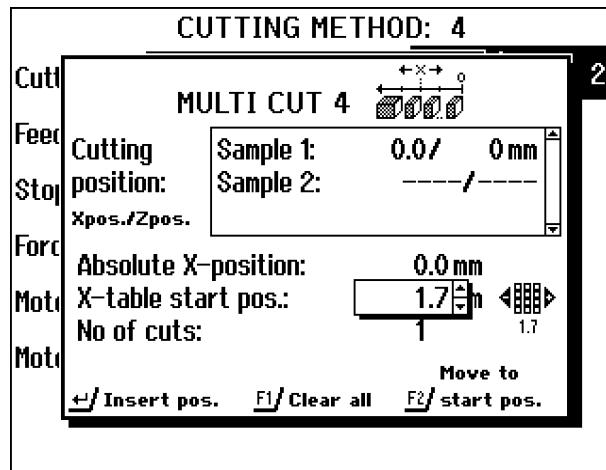
Az X-asztal és a vágótárcsa különféle vágási pozíciói a Cutting position: Xpos./Zpos. (Vágási pozíció: (X poz./Z poz.)) paraméterben vannak meghatározva.

X-table start pos. (X-asztal
indulási poz.):

Lehetővé teszi az indulási pozíció finombeállítását, ha befogáskor a munkadarab valamelyest eltolódik.

Az indulási pozíció beállítása:

- A gomb elforgatásával válassza ki az *X-table start pos.* (X-asztal indulási poz.) paramétert:
- Nyomja meg a gombot a beállítás szerkesztéséhez!
- A gombot jobbra vagy balra forgatva az ennek megfelelő irányba tolhatja az X-asztalt.
- Miután a munkadarab a megfelelő pozícióba került, a forgatógomb megnyomásával mentse az új pozíciót a *Start position* (Indulási pozíció) értékeként! A gép ennek megfelelően korigálja az összes többi vágási pozíciót.



No. of cuts (Vágások száma)

Ez a paraméter jelzi a végrehajtandó vágások számát.

Insert pos. (Poz. bevitele)

A forgatógomb megnyomásával beviheti az aktuális pozíciót a minta vágási pozíciójaként.

F2 Move to start pos. (Indulási pozícióba)

Ez a gomb olyan helyzetbe állítja az X-asztalt, hogy a vágótárcsa alatti minta indulási pozícióba kerüljön.



JAVASLAT:

Ha ebben a menüben megnyomja az F1 gombot, ezzel törli az összes mintát és azok értékeit, visszaállítva a menü alapértelmezett beállításait.

JAVASLAT:

Ha MultiCut 4 van kiválasztva, az F1 gomb megnyomása ezenfelül is Auto értékre állítja a Stop position (Leállási pozíció) paramétert. A Stop position (Leállási pozíció) értéke konkrét pozícióra módosítható. Ez a pozíció azonban az első vágási pozícióban álló vágótárcsa pozíciójából van meghatározva. Amennyiben a vágótárcsa valamelyik további vágás indulási pozíciójában van, a vágótárcsa mozgása azonos lesz, és megfelelő mértékben növekszik vagy csökken a vágás mélysége. Ezért az Auto beállítást javasoljuk.

Leállítási beállítások

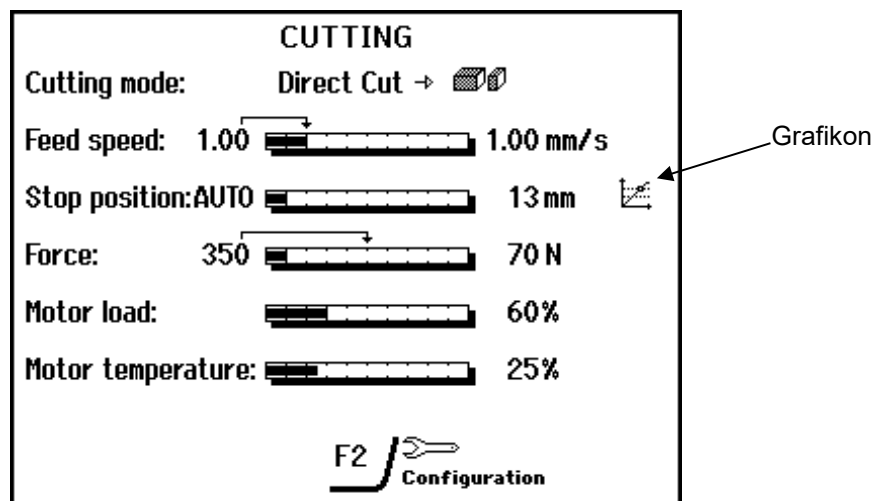
A leállási pozíció beállítására kétféle lehetőség van: az *AutoStop*, valamint a *Stop position* (Leállási pozíció).

AutoStop

Az *AutoStop* funkció kiválasztása esetén (ez a Cutting (Vágás) képernyőn látható, lásd alább) a munkadarab átvágása után a gép automatikusan leáll.

Stop position: AUTO  **0 mm**


Normál vágás esetén az *AutoStop* az ajánlott beállítás. A Cutting (Vágás) menüben jelölje ki a forgatógombbal a Stop position (Leállási pozíció) paramétert! A Stop position (Leállási pozíció) paraméter AUTO értékre állításához forgassa a forgatógombot az óramutató járásával megegyező irányba mindaddig, amíg a sávdiaagram feletti nyíl el nem éri a sáv jobb szélét.



JAVASLAT:

A Stop position (Leállási pozíció) sor jobb oldalán egy kis grafikon jelenik annak jelzésére, hogy az Axitom-5 a vágás megkezdését észlelte.

Ha ez a grafikon nem jelenik meg, az AutoStop funkció nem fog működni.

Ha a Stop position (Leállási pozíció) sáv mutatója nem AUTO helyzetben van, akkor az Axitom-5 csak az előre beállított leállási pozícióban vagy a LEÁLLÍTÁS  gomb megnyomásakor áll le.



FONTOS:

Az AutoStop működése a főmotor terhelésének változásain alapul. Bizonyos esetekben, például nagyon kis előtolási sebesség, illetve kis erő alkalmazása esetén a gép nem feltétlenül észleli a terhelés finom változásait, ami gátolja az AutoStop funkció megfelelő működését. Ez különösen a puha anyagok, csövek vagy változó keresztmetszetű munkadarabok vágásakor fordulhat elő.

Az AutoStop helytelen működése esetén a Stop position (Leállási pozíció) funkciót használja, vagy kompenzációként állítsa be a Additional Cutting Distance (További vágási távolság) paramétert.

Additional Cutting Distance
(Továbbvágás hossza)

Pótlólagos vágáshossz állítható be annak biztosítására, hogy az *AutoStop* funkció használatakor a gép teljesen átvágja a munkadarabot. Ez fontos, ha a *MultiCut* opciót használja.

Stop position (Leállási pozíció)

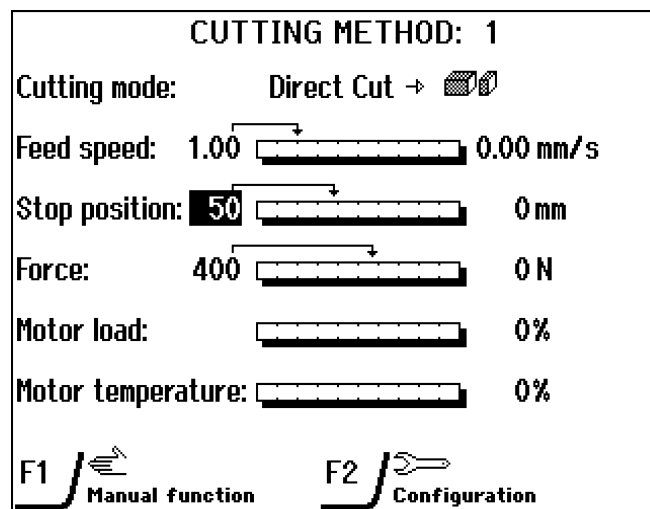
A *Stop position* (Leállási pozíció) akkor használatos, ha egy konkrét leállási pozícióra van szükség. Csövek vagy egyéb, változó keresztmetszetű munkadarabok vágásakor a vágótárcsa még a munkadarab teljes átvágása előtt visszahúzódhat. Ennek kiküszöbölésére használja a *Stop position* (Leállási pozíció) funkciót!

- Fogja be a munkadarabot, és állítsa a vágótárcsát közvetlenül a munkadarab fölé!

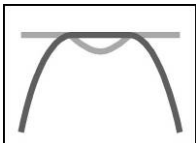
A gép automatikusan 0 (zéró) pozícióként állítja be ezt a helyzetet. Ennek megfelelően az Indítás gomb megnyomása után a vágótárcsa aktuális pozíciója lesz az a relatív indulási pont (zéró), ahonnan a gép a vágás mélységét számítja.

- Jelölje ki a *Stop position* (Leállási pozíció) paramétert, és állítsa be a kívánt leállási pozíciót a forgatógomb segítségével. Ebben az esetben az Axitom-5 az előre beállított leállási pozíció elérésekor áll le.

Ne felejtse el számításba venni a vágótárcsa kopását!



OptiFeed (Az előtolás optimalizálása)

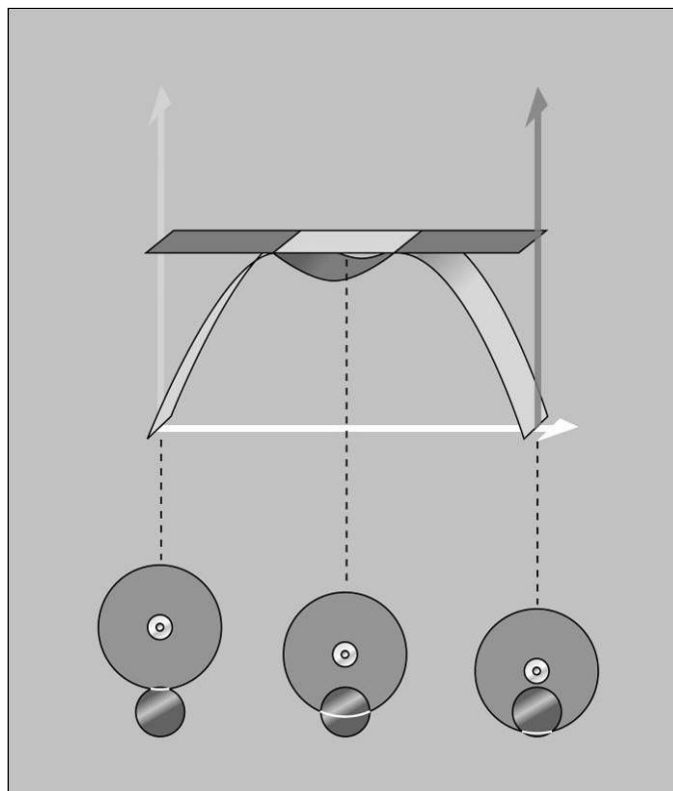


Vágáskor az Axitom-5 folyamatosan méri a vágókar terhelését. Az előtolás és az erő előre beállított értékeit a gép határértékként értelmezi. A vágás során az Axitom-5 igyekszik minél közelebb maradni ezekhez az értékekhez.

A terhelést meghatározó tényezők a munkadarab alakja és tulajdonságai.

A beállított maximális erőhatár elérésekor az Axitom-5 aktuális erő fenntartása érdekében csökkenti az előtolási sebességet.

Az alábbi ábrán látható az erő növekedése, ahogy a vágótárcsa közelebb kerül a kerek munkadarab közepéhez.



Hosszú, kilógó munkadarabok befogása

A védőlemez bal oldalán lévő fedél speciális kialakítású biztonsági hosszabbítódobozra cserélhető.
A részletekért kérjük, forduljon Struers márkakereskedőhöz.

Szabálytalan alakú munkadarabok befogása

A lapos befogófelületek nélküli, szabálytalan munkadarabokat speciális befogószerszámokkal kell befogni, mert a munkadarabnak nem szabad mozognia a vágás során. Ez ugyanis károsíthatja a vágótárcsát és magát a mintát. A speciális befogószerszámok a T-hornyokba szerelhetők fel. A Struers a befogószerszámok széles választékát kínálja (lásd Tartozékok).
A gyorsabb vágás érdekében úgy helyezze el a munkadarabot, hogy a tárcsa a lehető legkisebb keresztmetszetet vágja.

Biztonsági funkciók

Az Axitom-5 motorjai túlterhelés elleni védelemmel rendelkeznek. Túlmelegedés és/vagy túlterhelés esetén a motorokat egy hőkioldó biztosíték leállítja addig, amíg el nem érik a normál hőmérsékletet.

A vágási eredmények optimalizálása

Az alábbi táblázatban számos gyakori kérdésre megtalálja a lehetséges válaszokat:

A vágási eredmények optimalizálása	
Kérdés	Válasz
Hogyan előzhető meg a munkadarab felületének elszíneződése vagy beégése?	Alkalmazzon kisebb előtolási sebességet!
	Másféle vágótárcsát használjon, mert lehet, hogy a jelenlegi tárcsa keménysége nem felel meg a minta keménységének. *)
Hogyan előzhető meg a sorja kialakulása?	Puhább vágótárcsát használjon! *)
	Stabilan fogja be a munkadarabot a jobb oldali befogókészülékbe! A bal oldali befogókészüléket csak annyira húzza meg, hogy a munkadarab ne mozduljon el vágás közben!
Hogyan előzhető meg a vágótárcsák túl gyors kopása?	Alkalmazzon kisebb előtolási sebességet, más vágási módot vagy keményebb vágótárcsát! *)
Hogyan lehet gyorsabbá tenni a vágást?	Úgy helyezze el a munkadarabot, hogy a tárcsa a lehető legkisebb keresztmetszetet vágja! Alkalmazzon nagy előtolási sebességet! Ha a munkadarab alakja és tulajdonságai lehetővé teszik, váltson ExciCut vagy AxioCut/Step (opcionális) vágási módra!

*) Tekintse meg a kiválasztási útmutatót a [Struers vágótárcsák brosúrájában](#).

2. Tartozékok és fogyóeszközök

Tartozékok

Specifikáció	Kat. szám
Biztonsági hosszabbító feltét az Axitom-5 géphez (bal oldali)	05486911

A kínálat részleteit illetően az [Axitom brosúráját](#) is tekintse meg!

Befogószerszámok

A kínálat részleteit illetően tekintse meg a [Struers befogószerszámok brosúráját](#).

Recirkulációs egységek

Ajánlott a kifejezetten az Axitom-5 berendezéshez tervezett Struers hűtőrendszereket használni.

Tekintse meg a telepítés előtti ellenőrző listát, valamint a Struers hűtőrendszerek brosúráját és a Coolimat-2000 brosúráját a kínálat részleteit illetően!

Egyéb tartozékok

Specifikáció	Kat. szám
T-vájat-tisztító Tisztító a 10 és 12 mm-es T-vájakhoz	05 486 910

Fogyóeszközök

Ajánlott Struers fogyóeszközöket használni.

Egyéb termékek (pl. hűtőfolyadékok) agresszív oldószereket tartalmazhatnak, amelyek feloldhatják például a gumitömítéseket. A garancia nem terjed ki a gép alkatrészeinek (pl. tömítések és csövek) olyan sérüléseire, amelyek közvetlenül összefüggésbe hozhatók a nem a Struers által gyártott fogyóeszközök használatával.

Vágótárcsák

Tekintse meg a választék útmutatót a [Struers vágótárcsák brosúrájában](#).

Egyéb fogyóeszközök

Specifikáció	Kat.szám
<i>Corrozip</i> <i>Hűtőfolyadék-adalék</i> Környezetbarát. A gép korrózió elleni védelméhez, valamint a vágás és a hűtés minőségének javításához.	
1 l	49 900 045
5 l	49900046
Zsírzóprés az orsó karbantartáshoz/kenéséhez	16080802
Zsírzóprés-utántöltő	16080846
Olaj a vágóasztal karbantartásához	16 080 845

3. Hibaelhárítás

Hiba	Magyarázat	Teendő
Géppel kapcsolatos problémák		
Vízszivárgás.	A vízkeringető tömlő ereszt.	Ellenőrizze a tömlőt, és húzza meg a tömlőbilincset!
	Túlcsordul a víz a hűtőfolyadék-tartályban.	Távolítsa el a felesleges hűtőfolyadékot a tartályból!
A munkadarab vagy a vágókamra rozsdásodik.	Nincs elég adalék a hűtőfolyadékban.	Adjon hozzá Struers hűtőfolyadék-adalékot a hűtőfolyadékhoz a megfelelő koncentrációban! Ellenőrizze refraktométerrel! Kövesse a Karbantartás című fejezet utasításait!
	A gép védőfedelét zárva hagyták.	Hagyja nyitva a védőfedeleget, hogy a vágókamra megszáradjon!
A gyorsbefogó nem tudja megtartani a munkadarabot.	A gyorsbefogó nincs egyensúlyban.	Állítsa be a satu tengelye alatti hernyócsavart! 3 mm-es imbuszkulcsot használjon!
	Elkopott a befogóbetét.	Hívja fel a Struers ügyfélszolgálatot!
Nem lehet becsukni a védőfedeleget.	Akadály van a vágókamrában.	Távolítsa el az akadályt!
A gép blokkolva van.	Hibás belépési kódot használt.	Indítsa újra a gépet a főkapcsolóval! Adja meg a helyes belépési kódot! Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselőhöz!
Megszűnt az áramellátás, és el kell távolítani/át kell pozicionálni a mintadarabot.	Nincs áramellátás, ami lehetővé tenné a védőfedél kioldását.	A fedél áramellátás nélküli kinyitásához a részleteket lásd a 33 oldalon.
Nem tiszta a lézeres pozicionálóvonal (kizárólag Axitom-5/400 esetén).	A lézeres pozicionálóvonal nem egyértelmű, egyenes vonalként jelenik meg.	Törölje szárazra a lézer védőüvegének felületét!

Hiba	Magyarázat	Teendő
Vágási problémák		
Elszíneződik vagy beég a munkadarab.	A vágótárcsa keménysége nem felel meg a minta keménységének, illetve méreteinek.	Lásd a Fogyóeszközök című fejezet Vágótárcsák pontját.
	Nem megfelelő a hűtés.	Ellenőrizze, hogy elegendő víz van-e a recirkulációs hűtőegységben! Ellenőrizze a hűtőtálca állapotát!
	Túl nagy az előtolási sebesség.	Csökkentse az előtolási sebességet!
Nem kívánt sorja.	Túl kemény a tárcsa.	Lásd a Fogyóeszközök című fejezet Vágótárcsák pontját.
	Nincs megfelelően megtámasztva a munkadarab.	Támassa meg jobban a munkadarabot!
Nem egyenletes a vágás minősége.	Eltömődött a hűtővíztömlő.	Tisztítsa meg a hűtővíztömlőt és a hűtőcsöveket. Ellenőrizze a víz áramlását úgy, hogy tisztítási helyzetbe fordítja a hűtőszelepet!
	Kevés a hűtővíz.	Töltse fel a tartályt vízzel! Ne felejtse el Struers adalékot hozzáadni!
A vágás egyik oldalra hajlik.	Túl nagy az előtolási sebesség.	Csökkentse az előtolási sebességet!
A vágótárcsa eltörik.	Helytelenül van felszerelve a vágótárcsa.	Ellenőrizze, hogy megfelelő-e a középső lyuk átmérője! Ellenőrizze a karton alátétet a vágótárcsa két oldalán. Az anyacsavart megfelelően meg kell húzni.
	Helytelenül van befogva a munkadarab.	Ügyeljen rá, hogy csak az egyik gyorsbefogó legyen szorosan meghúzva! A másik gyorsbefogót ne húzza meg szorosan! Ha a munkadarab geometriája szükségessé teszi, használjon támasztószerzőszoftvereket!
	Túl kemény a tárcsa.	Lásd a Fogyóeszközök című fejezet Vágótárcsák pontját.
	Túl nagy az előtolási sebesség.	Csökkentse az előtolási sebességet!
	Nem megfelelő a hűtés.	Ellenőrizze, hogy elegendő víz van-e a recirkulációs hűtőegységben! Ellenőrizze a hűtővíztömlőket!

Axitom-5 és Axitom-5/400
Felhasználói kézikönyv

Hiba	Magyarázat	Teendő
Túl gyorsan kopik a vágótárcsa.	Túl nagy az előtolási sebesség.	Csökkentse az előtolási sebességet!
	Elégtelen a hűtés.	Ellenőrizze, hogy elegendő víz van-e a recirkulációs hűtőegységben! Ellenőrizze a hűtővíztömlőket!
	Túl puha a vágótárcsa a feladathoz.	Lásd a Fogyóeszközök című fejezet Vágótárcsák pontját.
	Az Axitom-5 vibrál (kopott csapágyak).	Hívja fel a Struers ügyfélszolgálatot!
A vágótárcsa nem vágja át a mintát.	Helytelenül van kiválasztva a vágótárcsa.	Lásd a Fogyóeszközök című fejezet Vágótárcsák pontját.
	Elkopott a vágótárcsa.	Cserélje ki a vágótárcsát.
	A vágótárcsa beszorul a munkadarabba.	Támassza meg a munkadarabot, és fogja be a vágótárcsa két oldalán úgy, hogy a vágás nyitva maradjon!
	Helytelen vágási mód van kiválasztva. Az AxioCut/Step (opcionális) nagy méretű munkadarabok vágására szolgál.	Lásd a vágási módok ismertetését a Működtetés című fejezetben.
Befogáskor eltörik a munkadarab.	A munkadarab merev.	Helyezze a munkadarabot két polisztirol lap közé. FONTOS: A merev munkadarabokat mindig nagyon óvatosan kell vágni.
Korrodálódott a minta.	A minta nem vízálló.	Semleges folyadékot használjon hűtőfolyadékként, vagy hűtőfolyadék nélkül vágjon! TILOS GYŰLÉKONY FOLYADÉKOT HASZNÁLNI
	Túl sokáig maradt a minta a vágókamrában.	Amikor nem használja a gépet, hagyja nyitva a védőfedelét!
	Nincs elég adalék a hűtőfolyadékban.	Adjon a hűtővízhez megfelelő koncentrációban Struers hűtőfolyadék-adalékot! Ellenőrizze refraktométerrel! Lásd a Karbantartás című fejezetet!
Az <i>AutoStop</i> funkció nem állítja le a vágási műveletet.	Túl kicsi vagy szabálytalan a munkadarab keresztmetszete, és ezért nem észlelhető a terhelés változása.	Használja a <i>Stop position</i> (Leállási pozíció) funkciót.

Hibaüzenetek

A hibaüzeneteknek két fajtájuk van:
üzenetek és hibák.

Üzenetek

Az üzenetek tájékoztatják a kezelőt a gép állapotáról, és felhívják a figyelmét a kisebb működési hibákra.

Hibák

Azonnal kapcsolja ki a gépet a főkapcsolóval! Mindaddig ne próbálkozzon a gép működtetésével, amíg egy szakember el nem hárította a problémát.
Az alábbi táblázat további információkkal szolgál egyes hibaüzenetekről.

Üzenet		Magyarázat	Teendő
Start denied, process menu not selected (Indítás megtagadva, nincs kiválasztva folyamatmenü)	#0	Az aktuális menüből nem lehet elindítani a gépet.	Válassza ki a Cutting (Vágás) menüt, majd a szükséges vágási paramétereket! Nyomja meg az INDÍTÁS gombot!
Manual process in progress, certain functions are not allowed ! (Kézi művelet zajlik, bizonyos funkciók nincsenek engedélyezve!)	#1	Egy kézi művelet végrehajtása zajlik. Kézi művelet, pl. a mosótömlő használata közben nem lehet folyamatokat/funkciókat indítani.	Állítsa le a kézi műveletet!
Are you sure you want to change pass code ? (Biztosan módosítja a belépési kódot?)	#2		Nyomja meg az F1 gombot az új belépési kód megadásához vagy az ESC gombot a meglévő belépési kód megtartásához!
Protection hood not closed ! (Nincs csukva a védőfedél!) Close the hood and press F1 (Csukja be a fedelet, és nyomja meg az F1 gombot)	#3	Nyitott védőfedéllel kapcsolták be az Axitom-5 berendezést. Nyitott védőfedél esetén nem található referenciapozíció.	A folytatáshoz csukja be a védőfedeleket, és nyomja meg az F1 gombot!
Axitom-5 is searching for reference position(s), please wait (Az Axitom-5 referenciapozíció(ka)t keres, kis türelmet)	#4	Meghatározott számú be-ki kapcsolás után, illetve vészleállítást követően az Axitom-5 a bekapcsolásakor az X- és az Y-asztal referenciapozícióit keresi. (A gép minden esetben ellenőrzi a vágókar referenciapozícióját.)	Várjon, amíg a gép megtalálja a referenciapozíciókat.
Process in progress ! (Zajlik egy folyamat!)	#8	A művelet nem lehetséges, mert zajlik egy művelet, pl. vágás közben nem módosítható a „Units” (Mértékegységek) paraméter.	Várja meg a művelet befejeződését.

Üzenet		Magyarázat	Teendő
Batch job can't be executed, too little x-table workspace ! (Nem hajtható végre a sorozatfolyamat, túl kicsi az X-asztal munkaterülete!)	#11	Az X-asztal pozíciója miatt nem korrigálható a sorozatfolyamat. Nincs elegendő hely a Single Cut alkalmazásához.	Húzza balra az X-asztalt, hogy nagyobb legyen a munkaterület!
Editing restricted by operating mode (Az üzemmód korlátozza a szerkesztést)	#12	Az aktuális üzemmódban nem módosíthatók a paraméterek.	Váltson olyan üzemmódra, amely lehetővé teszi a paraméter szerkesztését! Lásd az Üzemmód pontot az 54 oldalon. Üzemmódváltáshoz meg kell adni a belépési kódot. Lásd 55 oldal.
Protection hood not closed ! (Nincs becsukva a védőfedél!)	#19	A vágás/működtetés megkezdése előtt le kell hajtani a védőfedelelet.	A folytatáshoz hajtsa le a védőfedelelet!
No cutting motor rotation ! (Nem forog a vágómotor!) Please check the hood (Ellenőrizze a fedelet!)	#21	A védőfedél nincs megfelelően lehajtva, emiatt nem lehet lezárni.	Csukja be rendesen a védőfedelelet!
Cutting motor blocked ! (A vágómotor blokkolva van!) Please reduce the motor load (Csökkentse a motorterhelést!)	#22	Túlterhelés esetén a vágómotor hirtelen leállhat.	Csökkentse a maximális vágóerő és/vagy előtolási sebesség értékét! Ellenőrizze a vágni kívánt munkadarab befogását!
Emergency stop activated (Aktiválták a vészleállítót)	#32		Ellenőrizze, hogy biztonságosan folytatható-e a működtetés, és oldja ki a vészleállítást!
Cutting finished, stopped by auto stop (A vágás befejeződött, a gép automatikusan leállt)	#33	Lásd 70 oldal, <i>AutoStop</i> funkció.	Ha a vágás a munkadarab átvágása előtt leáll, akkor programozott leállási pozíciót használjon!
Do you wish to continue the current batch ? (Szeretné folytatni az aktuális sorozatot?)	#34	A MultiCut folyamatot a sorozatvágás befejezése előtt leállították (például a vágótárcsa cseréje érdekében), majd megnyomták az INDÍTÁS gombot.	Nyomja meg az „F1: Yes” (F1: Igen) gombot a MultiCut folytatásához! Nyomja meg az „F2: No” (F2: Nem) a MultiCut újraindításához!
Step cutting and Multi cutting can't be combined (A Step és a MultiCut vágás nem kombinálható)	#36	Lásd 61 oldal, MultiCut.	Nagy munkadarabok vágásához a Single Cut (Egyes vágás) módszert használja!
Cutting stopped by flange guard (A peremvédő a vágást leállítja)	#37	A vágókar mozgása több, mint 30 másodpercre leállt. A peremvédő vagy a tárcsavédő hozzáér a munkadarabhoz vagy a befogószerkezethez.	Cserélje ki a vágótárcsát! Ellenőrizze, hogy nincs-e akadály a peremvédő vagy a tárcsavédő útjában!

Üzenet		Magyarázat	Teendő
		A programozott leállítási pozíció túl nagy, vagy az <i>AutoStop</i> funkció nem működik megfelelően.	Állítsa vissza a Stop position (Leállítási pozíció) értékét! Lásd 70 oldal, <i>AutoStop</i> funkció.
The selected stop position is temporarily reduced, because the mechanical stop will be reached before the selected position. (A gép ideiglenesen csökkenti a kiválasztott pozíciót, mert a tárcsa a kiválasztott pozíció előtt éri el mechanikus ütközőt.) Tipp: Please replace the cut off wheel to increase the cutting range. (Tipp: A vágási tartomány növeléséhez cseréljen vágótárcsát!)	#103	A megadott leállítási pozíció nagyobb a vágótárcsa alja és a vágókar tartománya közötti távolságnál.	A munkadarabot közvetlenül a vágótárcsa közepe alatt fogja be! A közvetlenül a munkadarab felett álló vágótárcsának megfelelő leállítási pozíciót adjon meg! Vagy Használjon új vágótárcsát!
The selected batch job can't be executed, because the x-table displacement is fully used. (A kiválasztott sorozatvágás nem hajtható végre, mert teljes mértékben használatban van az X-asztal eltolása.) Choose one of the following options. (Válasszon egyet az alábbi lehetőségek közül!) F1: Decrease no of samples (F1: A minták számának csökkentése) F2: Decrease sample width (F2: A mintaszélesség csökkentése)	#104		A sorozathoz több, mint 100 mm útra van szükség. Nyomja meg az F1 gombot a minták számának csökkentéséhez! VAGY Nyomja meg az F2 gombot az egyes minták szélességének csökkentéséhez!
The sample batch exceeds the limit of the x-table! (A mintaadag túllépi az X-asztal határértékét!) Possible causes: (Lehetséges okok:) Too many samples or too large samples or thickness of cut-off wheel has been increased. (Túl sok a minta, túl nagyok a minták, vagy megnőtt a vágótárcsa vastagsága.)	#105		A sorozathoz több, mint 100 mm útra van szükség. Nyomja meg az F1 gombot a minták számának csökkentéséhez!

Üzenet		Magyarázat	Teendő
The batch will be autocorrected. (A sorozatot a gép automatikusan korigálja.)			
The sample batch is exceeding the limit of the x-table (A mintaadag túllépi az X-asztal határértékét!) Possible causes: (Lehetséges okok:) 1. Too many samples (Túl sok minta) 2. Too large samples or position values (Túl nagy minták vagy pozícióértékek) 3. Cut-off wheel too wide (Túl széles vágótárcsa) Do you want to autocorrect the batch ? (Szeretné automatikusan korigálni az adagot?)	#109		Nyomja meg az F1 „Yes” (Igen) gombot a minták számának csökkentéséhez! VAGY Nyomja meg az F2 „No” (Nem) gombot, majd tolja az X-asztalt annyira balra, hogy elegendő legyen a hely a sorozat számára!
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 ! (A pozícióértékeket növekvő sorrendben kell megadni, és az egymást követő értékek közötti különbség nem lehet kisebb a vágótárcsa vastagságánál!) The positions will be autocorrected. (A gép automatikusan korigálja a pozíciókat.)	#111		Nyomja meg az F1 gombot a pozíciók automatikus korigálásához!

Üzenet		Magyarázat	Teendő
<p>It is now time to service your Axitom-5, please call for a service visit. (Ideje szervizelni az Axitom-5 berendezést, kérjen kiszállást a szerviztől!)</p> <p>SERVICE INFO: (SZERVIZELÉSI ADATOK:)</p> <p>Total operation time: (Összes üzemidő:) 3100h</p> <p>Time since last service: (A legutóbbi szerviz óta eltelt idő) 1600h</p> <p>Service exceeded by: (Szervíz túllépésének ideje:) 100h</p>	#113		<p>Nyomja meg az „F1: OK” gombot a működtetés folytatásához!</p>
<p>The cutting motor is overheated! (Túlmelegedett a vágómotor!) You can choose to start a cooling function. (Választhat egy hűtési funkciót.)</p> <p>Motor temperature (thermal load): (Motorhőmérséklet (hőterhelés:)) 100%</p> <p>Press F1 to start cooling (Nyomja meg az F1 gombot a hűtés indításához)</p> <p>Press ESC to cancel (Nyomja meg az ESC gombot a megszakításhoz!)</p>	#114	<p>A nagy terhelés miatt túlmelegedett a vágómotor.</p>	<p>Nyomja meg az F1 gombot a hűtés indításához! A motor elindul terhelés nélkül, és ventilátor fogja hűteni 30 percig vagy amíg 80% alá nem csökken a hőterhelés.</p> <p>Vagy</p> <p>Nyomja meg az ESC gombot a megszakításhoz, és várjon, amíg a motor eléggé lehűl ahhoz, hogy újraindítsa a vágást!</p>
<p>The water pressure sensor is not activated! (Nincs aktiválva a víznyomás-érzékelő!)</p> <p>The water level might be too low. (Lehet, hogy túl alacsony a vízszint.)</p>	#119 #121	<p>A folyamat indításakor a gép elégtelen víznyomást észlelt. vagy Meghibásodhatott a víznyomás-érzékelő vagy a vezetékvezetés.</p>	<p>Ellenőrizze a vízszintet és a szűrőket! (Egyes telepítések esetén a soros szűrő gyakoribb tisztítást igényel. A folyamat megkönnyítése érdekében áthelyezhető a Cooli szivattyú gyorscsatlakozójára.) Lásd A vízbemeneti szűrő tisztítása.</p> <p>Ellenőrizze a víznyomást, majd nyomja meg az F1 gombot a működtetés folytatásához!</p> <p>Ha a hiba a következő újraindítás után is jelentkezik, akkor forduljon a Struers szervizhez!</p>

Üzenet		Magyarázat	Teendő
Hiba		Magyarázat	Teendő
Cutting motor supervision error, contactor K# not activated (Vágómotor-felügyeleti hiba, nincs aktiválva a K# védőkapcsoló)	#16	Nem aktiválódik a K# védőkapcsoló az INDÍTÁS gomb megnyomásakor.	Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselőhöz!
LIN-bus error during power on, please call service technician (LIN-busz-hiba bekapcsoláskor, hívja a szervízt)	#17	Az olyan funkciók, mint a vágókamra világítása, az induktív érzékelők és az ExciCut-motor buborékkapcsolóival folytatott kommunikációt LIN-busz-modulok vezérlik.	Indítsa újra a gépet! (A hibát az Axitom-5 bekapcsolásakor létrejövő zavaró impulzus okozhatja.) Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselőhöz! Bizonyos esetekben az Axitom-5 így is működtethető. Például egyes vágási műveletek akkor is végrehajthatók, ha hibás a kommunikáció az X- vagy Y-asztallal. Az ExciCut-modul hibája esetén sem az ExciCut, sem az AxioWash nem választható ki.
Cutting motor supervision error, contactor K# not deactivated (Vágómotor-felügyeleti hiba, nincs deaktiválva a K# védőkapcsoló)	#18	A motor indítása előtt nem lett deaktiválva a K# védőkapcsoló.	Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselőhöz!
Cutting motor will not stop ! (Nem áll le a vágómotor!) Please call service technician (Hívja a szervízt!)	#23	Különböző motorérintkezések egyidejű meghibásodása. Fontos tudnivaló: ennek rendkívül kicsi az esélye.	Kapcsolja ki a főkapcsolót! Forduljon a Struers szervízhez!
Feed motor not stopped ! (Nem állt le a léptetőmotor!)	#26	Hibás a léptetőmotor modulja.	Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselőhöz!
Cutting arm position not found ! (A vágókar pozíciója nem található!)	#27	Hibás a léptetőmotor modulja.	Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselőhöz!
X-motor not stopped ! (Nem állt le az X-motor!)	#28	Hibás az X-motor modulja.	Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselőhöz!
X-table position not found ! (Nem található az X-asztal pozíciója!)	#29	Hibás az X-motor modulja.	Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg,

Axitom-5 és Axitom-5/400
Felhasználói kézikönyv

Üzenet		Magyarázat	Teendő
			forduljon a Struers képviselőhöz!
Y-motor not stopped ! (Nem állt le az Y-motor!)	#30	Hibás az Y-motor modulja.	Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselethez!
Y-table position not found ! (Nem található az Y- asztal pozíciója!)	#31	Hibás az Y-motor modulja.	Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselethez!
Don't activate joystick during power on. Please restart Axitom-5 (Bekapcsoláskor ne aktiválja a botkormányt! Indítsa újra az Axitom-5 berendezést!)	#35	Az Axitom-5 bekapcsolásakor megmozdították a botkormányt. Az Axitom-5 nem találja a referenciapozíciókat.	Kapcsolja ki, majd be a berendezést! Ne mozgassa a botkormányt! Ha ez nem segít, forduljon a Struers szervízhez!
No cutting motor current ! (Nem kap áramot a vágómotor!)	#49	1,0 A-nél kisebb nyugalmi áram érzékelhető a vágómotoron.	Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselethez!
No cutting motor rotation is detected.(Nem érezhető a vágómotor forgásiránya.) If the motor never the less is running, you can choose to continue the cutting process. (Ha a motor így is működik, folytathatja a vágási folyamatot.) Please call a service technician in the near future. (Kérjük, a közeljövőben hívja a szervízt.)	#102	A rendszer 1000 rpm alatti motorfordulatszámot észlelt.	Ha a vágótárcsa forog, és a hangja is rendben van, akkor nyomja meg az „F1:Continue” (F1: Folytatás) gombot a forgásérzékelő nélküli vágáshoz (az előugró üzenet időnként meg fog jelenni emlékeztetőül, hogy forduljon a Struers szervízhez). Vagy Nyomja meg az „ESC: Cancel” (ESC: Mégse) gombot, és forduljon a Struers szervízhez!
Reference position for X- table not found ! (Az X- asztal referenciapozíciója nem található!)	#106		Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselethez!
You will not be able to use the X-table, but all other functions in Axitom- 5 will operate as usual. (Az X-asztal nem használható, de az Axitom-5 minden egyéb funkciója a szokásos módon működik.)			
Reference position for Y- table not found ! (Az Y-	#107		Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg,

Axitom-5 és Axitom-5/400
Felhasználói kézikönyv

Üzenet		Magyarázat	Teendő
<p>asztal referenciapozíciója nem található!)</p> <p>You will not be able to use the Y-table, but all other functions in Axitom-5 will operate as usual. (Az Y-asztal nem használható, de az Axitom-5 minden egyéb funkciója a szokásos módon működik.)</p>			<p>forduljon a Struers képviselőhöz!</p>
<p>Reference pos. for cutting arm not found ! (A vágókar referenciapozíciója nem található!) Axitom-5 can not continue - try to restart the machine. (Az Axitom-5 működtetése nem folytatható – próbálja újraindítani!) If you get this message again, please contact a service technician. (Ha az üzenet ismét megjelenik, forduljon a szervízhez!)</p>	#108		<p>Indítsa újra a gépet! Ha a hiba nem szűnik meg, forduljon a Struers képviselőhöz!</p>

Axitom-5 és Axitom-5/400
Felhasználói kézikönyv

Figyelmeztetés		Magyarázat	Teendő
<p>The cutting motor is overheated! (Túlmelegedett a vágómotor!) You can choose to start a cooling function. (Választhat egy hűtési funkciót.)</p> <p>Motor temperature (thermal load): (Motorhőmérséklet (hőterhelés):) 100%</p> <p>Press F1 to start cooling (Nyomja meg az F1 gombot a hűtés indításához)</p> <p>Press ESC to cancel (Nyomja meg az ESC gombot a megszakításhoz!)</p>	#114	<p>A motor hőmérséklete túllépte a biztonságos üzemi határértéket. A motor leállt.</p>	<p>Nyomja meg az F1 gombot; a beépített ventilátor lehűti a motort. Figyelje a motor hőmérsékletét a kijelzőn!</p> <p>Vagy</p> <p>Nyomja meg az ESC gombot, és várjon, amíg a motor lehűl!</p>
<p>The water pressure sensor is not activated! (Nincs aktiválva a víznyomás-érzékelő!)</p> <p>The water level might be too low. (Lehet, hogy túl alacsony a vízszint.)</p>	#119 #121	<p>A folyamat indításakor a gép elégtelen víznyomást észlelt. vagy</p> <p>Meghibásodhatott a víznyomás-érzékelő vagy a vezetékvezetés.</p>	<p>Ellenőrizze a vízszintet és a szűrőket! (Egyes telepítések esetén a soros szűrő gyakoribb tisztítást igényel. A folyamat megkönnyítése érdekében áthelyezhető a Cooli szivattyú gyorscsatlakozójára.)</p> <p>Lásd A vízbemeneti szűrő tisztítása.</p> <p>Ellenőrizze a víznyomást, majd nyomja meg az F1 gombot a működtetés folytatásához!</p> <p>Ha a hiba a következő újraindítás után is jelentkezik, akkor forduljon a Struers szervízhez!</p>

4. SZOLGÁLTATÁS

Szervízinformációk

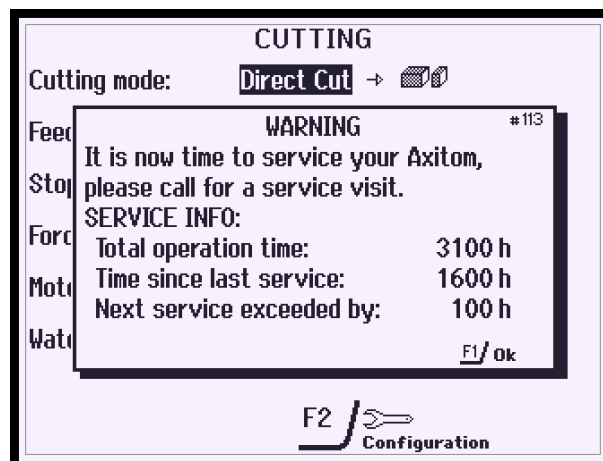
A Struers 1500 üzemóránkénti rendszeres szervízellenőrzést javasol. A Struers átfogó karbantartási programok széles körét kínálja ügyfeleink igényeinek kielégítésére. Ennek a szervízkínálatnak **ServiceGuard** a neve.

A karbantartási programok kiterjednek a berendezés ellenőrzésére, a kopó alkatrészek cseréjére, valamint az optimális működéshez szükséges beállítások/kalibrálás és a végső működési teszt elvégzésére.

Indításkor megjelennek a képernyőn a gép teljes üzemidejére és szervizelésére vonatkozó adatok:



Az 1500 üzemóra letelte után előugró üzenet figyelmezteti a felhasználót az ajánlott szervizelési intervallum túllépésére.



- A gép szervizelése érdekében forduljon a Struers szervízhez!

5. Pótalkatrészek és rajzok

A vezérlőrendszer biztonsággal kapcsolatos alkatrészei

Biztonsággal kapcsolatos alkatrész	Gyártó/Gyártó leírása	Gyártói kat.sz.	El. hiv.	Struers kat. szám
Vágótárcsa védőburkolata, 350 mm	Struers	R5480049	–	R5480049
Vágótárcsa védőburkolata, 400 mm	Struers	R5482637	–	R5482637
PETG védőfedél-szerelvény	Struers	R5480070	–	R5480070
Vészleállító gomb	Schlegel	ES Ø22, RV típus	S1	2SA10400
Vészleállító érintkező	Schlegel	1 NC, MTO típus	S1	2SB10071
Modultartó	Schlegel	MHR-5	S1	2SA41605
Mágneses érzékelő	Schmersal	BNS 120-02Z	SS1	2SS00130
Mágneses érzékelő működtetőegysége	Schmersal	BP-10	SS1	2SS00131
Szolenoid reteszelő	Schmersal	AZM 161SK-12/12RK-024	YS1	2SS00121
Szolenoid reteszelő működtetőegysége	Schmersal	AZM 161-B1F	YS1	2SS10001
Biztonsági relé	Omron	G9SB-3012-A	KS1	2KS10006
Védőkapcsoló	Omron	J7KNG-40-24D	K1, K2	2KM74010
Védőkapcsoló	Omron	J7KNG-14-01-24D	K5, K6, K7, K8	2KM71411
Védőkapcsoló segédérintkező-blokkja	Omron	J73KN-B-01	K1, K2	2KH00137
Sebességfigyelő modul	Sick	MOC3SA	A35, A36, A37	2KS10033
Sebességfigyelő modul, M4 érzékelő	Sick	IM04-01BPSVU2K	B5, B6	2HQ00034
Sebességfigyelő modul, M8 érzékelő	Sick	IMB08-02BPSVU2K	B7, B8, B9, B10	2HQ00032
Pillanatkapcsoló gomb	Schurter	1241.6931.1120000	S2	2SA00023
Szolenoid vízszelep	Sirai	D132V23Z130A13 24V DC	Y2, Y3	2YM10132



FONTOS:

A biztonsági szempontból kritikus alkatrészek cseréjét csak a Struers mérnöke vagy szakképzett technikus (elektromechanikus, elektronikus, mechanikus, pneumatikus stb.) végezheti.
A biztonsági szempontból kritikus alkatrészeket legalább azonos biztonsági szintű alkatrészekre kell cserélni.
Információért forduljon a Struers szervízhez.



VIGYÁZAT!

A PETG-lemezt 5 év után cserélni kell.
A biztonsági szempontból kritikus egyéb alkatrészeket szükség szerint, az elhasználódásuktól függően kell cserélni, de legfeljebb 20 év után a csere feltétlenül szükséges.

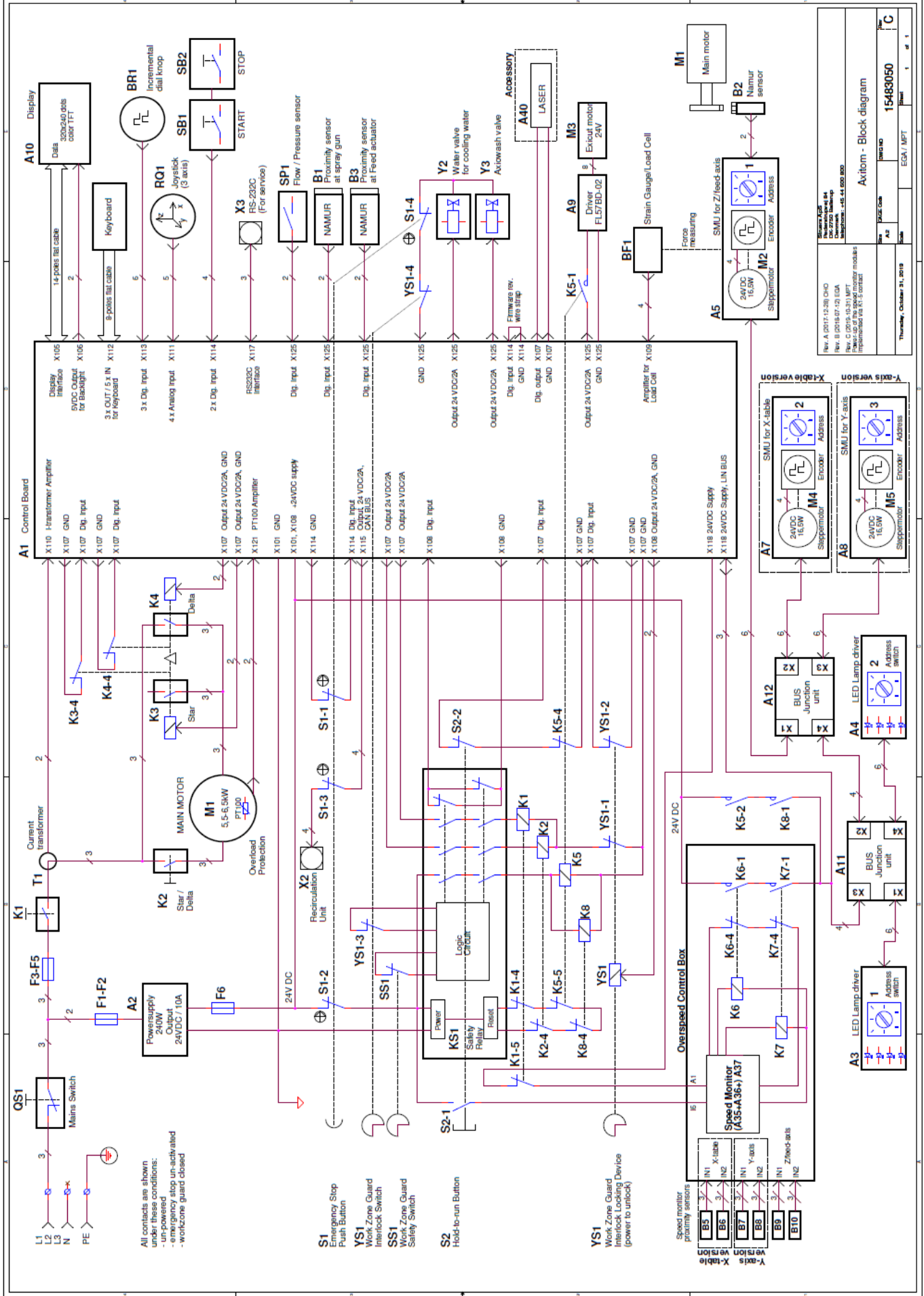
Pótalkatrészek

További információkért vagy egyéb cserealkatrészek rendelkezésre állását illetően forduljon a Struers helyi szervizosztályához! A kapcsolatfelvételi adatok megtalálhatók a Struers.com webhelyen.

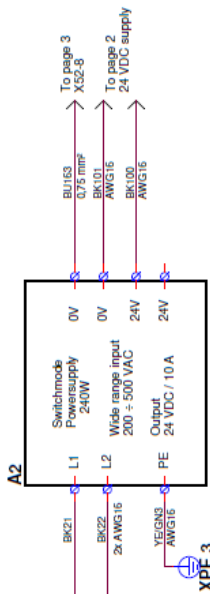
*Axitom-5 és Axitom-5/400
Felhasználói kézikönyv*

Rajzok

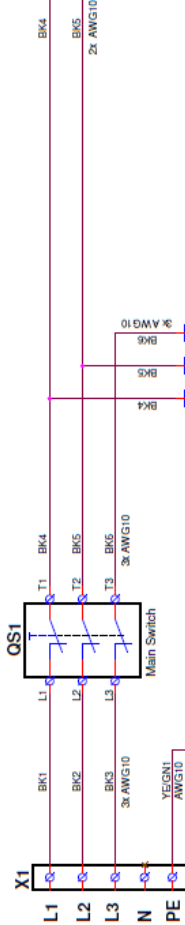
Blokkdiagram	15 483 050	C
Kapcsolási rajz, 5 oldal	15 483 105	E
Vízbekötési rajz	15 481 000	A



Rev. A (2017.12.28) CHD	Rev. B (2018.07.12) EAA	Rev. C (2019.10.31) MFT	Rev. D (2020.01.15) MFT
Prepared by: M. J. J. J.	Checked by: M. J. J. J.	Approved by: M. J. J. J.	Approved by: M. J. J. J.
Avitron - Block diagram Date: Thursday, October 31, 2019 Scale: EGA / MFT Part No: 15483050 Sheet: 1 of 1			



See Table No. 1



Local regulations must be followed when installing the equipment

Must be short circuit protected with external fuses, Fmax: See note #1

COLOR CODES

1: BK, black
2: BN, brown
3: GN, green
4: YE, yellow
5: GR, grey
6: BU, blue
7: BU, blue
8: RD, red
9: BK, black
10: YE/GN, yellow/green

Table No. 1

VOLTAGE / FREQ. (from nameplate)	VOLTAGE / FREQ. (depending on country)	M1 Nominal power / Cutting power	no. of main cat. fuse	Mains cable	F1+F2 (fuse size) See note #2	F5 (fuse size) See note #2	F3-F4-F5 (fuse size) See note #2	Number of wires through T1
3 x 200V / 50Hz	3 x 200-210V / 50Hz	5.5kW / 7.7kW	3 x 50AT	4mm²	2 x 4AT (BM)	BAT	3x 32AT (BM)	2
3 x 200-210V / 50-60Hz	3 x 200-210V / 50-60Hz	5.5kW / 7.7kW	3 x 50AT	AWG 10	2 x 4AT (CC)	BAT	3 x 32AT (CC)	2
3 x 220-240V / 50-60Hz	3 x 220-240V / 50-60Hz	5.5kW / 7.7kW	3 x 50AT	4mm²	2 x 4AT (BM)	BAT	3 x 32AT (BM)	2
3 x 220-240V / 50-60Hz	3 x 220-240V / 50-60Hz	5.5kW / 7.7kW	3 x 50AT	AWG 10	2 x 4AT (CC)	BAT	3 x 32AT (CC)	2
3 x 380-415V / 50-60Hz	3 x 380-415V / 50-60Hz	5.5kW / 7.7kW	3 x 50AT	4mm²	2 x 2AT (BM)	BAT	3 x 32AT (BM)	2
3 x 380-415V / 50-60Hz	3 x 380-415V / 50-60Hz	5.5kW / 7.7kW	3 x 50AT	AWG 10	2 x 2AT (CC)	BAT	3 x 32AT (CC)	2
3 x 460-480V / 60Hz	3 x 460-480V / 60Hz	6.6kW / 9.2kW	3 x 50AT	AWG 10	2 x 2AT (CC)	BAT	3 x 32AT (CC)	2

Note #2:
F1, F2, F3, F4, F5 are time delay fuses
CC...Class-CC characteristic
BM...aM characteristic

Short Circuit Current Rating : 5 kA

Revision table

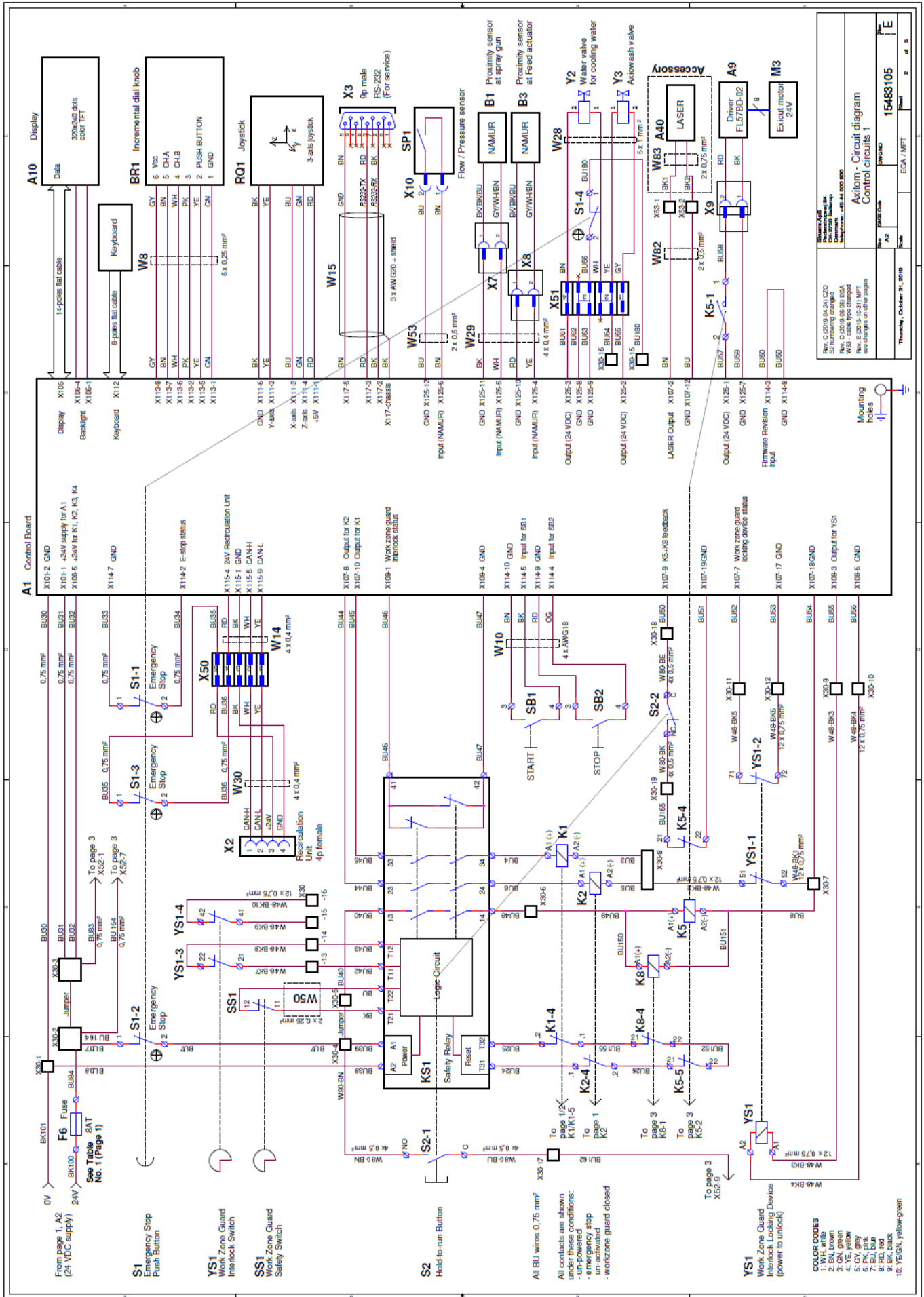
Rev.	Date	Description
Rev. C	2010.04.24	CZO
Rev. D	2010.06.05	EGA
Rev. E	2010.10.31	MPT

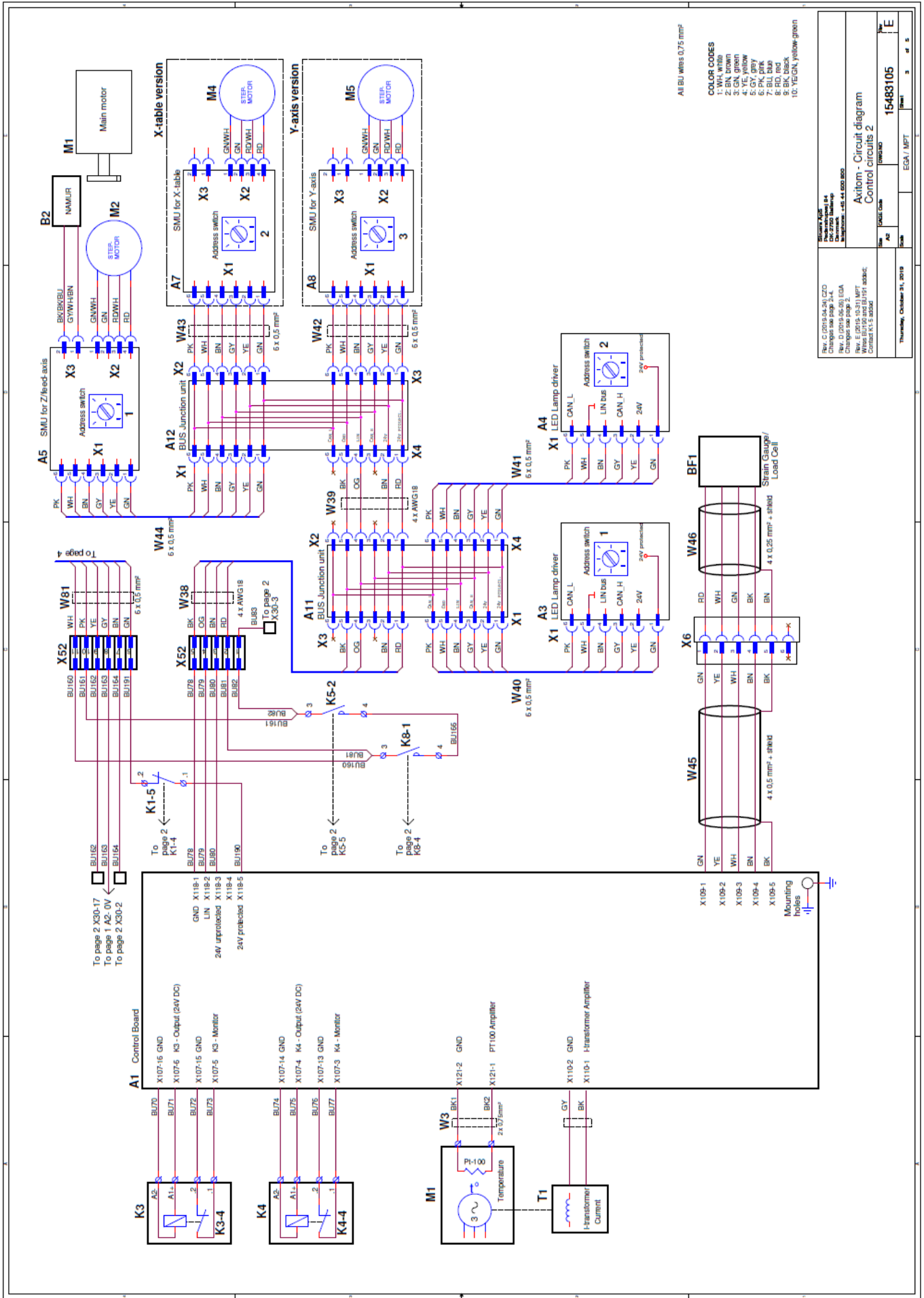
Changes see page 2-4.
Dimensions: A5-A5 500 500

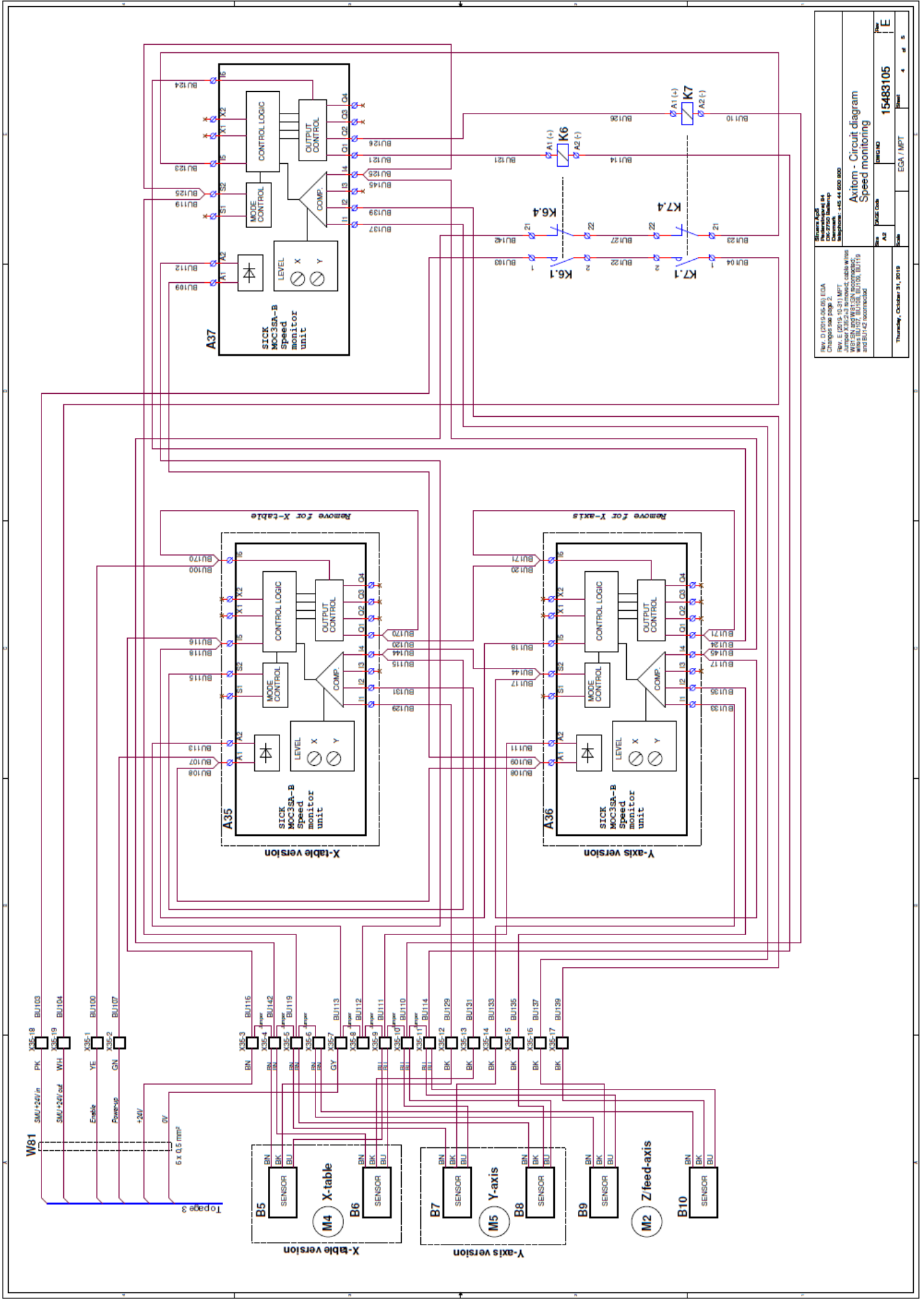
Avitom - Circuit diagram
Main supply circuit

Part No: 15483105

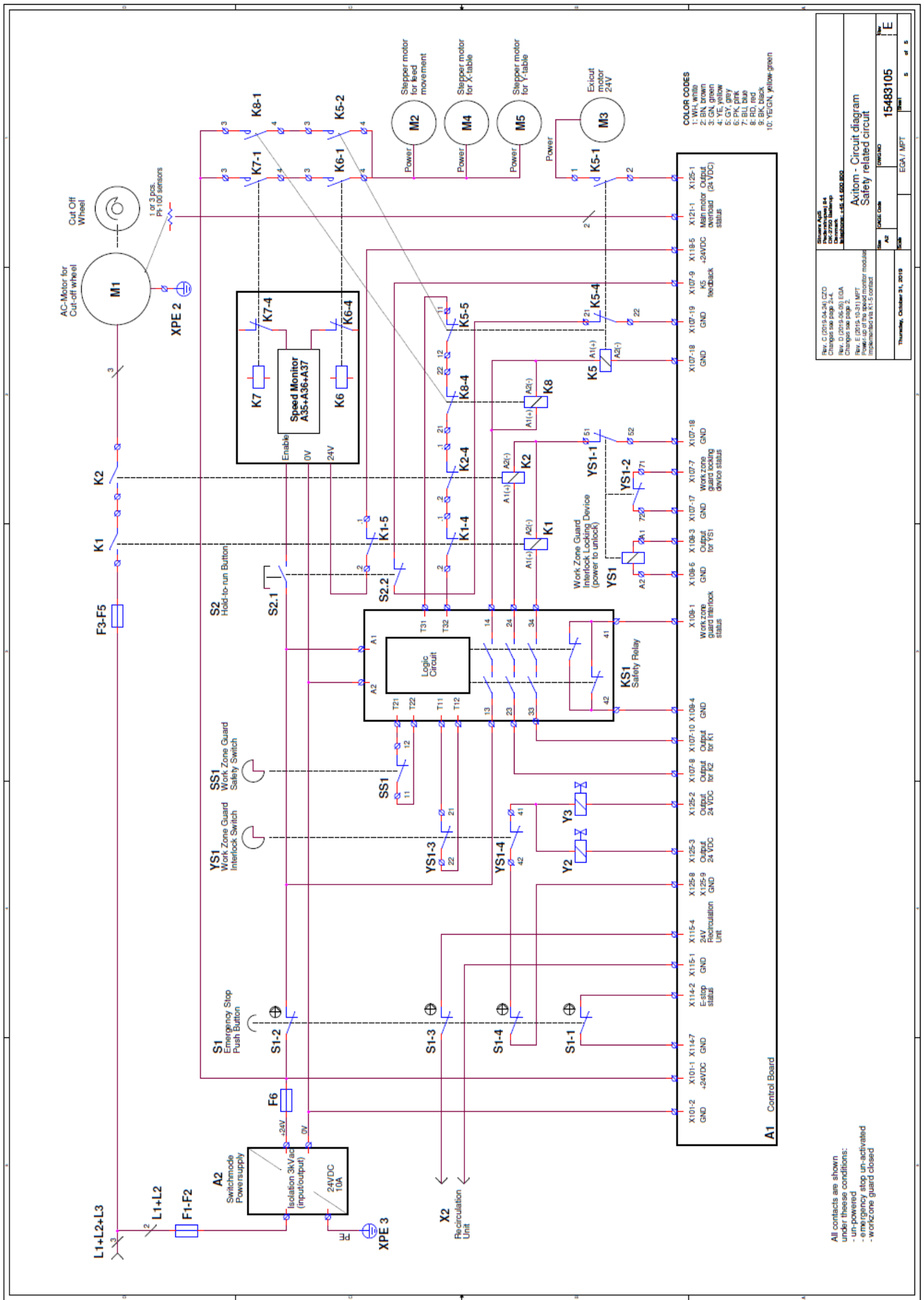
Page: 1 of 5







Rev. D (2019-05-09) EDA Integration page 14 Project: X35-A3 Document: 48-44-002-000		Revision: 15483105	
SICK AG SICK AG SICK AG		SICK AG	
Thursday, October 31, 2019		Thursday, October 31, 2019	
ESA / MPT		ESA / MPT	
4 of 5		4 of 5	



Rev. C (2019-04-01) QZO
 Changes see page 2-4.
 Rev. B (2018-07-01) EGA
 Changes see page 2.
 Rev. E (2015-10-31) MFT
 Power-up of the speed monitor module
 implemented in the safety circuit.

Avitron - Circuit diagram
 Safety related circuit

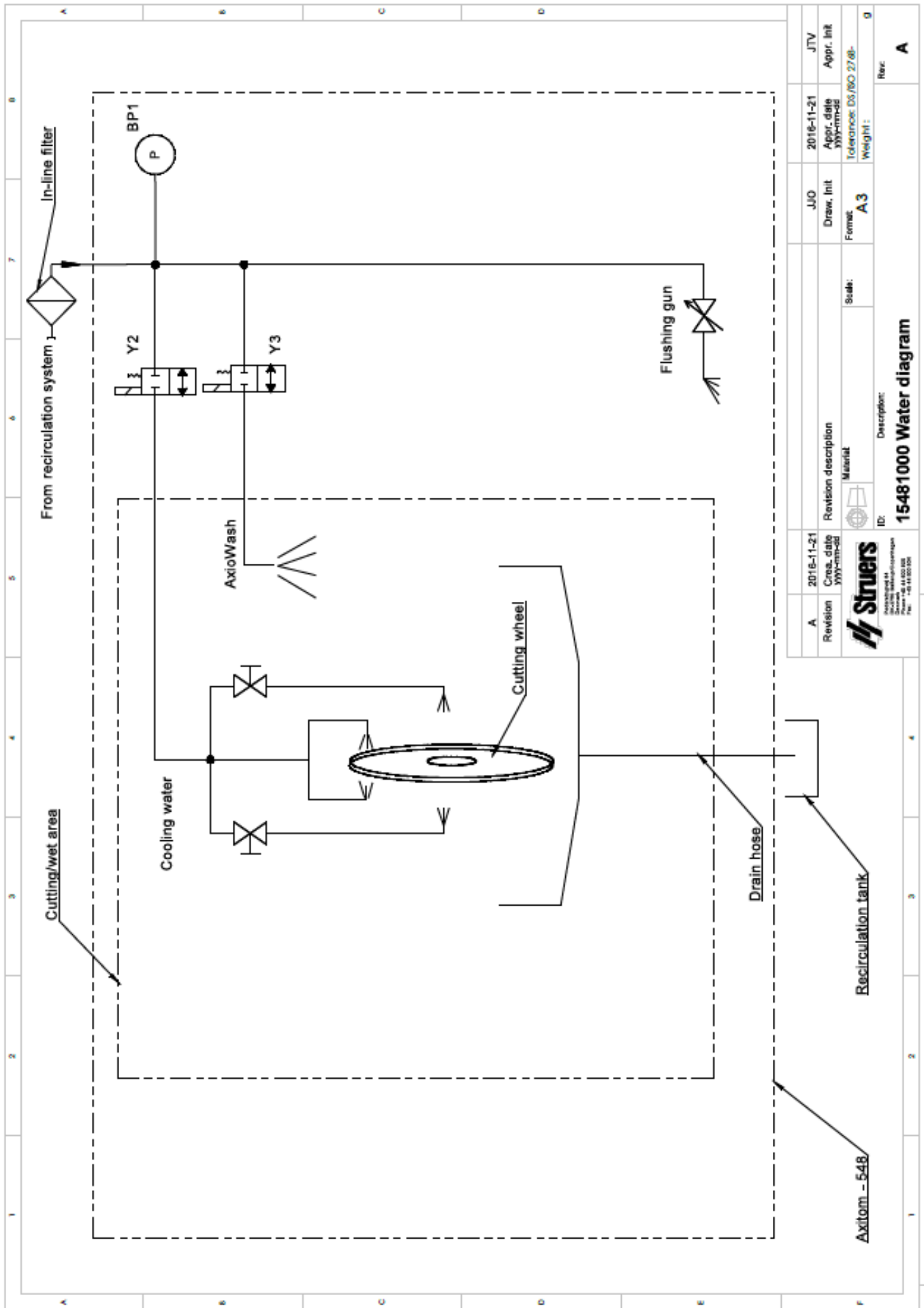
15483105

Thursday, October 31, 2019

EGA / MFT

1 of 5

All contacts are shown
 under these conditions:
 - un-powered
 - emergency stop un-activated
 - workzone guard closed



Revision	A	2016-11-21	2016-11-21	JJO	JTV
Drawn				Draw. Init	Appr. Init
Material				Format	Tolerance: D6/ISO 27:01-
Scale:				A3	Weight:
Description:		15481000 Water diagram			
ID:		A			

Revision	A	2016-11-21	2016-11-21	JJO	JTV
Drawn				Draw. Init	Appr. Init
Material				Format	Tolerance: D6/ISO 27:01-
Scale:				A3	Weight:
Description:		15481000 Water diagram			
ID:		A			

6. Jogi és szabályozási információk

FCC-nyilatkozat

A berendezést vizsgálatnak vetették alá, amelyen az megfelelt az A osztályú digitális eszközökre vonatkozó határértékeknek az FCC-szabályok 15. részének megfelelően. Ezeket a határértékeket a célból állapították meg, hogy azok kereskedelmi övezetben megfelelő védelmet nyújtsanak a káros interferenciák ellen. A berendezés rádiófrekvenciás energiát termel, használ fel és sugározhat, és amennyiben nem a kezelési kézikönyvnek megfelelően helyezik üzembe és használják, a rádiókommunikációra nézve káros interferenciát okozhat. A berendezés lakóterületen történő üzemeltetése valószínűleg káros interferenciát okoz; ebben az esetben a felhasználónak saját költségén kell a zavarást kiküszöbölnie.

Az FCC-szabályok 15.21 része értelmében a jelen terméken a Struers ApS kifejezett jóváhagyása nélkül végzett bármilyen módosítás vagy változtatás káros interferenciát okozhat, és érvénytelenné teheti a berendezés üzemeltetésére szóló felhasználói engedélyt.

EN ISO 13849-1

A vezérlőrendszer biztonsági alkatrészeit az EN 13849-1:2015 és az EN 60204-1:2006 szabványok szerint értékelték.

A vezérlőrendszer biztonságával kapcsolatos alkatrészeinek élettartama legfeljebb 20 év. Ennek az időnek a letelte után minden komponenst cserélni kell.

7. Műszaki adatok


Tárgy		Specifikáció	
		Metrikus/nemzet közti	USA
VÁGÁSI SPECIFIKÁCIÓK			
Munkadarab méretek (max.)	Magasság	200 mm	7,9"
	Szélesség	650 mm	25,6"
	Mélység	440 mm	17,3"
	Vágókamrából kiálló munkadarab* Magasság	120 mm	4,7"
	Mélység * hosszabbítódobozt (tartozék) igényel	170 mm	6,7"
Vágási kapacitás (max.)	Munkadarab max. átmérője: D350 mm-es vágótárcsa (Axitom-5)	Ø 123 mm	4,9"
	D400 mm-es vágótárcsa (Axitom-5/400)	Ø 150 mm	5,9"
	Asztalok max. terhelhetősége: Axitom rögzített asztallal:	800 kg	1760 lb
	Y- és/vagy X-asztallal történő pozicionálás esetén:	100 kg	220 lb
	Vágás max. mérete	Lásd a Vágási kapacitás rajzot a következő oldalon	
FIZIKAI SPECIFIKÁCIÓK			
Vágómotor	Axitom-5		
	Vágási teljesítmény – S1	5,5–6,5 kW	
	Vágási teljesítmény – S3	7,7–9,2 kW	
	Maximális teljesítmény	11–13 kW	
	Axitom-5/400		
	Vágási teljesítmény – S1	7,5–9 kW	
	Vágási teljesítmény – S3	10,5–12,6 kW	
Maximális teljesítmény	12,8–15 kW		
Vágótárcsa	Átmérő × vastagság × középső lyuk	350 × 2,5 × 32 mm	14 × 0,12 × 1,26"
	Fordulatszám (előírt terhelésnél)	1950 rpm	1950 rpm

Axitom-5 és Axitom-5/400
Felhasználói kézikönyv

Tárgy		Specifikáció	
		Metrikus/nemzet közö	USA
Pozicionálás és előtolás	Pozicionálási tartomány (vágótárcsa)	0–200 mm	0–7,9"
	Max. pozicionálási sebesség	50 mm/s	2"/s
	Előtolási sebesség tartománya (állítási lépések)	0,05–5 mm/s (0,05 mm/s)	0,002–0,2"/s (0,002"/s)
	Vágóerő	50–700 N	10–150 lbf
Vágóasztal	Szélesség	2 × 292 mm	2 × 11,5"
	Mélység	492 mm	19,4"
	T-vájak	12 mm	12 mm/0,47"
Füstelszívó	Összekötő cső átmérője	80 mm	3¼"
	Ajánlott kapacitás 0 mm/0" vízszintnél	150 m ³ /h	5300 ft ³ /h
Méreték és tömeg	Magasság	1745 mm	68,7"
	Szélesség	1155 mm	45,5"
	Mélység	1305 mm	51,4"
	Tömeg	758 kg	1670 lb
Zajsint⁴	Egyenértékű A-hangnyomásszint a munkaállásoknál. Axitom-5 és Axitom-5/-400	L _{pA} = 75,2 dB(A) mért érték. Bizonytalanság K = 4 dB Az EN ISO 11202 szabvány szerint végzett mérések	
Működési környezet	Környezeti hőmérséklet	5–40 °C/41–104 °F	
	Páratartalom	35–85%-os relatív páratartalom, nem kondenzáló	
Tárolási feltételek	Környezeti hőmérséklet	-25–55 °C/-13–131 °F	
	Páratartalom	35–85%-os relatív páratartalom, nem kondenzáló	
EU-irányelvek	Olvassa el a megfelelőségi nyilatkozatot		

⁴ Zajsint: A megadott értékek kibocsátási szintek, és nem feltétlenül biztonságos munkavégzési szintek. Bár van összefüggés a kibocsátási és az expozíciós szintek között, ez nem használható megbízhatóan annak meghatározására, hogy szükség van-e további óvintézkedésekre. A munkaerő tényleges expozíciós szintjét befolyásoló tényezők közé tartoznak a munkaterület jellemzői, az egyéb zajforrások stb., azaz a gépek és az egyéb folyamatok száma a közelben. A megengedett expozíciós szint az országtól is függhet. Ezek az információk azonban lehetővé teszik, hogy a felhasználó jobban felmérje a veszélyt és a kockázatot.

Axitom-5 és Axitom-5/400
Felhasználói kézikönyv

Tárgy		Specifikáció				
Villamossági adatok	Feszültség/frekvencia:	Vágási teljesítmény		Max. teljesítmény	Névl. terhelés	Max. terhelés
		állandó terhelésnél, S1	szakaszos terhelésnél, S3 15%			
Axitom-5	3 × 200 V / 50 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	24,0 A	59,0 A
	3 × 200–210 V / 60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	22,4 A	56,5 A
	3 × 220–240 V / 60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	19,4 A	45,8 A
	3 × 380–415 V / 50 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	11,3 A	28,6 A
	3 × 380–415 V / 60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	11,0 A	26,0 A
	3 × 460–480 V / 60 Hz	6,5 kW	9,2 kW	13 kW	11,3 A	26,6 A
Axitom-5/400	3 × 380–415 V / 50 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	16 A	32 A
	3 × 380–415 V / 60 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	16 A	32 A
	3 × 460–480 V / 60 Hz	9,0 kW	12,6 kW	15,0 kW	16 A	32 A
	3 × 200 V / 50 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	32 A	64 A
	3 × 200–210 V / 60 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	33 A	66 A
Ajánlott hálózati kábel		Min. biztosíték méret	Min. kábelkeresztmetszet min. biztosítéknál	Max. biztosíték méret	Min. kábelkeresztmetszet max. biztosítéknál	
Axitom-5	3 × 200 V / 50 Hz	40 A	3 × 4,0 mm ² + PE	50 A	3 × 4,0 mm ² + PE	
	3 × 200–210 V / 60 Hz	40 A	3 × AWG8 + PE	50 A	3 × AWG8 + PE	
	3 × 220–240 V / 60 Hz	40 A	3 × AWG10 + PE	50 A	3 × AWG10 + PE	
	3 × 380–415 V / 50 Hz	32 A	3 × 1,5 mm ² + PE	50 A	3 × 4 mm ² + PE	
	3 × 380–415 V / 60 Hz	30 A	3 × AWG14 + PE	50 A	3 × AWG10 + PE	
	3 × 460–480 V / 60 Hz	30 A	3 × AWG14 + PE	50 A	3 × AWG10 + PE	
Axitom-5/400	3 × 380–415 V / 50 Hz	32 A	3 × 1,5 mm ² + PE	50 A	3 × 1,5 mm ² + PE	
	3 × 380–415 V / 60 Hz	32 A	3 × 1,5 mm ² + PE	50 A	3 × 1,5 mm ² + PE	
	3 × 460–480 V / 60 Hz	32 A	3 × 1,5 mm ² + PE	50 A	3 × 1,5 mm ² + PE	
	3 × 200 V / 50 Hz	60 A	3 × 6,0 mm ² + PE	80 A	3 × 6,0 mm ² + PE	
	3 × 200–210 V / 60 Hz	60 A	3 × AWG8 + PE	80 A	3 × AWG8 + PE	
	FONTOS: A helyi szabványok felülírhatják a hálózati tápkábelre vonatkozó ajánlásokat. Szükség esetén forduljon szakképzett villanszerelőhöz annak ellenőrzése érdekében, melyik opció felel meg a helyi telepítésnek.					
RCCB	Axitom-5	A-típusú 30 mA (min. 32 A) ajánlott				
	Axitom-5/400	A-típusú 30 mA (min. 32 A) ajánlott				
Megszakító	Axitom-5	32 A-es A-típus szükséges				
	Axitom-5/400	32 A-es D-típus (vagy magasabb kategória) szükséges				

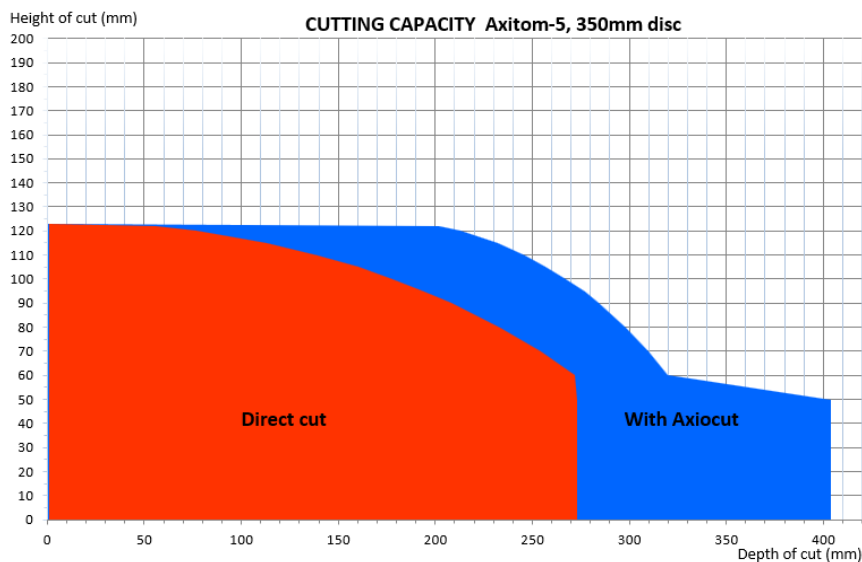
8. Vágási kapacitás

A grafikonokon a tervezett vágási kapacitás látható a következő feltételek mellett: Új vágótárcsa. A munkadarab közvetlenül a vágóasztalon fekszik, adott esetben túlnyúlással. Független befogás alkalmazva. A tényleges vágási teljesítmény a minta anyagától, a vágótárcsától és a befogási technikától függ.

Piros = AxioCut Step nélkül
**Kék = AxioCut Step
használatával**

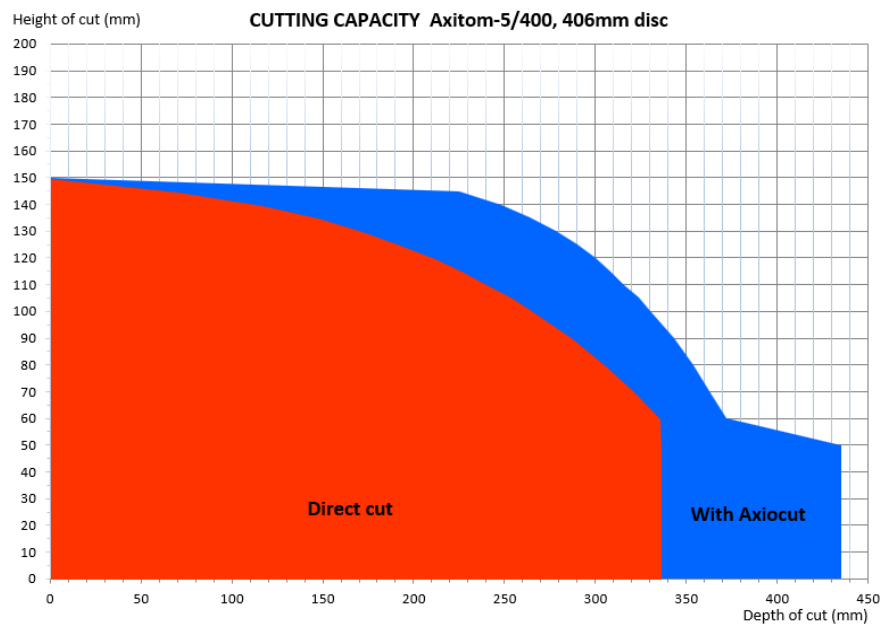
Az Axitom-5 kapacitása

Új \varnothing 350 mm-es vágótárcsával



Az Axitom-5/400 kapacitása

Új \varnothing 400 mm-es vágótárcsával



Az Axitom-5/400 legfeljebb \varnothing 400 mm-es vágótárcsával használható.

Új vágótárcsa használata esetén a kapacitás függőleges irányban ennek megfelelően csökken. További információért forduljon a Struers vállalathoz!

Axitom-5 és Axitom-5/400, telepítés előtti ellenőrző lista

A gép telepítése *előtt* olvassa el a telepítési utasításokat a kezelési kézikönyvben!

Telepítési követelmények

- Villás targonca vagy daru és 2 emelőheveder
- Elektromos kábel (4 vagy 5 vezetékes) három fázissal és egy földelőcsatlakozással (a részleteket lásd a 6 oldalon)
- Külső rövidzárlat-védelem (részletek a 6 oldalon található táblázatban)
- Maradékáram-működtetésű megszakító (részletek a 6 oldalon található táblázatban)

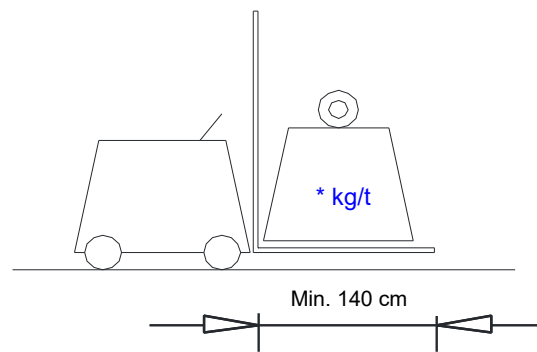
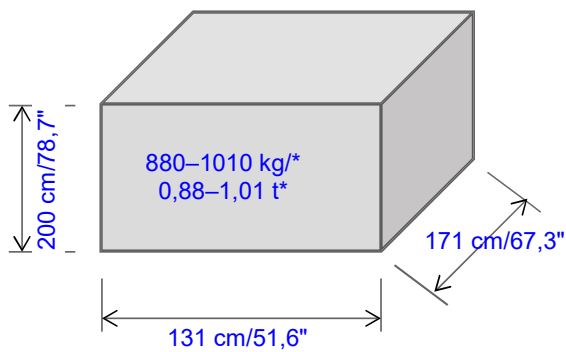
Szükséges tartozékok és fogyóeszközök

- Vágótárcsa és befogószerszámok (részletek a 9 táblázatban)
- Recirkulációs hűtőegység
- Adalék a recirkulációs hűtőegységhez

Ajánlott

- Elszívőrendszer: 150 m³/h / 5300 ft³/h 0 mm/0" vízszintnél

Ládaspecifikációk

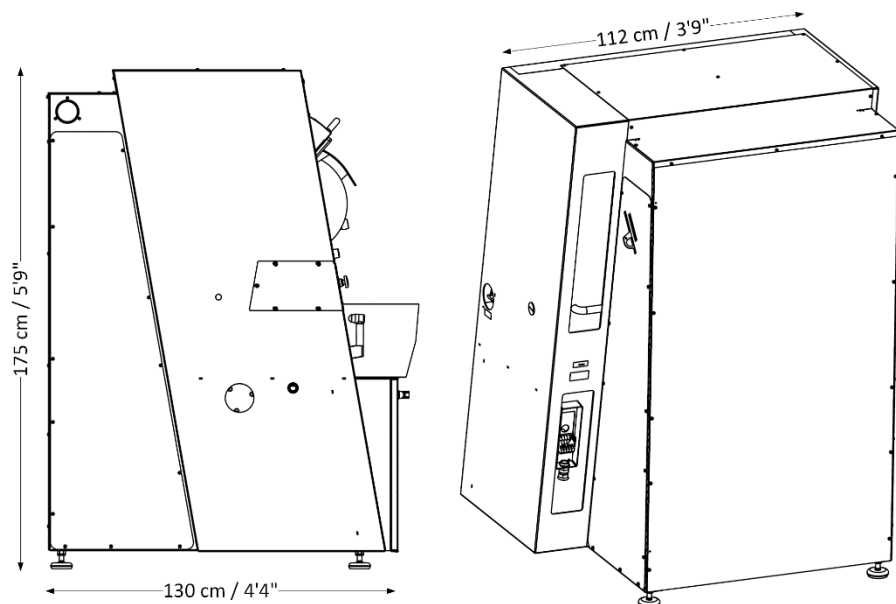


***Tömeg:**
A tényleges tömeg világosan fel van tüntetve a szállítóláda külsején.
A tömeg a gép választott konfigurációjától függ.

Elhelyezés

A gép falhoz helyezhető.

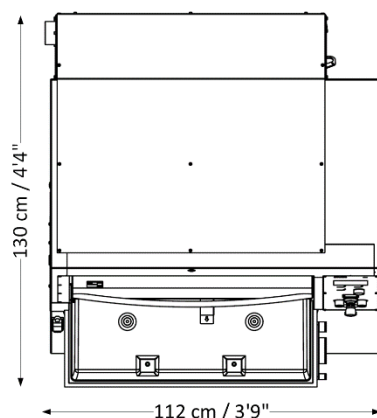
Méreték



Távolság a padlótól:

Főkapcsoló	82 cm/32"
Vészleállító	99 cm/39"
Elektromos csatlakozás	37 cm/15"
Kijelző	141 cm/55,5"
Elszívókarima	159 cm/63"

Helyigény

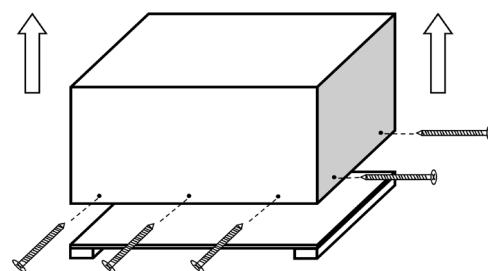


Ajánlott szabad tér

- Elöl:** Ajánlott szabad tér a berendezés előtt: 100 cm/40".
- Hátul:** A gép falhoz helyezhető.
- Kétoldalt:** Nagyon hosszú munkadarabok vágásához baloldalt több szabad helyet kell hagyni.
(Nagyon hosszú munkadarabok vágása esetén hosszabbítódobozt (tartozék) kell szerelni az Axitom-5 bal oldalára.)

Kicsomagolás

- Óvatosan nyissa ki a csomagolóládát, és távolítsa el az oldalait és a tetejét.
- Távolítsa el a gépet a raklaphoz rögzítő szállítókonzolokat.



Emelés

Tömeg: 758 kg/1670 lb

Az Axitom raklapról történő leemeléséhez villás targonca vagy daru szükséges.

Daruval

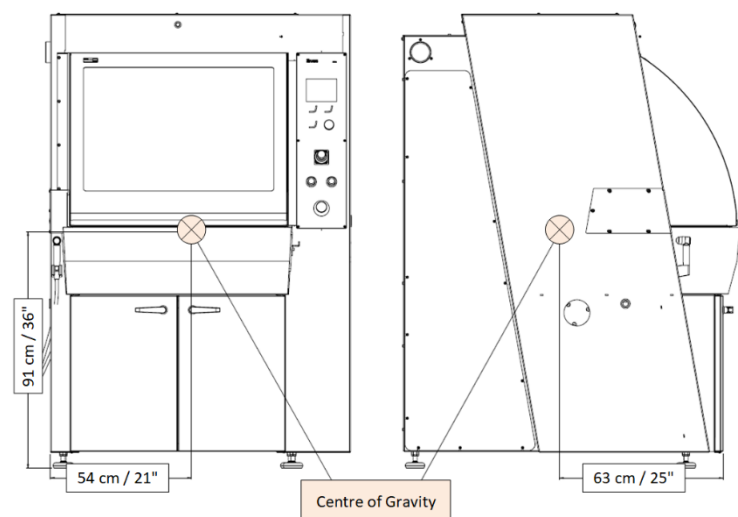
- Helyezze a két emelőhevedert a gép alá!
 - Az egyiket gép elülső, a másikat a hátsó részével párhuzamosan helyezze el!
 - Mindkét heveder az állítható lábak külső részére kerüljön.

Ajánlott emelőrúd használatával távol tartani egymástól a két hevedert az emelési pont alatt.

Villás targoncával

- Emelés előtt rögzítse a helyére a géphez mellékelt keresztrudat.
- Úgy igazítsa a villát, hogy a berendezés tömegközéppontja a két ága közé kerüljön!
Kövesse az Axitom-5 elülső részének alján elhelyezett fémlapon található utasításokat!

Tömegközéppont



Áramellátás

A hálózati tápkábel előírásai

A gépet hálózati tápkábel nélkül szállítjuk.
4 vagy 5 vezetékes kábelre van szükség.
A kábelt a gép hátulján található elektromos csatlakozódobozhoz kell csatlakoztatni.



A hálózati tápkábel ajánlott előírásai

	Min. biztosítékméret	Min. kábelkeresztmetszet min. biztosítéknál	Max. biztosíték méret	Min. kábelkeresztmetszet max. biztosítéknál
Axitom-5				
3 × 200 V / 50 Hz	40 A	3 × 4,0 mm ² + PE	50 A	3 × 4,0 mm ² + PE
3 × 200–210 V / 60 Hz	40 A	3 × AWG8 + PE	50 A	3 × AWG8 + PE
3 × 220–240 V / 60 Hz	40 A	3 × AWG10 + PE	50 A	3 × AWG10 + PE
3 × 380–415 V / 50 Hz	32 A	3 × 1,5 mm ² + PE	50 A	3 × 4 mm ² + PE
3 × 380–415 V / 60 Hz	30 A	3 × AWG14 + PE	50 A	3 × AWG10 + PE
3 × 460–480 V / 60 Hz	30 A	3 × AWG14 + PE	50 A	3 × AWG10 + PE
Axitom-5/400				
3 × 380–415 V / 50 Hz	32 A	3 × 1,5 mm ² + PE	50 A	3 × 1,5 mm ² + PE
3 × 380–415 V / 60 Hz	32 A	3 × 1,5 mm ² + PE	50 A	3 × 1,5 mm ² + PE
3 × 460–480 V / 60 Hz	32 A	3 × 1,5 mm ² + PE	50 A	3 × 1,5 mm ² + PE
3 × 200 V / 50 Hz	60 A	3 × 6,0 mm ² + PE	80 A	3 × 6,0 mm ² + PE
3 × 200–210 V / 60 Hz	60 A	3 × AVG8 + PE	80 A	3 × AVG8 + PE

A kábel másik végét jóváhagyott csatlakozódugóval ellátva vagy fixen kell bekötni az elektromos előírásoknak és a helyi szabályoknak megfelelően.



FONTOS:

A helyi szabványok felülírhatják a hálózati tápkábelre vonatkozó ajánlásokat. Szükség esetén forduljon szakképzett villanyszerelőhöz annak ellenőrzése érdekében, melyik opció felel meg a helyi telepítésnek.

Axitom-5 és Axitom-5/400, telepítés előtti ellenőrzőlista

Villamossági adatok:

Feszültség/frekvencia:	Vágási teljesítmény		Max. teljesítmény	Névl. terhelés	Max. terhelés
	állandó terhelésnél, S1	szakaszos terhelésnél, S3 15%			
Axitom-5					
3 × 200 V / 50 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	24,0 A	59,0 A
3 × 200–210 V / 60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	22,4 A	56,5 A
3 × 220–240 V / 60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	19,4 A	45,8 A
3 × 380–415 V / 50 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	11,3 A	28,6 A
3 × 380–415 V / 60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	11,0 A	26,0 A
3 × 460–480 V / 60 Hz	6,5 kW	9,2 kW	13 kW	11,3 A	26,6 A
Axitom-5/400					
3 × 380–415 V / 50 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	16 A	32 A
3 × 380–415 V / 60 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	16 A	32 A
3 × 460–480 V / 60 Hz	9,0 kW	12,6 kW	15,0 kW	16 A	32 A
3 × 200 V / 50 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	32 A	64 A
3 × 200–210 V / 60 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	33 A	66 A

Rövidzárlat elleni külső védelem

A gépet külső biztosítókkal kell védeni.
A biztosítók szükséges méretéről a villamos adatok táblázata szolgál információkkal.

Maradékáram-működtetésű megszakító (RCCB)

Axitom-5	A-típusú 30 mA (min. 32 A) ajánlott
Axitom-5/400	A-típusú 30 mA (min. 32 A) ajánlott
Axitom-5	32 A-es A-típus szükséges
Axitom-5/400	32 A-es D-típus (vagy magasabb kategória) szükséges

Megszakító

Biztonsági előírások

*Biztonsági áramkörök
kategóriái*

	A kialakításból adódó minimális megfelelés
Ajtóretesz	EN60204-1, 0. leállítási kategória EN ISO 13849-1, d teljesítményszint
Ajtóretesz zárja	EN60204-1, 0. leállítási kategória EN ISO 13849-1, a teljesítményszint
Pillanatkapcsoló	EN60204-1, 0. leállítási kategória EN ISO 13849-1, c teljesítményszint
Vészleállítás	EN60204-1, 0. leállítási kategória EN ISO 13849-1, c teljesítményszint
Tengelyfordulatszám-felügyelet	EN ISO 13849-1, c teljesítményszint
Folyadékrendszer – hűtés	EN ISO 13849-1, b teljesítményszint
Folyadékrendszer – AxioWash	EN ISO 13849-1, b teljesítményszint

Vízellátás

Szükséges

Választható

Részletek a 9. oldalon, a Tartozékok pontban.

Vízkiemenet – leeresztő

Szükséges

Választható

A gép leeresztőcsővel rendelkezik, amely a hűtővizet a recirkulációs hűtőegységbe vezeti (ez a gép belsejében található, a vágókamra alatt).

Külső recirkulációs hűtőegység esetén:

Az Axitom-5 berendezéshez leeresztő szükséges a külső recirkulációs hűtőrendszerrel, pl. Coolimat-2000 rendszerrel történő használathoz.

Sűrített levegő

Szükséges

Választható

Nem szükséges.

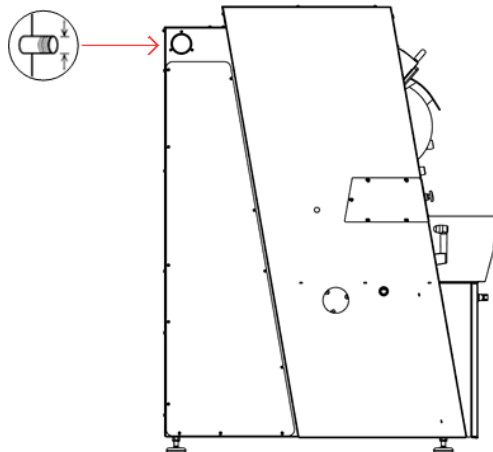
Elszívó

Szükséges

Választható

Ajánlott
Elszívócsatlakozás

Minimális kapacitás: 150 m³/h / 5300 ft³/h 0 mm/0" vízszintnél.



Karimaátmérő:
80 mm (kb. 3¼")

Környezeti feltételek



5–40 °C / 40–105 °F (üzemelés)
0–60 °C / 32–140 °F (tárolás)



35–85%-os relatív páratartalom, nem kondenzáló (üzemelés)
0–90%-os relatív páratartalom, nem kondenzáló (tárolás)

Tartozékok és fogyóeszközök

A kínálat részleteit illetően tekintse meg az [Axitom-5 brosúráját](#) és a [Struers vágótárcsák brosúráját](#).

Recirkulációs hűtőegység

Szükséges

Szalagszűrőegységgel ellátott Coolimat-2000 (065261xx) vagy statikus szűrőegységgel ellátott Coolimat-2000 (065262xx) használata javasolt. A recirkulációs hűtőegység 2,5 m (8,2') hosszú víztömlővel és GEKA-csatlakozóval rendelkezik az összeszerelés megkönnyítése érdekében. A recirkulációs hűtőrendszer 2,5 m (8,2') hosszú tápkábelrel rendelkezik, amelyet **háromfázisú** elektromos hálózathoz kell csatlakoztatni.

Minimumkövetelmények: Szivattyúkapacitás 125 l/min / 33 g/min 1 barnál.

Egyéb külső szűrőegységek

Forduljon szakképzett villanyszerelőhöz annak ellenőrzése érdekében, hogy használható-e a külső szűrőegység az Axitom-5 berendezéssel! Az egyes vezetékek azonosításához lásd a kézikönyv Pótalkatrészek című szakaszában található kapcsolási rajzokat.

Az Axitom-5 berendezést legfeljebb 2 bar (29 psi) nyomású hűtőfolyadékkal kell ellátni.

Szükséges

Adalékanyag a recirkulációs hűtőegységhez a korrózió megelőzése és a vágási eredmények javítása érdekében.

Struers *Corrozip* használata javasolt.

Ajánlott Struers fogyóeszközöket használni.

Egyéb termékek (pl. hűtőfolyadékok) agresszív oldószereket tartalmazhatnak, amelyek feloldhatják például a gumitömítéseket. A garancia nem terjed ki a gép alkatrészeinek (pl. tömítések és csövek) olyan sérüléseire, amelyek közvetlenül összefüggésbe hozhatók a nem a Struers által gyártott fogyóeszközök használatával.

Declaration of Conformity

EU / UE / EL / EC / EE / ES / EÚ / AB

Manufacturer / Производител / Výrobce / Producent / Hersteller / Κατασκευαστής / Fabricante / Tootja / Valmistaja / Fabricant / Proizvođač / Gyártó / Fabricante / Gamintojas / Ražotājs / Fabrikant / Producent / Fabricante / Producătorul / Výrobca / Proizvajalec / Tillverkare / 販売元 / 株式会社 / Producent / Изготовитель / İmalatçı / 製造商

Doc. 15487901F



Декларация за съответствие
Prohlášení o shodě
Overensstemmelseserklæring
Konformitätserklärung
Δήλωση συμμόρφωσης
Declaración de conformidad
Vastavusdeklaratsioon

Vaatimustenmukaisuusvakuutus
Déclaration de conformité
Izjava o skladnosti
Megfelelőségi nyilatkozat
Dichiarazione di conformità
Atitikties deklaracija
Atbilstības deklarācija

Verklaring van overeenstemming
Deklaracja zgodności
Declaração de conformidade
Declarație de conformitate
Vyhlášení o zhode
Izjava o skladnosti
Intyg om överensstämmelse

適合宣言書
적합성 선언서
Samsvarserklæring
Заявление о соответствии
Uygunluk Beyanı
符合性声明

Name / Име / Název / Navn / Name / Όνομα / Nombre / Nimetus / Nimi / Nom / Naziv / Név / Nome / Pavadinimas / Nosaukums / Naam / Nazwa / Nome / Denumirea / Názov / Ime / Namn / 名前 / 제품명 / Наименование / Adı / 名称

Axitom-5

Model / Модел / Model / Model / Modell / Μοντέλο / Modelo / Mudel / Malli / Modèle / Model / Modell / Modello / Modelis / Modelis / Model / Model / Modelo / Modelul / Model / Model / Modell / モデル / 모델 / Modell / Модель / Model / 型号

1. X-Y-table, 2. X-table, 3. Fixed table

Function / Функция / Functie / Funktion / Funktion / Λειτουργία / Función / Funktsioon / Toiminto / Fonction / Funkcija / Funkció / Funzione / Funkcija / Funkcija / Functie / Funkcja / Função / Funcția / Funkcia / Funkcija / Funktion / 機能 / 기능 / Funktions / Назначение / Fonksiyon / 功能

Cut-off machine

Type / Тип / Typ / Type / Typ / Τύπος / Tipo / Tüüp / Τυπρί / Type / Tip / Tipus / Tipo / Tipas / Tips / Type / Typ / Tipo / Tipul / Typ / Тип / Typ / 種類 / 유형 / Type / Тип / Tür / 类型

1. 054881xx, 2. 054883xx, 3. 054884xx
(xx=29,30,36,46,47,54)

Serial no. / Серийн номер / Výrobní číslo / Seriennummer / Seriennummer / Σειριακός αριθμός / N.º de serie / Seerianumber / Sarjantro / No de série / Serijski broj / Sorozatszám / N. seriale / Serijos Nr. / Sērijas Nr. / Serienr. / Numer seryjny / N.º de série / Nr. serie / Výrobné č. / Serijska št. / Seriennummer / シリアル番号 / 일련번호 / Serienr. / Серийный номер / Seri no. / 序列号



Module H, according to global approach

EN **We declare that the product mentioned is in conformity with the following directives and standards:**

BG Декларираме, че посоченият продукт е в съответствие със следните директиви и стандарти:
CZ Timto prohlašujeme, že uvedený výrobek je v souladu s následujícími směrniciemi a normami:
DK Vi erklærer herved, at det nævnte produkt er i overensstemmelse med følgende direktiver og standarder:
DE Wir erklären, dass das genannte Produkt den folgenden Richtlinien und Normen entspricht:

EL Δηλώνουμε ότι το εν λόγω προϊόν είναι σύμφωνο με τις ακόλουθες οδηγίες και πρότυπα:
ES Declaramos que el producto mencionado cumple con las siguientes directivas y normativas:
ET Kinnitame, et nimetatud toode vastab järgmistele direktiividele ja standarditele:
FI Vakuutamme, että mainuttu tuote on seuraavien direktiivien ja standardien mukainen:
FR Nous déclarons que le produit mentionné est conforme aux directives et normes suivantes :
HR Izjavljujemo da je spomenuti proizvod sukladan sljedećim direktivama i standardima:

HU Kijelentjük, hogy jelen termék megfelel a következő irányelveknek és szabványoknak:
IT Dichiariamo che il prodotto citato è conforme ai seguenti standard e direttive:
LT Pareiškiame, kad nurodytas gaminyš atitinka šias direktyvas ir standartus:
LV Mēs apstiprinām, ka minētais produkts atbilst šādām direktīvām un standartiem:
NL Wij verklaren dat het vermelde product in overeenstemming is met de volgende richtlijnen en normen:
PL Oświadczamy, że wymieniony produkt jest zgodny z następującymi dyrektywami i normami:

PT Declaramos que o produto mencionado está em conformidade com as seguintes normas e diretivas:
RO Declărăm că produsul menționat este în conformitate cu următoarele directive și standarde:
SK Vyhlasujeme, že uvedený výrobok je v súlade s týmito smernicami a normami:
SL Potrjujemo, da je omenjeni izdelek v skladu z naslednjimi direktivami in standardi:
SV Vi intygar att den angivna produkten överensstämmer med följande direktiv och standarder:
JA 弊社はこの指定製品が以下の指令および基準に適合することを宣言します。

KO 해당 선언서 상의 제품은 다음 지침 및 기준에 적합함을 선언합니다.
NO Vi erklærer at produktene som er nevnt er i samsvar med følgende direktiver og standarder:
RU Настоящим заявляем, что указанная продукция отвечает требованиям перечисленных далее директив и стандартов:
TR Belirlenen ürünün aşağıdaki direktiflere ve standartlara uygun olduğunu beyan ederiz.
ZH 我们特此声明上述产品符合以下指令和标准:

2006/42/EC

EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015, EN ISO 13849-2:2012, EN ISO 13850:2015, EN 60204-1:2006/A1:2009/COR:2010, EN ISO 16089:2015, EN ISO 13857:2008.

2014/30/EU

EN 61000-6-2:2005/COR:2005, EN 61000-6-3:2007/A1:2011/A1-AC:2012, EN 61000-3-11:2001, EN 61000-3-12:2012.

2011/65/EU

EN 50581:2012.

Additional standards

NFPA79, FCC 47 CFR part 15, subpart B.

Authorized to compile technical file/

Authorized signatory:

VP Operations

Date

Declaration of Conformity

EU / UE / EL / EC / EE / ES / EÚ / AB

Manufacturer / Производител / Výrobce / Producent / Hersteller / Κατασκευαστής / Fabricante / Tootja / Valmistaja / Fabricant / Proizvođač / Gyártó / Fabricante / Gamintojas / Ražotājs / Fabrikant / Producent / Fabricante / Producătorul / Výrobca / Proizvajalec / Tillverkare / 販売元 / 제조사 / Produsent / Изготовитель / İmalatçı / 製造商

Doc. 16867901A



Декларация за съответствие
Prohlášení o shodě
Overensstemmelseserklæring
Konformitätserklärung
Δήλωση συμμόρφωσης
Declaración de conformidad
Vastavusdeklaratsioon

Vaatimustenmukaisuusvakuutus
Déclaration de conformité
Izjava o skladnosti
Megfelelőségi nyilatkozat
Dichiarazione di conformità
Atitikties deklaracija
Atbilstības deklarācija

Verklaring van overeenstemming
Deklaracja zgodności
Declaração de conformidade
Declarație de conformitate
Vyhlášení o zhode
Izjava o skladnosti
Intyg om överensstämmelse

適合宣言書
적합성 선언서
Samsvarserklæring
Заявление о соответствии
Uygunluk Beyanı
符合性声明

Name / Име / Název / Navn / Name / Όνομα / Nombre / Nimetus / Nimi / Nom / Naziv / Név / Nome / Pavadinimas / Nosaukums / Naam / Nazwa / Nome / Denumirea / Názov / Ime / Namn / 名前 / 제품명 / Наименование / Adı / 名称

Axitom-5/400

Model / Модел / Model / Model / Modell / Μοντέλο / Modelo / Mudel / Malli / Modèle / Model / Modell / Modello / Modelis / Modelis / Model / Model / Modelo / Modelul / Model / Model / Modell / モデル / 모델 / Modell / Модель / Model / 型号

1. without Laser Guide, 2. with Laser Guide

Function / Функция / Functie / Funktion / Funktion / Λειτουργία / Función / Funktsioon / Toiminto / Fonction / Funkcija / Funkció / Funzione / Funkcija / Funkcija / Functie / Funkcja / Função / Funcția / Funkcia / Funkcija / Funktion / 機能 / 기능 / Funktions / Назначение / Fonksiyon / 功能

Cut-off machine

Type / Тип / Typ / Type / Typ / Τύπος / Tipo / Tüüp / Τυπρί / Type / Tip / Tipus / Tipo / Tipas / Tips / Type / Typ / Tipo / Tipul / Typ / Тип / Typ / 種類 / 유형 / Type / Тип / Tür / 类型

1. 068661xx, 2. 068662xx
(xx=29,30,46,47)

Serial no. / Серийн номер / Výrobní číslo / Seriennummer / Seriennummer / Σειριακός αριθμός / N.º de serie / Seerianumber / Sarjantro / No de série / Serijski broj / Sorozatszám / N. seriale / Serijos Nr. / Sērijas Nr. / Serienr. / Numer seryjny / N.º de série / Nr. serie / Výrobné č. / Serijska št. / Seriennummer / シリアル番号 / 일련번호 / Serienr. / Серийный номер / Seri no. / 序列号



Module H, according to global approach

EN **We declare that the product mentioned is in conformity with the following directives and standards:**

BG Декларираме, че посоченият продукт е в съответствие със следните директиви и стандарти:
CZ Tímto prohlašujeme, že uvedený výrobek je v souladu s následujícími směrniciemi a normami:
DK Vi erklærer herved, at det nævnte produkt er i overensstemmelse med følgende direktiver og standarder:
DE Wir erklären, dass das genannte Produkt den folgenden Richtlinien und Normen entspricht:

EL Δηλώνουμε ότι το εν λόγω προϊόν είναι σύμφωνο με τις ακόλουθες οδηγίες και πρότυπα:
ES Declaramos que el producto mencionado cumple con las siguientes directivas y normativas:
ET Kinnitame, et nimetatud toode vastab järgmistele direktiividele ja standarditele:
FI Vakuutamme, että mainuttu tuote on seuraavien direktiivien ja standardien mukainen:
FR Nous déclarons que le produit mentionné est conforme aux directives et normes suivantes :
HR Izjavljujemo da je spomenuti proizvod sukladan sljedećim direktivama i standardima:

HU Kijelentjük, hogy jelen termék megfelel a következő irányelveknek és szabványoknak:
IT Dichiariamo che il prodotto citato è conforme ai seguenti standard e direttive:
LT Pareiškiame, kad nurodytas gaminyš atitinka šias direktyvas ir standartus:
LV Mēs apstiprinām, ka minētais produkts atbilst šādām direktīvām un standartiem:
NL Wij verklaren dat het vermelde product in overeenstemming is met de volgende richtlijnen en normen:
PL Oświadczamy, że wymieniony produkt jest zgodny z następującymi dyrektywami i normami:

PT Declaramos que o produto mencionado está em conformidade com as seguintes normas e diretivas:
RO Declărăm că produsul menționat este în conformitate cu următoarele directive și standarde:
SK Vyhlasujeme, že uvedený výrobok je v súlade s týmito smernicami a normami:
SL Potrjujemo, da je omenjeni izdelek v skladu z naslednjimi direktivami in standardi:
SV Vi intygar att den angivna produkten överensstämmer med följande direktiv och standarder:
JA 弊社はこの指定製品が以下の指令および基準に適合することを宣言します。

KO 해당 선언서 상의 제품은 다음 지침 및 기준에 적합함을 선언합니다.
NO Vi erklærer at produktene som er nevnt er i samsvar med følgende direktiver og standarder:
RU Настоящим заявляем, что указанная продукция отвечает требованиям перечисленных далее директив и стандартов:
TR Belirtilen ürünün aşağıdaki direktiflere ve standartlara uygun olduğunu beyan ederiz.
ZH 我们特此声明上述产品符合以下指令和标准:

2006/42/EC

EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015, EN ISO 13849-2:2012, EN ISO 13850:2015, EN 60204-1:2006/A1:2009/COR:2010, EN ISO 16089:2015, EN ISO 13857:2008.

2014/30/EU

EN 61000-6-2:2005/COR:2005, EN 61000-6-3:2007/A1:2011/A1-AC:2012, EN 61000-3-11:2001, EN 61000-3-12:2012.

2011/65/EU

EN 50581:2012.

Additional standards

NFPA79, FCC 47 CFR part 15, subpart B.

Authorized to compile technical file/

Authorized signatory:

VP Operations

Date



Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup
Dánia