

Axitom-5/400 Axitom-5

Návod k použití

Překlad originálního návodu



CE

Dokument č.: 15487025-02_A_cs
Datum vydání: 2024.08.15

Autorská práva

Obsah tohoto návodu je majetkem společnosti Struers ApS. Reprodukce jakékoli části tohoto návodu bez písemného svolení společnosti Struers ApS je zakázána.

Všechna práva vyhrazena. © Struers ApS.

Obsah

1 O tomto návodu	6
1.1 Příslušenství a spotřební materiál	6
2 Bezpečnost	6
2.1 Zamýšlené použití	6
2.2 Axitom-5, -5/400 Bezpečnostní opatření	7
2.2.1 Před použitím si pečlivě přečtěte	7
2.3 Bezpečnostní zprávy	8
2.3.1 Bezpečnostní zprávy v tomto návodu	9
3 Začněme	12
3.1 Popis zařízení	12
3.2 Přehled	14
3.3 Rozměry	16
3.4 Ovládací panel	17
3.5 Režim spánku	18
4 Instalace	18
4.1 Vybalte stroj	18
4.2 Zkontrolujte výčet položek zásilky	18
4.3 Zvedněte stroj	19
4.4 Umístění	21
4.5 Zdroj proudu	22
4.5.1 Připojení ke stroji	22
4.5.2 Napájecí kabel – doporučené specifikace	23
4.5.3 Externí ochrana proti zkratu	23
4.5.4 Proudový chránič (RCCB)	23
4.6 Recirkulační chladicí jednotka	24
4.6.1 Připojení Coolimat-2000	24
4.6.2 Připojení dalších chladicích systémů	25
4.6.3 Připojte další externí filtrační jednotky	25
4.7 Odtah (volitelně)	25
4.8 Hluk	26
5 Přeprava a skladování	26
5.1 Přeprava	27
5.2 Skladování	27

6	Obsluhujte zařízení	28
6.1	Výměna řezného kotouče	28
6.2	Upněte obrobek	29
6.3	Umístění řezacích stolů	29
6.4	Čárový laser (volitelně)	30
6.5	Základní operace	30
6.5.1	Řezací stoly	31
6.5.2	Displej	31
6.5.3	Změna nastavení	32
6.5.4	Provozní režim	32
6.5.5	Displej řezání	34
6.5.6	Metoda řezání	34
6.5.7	Režimy řezání	35
6.5.8	Parametry řezání	45
6.5.9	Režimy zastavení	47
6.5.10	Informace o motoru	49
6.5.11	Spusťte proces řezání	50
6.5.12	Zastaví se proces řezání	51
6.5.13	Dodatečné chlazení	51
6.5.14	Zamkněte, nebo odemkněte ochranný kryt	52
6.6	Configuration (Konfigurace)	52
6.6.1	Menu konfigurace	52
6.6.2	Konfigurace laseru	54
6.7	Optimalizace výsledků řezání	55
7	Údržba a servis	55
7.1	Celkové čištění	56
7.1.1	Recirkulační jednotka	56
7.1.2	AxioWash	56
7.1.3	Proplachovací pistole	57
7.2	Denně	58
7.2.1	Stroj	58
7.2.2	Ochranný kryt	59
7.2.3	Ochranný kryt kotouče	59
7.2.4	Bezpečnostní zámek	59
7.2.5	Čištění řezací komory pomocí AxioWash	59
7.3	Týdně	60
7.3.1	Stroj	60
7.3.2	Řezací komora	60
7.3.3	Recirkulační jednotka	60

7.4	Měsíčně	61
7.4.1	Chladicí kapalina	61
7.5	Každoročně	61
7.5.1	Řadový filtr	61
7.6	Testování bezpečnostních zařízení	61
7.6.1	Nouzový vypínač	62
7.6.2	Ochranný kryt	62
7.6.3	System kapalin	62
7.6.4	Tlačítko Hold-to-run (podržet do spuštění)	63
7.7	Řezací stůl	63
7.7.1	Namažte vodící hřídele	63
7.7.2	Mazání vřeten	64
7.8	Řezné kotouče	67
8	Náhradní díly	68
9	Servis a opravy	68
10	Likvidace	69
11	Řešení problémů	70
11.1	Stroj	70
11.2	Problémy při řezání	71
11.3	Chybová hlášení	73
12	Technické údaje	93
12.1	Technické údaje – Axitom-5	93
12.2	Technické údaje – Axitom-5/400	98
12.3	Kapacita řezání	102
12.4	Bezpečnostní součásti řídicího systému (SRP/CS)	103
12.5	Schémata	105
13	Právní a regulační informace	108
14	Výrobce	108
	Prohlášení o shodě	109

1 O tomto návodu



UPOZORNĚNÍ

Zařízení Struers se smí používat pouze ve spojení s návodem k použití dodaným se zařízením a způsobem popsaným v tomto návodu.



Poznámka

Před použitím si pečlivě přečtěte návod k použití.



Poznámka

Pokud chcete podrobné zobrazení konkrétních informací, podívejte se do online verze tohoto návodu.

1.1 Příslušenství a spotřební materiál

Příslušenství

Informace o dostupném sortimentu naleznete v brožuře Axitom-5, -5/400:

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

Spotřební materiál

Stroj je určen k použití pouze se speciálním spotřebním materiálem Struers pro tento účel a typ stroje.

Další produkty mohou obsahovat agresivní rozpouštědla, která rozpouštějí např. gumová těsnění. Záruka se nevztahuje na poškozené části stroje (např. těsnění a trubky), pokud poškození přímo souvisí s použitím spotřebního materiálu, který nedodala společnost Struers.

Informace o dostupném sortimentu naleznete zde: [Webové stránky Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>)

2 Bezpečnost

2.1 Zamýšlené použití

Pro profesionální poloautomatickou nebo ruční metalografickou přípravu (mokrý brusný řezání) materiálů pro další metalografickou kontrolu a obsluhu pouze kvalifikovaným/vyškolným personálem. Stroj je navržen pro použití se spotřebním materiálem Struers speciálně vyvinutým pro tento účel a tento typ stroje.

Stroj je určen pro použití v profesionálním pracovním prostředí (např. v metalografické laboratoři).

Nepoužívejte stroj k následujícím účelům	přípravu (broušení nebo leštění) jiných materiálů než pevných materiálů vhodných pro metalografické studie. Stroj nesmí být používán zejména pro jakýkoli druh výbušného a/nebo hořlavého materiálu (např. hořčík nebo hliník) nebo pro materiály, které nejsou během obrábění, ohřevu nebo tlaku stabilní.
Modely	Axitom-5 se stolem X, stolem Y Axitom-5 se stolem X Axitom-5 s pevným stolem Axitom-5/400 se stolem X, stolem Y Axitom-5/400 se stolem X, stolem Y a laserovým naváděním Mohou být k dispozici další modely jako přizpůsobené stroje.

2.2 Axitom-5, -5/400 Bezpečnostní opatření



2.2.1 Před použitím si pečlivě přečtěte

1. Ignorování těchto informací a nesprávné zacházení se zařízením může vést k vážným úrazům a hmotným škodám.
2. Stroj musí být instalován v souladu s místními bezpečnostními předpisy. Všechny funkce na stroji a veškerá připojená zařízení musí být v provozuschopném stavu.
3. Obsluha se musí seznámit s bezpečnostními opatřeními a návodem k použití a také s příslušnými částmi návodů k veškerým připojeným zařízením a příslušenstvím. Obsluha si musí přečíst návod k použití a případně bezpečnostní listy použitého spotřebního materiálu.
4. Stroj musí být umístěn proti zdi a na podlaze vhodné pro hmotnost stroje a jeho použití. Stroj je nutné vyrovnat pomocí dodaných nastavitelných nožiček.
5. Laserové záření. Nedívejte se do paprsku a nevystavujte uživatele teleskopické optice. Laserový produkt Třída 2M.
6. Tento stroj smí obsluhovat a udržovat pouze kvalifikovaný/vyškolovaný personál.
7. Před zvednutím stroje za vestavěný zvedací bod vozíku se ujistěte, že je výložník řádně zajištěn dodanými pojistnými kolíky. Před přepravou zajistěte řezací rameno dodaným zajišťovacím systémem.
8. Pro maximální bezpečnost a životnost stroje používejte pouze spotřební materiál Struers.
9. Vždy používejte neporušené řezné kotouče, které byly schváleny minimálně pro: 1 950 ot./min / 42 ms.
10. Nepoužívejte stroj s řeznými kotouči typu pilového kotouče.

11. Nepoužívejte stroj k řezání materiálů, které jsou hořlavé nebo nestabilní během procesu řezání (např. hořlavé nebo výbušné materiály). Nepoužívejte stroj k řezání materiálů, které nejsou vhodné pro materialografické řezání.
12. Všechny bezpečnostní funkce musí být nedotčené a v pořádku. Pokud tomu tak není, je nutné je před použitím stroje vyměnit nebo opravit.
13. Obrobek musí být bezpečně upevněn v upínacím nebo podobném zařízení. S velkými nebo ostrými obrobky se musí manipulovat bezpečným způsobem.
14. Používejte vhodné rukavice pro ochranu prstů před brusnými materiály a teplými/ostrými vzorky. Při proplachování a čištění stroje používejte rukavice.
15. Při manipulaci s velkými nebo těžkými obrobky nebo při přemísťování stroje používejte bezpečnostní obuv.
16. Při používání proplachovací hadice noste ochranné brýle.
17. Při pohybu řezného kotouče nebo řezacího stolu pomocí joysticku držte ruce mimo řezací komoru.
18. Doporučuje se použití odsávacího systému, protože řezné kapaliny, řezané materiály a řezné kotouče mohou uvolňovat škodlivé plyny, výpary nebo prach.
19. Stroj vydává mírný hluk. Proces řezání však může být hlučný v závislosti na povaze obrobku. Používejte ochranu sluchu, pokud vystavení hluku přesahuje úroveň stanovené místními předpisy.
20. Dodržujte aktuální bezpečnostní předpisy pro manipulaci, míchání, plnění, vyprazdňování a likvidaci chladicích kapalin s přísadami. Nikdy nepoužívejte hořlavou chladicí kapalinu. Vždy používejte ochranné brýle, rukavice a další doporučený ochranný oděv. Nepoužívejte jinou chladicí kapalinu než vodu a chladicí přísadu Struers.
21. Před prováděním servisu musí být stroj odpojen od elektrického napájení.
22. Před prací na řezacím stole nebo v jeho okolí se ujistěte, že je řezný kotouč zajištěn.
23. Pokud při používání ochranného krytu uslyšíte neobvyklý zvuk, zdržte se dalšího používání stroje a kontaktujte servis Struers.
24. V případě požáru upozorněte kolemjdoucí, hasiče a přerušete proud. Použijte práškový hasicí přístroj. Nepoužívejte vodu.
25. Stroj je určen k použití pouze se speciálním spotřebním materiálem Struers pro tento účel a typ stroje.
26. Zařízení Struers se smí používat pouze ve spojení s návodem k použití dodaným se zařízením a způsobem popsaným v tomto návodu.
27. Pokud bude zařízení nesprávně používáno, bude provedena nesprávná instalace, úprava, dojde k zanedbání, nehodě nebo bude provedena nesprávná oprava, společnost Struers neponese žádnou odpovědnost za poškození uživatele nebo zařízení.
28. Demontáž jakékoli části zařízení během jeho servisu nebo oprav, musí vždy provádět kvalifikovaný technik (elektromechanický, elektronický, mechanický, pneumatický atd.).

2.3 Bezpečnostní zprávy

Společnost Struers používá k označení potenciálních rizik následující značky.

**ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ**

Tato značka označuje elektrické nebezpečí, které, pokud se mu nevyhnete, bude mít za následek smrt nebo vážné zranění.

**NEBEZPEČÍ**

Tato značka označuje nebezpečí s vysokou mírou rizika, které, pokud se mu nevyhnete, bude mít za následek smrt nebo vážné zranění.

**VÝSTRAHA**

Tato značka označuje nebezpečí se střední úrovní rizika, které, pokud se mu nevyhnete, může mít za následek smrt nebo vážné zranění.

**NEBEZPEČÍ ROZDRČENÍ**

Tato značka označuje nebezpečí rozdrčení, které, pokud se mu nevyhnete, může vést k lehkému, středně těžkému nebo vážnému zranění.

**TEPELNÉ NEBEZPEČÍ**

Tato značka označuje tepelné nebezpečí, které, pokud se mu nevyhnete, může vést k lehkému, středně těžkému nebo vážnému zranění.

**UPOZORNĚNÍ**

Tato značka označuje nebezpečí s nízkou úrovní rizika, které, pokud se mu nevyhnete, může vést k lehkému nebo středně těžkému zranění.

**Nouzový vypínač**

Nouzový vypínač

Obecné zprávy**Poznámka**

Tato značka znamená, že existuje riziko poškození majetku nebo že je nutné postupovat se zvláštní opatrností.

**Tip**

Tento symbol označuje, že jsou k dispozici další informace a rady.

2.3.1 Bezpečnostní zprávy v tomto návodu**ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ**

Stroj musí být uzemněn.
Před instalací elektrického zařízení vypněte elektrické napájení.

**ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ**

Ujistěte se, že skutečné napájecí napětí odpovídá napětí uvedenému na typovém
Nesprávné napětí může poškodit elektrický obvod.

**ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ**

Odpojení jednotky od elektrického napájení smí provádět pouze kvalifikovaný technik.

**ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ**

Stroj musí být vždy chráněn externími pojistkami. Podrobnosti o potřebné velikosti pojistek naleznete v tabulce elektrických parametrů.

**TEPELNÉ NEBEZPEČÍ**

Používejte vhodné rukavice pro ochranu prstů před brusnými materiály a teplými/ostřími vzorky.

**NEBEZPEČÍ ROZDRCENÍ**

Při manipulaci se strojem dávejte pozor na prsty.
Při manipulaci s těžkými stroji používejte ochrannou obuv.

**VÝSTRAHA**

Před otevřením ochranného krytu při výpadku proudu vždy vypněte napájení.

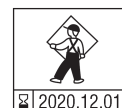
**VÝSTRAHA**

Stroj se nesmí používat pro žádné typy výbušných a/nebo hořlavých materiálů nebo materiálů, které nejsou během obrábění, ohřevu nebo tlaku stabilní.

**VÝSTRAHA**

Aby byla zajištěna zamýšlená bezpečnost, musí se zástěna PETG měnit každých 5 let. Štítek na zástěně uvádí, kdy je tuto zástěnu nutno vyměnit. Aby byla zachována shoda s bezpečnostními požadavky evropské normy EN 16089, je nutná výměna zástěny.

Struers
Safety glass
Sicherheitsglas
Verre sécurit

**VÝSTRAHA**

Okamžitě vyměňte ochrannou clonu krytu, pokud došlo k jejímu oslabení kolizí s projektilovými předměty nebo pokud jsou viditelné známky zhoršení stavu nebo poškození.

**VÝSTRAHA**

Pokud některá z následujících kontrol selže, nepoužívejte stroj, dokud nebudou problémy vyřešeny.

**VÝSTRAHA**

Součásti kritické z hlediska bezpečnosti musí být vyměněny po maximální době životnosti 20 let.

**VÝSTRAHA**

Aby byla zajištěna zamýšlená bezpečnost, musí se zástěna PETG měnit každých 5 let. Štítek na zástěně uvádí, kdy je tuto zástěnu nutno vyměnit.

**VÝSTRAHA**

Nepoužívejte stroj s vadnými bezpečnostními zařízeními. Kontaktujte servis Struers.

**VÝSTRAHA**

V případě požáru upozorněte kolemjdoucí, hasiče a přerušete proud. Použijte práškový hasicí přístroj. Nepoužívejte vodu.

**VÝSTRAHA**

Nikdy nepoužívejte hořlavou chladicí kapalinu.

**UPOZORNĚNÍ**

Zařízení Struers se smí používat pouze ve spojení s návodem k použití dodaným se zařízením a způsobem popsaným v tomto návodu.

**UPOZORNĚNÍ**

Stroj je těžký. Vždy používejte vysokozdvižný vozík nebo jeřáb a 2 zvedací popruhy.

**UPOZORNĚNÍ**

Při manipulaci s obrobky vždy noste bezpečnostní obuv.

**UPOZORNĚNÍ**

Bezpečnostní chránič vždy pečlivě zavírejte, aby nedošlo k poranění.

**UPOZORNĚNÍ**

Ochranný kryt minimalizuje riziko vystřelení, ale zcela ho nevylučuje.

**UPOZORNĚNÍ**

Před řezáním zkontrolujte, zda ochranný kryt je v plně funkčním stavu.

**UPOZORNĚNÍ**

Laserové záření. Nedívejte se do paprsku a nevystavujte uživatele teleskopické optice. Laserový produkt Třída 2M.





UPOZORNĚNÍ

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list aditiva do chladicí kapaliny.



UPOZORNĚNÍ

Zabraňte kontaktu pokožky s přísadou chladicí kapaliny.



UPOZORNĚNÍ

Při manipulaci s chladicí kapalinou používejte vhodné rukavice a ochranné brýle.



UPOZORNĚNÍ

Nezačínejte proplachovat, dokud proplachovací pistole nesměruje do řezací komory. Proplachovací pistoli používejte pouze k čištění uvnitř řezací komory.



UPOZORNĚNÍ

Při použití proplachovací pistole vždy používejte ochranné rukavice a ochranné brýle.



UPOZORNĚNÍ

Použití proplachovací pistole k čištění vnitřku ochranného krytu může způsobit rozlití chladicí kapaliny na podlahu. Pozor na kluzkou podlahu. Používejte bezpečnostní obuv s protiskluzovou podrážkou.



UPOZORNĚNÍ

Pokud ochranný kryt čistíte přímo proplachovací pistolí, může při otevřeném krytu odkapávat řezná kapalina. Řezná kapalina může být nebezpečná. Zajistěte ochranu, abyste v případě potřeby zabránili kontaktu.



UPOZORNĚNÍ

Dlouhodobé vystavení hlasitému hluku může způsobit trvalé poškození sluchu. Používejte ochranu sluchu, pokud vystavení hluku přesahuje úroveň stanovené místními předpisy.

3 Začněme

3.1 Popis zařízení

Axitom-5, -5/400 je automatický řezací stroj s volitelnými motorizovanými pohyby XY. Stroj je určen pro mokré abrazivní řezání všech stabilních a nevýbušných kovů. Musí být vybaven systémem recirkulace chladicí kapaliny.

Proces řezání začíná upevněním obrobku k řezacímu stolu pomocí upínacích nástrojů. U modelů se stoly X a Y může obsluha pohybovat řezacím stolem současným stisknutím tlačítka Hold-to-run (podržet do spuštění) a joysticku. Pak obsluha zvolí parametry řezání (např. rychlost podávání a délku řezu).

Obsluha zavře bezpečnostní kryt. Ochranný kryt se při spuštění stroje obsluhou uzamkne a zůstane uzamčen po celou dobu řezání. Když se řezný kotouč zastaví, zámek se uvolní a obrobek a vzorek lze vyjmout.

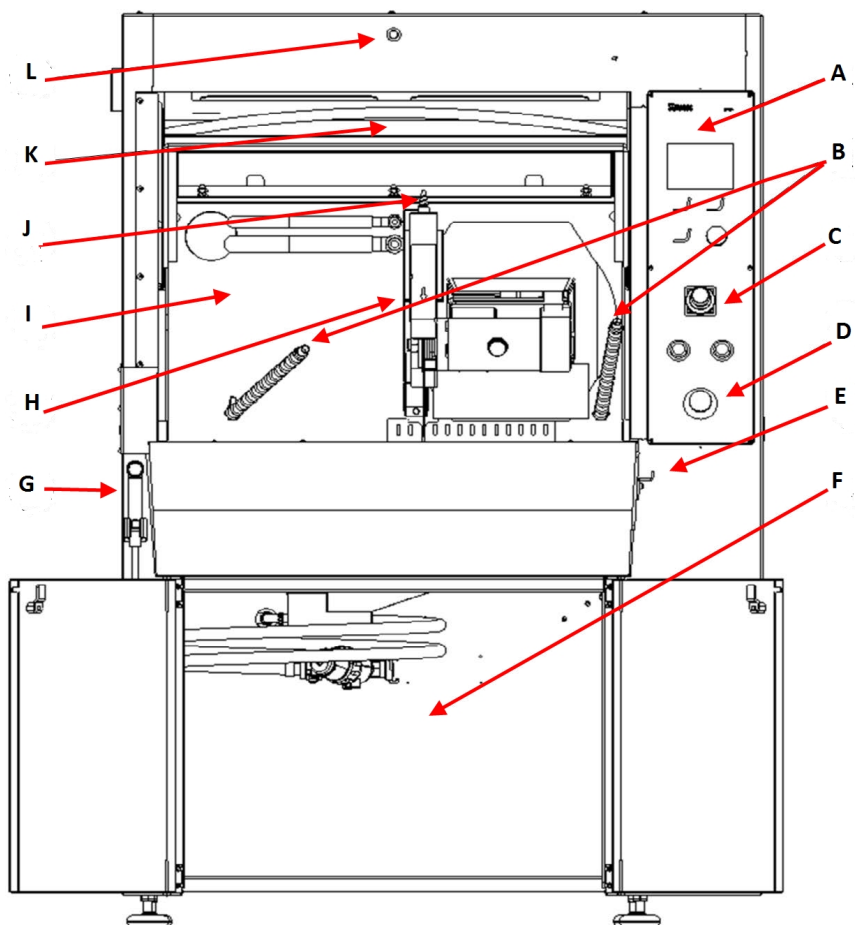
V případě výpadku napájení během procesu řezání se k otevření ochranného krytu „Power-to-open“ používá uvolňovací rukojeť.

Pokud se aktivuje nouzové zastavení, přeruší se napájení motoru, který otáčí řezným kotoučem. Ochranný kryt lze otevřít, jakmile se řezný kotouč zcela zastaví.

Stroj může být připojen k externímu výfukovému systému, aby se odstranily výpary z procesu řezání.

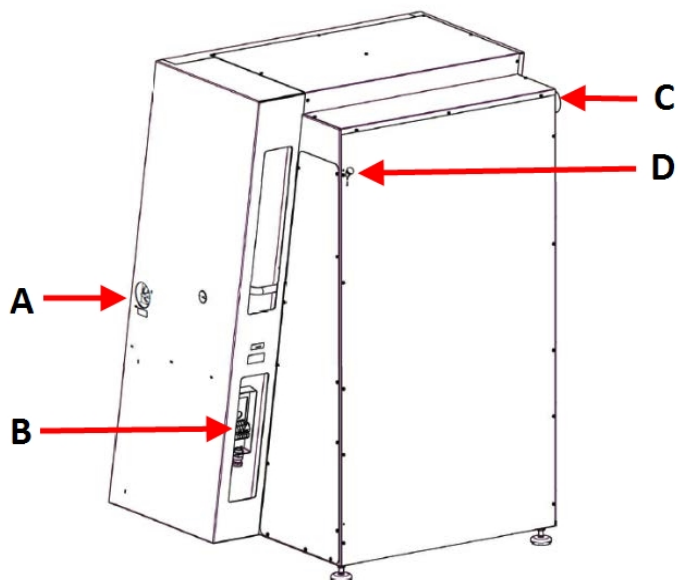
3.2 Přehled

Čelní pohled



A Ovládací panel	G Proplachovací pistole
B Flexibilní vodní trysky	H Ochranný kryt řezného kotouče
C Joystick	I Řezací komora
D Nouzový vypínač	J AxioWash ventil a tryska
E Držák nástroje	K Ochranný kryt
F Prostor chladicí jednotky	L Tlačítko Hold-to-run (podržet spuštění)

Pohled zezadu



A Hlavní vypínač

C Příruba výfuku

B Rozvodná skříňka

D Uvolnění pro bezpečnostní zámek

Hlavní vypínač

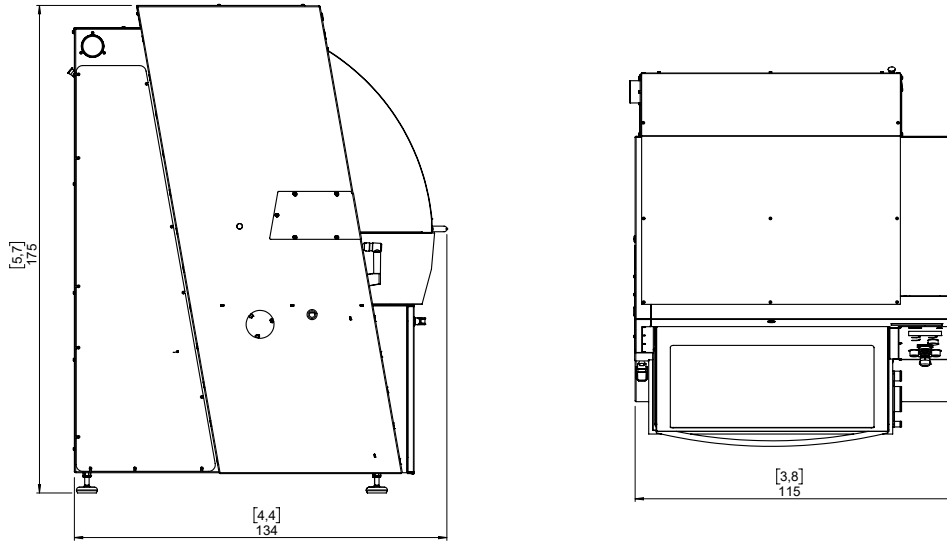
- Otočením hlavního vypínače ve směru hodinových ručiček zapnete napájení.



Poznámka

Ochranný kryt na stroji lze otevřít pouze tehdy, když je stroj připojen k napájení a hlavní vypínač je zapnutý. Viz [Zamkněte, nebo odemkněte ochranný kryt ▶ 52](#) pro podrobnosti o tom, jak otevřít ochranný kryt, když není připojeno napájení.

3.3 RozmĚry



3.4 Ovládací panel

A Displej

B F1–F2

Multifunkční tlačítko v závislosti na menu. Podívejte na spodní řádek jednotlivých obrazovek.

F1: Zapnutí/vypnutí laseru (pro Axitom-5/400)

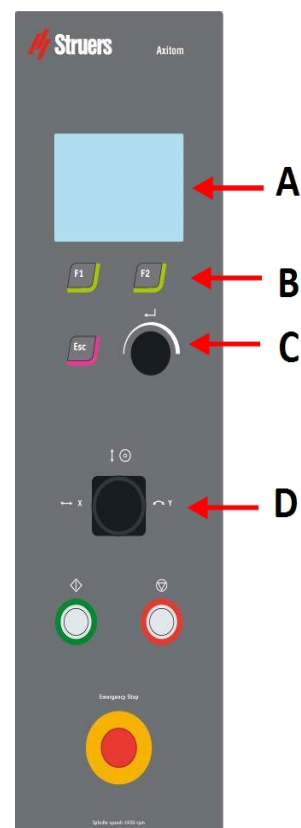
C Otočit/stisknout tlačítko




Multifunkční knoflík.

- Stisknutím knoflíku vyberte funkci.
- Otáčením knoflíku můžete pohybovat kurzorem nebo upravovat nastavení.
- Stisknutím knoflíku uložte upravená nastavení.

D Joystick

- Pohybem nahoru nebo dolů umístíte řezný kotouč.
- Pohybem doleva nebo doprava umístíte Stůl X (volitelné).
- Otáčením pro směr nebo proti směru hodinových ručiček umístíte Stůl Y (volitelné).



	Escape	Posune se v menu o krok zpět.
	Start	Spustí stroj a recirkulační jednotku a/nebo pásmový filtr.
	Stop	Zastaví stroj a recirkulační jednotku a/nebo pásmový filtr.



Nouzový vypínač

- Pro aktivaci stiskněte červené tlačítko.
- Pro uvolnění otočte červeným tlačítkem ve směru hodinových ručiček.

3.5 Režim spánku

Z důvodu prodloužení životnosti stroje je podsvícení ztlumeno a světlo v řezací komoře se vypne, pokud se stroj nepoužívá po dobu 15 minut.

Stisknutím libovolného tlačítka na ovládacího panelu znovu zaktivujete podsvícení i světlo.

4 Instalace

4.1 Vybalte stroj



NEBEZPEČÍ ROZDRČENÍ

Při manipulaci se strojem dávejte pozor na prsty.
Při manipulaci s těžkými stroji používejte ochrannou obuv.



Poznámka

Doporučujeme, aby veškeré původní obaly a spojovací díly byly uchovávány pro budoucí použití.

1. Opatrně otevřete a vyjměte boky a horní část balicí bedny. Odstraňte přepravní držáky, které zajišťují stroj na paletě.
2. Odšroubujte matice ze čtyř přepravních držáků, které upevňují stroj k paletě.
3. Před zvednutím stroje za vestavěný zvedací bod vozíku se ujistěte, že výložník je odpovídajícím způsobem zajištěn pojistnými kolíky.
4. Zvedněte stroj z palety zepředu pomocí vysokozdvizného vozíku a umístěte jej na vhodné místo.
5. Demontujte bezpečnostní pružiny z předního příčnicku a vyjměte tyč.

Přepravní podpěra

K podepření řezacího ramene při přepravě je namontována přepravní podpěra.

- Před použitím odstraňte přepravní podpěru.

4.2 Zkontrolujte výčet položek zásilky

Volitelné příslušenství může být součástí balení.

Balení obsahuje následující položky:

Počet kusů	Popis
1	Axitom-5, -5/400
1	Maticový klíč pro řezný kotouč: 30 mm
1	Trojúhelníkový klíč (pro odemknutí bezpečnostního zámku, když není připojení k elektrické síti)
1	Mazací tuk pro údržbu / mazání vřetena
1	Olej pro údržbu řezacího stolu
1	Připojovací sada pro výstup vody
1	Sada návodu k použití

4.3 Zvedněte stroj



NEBEZPEČÍ ROZDRČENÍ

Při manipulaci se strojem dávejte pozor na prsty.
Při manipulaci s těžkými stroji používejte ochrannou obuv.



UPOZORNĚNÍ

Stroj je těžký. Vždy používejte vysokozdvizný vozík nebo jeřáb a 2 zvedací popruhy.

Hmotnost

Axitom-5, -5/400	758 kg (1 670 lb)
------------------	-------------------

Přepravní podpěra

K podepření řezacího ramene při přepravě je namontována přepravní podpěra.

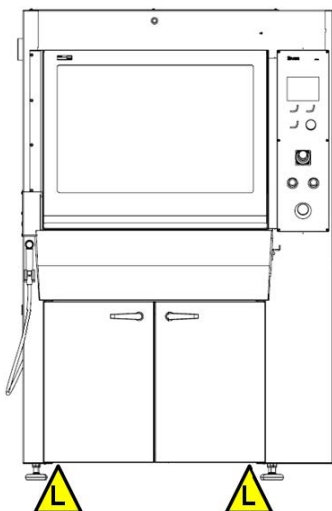
- Před použitím odstraňte přepravní podpěru.

Použití jeřábu

Ke zvednutí stroje z přepravní palety potřebujete jeřáb a dva zvedací popruhy.

Před zvednutím stroje do konečné polohy proveďte následující:

1. Umístěte dva popruhy pod stroj.
2. Umístěte jeden popruh rovnoběžně s přední stranou a jeden dozadu. Oba popruhy musí být umístěny na vnější straně nastavitelných nohou.
3. Struers doporučuje použití zvedací tyče k udržení popruhů od sebe pod zvedacím bodem.

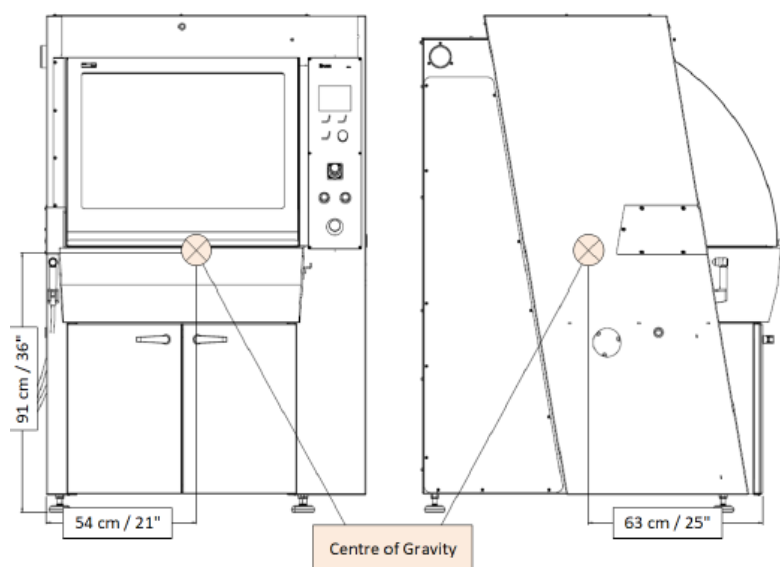


Zvedací body

4. Zvedněte stroj a položte jej na podlahu.

Použití vysokozdvizného vozíku

1. Před zvednutím se ujistěte, že příčka dodaná se strojem je zajištěna na místě.
2. Umístěte vidlice tak, aby těžiště bylo mezi nimi.



3. Zvedněte stroj zepředu.
4. Demontujte bezpečnostní pružiny z předního příčnicku a vyjměte tyč.

4.4 Umístění



NEBEZPEČÍ ROZDRČENÍ

Při manipulaci se strojem dávejte pozor na prsty.
Při manipulaci s těžkými stroji používejte ochrannou obuv.



Poznámka

Před použitím odstraňte přepravní podpěru.

Ujistěte se, že jsou k dispozici následující zařízení:

- Zdroj proudu

Stroj musí být umístěn proti zdi a na podlaze vhodné pro hmotnost stroje a jeho použití.

Vzdálenost od podlahy k částem:

Hlavní vypínač	82 cm (32")
Nouzové zastavení	90 cm (35,4")
Elektrické připojení	80 cm (31,5")
Displej	141 cm (55,5")
Příruba výfuku	159 cm (63")

- Stroj musí být umístěn v blízkosti elektrického napájení, recirkulační jednotky a odtoku odpadní vody.
- Ujistěte se, že před strojem je dostatek místa. 100 cm (40").
- Pokud mají být na stroji řezány velmi dlouhé obrobky, může být zapotřebí více místa na levé straně.
- Stroj musí být umístěn v dobře větrané místnosti nebo připojen k výfukovému systému.
- Otočte nastavitelnými nožkami, abyste se ujistili, že stroj stojí bezpečně.
- Stroj musí být zcela vodorovný.

Odsávací systém (volitelně)

- Minimální kapacita: 150 m³/h / 5 300 ft³/h při 0 mm / 0" vodního sloupce.

Prodlužovací tunel (příslušenství)

- Ujistěte se, že na levé straně stroje je dostatek místa pro prodlužovací tunel.

Osvětlení

- Ujistěte se, že pracovní místo je dostatečně osvětleno. Doporučuje se minimálně 300 lumenů.

Okolní podmínky		
Provozní prostředí	Okolní teplota	Postup: 5–40°C/40–105°F Skladování: 0–60°C/32–140°F
	Vlhkost	Postup: 35–85% RV bez kondenzace Skladování: 0–90% RV bez kondenzace

4.5 Zdroj proudu



ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ

Stroj musí být uzemněn.

Před instalací elektrického zařízení vypněte elektrické napájení.



ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ

Ujistěte se, že skutečné napájecí napětí odpovídá napětí uvedenému na typovém štítku stroje.

Nesprávné napětí může poškodit elektrický obvod.

4.5.1 Připojení ke stroji

Stroj se dodává bez síťového kabelu.

Je vyžadován čtyřvodičový nebo pětivodičový kabel.

Postup

1. Otevřete rozvodnou skříňku.
2. Připojte čtyřvodičový kabel, jak je popsáno níže:

PE: Země (uzemnění)

L1: Fáze

L2: Fáze

L3: Fáze

Druhý konec kabelu může být vybaven schválenou zástrčkou nebo pevně zapojen do zdroje napájení podle specifikací elektrického zapojení a místních předpisů.

Po instalaci stroje se ujistěte, že řezný kotouč se otáčí správným směrem. Správný směr je indikován šipkou na ochranném krytu řezného kotouče. Pokud je směr otáčení nesprávný, přehodte dvě fáze.

4.5.2 Napájecí kabel – doporučené specifikace

Elektrické údaje



ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ

Stroj musí být vždy chráněn externími pojistkami. Podrobnosti o potřebné velikosti pojistek naleznete v tabulce elektrických parametrů.

Napětí/frekvence	Řezný výkon při konstantním zatížení, S1	Přerušení výkonu při přerušovaném provozu, S3 15 %	Maximální výkon	Jmenovité zatížení	Max. zatížení
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

4.5.3 Externí ochrana proti zkratu



ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ

Stroj musí být vždy chráněn externími pojistkami. Podrobnosti o potřebné velikosti pojistek naleznete v tabulce elektrických parametrů.

4.5.4 Proudový chránič (RCCB)



Poznámka

Místní normy mohou mít přednost před doporučeními pro hlavní napájecí kabel. Vždy se obraťte na kvalifikovaného elektrikáře a zjistěte, která možnost je vhodná pro místní instalaci.

Požadavky na elektrickou instalaci

Proudový chránič (RCCB) - Doporučeno (Axitom-5, -5/400) Typ A, 30 mA (min. 32 A)

Jistič (Axitom-5) Je vyžadován jistič 32A, typ A

Požadavky na elektrickou instalaci**Jistič (Axitom-5/400)**

Je vyžadován jistič 32A, typ D

4.6 Recirkulační chladicí jednotka**ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ**

Stroj musí být uzemněn.

Před instalací elektrického zařízení vypněte elektrické napájení.

**ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ**

Ujistěte se, že skutečné napájecí napětí odpovídá napětí uvedenému na typovém štítku stroje.

Nesprávné napětí může poškodit elektrický obvod.

Abyste zajistili optimální chlazení, musíte stroj vybavit recirkulační chladicí jednotkou.

Minimální požadavky

Výkon čerpadla

125 l/min (33 g/min) při tlaku 1 bar

Struers Coolimat-2000 je určen pro použití s tímto typem stroje. Coolimat-2000 je k dispozici jako jednotka pásmového filtru nebo jednotka statického filtru.

**Poznámka**

Před připojením chladicí jednotky ke stroji se řiďte pokyny v Návodu k použití chladicí jednotky a připravte ji k použití.

**Poznámka****Spotřební materiál**

- Do chladicí kapaliny přidejte antikorozi přísadu Struers.
- Doporučujeme používat spotřební materiál Struers.

Další produkty mohou obsahovat agresivní rozpouštědla, která rozpouštějí např. gumová těsnění. Záruka se nevztahuje na poškozené části stroje (např. těsnění a trubky), pokud poškození přímo souvisí s použitím spotřebního materiálu, který nedodala společnost Struers.

4.6.1 Připojení Coolimat-2000

Postup připojení stroje k Coolimat-2000:

1. Na odtokový otvor namontujte koleno trubky.
2. Odtokovou trubku ved'te otvorem v levé stěně skříňe těsně pod řezacím stolem a poté ji připojte k trubce kolena.
3. Připojte k Coolimat-2000 pomocí dodaných hadic a konektorů.
4. Připojte přívodní trubku vody k rychlospojce v prostoru chladicí jednotky stroje a její druhý konec připojte k čerpadlu na chladicí jednotce.

5. Připojte ovládací kabel 24 V / CAN (dodaný s Coolimat-2000) do zásuvky stroje v prostoru chladicí jednotky a jeho druhý konec do řídicí jednotky Cooli.

4.6.2 Připojení dalších chladicích systémů

1. Namontujte dodanou spojovací trubku na výstup vody ze stroje. Namažte těsnicí kroužek tukem nebo mýdlem, abyste usnadnili jeho vkládání.
2. Sestavte vypouštěcí hadici/trubku a konektory tak, aby vypouštěcí výstup vedl do filtrační jednotky.
3. Zasuňte chladicí jednotku pod stroj (prostor pro chladicí jednotku).
4. Připojte ovládací kabel 24 V / CAN (dodaný s chladicím systémem) do zásuvky stroje v prostoru chladicí jednotky a jeho druhý konec do řídicí jednotky Cooli.
5. Připojte přívodní trubku vody k rychlospojce v prostoru chladicí jednotky stroje a její druhý konec připojte k čerpadlu na chladicí jednotce.
6. Zavřete dveře oddílu.

4.6.3 Připojte další externí filtrační jednotky



Poznámka

Vždy se obraťte na kvalifikovaného elektrikáře, aby ověřil, zda externí filtrační jednotku lze použít se strojem.

Elektrická schémata lze použít k identifikaci různých vodičů.

Tlak chladicí kapaliny přiváděné do stroje musí být max. 2 bary.

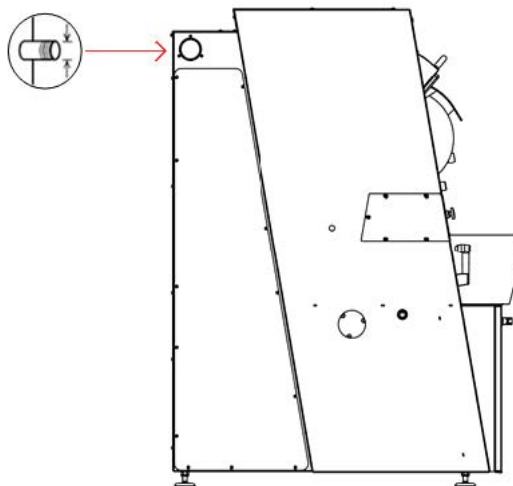
1. Na odtokový otvor namontujte koleno trubky.
2. Odtokovou trubku ved'te otvorem v levé stěně skříně těsně pod řezacím stolem a poté ji připojte k trubce kolena.
3. Připojte k externí jednotce pomocí dodaných hadic a konektorů.
4. Připojte přívodní trubku vody k rychlospojce v prostoru chladicí jednotky stroje. Druhý konec připojte k čerpadlu na chladicí jednotce.
5. Připojte 24V elektrický kabel dodaný se strojem do 24V zásuvky v prostoru chladicí jednotky a jeho druhý konec do externí jednotky.

4.7 Odtah (volitelně)

Doporučujeme používat systém odtahu, protože obrobky mohou při řezání uvolňovat škodlivé plyny. Systém odtahu také snižuje úroveň kondenzace vody na bocích krytu.

Minimální kapacita: 150 m³/h (5 300 ft³/h)

Připojení stroje k systému odtahu:



- Na přírubu (průměr 80 mm / 3,15") namontujte odtahovou hadici z místního odsávacího systému.

4.8 Hluk

Informace o hodnotě hladiny akustického tlaku naleznete v této části:

[Technické údaje – Axitom-5 ▶ 93](#)

[Technické údaje – Axitom-5/400 ▶ 98](#)



UPOZORNĚNÍ

Dlouhodobé vystavení hlasitému hluku může způsobit trvalé poškození sluchu. Používejte ochranu sluchu, pokud vystavení hluku přesahuje úroveň stanovené místními předpisy.

Hluk při manipulaci během provozu

Různé materiály mají různé hlukové vlastnosti.

- Chcete-li snížit hlučnost, snižte otáčky *a*/nebo sílu, kterou je řezný kotouč přitlačován k obrobku.

Doba zpracování se může prodloužit.

5 Přeprava a skladování

Pokud je po instalaci nutné jednotku přemístit nebo uložit do skladu, doporučujeme postupovat podle několika pokynů.

- Před přepravou jednotku bezpečně zabalte. Nedostatečné balení by mohlo způsobit poškození jednotky a zneplatnit záruku. Kontaktujte servis Struers.
- Doporučujeme používat originální balení a vybavení.

5.1 Přeprava



ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ

Odpojení jednotky od elektrického napájení smí provádět pouze kvalifikovaný technik.



NEBEZPEČÍ ROZDRČENÍ

Při manipulaci se strojem dávejte pozor na prsty.
Při manipulaci s těžkými stroji používejte ochrannou obuv.



Poznámka

Doporučujeme, aby veškeré původní obaly a spojovací díly byly uchovávány pro budoucí použití.

Pro bezpečnou přepravu stroje dodržujte tyto pokyny.

Příprava na přepravu

1. Odpojte jednotku od elektrického napájení, recirkulační jednotky, vody a odsávacího systému.
2. Odstraňte veškeré příslušenství.
3. Zajistěte řezací rameno pomocí přepravní podpěry.
4. Přesuňte recirkulační chladič jednotku.
5. Před zvednutím stroje za vestavěný zvedací bod vozíku se ujistěte, že výložník je odpovídajícím způsobem zajištěn dodanými pojistnými kolíky.
6. Přesuňte stroj na nové místo.

Když má stroj být dlouhodobě skladován nebo přepravován, postupujte takto:

1. Umístěte stroj na původní paletu.
2. Zajistěte stroj pomocí originálních přepravních držáků. Upevněte osm šroubů s plochou kulovou hlavou pomocí momentového klíče T30.
3. Postavte bednu.
4. Umístěte krabici s příslušenstvím a další volné předměty do bedny. Aby byl stroj suchý, zabalte jej do plastové fólie a umístěte ke stroji také sáček s vysoušedlem (silikagelem).

5.2 Skladování



ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ

Odpojení jednotky od elektrického napájení smí provádět pouze kvalifikovaný technik.



NEBEZPEČÍ ROZDRČENÍ

Při manipulaci se strojem dávejte pozor na prsty.
Při manipulaci s těžkými stroji používejte ochrannou obuv.



Poznámka

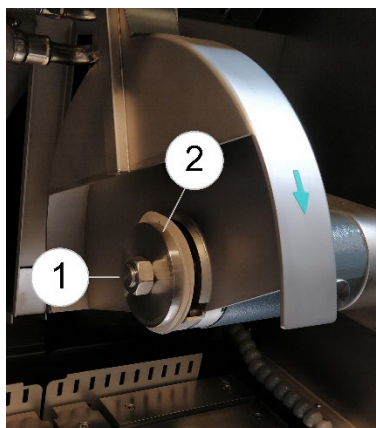
Doporučujeme, aby veškeré původní obaly a spojovací díly byly uchovávány pro budoucí použití.

1. Odpojte jednotku od elektrického napájení, recirkulační jednotky, vody a odsávacího systému.
2. Odstraňte veškeré příslušenství.
3. Před uskladněním zařízení vyčistěte a osušte.
4. Umístěte stroj a příslušenství do původního obalu.

6 Obsluhujte zařízení

6.1 Výměna řezného kotouče

1. Stiskněte knoflík pro aretace vřetena na pravé straně řezného kotouče a otáčejte řezným kotoučem, dokud aretace vřetena nezacvakne.
2. Pomocí maticového klíče (30 mm) odstraňte matici (1).
3. Vyjměte řezný kotouč a příruby (2).



4. Namontujte nový řezný kotouč.
5. Namontujte příruby a matici.
6. Pečlivě utáhněte. Matice by měla být utažena silou minimálně 22 Nm (16 lbf-ft) a maximálně 27 Nm (20 lbf-ft) (což odpovídá síle minimálně 130 N (29 lbf) ve vzdálenosti 17 cm (6,7") od středu.

**Poznámka**

Mezi řezný kotouč z abrazivní pryskyřice a příruby vložte kartonovou podložku, abyste zajistili, že bude držet na svém místě.

Pryskyřičí pojené řezné kotouče, obvykle s brusným materiálem Al_2O_3/SiC , mají nerovný povrch. Kartonové podložky zlepšují retenční účinek příruby tím, že vyrovnávají nerovnosti povrchu řezného kotouče.

Kartonové podložky správné velikosti jsou součástí dodávky řezných kotoučů Struers.

Pro maximální přesnost diamantových nebo CBN řezacích kotoučů nepoužívejte lepenkové podložky.

**Poznámka**

Stroj není určen pro použití s řeznými kotouči typu pilového listu.

6.2 Upněte obrobek

Obrobek upněte pomocí zvoleného upínacího zařízení. Například rychloupínací zařízení.

1. Obrobek umístěte mezi svorku a zadní doraz.
2. Zatlačte svorku směrem k obrobku a zajistěte rychloupínací zařízení pomocí zajišťovací rukojeti.

Ujistěte se, že těsné je pouze jedno z rychloupínacích zařízení. Druhé zařízení by mělo tlačit pouze lehce. Pokud geometrie obrobku vyžaduje podporu, použijte podpůrné nástroje.

Jak upínat nepravidelné obrobky

Pro upnutí nepravidelných obrobků bez plochých upínacích ploch musíte použít speciální upínací nástroje. Nesprávně upnuté obrobky se mohou při řezání pohybovat a poškodit řezný kotouč nebo obrobek.

- Pomocí T-drážek namontujte speciální upínací nástroje.
- Pro rychlejší řezání umístěte obrobek tak, aby řezný kotouč řezal co nejmenší průřez.

6.3 Umístění řezacích stolů

Před zahájením řezání polohujte řezací stoly pomocí joysticku. Ochranný kryt je otevřený.

Postup řezání dlouhých a vyčnívajících obrobků

Pro řezání obrobků, které na levé straně přesahují šířku řezací komory, lze na levou stranu stroje namontovat prodlužovací tunel.

6.4 Čárový laser (volitelně)



UPOZORNĚNÍ

Laserové záření. Nedívejte se do paprsku a nevystavujte uživatele teleskopické optice. Laserový produkt Třída 2M.

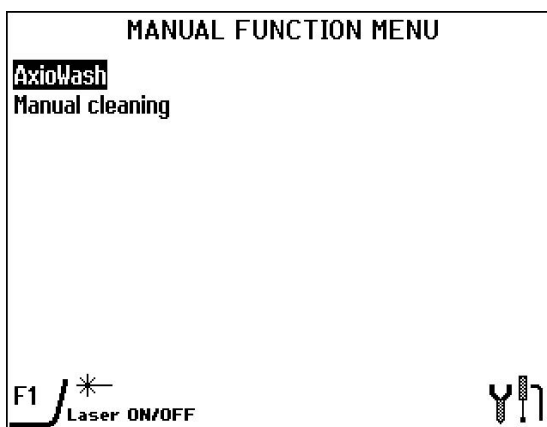


Poznámka

Pro Axitom-5/400 s laserovým naváděním.

Laser ukazuje přesnou polohu řezného kotouče.

- Pro zapnutí/vypnutí laseru dvakrát stiskněte klávesu F1.



- Při zvednutí ochranného krytu se laser automaticky zapne.
- Vypne se po předem definované době (době aktivace). Doba aktivace lze změnit v menu **Configuration** (Konfigurace). Viz [Konfigurace laseru ▶ 54](#)

6.5 Základní operace



UPOZORNĚNÍ

Bezpečnostní chránič vždy pečlivě zavírejte, aby nedošlo k poranění.



UPOZORNĚNÍ

Při manipulaci s obrobky vždy noste bezpečnostní obuv.

**TEPELNÉ NEBEZPEČÍ**

Používejte vhodné rukavice pro ochranu prstů před brusnými materiály a teplými/ostrými vzorky.

6.5.1 Řezací stoly

Stroj má dva řezací stoly: **Stůl X** a **Stůl Y**.

Stoly X a Y jsou poháněné motorem. Jde o pohyblivé stoly, které se mohou při použití joysticku pohybovat zleva doprava a dopředu a dozadu. Viz: [Ovládací panel ▶ 17](#)

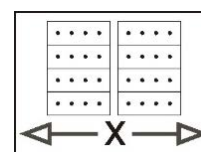
Stůl X se může pohybovat zleva doprava.

Stůl Y se může pohybovat dopředu a dozadu.

Stůl X

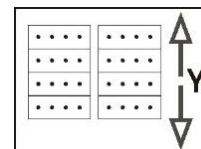
Přesuňte ikonu Stůl X doleva, s použitím dostatečné vzdálenosti, aby bylo možné spravovat požadovaný počet řezů nebo velikost řezaného obrobku.

V opačném případě musí být stoly těsně u sebe, aby co nejvíce podpíraly obrobek během řezání.

**Stůl Y**

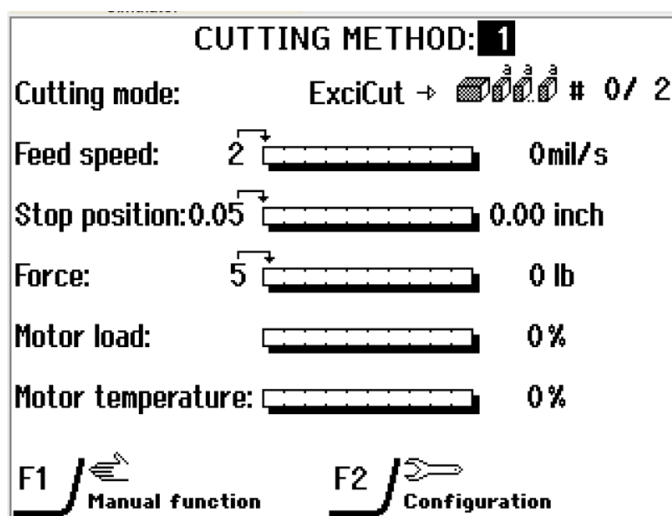
Přesuňte Stůl Y a umístěte obrobky mírně před střed řezného kotouče. Tím se maximalizuje efektivita řezání.

Stůl Y je zvláště užitečný pro řezání širších obrobků.

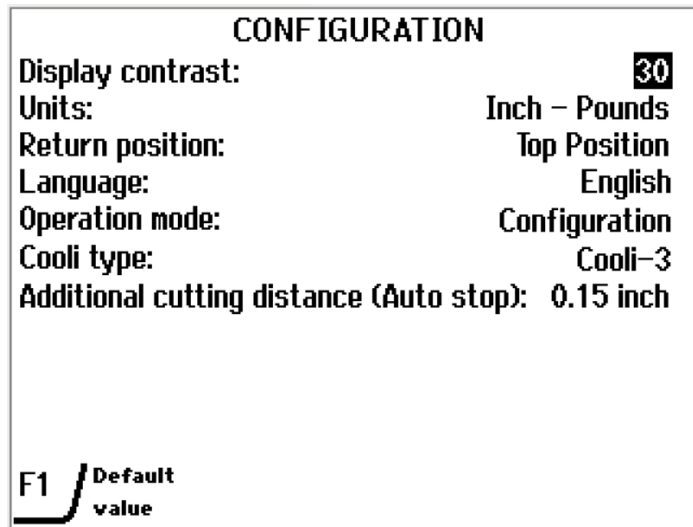
**6.5.2 Displej**

Displej na předním panelu poskytuje různé úrovně informací o stavu. Například celková doba provozu, doba od posledního servisu a doba do dalšího servisu pro zajištění pravidelného servisu. Displej vás také informuje o verzi nainstalovaného softwaru.

Po zapnutí stroje se na ovládacím panelu zobrazí **Cutting method** (Metoda řezání).



Když stisknete F2, **Configuration** (Konfigurace) zobrazí se menu. Toto menu bude obvykle přístupné pouze během instalace.



6.5.3 Změna nastavení

Chcete-li změnit nastavení, vyberte pole pro změnu nastavení.

1. Otočením knoflíku přejděte do pole, kde chcete změnit nastavení.
2. Stisknutím knoflíku vstoupíte do pole.
 - **Více než dvě možnosti:**
Rolovací seznam:
Otáčením knoflíku můžete procházet seznam hodnot směrem nahoru nebo dolů.
Místní dialogové okno:
Otáčením knoflíku procházejte seznam možností nahoru nebo dolů.
 - **Dvě možnosti:**
Stisknutím knoflíku můžete přepínat mezi možnostmi.
3. Nové nastavení uložíte stisknutím knoflíku.
4. Stisknutím klávesy Esc opustíte obrazovku.

6.5.4 Provozní režim

K dispozici jsou 3 různé provozní režimy:

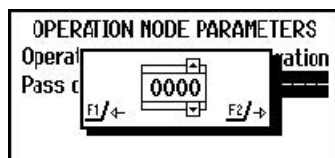
- **Configuration** (Konfigurace): Plná funkčnost, přístup ke všem parametrům.
- **Development** (Vývoj): V menu **Configuration** (Konfigurace) není přístup k žádným parametrům kromě **Display contrast** (Kontrast displeje).
- **Production** (Výroba): Přístup k položkám Start, Stop, Poloha Stop, Pohyb řezného kotouče a k **Display contrast** (Kontrast displeje) je k dispozici v menu **Configuration** (Konfigurace).

Změna provozního režimu

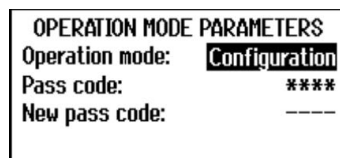
1. Přejděte do menu **Configuration** (Konfigurace).
2. Vyberte **Operation mode** (Provozní režim).
3. Vyberte **Pass code** (Přístupový kód).



Tip
Výchozí heslo: **2750**



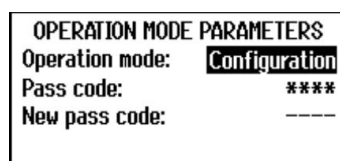
4. Pomocí kláves F1 a F2 vyberte číslice (F1 pro pohyb, F2 pro pohyb doprava).
5. Otáčením knoflíku změňte číslice a stiskněte knoflík.



6. Vyberte **Configuration** (Konfigurace).



7. Vyberte požadovaný provozní režim a potvrďte stisknutím knoflíku.

Nastavte nové heslo:

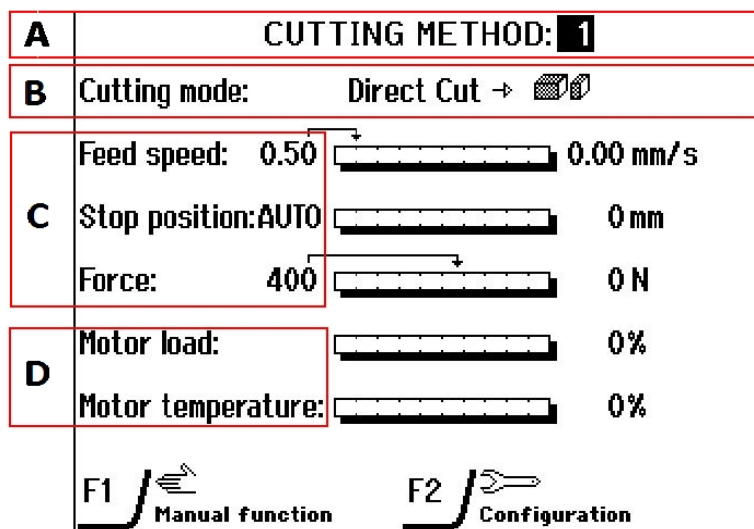
1. Vyberte **New pass code** (Nový přístupový kód).
2. Zadejte nový přístupový kód.

**Poznámka**

Po nastavení přístupového kódu máte 5 pokusů na zadání správného přístupového kódu, poté se stroj uzamkne. Restartujte stroj pomocí hlavního vypínače a poté zadejte správné heslo.

6.5.5 Displej řezání

Displej řezání zobrazuje čtyři typy informací:



A Metoda řezání

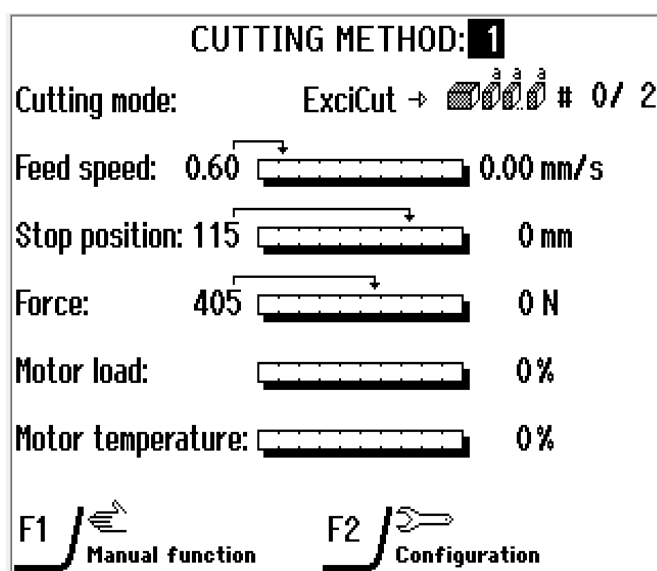
B Režim řezání

C Parametry řezání

D Informace o motoru

6.5.6 Metoda řezání

Stroj dokáže uložit až 10 metod řezání. Aktuální metoda je zobrazena ve zvýrazněném poli v poli menu **Cutting method** (Metoda řezání).



1. Upravte metodu řezání pomocí knoflíku
2. Otáčením knoflíku vyberte preferovanou metodu řezání.

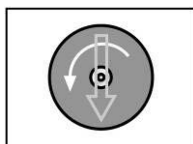
3. Pomocí šipek nahoru a dolů vyberte číslo.
4. Stisknutím knoflíku uložte novou hodnotu.

Můžete změnit všechny parametry řezání a režim řezání. Změny se ukládají automaticky do metody řezání. Před opuštěním metody není nutné ukládat změny.

6.5.7 Režimy řezání

Stroj má tři režimy řezání:

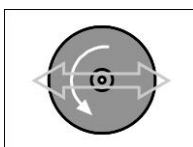
- **Direct Cut**
- **ExciCut**
- **AxioCut Step**



Direct Cut

Direct Cut je normální režim řezání používaný pro běžné materiály.

Řezný kotouč se pohybuje směrem do obrobku mírně zakřiveným svislým pohybem.



ExciCut (možnost)

ExciCut se používá pro řezání velmi tvrdých materiálů (HV > 400).

Kmitavý pohyb řezného kotouče má dvě hlavní výhody: menší riziko poškození obrobku a menší riziko přehřátí motoru.

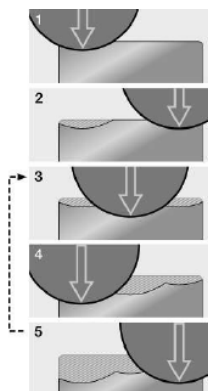
Řezání nepravidelných obrobků s použitím ExciCut:

1. Začněte řezáním **Direct Cut**, dokud nebude vytvořen malý kanál.
2. Přepněte na **ExciCut** a pokračujte v řezání.



AxioCut Step
(volitelný a vyžaduje
stůl Y)

AxioCut Step se používá pro řezání extra velkých
obrobků: přidává k max. hloubce 150 mm.



V režimu **AxioCut Step** zajíždí řezný kotouč do obrobku ve třech
střídavých, předem naprogramovaných krocích po 10 mm. Tato metoda
nabízí rychlé řezání i velmi tvrdých materiálů.

Počáteční kroky cyklu (1 a 2) jsou pouze 5mm. Hloubka řezu v krocích 3 až
5 je 10 mm.

Po dokončení kroku 5 se kroky 3 až 5 opakují, dokud nedojde k proříznutí
obrobku.



Tip
AxioCut Step nelze použít společně s **MultiCut**.



Poznámka


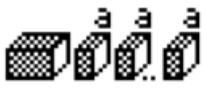
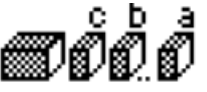
Když použijete režim řezání **AxioCut Step**, může kryt řezného kotouče narazit do
čelisti rychloupínacího zařízení, pokud je namontováno v přední poloze, tj. pomocí
příčné T-drážky nejbližší k přední části stroje.

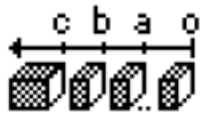

Abyste se této situaci vyhnuli, umístěte rychloupínací zařízení co nejvíce dozadu a
použijte T-drážku nejvíce vpředu. Otestujte možné narušení tak, že nastartujete stroj
s řezným kotoučem zcela mimo upínací zařízení.

Nehrozí žádné nebezpečí, pokud by ochranný kryt řezného kotouče náhodně narazil
do upínacího zařízení. Stroj se automaticky zastaví a zobrazí se následující zprávy:
„Poloha stolu Y nenalezena“ nebo „Poloha řezacího ramena nenalezena“.

Režimy řezání se používají v kombinaci s režimy **Single cut** (Jeden řez) nebo **MultiCut**.

Ikony režimů řezání:

	Single cut (Jeden řez)
	MultiCut 1
	MultiCut 2

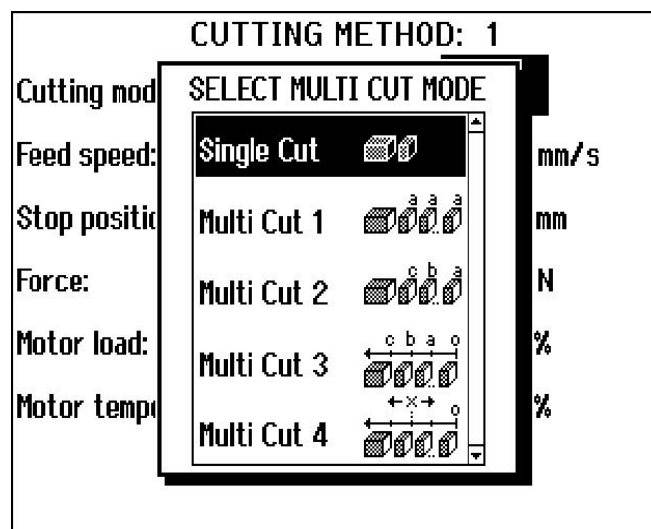
	MultiCut 3
	MultiCut 4

**Poznámka**

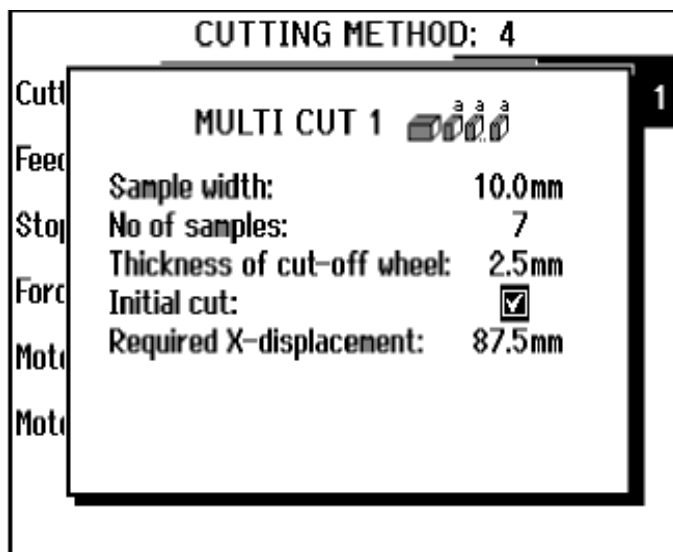
Režimy **MultiCut** jsou volitelné a vyžadují Stůl X.

Single cut (Jeden řez)

V režimu **Single cut** (Jeden řez) můžete řezat velmi dlouhé obrobky.

**MultiCut 1**

V režimu **MultiCut 1** můžete řezat několik stejně širokých vzorků.



Parametry

- Sample width** (Šířka vzorku) Nastaví šířku vzorků, které budou vyříznuty.
- No of samples** (Počet vzorků) Nastaví počet vzorků, které budou vyříznuty.
- Thickness of cut-off wheel** (Tloušťka řezného kotouče) Nastaví tloušťku řezného kotouče, kterým jsou vzorky řezány (normální tloušťka je 2,5 mm). Pokud se šířka vzorků liší od přednastavené hodnoty, lze to kompenzovat hodnotou pro tloušťku řezného kotouče.
- Initial cut** (Počáteční řez) Tento parametr vyberte, pokud potřebujete provést počáteční řez, než začnete řezat vzorky. Tím se odřízne odpadní vzorek, který nepoužijete. Například pokud má obrobek nerovný okraj, není vhodný jako první vzorek.
- Req. X-displacement** (Požadovaný posun X) Tento parametr se vypočítá automaticky a na základě nastavení parametru zobrazí požadovaný pohyb stolu X pro řezání vzorků.



Tip
Sample width (Šířka vzorku) + **Thickness of cut-off wheel** (Tloušťka řezného kotouče) x **No of samples** (Počet vzorků).

Initial cut (Počáteční řez):

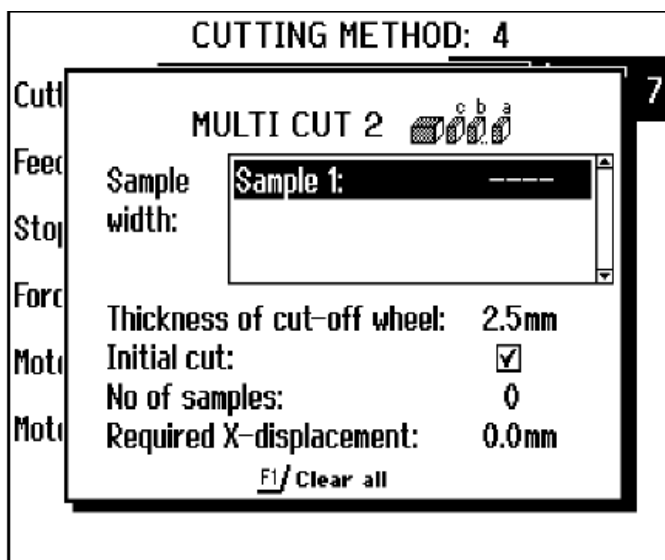
Req. X-displacement (Požadovaný posun X) = $(\text{Sample width (Šířka vzorku)} + \text{Thickness of cut-off wheel (Tloušťka řezného kotouče)}) \times (\text{No of samples (Počet vzorků)} + 1)$

Initial cut (Počáteční řez)

Req. X-displacement (Požadovaný posun X) = **(Sample width** (Šířka vzorku) + **Thickness of cut-off wheel** (Tloušťka řezného kotouče)) x **(No of samples** (Počet vzorků))

MultiCut 2

V režimu **MultiCut 2** můžete řezat několik vzorků různých šířek.



Parametry

Sample width (Šířka vzorku) Nastaví šířku vzorků, které budou vyříznuty.

Thickness of cut-off wheel (Tloušťka řezného kotouče) Nastaví šířku řezného kotouče používaného k řezání vzorků (normální tloušťka je 2,5 mm). Pokud se šířka vzorků liší od přednastavené hodnoty, lze to kompenzovat hodnotou pro tloušťku řezného kotouče.

Initial cut (Počáteční řez) Tento parametr vyberte, pokud potřebujete provést počáteční řez, než začnete řezat vzorky. Tím se odřízne odpadní vzorek, který nepoužijete. Například pokud má obrobek nerovný okraj, není vhodný jako první vzorek.

No of samples (Počet vzorků) Nastaví počet vzorků, které budou vyříznuty.

Parametry

**Tip**

Stisknutím F1 vymažete všechny vzorky a jejich hodnoty a vrátíte menu do výchozího nastavení.

Req. X-displacement
(Požadovaný posun X) =

Tento parametr se vypočítá automaticky a na základě nastavení parametru zobrazí požadovaný pohyb stolu X pro řezání vzorků.

Pro vzorky 1 až n:

(**Sample width** (Šířka vzorku) 1 + **Thickness of cut-off wheel** (Tloušťka řezného kotouče))

+

Req. X-displacement
(Požadovaný posun X) =

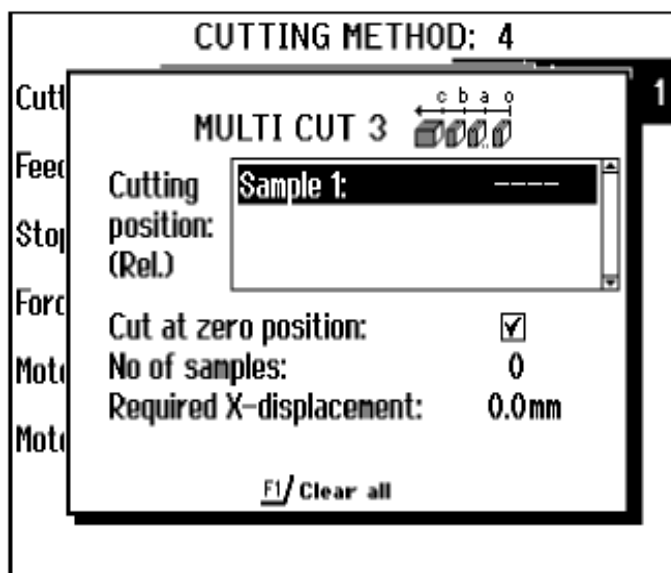
(**Sample width** (Šířka vzorku) 2 + **Thickness of cut-off wheel** (Tloušťka řezného kotouče))

+

(**Sample width** (Šířka vzorku) n + **Thickness of cut-off wheel** (Tloušťka řezného kotouče))

MultiCut 3

V režimu **MultiCut 3** můžete řezat několik vzorků různých šířek v různých relativních vzdálenostech od nulové nebo počáteční polohy. Vzdálenosti se zadávají ručně.



Parametry

Cutting positon (Relative) (Pozice řezání (relativní))	Tento parametr nastavuje polohu řezů. Hodnoty ukazují relativní vzdálenost k nulové poloze.
Cut at zero pos. (Řez v nulové poloze)	Tento parametr vyberte, chcete-li provést počáteční řez v nulové poloze. V opačném případě se stroj okamžitě přesune do polohy pro vzorek 1 a začne v této poloze řezat.
No of samples (Počet vzorků)	Nastaví počet vzorků, které budou vyříznuty.



Tip

Stisknutím F1 vymažete všechny vzorky a jejich hodnoty a vrátíte menu do výchozího nastavení.

Req. X-displacement (Požadovaný posun X)	Tento parametr se vypočítá automaticky a na základě nastavení parametru zobrazí požadovaný pohyb stolu X pro řezání vzorků.
--	---

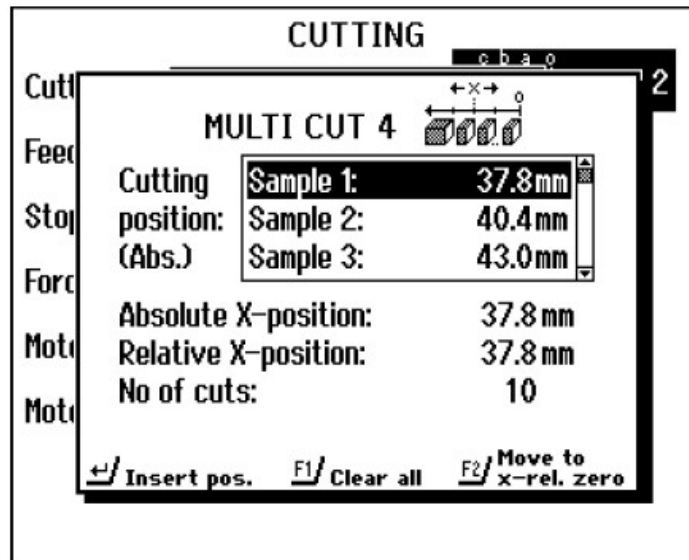
Req. X-displacement (Požadovaný posun X) = Poslední zadaná relativní poloha řezání.

MultiCut 4

V režimu **MultiCut 4** můžete řezat několik vzorků různých šířek v různých relativních vzdálenostech od nulové nebo počáteční polohy. S použitím Stůl X zadejte vzdálenosti a umístěte obrobek před řezný kotouč v místě, kde chcete vzorek řezat, a poté tuto polohu zaznamenejte. Zaznamenaná se také poloha řezného kotouče, takže jsou možné různé polohy počáteční výšky.

Pro nastavení vzdáleností:

1. Pomocí joysticku přesuňte Stůl X do polohy, kde má být proveden první řez.
2. Umístěte řezný kotouč asi 2 mm nad obrobek.
3. Stisknutím knoflíku vložíte aktuální polohu jako polohu řezání.
4. Zopakujte kroky pro vložení poloh řezu pro všechny vzorky.



Parametry

Cutting position (Xpos./Zpos.) (Poloha řezání (pol. X / pol. Z))
Různé polohy řezání Stůl X a řezného kotouče jsou definovány v **Cutting position (Xpos./Zpos.)** (Poloha řezání (pol. X / pol. Z)).

Absolute X pos (Absolutní pozice X)
Skutečná absolutní poloha stolu X.

X-table start pos. (Počáteční poloha stolu X)
Zde můžete přesně nastavit počáteční polohu, pokud je obrobek při upínání mírně vychýlený.

- Otočte knoflíkem a vyberte počáteční polohu Stůl X:
- Stisknutím knoflíku upravte nastavení.
- Otočením knoflíku doleva nebo doprava posuňte Stůl X stejným směrem.
- Když je obrobek ve správné poloze, stisknutím knoflíku uložte novou polohu jako počáteční. Všechny ostatní polohy řezání jsou odpovídajícím způsobem korigovány.

No of cuts (Počet řezů)
Nastaví počet vzorků, které budou vyříznuty.



Tip

Stisknutím F1 vymažete všechny vzorky a jejich hodnoty a vrátíte menu do výchozího nastavení.

Insert pos. (Vložte polohu)
Vloží aktuální polohu jako polohu řezání pro vzorek.

**Tip**

Stisknutím F2 přesouvejte Stůl X, dokud vzorek nebude v počáteční poloze.

**Tip**

Když je vybrán **MultiCut 4** a když stisknete F1, nastaví se také poloha **Stop Auto** (Automatika).

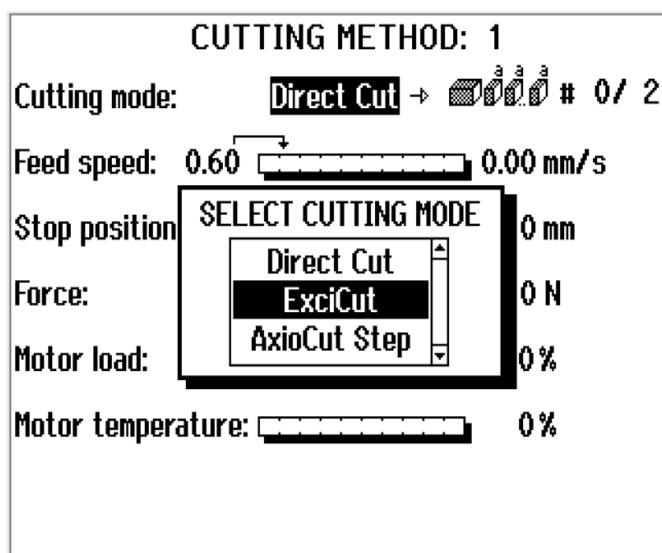
Polohu Stop lze změnit na konkrétní polohu, která je definována z polohy řezného kotouče v první poloze řezání.

Pokud je řezný kotouč pro jeden z následujících režimů v jiné počáteční poloze, bude pohyb řezného kotouče stejný a hloubka řezu se odpovídajícím způsobem zvýší nebo sníží.

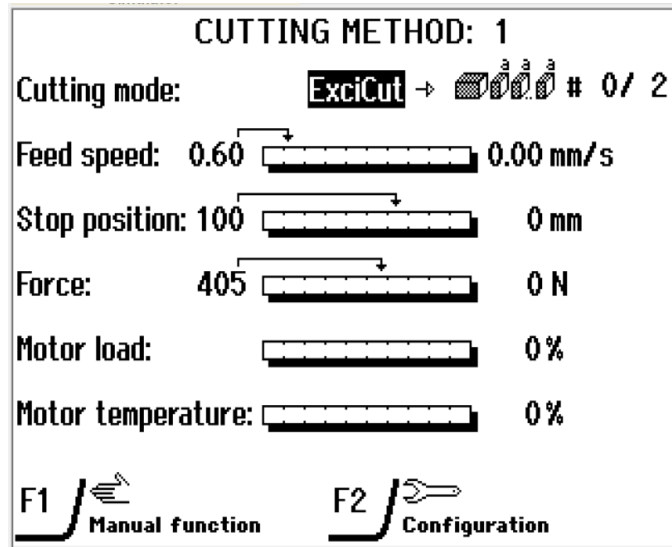
Proto se doporučuje zastavení **Auto** (Automatika).

Změna režimů řezání

1. Otáčejte knoflíkem, dokud nebude zvýrazněn režim řezání **Direct Cut** (na obrázku níže).
2. Stiskněte knoflík a zobrazí se menu **Select cutting mode** (Zvolte režim řezání).
3. Pomocí knoflíku vyberte akci řezání.

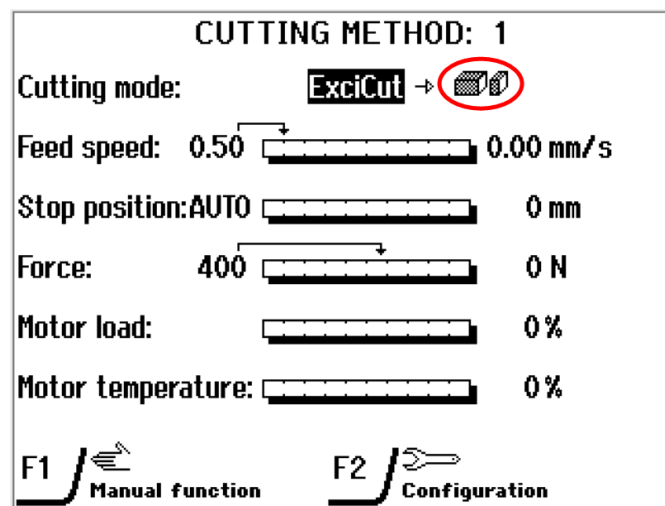


4. Stiskněte knoflík a uložte nastavení.
5. Vybraná akce řezání **ExciCut** se nyní zobrazí v horní části displeje řezání.

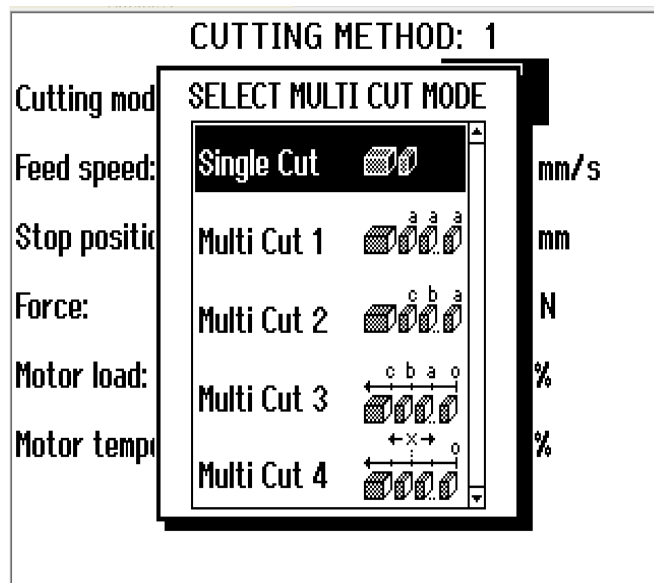


Vyberte režim Single cut (Jeden řez), nebo MultiCut.

1. Otáčejte knoflíkem, dokud se nezvýrazní ikona režimu řezání.



2. Stiskněte knoflík a zobrazí se menu **Select MultiCut mode** (Zvolte režim **MultiCut**).

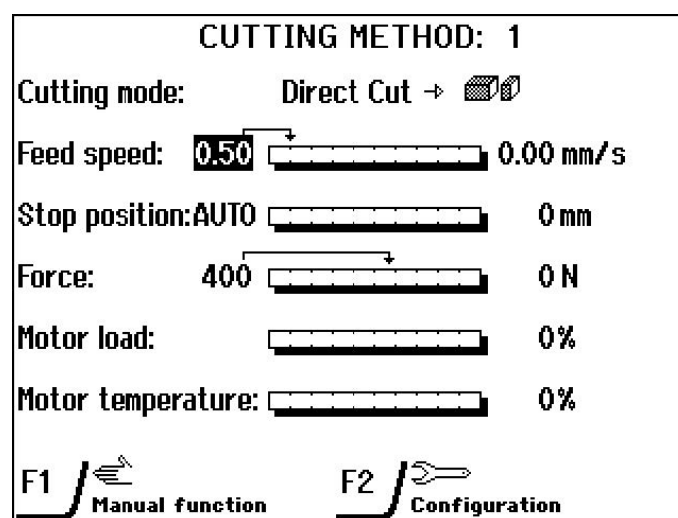


3. Pro výběr **Single cut** (Jeden řez) použijte knoflík, nebo jeden z režimů **MultiCut**.
4. Stiskněte knoflík a uložte nastavení.

6.5.8 Parametry řezání

V menu řezání se na displeji zobrazují informace o parametrech řezání:

- **Feed speed** (Rychlost podávání)
- **Stop position** (Poloha Stop)
- **Force** (Síla)



Parametry řezání lze nastavit před řezáním i během něj.

Feed speed (Rychlost podávání)

Rychlost podávání lze nastavit v rozmezí 0,05–5,00 mm/s (0,002–0,2 "/s).

Force (Síla)

Maximální přípustnou sílu mezi řezným kotoučem a obrobkem lze nastavit na hodnoty v rozmezí 50–700 N (10–150 lb).

Zabudovaná měřicí buňka neustále vypočítává sílu. Pokud je dosaženo limitu síly, rychlost podávání se automaticky sníží na hodnotu, která umožní, aby síla zůstala těsně pod nastaveným limitem.

Jakmile síla klesne pod nastavený limit, zvýší se rychlost na původní nastavení.

Nastavená hodnota se zobrazuje vlevo od sloupcového grafu. Skutečné hodnoty se během řezání zobrazují vpravo od sloupcového grafu.

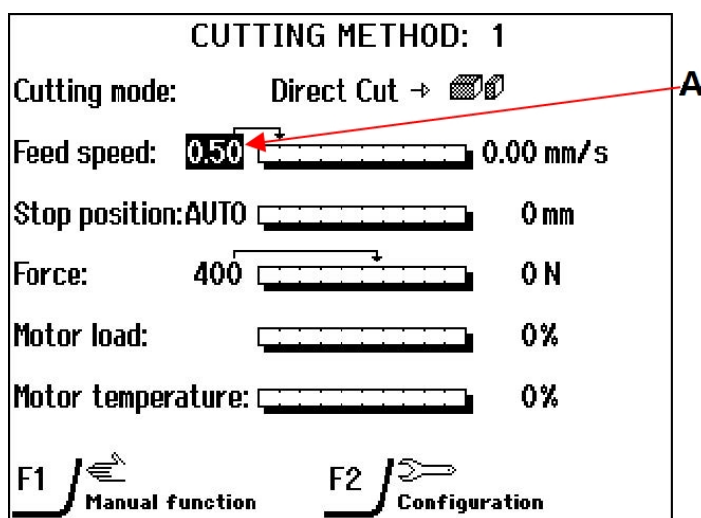
Stop position (Poloha Stop)

Viz [Režimy zastavení ▶ 47](#)

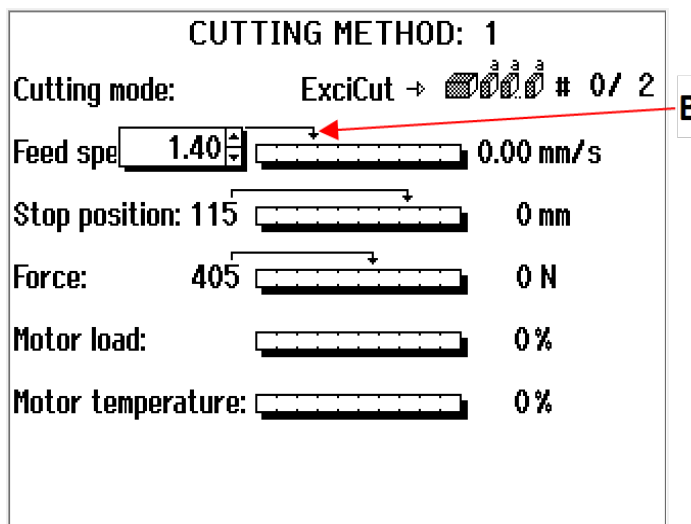
Změna parametrů řezání

Pomocí knoflíku přepínejte mezi parametry řezání (**rychlost podávání, poloha Stop a Síla**).

1. Otáčením knoflíku vyberte parametr řezání.
2. Stisknutím knoflíku umožníte úpravu vybraného parametru.
3. Otáčením knoflíku změníte hodnotu parametru.
4. Stisknutím knoflíku uložte novou hodnotu.



Skutečné hodnoty parametrů řezání se zobrazují vpravo od sloupců (A).



Otáčením knoflíku změňte nastavení vybraného parametru řezání. Šipka nad sloupcem se posune tak, aby odrážela nové nastavení (**B**).

6.5.9 Režimy zastavení

Režim Stop můžete nastavit na **Auto** (Automatika) nebo **Stop position** (Poloha Stop).

Auto (Automatika)

Režim Stop **Auto** (Automatika) se doporučuje pro běžné řezání. Při tomto nastavení se stroj automaticky zastaví, jakmile dojde k proříznutí obrobku.



Poznámka

Pokud ukazatel ve sloupci **Stop position** (Poloha Stop) není na zastavení **Auto** (Automatika), stroj se nezastaví, dokud nedosáhne přednastavené polohy Stop nebo dokud nestisknete tlačítko Stop.

Additional cutting distance (Auto stop) (Dodatečná vzdálenost řezu (automatické zastavení))

Při použití režimu Stop **Auto** (Automatika) můžete nastavit dodatečnou vzdálenost, abyste zajistili úplné proříznutí obrobku. To je důležité, když se používají **ExciCut** a **MultiCut**.

Stop position (Poloha Stop)

Při řezání trubek nebo jiných obrobků s měnícím se průřezem se může stát, že se řezný kotouč zasune dřívě, než dojde k proříznutí obrobku. Chcete-li tuto situaci vyřešit, použijte **Stop position** (Poloha Stop).

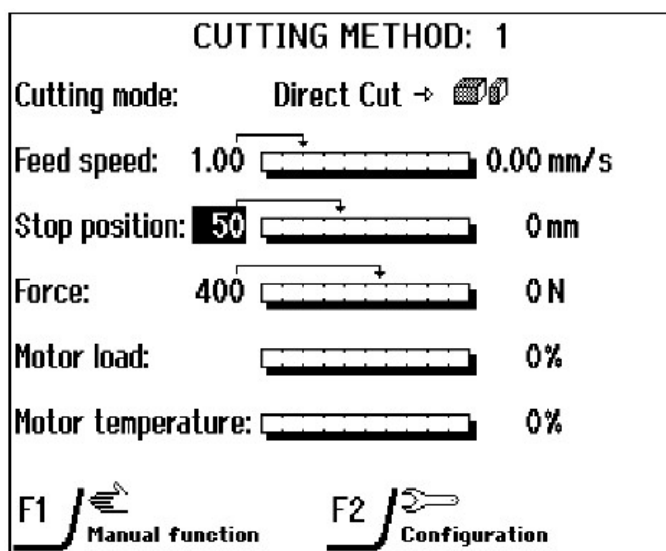
- Upněte obrobek a umístěte řezný kotouč těsně nad něj.
- Tato poloha je automaticky nastavena na 0 (nula). Jakmile tedy stisknete tlačítko Start, skutečná poloha řezného kotouče se stane relativním výchozím bodem (nula). Odtud se vypočítá hloubka řezu.
- Skutečná poloha Stop řezného kotouče (vzhledem k jeho výchozí poloze) je graficky zobrazena šipkou v horní části sloupce **Stop position** (Poloha Stop) .

- Vyberte parametr a pomocí knoflíku nastavte požadovanou polohu Stop. Stroj se zastaví, jakmile dosáhne nastavené polohy Stop.

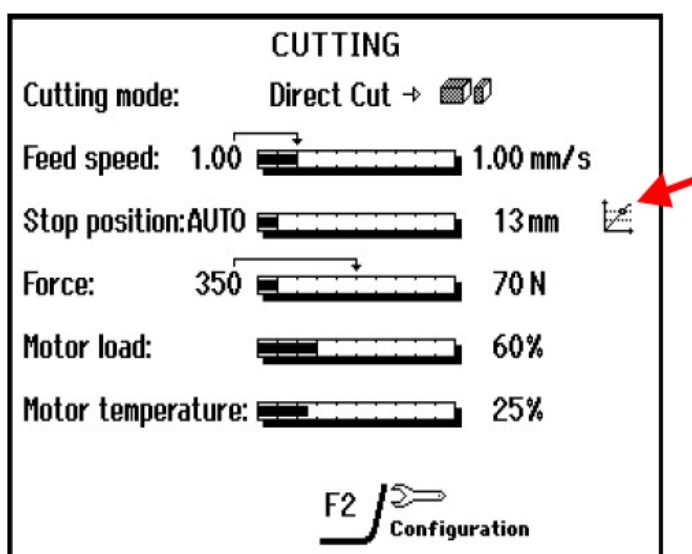


Poznámka
Zvažte opotřebení řezného kotouče.

Postup změny režimu Stop na Auto (Automatika)

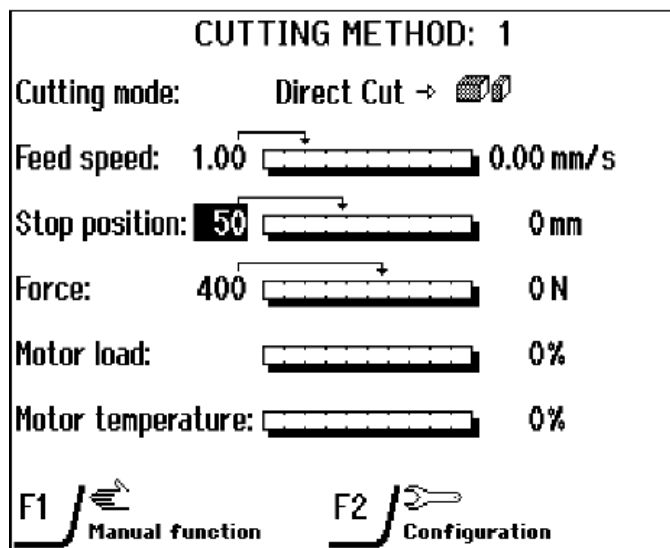


1. Pomocí knoflíku vyberte **Stop position** (Poloha Stop).
2. Otáčejte knoflíkem ve směru hodinových ručiček, dokud se ukazatel nad sloupcem nepřesune na pravou stranu sloupce.
3. Jakmile ukazatel sloupce **Stop position** (Poloha Stop) dosáhne pravé strany sloupce, je vybrána poloha Stop **Auto** (Automatika).

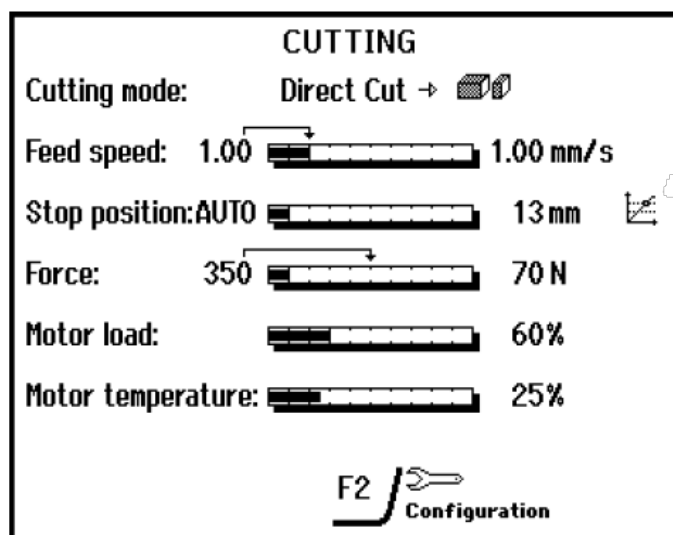


**Tip**

Vpravo od lišty **Stop position** (Poloha Stop) se zobrazí malý graf, který signalizuje, že řezání bylo zahájeno. Pokud se tento graf nezobrazí, nebude poloha Stop **Auto** (Automatika) funkční.

**6.5.10 Informace o motoru**

Na displeji řezání se ve sloupcích **Motor load** (Zatížení motoru) a **Motor temperature** (Teplota motoru) zobrazují v průběhu řezání informace o motoru.



Motor load (Zatížení motoru) Ukazatel zatížení řezacího motoru (0–200 %).

Motor temperature (Teplota motoru) Ukazatel teploty řezacího motoru (0–100 %).

Zobrazené hodnoty zatížení motoru a teploty jsou relativní procentuální hodnoty (%).

Motory jsou chráněny proti přetížení. V případě přehřátí nebo přetížení motorů se motory odpojí, dokud nebude dosaženo normální teploty.

OptiFeed

Funkce OptiFeed při přetížení automaticky sníží rychlost podávání. Tato funkce chrání stroj před poškozením v důsledku nepřetržitého přetěžování motoru.

Během řezání stroj průběžně měří zatížení řezacího ramena.

Přednastavené hodnoty podávání a síly se interpretují jako maximální hodnoty. Stroj se bude po celou dobu řezání držet co nejlíže těmto hodnotám.

Zatížení je závislé zejména na dvou faktorech: na tvaru a vlastnostech obrobku.

Kdykoli je dosaženo nastaveného limitu maximální síly, stroj sníží rychlost podávání, aby udržel aktuální sílu.

6.5.11 Spustíte proces řezání



VÝSTRAHA

Stroj se nesmí používat pro žádné typy výbušných a/nebo hořlavých materiálů nebo materiálů, které nejsou během obrábění, ohřevu nebo tlaku stabilní.



TEPELNÉ NEBEZPEČÍ

Používejte vhodné rukavice pro ochranu prstů před brusnými materiály a teplými/ostrými vzorky.



UPOZORNĚNÍ

Před řezáním zkontrolujte, zda ochranný kryt je v plně funkčním stavu.



UPOZORNĚNÍ

Laserové záření. Nedívejte se do paprsku a nevystavujte uživatele teleskopické optice. Laserový produkt Třída 2M.



1. Umístěte řezný kotouč do polohy tak, že ho pomalu spustíte do vzdálenosti 1–2 mm od vzorku.
2. Zavřete ochranný kryt.
3. Stiskněte Start. Řezný kotouč se začne otáčet a začne proudit chladicí voda. Řezný kotouč se bude pomalu pohybovat dolů do obrobku při nastavené rychlosti podávání.



Poznámka

Při spouštění řezného kotouče postupujte opatrně. Pokud ho spustíte příliš rychle a dojde ke kontaktu s obrobkem, může se řezný kotouč zlomit.

Rychlý posun

Pomocí joysticku rychle posuňte řezný kotouč směrem k obrobku (např. pokud došlo během řezání obrobku k výměně řezného kotouče).

1. Stiskněte Start.
2. Zatlačte joystick směrem dolů. Řezný kotouč postupuje směrem k obrobku se sníženou silou a maximální rychlostí 5 mm/s.
3. Jakmile se řezný kotouč dotkne obrobku, uvolněte joystick. Po kontaktu s obrobkem se řezný kotouč automaticky zasune o 2 mm, aby byl připraven k řezání.
4. Řezný kotouč pak pokračuje v pohybu dolů do obrobku nastavenou silou a rychlostí podávání.

Joystick lze použít také ke zvedání řezného kotouče od obrobku.



Poznámka

Stiskněte Tlačítko Hold-to-run (podržet spuštění) a pomocí joysticku nastavte řezací stůl do polohy s otevřeným ochranným krytem.

6.5.12 Zastaví se proces řezání

Stroj automaticky zastaví řezání, když dojde k proříznutí obrobku.

Proces řezání můžete kdykoli během procesu řezání zastavit. Stisknutím tlačítka Stop ručně přerušíte proces řezání.



Poznámka

Nepoužívejte nouzový vypínač pro provozní zastavení stroje během běžného provozu.



Poznámka

Před uvolněním (odpojením) nouzového zastavení zjistěte důvod aktivace nouzového zastavení a proveďte veškerá nezbytná nápravná opatření.

Restart procesu řezání

Při přerušení řezání se řezný kotouč buď vysune z obrobku, nebo se vrátí do výchozí polohy, nebo zůstane v dané poloze. Záleží na tom, který pohyb návratu je zvolen, viz [Menu konfigurace](#) ► 52

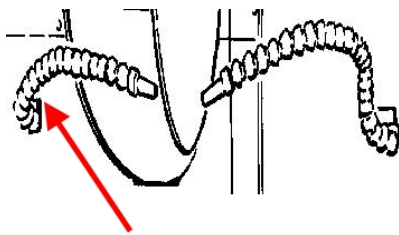
- Po stisknutí tlačítka Start bude řezání pokračovat.

6.5.13 Dodatečné chlazení

Při řezání dutých a tenkých obrobků jsou k dispozici dvě flexibilní vodní trysky pro chlazení obrobku.

Aktivujte chladicí trysky:

1. Umístěte chladicí trysky vlevo a vpravo od oblasti řezání.



2. Otočte ventil na trysce do polohy rovnoběžné s hadicí, abyste aktivovali chladicí trysku. Chladicí voda bude proudit, jakmile začne řezání.
3. Po dokončení řezání vraťte ventil na trysce do vodorovné polohy.



Poznámka

Při použití flexibilních vodních trysek je chladicí voda odkloněna od integrovaných vodních trysek umístěných nad řezným kotoučem.

Flexibilní vodní trysky by neměly být používány při řezání obrobků velkého průměru, protože chlazení bude méně účinné. Jsou navrženy tak, aby poskytovaly lokalizovanější chlazení, např. vnitřního povrchu dutých obrobků.

6.5.14 Zamkněte, nebo odemkněte ochranný kryt



VÝSTRAHA

Před otevřením ochranného krytu při výpadku proudu vždy vypněte napájení.

Dojde-li během řezání k výpadku elektrického proudu, ochranný kryt zůstane uzamčen.

Postup přístupu do řezací komory, když není napájení:

1. Vypněte stroj (i když je bez napájení).
2. Vložte trojúhelníkový klíč do uvolnění bezpečnostního zámku.
3. Otočením trojúhelníkového klíče ve směru hodinových ručiček uvolněte bezpečnostní zámek.
4. Nezapomeňte před uvedením stroje do provozu znovu aktivovat uvolnění bezpečnostního zámku.



Poznámka

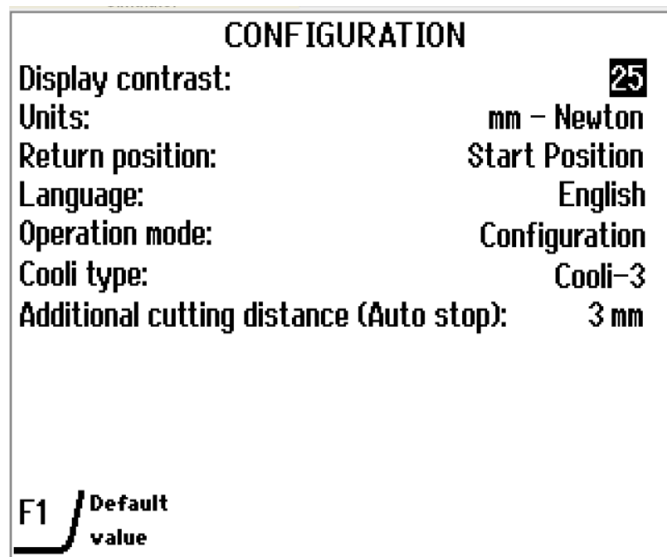
Když je ochranný kryt uzamčen, software zakáže funkci řezání – i když se obnoví napájení.

6.6 Configuration (Konfigurace)

6.6.1 Menu konfigurace

V menu **Cutting method** (Metoda řezání) stiskněte klávesu F2 a vyberte menu **Configuration** (Konfigurace).

V menu **Configuration** (Konfigurace) můžete nastavit obecné parametry.



Parametry

Display contrast (Kontrast displeje)	Kontrast displeje lze upravit podle vašich vlastních preferencí (výchozí hodnota: 25, interval nastavení: 0–50).
Units (Jednotky)	Hodnoty Posuv , Síla a Stopna panelu zobrazení lze nastavit tak, aby se zobrazovaly buď v mm/N (výchozí), nebo v palcích/libry.
Pozice návratu (Vratná pozice)	Po ukončení řezání nebo po stisknutí tlačítka Stop lze zpětný pohyb řezného kotouče nastavit do tří různých režimů: <ul style="list-style-type: none"> – Start Position (Počáteční poloha): Řezný kotouč se automaticky zatáhne do původní polohy řezného kotouče v okamžiku stisknutí tlačítka Start (výchozí nastavení). – Top Postion (Nejvyšší poloha): Řezný kotouč se automaticky zasune do horní polohy. – Stay (Setrvání v dané pozici): Řezný kotouč zůstane dole.



Poznámka

U diamantových nebo CBN řezných kotoučů s bakelitovým povlakem použijte funkci **Stay** (Setrvání v dané pozici), protože zasunutí by mohlo poškodit okraj řezného kotouče.



Tip

Při použití **MultiCut**, nelze použít funkci **Stay** (Setrvání v dané pozici).

S **MultiCut 4** bude vždy použita **horní** poloha.

Parametry

Language (Jazyk)	Při prvním zapnutí přístroje budete vyzváni k výběru preferovaného jazyka. Budete-li chtít jazyk později změnit, viz Změna nastavení ▶ 32
Operation mode (Provozní režim)	K dispozici jsou 3 různé provozní režimy, které poskytují různé úrovně přístupu k parametrům. Viz Provozní režim ▶ 32
Jednotka Cooli	Typ řídicí jednotky Cooli připojené ke stroji.
Dodatečná řezná vzdálenost (Dodatečná řezná vzdálenost)	Při použití zastavení Auto (Automatika) můžete zadat další vzdálenost řezu, viz. Režimy zastavení ▶ 47

Změna parametrů

Viz [Změna nastavení ▶ 32](#)

6.6.2 Konfigurace laseru

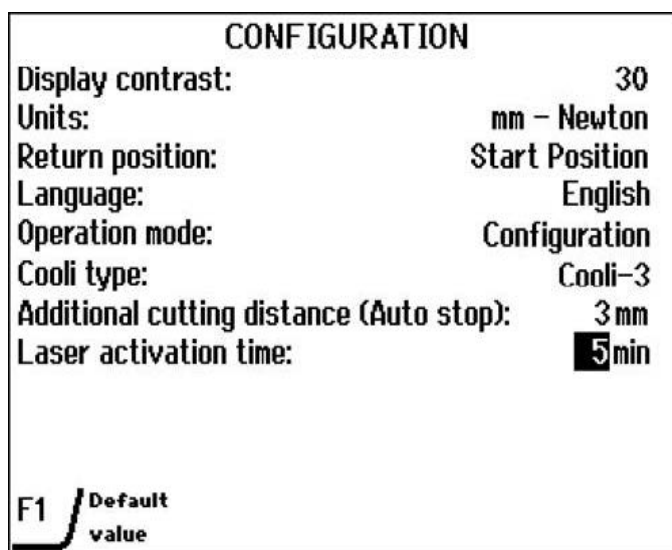


Poznámka

Pro Axitom-5/400 s laserovým naváděním.

Při konfiguraci laseru postupujte takto:

1. Zapněte stroj a počkejte, až se otevře obrazovka **Metoda řezání**.
2. Stisknutím klávesy F2 na obrazovce **Metoda řezání** otevřete obrazovku.



3. Přejděte na **Doba aktivace laseru** a stisknutím klávesy Enter nastavte dobu aktivace. Doba aktivace určuje, jak dlouho je laser zapnutý po uzavření ochranného krytu.

4. Pro zvýšení nebo snížení hodnoty použijte knoflík.
5. Stisknutím klávesy Esc se vrátíte na obrazovku **Metoda řezání**.

6.7 Optimalizace výsledků řezání

Question	Odpověď
Jak mohu předejít změně barvy nebo spálení vzorku?	Snižte rychlost posuvu. Vyměňte řezný kotouč, protože tvrdost stávajícího řezného kotouče nemusí být vhodná pro tvrdost vzorku.
Jak se mohu vyvarovat otřepů?	Použijte měkčí řezný kotouč. Upevněte obrobek bezpečně do pravého upínacího zařízení. Utáhněte upínací zařízení na levé straně tak, aby se obrobek při řezání nepohyboval.
Jak mohu zabránit příliš rychlému opotřebení řezného kotouče?	Snižte rychlost posuvu. Změňte režim řezání. Použijte tvrdší řezný kotouč.
Jak mohu řezat rychleji?	Umístěte obrobek do polohy, která umožňuje řeznému kotouči řezat co nejmenší průřez. Zvyšte rychlost podávání. Pokud je to možné, změňte v důsledku tvaru a vlastností obrobku režimy řezání na ExciCut nebo AxioCut Step (volitelný).

7 Údržba a servis

K dosažení maximální provozní dostupnosti a provozní životnosti stroje je nutná řádná údržba. Údržba je důležitá pro zajištění nepřetržité bezpečnosti provozu vašeho stroje.

Postupy údržby popsané v této části musí provádět kvalifikovaný nebo vyškolený personál.

Bezpečnostní součásti řídicího systému (SRP/CS)

Informace o konkrétních součástech souvisejících s bezpečností naleznete v části „Bezpečnostní součásti řídicího systému (SRP/CS)“, v části „Technické údaje“ tohoto návodu.

Technické otázky a náhradní díly

V případě technických dotazů nebo při objednávání náhradních dílů uveďte sériové číslo a napětí/frekvenci. Sériové číslo a napětí jsou uvedeny na typovém štítku stroje.

7.1 Celkové čištění



Poznámka

Nepoužívejte aceton, benzol ani podobná rozpouštědla.



Poznámka

Nahromaděné nečistoty a třísky mohou omezit pohyb a způsobit poškození řezacího stolu.



Poznámka

Nepoužívejte suchý hadřík, protože povrchy nejsou odolné proti poškrábání.

Před každým použitím stroj zkontrolujte. Pokud vidíte známky poškození, nepoužívejte stroj, dokud případné poškození nebude opraveno.

Pro zajištění delší životnosti vašeho stroje důrazně doporučujeme jeho pravidelné čištění.

Nebude-li stroj delší dobu používán

- Řezací komoru důkladně vyčistěte.
- Důkladně vyčistěte stroj a veškeré příslušenství.

7.1.1 Recirkulační jednotka

Viz návod k použití pro tuto jednotku.

7.1.2 AxioWash



UPOZORNĚNÍ

Zabraňte kontaktu pokožky s přísadou chladicí kapaliny.



Poznámka

Pokud nebudete stroj používat delší dobu, důkladně vyčistěte řezací komoru.



Poznámka

K čištění řezací komory používejte výhradně AxioWash.



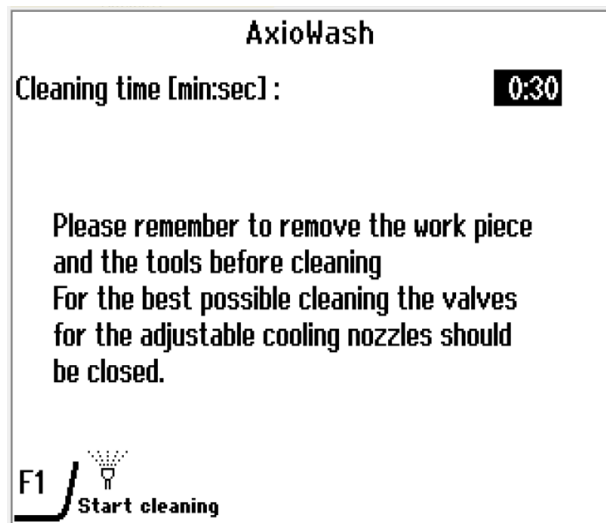
Poznámka

Při používání nemusíte odstraňovat řezný kotouč ani upínací nástroje AxioWash.

Program čištění AxioWash představuje účinný způsob automatického čištění řezací komory. Můžete nastavit hodnoty v rozmezí 1–30 min. v krocích po 30 sekundách. Výchozí hodnota: 3 minuty.

Spuštění funkce AxioWash:

1. Vyměte obrobek a nástroje z řezací komory.
2. Zavřete nastavitelné čisticí trysky.
3. Zavřete ochranný kryt.



4. Stiskněte klávesu Axiowash na ovládacím panelu.
 5. Stisknutím F1 spustíte proces čištění.
- Program Axiowash bude probíhat po předem nastavenou dobu.

7.1.3 Proplachovací pistole



UPOZORNĚNÍ

Zabraňte kontaktu pokožky s přísadou chladicí kapaliny.



UPOZORNĚNÍ

Při použití proplachovací pistole vždy používejte ochranné rukavice a ochranné brýle.



UPOZORNĚNÍ

Nezačínajte proplachovat, dokud proplachovací pistole nesměruje do řezací komory.

Proplachovací pistoli používejte pouze k čištění uvnitř řezací komory.



UPOZORNĚNÍ

Použití proplachovací pistole k čištění vnitřku ochranného krytu může způsobit rozlití chladicí kapaliny na podlahu.

Pozor na kluzkou podlahu.

Používejte bezpečnostní obuv s protiskluzovou podrážkou.



UPOZORNĚNÍ

Pokud ochranný kryt čistíte přímo proplachovací pistolí, může při otevřeném krytu odkapávat řezná kapalina. Řezná kapalina může být nebezpečná. Zajistěte ochranu, abyste v případě potřeby zabránili kontaktu.

Po dokončení AxioWash:

1. Vyjměte proplachovací pistolí z držáku a nasměrujte ji na dno řezací komory.
2. Otevřete ventil na proplachovací pistolí.
3. Stisknutím tlačítka Proplach spustíte vodní čerpadlo.
4. Stiskněte tlačítko na zadní straně trysky a důkladně vyčistěte řezací komoru.
5. Stiskněte tlačítko Stop a zastavte proplachování.
6. Zavřete ventil.
7. Vložte proplachovací pistolí do držáku.



Poznámka

Abyste zabránili korozi, nechte ochranný kryt otevřený, aby řezací komora zcela vyschla.

7.2 Denně

7.2.1 Stroj



Poznámka

Nepoužívejte aceton, benzol ani podobná rozpouštědla.



Poznámka

Nepoužívejte suchý hadřík, protože povrchy nejsou odolné proti poškrábání.



Tip

Masnotu a olej lze odstranit etanolem nebo isopropanolem.

- Všechny přístupné povrchy čistěte měkkým vlhkým hadříkem.
- Řezací komoru čistěte automaticky (pomocí AxioWash) a poté ručně (pomocí proplachovací pistole).

Automatické čištění: AxioWash

Viz [AxioWash](#) ► 56

Ruční čištění: Proplachovací pistole

Viz [Proplachovací pistole](#) ► 57

7.2.2 Ochranný kryt



VÝSTRAHA

Aby byla zajištěna zamýšlená bezpečnost, musí se zástěna PETG měnit každých 5 let. Štítek na zástěně uvádí, kdy je tuto zástěnu nutno vyměnit. Aby byla zachována shoda s bezpečnostními požadavky evropské normy EN 16089, je nutná výměna zástěny.

Struers
Safety glass
Sicherheitsglas
Verre sécurit



VÝSTRAHA

Okamžitě vyměňte ochrannou clonu krytu, pokud došlo k jejímu oslabení kolizí s projektilovými předměty nebo pokud jsou viditelné známky zhoršení stavu nebo poškození.



VÝSTRAHA

Pokud některá z následujících kontrol selže, nepoužívejte stroj, dokud nebudou problémy vyřešeny.



UPOZORNĚNÍ

Ochranný kryt minimalizuje riziko vystřelení, ale zcela ho nevylučuje.

Ochranný kryt se skládá z kovového rámu a zástěny z kompozitního materiálu (PETG), která chrání obsluhu. V případě poškození bude zástěna oslabena a bude poskytovat menší ochranu.

- Vizually zkontrolujte, zda kryt a obrazovka nevykazují známky zhoršení stavu, opotřebení nebo poškození (například: promáčkliny, praskliny, poškození těsnění okrajů).

7.2.3 Ochranný kryt kotouče

Vizuálně zkontrolujte, zda ochranný kryt řezného kotouče je neporušený.

7.2.4 Bezpečnostní zámek

Zkontrolujte, zda zámek krytu je aktivován, když stroj zahájí proces řezání.

7.2.5 Čištění řezací komory pomocí AxioWash

Vyčistěte řezací komoru, zejména řezací stůl a T-drážky. Obě položky se čistí automaticky pomocí AxioWash a v případě potřeby ručně pomocí proplachovací pistole.

Viz [AxioWash](#) ► 56

Viz [Proplachovací pistole](#) ► 57

7.3 Týdně

7.3.1 Stroj

Pravidelně čistěte stroj, abyste zabránili poškození stroje a vzorků abrazivními zrnky nebo kovovými částicemi.

- Všechny lakované povrchy a ovládací panel čistěte měkkým navlhčeným hadříkem a běžnými čisticími prostředky používanými v domácnosti.
- Ochranný kryt očistěte měkkým vlhkým hadříkem a běžným domácím antistatickým čisticím prostředkem na okna.
- Nikdy nepoužívejte drsné nebo agresivní čisticí prostředky.



Poznámka

Dbejte na to, aby se do nádrže chladicí jednotky nedostal žádný čisticí prostředek, protože by mohlo dojít k nadměrné tvorbě pěny.

7.3.2 Řezací komora



Poznámka

Ochranný kryt nechte otevřený, aby řezací komora vyschla a nedošlo ke korozi.



Poznámka

Pokud stroj delší dobu nepoužíváte, důkladně vyčistěte řezací komoru.

Vyčistěte řezací stůl.

1. Odstraňte upínací zařízení.
2. Důkladně vyčistěte upínací zařízení.
3. Uskladněte upínací zařízení na suchém místě, nebo je po vyčištění položte na řezací stůl.

Důkladně vyčistěte řezací komoru:

1. Vyčistěte prostor podél délky vodicích hřídelí proplachovací pistolí a kartáčem, abyste odstranili nahromaděné třísky.
2. Vyčistěte prostor pod řezacím stolem proplachovací pistolí a čističem T-drážek nebo kartáčem, abyste odstranili třísky nahromaděné za řezací jednotkou.

7.3.3 Recirkulační jednotka

- Hladinu chladicí vody kontrolujte po 8 hodinách používání, nebo alespoň každý týden.
- Zkontrolujte a v případě potřeby vyčistěte filtry.

7.4 Měsíčně

7.4.1 Chladicí kapalina



UPOZORNĚNÍ

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list aditiva do chladicí kapaliny.



UPOZORNĚNÍ

Zabraňte kontaktu pokožky s přísadou chladicí kapaliny.



UPOZORNĚNÍ

Při manipulaci s chladicí kapalinou používejte vhodné rukavice a ochranné brýle.

- Chladicí kapalinu měňte alespoň jednou za měsíc.

7.5 Každoročně

7.5.1 Řadový filtr

Čištění řadového filtru:

1. Odšroubujte pouzdro filtru.
2. Vyčistěte filtr.
3. Znovu sestavte filtr.



Tip

Řadový filtr můžete také namontovat na rychlospojku na čerpadle recirkulační chladicí jednotky. Ujistěte se, že řadový filtr je namontován tak, aby šipky průtoku indikovaly průtok vody směrem k řezacímu stroji.

7.6 Testování bezpečnostních zařízení



VÝSTRAHA

Nepoužívejte stroj s vadnými bezpečnostními zařízeními.
Kontaktujte servis Struers.



Poznámka

Testy musí vždy provádět kvalifikovaný technik (pro elektromechaniku, elektroniku, mechaniku, pneumatiku atd.).

Ochranný kryt je vybaven systémem bezpečnostního spínače, který brání spuštění řezného kotouče, když je kryt otevřený.

Pokud je ochranný kryt otevřený, jsou pohyby řezacího stolu a ramena blokovány. Pomocí tlačítka Hold-to-run (podržet do spuštění) můžete posunout polohu řezacího stolu a podávání.

Blokovací mechanismus zabraňuje obsluze v otevření ochranného krytu, dokud se řezný kotouč nepřestane otáčet.

7.6.1 Nouzový vypínač

Test 1

1. Zahájení řezného procesu
2. Aktivujte nouzové zastavení. Pokud stroj nezastaví proces řezání, stiskněte Stop a kontaktujte servis Struers.

Test 2

1. Aktivujte nouzové zastavení.
2. Stiskněte Start. Pokud stroj zahájí proces řezání, stiskněte Stop a obraťte se na servis Struers.

7.6.2 Ochranný kryt

Test 1

1. Zahájení řezného procesu
2. Pokuste se otevřít ochranný kryt – nepoužívejte sílu. Pokud se ochranný kryt otevře během procesu řezání, stiskněte tlačítko Stop a kontaktujte servis Struers.

Test 2

1. Otevřete ochranný kryt.
2. Stiskněte Start. Pokud stroj zahájí proces řezání, stiskněte Stop a obraťte se na servis Struers.

Test 3

1. Zahájení řezného procesu
2. Stiskněte tlačítko Stop. Mezi stisknutím tlačítka Stop a odemknutím ochranného krytu je prodleva 4 sekundy. Pokud lze ochranný kryt otevřít, zatímco se řezný kotouč stále otáčí, kontaktujte servis Struers.

7.6.3 Systém kapalin

Test 1

1. Otevřete ochranný kryt.
2. Spusťte vodní čerpadlo a aktivujte proplachovací pistoli. Pokud z ochranného krytu řezného kotouče začne vytékat chladicí kapalina, stiskněte tlačítko Stop a kontaktujte servis Struers.

Test 2

1. Aktivujte nouzové zastavení.

2. Spusťte vodní čerpadlo uvolněním proplachovací pistole. Pokud z ochranného krytu řezného kotouče začne vytékat chladicí kapalina, stiskněte tlačítko Stop a kontaktujte servis Struers.

7.6.4 Tlačítko Hold-to-run (podržet do spuštění)

1. Otevřete ochranný kryt.
2. Pohybněte řezacím stolem pomocí joysticku, aniž byste stiskli tlačítko Hold-To-Run (podržet do spuštění). Pokud se řezací stůl pohybuje, obraťte se na servis Struers.

7.7 Řezací stůl

Nerezové pásy jsou k dispozici jako náhradní díly a v případě opotřebení nebo poškození je nutné je vyměnit.

Mazání

Řezací stůl pravidelně promazávejte (přibližně každých 100 hodin), aby byl zachován optimální výkon stroje.

Při spuštění zkontrolujte servisní informace na displeji a sledujte skutečný počet hodin provozu.

Po promazání Stůl X a Stůl Y zaznamenejte datum a počet hodin provozu do tabulky protokolu údržby.

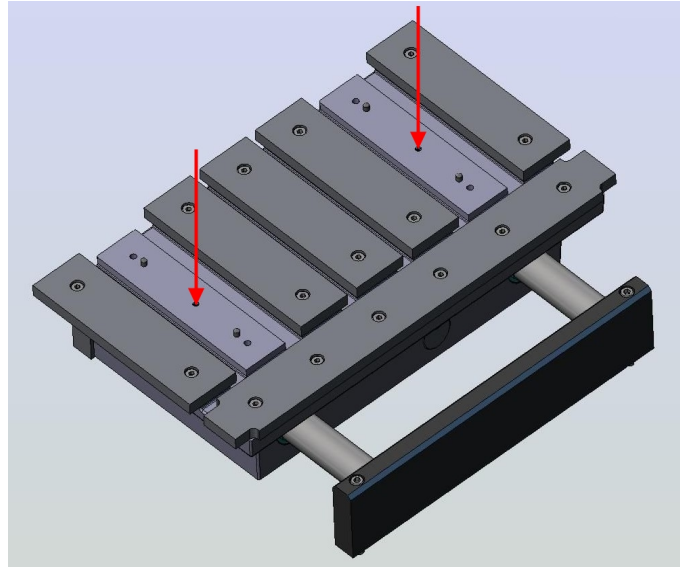
7.7.1 Namažte vodící hřídele

Olej pro mazání vodících hřídelí a kluzných ložisek se dodává se strojem. Po použití oleje doplňte např. olej Shell TELLUS S100.

- Pohybněte Stůl Y směrem dozadu a dopředu, aby se olej rozlil po celé délce hřídelí.

Vodící hřídele stolu X

1. Odstraňte pásy z nerezové oceli umístěné nad vodícími hřídelemi (viz obrázek).
2. Vyšroubujte šrouby M6.



3. Naplňte otvory přibližně 20 ml oleje, nebo doplňujte, dokud nádržka nebude plná.
4. Znovu zašroubujte šrouby



Poznámka

Pokud olej v nádržce vypadá, že má mléčný nádech, znamená to, že voda se do nádržky na olej dostala voda.

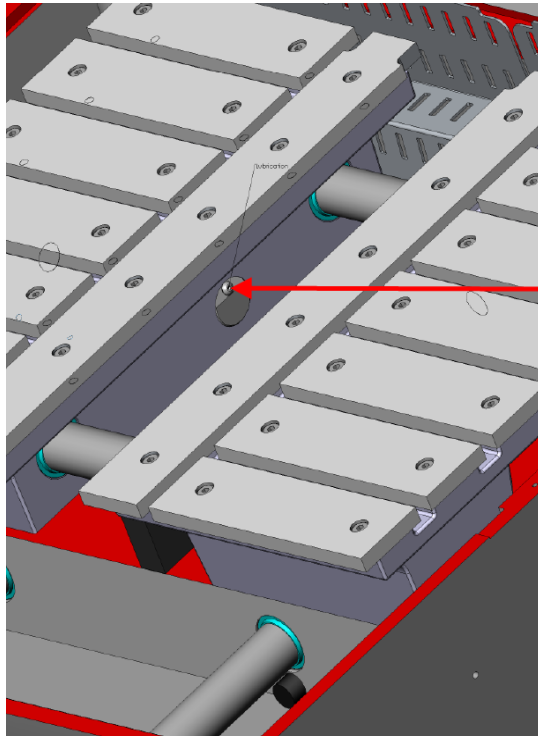
K vyčištění nádržky použijte Kontaktujte servis Struers..

7.7.2 Mazání vřeten

Se strojem je dodávána mazací pistole s mazivem pro mazání vřeten. Po spotřebování veškerého maziva znovu naplňte mazací pistoli.

Stůl X

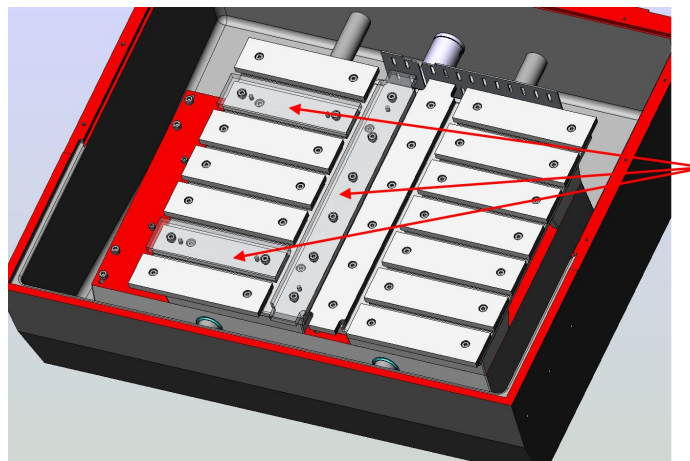
1. Přesuňte řezací stůl úplně doleva.
2. Vyšroubujte imbusový šroub na konci vřetena.



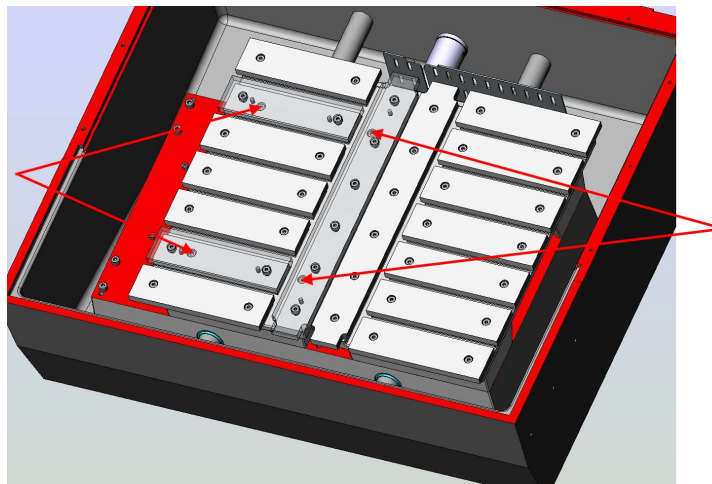
3. Otvor naplňte 20 ml tuku.
4. Posuňte stůl úplně doprava a zkontrolujte, zda se na něm usadilo malé množství maziva. Pokud ne, přidejte více tuku a znovu zkontrolujte.
5. Znovu zašroubujte šroub.

Stůl Y – s pevně namontovaným levým stolem

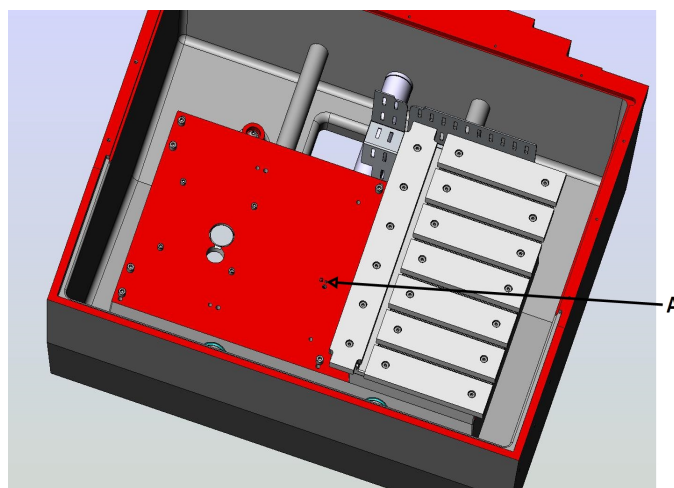
1. Odstraňte pásy z nerezové oceli.



2. Vyšroubujte čtyři šrouby a vyjměte stůl.



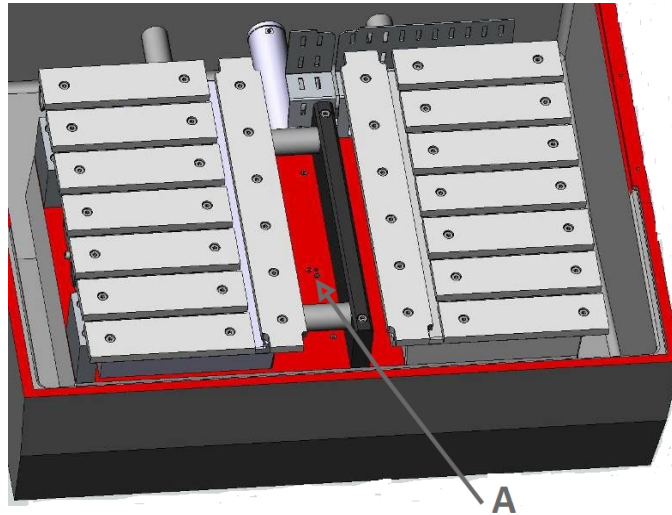
3. Vyšroubujte malý imbusový šroub (A).



4. Otvor naplňte 20 ml tuku.
5. Zašroubujte imbusový šroub a znovu nasadte stůl (dva polohovací kolíky musí pevně zapadnout do základny řezacího stolu).
6. Znovu nasadte pásky z nerezové oceli.

Stůl Y – s namontovaným stolem X

1. Přesuňte řezací stůl směrem dopředu.
2. Vyšroubujte malý imbusový šroub (A).



3. Otvor naplňte 20 ml tuku.
4. Posunujte stůl dozadu, dokud se nebude moci posunout dále, a zkontrolujte, zda se na něm usadilo malé množství maziva. Pokud tomu tak není, přidejte více maziva a zkontrolujte to znovu.
5. Znovu zašroubujte šroub.

7.8 Řezné kotouče

Jak skladovat bakelitové řezné kotouče s lepidlem Al₂O₃

Bakelitové řezné kotouče jsou citlivé na vlhkost. Nemíchejte proto nové, suché řezné kotouče s použitými vlhkými. Řezné kotouče skladujte na suchém místě vodorovně na ploché podložce.

Údržba diamantových a CBN řezných kotoučů

Pro zachování přesnosti a kvality řezu diamantových a CBN řezných kotoučů dodržujte tyto pokyny:

- Nikdy nevystavujte řezný kotouč velkému mechanickému zatížení nebo teplu.
- Řezný kotouč skladujte na suchém místě, vodorovně na ploché podložce, nejlépe pod mírným tlakem.
- Čistý a suchý řezný kotouč nekoroduje. Proto před uskladněním řezný kotouč očistěte a osušte, abyste zabránili korozi.
- K čištění řezného kotouče používejte běžné čisticí prostředky.
- Řezný kotouč pravidelně orovnávejte.

8 Náhradní díly

Informace o konkrétních součástech souvisejících s bezpečností naleznete v části „Bezpečnostní součásti řídicího systému (SRP/CS)“, v části „Technické údaje“ tohoto návodu.

Technické otázky a náhradní díly

V případě technických dotazů nebo při objednávání náhradních dílů uveďte sériové číslo a rok výroby. Tyto údaje jsou uvedeny na výrobním štítku stroje.

Pro další informace nebo kontrolu dostupnosti náhradních dílů kontaktujte servis Struers. Kontaktní informace jsou k dispozici na webu Struers.com.

9 Servis a opravy

Doporučujeme provádět pravidelnou servisní kontrolu jednou ročně nebo po 1 500 hodinách provozu.

Po spuštění stroje se na displeji zobrazí informace o celkové provozní době a servisní informace o stroji.

Po 1 400 hodinách provozu se na displeji zobrazí zpráva upozorňující uživatele na nutnost naplánování servisní kontroly.

Po překročení počtu 1 500 provozních hodin se místní zpráva změní a upozorní vás, že byl překročen doporučený servisní interval. Kontaktujte servis Struers.



Poznámka

Servis smí provádět pouze kvalifikovaný technik (elektromechanický, elektronický, mechanický, pneumatický atd.) společnosti. Kontaktujte servis Struers.

Servisní kontrola

Nabízíme řadu komplexních plánů údržby, které vyhovují požadavkům našich zákazníků. Tento rozsah služeb se nazývá ServiceGuard.

Plány údržby zahrnují kontrolu zařízení, výměnu opotřebovaných dílů, seřízení/kalibraci pro optimální provoz a závěrečný test funkčnosti.

10 Likvidace



Zařízení označené symbolem OEEZ obsahuje elektrické a elektronické součásti a nesmí být likvidováno jako běžný odpad.

Informace o správném způsobu likvidace v souladu s národní legislativou získáte u místních úřadů.

Při likvidaci spotřebního materiálu a recirkulační kapaliny postupujte podle místních předpisů.



VÝSTRAHA

V případě požáru upozorněte kolemjdoucí, hasiče a přerušete proud. Použijte práškový hasicí přístroj. Nepoužívejte vodu.



Poznámka

Recirkulační kapalina bude obsahovat přísady a třísky z řezání nebo broušení. Nevylévejte recirkulační kapalinu do hlavního odtoku.

Dodržujte platné bezpečnostní předpisy pro manipulaci s třískami a přísadami do recirkulační kapaliny a jejich likvidaci.

Sledujte, které kovy řezáte nebo brousíte a jaké množství třísek vzniká.

V závislosti na tom, jaké kovy řezáte nebo brousíte, je možné, že kombinace kovových třísek/pilin z kovů s velkým rozdílem v elektropozitivě může za příznivých podmínek vést k exotermickým reakcím.

Příklady:

Níže jsou uvedeny příklady kombinací, které mohou vést k exotermickým reakcím, když při řezání nebo broušení na stejném stroji vzniká velké množství třísek a když jsou k tomu příznivé podmínky:

- Hliník a měď.
- Zinek a měď.

11 Řešení problémů


11.1 Stroj

Chyba	Příčina	Akce/opatření
Uniká voda.	Netěsnost v hadici recirkulační chladicí jednotky.	Zkontrolujte hadici a utáhněte hadicovou svorku.
	Přetečení vody v nádrži na chladicí vodu.	Odstraňte z nádrže přebytečnou vodu.
Zkorodované obrobky nebo řezná komora.	Nedostatečná přísada v chladicí kapalině.	Do chladicí vody používejte přísadu do chladicí kapaliny ve správné koncentraci. Ověřte pomocí refraktometru.
	Stroj je ponechán s uzavřeným ochranným krytem.	Když stroj nepoužíváte, nechte ochranný kryt otevřený, aby se řezací komora vysušila.
Rychloupínací zařízení nedokáže udržet obrobek.	Upínací zařízení není vyvážené.	Nastavte šroub pod upínacím sloupkem. Použijte 3mm imbusový klíč.
	Upínací srdce je opotřebované.	Kontaktujte servis Struers.
Ochranný kryt se nezavírá.	V řezací komoře je překážka.	Odstraňte překážku.
Stroj je uzamčen.	Bylo použito nesprávné heslo.	Restartujte stroj pomocí hlavního vypínače. Zadejte správné heslo. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.
Elektrické napájení je vypnuto a je třeba odebrat / přeuspořádat vzorek.	Chybí elektrické napájení k odemknutí ochranného krytu.	Chcete-li otevřít ochranný kryt, když není připojeno napájení, viz Zamkněte, nebo odemkněte ochranný kryt ► 52
Laserová polohovací čára není jasná (pouze Axitom-5/400).	Laserová polohovací čára se nezobrazuje jako jasně definovaná přímka.	Vysušte povrch ochranného skla pro laser.

11.2 Problémy při řezání

Chyba	Příčina	Akce/opatření
Zbarvení nebo spálení obrobku.	Tvrdost řezného kotouče neodpovídá tvrdosti/rozměrům obrobku.	Vyberte jiný typ řezného kotouče.
	Nedostatečné chlazení.	Ujistěte se, že v recirkulační chladicí jednotce je dostatek vody. Zkontrolujte stav chladicího zásobníku.
	Rychlost podávání je příliš vysoká.	Snižte rychlost posuvu.
Nežádoucí otřepy.	Příliš tvrdý řezný kotouč.	Vyberte jiný typ řezného kotouče.
	Nedostatečné podepření obrobku.	Obrobek dále podepřete.
Kvalita řezu se čas od času liší.	Trubka chladicí vody je ucpaná.	Vyčistěte hadici chladicí vody a chladicí trubky. Zkontrolujte průtok vody otočením chladicího ventilu do polohy pro čištění.
	Nedostatek chladicí vody.	Doplňte do nádrže vodu a přidejte chladicí přísadu.
Řez se stáčí k jedné straně.	Rychlost podávání je příliš vysoká.	Snižte rychlost posuvu.

Chyba	Příčina	Akce/opatření
Řezný kotouč se láme.	Nesprávné nasazení řezného kotouče.	Ujistěte se, že otvor má správný průměr. Ujistěte se, že na obou stranách řezného kotouče je kartonová podložka (pouze konvenční řezné kotouče). Ujistěte se, že matice je pevně utažena.
	Nesprávné upnutí obrobku.	Ujistěte se, že je bezpečně upnuta pouze jedna strana obrobku. Druhá strana by měla být upevněna pouze lehce. Pokud geometrie obrobku vyžaduje podporu, použijte podpůrné nástroje.
	Nedostatečná podpora obrobku.	Podepřete volný konec obrobku.
	Příliš tvrdý řezný kotouč.	Použijte měkčí řezný kotouč.
	Síla působící na řezný kotouč je příliš velká.	Působte na řezný kotouč menší silou.
	Nedostatečné chlazení.	Ujistěte se, že v recirkulační chladicí jednotce je dostatek vody. Zkontrolujte hadice chladicí vody.
Řezný kotouč se příliš rychle opotřebovává.	Rychlost posuvu je příliš vysoká.	Snižte rychlost posuvu.
	Nedostatečné chlazení.	Ujistěte se, že v recirkulační chladicí jednotce je dostatek vody. Zkontrolujte hadice chladicí vody.
	Řezací kotouč je pro tento úkol příliš měkký.	Zvolte tvrdší řezný kotouč.
	Stroj vibruje.	Kontaktujte servis Struers.

Chyba	Příčina	Akce/opatření
Řezný kotouč neprořízne obrobek.	Nesprávná volba řezného kotouče.	Vyberte vhodný řezný kotouč pro svůj úkol.
	Opotřebovaný řezný kotouč.	Vyměňte řezný kotouč.
	V důsledku vnitřního prnutí v obrobku se řezný kotouč zachytí v obrobku.	Podepřete obrobek a upněte jej na obou stranách řezného kotouče, aby řez zůstal otevřený.
	Nesprávná volba režimu řezání. AxioCut Step (volitelně) je určen pro velké obrobky.	Viz Režimy řezání ▶ 35
Obrobek se při upínání láme.	Obrobek je křehký.	Umístěte obrobek mezi dvě polystyrenové desky. Křehké obrobky řežte vždy velmi opatrně.
Obrobek je zkorodovaný.	Obrobek není odolný vůči vodě.	Jako chladicí kapalinu použijte neutrální kapalinu nebo řežte bez použití chladicí kapaliny. <div style="border: 2px solid yellow; padding: 5px; display: inline-block;"> VÝSTRAHA Nikdy nepoužívejte hořlavou chladicí kapalinu.</div>
	Obrobek byl ponechán v řezací komoře příliš dlouho.	Když opouštíte stroj, nechte ochranný kryt otevřený.
	Nedostatečná přísada v chladicí kapalině.	Ujistěte se, že koncentrace přísady je správná. Zkontrolujte pomocí refraktometru, viz Údržba a servis ▶ 55
Automatické zastavení nezastaví řezání.	Průřez obrobku je příliš malý nebo nepravidelný, aby bylo možné zjistit změnu zatížení.	Použijte funkci polohy Stop.

11.3 Chybová hlášení

Před pokračováním provozu musí být chyby odstraněny. V některých případech nemůže proces řezání pokračovat, dokud chybu neodstraní autorizovaný technik. Okamžitě vypněte stroj hlavním vypínačem. Nepokoušejte se stroj provozovat, dokud technik problém neodstraní.

Čísla ve sloupci „#“ se vztahují k číslu zobrazenému v pravém horním rohu místní zprávy na displeji.

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
0	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Start denied, process menu not selected</p> <p>Spuštění odmítnuto, menu procesu není vybráno</p>	<p>Spuštění z aktuálního menu není možné.</p>	<p>Zvolte menu řezání a zkontrolujte, zda všechny parametry řezání jsou nastaveny podle potřeby. Stiskněte Start.</p>
1	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Manual process in progress, certain functions are not allowed !</p> <p>Probíhá ruční proces. Některé funkce nejsou povoleny!</p>	<p>Spouští se ruční proces, např. proplachování pomocí proplachovací pistole.</p>	<p>Během ručního procesu není možné spustit proces/funkci.</p>
2	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Are you sure you want to change access code?</p> <p>Opravdu chcete změnit přístupový kód?</p>	<p>Zadá se nový přístupový kód a vy můžete nový přístupový kód přijmout nebo zrušit.</p> <p>Přístupový kód je nutný, pokud je třeba změnit parametry Operation mode (Provozní režim).</p>	<p>Stisknutím klávesy F1 přijmete zvolený přístupový kód. Přístupový kód zrušíte stisknutím klávesy ESC. V takovém případě je stále platný starý přístupový kód.</p>
3	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Protection hood not closed!</p> <p>Close the hood and press F1</p> <p>Ochranný kryt není uzavřen!</p> <p>Zavřete kryt a stiskněte klávesu F1</p>	<p>Stroj se zapíná s otevřeným ochranným krytem. Dochází k tomu proto, že stroj nesmí vyhledávat referenční polohy, pokud je ochranný kryt otevřený.</p>	<p>Zavřete ochranný kryt a stiskněte tlačítko F1. Přerušená funkce bude pokračovat.</p>
4	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Axitom is searching for reference position(s), please wait</p> <p>Axitom hledá referenční polohu (polohy), vyčkejte prosím.</p>	<p>Stroj se zapne a zahájí se vyhledávání referenčních poloh.</p>	<p>Vyčkejte, až budou nalezeny referenční polohy pro řezací rameno, Stůl X a Stůl Y.</p> <p>K vyhledání referenčních poloh pro stoly dochází pokaždé pouze dvacetkrát po zapnutí stroje, ale dojde k němu i v případě, že bylo aktivováno nouzové zastavení.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
5	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>The reference position(s) is/are found, Axitom is ready.</p> <p>Referenční polohy jsou nalezeny, Axitom je připraven.</p>	<p>Stroj se zapne a na displeji se zobrazí zpráva, že je připraven k použití.</p>	
6	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Cutting finished, stop position reached</p> <p>Řezání dokončeno, bylo dosaženo polohy Stop</p>	<p>Tato zpráva se zobrazí po ukončení procesu řezání. Řezání se zastaví, protože bylo dosaženo nastavené polohy Stop.</p>	
7	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Cutting finished, end position reached</p> <p>Řezání je dokončeno, bylo dosaženo koncové polohy</p>	<p>Tato zpráva se zobrazí po ukončení procesu řezání. Řezání se zastaví, protože řezací rameno dosáhlo svého limitu.</p>	
8	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Process in progress!</p> <p>Proces probíhá!</p>	<p>Proces řezání je spuštěn a nelze provádět změny, například měnit nastavení parametrů jednotky.</p>	<p>Před dokončením požadované funkce počkejte, dokud se proces řezání nezastaví.</p>
9	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Process stopped</p> <p>Proces je zastaven</p>	<p>Proces řezání se zastaví, protože bylo stisknuto tlačítko Stop.</p>	
10	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Cutting finished (MultiCut mode)</p> <p>Řezání je dokončeno (režim vícenásobného řezu)</p>	<p>Všechny úkony řezání v MultiCut jsou dokončeny.</p>	

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
11	<p>WARNING</p> <p>VÝSTRAHA</p> <p>Batch job cannot be executed, too small x-table workspace!</p> <p>Dávkovou úlohu nelze spustit, protože pracovní prostor stolu X je příliš malý!</p>	<p>Automatická korekce dávkové úlohy není možná kvůli poloze stolu X.</p>	<p>Ujistěte se, že stůl X se může posunout doprava o tolik, kolik je potřeba k řezání alespoň jednoho obrobku.</p>
12	<p>MESSAGE</p> <p>ZPRÁVA</p> <p>Editing restricted by operating mode</p> <p>Úpravy jsou omezeny provozním režimem</p>	<p>V aktuálním provozním režimu nelze měnit parametry.</p>	<p>Změňte provozní režim na úroveň, která umožňuje úpravy parametru. Všechny parametry lze měnit, pokud je provozní režim nastaven na Configuration (Konfigurace). Pro změnu provozního režimu je nutno zadat přístupový kód.</p> <p>Poznámka: Po nastavení přístupového kódu máte pět pokusů na zadání správného přístupového kódu.</p>
16	<p>ERROR</p> <p>CHYBA</p> <p>Cutting motor supervision error, contactor K1 not activated</p> <p>Chyba dohledu nad řezacím motorem, stykač K1 není aktivován</p>	<p>Stykač K1 se po stisknutí tlačítka Start neaktivuje.</p> <p>Stejnou zprávu lze zobrazit také pro K2, K3 a K4.</p>	<p>Restartujte stroj.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p>
17	<p>ERROR</p> <p>CHYBA</p> <p>LIN-bus error during power on, please call Service Engineer.</p> <p>Chyba sběrnice LIN při zapnutí, zavolejte servisního technika.</p>	<p>Moduly sběrnice LIN řídí funkce jako světlo v řezací komoře, vodní ventily, indukční senzory, motor ExciCut, motor podávání a stoly X a Y.</p>	<p>Restartujte stroj.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p> <p>Poznámka: I přes tuto chybu může být použití zařízení stále možné.</p> <p>Některé operace řezání lze provádět i s vadným světelným modulem nebo vadným Stůl X nebo Stůl Y.</p> <p>Pokud je modul ExciCut vadný, není možné zvolit ExciCut ani provést AxioWash.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
18	ERROR CHYBA Cutting motor supervision error, contactor K1 not deactivated Chyba dohledu nad řezacím motorem, stykač K1 není deaktivován	Bylo stisknuto tlačítko Start, ale před spuštěním motoru nebyl deaktivován stykač K1. Stejnou zprávu lze zobrazit také pro K2, K3 a K4.	Restartujte stroj. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.
19	MESSAGE ZPRÁVA Protection hood not closed! Ochranný kryt není uzavřen!	Po stisknutí tlačítka Start se otevře ochranný kryt.	Zavřete ochranný kryt a restartujte proces řezání.
21	MESSAGE ZPRÁVA No cutting motor rotation! Please check the hood Řezací motor se neotáčí! Zkontrolujte kryt	Při spuštění procesu řezání nebyl správně uzavřen ochranný kryt.	Zatlačte ochranný kryt zcela dolů. Restartujte stroj.
22	MESSAGE ZPRÁVA Cutting motor blocked ! Please reduce the motor load Řezací motor je zablokovaný! Snižte zatížení motoru	Při přetížení by se řezací motor mohl náhle zastavit.	Snižte maximální sílu řezání a rychlost podávání. Zkontrolujte, zda obrobek je dostatečně upnutý.
23	ERROR CHYBA Cutting motor will not stop ! Please call Service Engineer Řezací motor se nezastaví! Zavolejte servisního technika	Přes deaktivované stykače motor stále běží. K tomu může dojít, pokud je několik stykačů motoru svařeno k sobě.	Otočte hlavní vypínač do polohy Vypnuto. Kontaktujte servis Struers.
26	ERROR CHYBA Feed motor not stopped! Motor podávání není zastaven!	Modul motoru podávání může vykazovat závadu.	Restartujte stroj. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
27	ERROR CHYBA Cutting arm position not found! Poloha řezacího ramene nenalezena!	Modul motoru podávání může vykazovat závadu.	Restartujte stroj. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.
28	ERROR CHYBA X-motor not stopped! Motor X se nezastavil!	Modul motoru X může vykazovat závadu.	Restartujte stroj. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.
29	ERROR CHYBA X-table position not found! Poloha stolu X nenalezena!	Modul motoru X může vykazovat závadu.	Restartujte stroj. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.
30	ERROR CHYBA Y-motor not stopped! Motor Y se nezastavil!	Modul motoru Y může vykazovat závadu.	Restartujte stroj. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.
31	ERROR CHYBA Y-table position not found! Poloha stolu Y nenalezena!	Modul motoru Y může vykazovat závadu.	Restartujte stroj. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.
32	MESSAGE ZPRÁVA Emergency stop activated Je aktivováno nouzové zastavení		Opravte chybu, která způsobila nouzové zastavení. Zkontrolujte, zda je bezpečné pokračovat v provozu, a uvolněte nouzové zastavení.
33	MESSAGE ZPRÁVA Cutting finished, stopped by auto stop Řezání je dokončeno, bylo zastaveno automatickým zastavením	Řezání se zastaví, protože výkon řezacího motoru je nižší než „limit zastavení“.	Pokud se řezání zastavilo před úplným proříznutím obrobku, použijte naprogramovanou polohu Stop.

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
34	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Do you wish to continue the current batch?</p> <p>Přejete si pokračovat v aktuální dávce?</p>	<p>Proces MultiCut se zastaví před dokončením dávky (např. výměna rezného kotouče).</p> <p>Bylo stisknuto tlačítko Start.</p>	<p>Stisknutím klávesy F1 pokračujte v procesu MultiCut.</p> <p>Stisknutím klávesy F2 restartujte proces MultiCut.</p>
35	<p>ERROR CHYBA</p> <p>Don't activate joystick during power on. Please restart Axitom</p> <p>Neaktivujte joystick během zapínání. Restartujte Axitom</p>	<p>Joystick byl aktivován, když byl stroj zapnutý. K tomu nesmí dojít, protože některé referenční hodnoty se měří během zapnutí.</p>	<p>Vypněte stroj. Ujistěte se, že joystick není aktivován. Zapněte stroj.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers..</p>
36	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Step cutting and Multi cutting can't be combined</p> <p>Krokové řezání a vícenásobné řezání nelze kombinovat</p>	<p>Režim MultiCut je zvolen pro řezání v režimu AxioCut Step.</p>	<p>Při řezání velmi dlouhých obrobků použijte režim Single cut (Jeden řez).</p>
37	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Cutting stopped by flange guard</p> <p>Řezání je zastaveno ochranným krytem příruby</p>	<p>Pohyb rezného kotouče se na cca 30 sekund zastavil. Může jít o půlkruhový držák na pravé straně rezného kotouče, který naráží na obrobek, ale může jít také o kryt rezného kotouče, který naráží do upínacího nástroje.</p>	<p>Řezný kotouč je pro řezání obrobku příliš malý. Vyměňte rezný kotouč.</p> <p>Pokud se nejedná o problém, zkontrolujte, zda řezacímu ramenu nebrání nějaké předměty. v sestupu.</p> <p>Je také možné, že se rezný kotouč dostal příliš nízko, protože poloha Stop byla příliš velká, nebo že zastavení Auto (Automatika) nefungovalo.</p> <p>Viz Režimy zastavení ►47</p>
38	<p>ERROR CHYBA</p> <p>Cooli-5: Pump not started!</p> <p>Cooli-5: Čerpadlo není spuštěno!</p>	<p>Motor čerpadla na Cooli-5 se při zahájení řezání nespustí.</p>	<p>Zkontrolujte komunikační kabel mezi strojem a ovládací skříňkou Cooli-5 a kabelové spojení z ovládací skříňky do motoru čerpadla.</p> <p>Další možností chyby může být přehřátý motor čerpadla nebo vadná pojistka v Cooli-5.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
39	ERROR CHYBA Cooli-5: Band motor error! (Overload/No connection) Cooli-5: Chyba pásového motoru! (Přetížení/nepřipojení)	Během řezání překročí voda v nádrži úroveň, při které by měl běžet motor s řemenem. nebo Tlačítko Paper forward (Papír dopředu) na Cooli-5 je stisknuté a motor se nespustí.	Zkontrolujte kabelové spojení mezi ovládací skříňkou Cooli-5 a pásovým motorem. Zkontrolujte také, zda pásový motor není nějak fyzicky omezován.
40	ERROR CHYBA Cooli-5: Emergency stop activated! Cooli-5: Je aktivováno nouzové zastavení!	Nouzové zastavení na Cooli-5 bylo aktivováno.	Opravte chybu, která způsobila nouzové zastavení na Cooli-5, a postupujte následovně: Vytáhněte tlačítko nouzového zastavení a krátce aktivujte tlačítko, které spustí navíjení papíru.
41	ERROR CHYBA Cooli-5: Missing paper! Cooli-5: Chybějící papír!	V Cooli-5 došel filtrační papír.	Nasadte do Cooli-5 novou roli filtračního papíru. Další informace naleznete v návodu k použití pro Cooli.
42	ERROR CHYBA Cooli-5: No water flow! Cooli-5: Žádný průtok vody!	Nedostatečný průtok vody během řezání. Příčinou může být příliš málo vody v nádrži, vadný snímač průtoku nebo poškozená vodní hadice.	Zkontrolujte hladinu vody v nádrži a správnou funkci kabelového spojení mezi snímačem průtoku a ovládací skříňkou. Zkontrolujte vodovodní potrubí, zda není poškozené. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.
43	ERROR CHYBA Cooli-5: Pump motor overloaded Cooli-5: Motor čerpadla je přetížen	Přetížený motor čerpadla během řezání.	Zkontrolujte, zda motor čerpadla není zablokován. Chyba může být také způsobena vadným snímačem teploty v motoru. Kontaktujte servis Struers.

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
44	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Cooli-5: Water temperature: xx °C</p> <p>Cooli-5: Teplota vody: xx °C</p>	Teplota vody je vyšší než 50 °C.	Teplota vody nad 50 °C nemusí nutně představovat problém, ale pokud ovlivňuje výsledek řezání, musí voda před pokračováním v řezání vychladnout.
45	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Cooli-5: Water level: Below middle level</p> <p>Cooli-5: Hladina vody: Pod střední úrovní</p>	Hladina vody v nádrži je pod střední úrovní.	<p>Cooli-5 musí být připojen k vodovodní síti, aby se nádrž Cooli-5 po delší době provozu automaticky naplnila vodou.</p> <p>Další informace naleznete v návodu k použití pro Cooli.</p>
46	<p>ERROR CHYBA</p> <p>Cooli-5: Water level: Below low level</p> <p>Cooli-5: Hladina vody: Pod nízkou úrovní</p>	Hladina vody v nádrži je kriticky nízká.	<p>Zkontrolujte připojení vody. Nádrž na Cooli-5 se měla naplnit automaticky.</p> <p>Před zahájením dalšího řezání doplňte nádrž.</p>
48	<p>ERROR CHYBA</p> <p>Load cell not calibrated!</p> <p>Siloměr není kalibrován!</p>	Byla instalována zcela nová deska plošných spojů a měření síly řezání dosud nebylo kalibrováno. Řezací rameno se nemůže pohybovat směrem dolů, protože nebyla provedena kalibrace.	Spusťte stroj v servisním režimu a proveďte kalibraci. Před zahájením kalibrace je třeba nainstalovat zcela nový řezný kotouč s přírubami a maticí.
49	<p>ERROR CHYBA</p> <p>No cutting motor current!</p> <p>Žádné přerušení proudu motoru!</p>	Na řezacím motoru je zjištěn klidový proud menší než 1,0 A.	<p>Restartujte stroj.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p>
50	<p>WARNING VÝSTRAHA</p> <p>No AxioWash valve LIN-module, or module not "on line".</p> <p>Žádný modul LIN ventilu AxioWash ani modul není „online“.</p>	Stroj je zapnutý, ale modul LIN AxioWash není připojen, nebo nebyla navázána komunikace se sběrnici LIN.	<p>Restartujte stroj.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
52	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Cutting motor overloaded! Please reduce the motor load.</p> <p>Řezací motor je přetížený! Snižte zatížení motoru.</p>	<p>Řezací motor byl dlouho v provozu s velkým zatížením.</p>	<p>Potvrďte zprávu stisknutím tlačítka F1 a nechte motor vychladnout.</p> <p>Zkontrolujte řeznou rychlost. Pokud je to možné, snižte otáčky, aby nedošlo k přetížení motoru.</p>
53	<p>WARNING VÝSTRAHA</p> <p>The accessory must be enabled in the “Miscellaneous” menu!</p> <p>Příslušenství musí být aktivováno v menu „Různé“!</p>	<p>Motor ExciCut nebo laser je aktivován pomocí klávesy F1 nebo Enter, ale není aktivován v menu Různé.</p>	<p>Aktivujte motor ExciCut nebo laser v menu Různé.</p>
54	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Press F2 before you edit the start position.</p> <p>Před úpravou polohy Start stiskněte klávesu F2.</p>	<p>Při úpravách MultiCut 4 se stisknutím klávesy Enter v poloze Start stolu X zahájí úpravy polohy Start stolu X.</p>	<p>Zavřete ochranný kryt a před úpravou polohy Start stolu X stiskněte klávesu F2, aby proběhl posun do polohy Start.</p>
55	<p>ERROR CHYBA</p> <p>SMM is not mounted, please call Service Engineer.</p> <p>SMM není namontován, zavolejte servisního technika.</p>	<p>Při zapnutí stroje není ve slotu SMM detekován SMM.</p>	<p>Restartujte stroj.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
100	<p>MESSAGE</p> <p>ZPRÁVA</p> <p>Do you wish to continue the current batch ?</p> <p>Note: Please move the cut-off wheel in a position directly above the workpiece before you press F1.</p> <p>F1:Yes F2:No</p> <p>Přejete si pokračovat v aktuální dávce ?</p> <p>Poznámka: Před stisknutím klávesy F1 nastavte řezný kotouč do polohy přímo nad obrobek.</p> <p>F1:Ano F2:Ne</p>	<p>Po aktivaci nouzového zastavení byla dávka řezání znovu spuštěna.</p> <p>nebo</p> <p>Dávka řezání byla znovu spuštěna, ale nebyla zcela dokončena poté, co tlačítko Stop aktivovalo předchozí zastavení.</p>	<p>Přesuňte řezný kotouč nad obrys obrobku. Pokud má aktuální dávka pokračovat, stiskněte klávesu F1.</p> <p>Pokud má být aktuální dávka spuštěna znovu od začátku, stiskněte klávesu F2.</p>
102	<p>ERROR</p> <p>CHYBA</p> <p>No cutting motor rotation is detected. If the motor is never the less running, you can choose to continue the cutting process. Please call a Service Engineer in the near future.</p> <p>Není detekováno žádné otáčení řezacího motoru. Pokud je motor stále v chodu, můžete pokračovat v řezání. V nejbližší době zavolejte servisního technika.</p>	<p>Při spuštění procesu řezání nebyla po určité době naměřena rychlost otáčení motoru minimálně 1 000 otáček za minutu.</p>	<p>Proces řezání lze spustit i přes vadný snímač otáčení. Pokud se motor otáčí a zní normálně, pokračujte stisknutím klávesy F1. Stroj se spustí znovu bez použití tohoto snímače.</p> <p>Pokud si nepřejete pracovat bez použití snímače otáčení, zrušte akci stisknutím tlačítka ESC. Stroj nebude možné používat.</p> <p>Kontaktujte servis Struers.Pravidelně se bude zobrazovat místní zpráva, která vám vždy připomene, že máte kontaktovat Struers Service.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
103	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>The selected stop position is temporary reduced, because the mechanical stop will be reached before the selected position.</p> <p>Hint: Please replace the cut off wheel to increase the cutting range.</p> <p>Zvolená poloha Stop se dočasně sníží, protože mechanického dorazu bude dosaženo dříve než zvolené polohy.</p> <p>Nápověda: Vyměňte řezný kotouč, abyste zvýšili rozsah řezání.</p>	<p>Byla zadána poloha Stop, která je větší než vzdálenost od spodního okraje řezného kotouče k limitu.</p>	<p>Upněte obrobek přímo pod střed řezného kotouče.</p> <p>Použijte nový řezný kotouč.</p> <p>Obvykle se této chybě vyhnete, pokud je řezný kotouč při nastavování polohy Stop umístěn přímo před obrobkem.</p>
104	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>The selected batch job can't be executed, because the x-table displacement is fully used. Choose one of the following options.</p> <p>F1:Decrease no of samples</p> <p>F2:Decrease sample width</p> <p>Vybranou dávkovou úlohu nelze provést, protože posun stolu X je plně využit. Vyberte jednu z následujících možností.</p> <p>F1:Snížení počtu vzorků</p> <p>F2: Zmenšení šířky vzorku</p>	<p>Byl zadán parametr pro MultiCut 1, ale celá dávka vyžaduje více než 100mm zdvih na stole X.</p>	<p>Celá dávka musí být snížena pod 100 mm.</p> <p>Stisknutím klávesy F1 snížíte počet vzorků, nebo stisknutím klávesy F2 zmenšíte šířku vzorků.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
105	<p>MESSAGE</p> <p>ZPRÁVA</p> <p>The sample batch is exceeding the limit of the x-table! Possible causes:</p> <p>Too many samples or too large samples or thickness of cut-off wheel has been increased.</p> <p>The batch will be autocorrected.</p> <p>Dávka vzorku překračuje limit stolu X! Možné příčiny:</p> <p>Příliš mnoho vzorků, nebo příliš velké vzorky, nebo zvětšená tloušťka řezného kotouče.</p> <p>Dávka bude automaticky opravena.</p>	<p>Byl zadán parametr pro MultiCut 2 a 3, ale celá dávka vyžaduje více než 100mm zdvih na stole X.</p>	<p>Celá dávka musí být snížena pod 100 mm.</p> <p>Stisknutím klávesy F1 snížíte počet vzorků a zadané obrobky se budou automaticky jeden po druhém vymazávat, dokud dávka nepřekročí 100 mm.</p>
106	<p>ERROR</p> <p>CHYBA</p> <p>Reference position for X-table not found !</p> <p>You will not be able to use the X-table, but all other functions in Axitom will operate as usual.</p> <p>Referenční poloha pro stůl X nebyla nalezena!</p> <p>Nebudete moci používat stůl X, ale všechny ostatní funkce v Axitomu budou fungovat jako obvykle.</p>	<p>Stolu X se nepodařilo najít referenční polohu.</p>	<p>Restartujte stroj.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
107	<p>ERROR</p> <p>CHYBA</p> <p>Reference position for Y-table not found !</p> <p>You will not be able to use the Y-table, but all other functions in Axitom will operate as usual.</p> <p>Referenční poloha pro stůl Y nebyla nalezena!</p> <p>Nebudete moci používat stůl Y, ale všechny ostatní funkce v Axitomu budou fungovat jako obvykle.</p>	<p>Stolu Y se nepodařilo najít referenční polohu.</p>	<p>Restartujte stroj.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p>
108	<p>ERROR</p> <p>CHYBA</p> <p>Reference pos. for cutting arm not found ! Axitom cannot continue - try to restart the machine. If you get this message again, please contact a Service Engineer.</p> <p>Referenční poloha pro řezací rameno nebyla nalezena!</p> <p>Axitom nemůže pokračovat – zkuste restartovat stroj.</p> <p>Pokud se tato zpráva zobrazí znovu, kontaktujte servisního technika.</p>	<p>Řezací rameno nedokázalo najít svou referenční polohu.</p>	<p>Restartujte stroj.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
109	<p>MESSAGE</p> <p>ZPRÁVA</p> <p>The sample batch is exceeding the limit of the x-table ! Possible causes:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Too many samples 2. Too large samples or position values 3. Cut-off wheel too wide <p>Do you want to autocorrect the batch ?</p> <p>Dávka vzorku překračuje limit stolu X! Možné příčiny:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Příliš mnoho vzorků 2. Příliš velké vzorky nebo hodnoty polohy 3. Příliš široký řezný kotouč <p>Chcete dávku automaticky opravit?</p>	<p>Naprogramovaná dávka vyžaduje, aby se stůl X vychýlil více doprava, než může.</p>	<p>Stisknutím klávesy F1 snižte počet vzorků a restartujte stroj.</p> <p>nebo</p> <p>stiskněte klávesu F2 a posuňte stůl X co nejvíce doleva, abyste vytvořili dostatek místa pro dávku.</p>
111	<p>MESSAGE</p> <p>ZPRÁVA</p> <p>The position values must be defined in increasing order, and the difference between two values must at least be the thickness of the cut-off wheel ! The positions will be autocorrected.</p> <p>Hodnoty polohy musí být definovány ve vzestupném pořadí a rozdíl mezi dvěma hodnotami musí být minimálně tloušťka řezného kotouče! Polohy budou automaticky opraveny.</p>	<p>Hodnoty polohy byly zadány pro MultiCut 3, ale poslední zadaná poloha je v porovnání s předchozí příliš malá.</p>	<p>Stisknutím klávesy F1 se poloha automaticky opraví.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
112	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>Cooli-5: Refilling process completed. Amount of water: 104 litres</p> <p>Please add Struers additive to the water. The amount of additive can be calculated from the product information on the bottle.</p> <p>Cooli-5: Proces doplňování je dokončen. Množství vody: 104 litrů</p> <p>Přidejte do vody přísadu Struers. Množství přísady lze vypočítat z informací o produktu na lahvi.</p>	Do nádrže byla doplněna voda.	Přidejte do chladicí vody přísadu podle uvedeného množství vody a podle pokynů k dávkování na lahvi přísady.
113	<p>MESSAGE ZPRÁVA</p> <p>It is now time to service your Axitom, please call for a service visit. SERVICE INFO:</p> <p>Total operation time: 3100h Time since last service:1600h Service exceeded by: 100h</p> <p>Nyní je čas na servis Axitomu, zavolejte a objednejte si servisní prohlídku. SERVISNÍ INFORMACE:</p> <p>Celková doba provozu: 3 100 h</p> <p>Doba od posledního servisu:1 600 h</p> <p>Překročení termínu servisu o: 100 h</p>	Připomenutí objednání servisní prohlídky.	Po stisknutí klávesy F1 můžete pokračovat v provozu.

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
114	<p>WARNING</p> <p>VÝSTRAHA</p> <p>The cutting motor is overheated ! You can choose to start a cooling function.</p> <p>Motor temperature (thermal load): 100%</p> <p>Press F1 to start cooling</p> <p>Press ESC to cancel</p> <p>Řezací motor je přehřátý! Můžete zvolit spuštění funkce chlazení. Teplota motoru (tepelné zatížení): 100 % Stisknutím klávesy F1 spustíte chlazení Stisknutím klávesy ESC zrušíte akci</p>	<p>Řezací motor je již delší dobu výrazně zatížen a teplota řezacího motoru je nyní příliš vysoká.</p>	<p>Stisknutím klávesy F1 spustíte chlazení.</p> <p>Motor se spustí bez zátěže. Ventilátor bude motor ochlazovat, dokud tepelné zatížení neklesne pod 80 %, nebo dokud motor nepoběží 30 minut.</p> <p>nebo</p> <p>Stisknutím tlačítka ESC zrušíte řezání a počkejte, až motor dostatečně vychladne, abyste mohli znovu zahájit řezání.</p>
115	<p>ERROR</p> <p>CHYBA</p> <p>No communication to Cooli-5! The recirculation unit will be controlled like Cooli-1 and Cooli-3, and therefore you cannot receive any sensor status.</p> <p>Žádná komunikace s Cooli-5! Recirkulační jednotka bude řízena stejně jako Cooli-1 a Cooli-3, a proto nemůžete obdržet žádný stav snímače.</p>	<p>Cooli-5 je vybrána jako recirkulační jednotka, ale nelze s ní navázat komunikaci.</p>	<p>Restartujte Cooli-5 a Axitom-5, -5/400 v uvedeném pořadí.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
116	<p>WARNING</p> <p>VÝSTRAHA</p> <p>Cooli-5: Flow sensor status:The flow sensor is unexpectedly activated (=water flow)! Do you wish to continue?</p> <p>Cooli-5: Stav snímače průtoku: Snímač průtoku je neočekávaně aktivován (= průtok vody)! Chcete pokračovat?</p>	<p>Při spuštění procesu došlo k neúmyslné aktivaci snímače průtoku.</p>	<p>Snímač průtoku je pravděpodobně vadný. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p> <p>Stisknutím klávesy F1 pokračujte v procesu řezání.</p>
117	<p>MESSAGE</p> <p>ZPRÁVA</p> <p>The last cutting position is out of range because the x-table displacement is fully used. Choose one of the following options.</p> <p>F1 – Delete positions out of range.</p> <p>F2 – Cancel all changes.</p> <p>Poslední poloha řezání je mimo rozsah, protože posunutí stolu X je plně využito. Vyberte jednu z následujících možností.</p> <p>F1 - Odstraňte polohy mimo rozsah.</p> <p>F2 - Zrušte všechny změny.</p>	<p>MultiCut byl spuštěn, ale stůl X je v poloze, kdy je jeho posun plně využit, a nelze provést všechny požadované řezy.</p>	<p>Stisknutím klávesy F1 odstraní všechny polohy, které nelze použít.</p> <p>nebo</p> <p>Stisknutím klávesy F2 zrušíte akci.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
118	<p>MESSAGE</p> <p>ZPRÁVA</p> <p>The cutting arm needs repositioning. Please move the cut-off wheel in a position directly above the workpiece before you press F1.</p> <p>Je nutno změnit polohu řezacího ramene. Před stisknutím klávesy F1 nastavte řezný kotouč do polohy přímo nad obrobek.</p>	<p>Proces byl znovu spuštěn po Nouzový vypínač.</p> <p>nebo</p> <p>Dávka řezání byla po předchozím zastavení znovu spuštěna tlačítkem Stop, i když nebyla zcela dokončena.</p>	<p>Přesuňte řezný kotouč nad obrys obrobku a po dokončení stiskněte klávesu F1.</p>
119	<p>WARNING</p> <p>VÝSTRAHA</p> <p>The water pressure sensor is not activated!</p> <p>The water level might be too low.</p> <p>Do you want to continue? (F2 - Stop monitoring)</p> <p>Snímač tlaku vody není aktivován!</p> <p>Hladina vody může být příliš nízká.</p> <p>Chcete pokračovat? (F2 – Zastavit sledování)</p>	<p>Nedostatečný průtok vody podle snímače tlaku vody.</p>	<p>Pokud je tlak vody dostatečný, ale snímač vody je vadný, stiskněte klávesu F2, abyste zastavili sledování tlaku vody a pokračovali v řezání.</p> <p>Sledování tlaku vody je až do příštího restartu stroje vypnuto.</p>
120	<p>MESSAGE</p> <p>ZPRÁVA</p> <p>Water pressure monitoring is now ignored until next restart of the machine.</p> <p>Kontrola tlaku vody je nyní až do příštího restartu stroje ignorována.</p>	<p>Tlak vody se až do dalšího restartu stroje nesleduje.</p>	<p>Zavřete zprávu stisknutím klávesy Enter.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
121	<p>ERROR</p> <p>CHYBA</p> <p>The water pressure sensor is not activated!</p> <p>The water level might be too low.</p> <p>(F1 – Ok, F2 - Stop monitoring)</p> <p>Snímač tlaku vody není aktivován!</p> <p>Hladina vody může být příliš nízká.</p> <p>(F1 – OK, F2 – Zastavit sledování)</p>	<p>Během řezání se průtok vody sníží pod určitou úroveň (nebo se zcela zastaví).</p> <p>Proces řezání se zastaví, aby nedošlo k popálení obrobku.</p> <p>Nebo</p> <p>Zpráva č. 119 byla zobrazena po dobu delší než 3 minuty bez reakce uživatele.</p> <p>Proces řezání se zastaví, aby se zabránilo nadměrnému vysušení těsnění.</p>	<p>Stisknutím klávesy F1 potvrďte zprávu.</p> <p>Stisknutím klávesy F2 zastavte sledování až do příštího restartu stroje.</p>
122	<p>MESSAGE</p> <p>ZPRÁVA</p> <p>Press and hold the two-hand operation button, or close the cover.</p> <p>Stiskněte a podržte obouruční ovládací tlačítko, nebo zavřete kryt.</p>	<p>Pracovní plocha musí být zajištěna pro pohyby rezného kotouče a stolů X a Y.</p> <p>Nebo</p> <p>V systému sledování rychlosti osy (moduly A35, A36 a A37) došlo k závažné chybě v důsledku chyb, jako je chyba snímače a nesprávné nastavení snímače.</p>	<p>Ochranný kryt musí být zavřený nebo musí být stisknutý obouruční spínač.</p> <p>nebo</p> <p>Moduly pro sledování rychlosti osy je nutno restartovat spuštěním procesu řezání, nebo restartováním celého stroje.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p>

#	Zprávy	Příčina	Akce/opatření
123	<p>ERROR</p> <p>CHYBA</p> <p>The cover lock fails to lock, please close the cover completely.</p> <p>Or</p> <p>The safety lock is manually unlocked.</p> <p>Zámek krytu se nezamyká; úplně zavřete kryt.</p> <p>Nebo</p> <p>Bezpečnostní zámek se odemyká ručně.</p>	<p>Signál dohledu nad bezpečnostním zámekem signalizuje, že ochranný kryt není zcela uzavřen.</p> <p>Stejná chyba může být hlášena, pokud je bezpečnostní zámek odemčen ručně.</p>	<p>Před spuštěním stroje zcela zavřete ochranný kryt.</p> <p>Poté ochranný kryt otevřete a zavřete.</p> <p>Pokud se chyba opakuje, zkontrolujte ruční zámek bezpečnostního zámku a ujistěte se, že ruční zámek není aktivován.</p> <p>Pokud chyba přetrvává, kontaktujte servis Struers.</p>
124	<p>WARNING</p> <p>VÝSTRAHA</p> <p>Two-hand operating button has been activated for more than 30 sec. Please release the button.</p> <p>Obouruční ovládací tlačítko bylo aktivováno po dobu delší než 30 s. Uvolněte tlačítko.</p>	<p>Ochranný kryt je otevřený a uživatel aktivuje obouruční tlačítko po dobu delší než 30 sekund, aniž by stiskl joystick ve směru X nebo Y nebo ve směru podávání.</p>	<p>Uvolněte tlačítko, nebo stiskněte joystick. Pokud se zpráva zobrazí bez aktivace tlačítka, tlačítko je vadné. Kontaktujte servis Struers.</p>

12 Technické údaje

12.1 Technické údaje – Axitom-5

		Axitom-5
Kapacita	Výška x Délka	110 x 245 mm (4,3" x 9,6")
	Průměr	125 mm (4,9")
	Délka řezání	400 mm (15,7")
Řezný kotouč	Průměr	350 mm (14")
	Průměr trnu	32 mm (1,26")

		Axitom-5
Motor řezného kotouče	Rychlost otáčení	1 450 ot./min. (motor), 1 957 ot./min. (COW) @ 3 x 200 V / 50 Hz
		1 730 ot./min. (motor), 1 937 ot./min. (COW) @ 3 x 200–210 V / 60 Hz
		1 705 ot./min. (motor), 1 909 ot./min. (COW) @ 3 x 220–240 V / 60 Hz
		1 450 ot./min. (motor), 1 957 ot./min. (COW) @ 3 x 380–415 V / 50 Hz
		1 745 ot./min. (motor), 1 954 ot./min. (COW) @ 3 x 380–415 V / 60 Hz
		1 745 ot./min. (motor), 1 954 ot./min. (COW) @ 3 x 460–480 V / 60 Hz
		Výškové nastavení řezného kotouče
Řezací stůl	Šířka	591 mm (23,3")
	Hloubka	492 mm (19,4")
	T-drážky	T-drážka s vyměnitelnými deskami T-drážky, 12 mm
	Rychlost podávání	0,05–5 mm/s (0,002" – 0,2"/s)
Laser		Ne
Software a elektronika	Ovládací prvky	Otáčení/stisknutí knoflíku, tlačítek
	Displej	LCD, TFT barevný 5,7", 320 x 240 bodů s LED podsvícením
Bezpečnostní normy		Označení CE podle směrnic EU
REACH		Pro informace o REACH kontaktujte místní zastoupení Struers.

		Axitom-5
Provozní prostředí	Okolní teplota	5–40 °C (41–104 °F)
	Vlhkost	35–85 % relativní vlhkosti vzduchu bez kondenzace
Zdroj napájení 1	Napětí/frekvence	3 × 200 V / 50 Hz
	Vstup napájení	3 fáze (3L + PE)
	Napájení S1	5,5 kW
	Napájení S3	60 %
	Napájení, nečinnost	20 W
	Proud, max.	42 A
	Zdroj napájení 2	Napětí/frekvence
Vstup napájení		3 fáze (3L + PE)
Napájení S1		6,6 kW
Napájení S3		60 %
Napájení, nečinnost		20 W
Proud, max.		42,6 A
Zdroj napájení 3		Napětí/frekvence
	Vstup napájení	3 fáze (3L + PE)
	Napájení S1	6,6 kW
	Napájení S3	60 %
	Napájení, nečinnost	20 W
	Proud, max.	38,4 A
	Zdroj napájení 4	Napětí/frekvence
Vstup napájení		3 fáze (3L + PE)
Napájení S1		5,5 kW
Napájení S3		60 %
Napájení, nečinnost		20 W
Proud, max.		28,6 A

		Axitom-5
Zdroj napájení 5	Napětí/frekvence	3 x 380–415 V / 60 Hz
	Vstup napájení	3 fáze (3L + PE)
	Napájení S1	6,6 kW
	Napájení S3	60 %
	Napájení, nečinnost	20 W
	Proud, max.	28,6 A
Zdroj napájení 6	Napětí/frekvence	3 x 460–480 V / 60 Hz
	Vstup napájení	3 fáze (3L + PE)
	Napájení S1	6,6 kW
	Napájení S3	60 %
	Napájení, nečinnost	20 W
	Proud, max.	26,6 A
Chladicí systém		Možnost. Coolimat-2000 nebo Cooli System 4
Odsávání	Doporučená kapacita	80 mm (3,15")
Pokročilé funkce	Stůl X, automatické	Stůl XY
	Stojan X, ruční	Není relevantní
	Otočný stojan	Není relevantní

		Axitom-5
Kategorie bezpečnostního obvodu/Úroveň výkonu	Zámek dveří	PL d, EN 60204-1 Kategorie zastavení 0, EN ISO 13849-1
	Blokovací zámek dveří	PL a, EN 60204-1 Kategorie zastavení 0, EN ISO 13849-1
	Hold-to-run	PL c, EN 60204-1 Kategorie zastavení 0, EN ISO 13849-1
	Nouzový vypínač	PL c, EN 60204-1 Kategorie zastavení 0, EN ISO 13849-1
	Sledování rychlosti os	PL c EN ISO 13849-1
	Systém kapalin – chlazení	PL b EN ISO 13849-1
	Systém kapalin – AxioWash	PL b EN ISO 13849-1
	Proudový chránič (RCCB)	
Hladina hluku	Vážená hladina akustického tlaku A u pracovních stanic	LpA = 75,2 dB(A) (naměřená hodnota). Nejistota K = 4 dB Měření provedena v souladu s normou EN ISO 11202
Úroveň vibrací	Deklarovaná emise vibrací	Není relevantní
Rozměry a hmotnost	Šířka	115,5 cm (45,5")
	Hloubka, se zástrčkou	130,5 cm (51,4")
	Výška	174,5 cm (68,7")
	Hmotnost	758 kg (1 670 lb)

12.2 Technické údaje – Axitom-5/400

		Axitom-5/400
Kapacita	Výška x Délka	125 x 290 mm (4,9 x 11,4")
	Průměr	150 mm (6")
	Délka řezání	0–440 mm (0–17,3")
Řezný kotouč	Průměr	400 mm (16")
	Průměr trnu	32 mm (1,26")
Motor řezného kotouče	Rychlost otáčení	1 450 ot./min. (motor), 1 957 ot./min. (COW) @ 3 x 200 V / 50 Hz
		1 730 ot./min. (motor), 1 937 ot./min. (COW) @ 3 x 200–210 V / 60 Hz
		1 705 ot./min. (motor), 1 909 ot./min. (COW) @ 3 x 220–240 V / 60 Hz
		1 450 ot./min. (motor), 1 957 ot./min. (COW) @ 3 x 380–415 V / 50 Hz
		1 745 ot./min. (motor), 1 954 ot./min. (COW) @ 3 x 380–415 V / 60 Hz
		Výškové nastavení řezného kotouče
Řezací stůl	Šířka	591 mm (23,3")
	Hloubka	492 mm (19,4")
	T-drážky	T-drážka s vyměnitelnými deskami T-drážky, 12 mm
	Rychlost podávání	0,05–5 mm/s (0,002" – 0,2"/s)
Laser		Možnost
Software a elektronika	Ovládací prvky	Otáčení/stisknutí knoflíku, tlačítek
	Displej	LCD, TFT barevný 5,7", 320 x 240 bodů s LED podsvícením
Bezpečnostní normy		Označení CE podle směrnic EU

Axitom-5/400		
REACH		Pro informace o REACH kontaktujte místní zastoupení Struers.
Provozní prostředí	Okolní teplota	5–40 °C (41–104 °F)
	Vlhkost	35–85 % relativní vlhkosti vzduchu bez kondenzace
Zdroj napájení 1	Napětí/frekvence	3 × 200 V / 50 Hz
	Vstup napájení	3 fáze (3L + PE)
	Napájení S1	7,5 kW
	Napájení S3	60 %
	Napájení, nečinnost	20 W
	Proud, max.	64 A
	Zdroj napájení 2	Napětí/frekvence
Vstup napájení		3 fáze (3L + PE)
Napájení S1		7,5 kW
Napájení S3		60 %
Napájení, nečinnost		20 W
Proud, max.		66 A
Zdroj napájení 3		Napětí/frekvence
	Vstup napájení	3 fáze (3L + PE)
	Napájení S1	7,5 kW
	Napájení S3	60 %
	Napájení, nečinnost	20 W
	Proud, max.	32 A
	Zdroj napájení 4	Napětí/frekvence
Vstup napájení		3 fáze (3L + PE)
Napájení S1		7,5 kW
Napájení S3		60 %
Napájení, nečinnost		20 W
Proud, max.		32 A

		Axitom-5/400
Zdroj napájení 5	Napětí/frekvence	3 x 440–480 V / 60 Hz
	Vstup napájení	3 fáze (3L + PE)
	Napájení S1	9,0 kW
	Napájení S3	60 %
	Napájení, nečinnost	20 W
	Proud, max.	32 A
Chladicí systém		Možnost. Coolimat-2000 nebo Cooli System 4
Odsávání	Doporučená kapacita	80 mm (3,15")
Pokročilé funkce	Pevně dáno	Ano
	Stůl X	Ano
	Stůl XY	Ano
	Otočný stojan	Není relevantní
Kategorie bezpečnostního obvodu/Úroveň výkonu	Zámek dveří	PL d, EN 60204-1 Kategorie zastavení 0, EN ISO 13849-1
	Blokovací zámek dveří	PL a, EN 60204-1 Kategorie zastavení 0, EN ISO 13849-1
	Hold-to-run	PL c, EN 60204-1 Kategorie zastavení 0, EN ISO 13849-1
	Nouzový vypínač	PL c, EN 60204-1 Kategorie zastavení 0, EN ISO 13849-1
	Sledování rychlosti os	PL c EN ISO 13849-1
	Systém kapalin – chlazení	PL b EN ISO 13849-1
	Systém kapalin – AxioWash	PL b EN ISO 13849-1

Axitom-5/400		
Proudový chránič (RCCB)		Doporučuje se typ A, 30 mA (nebo lepší) Je vyžadován jistič 32A, typ D
Hladina hluku	Vážená hladina akustického tlaku A u pracovních stanic	LpA = 75,2 dB(A) (naměřená hodnota). Nejistota K = 4 dB Měření provedena v souladu s normou EN ISO 11202
Úroveň vibrací	Deklarovaná emise vibrací	Není relevantní
Rozměry a hmotnost	Šířka	115,5 cm (45,5")
	Hloubka, se zástrčkou	130,5 cm (51,4")
	Výška	174,5 cm (68,7")
	Hmotnost	758 kg (1 670 lb)

12.3 Kapacita řezání

Grafy ukazují předpokládanou kapacitu řezání za následujících podmínek:

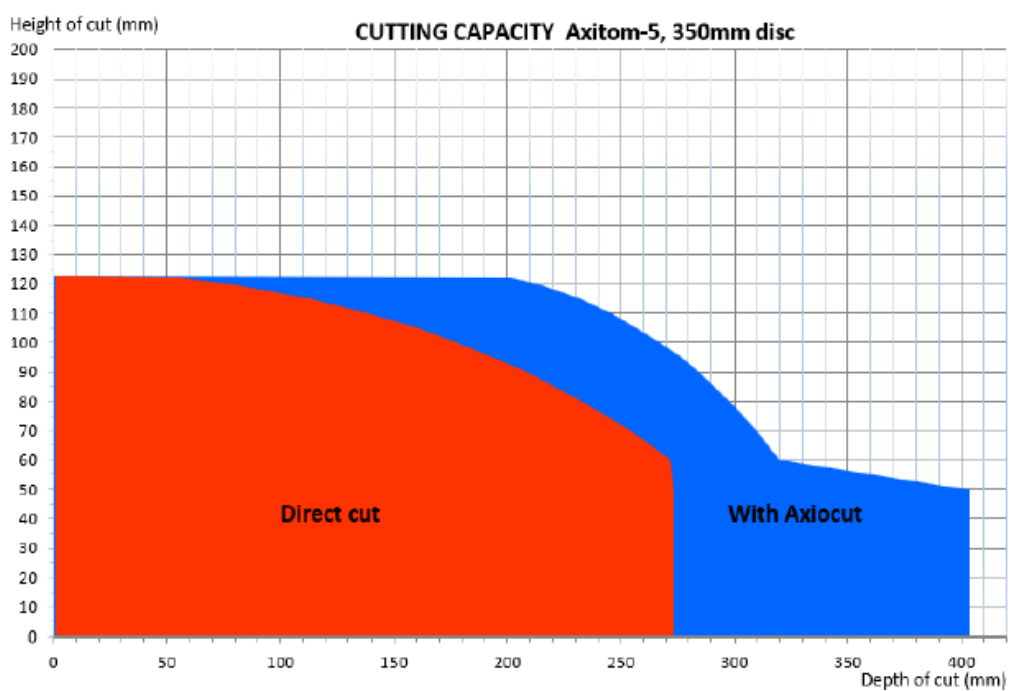
- Nový řezný kotouč.
- Obrobek se položí přímo na řezací stůl, případně s přesahem.
- Používá se vertikální upínání.



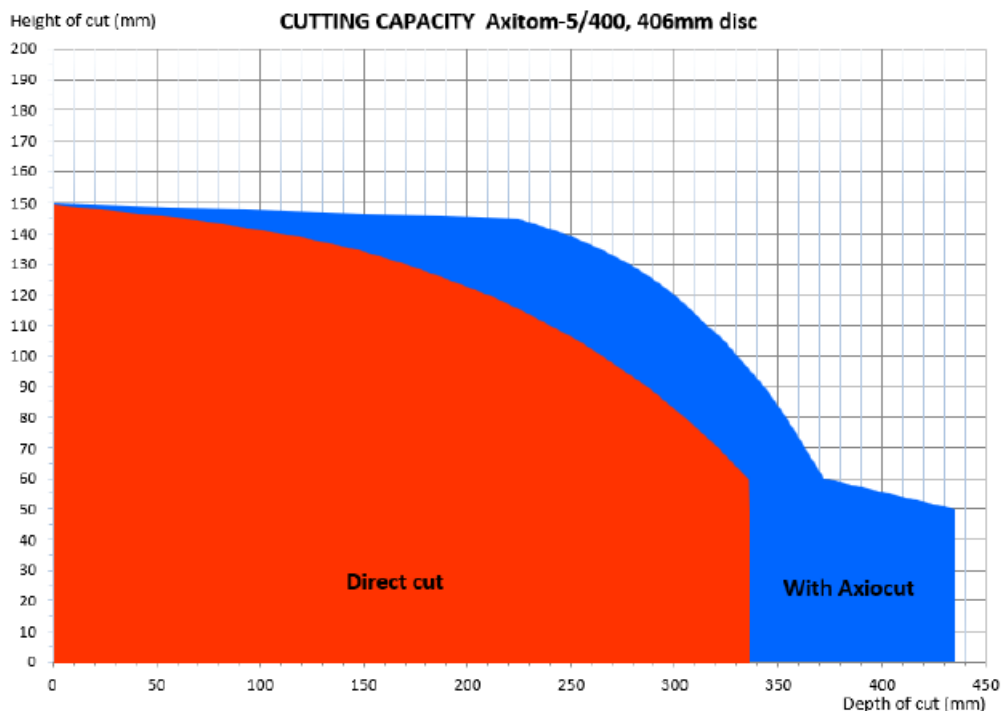
Poznámka

Skutečná řezná kapacita závisí na materiálu vzorku, řezném kotouči a technice upínání.

Axiotom-5 s novým řezným kotoučem o průměru 350 mm



Axitom-5/400 s novým řezným kotoučem o průměru 400 mm



Axitom-5/400 lze používat s řeznými kotouči o průměru až 400 mm.

Při použití nového řezného kotouče se kapacita ve svislém směru odpovídajícím způsobem sníží. Ohledně dalších informací kontaktujte servis Struers.

12.4 Bezpečnostní součásti řídicího systému (SRP/CS)



VÝSTRAHA

Aby byla zajištěna zamýšlená bezpečnost, musí se zástěna PETG měnit každých 5 let. Štítek na zástěně uvádí, kdy je tuto zástěnu nutno vyměnit.



VÝSTRAHA

Součásti kritické z hlediska bezpečnosti musí být vyměněny po maximální době životnosti 20 let.



Poznámka

SRP/CS (bezpečnostní součásti řídicího systému) jsou součásti, které mají vliv na bezpečný provoz stroje.



Poznámka

Výměnu součástí kritických pro bezpečnost smí provádět pouze technik Struers nebo kvalifikovaný technik (elektromechanika, elektronika, mechanika, pneumatika atd.). Součásti kritické pro bezpečnost se smí vyměňovat pouze za součásti s Kontaktujte servis Struers.

Díly

Část související s bezpečností	Výrobce/ Popis výrobce	Katalogové č. výrobce	Elektrická ref.	Katalogové číslo společnosti Struers
Ochranný kryt pro řezný kotouč, 350 mm	Struers	R5480049	Není relevantní	R5480049
Ochranný kryt pro řezný kotouč, 400 mm	Struers	R5482637	Není relevantní	R5482637
PETG sestava ochranného krytu	Struers	R5480070	Není relevantní	R5480070
Nouzový vypínač	Schlegel	ES Ø22 typ RV	S1	2SA10400
Kontakt nouzového zastavení	Schlegel	1 NC typ MTO	S1	2SB10071
Držák modulu	Schlegel	MHR-5	S1	2SA41605
Magnetický snímač	Schmersal	BNS 120-02Z	SS1	2SS00130
Akční člen magnetického senzoru	Schmersal	BP-10	SS1	2SS00131
Elektromag. blokování	Schmersal	AZM 161SK-12/12RK-024	YS1	2SS00121
Akční člen elektromagnetického blokování	Schmersal	AZM 161-B1F	YS1	2SS10001
Bezpečnostní relé	Omron	G9SB-3012-A	KS1	2KS10006
Stykač	Omron	J7KNG-40-24D	K1, K2	2KM74010
Stykač	Omron	J7KNG-14-01-24D	K5, K6, K7, K8	2KM71411
Blok pomocných kontaktů stykače	Omron	J73KN-B-01	K1, K2	2KH00137
Modul monitoru rychlosti	Sick	MOC3SA	A35, A36, A37	2KS10033
Snímač M4 modulu monitoru rychlosti	Sick	IM04-01BPSVU2K	B5, B6	2HQ00034
Snímač M8 modulu monitoru rychlosti	Sick	IMB08-02BPSVU2K	B7, B8, B9, B10	2HQ00032
Tlačítko Hold-to-run (podržet spuštění)	Schurter	1241.6931.1120000	S2	2SA00023
Elektromagnetický vodní ventil	Sirai	D132V23Z130A13 24V DC	Y2, Y3	2YM10132

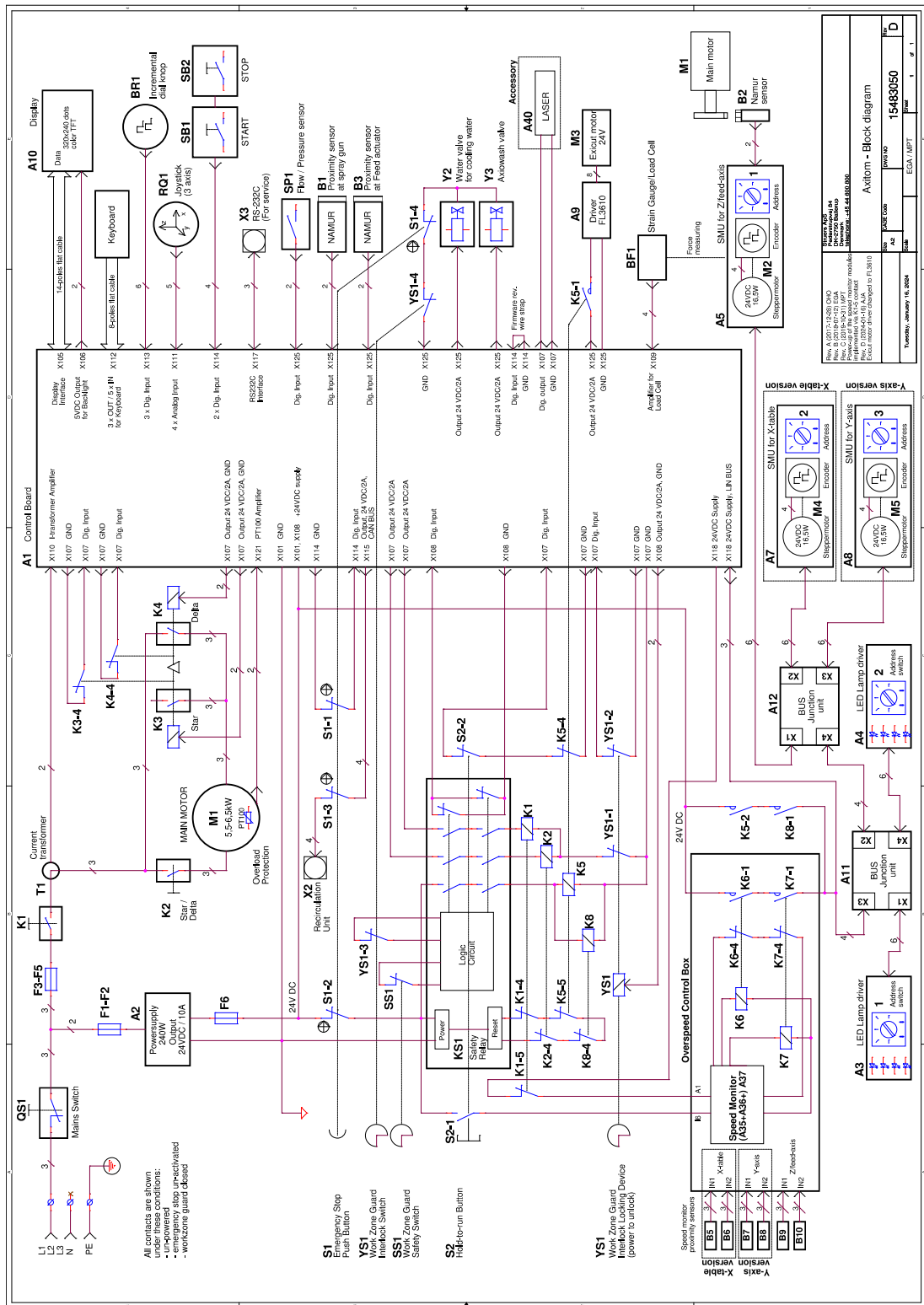
12.5 Schémata

**Poznámka**

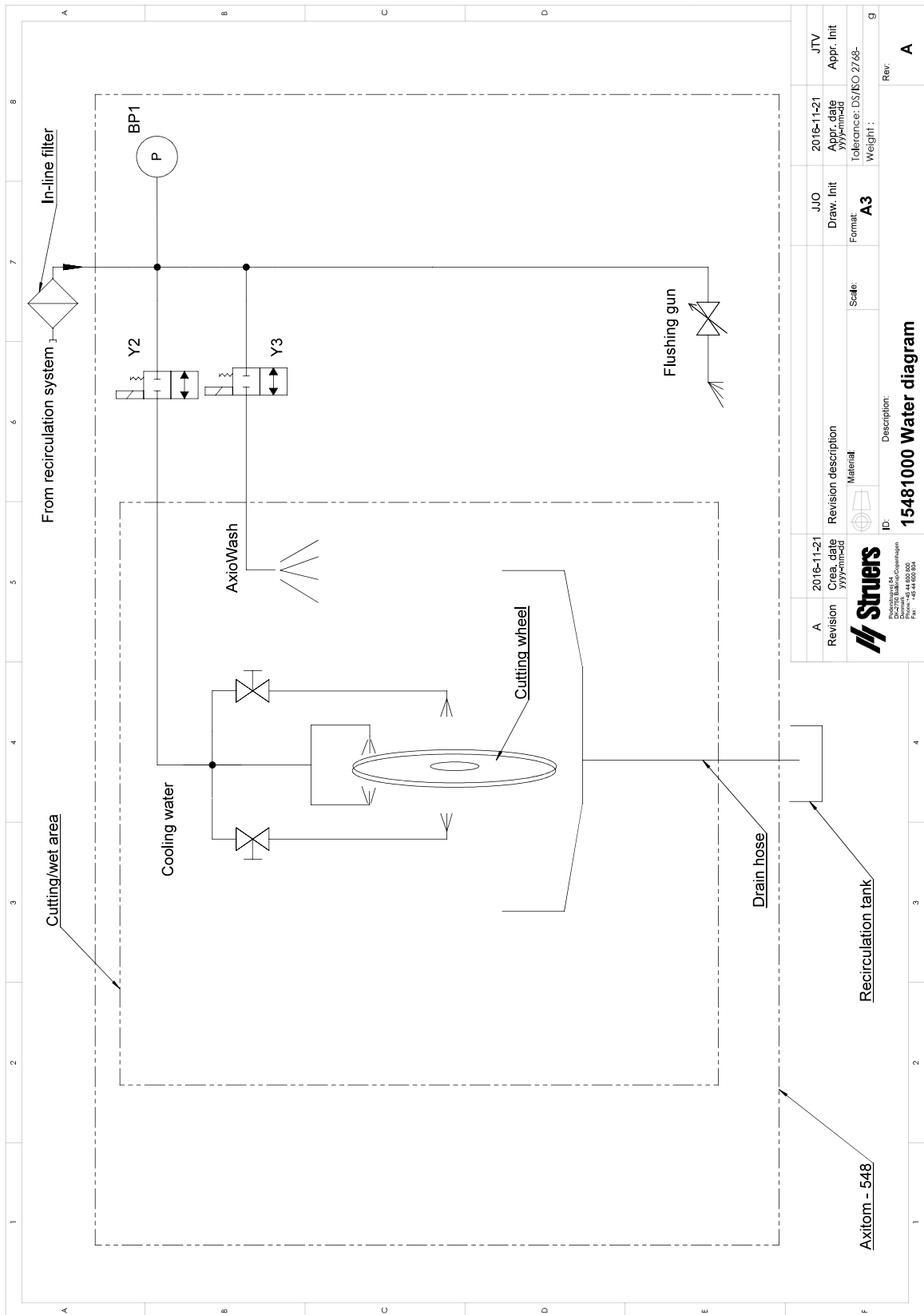
Pokud chcete podrobné zobrazení konkrétních informací, podívejte se do online verze tohoto návodu.

Název	Č.
Blokové schéma	15483050 ▶ 106
Vodní schéma	15481000 ▶ 107
Schéma zapojení	Podívejte se na číslo diagramu na typovém štítku zařízení a kontaktujte servis Struers prostřednictvím Struers.com .

15483050



15481000



13 Právní a regulační informace

Upozornění FCC

Toto zařízení bylo testováno a vyhovuje limitům pro digitální zařízení třídy B podle části 15 směrnic FCC. Tyto limity jsou navrženy tak, aby poskytovaly přiměřenou ochranu před škodlivým rušením v obytných budovách. Toto zařízení generuje, využívá a může vyzařovat vysokofrekvenční energii, a pokud není instalováno a používáno v souladu s pokyny, může způsobit škodlivé rušení rádiové komunikace. Neexistuje však záruka, že v konkrétní instalaci k rušení nedojde. Pokud toto zařízení způsobuje škodlivé rušení příjmu rozhlasového nebo televizního vysílání, což lze ověřit vypnutím a zapnutím zařízení, doporučujeme uživateli, aby se pokusil odstranit rušení jedním nebo několika z následujících opatření:

- Přesměrujte nebo přemístěte přijímací anténu.
- Zvětšete vzdálenost mezi zařízením a přijímačem.
- Připojte zařízení do zásuvky v jiném okruhu, než ke kterému je připojen přijímač.

14 Výrobce

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

Odpovědnost výrobce

Je třeba dodržovat následující omezení, protože porušení omezení může způsobit zrušení zákonných povinností společnosti Struers.

Výrobce nepřijímá žádnou odpovědnost za chyby v textu a/nebo ilustracích v tomto návodu. Informace v tomto návodu mohou být změněny bez předchozího upozornění. Tento návod se může zmiňovat o příslušenství nebo dílech, které nejsou součástí dodané verze zařízení.

Výrobce je odpovědný za účinky na bezpečnost, spolehlivost a výkon zařízení pouze za předpokladu, že bude zařízení používáno, servisováno a jeho údržba bude prováděna v souladu s návodem k použití.

Prohlášení o shodě

Výrobce	Struers ApS • Pederstrupvej 84 • DK-2750 Ballerup • Dánsko
Název	Axitom-5 Axitom-5/400
Model	
Funkce	Řezací stroj
Typ	0548, 0686
Kat. č.	Axitom-5 05488129, 05488130, 05488136, 05488146, 05488147, 05488154, 05488346, 05488354, 05488429, 05488430, 05488436, 05488446, 05488454 Axitom-5/400 06866129, 06866130, 06866146, 06866147, 06866229, 06866230, 06866246, 06866247
Sériové č.	



Modul H, v souladu s globálním přístupem



Prohlašujeme, že uvedený výrobek je v souladu s následujícími právními předpisy, směrnicemi a normami:

2006/42/ES	EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015, EN ISO 13849-2:2012, EN ISO 13850:2015, EN ISO 16089:2015, EN 60204-1:2018, EN 60204-1-2018/opr.:2020
2011/65/EU	EN 63000:2018
2014/30/EU	EN 61000-3-11:2001, EN 61000-3-12:2012, EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-2:2005/opr.:2005, EN 61000-6-3:2007, EN 61000-6-3-A1:2011, EN 61000-6-3-A1-AC:2012
Další normy	NFPA 79, FCC 47 CFR část 15, oddíl B

Oprávnění k sestavení technické dokumentace/
Oprávněný k podpisu

Datum [Release date]

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

www.struers.com/Library