

Discotom-100

Gebbruiksaanwijzing

Vertaling van oorspronkelijke instructies



CE

Doc. nr.: 16157025-04_A_nl
Datum vrijgave: 2023.12.18

Copyright

De inhoud van deze handleiding is eigendom van Struers ApS. Reproductie van enig deel van deze handleiding zonder schriftelijke toestemming van Struers ApS is niet toegestaan.

Alle rechten voorbehouden. © Struers ApS.

Inhoudsopgave

1	Over deze handleiding	6
1.1	Accessoires en verbruiksartikelen	6
2	Veiligheid	6
2.1	Beoogd gebruik	6
2.2	Discotom-100 veiligheidsvoorschriften	7
2.2.1	Voor gebruik zorgvuldig lezen	7
2.3	Veiligheidsberichten	8
2.4	Veiligheidsberichten in deze handleiding	9
3	Aan de slag	12
3.1	Beschrijving apparaat	12
3.2	Overzicht	13
3.3	Afmetingen	17
3.4	Functies bedieningspaneel	19
4	Transport en opslag	20
4.1	Opslag	21
4.2	Transport	21
5	Installatie	22
5.1	De machine uitpakken	22
5.2	Controleer de paklijst	22
5.3	Til de machine op	23
5.4	Locatie	25
5.5	Stroomvoorziening	27
5.5.1	Aansluiten op de machine	27
5.5.2	Voedingskabel - aanbevolen specificaties	28
5.5.3	Externe beveiliging tegen kortsluiting	28
5.5.4	Aardlekschakelaar	29
5.6	Recirculatiekoeleenheid	29
5.7	Uitlaat (optioneel)	30
5.8	Geluid	31
5.9	Trillingen	31
6	Het apparaat bedienen	32
6.1	Vervang de doorslijpschijf.	32
6.2	Klem het werkstuk.	32
6.3	Positioneer de doorslijptafel	33

6.4	Basisbediening	33
6.4.1	Spoelpistool	33
6.4.2	Snijtafel	35
6.4.3	Weergave	35
6.4.4	Waarden bewerken	37
6.4.5	Software-instellingen	38
6.4.6	Bedieningsmodus	42
6.4.7	Wijzig de snijmodus en parameters	43
6.4.8	Stopmodi	58
6.4.9	Weergave motorbelasting en temperatuur	62
6.4.10	Start het doorslijpproces.	63
6.4.11	Stopt het doorslijpproces.	65
6.5	Configuration (Configuratie)	65
6.5.1	Options (Opties)	65
6.5.2	User defined cut-off wheels (Door de gebruiker gedefinieerde doorslijpschijven)	67
6.5.3	Functies resetten	69
6.6	Snijresultaten optimaliseren	70
7	Onderhoud en service	71
7.1	Algemene reiniging	71
7.1.1	Recirculatie-eenheid	71
7.1.2	AxioWash	72
7.2	Dagelijks	73
7.2.1	De machine	73
7.2.2	Beschermhoes	74
7.2.3	Wielbeschermer	75
7.2.4	Veiligheidsslot	75
7.2.5	Reinig het mondstuk van het spoelpistool	75
7.3	Wekelijks	75
7.3.1	De machine	75
7.3.2	Snijkamer	76
7.3.3	Recirculatie-eenheid	76
7.4	Maandelijks	76
7.4.1	Koelvloeistof	76
7.4.2	Smeer de snijtafel	76
7.4.3	Klemapparaten	77
7.5	Jaarlijks	77
7.5.1	Test de veiligheidsvoorzieningen	77
7.6	Snijtafel	79
7.7	Doorslijpschijven	79

8	Onderdelen	80
9	Veiligheidsgerelateerde onderdelen van het besturingssysteem (SRP/CS)	80
10	Inline-filter	81
11	Service en reparatie	81
	11.1 Service-informatie	82
12	Verwijdering	83
13	Problemen oplossen	84
	13.1 Machine problemen	84
	13.2 Snijproblemen	85
	13.3 Foutmeldingen	87
14	Technische gegevens	93
	14.1 Technische gegevens	93
	14.2 Snijcapaciteit	96
	14.3 Schema's	97
	14.4 Wettelijke en reglementaire informatie	100
15	Fabrikant	100
	Verklaring van conformiteit	101

1 Over deze handleiding



VOORZICHTIG

Struers apparatuur mag alleen worden gebruikt in combinatie met en zoals beschreven in de bij de apparatuur geleverde gebruiksaanwijzing.



Opmerking

Lees voor gebruik de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door.



Opmerking

Als u specifieke informatie in detail wilt bekijken, raadpleegt u de online versie van deze handleiding.

1.1 Accessoires en verbruiksartikelen

Toebehoren

Zie de Discotom-100 brochure voor informatie over het beschikbare assortiment:

- [De website van Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>)

Verbruiksmaterialen

Het apparaat is ontworpen om uitsluitend te worden gebruikt met Struers verbruiksmaterialen die speciaal zijn ontworpen voor dit doel en dit type apparaat.

Andere producten kunnen agressieve oplosmiddelen bevatten, die bijvoorbeeld rubberen afdichtingen oplossen. De garantie dekt mogelijk geen beschadigde machineonderdelen (bijv. afdichtingen en slangen) als de schade rechtstreeks verband houdt met het gebruik van verbruiksartikelen die niet door Struers zijn geleverd.

Voor informatie over het beschikbare bereik, zie: [De website van Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>).

2 Veiligheid

2.1 Beoogd gebruik

Voor professioneel halfautomatisch of handmatig nat schurend snijden van metalen of andere vaste materialen voor verdere materiaalinspectie en alleen voor gebruik door geschoold/opgeleid personeel. De machine is alleen bedoeld voor gebruik met koelvloeistoffen en doorslijpschijven die voor dit doel en deze machine zijn ontwikkeld.

De machine is bestemd voor gebruik in een professionele werkomgeving (bv. een materialografisch laboratorium).

Gebruik het apparaat niet voor het volgende Snijden van andere materialen dan vaste materialen, geschikt voor materialografisch onderzoek. In het bijzonder mag de machine niet worden gebruikt voor explosieve en/of ontvlambare materialen of materialen die niet stabiel zijn tijdens de bewerking, verhitting of druk.

De machine mag niet worden gebruikt met doorslijpschijven die niet compatibel zijn met de eisen van de machine (bijv. getande doorslijpschijven).

Model	– Discotom-100 met vaste tafel
	– Discotom-100 met automatische X-tafel

2.2 Discotom-100 veiligheidsvoorschriften



2.2.1 Voor gebruik zorgvuldig lezen

1. Het negeren van deze informatie en het verkeerd hanteren van de apparatuur kan ernstig lichamelijk letsel en materiële schade tot gevolg hebben.
2. De machine moet worden geïnstalleerd in overeenstemming met de plaatselijke veiligheidsvoorschriften.
3. De machine moet op een veilige en stabiele steunafel worden geplaatst.
4. Wanneer je de machine met een vorkheftruck optilt, til deze dan van voren of van achteren op - til de machine nooit vanaf de zijkant op.
5. Zorg er bij het optillen van de machine met hijsbanden voor dat de riemen gekruist zijn en niet op de zijkanten van de machine.
6. De gebruiker(s) moet(en) de veiligheids- en gebruikershandleiding van deze handleiding en de relevante hoofdstukken van deze handleiding voor alle aangesloten apparatuur en toebehoren lezen. De gebruiker(s) moet(en) de gebruiksaanwijzing en, indien van toepassing, de veiligheidsinformatiebladen van de toegepaste verbruiksartikelen lezen.
7. Gebruik voor maximale veiligheid en levensduur van de machine alleen originele Struers verbruiksartikelen.
8. Gebruik alleen intacte doorslijpschijven. De doorslijpschijven moeten goedgekeurd zijn voor gebruik met rotatiesnelheden tussen 1.500 en 3.000 tpm.
9. De machine is niet bedoeld voor gebruik met doorslijpschijven van het zaagbladtype.
10. Gebruik de machine niet voor het snijden van materialen die ontvlambaar of instabiel zijn tijdens het snijproces (bijv. brandbare of explosieve materialen). Gebruik de machine niet voor het snijden van materialen die niet geschikt zijn voor materialografisch snijden.
11. Neem de geldende veiligheidsvoorschriften in acht bij het hanteren, mengen, vullen, legen en afvoeren van het additief voor koelvloeistof.
12. Gebruik geen ontvlambare koelvloeistof.
13. Alle veiligheidsfuncties en afschermingen van de machine moeten in goede staat zijn.
14. Het wijzigen of uitschakelen van de beschermkap kan ernstig gevaar opleveren.

15. Het werkstuk moet stevig worden vastgeklemd in een kleminrichting of iets dergelijks. Grote of scherpe werkstukken moeten op een veilige manier worden gehanteerd.
16. Het gebruik van werkhandschoenen wordt aanbevolen, omdat de werkstukken zeer heet kunnen zijn en scherpe randen kunnen hebben. Het dragen van handschoenen wordt ook aanbevolen bij het doorspoelen en reinigen van de machine.
17. Het gebruik van veiligheidsschoenen wordt aanbevolen bij het hanteren van grote of zware werkstukken.
18. Het gebruik van een veiligheidsbril wordt aanbevolen bij het gebruik van de spoelslang.
19. Koelvloeistof kan heet worden.
20. Werk niet op of rond de snijtafel wanneer de tafel met de positioneerjoystick verplaatst wordt.
21. De snijhendel moet langzaam en voorzichtig worden neergelaten om te voorkomen dat de doorslijpschijf breekt.
22. Laserstraling. Staar niet in de straal en stel gebruikers van telescopische optica niet bloot. Laserproduct van klasse 2M.
23. Struers het gebruik van een uitlaatsysteem wordt aanbevolen, omdat het materiaal dat wordt gesneden schadelijke gassen of stof kan uitstoten.
24. De machine maakt een matig geluid. Het snijproces zelf kan echter geluid produceren, afhankelijk van de aard van de werkstuk. Gebruik gehoorbescherming als de blootstelling aan lawaai hoger is dan de plaatselijke regelgeving voorschrijft.
25. Als een van de kap veren van de snijkamer beschadigd is (aan de achterkant van de machine), moeten deze worden vervangen voordat de machine wordt opnieuw gebruikt.
26. Standaardonderdelen, zoals moeren, bouten, veren enz., moeten van dezelfde kwaliteit en eigenschappen zijn als de onderdelen die worden geleverd door Struers.
27. Gebruik altijd een recirculatiekoeleenheid. Neem de geldende veiligheidsvoorschriften in acht voor het hanteren, mengen, vullen, legen en verwijdering van de koelvloeistof met additieven. Gebruik alleen geschikte koelvloeistoffen die compatibel zijn met de materialen en de functie van de doorslijpmachine. Het gebruik van handschoenen en een veiligheidsbril wordt aanbevolen.
28. Waarschuw bij brand omstanders, de brandweer en sluit de stroom af. Gebruik een poederblusser. Gebruik geen water.
29. Het apparaat moet van het stroomnet worden losgekoppeld voordat er onderhoud wordt uitgevoerd.
30. Koppel vóór elke onderhoudsbeurt de machine los en wacht 10 minuten totdat het restpotentieel op de condensatoren van de omvormer is ontladen.
31. Start de Discotom-100 niet opnieuw op en schakel de stroomtoevoer niet vaker dan eenmaal per drie minuten uit. Dit kan leiden tot schade aan de frequentieomvormer.

2.3 Veiligheidsberichten

Struers gebruikt de volgende symbolen om potentiële gevaren aan te geven.

**ELEKTRISCH GEVAAR**

Dit teken duidt op een elektrisch gevaar dat, indien het niet vermeden wordt, tot ernstig of dodelijk letsel kan leiden.

**GEVAAR**

Dit teken duidt op een gevaar met een hoog risiconiveau dat, indien het niet wordt vermeden, tot ernstig of dodelijk letsel kan leiden.

**WAARSCHUWING**

Dit teken duidt op een gevaar met een middelhoog risico dat, indien het niet wordt vermeden, kan leiden tot ernstig of dodelijk letsel.

**VOORZICHTIG**

Dit teken duidt op een gevaar met een laag risico dat, indien het niet vermeden wordt, kan leiden tot licht of matig letsel.

**GEVAAR VOOR BEKNELLING**

Dit teken duidt op een gevaar van beknelling dat, indien het niet vermeden wordt, licht, middelmatig of ernstig letsel tot gevolg kan hebben.

**WARMTEGEVAAR**

Dit teken duidt op een gevaar door hitte dat, indien het niet vermeden wordt, kan leiden tot licht, matig of ernstig letsel.

**Noodstop**

Noodstop

Algemene berichten**Opmerking**

Dit teken duidt op gevaar voor materiële schade of op de noodzaak om voorzichtig te werk te gaan.

**Tip**

Dit teken geeft aan dat aanvullende informatie en tips beschikbaar zijn.

2.4 Veiligheidsberichten in deze handleiding

Specifieke veiligheidsmaatregelen - restrisico's**ELEKTRISCH GEVAAR**

Schakel de elektrische voeding uit voordat u elektrische apparatuur installeert. De machine moet geaard zijn.

Controleer of de werkelijke elektrische voedingsspanning overeenkomt met de Onjuiste spanning kan het elektrische circuit beschadigen.



ELEKTRISCH GEVAAR

De unit mag alleen worden losgekoppeld van de elektrische voeding door een gekwalificeerde technicus.



WAARSCHUWING

De machine mag niet worden gebruikt voor explosieve en/of ontvlambare materialen of materialen die niet stabiel zijn tijdens bewerking, verwarming of druk.



WAARSCHUWING

Om de beoogde veiligheid te waarborgen, moet de afscherming om de 5 jaar worden vervangen. Een etiket op de afscherming geeft aan wanneer deze moet worden vervangen.

Vervanging van de kap is vereist om te blijven voldoen aan de veiligheidseisen van de Europese norm EN 16089.



WAARSCHUWING

De afscherming moet onmiddellijk vervangen worden als deze verzwakt is door een botsing met projectielen of als er zichtbare tekenen van verslechtering of beschadiging zijn.



WAARSCHUWING

Als een van de volgende controles mislukt, gebruik de machine dan niet totdat de problemen zijn opgelost.



WAARSCHUWING

Gebruik het apparaat niet met defecte veiligheidsvoorzieningen.



WAARSCHUWING

Onderdelen die cruciaal zijn voor de veiligheid moeten worden vervangen na een maximale levensduur van 20 jaar.



VOORZICHTIG

Deze machine mag alleen worden bediend en onderhouden door geschoold/getraind personeel.



VOORZICHTIG

Het apparaat is ontworpen om uitsluitend te worden gebruikt met Struers verbruiksmaterialen die speciaal zijn ontworpen voor dit doel en dit type apparaat.



VOORZICHTIG

De beschermkap minimaliseert het risico op uitwerpen, maar sluit het niet volledig uit.



VOORZICHTIG

Laserstraling. Staar niet in de straal en stel gebruikers van telescopische optica niet bloot. Klasse 2M laserproduct.



**VOORZICHTIG**

Langdurige blootstelling aan harde geluiden kan blijvende schade aan het gehoor veroorzaken.

Gebruik gehoorbescherming als de blootstelling aan lawaai de niveaus overschrijdt die door de plaatselijke regelgeving zijn vastgesteld.

**VOORZICHTIG**

Risico van hand-armtrillingen tijdens het handmatig prepareren.

Langdurige blootstelling aan trillingen kan ongemak, gewrichtsschade of zelfs neurologische schade veroorzaken.

**VOORZICHTIG**

Een onvoldoende opgespannen werkstuk kan worden voortbewogen en schade veroorzaken.

Zorg ervoor dat het werkstuk veilig is vastgezet in een snelspaninrichting of iets dergelijks.

**VOORZICHTIG**

Vermijd huidcontact met het koelmiddeladditief.

**VOORZICHTIG**

Draag geschikte handschoenen en een veiligheidsbril wanneer je met koelvloeistof werkt.

**VOORZICHTIG**

Begin niet met spoelen tot de spoelslang in de richting van de snijkamer wijst.

**VOORZICHTIG**

Gebruik alleen de spoelslang voor het reinigen in de snijkamer.

**VOORZICHTIG**

Draag altijd beschermende handschoenen en een veiligheidsbril wanneer je het spoelpistool gebruikt.

**GEVAAR VOOR BEKNELLING**

Let op uw vingers bij het hanteren van de machine.

Draag veiligheidsschoenen bij het hanteren van zware machines.

Algemene veiligheidsmaatregelen**WAARSCHUWING**

Struers apparatuur mag alleen worden gebruikt in combinatie met en zoals beschreven in de bij de apparatuur geleverde gebruiksaanwijzing.



WAARSCHUWING

Schakel het apparaat uit, trek de stekker uit het stopcontact en wacht 5 minuten voordat u het apparaat demonteert of extra onderdelen installeert.



WAARSCHUWING

Waarschuw bij brand omstanders, de brandweer en sluit de stroom af. Gebruik een poederblusser. Gebruik geen water.

3 Aan de slag

3.1 Beschrijving apparaat

Discotom-100 is een handmatige/automatische doorslijpmachine met een gemotoriseerde Y-tafel en optionele X-tafel. De machine is ontworpen voor het nat schuren van alle stabiele en niet-explosieve metalen.

De machine moet worden aangesloten op een geschikt recirculatiesysteem, dat tijdens het doorslijpen koelvloeistof aan het werkstuk en de doorslijpschijf levert.

Het snijproces begint met het vastzetten van het werkstuk aan de snijtafel met spaninrichtingen. De operator selecteert de snijparameters (bijv. doorslijpschijf, toerental, voeding en snijlengte). De veiligheidsafscherming wordt vergrendeld wanneer de operator de machine start en blijft vergrendeld tijdens het zagen. Wanneer de doorslijpschijf stopt, wordt de vergrendeling vrijgegeven en kunnen het werkstuk en het preparaat worden verwijderd.

Ten slotte onderbreekt de noodstop van categorie B de stroom naar het doorslijp wiel. Zodra de doorslijpschijf tot stilstand is gekomen, kan de beschermkap worden geopend.

De machine kan worden aangesloten op een extern uitlaatsysteem om dampen uit het snijproces te verwijderen.

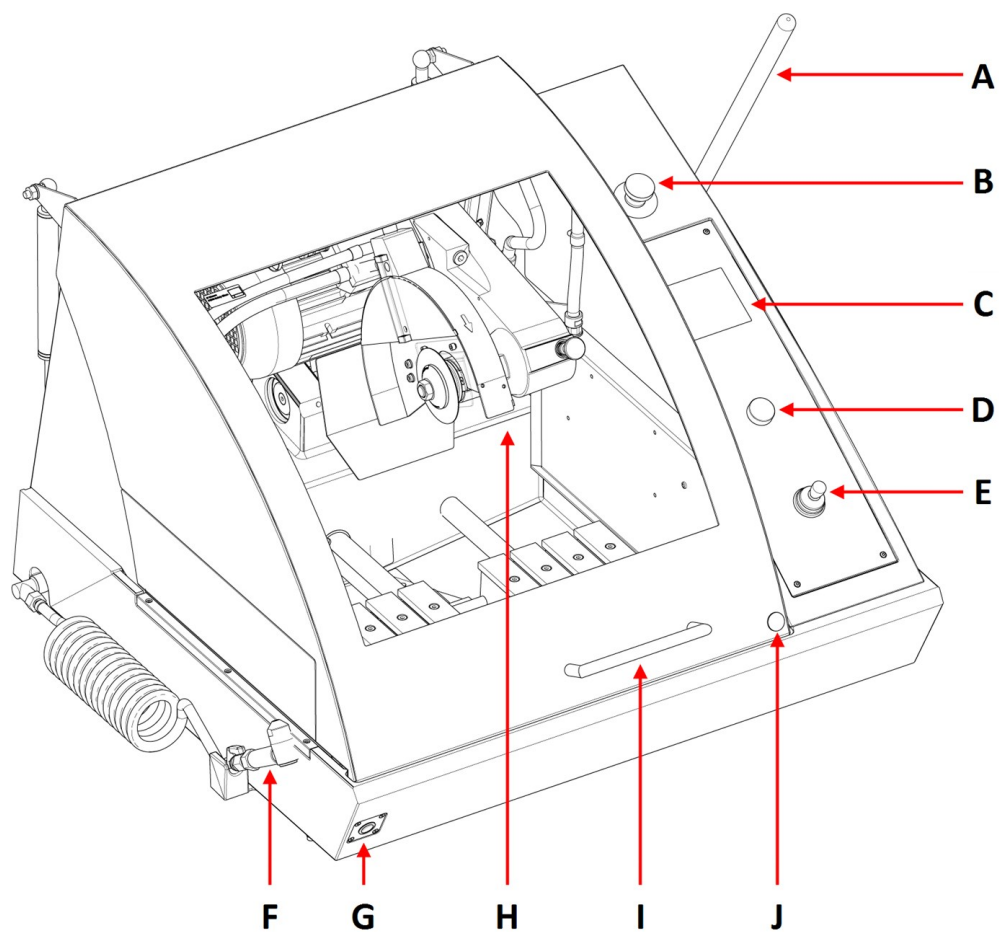


Opmerking

Als de stroom uitvalt tijdens het zagen, gebruik dan de speciale sleutel om de power-to-open beschermkap te openen.

3.2 Overzicht

Vooraanzicht



A Snijhandvat	F Spoelpistool
B Noodstop	G 2- hands knop
C Bedieningspaneel	H Snijarm
D Draai-/drukknop	I Beschermhoes
E Joystick voor tafelbeweging	J Ontgrendeling van het veiligheidsslot



Noodstop

De Noodstop bevindt zich aan de voorzijde van de machine.

- Druk op de rode knop om te activeren.
- Draai de rode knop rechtsonder om hem vrij te geven.

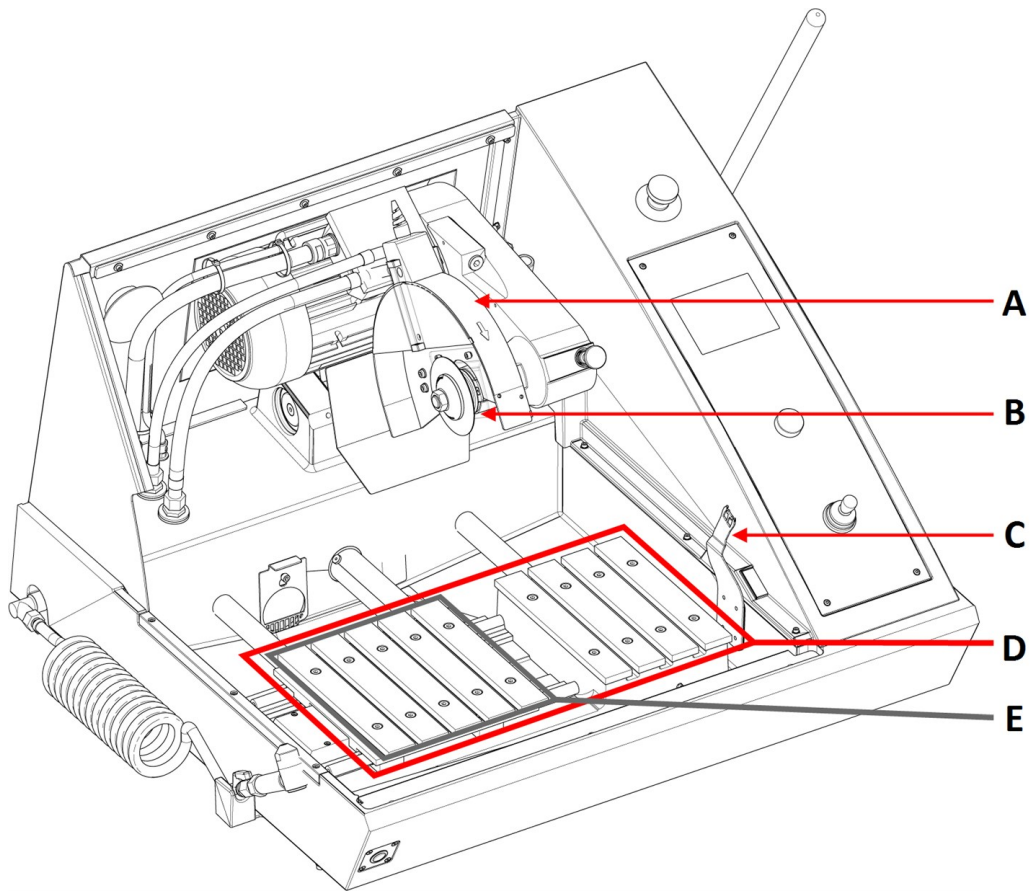


Opmerking

De beschermkap kan alleen worden geopend als de machine op de stroom is aangesloten en is ingeschakeld. Als de stroom uitvalt, volg je deze stappen om het slot te deactiveren en de klep te openen:

1. Steek de driehoekige sleutel in de ontgrendeling van het veiligheidsslot.
2. Draai de driehoekige sleutel voorzichtig 180° met de klok mee om te ontgrendelen.
3. Vergeet niet de het veiligheidsslot weer te activeren voordat je de machine in gebruik neemt.

Snijkamer



A Doorslijpschijfbescherming

B Doorslijpschijf flenzen

C Veiligheidsslot sleutel

D Y-tafel

E X-tafel (optioneel)

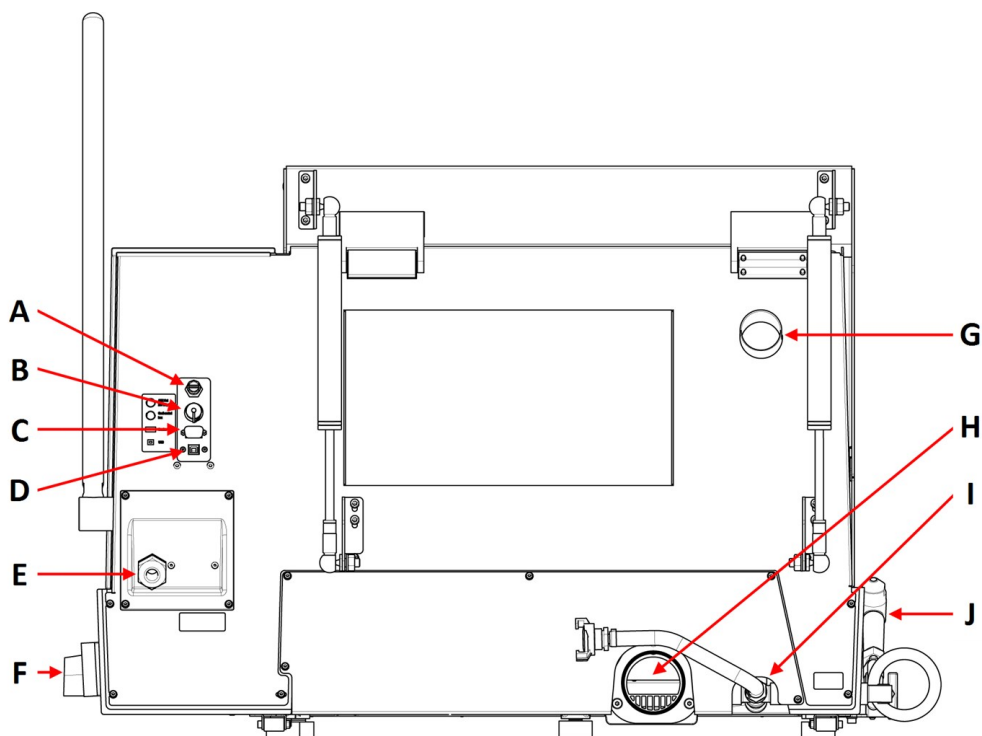


Opmerking

Gebruik de noodstop niet voor de operationele stop van de machine tijdens normaal bedrijf.

**Opmerking**

Vóórdat je de noodstop vrijgeeft (ontkoppelt), onderzoek je de reden voor het activeren van de noodstop en neem je de nodige corrigerende maatregelen.

Achteraanzicht

A AUX-uitgang, 24 VDC, 0,5 A

B Aansluiting koelunit

C Servicecontactdoos

D USB-poort voor software-update

E Aansluiting voedingskabel

F Hoofdschakelaar

G Uitlaatflens

H Uitlaatflens voor koelvloeistof

I Koelvloeistofinlaat

J Spoelpistool

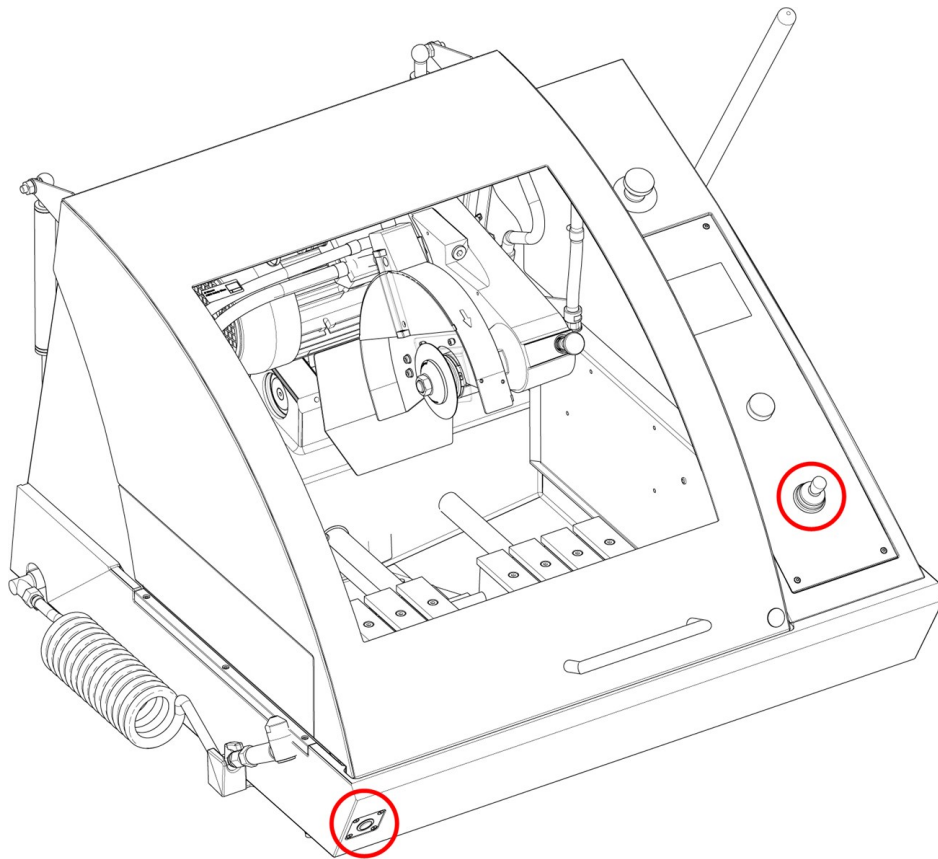
Hoofdschakelaar

- Draai de hoofdschakelaar rechtsom om de stroom in te schakelen.

**Opmerking**

Tijdens het snijproces wordt de AUX-uitgang ingeschakeld.

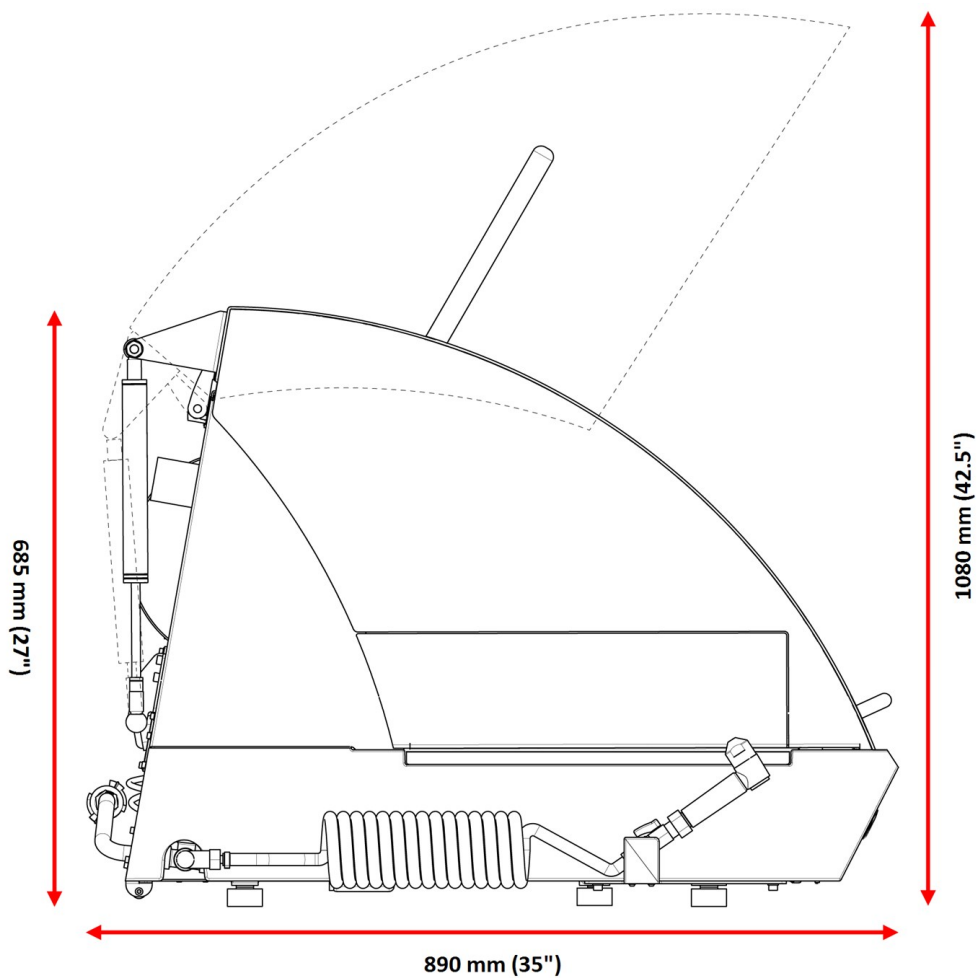
2- hands knop



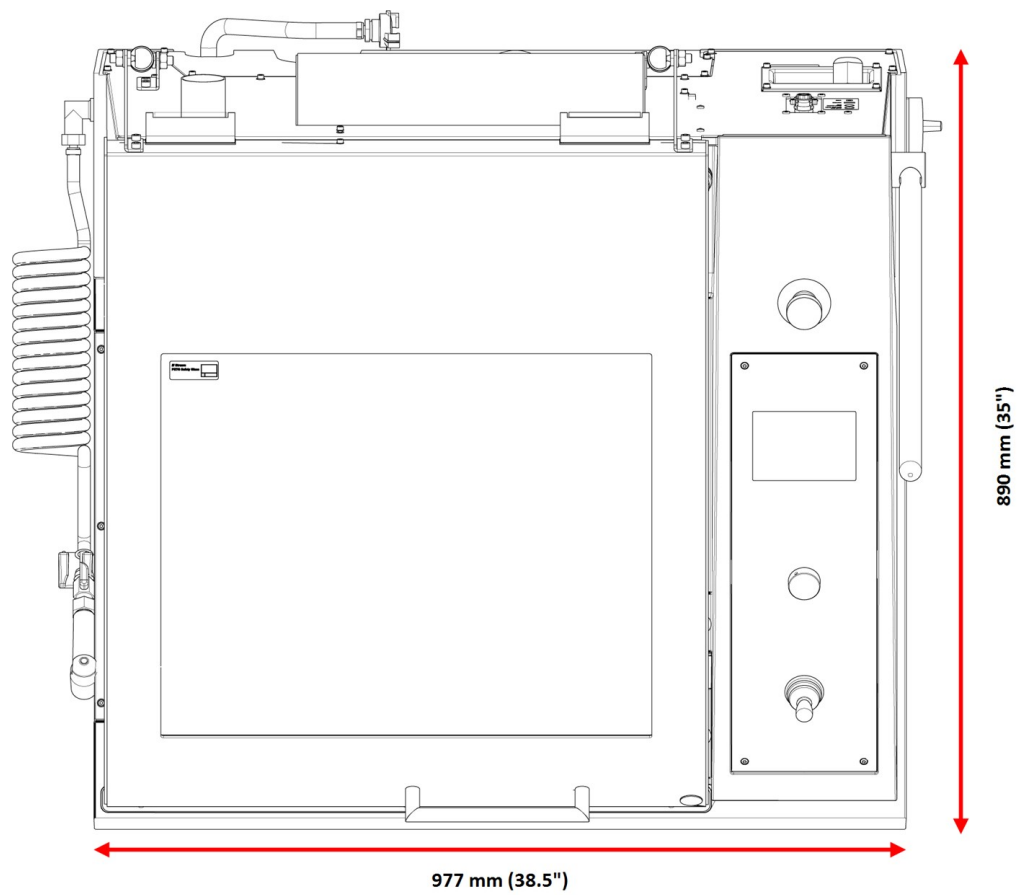
- Om de snijtafel te positioneren terwijl de beschermkap open is, druk je op de hold-to-run-knop terwijl je de joystick bedient.

3.3 Afmetingen

Zijaanzicht



Voetafdruk



3.4 Functies bedieningspaneel

A Weergave

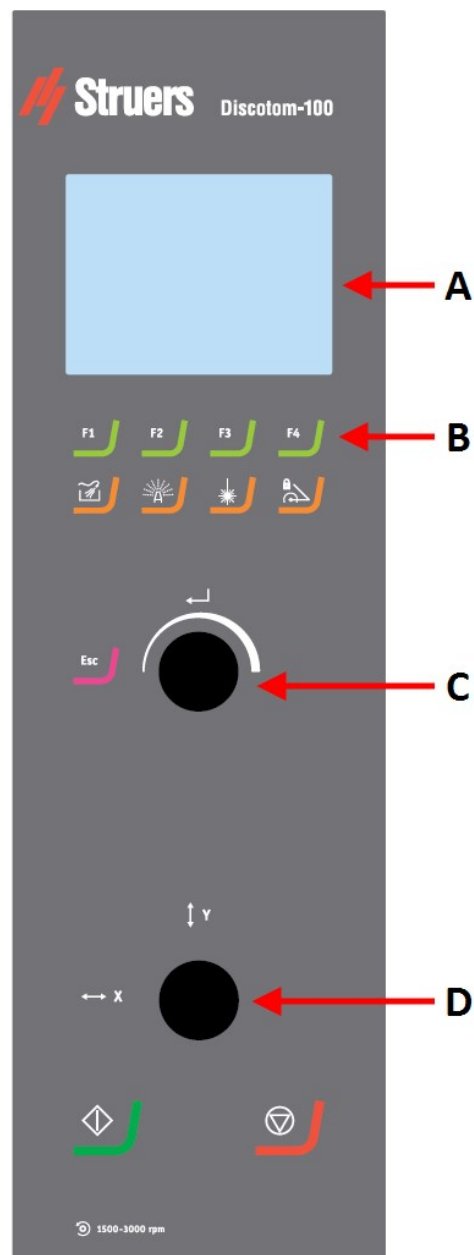
B F1-F4 Menu-afhankelijke multifunctionele toetsen. Zie de onderste regel van de afzonderlijke schermen.

C Draai-/drukknop Multifunctionele knop.

- Druk op de knop om een functie te selecteren.
- Draai aan de knop om de instellingen aan te passen.
- Druk op de knop om de gewijzigde instellingen op te slaan.

D Joystick

- Ga omhoog of omlaag om de Y-tafel te positioneren.
- Verplaats naar links of rechts om de X-tafel te positioneren (optioneel)





SPOELEN

Start en stopt de pomp om de snijkamer door te spoelen.



AxioWash

Start de functie AxioWash.



Lijnlaser

Activeert en deactiveert de lijnlaser voor precieze plaatsing van het werkstuk.



Snijarmvergrendeling

Vergrendelt en ontgrendelt de snijarm.



Escape (Esc)

Gaat een stap achteruit in menu's.



Start

Start de machine en de recirculatie-eenheid en/of het bandfilter.



Stop

Stopt de machine en de recirculatie-eenheid en/of het bandfilter.

4 Transport en opslag

Als u op enig moment na de installatie het apparaat moet verplaatsen of opslaan, raden wij u een aantal richtlijnen aan.

- Verpak het apparaat goed voordat het wordt vervoerd. Onvoldoende verpakking kan schade aan het apparaat veroorzaken en maakt de garantie ongeldig. Neem contact op met Struers Service.
- Wij raden u aan de originele verpakking en hulpstukken te gebruiken.

4.1 Opslag



ELEKTRISCH GEVAAR

De unit mag alleen worden losgekoppeld van de elektrische voeding door een gekwalificeerde technicus.



GEVAAR VOOR BEKNELLING

Let op uw vingers bij het hanteren van de machine.
Draag veiligheidsschoenen bij het hanteren van zware machines.



Opmerking

We raden u aan alle originele verpakkingen en koppelstukken te bewaren voor toekomstig gebruik.

1. Koppel het apparaat los van de elektrische voeding, de recirculatie-eenheid en het uitlaatsysteem.
2. Verwijder alle accessoires.
3. Reinig en droog het apparaat voordat je het opbergt.
4. Plaats de machine op de blokken op de originele pallet.
5. Zet de machine vast met de originele transportbeugels.
6. Bouw de krat.
7. Plaats het apparaat en de accessoires in hun oorspronkelijke verpakking. Om de machine droog te houden, verpak je deze in plasticfolie en plaats je een zakje droogmiddel bij de machine.

4.2 Transport



ELEKTRISCH GEVAAR

De unit mag alleen worden losgekoppeld van de elektrische voeding door een gekwalificeerde technicus.



GEVAAR VOOR BEKNELLING

Let op uw vingers bij het hanteren van de machine.
Draag veiligheidsschoenen bij het hanteren van zware machines.



Opmerking

We raden u aan alle originele verpakkingen en koppelstukken te bewaren voor toekomstig gebruik.

Volg deze instructies om de machine veilig te vervoeren.

Vorbereiden voor transport

1. Koppel het apparaat los van de elektrische voeding, de recirculatie-eenheid en het uitlaatsysteem loskoppelen
2. Verwijder alle accessoires.
3. Zet de snijarm vast met de transportsteun.
4. Voor recirculatiekoeleenheid.
5. Plaats de hijsbanden op de daarvoor bestemde hijspunten op de machine



Opmerking

De kraan en de banden moeten goedgekeurd zijn voor ten minste het dubbele van het gewicht van de lading.

5 Installatie

5.1 De machine uitpakken



GEVAAR VOOR BEKNELLING

Let op uw vingers bij het hanteren van de machine.
Draag veiligheidsschoenen bij het hanteren van zware machines.



Opmerking

We raden u aan alle originele verpakkingen en koppelstukken te bewaren voor toekomstig gebruik.

1. Open en verwijder voorzichtig de zijkanten en de bovenkant van de kist. Verwijder de transportbeugels die de machine aan de transportpallet bevestigen.
2. Verwijder de transportbeugels die de machine aan de transportpallet bevestigen.
3. Verwijder de beugels.

Transportondersteuning

Er is een transportsteun gemonteerd om de snijarm tijdens het transport te ondersteunen.

- Verwijder de transportsteun voordat je de snijtafel verplaatst.

5.2 Controleer de paklijst

Optionele accessoires kunnen in de verpakkingendoos zitten.

De verpakkingendoos bevat de volgende onderdelen:

Stuks	Beschrijving
1	Discotom-100
1	Vorksleutel voor doorslijpschijf: 24 mm
1	Driehoekige sleutel voor de ontgrendeling van het veiligheidsslot
1	Aansluitbuis voor waterafvoer
1	Bochtstuk voor wateruitlaat
1	Afvoerslang voor aansluiting op externe koelunit: 2 m
1	Aansluitset voor filterbuizen
1	Slangklem: 70-90 mm
1	Smeerpistool
1	Gebruiksaanwijzing set

5.3 Til de machine op



GEVAAR VOOR BEKNELLING

Let op uw vingers bij het hanteren van de machine.
Draag veiligheidsschoenen bij het hanteren van zware machines.



Opmerking

De banden moeten goedgekeurd zijn voor ten minste het dubbele van het gewicht van de lading.
De banden moeten lang genoeg zijn zodat ze de kap van de machine niet belasten.



Opmerking

De afscherming op de machine kan alleen worden geopend als de machine is aangesloten op een stroomvoorziening en de hoofdschakelaar is ingeschakeld. Om het deksel te openen wanneer de stroom niet is aangesloten, steek je de driehoeksleutel door het toegangsgat aan de voorkant om het veiligheidsslot te ontgrendelen.
Vergeet niet de het veiligheidsslot weer te activeren voordat je de machine in gebruik neemt.

Gewicht

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

Transportondersteuning

Er is een transportsteun gemonteerd om de snijarm tijdens het transport te ondersteunen.

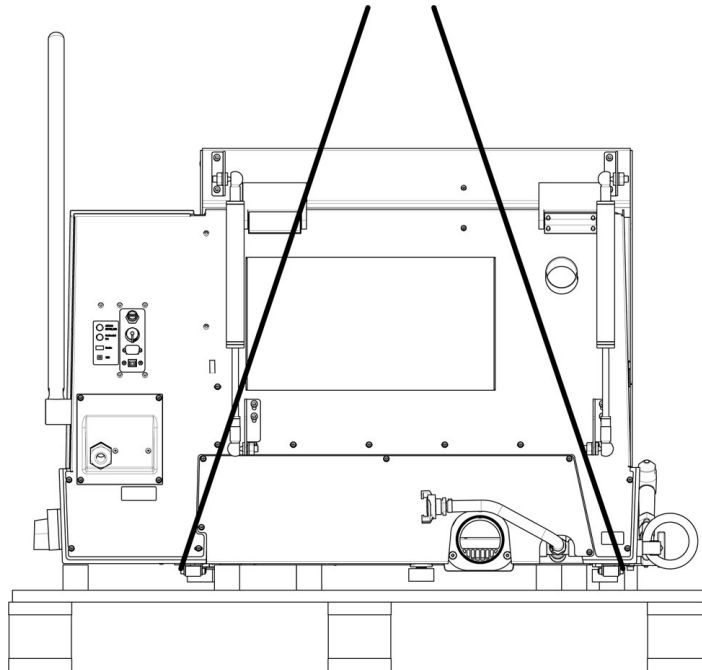
- Verwijder de transportsteun voordat je de snijtafel verplaatst.

Een kraan gebruiken

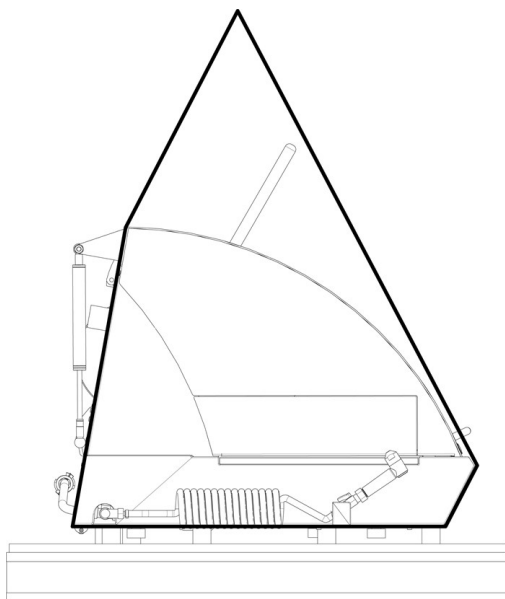
Een kraan en twee hijsbanden zijn nodig om de machine van de transportpallet te tillen.

Voordat je de machine in zijn definitieve positie tilt, ga je als volgt te werk:

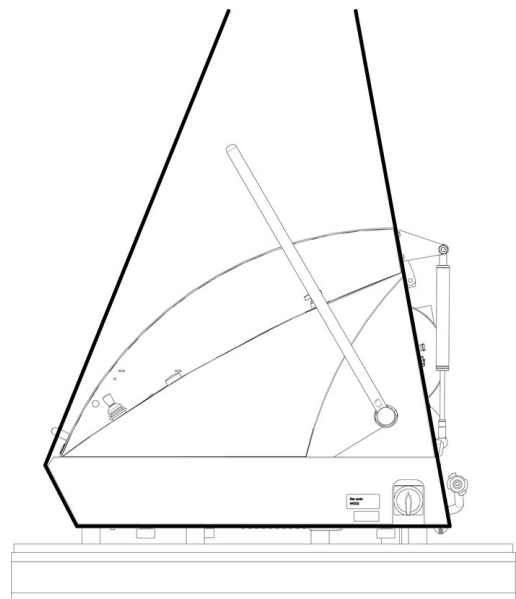
1. Verwijder de schroeven aan de onderkant van de verpakking en verwijder het bovenste deel van de krat.
2. Verwijder de metalen beugels waarmee de machine op de pallet is bevestigd met een Torx-bit T30.



3. Plaats de twee banden onder de machine.
4. Plaats de banden buiten de voeten op de machine.



Zonder hijsstang



Met hijsstang

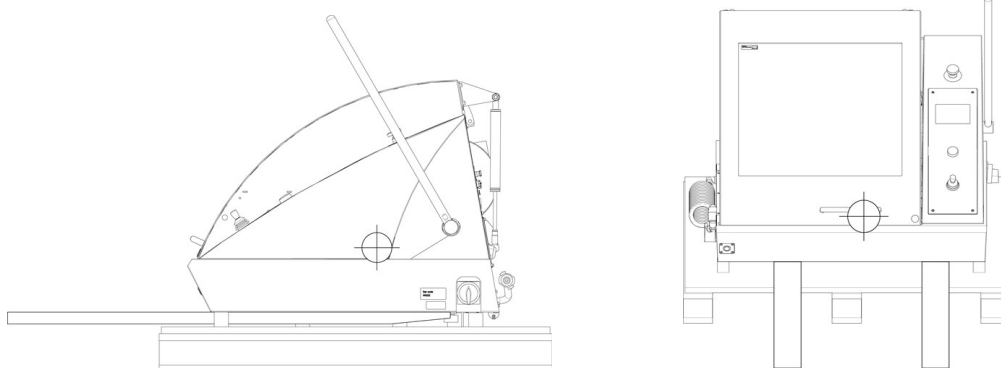
5. Struers het gebruik van een hijsstang om de riemen onder het hefpunt uit elkaar te houden wordt aanbevolen.
6. Til het apparaat op de tafel.
7. Til de voorkant van de machine op en beweeg voorzichtig op zijn plaats met behulp van de rollen.

Een heftruck gebruiken

Je kunt een heftruck gebruiken om de machine van de pallet te tillen.

Voordat je de machine in zijn definitieve positie tilt, ga je als volgt te werk:

1. Verwijder de schroeven aan de onderkant van de verpakking en verwijder het bovenste deel van de krat.
2. Verwijder de metalen beugels waarmee de machine op de pallet is bevestigd met een Torx-bit T30.
3. Hef de machine met een heftruck van de pallet.
4. Plaats de vorken zo dat het massamiddelpunt tussen de vorken ligt.



5. Til het apparaat op de tafel.
6. Til de voorkant van de machine op en beweeg voorzichtig op zijn plaats met behulp van de rollen.



Opmerking

We raden u aan alle originele verpakkingen en koppelstukken te bewaren voor toekomstig gebruik.

5.4 Locatie



GEVAAR VOOR BEKNELLING

Let op uw vingers bij het hanteren van de machine.
Draag veiligheidsschoenen bij het hanteren van zware machines.

Zorg ervoor dat de volgende faciliteiten aanwezig zijn:

- Stroomvoorziening

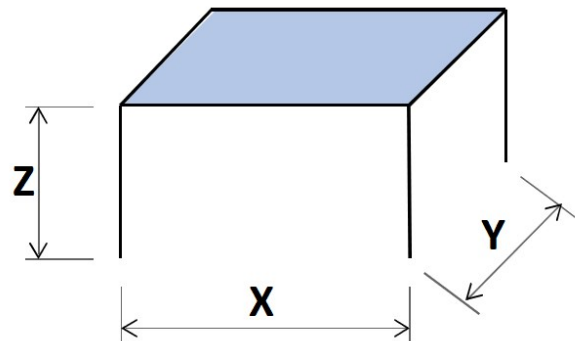
Het apparaat moet op een veilige en stabiele tafel met voldoende werkhoogte worden geplaatst. De tafel moet minstens het gewicht van het apparaat en de accessoires kunnen dragen. Een werkbank ontworpen voor Struers doorslijpmachines is verkrijgbaar als accessoire.

Aanbevolen afmetingen werkbank

X: 92 cm (36.2")

Y: 90 cm (35.4")

Z: 80 cm (31.5")



- Het apparaat moet in de buurt van de elektrische voeding, de hoofdwatertoevoer en de afvoer voor afvalwater worden geplaatst.
- De machine moet worden gebruikt in een goed geventileerde ruimte of worden aangesloten op een afzuiginstallatie.
- De machine moet stevig met alle 4 de poten op de tafel rusten.
- De machine moet volledig waterpas staan.
- Zorg dat er achter het apparaat voldoende ruimte is voor de in- en uitlaatslangen.
- Zorg ervoor dat er genoeg ruimte achter het apparaat is om de klep volledig te openen.
- Zorg ervoor dat er voldoende ruimte is voor toegang tot de hoofdschakelaar.
- Zorg ervoor dat er voldoende ruimte rondom de machine is voor servicetoegang.
- Zorg dat er voldoende ruimte voor de machine is. 100 cm (40").

Uitlaatsysteem: Optie

- Zorg ervoor dat er minimaal 17 cm (7") ruimte is voor de slang.

Verlengtunnel (optie)

- Zorg ervoor dat er aan de linkerkant van de machine minstens 1 m (40") ruimte is voor toegang tot de verlengingstunnel.

Verlichting

- Zorg voor voldoende verlichting op de werkplek. Vermijd directe verblinding (verblinding van de lichtbronnen binnen de zichtlijn van de operator) en weerskaatsende verblinding (reflecties van lichtbronnen).

Een minimum van 300 Lumen wordt aanbevolen om de bedieningselementen en andere werkgebieden te verlichten.

Omgevingsomstandigheden

Werkomgeving	Omgevingstemperatuur	Werking: 5-40°C/40-105°F
		Opslag: 0-60°C/32-140°F
	Vochtigheid	Werking: 35-85% RH niet-condenserend
		Opslag 0-90% RH niet-condenserend

5.5 Stroomvoorziening



ELEKTRISCH GEVAAR

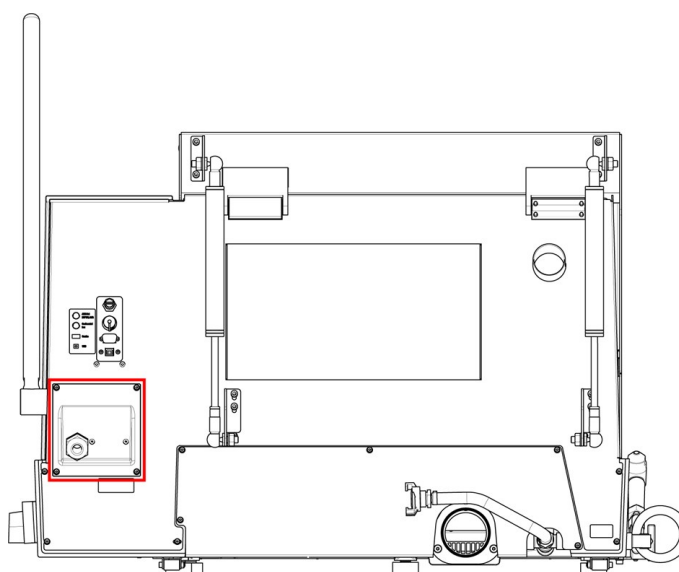
Schakel de elektrische voeding uit voordat u elektrische apparatuur installeert. De machine moet geaard zijn.

Controleer of de werkelijke elektrische voedingsspanning overeenkomt met de spanning die op het typeplaatje van de machine staat vermeld.

Onjuiste spanning kan het elektrische circuit beschadigen.

5.5.1 Aansluiten op de machine

Procedure



1. Open de elektrische aansluitdoos.
2. Sluit de voedingskabel aan zoals hieronder beschreven:

EU-kabel	UL-kabel
L1: Bruin	L1: Zwart
L2: Zwart	L2: Rood

EU-kabel	UL-kabel
L3: Zwart/Grijs	L3: Oranje/Turkoois
Aarde: Geel/Groen	Aarde: Groen (of Geel/Groen)
Neutraal: Blauw - Niet gebruikt	Neutraal: Wit - Niet gebruikt

Het andere uiteinde van de kabel kan worden voorzien van een goedgekeurde stekker of worden aangesloten op de voeding volgens de elektrische specificaties en lokale voorschriften.

5.5.2 Voedingskabel - aanbevolen specificaties

Lokale normen kunnen voorrang hebben op de aanbevelingen voor de hoofdstroomkabel. Neem altijd contact op met een gekwalificeerde elektricien om te controleren welke optie geschikt is voor de lokale installatie.

Spanning/frequentie	Min. grootte van de zekering	Minimale kabelafmeting bij maximale zekering	Max. grootte van de zekering	Minimale kabelafmeting bij maximale zekering
3 x 200-240 V	30	3x AWG12/2,5 mm ² + PE	50	3x AWG10 / 4 mm ² + PE
3 x 380-480 V	15	3x AWG14/1,5 mm ² + PE	50	3x AWG10 / 4 mm ² + PE

Elektrische gegevens

Het andere uiteinde van de kabel kan worden voorzien van een goedgekeurde stekker of worden aangesloten op de voeding volgens de elektrische specificaties en lokale voorschriften.



Opmerking

De machine moet altijd worden beschermd door externe zekeringen. Zie de elektrische tabel voor meer informatie over de vereiste grootte van de zekering.

Spanning/frequentie	Nominale belasting	Max. belasting
3 x 200-240V	16 A	30 A
3 x 380-480V	8 A	15 A

5.5.3 Externe beveiliging tegen kortsluiting



Opmerking

De machine moet altijd worden beschermd door externe zekeringen. Zie de elektrische tabel voor meer informatie over de vereiste grootte van de zekering.

5.5.4 Aardlekschakelaar



Opmerking

Lokale normen kunnen voorrang hebben op de aanbevelingen voor de hoofdstroomkabel. Neem altijd contact op met een gekwalificeerde elektricien om te controleren welke optie geschikt is voor de lokale installatie.

Vereisten voor elektrische installaties

Met aardlekschakelaars (RCCB) - Vereist	Type B tijd vertraagd 30 mA (EN 50178/5.2.11.1)
---	---

5.6 Recirculatiekoeleenheid



ELEKTRISCH GEVAAR

Schakel de elektrische voeding uit voordat u elektrische apparatuur installeert. De machine moet geaard zijn. Controleer of de werkelijke elektrische voedingsspanning overeenkomt met de spanning die op het typeplaatje van de machine staat vermeld. Onjuiste spanning kan het elektrische circuit beschadigen.

Om een optimale koeling te garanderen, moet je de machine uitrusten met een recirculatiekoeleenheid.

Minimumvereisten:

Pompcapaciteit	125 L/min (33 gal/min) bij 1 bar
----------------	----------------------------------



Opmerking

Voordat je de koelunit op de machine aansluit, volg je de instructies in de gebruiksaanwijzing van de koelunit om deze klaar te maken voor gebruik.

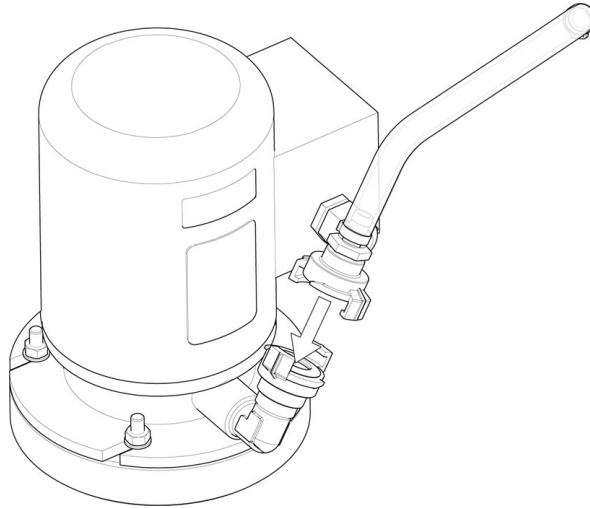


Tip

Voor intensief gebruik, en voor materialen die veel spanen genereren, raden wij je aan een recirculatie-unit met bandfilter te gebruiken.

De machine aansluiten op een recirculatiekoelunit:

1. Steek de communicatiekabel van de koelregeleenheid in het bedieningscontact van de machine.



2. Sluit de watertoevoerslang met de snelkoppeling aan op de pomp.
3. Sluit het andere uiteinde van de slang aan op de waterinlaat van de machine.

Filterbuiskit

Volg de instructies die bij de filterbuiskit zijn geleverd.

Tijdens de eerste snijbewerking:

- Controleer of de filterbuis over de volle lengte uitzet als deze zich met water vult.



Opmerking

Als de filterbuis is gedraaid of vouwen heeft, stop dan met snijden en plaats de buis opnieuw.

Gebruik geen koelssystemen zonder geschikte filters, omdat dit verstopping en overloop kan veroorzaken.

Gebruik geen filterbuizen zonder geschikte koelvloeistof.

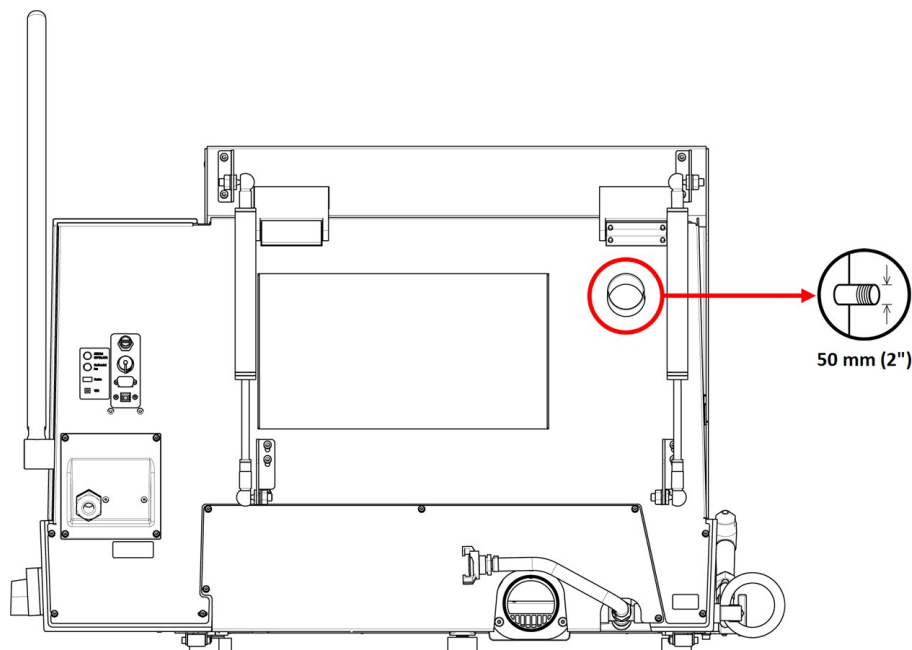
- Sluit de koelunit aan op de voeding.

5.7 Uitlaat (optioneel)

Struers adviseert het gebruik van een uitlaatsysteem, omdat werkstukken bij het snijden schadelijke gassen kunnen uitstoten. Het afzuigstelsel vermindert ook de condensatie van water aan de zijkanalen van de afdekking.

Minimum capaciteit: 50 m³/h (1766 ft³/h).

Om de machine aan te sluiten op een uitlaatsysteem:



- Monteer een uitlaatslang van uw plaatselijke uitlaatsysteem op de flens (50 mm (2") diameter).



Opmerking

Zonder een afzuigsysteem kan vochtige lucht uit de snijkamer ontsnappen en andere delen van de kast binnendringen. Dit kan de onderdelen beschadigen en de levensduur van de machine verkorten.

5.8 Geluid

Zie dit hoofdstuk voor informatie over de waarde van het geluidsdrukkniveau: [Technische gegevens](#) ► 93.

Verschillende materialen hebben verschillende geluidskenmerken. Het verlagen van het toerental en/of de kracht waarmee het werkstuk tegen de doorslijpschijf wordt gedrukt, verlaagt het geluid. De verwerkingstijd kan toenemen.



VOORZICHTIG

Langdurige blootstelling aan harde geluiden kan blijvende schade aan het gehoor veroorzaken.

Gebruik gehoorbescherming als de blootstelling aan lawaai de niveaus overschrijdt die door de plaatselijke regelgeving zijn vastgesteld.

5.9 Trillingen

Voor informatie over de totale blootstelling aan trillingen van hand en arm, zie dit hoofdstuk: [Technische gegevens](#) ► 93.

Handmatig snijden van werkstukken veroorzaakt trillingen. Onderneem actie om de trillingen waar mogelijk te verminderen; verminder de druk op het handvat of gebruik een trillingsdempende handschoen.



VOORZICHTIG

Risico van hand-armtrillingen tijdens het handmatig prepareren.
Langdurige blootstelling aan trillingen kan ongemak, gewrichtsschade of zelfs neurologische schade veroorzaken.

6 Het apparaat bedienen

6.1 Vervang de doorslijpschijf.



Opmerking

De spindel van de Discotom-100 heeft linkse draad.



Opmerking

Om de doorslijpschijf en de flenzen te beschermen, moet je conventionele doorslijpschijven op basis van Al₂O₃ of SiC-schuurmiddelen tussen twee kartonnen sluitringen plaatsen.
Gebruik voor maximale precisie met diamant- of CBN-doorslijpschijven geen kartonnen schijven.

1. Gebruik de doorslijphendel om de doorslijpschijf in de bovenste stand te zetten en activeer de rem van de doorslijparm.
2. Houd de spindelvergrendelknop aan de rechterkant van de doorslijpschijf ingedrukt en draai de doorslijpschijf totdat de spindelvergrendeling vastklikt.
3. Verwijder de moer met een vork sleutel.
4. Verwijder de flens, de kartonnen sluitringen en de oude doorslijpschijf.
5. Monteer de nieuwe doorslijpschijf.
6. Monteer de flens en de moer.
7. Draai voorzichtig vast en laat de borgknop los.
8. Laat de snijarmrem los.

6.2 Klem het werkstuk.



VOORZICHTIG

Een onvoldoende opgespannen werkstuk kan worden voortbewogen en schade veroorzaken.
Zorg ervoor dat het werkstuk veilig is vastgezet in een snelspaninrichting of iets dergelijks.

Klem het werkstuk met het klemapparaat van je keuze. Bijvoorbeeld een snelspanstelsel.

1. Plaats het werkstuk tussen de klem en de achteraanslag.
2. Duw de klem naar het werkstuk toe en vergrendel de klem op het snelspanstelsel.

Over het algemeen raden we aan om het werkstuk zo ver mogelijk naar achteren op de snijtafel te klemmen.

Hoe klem je onregelmatige werkstukken

U moet speciaal klemgereedschap gebruiken om onregelmatige werkstukken zonder vlakke klemvlakken te klemmen. Onjuist geklemde werkstukken kunnen tijdens het doorslijpen bewegen en de doorslijpschijf of het werkstuk beschadigen.

- Gebruik de T-gleuven om de speciale klemgereedschappen te monteren.
- Voor sneller doorslijpen plaats je het werkstuk zo dat de doorslijpschijf de kleinst mogelijke doorsnede snijdt.

6.3 Positioneer de doorslijptafel

Voordat je begint met zagen, positioneer je de tafel met de joystick.

Hoe lange werkstukken te snijden

Om werkstukken te zagen, overschrijd je de breedte van de snijkamer aan de linkerkant:

1. Verwijder een plaat in het deksel en vervang deze door een verlengtunnel.
2. Plaats het werkstuk in de optionele verlengtunnel en klem stevig vast.

6.4 Basisbediening

6.4.1 Spoelpistool



VOORZICHTIG

Vermijd huidcontact met het koelmiddeladditief.



VOORZICHTIG

Begin niet met spoelen tot de spoelslang in de richting van de snijkamer wijst.



VOORZICHTIG

Gebruik alleen de spoelslang voor het reinigen in de snijkamer.



VOORZICHTIG

Draag altijd beschermende handschoenen en een veiligheidsbril wanneer je het spoelpistool gebruikt.

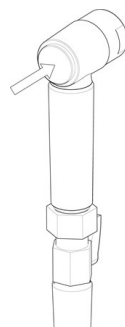
1. Verwijder het spoelpistool uit de houder.
2. Richt het pistool in de spoelkamer.



3. Open de klep van het spoelpistool.
4. Om opspattend water tijdens het reinigen te voorkomen, gebruik je de klep die zich net voor het spoelpistool bevindt om de maximale waterdruk te verlagen.



5. Druk op 'spoelen' om de waterpomp te starten.



6. Druk op de achterkant van het mondstuk en maak de snijkamer schoon.



7. Druk op 'stop' om te stoppen met spoelen.
8. Sluit de klep en plaats het spoelpistool terug in de houder.
9. Laat de beschermkap open om de snijkamer te laten drogen en corrosie te voorkomen.



Opmerking

Plaats het spoelpistool altijd terug in de houder wanneer je klaar bent met het gebruik ervan.

Gebruik het spoelpistool niet om de beschermkap schoon te maken, omdat dit kan. Wij raden aan het spoelpistool te bedienen met een druk van maximaal 3 bar.

**Tip**

Voor instructies over het gebruik van het spoelpistool om de machine te reinigen, zie [Snijkamer ▶ 76](#).

6.4.2 Snijtafel

Y-tafel

De Y-tafel is een motoraangedreven, beweegbare tafel die wordt gebruikt bij automatisch snijden. Gebruik de joystick om de tafel heen en weer te bewegen. Zie: [Functies bedieningspaneel ▶ 19](#).

**Opmerking**

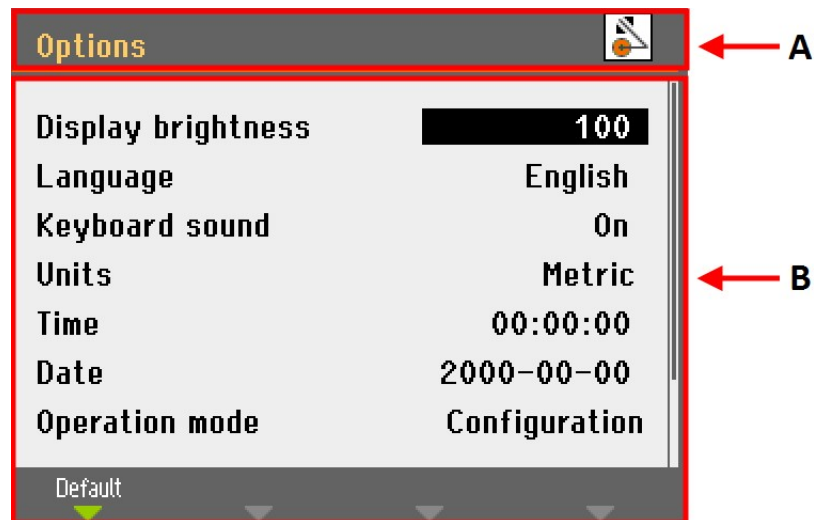
Wanneer je de machine inschakelt, waarschuwt een pop-up-venster je dat de snijtafel naar de voorste referentiepositie zal bewegen. Druk op **Enter** om verder te gaan.

6.4.3 Weergave

Het display op het voorpaneel biedt verschillende niveaus van statusinformatie. Bij het inschakelen van de machine informeert het scherm je bijvoorbeeld over de fysieke configuratie van de machine en de versie van de geïnstalleerde software:



Het scherm is voornamelijk verdeeld in 2 gebieden. De positie van deze gedeelten en de informatie die ze bevatten, worden toegelicht in de onderstaande illustratie, die de **Options** (Opties) als voorbeeld gebruikt:



- A** Heading: dit geeft aan waar je zich bevindt in de hiërarchie van de software. Een pictogram geeft aan of het handvat is vergrendeld of ontgrendeld:



Vergrendeld



Ontgrendeld

- B** Informatievelden: dit zijn ofwel numerieke waarden of tekstvelden, die informatie geven over het proces dat in de titel wordt weergegeven. De gemarkeerde tekst geeft de cursorpositie aan.

Items in dit menu selecteren:

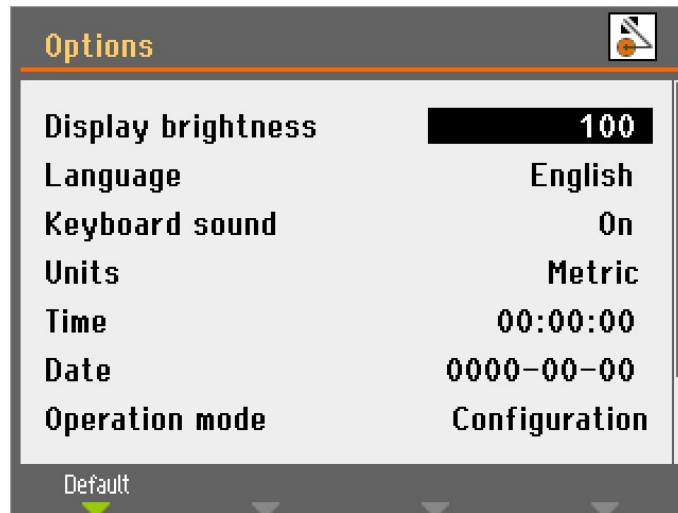
1. Draai aan de knop om een menu, methodegroep of een parameter te selecteren.
2. Druk op de knop om de selectie te openen of te activeren.
3. Druk op 'Esc' om terug te keren naar het **Main menu** (Hoofdmenu).

Akoestische signalen

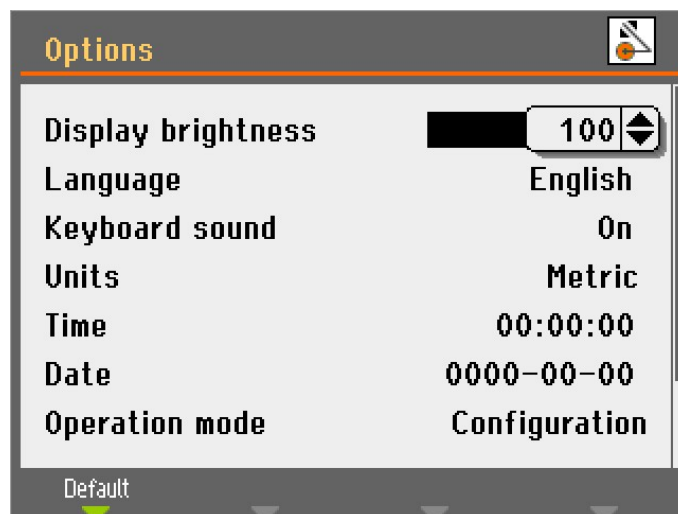
Als je op een toets drukt, geeft een korte pieptoon aan dat de opdracht is geaccepteerd, terwijl een lange pieptoon aangeeft dat de toets nu niet kan worden geactiveerd. U kunt dit geluid in- of uitschakelen in **Configuration** (Configuratie), onder **Options** (Opties).

6.4.4 Waarden bewerken

Numerieke waarden bewerken



1. Draai aan de knop om de waarde te selecteren die je wilt wijzigen.



2. Druk op de knop om de waarde te bewerken. Een scrollbox verschijnt rond de waarde.



Opmerking

Als er slechts twee opties zijn, wordt het pop-up-vak niet weergegeven. Door op de knop (Enter) te drukken, schakel je tussen de twee opties.

3. Draai aan de knop om de numerieke waarde te verhogen of te verlagen, of om te schakelen tussen twee opties.
4. Druk op de knop om de nieuwe waarde te accepteren. Als je op 'Esc' drukt, worden de wijzigingen omgekeerd naar de oorspronkelijke waarde.

Alfanumerieke waarden bewerken



1. Draai aan de knop om de tekstwaarde te selecteren die je wilt wijzigen.



2. Druk op de knop om tussen de twee opties te schakelen.



Opmerking

Als er meer dan twee opties zijn, verschijnt er een pop-up venster. Draai aan de knop om de juiste optie te selecteren.

3. Druk op 'Esc' om de optie te accepteren en terug te keren naar het vorige menu, of draai aan de knop om andere opties in het menu te selecteren en te bewerken.

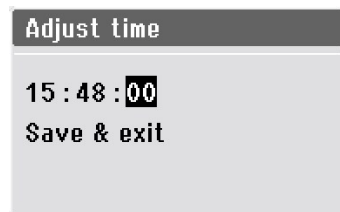
6.4.5 Software-instellingen

Wanneer je het apparaat voor de eerste keer inschakelt, verschijnt het **Select languages** scherm. Om de taal daarna te wijzigen, zie [De taal wijzigen ► 40](#)).



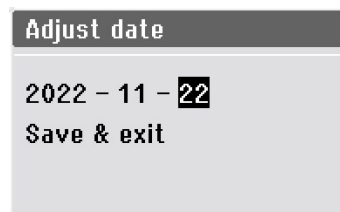
- Selecteer de taal die je verkiest.

U wordt nu gevraagd om de tijd in te stellen.



- Gebruik de knop om de instellingen aan te passen en te accepteren.

U wordt nu gevraagd om de datum in te stellen.

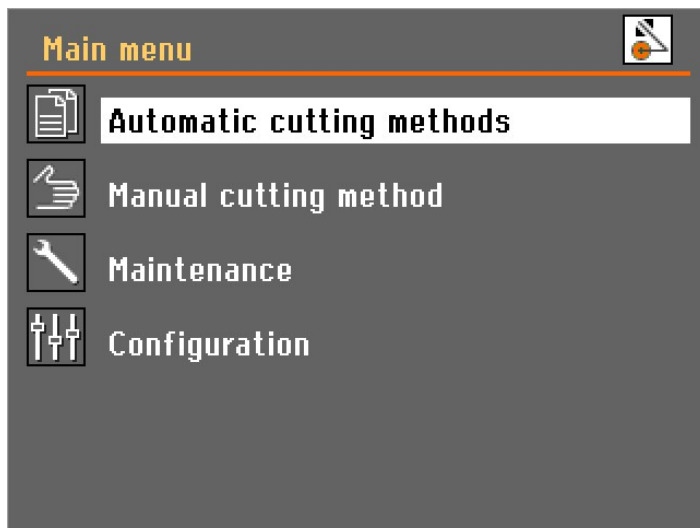


1. Gebruik de knop om de instellingen aan te passen en te accepteren.
2. Selecteer **Save & Exit** (Opslaan & afsluiten).

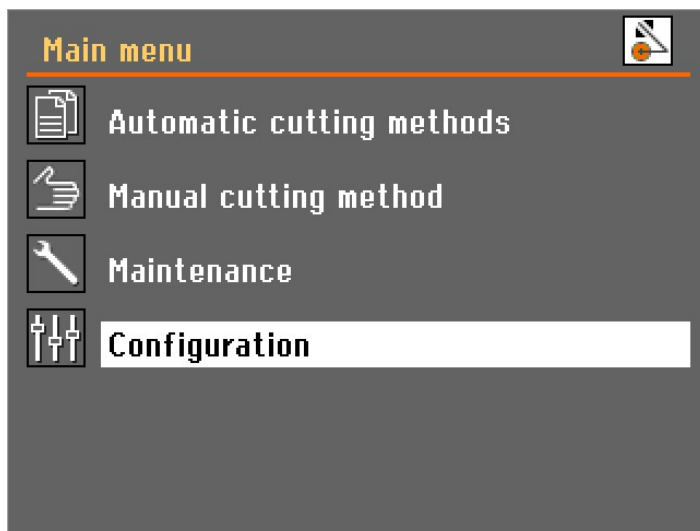
Het **Main menu** (Hoofdmenu) verschijnt nu in de door je geselecteerde taal.

Wanneer je de machine start, wordt het laatste scherm geopend dat werd gebruikt voordat deze werd uitgeschakeld.

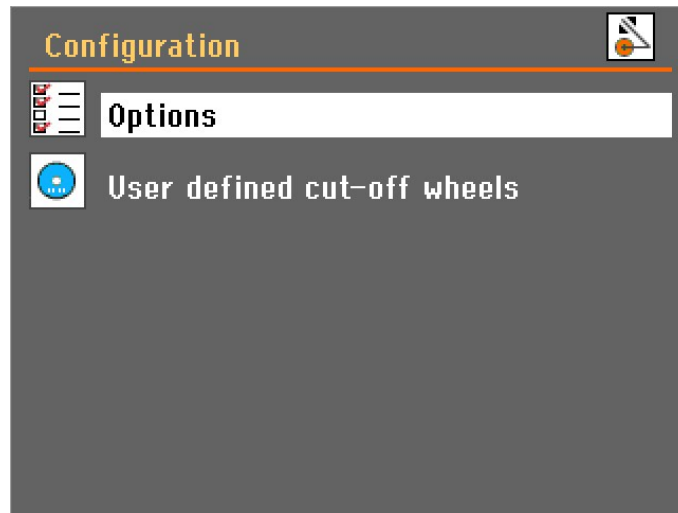
Om naar de te gaan **Main menu** (Hoofdmenu), druk op 'Esc'.



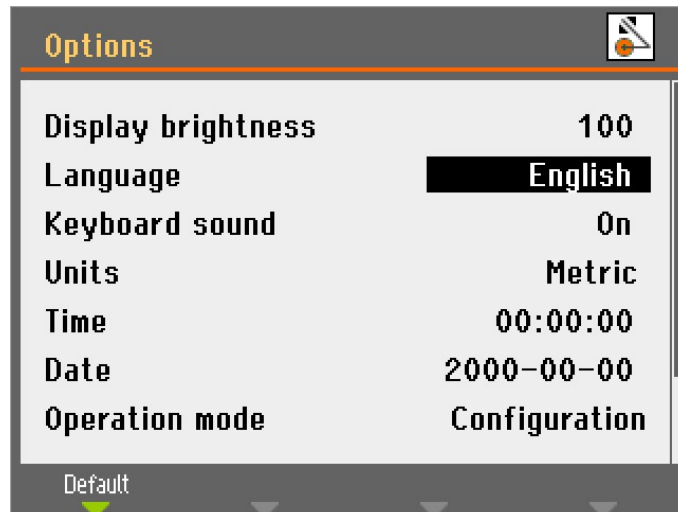
De taal wijzigen



1. Open het **Configuration** (Configuratie) menu.



2. Open het **Options** (Opties) menu.



3. Open het **Language** (Taal) pop-up-menu.



4. Selecteer de taal die je verkiest.

6.4.6 Bedieningsmodus

Er zijn 3 verschillende gebruikersniveaus:

Production (Productie): Methoden kunnen worden geselecteerd en bekeken, maar er is geen bewerking mogelijk.

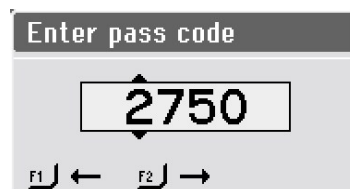
Development (Ontwikkeling): Methoden kunnen worden geselecteerd, bekeken en bewerkt.

Configuration (Configuratie): Methoden kunnen worden geselecteerd, bekeken en bewerkt en alle functies **Configuration** (Configuratie) zijn toegankelijk.

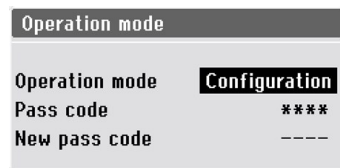
De bedieningsmodus wijzigen

Om de bedieningsmodus te wijzigen:

1. Ga naar het **Options** (Opties) menu, onder **Configuration** (Configuratie).
2. Selecteer **Operation mode** (Werklingsmodus).
3. Selecteer **Pass code** (Passcode).



4. Gebruik de toetsen F1 en F2 om cijfers te selecteren.
5. Draai aan de knop om de cijfers te wijzigen en druk op de knop om de passcode in te voeren.



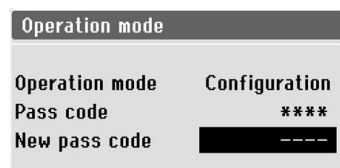
6. Selecteer **Configuration** (Configuratie).



7. Selecteer de gewenste bedieningsmodus.

Nieuwe pascode

Om een nieuwe passcode in te stellen:



1. Selecteer **New pass code** (Nieuwe passcode).
2. Voer de nieuwe passcode in.



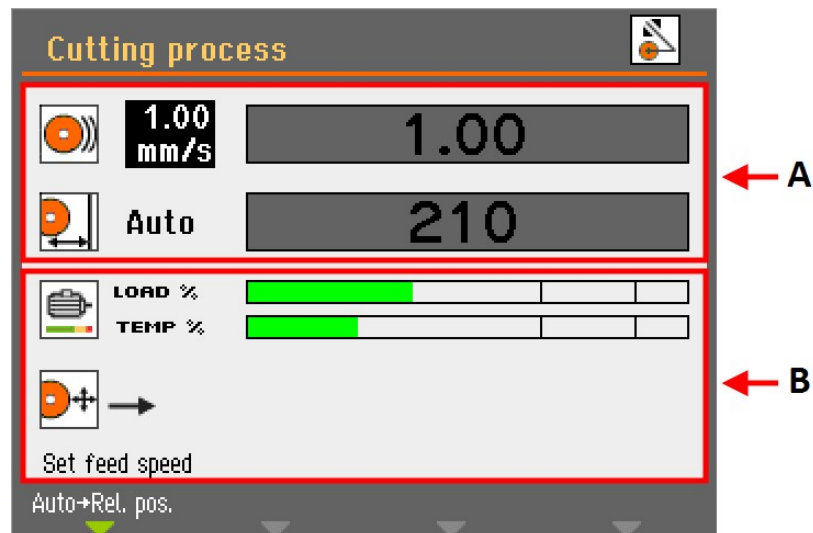
Opmerking

Wanneer een passcode is ingesteld, moet je 5 pogingen doen om de juiste passcode in te voeren, waarna de machine wordt vergrendeld. Start de machine opnieuw met de hoofdschakelaar en voer vervolgens de juiste passcode in.

6.4.7 Wijzig de snijmodus en parameters

Doorslijpdisplay

Het snijdisplay toont twee soorten informatie:



A Snijparameters

B Motorgegevens

Snijparameters

In de **automatische snijmodus** toont het bovenste gedeelte van het display informatie over de snijparameters:

- **Voedingssnelheid**
- **Stoppositie**

De snijparameters kunnen zowel voor als tijdens het snijden worden ingesteld.

De ingestelde waarde wordt links van het staafdiagram weergegeven. De werkelijke waarde (tijdens het snijden) wordt weergegeven in het staafdiagram.

Motorgegevens

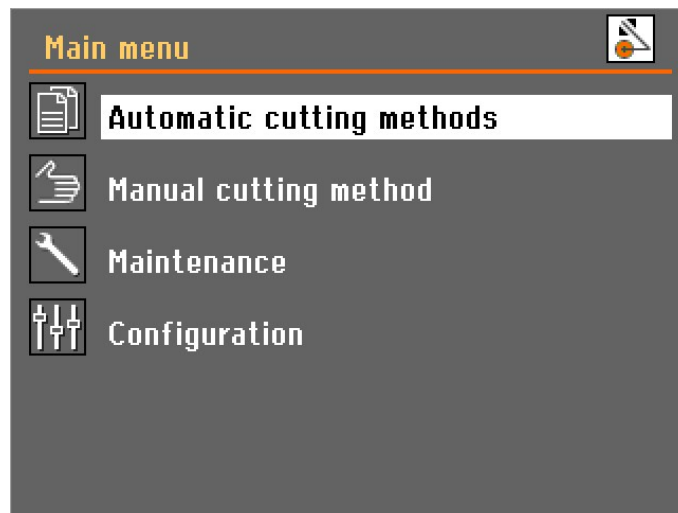
Het onderste gedeelte van het display toont de motorinformatie:

- **Load %** (Lading %): Motorbelasting.
- **Temp %** (Temperatuur %): Motortemperatuur.

De weergegeven waarden zijn in relatieve (%) waarden.

De snijmodus wijzigen

De Discotom-100 heeft twee snijmodi: **Automatisch** en **Handmatig**.



- Selecteer de modus die je in de **Main menu** (Hoofdmenu) wilt gebruiken.

De snijparameters wijzigen

In de automatische snijmodus past de machine de geselecteerde snijparameterwaarden toe voor:

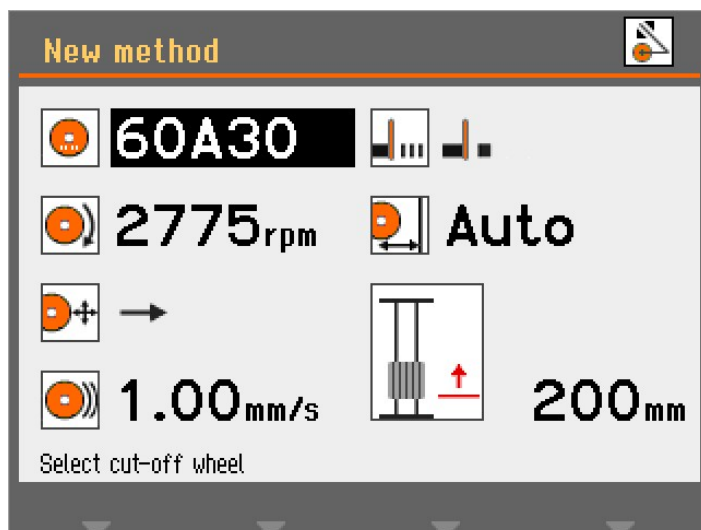
- **Schijftype**
- **Schijfsnelheid**
- **Snijmodus**
- **Voedingssnelheid**
- **MultiCut** (alleen met automatische x-tafel)
- **Stopmodus**

De waarden van deze parameters aanpassen:

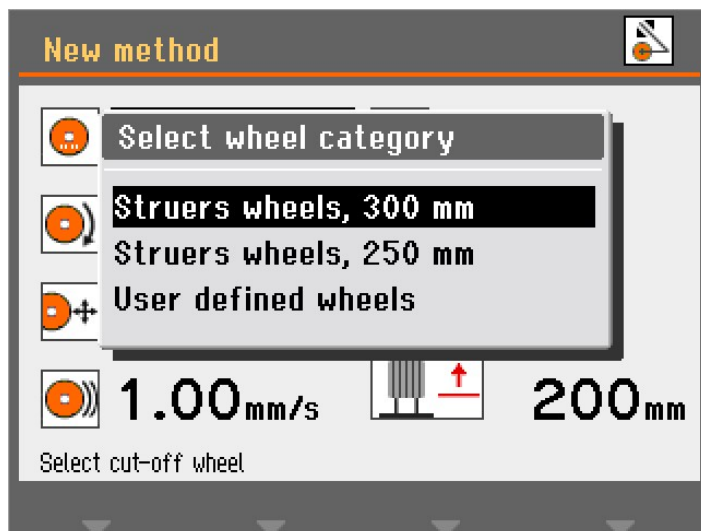
1. Gebruik de knop om een snijparameter te selecteren.
2. Draai aan de knop om de waarde van de parameter te wijzigen.
3. Druk op de knop om de nieuwe waarde op te slaan.

Doorslijpschijf

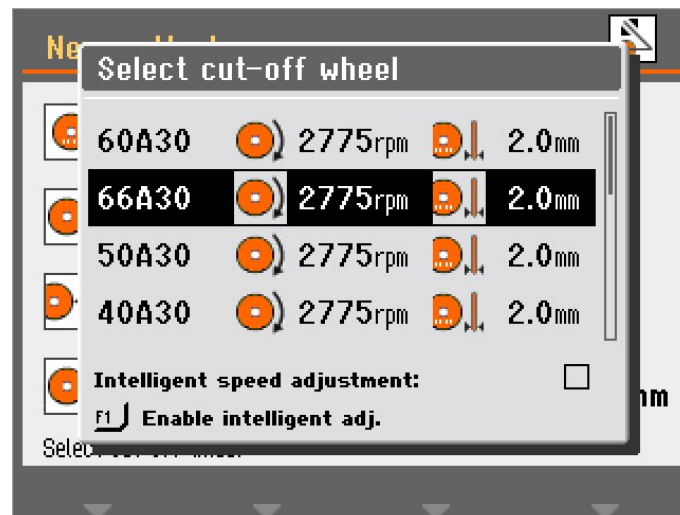
De doorslijpschijf selecteren of wijzigen:



1. Selecteer de parameter **doorslijpschijf**.



2. Selecteer een wielcategorie.

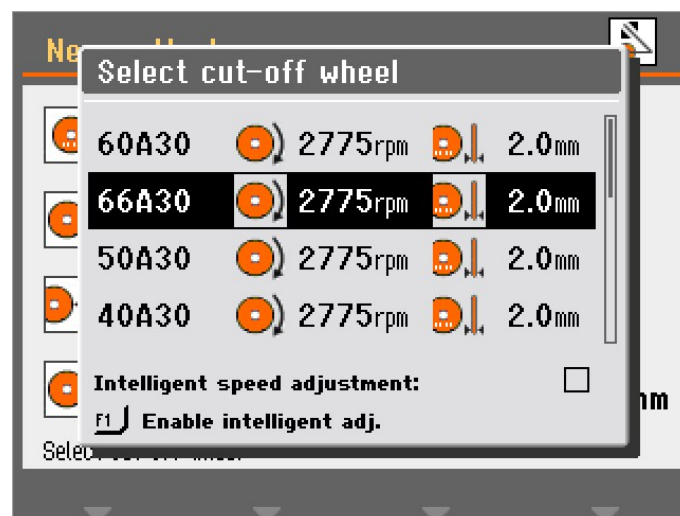


3. Selecteer een doorslijpschijf uit de lijst.

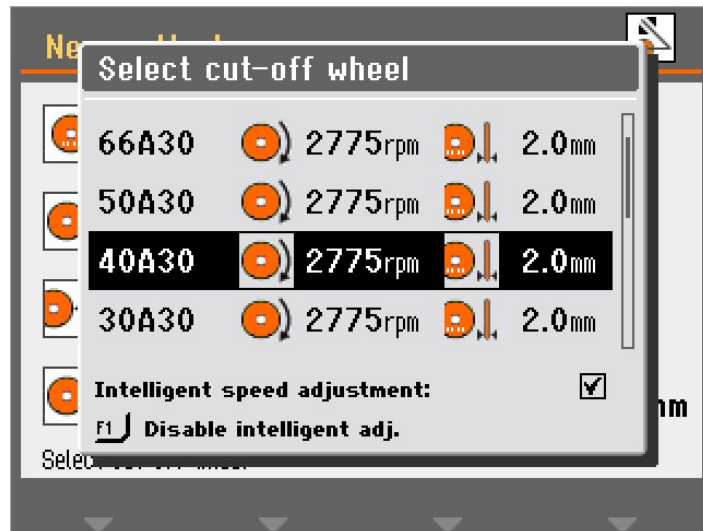
De geselecteerde doorslijpschijf wordt nu weergegeven en de rotatiesnelheid van het wiel wordt ingevoegd.

Intelligente snelheidsaanpassing

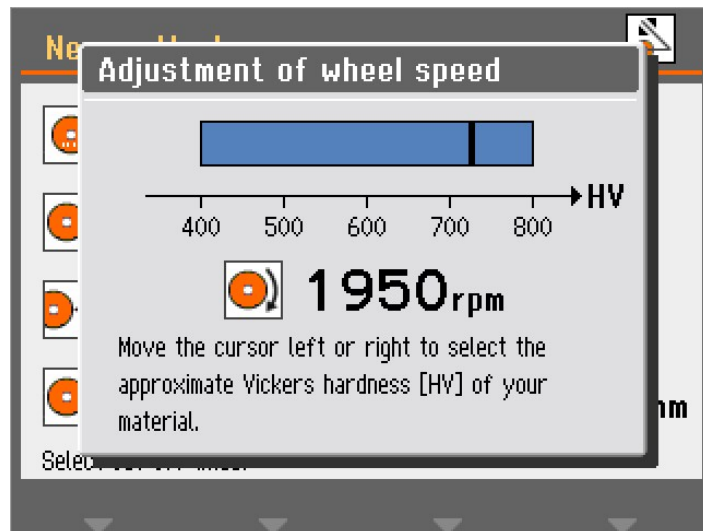
Om de intelligente vooraf gedefinieerde toerentalaanpassing te gebruiken:



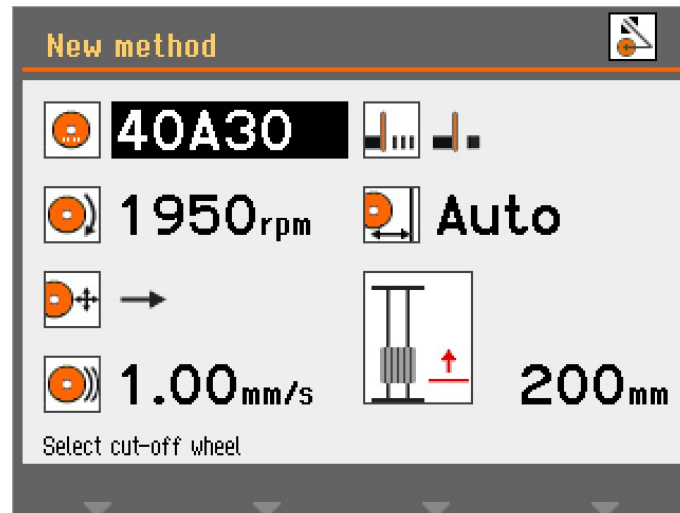
1. Druk op F1 in het **Select cut-off wheel** Doorslijpschijf selecteren om de intelligente aanpassing in te schakelen.



2. Selecteer een doorslijpschijf om het toerental aan te passen.



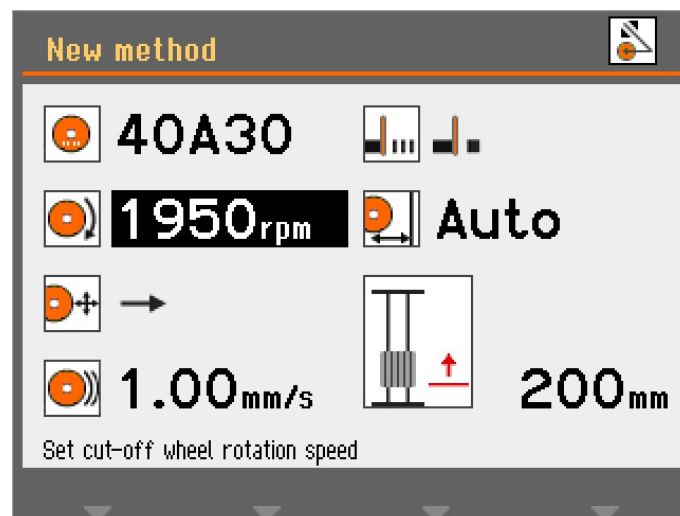
3. Selecteer de Vickers-hardheid van het materiaal dat je wilt snijden. De toerentalinstelling voor de doorslijpschijf wordt dienovereenkomstig gewijzigd.



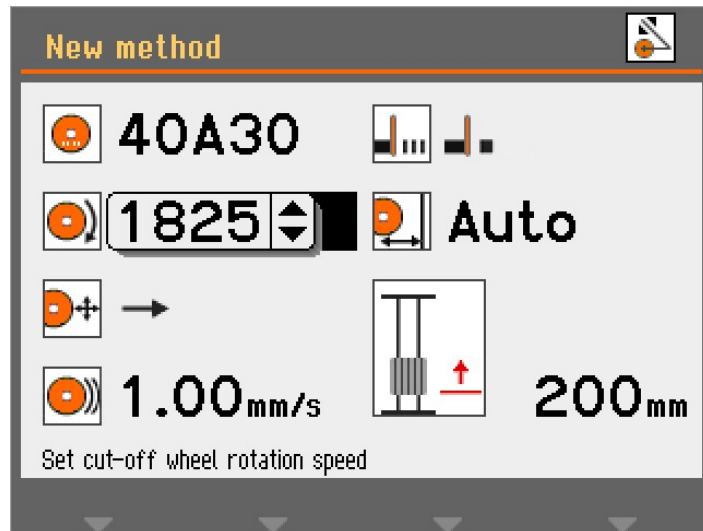
4. Druk op de knop om de waarde op te slaan.

Schijfsnelheid

De doorslijpsnelheid wijzigen:



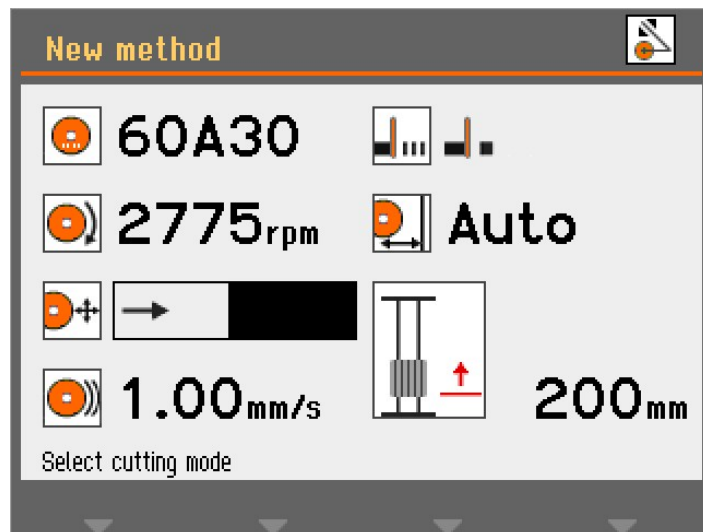
1. Selecteer de snelheidsparameter.



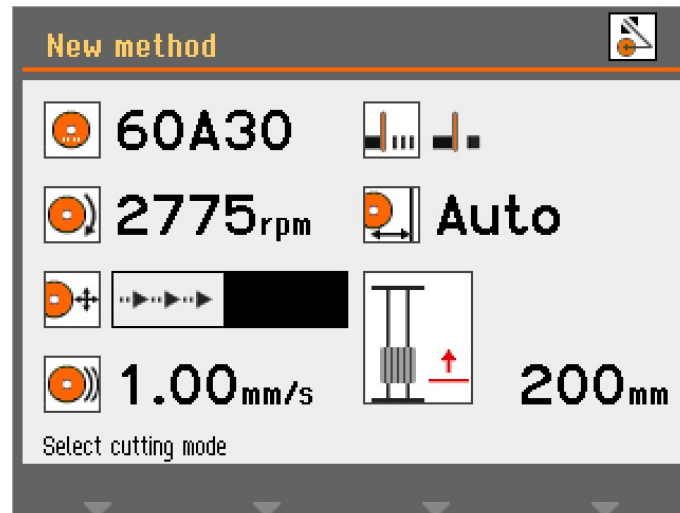
2. Gebruik de knop om de wielsnelheid aan te passen (1500 - 3000 tpm).

Snijmodus

De snijmodus wijzigen:



1. Selecteer de snijmodusparameter.



2. Druk op de knop om de snijmodus te wijzigen.

Direct snijden

Direct snijden is de normale en meest economische snijmodus en kan worden gebruikt voor de meeste snijbewerkingen.



Impactsnijden

Impactsnijden kan worden gebruikt wanneer het niet mogelijk is om de juiste doorslijpschijf voor een specifiek materiaal te vinden, en het geslepen materiaal het wiel verstopt, of het wiel niet genoeg slijt.

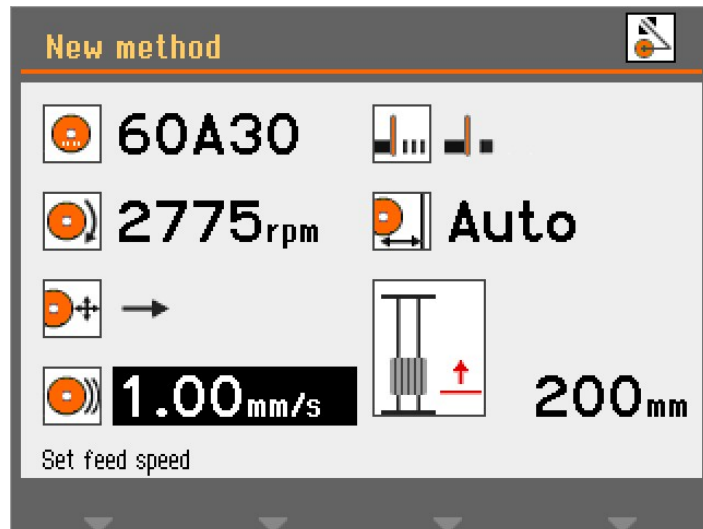


Impact doorslijpen zal de zaagtafel vaak versnellen en daardoor het werkstuk met hogere snelheid tegen de doorslijpschijf bewegen. Hierdoor slijt de schijf af en komen er verse en scherpe schuurkorrels vrij die goed kunnen werken.

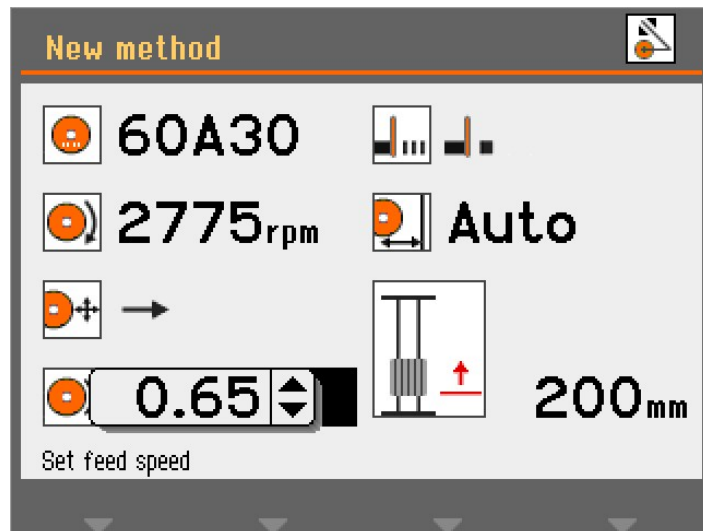
Impact doorslijpen kan resulteren in hogere wielslijtage, maar vermindert het risico op oververhitting van het werkstuk dat anders kan plaatsvinden bij een onnauwkeurige wiel / materiaalcombinatie.

Voedingssnelheid

De toevoersnelheid instellen:



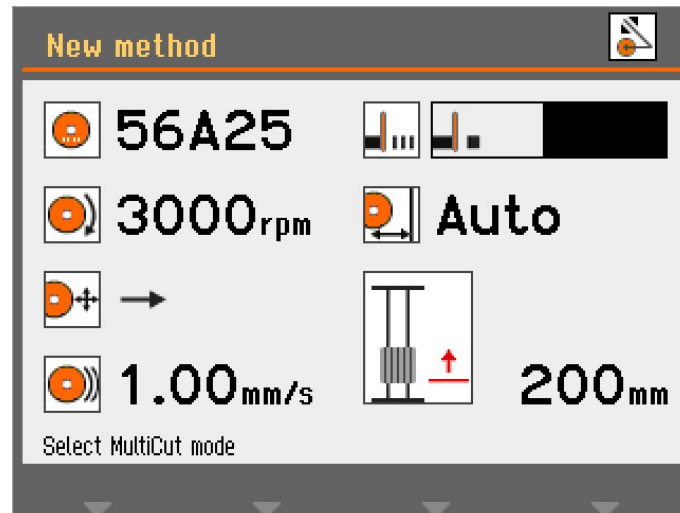
1. Selecteer de invoersnelheidsparameter.



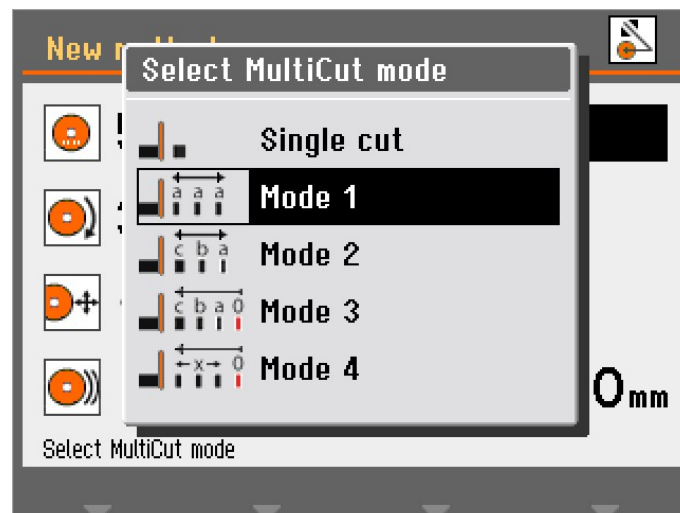
2. Gebruik de knop om de instellingen aan te passen en te accepteren.

MultiCut (Optioneel)




Om de modus **MultiCut** te selecteren:



1. Selecteer de **MultiCut** parameter.



2. Selecteer de gewenste instelling.

- | | | |
|---|-------------------|---|
|  | Single cut | Uit |
| | (Enkel gesneden) | |
|  | Mode | Snijdt tot 10 plakken van gelijke dikte |
| | (Modus) 1 | |
|  | Mode | Snijdt tot 10 plakken van verschillende dikte |
| | (Modus) 2 | |



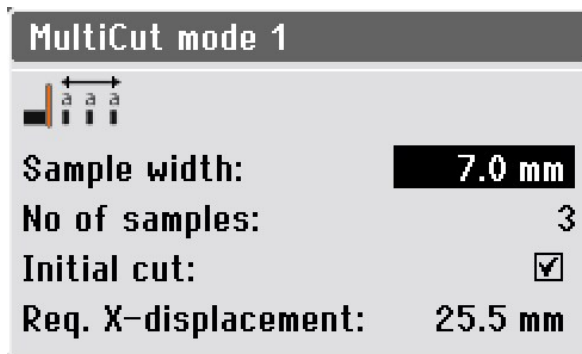
Mode
(Modus) **3** Snijd tot 10 plakken van variërende dikte geteld vanaf een gemeenschappelijke 0-positie



Mode
(Modus) **4** De dikte van de sneden worden ingesteld door de joystick te bewegen en vervolgens op Enter te drukken om de positie van de snede in te stellen

MultiCut 1

Met de modus **MultiCut 1** kun je tot 10 monsters van gelijke breedte snijden.

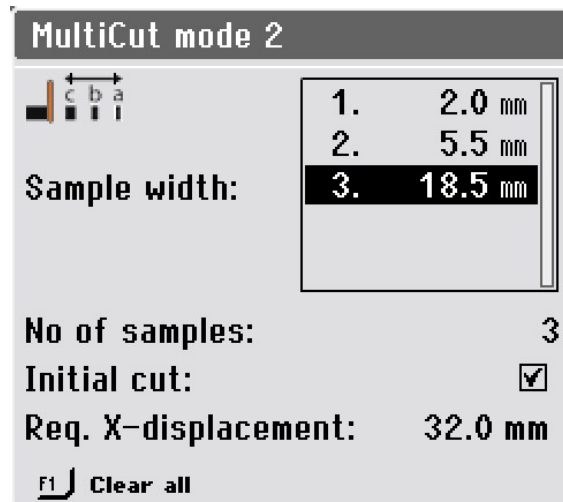


Parameters

Sample width (Breedte van het monster)	Stelt de breedte in van de monsters die worden gesneden.
No of samples (Aantal monsters)	Hiermee stel je het aantal monsters in dat wordt gesneden.
Initial cut (Initiële snede)	Selecteer deze parameter als je een eerste snede moet maken voordat je begint met het snijden van de monsters. Dit snijdt een stuk schroot, dat je niet zult gebruiken. Bijvoorbeeld als het werkstuk een oneffen rand heeft, waardoor het als eerste werkstuk ongeschikt zou zijn.
Req. X-displacement (Vereiste X-verplaatsing)	Deze parameter wordt automatisch berekend en geeft de vereiste beweging van de x-tafel weer om de monsters te snijden, op basis van de parameterinstellingen.

MultiCut 2

Met de modus **MultiCut 2** kun je tot 10 monsters van verschillende breedtes snijden.



Parameters

Sample width (Breedte van het monster)	Stelt de breedte in van de monsters die worden gesneden.
No of samples (Aantal monsters)	Hiermee stel je het aantal monsters in dat wordt gesneden.
Initial cut (Initiële snede)	Selecteer deze parameter als je een eerste snede moet maken voordat je begint met het snijden van de monsters. Dit snijdt een stuk schroot, dat je niet zult gebruiken. Bijvoorbeeld als het werkstuk een oneffen rand heeft, waardoor het als eerste werkstuk ongeschikt zou zijn.
Req. X-displacement (Vereiste X-verplaatsing)	Deze parameter wordt automatisch berekend en geeft de vereiste beweging van de x-tafel weer om de monsters te snijden, op basis van de parameterinstellingen.



Tip

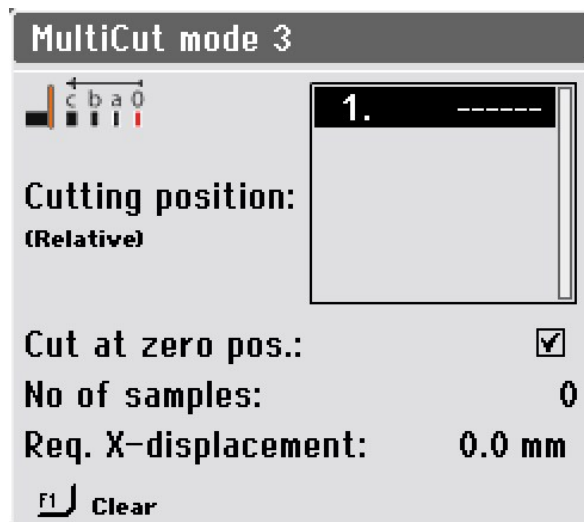
Druk op F1 om alle voorbeeldwaarden te wissen en het menu terug te zetten naar de standaardwaarde.

MultiCut 3

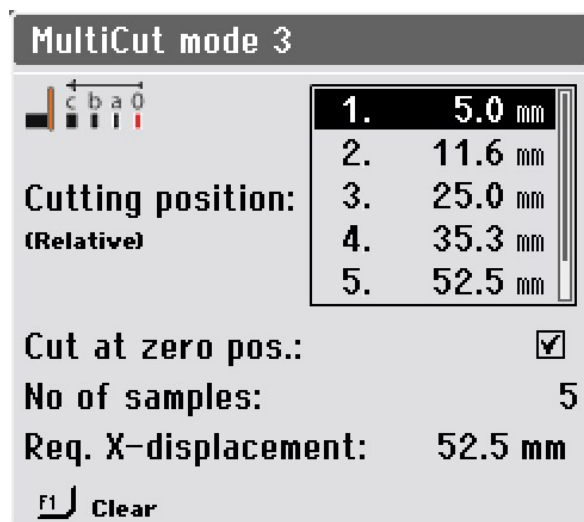
Met de **MultiCut 3** modus kun je tot 10 monsters snijden op verschillende relatieve afstanden van de nul, of uitgangspositie.

De afstanden worden handmatig ingevoerd.

Om de afstanden in te stellen:



1. Selecteer **Mode** (Modus)3 in het **Select MultiCut mode** (SelecteerMultiCut modus) menu.



2. Selecteer de snijposities.

Parameters

Cutting position (Relative)
(Snijpositie (relatief))

Deze parameter bepaalt de positie van de sneden. De waarden tonen de relatieve afstand tot de nulpositie.

Cut at zero pos. (Gesneden op nul positie)

Selecteer deze parameter om een eerste snede te maken op de nulpositie. Anders begint de machine te snijden op positie 1.

No of samples (Aantal monsters)

Hiermee stel je het aantal monsters in dat wordt gesneden.

**Tip**

Druk op F1 om de gemarkeerde waarde in dit menu te wissen.
Als de cursor buiten het vak met de snijpositie wordt geplaatst, zal F1 alle posities wissen.

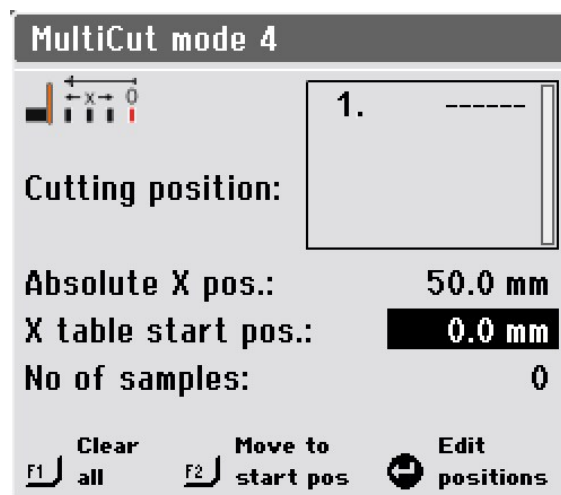
Req. X-displacement
(Vereiste X-verplaatsing)

Deze parameter wordt automatisch berekend en geeft de vereiste beweging van de x-tafel weer om de monsters te snijden, op basis van de parameterinstellingen.

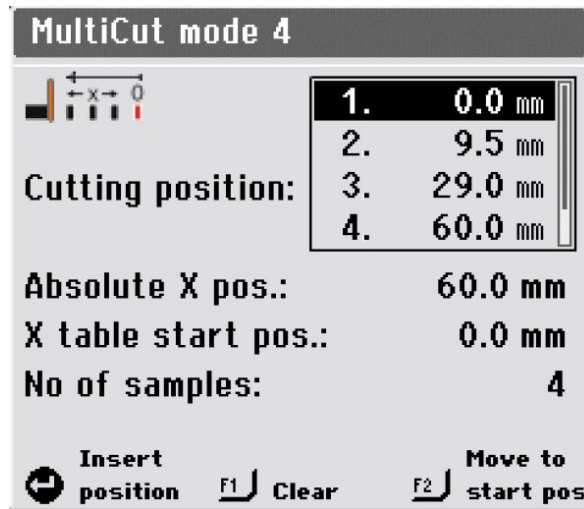
MultiCut 4

Met de modus **MultiCut 4** kun je op verschillende relatieve afstanden van de nulstand of uitgangspositie snijden. Voer de afstanden in door met de X-tafel het werkstuk voor de doorslijpschijf te plaatsen, waar je het monster wilt snijden, en noteer deze positie vervolgens.

Om de afstanden in te stellen:



1. Plaats het werkstuk relatief dicht bij de doorslijpschijf en klem het vast.
2. Gebruik de joystick om de X-tafel te verplaatsen naar de positie waar de eerste snede moet worden gemaakt.



3. Druk op de knop om de huidige positie in te voegen als de snijpositie.
4. Herhaal de stappen om de snijposities voor alle monsters in te brengen.

Parameters

Cutting position (Relative)
(Snijpositie (relatief))

Deze parameter bepaalt de positie van de sneden. De waarden tonen de relatieve afstand tot de nulpositie.

Absolute X pos. (Absolute X-positie)

Werkelijke absolute positie van de X-tafel


X-table start pos. (Startpositie van de X-tafel)

Hier kun je de startpositie fijn afstellen, als het werkstuk tijdens het klemmen enigszins verkeerd is uitgelijnd.


Wanneer je de waarde van deze parameter wijzigt, worden alle andere posities dienovereenkomstig gecorrigeerd.

No of samples (Aantal monsters)

Hiermee stel je het aantal monsters in dat wordt gesneden.



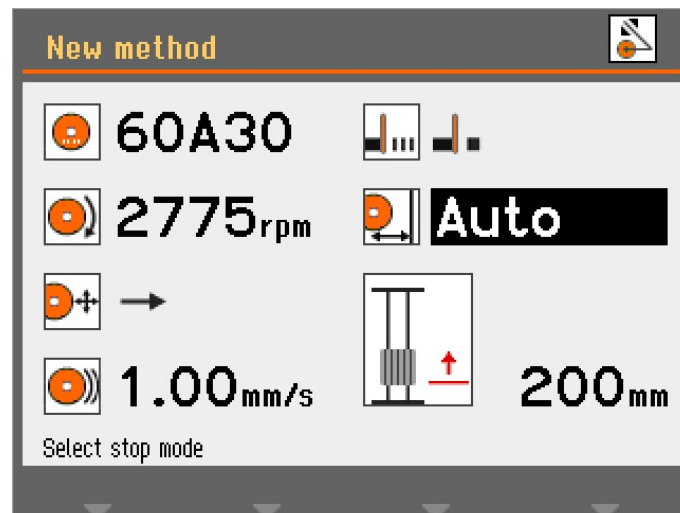
Tip
Druk op F1 om de gemarkeerde waarde in dit menu te wissen. Als de cursor buiten het vak met de snijpositie wordt geplaatst, zal F1 alle posities wissen.



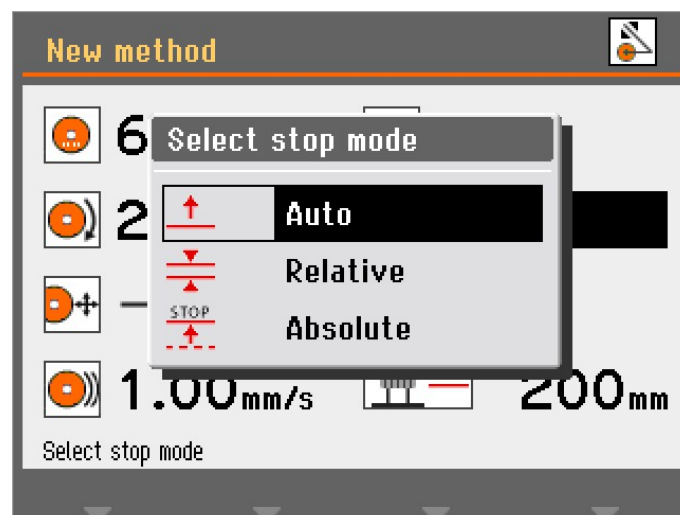
Tip
Druk op F2 om de X-tafel te verplaatsen totdat het monster zich in de startpositie bevindt.

6.4.8 Stopmodi

Een stopmodus selecteren:



1. Selecteer de stop mode parameter.



2. Selecteer de gewenste instelling.

De Discotom-100 heeft 3 stopmodi:

- **Auto** (Automatisch)
- **Relative** (Relatief)
- **Absolute** (absoluut)

Auto (Automatisch)

Wanneer de **Auto** (Automatisch) is geselecteerd, stopt de machine automatisch wanneer het werkstuk is doorgesneden. Wij raden je aan deze modus te gebruiken voor normaal snijden.

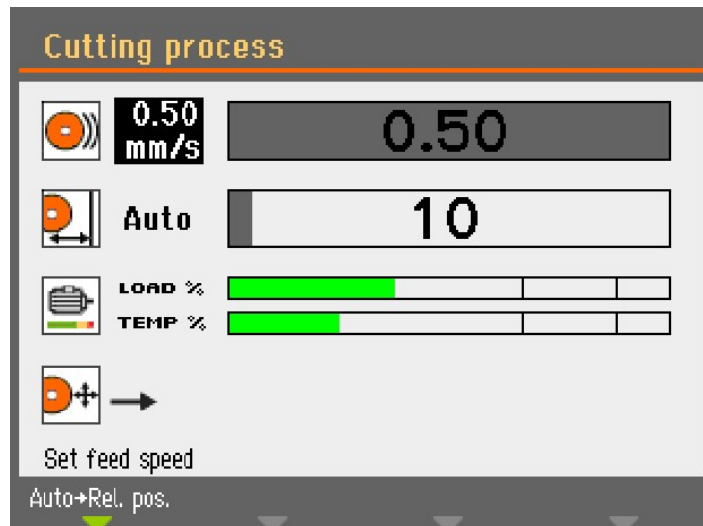
**Opmerking**

Wij raden je af **Auto** (Automatisch) te gebruiken bij het snijden van buizen of andere werkstukken die niet erg dicht of stijf zijn. Gebruik in plaats daarvan **Relative** (Relatief) of **Absolute** (absoluut).

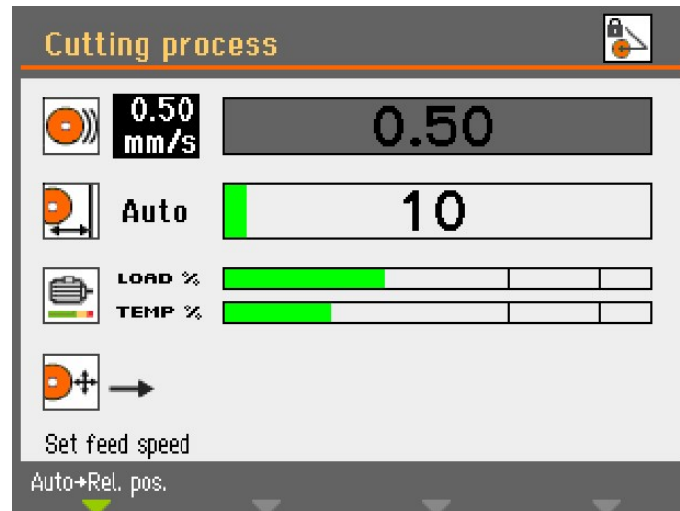
De automatische stopfunctie is gebaseerd op het bewaken van de elektrische stroom die wordt gebruikt door de doorslijpschijfmotor. Voor een goede werking van de automatische stop moet aan twee criteria worden voldaan:

- De stroom die bij het begin van een snijbewerking wordt gebruikt, moet een minimumwaarde overschrijden. Als dit niet gebeurt, wordt de automatische stop niet ingeschakeld.
- De stroom die tijdens het snijden wordt gebruikt, moet boven een minimumwaarde blijven. Wanneer het onder deze waarde komt, zal het snijden stoppen.

Bij sommige samples, bijvoorbeeld buizen, kan de stroom onder de minimumwaarde vallen wanneer de muur van de buis is doorgesneden, en het centrum (het holle deel) van de buis tijdens de scherpe verrichting wordt bereikt. Als dit gebeurt, zal het snijden stoppen ook al is het monster niet volledig doorgesneden.



Wanneer je het snijproces start, is de balk die de reis van de snijtafel aangeeft grijs, totdat de motorstroom de vereiste waarde overschrijdt. De balk verandert dan in groen om aan te geven dat de **Auto** (Automatisch) is ingeschakeld.

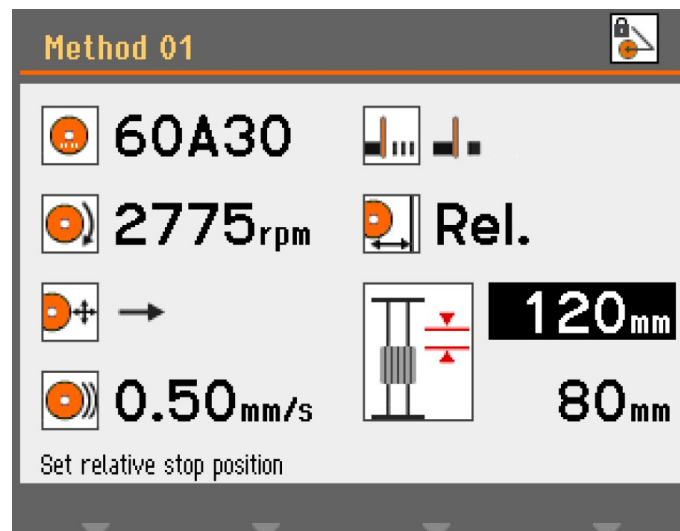


Wanneer de motorstroom dan onder de opgegeven minimumwaarde komt, verandert de staafkleur weer in grijs en stopt het snijden.

Als er slechts een zeer kleine doorsnede overblijft aan het einde, kan het snijden stoppen voordat het werkstuk volledig is doorgesneden. Hier is het mogelijk om een extra snijafstand in **Configuration** (Configuratie) / **Options** (Opties) op te geven om ervoor te zorgen dat het werkstuk volledig wordt doorgesneden. Dit is vooral handig bij het gebruik van **MultiCut**.

Relative (Relatief)

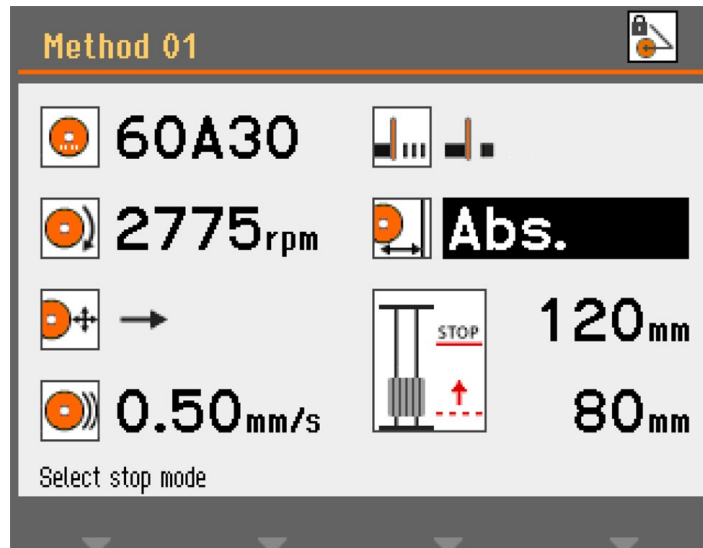
De Y-tafel is ingesteld om te stoppen in een positie ten opzichte van waar het snijden begint. Na het invoeren van de stoppositie (geschatte monstergrootte + wielslijtage) stopt het snijproces zodra de opgegeven positie is bereikt. Het positioneringsbereik (tafelafstand) is 0-200 mm.



Als je de relatieve stoppositie instelt op een waarde die de mogelijke tafelbeweging overschrijdt, wordt de weergegeven waarde automatisch verlaagd tot het maximaal mogelijke wanneer je op Enter drukt. Door de Y-tafel naar de voorkant van de snijkamer te verplaatsen, neemt de beweeglengte toe en worden de relatieve stopgegevens automatisch bijgewerkt.

Absolute (absoluut)

De Y-tafel wordt ingesteld om te stoppen in een vaste positie gemeten vanaf de nulpositie, waarbij de snijtafel zich helemaal vooraan in de snijkamer bevindt. Het positioneringsbereik is 0-200 mm.



6.4.9 Weergave motorbelasting en temperatuur

De motorbelasting en temperatuurwaarden die worden weergegeven, zijn relatieve procentuele (%) waarden.

Handmatige snijmodus

De schermen **Load %** (Lading %) en **Temp %** (Temperatuur %) geven aan hoeveel kracht er op het werkstuk wordt uitgeoefend en hoe heet de motor is. Naarmate er meer kracht wordt uitgeoefend, neemt de motorbelasting toe, wat resulteert in een hogere temperatuur.

Een zware kracht die gedurende langere tijd wordt uitgeoefend, kan ertoe leiden dat de temperatuur van de motor hoger wordt dan de veilige werklimiet. De machine stopt dan automatisch met snijden om schade aan de motor te voorkomen.

Het langdurig uitoefenen van zware kracht kan ook de levensduur van de doorslijpschijf verkorten.

Automatische snijmodus

De aanvoersnelheid wordt automatisch verlaagd bij overbelasting door de functie OptiFeed.

OptiFeed

Deze functie beschermt de machine tegen schade door voortdurende overbelasting van de motor.

Als de aanvoersnelheid te hoog is ingesteld en de motor overbelast wordt:

- De voedingsnelheid wordt met 20% verlaagd.
- Als de motorbelasting nog steeds te hoog is, wordt de voedingsnelheid opnieuw met 20% verlaagd.

- Dit wordt maximaal 4 keer gedaan totdat de voedingsnelheid nog maar 20% van de vooraf ingestelde waarde is.
- Als de motor nog steeds overbelast is, wordt het snijden gestopt.
- Als de motor weer met normale belasting draait, wordt de aanvoersnelheid geleidelijk verhoogd, in stappen van 10% van de oorspronkelijke aanvoersnelheid, totdat de vooraf ingestelde aanvoersnelheid wordt bereikt zonder dat de motor overbelast raakt.

6.4.10 Start het doorslijpproces.



WAARSCHUWING

De machine mag niet worden gebruikt voor explosieve en/of ontvlambare materialen of materialen die niet stabiel zijn tijdens bewerking, verwarming of druk.



WARMTEGEVAAR

Draag geschikte handschoenen om de vingers te beschermen tegen schuurmiddelen en warme/scherpe preparaten.



VOORZICHTIG

Controleer vóór het zagen of de beschermkap volledig functioneert.



VOORZICHTIG

Laserstraling. Staar niet in de straal en stel gebruikers van telescopische optica niet bloot. Klasse 2M laserproduct.



Automatisch doorslijpen

De doorslijpschijf staat stil en de snijtafel beweegt.

Handmatig snijden

De snijtafel staat stil en de operator beweegt de doorslijpschijf.

Automatisch doorslijpen

1. Klem het werkstuk.
2. Zet de snijarmrem vrij.
3. Laat de doorslijpschijf zakken door de zaaghandgreep naar beneden te trekken totdat de doorslijpschijf gereed is om het werkstuk door te zagen.
4. Activeer de snijarmrem.
5. Om het werkstuk en het snijwiel uit te lijnen, drukt je op de Hold-to-run-knop en gebruik je de joystick om de snijtafel te positioneren.
6. Sluit het deksel van het apparaat.
7. Selecteer een methode in het menu **Automatische snijmethoden**.

8. Druk op 'start'. De doorslijpschijf begint te draaien en het koelwater wordt ingeschakeld. De snijtafel beweegt met de vooraf ingestelde voedingssnelheid richting de doorslijpschijf.
9. Wanneer het werkstuk is doorgezaagd of de ingestelde aanslagpositie is bereikt, stopt de doorslijpschijf automatisch. Afhankelijk van de instelling van de retourpositie keert de snijtafel terug naar waar het snijden begon (**Start** (Starten)) of het blijft waar het is (**Stay** (Blijven)).



Tip

Tijdens het snijden is het mogelijk het werkstuk van de doorslijpschijf af te schuiven door de Y-tafel-joystick naar beneden te drukken.

Handmatig snijden

1. Klem het werkstuk.
2. Zet de snijarmrem vrij.
3. Om het werkstuk en het snijwiel uit te lijnen, druk je op de Hold-to-run-knop en gebruik je de joystick om de snijtafel te positioneren.



Tip

Plaats het werkstuk iets voor het midden van de doorslijpschijf.

4. Sluit het deksel van het apparaat.
5. Selecteer een methode in het menu **Handmatige snijmethoden**.
6. Druk op 'start'. De doorslijpschijf begint te draaien en het koelwater wordt ingeschakeld.
7. Trek de zaaggreep naar beneden en laat de doorslijpschijf in het werkstuk inwerken. Verhoog de kracht en begin met snijden.
8. Verminder de doorslijpkracht wanneer de doorslijpschijf bijna door het materiaal is.
9. Wanneer de doorslijpschijf het werkstuk heeft doorgesneden, duw je de zaaghandgreep terug naar de bovenste positie.
10. Druk op 'Stop' om de machine te stoppen.



Opmerking

Wanneer je handmatig zaagt, gebruik je de informatie over de motorbelasting om de kracht op het werkstuk te controleren.

Combineer handmatige en automatische bediening

Om de handmatige en automatische snijmodi te combineren:

1. Zaag het werkstuk volgens de **handmatige snijmethode**.
2. Druk op 'Stop' om de machine te stoppen.
3. Activeer de snijarmrem om de arm in deze positie vast te zetten, selecteer een **automatische snijmethode** en ga verder in de automatische modus. Het werkstuk zal in de richting van de doorslijpschijf bewegen.



Opmerking

Controleer of er een constante stroom koelvloeistof uit de sproeiers komt.

6.4.11 Stopt het doorslijpproces.

U kunt het snijproces op elk moment tijdens het snijproces stoppen.



Opmerking

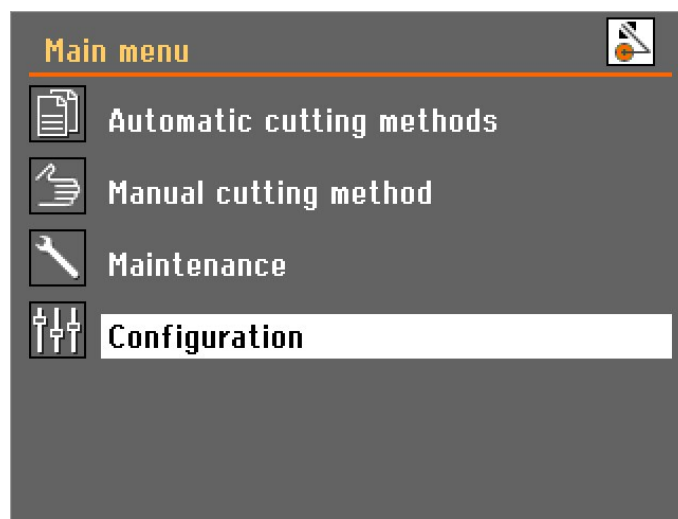
De doorslijpschijf kan stoppen met draaien als de snelheid op het laagste niveau is ingesteld.

Gebruik deze functie niet om het snijproces te stoppen.

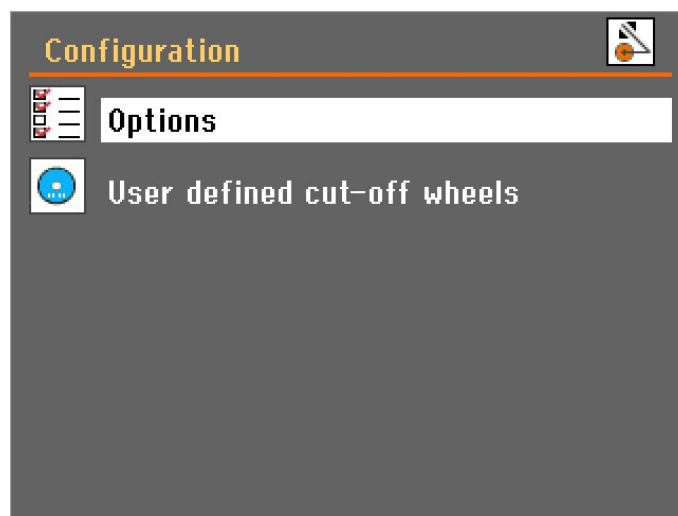
Druk op Stop om de doorslijpschijf te stoppen.

6.5 Configuration (Configuratie)

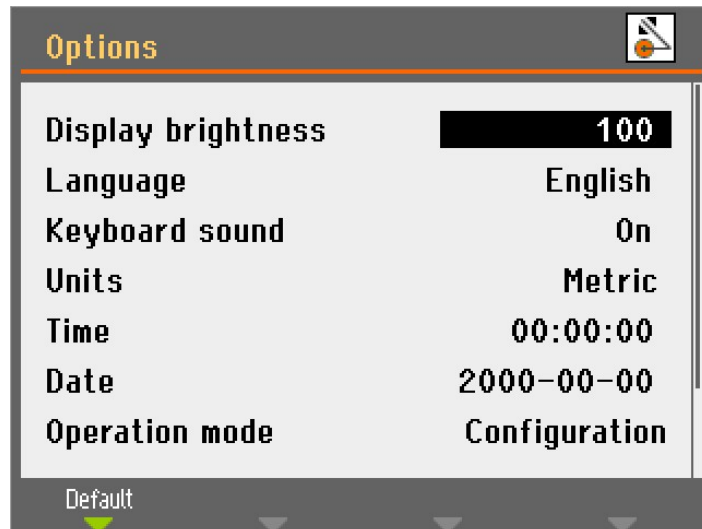
6.5.1 Options (Opties)



1. Selecteer **Configuration** (Configuratie) in de **Main menu** (Hoofdmenu).



2. Open het **Options** (Opties) menu.



Parameters

Display brightness (Helderheid scherm)	De contrastinstellingen van het display kunnen worden aangepast aan individuele voorkeuren (bereik 0-100).
Language (Taal)	De taal kan worden ingesteld op Engels (standaard), Duits, Frans, Spaans, Japans, Chinees, Italiaans, Russisch of Koreaans.
Keyboard sound (Toetsenbordgeluid)	Het toetsenbordgeluid kan worden ingesteld On (Aan) of Off (Uit). Standaard: On (Aan).
Units (Eenheden)	De invoer- en stopwaarden op het weergavepaneel kunnen zo worden ingesteld dat ze worden weergegeven in mm (standaard) of inches.
Time (Tijd)	Stel de tijd in waarop de juiste metingen uit de logbestanden moeten worden verkregen.
Date (Datum)	Stel de datum in om correcte metingen uit de logbestanden te verkrijgen.

Parameters

Operation mode (Werkingsmodus)

Er zijn 3 verschillende bedieningsmodi, die verschillende niveaus van toegang tot parameters bieden:

- **Configuration** (Configuratie): Volledige functionaliteit, toegang tot alle parameters.
- **Development** (Ontwikkeling): Beperkte toegang tot parameters in het **Options** (Opties) menu.
- **Production** (Productie): Geen toegang tot parameters, behalve voor **Display brightness** (Helderheid scherm), **Keyboard sound** (Toetsenbordgeluid), en **Additional cutting distance** (Extra snijafstand).

Return position (Terugkeerpositie)

Na het doorslijpen of na het indrukken van Stop kan de teruggaande beweging van de doorslijpschijf op twee verschillende manieren worden ingesteld:

- **Start** (Starten): De Y-tafel trekt zich automatisch terug naar de oorspronkelijke positie wanneer je op Start drukt.
- **Stay** (Blijven): De Y-tafel beweegt niet na het snijden.



Opmerking

Gebruik de **Stay** (Blijven) functie voor bakelietgebonden diamant- of CBN-doorslijpschijven, omdat het terugtrekken de velg van de doorslijpschijf kan beschadigen.

Additional cutting distance (Extra snijafstand)

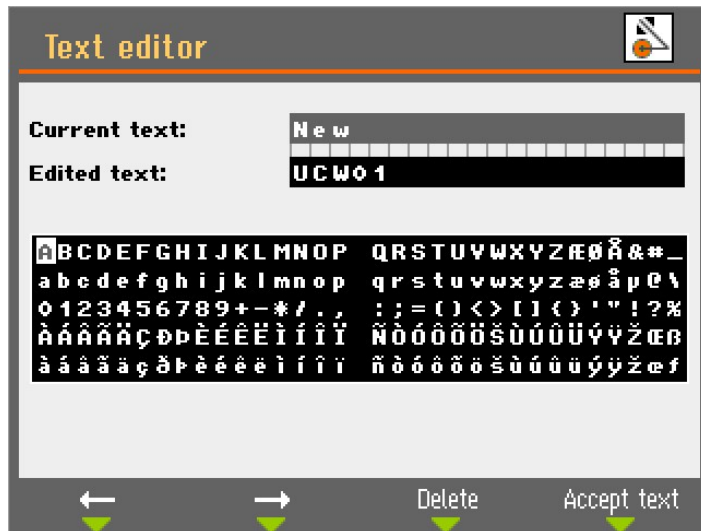
Wanneer je gebruik maakt van de **Auto** (Automatisch) stop, het snijden wordt gestopt wanneer de motorstroom onder een bepaald niveau daalt.

Bij het zagen van kleine werkstukken met een kleine doorsnede, **Auto** (Automatisch) stop stopt het snijproces te vroeg vanwege een zeer lage motorstroom. In dit geval kun je een extra snijafstand opgeven om ervoor te zorgen dat het werkstuk volledig wordt gesneden. De extra snijafstand kan worden gespecificeerd tussen 0-25 mm.

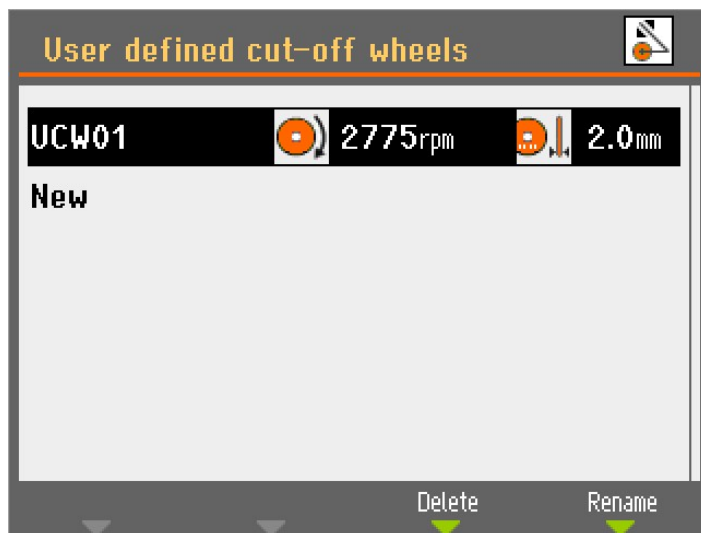
6.5.2 User defined cut-off wheels (Door de gebruiker gedefinieerde doorslijpschijven)

Om een nieuw doorslijpschijf in te stellen:

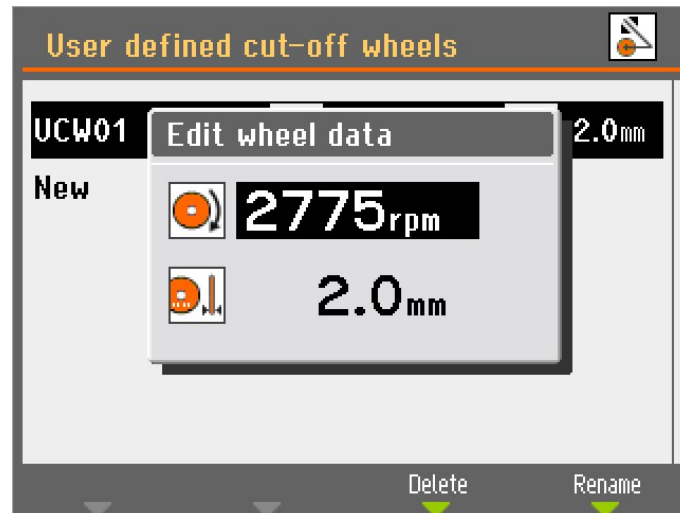
1. Selecteer **New** (Nieuw) in het **User defined cut-off wheels** (Door de gebruiker gedefinieerde doorslijpschijven)menu.



2. Voer een naam in voor het doorslijpschijf of druk op F4 om de suggestie te accepteren (UCW: **User defined cut-off wheels** (Door de gebruiker gedefinieerde doorslijpschijven)).



3. Selecteer het nieuw gemaakte doorslijpschijf.



4. Gebruik de knop om de instellingen aan te passen en te accepteren.
5. Druk op 'Esc' om de wijzigingen op te slaan.

6.5.3 Functies resetten

Om bepaalde functies terug te zetten naar de fabrieksinstellingen, ga je naar **Reset functions** (Reset-functies) vanuit het **Maintenance** (Onderhoud) menu:

Methoden resetten

Selecteer deze optie om alle snijmethoden in één keer te verwijderen.



Opmerking

Deze actie kan niet worden teruggedraaid.

Reset configuratie

1. Selecteer deze optie **Reset configuration** (Reset configuratie) om alle configuratieparameters terug te zetten naar de standaardinstellingen.
2. Schakel het apparaat uit, vervolgens weer in en configureer de instellingen opnieuw.

6.6 Snijresultaten optimaliseren

Question	Antwoord	Opmerkingen
	Verhoog de rotatiesnelheid.	Veroorzaakt verhoogde wielslijtage.
Hoe kan ik verkleuring of verbranding van het preparaat voorkomen?	Als het probleem niet kan worden opgelost door de draaisnelheid te verlagen, schakel dan over op een zachtere doorslijpschijf.	
Hoe kan ik ongelijkmatig snijden voorkomen?	Verhoog de rotatiesnelheid. Verlaag de toevoersnelheid.	Veroorzaakt verhoogde wielslijtage.
Hoe kan ik smeren voorkomen?	Verhoog de rotatiesnelheid.	Veroorzaakt verhoogde wielslijtage.
Hoe kan ik bramen voorkomen?	Gebruik een zachtere doorslijpschijf. Zet het werkstuk aan beide kanten van de doorslijpschijf vast.	Veroorzaakt verhoogde wielslijtage.
Hoe kan ik voorkomen dat de doorslijpschijf te snel slijt?	Verhoog de rotatiesnelheid. Kies een hardere doorslijpschijf.	Kan verkleuring van het monster en ongelijkmatige sneden veroorzaken.
Hoe kan ik sneller snijden?	Plaats de doorslijpschijf zo laag mogelijk. Plaats het werkstuk in een positie waarin de doorslijpschijf de kleinst mogelijke dwarsdoorsnede kan doorslijpen.	
	Verhoog de aanvoersnelheid.	Kan verkleuring van het monster en ongelijkmatige sneden veroorzaken.
Hoe kan ik trillingen van machines vermijden?	Voor lichte trillingen verhoog je de aanvoersnelheid in stappen van 0,1 m/s. Verhoog de rotatiesnelheid met 500 tpm voor zware trillingen.	Kan verkleuring van het monster en ongelijkmatige sneden veroorzaken. Kan verkleuring van het monster en ongelijkmatige sneden veroorzaken.

7 Onderhoud en service

Goed onderhoud is vereist om de maximale bedrijfstijd en levensduur van de machine te bereiken. Onderhoud is belangrijk voor een blijvende veilige werking van uw machine.

De in dit hoofdstuk beschreven onderhoudsprocedures moeten worden uitgevoerd door geschoold of opgeleid personeel.

Veiligheidsgerelateerde onderdelen van het besturingssysteem (SRP/CS)

Voor specifieke veiligheidsgerelateerde onderdelen, zie het hoofdstuk "Veiligheidsgerelateerde onderdelen van het besturingssysteem (SRP/CS)" in het hoofdstuk "Technische gegevens" in deze handleiding.

Technische vragen en reserveonderdelen

Als u technische vragen hebt of reserveonderdelen bestelt, vermeld dan het serienummer en de spanning/frequentie. Het serienummer en de spanning staan vermeld op het typeplaatje van de machine.

7.1 Algemene reiniging



Opmerking

Gebruik geen aceton, benzol of soortgelijke oplosmiddelen.



Opmerking

Opgehoopt vuil en spanen kunnen de beweging beperken en schade aan de snijtafel veroorzaken.



Opmerking

Gebruik geen droge doek omdat de oppervlakken niet krasbestendig zijn.

- Reinig de machine en alle accessoires grondig.

Als de machine gedurende langere tijd niet wordt gebruikt

Om een langere levensduur van uw machine te garanderen, raden wij u ten eerste aan om uw machine regelmatig schoon te maken.

7.1.1 Recirculatie-eenheid

1. Reinig de recirculatietank en de aangesloten buizen grondig.
2. Als je een zeepoplossing gebruikt om de kom of de recirculatietank schoon te maken, spoel deze dan af met schoon water voordat je de recirculatietank vult.



Opmerking

Als de koelvloeistof vervuild is door algen of bacteriën, vervang de koelvloeistof dan onmiddellijk.

3. Als het recirculatiewater besmet is met bacteriën of algen, reinig je de tank en de buizen met een geschikt antibacterieel ontsmettingsmiddel.
4. Reinig het statische filter: Verwijder het en spoel het af met water.

Ververs het recirculatiewater



VOORZICHTIG

Vermijd huidcontact met het koelmiddeladditief.



Opmerking

Het recirculatiewater bevat additief- en slijpresten en mag je niet in de vuilwaterafvoer lozen.
Koelvloeistof moet worden verwijderd in overeenstemming met de plaatselijke veiligheidsvoorschriften.

7.1.2 AxioWash



VOORZICHTIG

Vermijd huidcontact met het koelmiddeladditief.



Opmerking

Reinig de snijkamer grondig als je de machine langere tijd niet gaat gebruiken.



Opmerking

Gebruik alleen AxioWash voor het reinigen van de snijkamer.



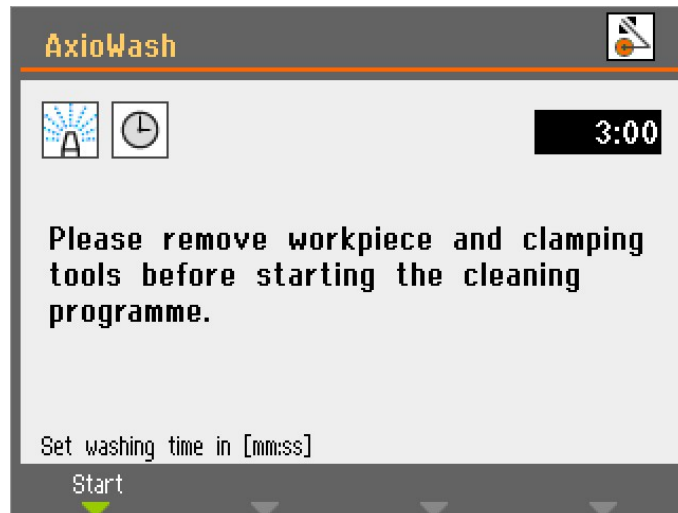
Opmerking

U hoeft de doorslijpschijf of het klemgereedschap niet te verwijderen tijdens het gebruik van AxioWash.

De AxioWashAxioWash reinigingsprogramma is een efficiënte manier om de snijkamer automatisch te reinigen. U kunt waarden instellen tussen 1 en 30 minuten, in stappen van 30 seconden. Standaardwaarde: 3 minuten.

Om te beginnen AxioWash functie:

1. Verwijder het werkstuk en het gereedschap uit de snijkamer.
2. Sluit de verstelbare reinigingssproeiers.
3. Sluit het deksel.



4. druk de AxioWash toets op het bedieningspaneel.
5. Druk op F1 om te beginnen met schoonmaken. De AxioWash programma loopt gedurende de vooraf ingestelde tijd.

7.2 Dagelijks

7.2.1 De machine



Opmerking

Gebruik geen aceton, benzol of soortgelijke oplosmiddelen.



Opmerking

Vermijd het spuiten van koelvloeistof of water in het veiligheidsvergrendelingsmechanisme.



Opmerking

Gebruik geen droge doek omdat de oppervlakken niet krasbestendig zijn.



Tip

Vet en olie kunnen worden verwijderd met ethanol of isopropanol.

- Reinig alle toegankelijke oppervlakken met een zachte, vochtige doek.
- Reinig de snijkamer zowel automatisch (met AxioWash) als vervolgens handmatig (met behulp van het spoelpistool).

Automatische reiniging: AxioWash

Zie [AxioWash](#) ►72

Handmatige reiniging

**VOORZICHTIG**

Vermijd huidcontact met het koelmiddeladditief.

**VOORZICHTIG**

Begin niet met spoelen tot de spoelslang in de richting van de snijkamer wijst.
Gebruik alleen de spoelslang voor het reinigen in de snijkamer.

**VOORZICHTIG**

Draag altijd beschermende handschoenen en een veiligheidsbril wanneer je het spoelpistool gebruikt.

**VOORZICHTIG**

Als je het spoelpistool gebruikt om de binnenkant van de beschermkap te reinigen, kan er koelvloeistof op de vloer terechtkomen.

Wanneer AxioWash is klaar:

1. Pak het spoelpistool en richt het naar de bodem van de snijkamer.
2. Open de klep van het spoelpistool.
3. Druk op 'spoelen' om de waterpomp te starten.
4. Druk op de knop aan de achterkant van het mondstuk en maak de snijkamer grondig schoon.
5. Druk op Stop om het spoelen te stoppen.
6. Sluit de klep.
7. Plaats het spoelpistool in de houder.

**Opmerking**

Om corrosie te voorkomen, laat het deksel open zodat de snijkamer volledig kan drogen.

7.2.2 Beschermhoes

**WAARSCHUWING**

Om de beoogde veiligheid te waarborgen, moet de afscherming om de 5 jaar worden vervangen. Een etiket op de afscherming geeft aan wanneer deze moet worden vervangen.

Vervanging van de kap is vereist om te blijven voldoen aan de veiligheidseisen van de Europese norm EN 16089.

**WAARSCHUWING**

De afscherming moet onmiddellijk vervangen worden als deze verzwakt is door een botsing met projectielen of als er zichtbare tekenen van verslechtering of beschadiging zijn.

**WAARSCHUWING**

Als een van de volgende controles mislukt, gebruik de machine dan niet totdat de problemen zijn opgelost.

**VOORZICHTIG**

De beschermkap minimaliseert het risico op uitwerpen, maar sluit het niet volledig uit.

De beschermkap bestaat uit een metalen frame en een scherm van composietmateriaal (PETG) dat de operator beschermt. In geval van schade zal de kap verzwakt zijn en minder bescherming bieden.

- Inspecteer het deksel en het scherm visueel op tekenen van verslechtering, slijtage of schade (bijvoorbeeld: deuken, scheuren, schade aan de randafdichting).

7.2.3 Wielbeschermer

Controleer visueel of de beschermplaat van de doorslijpschijf intact is.

7.2.4 Veiligheidsslot

De vergrendeltong moet regelmatig worden gecontroleerd op beschadiging en perfecte passing.

- Controleer de interlock-tong op correcte werking. Het moet onbelemmerd in het vergrendelingsmechanisme glijden.

7.2.5 Reinig het mondstuk van het spoelpistool

Het mondstuk van het spoelpistool kan spanen verzamelen, waardoor de doorstroming van de koelvloeistof wordt belemmerd.

Indien nodig:

- Schroef de sproeikop los en spoel hem af onder schoon water.

7.3 Wekelijks**7.3.1 De machine**

Reinig de machine regelmatig om schadelijke effecten op de machine en de werkstukken van schurende korrels of metaaldeeltjes te voorkomen.

- Reinig gelakte oppervlakken en het voorpaneel met een zachte vochtige doek en gebruikelijke huishoudelijke schoonmaakmiddelen. Gebruik voor de zware reiniging Struers Cleaner.
- Reinig de kap met een zachte vochtige doek en een gebruikelijke huishoudelijke antistatische ruitenreiniger.
- Gebruik geen agressieve of schurende reinigingsmiddelen.



Opmerking

Zorg ervoor dat er geen was- of reinigingsmiddel in de tank van de koelunit wordt gespoeld, omdat hierdoor overmatige schuimvorming ontstaat.

7.3.2 Snijkamer

Maak de snijtafel schoon

1. Verwijder de kleminrichting(en).
2. Maak de kleminrichting(en) grondig schoon.
3. Bewaar de kleminrichting(en) op een droge plaats of leg ze na het reinigen weer op de snijtafel.

Reinig de snijkamer grondig.

1. Beweeg de snijtafel naar voren en naar achteren om toegang te krijgen tot de hele snijkamer.
2. Reinig langs de lengte van de geleideassen met het spoelpistool en een borstel om opgehoopt spanen te verwijderen.
3. Reinig onder de snijtafel met het spoelpistool en een borstel om opgehoopte spaanders achter de snijeenheid te verwijderen.
4. Veeg de goot aan de binnenkant van de kap van de snijkamer schoon en verwijder opgehoopte spanen.

7.3.3 Recirculatie-eenheid

- Controleer het niveau van de koelvloeistof na 8 uur gebruik of ten minste elke week.
- Controleer de filters en reinig ze indien nodig.

7.4 Maandelijks

7.4.1 Koelvloeistof



VOORZICHTIG

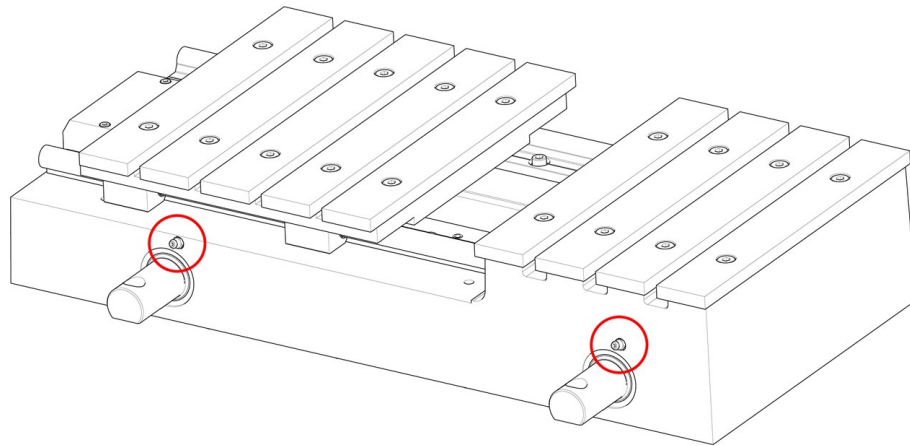
Draag geschikte handschoenen en een veiligheidsbril wanneer je met koelvloeistof werkt.

Vervang de koelvloeistof minstens één keer per maand.

7.4.2 Smeer de snijtafel

Smeer de snijtafel regelmatig (ongeveer elke 100 uur) om de optimale prestaties van de machine te behouden.

1. Verplaats de snijtafel naar zijn positie met behulp van de hold-to-run-knop en de joystick.



2. Plaats het vetpistool op de smeernippels voor de spindel voor de snijtafel en druk twee keer om de geleideassen in te vetten.

Bij de machine wordt een smeerpistool met vet voor het smeren van de tafelspindel geleverd. Als al het vet is opgebruikt, vul je het smeerpistool opnieuw.

7.4.3 Klemapparaten

Het wordt aanbevolen om de snelspanner en verticale kleminrichting regelmatig grondig te reinigen en te smeren.

7.5 Jaarlijks

7.5.1 Test de veiligheidsvoorzieningen



WAARSCHUWING

Gebruik het apparaat niet met defecte veiligheidsvoorzieningen.
Neem contact op met Struers Service.



Opmerking

Testen moeten altijd worden uitgevoerd door een gekwalificeerde technicus (elektromechanisch, elektronisch, mechanisch, pneumatisch, enz.).

De veiligheidsvoorzieningen moeten minstens eenmaal per jaar worden getest.

Het deksel heeft een veiligheidsschakelsysteem om te voorkomen dat de doorslijpschijf start terwijl het deksel open is.

De bewegingen van de snijtafel en de arm worden geblokkeerd als de beschermkap open is. Je kunt de hold-to-run knop gebruiken om de positie van de snijtafel te verplaatsen. Een vergrendelingsmechanisme voorkomt dat de operator de beschermkap opent totdat de doorslijpschijf stopt met draaien.

Noodstop

Test 1

1. Start een snijproces.
2. Activeer de noodstop. Als de machine het snijproces niet stopt, druk dan op Stop en neem contact op met de Struers Service-afdeling.

Test 2

1. Activeer de noodstop.
2. Druk op Start. Als de machine het snijproces start, druk je op Stop en neem contact op met de Struers service-afdeling.

Beschermhoes

Test 1

1. Start een snijproces.
2. Probeer de beschermkap te openen - gebruik geen geweld. Als de klep opengaat, druk dan op Stop en neem contact op met de Struers Service-afdeling.

Test 2

1. Open de klep.
2. Druk op START. Als de machine het snijproces start, druk je op Stop en neem contact op met de Struers service-afdeling.

Test 3

1. Start een snijproces.
2. Druk op 'Stop' Als het mogelijk is de afscherming te openen terwijl de doorslijpschijf nog steeds draait, neem dan contact op met de Struers Service-afdeling.

Dekselvergrendeling

- Controleer de veiligheidspal op correcte werking. Het moet onbelemmerd in het vergrendelingsmechanisme glijden. Als dit niet het geval is, neem dan contact op met de Struers Service-afdeling.

Vloeistofsysteem

Test 1

1. Open de klep.
2. Start de waterpomp en activeer het spoelpistool. Als er koelvloeistof uit de beschermkap van de snijschijf begint te lopen, druk dan op Stop en neem contact op met de Struers Service-afdeling.

Test 2

1. Activeer de noodstop.

2. Start de waterpomp door het spoelpistool los te laten. Als de koelvloeistof begint te lopen, druk dan op Stop en neem contact op de Struers Service-afdeling.

Vasthoudknop

1. Open de klep.
2. Zonder op de vasthoudknop te drukken, gebruik je de joystick om de snijtafel te verplaatsen. Als de snijtafel en/of de snijarm bewegen, neem dan contact op met de Struers Service-afdeling.

7.6 Snijtafel

De roestvaststalen banden zijn verkrijgbaar als reserveonderdelen en moeten worden vervangen als ze versleten of beschadigd raken.

We raden je aan het deksel open te laten wanneer de machine niet in gebruik is, zodat vocht uit de snijtafel en de snijkamer kan ontsnappen.

Smearing

Smeer de snijtafel regelmatig (ongeveer elke 100 uur) om de optimale prestaties van de machine te behouden. Zie [Smeer de snijtafel ► 76](#).

7.7 Doorslijpschijven

Hoe bakeliet gebonden Al₂O₃-doorslijpschijven op te slaan

Bakelieten doorslijpschijven zijn gevoelig voor vocht. Meng daarom geen nieuwe, droge doorslijpschijven met gebruikte vochtige doorslijpschijven. Bewaar de doorslijpschijven op een droge plaats, horizontaal op een vlakke ondergrond.

Onderhoud van diamant- en CBN-doorslijpschijven

Volg deze instructies om de precisie en de kwaliteit van het slijpen van diamant- en CBN-doorslijpschijven te behouden:

- Stel de doorslijpschijf nooit bloot aan zware mechanische belasting of hitte.
- Bewaar de doorslijpschijven op een droge plaats, horizontaal op een vlakke ondergrond, bij voorkeur onder lichte druk.
- Reinig en droog de doorslijpschijf daarom voordat je deze opbergt.
- Gebruik gewone schoonmaakmiddelen om de doorslijpschijf schoon te maken.
- Een schone en droge doorslijpschijf corrodeert niet. Daarom moet u de doorslijpschijf reinigen en drogen voordat u deze opbergt. Gebruik indien mogelijk gewone wasmiddelen voor het reinigen.
- Werk de doorslijpschijf regelmatig bij.

8 Onderdelen

Technische vragen en reserveonderdelen

Als je technische vragen hebt of reserveonderdelen bestelt, vermeld dan het productiejaar. Op het cilinderframe staat het productiejaar gegraveerd.

Neem voor meer informatie, of om de beschikbaarheid van reserveonderdelen te controleren, contact op met Struers de Service-afdeling. Contactinformatie is beschikbaar op [Struers.com](https://www.struers.com).

9 Veiligheidsgerelateerde onderdelen van het besturingssysteem (SRP/CS)



WAARSCHUWING

Het PETG-scherm moet na een levensduur van 5 jaar worden vervangen. Een etiket op de afscherming geeft aan wanneer deze moet worden vervangen. De gasveren voor de hoes moeten na een levensduur van 1 jaar en 7 maanden worden vervangen.



WAARSCHUWING

Onderdelen die cruciaal zijn voor de veiligheid moeten worden vervangen na een maximale levensduur van 20 jaar. Neem contact op met Struers Service.



Opmerking

SRP/CS (veiligheidsgerelateerde onderdelen van een besturingssysteem) zijn onderdelen die een invloed hebben op de veilige werking van de machine.



Opmerking

Het vervangen van onderdelen die cruciaal zijn voor de veiligheid mag alleen uitgevoerd worden door een technicus van Struers of een gekwalificeerde technicus (elektromechanisch, elektronisch, mechanisch, pneumatisch, enz.). Onderdelen die cruciaal zijn voor de veiligheid mogen alleen worden vervangen door onderdelen met minstens hetzelfde veiligheidsniveau. Neem contact op met Struers Service.

Veiligheidsgerelateerd onderdeel	Fabrikant/fabrikant beschrijving	Fabrikant catalogusnr.	Elektrisch ref.	Struers catalogusnr.
Noodstop, Drukknop 22 mm	Schlegel	Rondex type RV	S1	2SA10400
Noodstopshakelaa- relement	Schlegel	Rondex type MTO	-S1	2SB10071
Veiligheidsrelais	Omron	G9SB-3012-A	-KS1 en - KS2	2KS10006

Veiligheidsgerelateerd onderdeel	Fabrikant/fabrikant beschrijving	Fabrikant catalogusnr.	Elektrisch ref.	Struers catalogusnr.
Vergrendeling met slot	Schmersal	AZM161SK-12/12RK-024	-YS1	2SS00121
Veiligheidssensor	Schmersal	BNS 120-02Z	-SS1	2SS00130
2- hands knop	Schurter	MSM 22 DP ST	-S2	2SA00023
Magneetklep	Sirai	D132A22 G $\frac{1}{2}$ x9 2F	-Y1 en -Y2	2YM10132
Frequentieomvormer 380-480 V/50-60 Hz)	Omron	3G3MX2-A4055-E	-A1	2PU17550
Frequentieomvormer 200-240 V/50-60 Hz)	Omron	3G3MX2-A2055-E	-A1	2PU16550
PCB (printplaat)	Struers		-A3	16013000

10 Inline-filter

Om het lijnfilter schoon te maken:

1. Schroef het filterhuis los.
2. Maak het filter schoon.
3. Zet het filter weer in elkaar.



Tip

U kunt het in-line-filter ook op de snelkoppeling op de recirculatiepomp van de koelunit monteren. Zorg ervoor dat het lijnfilter zo is gemonteerd dat de stroompijlen de waterstroom richting de doorstroommachine aangeven.

11 Service en reparatie

We raden aan om jaarlijks of na elke 1500 gebruiksuren een regelmatige onderhoudscontrole uit te laten voeren.

Wanneer de machine wordt opgestart, toont het display informatie over de totale gebruikstijd en de service-informatie van de machine.

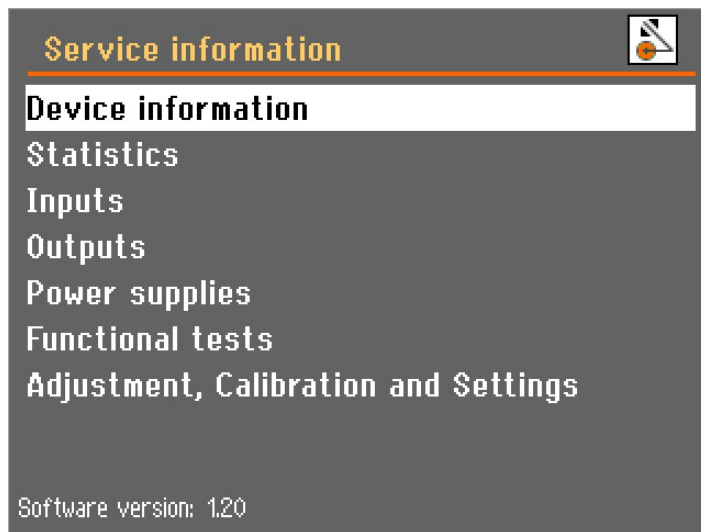
Na 1500 bedrijfsuren verschijnt op het display een bericht dat de gebruiker eraan herinnert dat een servicecontrole moet worden gepland.



Opmerking

Service mag alleen worden uitgevoerd door een gekwalificeerde technicus. Neem contact op met Struers Service.

11.1 Service-informatie



Uitgebreide informatie over de voorwaarden van alle verschillende componenten vind je in het **Service information** (Service informatie) menu, dat zich in het **Maintenance** (Onderhoud) menu bevindt.

Er kunnen verschillende onderwerpen worden geselecteerd voor informatie over de conditie van de verschillende componenten.

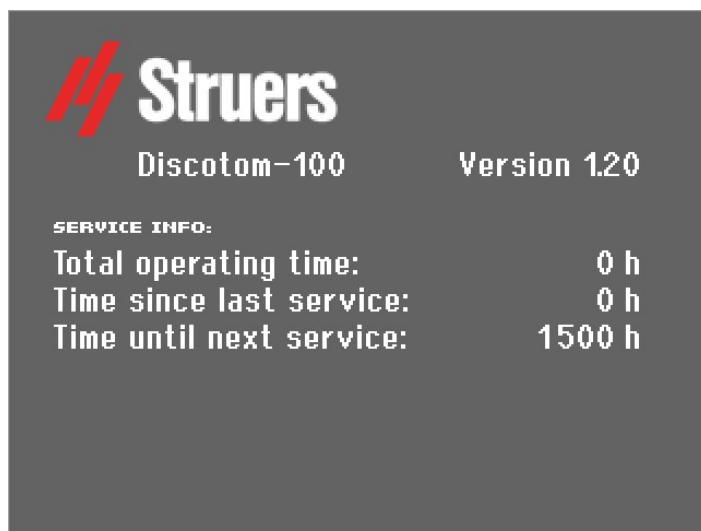
Service-informatie kan in samenwerking met Struers de Service-afdeling voor diagnose op afstand van de apparatuur.

Service-informatie is alleen-lezen informatie, machine-instellingen kunnen niet worden gewijzigd of aangepast.



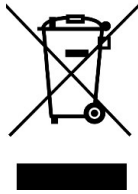
Opmerking

De menu's en schermen van de service-informatie zijn alleen in het Engels.



Na een gebruiksduur van 1.000 uur (of een bepaald aantal maanden) verschijnt een pop-up-bericht om je eraan te herinneren dat er een onderhoudscontrole moet worden gepland. Nadat de bedrijfstijd van 1.500 uur is overschreden, verandert het pop-up-bericht om u erop te wijzen dat het aanbevolen onderhoudsinterval is overschreden. Neem contact op met Struers Service.

12 Verwijdering



Apparatuur gemarkeerd met een WEEE-symbool bevat elektrische en elektronische onderdelen en mag niet worden afgevoerd als algemeen afval.

Neem contact op met de plaatselijke autoriteiten voor informatie over de juiste verwijderingsmethode in overeenstemming met de nationale wetgeving.

Volg de plaatselijke voorschriften voor het afvoeren van verbruiksartikelen en recirculatievloeistof.



WAARSCHUWING

Waarschuw bij brand omstanders, de brandweer en sluit de stroom af. Gebruik een poederblusser. Gebruik geen water.



Opmerking

De recirculatievloeistof bevat additief en slijpsel.

Gooi de recirculatievloeistof niet in een hoofdafvoer.

Volg de huidige veiligheidsvoorschriften voor het hanteren en afvoeren van slijpsel en additieven voor recirculatievloeistof.

Houd bij welke metalen er doorgeslepen worden en hoeveel slijpsel er geproduceerd worden.

Afhankelijk van welke metalen er doorgeslepen worden, is het mogelijk dat de combinatie van de metaalslijpsel van metalen met een groot verschil in elektropositiviteit, kan leiden tot exotherme reacties wanneer gunstige omstandigheden aanwezig zijn.

Voorbeelden:

De volgende voorbeelden zijn voorbeelden van combinaties die exotherme reacties kunnen veroorzaken als tijdens het snijden/slijpen op dezelfde machine een grote hoeveelheid spaanders wordt geproduceerd en onder gunstige omstandigheden:

- Aluminium en koper.
- Zink en koper.

13 Problemen oplossen

13.1 Machine problemen

Fout	Oorzaak	Actie
De machine is gestopt met snijden.	De functie Auto stop is actief.	Schakel de machine uit en weer in met de hoofdschakelaar om Auto stop te resetten.
Tijdens het snijden stopt de snijtafel bij het bereiken van een bepaald punt.	De functie Auto stop is actief.	Schakel de machine uit en weer in met de hoofdschakelaar om Auto stop te resetten.
De kamerverlichting werkt niet.	Vervang de lamp.	Verwijder de plastic kap om toegang te krijgen tot de fluorescentielamp. Trek de lamp eruit en vervang deze.
Er lekt water.	Lek in de slang van een recirculatiekoeleenheid.	Controleer de slang en draai de slangklem vast.
	Wateroverloop in de koelvloeistoftank.	Verwijder het overtollige water uit de tank.
Het in-line filter moet vaak worden schoongemaakt.	De filterbuis moet worden vervangen.	Vervang de filterbuis. In sommige gevallen moet het In-line filter vaker worden gereinigd. Om dit proces eenvoudiger te maken, kan het worden verplaatst naar de snelkoppeling op de Cooli pomp. Zie Inline-filter ► 81 .
De werkstukken of de snijkamer zijn roestig.	Onvoldoende additief in koelvloeistof.	Gebruik een additief voor koelvloeistof in het koelwater, in de juiste concentratie zoals aangegeven op het etiket. Controleer dit met een refractometer. Zie Accessoires en verbruiksartikelen ► 6 .
	De kap blijft na gebruik gesloten.	Laat de afscherming open om het snijcompartiment te laten drogen.
Snijcompartiment vertoont tekenen van corrosie.	Het werkstuk is gemaakt van koper/koperlegering.	Gebruik een koelvloeistofadditief dat speciaal is samengesteld voor koper en koperlegeringen.

Fout	Oorzaak	Actie
Passcode vergeten.		<p>Neem contact op met Struers Service.</p> <p>Het is noodzakelijk om terug te keren naar de fabrieksinstellingen van de software om weer toegang te krijgen tot het apparaat.</p> <p>Opmerking: Opgeslagen informatie en vooraf gedefinieerde processen gaan verloren.</p>

13.2 Snijproblemen


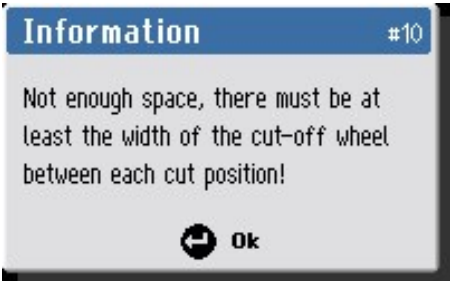

Fout	Oorzaak	Actie
Verkleuring of verbranding van het werkstuk.	De hardheid van de doorslijpschijf is niet geschikt voor de hardheid / afmetingen van het werkstuk.	Verlaag de rotatiesnelheid of verander het doorslijp wiel. Zie Accessoires en verbruiksartikelen ►6.
	Onvoldoende koelvloeistof.	Controleer of er genoeg water in de koeleenheid aanwezig is.
Ongewenste bramen.	Doorslijpschijf is te hard.	Verlaag de rotatiesnelheid of verander het doorslijp wiel. Zie Accessoires en verbruiksartikelen ►6.
	Te hoge toevoersnelheid aan het einde van de bewerking.	Verlaag de toevoersnelheid aan het einde van de bewerking.
	Gebrek aan steun voor het werkstuk.	Ondersteun het werkstuk indien mogelijk aan beide kanten.
De snijkwaliteit verschilt.	De koelwaterslang is verstopt.	Reinig de koelwaterslang en de koelbuis. Controleer de waterstroom door de koelklep in de reinigingsstand te draaien.

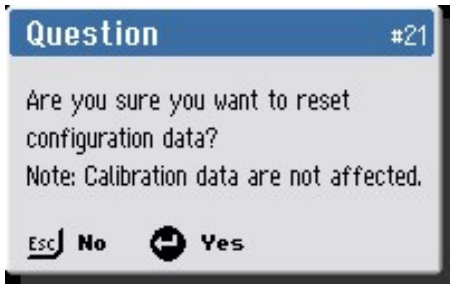

Fout	Oorzaak	Actie
Doorslijpschijf breekt.	De doorslijpschijf is verkeerd gemonteerd.	Controleer of het boor/middengat de juiste diameter heeft. Controleer de kartonnen ring aan beide zijden van de doorslijpschijf en vervang ze als ze versleten zijn. De moer moet goed worden aangedraaid.
	Het werkstuk is verkeerd opgespannen.	Zorg ervoor dat slechts één kant van het werkstuk goed vastgeklemd zit. De andere kant moet slechts licht worden vastgezet. Gebruik ondersteunend gereedschap als de geometrie van het werkstuk ondersteuning noodzakelijk maakt.
	Doorslijpschijf is te hard.	Verlaag de rotatiesnelheid of verander het doorslijp wiel. Zie Accessoires en verbruiksartikelen ►6.
	Aanvoersnelheid is te hoog ingesteld.	Verlaag de toevoersnelheid.
	Onvoldoende koelvloeistof.	Controleer of er genoeg water in de koeleenheid aanwezig is.
De doorslijpschijf slijt te snel.	De rotatiesnelheid is te laag..	Verhoog de rotatiesnelheid.
	Aanvoersnelheid is te hoog ingesteld.	Verlaag de toevoersnelheid.
	Onvoldoende koelvloeistof.	Controleer of er genoeg water in de koeleenheid aanwezig is.
De doorslijpschijf snijdt niet door het werkstuk.	De rotatiesnelheid is te laag.	Verhoog de rotatiesnelheid.
	De doorslijpschijf is te zacht voor de taak.	Kies een hardere doorslijpschijf.
	Verkeerde doorslijpschijf.	Kies een geschikte doorslijpschijf.
	De doorslijpschijf is versleten.	Vervang het doorslijpschijf door een nieuw doorslijpschijf.


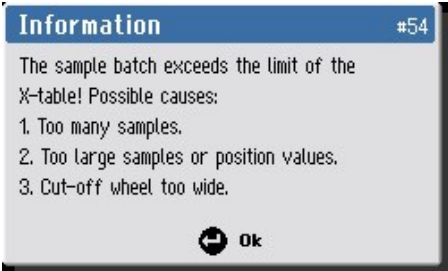
Fout	Oorzaak	Actie
De doorslijpschijf trilt tijdens het doorslijpen.	Het werkstuk is verkeerd opgespannen.	Zorg ervoor dat slechts één kant van het werkstuk goed vastgeklemd zit. De andere kant moet slechts licht worden vastgezet. Gebruik ondersteunend gereedschap als de geometrie van het werkstuk ondersteuning noodzakelijk maakt.
	De doorslijpschijf is te zacht voor de taak.	Kies een hardere doorslijpschijf.
	Niet genoeg snijkraft.	Oefen meer kracht uit op de doorslijpschijf. Opmerking: Grote en/of zeer harde werkstukken kunnen kracht van de machinist vereisen om door te snijden.
	De snijkraft is te hoog.	Verminder de kracht op de doorslijpschijf.
	De lagers zijn versleten.	Neem contact op met Struers Service.
Het werkstuk breekt bij het klemmen.	De doorslijpschijf kan in het werkstuk vastzitten.	Klem het werkstuk aan beide zijden van de doorslijpschijf zo vast dat de snede open blijft.
	Het werkstuk is bros.	Plaats het werkstuk tussen twee polystyreenplaten. Opmerking: Snijd broze werkstukken altijd zeer zorgvuldig.
Het monster is aangetast.	Het werkstuk is te lang in de snijkamer achtergebleven.	Verwijder het monster direct na het snijden. Laat het deksel open wanneer je de machine verlaat.
	Onvoldoende additief voor koelvloeistof.	Gebruik een additief voor het koelen van vloeistof in het koelwater op de juiste concentratie. Controleer dit met een refractometer. Zie Accessoires en verbruiksartikelen ► 6.

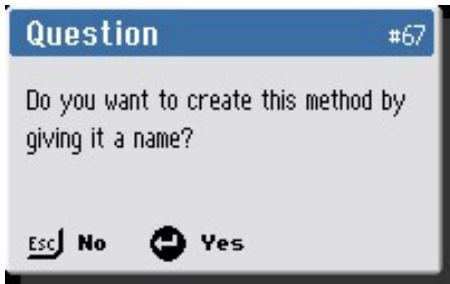
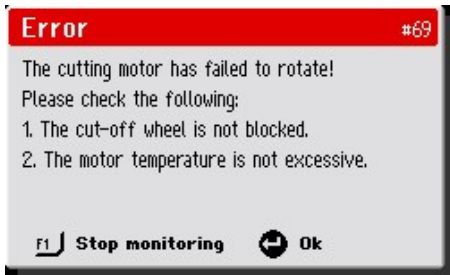

13.3 Foutmeldingen

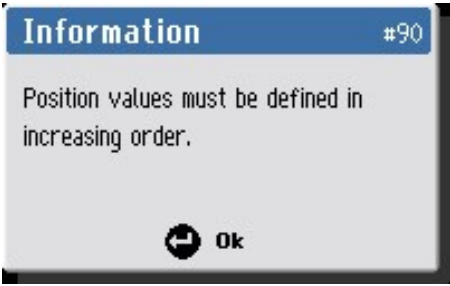
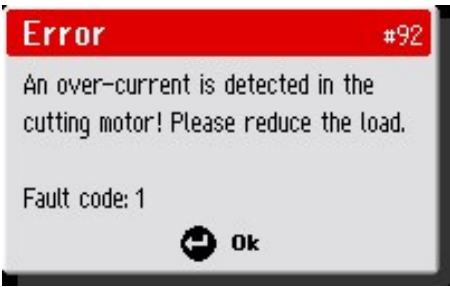

Fouten moeten worden gecorrigeerd voordat het apparaat verder kan worden gebruikt. In sommige gevallen kan het snijproces niet worden voortgezet voordat een bevoegde technicus de fout heeft verholpen. Schakel de machine onmiddellijk uit bij de hoofdschakelaar. Probeer de machine niet te bedienen voordat een technicus het probleem heeft verholpen.

#	Berichten	Oorzaak	Actie
4	 <p>(Fatale fout)</p> <p>(Joystick geactiveerd of losgekoppeld tijdens het inschakelen.</p> <p>Bel een servicemonteur.)</p>		<p>Raak de joystick niet aan tijdens het inschakelen.</p> <p>Herstart de machine.</p> <p>Als de fout blijft bestaan, neem dan contact op met Struers de Service-afdeling.</p>
10	 <p>(Informatie)</p> <p>(Niet genoeg ruimte, er moet minimaal de breedte van de doorslijpschif tussen elke doorslijppositie zitten.)</p>		Geef dikkere sneden op.
20	 <p>(Vraag)</p> <p>(Weet je zeker dat je alle snijmethoden wilt verwijderen?)</p>		<p>Druk op 'Enter' om alle methoden te verwijderen.</p> <p>Opmerking: Deze actie kan niet worden teruggedraaid.</p>

#	Berichten	Oorzaak	Actie
21	 <p>(Vraag)</p> <p>(Weet je zeker dat je de configuratiegegevens opnieuw wilt instellen?)</p> <p>Opmerking: Kalibratiegegevens worden niet beïnvloed.)</p>		<p>Druk op 'Enter' om de configuratieparameters terug te zetten naar de fabrieksinstellingen.</p> <p>Opmerking: Alleen parameters uit het Optie-menu worden beïnvloed.</p>
34	 <p>(Fatale fout)</p> <p>(Er is een storing in het veiligheidsslot geconstateerd bij het vergrendelen van de kap.</p> <p>Neem contact op met een servicemonteur.)</p>	<p>Softwarefout bij afhandeling dekselslot.</p>	<p>Herstart de machine.</p> <p>Als de fout blijft bestaan, neem dan contact op met Struers de Service-afdeling.</p>

#	Berichten	Oorzaak	Actie
35	 <p>(Waarschuwing)</p> <p>(De waterdruksensor is niet geactiveerd. Controleer het waterniveau en alle filters (filterbuis, pompfilter, lijnfilter).)</p>	<p>Bij het opstarten van het proces werd onvoldoende waterdruk gedetecteerd.</p> <p>of</p> <p>De waterdruksensor of bekabeling kan defect zijn.</p>	<p>Controleer het waterniveau en de filters.</p> <p>Voor sommige installaties zal het in-line filter vaker gereinigd moeten worden. Om dit proces gemakkelijker te maken, kan deze worden verplaatst naar de snelkoppeling op de Cooli-pomp. Zie Inline-filter ►81.</p> <p>Controleer de waterdruk en druk vervolgens op F1 om verder te werken.</p> <p>Als de fout blijft bestaan na de volgende herstart, neem dan contact op met de Struers Service-afdeling.</p>
54	 <p>(Informatie)</p> <p>(De monsterhoeveelheid overschrijdt de limiet van de X-tafel. Mogelijke oorzaken:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Te veel monsters. 2. De monsters of positiewaarden zijn te groot. 3. Doorslijpschijf te dik.) 	<p>De MultiCut batchparameters vereisen meer X-tafel beweging dan beschikbaar is.</p>	<p>Wijzig een van de voorgestelde procesparameters of verplaats de X-tafel.</p>

#	Berichten	Oorzaak	Actie
67	 <p>(Vraag)</p> <p>(Wil je deze methode aanmaken door het een naam te geven?)</p>	De gekozen methode is niet benoemd.	Druk op 'Enter' om de methode op te slaan en een naam te geven.
69	 <p>Fout</p> <p>(De snijmotor kan niet draaien.</p> <p>Controleer het volgende:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. De doorslijpschijf is niet geblokkeerd. 2. De motortemperatuur is niet te hoog.) 	De snijmotor kan niet of langzaam draaien wanneer het snijden wordt gestart.	<p>Verwijder eventuele obstakels uit de buurt van de doorslijpschijf.</p> <p>Laat de snijmotor afkoelen.</p> <p>Als de fout blijft bestaan na de volgende herstart, neem dan contact op met de Struers Service-afdeling.</p>
77	 <p>(Fatale fout)</p> <p>(Noodstop vrijgegeven, maar bewakingschakelaar nog aan.</p> <p>Bel een servicemonteur.)</p>	De interne noodstopchakelaar is actief, maar de stopknop wordt niet ingedrukt zoals verwacht.	Als de fout blijft bestaan na de volgende herstart, neem dan contact op met de Struers Service-afdeling.

#	Berichten	Oorzaak	Actie
90	 <p>(Informatie) (Positiewaarden moeten in oplopende volgorde worden gedefinieerd.)</p>	MultiCut 4: de snijpositieset heeft een lagere x-positie dan de vorige.	Wanneer je MultiCut 4 gebruikt, moet je de snijposities in oplopende volgorde instellen.
92	 <p>Fout (Er wordt een overstroom gedetecteerd in de snijmotor. Verminder de belasting. Foutcode: 1)</p>	De belasting op motor is te hoog.	Verminder de belasting.
93	 <p>Fout (De snijmotor is overbelast. Verminder de belasting. Het kan nodig zijn de frequentieomvormer te laten afkoelen.)</p>	De belasting op motor is te hoog.	Verminder de belasting. Laat de snijmotor afkoelen. Als de fout blijft bestaan na de volgende herstart, neem dan contact op met de Struers Service-afdeling.

#	Berichten	Oorzaak	Actie
106	 <p>(Waarschuwing) (Tweehandige bedieningsknop is langer dan 30 seconden ingedrukt. Laat de knop los.)</p>	De klep is geopend en de Hold-to-run-knop wordt meer dan 30 seconden geactiveerd zonder de joystick in x- of y-richting te activeren.	Laat de knop los of activeer de joystick. Als het bericht wordt getoond zonder de knop te activeren, is er een fout. Neem contact op met Struers Service.
107	 <p>Fout (Fout feedbacksignaal dekselvergrendeling. Bel een servicemonteur)</p>		Herstart de machine. Als de fout blijft bestaan, neem dan contact op met Struers de Service-afdeling.

14 Technische gegevens

14.1 Technische gegevens

Capaciteit	Hoogte x Lengte	65 x 160 mm (2,6 x 6,3")
	Diameter	119 mm (4,7")
	Snijlengte	195 mm (7,7")
Doorslijpschijf	Diameter	300 mm (12")
	Diameter van de as	32 mm (1,26")

Motor met doorslijpschijf	Rotatiesnelheid	1500-3000 tpm
	Hoogteverstelling van de doorslijpschijf	165 mm (6,5")
Snijtafel	Breedte	538 mm (21,2")
	Diepte	270 mm (10,6")
	T-sleuven	10 mm (0,39")
	Max. positioneringssnelheid	Y = 20 mm/s (0,8"/s). X = 10 mm/s (0,4"/s)
	Voedingssnelheid	0,05-2,5 mm/s in stappen van 0,05 mm (2-200 mm/s in stappen van 2 mm)
Laser		Optioneel (laserklasse tot 2M)
Software en elektronica	Bedieningselementen	Touchpad
	Weergave	LCD, TFT-kleur 5,7", 320 x 240 dots met LED-achtergrondverlichting
Veiligheidsnormen		CE-gelabeld volgens EU-richtlijnen
REACH		Neem contact op met uw plaatselijke Struers-vestiging voor informatie over REACH.
Werkomgeving	Omgevingstemperatuur	5 - 40°C (41 - 104°F)
	Vochtigheid	35 - 85 % RH niet-condenserend

Stroomvoorziening 1	Spanning/frequentie	3 x 200-240 V / 50-60 Hz
	Stroom aansluiting	3L + (N) + PE
	Vermogen S1	4 kW (5,4 pk)
	Stroom, nominale belasting	16 A
	Stroom, max.	30 A
	Ampèrewaarde van de grootste motor of belasting	14,7 A
	Stroomvoorziening 2	Spanning/frequentie
Stroom aansluiting		3L + (N) + PE
Vermogen S1		4 kW (5,4 pk)
Stroom, nominale belasting		8 A
Stroom, max.		15 A
Ampèrewaarde van de grootste motor of belasting		8,5 A
Koelsysteem		
Uitlaat	Aanbevolen capaciteit	50 m ³ /u / 1750 ft ³ /u op 0 mm (0") watermeter
Geavanceerde functies	X-tafel, automatisch	Ja., formaat 240 x 270 mm (9,4" x 10,6")
	X-stand, handleiding	Nee
	Roterende standaard	Nee

Categorieën veiligheidscircuits/Prestatieniveau	Noodstop	PL c, Categorie 1 Stopcategorie 0
	Beveiliger	PL d, Categorie 3 Stopcategorie 0
	Veiligheidsslot	PL a, Categorie B Stopcategorie 0
	Onbedoelde start van recirculatievloeistof	PL b, Categorie 1
	Vasthoudfunctie	PL d, Categorie 3 Stop categorie 0
Aardlekschakelaar		Type B, 30 mA (of beter) is vereist
Geluidsniveau	A-gewogen geluidsemissiedrukkniveau op de werkplekken	LpA = 79,5 dB(A) (gemeten waarde) Onzekerheid K = 4 dB (A) Metingen uitgevoerd volgens EN ISO 11202
Trillingsniveau	Opgegeven trillingsemissie	Totale blootstelling aan trillingen van de bovenste lichaamsdelen is niet hoger dan 2,5 m/s ² .
Afmetingen en gewicht	Breedte (hoofdgedeelte)	92 cm (36,1")
	Breedte (met handvat en spoelpistool)	105 cm (41,4")
	Breedte (één tunnel)	Links: 140 cm (55,1")
	Breedte (twee tunnels)	NVT
	Diepte	89 cm (34,9")
	Hoogte (bescherming gesloten, handvat inbegrepen)	87 cm (34,2")
	Hoogte (bewaking open)	108 cm (42,5")
	Gewicht	204 kg (450 lbs)

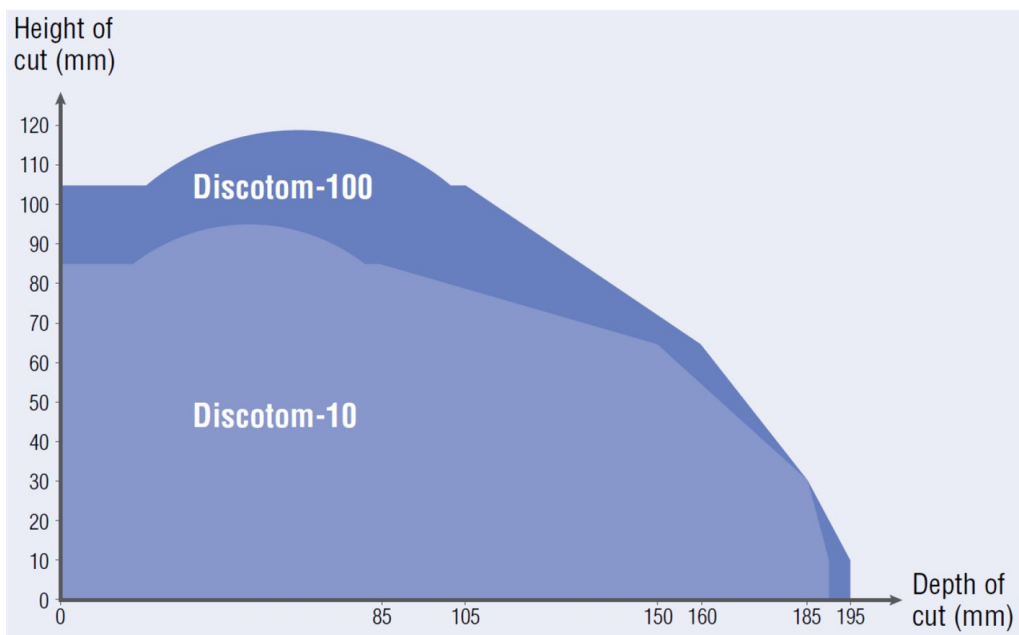
14.2 Snijcapaciteit

De grafiek toont de verwachte snijcapaciteit onder de volgende omstandigheden:

- Een nieuwe doorslijpschijf.
- Het werkstuk wordt direct op de snijtafel gelegd, eventueel met overstek.
- Er wordt gebruik gemaakt van verticale klemming.

**Opmerking**

De werkelijke snijcapaciteit is afhankelijk van het monstermateriaal, de doorslijpschijf en de klemtechniek.



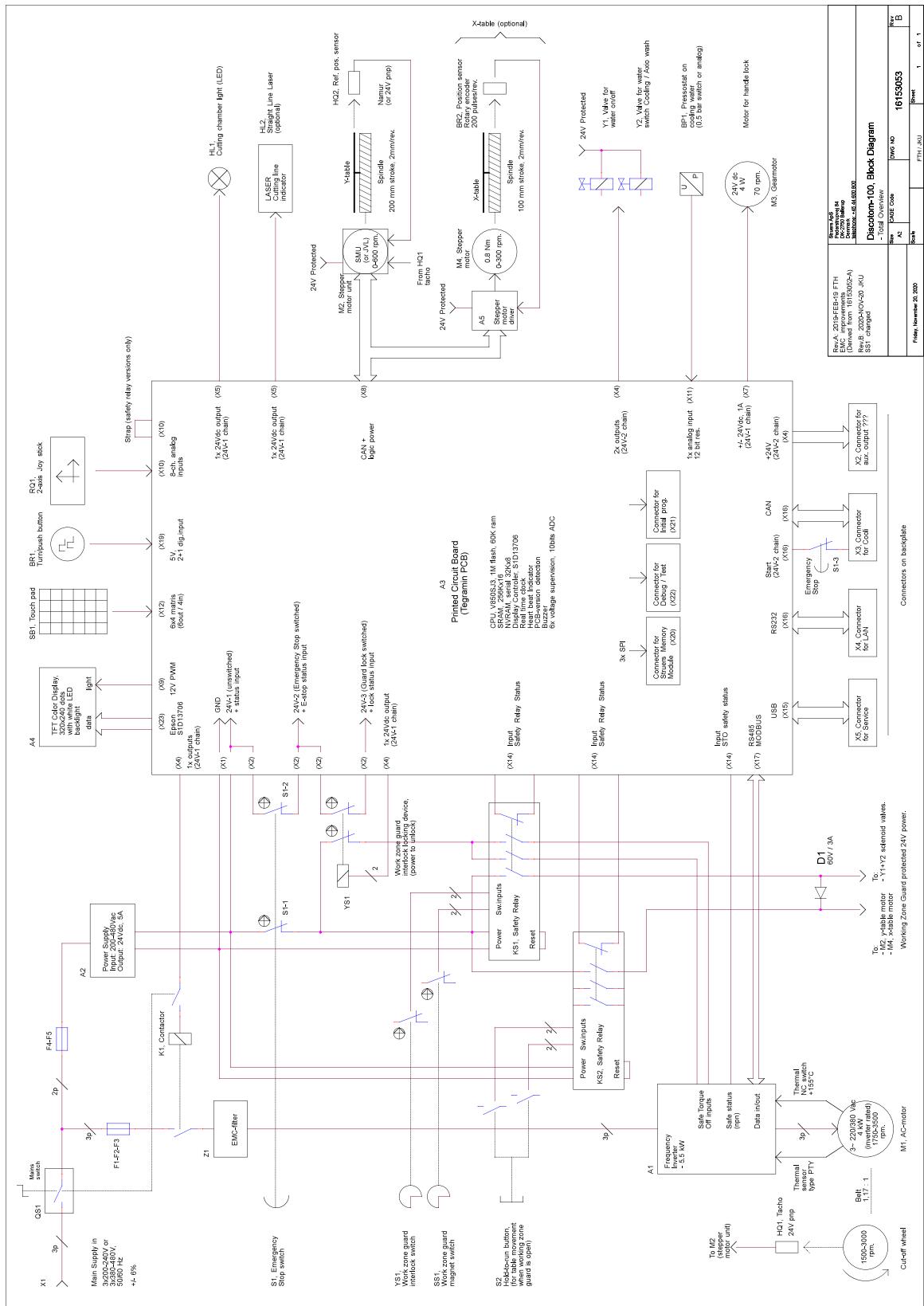
14.3 Schema's

**Opmerking**

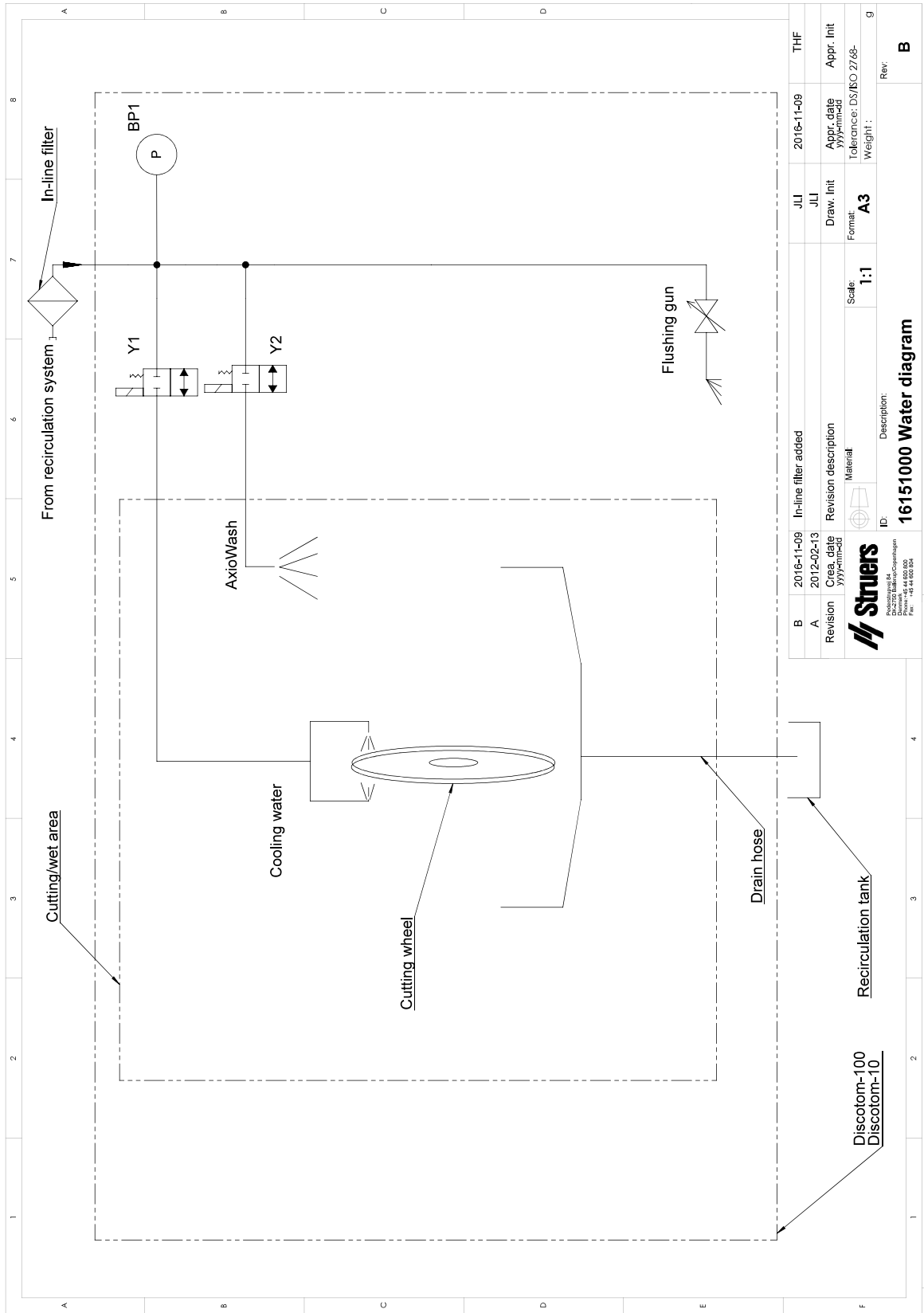
Als u specifieke informatie in detail wilt bekijken, raadpleegt u de online versie van deze handleiding.

Titel Discotom-100	Nr.
Blokschema	16153053 ► 98
Waterschema	16151000 ► 99
Schakelschema	Zie het diagramnummer op het typeplaatje van de apparatuur en neem contact op met Struers Service via Struers.com .

16153053



16151000



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

14.4 Wettelijke en reglementaire informatie

FCC-kennisgeving

Dit apparaat is getest en voldoet aan de beperkingen voor een digitaal apparaat van Klasse B, volgens deel 15 van de FCC-voorschriften. Deze limieten zijn bedoeld om redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie in een residentiële installatie. Dit apparaat genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen en kan, indien niet geïnstalleerd en gebruikt volgens de instructies, schadelijke storing veroorzaken aan radiocommunicatie. Er is echter geen garantie dat er geen storing zal optreden in een bepaalde installatie. Als deze apparatuur schadelijke interferentie veroorzaakt bij radio- of televisieontvangst, wat kan worden vastgesteld door de apparatuur uit en aan te zetten, wordt de gebruiker aangemoedigd te proberen de interferentie te corrigeren door een of meer van de volgende maatregelen:

- Richt de ontvangstantenne opnieuw of verplaats deze.
- Vergroot de afstand tussen de apparatuur en de ontvanger.
- Sluit de apparatuur aan op een stopcontact van een ander circuit dan dat waarop de ontvanger is aangesloten.

15 Fabrikant

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

Verantwoordelijkheid van de fabrikant

De volgende beperkingen moeten in acht worden genomen, aangezien schending van de beperkingen kan leiden tot annulering van Struers wettelijke verplichtingen.

De fabrikant is niet verantwoordelijk voor fouten in de tekst en/of afbeeldingen in deze handleiding. De informatie in deze handleiding kan zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd. De handleiding kan accessoires of onderdelen vermelden die niet zijn opgenomen in de geleverde versie van de apparatuur.

De fabrikant is alleen verantwoordelijk voor de gevolgen voor de veiligheid, betrouwbaarheid en prestaties van de apparatuur als de apparatuur wordt gebruikt, onderhouden en gerepareerd in overeenstemming met de gebruiksaanwijzing.

Verklaring van conformiteit

Fabrikant	Struers ApS • Pederstrupvej 84 • DK-2750 Ballerup • Denemarken
Naam	Discotom-100
Model	NVT
Functie	Snijmachine
Type	615
Cat. nr.	06156129, 06156146, 06156229, 06156246 Accessoires apparatuur: 06156901, 06156913
Serienr.	



Module H, volgens globale aanpak



Wij verklaren dat het vermelde product in overeenstemming is met de volgende wetgeving, richtlijnen en normen:

2006/42/EC	EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015, EN ISO 13849-2:2012, EN ISO 13850:2015, EN ISO 16089:2015, EN 60204-1:2018, EN 60204-1-2018/Corr.:2020
2011/65/EU	EN 63000:2018
2014/30/EU	EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-2:2005/Corr.:2005, EN 61000-6-4:2007, EN 61000-6-4-A1:2011
Aanvullende normen	NFPA 79, FCC 47 CFR deel 15 subdeel B

Bevoegd om technisch dossier samen te stellen/
Geautoriseerde ondertekenaar

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 érhetők el
it Per le traduzioni consultare
ja 翻訳については、
lt Vertimai patalpinti
lv Tulkojumus skatīt
nl Voor vertalingen zie
no For oversettelser se
pl Aby znaleźć tłumaczenia, sprawdź
pt Consulte as traduções disponíveis em
ro Pentru traduceri, consultați
se För översättningar besök
sk Preklady sú dostupné na stránke
sl Za prevode si oglejte
tr Çeviriler için bkz
zh 翻译见

www.struers.com/Library