

# Axitom-5/400

# Axitom-5

## Használati útmutató

Az eredeti utasítások fordítása



CE

Dok. sz.: 15487025-02\_A\_hu  
Kiadás dátuma: 2024.08.15

---

**Szerzői jog**

A jelen kézikönyv tartalmának tulajdonosa a Struers ApS. A Struers ApS írásos engedélye nélkül a kézikönyv bármely részének sokszorosítása tilos.

Minden jog fenntartva. © Struers ApS.

---

# Tartalomjegyzék

<b>1 Tudnivaló a kézikönyvről</b> .....	<b>6</b>
1.1 Tartozékok és fogyóeszközök .....	6
<b>2 Biztonság</b> .....	<b>6</b>
2.1 Rendeltetésszerű használat .....	6
2.2 Axitom-5, -5/400 biztonsági óvintézkedések .....	7
2.2.1 Használat előtt figyelmesen olvassa el. ....	7
2.3 Biztonsági üzenetek .....	9
2.3.1 A jelen kézikönyv biztonsági üzenetei .....	9
<b>3 Kezdő lépések</b> .....	<b>12</b>
3.1 Eszközleírás .....	12
3.2 Áttekintés .....	14
3.3 Méretek .....	16
3.4 Vezérlőpanel .....	17
3.5 Alvó üzemmód .....	18
<b>4 Telepítés</b> .....	<b>18</b>
4.1 A berendezés kicsomagolása .....	18
4.2 Ellenőrizze a csomagjegyzéket. ....	19
4.3 A gép megemelése .....	19
4.4 Elhelyezés .....	21
4.5 Tápellátás .....	22
4.5.1 Csatlakozás a géphez .....	22
4.5.2 Tápkábel – ajánlott specifikációk .....	23
4.5.3 Külső, rövidzárlat elleni védelem .....	23
4.5.4 Maradékáram-megszakító (RCCB) .....	24
4.6 Recirkulációs hűtőegység .....	24
4.6.1 A Coolimat-2000 csatlakoztatása .....	25
4.6.2 Más hűtőrendszerek csatlakoztatása .....	25
4.6.3 Más külső szűrőegységek csatlakoztatása .....	25
4.7 Elszívó (opcionális) .....	26
4.8 Zaj .....	26
<b>5 Szállítás és tárolás</b> .....	<b>27</b>
5.1 Szállítás .....	27
5.2 Tárolás .....	28

<b>6 A készülék használata</b> .....	<b>28</b>
6.1 A vágótárcsa cseréje .....	28
6.2 A munkadarab rögzítése .....	29
6.3 A vágóasztalok pozicionálása .....	29
6.4 Vonallézer (opció) .....	30
6.5 Alapvető működés .....	30
6.5.1 Vágóasztalok .....	31
6.5.2 Kijelző .....	31
6.5.3 Módosítsa a beállításokat .....	32
6.5.4 Üzem mód .....	33
6.5.5 A vágás kijelzője .....	34
6.5.6 Vágási módszer .....	34
6.5.7 Vágási módok .....	35
6.5.8 Vágási paraméterek .....	45
6.5.9 Leállítási módok .....	47
6.5.10 Motorinformációk .....	49
6.5.11 A vágási folyamat elindítása .....	50
6.5.12 A vágási folyamat leállítása .....	51
6.5.13 Kiegészítő hűtés .....	52
6.5.14 A védőfedél reteszelésének zárolása vagy feloldása .....	52
6.6 Configuration (Konfigurálás) .....	53
6.6.1 Configuration (Konfigurálás) menü .....	53
6.6.2 A lézer konfigurálása .....	54
6.7 A vágási eredmények optimalizálása .....	55
<b>7 Karbantartás és szerviz</b> .....	<b>56</b>
7.1 Általános tisztítás .....	56
7.1.1 Recirkulációs egység .....	57
7.1.2 AxioWash .....	57
7.1.3 Öblítőpisztoly .....	58
7.2 Naponta .....	59
7.2.1 A gép .....	59
7.2.2 Védőfedél .....	60
7.2.3 Tárcsavédő .....	60
7.2.4 Biztonsági zár .....	60
7.2.5 A vágókamra tisztítása AxioWash használatával .....	60
7.3 Hetente .....	61
7.3.1 A gép .....	61
7.3.2 Vágókamra .....	61
7.3.3 Recirkulációs egység .....	61

---

7.4	Havonta .....	62
7.4.1	Hűtőfolyadék .....	62
7.5	Évente .....	62
7.5.1	Beépített szűrő .....	62
7.6	Ellenőrizze a biztonsági berendezéseket. ....	62
7.6.1	Vészleállítás .....	63
7.6.2	Védőfedél .....	63
7.6.3	Folyadékrendszer .....	63
7.6.4	Rögzítve tartandó gomb .....	64
7.7	Vágóasztal .....	64
7.7.1	A vezetőtengelyek kenése .....	64
7.7.2	A tengelyek kenése .....	65
7.8	Vágótárcsák .....	68
<b>8</b>	<b>Pótalkatrészek .....</b>	<b>69</b>
<b>9</b>	<b>Szerviz és javítás .....</b>	<b>69</b>
<b>10</b>	<b>Ártalmatlanítás .....</b>	<b>70</b>
<b>11</b>	<b>Hibakeresés .....</b>	<b>71</b>
11.1	A gép .....	71
11.2	Vágási problémák .....	72
11.3	Hibaüzenetek .....	74
<b>12</b>	<b>Műszaki adatok .....</b>	<b>96</b>
12.1	Műszaki adatok – Axitom-5 .....	96
12.2	Műszaki adatok – Axitom-5/400 .....	101
12.3	Vágókapacitás .....	105
12.4	A vezérlőrendszer (SRP/CS) biztonsággal kapcsolatos részei .....	106
12.5	Ábrák .....	108
<b>13</b>	<b>Jogi és szabályozási információk .....</b>	<b>111</b>
<b>14</b>	<b>Gyártó .....</b>	<b>111</b>
	<b>Megfelelőségi nyilatkozat .....</b>	<b>113</b>

# 1 Tudnivaló a kézikönyvről



## VIGYÁZAT

A Struers-berendezést csak a berendezéshez mellékelt használati útmutatóban leírtak szerint szabad használni.



## Megjegyzés

Használat előtt figyelmesen olvassa el a használati útmutatót.



## Megjegyzés

Részletes információkért tekintse át a jelen kézikönyv online változatát.

## 1.1 Tartozékok és fogyóeszközök

### Tartozékok

A rendelkezésre álló választékkal kapcsolatos információkért tekintse át a Axitom-5, -5/400 prospektust:

- [A Struers webhelye](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>)

### Fogyóeszközök

A berendezés csak a Struers erre a célra és ilyen típusú berendezésekkel való használatra tervezett fogyóeszközeivel használható.

Más termékek agresszív oldószereket tartalmazhatnak, amelyek feloldják pl. a gumitömítéseket. A garancia nem terjed ki a sérült gépalkatrészekre (pl. tömítésekre és csövekre), ha a kár közvetlenül a nem a Struers által szállított fogyóeszközök használatára vezethető vissza.

A rendelkezésre álló választékkal kapcsolatos információkért lásd: [A Struers webhelye](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>).

# 2 Biztonság

## 2.1 Rendeltetésszerű használat

Anyagok professzionális félautomata vagy kézi materialográfiai előkészítéséhez (nedves abrazív vágáshoz) további materialográfiai ellenőrzések esetében, és csak szakképzett/képzett személyzet kezelheti a készüléket. A gépet csak kifejezetten erre a célra és ehhez a géptípushoz fejlesztett Struers fogyóeszközökkel való használatra tervezték.

A gép professzionális munkakörnyezetben (például metallográfiai laboratóriumban) használandó.

**Ne használja a gépet a következőkhöz:**

Materialográfiai vizsgálatokra alkalmas szilárd anyagoktól eltérő anyagok vágására. A gépet kifejezetten tilos robbanásveszélyes és/vagy gyúlékony anyagokkal (pl. magnézium vagy alumínium), illetve olyan anyagokkal használni, amelyek nem stabilak megmunkálás, melegítés vagy nyomás alatt.

**Modellek**

Axitom-5 X asztallal, Y asztallal

Axitom-5 X asztallal

Axitom-5 rögzített asztallal

Axitom-5/400 X asztallal, Y asztallal

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

Egyedi gépekként további modellek is elérhetők lehetnek.

## 2.2 Axitom-5, -5/400 biztonsági óvintézkedések



### 2.2.1 **Használat előtt figyelmesen olvassa el.**

1. Ezen információk figyelmen kívül hagyása és a berendezés helytelen kezelése súlyos testi sérülésekhez és anyagi károkhoz vezethet.
2. A gépet a helyi biztonsági előírások betartásával kell telepíteni. A gép minden funkciójának és minden csatlakoztatott berendezésének működőképesnek kell lennie.
3. A kezelőnek el kell olvasnia a biztonsági óvintézkedéseket és a használati útmutatót, valamint a kézikönyvek vonatkozó szakaszait minden csatlakoztatott berendezésre és tartozékra vonatkozóan. A kezelőnek el kell olvasnia az alkalmazott fogyóeszközök használati útmutatóját és adott esetben a biztonsági adatlapokat.
4. A gépet fal mellé állítva, a gép súlyának és használatának megfelelő padlón kell elhelyezni. A gép szintezését a biztosított állítható lábakkal kell elvégezni.
5. Lézersugárzás. Ne nézzen bele a sugárba, és ne tegye ki a lézernek a teleszkópos optika használóit sem. 2M osztály lézertermék.
6. A gépet csak szakképzett/képzésben részesült személyzet kezelheti és tarthatja karban.
7. Mielőtt a beépített targoncás emelési pontnál fogva felemelné a gépet, győződjön meg arról, hogy a darukar megfelelően rögzítve van a mellékelt rögzítőcsapokkal. Szállítás előtt rögzítse a vágókart a mellékelt reteszelőrendszerrel.
8. A gép maximális biztonsága és élettartama érdekében csak Struers fogyóeszközöket használjon.
9. Mindig olyan sértetlen vágótárcsákat használjon, amelyeket legalább a következőkre jóváhagyással rendelkeznek: 1950 ford./perc / 42 ezredmp.
10. Ne használja a gépet fűrészlap típusú vágótárcsákkal.

11. Ne használja a gépet olyan anyagok vágására, amelyek gyúlékonyak vagy instabilak a vágási folyamat során (pl. éghető vagy robbanásveszélyes anyagok). Ne használja a gépet olyan anyagok vágására, amelyek nem alkalmasak materialográfiai vágásra.
12. Az összes biztonsági funkciónak épek és üzemképesnek kell lennie. Ha nincs így, a hibás elemet a berendezés használata előtt ki kell cserélni vagy meg kell javítani.
13. A munkadarabot biztonságosan rögzíteni kell egy befogóeszkővel vagy hasonlóval. A nagy vagy éles munkadarabokat biztonságos módon kell kezelni.
14. Viseljen megfelelő védőkesztyűt, hogy megvédje ujjait a csiszolóanyagoktól és a meleg/éles mintáktól. A gép öblítése és tisztítása során viseljen kesztyűt.
15. Nagy vagy nehéz munkadarabok kezelésekor, illetve a gép mozgatasakor használjon munkavédelmi lábbelit.
16. Az öblítőtömlő használatakor viseljen védőszemüveget.
17. Tartsa távol a kezét a vágókamrától, amikor a joystickkal mozgatja a vágótárcsát vagy a vágóasztalt.
18. Elszívőrendszer használata javasolt, mivel a vágási folyadékok, a vágni kívánt anyagok és a vágótárcsák káros gázokat, gőzöket vagy port bocsáthatnak ki.
19. A gép mérsékelt zajt bocsát ki. A vágási folyamat azonban a munkadarab természetétől függően zajos lehet. Használjon hallásvédőt, ha a zajnak való kitettség meghaladja a helyi előírásokban meghatározott szintet.
20. Tartsa be az adalékanyaggal ellátott hűtőfolyadékok kezelésére, keverésére, feltöltésére, ürítésére és ártalmatlanítására vonatkozó hatályos biztonsági szabályozásokat. Ne használjon gyúlékony hűtőfolyadékot. Mindig viseljen védőszemüveget, védőkesztyűt és egyéb ajánlott védőruházatot. Vízen és Struers hűtőadalékon kívül ne használjon más hűtőfolyadékot.
21. A berendezést minden szervizelés előtt le kell választani az elektromos hálózatról.
22. A vágóasztalon vagy körülötte való munkavégzés előtt győződjön meg arról, hogy a vágótárcsa rögzítve van.
23. Ha szokatlan zajt hall a védőfedél működtetése közben, tartózkodjon a gép további használatától, és vegye fel a kapcsolatot a Struers-szervizzel.
24. Tűz esetén figyelmeztesse a közelben tartózkodókat, a tűzoltókat és szakítsa meg a tápellátást. Használjon porral oltó tűzoltókészüléket. Ne használjon vizet.
25. A berendezés csak a Struers erre a célra és ilyen típusú berendezésekkel való használatra tervezett fogyóeszközeivel használható.
26. A Struers-berendezést csak a berendezéshez mellékelt használati útmutatóban leírtak szerint szabad használni.
27. Ha a berendezést helytelenül használják, nem megfelelően telepítik, átalakítják, elhanyagolják, baleset éri vagy helytelenül javítják, a Struers nem vállal felelősséget a felhasználót vagy a berendezést ért károkért.
28. A berendezés bármely részének szerviz vagy javítás közbeni szétszerelését mindig szakképzett (elektromechanikus, elektronikus, mechanikus, pneumatikus stb.) szakembernek kell elvégeznie.



## 2.3 Biztonsági üzenetek

A Struers a következő jeleket használja a potenciális veszélyek jelzésére.



### ELEKTROMOS VESZÉLY

Ez a jel elektromos veszélyt jelez, amely, ha nem kerüljük el, halált vagy súlyos sérülést okoz.



### VESZÉLY

Ez a jel magas kockázati szintet jelentő veszélyt jelez, amely, ha nem kerüljük el, halált vagy súlyos sérülést okoz.



### FIGYELMEZTETÉS

Ez a jel közepes kockázati szintet jelentő veszélyt jelez, amely, ha nem kerüljük el, halált vagy súlyos sérülést okozhat.



### ZÚZÓDÁSVESZÉLY

Ez a jel zúzódásveszélyt jelez, amely, ha nem kerüljük el, kisebb, közepes vagy súlyos sérülést okozhat.



### HŐVESZÉLY

Ez a jel hőveszélyt jelez, amely, ha nem kerüljük el, kisebb, közepes vagy súlyos sérülést okozhat.



### VIGYÁZAT

Ez a jel alacsony kockázati szintet jelentő veszélyt jelez, amely, ha nem kerüljük el, kisebb vagy közepes mértékű sérülést okozhat.



### Vészleállítás

Vészleállítás

### Általános üzenetek



### Megjegyzés

Ez a jel arra utal, hogy fennáll az anyagi kár veszélye, vagy különös gondossággal kell eljárni.



### Tipp

Ez a jel azt jelzi, hogy további információk és tippek állnak rendelkezésre.

### 2.3.1 A jelen kézikönyv biztonsági üzenetei



### ELEKTROMOS VESZÉLY

A gépet földelni kell.  
Az elektromos berendezések beszerelése előtt kapcsolja ki a tápellátást.

**ELEKTROMOS VESZÉLY**

Győződjön meg arról, hogy a tényleges elektromos tápfeszültség megegyezik a gép adattábláján feltüntetett feszültséggel.  
A nem megfelelő feszültség károsíthatja az elektromos áramkört.

**ELEKTROMOS VESZÉLY**

A készülék elektromos hálózatról való leválasztását csak szakképzett technikus végezheti.

**ELEKTROMOS VESZÉLY**

A gépet mindig külső biztosítékokkal kell védeni. Az előírt biztosítékmérettel kapcsolatos részletekért tekintse át az elektromos táblázatot.

**HŐVESZÉLY**

Viseljen megfelelő védőkesztyűt, hogy megvédje ujjait a csiszolóanyagoktól és a meleg/éles mintáktól.

**ZÚZÓDÁSVESZÉLY**

Ügyeljen az ujjaira, amikor a gépet kezeli.  
Nehéz gépek kezelésekor viseljen munkavédelmi lábbelit.

**FIGYELMEZTETÉS**

Mindig kapcsolja ki a gép tápellátását, mielőtt áramkimaradás esetén kinyitja a védőfedelelet.

**FIGYELMEZTETÉS**

A gépet nem szabad robbanásveszélyes és/vagy gyúlékony anyagokhoz, illetve olyan anyagokhoz használni, amelyek nem stabilak megmunkálás, melegítés vagy nyomás alatt.

**FIGYELMEZTETÉS**

Az előírt biztonság fenntartása érdekében a PETG ablakot 5 évente ki kell cserélni. Az ablakon lévő címke jelzi, hogy mikor kell cserélni. Az ablakot kötelező lecserélni ahhoz, hogy a gép teljesítse az EN 16089 európai szabvány biztonsági követelményeit.

**Struers**  
Safety glass  
Sicherheitsglas  
Verre sécurit

**FIGYELMEZTETÉS**

Azonnal cserélje ki a védőfedél ablakát, ha a lepattanó szilánkok miatt meggyengült az ablak, vagy ha károsodás vagy sérülés látható jeleit veszi észre rajta.

**FIGYELMEZTETÉS**

Ha az alábbi ellenőrzések bármelyike sikertelen, ne használja a gépet, amíg a problémák nem oldódnak meg.

**FIGYELMEZTETÉS**

A biztonság szempontjából kritikus alkatrészeket legfeljebb 20 éves élettartam után ki kell cserélni.

**FIGYELMEZTETÉS**

Az előírt biztonság fenntartása érdekében a PETG ablakot 5 évente ki kell cserélni. Az ablakon lévő címke jelzi, hogy mikor kell cserélni.

**FIGYELMEZTETÉS**

Ne használja a gépet hibás biztonsági eszközökkel. Forduljon a Struers-szervizhez.

**FIGYELMEZTETÉS**

Tűz esetén figyelmeztesse a közelben tartózkodókat, a tűzoltókat és szakítsa meg a tápellátást. Használjon porral oltó tűzoltókészüléket. Ne használjon vizet.

**FIGYELMEZTETÉS**

Ne használjon gyúlékony hűtőfolyadékot.

**VIGYÁZAT**

A Struers-berendezést csak a berendezéshez mellékelt használati útmutatóban leírtak szerint szabad használni.

**VIGYÁZAT**

A gép nehéz. Mindig használjon targoncát vagy darut és 2 emelőhevedert.

**VIGYÁZAT**

A munkadarabok kezelésekor mindig viseljen munkavédelmi lábbelit.

**VIGYÁZAT**

A sérülések elkerülése érdekében mindig gondosan zárja le a biztonsági védőfedelelet.

**VIGYÁZAT**

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

**VIGYÁZAT**

Vágás előtt ellenőrizze, hogy a védőfedél teljesen működőképes állapotban van-e.

**VIGYÁZAT**

Lézersugárzás. Ne nézzen bele a sugárba, és ne tegye ki a lézernak a teleszkópos optika használóit sem. 2M osztály lézertermék.





**VIGYÁZAT**

Használat előtt olvassa el a hűtőfolyadék-adalékanyag biztonsági adatlapját.



**VIGYÁZAT**

Kerülje a bőrrel való érintkezést a hűtőfolyadék-adalékanyag esetében.



**VIGYÁZAT**

A hűtőfolyadék kezeléséhez viseljen megfelelő kesztyűt és védőszemüveget.



**VIGYÁZAT**

Ne kezdje el az öblítést, amíg az öblítőpisztolyt nem irányította a vágókamra belsejébe.

Az öblítőpisztolyt csak a vágókamra belsejének tisztítására használja.



**VIGYÁZAT**

Az öblítőpisztoly használatakor mindig viseljen védőkesztyűt és védőszemüveget.



**VIGYÁZAT**

Ha öblítőpisztolyt használ a védőfedél belsejének tisztítására, a hűtőfolyadék kifolyhat a padlóra.

Óvakodjon a csúszós padlótól.

Viseljen csúszásmentes talpú munkavédelmi lábbelit.



**VIGYÁZAT**

Ha közvetlenül az öblítőpisztollyal tisztítja a védőfedelelet, akkor a fedél nyitott állapotában a vágófolyadék lecsepeghet. A vágófolyadék veszélyes lehet.

Gondoskodjon a védelemről, hogy szükség esetén elkerülje a vele való érintkezést.



**VIGYÁZAT**

A hosszan tartó erős zajnak való kitettség maradandó halláskárosodást okozhat.

Használjon hallásvédőt, ha a zajnak való kitettség meghaladja a helyi előírásokban meghatározott szintet.

## 3 Kezdő lépések

### 3.1 Eszközleírás

Az Axitom-5, -5/400 egy automatikus vágógép opcionális motoros XY-mozgásokkal. A gép valamennyi stabil és nem robbanásveszélyes fém nedves, abrazív vágására alkalmas.

Hűtőfolyadék-keringtető rendszerrel kell felszerelni.

A vágási folyamat azzal kezdődik, hogy a munkadarabot befogóeszközökkel a vágóasztalhoz rögzítik. Az X és Y asztallal rendelkező modelleken a kezelő a Rögzítve tartandó gomb és a joystick egyidejű megnyomásával mozgathatja a vágóasztalt. A kezelő ezután kiválasztja a vágási paramétereket (pl. előtolási sebesség és vágási hossz).

A kezelő lezárja a biztonsági védőfedelelet. Amikor a kezelő elindítja a gépet, a védőfedél reteszelt, és a vágás idejére reteszelve is marad. Amikor a vágótárcsa megáll, a zár kiold, így a munkadarab és a mintadarab kivehető.

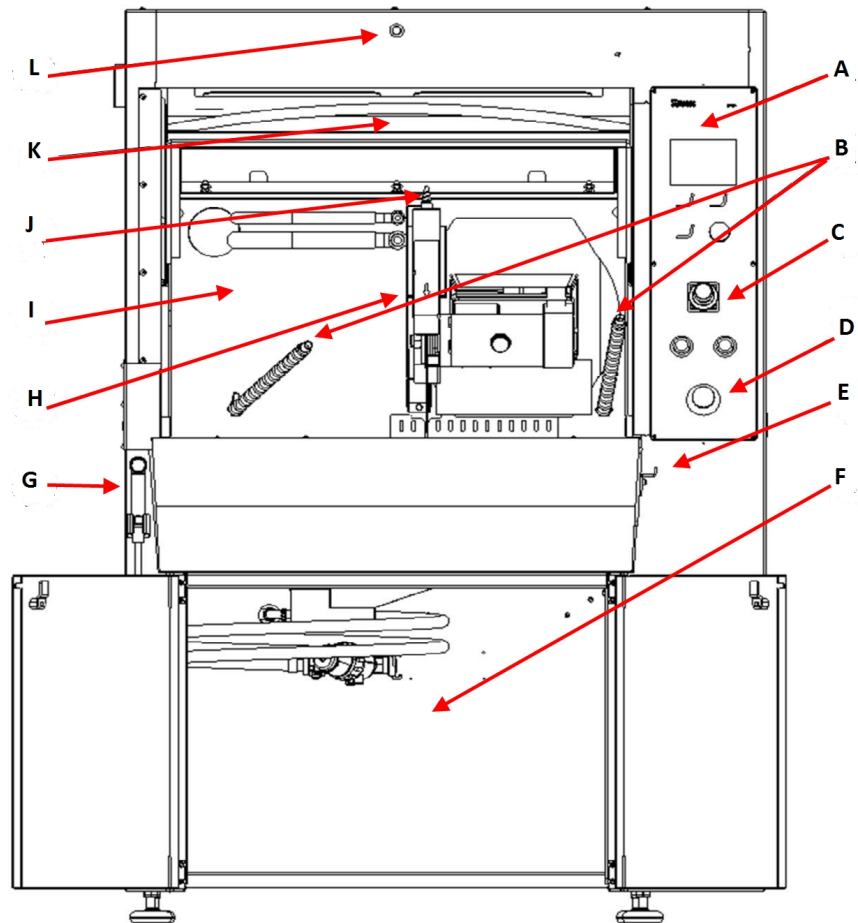
A vágási folyamat során bekövetkező áramkimaradás esetén egy kioldófogantyúval nyithatja ki a tápellátásra kinyíló védőfedelelet.

Aktiválása esetén a vészleállító megszakítja a vágótárcsát forgató motor áramellátását. Amint a vágótárcsa megáll, a védőfedél kinyithatóvá válik.

A gép külső elszívórendszerhez csatlakoztatható a vágási folyamatból származó füstök elvezetése érdekében.

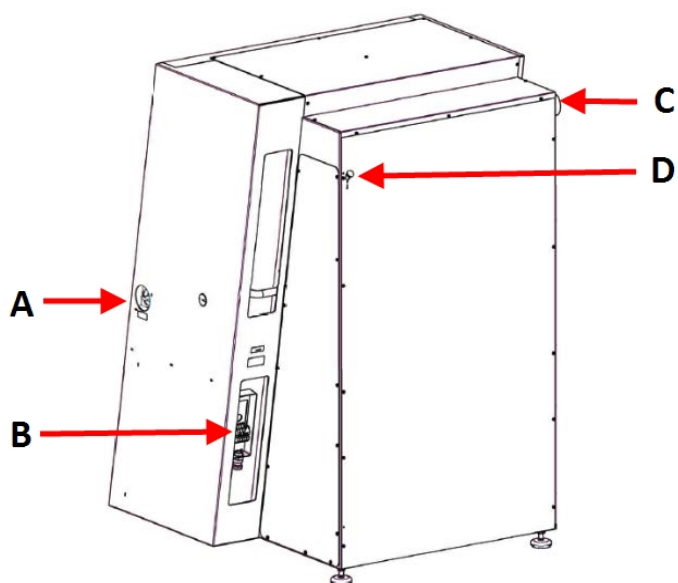
## 3.2 Áttekintés

### Előlnézet



- |                             |                                    |
|-----------------------------|------------------------------------|
| <b>A</b> Vezérlőpanel       | <b>G</b> Öblítőpisztoly            |
| <b>B</b> Rugalmas vízugarak | <b>H</b> Vágótárcsa védőfedele     |
| <b>C</b> Joystick           | <b>I</b> Vágókamra                 |
| <b>D</b> Vészleállítás      | <b>J</b> AxioWash szelep és fúvóka |
| <b>E</b> Szerszámtartó      | <b>K</b> Védőfedél                 |
| <b>F</b> Hűtőegységrekesz   | <b>L</b> Rögzítve tartandó gomb    |

## Hátulnézet



**A** Főkapcsoló

**C** Elszívó karimája

**B** Elektromos kapcsolódoboz

**D** A biztonsági zár kioldója

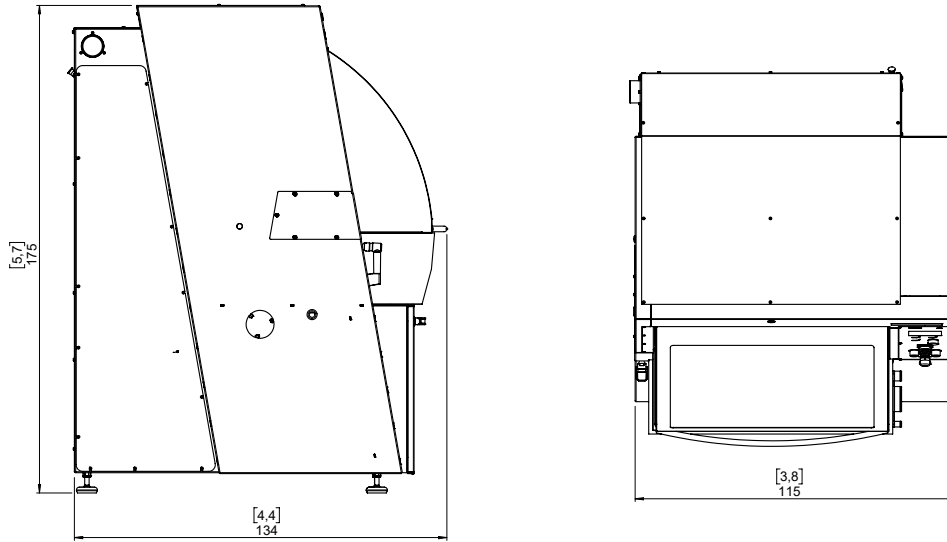
## Főkapcsoló

- A főkapcsolót az óramutató járásával megegyező irányba forgatva kapcsolja be a gépet.

**Megjegyzés**

A gép védőfedele csak akkor nyitható fel, ha a gép csatlakoztatva van az elektromos áramellátáshoz és a főkapcsoló be van kapcsolva. Lásd: [A védőfedél reteszelésének zárolása vagy feloldása](#) ▶52 a védőfedél kinyitásának részleteiért abban az esetben, ha az áramellátás nincs csatlakoztatva.

### 3.3 Méretek





## 3.4 Vezérlőpanel

**A** Kijelző

**B** F1–F2

Menüfüggő többfunkciós billentyűk. Lásd az egyes képernyők alsó sorát.

F1: A lézer be- és kikapcsolása (az Axitom-5/400 esetén)

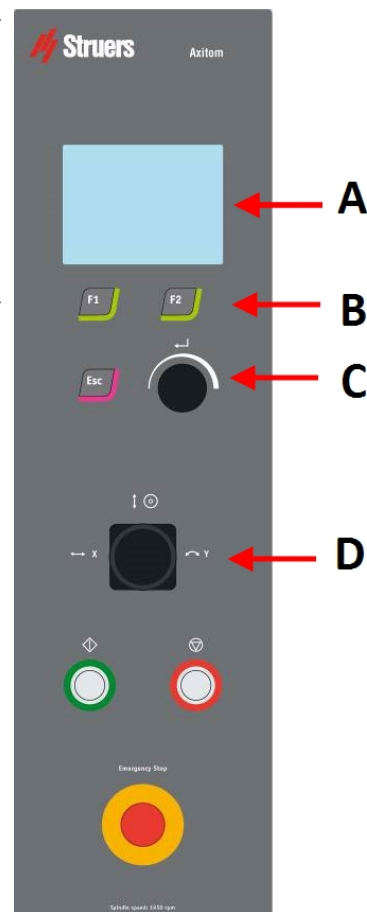
**C** Forgatható/nyomógomb





Többfunkciós gomb.

- Nyomja meg a gombot a funkció kiválasztásához.
- A gomb elforgatásával mozgathatja a kurzort vagy módosíthatja a beállításokat.
- Nyomja meg a gombot a módosított beállítások tárolásához.

**D** Joystick

- Mozgassa felfelé vagy lefelé a vágótárcsa pozicionálásához.
- Mozgassa balra vagy jobbra az X asztal pozicionálásához (opcionális).
- Forgassa el az óramutató járásával megegyező vagy azzal ellentétes irányban az Y-asztal pozicionálásához.



	Escape	Egy lépéssel visszalép a menüben.
	Indítás	Elindítja a gépet és a recirkulációs egységet és/vagy a szalagos szűrőt.
	Leállítás	Leállítja a gépet és a recirkulációs egységet és/vagy a szalagos szűrőt.
	Vészleállítás	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Az aktiváláshoz nyomja meg a piros gombot.</li> <li>– A kioldáshoz fordítsa el a piros gombot az óramutató járásával megegyező irányba.</li> </ul>

### 3.5 Alvó üzemmód

A gép élettartamának növelése érdekében a háttérvilágítás elhalványul, a vágókamra világítása pedig kikapcsol, ha a gépet 15 percig nem használják.

A háttér- és a kamaravilágítás újraaktiválásához nyomja meg a vezérlőpanel bármelyik gombját.

## 4 Telepítés

### 4.1 A berendezés kicsomagolása



#### ZÚZÓDÁSVESZÉLY

Ügyeljen az ujjaira, amikor a gépet kezeli.

Nehéz gépek kezelésekor viseljen munkavédelmi lábbelit.

**Megjegyzés**

Javasoljuk, hogy minden eredeti csomagolást és szerelvényt őrizzen meg későbbi használatra.

1. Óvatosan nyissa ki és távolítsa el a csomagolóláda oldalait és tetejét. Távolítsa el a gépet a raklaphoz rögzítő szállítókonzolokat.
2. Csavarja le az anyákat a négy szállítókonzról, amelyek a raklaphoz rögzítik a gépet.
3. Mielőtt a beépített targoncás emelési pontnál fogva felemelné a gépet, győződjön meg arról, hogy a darukar megfelelően rögzítve van a rögzítőcsapokkal.
4. Előlről egy targonca segítségével emelje fel a gépet a raklapról, és tegye át egy megfelelő helyre.
5. Távolítsa el a biztonsági rugókat az első keresztrúdról, majd távolítsa el a rudat.

**Szállítási támasztóegység**

A vágókar szállítás közbeni alátámasztására egy szállítási támasztóegység van felszerelve.

- Használat előtt távolítsa el a szállítási támasztóegységet.

## 4.2 Ellenőrizze a csomagjegyzéket.

A csomagolásban opcionális tartozékok is lehetnek.

A csomagolás a következő tételeket tartalmazza:

Darab	Leírás
1	Axitom-5, -5/400
1	Villáskulcs a vágótárcsához: 30 mm
1	Háromszögmkulcs (a biztonsági zár kinyitásához, amikor nincs csatlakoztatva tápellátás)
1	Zsír a tengely karbantartásához/kenéséhez
1	Olaj a vágóasztal karbantartásához
1	Csatlakozókészlet a vízkivezetéshez
1	Használatiútmutató-készlet

## 4.3 A gép megemelése

**ZÚZÓDÁSVESZÉLY**

Ügyeljen az ujjaira, amikor a gépet kezeli.  
Nehéz gépek kezelésekor viseljen munkavédelmi lábbelit.

**VIGYÁZAT**

A gép nehéz. Mindig használjon targoncát vagy darut és 2 emelőhevedert.

### Tömeg

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

### Szállítási támasztóegység

A vágókar szállítás közbeni alátámasztására egy szállítási támasztóegység van felszerelve.

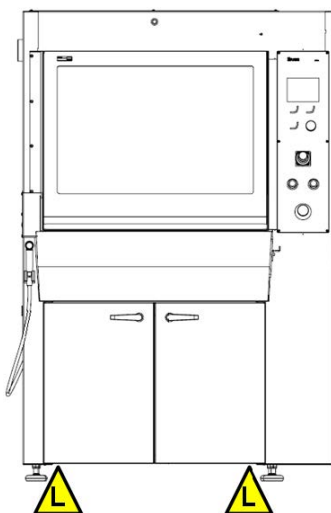
- Használat előtt távolítsa el a szállítási támasztóegységet.

### Daru használata

Egy daru és két emelőheveder szükséges ahhoz, hogy a gépet leemelje a szállításhoz használt raklapról.

Mielőtt a gépet a végső helyzetébe emelné, tegye a következőket:

1. Helyezze a két hevedert a gép alá.
2. Helyezzen el egy-egy hevedert a gép elejével és hátuljával párhuzamosan. Mindkét hevedert az állítható lábak külső oldalára kell helyezni.
3. A Struers emelőrúd használatát javasolja, hogy a hevedereket egymástól távol tartsa az emelési pont alatt.

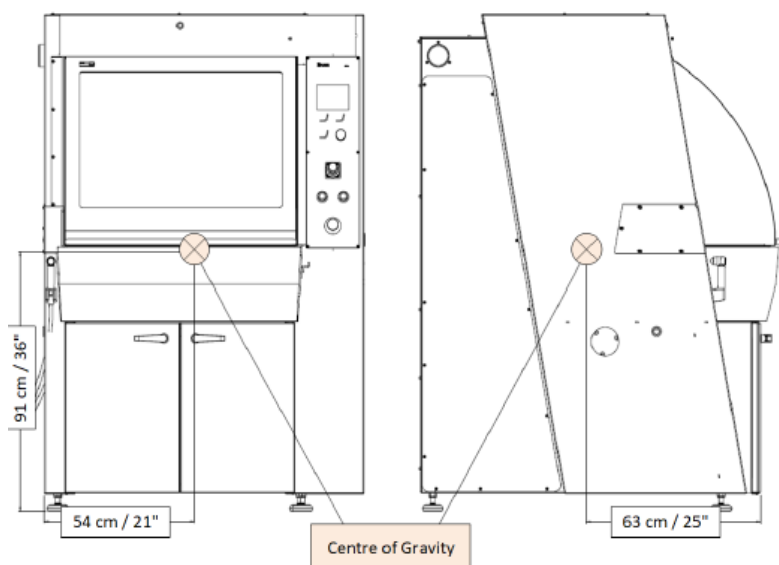


Emelési pontok

4. Emelje fel a gépet, majd helyezze a padlóra.

### Targonca használata

1. Emelés előtt győződjön meg arról, hogy a géphez mellékelt keresztrúd rögzítve van a helyén.
2. Helyezze a villákat úgy, hogy a tömegközéppont a villák között legyen.



3. A gép emelését előlről végezze.
4. Távolítsa el a biztonsági rugókat az első keresztrúdról, majd távolítsa el a rudat.

## 4.4 Elhelyezés



### ZÚZÓDÁSVESZÉLY

Ügyeljen az ujjaira, amikor a gépet kezeli.  
Nehéz gépek kezelésekor viseljen munkavédelmi lábbelit.



### Megjegyzés

Használat előtt távolítsa el a szállítási támasztóegységet.

Győződjön meg arról, hogy a következő létesítmények rendelkezésre állnak:

- Tápellátás

A gépet fal mellé állítva, a gép súlyának és használatának megfelelő padlón kell elhelyezni.

#### Távolság a padlótól a következőig:

Főkapcsoló	82 cm (32")
Vészleállítás	90 cm (35,4")
Elektromos csatlakozás	80 cm (31,5")
Kijelző	141 cm (55,5")
Elszívó karimája	159 cm (63")

- A gépet az elektromos hálózat, a recirkulációs egység és a szennyvízelvezető közelében kell elhelyezni.
- Győződjön meg arról, hogy elegendő hely van a gép előtt: 100 cm (40").

- Ha nagyon hosszú munkadarabokat kell vágni a gépen, több helyre lehet szükség a bal oldalán.
- A gépet jól szellőző helyiségben vagy elszívórendszerhez csatlakoztatva szabad üzemeltetni.
- Forgassa el az állítható lábakat, megbizonyosodva arról, hogy a gép biztonságosan áll.
- A gépnek teljesen vízszintesben kell állnia.

### Elszívórendszer (opció)

- Minimum kapacitás: 150 m<sup>3</sup>/óra (5300 láb<sup>3</sup>/óra), 0 mm (0") vízmérőnél.

### Bővítőcsatorna (tartozék)

- Ellenőrizze, hogy van-e elegendő hely a bővítőcsatorna számára a gép bal oldalán.

### Megvilágítás

- Gondoskodjon a munkaállomás megfelelő megvilágításáról. Legalább 300 lumen ajánlott.

Környezeti feltételek		
Működési környezet	Környezeti hőmérséklet	Használat: 5–40 °C/40–105 °F
		Tárolás: 0–60 °C/32–140 °F
	Páratartalom	Használat: 35–85%RH, nem lecsapódó
		Tárolás: 0–90%RH, nem lecsapódó

## 4.5 Tápellátás



### ELEKTROMOS VESZÉLY

A gépet földelni kell.  
Az elektromos berendezések beszerelése előtt kapcsolja ki a tápellátást.



### ELEKTROMOS VESZÉLY

Győződjön meg arról, hogy a tényleges elektromos tápfeszültség megegyezik a gép adattábláján feltüntetett feszültséggel.  
A nem megfelelő feszültség károsíthatja az elektromos áramkört.

### 4.5.1 Csatlakozás a géphez

A gépet hálózati kábel nélkül szállítjuk.

4- vagy 5-eres kábel szükséges.

#### Eljárás

1. Nyissa ki az elektromos csatlakozódobozt.
2. Csatlakoztassa a 4-eres kábelt az alábbiak szerint:

PE: Földelés

L1: Fázis

L2: Fázis

L3: Fázis

A kábel másik vége az elektromos előírásoknak és a helyi szabályozásoknak megfelelően egy jóváhagyott csatlakozóval csatlakoztatható vagy köthető be a tápegységbe.

A gép felszerelése után győződjön meg arról, hogy a vágótárcsa a megfelelő irányba forog. A helyes irányt a vágótárcsa védőfedelén lévő nyíl jelzi. Ha a forgásirány nem megfelelő, cseréljen meg két fázist.

#### 4.5.2 Tápkábel – ajánlott specifikációk

##### Elektromos adatok



##### ELEKTROMOS VESZÉLY

A gépet mindig külső biztosítékokkal kell védeni. Az előírt biztosítékmérettel kapcsolatos részletekért tekintse át az elektromos táblázatot.

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

#### 4.5.3 Külső, rövidzárlat elleni védelem



##### ELEKTROMOS VESZÉLY

A gépet mindig külső biztosítékokkal kell védeni. Az előírt biztosítékmérettel kapcsolatos részletekért tekintse át az elektromos táblázatot.

#### 4.5.4 Maradékáram-megszakító (RCCB)



##### Megjegyzés

A helyi szabványok felülírhatják a fő tápkábelre vonatkozó ajánlásokat. Mindig forduljon szakképzett villanszerelőhöz annak megállapítása céljából, hogy melyik opció alkalmas a helyi telepítéshez.

#### Elektromos berendezésekre vonatkozó követelmények

**Maradékáram-megszakító (RCCB) - Ajánlott (Axitom-5, -5/400)** A típus, 30 mA (min. 32 A)

**Megszakító (Axitom-5)** 32A, A típusú áramkör-megszakítóra van szükség

**Megszakító (Axitom-5/400)** 32A, D típusú áramkör-megszakítóra van szükség

#### 4.6 Recirkulációs hűtőegység



##### ELEKTROMOS VESZÉLY

A gépet földelni kell.  
Az elektromos berendezések beszerelése előtt kapcsolja ki a tápellátást.



##### ELEKTROMOS VESZÉLY

Győződjön meg arról, hogy a tényleges elektromos tápfeszültség megegyezik a gép adattábláján feltüntetett feszültséggel.  
A nem megfelelő feszültség károsíthatja az elektromos áramkört.

Az optimális hűtés érdekében a gépet recirkulációs hűtőegységgel kell felszerelni.

#### Minimális követelmények

Szivattyú teljesítménye 125 liter/perc (33 gallon/perc) 1 bar nyomás mellett

A Struers Coolimat-2000 egységet az ilyen típusú gépekkel való használatra tervezték. A Coolimat-2000 szalagos vagy statikus szűrőegységként kapható.



##### Megjegyzés

Mielőtt a géphez csatlakoztatná a hűtőegységet, kövesse a hűtőegység használati útmutatójában foglalt utasításokat a használatra való előkészítéséhez.





### **Megjegyzés** **Fogyóeszközök**

- Keverjen Struers korróziógátló adalékot a hűtőfolyadékhoz.
- Ajánlott a Struers-fogyóeszközök használata.

Más termékek agresszív oldószereket tartalmazhatnak, amelyek feloldják pl. a gumitömítéseket. A garancia nem terjed ki a sérült gépalkatrészekre (pl. tömítésekre és csövekre), ha a kár közvetlenül a nem a Struers által szállított fogyóeszközök használatára vezethető vissza.

#### **4.6.1 A Coolimat-2000 csatlakoztatása**

A gép és a Coolimat-2000 egység csatlakoztatásához:

1. Szereljen fel egy könyökcsövet a leürítőkivezetésre.
2. Vezesse át a leürítőcsövet a gépház bal oldali falán lévő nyíláson, közvetlenül a vágóasztal alatt, majd csatlakoztassa a könyökcsőhöz.
3. A mellékelt tömlők és csatlakozók használatával végezze el a Coolimat-2000 egység csatlakoztatását.
4. Csatlakoztassa a vízbevezető csövet a gép hűtőegységrekeszében lévő gyorscsatlakozóhoz, a másik végét pedig csatlakoztassa a hűtőegység szivattyújához.
5. Csatlakoztassa a 24 V-os/CAN vezérlőkábelt (a Coolimat-2000 mellékelt tartozéka) a hűtőegység rekeszében lévő gépaljzathoz, a másik végét pedig a Cooli vezérlőegységhez.

#### **4.6.2 Más hűtőrendszerek csatlakoztatása**

1. Szerelje fel a mellékelt csatlakozócsövet a gép vízkivezetésére. A behelyezés megkönnyítése érdekében zsírral vagy szappannal kenje meg a tömítőgyűrűt.
2. Szerelje össze a leürítőtömlőt/-csövet és a csatlakozókat úgy, hogy a leürítőkivezetés a szűrőegységbe vezessen.
3. Csúsztassa a hűtőegységet a gép alá (a hűtőegység rekeszébe).
4. Csatlakoztassa a 24 V-os/CAN vezérlőkábelt (a hűtőrendszer mellékelt tartozéka) a hűtőegység rekeszében lévő gépaljzathoz, a másik végét pedig a Cooli vezérlőegységhez.
5. Csatlakoztassa a vízbevezető csövet a gép hűtőegységrekeszében lévő gyorscsatlakozóhoz, a másik végét pedig csatlakoztassa a hűtőegység szivattyújához.
6. Csukja be a rekeszajtókat.

#### **4.6.3 Más külső szűrőegységek csatlakoztatása**



### **Megjegyzés**

Mindig forduljon szakképzett villanyszerelőhöz annak ellenőrzése érdekében, hogy használható-e a géphez az adott külső szűrőegység.  
A különböző vezetékek az elektromos rajzok segítségével azonosíthatók.  
A géphez mellékelt hűtőfolyadék nyomása legfeljebb 2 bar lehet.

1. Szereljen fel egy könyökcsövet a leürítőkivezetésre.
2. Vezesse át a leürítőcsövet a gépház bal oldali falán lévő nyíláson, közvetlenül a vágóasztal alatt, majd csatlakoztassa a könyökcsőhöz.

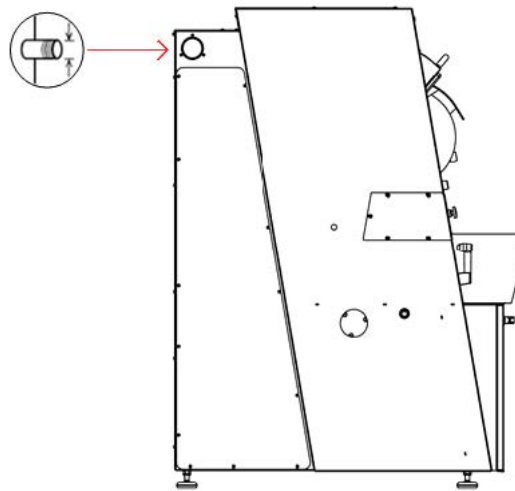
3. A mellékelt tömlők és csatlakozók használatával végezze el a külső egység csatlakoztatását.
4. Csatlakoztassa a vízbevezető csövet a gép hűtőegységrekeszében lévő gyorscsatlakozóhoz. A másik végét csatlakoztassa a hűtőegység szivattyújához.
5. Csatlakoztassa a géphez mellékelt 24 V-os elektromos kábelt a hűtőegység rekeszében lévő 24 V-os aljzathoz, a másik végét pedig a külső egységhez.

### 4.7 Elszívó (opcionális)

Elszívórendszer használatát javasoljuk, mivel a munkadarabokból a vágás hatására káros gázok szabadulhatnak fel. Az elszívórendszer a páralecsapódás mértékét is csökkenti a fedél oldalain.

Minimum kapacitás: 150 m<sup>3</sup>/óra (5300 láb<sup>3</sup>/óra)

A gép elszívórendszerhez való csatlakoztatása:



- Csatlakoztassa a helyi elszívórendszer csövét a karimához (80 mm (3,15") átmérőjű).

### 4.8 Zaj

A hangnyomásszint értékével kapcsolatos információkért lásd ezt a részt:

[Műszaki adatok – Axitom-5 ➔96](#)

[Műszaki adatok – Axitom-5/400 ➔101](#)



#### **VIGYÁZAT**

A hosszan tartó erős zajnak való kitettség maradandó halláskárosodást okozhat. Használjon hallásvédőt, ha a zajnak való kitettség meghaladja a helyi előírásokban meghatározott szintet.

#### **A működés közbeni zaj csökkentése**

A különféle anyagok különböző zajjellemzőkkel rendelkeznek.

- A zajszint csökkentése érdekében csökkentse a fordulatszámot és/vagy azt az erőt, amellyel a vágótárcsa a munkadarabhoz nyomódik.

Előfordulhat azonban, hogy a feldolgozási idő megnő.

## 5 Szállítás és tárolás

Ha a telepítés után bármikor mozgatnia kell a készüléket, vagy azt tárolni szeretné, javasoljuk, hogy tartsa be az alábbi irányelveket.

- Szállítás előtt biztonságosan csomagolja be az egységet. A nem megfelelő csomagolás károsíthatja a készüléket, és érvényteleníti a garanciát. Forduljon a Struers-szervizhez.
- Javasoljuk, hogy használja az eredeti csomagolást és szerelvényeket.

### 5.1 Szállítás



#### ELEKTROMOS VESZÉLY

A készülék elektromos hálózatról való leválasztását csak szakképzett technikus végezheti.



#### ZÚZÓDÁSVESZÉLY

Ügyeljen az ujjaira, amikor a gépet kezeli.  
Nehéz gépek kezelésekor viseljen munkavédelmi lábbelit.



#### Megjegyzés

Javasoljuk, hogy minden eredeti csomagolást és szerelvényt őrizzen meg későbbi használatra.

A gép biztonságos szállítása érdekében kövesse az alábbi utasításokat.

#### Felkészülés a szállításra

1. Válassza le az egységet az áramellátásról, a recirkulációs egységről, a vízellátásról és az elszívórendszeréről.
2. Távolítsa el minden tartozékot.
3. Rögzítse a vágókart a szállítási támasztóegységgel.
4. Mozdítsa el a recirkulációs hűtőegységet.
5. Győződjön meg arról, hogy a darukar megfelelően rögzítve van a mellékelt rögzítőcsapokkal, mielőtt a beépített targoncás emelési pontnál fogva felemelné a gépet.
6. Vigye a gépet az új helyére.

#### Ha a gépet hosszú távra szeretné eltárolni vagy szállítani kívánja

1. Helyezze a gépet az eredeti raklapra.
2. Rögzítse a gépet raklapra az eredeti, szállításhoz használt konzolokkal. Rögzítse a nyolc kúpfejű csavart egy T30 Torx-kulccsal.
3. Rakja össze a ládát.
4. Helyezze a tartozékokat tartalmazó dobozt és az egyéb apróbb elemeket a ládába. A gép szárazon tartása érdekében csomagolja be műanyag fóliába a gépet, és helyezzen mellé páramegkötő anyagot (szilikagélt) is.

## 5.2 Tárolás



### ELEKTROMOS VESZÉLY

A készülék elektromos hálózatról való leválasztását csak szakképzett technikus végezheti.



### ZÚZÓDÁSVESZÉLY

Ügyeljen az ujjaira, amikor a gépet kezeli.  
Nehéz gépek kezelésekor viseljen munkavédelmi lábbelit.



### Megjegyzés

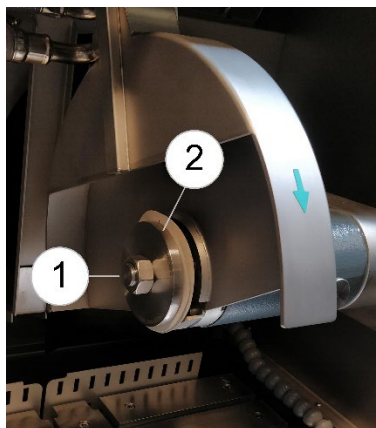
Javasoljuk, hogy minden eredeti csomagolást és szerelvényt őrizzen meg későbbi használatra.

1. Válassza le az egységet az áramellátásról, a recirkulációs egységről, a vízellátásról és az elszívőrendszeréről.
2. Távolítson el minden tartozékot.
3. Tárolás előtt tisztítsa meg és szárítsa meg a berendezést.
4. Helyezze a gépet és a tartozékokat az eredeti csomagolásukba.

# 6 A készülék használata

## 6.1 A vágótárcsa cseréje

1. Nyomja meg a vágótárcsa jobb oldalán lévő tengelyzáró gombot, majd addig forgassa a vágótárcsát, amíg a tengelyzár be nem kattán.
2. Szerelje le az anyát (1) villáskulccsal (30 mm).
3. Távolítsa el a karimát (2) és a vágótárcsát.



4. Szerelje fel az új vágótárcsát.
5. Szerelje fel a karimákat és az anyát.

6. Óvatosan húzza meg. Az anyát legalább 22 Nm (16 fontláb), legfeljebb 27 Nm (20 fontláb) erővel kell meghúzni (ami a középponttól számított 17 cm-es (6,7"-es) távolságban legalább 130 N (29 fontláb) erőnek felel meg.



#### Megjegyzés

Helyezzen egy karton alátétet a gyantás abrazív vágótárcsa és a rögzítőkarimák közé, hogy biztosítsa a helyén a vágótárcsát.

A gyantával ragasztott, jellemzően  $Al_2O_3/SiC$  csiszolóanyagú vágótárcsák egyenetlen felületűek. A karton alátétek javítják a karima rögzítő hatását azáltal, hogy ellensúlyozzák a vágótárcsa egyenetlen felületét.

A Struers vágótárcsák tartalmazzák a megfelelő méretű karton alátéteket.

A gyémánt vagy CBN vágótárcsák esetében ne használjon kartonlemezeket, hogy maximális legyen a pontosságuk.



#### Megjegyzés

A gép nem használható fűrészlap típusú vágótárcsákkal.

## 6.2 A munkadarab rögzítése

Rögzítse a munkadarabot az Ön által választott befogóeszkővel. Például egy gyorsbefogó eszkővel.

1. Helyezze a munkadarabot a bilincs és a hátsó ütköző közé.
2. Tolja a bilincset a munkadarab felé, és a reteszelő fogantyúval rögzítse a gyorsbefogó eszkőt.

Ügyeljen arra, hogy csak az egyik gyorsbefogó eszkő legyen szoros. A másik eszkőnek csak enyhe nyomást kell kifejtenie. Használjon támasztószerszámokat, ha a munkadarab geometriája megtámasztást tesz szükségessé.

#### A szabálytalan munkadarabok rögzítése

Speciális befogóeszkőket kell használni a szabálytalan, lapos szorítófelület nélküli munkadarabok rögzítéséhez. A helytelenül rögzített munkadarabok elmozdulhatnak vágás közben, és károsíthatják a vágótárcsát vagy a munkadarabot.

- Használja a T-hornyokat a speciális befogóeszkők felszereléséhez.
- A gyorsabb vágás érdekében a munkadarabot úgy helyezze el, hogy a vágótárcsa a lehető legkisebb keresztmetszetet vágja.

## 6.3 A vágóasztalok pozicionálása

A vágás megkezdése előtt pozicionálja a vágóasztalokat a joystickkal. A védőfedél ekkor nyitva van.

### Hosszú és kiálló munkadarabok vágása

A vágókamra szélességét a bal oldalon meghaladó munkadarabok vágásához bővítőcsatorna szerelhető fel a gép bal oldalára.

## 6.4 Vonallézer (opció)



### VIGYÁZAT

Lézersugárzás. Ne nézzen bele a sugárba, és ne tegye ki a lézernek a teleszkópos optika használóit sem. 2M osztály lézertermék.

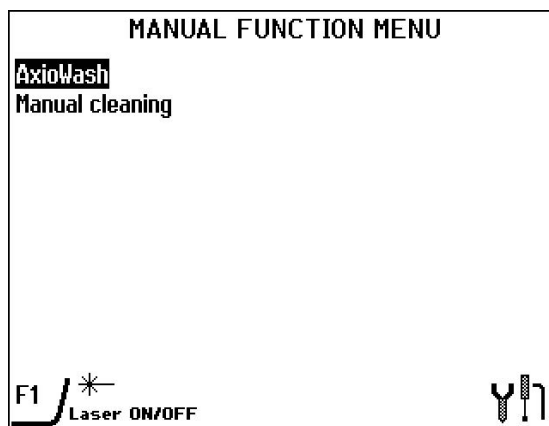


### Megjegyzés

Lézervezetővel ellátott Axitom-5/400 esetén.

A lézer a vágótárcsa pontos helyzetét jelzi.

- A lézer be- és kikapcsolásához nyomja meg kétszer az F1 gombot.



- A lézer automatikusan bekapcsol, amikor felemelik a védőfedelelet.
- Egy előre meghatározott időtartam (aktiválási idő) után kikapcsol. Az aktiválási idő a **Configuration** (Konfigurálás) menüben módosítható. Lásd: [A lézer konfigurálása](#) ▶54

## 6.5 Alapvető működés



### VIGYÁZAT

A sérülések elkerülése érdekében mindig gondosan zárja le a biztonsági védőfedelelet.



### VIGYÁZAT

A munkadarabok kezelésekor mindig viseljen munkavédelmi lábbelit.

**HŐVESZÉLY**

Viseljen megfelelő védőkesztyűt, hogy megvédje ujjait a csiszolóanyagoktól és a meleg/éles mintáktól.

**6.5.1 Vágóasztalok**

A gépnek két vágóasztala van: az **X asztal** és az **Y-asztal**.

Az X és az Y asztal olyan motorhajtású, mozgatható asztalok, amelyek a joystick használata során balról jobbra, illetve előre és hátra mozdíthatók. Lásd: [Vezérlőpanel](#) 17

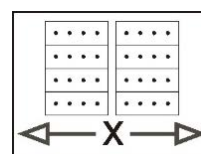
Az X asztal balról jobbra mozgatható.

Az Y-asztal előre és hátra mozgatható.

**X asztal**

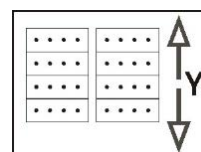
Mozgassa az X asztalt balra elegendő távolságra ahhoz, hogy a szükséges számú szelet vagy a vágandó munkadarab mérete kezelhető legyen.

Ellenkező esetben az asztalokat egymáshoz közel kell tartani, hogy a munkadarabot a lehető legnagyobb mértékben megtámassák a vágás során.

**Y-asztal**

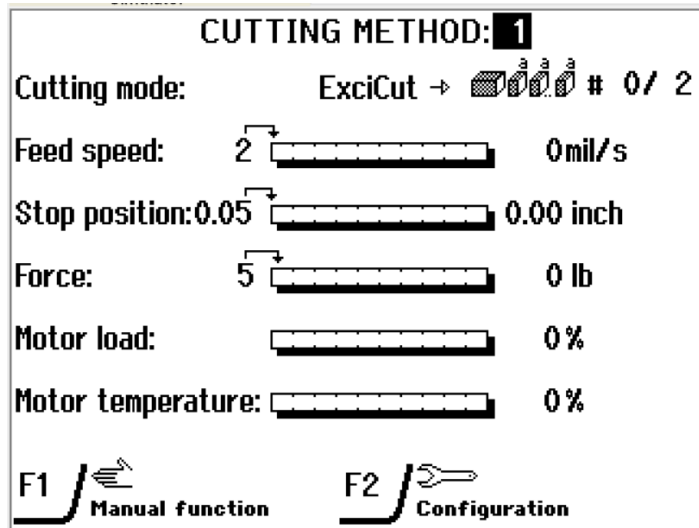
Mozgassa úgy az Y-asztalt, hogy a munkadarabok kissé a vágótárcsa középpontja elé kerüljenek. Ez maximalizálja a vágási hatékonyságot.

Az Y-asztal különösen szélesebb munkadarabok vágásakor hasznos.

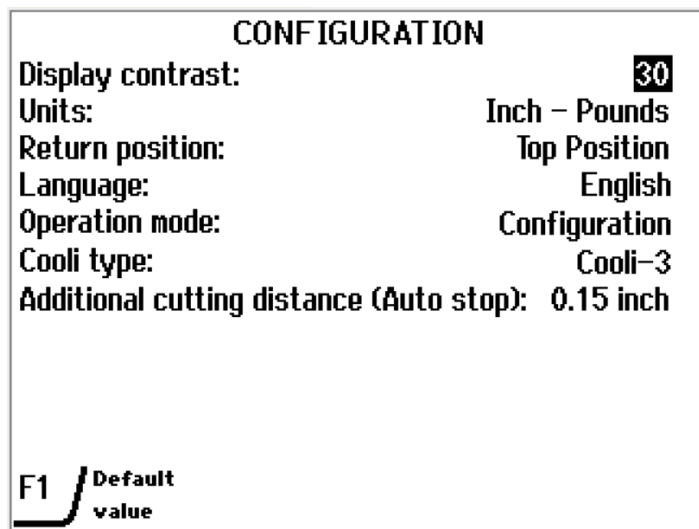
**6.5.2 Kijelző**

Az elülső panelen található kijelző az állapotinformációk különböző szintjeit jeleníti meg. Például a teljes üzemidőt, valamint az utolsó szervizelés óta eltelt, illetve a következő szervizelésig hátralévő időt a rendszeres szervizelés biztosításához. A kijelző emellett a telepített szoftver verziójáról is tájékoztatja.

A gép bekapcsolásakor a **Cutting method** (Vágási módszer) kijelző jelenik meg a vezérlőpanelen.



Az F2 gomb lenyomásakor a **Configuration** (Konfigurálás) menü jelenik meg. Ezt a menüt általában csak az üzembe helyezés során szokás használni.



### 6.5.3 Módosítsa a beállításokat

Ha módosítani szeretne egy beállítást, válassza ki a beállítás módosítására szolgáló mezőt.

1. A gombot elforgatva lépjen arra a mezőre, ahol a beállítást módosítani kívánja.
2. Nyomja meg a gombot a mezőre lépéshez.
  - **Több mint két lehetőség:**
    - Gördülő lista:  
Forgassa el a gombot az értékek listájának felfelé vagy lefelé görgetéséhez.
    - Felugró párbeszédpanel:  
Forgassa a gombot a lehetőségek listájának felfelé vagy lefelé görgetéséhez.



- **Két lehetőség:**  
Nyomja meg a gombot a két lehetőség közötti váltáshoz.
- 3. Nyomja meg a gombot az új beállítás mentéséhez.
- 4. Nyomja meg az Esc gombot a képernyőről való kilépéshez.

#### 6.5.4 Üzem mód

Három különböző üzemmód létezik:

- **Configuration** (Konfigurálás): Teljes funkcionalitás, hozzáférés minden paraméterhez.
- **Development** (Fejlesztés): Nincs hozzáférés a **Configuration** (Konfigurálás) menü paramétereire, kivéve a **Display contrast** (Kijelző kontrasztja) értéket.
- **Production** (Termelés): Hozzáférés az indításhoz, leállításhoz, leállítási helyzethez, a vágótárcsa mozgatásához és a **Display contrast** (Kijelző kontrasztja) értékhez a **Configuration** (Konfigurálás) menüben.

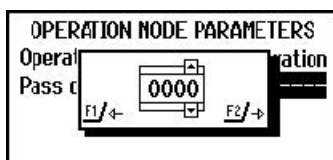
##### A működési mód módosítása

1. Lépjen át a **Configuration** (Konfigurálás) menübe.
2. Válassza ki: **Operation mode** (Üzem mód).
3. Válassza ki: **Pass code** (Belépési kód).

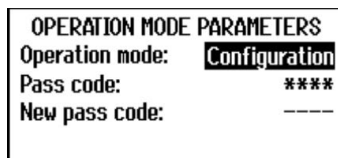


##### Tipp

Az alapértelmezett belépési kód: **2750**



4. Használja az F1 és F2 gombot a számjegyek kiválasztásához (az F1 balra, az F2 jobbra mozog).
5. Forgassa el a gombot a számjegyek megváltoztatásához, majd nyomja meg a gombot.



6. Válassza ki: **Configuration** (Konfigurálás).



7. Válassza ki a kívánt üzemmódot, és a megerősítéshez nyomja meg a gombot.

**Új belépési kód beállítása:**

OPERATION MODE PARAMETERS	
Operation mode:	<b>Configuration</b>
Pass code:	****
New pass code:	----

1. Válassza ki: **New pass code** (Új belépési kód).
2. Adja meg az új belépési kódot.

**Megjegyzés**

A belépési kód beállításakor 5 kísérlete van a helyes belépési kód megadására, amely után a gép zárolódik.

Indítsa újra a gépet a főkapcsolóval, majd adja meg a helyes belépési kódot.

**6.5.5 A vágás kijelzője**

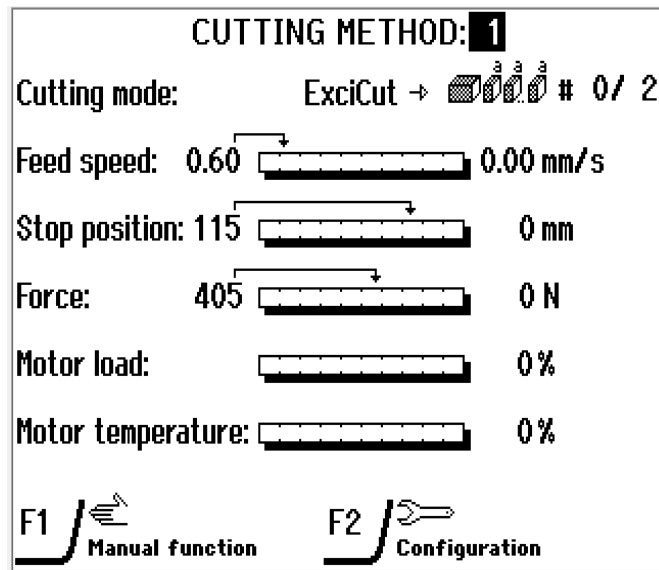
A vágás kijelzője négyféle információt jelenít meg:

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

- A Vágási módszer**
- B Vágási mód**
- C Vágási paraméterek**
- D Motorinformációk**

**6.5.6 Vágási módszer**

A gépen akár 10 vágási módszer is elmenthető. Az aktuális módszer a kiemelt mezőben jelenik meg a **Cutting method** (Vágási módszer) menüben.



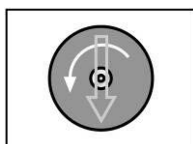
1. Használja a gombot a vágási módszer szerkesztéséhez.
2. Forgassa el a gombot az előnyben részesített vágási módszer kiválasztásához.
3. Használja a felfelé és lefelé mutató nyilakat a szám kiválasztásához.
4. Nyomja meg a gombot az új érték tárolásához.

Az összes vágási paramétert és vágási módot megváltoztathatja. A rendszer automatikusan menti a vágási módszer módosításait. A módszer elhagyása előtt nem szükséges menteni a módosításokat.

### 6.5.7 Vágási módok

A gép három **vágási móddal** rendelkezik:

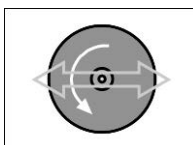
- **Direct Cut**
- **ExciCut**
- **AxioCut Step**



**Direct Cut**

A **Direct Cut** a normál vágási mód, amelyet a szokásos anyagokhoz használnak.

A vágótárcsa kissé ívelt, függőleges elmozdulással hatol a munkadarabba.



**ExciCut** (opció)

Az **ExciCut** nagyon kemény anyagok vágására szolgál (HV>400).

A vágótárcsa oszcilláló mozgásának két fő előnye van: kisebb veszély áll fenn a munkadarab sérülését és a motor túlmelegedését illetően.

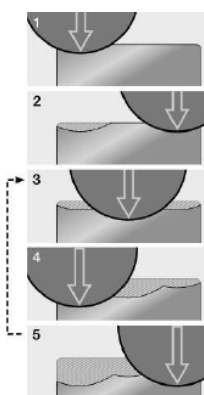
**Szabálytalan munkadarabok vágása ExciCut móddal:**

1. Kezdje a vágást a **Direct Cut** mód segítségével, amíg el nem készül egy kis csatorna.
2. A vágás folytatásához váltson az **ExciCut** módra.



**AxioCut Step**  
(opcionális és  
Y asztalt igényel)

**Az AxioCut Step** mód extra méretű munkadarabok vágásához használható: a maximális mélység 150 mm-rel bővül.



Az **AxioCut Step** módban a vágótárcsa három 10 mm-es, előre programozott váltakozó lépésben hatol be a munkadarabba. Ez a módszer még nagyon kemény anyagok esetében is gyors vágást tesz lehetővé.

A kezdeti cikluslépések (1. és 2.) mindössze 5 mm-esek. A vágási mélység a 3–5. lépésben 10 mm.

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

**Tipp**

Az **AxioCut Step** mód nem használható együtt a **MultiCut** móddal.

**Megjegyzés**

Ha az **AxioCut Step** vágási módot használja, a vágótárcsa fedele a gyorsbefogó eszköz pofájába ütközhet, ha az az elülső helyzetben, azaz a gép elülső részéhez legközelebb álló keresztirányú T-horony használatával van felszerelve.

A legelől lévő T-horony használatával helyezze a gyorsbefogó eszközt a lehető leghátrább, hogy elkerülje ezt a helyzetet. Tesztelje a lehetséges ütközést úgy, hogy a befogóeszköztől teljesen távol lévő vágótárcsával elindítja a gépet.

Nincs veszély, ha a vágótárcsa védőfedele véletlenül beleütközik a befogóeszközbe. A gép automatikusan leáll, és megjeleníti a következő üzeneteket: „Y-table position not found” (Y asztal pozíciója nem található) vagy „Cutting arm position not found” (Vágókar pozíciója nem található).

A vágási módok a **Single cut** (Egyetlen vágás) vagy a **MultiCut** móddal kombinálva használhatósak.

## A vágási mód ikonjai:

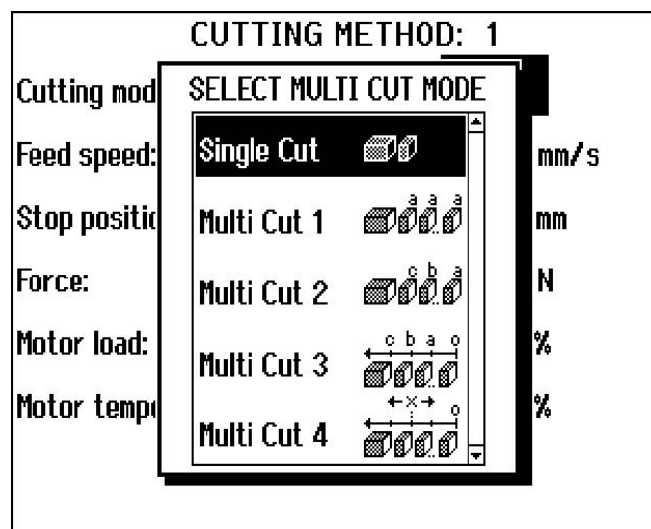
	<b>Single cut</b> (Egyetlen vágás)
	<b>MultiCut 1</b>
	<b>MultiCut 2</b>
	<b>MultiCut 3</b>
	<b>MultiCut 4</b>

**Megjegyzés**

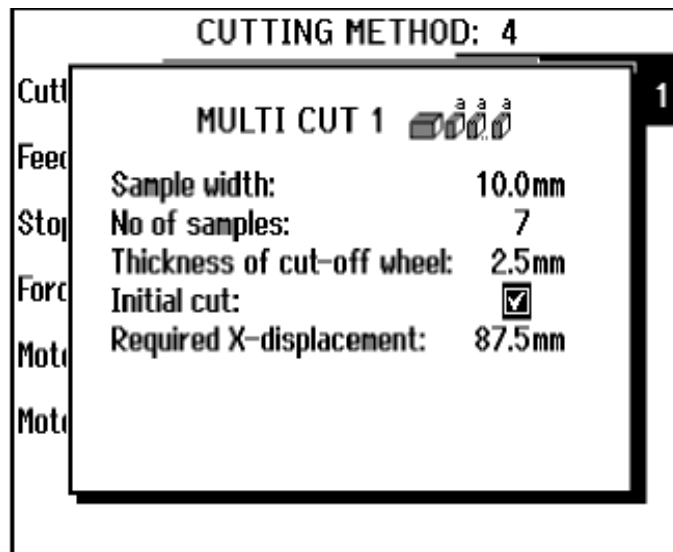
A **MultiCut** módok opcionálisak, és egy X asztal használatát igénylik.

**Single cut (Egyetlen vágás)**

A **Single cut** (Egyetlen vágás) mód segítségével extra hosszú munkadarabokat vághat.

**MultiCut 1**

**MultiCut 1** módban több azonos szélességű mintát vághat.



### Paraméterek

- Sample width** (Minta szélessége) Beállítja a vágandó minták szélességét.
- No of samples** (Minták száma) Beállítja a vágandó minták számát.
- Thickness of cut-off wheel** (A vágótárcsa vastagsága) Beállítja a minta vágására használt vágótárcsa vastagságát (a normál vastagság: 2,5 mm). Ha a minták szélessége eltér az előre beállított értéktől, a vágótárcsa vastagságának értéke felhasználható ennek ellensúlyozására.
- Initial cut** (Első vágás) Válassza ezt a paramétert, ha a minták vágásának megkezdése előtt egy kezdeti vágást kell végeznie. Ez egy olyan selejtmintát vág, amelyet nem fog tudni felhasználni. Például, ha a munkadarabnak olyan egyenetlen éle van, amely alkalmatlanná teszi első mintának.
- Required X-displacement** (Szükséges X elmozdulás) A paraméter kiszámítására automatikusan kerül sor, és a paraméterbeállítások alapján megjeleníti az X asztalnak a minták vágásához szükséges mozgását.



#### Tipp

**Sample width** (Minta szélessége) + **Thickness of cut-off wheel** (A vágótárcsa vastagsága) x **No of samples** (Minták száma).

**Initial cut** (Első vágás) :

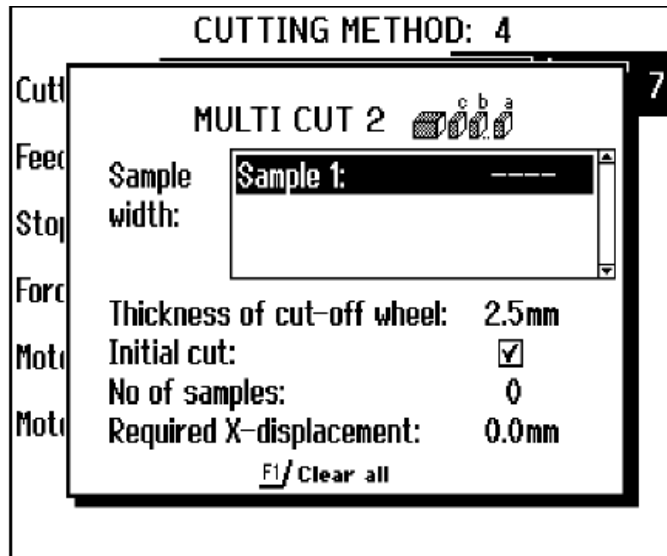
**Required X-displacement** (Szükséges X elmozdulás) = **Sample width** (Minta szélessége) + **Thickness of cut-off wheel** (A vágótárcsa vastagsága) x (**No of samples** (Minták száma) +1)

**Initial cut** (Első vágás)

**Required X-displacement** (Szükséges X elmozdulás) = **Sample width** (Minta szélessége) + **Thickness of cut-off wheel** (A vágótárcsa vastagsága) x **No of samples** (Minták száma)

### MultiCut 2

**MultiCut 2** módban több különböző szélességű mintát vághat.



### Paraméterek

**Sample width** (Minta szélessége) Beállítja a vágandó minták szélességét.

**Thickness of cut-off wheel** (A vágótárcsa vastagsága) Beállítja a minta vágására használt vágótárcsa szélességét (a normál vastagság: 2,5 mm). Ha a minták szélessége eltér az előre beállított értéktől, a vágótárcsa vastagságának értéke felhasználható ennek ellensúlyozására.

**Initial cut** (Első vágás) Válassza ezt a paramétert, ha a minták vágásának megkezdése előtt egy kezdeti vágást kell végeznie. Ez egy olyan selejtmintát vág, amelyet nem fog tudni felhasználni. Például, ha a munkadarabnak olyan egyenetlen éle van, amely alkalmatlanná teszi első mintának.

**No of samples** (Minták száma) Beállítja a vágandó minták számát.

## Paraméterek



### Tipp

Nyomja meg az F1 gombot, hogy törölje az összes mintát és azok értékét, és visszaállítsa a menüt az alapértelmezett beállításokra.

**Required X-displacement**  
(Szükséges X elmozdulás) =

A paraméter kiszámítására automatikusan kerül sor, és a paraméterbeállítások alapján megjeleníti az X asztalnak a minták vágásához szükséges mozgását.

**Az 1–n. minta esetében:**

(**Sample width** (Minta szélessége) 1 + **Thickness of cut-off wheel** (A vágótárcsa vastagsága))

+

**Required X-displacement**  
(Szükséges X elmozdulás) =

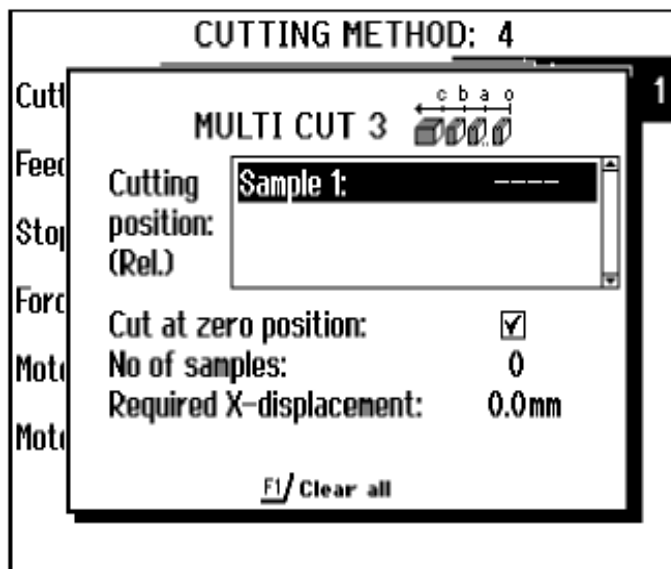
(**Sample width** (Minta szélessége) 2 + **Thickness of cut-off wheel** (A vágótárcsa vastagsága))

+

(**Sample width** (Minta szélessége) n + **Thickness of cut-off wheel** (A vágótárcsa vastagsága))

### MultiCut 3

A **MultiCut 3** módban több különböző szélességű mintát vághat a nulla pozícióhoz vagy a kiindulási helyzethez képest különböző relatív távolságokban. A távolságokat manuálisan kell megadni.





## Paraméterek

<b>Cutting position (Relative)</b> (Vágási pozíció (relatív))	Ez a paraméter határozza meg a vágások helyzetét. Az értékek a nulla pozíciótól való relatív távolságot mutatják.
<b>Cut at zero position</b> (Vágás nulla pozícióban)	Válassza ezt a paramétert, ha nullpozícióban szeretné végezni a kezdeti vágást. Ellenkező esetben a gép azonnal az 1. minta pozíciójába mozog, és ezen a pozíción kezd vágni.
<b>No of samples</b> (Minták száma)	Beállítja a vágandó minták számát.



### Tipp

Nyomja meg az F1 gombot, hogy törölje az összes mintát és azok értékét, és visszaállítsa a menüt az alapértelmezett beállításokra.

<b>Required X-displacement</b> (Szükséges X elmozdulás)	A paraméter kiszámítására automatikusan kerül sor, és a paraméterbeállítások alapján megjeleníti az X asztalnak a minták vágásához szükséges mozgását.
---	--

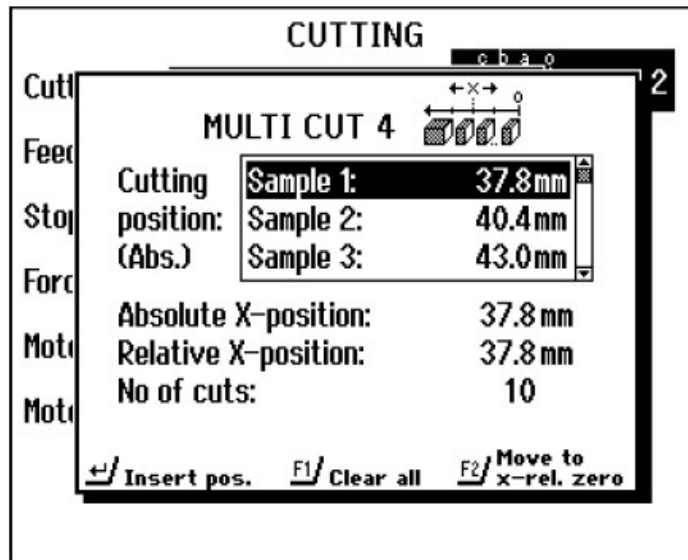
**Required X-displacement** (Szükséges X elmozdulás) = Az utolsó megadott relatív vágási pozíció.

### MultiCut 4

A **MultiCut 4** módban több különböző szélességű mintát vághat a nulla pozícióhoz vagy a kiindulási helyzethez képest különböző relatív távolságokban. Adja meg a távolságokat úgy, hogy az X asztal segítségével a munkadarabot a vágótárcsa alá helyezi, oda, ahol a mintát le kívánja vágni, majd jegyezze fel ezt a pozíciót. A gép a vágótárcsa pozícióját is rögzíti, így különböző kezdőmagasságú pozíciók lehetségesek.

A távolságok beállítása:

1. A joystick segítségével mozgassa az X asztalt abba a helyzetbe, ahol az első vágást el kell végezni.
2. Pozicionálja a vágótárcsát kb. 2 mm-rel a munkadarab fölé.
3. Nyomja meg a gombot az aktuális pozíció vágási pozícióként való megadásához.
4. Ismétlje meg a lépéseket az összes minta vágási pozíciójának megadásához.



### Paraméterek

**Cutting position (Xpos./Zpos.)** (Vágási pozíció (X poz./Z poz.)) A különböző vágási pozíciók meghatározása mind az X asztal, mind a vágótárcsa esetében a **Cutting position (Xpos./Zpos.)** (Vágási pozíció (X poz./Z poz.)) paraméterben történik.

**Absolute X position** (Abszolút X pozíció) Az X asztal tényleges abszolút pozíciója.

**X-table start position** (X asztal kezdőpozíciója) Itt finomhangolhatja a kiindulási helyzetet, ha a munkadarab nem teljesen pontosan illeszkedik a befogás során:

- Forgassa el a gombot, és válassza ki az X asztal start pos. lehetőséget:
- Nyomja meg a gombot a beállítás szerkesztéséhez.
- Fordítsa balra vagy jobbra a gombot az X asztal azonos irányú elmozdításához.
- Ha a munkadarab a megfelelő pozícióban van, az új pozíció kiindulási helyzetként való elmentéséhez nyomja meg a gombot. Minden más vágási pozíció korrigálása ennek megfelelően történik.

**No of cuts** (Vágások száma) Beállítja a vágandó minták számát.



#### Tipp

Nyomja meg az F1 gombot, hogy törölje az összes mintát és azok értékét, és visszaállítsa a menüt az alapértelmezett beállításokra.

### Paraméterek

**Insert pos.** (Poz. beillesztése) A jelenlegi pozíciót a minta vágási pozíciójaként illeszti be.



#### Tipp

Az F2 gombot megnyomva mozgassa addig az X asztalt, amíg a minta a kezdőpozíciójába nem kerül.

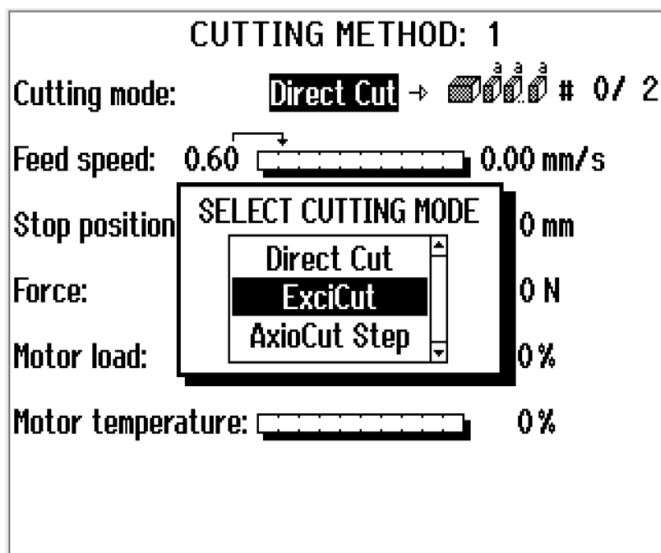


#### Tipp

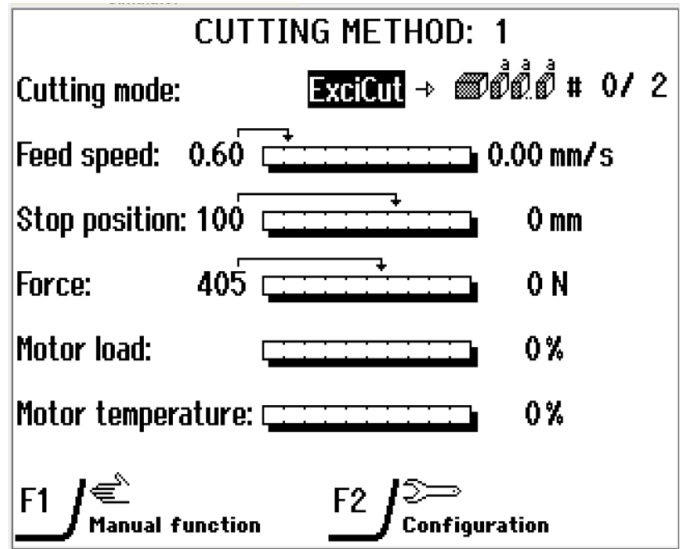
Ha a **MultiCut 4** mód kiválasztásakor megnyomja az F1 gombot, akkor a leállítási helyzet is **Auto** (Automatikus) leállításra lesz beállítva. A leállítási helyzet egy meghatározott pozícióra módosítható, amelynek meghatározása az első vágási pozícióban lévő vágótárcsa helyzetéből történik. Ha a vágótárcsa a következő vágások egyike esetében eltérő kiindulási helyzetben van, a vágótárcsa elmozdulása azonos lesz, a vágás mélysége pedig megfelelően növekedni vagy csökkenni fog. Ezért ajánlott az **Auto** (Automatikus) leállítás alkalmazása.

### Váltás a vágási módok között

1. Forgassa addig a gombot, amíg ki nem emeli a **Direct Cut** vágási módot (lásd az alábbi ábrán).
2. Nyomja meg a gombot. Ekkor megjelenik a **Select cutting mode** (Vágási mód kiválasztása) menü.
3. A gombbal válassza ki a vágási műveletet.

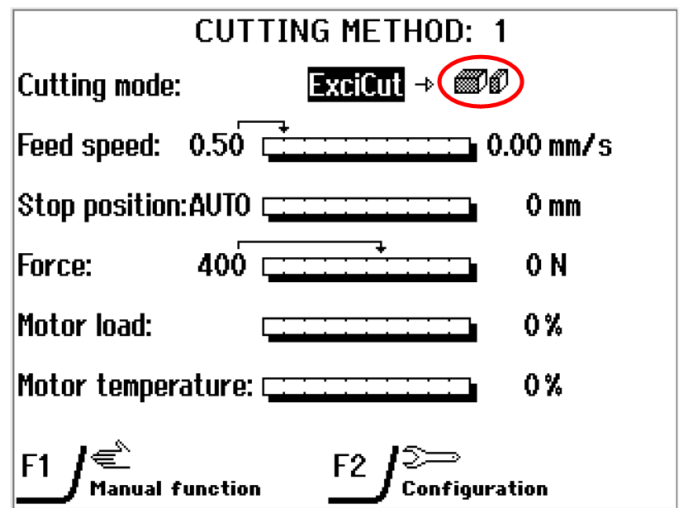


4. Nyomja meg a gombot a beállítás mentéséhez.
5. A kiválasztott **ExciCut** vágási művelet most megjelenik a vágási kijelző tetején.

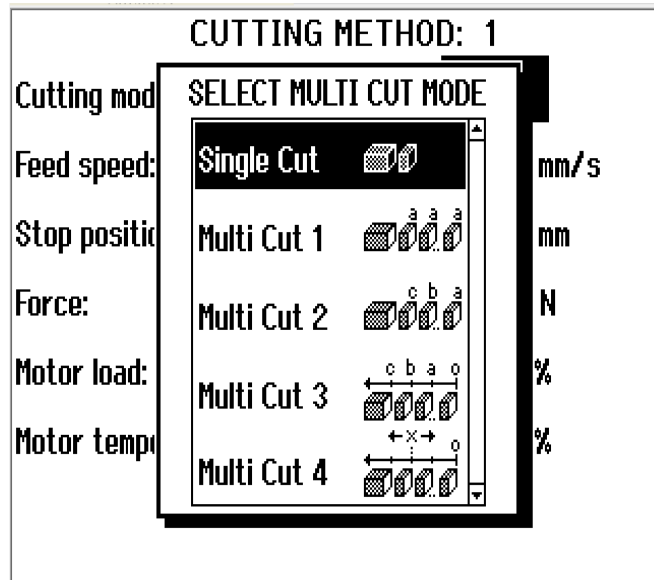


**A Single cut (Egyetlen vágás) vagy MultiCut mód kiválasztása**

1. Forgassa addig a gombot, amíg ki nem emeli a vágási mód ikonját.



2. Nyomja meg a gombot. Ekkor megjelenik a **Select MultiCut mode (MultiCut üzemmód kiválasztása)** menü.

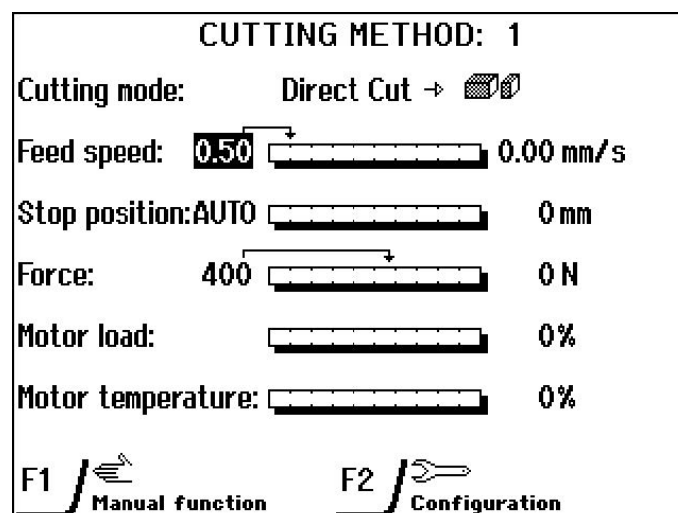


3. A gombbal válassza ki a **Single cut** (Egyetlen vágás) lehetőséget vagy az egyik **MultiCut** módot.
4. Nyomja meg a gombot a beállítás mentéséhez.

### 6.5.8 Vágási paraméterek

A vágási menüben a kijelző információkat jelenít meg a vágási paraméterekről:

- **Feed speed** (Előtolási sebesség)
- **Stop position** (Leállítási helyzet)
- **Force** (Erő)



A vágási paraméterek vágás előtt és közben is beállíthatók.

### Feed speed (Előtolási sebesség)

Az előtolási sebesség 0,05–5,00 mm/sec (0,002–0,2"/s) közötti értékekre állítható be.

### Force (Erő)

A vágótárcsa és a munkadarab közötti legnagyobb megengedett erő 50–700 N (10–150 font) közötti értékekre állítható be.

A beépített mérőcella folyamatosan kiszámítja az erőt. Az erőhatár elérésekor az előtolási sebesség automatikusan olyan értékre csökken, amely lehetővé teszi, hogy az erő éppen a beállított határérték alatt maradjon.

Amint az erő a beállított határérték alá esik, a sebesség az eredeti beállításra emelkedik.

A beállított érték az oszlopdiaagramtól balra jelenik meg. A vágás közbeni tényleges értékek az oszlopdiaagram jobb oldalán jelennek meg.

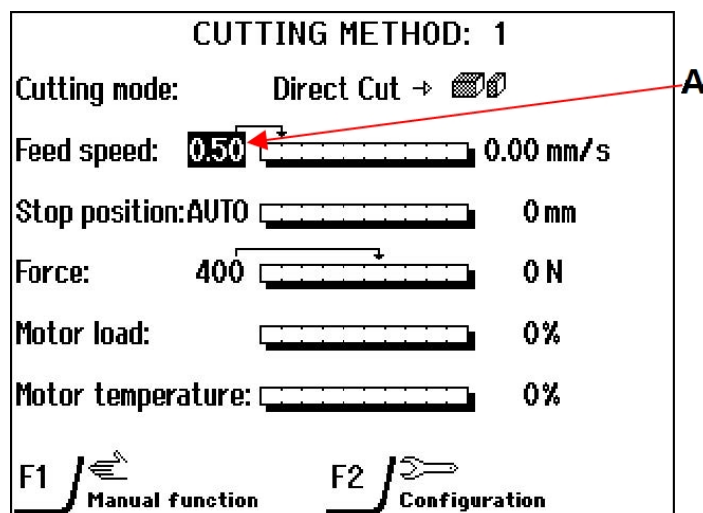
### Stop position (Leállítási helyzet)

Lásd: [Leállítási módok](#) ▶47

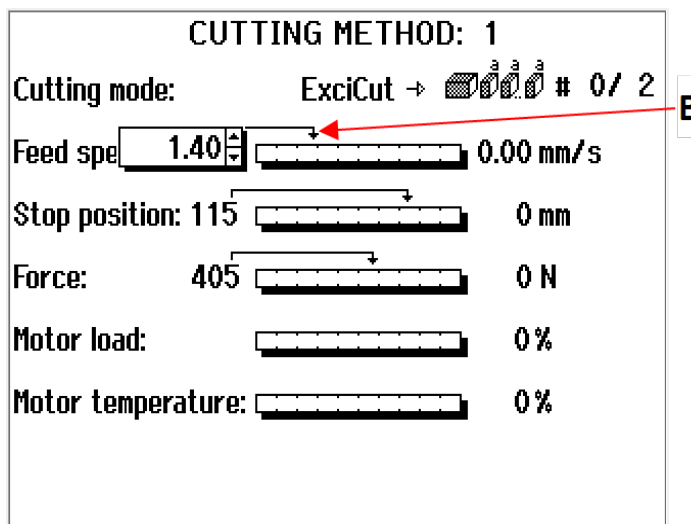
### A vágási paraméterek módosítása

Használja a gombot a vágási paraméterek közötti váltáshoz (**Előtolási sebesség**, **Leállítási helyzet** és **Erő**).

1. Forgassa el a gombot a vágási paraméter kiválasztásához.
2. Nyomja meg a gombot a kiválasztott paraméter szerkesztésének engedélyezéséhez.
3. Forgassa el a gombot a paraméter értékének módosításához.
4. Nyomja meg a gombot az új érték tárolásához.



A vágási paraméterek tényleges értékei az oszloptól jobbra jelennek meg (A).



Forgassa el a gombot a kiválasztott vágási paraméter beállításának megváltoztatásához. Az oszlop feletti nyíl az új beállításnak megfelelően elmozdul (**B**).

### 6.5.9 Leállítási módok

A leállítási módot **Auto** (Automatikus) vagy **Stop position** (Leállítási helyzet) értékre állíthatja be.

#### Auto (Automatikus)

A normál vágáshoz az **Auto** (Automatikus) leállítási mód ajánlott. Ezzel a beállítással a gép automatikusan leáll a munkadarab átvágása után.



#### Megjegyzés

Amikor a mutató a **Stop position** (Leállítási helyzet) oszlopban nem az **Auto** (Automatikus) leállításra mutat, a gép addig nem áll le, amíg el nem éri az előre beállított leállítási pozíciót, vagy meg nem nyomja a Stop gombot.

#### Additional cutting distance (Auto stop) (Pótlólagos vágási hossz (Automatikus megállás))

Az **Auto** (Automatikus) leállítási mód használata esetén további távolságot is beállíthat azért, hogy biztosan megtörténjen a munkadarab átvágása. Ez az **ExciCut** és a **MultiCut** mód használata esetén fontos.

#### Stop position (Leállítási helyzet)

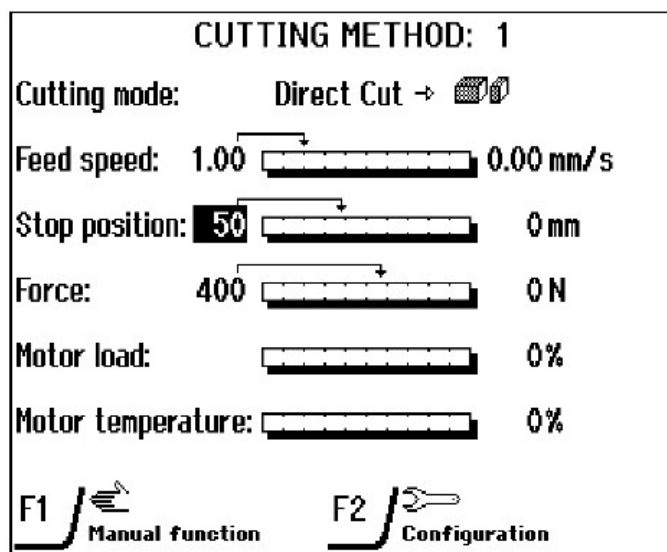
Ha változó keresztmetszetű csöveket vagy más munkadarabokat vág, a vágótárcsa visszahúzódhat a munkadarab átvágása előtt. Ennek elkerüléséhez használja a **Stop position** (Leállítási helyzet) módot.

- Fogja be a munkadarabot, és pozicionálja a vágótárcsát közvetlenül a munkadarab fölé.

- Ez a pozíció automatikusan 0 (nulla) értékre van beállítva. Ennek megfelelően amint megnyomja a Start gombot, a vágótárcsa tényleges pozíciója relatív kiindulási helyzetté (nullává) válik. Innen a gép kiszámítja a vágási mélységet.
- A vágótárcsa tényleges leállítási helyzetét (a kiindulási helyzethez viszonyítva) a nyíl jelenti meg grafikusan a **Stop position** (Leállítási helyzet) oszlop tetején.
- Válassza ki a paramétert, és a gombbal állítsa be a kívánt leállítási helyzetet. A gép leáll majd, amikor eléri az előre beállított leállítási helyzetet.

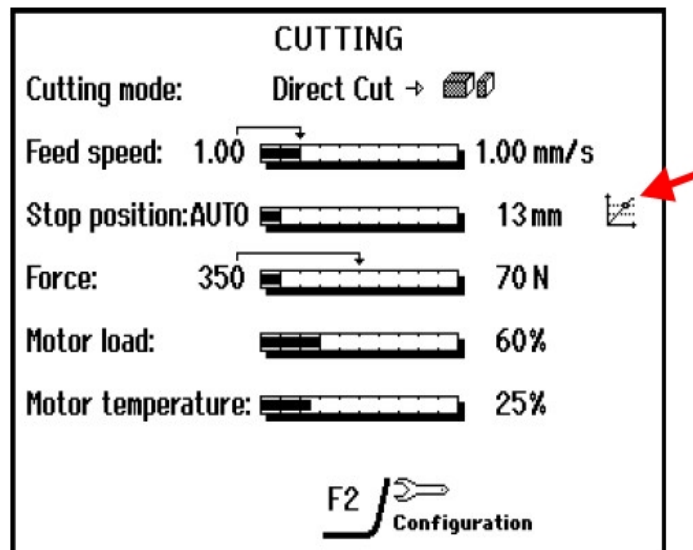
**Megjegyzés**

Vegye figyelembe a vágótárcsa kopását.

**A leállítási mód Auto (Automatikus) leállításra váltásához:**

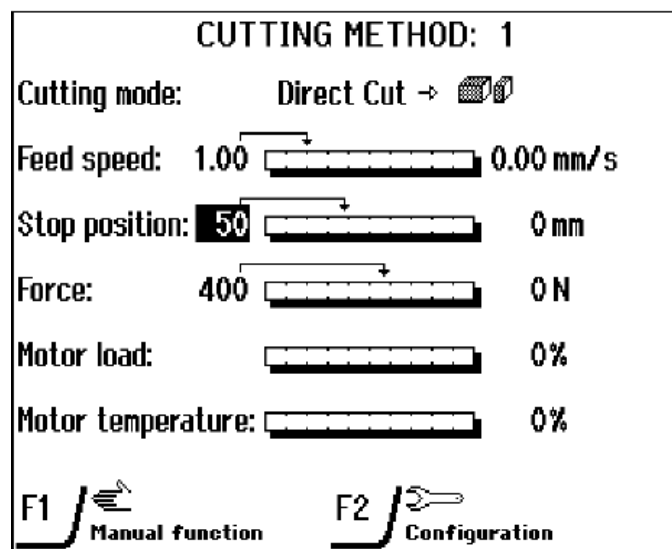
1. A gomb segítségével válassza ki a **Stop position** (Leállítási helyzet) lehetőséget.
2. Forgassa el a gombot az óramutató járásával megegyező irányba, amíg az oszlop feletti mutató az oszlop jobb oldalára nem kerül.
3. Amikor a **Stop position** (Leállítási helyzet) oszlop mutatója elérte az oszlop jobb oldalát, a gép kiválasztja az **Auto** (Automatikus) leállítás lehetőséget.



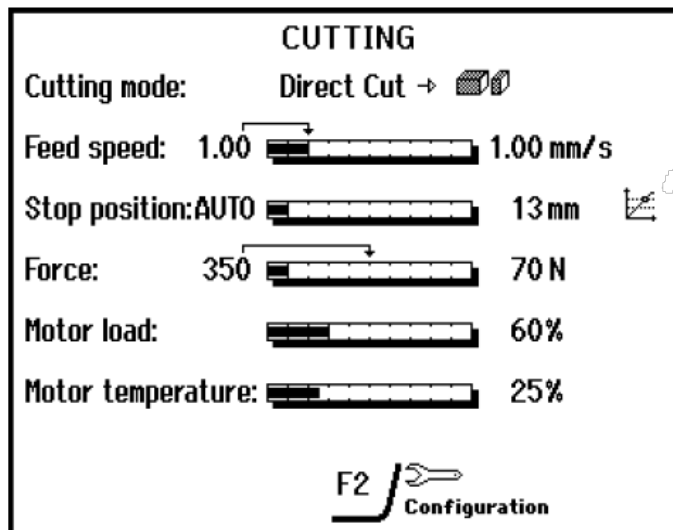
**Tipp**

Egy kis grafikon jelenik meg a **Stop position** (Leállítási helyzet) oszlop jobb oldalán, amely azt jelzi, hogy a vágás elindult.

Ha ez a grafikon nem jelenik meg, akkor az **Auto** (Automatikus) leállítás nem fog működni.

**6.5.10 Motorinformációk**

A vágás kijelzőjén megjelenő **Motor load** (Motorterhelés) és **Motor temperature** (Motorhőmérséklet) oszlop a motorral kapcsolatos információkat mutatja a vágási folyamat során.



**Motor load** (Motorterhelés) A vágómotor terhelésjelzője (0–200%).

**Motor temperature** (Motorhőmérséklet) A vágómotor hőmérsékletjelzője (0–100%).

A megjelenített motorterhelési és hőmérsékletértékek relatív százalékos (%) értékek.

A motorok védve vannak a túlterhelés ellen. Ha túlmelegednek vagy túlterhelődnek, a motorok kikapcsolnak, amíg el nem érik a normál hőmérsékletüket.

### OptiFeed

Túlterhelés esetén a OptiFeed funkció automatikusan csökkenti az adagolási sebességet. Ez a funkció megvédi a gépet a motor folyamatos túlterhelése miatti károsodástól.

A vágási folyamat során a gép folyamatosan méri a vágókar terhelését.

Az előre beállított előtolási és erőértékeket a rendszer maximális értékeként értelmezi. A gép a vágás során a lehető legközelebb marad ezekhez az értékekhez.

A terhelést meghatározó tényezők a munkadarab alakja és tulajdonságai.

A gép csökkenti az előtolási sebességet, hogy fenntartsa a jelenlegi erőt, ha bármikor eléri a beállított maximális erőhatárt.

#### 6.5.11 A vágási folyamat elindítása



##### FIGYELMEZTETÉS

A gépet nem szabad robbanásveszélyes és/vagy gyúlékony anyagokhoz, illetve olyan anyagokhoz használni, amelyek nem stabilak megmunkálás, melegítés vagy nyomás alatt.



##### HŐVESZÉLY

Viseljen megfelelő védőkesztyűt, hogy megvédje ujjait a csiszolóanyagoktól és a meleg/éles mintáktól.

**VIGYÁZAT**

Vágás előtt ellenőrizze, hogy a védőfedél teljesen működőképes állapotban van-e.

**VIGYÁZAT**

Lézersugárzás. Ne nézzen bele a sugárba, és ne tegye ki a lézernek a teleszkópos optika használóit sem. 2M osztály lézertermék.



1. Pozicionálja a vágótárcsát úgy, hogy lassan engedi le a mintától számított 1–2 mm-es távolságon belülre.
2. Csupkja be a védőfedelelet.
3. Nyomja meg a Start gombot. A vágótárcsa forogni kezd, és megindul a hűtővíz keringése is. A vágótárcsa az előre beállított előtolási sebességgel lassan mozog lefelé, bele a munkadarabba.

**Megjegyzés**

Legyen óvatos a vágótárcsa leengedésekor. Ha túl gyorsan engedi le, és így lép érintkezésbe a munkadarabbal, a vágótárcsa eltörhet.

**Gyors előremozdítás**

A joystick segítségével gyorsan előremozdíthatja a vágótárcsát a munkadarab felé (például akkor, ha munkadarab vágása közben kicserélték a vágótárcsát).

1. Nyomja meg a Start gombot.
2. Nyomja lefelé a joystickot. A vágótárcsa csökkentett erővel és legfeljebb 5 mm/s sebességgel halad a munkadarab felé.
3. Engedje el a joystickot, amikor a vágótárcsa érintkezésbe lép a munkadarabbal. A munkadarabbal való érintkezés után a vágótárcsa automatikusan visszahúzódik 2 mm-rel, hogy készen álljon a vágásra.
4. A vágótárcsa ezután az előre beállított erővel és előtolási sebességgel tovább mozog lefelé a munkadarabba.

A joystick arra is használható, hogy fel- és elemelje a vágótárcsát a munkadarabtól.

**Megjegyzés**

Nyomja meg a Rögzítve tartandó gombot, és használja a joystickot a vágóasztal nyitott védőfedéllel történő pozicionálásához.

**6.5.12 A vágási folyamat leállítása**

A gép automatikusan leállítja a vágást a munkadarab átvágása után.

A vágási folyamat során bármikor leállíthatja a vágási folyamatot. A vágási folyamat kézi megszakításához nyomja meg a Stop gombot.

**Megjegyzés**

Ne használja a vészleállítót a gép üzemszerű leállítására normál működés közben.

**Megjegyzés**

A vészleállítás kioldása (kikapcsolása) előtt vizsgálja meg a vészleállítás aktiválásának okát, és tegye meg a szükséges javítóintézkedéseket.

**Indítsa újra a vágási folyamatot.**

Ha a vágás megszakad, a vágótárcsa vagy kifelé mozdul a munkadarabból, vagy visszatér a kiindulási helyzetébe, vagy a helyén marad. Ez attól függ, hogy melyik visszatérő mozgás van kiválasztva, lásd: [Configuration \(Konfigurálás\) menü](#) ➔53

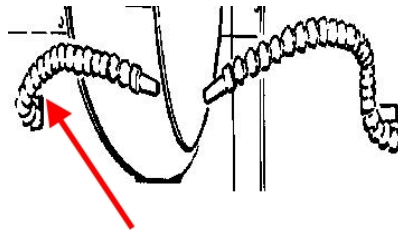
- Nyomja meg a Start gombot a vágás folytatásához.

**6.5.13 Kiegészítő hűtés**

Két rugalmas vízszugár áll rendelkezésre a munkadarab hűtéséhez az üreges és vékony munkadarabok vágásakor.

**A hűtőfúvókák aktiválása:**

1. Állítsa be a hűtőfúvókák helyzetét a vágási területtől balra és jobbra.



2. A hűtőszugár aktiválásához forgassa el a fúvóka szelepét a tömlővel párhuzamos helyzetbe. A hűtővíz áramlása azonnal elindul, amint a vágás megkezdődik.
3. Amikor a vágás befejeződött, állítsa vissza a fúvóka szelepét vízszintes helyzetbe.

**Megjegyzés**

A rugalmas vízszugarak használatakor a rendszer eltereli a hűtővizet a vágótárcsa felett elhelyezett beépített vízszugaraktól.

A rugalmas vízszugarakat nem szabad nagy átmérőjű munkadarabok vágásakor használni, mivel ekkor a hűtés kevésbé hatékony. Úgy tervezték őket, hogy lokalizáltabb hűtést biztosítsanak, pl. az üreges munkadarabok belső felületén.

**6.5.14 A védőfedél reteszelésének zárolása vagy feloldása****FIGYELMEZTETÉS**

Mindig kapcsolja ki a gép tápellátását, mielőtt áramkimaradás esetén kinyitja a védőfedelelet.

A védőfedél reteszelve marad, ha vágás közben megszakad az áramellátás.

A vágókamra áramkimaradás esetén történő eléréséhez:

1. Kapcsolja ki a gépet (annak ellenére, hogy nincs áramellátás).
2. Helyezze be a háromszögkulcsot a biztonsági zár kioldójába.
3. A biztonsági zár kioldásához forgassa el a háromszögkulcsot az óramutató járásával megegyező irányban.
4. Ne felejtse el újraaktiválni a biztonsági zár kioldóját a gép használata előtt.



#### Megjegyzés

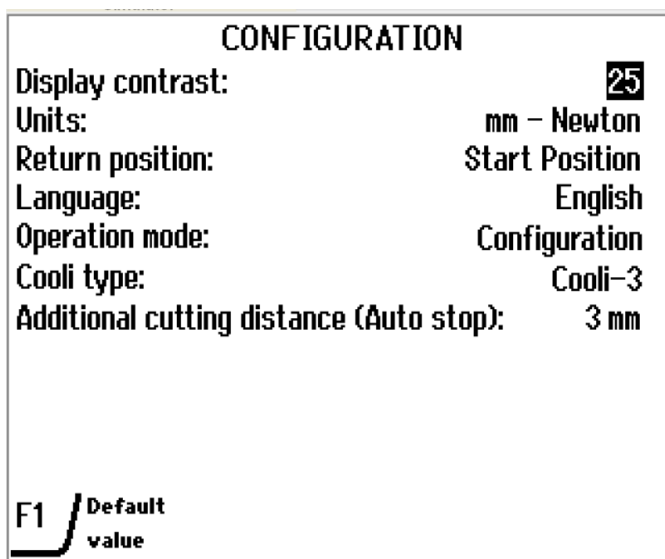
Ha a védőfedél le van reteszelve, a szoftver tiltja a vágási funkciót – még akkor is, ha visszatér az áramellátás.

## 6.6 Configuration (Konfigurálás)

### 6.6.1 Configuration (Konfigurálás) menü

A **Cutting method** (Vágási módszer) menüben nyomja meg az F2 gombot a **Configuration** (Konfigurálás) menü kiválasztásához.

A **Configuration** (Konfigurálás) menüben általános paramétereket állíthat be.



#### Paraméterek

<b>Display contrast</b> (Kijelző kontrasztja)	A kijelző kontrasztja egyéni preferenciák szerint beállítható (alapértelmezett érték: 25, beállítási időköz: 0–50).
<b>Units</b> (Mértékegységek)	A kijelzőpanelen az <b>előtolási</b> , <b>erő</b> - és <b>leállási</b> érték beállítható úgy, hogy mm/Newton (alapértelmezett) vagy hüvelyk/fonterő egységben jelenjen meg.

**Paraméterek**

<b>Visszatérési helyzet</b> (Visszatérési pozíció)	A vágás vagy a Stop gomb megnyomása után a vágótárcsa visszatérő mozgása három különböző módra állítható be: <ul style="list-style-type: none"> <li>– <b>Start position</b> (Kezdőpozíció): A Start gomb megnyomásakor a vágótárcsa automatikusan visszahúzódik az eredeti helyzetébe (alapértelmezett).</li> <li>– <b>Top Position</b> (Felső pozíció): A vágótárcsa automatikusan visszahúzódik a felső helyzetbe.</li> <li>– <b>Stay</b> (Marad): A vágótárcsa lent marad.</li> </ul>
---	--

**Megjegyzés**

Bakelitkötésű gyémánt vagy CBN vágótárcsákhoz használja a **Stay** (Marad) funkciót, mivel a visszahúzás tönkretelheti a vágótárcsa peremét.

**Tipp**

A **MultiCut** mód használata közben a **Stay** (Marad) funkció nem használható.

A **MultiCut 4** mód esetén mindig a **felső** pozíció lesz alkalmazva.

**Paraméterek**

<b>Language</b> (Nyelv)	A gép első bekapcsolásakor a rendszer felkéri, hogy válassza ki az előnyben részesített nyelvet.  A nyelv későbbi módosításához lásd: <a href="#">Módosítsa a beállításokat</a> ➔32
<b>Operation mode</b> (Üzem mód)	Három különböző működési mód használható, amelyek különböző szintű hozzáférést biztosítanak a paraméterekhez. Lásd: <a href="#">Üzem mód</a> ➔33
<b>Cooli egység</b>	A géphez csatlakoztatott Cooli vezérlőegység típusa.
<b>Additional cutting distance</b> (Pótlólagos vágási hossz)	Mikor <b>Auto</b> (Automatikus) leállítást használ, megadhat egy pótlólagos vágási hosszt, lásd: <a href="#">Leállítási módok</a> ➔47

**A paraméterek módosítása**

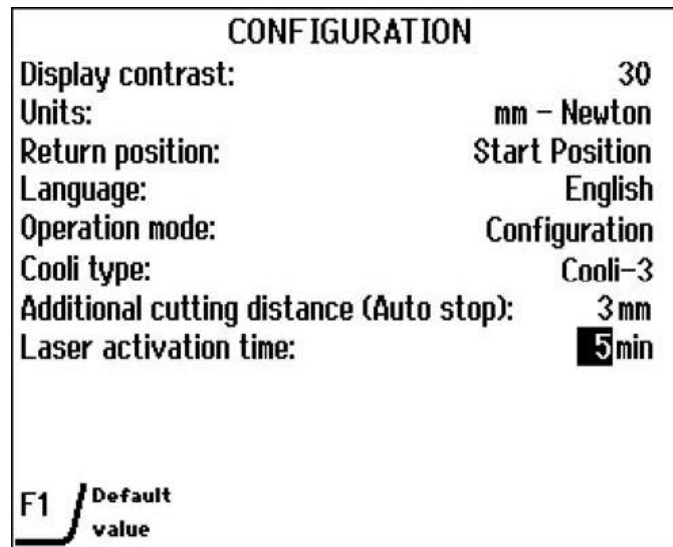
Lásd: [Módosítsa a beállításokat](#) ➔32

**6.6.2 A lézer konfigurálása****Megjegyzés**

Lézervezetővel ellátott Axitom-5/400 esetén.

A lézer konfigurálásához kövesse az alábbi lépéseket:

1. Kapcsolja be a készüléket, és várja meg, amíg megjelenik a **Cutting Method** (Vágási módszer) képernyő.
2. A **Cutting Method** (Vágási módszer) képernyőn nyomja meg az F2 gombot a képernyő megnyitásához.



3. Görgessen le a **Laser activation time** (Lézer aktiválási ideje) paraméterhez, és az aktiválási idő beállításához nyomja meg az Enter gombot.  
Az aktiválási idő szabályozza, hogy mennyi idővel a védőfedél bezárása után kapcsolódik be a lézer.
4. A gombbal növelheti vagy csökkentheti az értéket.
5. A **Cutting Method** (Vágási módszer) képernyőre való visszatéréshez nyomja meg az Esc gombot.

## 6.7 A vágási eredmények optimalizálása

Question	Válasz
Hogyan kerülhetem el a mintadarab elszíneződését vagy megégését?	Csökkentse az előtolási sebességet! Cserélje ki a vágótárcsát, mivel előfordulhat, hogy a jelenlegi vágótárcsa keménysége nem felel meg a mintadarab keménységének.
Hogyan kerülhetem el, hogy sorja keletkezzen?	Használjon lágyabb vágótárcsát. Rögzítse szilárdan a munkadarabot a jobb oldali befogóeszközhöz. Húzza meg annyira a bal oldali befogóeszközt, hogy a munkadarab ne mozduljon el vágás közben.

Question	Válasz
Hogyan akadályozhatom meg, hogy a vágótárcsa túl gyorsan elhasználódjon?	Csökkentse az előtolási sebességet! Váltson vágási módot. Használjon keményebb vágótárcsát.
Hogyan vágatok gyorsabban?	Helyezze a munkadarabot olyan helyzetbe, hogy a vágótárcsa a lehető legkisebb keresztmetszetet vágja. Növelje az előtolási sebességet. Ha lehetséges, a munkadarab alakja és tulajdonságai miatt váltson az ExciCut vagy az AxioCut Step (opcionális) vágási módra.

## 7 Karbantartás és szerviz

A gép maximális üzemidejének és élettartamának eléréséhez megfelelő karbantartás szükséges. A karbantartás rendkívül fontos annak érdekében, hogy a gép folyamatosan biztonságos módon tudjon működni.

Az ebben a részben leírt karbantartási eljárásokat kizárólag szakképzett vagy képzésben részesült személyzet végezheti el.

### A vezérlőrendszer (SRP/CS) biztonsággal kapcsolatos részei

A biztonsággal kapcsolatos alkatrészeket lásd a jelen kézikönyv „Műszaki adatok” részének „A vezérlőrendszer (SRP/CS) biztonsággal kapcsolatos részei” szakaszában.

### Műszaki kérdések és pótalkatrészek

Ha műszaki kérdése van, vagy ha pótalkatrészeket rendel, adja meg a sorozatszámot és a feszültséget/frekvenciát. A sorozatszám és a feszültség a gép adattábláján van feltüntetve.

## 7.1 Általános tisztítás



#### Megjegyzés

Ne használjon acetont, benzolt vagy hasonló oldószereket.



#### Megjegyzés

A felhalmozódott szennyeződések és forgácsok korlátozhatják a mozgást és károsíthatják a vágóasztalt.



#### Megjegyzés

Ne használjon száraz ruhát, mivel a felületek nem karcállóak.



Minden használat előtt ellenőrizze a gépet. Ha károsodásra utaló jeleket lát, a károsodások kijavításáig ne használja a gépet.

A gép hosszabb élettartamának biztosítása érdekében nyomatékosan ajánljuk a rendszeres tisztítását.

#### Ha a gépet hosszabb ideig nem használják

- Alaposan tisztítsa ki a vágókamrát!
- Alaposan tisztítsa meg a gépet és az összes tartozékot.

### 7.1.1 Recirkulációs egység

Lásd az egységre vonatkozó utasításokat.

### 7.1.2 AxioWash



#### VIGYÁZAT

Kerülje a bőrrel való érintkezést a hűtőfolyadék-adalékanyag esetében.



#### Megjegyzés

Alaposan tisztítsa meg a vágókamrát, ha hosszabb ideig nem használja a gépet.



#### Megjegyzés

A vágókamra tisztítására kizárólag AxioWash használható.



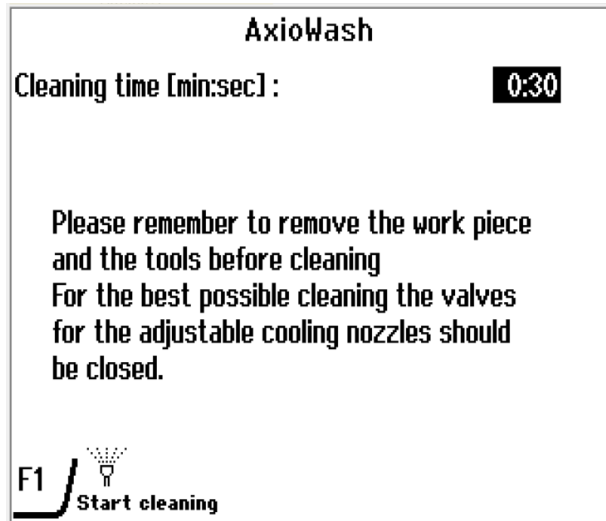
#### Megjegyzés

Az AxioWash használata közben nem kell eltávolítani a vágótárcsát vagy a befogóeszközöket.

Az AxioWash tisztítási program hatékony módja a vágókamra automatikus tisztításának. 1 és 30 perc közötti értékeket állíthat be, 30 másodperces lépésekben. Alapérték: 3 perc.

Az AxioWash funkció elindításához:

1. Távolítsa el a munkadarabot és a szerszámokat a vágókamrából.
2. Zárja be az állítható tisztítófűvókákat.
3. Csukja be a védőfedelelet.



4. Nyomja meg az AxioWash gombot a vezérlőpanelen.
  5. Nyomja meg az F1 gombot a tisztítási folyamat megkezdéséhez.
- A AxioWash program az előre beállított ideig futni fog.

### 7.1.3 Öblítőpisztoly



#### VIGYÁZAT

Kerülje a bőrrel való érintkezést a hűtőfolyadék-adalékanyag esetében.



#### VIGYÁZAT

Az öblítőpisztoly használatakor mindig viseljen védőkesztyűt és védőszemüveget.



#### VIGYÁZAT

Ne kezdje el az öblítést, amíg az öblítőpisztolyt nem irányította a vágókamra belsejébe.

Az öblítőpisztolyt csak a vágókamra belsejének tisztítására használja.



#### VIGYÁZAT

Ha öblítőpisztolyt használ a védőfedél belsejének tisztítására, a hűtőfolyadék kifolyhat a padlóra.

Óvakodjon a csúszós padlótól.

Viseljen csúszásmentes talpú munkavédelmi lábbelit.



#### VIGYÁZAT

Ha közvetlenül az öblítőpisztollyal tisztítja a védőfedeleket, akkor a fedél nyitott állapotában a vágófolyadék lecsepeghet. A vágófolyadék veszélyes lehet.

Gondoskodjon a védelemről, hogy szükség esetén elkerülje a vele való érintkezést.

Amikor a AxioWash befejeződött:

1. Vegye ki az öblítőpisztolyt a tartójából, és irányítsa a vágókamra alja felé.
2. Nyissa meg az öblítőpisztoly szelepét.

3. Nyomja meg az Öblítés gombot a vízszivattyú elindításához.
4. Nyomja meg a fúvóka hátulján lévő gombot, és tisztítsa ki a vágókamrát.
5. Nyomja meg a Stop gombot az öblítés leállításához.
6. Zárja el a szelepet.
7. Helyezze az öblítőpisztolyt a tartóba.

**Megjegyzés**

A korrózió elkerülése érdekében hagyja nyitva a fedelet, hogy a vágókamra teljesen kiszáradhasson.

## 7.2 Naponta

### 7.2.1 A gép

**Megjegyzés**

Ne használjon acetont, benzolt vagy hasonló oldószereket.

**Megjegyzés**

Ne használjon száraz ruhát, mivel a felületek nem karcállók.

**Tipp**

A zsírt és az olajat etanollal vagy izopropanollal távolíthatja el.

- Tisztítson meg minden elérhető felületet puha, nedves ruhával.
- Tisztítsa meg a vágókamrát automatikusan (a AxioWash segítségével), majd kézzel (az öblítőpisztollyal).

**Automatikus tisztítás: AxioWash**

Lásd: [AxioWash ▶57](#)

**Kézi tisztítás: Öblítőpisztoly**

Lásd: [Öblítőpisztoly ▶58](#)

### 7.2.2 Védőfedél



#### FIGYELMEZTETÉS

Az előírt biztonság fenntartása érdekében a PETG ablakot 5 évente ki kell cserélni. Az ablakon lévő címke jelzi, hogy mikor kell cserélni. Az ablakot kötelező lecserélni ahhoz, hogy a gép teljesítse az EN 16089 európai szabvány biztonsági követelményeit.

**Struers**  
Safety glass  
Sicherheitsglas  
Verre sécurit



#### FIGYELMEZTETÉS

Azonnal cserélje ki a védőfedél ablakát, ha a lepattanó szilánkok miatt meggyengült az ablak, vagy ha károsodás vagy sérülés látható jeleit veszi észre rajta.



#### FIGYELMEZTETÉS

Ha az alábbi ellenőrzések bármelyike sikertelen, ne használja a gépet, amíg a problémák nem oldódnak meg.



#### VIGYÁZAT

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

A védőfedél egy fémkeretből és egy kompozit anyagú (polietilén-tereftalát-glikol, PETG) ablakból áll, amely a kezelőt védi. Károsodás esetén az ablak meggyengülhet, és kevesebb védelmet biztosít.

- Szemrevételezéssel ellenőrizze a fedelet és az ablakot, hogy nem láthatók-e rajtuk elhasználódás, kopás vagy sérülés jelei (pl. horpadások, repedések, éltömítés sérülése).

### 7.2.3 Tárcsavédő

Szemrevételezéssel ellenőrizze, hogy a vágótárcsa sértetlen-e.

### 7.2.4 Biztonsági zár

Ellenőrizze, hogy a fedél zárja aktíválva van-e, amikor a gép megkezdi a vágási folyamatot.

### 7.2.5 A vágókamra tisztítása AxioWash használatával

Tisztítsa ki a vágókamrát, különös tekintettel a vágóasztalra és a T-hornyokra. Mindkettő automatikusan tisztítható az AxioWash egység segítségével, és szükség esetén kézzel az öblítőpisztollyal.

Lásd: [AxioWash ▶57](#)

Lásd: [Öblítőpisztoly ▶58](#)

## 7.3 Hetente

### 7.3.1 A gép

A gép rendszeres tisztításával elkerülheti, hogy az abrazív hatású szemcsék vagy fémrészecskék károsítsák a gépet és a mintadarabokat.

- A festett felületeket és a vezérlőpanelt puha, nedves ruhával és normál háztartási tisztítószerekkel tisztítsa.
- A védőfedelelet puha, nedves ruhával és hagyományos, antisztatikus ablaktisztító szerrel tisztítsa meg.
- Soha ne használjon durva vagy agresszív tisztítószereket.



#### **Megjegyzés**

Ügyeljen arra, hogy a hűtőegység tartályába ne kerüljön mosó- vagy tisztítószer, mert az túlzott habzást okozhat.

### 7.3.2 Vágókamra



#### **Megjegyzés**

Hagyja nyitva a védőfedelelet, hogy a vágókamra megszáradjon és elkerülje a korróziót.



#### **Megjegyzés**

Tisztítsa meg alaposan a vágókamrát, ha a gép hosszabb ideig használaton kívül lesz.

#### **A vágóasztal megtisztítása**

1. Távolítsa el a befogóeszköz(öke)t.
2. Alaposan tisztítsa meg a befogóeszköz(öke)t.
3. A befogóeszköz(öke)t száraz helyen tárolja, vagy tisztítás után helyezze vissza a vágóasztalra.

#### **Alaposan tisztítsa meg a vágókamrát**

1. Tisztítsa meg a vezetőtengelyek egészét az öblítőpisztollyal és egy kefével, hogy eltávolítsa a felhalmozódott forgácsot.
2. Tisztítsa meg a vágóasztal alatti részt az öblítőpisztollyal és a T-hornyok tisztítóeszközével vagy egy kefével a vágóegység mögött felgyülemlett forgács eltávolításához.

### 7.3.3 Recirkulációs egység

- 8 órányi használat után vagy legalább hetente ellenőrizze a hűtőfolyadék szintjét.
- Ellenőrizze, és szükség esetén tisztítsa meg a szűrőket.

## 7.4 Havonta

### 7.4.1 Hűtőfolyadék

**VIGYÁZAT**

Használat előtt olvassa el a hűtőfolyadék-adalékanyag biztonsági adatlapját.

**VIGYÁZAT**

Kerülje a bőrrel való érintkezést a hűtőfolyadék-adalékanyag esetében.

**VIGYÁZAT**

A hűtőfolyadék kezeléséhez viseljen megfelelő kesztyűt és védőszemüveget.

- Cserélje le a hűtőfolyadékot legalább havonta egyszer.

## 7.5 Évente

### 7.5.1 Beépített szűrő

A beépített szűrő tisztítása:

1. Csavarja le a szűrőházat.
2. Tisztítsa meg a szűrőt.
3. Szerelje össze újra a szűrőt.

**Tipp**

A beépített szűrőt a recirkulációs hűtőegység szivattyújának gyorscsatlakozójához is illesztheti. Győződjön meg arról, hogy a beépített szűrő úgy van felszerelve, hogy az áramlást jelölő nyilak megfelelően jelzik a víz áramlását a vágógép felé.

## 7.6 Ellenőrizze a biztonsági berendezéseket.

**FIGYELMEZTETÉS**

Ne használja a gépet hibás biztonsági eszközökkel.  
Forduljon a Struers-szervizhez.

**Megjegyzés**

Tesztelést kizárólag szakképzett (elektromechanikus, elektronikus, mechanikus, pneumatikus stb.) szakember végezhet.

A fedélben egy biztonsági kapcsolórendszer akadályozza meg azt, hogy a fedél nyitott állapotában a vágótárcsa elinduljon.

A vágóasztal és a -kar mozgása blokkolt, ha a védőfedél nyitva van. A vágóasztal pozíciójának mozgatásához és az előtoláshoz a rögzítve tartandó gombot használhatja.

A reteszelőszerkezet révén a kezelő egészen addig nem tudja kinyitni a védőfedelelet, amíg a vágótárcsa forgása le nem áll.

### 7.6.1 Vészleállítás

#### 1. teszt

1. Indítson el egy vágási folyamatot.
2. Aktiválja a vészleállítót. Ha a gép nem állítja le a vágási folyamatot, nyomja meg a Stop gombot, és lépjen kapcsolatba a Struers-szervizzel.

#### 2. teszt

1. Aktiválja a vészleállítót.
2. Nyomja meg a Start gombot. Ha a gép elindítja a vágási folyamatot, nyomja meg a Stop gombot, és lépjen kapcsolatba a Struers-szervizzel.

### 7.6.2 Védőfedél

#### 1. teszt

1. Indítson el egy vágási folyamatot.
2. Próbálja meg kinyitni a védőfedelelet – ne alkalmazzon túlzott erőt. Ha a védőfedél kinyílik a vágási folyamat során, nyomja meg a Stop gombot, és vegye fel a kapcsolatot a Struers-szervizzel.

#### 2. teszt

1. Nyissa ki a védőfedelelet.
2. Nyomja meg a Start gombot. Ha a gép elindítja a vágási folyamatot, nyomja meg a Stop gombot, és lépjen kapcsolatba a Struers-szervizzel.

#### 3. teszt

1. Indítson el egy vágási folyamatot.
2. Nyomja meg a Stop gombot. A Stop gomb megnyomásától 4 másodperc telik el, amíg a védőfedél reteszelése kioldódik. Ha a védőfedél felnyitható, miközben a vágótárcsamotor még forog, lépjen kapcsolatba a Struers-szervizzel.

### 7.6.3 Folyadékrendszer

#### 1. teszt

1. Nyissa ki a védőfedelelet.
2. Indítsa be a vízszivattyút és aktiválja az öblítőpisztolyt. Ha a hűtőfolyadék elkezd kifolyni a vágótárcsa védőeleméről, nyomja meg a Stop gombot, és forduljon a Struers-szervizhez.

## 2. teszt

1. Aktiválja a vészleállítót.
2. Indítsa el a vízszivattyút az öblítőpisztoly elengedésével. Ha a hűtőfolyadék elkezd kifolyni a vágótárca védőeleméről, nyomja meg a Stop gombot, és forduljon a Struers-szervizhez.

### 7.6.4 Rögzítve tartandó gomb

1. Nyissa ki a védőfedelelet.
2. A rögzítve tartandó gomb megnyomása nélkül használja a joysticket a vágóasztal mozgatásához. Ha a vágóasztal mozog, lépjen kapcsolatba a Struers-szervizzel.

## 7.7 Vágóasztal

A rozsdamentes acél szalagok pótalkatrészként kaphatók, és azokat ki kell cserélni, ha elhasználódnak vagy megsérülnek.

### Kenés

A gép optimális teljesítményének fenntartása érdekében rendszeres időközönként (körülbelül 100 óránként) kenje meg a vágóasztalt.

Ellenőrizze a kijelzőn indításkor megjelenő szervizinformációkat, hogy figyelemmel kísérje a használat óráinak tényleges számát.

Az X asztal és az Y-asztal egyidejű kenését követően jegyezze fel a karbantartási napló táblázatában a szervizórák dátumát és számát.

### 7.7.1 A vezetőtengelyek kenése

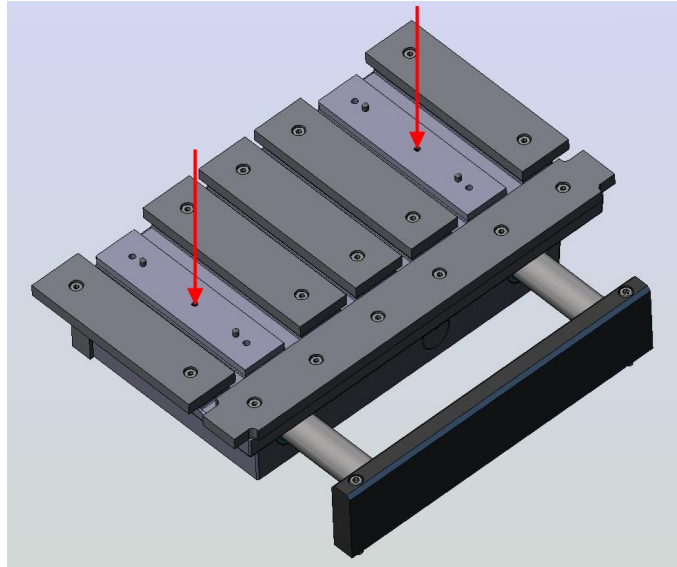
A vezetőtengelyek és csúszócsapágyak kenésére szolgáló olajat mellékeljük a géphez. Ha elhasználta az olajat, az utántöltéshez pl. a Shell TELLUS S100 olajat alkalmazhatja.

- Mozgassa az Y-asztalt előre és hátra, hogy a tengelyek teljes hosszában eloszlassa az olajat.

#### Az X asztal vezetőtengelyei

1. Távolítsa el a vezetőtengelyek felett található rozsdamentes acélszalagokat (lásd az ábrát).
2. Szerelje ki az M6-os csavarokat.





3. Töltse fel a furatokat kb. 20 ml olajjal, vagy amíg a tartály meg nem telik.
4. Szerelje vissza a csavarokat.



#### **Megjegyzés**

Ha a tartályban lévő olaj tejszerűnek tűnik, ez azt jelzi, hogy víz került az olajtartályba.

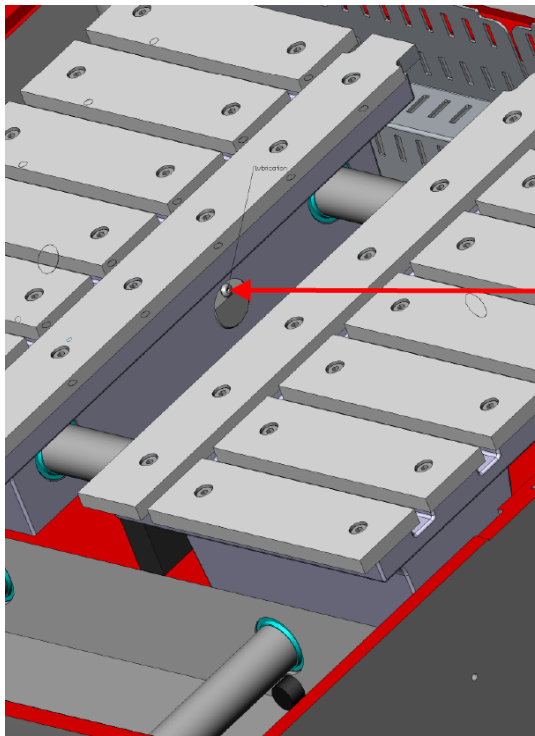
A tartály megtisztítása érdekében lépjen kapcsolatba a Struers-szervizzel.

### **7.7.2 A tengelyek kenése**

A géphez mellékelünk egy zsírpisztolyt a tengelyek kenéséhez megfelelő zsírral. Amikor az összes zsírt elhasználta, töltsé újra a zsírpisztolyt.

#### **X asztal**

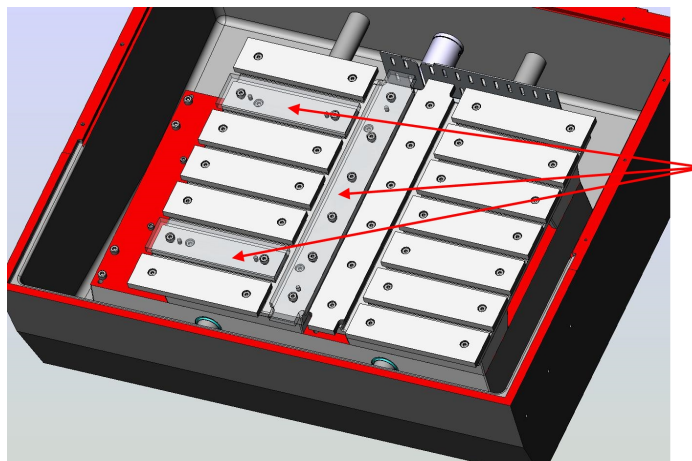
1. Mozgassa a vágóasztalt egészen balra.
2. Csavarja ki az imbuszcsavart a tengely végén.



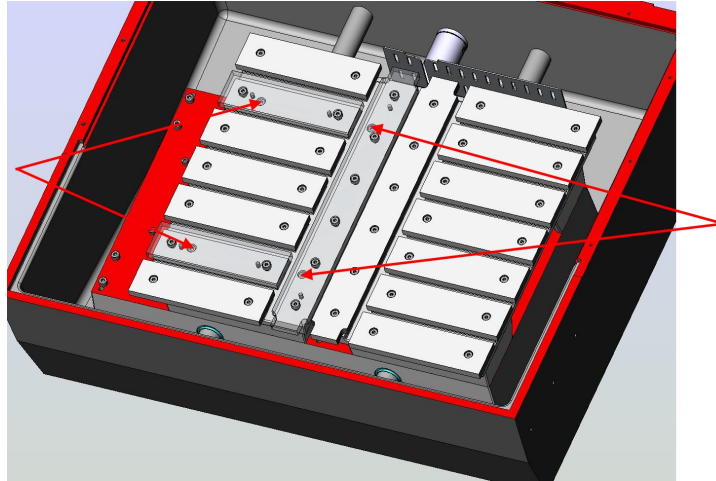
3. Töltse fel a furatot 20 ml zsírral.
4. Mozdassa az asztalt egészen jobbra, és ellenőrizze kis mennyiségű kenőanyag lerakódásának meglétét. Ha nincs lerakódás, kenje meg további zsírral, és ellenőrizze újra.
5. Szerelje vissza a csavart.

#### **Y asztal – rögzített bal oldali asztallal felszerelve**

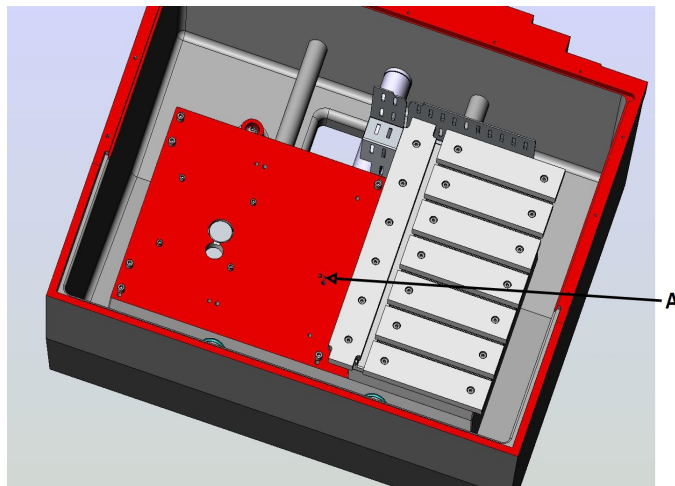
1. Távolítsa el a rozsdamentes acélszalagokat.



2. Szerelje ki a négy csavart, és vegye le az asztalt.



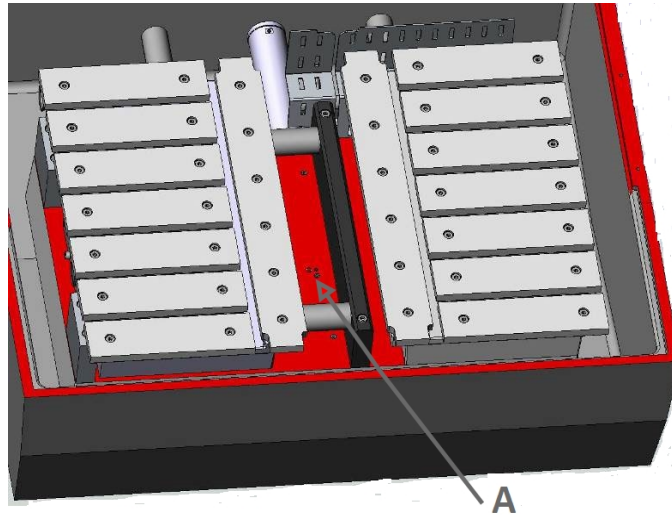
3. Csavarja ki a kis imbuszcavart (A).



4. Töltse fel a furatot 20 ml zsírral.
5. Szerelje vissza az imbuszcavart, és tegye vissza az asztalt a helyére (a két rögzítőcsapnak szilárdan illeszkednie kell a vágóasztal aljához).
6. Helyezze vissza a rozsdamentes acélszalagokat.

#### **Y asztal – felszerelt X asztallal**

1. Mozgassa a vágóasztalt előre.
2. Csavarja ki a kis imbuszcavart (A).



3. Töltse fel a furatot 20 ml zsírral.
4. Mozgassa vissza az asztalt, amíg nem tud tovább haladni, és ellenőrizze kis mennyiségű kenőanyag lerakódásának meglétét. Ha nincs lerakódás, kenje meg további zsírral, és ellenőrizze újra.
5. Szerelje vissza a csavart.

## 7.8 Vágótárcsák

### A bakelittel ragasztott Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> vágótárcsák tárolása

A bakelittel ragasztott vágókerek érzékenyek a páratartalomra. Emiatt ne tárolja együtt az új, száraz vágótárcsákat a használt, nedves tárcsákkal. A vágótárcsákat száraz helyen, vízszintes, sík felületen tárolja.

### Gyémánt- és CBN vágótárcsák karbantartása

Kövesse ezeket az utasításokat a gyémánt és a CBN vágótárcsák vágási pontosságának és minőségének megőrzése érdekében:

- Soha ne tegye ki a vágótárcsákat erős mechanikai terhelésnek vagy hőnek.
- A vágótárcsákat száraz helyen, vízszintes, sík felületen tárolja, lehetőleg enyhe nyomás alatt.
- A tiszta és száraz vágótárcsák nem korrodálódnak. Ezért a korrózió elkerülése érdekében eltárolás előtt tisztítsa és szárítsa meg a vágótárcsát.
- Használjon szokásos tisztítószeret a vágótárcsa tisztításához.
- Rendszeresen tisztítsa meg a vágótárcsát.

## 8 Pótalkatrészek

A biztonsággal kapcsolatos alkatrészeket lásd a jelen kézikönyv „Műszaki adatok” részének „A vezérlőrendszer (SRP/CS) biztonsággal kapcsolatos részei” szakaszában.

### Műszaki kérdések és pótalkatrészek

Ha műszaki jellegű kérdése van, vagy ha pótalkatrészeket szeretne rendelni, adja meg a sorozatszámot és a gyártási évet. Ezek az információk a gép adattábláján található.

További információkért vagy a pótalkatrészek elérhetőségének ellenőrzéséért forduljon a Struers szervizéhez. Az elérhetőségek ezen a címen találhatóak: [Struers.com](https://www.struers.com).

## 9 Szerviz és javítás

A rendszeres szervizellenőrzést évente vagy 1500 üzemóránként javasoljuk.

A gép indításakor a kijelzőn a teljes üzemidő és a gép szervizinformációi jelennek meg.

1400 óra üzemidő után a kijelzőn megjelenik egy üzenet, amely emlékezteti a felhasználót, hogy szervizellenőrzést kell beütemeznie.

1500 üzemóra után a felugró üzenet megváltozik, hogy figyelmeztesse az ajánlott szervizelési intervallum túllépésére. Forduljon a Struers-szervizhez.



### Megjegyzés

A szervizelést csak szakképzett szerelő (elektromechanikus, elektronikus, mechanikus, pneumatikus stb. szakember) végezheti. Forduljon a Struers-szervizhez.

### Szervizellenőrzés

Számos átfogó karbantartási tervet kínálunk ügyfeleink igényeinek megfelelően. E szolgáltatás családjának neve: ServiceGuard.

A karbantartási tervek magukban foglalják a berendezések ellenőrzését, a kopó alkatrészek cseréjét, az optimális működéshez szükséges beállításokat/kalibrálást és egy végső működési vizsgálatot.

# 10 Ártalmatlanítás



A WEEE-szimbólummal jelölt berendezések elektromos és elektronikus alkatrészeket tartalmaznak, ezért azokat nem szabad általános hulladékként kezelni.

A helyi hatóságoktól tájékozódjon a nemzeti jogszabályoknak megfelelő hulladékkezelési módról.

A fogyóeszközök és a recirkulációs folyadék ártalmatlanításánál tartsa be a helyi előírásokat.



## FIGYELMEZTETÉS

Tűz esetén figyelmeztesse a közelben tartózkodókat, a tűzoltókat és szakítsa meg a tápellátást. Használjon porral oltó tűzoltókészüléket. Ne használjon vizet.



## Megjegyzés

A recirkulációs folyadék adalékanyagot és vágási vagy köszörülési forgácsot fog tartalmazni.

Ne öntse a recirkulációs folyadékot csatornába kötött lefolyóba.

Tartsa be a recirkulációs folyadékhoz használt forgács és adalékanyag kezelésére és ártalmatlanítására vonatkozó hatályos biztonsági előírásokat.

Kövesse nyomon, hogy milyen fémeket vágott vagy köszörült, illetve a keletkezett forgács mennyiségét.

Attól függően, hogy milyen fémeket vágott vagy köszörült, lehetséges, hogy az elektropozitivitásban jelentősen eltérő fémekből származó fémgörögök kombinációja kedvező feltételek mellett exoterm reakciókat eredményezhet.

## Példák:

A következő példák olyan kombinációkat mutatnak be, amelyek exoterm reakciókat eredményezhetnek, ha ugyanazon a gépen történő forgácsolás vagy köszörülés során nagy mennyiségű forgács keletkezik, és ha kedvezőek a körülmények:

- Alumínium és réz.
- Cink és réz.

# 11 Hibakeresés

## 11.1 A gép


Hiba	Ok	Teendő
Szivárgó víz.	A recirkulációs hűtőegység tömlője szivárog.	Ellenőrizze a tömlőt, és húzza meg a tömlőbilincset.
	A hűtőfolyadék-tartály vízszintje túl magas.	Távolítsa el a felesleges vizet a tartályból.
Rozsdás munkadarabok vagy vágókamra.	Nem elegendő az adalékanyag a hűtőfolyadékban.	Használjon hűtőfolyadék-adalékot a hűtővízben, a megfelelő koncentrációban. Ellenőrizze refraktométerrel.
	A gép védőfedele zárva maradt.	Ha nem használja a gépet, hagyja nyitva a védőfedele, hogy a vágókamra kiszáradhasson.
A gyorsbefogó eszköz nem tudja megtartani a munkadarabot.	A befogóeszköz nincs kiegyensúlyozva.	Állítsa be a csavart a befogóoszlop alatt. Használjon 3 mm-es imbuszkulcsot.
	A befogópofa elkopott.	Forduljon a Struers-szervizhez.
A védőfedél nem záródik be.	Akadály van a vágókamrában.	Távolítsa el az akadályt.
A készülék zárolva van.	Helytelen belépési kód használata.	Indítsa újra a gépet a főkapcsolóval. Adja meg a helyes belépési kódot.  Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.
Az elektromos áramellátás leállt, és el kell távolítani/át kell rendezni a mintadarabot.	Hiányzik az elektromos áramellátás a védőfedél reteszelésének feloldásához.	A védőfedél csatlakoztatott tápellátás hiányában történő kinyitásához lásd: <a href="#">A védőfedél reteszelésének zárolása vagy feloldása ▶52</a>
A lézeres pozicionálóvonal nem tiszta (csak Axitom-5/400 esetén).	A lézeres pozicionálóvonal nem egyértelműen kivehető egyenesként jelenik meg.	Szárítsa meg a lézer védőüvegének felületét.

## 11.2 Vágási problémák

Hiba	Ok	Teendő
A munkadarab elszíneződött vagy megégett.	A vágótárcsa keménysége nem megfelelő a munkadarab keménységéhez/méreteihez.	Válasszon másik típusú vágótárcsát.
	Nem megfelelő a hűtés.	Győződjön meg arról, hogy elegendő víz van a recirkulációs hűtőegységben. Ellenőrizze a hűtőtálca állapotát.
	Az Előtolási sebesség túl magas.	Csökkentse az előtolási sebességet!
Nemkívánatos sorják.	A vágótárcsa túl kemény.	Válasszon másik típusú vágótárcsát.
	A munkadarab elégtelen megtámasztása.	Biztosítson további támaszt a munkadarabnak.
A vágás minősége időről időre változik.	A hűtővízcső eltömődött.	Tisztítsa meg a hűtővíztömlőt és a hűtőcsöveket. Ellenőrizze a vízáramlást a hűtőszelep tisztítási helyzetbe fordításával.
	Elégtelen hűtővíz.	Töltse fel a tartályt vízzel és adjon hozzá hűtő adalékanyagot.
A vágás az egyik oldalra íves.	Az Előtolási sebesség túl magas.	Csökkentse az előtolási sebességet!



Hiba	Ok	Teendő
A vágótárcsa eltörik.	A vágótárcsa helytelenül lett felszerelve.	Győződjön meg arról, hogy a furat átmérője megfelelő. Győződjön meg arról, hogy a vágótárcsa mindkét oldalán van karton alátét (csak a hagyományos vágótárcsák esetében). Győződjön meg arról, hogy az anya szorosan meg van húzva.
	A munkadarab helytelenül van rögzítve.	Ügyeljen arra, hogy a munkadarabnak csak az egyik oldala legyen biztonságosan rögzítve. A másik oldalt csak lazán rögzítse. Használjon támasztószerszámokat, ha a munkadarab geometriája megtámasztást tesz szükségessé.
	Nincs eléggé megtámasztva a munkadarab.	Támassza meg a munkadarab szabad végét.
	A vágótárcsa túl kemény.	Használjon lágyabb vágótárcsát.
	A vágótárcsára ható erő túl nagy.	Ne fejtse ki akkora erőt a vágótárcsára.
	Nem megfelelő a hűtés.	Győződjön meg arról, hogy elegendő víz van a recirkulációs hűtőegységben. Ellenőrizze a hűtővíztömlőket.
A vágótárcsa túl hamar elkopik.	Az előtolási sebesség túl magas.	Csökkentse az előtolási sebességet!
	Nem megfelelő a hűtés.	Győződjön meg arról, hogy elegendő víz van a recirkulációs hűtőegységben. Ellenőrizze a hűtővíztömlőket.
	A vágótárcsa túl lágy a feladathoz.	Válasszon keményebb vágótárcsát.
	A gép rezeg.	Forduljon a Struers-szervizhez.

Hiba	Ok	Teendő
A vágótárcsa nem vágja át a munkadarabot.	Nem megfelelő vágótárcsa lett kiválasztva.	Válasszon a feladathoz megfelelő vágótárcsát.
	A vágótárcsa elkopott.	Cserélje ki a vágótárcsát.
	A vágótárcsa beszorul a munkadarabba a munkadarab belső feszültsége miatt.	Támassza meg a munkadarabot és rögzítse a vágótárcsa mindkét oldalán, hogy a vágás ne szoruljon össze.
	Nem megfelelő vágási mód lett kiválasztva. <b>Az AxioCut Step</b> (opció) nagy munkadarabokhoz készült.	Lásd: <a href="#">Vágási módok ▶35</a>
A munkadarab eltörik, miközben be van fogva.	A munkadarab rideg.	Helyezze a munkadarabot két polisztirollemez közé. A törékeny munkadarabokat mindig nagyon óvatosan vágja.
A munkadarab korrodálódott.	A munkadarab nem vízálló.	Használjon semleges folyadékot hűtőfolyadékként, vagy egyáltalán ne használjon hűtőfolyadékot a vágáshoz.  <b>FIGYELMEZTETÉS</b> Ne használjon gyúlékony hűtőfolyadékot.
	A munkadarab túl sokáig maradt a vágókamrában.	Hagyja nyitva a védőfedelelet, amikor magára hagyja a készüléket.
	Nem elegendő az adalékanyag a hűtőfolyadékban.	Győződjön meg arról, hogy az adalékanyag koncentrációja megfelelő. Ellenőrizze refraktométerrel, lásd: <a href="#">Karbantartás és szerviz ▶56</a>
Az <b>Automatikus leállítás</b> nem állítja le a vágási műveletet.	A munkadarab keresztmetszete túl kicsi vagy szabálytalan a terhelés változásának észleléséhez.	Használja a Leállítási helyzet funkciót.

### 11.3 Hibaüzenetek

A hibákat a működés folytatása előtt ki kell javítani. Bizonyos esetekben a vágási folyamatot nem lehet folytatni, amíg egy erre felhatalmazott technikus ki nem javította a hibát. Azonnal kapcsolja ki a gépet a főkapcsolónál. Ne próbálja meg működtetni a gépet, amíg a technikus nem javította ki a problémát.

A "#" oszlopban szereplő számok a kijelzőn megjelenő felugró üzenet jobb felső sarkában látható számra vonatkoznak.

#	Üzenetek	Ok	Teendő
0	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Start denied, process menu not selected</b></p> <p>Indítás megtagadva, a folyamatmenü nincs kiválasztva</p>	<p>Az indítás nem lehetséges az aktuális menüből.</p>	<p>Válassza ki a vágási menüt, és győződjön meg arról, hogy minden vágási paraméter a kívánt módon van beállítva. Nyomja meg a Start gombot.</p>
1	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Manual process in progress, certain functions are not allowed !</b></p> <p>Kézi folyamat végrehajtás alatt, bizonyos funkciók nem engedélyezettek!</p>	<p>Megkezdődött egy kézi folyamat, pl. öblítés az öblítőpisztollyal.</p>	<p>Kézi folyamat közben nem lehet folyamatot/funkciót elindítani.</p>
2	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Are you sure you want to change access code?</b></p> <p>Biztosan módosítani szeretné a hozzáférési kódot?</p>	<p>Új hozzáférési kód megadására került sor, és elfogadhatja vagy törölheti az új hozzáférési kódot.</p> <p>A hozzáférési kódra akkor van szükség, ha az <b>Operation mode</b> (Üzem mód) paramétereit meg kell változtatni.</p>	<p>Nyomja meg az F1 gombot a kiválasztott hozzáférési kód elfogadásához. Nyomja meg az ESC gombot a hozzáférési kód törléséhez. Ebben az esetben a régi hozzáférési kód továbbra is érvényes marad.</p>
3	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Protection hood not closed!</b></p> <p><b>Close the hood and press F1</b></p> <p>A védőfedél nincs lezárva!</p> <p>Csukja le a fedelet, és nyomja meg az F1 gombot</p>	<p>A gépet nyitott védőfedéllel kapcsolták be. Ez azért történik, mert a gépnek nem szabad megkeresnie a referenciapozícióit, amíg a védőfedél nyitva van.</p>	<p>Csukja le a védőfedelelet, és nyomja meg az F1 gombot. A megszakított funkció folytatódik.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
4	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Axitom is searching for reference position(s), please wait</b></p> <p>Az Axitom referenciapozíció(ka)t keres, kérjük, várjon</p>	<p>A gép be van kapcsolva, és megkezdődik a referenciapozíciók keresése.</p>	<p>Várjon, amíg a gép megtalálja a vágókar, az X asztal és az Y-asztal referenciapozícióit.</p> <p>Az asztalok referenciapozícióinak keresése csak hússzor történik meg a gép bekapcsolása után, de akkor is sor kerül rá, ha aktiválták a vészleállítást.</p>
5	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>The reference position(s) is/are found, Axitom is ready.</b></p> <p>Sikerült megtalálni a referenciapozíció(ka)t, az Axitom készen áll.</p>	<p>A gép be van kapcsolva, és az üzenet azt jelzi, hogy készen áll a használatra.</p>	
6	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Cutting finished, stop position reached</b></p> <p>A vágás befejeződött, leállítási helyzet elérve</p>	<p>Ez az üzenet akkor jelenik meg, amikor a vágási folyamat befejeződött. A vágás leáll, mert a gép elérte a beállított leállítási helyzetet.</p>	
7	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Cutting finished, end position reached</b></p> <p>A vágás befejeződött, véghelyzet elérve</p>	<p>Ez az üzenet akkor jelenik meg, amikor a vágási folyamat befejeződött. A vágás leáll, mert a vágókar elérte a határértékét.</p>	
8	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Process in progress!</b></p> <p>Folyamat végrehajtás alatt!</p>	<p>Elindult egy vágási folyamat, és nem végezhet módosításokat, például nem módosíthatja az egység paraméterbeállítását.</p>	<p>A kért funkció végrehajtása előtt várja meg, amíg a vágási folyamat leáll.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
9	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Process stopped</b></p> <p>A folyamat leállt</p>	A vágási folyamat leállt, mert megnyomták a Stop gombot.	
10	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Cutting finished (MultiCut mode)</b></p> <p>A vágás befejeződött (MultiCut mód)</p>	A <b>MultiCut</b> folyamat minden vágási feladata befejeződött.	
11	<p><b>WARNING</b> FIGYELMEZTETÉS</p> <p><b>Batch job cannot be executed, too small x-table workspace!</b></p> <p>A sorozatfeladat nem hajtható végre, túl kicsi az X asztal munkaterülete!</p>	A sorozatfeladat automatikus korrekciója az X asztal helyzete miatt nem lehetséges.	Gondoskodjon arról, hogy az X asztal annyira jobbra tudjon mozdulni, amennyire legalább egy munkadarab vágásához szükséges.
12	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Editing restricted by operating mode</b></p> <p>Szerkesztés az üzemmód által korlátozva</p>	A paraméterek nem módosíthatók az aktuális üzemmódban.	<p>Módosítsa az üzemmódot olyan szintre, amely lehetővé teszi a paraméter szerkesztését. Minden paraméter megváltoztatható, ha az üzemmód <b>Configuration</b> (Konfigurálás) értékre van beállítva. Az üzemmód megváltoztatásához belépési kód szükséges.</p> <p><b>Megjegyzés:</b> Ha be van állítva egy belépési kód, öt kísérlete van a helyes belépési kód megadására.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
16	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Cutting motor supervision error, contactor K1 not activated</b></p> <p>Vágómotor-felügyeleti hiba, a K1 védőkapcsoló nincs aktiválva</p>	<p>A K1 védőkapcsoló nem aktiválódik a Start gomb megnyomásakor.</p> <p>Ugyanez az üzenet a K2, K3 és K4 védőkapcsoló esetében is megjelenhet.</p>	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>
17	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>LIN-bus error during power on, please call Service Engineer.</b></p> <p>LIN-buszhiba bekapcsolás közben, hívjon szervizmérnököt.</p>	<p>A LIN-buszmodulok olyan funkciókat vezérelnek, mint a vágókamra világítása, a vízszelepek, az induktív érzékelők, az <b>ExciCut</b>-motor, az előtolómotor, valamint az X és az Y asztal.</p>	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p> <p><b>Megjegyzés:</b> A hiba ellenére előfordulhat, hogy a gép továbbra is használható.</p> <p>Egyes vágási műveletek továbbra is elvégezhetőek hibás világítási modullal, illetve hibás X asztal vagy Y-asztal használatával.</p> <p>Ha az <b>ExciCut</b> modul hibásodott meg, nem lehet kiválasztani az <b>ExciCut</b> módot, vagy végrehajtani egy AxioWash-műveletet.</p>
18	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Cutting motor supervision error, contactor K1 not deactivated</b></p> <p>Vágómotor-felügyeleti hiba, a K1 védőkapcsoló nincs inaktíválva</p>	<p>Megnyomták a Start gombot, de a K1 védőkapcsoló nem lett inaktíválva a motor beindítása előtt.</p> <p>Ugyanez az üzenet a K2, K3 és K4 védőkapcsoló esetében is megjelenhet.</p>	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>
19	<p><b>MESSAGE</b></p> <p>ÜZENET</p> <p><b>Protection hood not closed!</b></p> <p>A védőfedél nincs lezárva!</p>	<p>A védőfedél a Start gomb megnyomásakor nyitva van.</p>	<p>Csukja le a védőfedeleket, és indítsa újra a vágási folyamatot.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
21	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>No cutting motor rotation! Please check the hood</b></p> <p>Nem forog a vágómotor! Ellenőrizze a fedelet</p>	A védőfedél nem lett megfelelően lezárva a vágási folyamat elindításakor.	Nyomja le teljesen a védőfedelelet. Indítsa újra a berendezést.
22	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Cutting motor blocked ! Please reduce the motor load</b></p> <p>Vágómotor blokkolva! Csökkentse a motor terhelését</p>	Túlterhelése esetén a vágómotor hirtelen leállhat.	<p>Csökkentse a maximális vágóerőt és előtolási sebességet.</p> <p>Ellenőrizze, hogy a munkadarab megfelelően van-e befogva.</p>
23	<p><b>ERROR</b> HIBA</p> <p><b>Cutting motor will not stop ! Please call Service Engineer</b></p> <p>A vágómotor nem áll le! Hívjon szervizmérnököt</p>	Az inaktivált védőkapcsolók ellenére a motor még mindig működik. Ez akkor fordulhat elő, ha egyszerre több motor-védőkapcsolót hegesztenek össze.	<p>Fordítsa a főkapcsolót Ki állásba.</p> <p>Forduljon a Struers-szervizhez.</p>
26	<p><b>ERROR</b> HIBA</p> <p><b>Feed motor not stopped!</b></p> <p>Az előtolómotor nem állt le!</p>	Előfordulhat, hogy az előtolómotor-modul meghibásodott.	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>
27	<p><b>ERROR</b> HIBA</p> <p><b>Cutting arm position not found!</b></p> <p>A vágókar pozíciója nem található!</p>	Előfordulhat, hogy az előtolómotor-modul meghibásodott.	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>
28	<p><b>ERROR</b> HIBA</p> <p><b>X-motor not stopped!</b></p> <p>Az X motor nem állt le!</p>	Előfordulhat, hogy az X motor modulja meghibásodott.	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
29	<b>ERROR</b> HIBA <b>X-table position not found!</b>  Az X asztal pozíciója nem található!	Előfordulhat, hogy az X motor modulja meghibásodott.	Indítsa újra a berendezést.  Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.
30	<b>ERROR</b> HIBA <b>Y-motor not stopped!</b>  Az Y motor nem állt le!	Előfordulhat, hogy az Y motor modulja meghibásodott.	Indítsa újra a berendezést.  Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.
31	<b>ERROR</b> HIBA <b>Y-table position not found!</b>  Az Y asztal pozíciója nem található!	Előfordulhat, hogy az Y motor modulja meghibásodott.	Indítsa újra a berendezést.  Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.
32	<b>MESSAGE</b> ÜZENET <b>Emergency stop activated</b>  Vészleállítás aktiválva		Javítsa ki a vészleállást okozó hibát. Ellenőrizze, hogy biztonságos-e a működés folytatása és a vészleállítás feloldása.
33	<b>MESSAGE</b> ÜZENET <b>Cutting finished, stopped by auto stop</b>  A vágás befejeződött, automatikus leállítással leállítva	A vágás leáll, mert a vágómotor teljesítménye a „leállítási határérték” alatt van.	Ha a vágás leállt, mielőtt a munkadarabot teljesen átvágták volna, használjon programozott leállítási helyzetet.
34	<b>MESSAGE</b> ÜZENET <b>Do you wish to continue the current batch?</b>  Szeretné folytatni a jelenlegi sorozatot?	A <b>MultiCut</b> -folyamat leáll a sorozat befejezése előtt (például a vágókerék cseréje céljából). Megnyomták a Start gombot.	A <b>MultiCut</b> -folyamat folytatásához nyomja meg az F1 gombot.  A <b>MultiCut</b> -folyamat újraindításához nyomja meg az F2 gombot.



#	Üzenetek	Ok	Teendő
35	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Don't activate joystick during power on. Please restart Axitom</b></p> <p>Ne aktiválja a joystickot bekapcsolás közben. Indítsa újra az Axitomot</p>	<p>A joystick aktiválódott a gép bekapcsolása közben. Ez nem történhet meg, mivel a bekapcsolás közben kerül sor bizonyos referenciaértékek mérésére.</p>	<p>Kapcsolja ki a gépet. Ügyeljen arra, hogy a joystick ne legyen aktiválva. Kapcsolja be a gépet. Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez..</p>
36	<p><b>MESSAGE</b></p> <p>ÜZENET</p> <p><b>Step cutting and Multi cutting can't be combined</b></p> <p>A lépcsős és a többszörös vágás nem kombinálható</p>	<p><b>A MultiCut</b> mód van kiválasztva a vágáshoz az <b>AxioCut Step</b> üzemmódban.</p>	<p>Használja a <b>Single cut</b> (Egyetlen vágás) módot az extra hosszú munkadarabok vágásakor.</p>
37	<p><b>MESSAGE</b></p> <p>ÜZENET</p> <p><b>Cutting stopped by flange guard</b></p> <p>A vágást leállította a karimás védőfedél</p>	<p>A vágótárcsa mozgása kb. 30 másodpercre leállt. Lehet, hogy a vágótárcsa jobb oldalán lévő félkör alakú konzol ütközik a munkadarabhoz, de lehet a vágótárcsa fedele is, amely egy befogóeszközbe ütközik.</p>	<p>A vágótárcsa túl kicsi lett a munkadarab vágásához. Cserélje ki a vágótárcsát. Ha nem ez a probléma, ellenőrizze, hogy nincs-e olyan tárgy, amely akadályozhatja a vágókar leereszkedését. Az is előfordulhat, hogy a vágótárcsa túl mélyre került, mert a leállítási helyzet értéke túl nagy volt, vagy az <b>Auto</b> (Automatikus) leállítás nem működött. Lásd: <a href="#">Leállítási módok ▶47</a></p>
38	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Cooli-5: Pump not started!</b></p> <p>Cooli-5: A szivattyú nem indult el!</p>	<p>A Cooli-5 egység szivattyúmotorja nem indul el a vágási folyamat megkezdésekor.</p>	<p>Ellenőrizze a gép és a Cooli-5 vezérlődoboz közötti kommunikációs kábelt, illetve a kábelcsatlakozást a vezérlődoboz és a szivattyúmotor között. Egyéb hibalehetőségek lehetnek: a szivattyú túlmelegedett motorja vagy a Cooli-5 egység hibás biztosítója.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
39	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Cooli-5: Band motor error! (Overload/No connection)</b></p> <p>Cooli-5: Szalagmotorhiba! (Túlterhelés/Nincs kapcsolat)</p>	<p>A vágási folyamat során a tartályban lévő víz meghaladja azt a szintet, ahol a szalagmotornak működnie kellett volna.</p> <p>vagy</p> <p>Megnyomták a Papír előre gombot a Cooli-5 egységen, és a motor nem jár.</p>	<p>Ellenőrizze a kábelcsatlakozást a Cooli-5 vezérlődoboz és a szalagmotor között.</p> <p>Ellenőrizze azt is, hogy a szalagmotor bármilyen módon fizikailag akadályozott-e.</p>
40	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Cooli-5: Emergency stop activated!</b></p> <p>Cooli-5: Vészleállítás aktiválva!</p>	<p>Aktiválták a vészleállítást a Cooli-5 egységen.</p>	<p>Javítsa ki a Cooli-5 egységen vészleállást okozó hibát, majd a következőképpen járjon el:</p> <p>Húzza ki a vészleállító gombot, és röviden aktiválja a papírtekerceslést elindító gombot.</p>
41	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Cooli-5: Missing paper!</b></p> <p>Cooli-5: Hiányzó papír!</p>	<p>A Cooli-5 egységből kifogyott a szűrőpapír.</p>	<p>Szereljen be egy új tekercs szűrőpapírt a Cooli-5 egységbe. További információkért lásd a Cooli egység használati útmutatóját.</p>
42	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Cooli-5: No water flow!</b></p> <p>Cooli-5: Nincs vízáramlás!</p>	<p>Nem elegendő a vízáramlás a vágási folyamat során. Ezt a tartályban lévő túl kevés víz, egy hibás áramlásérzékelő vagy egy sérült víztömlő okozhatja.</p>	<p>Ellenőrizze a tartály vízszintjét és azt, hogy megfelelően működik-e az áramlásérzékelő és a vezérlődoboz közötti kábelcsatlakozás.</p> <p>Ellenőrizze a vízcsöveket sérülés jeleit keresve.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>
43	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Cooli-5: Pump motor overloaded</b></p> <p>Cooli-5: A szivattyúmotor túlterhelt</p>	<p>A vágási folyamat során túlterhelődött a szivattyúmotor.</p>	<p>Ellenőrizze, hogy a szivattyú motorja nincs-e eltömődve.</p> <p>A hibát a motor hibás hőérzékelője is okozhatja. Forduljon a Struers-szervizhez.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
44	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Cooli-5: Water temperature: xx °C</b></p> <p>Cooli-5: Vízhőmérséklet: xx °C</p>	A víz hőmérséklete meghaladja az 50 °C-ot.	Az 50 °C feletti vízhőmérséklet nem feltétlenül jelent problémát, de ha befolyásolja a vágási eredményt, a víznek le kell hűlnie, mielőtt folytatná a vágást.
45	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Cooli-5: Water level: Below middle level</b></p> <p>Cooli-5: Vízsint: Középszint alatt</p>	A tartály vízszintje a közepes szint alatt van.	<p>A Cooli-5 egységet csatlakoztatni kell a vízvezetékhez annak biztosítása érdekében, hogy a Cooli-5 tartály automatikusan megteljen vízzel, miután már egy ideig használták a gépet.</p> <p>További információkért lásd a Cooli egység használati útmutatóját.</p>
46	<p><b>ERROR</b> HIBA</p> <p><b>Cooli-5: Water level: Below low level</b></p> <p>Cooli-5: Vízsint: Alacsony szint alatt</p>	A tartály vízszintje kritikusan alacsony.	<p>Ellenőrizze a vízcsatlakozást. A Cooli-5 egységben lévő tartálynak automatikusan fel kellett volna töltenie.</p> <p>A következő vágás megkezdése előtt töltsse fel a tartályt.</p>
48	<p><b>ERROR</b> HIBA</p> <p><b>Load cell not calibrated!</b></p> <p>A mérőcella nincs kalibrálva!</p>	Egy teljesen új NYÁK-lap beépítésére került sor, és a vágóerő mérésének kalibrálása még nem történt meg. A vágókar nem tud lefelé mozogni, mert még nem lett végrehajtva a kalibrálás.	Indítsa el a gépet szerviz üzemmódban, és végezze el a kalibrálást. A kalibrálás megkezdése előtt be kell szerelnie egy teljesen új vágótárcsát, karimákkal és anyával együtt.
49	<p><b>ERROR</b> HIBA</p> <p><b>No cutting motor current!</b></p> <p>A vágómotor nem kap áramot!</p>	1,0 A-nél kisebb üresjáratú áramerősség észlelhető a vágómotoron.	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
50	<p><b>WARNING</b> FIGYELMEZTETÉS</p> <p><b>No AxioWash valve LIN-module, or module not “on line”.</b></p> <p>Nincs az AxioWash szelephez LIN-modul, vagy a modul nem „online”.</p>	<p>A gép be van kapcsolva, de az AxioWash LIN-modul nincs csatlakoztatva, vagy a kommunikáció nem jött létre a LIN-busszal.</p>	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>
52	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Cutting motor overloaded! Please reduce the motor load.</b></p> <p>A vágómotor túlterhelt! Csökkentse a motor terhelését.</p>	<p>A vágómotor hosszú ideig nagy terhelés alatt működött.</p>	<p>Nyomja meg az F1 gombot az üzenet nyugtázásához, és hagyja lehűlni a motort.</p> <p>Ellenőrizze a vágási fordulatszámot. Ha lehetséges, csökkentse a fordulatszámot, hogy a motor ne legyen túlterhelve.</p>
53	<p><b>WARNING</b> FIGYELMEZTETÉS</p> <p><b>The accessory must be enabled in the “Miscellaneous” menu!</b></p> <p>A kiegészítőt engedélyezni kell az „Egyéb” menüben!</p>	<p>Az <b>ExciCut</b> motort vagy lézert az F1 vagy az Enter gomb aktiválta, de nincs engedélyezve az Egyéb menüben.</p>	<p>Engedélyezze az <b>ExciCut</b> motort vagy lézert az Egyéb menüben.</p>
54	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Press F2 before you edit the start position.</b></p> <p>A kezdőpozíció szerkesztése előtt nyomja meg az F2 gombot.</p>	<p>A <b>MultiCut 4</b> mód szerkesztése közben az X asztal kezdőpozícióján megnyomták az Enter gombot, hogy elinduljon az X asztal kezdőpozíciójának szerkesztése.</p>	<p>Az X asztal kezdőpozíciójának szerkesztése előtt csukja le a védőfedelelet, és a kezdőpozícióra lépéshez nyomja meg az F2 gombot.</p>
55	<p><b>ERROR</b> HIBA</p> <p><b>SMM is not mounted, please call Service Engineer.</b></p> <p>Az SMM nincs felszerelve, hívjon szervizmérnököt.</p>	<p>A gép bekapcsolásakor a rendszer nem észlel SMM-et az SMM-nyílásban.</p>	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
100	<p><b>MESSAGE</b></p> <p>ÜZENET</p> <p><b>Do you wish to continue the current batch ?</b></p> <p><b>Note: Please move the cut-off wheel in a position directly above the workpiece before you press F1.</b></p> <p><b>F1:Yes F2:No</b></p> <p>Szeretné folytatni a jelenlegi sorozatot?</p> <p>Megjegyzés: Mielőtt megnyomja az F1 gombot, mozgassa a vágótárcsát a közvetlenül a munkadarab fölötti pozícióra.</p> <p>F1: Igen F2: Nem</p>	<p>A vágási sorozatot a vészleállítás aktiválása után újraindították.</p> <p>vagy</p> <p>A vágási sorozat újraindult, de nem fejeződött be teljesen, miután a Stop gomb aktivált egy korábbi leállítást.</p>	<p>Mozgassa a vágótárcsát a munkadarab körvonala fölé. Nyomja meg az F1 gombot, amikor az aktuális sorozatnak folytatódnia kell.</p> <p>Nyomja meg az F2 gombot, amikor az aktuális sorozatot újra el kell kezdeni előlről.</p>
102	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>No cutting motor rotation is detected. If the motor is never the less running, you can choose to continue the cutting process. Please call a Service Engineer in the near future.</b></p> <p>A vágómotor forgása nem észlelhető. Ha a motor ennek ellenére jár, választhatja a vágási folyamat folytatását. Hívjon szervizmérnököt a közeljövőben.</p>	<p>A motor legalább 1000 ford./perc értékű fordulatszáma egy idő után nem volt mérhető a vágási folyamat megkezdésekor.</p>	<p>A vágási folyamat a hibás forgásérzékelő ellenére is elindítható. Ha a motor forog, és járás közben a hangja is megszokottnak felel meg, a folytatáshoz nyomja meg az F1 gombot. A gép az érzékelő használata nélkül újraindul.</p> <p>Ha nem szeretné a gépet a forgásérzékelő használata nélkül működtetni, a megszakításhoz nyomja meg az ESC gombot. A gépet ezután nem lehet használni.</p> <p>Forduljon a Struers-szervizhez. Időnként megjelenik a felugró üzenet, hogy emlékeztesse Önt a Struers Service munkatársaival történő kapcsolatfelvételre.</p>

---

#	Üzenetek	Ok	Teendő
103	<p>MESSAGE ÜZENET</p> <p><b>The selected stop position is temporary reduced, because the mechanical stop will be reached before the selected position.</b></p> <p><b>Hint: Please replace the cut off wheel to increase the cutting range.</b></p> <p>A kiválasztott leállítási helyzet átmenetileg csökken, mert a gép a kiválasztott pozíció előtt éri el a mechanikus leállítást.</p> <p>Tipp: A vágási tartomány növelése érdekében cserélje ki a vágótárcsát.</p>	<p>Olyan leállítási helyzetet adtak meg, amely nagyobb, mint a vágótárcsa alsó széle és a határérték közötti távolság.</p>	<p>Fogja be a munkadarabot közvetlenül a vágótárcsa közepe alá.</p> <p>Használjon új vágótárcsát.</p> <p>Rendszerint ez a hiba elkerülhető, ha a leállítási helyzet beállításakor közvetlenül a munkadarab elé helyezik a vágótárcsát.</p>

---

#	Üzenetek	Ok	Teendő
104	<p><b>MESSAGE</b></p> <p>ÜZENET</p> <p><b>The selected batch job can't be executed, because the x-table displacement is fully used. Choose one of the following options.</b></p> <p><b>F1:Decrease no of samples</b></p> <p><b>F2:Decrease sample width</b></p> <p>A kiválasztott sorozatfeladat nem hajtható végre, mert az X asztal elmozdulása teljes mértékben ki van használva. Válasszon egyet az alábbi lehetőségek közül.</p> <p>F1: Minták számának csökkentése</p> <p>F2: Mintaszélesség csökkentése</p>	<p>Megadtak egy paramétert a <b>MultiCut 1</b> mód számára, de a teljes sorozat több mint 100 mm-es löketet igényel az X asztalon.</p>	<p>A teljes sorozatot 100 mm alá kell csökkenteni.</p> <p>A minták számának csökkentéséhez nyomja meg az F1, a minták szélességének csökkentéséhez pedig az F2 gombot.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
105	<p><b>MESSAGE</b></p> <p>ÜZENET</p> <p><b>The sample batch is exceeding the limit of the x-table! Possible causes:</b></p> <p><b>Too many samples or too large samples or thickness of cut-off wheel has been increased.</b></p> <p><b>The batch will be autocorrected.</b></p> <p>A mintasorozat meghaladja az X asztal határértékét! Lehetséges okok:</p> <p>Túl sok vagy túl nagy minta, illetve megnövekedett a vágótárcsa vastagsága.</p> <p>A sorozat javítására automatikusan sor kerül.</p>	<p>Megadtak egy paramétert a <b>MultiCut 2</b> és <b>3</b> mód számára, de a teljes sorozat több mint 100 mm-es löketet igényel az X asztalon.</p>	<p>A teljes sorozatot 100 mm alá kell csökkenteni.</p> <p>Nyomja meg az F1 gombot a minták számának csökkentéséhez, és a bevitt munkadarabok egyenként automatikusan törlődnek, amíg a sorozat 100 mm alá nem csökken.</p>
106	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Reference position for X-table not found !</b></p> <p><b>You will not be able to use the X-table, but all other functions in Axitom will operate as usual.</b></p> <p>Az X asztal referenciapozíciója nem található!</p> <p>Nem fogja tudni használni az X asztalt, de az Axitom összes többi funkciója a szokásos módon fog működni.</p>	<p>Az X asztal nem volt képes megtalálni a referenciapozícióját.</p>	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>



#	Üzenetek	Ok	Teendő
107	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Reference position for Y-table not found !</b></p> <p><b>You will not be able to use the Y-table, but all other functions in Axitom will operate as usual.</b></p> <p>Az Y asztal referenciapozíciója nem található!</p> <p>Nem fogja tudni használni az Y asztalt, de az Axitom összes többi funkciója a szokásos módon fog működni.</p>	<p>Az Y asztal nem volt képes megtalálni a referenciapozícióját.</p>	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>
108	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>Reference pos. for cutting arm not found ! Axitom cannot continue - try to restart the machine. If you get this message again, please contact a Service Engineer.</b></p> <p>A vágókar referenciapozíciója nem található! Az Axitom működése nem folytatható – próbálja meg újraindítani a gépet. Ha ismét ezt az üzenetet kapja, forduljon szervizmérnökhöz.</p>	<p>A vágókar nem volt képes megtalálni a referenciapozícióját.</p>	<p>Indítsa újra a berendezést.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
109	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>The sample batch is exceeding the limit of the x-table ! Possible causes:</b></p> <p><b>1. Too many samples</b></p> <p><b>2. Too large samples or position values</b></p> <p><b>3. Cut-off wheel too wide</b></p> <p><b>Do you want to autocorrect the batch ?</b></p> <p>A mintasorozat meghaladja az X asztal határértékét! Lehetséges okok:</p> <p>1. Túl sok minta</p> <p>2. Túl nagy minták vagy pozícióértékek</p> <p>3. A vágótárcsa túl széles</p> <p>Szeretné automatikusan javítani a sorozatot?</p>	<p>A programozott sorozat a mozgásterét meghaladó jobbra történő kitérést igényel az X asztaltól.</p>	<p>A minták számának csökkentéséhez és a gép újraindításához nyomja meg az F1 gombot.</p> <p>vagy</p> <p>Nyomja meg az F2 gombot, és mozgassa az X asztal balra a lehető legmesszebb, hogy elegendő hely legyen a sorozat számára.</p>
111	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>The position values must be defined in increasing order, and the difference between two values must at least be the thickness of the cut-off wheel ! The positions will be autocorrected.</b></p> <p>A pozícióértékeket növekvő sorrendben kell meghatározni, és a két érték közötti különbségnek legalább a vágótárcsa vastagságának kell lennie! A pozíciók javítása automatikusan megtörténik.</p>	<p>Pozícióértékeket adtak meg a <b>MultiCut 3</b> mód számára, de a legutóbb beírt pozíció túl kicsi az előzőhöz képest.</p>	<p>A pozíciók automatikus javításához nyomja meg az F1 gombot.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
112	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>Cooli-5: Refilling process completed. Amount of water: 104 litres</b></p> <p><b>Please add Struers additive to the water. The amount of additive can be calculated from the product information on the bottle.</b></p> <p>Cooli-5: A feltöltési folyamat befejeződött. Vízmenyiség: 104 liter</p> <p>Adjon Struers-adalékot a vízhez. Az adalékanyag mennyisége a palackon található termékinformációkból számítható ki.</p>	<p>Megtörtént a tartály vízzel való feltöltése.</p>	<p>A jelzett vízmennyiség és az adalékanyag palackján található adagolási utasítások alapján adjon adalékanyagot a hűtővízhez.</p>
113	<p><b>MESSAGE</b> ÜZENET</p> <p><b>It is now time to service your Axitom, please call for a service visit.</b></p> <p><b>SERVICE INFO:</b></p> <p><b>Total operation time: 3100h</b></p> <p><b>Time since last service:1600h</b></p> <p><b>Service exceeded by: 100h</b></p> <p>Itt az ideje, hogy szervizelje Axitomját, ezért ütemezze be a szervizlátogatást.</p> <p>SZERVIZELÉSI INFORMÁCIÓK:</p> <p>Összes üzemóraszám: 3100 óra</p> <p>Az utolsó szervizelés óta eltelt idő: 1600 óra</p> <p>Szervizhatáridő túllépve: 100 óra</p>	<p>Emlékeztető a szervizellenőrzés megrendelésére.</p>	<p>A működés folytatásához nyomja meg az F1 gombot.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
114	<p><b>WARNING</b></p> <p>FIGYELMEZTETÉS</p> <p><b>The cutting motor is overheated ! You can choose to start a cooling function.</b></p> <p><b>Motor temperature (thermal load): 100%</b></p> <p><b>Press F1 to start cooling</b></p> <p><b>Press ESC to cancel</b></p> <p>A vágómotor túlmelegedett! Dönthet úgy, hogy elindít egy hűtési funkciót.</p> <p>A motor hőmérséklete (hőterhelés): 100%</p> <p>A hűtés megkezdéséhez nyomja meg az F1 gombot</p> <p>A megszakításhoz nyomja meg az ESC gombot</p>	<p>A vágómotor terhelése egy ideje meglehetősen nagy, ezért a vágómotor hőmérséklete most túl magas.</p>	<p>A hűtés megkezdéséhez nyomja meg az F1 billentyűt.</p> <p>A motor terhelés nélkül indul. A ventilátor lehűti a motort, amíg a hőterhelés 80% alá nem csökken, vagy amíg a motor 30 percig nem jár.</p> <p>vagy</p> <p>A megszakításhoz nyomja meg az ESC gombot, és várja meg, amíg a motor eléggé lehűl a vágás újraindításához.</p>
115	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>No communication to Cooli-5! The recirculation unit will be controlled like Cooli-1 and Cooli-3, and therefore you cannot receive any sensor status.</b></p> <p>Nincs kommunikáció a Cooli-5 egységgel! A recirkulációs egység vezérlésére a Cooli-1 és Cooli-3 egységhez hasonlóan kerül sor, ezért nem fogadhat semmilyen érzékelőállapotot.</p>	<p>Recirkulációs egységként a Cooli-5 egység van kiválasztva, de ezzel az egységgel nem lehet kommunikációt létesíteni.</p>	<p>Indítsa újra a Cooli-5 egységet és az Axitom-5, -5/400 berendezést – ebben a sorrendben.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
116	<p><b>WARNING</b></p> <p>FIGYELMEZTETÉS</p> <p><b>Cooli-5: Flow sensor status:The flow sensor is unexpectedly activated (=water flow)! Do you wish to continue?</b></p> <p>Cooli-5: Áramlásérzékelő állapota: Az áramlásérzékelő váratlanul aktiválódott (=vízáramlás)! Szeretné folytatni?</p>	<p>Az áramlásérzékelő véletlenül aktiválódott a folyamat indításakor.</p>	<p>Az áramlásérzékelő valószínűleg hibás. Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p> <p>A vágási folyamat folytatásához nyomja meg az F1 gombot.</p>
117	<p><b>MESSAGE</b></p> <p>ÜZENET</p> <p><b>The last cutting position is out of range because the x-table displacement is fully used. Choose one of the following options.</b></p> <p><b>F1 – Delete positions out of range.</b></p> <p><b>F2 – Cancel all changes.</b></p> <p>Az utolsó vágási pozíció tartományon kívül esik, mert az X asztal elmozdulása teljesen ki van használva. Válasszon egyet az alábbi lehetőségek közül.</p> <p>F1 – Tartományon kívüli pozíciók törlése.</p> <p>F2 – Minden módosítás visszavonása.</p>	<p><b>A MultiCut</b> mód elindult, de az X asztal olyan helyzetben van, hogy az elmozdulása teljesen ki van használva, így az összes szükséges vágás nem végezhető el.</p>	<p>Az összes nem használható pozíció törléséhez nyomja meg az F1 gombot.</p> <p>vagy</p> <p>A megszakításhoz nyomja meg az F2 gombot.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
118	<p><b>MESSAGE</b></p> <p>ÜZENET</p> <p><b>The cutting arm needs repositioning. Please move the cut-off wheel in a position directly above the workpiece before you press F1.</b></p> <p>A vágókart újra kell pozicionálni. Mielőtt megnyomja az F1 gombot, mozgassa a vágótárcsát a közvetlenül a munkadarab fölötti pozícióra.</p>	<p>A folyamat a Vészleállítás után újraindult.</p> <p>vagy</p> <p>A vágási sorozatot a <b>Leállítás</b> gombbal végzett előző leállítás után újraindították, pedig nem fejeződött be teljesen.</p>	<p>Mozgassa a vágótárcsát a munkadarab körvonala fölé, és ha végzett, nyomja meg az F1 gombot.</p>
119	<p><b>WARNING</b></p> <p>FIGYELMEZTETÉS</p> <p><b>The water pressure sensor is not activated! The water level might be too low. Do you want to continue? (F2 - Stop monitoring)</b></p> <p>A víznyomás-érzékelő nem aktiválódik! Lehet, hogy a vízszint túl alacsony. Szeretné folytatni? (F2 – Figyelés leállítása)</p>	<p>A vízáramlás a víznyomás-érzékelő szerint nem megfelelő.</p>	<p>Ha elegendő a víznyomás, de a vízérzékelő meghibásodott, a víznyomásfigyelés leállításához és a vágási folyamat folytatásához nyomja meg az F2 gombot.</p> <p>A víznyomásfigyelés a gép következő újraindításáig le van tiltva.</p>
120	<p><b>MESSAGE</b></p> <p>ÜZENET</p> <p><b>Water pressure monitoring is now ignored until next restart of the machine.</b></p> <p>A víznyomásfigyelést a gép következő újraindításáig a rendszer most figyelmen kívül hagyja.</p>	<p>A víznyomást a gép következő újraindításáig nem figyeli a rendszer.</p>	<p>Az üzenet bezárásához nyomja meg az Entert.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
121	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>The water pressure sensor is not activated!</b></p> <p><b>The water level might be too low.</b></p> <p><b>(F1 – Ok, F2 - Stop monitoring)</b></p> <p>A víznyomás-érzékelő nem aktiválódik!</p> <p>Lehet, hogy a vízszint túl alacsony.</p> <p>(F1 – Rendben, F2 – Figyelés leállítása)</p>	<p>A vágási folyamat során a vízáramlás egy bizonyos szint alatt csökkent (vagy teljesen leállt).</p> <p>A munkadarab megégetésének elkerülése érdekében a vágási folyamat leállt.</p> <p>Vagy</p> <p>A #119-es üzenet több mint 3 perce felhasználói reakció nélkül jelenik meg. A tömítés túlzott kiszáradásának elkerülése érdekében a vágási folyamat leállt.</p>	<p>Az üzenet nyugtázásához nyomja meg az F1 gombot.</p> <p>Ha a készülék következő újraindításáig le kívánja állítani a figyelést, nyomja meg az F2 gombot.</p>
122	<p><b>MESSAGE</b></p> <p>ÜZENET</p> <p><b>Press and hold the two-hand operation button, or close the cover.</b></p> <p>Nyomja meg és tartsa lenyomva a kétkezes kezelőgombot, vagy csukja le a fedelet.</p>	<p>A vágótárcsa, valamint az X és Y asztal elmozdulásaihoz biztosítani kell a munkaterületet.</p> <p>Vagy</p> <p>Súlyos hiba történt a tengelyfordulatszám-ellenőrző rendszerben (A35, A36 és A37 modul) olyan hibák miatt, mint az érzékelő hibája és az érzékelő helytelen beállítása.</p>	<p>A védőfedelelet le kell zárni, vagy lenyomva kell tartani a kétkezes kapcsolót.</p> <p>vagy</p> <p>A tengelyfordulatszám-ellenőrző modulokat újra kell indítani egy vágási folyamat elindításával vagy a teljes gép újraindításával.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>

#	Üzenetek	Ok	Teendő
123	<p><b>ERROR</b></p> <p>HIBA</p> <p><b>The cover lock fails to lock, please close the cover completely.</b></p> <p><b>Or</b></p> <p><b>The safety lock is manually unlocked.</b></p> <p>A fedélzár nem reteszeli, zárja le teljesen a fedelet.</p> <p>Vagy</p> <p>A biztonsági zár reteszelését kézzel feloldották.</p>	<p>A biztonsági zár felügyeleti jelzése azt jelzi, hogy a védőfedél nincs teljesen lezárva.</p> <p>Ugyanerről a hibáról érkező jelentés, ha a biztonsági zár reteszelését kézzel feloldották.</p>	<p>A gép indítása előtt csukja le teljesen a védőfedelelet.</p> <p>Ezután nyissa fel és csukja le a védőfedelelet.</p> <p>Ha a hiba megismétlődik, ellenőrizze a biztonsági zár kézi reteszelését, és győződjön meg arról, hogy a kézi reteszelés nincs aktiválva.</p> <p>Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon a Struers-szervizhez.</p>
124	<p><b>WARNING</b></p> <p>FIGYELMEZTETÉS</p> <p><b>Two-hand operating button has been activated for more than 30 sec. Please release the button.</b></p> <p>A kétkezes kezelőgomb több mint 30 másodperce aktiválva van. Engedje fel a gombot.</p>	<p>A védőfedél nyitva van, és a felhasználó több mint 30 másodperce aktiválja a kétkezes gombot anélkül, hogy X vagy Y irányba, illetve az előtolás irányába nyomná a joystickot.</p>	<p>Engedje fel a gombot, vagy nyomja meg a joystickot. A gomb meghibásodott, ha az üzenet a gomb aktiválása nélkül jelenik meg. Forduljon a Struers-szervizhez.</p>

## 12 Műszaki adatok

### 12.1 Műszaki adatok – Axitom-5

	Axitom-5	
Kapacitás	Magasság x Hosszúság	110 × 245 mm (4,3" × 9,6")
	Átmérő	125 mm (4,9")
	Vágási hossz	400 mm (15,7")



		<b>Axitom-5</b>
<b>Vágótárcsa</b>	Átmérő	350 mm (14")
	Tengely átmérője	32 mm (1,26")
<b>Vágótárcsa-motor</b>	Forgási sebesség	1450 ford/perc (motor), 1957 ford/perc (COW) @ 3x200V / 50 Hz
		1730 ford/perc (motor), 1937 ford/perc (COW) @ 3x200–210V / 60 Hz
		1705 ford/perc (motor), 1909 ford/perc (COW) @ 3x220–240V / 60 Hz
		1450 ford/perc (motor), 1957 ford/perc (COW) @ 3x380–415V / 50 Hz
		1745 ford/perc (motor), 1954 ford/perc (COW) @ 3x380–415V / 60 Hz
		1745 ford/perc (motor), 1954 ford/perc (COW) @ 3x460–480V / 60 Hz
	A vágótárcsa magasságának beállítása	0–200 mm (7,9")
<b>Vágóasztal</b>	Szélesség	591 mm (23,3")
	Mélység	492 mm (19,4")
	T-hornokok	T-horony cserélhető T- hornyos lemezekkel, 12 mm
	Előtolási sebesség	0,05 – 5 mm/s (0,002" – 0,2"/s)
<b>Lézer</b>		Nem
<b>Szoftver és elektronika</b>	Kezelőszervek	Forgatható/nyomógomb, gombok
	Kijelző	LCD, színes TFT 5,7", 320 × 240 képpont LED-es háttérvilágítással
<b>Biztonsági szabványok</b>		CE-jelölés az EU irányelveinek megfelelően

		<b>Axitom-5</b>
<b>REACH</b>		A REACH-információkat kérje a helyi Struers-irodától.
<b>Működési környezet</b>	Környezeti hőmérséklet	5–40 °C (41–104 °F)
	Páratartalom	35–85% RH (relatív páratartalom), nem lecsapódó
<b>1. tápellátás</b>	Feszültség/frekvencia	3 x 200 V / 50 Hz
	Tápbemenet	3 fázis (3L + PE)
	S1 tápellátás	5,5 kW
	S3 tápellátás	60%
	Teljesítmény, alapjárat	20 W
	Áram, max.	42 A
<b>2. tápellátás</b>	Feszültség/frekvencia	3 x 200–210 V / 60 Hz
	Tápbemenet	3 fázis (3L + PE)
	S1 tápellátás	6,6 kW
	S3 tápellátás	60%
	Teljesítmény, alapjárat	20 W
	Áram, max.	42,6 A
<b>3. tápellátás</b>	Feszültség/frekvencia	3 x 220–240 V / 60 Hz
	Tápbemenet	3 fázis (3L + PE)
	S1 tápellátás	6,6 kW
	S3 tápellátás	60%
	Teljesítmény, alapjárat	20 W
	Áram, max.	38,4 A

		<b>Axitom-5</b>
<b>4. tápellátás</b>	Feszültség/frekvencia	3 × 380–415 V / 50 Hz
	Tápbemenet	3 fázis (3L + PE)
	S1 tápellátás	5,5 kW
	S3 tápellátás	60%
	Teljesítmény, alapjárat	20 W
	Áram, max.	28,6 A
<b>5. tápellátás</b>	Feszültség/frekvencia	3 × 380–415 V / 60 Hz
	Tápbemenet	3 fázis (3L + PE)
	S1 tápellátás	6,6 kW
	S3 tápellátás	60%
	Teljesítmény, alapjárat	20 W
	Áram, max.	28,6 A
<b>6. tápellátás</b>	Feszültség/frekvencia	3 × 460–480 V / 60 Hz
	Tápbemenet	3 fázis (3L + PE)
	S1 tápellátás	6,6 kW
	S3 tápellátás	60%
	Teljesítmény, alapjárat	20 W
	Áram, max.	26,6 A
<b>Hűtőrendszer</b>		Opció. Coolimat-2000 vagy Cooli System 4
<b>Elszívó</b>	Javasolt kapacitás	80 mm (3,15")
<b>Speciális funkciók</b>	X asztal, automata	XY-asztal
	X állvány, kézi	N.a.
	Forgóállvány	N.a.

		<b>Axitom-5</b>
<b>Biztonsági áramköri kategóriák/Teljesítményszint</b>	Ajtóreteszelő	PL d, EN 60204-1 Stop-kategória: 0 (EN ISO 13849-1)
	Ajtóreteszelő zárja	PL a, EN 60204-1 Stop-kategória: 0 (EN ISO 13849-1)
	Rögzítve tartandó	PL c, EN 60204-1 Stop-kategória: 0 (EN ISO 13849-1)
	Vészleállítás	PL c, EN 60204-1 Stop-kategória: 0 (EN ISO 13849-1)
	Tengelyfordulatszám-ellenőrzés	PL c EN ISO 13849-1
	Folyadékrendszer - hűtés	PL b EN ISO 13849-1
	Folyadékrendszer – AxioWash	PL b EN ISO 13849-1
	<b>Maradékáram-megszakító (RCCB)</b>	
<b>Zajsztint</b>	A-súlyozott hangkibocsátási nyomásszint a munkahelyeken	LpA = 75,2 dB(A) (mért érték). Bizonytalanság (K) = 4 dB Az EN ISO 11202 szabványnak megfelelően végzett mérések
<b>Rezgésszint</b>	Deklarált rezgés-kibocsátás	N.a.
<b>Méreték és tömeg</b>	Szélesség	115,5 cm (45,5")
	Mélység, dugóval	130,5 cm (51,4")
	Magasság	174,5 cm (68,7")
	Tömeg	758 kg (1670 font)

## 12.2 Műszaki adatok – Axitom-5/400

		Axitom-5/400
<b>Kapacitás</b>	Magasság x Hosszúság	125 × 290 mm (4,9" × 11,4")
	Átmérő	150 mm (6")
	Vágási hossz	0–440 mm (0–17,3")
<b>Vágótárcsa</b>	Átmérő	400 mm (16")
	Tengely átmérője	32 mm (1,26")
<b>Vágótárcsa-motor</b>	Forgási sebesség	1450 ford/perc (motor), 1957 ford/perc (COW) @ 3x200V / 50 Hz
		1730 ford/perc (motor), 1937 ford/perc (COW) @ 3x200–210V / 60 Hz
		1705 ford/perc (motor), 1909 ford/perc (COW) @ 3x220–240V / 60 Hz
		1450 ford/perc (motor), 1957 ford/perc (COW) @ 3x380–415V / 50 Hz
		1745 ford/perc (motor), 1954 ford/perc (COW) @ 3x380–415V / 60 Hz
		A vágótárcsa magasságának beállítása
<b>Vágóasztal</b>	Szélesség	591 mm (23,3")
	Mélység	492 mm (19,4")
	T-hornyak	T-horony cserélhető T- hornyos lemezekkel, 12 mm
	Előtolási sebesség	0,05 – 5 mm/s (0,002" – 0,2"/s)
<b>Lézer</b>		Opcionális

		<b>Axitom-5/400</b>
<b>Szoftver és elektronika</b>	Kezelőszervek	Forgatható/nyomógomb, gombok
	Kijelző	LCD, színes TFT 5,7", 320 × 240 képpont LED-es háttérvilágítással
<b>Biztonsági szabványok</b>		CE-jelölés az EU irányelveinek megfelelően
<b>REACH</b>		A REACH-információkat kérje a helyi Struers-irodától.
<b>Működési környezet</b>	Környezeti hőmérséklet	5–40 °C (41–104 °F)
	Páratartalom	35–85% RH (relatív páratartalom), nem lecsapódó
<b>1. tápellátás</b>	Feszültség/frekvencia	3 x 200 V / 50 Hz
	Tápbemenet	3 fázis (3L + PE)
	S1 tápellátás	7,5 kW
	S3 tápellátás	60%
	Teljesítmény, alapjárat	20 W
	Áram, max.	64 A
<b>2. tápellátás</b>	Feszültség/frekvencia	3 x 200–210 V / 60 Hz
	Tápbemenet	3 fázis (3L + PE)
	S1 tápellátás	7,5 kW
	S3 tápellátás	60%
	Teljesítmény, alapjárat	20 W
	Áram, max.	66 A
<b>3. tápellátás</b>	Feszültség/frekvencia	3 x 380–415 V / 50 Hz
	Tápbemenet	3 fázis (3L + PE)
	S1 tápellátás	7,5 kW
	S3 tápellátás	60%
	Teljesítmény, alapjárat	20 W
	Áram, max.	32 A

<b>Axitom-5/400</b>		
<b>4. tápellátás</b>	Feszültség/frekvencia	3 x 380–415 V / 60 Hz
	Tápbemenet	3 fázis (3L + PE)
	S1 tápellátás	7,5 kW
	S3 tápellátás	60%
	Teljesítmény, alapjárat	20 W
	Áram, max.	32 A
<b>5. tápellátás</b>	Feszültség/frekvencia	3 x 440–480 V / 60 Hz
	Tápbemenet	3 fázis (3L + PE)
	S1 tápellátás	9,0 kW
	S3 tápellátás	60%
	Teljesítmény, alapjárat	20 W
	Áram, max.	32 A
<b>Hűtőrendszer</b>		Opció. Coolimat-2000 vagy Cooli System 4
<b>Elszívó</b>	Javasolt kapacitás	80 mm (3,15")
<b>Speciális funkciók</b>	Rögzített	Igen
	X asztal	Igen
	XY-asztal	Igen
	Forgóállvány	N.a.

<b>Axitom-5/400</b>		
<b>Biztonsági áramköri kategóriák/Teljesítményszint</b>	Ajtóreteszelő	PL d, EN 60204-1 Stop-kategória: 0 (EN ISO 13849-1)
	Ajtóreteszelő zárja	PL a, EN 60204-1 Stop-kategória: 0 (EN ISO 13849-1)
	Rögzítve tartandó	PL c, EN 60204-1 Stop-kategória: 0 (EN ISO 13849-1)
	Vészleállítás	PL c, EN 60204-1 Stop-kategória: 0 (EN ISO 13849-1)
	Tengelyfordulatszám-ellenőrzés	PL c EN ISO 13849-1
	Folyadékrendszer - hűtés	PL b EN ISO 13849-1
	Folyadékrendszer – AxioWash	PL b EN ISO 13849-1
<b>Maradékáram-megszakító (RCCB)</b>		A típusú, 30 mA-es (vagy erősebb) ajánlott. 32A, D típusú áramkör-megszakítóra van szükség
<b>Zajszint</b>	A-súlyozott hangkibocsátási nyomásszint a munkahelyeken	LpA = 75,2 dB(A) (mért érték). Bizonytalanság (K) = 4 dB Az EN ISO 11202 szabványnak megfelelően végzett mérések
<b>Rezgésszint</b>	Deklarált rezgés-kibocsátás	N.a.
<b>Méret és tömeg</b>	Szélesség	115,5 cm (45,5")
	Mélység, dugóval	130,5 cm (51,4")
	Magasság	174,5 cm (68,7")
	Tömeg	758 kg (1670 font)



## 12.3 Vágókapacitás

A grafikonok a tervezett vágási kapacitást mutatják a következő feltételek mellett:

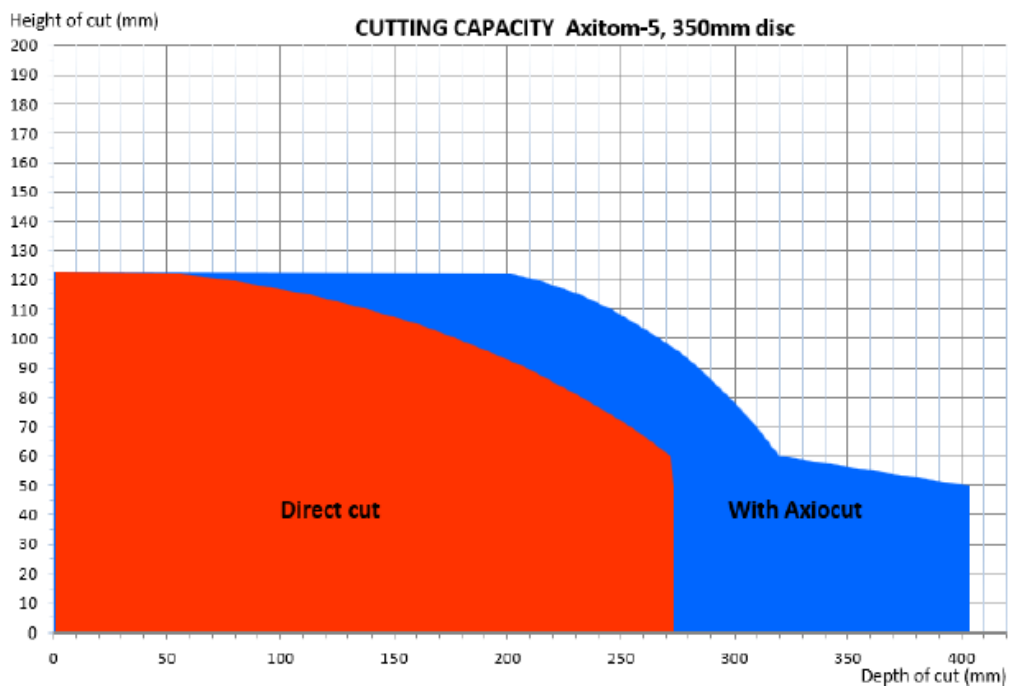
- Új vágótárcsa.
- A munkadarabot közvetlenül a vágóasztalra fekszik, adott esetben túlnyúlással.
- Függőleges befogást használnak.

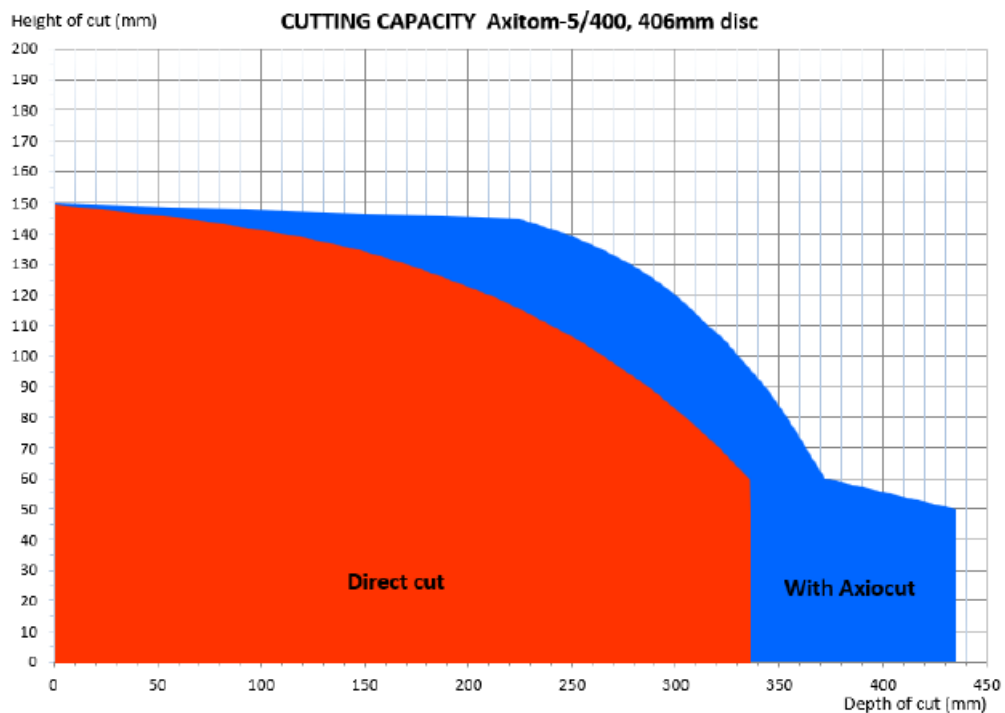


### Megjegyzés

A tényleges vágási teljesítmény a mintadarab anyagától, a vágótárcsától és a befogási technikától függ.

### Axitom-5 új, 350 mm átmérőjű vágótárcsával



**Axitom-5/400 új, 400 mm átmérőjű vágótárcsával**

Az Axitom-5/400 akár 400 mm átmérőjű vágótárcsákkal is használható.

Új vágótárcsa használata esetén a kapacitás függőleges irányban megfelelően csökken.

További tájékoztatásért forduljon a Struers-szervizhez.

## 12.4 A vezérlőrendszer (SRP/CS) biztonsággal kapcsolatos részei



### FIGYELMEZTETÉS

Az előírt biztonság fenntartása érdekében a PETG ablakot 5 évente ki kell cserélni. Az ablakon lévő címke jelzi, hogy mikor kell cserélni.



### FIGYELMEZTETÉS

A biztonság szempontjából kritikus alkatrészeket legfeljebb 20 éves élettartam után ki kell cserélni.



### Megjegyzés

Az SRP/CS (a vezérlőrendszer biztonsággal kapcsolatos részei) olyan alkatrészek, amelyek hatással vannak a gép biztonságos működésére.



### Megjegyzés

A biztonság szempontjából kritikus alkatrészek cseréjét csak a Struers mérnöke vagy szakképzett (elektromechanikus, elektronikus, mechanikus, pneumatikus stb.) technikus végezheti. A biztonság szempontjából kritikus alkatrészeket kizárólag azonos vagy jobb Forduljon a Struers-szervizhez.

## Alkatrészek

Biztonsággal kapcsolatos alkatrészek	Gyártó/gyártói leírás	Gyártói katalógusszám	Elektromos ref.	Struers-katalógusszám
Védőfedél a vágótárcsához, 350 mm	Struers	R5480049	N.a.	R5480049
Védőfedél a vágótárcsához, 400 mm	Struers	R5482637	N.a.	R5482637
PETG védőfedél-szerelvény	Struers	R5480070	N.a.	R5480070
Vészleállító gomb	Schlegel	ES Ø22, RV-típus	S1	2SA10400
Vészleállító érintkező	Schlegel	1 NC, MTO-típus	S1	2SB10071
Modultartó	Schlegel	MHR-5	S1	2SA41605
Mágneses érzékelő	Schmersal	BNS 120-02Z	SS1	2SS00130
Mágneses érzékelő működtetőeleme	Schmersal	BP-10	SS1	2SS00131
Mágneses reteszelés	Schmersal	AZM 161SK-12/12RK-024	YS1	2SS00121
Mágneses reteszelés működtetőeleme	Schmersal	AZM 161-B1F	YS1	2SS10001
Biztonsági relé	Omron	G9SB-3012-A	KS1	2KS10006
Védőkapcsoló	Omron	J7KNG-40-24D	K1, K2	2KM74010
Védőkapcsoló	Omron	J7KNG-14-01-24D	K5, K6, K7, K8	2KM71411
Védőkapcsoló kiegészítő érintkezőblokkja	Omron	J73KN-B-01	K1, K2	2KH00137
Fordulatszám-ellenőrző modul	SICK	MOC3SA	A35, A36, A37	2KS10033
Fordulatszám-ellenőrző modul M4 érzékelője	SICK	IM04-01BPSVU2K	B5, B6	2HQ00034

Biztonsággal kapcsolatos alkatrészek	Gyártó/gyártói leírás	Gyártói katalógusszám	Elektromos ref.	Struers-katalógusszám
Fordulatszám-ellenőrző modul M8 érzékelője	SICK	IMB08-02BPSVU2K	B7, B8, B9, B10	2HQ00032
Rögzítve tartandó gomb	Schurter	1241.6931.1120000	S2	2SA00023
Mágneses vízszelep	Sirai	D132V23Z130A13 24V DC	Y2, Y3	2YM10132

## 12.5 Ábrák

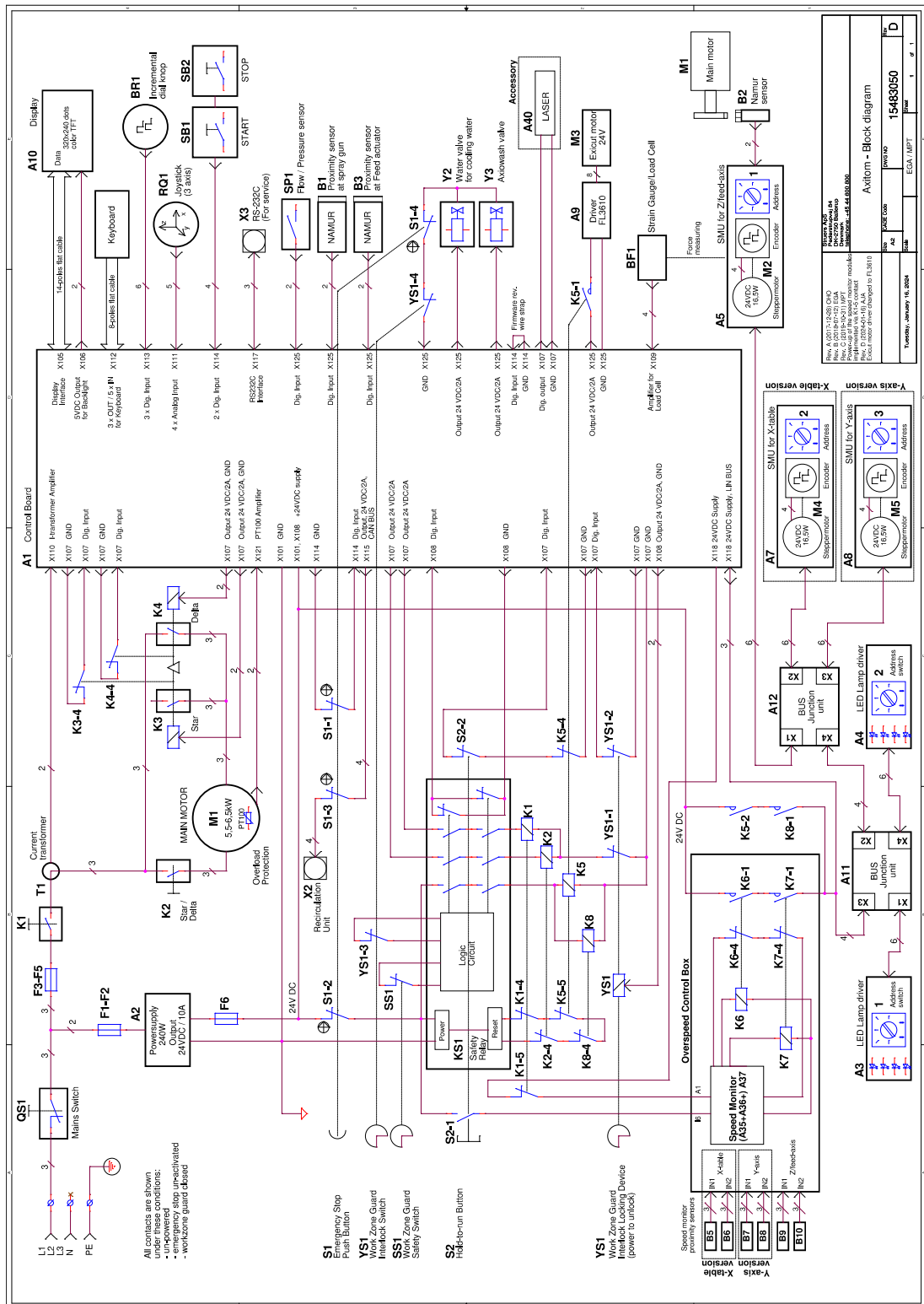


### Megjegyzés

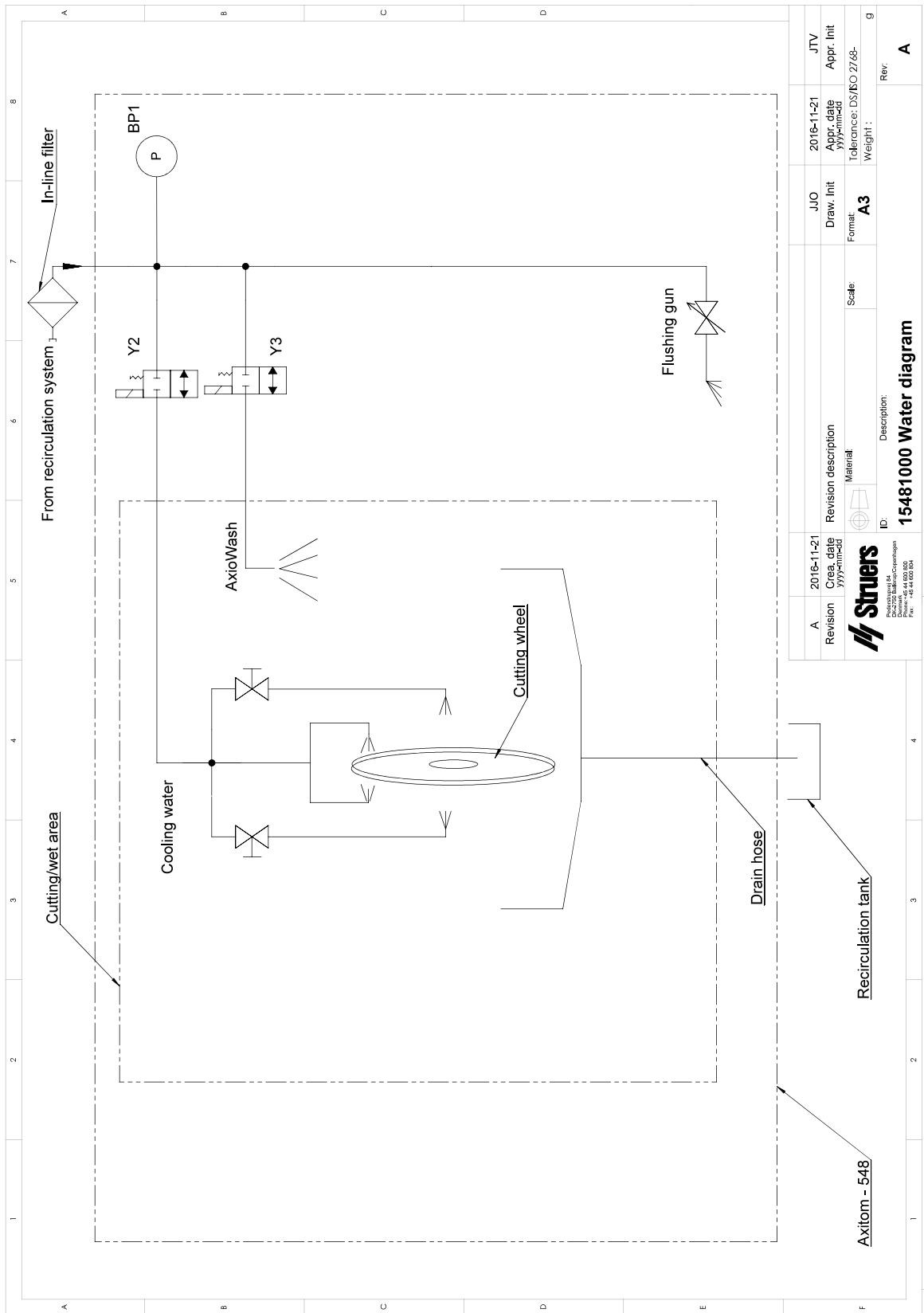
Részletes információkért tekintse át a jelen kézikönyv online változatát.

Cím	SZ.
Blokkdiagram	<a href="#">15483050 ▶109</a>
Vízdiagram	<a href="#">15481000 ▶110</a>
Kapcsolási rajz	Tekintse meg a berendezés adattábláján található diagramszámot, és lépjen kapcsolatba a Struers szervizzel a <a href="https://www.struers.com">Struers.com weboldalon keresztül</a> .

15483050



15481000



Revision	2016-11-21	Revision description		JUV
Creation	2016-11-21	Material		Appr. Init
Appr. date	2016-11-21	Scale		Appr. date
Appr. name	Y. J. J. J.	ID		Appr. name
Appr. initials		Description		Tolerance: DS/ISO 2768-
Format	A3	15481000 Water diagram		Weight:
Weight				Rev
				A

# 13 Jogi és szabályozási információk

## **A Szövetségi Távközlési Bizottság (DCC – Federal Communications Commission) megjegyzése**

A berendezést tesztelték, és megállapították, hogy az FCC-szabályok 15. része szerint megfelel a B osztályú digitális eszközökre vonatkozó határértékeknek. Ezeket a határértékeket úgy határozták meg, hogy észszerű védelmet nyújtsanak a káros interferenciával szemben lakóépületben való használat során. A berendezés rádiófrekvenciás energiát generál, használ és sugározhat, és ha nem az utasításoknak megfelelően telepítik és használják, káros interferenciát okozhat a rádiókommunikációban. Arra azonban nincs garancia, hogy bizonyos telepítések esetén nem lép fel interferencia. Ha a berendezés káros interferenciát okoz a rádió- vagy televízióvetelben (ami a berendezés ki- és bekapcsolásával állapítható meg), a felhasználónak az alábbiak közül egy vagy több intézkedés megtételével törekednie kell arra, hogy megpróbálja kiküszöbölni az interferenciát:

- Irányítsa át vagy helyezze át a vevőantennát.
- Növelje a berendezés és a vevőkészülék közötti távolságot.
- Csatlakoztassa a berendezést egy olyan hálózati aljzathoz, amely más áramkörön van, mint amelyhez a vevőkészülék csatlakozik.

# 14 Gyártó

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

## **A gyártó felelőssége**

Az alábbi korlátozásokat be kell tartani, mivel a korlátozások megsértése a Struers jogi kötelezettségeinek elvesztéséhez vezethet.

A gyártó nem vállal felelősséget a jelen kézikönyv szövegében és/vagy illusztrációiban található hibákért. A jelen kézikönyvben szereplő információk előzetes értesítés nélkül változhatnak. A kézikönyv olyan tartozékokat vagy alkatrészeket is említhet, amelyek nem szerepelnek a berendezés szállított változatában.

A gyártó csak akkor tekinthető felelősnek a berendezés biztonságára, megbízhatóságára és teljesítményére gyakorolt hatásokért, ha a berendezést a használati utasításnak megfelelően használják, szervizelik és tartják karban.





# Megfelelőségi nyilatkozat

Gyártó	Struers ApS • Pederstrupvej 84 • DK-2750 Ballerup • Dánia
Név	Axitom-5 Axitom-5/400
Típus	
Funkció	Vágógép
Típus	0548, 0686
Kat. sz.	<b>Axitom-5</b> 05488129, 05488130, 05488136, 05488146 , 05488147, 05488154, 05488346, 05488354, 05488429, 05488430, 05488436, 05488446, 05488454 <b>Axitom-5/400</b> 06866129, 06866130, 06866146, 06866147, 06866229, 06866230, 06866246, 06866247
Sorozatszám	



H modul, a globális megközelítés szerint



Kijelentjük, hogy az említett termék megfelel a következő jogszabályoknak, irányelveknek és szabványoknak:

<b>2006/42/EC</b>	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/korr.:2020
<b>2011/65/EU</b>	EN 63000:2018
<b>2014/30/EU</b>	EN 61000-3-11:2001, EN 61000-3-12:2012, EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-2:2005/Corr.:2005, EN 61000-6-3:2007, EN 61000-6-3-A1:2011, EN 61000-6-3-A1-AC:2012
<b>További szabványok</b>	NFPA 79, FCC 47 CFR 15. rész B alrész

Műszaki dokumentáció összeállítására  
jogosult személy/  
Meghatalmazott aláíró

Dátum: [Release date]

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

[www.struers.com/Library](http://www.struers.com/Library)