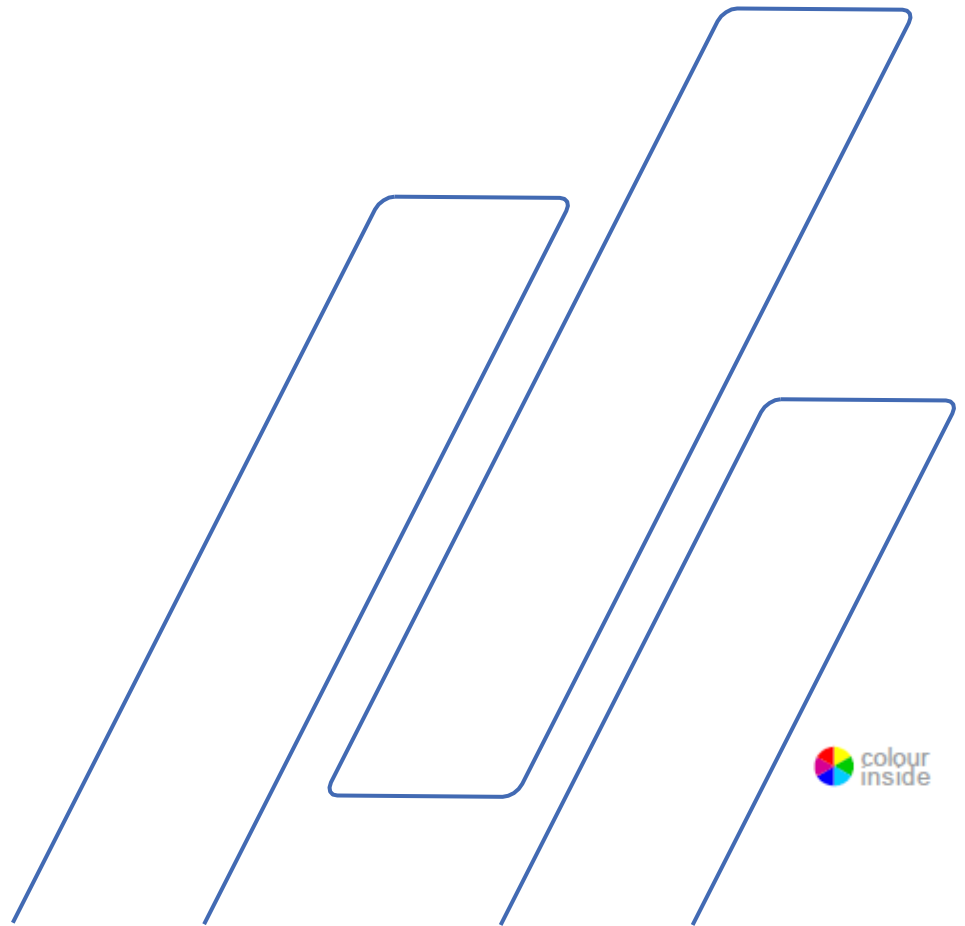


# Discotom-100

# Discotom-10

Manual de utilizare



<b>Cuprins</b>	<b>Pagina</b>
Destinația utilizării .....	3
Măsuri de siguranță.....	5
Ghid de utilizare .....	10
Ghid de referință .....	71
 Anexă:	
Listă de verificare înainte de instalare .....	117
Conținutul Declarației de conformitate.....	127

## Destinația utilizării

Pentru tăierea abrazivă umedă semiautomată sau manuală profesională a materialelor metalice sau a altor materiale solide în vederea inspectării suplimentare a acestora și destinată exclusiv utilizării de către personalul calificat/instruit. Mașina este destinată exclusiv utilizării cu lichidele de răcire și cu discurile abrazive de tăiere dezvoltate în acest sens și pentru acest tip de mașină.

### Nu utilizați mașina pentru:

Tăierea altor materiale decât materialele solide adecvate pentru studiile metalografice. În special, mașina nu trebuie utilizată pentru tăierea niciunui tip de material exploziv și/sau inflamabil sau pentru materialele care nu sunt stabile în timpul prelucrării, a încălzirii și a aplicării presiunii. Mașina nu poate fi utilizată cu discuri abrazive de tăiere și lichide de răcire care nu sunt compatibile cu cerințele mașinii (de exemplu, discuri abrazive de tăiere de tip lamă de ferăstrău sau cu dinți).

Mașina este destinată utilizării într-un mediu de lucru profesional (de ex. un laborator metalografic).

### Modele:

Discotom-100 cu masă fixă  
Discotom-10 cu masă X automată  
Discotom-10 cu masă fixă  
Discotom-10 cu masă X automată

**NOTĂ:**

CITIȚI cu atenție manualul de instrucțiuni înainte de utilizare. Păstrați o copie a manualului într-un loc accesibil, pentru consultarea ulterioară.

---

În cazul în care aveți întrebări tehnice sau atunci când comandați piese de schimb, menționați întotdeauna *numărul de serie* și *tensiunea/frecvența*. Numărul de serie și tensiunea sunt înscrise pe plăcuța de identificare a mașinii. De asemenea, am putea avea nevoie de *data* și *nr. articolului* din manual. Aceste informații sunt disponibile pe capacul frontal.

Următoarele restricții trebuie respectate, deoarece încălcarea acestora poate conduce la anularea obligațiilor legale ale Struers. **Manuale de utilizare:** Manualul de utilizare Struers poate fi folosit doar în legătură cu echipamentul Struers care face obiectul manualului de utilizare.

Struers nu își asumă răspunderea pentru erorile cuprinse în textul/ilustrațiile manualului. Informațiile din acest manual pot fi modificate fără notificare prealabilă. Este posibil ca în manual să se menționeze accesorii și componente care nu sunt incluse în versiunea echipamentului livrat.

Conținutul acestui manual constituie proprietatea Struers. Se interzice reproducerea oricărei secțiuni a acestui manual fără permisiunea scrisă a Struers.

Toate drepturile rezervate. © Struers 2019.

**Struers**  
Pederstrupvej 84  
DK-2750 Ballerup  
Danemarca  
Telefon +45 44 600 800  
Fax +45 44 600 801

---



## Discotom-100 /-10 Măsuri de siguranță<sup>1</sup>

### Citiți cu atenție înainte de utilizare

1. Ignorarea acestor informații și manipularea incorectă a echipamentului poate conduce la vătămări corporale grave și la deteriorarea materialelor.
2. Mașina trebuie instalată în conformitate cu reglementările de siguranță locale.
3. Mașina trebuie poziționată pe o masă de susținere sigură și stabilă.
4. Când ridicați mașina cu ajutorul unui stivuitor, ridicați-o din partea din față sau din spate - nu ridicați niciodată mașina din părțile laterale.
5. Atunci când ridicați mașina cu ajutorul chingilor de ridicare, asigurați-vă că chingile sunt încrucișate și nu apăsați pe părțile laterale ale mașinii.
6. Operatorul (operatorii) trebuie să citească secțiunile Siguranță și Ghid de utilizare ale acestui manual și secțiunile relevante ale manualelor oricăror echipamente și accesorii conectate.  
Operatorul (operatorii) trebuie să citească Instrucțiunile de utilizare și, dacă este cazul, fișele cu date de securitate ale consumabilelor folosite.
7. Pentru siguranță maximă și o durată optimă de viață a mașinii, utilizați doar consumabile Struers originale.
8. Utilizați doar discuri abrazive de tăiere intacte. Discurile abrazive de tăiere trebuie să fie aprobate pentru utilizarea la viteze de rotație cuprinse între 1.500 și 3.000 rpm.
9. Mașina nu este destinată utilizării cu discuri abrazive de tăiere de tip ferăstrău.
10. Nu utilizați mașina pentru tăierea materialelor care sunt inflamabile sau instabile în timpul procesului de tăiere (de exemplu, materiale combustibile sau explozive)  
Nu utilizați mașina pentru tăierea materialelor care nu sunt adecvate pentru tăierea materialografică.
11. Respectați reglementările de siguranță în vigoare privind manipularea, amestecarea, umplerea, evacuarea și eliminarea aditivului pentru lichidul de răcire.
12. Nu utilizați lichid de răcire inflamabil.
13. Toate funcțiile de siguranță și dispozitivele de protecție ale mașinii trebuie să funcționeze corespunzător.
14. Modificarea sau dezactivarea capacului de protecție poate reprezenta un pericol grav.
15. Piesa de prelucrat trebuie fixată bine într-un dispozitiv de prindere rapidă sau într-un dispozitiv similar. Piese de prelucrat mari sau ascuțite trebuie manipulate în condiții de siguranță.

<sup>1</sup> Din Fișa cu instrucțiuni de siguranță, revizia C

16. Se recomandă purtarea mănușilor de lucru, deoarece piesele de prelucrat pot fi foarte fierbinți și pot avea muchii ascuțite. Purtarea mănușilor este recomandată și în momentul spălării și curățării mașinii.
17. Se recomandă utilizarea încălțăminte de protecție în momentul manipulării pieselor de prelucrat mari sau grele sau al mutării mașinii.
18. Se recomandă purtarea ochelarilor de protecție în timpul utilizării furtunului de spălare.
19. Lichidul de răcire se poate înfierbânta.
20. Nu lucrați pe masa de tăiere sau în jurul acesteia atunci când masa este repositionată utilizând joystick-ul de repositionare.
21. Brațul de tăiere trebuie coborât lent și cu atenție, pentru a evita ruperea discului abraziv de tăiere.
22. Nu priviți niciodată direct în fasciculul laser. (Opțiune cu linie laser)
23. Struers recomandă utilizarea unui sistem de evacuare, deoarece materialele tăiate pot genera gaze sau pulberi nocive.
24. Mașina emite zgomote moderate. Cu toate acestea, procesul de tăiere în sine poate fi zgomotos, în funcție de natura piesei de prelucrat.  
Purtați protecție auditivă dacă expunerea la zgomot depășește nivelurile stabilite prin reglementările locale.
25. În cazul deteriorării oricărui arcuri ale capacului camerei de tăiere (din spatele mașinii), acestea trebuie înlocuite înainte de a utiliza din nou mașina.
26. Componentele standard, precum piulițele, șuruburile, arcurile etc. trebuie să aibă aceeași calitate și aceleași proprietăți ca cele furnizate de Struers.
27. Utilizați întotdeauna o unitate de răcire și recirculare.  
Respectați reglementările de siguranță în vigoare privind manipularea, amestecarea, umplerea, evacuarea și eliminarea lichidului de răcire cu aditivi.  
Utilizați doar lichide de răcire adecvate care sunt compatibile cu materialele și funcțiile mașinii de tăiere.  
Se recomandă purtarea mănușilor și a ochelarilor de protecție.
28. În caz de incendiu, alertați persoanele prezente și întrerupeți alimentarea cu energie electrică. Utilizați un stingător de incendiu cu pulbere. Nu utilizați apă.
29. Mașina trebuie deconectată de la sursa de alimentare cu energie electrică înainte de orice lucrări de service.

*Discotom-100/-10*  
*Manual de utilizare*

Doar pentru Discotom-100

1. Înaintea oricăror lucrări de service, deconectați mașina și așteptați 10 minute, până la descărcarea potențialului rezidual al condensatoarelor inverterului.
2. Nu reporniți Discotom-100 sau nu opriți/reporniți alimentarea cu energie electrică mai mult de o dată la trei minute. În caz contrar, variatorul de frecvență se poate deteriora.

---

Echipamentul trebuie utilizat doar în scopurile vizate și în conformitate cu manualul de utilizare.

Echipamentul este conceput pentru a fi utilizat cu consumabilele furnizate de Struers. În cazul în care acesta este supus utilizării incorecte, instalării incorecte, modificării, neglijenței, accidentelor sau reparațiilor necorespunzătoare, Struers nu își va asuma răspunderea pentru daunele provocate utilizatorului sau echipamentului.

Demontarea oricărei componente a echipamentului în timpul lucrărilor de service sau de reparații trebuie efectuată întotdeauna de către un tehnician calificat (electromecanică, electronică, mecanică, pneumatică etc.).

---

## Pictograme și tipografie

Struers utilizează următoarele pictograme și convenții tipografice. O listă completă a mesajelor de siguranță utilizate în acest manual este disponibilă în capitolul privind [Declarațiile de securitate](#).

Consultați întotdeauna manualul de utilizare pentru informații privind pericolele potențiale marcate cu pictogramele fixate pe mașină.

Pictograme și mesaje de siguranță



### PERICOL ELECTRIC

indică un pericol electric care, dacă nu este evitat, conduce la deces sau la vătămări corporale grave.



### PERICOL

indică un pericol cu un nivel ridicat de risc care, dacă nu este evitat, va conduce la deces sau la vătămări corporale grave.



### AVERTIZARE

indică un pericol cu un nivel mediu de risc care, dacă nu este evitat, poate conduce la deces sau la vătămări corporale grave.



### ATENȚIE

indică un pericol cu un nivel scăzut de risc care, dacă nu este evitat, poate conduce la vătămări corporale minore sau moderate.



### PERICOL DE STRIVIRE

indică un pericol de strivire care, dacă nu este evitat, poate conduce la vătămări corporale minore, moderate sau grave.



### OPRIRE ÎN CAZ DE URGENȚĂ

Mesaje generale



### NOTĂ:

indică faptul că există un risc de deteriorare a proprietății sau că este necesar să se acționeze cu o atenție deosebită.



### SFAT:

indică informații și sfaturi suplimentare.



Culoarea din interiorul logo-ului



„Culoarea din interiorul” logo-ului de pe prima pagină a acestui manual de utilizare indică faptul că acesta conține culori care sunt considerate utile pentru o înțelegere corectă a conținutului acestuia. Prin urmare, utilizatorii trebuie să tipărească acest document utilizând o imprimantă color.

Convenții tipografice

<b>Caractere aldine</b>	indică etichetele butoanelor sau opțiunile de meniu utilizate în programele software
<i>Caractere cursive</i>	indică denumiri de produse, elemente utilizate în programele software sau titlurile figurilor
<u>Text albastru</u>	indică o legătură cu o altă secțiune sau pagină web
■ Marcatori	indică o etapă de lucru necesară

# Ghid de utilizare

Cuprins	Pagina
<b>1. Introducere</b>	
Descrierea dispozitivului.....	12
Verificarea conținuturilor cutiei de ambalare.....	12
Amplasarea mașinii Discotom .....	13
Instrucțiuni de ridicare.....	15
Familiarizarea cu Discotom .....	17
Vedere din față.....	17
Camera de tăiere .....	18
Vedere din spate.....	19
Buton de auto-menținere.....	19
Alimentare cu energie electrică .....	20
Conectarea la un sistem de evacuare externă .....	21
Conectarea unei unități de răcire și recirculare.....	22
Zgomot.....	23
Gestionarea zgomotului (în timpul funcționării).....	23
Vibrații .....	23
Gestionarea vibrațiilor (operare manuală) .....	23
<b>2. Funcționarea de bază</b>	
Utilizarea comenzilor.....	24
Comenzile de pe panoul frontal al Discotom .....	24
Comenzile de pe panoul frontal .....	25
Furtunul de spălare .....	26
Masă mobilă .....	26
Masă Y .....	26
Citirea informațiilor de pe afișaj.....	27
Navigarea în structura meniului .....	28
Semnale acustice.....	28
Setări de software.....	28
Modificarea limbii .....	30
Editarea valorilor numerice.....	31
Editarea valorilor alfanumerice .....	32
Modul de operare.....	34
Schimbarea modului de operare.....	34
Cod de acces nou.....	35
Schimbarea modului de tăiere și a parametrilor de tăiere .....	36
Citirea informațiilor de pe afișajul de tăiere.....	36
Schimbarea modului de tăiere.....	36
Modificarea parametrilor de tăiere .....	37
Selectarea unui disc abraziv de tăiere.....	37
Modificarea vitezei discului abraziv .....	41
Selectarea modului de tăiere .....	43
Moduri de oprire.....	48
Auto.....	48
Poziția de oprire relativă .....	49

Poziția de oprire absolută.....	50
Utilizarea afișajului pentru sarcina și temperatura motorului.....	50
OptiFeed.....	51
Montarea sau schimbarea discului abraziv de tăiere.....	51
Fixarea piesei de prelucrat.....	52
Poziționarea mesei de tăiere.....	52
Tăierea pieselor de prelucrat lungi.....	52
Pornirea/oprirea procesului de tăiere.....	53
Tăierea automată.....	53
Tăierea manuală.....	54
Combinarea modurilor de tăiere manuală și automată.....	55

### **3. Întreținere**

Curățarea generală.....	56
Unitatea de răcire și recirculare.....	56
AxioWash.....	56
Inspekția zilnică.....	57
Verificarea capacului de protecție.....	57
Verificarea apărătorii discului abraziv.....	57
Verificarea mecanismului de blocare.....	57
Întreținerea zilnică.....	58
Mașina.....	58
Întreținerea săptămânală.....	60
Curățarea camerei de tăiere.....	60
Întreținerea lunară.....	61
Înlocuirea lichidului de răcire.....	61
Lubrifierea mesei de tăiere.....	61
Întreținerea anuală.....	62
Curățarea filtrului în linie.....	62
Inspekția capacului.....	62
Testarea dispozitivelor de siguranță.....	63
Buton de oprire în caz de urgență.....	63
Capac de protecție.....	63
Sistem cu lichid.....	64
Buton de auto-menținere.....	64
Întreținerea mesei de tăiere.....	65
Întreținerea discurilor abrazive de tăiere.....	65
Depozitarea discurilor abrazive de tăiere din Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> Bakelite.....	65
Întreținerea discurilor abrazive de tăiere diamantate și CBN.....	65

### **4. Declarații de securitate**

Lista mesajelor de siguranță utilizate în acest manual.....	66
---	----

### **5. Transport și depozitare..... 69**

### **6. Eliminare ca deșeu..... 70**

## 1. Introducere

### Descrierea dispozitivului

Discotom-100/-10 este o mașină de tăiere manuală/automată cu o masă Y motorizată și cu o masă X opțională. Mașina este proiectată pentru tăierea abrazivă umedă a tuturor metalelor stabile și neexplozive.

Mașina trebuie conectată la un sistem de recirculare adecvat, care transportă lichid de răcire la piesa de prelucrat și discul abraziv de tăiere în timpul tăierii.

Procesul de tăiere începe prin fixarea piesei de prelucrat pe masa de tăiere cu ajutorul sculelor de fixare. Operatorul selectează parametrii de tăiere (de exemplu, discul abraziv de tăiere, RPM, avansul și lungimea de tăiere).

Capacul de protecție se blochează când operatorul pornește mașina și rămâne blocat pe parcursul tăierii. După oprirea discului abraziv de tăiere, mecanismul de blocare este eliberat, iar piesa de prelucrat și proba pot fi îndepărtate.

În cazul unei pene de curent în timpul unui proces de tăiere, utilizați o cheie specială pentru a deschide capacul de protecție care are nevoie de energie electrică pentru a se deschide. În cele din urmă, butonul de oprire de urgență de categorie B întrerupe alimentarea cu energie electrică a discului abraziv de tăiere - capacul de protecție poate fi deschis după ce discul abraziv de tăiere se oprește.

Mașina poate fi conectată la un sistem de evacuare externă pentru a elimina vaporii rezultați în urma procesului de tăiere.

### Verificarea conținuturilor cutiei de ambalare

Cutia ar trebui să includă următoarele componente:

- 1 Cheie-furcă (24 mm) pentru discul abraziv de tăiere
- 1 Cheie triunghiulară pentru eliberarea mecanismului de blocare
- 1 Țeavă de legătură pentru racordul de evacuare a apei
- 1 Țeavă cu cot pentru racordul de evacuare a apei
- 1 Furtun de evacuare de 2 m, pentru conectarea la o unitate de răcire externă
- 1 Kit de conectare a tubului de filtrare
- 1 Colier al furtunului, 70-90 mm
- 1 Pistol de ungere
- 1 Set de manuale de utilizare

### Dezambalarea mașinii Discotom

- Scoateți șuruburile tuturor consolelor de transport care fixează Discotom pe paletul de transport.
- Scoateți consolele.

### Amplasarea mașinii Discotom

Mașina Discotom trebuie așezată pe o masă suficient de rezistentă, care să poată susține cel puțin 200 kg/440 lbs. Struers recomandă utilizarea ansamblului cu masă, care este conceput pentru utilizarea împreună cu mașinile Discotom, consultați secțiunea „Accesorii”.

### Spațiu necesar

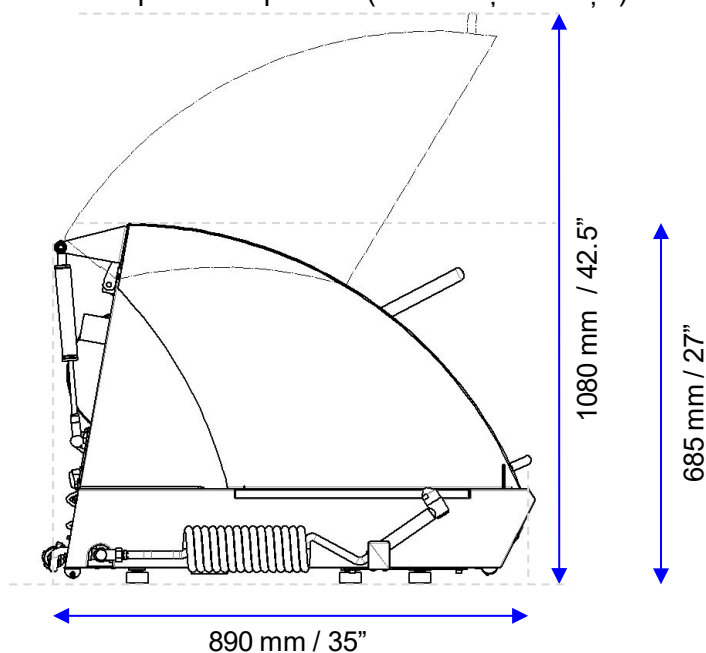
Se recomandă ca mașina Discotom-100/-10 să fie așezată pe o masă<sup>2</sup> (cu un compartiment pentru unitatea de răcire și recirculare) cu dimensiunile:

Lățime: 920 mm / 36.2”

Adâncime: 900 mm / 35.4”

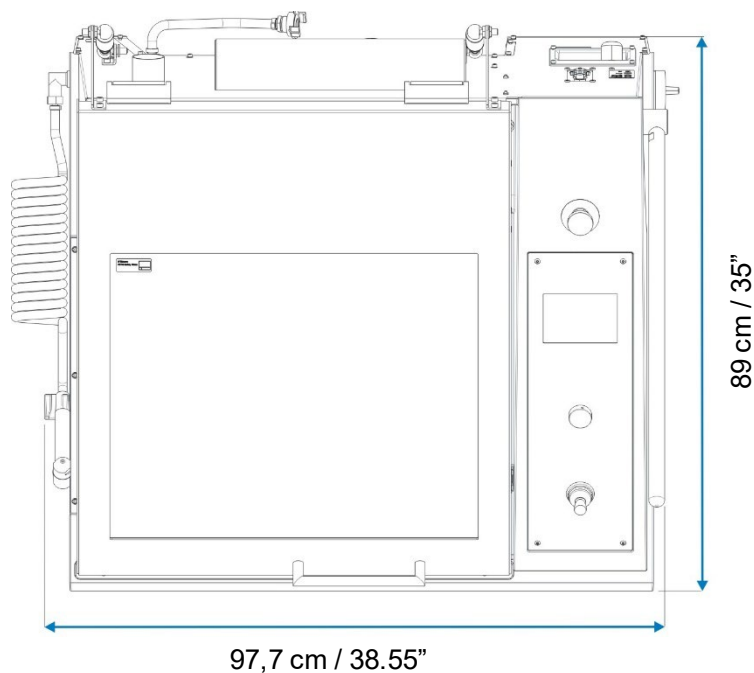
Înălțime: 800 mm / 31.5”

- Asigurați-vă că în spatele mesei există spațiu suficient pentru furtunurile de admisie și de evacuare și pentru deschiderea completă a capacului (consultați ilustrația).



<sup>2</sup> O masă concepută pentru mașinile de tăiere Struers montate pe masă este disponibilă ca accesoriu (cod de catalog 06266101).

Amprenta la sol:



Mașina Discotom-100/-10 poate fi amplasată lângă perete. Dacă sistemul de evacuare externă este conectat la mașină cu ajutorul unui fitting din spate, pentru furtun este necesar un spațiu de aproximativ 17 cm / 7".

Spațiu recomandat în față: 100 cm / 40".

Unitatea de răcire și recirculare poate fi introdusă în compartimentul mesei și nu necesită spațiu suplimentar.

Lăsați spațiu pentru a accesa întrerupătorul principal (în partea dreaptă din spate).

Tunelul de extindere (accesoriu opțional)

Lăsați cel puțin 1 metru în stânga mașinii Discotom pentru a accesa tunelul de extindere (în partea stângă).

## Instrucțiuni de ridicare



### PERICOL DE STRIVIRE

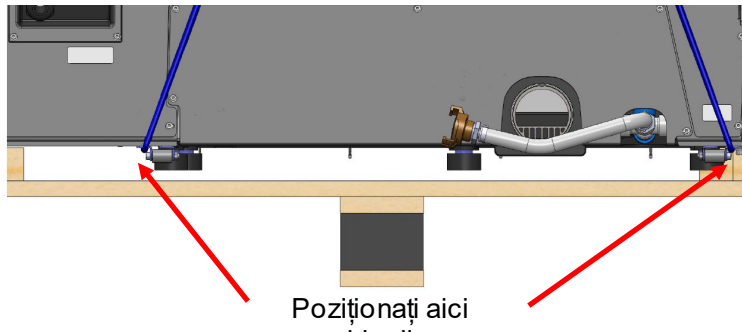
Acționați cu atenție atunci când lucrați cu utilaje grele.  
Verificați dacă chingile de ridicare sunt poziționate corect înainte de ridicare.

### Cu o macara

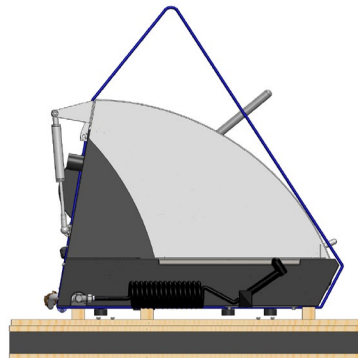
Pentru a ridica mașina<sup>3</sup> Discotom-100/-10 de pe paletul de transport sunt necesare o macara și 2 chingi de ridicare.

Înainte de ridicarea mașinii Discotom în poziție:

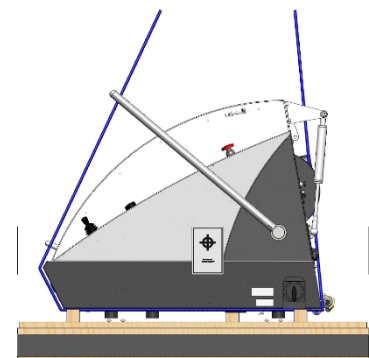
- Deschideți și îndepărtați cu atenție părțile laterale și partea superioară a cutiei de ambalare.
- Îndepărtați consolele care fixează mașina Discotom pe palet (o cheie T30 cu vârf Torx este necesară pentru a îndepărta șuruburile de blocare care fixează consolele de transport).
- Poziționați cele două chingi de ridicare sub Discotom.
  - Poziționați chingile sub Discotom, astfel încât să se afle pe exteriorul picioarelor/rolelor.



- Utilizați chingi suficient de lungi astfel încât să nu exercite presiune asupra geamului (utilizați chingi cu lungimea de aproximativ 3-3½ m).  
Se recomandă utilizarea unei bare de ridicare pentru a menține separate cele două chingi de sub punctul de ridicare



*Fără bară de ridicare.*



*Cu bară de ridicare.*

- Ridicați mașina Discotom pe masă.
- Ridicați partea din față a mașinii Discotom și deplasați-o cu atenție în poziție utilizând rolele.

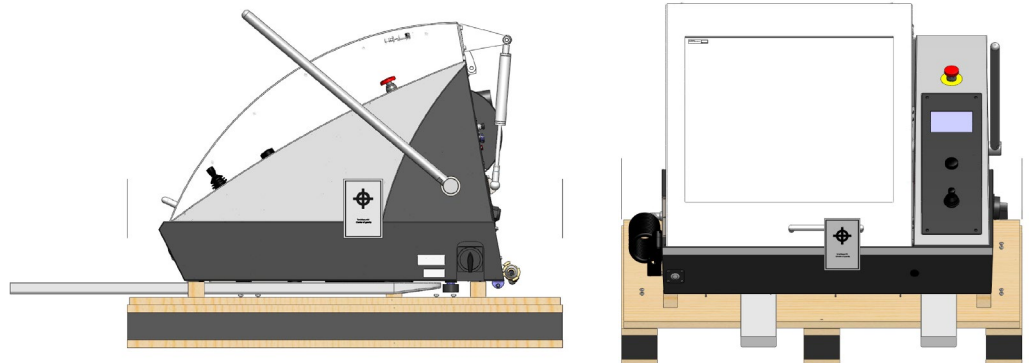
<sup>3</sup> Macaraua și chingile trebuie să fie omologate pentru cel puțin de două ori greutatea încărcăturii.

## Cu un stivuitoar

Pentru a ridica mașina Discotom de pe paletul de transport se poate utiliza un stivuitoar.

Înainte de ridicarea mașinii Discotom în poziție:

- Deschideți și îndepărtați cu atenție părțile laterale și partea superioară a cutiei de ambalare.
- Îndepărtați consolele care fixează mașina Discotom pe palet (o cheie T30 cu vârf Torx este necesară pentru a îndepărta șuruburile de blocare care fixează consolele de transport).
- Ridicați mașina Discotom de pe palet utilizând un stivuitoar.
- Poziționați furcile astfel încât centrul masei să se afle între furci – consultați ilustrațiile.



- Ridicați mașina Discotom pe masă.
- Ridicați partea din față a mașinii Discotom și deplasați-o cu atenție în poziție utilizând rolele.



**NOTĂ:**

Păstrați cutia de ambalare, șuruburile și fittingurile pentru transportarea/relocarea ulterioară a mașinii Discotom. Neutilizarea ambalajelor și a garniturilor originale poate provoca deteriorarea gravă a mașinii și va anula garanția.



## Familiarizarea cu Discotom

Vedere din față

Familiarizați-vă cu localizarea și cu denumirile componentelor Discotom.



- |                                    |  |
|------------------------------------|--|
| ① Oprire în caz de urgență         | ⑦ Buton de auto-menținere              |
| ② Panou de comandă                 | ⑧ Braț de tăiere                       |
| ③ Mâner de tăiere                  | ⑨ Capac de protecție                   |
| ④ Buton de rotit/apăsare           | ⑩ Eliberarea mecanismului de siguranță |
| ⑤ Joystick pentru deplasarea mesei | ⑪ Întreprător principal                |
| ⑥ Pistol de spălare                |  |



### NOTĂ:

Capacul de protecție poate fi deschis doar când mașina Discotom este conectată la sursa de alimentare și este pornită, În cazul întreruperii alimentării cu energie electrică, urmați acești pași pentru a dezactiva mecanismul de blocare și pentru a deschide capacul:

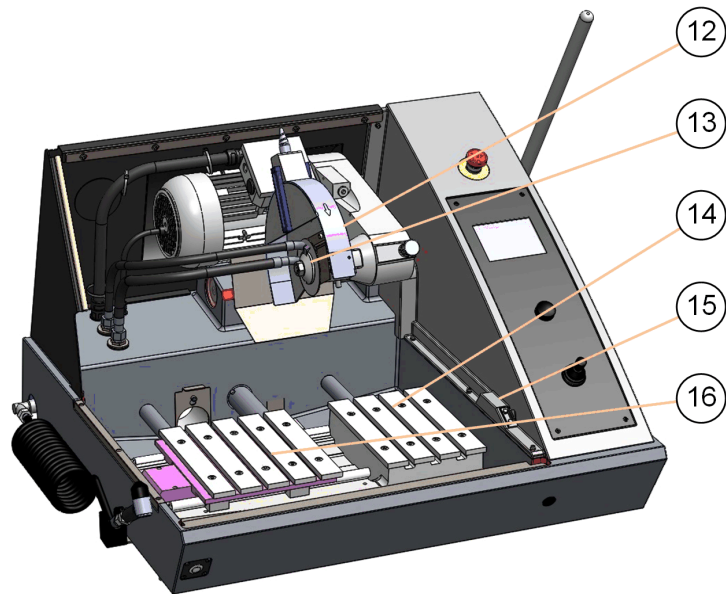
- Introduceți cheia triunghiulară în orificiul de eliberare a mecanismului de blocare.
- Rotiți ușor cheia triunghiulară la 180 ° în sens orar pentru deblocare.
- Nu uitați să reactivați mecanismul de blocare înainte de utilizarea mașinii Discotom.

### Suportul pentru transport

Un suport pentru transport este montat pentru a sprijini brațul de tăiere în timpul transportului.

- Îndepărtați suportul pentru transport *înainte* de a deplasa masa de tăiere.

### Camera de tăiere



- |    |  |    |                     |
|----|--|----|---------------------|
| 12 | Apărătoare pentru discul abraziv de tăiere | 15 | Mecanism de blocare |
| 13 | Flanșele discului abraziv de tăiere        | 16 | Masă X (opțional)   |
| 14 | Masă Y                                     |    |                     |



#### ÎNTRERUPĂTOR PRINCIPAL

Înterupătorul principal este amplasat în partea dreaptă a mașinii.

- Rotiți-l în sens antiorar pentru a porni alimentarea cu energie electrică.



BUTONUL DE OPRIRE ÎN CAZ DE URGENȚĂ este amplasat în fața mașinii.

- Buton de oprire în caz de urgență
  - Apăsați butonul roșu pentru activare.
  - Rotiți butonul roșu în sens orar pentru eliberare.

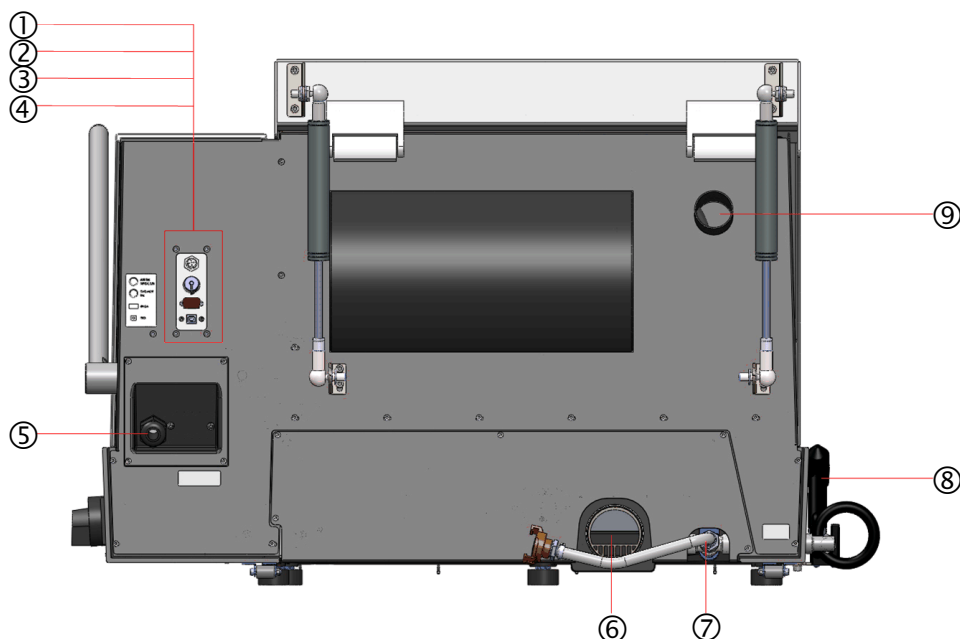


#### NOTĂ:

Nu utilizați butonul de oprire în caz de urgență pentru oprirea operațională a mașinii în timpul funcționării normale.

ÎNAINTE de eliberarea (decuplarea) butonului de oprire în caz de urgență, analizați motivul pentru activarea acestuia și luați orice măsuri corective necesare.

Vedere din spate



- |   |   |   |  |
|---|---|---|--|
| 1 | Ieșire AUX, 24 V c.c., 0,5 A <sup>4</sup> | 6 | Flanșă a racordului de evacuare a lichidului de răcire |
| 2 | Conexiune pentru unitatea Coolimat        | 7 | Racord de admisie a lichidului de răcire               |
| 3 | Mufă pentru service                       | 8 | Pistol de spălare                                      |
| 4 | USB pentru actualizare de software        | 9 | Flanșă a racordului de evacuare                        |
| 5 | Cablu de alimentare                       |   |  |

Buton de auto-menținere

Apăsați butonul de auto-menținere în timp de utilizați joystick-ul pentru a poziționa masa de tăiere în timp ce capacul de protecție este deschis.



Apăsați butonul de auto-menținere și mișcați joystick-ul.

<sup>4</sup> Ieșirea AUX este activată în timpul tăierii.

Alimentare cu energie  
electrică



**PERICOL ELECTRIC**

Înterupeți alimentarea cu energie electrică în momentul instalării echipamentului electric.  
Mașina trebuie să fie legată la pământ.  
Asigurați-vă că tensiunea de alimentare de la rețea corespunde tensiunii menționate pe plăcuța de identificare din partea laterală a mașinii.  
Tensiunea incorectă conduce la deteriorarea circuitului electric.

Discotom-100/-10

- Deschideți cutia de conexiuni electrice și conectați un cablu\* cu 4 sau 5 conductori în modul următor:  
PE: legare la pământ  
N: neutru (nu se utilizează)  
L1: fază  
L2: fază  
L3: fază

Cablul UE		Cablul UL	
L1	Maro	L1	Negru
L2	Negru	L2	Roșu
L3	Negru sau gri	L3	Portocaliu/turcoaz
Masă	Galben/verde:	Masă	Verde (sau galben/verde)
Neutru	Albastru (nu se utilizează)	Neutru	Alb (nu se utilizează)

- Celălalt capăt al cablului poate fi prevăzut cu un ștecher aprobat sau poate fi integrat în sursa de alimentare cu energie electrică în conformitate cu specificațiile electrice și cu reglementările locale.

\*Consultați secțiunea privind [Datele tehnice](#) de la sfârșitul manualului de utilizare pentru specificațiile recomandate ale cablurilor.



**NOTĂ:**

**Pentru mașinile Discotom-100** conectate la instalațiile electrice cu întreruptoare de circuit curent rezidual este NECESAR un întreruptor de circuit curent rezidual tip B, cu acțiune întârziată, 30 mA (ref. EN 50178 / 5.2.11.1).<sup>5</sup>

Sensul discului abraziv de tăiere  
(doar Discotom-10)

- Verificați dacă discul abraziv de tăiere se rotește în sensul indicat de săgeata de pe apărătoarea pentru discul abraziv de tăiere. Dacă sensul de rotație este incorect:  
**Cablul UE** Schimbați două dintre faze.  
**Cablul UL** Schimbați fazele L1 și L2.

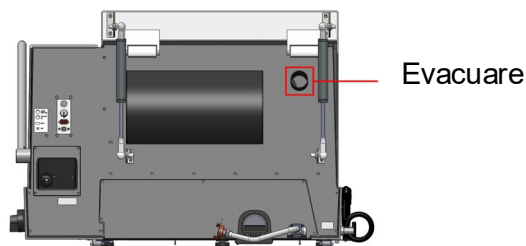
<sup>5</sup> Ambele cerințe se referă la standardul european EN 50178 / 5.2.11.1. Standarde similare se aplică în America de Nord.

## Conectarea la un sistem de evacuare externă

Struers recomandă utilizarea unui sistem de evacuare, deoarece piesele de prelucrat pot genera gaze nocive în timpul tăierii. Sistemul de evacuare va reduce, de asemenea, nivelul de condens de pe părțile laterale ale capacului.

Pentru a conecta mașina Discotom la un sistem de evacuare:

- Montați un furtun de evacuare de la sistemul de evacuare locală la flanșă (diametru de 50 mm (aprox. 2")).



### NOTĂ:

Dacă nu este conectat niciun sistem de evacuare, aerul umed (produs de procesul de tăiere) poate ieși din camera de tăiere și poate pătrunde în alte zone ale dulapului. Acest lucru poate cauza deteriorarea componentelor și poate scurta durata de viață a mașinii.

## Conectarea unei unități de răcire și recirculare

Pentru a asigura o răcire optimă, mașina Discotom trebuie prevăzută cu o unitate de răcire și recirculare. *Cooling System 4* este o configurație concepută pentru a fi utilizată cu Discotom.



### NOTĂ:

Înainte de a conecta unitatea de răcire la Discotom, urmați instrucțiunile din manualul de utilizare a unităților de răcire pentru a o pregăti pentru utilizare.



### SFAT:

Cooling System 4 include un filtru static și este utilizat cu tuburile de filtrare de unică folosință.

În cazul utilizării intense și al materialelor care generează o cantitate mare de șpan, se recomandă o unitate de recirculare cu filtru cu bandă.



### PERICOL ELECTRIC

- Întrerupeți alimentarea cu energie electrică în momentul instalării echipamentului electric.
- Mașina trebuie să fie legată la pământ.
- Asigurați-vă că tensiunea de alimentare de la rețea corespunde tensiunii menționate pe plăcuța de identificare din partea laterală a mașinii.  
Tensiunea incorectă conduce la deteriorarea circuitului electric.



Cuplaj rapid

Pentru a conecta Discotom la o unitate de răcire și recirculare:

- Introduceți cablul de comunicare al unității de răcire în mufa de control a mașinii Discotom.
- Conectați furtunul de admisie a apei la pompa Cooli utilizând cuplajul rapid.
- Conectați celălalt capăt al furtunului la racordul de admisie a apei al mașinii Discotom.

Kitul cu tub de filtrare

- Respectați instrucțiunile furnizate împreună cu kitul cu tub de filtrare.

**Pe parcursul primei operațiuni de tăiere:**

- Verificați dacă tubul de filtrare se extinde pe toată lungimea pe măsură ce se umple cu apă.



**NOTĂ:**

Dacă tubul de filtrare este răsucit sau prezintă pliuri, **opriți tăierea** și re poziționați tubul.

NU utilizați sistemele de răcire fără filtre corespunzătoare, deoarece acest lucru poate provoca înfundarea și revărsarea. NU utilizați tuburile de filtrare fără un lichid de răcire corespunzător.

- Conectați unitatea de răcire la sursa de alimentare cu energie electrică.

**Zgomot**

Consultați Datele tehnice de la sfârșitul manualului de utilizare pentru informații privind nivelul de presiune acustică.

*Gestionarea zgomotului (în timpul funcționării)*

Diferitele materiale au diferite caracteristici de zgomot. Reducerea vitezei de rotație și/sau forța cu care discul abraziv de tăiere este apăsat pe piesa de prelucrat va reduce zgomotul. Timpul de procesare ar putea crește.



**ATENȚIE**

Expunerea prelungită la zgomote puternice poate provoca afectarea permanentă a auzului.

Purtați protecție auditivă dacă expunerea la zgomot depășește nivelurile stabilite prin reglementările locale.

**Vibrații**

Consultați Datele tehnice de la sfârșitul manualului de utilizare pentru informații privind expunerea totală la vibrații a părților superioare ale corpului.

*Gestionarea vibrațiilor (operare manuală)*

Tăierea manuală a pieselor de prelucrat provoacă vibrații. Luați măsuri pentru a reduce vibrațiile, dacă este posibil; reduceți presiunea de la mâner sau utilizați o mânășă de reducere a vibrațiilor.



**ATENȚIE**

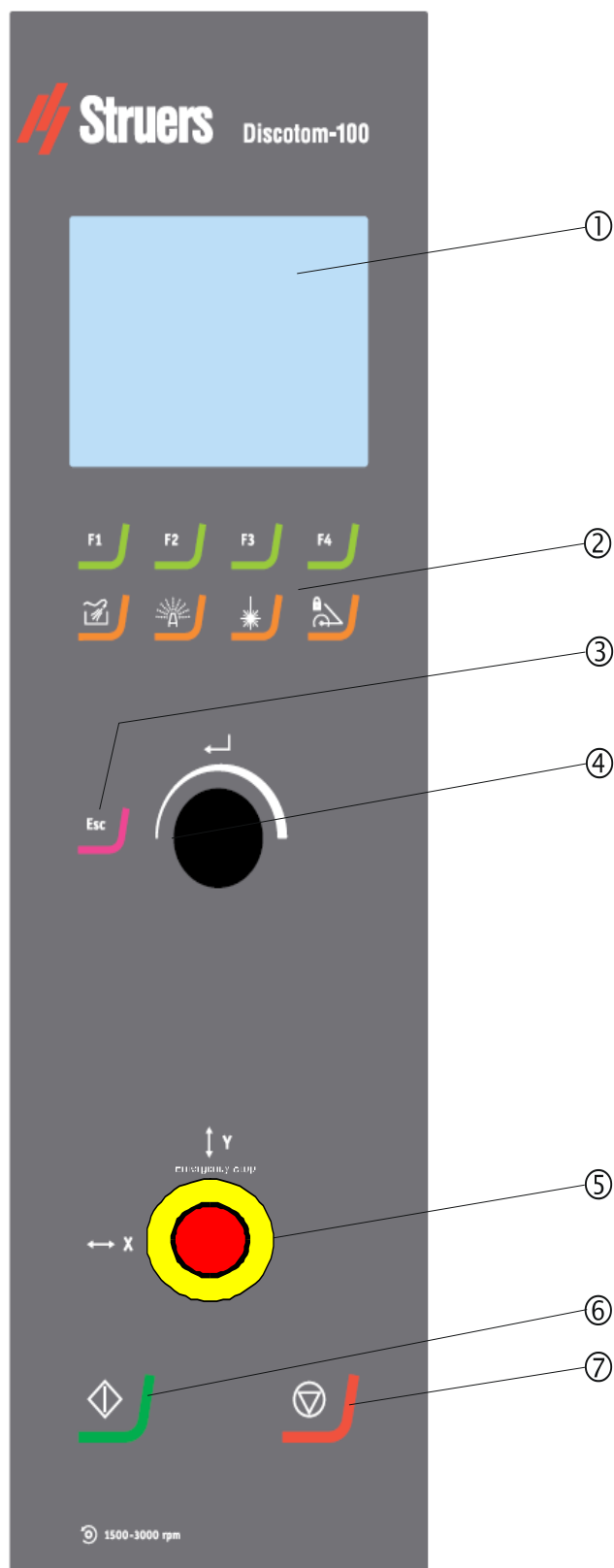
Risc de vibrații la nivelul mâinilor și al brațelor în timpul tăierii manuale.

Expunerea prelungită la vibrații poate cauza disconfort, afectarea articulațiilor și chiar afectarea neurologică.

## 2. Funcționarea de bază

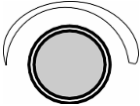

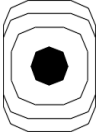






### Utilizarea comenzilor

Comenzile de pe panoul frontal al  
Discotom






## Comenzile de pe panoul frontal

Denumire	Element	Funcție	Denumire	Element	Funcție
① AFIȘAJ		Afișajul Discotom.	③ ESCAPE	Esc	Se deplasează cu un pas înapoi în meniuri. Dacă parametri modificați nu au fost stocați, modificările sunt pierdute.
② TASTĂ DE MENU	F1 – F4	Taste multifuncționale în funcție de meniu. Consultați banda de jos a ecranelor individuale.	④ BUTON DE ROTIT/APĂSAT		Buton multifuncțional. Apăsați butonul pentru a selecta funcția. Rotiți butonul pentru a ajusta setările.
Furtun de spălare		Pornește și oprește pompa pentru spălarea camerei de tăiere.	⑤ JOYSTICK		Mișcați în sus sau în jos pentru a poziționa masa Y. Mișcați la stânga sau la dreapta pentru a poziționa masa X (accessorii)
AxioWash		Inițiază funcția AxioWash.	⑥ START		Pornește mașina și unitatea de recirculare și/sau filtrul cu bandă.
Linia laserului		Activează și dezactivează linia laserului pentru poziționarea precisă a piesei de prelucrat.	⑦ STOP		Oprește mașina și unitatea de recirculare și/sau filtrul cu bandă.
Mecanismul de blocare a brațului de tăiere		Blochează/deblochează brațul de tăiere	OPRIRE ÎN CAZ DE URGENȚĂ		Apăsați butonul roșu pentru activare. Rotiți butonul roșu pentru eliberare.

## Furtunul de spălare



### ATENȚIE

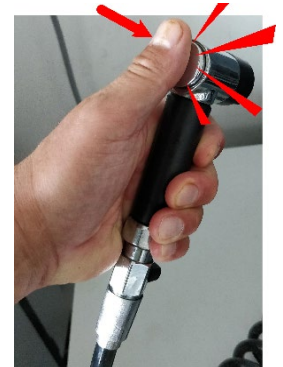
- Evitați contactul pielii cu aditivul pentru lichidul de răcire.
- Nu apăsați pe FLUSH (Spălare)  decât după ce pistolul de spălare este orientat spre camera de tăiere.





Deschideți valva.



Porniți pompa.



Apăsați pentru spălare.

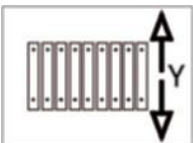
- Scoateți pistolul de spălare din suport.
- Îndreptați pistolul de spălare spre camera de tăiere.
- Deschideți robinetul pistolului de spălare.
- Apăsați pe FLUSH (Spălare)  pentru a porni pompa de apă.
- Apăsați în partea din spate a duzei și curățați camera de tăiere.
- Apăsați pe STOP  pentru a opri spălarea.
- Închideți valva.
- Așezați pistolul de spălare în suport.
- Lăsați capacul deschis pentru a permite uscarea completă a camerei de tăiere, pentru a evita potențiala corodare din cauza condensului.



### SFAT:

Pentru instrucțiuni privind modul de utilizare a furtunului de spălare în momentul curățării mașinii Discotom, consultați „[Curățarea camerei de tăiere](#)”.

## Masă mobilă Masă Y



Masa Y este o masă mobilă acționată de un motor, care este utilizată în momentul tăierii automate. Utilizați joystick-ul (consultați „Funcțiile panoului de comandă”) pentru a deplasa masa înapoi și înainte.



### NOTĂ:

În momentul pornirii mașinii Discotom, pe ecran apare un mesaj pop-up pentru a alerta utilizatorul că masa de tăiere se va deplasa în poziția de referință din față. Apăsați pe Enter pentru a continua.

*Citirea informațiilor de pe afișaj*

Afișajul de pe panoul frontal furnizează diferite niveluri de informații despre stare. De exemplu, atunci când mașina este pornită utilizând întrerupătorul principal, afișajul oferă informații despre configurația fizică a mașinii Discotom și despre versiunea de software instalată:



În timpul utilizării mașinii Discotom, acest afișaj reprezintă interfața cu utilizatorul pentru software-ul Discotom. Afișajul este împărțit, în principal, în 2 zone. Pozițiile acestor zone și informațiile pe care le conțin sunt explicate în ilustrația de mai jos, care utilizează meniul Options (Opțiuni) ca exemplu:



A Antetul: acesta este un ajutor de navigare, care indică unde vă aflați în ierarhia software-ului.

O pictogramă va indica dacă mânerul este:

Deblocat



sau Blocat



B Câmpurile de informații: acestea vor fi valori numerice sau câmpuri de text, furnizând informații asociate cu procesul indicat în antet. Textul inversat indică poziția cursorului.

### Navigarea în structura meniului

Pentru selectarea elementelor din meniu:



Rotiți butonul pentru a selecta un meniu, un grup de metode sau un parametru.



Apăsați butonul pentru a deschide sau a activa selecția.

**Esc** Apăsați Esc pentru a reveni la meniul principal.

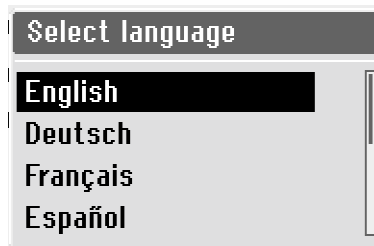
### Semnale acustice

La apăsarea unei taste, un bip scurt indică faptul că această comandă a fost acceptată, în timp ce un bip lung indică faptul că tasta nu poate fi activată momentan.

Acest sunet poate fi activat sau dezactivat în Configuration (Configurație) din secțiunea Options (Opțiuni).

### Setări de software

La prima pornire a mașinii Discotom, va fi afișat ecranul Select language (Selectați limba) (pentru a modifica limba după aceasta, consultați secțiunea [Modificarea limbii](#)).

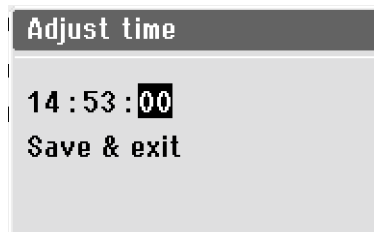


Rotiți butonul pentru a selecta limba dorită.



Apăsați butonul pentru a accepta limba.

Vi se va solicita să setați ora.

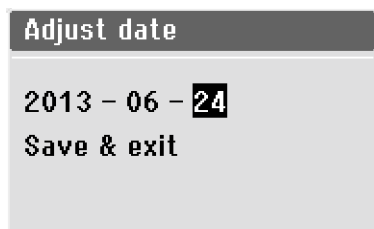






Rotiți butonul pentru a selecta și pentru a ajusta setările.



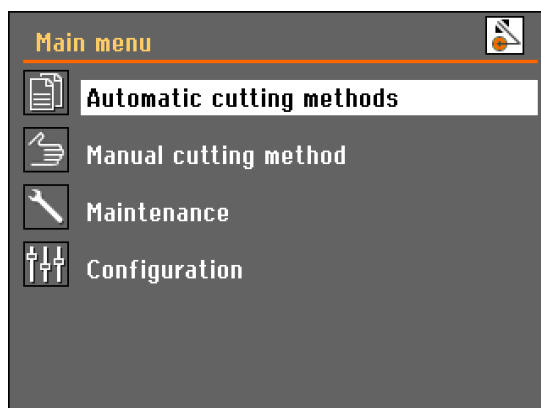
Apăsați butonul pentru a accepta setările.

Vi se va solicita să setați data.




-  Rotiți butonul pentru a selecta și pentru a ajusta setările.
-  Apăsați butonul pentru a accepta setările.
-  După setarea orei și a datei, rotiți butonul pentru a selecta Save and Exit (Salvare și ieșire).
-  Apăsați butonul Save and Exit (Salvare și ieșire) (pentru a salva setările și pentru a reveni la meniul principal).  
Meniul principal este afișat acum în limba selectată.


În timpul funcționării normale, imediat după pornire, când este afișat ecranul de pornire, software-ul revine la ecranul care a fost utilizat înainte de oprirea mașinii. Astfel, puteți să continuați exact de unde ați rămas la ultima utilizare a mașinii.  
Pentru a accesa meniul principal, utilizați tasta Esc. Meniul principal reprezintă cel mai înalt nivel din structura meniului. Din acest meniu, puteți să accesați toate celelalte meniuri.

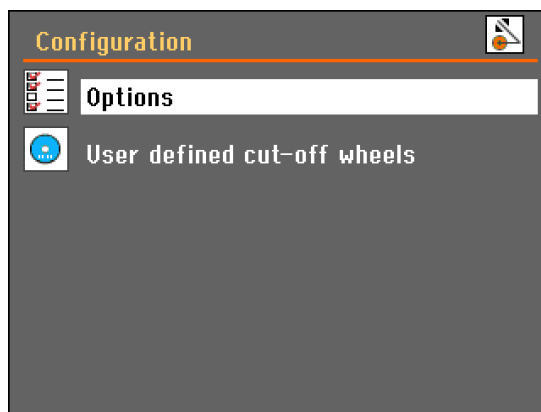



## Modificarea limbii

 Rotiți butonul pentru a selecta Configuration (Configurație).


 Apăsați butonul pentru a activa meniul Configuration (Configurație).

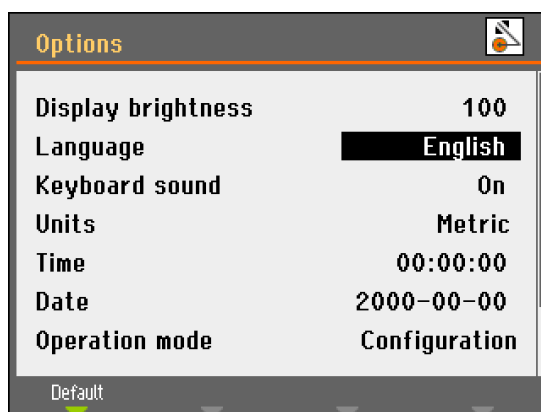
 Rotiți butonul pentru a selecta Options (Opțiuni).





 Apăsați butonul pentru a activa meniul Options (Opțiuni).

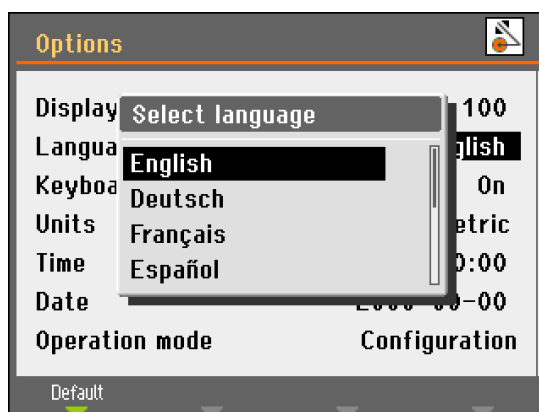


 Rotiți butonul pentru a selecta Language (Limbă).



 Apăsați butonul pentru a activa meniul pop-up Select language (Selectare limbă)

 Rotiți butonul pentru a selecta limba dorită.



Apăsați butonul pentru a accepta limba.

Meniul Configuration (Configurație) este afișat acum în limba selectată.

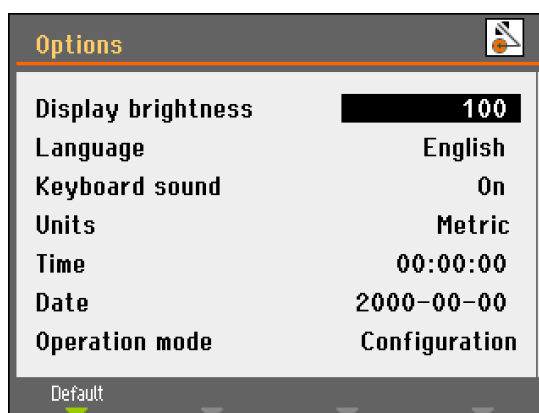
Verificați dacă există orice alte setări care trebuie modificate în meniul Options (Opțiuni). Dacă nu există, apăsați ESC pentru a reveni la meniul Configuration (Configurație).


În caz contrar, utilizați butonul de rotit/apăsat pentru a selecta și modifica parametrii necesari.

### Editarea valorilor numerice



Rotiți butonul pentru a selecta valoarea care trebuie modificată, de exemplu, luminozitatea afișajului:




 Apăsați butonul pentru a edita valoarea.

↓ În jurul valorii apare o casetă de defilare.




Notă:


↓ Dacă există doar două opțiuni, caseta pop-up nu este afișată. Apăsarea butonului (Enter) va comuta între cele 2 opțiuni.

 Rotiți butonul pentru a mări sau a micșora valoarea numerică (sau pentru a comuta între două opțiuni).

↓

 Apăsați butonul pentru a accepta noua valoare.  
(Apăsarea tastei Esc anulează modificările, menținând valoarea originală.)


### *Editarea valorilor alfanumerice*

 Rotiți butonul pentru a selecta valoarea text care trebuie modificată, de exemplu, sunetele tastaturii:

↓



↓

 Rotiți butonul pentru a comuta între cele 2 opțiuni.





**NOTĂ:**

O casetă pop-up este afișată dacă există mai mult de două opțiuni. Rotiți butonul pentru a selecta opțiunea corectă.



Apăsați pe Esc pentru a accepta opțiunea și pentru a reveni la meniul anterior.  
Sau rotiți butonul pentru a selecta și edita alte opțiuni din meniu.

## Modul de operare

În modul de operare pot fi setate 3 niveluri diferite de utilizator.

Producție: Metodele pot fi selectate și vizualizate, însă editarea nu este posibilă.

Dezvoltare: Metodele pot fi selectate, vizualizate și editate.

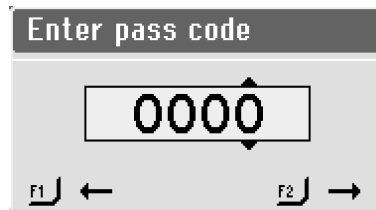
Configurare: Metodele pot fi selectate, vizualizate și editate, iar toate funcțiile din Configuration (Configurație) sunt accesibile.

## Schimbarea modului de operare

Pentru a schimba modul de operare, accesați meniul Configuration (Configurație) și apoi meniul Options (Opțiuni). Selectați Operation mode (Mod de operare) pentru a accesa meniul Operation mode (Mod de operare).

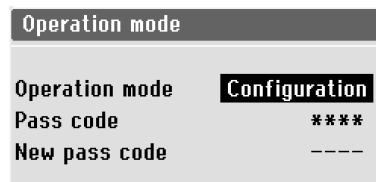


Apăsați butonul pentru a selecta Pass code (Codul de acces).



Utilizați tastele F1 și F2 și butonul pentru a introduce codul de acces actual (codul de acces implicit este „2750”):

- Utilizați tastele F1 și F2 pentru a selecta cifrele (F1 pentru deplasare la stânga, F2 pentru deplasare la dreapta).
- Rotiți butonul pentru a modifica cifrele și apăsați butonul pentru a introduce codul de acces



Rotiți butonul pentru a selecta Configuration (Configurație).





Selectați modul de operare dorit și apăsați butonul pentru a confirma.



## Cod de acces nou

Din meniul Operation mode (Mod de operare) poate fi selectat și un cod de acces nou.



**NOTĂ:**

După setarea unui cod de acces, operatorul are 5 încercări pentru a introduce codul de acces corect, după care mașina Discotom se va bloca.

Reporniți Discotom utilizând întrerupătorul principal, apoi introduceți codul de acces corect.

**NOTĂ:**

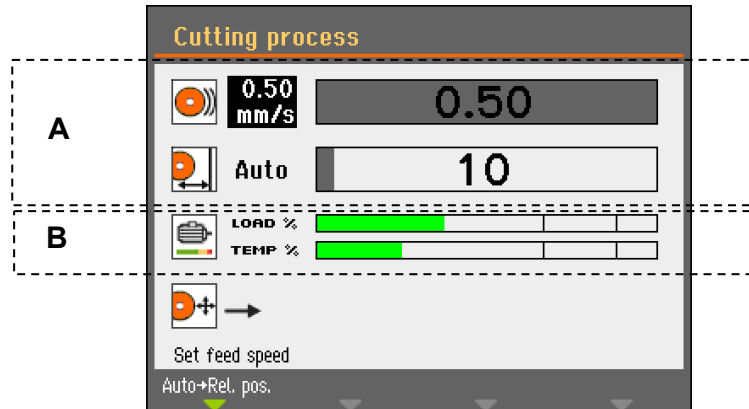
Stocați codul de acces într-un loc sigur.

## Schimbarea modului de tăiere și a parametrilor de tăiere

Citirea informațiilor de pe afișajul de tăiere

Afișajul de tăiere afișează două tipuri de informații:

- A Parametrii de tăiere
- B Informațiile despre motor



Parametrii de tăiere

În modul de tăiere automată, zona superioară a afișajului (A) afișează informații despre parametrii de tăiere: Viteza de avans și poziția de oprire. Parametrii de tăiere pot fi setați atât înainte cât și în timpul tăierii. Valoarea setată este afișată în partea stângă a graficului cu bare. Valoarea efectivă (în timpul tăierii) este afișată în interiorul graficului cu bare.

Informațiile despre motor

Zona inferioară a afișajului (B) afișează informații despre motor: Sarcina motorului și temperatura motorului. Valorile afișate sunt valori relative (%).

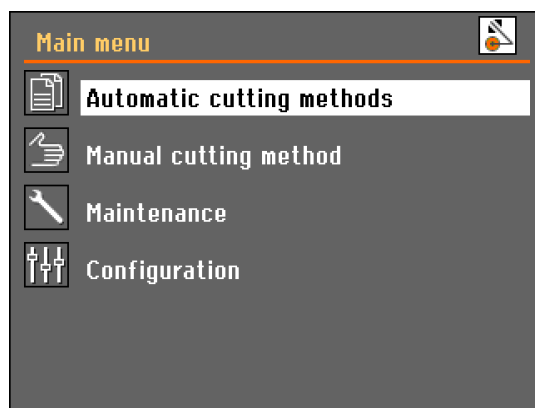
Schimbarea modului de tăiere

Discotom include două moduri de tăiere: Automat și manual. Pentru a comuta între aceste două moduri:

Apăsați Esc pentru a accesa meniul principal.



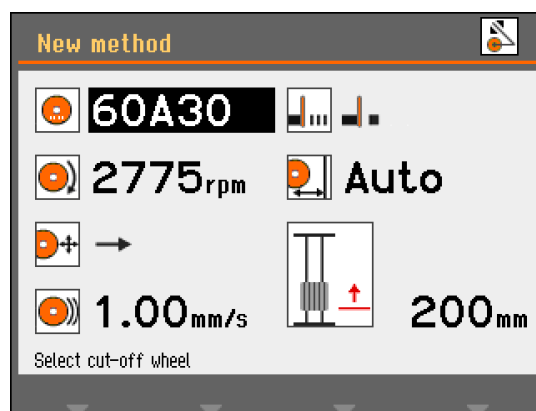
Rotiți butonul pentru a selecta metodele de tăiere automată sau metoda de tăiere manuală.



### Modificarea parametrilor de tăiere

În modul de tăiere automată, Discotom aplică valorile selectate ale parametrilor de tăiere pentru: tipul discului abraziv, viteza discului abraziv (doar pentru Discotom-100), modul de tăiere, viteza de avans, Multicut (doar cu masa X automată) și modul de oprire. Pentru a ajusta valorile acestor parametri:

- Rotiți butonul pentru a evidenția un parametru de tăiere.
- Apăsați butonul pentru a permite editarea parametrului evidențiat.  
Rotiți butonul pentru a modifica valoarea parametrului.
- Apăsați butonul pentru a stoca noua valoare.

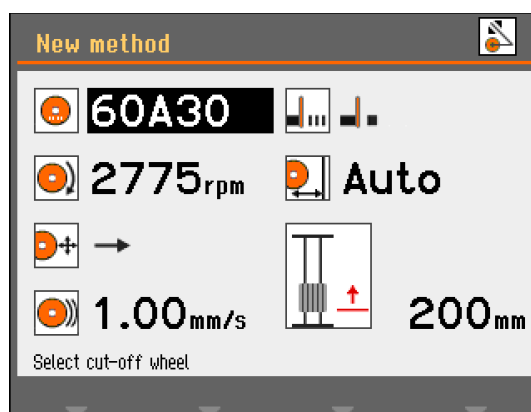


### Selectarea unui disc abraziv de tăiere



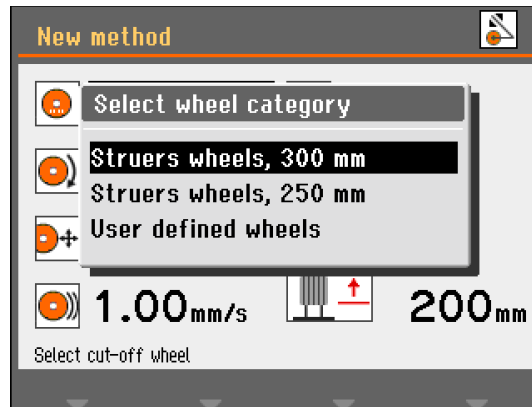
Pentru a selecta sau modifica tipul de disc abraziv de tăiere:

- Rotiți butonul pentru a evidenția parametrul pentru discul abraziv de tăiere.

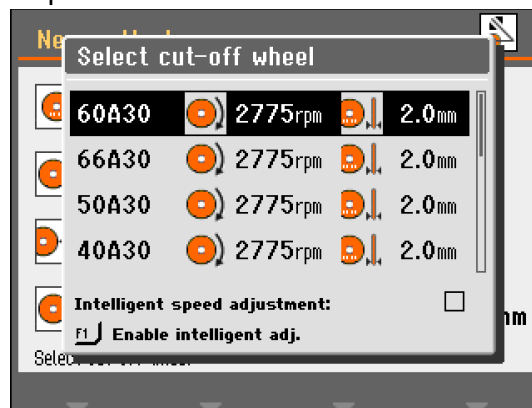


- Apăsați butonul pentru a afișa discurile abrazive de tăiere disponibile.

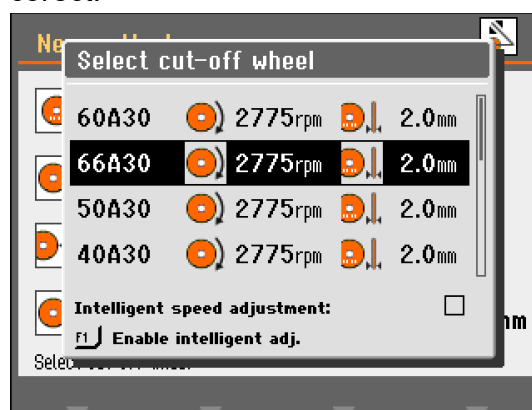
- Rotiți butonul pentru a evidenția categoria discului abraziv care va fi utilizat (discurile abrazive de 300 mm sunt disponibile doar pentru Discotom-100).



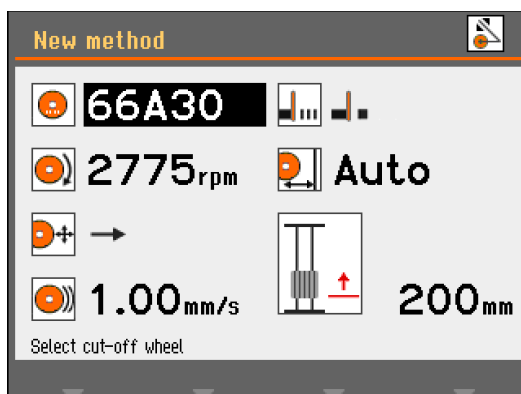
Apăsăți butonul pentru a afișa discurile abrazive de tăiere disponibile.



Rotiți butonul pentru a selecta discul abraziv de tăiere corect.



Apăsăți butonul pentru a stoca discul abraziv de tăiere selectat.



↓ Discul abraziv de tăiere selectat este afișat acum, iar viteza de rotație a discului abraziv este introdusă în același timp.

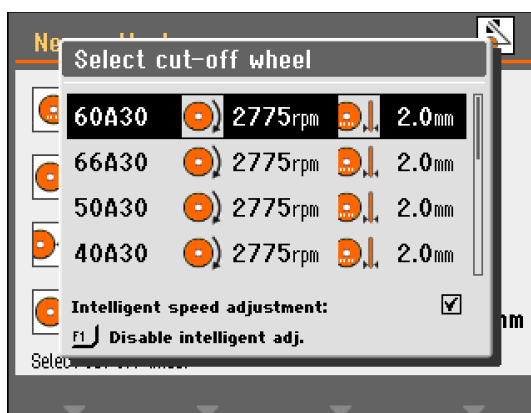
Reglarea inteligentă a vitezei  
(doar pentru Discotom-100)

Pentru a utiliza reglarea predefinită inteligentă a vitezei:  
După selectarea unui disc abraziv de tăiere așa cum se arată în: [Selectarea unui disc abraziv de tăiere](#).




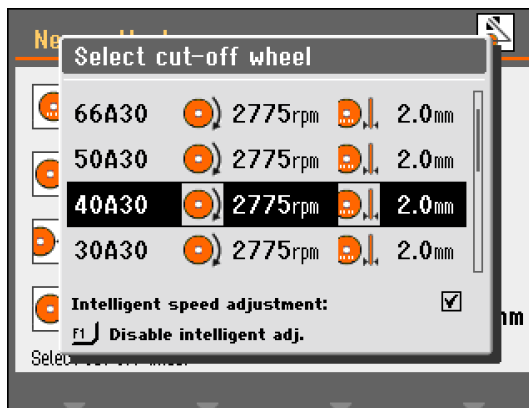
↓ Apăsați **F1** pentru a activa reglarea inteligentă.


**F1**

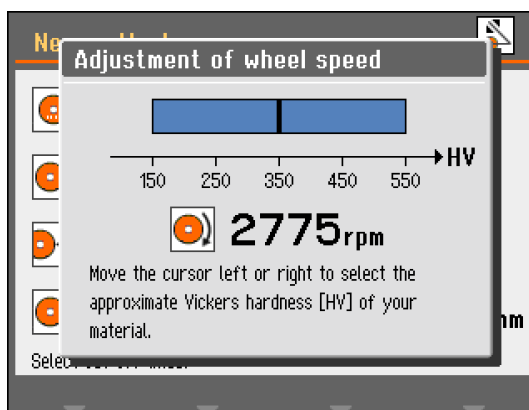



↓

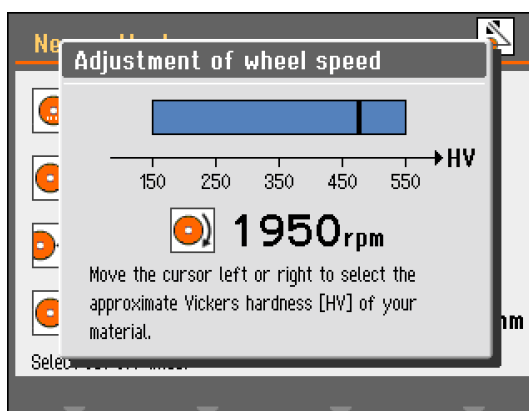
-  Rotiți butonul pentru a selecta discul abraziv de tăiere corect.




- ↓  
 Apăsați butonul pentru a activa reglarea vitezei.

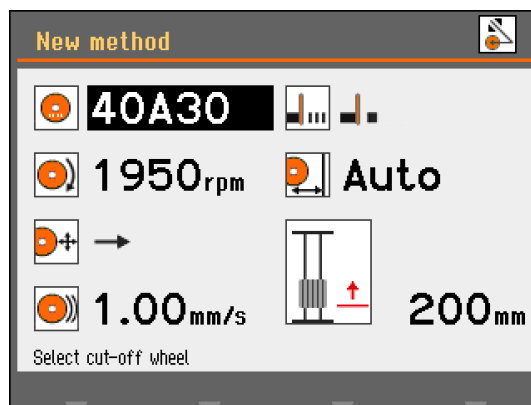


- ↓  
 Rotiți butonul spre stânga sau spre dreapta pentru a selecta duritatea Vickers a materialului pe care doriți să îl tăiați. Setarea de viteză pentru discul abraziv de tăiere este modificată în mod corespunzător.





 Rotiți butonul pentru a stoca viteza modificată.




Discul abraziv de tăiere corect și viteza reglată a discului abraziv sunt salvate în metoda de tăiere.

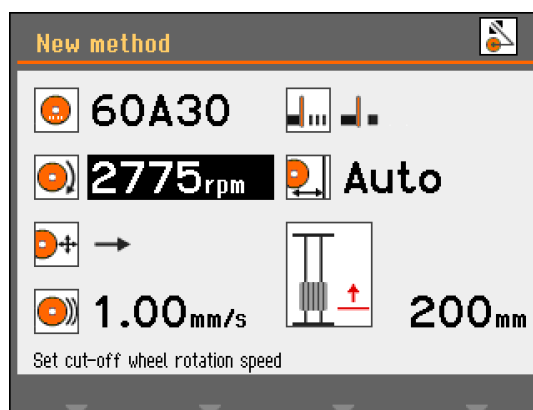
### Modificarea vitezei discului abraziv


(Doar pentru Discotom-100)




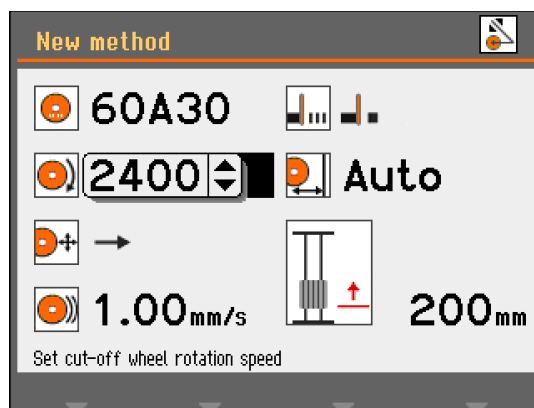
Pentru a modifica viteza discului abraziv de tăiere:

 Rotiți butonul pentru a evidenția parametrul pentru viteză.



 Apăsați butonul pentru a edita viteza discului abraziv.

 Rotiți butonul pentru a modifica viteza discului abraziv (de la 1.500 la 3.000 rpm).



Apăsați butonul pentru a stoca viteza selectată a discului abraziv.

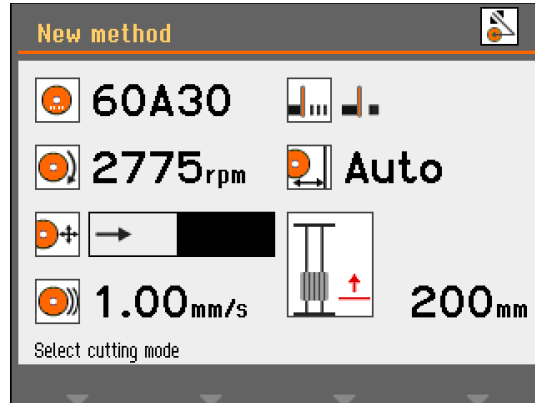
### Selectarea modului de tăiere



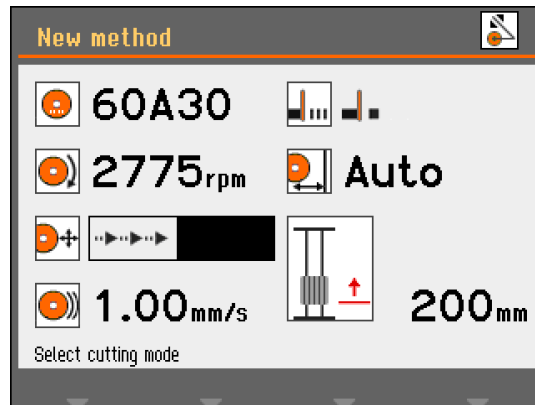
Pentru a modifica modul de tăiere:



Rotiți butonul pentru a evidenția parametrul pentru modul de tăiere.



Apăsați butonul pentru a comuta modul de tăiere.



Apăsați butonul pentru a stoca modul de tăiere selectat.

### Tăierea directă



### Tăierea prin impact



Tăierea directă este cel mai economic mod de tăiere normală care ar trebui utilizat pentru majoritatea operațiunilor de tăiere.

Tăierea prin impact poate fi utilizată când nu este posibilă găsirea discului abraziv de tăiere corect pentru un anumit material, iar materialul curățat înfundă discul abraziv sau discul abraziv nu se uzează suficient.

Tăierea prin impact va accelera frecvent masa de tăiere și, prin urmare, va mișca piesa de prelucrat la viteze mai mari pe discul abraziv de tăiere. Acest lucru va conduce la deteriorarea discului abraziv și la generarea de noi granule abrazive ascuțite care pot fi periculoase.

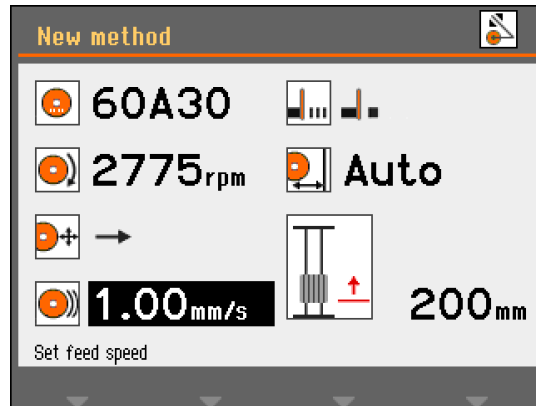
Tăierea prin impact poate provoca o uzură mai mare a discului abraziv, însă va reduce riscul de supraîncălzire a piesei de prelucrat care ar putea apărea în cazul unei combinații disc abraziv/material necorespunzătoare.

### Setarea vitezei de avans



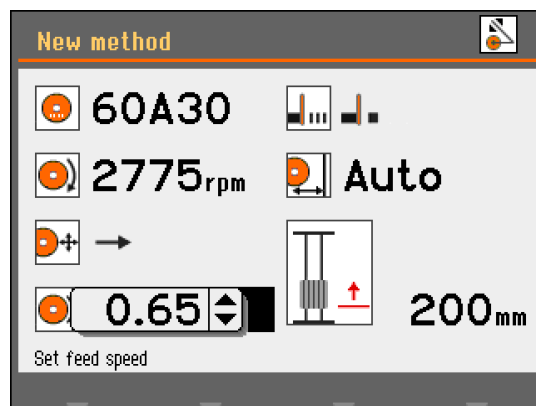
Pentru a seta viteza de avans:

- Rotiți butonul pentru a evidenția parametrul pentru viteza de avans.



- ↓  
Apăsați butonul pentru a edita viteza de avans.

- ↓  
Rotiți butonul pentru a modifica viteza de avans.




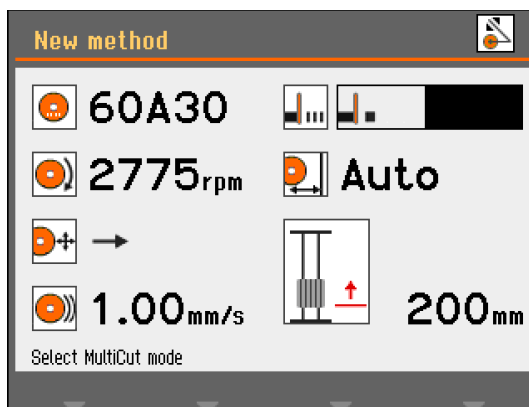
- ↓  
Apăsați butonul pentru a stoca noua valoare pentru viteza de avans.

Selectarea modului MultiCut  
(Doar pentru Discotom cu masă  
X automată)




Pentru a selecta modul MultiCut corect:


 Rotiți butonul pentru a evidenția parametrul MultiCut.

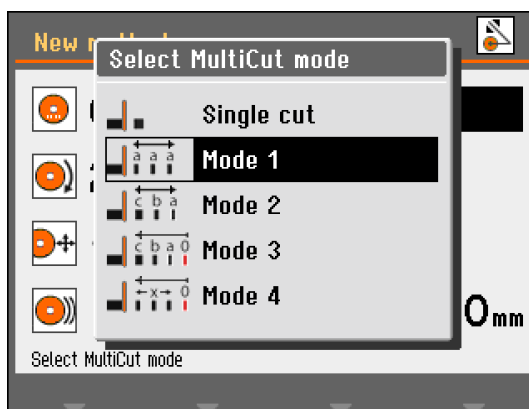


□


 Apăsați butonul pentru a deschide meniul MultiCut.

↓






 Rotiți butonul pentru a selecta modul MultiCut dorit.



↓

 Apăsați butonul pentru a activa modul MultiCut selectat.

### Pictogramă Mod


	Off (Dezactivat)	Tăiere unică
	MultiCut 1	Taie până la 10 bucăți de aceeași grosime
	MultiCut 2	Taie până la 10 bucăți de grosimi diferite
	MultiCut 3	Taie până la 10 bucăți de grosimi diferite, contorzitate de la o poziție 0 comună
	MultiCut 4	Grosimea tăieturilor este setată mișcând joystick-ul și apoi apăsând pe Enter pentru a seta poziția tăieturii

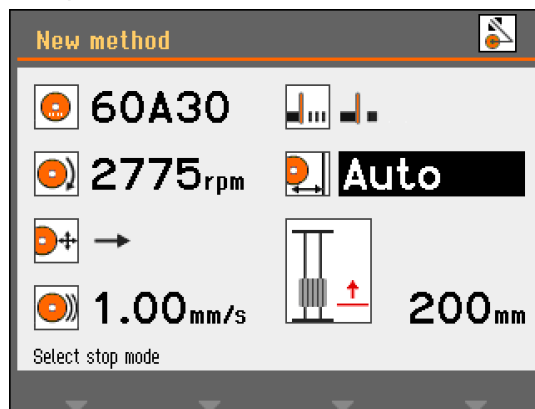
Pentru o descriere detaliată a [opțiunii MultiCut](#) și a modului în care poate fi utilizată, consultați secțiunea Ghid de referință din manualul de utilizare.


### Selectarea unui mod de oprire




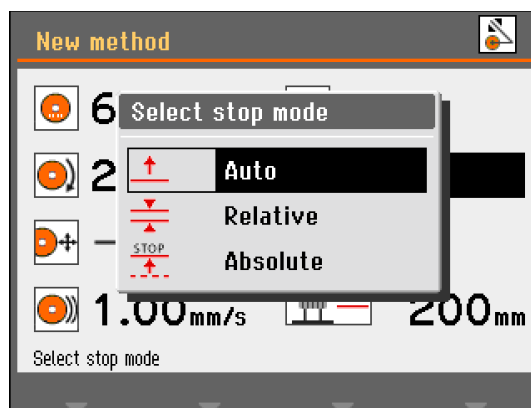
Pentru a selecta modul de oprire:

 Rotiți butonul pentru a evidenția parametrul pentru modul de oprire.



↓  
 Rotiți butonul pentru a afișa modurile disponibile.

↓  
 Rotiți butonul pentru a evidenția modul care va fi utilizat.



Apăsați butonul pentru a selecta modul evidențiat.

## Moduri de oprire

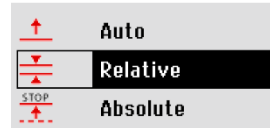


Discotom include 3 moduri diferite de oprire:

Auto

Relativ

Absolut



### Auto

Când este selectat modul de oprire Auto, mașina se oprește automat după tăierea piesei de prelucrat.

Pentru tăierea normală se recomandă oprirea automată.



### SFAT:

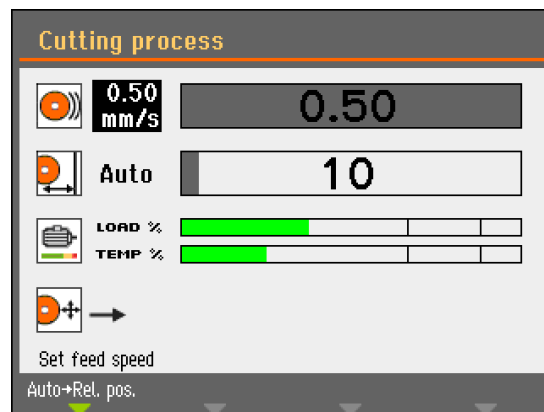
Modul de oprire automată nu se recomandă în cazul tăierii tuburilor sau a altor piese de prelucrat care nu sunt solide. În schimb, trebuie să se utilizeze oprirea relativă sau absolută.

### Oprirea automată explicată:

Funcția de oprire automată se bazează pe monitorizarea curentului electric utilizat de motorul discului abraziv de tăiere. Pentru ca oprirea automată să funcționeze corect, trebuie să se îndeplinească două criterii:

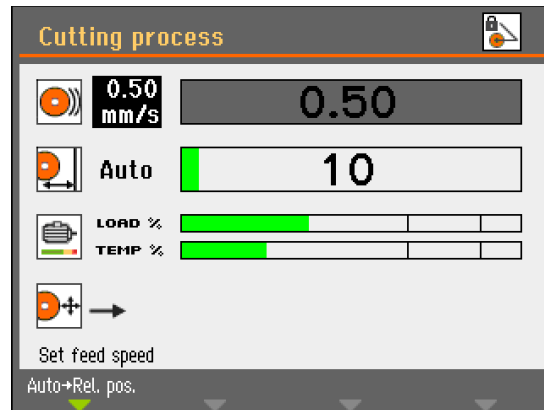
- Curentul utilizat la începerea unei operațiuni de tăiere trebuie să depășească o valoare minimă. În caz contrar, oprirea automată nu va fi activată.
- Curentul utilizat în timpul operațiunii de tăiere trebuie să rămână mai mare decât valoarea minimă. Atunci când curentul scade sub această valoare, tăierea se va opri.

În cazul anumitor probe (de exemplu, tuburile), curentul poate scădea sub valoarea minimă când peretele tubului este tăiat și se ajunge în centrul tubului (partea goală) în timpul operațiunii de tăiere. Dacă se întâmplă acest lucru, tăierea se va opri chiar dacă proba nu a fost tăiată complet.



La începerea tăierii, bara care indică cursa mesei de tăiere este gri până când curentul motorului depășește valoarea necesară. Bara devine apoi verde pentru a indica faptul că modul Auto este activat.

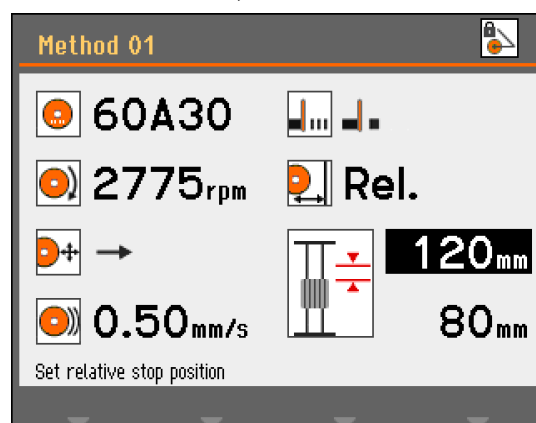




Când curentul motorului scade sub valoarea minimă specificată, culoarea barei devine din nou gri, iar tăierea se oprește. Dacă la capăt rămâne doar o secțiune transversală foarte mică, tăierea se poate opri înainte ca piesa de prelucrat să fie tăiată complet. În acest caz, este posibilă specificarea unei distanțe de tăiere suplimentare în meniul Configuration / Options (Configurație / Opțiuni) pentru a asigura tăierea completă a piesei de prelucrat. Aceasta este utilă în special atunci când se utilizează modul MultiCut.

### Poziția de oprire relativă

Masa Y este setată să se oprească într-o anumită poziție în raport cu punctul de începere a tăierii. După introducerea poziției de oprire (dimensiunea aproximativă a probei + uzura discului abraziv), procesul de tăiere va fi oprit imediat ce se ajunge în poziția specificată. Intervalul de poziționare (cursa mesei) este de 0 - 200 mm.

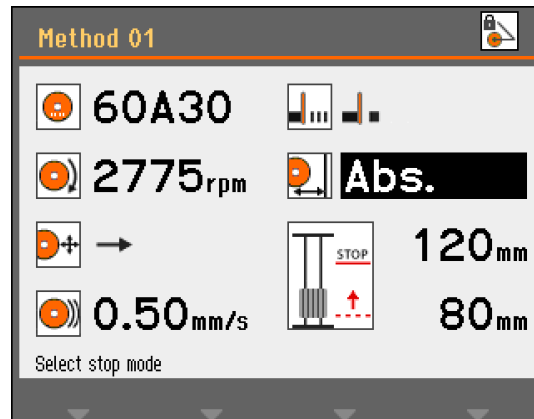


### Cursă insuficientă a mesei Y

Dacă poziția de oprire relativă este setată la o valoare care depășește cursa posibilă a mesei, valoarea afișată este redusă automat la maximum posibil la apăsarea tastei Enter. Deplasarea mesei Y spre partea din față a camerei de tăiere crește cursa, ceea ce actualizează automat datele de oprire relativă.

*Poziția de oprire absolută*

Masa Y este setată să se oprească într-o poziție fixă măsurată de la poziția zero, în care masa de tăiere se află la extremitatea din față a camerei de tăiere. Intervalul de poziționare este de 0 - 200 mm.



*Utilizarea afișajului pentru sarcina și temperatura motorului*

Valorile afișate pentru sarcina și temperatura motorului sunt valori procentuale (%) relative.

Modul de tăiere manuală

Valorile afișate pentru sarcina și temperatura motorului indică forța aplicată asupra piesei de prelucrat și cât de fierbinte este motorul. Cu cât se aplică o forță mai mare, cu atât sarcina motorului crește, ceea ce conduce la o temperatură mai mare. O forță ridicată aplicată o perioadă lungă de timp poate conduce la creșterea temperaturii motorului peste limita de lucru sigură. În acest caz, Discotom va opri automat tăierea pentru a preveni deteriorarea motorului. De asemenea, aplicarea unei forțe ridicate o perioadă lungă de timp poate scurta durata de viață a discului abraziv de tăiere.

Modul de tăiere automată

Viteza de avans este redusă automat în caz de supraîncărcare cu ajutorul caracteristicii OptiFeed.

### OptiFeed

Această caracteristică protejează Discotom împotriva deteriorării din cauza supraîncărcării continue a motorului.

Dacă viteza de avans este setată la o valoare prea ridicată, iar motor este supraîncărcat:

- Viteza de avans este redusă cu 20 %.
- Dacă sarcina motorului este în continuare prea mare, viteza de avans este redusă din nou cu 20 %.
- Acest proces este repetat de maximum 4 ori, până când viteza de avans este de doar 20 % din valoarea presetată.
- Dacă motorul este în continuare supraîncărcat, procesul de tăiere este oprit.
- Dacă motorul funcționează din nou la o sarcină normală, viteza de avans este crescută treptat, în trepte de 10 % din viteza de avans originală, până când viteza de avans presetată este atinsă fără ca motorul să fie supraîncărcat.

### Montarea sau schimbarea discului abraziv de tăiere

**NOTĂ:**

Arborele mașinii Discotom este prevăzut cu filet pe partea stângă.

- Utilizați mânerul de tăiere pentru a deplasa discul abraziv de tăiere în poziția superioară și activați frâna brațului de tăiere.
- Țineți apăsat pe butonul de blocare a arborelui de pe partea dreaptă a discului abraziv de tăiere, rotind discul abraziv de tăiere până la cuplarea mecanismului de blocare a arborelui.
- Îndepărtați piulița utilizând cheia-furcă. Îndepărtați flanșa, șaibele din carton și discul abraziv de tăiere vechi.
- Montați discul abraziv de tăiere nou.

**NOTĂ:**

Discurile abrazive de tăiere convenționale care conțin materiale abrazive  $Al_2O_3/SiC$  trebuie așezate între două șaibe din carton, pentru a proteja discul abraziv de tăiere și flanșele. Pentru o precizie maximă cu discurile abrazive de tăiere diamantate sau CBN, nu utilizați șaibe din carton.

- Montați flanșa și piulița. Strângeți cu atenție și eliberați butonul de blocare.
- Eliberați frâna brațului de tăiere.

### Fixarea piesei de prelucrat

- Fixați piesa de prelucrat utilizând dispozitivul de prindere ales, de exemplu, un dispozitiv de prindere rapidă.
- Așezați piesa de prelucrat între capul de prindere și opritorul din spate.
- Împingeți capul de prindere spre piesa de prelucrat și blocați-l în dispozitivul de prindere rapidă.

În general, se recomandă prinderea piesei de prelucrat cât mai în spatele mesei de tăiere posibil.



#### ATENȚIE

Risc de proiectare a obiectelor.

Verificați dacă piesa de prelucrat este fixată bine într-un dispozitiv de prindere rapidă sau într-un dispozitiv similar.

### Poziționarea mesei de tăiere

Înainte de tăiere, masa de tăiere este poziționată utilizând joystick-ul. Pentru a tăia piesele de prelucrat care depășesc lățimea camerei de tăiere în partea stângă, o placă a capacului poate fi îndepărtată și înlocuită cu un *tunel de extindere* (cod de catalog 06156901).

### Tăierea pieselor de prelucrat lungi

Așezați piesa de prelucrat în tunelul de extindere și fixați-o ferm.

## Pornirea/oprirea procesului de tăiere



### ATENȚIE

Înainte de tăiere, verificați dacă funcționează corect capacul de protecție.




### NOTĂ:

Nu deschideți capacul de protecție înainte de oprirea tuturor mișcărilor.

Nu forțați deschiderea capacului de protecție.

Tăierea automată	discul abraziv de tăiere este staționar, iar masa de tăiere se deplasează.
Tăierea manuală	masa de tăiere este staționară, iar operatorul deplasează discul abraziv de tăiere.

## Tăierea automată

- Fixați piesa de prelucrat.
- Eliberați frâna brațului de tăiere.
- Coborâți discul abraziv de tăiere trăgând mânerul de tăiere în jos până când discul abraziv de tăiere este poziționat și este pregătit pentru tăierea piesei de prelucrat.  
Activați frâna brațului de tăiere.
- Pentru a alinia piesa de prelucrat și discul abraziv de tăiere, apăsați pe butonul de auto-menținere și utilizați joystick-ul pentru a poziționa masa de tăiere.
- Închideți capacul.
- Selectarea metodelor de tăiere automată și a metodei corecte
- Apăsați pe Start ; discul abraziv de tăiere începe să se rotească, iar apa de răcire începe să curgă. Masa de tăiere se deplasează spre discul abraziv de tăiere la viteza de avans presetată.
- După tăierea piesei de prelucrat sau după ajungerea în poziția de tăiere setată, discul abraziv de tăiere se oprește automat.
- În funcție de setarea poziției de revenire, masa de tăiere va reveni în punctul de începere a tăierii (Start) sau va rămâne în poziția actuală (Menținere).



### SFAT:



În timpul tăierii, proba poate fi depărtată de discul abraziv de tăiere apăsând în jos joystick-ul mesei Y.

### Tăierea manuală

- Fixați piesa de prelucrat.
- Eliberați frâna brațului de tăiere.
- Pentru a alinia piesa de prelucrat și discul abraziv de tăiere, apăsați pe butonul de auto-menținere și utilizați joystick-ul pentru a poziționa masa de tăiere.

**SFAT:**

Piesa de prelucrat trebuie poziționată puțin în fața centrului discului abraziv de tăiere.

- Închideți capacul.
- Asigurați-vă că este selectată o metodă de tăiere manuală și că sunt setați parametrii corecți.
- Apăsați pe Start  pentru a porni mașina. Discul abraziv de tăiere începe să se rotească, iar pompa de apă de răcire pornește.
- Trageți mânerul de tăiere în jos și lăsați discul abraziv de tăiere să se deplaseze spre piesa de prelucrat. Măriți forța și începeți tăierea.
- Reduceți forța de tăiere când discul abraziv de tăiere aproape a terminat de tăiat piesa de prelucrat.
- După ce discul abraziv de tăiere a tăiat piesa de prelucrat, readuceți mânerul de tăiere în poziția superioară.
- Apăsați pe Stop  pentru a opri mașina.

**NOTĂ:**

În timpul tăierii manuale, informațiile privind sarcina motorului trebuie utilizate pentru a monitoriza forța aplicată asupra piesei de prelucrat.

*Combinarea modurilor de tăiere  
manuală și automată*

Modurile de tăiere manuală și automată pot fi utilizate împreună.

- Tăiați piesa de prelucrat în modul de tăiere manuală.
- Opriți mașina.
- Activați frâna brațului de tăiere pentru a fixa brațul în această poziție, selectați o metodă de tăiere automată și continuați în modul automat; piesa de prelucrat se va deplasa spre discul abraziv de tăiere.



**NOTĂ:**

Verificați dacă există un flux stabil de lichid de răcire de la duze.



**ATENȚIE**

Purtați mănuși atunci când puneți mâna sub discul abraziv de tăiere pentru a alinia piesa de prelucrat.

### 3. Întreținere

Întreținerea corespunzătoare este necesară pentru a asigura timpul de operare și durata de funcționare maxime ale mașinii. Întreținerea este importantă, de asemenea, pentru asigurarea funcționării continue a mașinii Discotom în condiții de siguranță. Procedurile de întreținere descrise în această secțiune trebuie efectuate de către persoanele calificate sau instruite.

#### Curățarea generală

Pentru a asigura o durată de funcționare mai îndelungată a echipamentului Struers, se recomandă insistent curățarea regulată. Curățați cu atenție camera de tăiere dacă mașina Discotom nu va fi utilizată o perioadă îndelungată de timp.

**NOTĂ:**

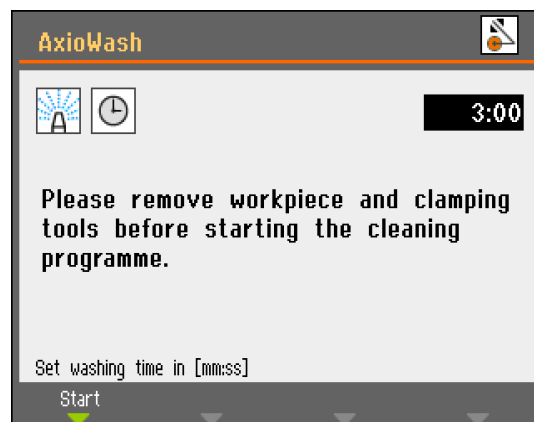
Murdăria și șpanul acumulate pot restricționa sau pot afecta deplasarea mesei de tăiere.

#### Unitatea de răcire și recirculare

Pentru întreținerea *unității de răcire și recirculare*, consultați manualul de utilizare al unităților de răcire și recirculare.

#### AxioWash

Programul de curățare AxioWash reprezintă o metodă eficientă de a curăța automat camera de curățare.



Acesta poate fi setat la valori cuprinse între 1 și 30 de minute, în trepte de 30 de secunde.  
Valoare implicită: 3 minute



## Inspekția zilnică

Dacă oricare dintre aceste verificări zilnice eșuează, nu utilizați mașina până când problemele nu sunt soluționate.

### Verificarea capacului de protecție

- Verificați vizual capacul și ecranul pentru a depista orice urme de deteriorare sau de uzură (de exemplu, creștături, fisuri sau deteriorări ale garniturii de etanșare a marginilor).

Consultați secțiunea [Înlocuirea ecranului capacului](#) în cazul în care capacul este deteriorat.

Ecranul capacului trebuie **înlocuit imediat** dacă este slăbit din cauza coliziunii cu obiectele proiectate sau dacă există semne vizibile de deteriorare sau deformare.



### ATENȚIE

Capacul de protecție va reduce riscul de aruncare, însă nu îl va elimina complet.

### Verificarea apărătorii discului abraziv

- Inspectați vizual dacă apărătoarea discului abraziv de tăiere este intactă.

### Verificarea mecanismului de blocare

Limba încuietorii de siguranță trebuie verificată regulat pentru a depista orice urme de deteriorare și pentru a asigura fixarea corespunzătoare.

- Verificați dacă limba încuietorii de siguranță funcționează corect. Acesta trebuie să pătrundă fără probleme în mecanismul de blocare.

## Întreținerea zilnică Mașina

- Curățați toate suprafețele accesibile cu o lavetă umedă, moale.



**NOTĂ:**

Nu utilizați o lavetă uscată, deoarece suprafețele nu sunt rezistente la zgârieturi. Vaselina și uleiul pot fi îndepărtate cu etanol și izopropanol.

**NOTĂ:**

Nu utilizați niciodată acetonă, benzol sau solvenți asemănători pentru a curăța capacul transparent (PETG).

## Curățarea camerei de tăiere

- Curățați camera de tăiere automat (utilizând AxioWash) și apoi manual (utilizând pistolul de spălare).



**NOTĂ:**

**EVITAȚI pulverizarea** lichidului de răcire sau a apei pe mecanismul de blocare de siguranță.

## Curățarea automată: AxioWash

Pentru a iniția funcția AxioWash:

- Îndepărtați piesa de prelucrat și sculele din camera de tăiere.
- Închideți duzele de curățare ajustabile.
- Închideți capacul.
- Apăsăți pe tasta AxioWash de pe panoul de comandă pentru a activa fereastra pop-up AxioWash.
- Apăsăți tasta **F1** pentru a începe curățarea.  
Programul AxioWash va fi executat apoi pe durata presetată.





**ATENȚIE**

Purtați mănuși și ochelari corespunzători atunci când utilizați pistolul de spălare.

## Curățarea manuală

După finalizarea curățării cu AxioWash:

- Scoateți pistolul de spălare din suport.
- Îndreptați pistolul de spălare spre baza camerei de tăiere.
- Deschideți robinetul pistolului de spălare.
- Apăsați pe FLUSH (Spălare)  pentru a porni pompa de apă.
- Apăsați butonul din partea din spate a duzei și curățați temeinic camera de tăiere.
- Apăsați pe STOP  pentru a opri spălarea.
- Închideți valva.
- Așezați pistolul de spălare în suport.



### ATENȚIE

Utilizarea pistolului de spălare pentru curățarea interiorului capacului de protecție poate provoca scurgeri de lichid de răcire pe podea.



### NOTĂ:

**EVITAȚI COROZIUNEA.** După tăiere, lăsați capacul deschis pentru a permite uscarea completă a camerei de tăiere.

## Curățarea duzei pistolului de spălare

În duza furtunului de spălare se poate acumula șpan, care poate împiedica debitul lichidului de răcire.

Când este necesar:

- Desfaceți capul duzei și clătiți-l sub apă curată.

## Unitatea de răcire și recirculare

- Verificați nivelul apei de răcire după 8 ore de utilizare sau cel puțin o dată pe săptămână.
- Verificați și, dacă este necesar, curățați filtrele.

## Întreținerea săptămânală

Mașina trebuie curățată în mod regulat pentru a evita efectele dăunătoare ale granulelor abrazive sau a particulelor metalice asupra mașinii și a probelor.

- Curățați suprafețele vopsite și panoul de comandă cu o lavetă umedă, moale și cu detergenți obișnuiți, de uz casnic. Pentru curățarea intensă, utilizați un detergent Struers
- Curățați capacul cu o lavetă moale umedă și un agent antistatic de uz casnic, pentru curățarea ferestrelor.
- Nu utilizați agenți de curățare abrazivi sau agresivi.



### **NOTĂ:**

Asigurați-vă că în rezervorul unității de răcire nu pătrund reziduuri de detergent sau de agent de curățare, deoarece se va forma o cantitate excesivă de spumă.

## Curățarea camerei de tăiere

- Îndepărtați dispozitivele de prindere.
  - Curățați temeinic dispozitivele de prindere.
  - Păstrați dispozitivele de prindere într-un loc uscat sau așezați-le din nou pe masa de tăiere după curățare.
- Curățați cu atenție camera de tăiere. Deplasați masa de tăiere înainte și înapoi pentru a accesa întreaga cameră de tăiere.
  - Curățați de-a lungul arborilor de ghidare cu pistolul de spălare și cu o perie, pentru a îndepărta șpanul acumulat.
  - Curățați sub masa de tăiere utilizând pistolul de spălare și o perie, pentru a îndepărta șpanul acumulat.
- Ștergeți canalul de pe interiorul capacului camerei de tăiere și îndepărtați șpanul acumulat.

### Întreținerea lunară

#### Înlocuirea lichidului de răcire

- Înlocuiți lichidul de răcire din unitatea de răcire și recirculare cel puțin o dată pe lună.

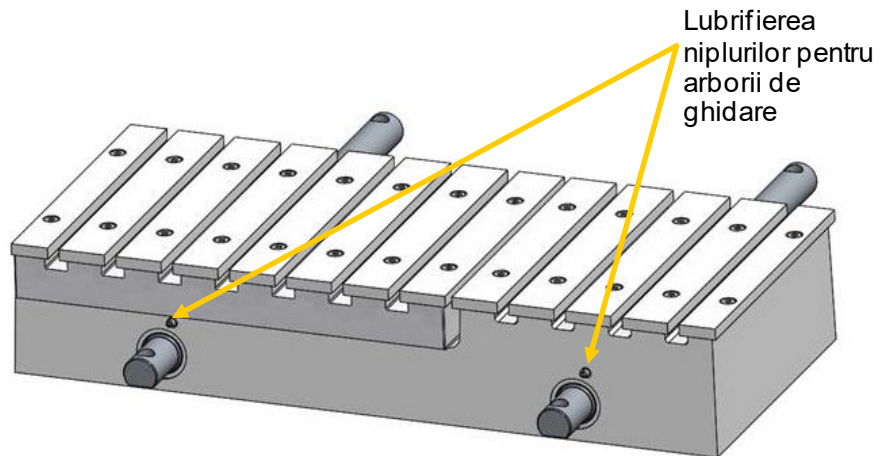


#### ATENȚIE

Purtați mănuși corespunzătoare când manipulați lichidul de răcire.

#### Lubrifierea mesei de tăiere

Pentru a menține performanța optimă a mașinii Discotom-100/-10, lubrifiați masa de tăiere la intervale regulate (o dată la aprox. 100 de ore).



- Deplasați masa de tăiere în poziția din spate utilizând butonul de auto-menținere și joystick-ul.
- Poziționați pistolul de ungere la niplul din partea din față a arborelui pentru masa de tăiere și apăsați de două ori pentru a lubrifia arborii de ghidare.

Un pistol de ungere pentru lubrifierea arborelui mesei este livrat împreună cu mașina Discotom. După terminarea lubrifianului, umpleți din nou pistolul de ungere.

#### Întreținerea dispozitivelor de prindere



#### NOTĂ:

Se recomandă curățarea și lubrifierea corespunzătoare a dispozitivului de prindere rapidă și a dispozitivului vertical de prindere rapidă la intervale regulate.

Întreținerea dispozitivelor de prindere face parte din lucrările de service anuale regulate efectuate de Struers.

## Întreținerea anuală Curățarea filtrului în linie

- Desfaceți carcasa filtrului și curățați filtrul.
- Reasamblați filtrul.



### SFAT:

Filtrul în linie poate fi montat și pe cuplajul rapid de pe pompa unității de răcire și recirculare. Asigurați-vă că filtrul în linie este montat astfel încât săgețile pentru debit să indice debitul de apă spre mașina de tăiere.

## Inspekția capacului Parte a Struers ServiceGuard

Capacul de protecție include un cadru metalic și un ecran din material compozit (PETG) care protejează operatorul. În cazul în care ecranul este deteriorat, acesta va slăbi și va oferi un grad mai scăzut de protecție.

- Verificați vizual capacul și ecranul pentru a depista orice urme de deteriorare sau de uzură (de exemplu, creștături, fisuri sau deteriorări ale garniturii de etanșare a marginilor).



### NOTĂ:

Efectuați inspekția la intervale mai regulate dacă mașina Discotom este utilizată mai mult de 7 ore pe zi.

## Înlocuirea ecranului capacului

Ecranul capacului trebuie **înlocuit imediat** dacă este slăbit din cauza coliziunii cu obiectele proiectate sau dacă există semne vizibile de deteriorare sau deformare.

Inspekția capacului și înlocuirea ecranului fac parte din întreținerea zilnică.



### AVERTIZARE

Capacul transparent din PTEG trebuie înlocuit o dată la 5 ani pentru a garanta siguranța proiectată<sup>6</sup>. O etichetă de pe capac menționează când trebuie înlocuită aceasta.

<sup>6</sup> Înlocuirea ecranului este necesară pentru conformarea la cerințele de siguranță cuprinse în standardul european EN 16089.

## Testarea dispozitivelor de siguranță

Testați dispozitivele de siguranță ale mașinii o dată pe an. Capacul este prevăzut cu un întrerupător de siguranță pentru a împiedica pornirea discului abraziv de tăiere în timp ce capacul este deschis.

Mișcările mesei/brațului de tăiere sunt blocate în cazul în care capacul de protecție este deschis. Utilizatorul poate utiliza butonul de auto-menținere pentru a deplasa masa de tăiere.




Un mecanism de blocare împiedică operatorul să deschidă capacul până când rotirea discului abraziv de tăiere nu se oprește.







### **NOTĂ:**

Testările trebuie efectuate întotdeauna de către un tehnician calificat (electromecanică, electronică, mecanică, pneumatică etc.).

### *Buton de oprire în caz de urgență*

- Porniți un proces de tăiere.
- Activați butonul de oprire în caz de urgență. Dacă tăierea nu se oprește, apăsați STOP  și contactați departamentul de service Struers.
  
- Activați butonul de oprire în caz de urgență.
- Apăsați START . Dacă începe tăierea, apăsați STOP  și contactați departamentul de service Struers.




### *Capac de protecție*

- Porniți un proces de tăiere.
- Încercați să deschideți capacul de protecție – NU utilizați forța. Dacă se deschide, apăsați STOP  și contactați departamentul de service Struers.
  
- Deschideți capacul.
- Apăsați START . Dacă începe tăierea, apăsați STOP  și contactați departamentul de service Struers.
  
- Porniți un proces de tăiere.
- Apăsați STOP . Dacă deschiderea capacului este posibilă în timp ce discul abraziv se rotește, contactați departamentul de service Struers.

### *Încuietoare de siguranță a ușii*

- Verificați dacă încuietoarea de siguranță funcționează corect. Acesta trebuie să pătrundă fără probleme în mecanismul de blocare. În caz contrar, apăsați departamentul de service Struers.

*Sistem cu lichid*

- Deschideți capacul.
- Porniți pompa  de apă și activați pistolul de spălare. Dacă lichidul de răcire începe să curgă de la apărătoarea discului abraziv de tăiere, apăsați pe STOP  și contactați departamentul de service Struers.
- Activați butonul de oprire în caz de urgență.
- Porniți pompa de apă prin eliberarea pistolului de spălare. Dacă lichidul de răcire începe să curgă, apăsați pe STOP  și contactați departamentul de service Struers.

*Buton de auto-menținere*

- Deschideți capacul.
- Fără a apăsa butonul de auto-menținere, utilizați joystick-ul pentru a deplasa masa de tăiere și/sau brațul de tăiere. Dacă masa/brațul de tăiere se deplasează, contactați departamentul de service Struers.



**AVERTIZARE**

NU utilizați mașina dacă dispozitivele de siguranță sunt defecte. Contactați departamentul de service Struers.



### **Întreținerea mesei de tăiere**

Benzile din oțel inoxidabil sunt disponibile ca piese de schimb și trebuie înlocuite dacă sunt se uzează sau se deteriorează. Pentru a permite eliminarea umidității din masa și camera de tăiere, se recomandă să lăsați capacul deschis când mașina nu este utilizată.

### **Lubrifiere**

Lubrificați masa de tăiere la intervale regulate (o dată la aprox. 100 de ore). Consultați *Lubricating the Cutting Table* de la pagina 61 pentru detalii.

### **Întreținerea discurilor abrazive de tăiere**

#### *Depozitarea discurilor abrazive de tăiere din Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> Bakelite*

Discurile abrazive de tăiere Bakelite sunt sensibile la umiditate. Prin urmare, nu amestecați discurile abrazive de tăiere noi, uscate cu cele uzate, umede. Depozitați discurile abrazive de tăiere într-un loc uscat, pe un suport plan orizontal.

#### *Întreținerea discurilor abrazive de tăiere diamantate și CBN*

Precizia discurilor abrazive de tăiere diamantate și CBN (și, prin urmare, calitatea tăieturii) depinde de măsura în care următoarele instrucțiuni sunt respectate:

- Nu expuneți niciodată discul abraziv de tăiere la o sarcină mecanică mare sau la căldură.
- Depozitați discurile abrazive de tăiere într-un loc uscat, pe un suport plan orizontal, de preferat sub o ușoară presiune.
- Un disc abraziv de tăiere curat și uscat nu se corodează. În consecință, curățați și uscați discul abraziv de tăiere înainte de depozitare. Dacă este posibil, utilizați detergenți obișnuiți pentru curățare.
- Refacerea regulată a discului abraziv de tăiere face parte, de asemenea, din lucrările de întreținere generală.

Lista mesajelor de siguranță utilizate în acest manual.

## 4. Declarații de securitate

Consultați întotdeauna manualul de utilizare pentru informații privind pericolele potențiale marcate cu pictogramele fixate pe mașină.



### PERICOL DE STRIVIRE

Acționați cu atenție atunci când lucrați cu utilaje grele.  
Verificați dacă chingile de ridicare sunt poziționate corect înainte de ridicare.



### ATENȚIE

Risc de vibrații la nivelul mâinilor și al brațelor în timpul tăierii manuale.  
Expunerea prelungită la vibrații poate cauza disconfort, afectarea articulațiilor și chiar afectarea neurologică.



### ATENȚIE

Expunerea prelungită la zgomote puternice poate provoca afectarea permanentă a auzului.  
Purtați protecție auditivă dacă expunerea la zgomot depășește nivelurile stabilite prin reglementările locale.



### PERICOL ELECTRIC

Întrețineți alimentarea cu energie electrică în momentul instalării echipamentului electric.  
Mașina trebuie să fie legată la pământ.  
Asigurați-vă că tensiunea de alimentare de la rețea corespunde tensiunii menționate pe plăcuța de identificare din partea laterală a mașinii.  
Tensiunea incorectă conduce la deteriorarea circuitului electric.



### ATENȚIE

Risc de proiectare a obiectelor.  
Verificați dacă piesa de prelucrat este fixată bine într-un dispozitiv de prindere rapidă sau într-un dispozitiv similar.



### ATENȚIE

Înainte de tăiere, verificați dacă funcționează corect capacul de protecție.



### ATENȚIE

Nu puneți mâna sub discul abraziv de tăiere atunci când aliniați piesa de prelucrat.



**ATENȚIE**

Capacul de protecție va reduce riscul de aruncare, însă nu îl va elimina complet.



**ATENȚIE**

Purtați mănuși și ochelari corespunzători atunci când utilizați pistolul de spălare.



**ATENȚIE**

Utilizarea pistolului de spălare pentru curățarea interiorului capacului de protecție poate provoca scurgeri de lichid de răcire pe podea.



**ATENȚIE**

Purtați mănuși corespunzătoare când manipulați lichidul de răcire.



**AVERTIZARE**

Ecranul din PTEG trebuie înlocuit o dată la 5 ani pentru a garanta siguranța proiectată. O etichetă de pe capac menționează când trebuie înlocuită aceasta.



**AVERTIZARE**

NU utilizați mașina dacă dispozitivele de siguranță sunt defecte. Contactați departamentul de service Struers.



**PERICOL ELECTRIC**

Sursa de alimentare poate fi deconectată doar de către un tehnician calificat (electromecanică, electronică, mecanică, pneumatică etc.).



**ATENȚIE**

Nu puneți mâna sub discul abraziv de tăiere atunci când aliniați piesa de prelucrat.



**ATENȚIE**

Utilizarea pistolului de spălare pentru curățarea interiorului apărătorii poate provoca scurgeri de lichid de răcire pe podea.



**ATENȚIE**

Purtați mănuși corespunzătoare când manipulați lichidul de răcire.



**PERICOL DE STRIVIRE**

Acționați cu atenție atunci când lucrați cu utilaje grele. Asigurați-vă că chingile de ridicare sunt poziționate corect și că sunt funcționale.



**AVERTIZARE**

În caz de incendiu, alertați persoanele prezente și pompierii și întrerupeți alimentarea cu energie electrică. Utilizați un stingător de incendiu cu pulbere. Nu utilizați apă.

## 5. Transport și depozitare

**NOTĂ:**

Păstrați cutia de ambalare, șuruburile și fittingurile pentru transportarea/relocarea ulterioară a mașinii Discotom. Neutilizarea ambalajelor și a garniturilor originale poate provoca deteriorarea gravă a mașinii și va anula garanția.

Pentru a pregăti Discotom pentru mutare:

- Deconectați sursa de alimentare cu energie electrică, unitatea de răcire și recirculare și sistemul de evacuare.
- Fixați brațul de tăiere cu ajutorul suportului pentru transport.
- Mutați unitatea de răcire și recirculare.
- Poziționați chingile de ridicare<sup>7</sup> în punctele de ridicare desemnate de pe Discotom.
- Mutați mașina în poziția nouă.

Dacă mașina este destinată depozitării pe termen lung sau transportului:

- Așezați mașina pe blocurile de pe paletul original.
- Securizați mașina utilizând consolele de transport originale.
- Construiți cutia.
- Așezați accesoriile și alte articole în cutie. Pentru a păstra mașina uscată, înfășurați-o în folie din plastic și introduceți un plic de agent deshidratant (silica gel) împreună cu aceasta.

La noua locație, verificați dacă:

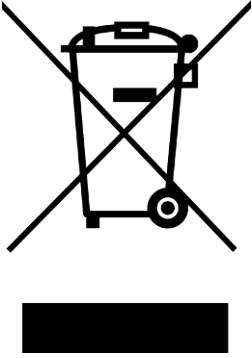
- Facilitățile necesare sunt în poziție (sursa de alimentare cu energie electrică, sistemul de evacuare).
- Consultați [Lista de verificare înainte de instalare](#).


**PERICOL ELECTRIC**

Sursa de alimentare poate fi deconectată doar de către un tehnician calificat (electromecanică, electronică, mecanică, pneumatică etc.).

<sup>7</sup> Macaraua și chingile trebuie să fie omologate pentru cel puțin de două ori greutatea încărcăturii.

## 6. Eliminare ca deșeu



Echipamentele marcate cu simbolul DEEE  conțin componente electrice și electronice și nu trebuie eliminate ca deșeuri generale. Contactați autoritățile locale pentru informații privind metoda corectă de eliminare în conformitate cu legislația națională.



**NOTĂ:**

Șpanul trebuie eliminat în conformitate cu reglementările de siguranță în vigoare privind manipularea și eliminarea șpanului/aditivului pentru lichidul de răcire.

**NOTĂ:**

Lichidul de răcire va conține aditiv și șpan rezultat în urma tăierii și **NU** poate fi eliminat în sistemul de canalizare principal. Lichidul de răcire trebuie eliminat în conformitate cu reglementările de siguranță locale.

**Rețineți:**

În funcție de metalele tăiate, este posibil ca amestecul de șpan (reziduuri rezultate în urma tăierii) provenit de la metalele cu o diferență mare în ceea ce privește electropozitivitatea (la o distanță mare în seria electrochimică) să conducă la reacții exotermice atunci când există condiții „favorabile”.

În consecință, ca bună practică, trebuie să țineți cont întotdeauna de metalele tăiate și de cantitatea de șpan produsă.

*Exemple:*

Următoarele sunt exemple de amestecuri care ar putea conduce la reacții exotermice în cazul producerii unei cantități mari de șpan în timpul tăierii/șlefuirii la aceeași mașină și dacă există condiții favorabile:

*Aluminiu și cupru*

*Zinc și cupru*



**AVERTIZARE**

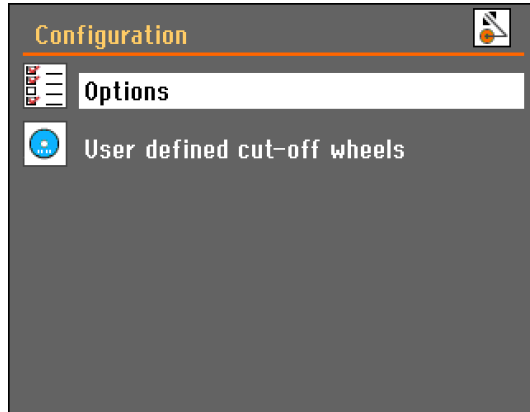
În caz de incendiu, alertați persoanele prezente și pompierii și întrerupeți alimentarea cu energie electrică. Utilizați un stingător de incendiu cu pulbere. Nu utilizați apă.

# Ghid de referință

Cuprins	Pagina
<b>1. Operațiuni avansate.....</b>	<b>72</b>
Meniul Configuration (Configurație) .....	72
Selectarea și utilizarea meniului Configuration (Configurație) .....	72
Parametri de configurare .....	73
MultiCut 1 (opțional).....	76
MultiCut 2 (opțional).....	77
MultiCut 3 (opțional).....	79
MultiCut 4 (opțional).....	81
Prinderea pieselor de prelucrat neregulate .....	82
Optimizarea rezultatelor de tăiere.....	83
<b>2. Cunoștințele împărtășite de Struers .....</b>	<b>84</b>
<b>3. Accesorii.....</b>	<b>85</b>
<b>4. Consumabile .....</b>	<b>86</b>
<b>5. Depanare.....</b>	<b>87</b>
Mesaje de eroare.....	91
<b>6. Service.....</b>	<b>96</b>
Informații de service.....	97
Resetarea funcțiilor .....	98
Resetarea metodelor.....	98
Resetarea configurației.....	98
<b>7. Piese de schimb și diagrame.....</b>	<b>99</b>
Componente de siguranță ale sistemului de comandă (SRP/CS) ...	99
Diagrame .....	100
<b>8. Informații legale și de reglementare .....</b>	<b>112</b>
Aviz FCC.....	112
EN ISO 13849-1 .....	112
<b>9. Date tehnice .....</b>	<b>113</b>
Capacitate de tăiere.....	116

## 1. Operațiuni avansate

### Meniul Configuration (Configurație)



### Selectarea și utilizarea meniului Configuration (Configurație)



Din meniul principal, selectați Configuration (Configurație) și apăsați butonul pentru a activa meniul Configuration



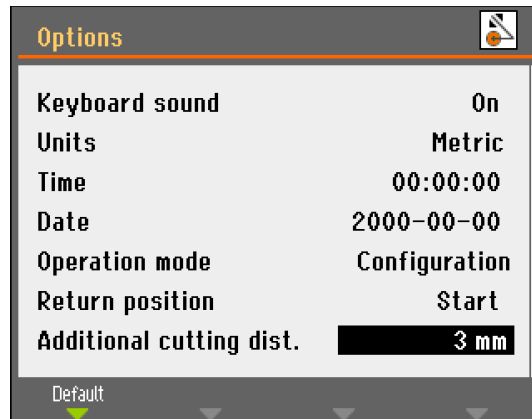
Selectați Options (Opțiuni) și apăsați butonul pentru a activa meniul Options (Opțiuni).  
Rotiți butonul pentru a evidenția parametrii din meniul Options (Opțiuni).  
Apăsați butonul pentru a permite editarea parametrului evidențiat.  
Rotiți butonul pentru a ajusta setarea.  
Apăsați butonul pentru a introduce noua setare.



Apăsați pe Esc pentru a părăsi meniul Options / Configuration (Opțiuni / Configurație) și a reveni la meniul







### Parametri de configurare

Luminozitatea afișajului:

Setările de contrast ale afișajului pot fi ajustate pentru a se adapta preferințelor individuale (de la 0 la 100).

Limbă:

Limba poate fi setată la engleză (implicit), germană, franceză, spaniolă, japoneză, chineză, italiană, rusă sau coreeană.

Sunet tastatură:

Sunetul tastaturii poate fi setat la On (Activat) sau Off (Dezactivat).  
Implicit: On (Activat).

Unități:

Valorile pentru avans și oprire de pe panoul de afișare pot fi setate pentru a fi afișate în mm (implicit) sau inci.

Oră:

Ora este setată pentru a obține valorile corecte din fișierele jurnal.

Data:


Data este setată pentru a obține valorile corecte din fișierele jurnal.


Mod de operare:

Este posibilă setarea a trei moduri diferite de operare. Diferitele moduri de operare furnizează diferite niveluri de acces la parametri, după cum urmează:

Configurare:	Funcționalitate completă, acces la toți parametrii.
Dezvoltare:	Acces limitat la parametrii din meniul Options (Opțiuni).
Producție:	Accesul la parametri nu este permis, exceptând: luminozitatea afișajului, sunetul tastaturii și distanța de tăiere suplimentară.

Poziție de revenire:

După tăiere sau după apăsarea pe Stop , mișcarea de revenire a discului abraziv de tăiere poate fi setată în două moduri diferite:

Start:	Discotom retrage automat masa Y în poziția originală la apăsarea pe Start  .
Staționar:	Discotom nu deplasează masa Y după tăiere.



#### NOTĂ:

Utilizați funcția Stay (Menținere) pentru discurile abrazive de tăiere diamantate sau CBN, deoarece retragerea poate distruge marginea discului abraziv de tăiere.

Distanță de tăiere suplimentară:

Atunci când se utilizează modul de oprire Auto, tăierea este oprită când curentul motorului scade sub un anumit nivel. Atunci când se taie piese de prelucrat cu secțiune transversală mică, oprirea automată ar putea opri prea devreme procesul de tăiere din cauza unui curent foarte scăzut al motorului. În acest caz, se poate specifica o distanță de tăiere suplimentară pentru a asigura tăierea completă a piesei de prelucrat. Distanța de tăiere suplimentară poate fi specificată între 0 și 25 mm.

Discuri abrazive de tăiere definite de utilizator



Din meniul principal, selectați Configuration (Configurație) și apăsați butonul pentru a activa meniul Configuration

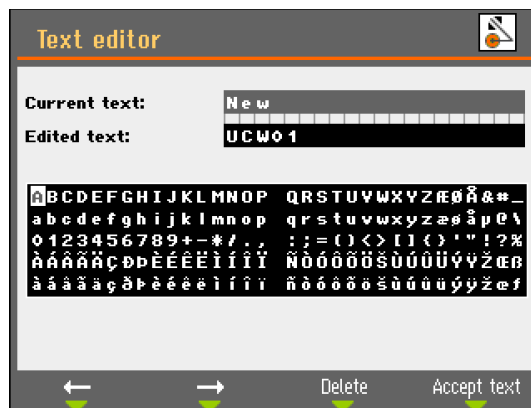


Selectați discurile abrazive de tăiere definite de utilizator și apăsați butonul pentru a activa meniul User defined cut-off wheel (Discuri abrazive de tăiere definite de utilizator).

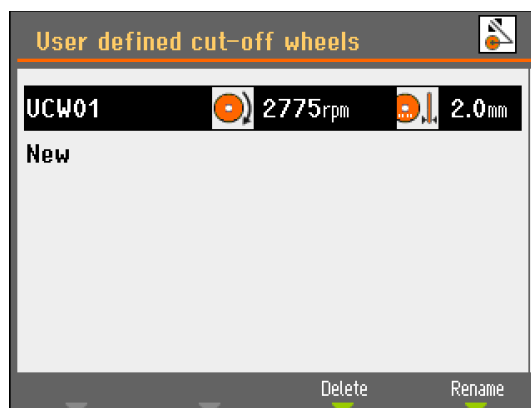
Pentru a specifica un disc abraziv de tăiere definit de utilizator:



Apăsați butonul pentru a crea un nou disc abraziv de tăiere.



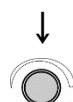
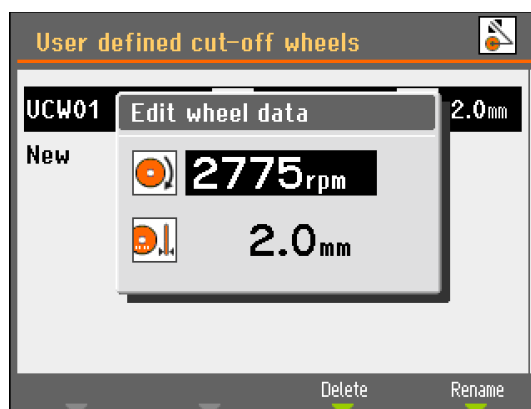
Introduceți un nume pentru discul abraziv de tăiere sau apăsați F4 pentru a accepta sugestia.  
UCW = (Discuri abrazive de tăiere definite de utilizator)



Ați creat un nou disc abraziv de tăiere.  
Pentru a edita parametrii discului abraziv:



Apăsați butonul pentru a edita datele discului abraziv.



Apăsați butonul pentru a salva noul disc abraziv de tăiere.

## MultiCut 1 (opțional)

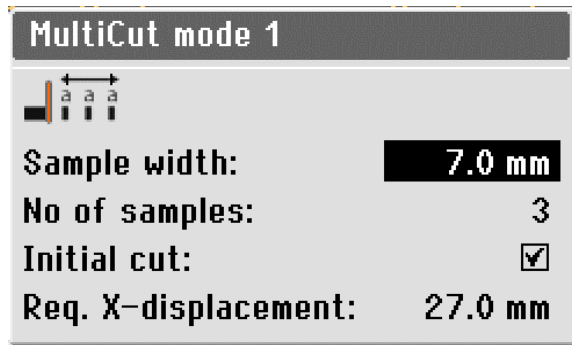


Selectarea MultiCut 1

Modul MultiCut 1 permite tăierea a până la 10 probe de aceeași lățime.

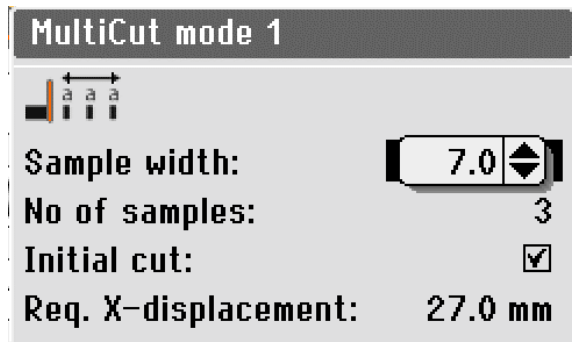
Pentru a configura tăierea utilizând modul MultiCut 1:

- Selectați o metodă de tăiere, rotiți butonul până când pictograma MultiCut este evidențiată și apăsați butonul pentru a afișa meniul Select MultiCut mode (Selectare mod MultiCut).
- Rotiți butonul pentru a evidenția Mode 1 (Mod 1) și apăsați butonul pentru a-l selecta.
- Va apărea meniul pentru modul MultiCut 1.



Setarea parametrilor

- Rotiți butonul pentru a selecta un parametru. Apăsați butonul pentru a edita parametrul.



Lățime probă  
Nr. de probe  
Tăiere inițială

Acest parametru setează lățimea probelor care vor fi tăiate.  
Acest parametru setează numărul de probe care vor fi tăiate.  
Selectați acest parametru dacă trebuie să efectuați o tăiere inițială înainte de începerea tăierii probelor de care aveți nevoie. Aceasta taie o bucată pe care nu o veți utiliza. De exemplu, dacă piesa de prelucrat are o muchie neuniformă care ar face-o nepotrivită ca primă probă.

Decalaj necesar pe axa X

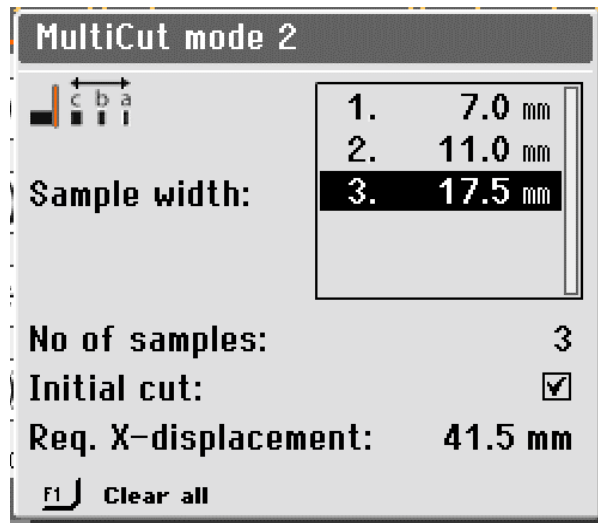
Acest parametru este calculat de Discotom pentru a vă comunica care este mișcarea mesei X necesară pentru tăiere probelor pe baza setărilor parametrilor.

### MultiCut 2 (opțional)



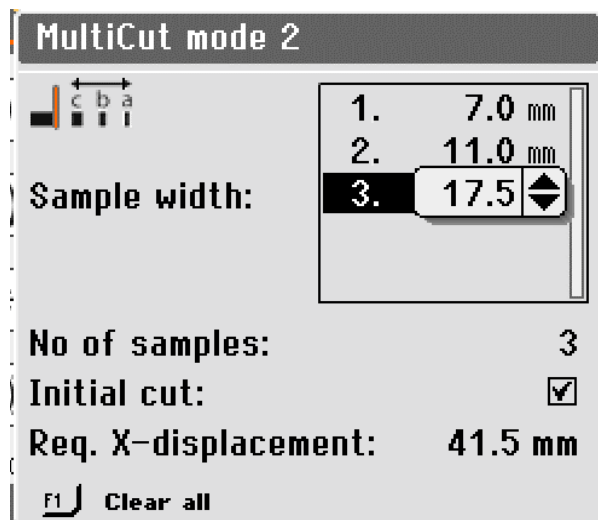
Modul MultiCut 2 permite tăierea a până la 10 probe de diferite lățimi. Pentru a configura tăierea utilizând modul MultiCut 2:

- Selectați o metodă de tăiere, rotiți butonul până când pictograma MultiCut este evidențiată și apăsați butonul pentru a afișa meniul Select MultiCut mode (Selectare mod MultiCut).
- Rotiți butonul pentru a evidenția Mode 2 (Mod 2) și apăsați butonul pentru a-l selecta.
- Va apărea meniul pentru modul MultiCut 2.



### Setarea parametrilor de tăiere

- Rotiți butonul pentru a selecta un parametru. Apăsați butonul pentru a edita parametrul.



Nr. de probe  
Lățime probă  
Tăiere inițială

Acest parametru indică numărul de probe care vor fi tăiate.  
Acest parametru setează lățimea probelor care vor fi tăiate.  
Selectați acest parametru dacă trebuie să efectuați o tăiere inițială înainte de începerea tăierii probelor de care aveți nevoie. Aceasta taie o bucată pe care nu o veți utiliza. De exemplu, dacă piesa de prelucrat are o muchie neuniformă care ar face-o nepotrivită ca primă probă.



**SFAT:**

Apăsarea tastei F1 din acest meniu va șterge toate probele și valorile acestora și va readuce meniul la starea implicită.

Decalaj necesar pe axa X

Acest parametru este calculat de Discotom pentru a vă comunica care este mișcarea mesei X necesară pentru tăiere probelor pe baza setărilor parametrilor.

### MultiCut 3 (opțional)



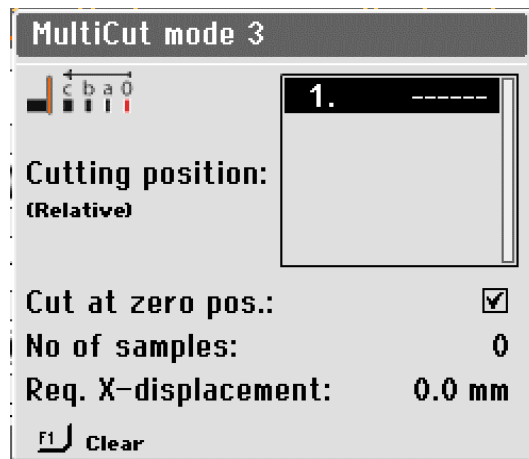
Selectarea MultiCut 3

Modul MultiCut 3 permite efectuarea a până la 10 tăieturi la diferite distanțe relative față de poziția „zero” sau de poziția inițială.

Distanțele sunt introduse manual în Discotom.

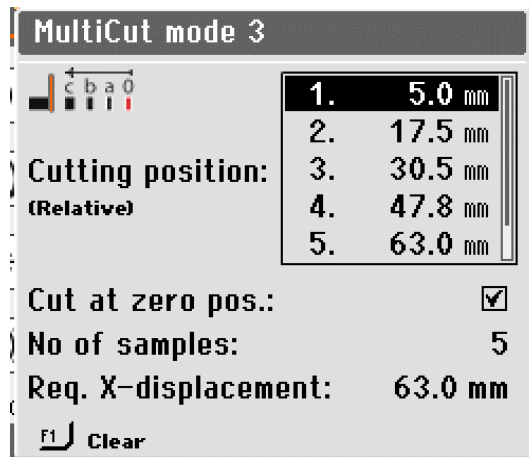
Pentru a configura tăierea utilizând modul MultiCut 3:


- Selectați o metodă de tăiere, rotiți butonul până când pictograma MultiCut este evidențiată și apăsați butonul pentru a afișa meniul Select MultiCut mode (Selectare mod MultiCut).
- Rotiți butonul pentru a evidenția Mode 3 (Mod 3) și apăsați butonul pentru a-l selecta.
- Va apărea meniul pentru modul MultiCut 3.



Setarea parametrilor de tăiere

- Rotiți butonul pentru a selecta poziția de tăiere. Apăsați butonul pentru a edita poziția și repetați acest pas pentru toate pozițiile de tăiere necesare.



Poziția de tăiere (relativă)	Acest parametru setează poziția tăieturilor. Valorile indică distanță relativă față de poziția zero.
Tăiere în poziția zero	Selectați acest parametru pentru a efectua o tăietură inițială în poziția zero. În caz contrar, Discotom se va deplasa imediat în poziția de tăiere 1 și va începe tăierea în poziția respectivă.
Nr. de probe	Acest parametru indică numărul de probe care vor fi tăiate.
	 <b>SFAT:</b> Apăsarea tastei F1 din acest meniu va șterge poziția de tăiere evidențiată. În cazul în care cursorul este poziționat în afara casetei pentru poziția de tăiere, <b>F1</b> va șterge toate pozițiile.
Decalaj necesar pe axa X	Acest parametru este calculat de Discotom pentru a vă comunica care este mișcarea mesei X necesară pentru tăiere probelor pe baza setărilor parametrilor.



### MultiCut 4 (opțional)

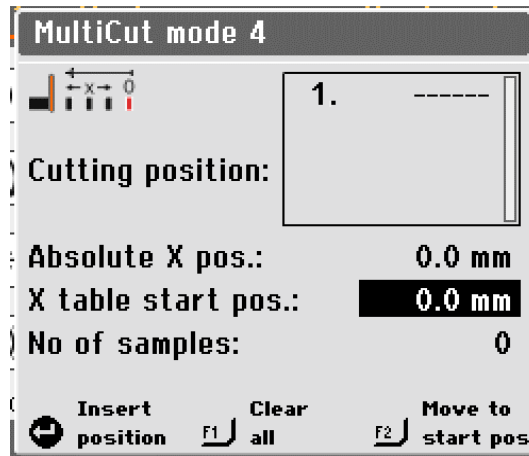


#### Selectarea MultiCut 4

Opțiunea MultiCut 4 permite efectuarea de tăieturi la diferite distanțe relative față de poziția „zero” sau de poziția inițială. Distanțele sunt introduse în Discotom utilizând masa X pentru poziționarea piesei de prelucrat în fața discului abraziv de tăiere, unde va fi tăiată proba, și apoi înregistrând această poziție.

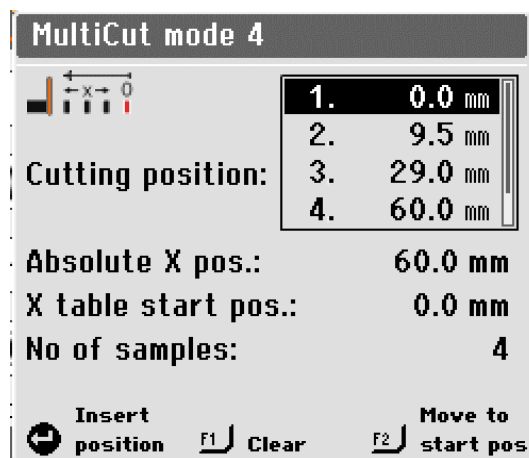
Pentru a configura tăierea utilizând modul MultiCut 4:

- Selectați o metodă de tăiere, rotiți butonul până când pictograma MultiCut este evidențiată și apăsați butonul pentru a afișa meniul Select MultiCut mode (Selectare mod MultiCut).
- Rotiți butonul pentru a evidenția Mode 4 (Mod 4) și apăsați butonul pentru a-l selecta.
- Va apărea meniul pentru modul MultiCut 4.



#### Setarea parametrilor de tăiere

- Poziționați piesa de prelucrat relativ aproape de discul abraziv de tăiere și fixați-o.
- Utilizați joystick-ul pentru a deplasa masa X în poziția în care trebuie să se efectueze prima tăietură.
- Apăsați butonul pentru a introduce poziția actuală drept poziția de tăiere.
- Repetați pașii pentru a introduce pozițiile de tăiere pentru toate probele.



Poziția de tăiere	Diferitele poziții de tăiere sunt definite în meniul Cutting position (Poziție de tăiere).
Poziția inițială a mesei X:	Permite reglarea fină a poziției inițiale în cazul în care piesa de prelucrat este ușor nealiniată în timpul fixării. Pentru a ajusta poziția inițială: <ul style="list-style-type: none"><li>■ Rotiți butonul și selectați poziția inițială a mesei X:</li><li>■ Apăsați butonul pentru a edita setarea.</li><li>■ Rotiți butonul spre stânga sau spre dreapta pentru a deplasa masa X în aceeași direcție.</li><li>■ Când piesa de prelucrat este în poziția corectă, apăsați butonul pentru a salva noua poziție drept poziția inițială. Toate celelalte poziții de tăiere sunt corectate corespunzător.</li></ul>
Nr. de probe Introducere poziție	Acest parametru indică numărul de tăieturi care vor fi efectuate. Apăsați butonul pentru a introduce poziția actuală drept poziția de tăiere pentru probă.
F2 Deplasare la poziția inițială	Această tastă deplasează masa X până când proba se află în fața discului abraziv de tăiere în poziția inițială.



**SFAT:**

Apăsarea tastei **F1** din acest meniu va șterge poziția de tăiere evidențiată.

În cazul în care cursorul este poziționat în afara casetei pentru poziția de tăiere, **F1** va șterge toate pozițiile.

**Prinderea pieselor de prelucrat neregulate**

Piese de prelucrat neregulate (fără suprafețe de prindere plane) trebuie prinse utilizând scule de fixare speciale. Piese de prelucrat prinse incorect se pot mișca în timpul tăierii, ceea ce conduce la deteriorarea discului abraziv de tăiere sau a piesei de prelucrat. Utilizați canalele în T pentru a monta sculele de fixare speciale. Struers pune la dispoziție o gamă largă de scule de fixare (consultați „[Accesorii](#)”).

Pentru a obține o tăiere mai rapidă, poziționați piesa de prelucrat astfel încât discul abraziv de tăiere să taie cea mai mică secțiune transversală posibilă.

**Optimizarea  
rezultatelor de tăiere**

Tabelul de mai jos oferă răspunsuri la o serie de întrebări frecvente privind obținerea unor tăieturi de calitate superioară:

Întrebare	Răspuns	Observații
Cum pot evita decolorarea sau arderea probei?	Reduceți viteza de rotație. (doar pentru D-100).	Provoacă uzura excesivă a discului abraziv de tăiere.
	Dacă reducerea vitezei de rotație nu soluționează problema, utilizați un disc abraziv de tăiere mai moale*	
Cum pot evita tăieturile neuniforme?	Reduceți viteza de rotație. (doar pentru D-100).	Provoacă uzura excesivă a discului abraziv de tăiere.
	Reduceți viteza de avans.	
Cum pot evita deformarea probei?	Reduceți viteza de rotație. (doar pentru D-100).	Provoacă uzura excesivă a discului abraziv de tăiere.
Cum pot evita apariția bavurilor?	Utilizați un disc abraziv de tăiere mai moale*.	Provoacă uzura excesivă a discului abraziv de tăiere.
	Fixați piesa de prelucrat pe ambele părți ale discului abraziv de tăiere.	
Cum pot evita uzura prea rapidă a discului abraziv de tăiere?	Măriți viteza de rotație.	Poate cauza decolorarea probei și o tăietură neuniformă.
	Utilizați un disc abraziv de tăiere mai dur*.	
Cum pot efectua mai rapid tăierea?	Poziționați discul abraziv de tăiere cât mai jos posibil.	
	Poziționați piesa de prelucrat astfel încât discul abraziv de tăiere să taie cea mai mică secțiune transversală posibilă.	
	Creșteți viteza de avans.	Poate cauza decolorarea probei și tăieturi neuniforme.
Cum pot evita vibrațiile mașinii?	Vibrații minore: Creșteți viteza de avans în trepte de 0,1 m/s.	Poate cauza decolorarea probei și tăieturi neuniforme.
	Vibrații majore: Măriți viteza de rotație cu 500 rpm. (doar pentru D-100).	Poate cauza decolorarea probei și tăieturi neuniforme.

\* Consultați Ghidul de selectare din [Broșura Struers de discuri abrazive de tăiere](#).

## 2. Cunoștințele împărtășite de Struers

Secționarea materialografică constituie punctul în care începe cea mai mare parte a analizei microstructurale.

O bună înțelegere a procesului de tăiere abrazivă poate contribui la selectarea metodelor de prindere și de tăiere corespunzătoare, asigurând astfel o tăiere de înaltă calitate.

Reducerea la minimum a artefactelor de tăiere va ajuta restul procesului materialografic și va acționa ca bază corespunzătoare pentru pregătirea eficientă și de înaltă calitate.



**SFAT:**

Pentru informații suplimentare, consultați secțiunea referitoare la [tăiere](#) pe site-ul web Struers.

### 3. Accesorii

#### Accesorii



Specificație	Cod de Nr.
Cutie de extindere pentru Discotom-100/-10, partea stângă Pentru tăierea probelor lungi care ies afară din camera de tăiere. WxDxH: 469x427x307mm	06156901
Ajutor pentru alinierea laserului pentru Discotom-100/-10 Indică poziția discului abraziv de tăiere	06156912
Masă cu rafturi pentru păstrarea discurilor abrazive de tăiere	06266101
Extindere pentru masă	06266901
Kit de conectare a tubului de filtrare pentru utilizare împreună cu masa	05766935

Consultați, de asemenea, [broșura Discotom-100/-10](#) pentru detalii privind întreaga gamă disponibilă.

#### Scule de fixare

Consultați [Broșura Struers cu dispozitive de fixare](#) pentru detalii privind gamele disponibile.

#### Alte accesorii

Specificație	Cod de Nr.
<b>Dispozitiv de curățare a canalelor în T</b> Dispozitiv de curățare pentru canalele în T de 10 și 12 mm	05486910

## 4. Consumabile

Se recomandă utilizarea consumabilelor Struers.

Discuri abrazive de tăiere

Consultați Ghidul de selectare din [Broșura Struers cu discuri abrazive de tăiere](#).

Aditivi pentru lichidul de răcire

Lichidul de răcire trebuie să conțină componente care permit o tăiere optimizată, protecția la coroziune și întreținerea facilă a mașinii.

Aditivii sau lichidele de răcire care nu sunt furnizate de Struers pot conține solvenți agresivi care dizolvă, de exemplu, garniturile din cauciuc sau deteriorează capacul. Garanția nu poate acoperi componentele defecte ale mașinii (de ex. garnituri și tuburi), în cazurile în care defecțiunea poate fi asociată direct cu utilizarea de consumabile care nu sunt furnizate de Struers.

Specificație	Cod de catalog
<i>Corrozip</i> Aditiv pentru lichidul de răcire. Pentru a proteja mașina împotriva coroziunii și pentru a îmbunătăți calitatea de tăiere și de răcire.	
1 l	49900045
5 l	49900046
<i>Corrozip-Cu</i> Aditiv pentru lichidul de răcire. Pentru a proteja mașina împotriva coroziunii și pentru a îmbunătăți calitatea de tăiere și de răcire. Pentru mașinile destinate în principal tăierii cuprului și a aliajelor din cupru.	
1 l	49900068
5 l	49900069

Alte consumabile

Specificație	Cod de catalog
Lubrifiant pentru întreținerea/lubrifierea arborilor de ghidare, 100 ml (pentru umplerea pistolului de ungere)	16080846

## 5. Depanare

Eroare	Explicație	Acțiune
<b>Problemele mașinii</b>		
Mașina s-a oprit din tăiere.	Funcția AutoStop este activă.	Opriți și porniți mașina cu ajutorul întrerupătorului principal pentru a reseta AutoStop.
În timpul tăierii, masa de tăiere se oprește când ajunge într-un anumit punct.	Funcția AutoStop este activă.	Opriți și porniți mașina cu ajutorul întrerupătorului principal pentru a reseta AutoStop.
Lumina din cameră nu funcționează.	Înlocuiți lampa.	Îndepărtați capacul din plastic pentru a avea acces la lampa fluorescentă. Scoateți lampa și înlocuiți-o.
Scurgere de apă.	Scurgere la un furtun al unității de răcire și recirculare.	Verificați furtunul și strângeți colierul de furtun.
	Nivel excesiv de apă în rezervorul de lichid de răcire.	Eliminați excesul de apă din rezervor.
Filtrul în linie trebuie curățat des.	Tubul de filtrare trebuie înlocuit.	Înlocuiți tubul de filtrare. În unele cazuri, filtrul în linie va trebui curățat mai des. Pentru a simplifica acest proces, filtrul poate fi mutat pe cuplajul rapid de pe pompa Cooli. Consultați <a href="#">Curățarea filtrului în linie</a> .
Piese de prelucrat ruginite sau cameră de tăiere ruginită.	Cantitate insuficientă de aditiv în lichidul de răcire.	Utilizați un aditiv Struers pentru lichidul de răcire în apa de răcire, la concentrația corectă. Verificați cu ajutorul unui refractometru. Respectați instrucțiunile din secțiunea „ <a href="#">Întreținerea de rutină</a> ”.
	Capacul este lăsat deschis după utilizare.	Lăsați capacul deschis pentru a lăsa camera de tăiere să se usuce.
Camera de tăiere prezintă semne de coroziune.	Piesa de prelucrat este fabricată din cupru/aliaj de cupru.	Utilizați Corrozip-Cu.
Cod de acces uitat		Apelați departamentul de service Struers. Pentru a obține din nou accesul la mașină, software-ul trebuie readus la setările din fabrică. <b>Notă:</b> Informațiile stocate și procesele predefinite sunt pierdute.

Eroare	Explicație	Acțiune
<b>Probleme la tăiere</b>		
Decolorarea sau arderea piesei de prelucrat.	Duritatea discului abraziv de tăiere nu este adecvată pentru duritatea/dimensiunile piesei de prelucrat.	Reduceți viteza de rotație (doar pentru D-100) sau schimbați discul abraziv de tăiere. Consultați secțiunea „Consumabile” din rubrica „Discurile abrazive de tăiere”.
	Răcire necorespunzătoare.	Verificați dacă în unitatea de răcire și recirculare există o cantitate suficientă de apă.
Bavuri nedorite	Discul abraziv de tăiere este prea dur.	Reduceți viteza de rotație (doar pentru D-100) sau schimbați discul abraziv de tăiere. Consultați secțiunea „Consumabile” din rubrica „Discurile abrazive de tăiere”.
	Viteza de avans este prea mare la sfârșitul operației.	Reduceți viteza de avans aproape de sfârșitul operației.
	Nu există susținere pentru piesa de prelucrat.	Dacă este posibil, susțineți piesa de prelucrat pe ambele părți.
Calitatea de tăiere diferă.	Furtun de apă de răcire înfundat.	Curățați furtunul de apă de răcire și tubul de răcire. Verificați debitul de apă prin rotirea valvei de rotire în poziția de curățare.
Discul abraziv de tăiere se rupe.	Montarea incorectă a discului abraziv de tăiere.	Asigurați-vă că alezajul/orificiul central are diametrul corect. Verificați șaba din carton pe ambele părți ale discurilor abrazive de tăiere și înlocuiți-o, dacă este uzată. Piulița trebuie strânsă corect.
	Prinderea incorectă a probei.	Asigurați-vă că doar dispozitivul de prindere rapidă din stânga este strâns. Dispozitivul de prindere cu arc din dreapta trebuie să fie doar puțin presat. Utilizați sistemul de prindere verticală dacă piesa de prelucrat are o formă neregulată.
	Discul abraziv de tăiere este prea dur.	Reduceți viteza de rotație (doar pentru D-100) sau schimbați discul abraziv de tăiere. Consultați secțiunea „Consumabile” din rubrica „Discurile abrazive de tăiere”.
	Viteza de avans este prea mare.	Reduceți viteza de avans.
	Răcire necorespunzătoare.	Verificați dacă există o cantitate suficientă de apă în unitatea de răcire.



Discul abraziv de tăiere se uzează prea rapid.	Viteza de rotație este prea mică.	Măriți viteza de rotație (doar pentru D-100).
	Viteza de avans este prea mare.	Reduceți viteza de avans.
	Răcire insuficientă.	Verificați dacă în unitatea de răcire și recirculare există o cantitate suficientă de apă. Verificați furtunurile de apă pentru răcire.
Discul abraziv de tăiere nu taie piesa de prelucrat.	Viteza de rotație este prea mică.	Măriți viteza de rotație (doar pentru D-100).
	Discul abraziv de tăiere este prea moale pentru acest tip de lucrare.	Consultați secțiunea „ <a href="#">Consumabile</a> ” din rubrica „Discurile abrazive de tăiere”.
	Discul abraziv de tăiere nu a fost ales corect.	Consultați secțiunea „ <a href="#">Consumabile</a> ” din rubrica „Discurile abrazive de tăiere”.
	Discul abraziv de tăiere este uzat.	Înlocuiți discul abraziv de tăiere.
Discul abraziv de tăiere vibrează în timpul tăierii.	Prinderea incorectă a probei.	Asigurați-vă că doar o parte a probei este fixată <b>strâns</b> . Cealaltă parte trebuie fixată ușor. Utilizați scule de susținere (opțional) dacă geometria piesei de prelucrat impune o astfel de susținere.
	Discul abraziv de tăiere este prea moale pentru acest tip de lucrare.	Selectați un disc abraziv de tăiere mai dur. Consultați Ghidul de selectare din <a href="#">Broșura Struers de discuri abrazive de tăiere</a> .
	Nu există o forță de tăiere suficientă.	Aplicați o forță mai mare asupra discului abraziv de tăiere. <b>Notă:</b> Pentru tăierea pieselor de prelucrat mari și/sau foarte grele ar putea fi necesară utilizarea forței de către operator.
	Forța de tăiere este prea mare.	Reduceți forța asupra discului abraziv de tăiere.
	Rulmenți uzați.	Apelați departamentul de service Struers.

Discotom-100/-10  
Manual de utilizare

Piesa de prelucrat se rupe când este fixată.	Discul abraziv de tăiere se blochează în piesa de prelucrat.	Sprijiniți piesa de prelucrat și fixați-o pe ambele părți ale discului abraziv de tăiere, astfel încât tăietura să rămână deschisă.
	Piesa de prelucrat este casantă.	Așezați piesa de prelucrat între două plăci din polistiren. Notă! Tăiați întotdeauna cu atenție deosebită piesele de prelucrat casante.
Proba este corodată.	Proba a fost lăsată în camera de tăiere prea mult timp.	Îndepărtați proba imediat după tăiere. Lăsați capacul deschis atunci când părăsiți mașina.
	Cantitate insuficientă de aditiv pentru lichidul de răcire.	Utilizați un aditiv Struers pentru lichidul de răcire în apa de răcire, la concentrația corectă. Verificați cu ajutorul unui refractometru. Consultați secțiunea „ <a href="#">Întreținerea de rutină</a> ”.

## Mesaje de eroare

În acest capitol sunt descrise ecranele relevante cu mesaje de eroare.

Mesajele de eroare sunt împărțite în două clase:

Mesaje


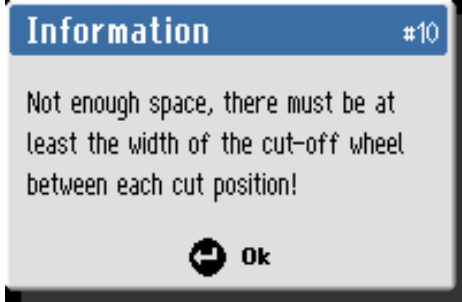
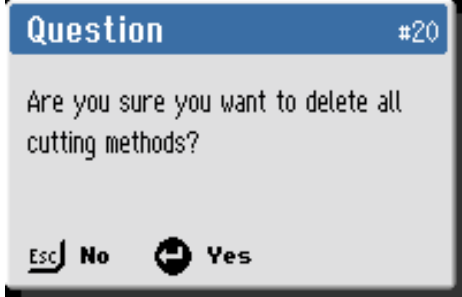
Erori

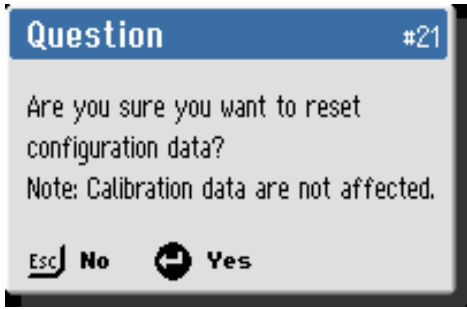
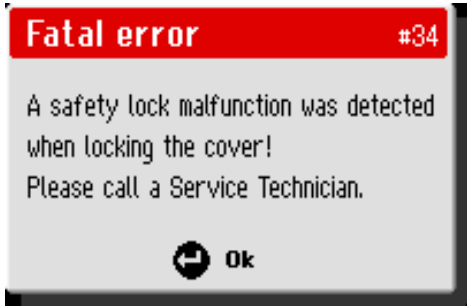
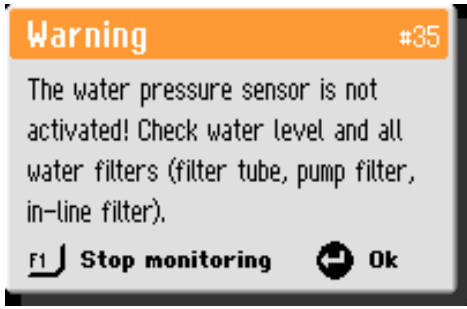
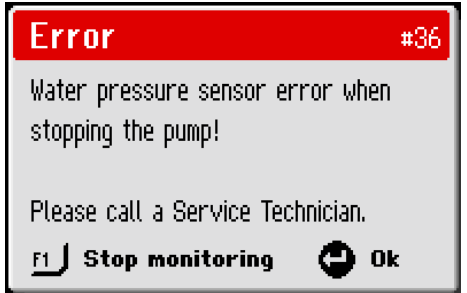
### Mesaje








Mesajele vizează să informeze operatorul în legătură cu progresul mașinii și să indice erorile operaționale minore.






### Erori

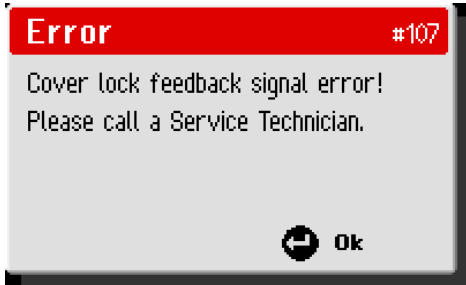
Erorile trebuie remediate înainte de a putea continua tăierea. În unele cazuri, tăierea nu poate continua decât după ce un tehnician autorizat a remediat eroarea. Opriti imediat mașina utilizând întrerupătorul principal. Nu încercați să utilizați mașina înainte ca un tehnician să fi remediat problema.

Mesaj	catalog	Explicație	Măsură necesară
	#4		Nu atingeți joystick-ul în timpul pornirii. Reporniți-o. Dacă eroarea persistă, contactați departamentul de service Struers.
	#10		Specificați tăieturi mai groase.
	#20		Apăsați pe Enter pentru a șterge toate metodele. Avertizare: O comandă de anulare nu este posibilă!

Mesaj	catalog	Explicație	Măsură necesară
	#21		<p>Apăsați pe Enter pentru a reseta parametrii de configurare la setările implicite.</p> <p>Notă: Sunt afectați doar parametrii din meniul Options (Opțiuni).</p>
	#34	Eroare a software-ului de manipulare a mecanismului de blocare a capacului.	<p>Reporniți-o.</p> <p>Dacă eroarea persistă, contactați departamentul de service Struers.</p>
	#35	<p>La inițierea procesului s-a detectat o presiune insuficientă a apei.</p> <p>sau</p> <p>Senzorul de presiune a apei sau cablajul ar putea fi defect.</p>	<p>Verificați nivelul de apă și filtrele.</p> <p>(Pentru unele instalații, filtrul în linie va trebui curățat mai des.)</p> <p>Pentru a simplifica acest proces, filtrul poate fi mutat pe cuplajul rapid de pe pompa Cooli.</p> <p>Consultați <a href="#">Curățarea filtrului în linie</a>.</p> <p>Verificați presiunea apei, apoi apăsați F1 pentru a continua funcționarea.</p> <p>Dacă eroarea persistă după următoarea repornire, contactați departamentul de service Struers.</p>
	#36	Presiunea apei a fost detectată după oprirea pompei. Valva hidraulică, senzorul de presiune a apei sau cablajul ar putea fi defect(ă).	<p>Apăsați F1 pentru a continua funcționarea.</p> <p>Dacă eroarea persistă după următoarea repornire, contactați departamentul de service Struers.</p>

Mesaj	catalog	Explicație	Măsură necesară
<p><b>Information</b> #54</p> <p>The sample batch exceeds the limit of the X-table! Possible causes:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Too many samples.</li> <li>2. Too large samples or position values.</li> <li>3. Cut-off wheel too wide.</li> </ol> <p> <b>Ok</b></p>	#54	Parametrii pentru modul MultiCut necesită o deplasare mai mare mesei X decât este disponibilă.	Modificați unul dintre parametrii de proces sugerați sau re poziționați masa X.
<p><b>Question</b> #67</p> <p>Do you want to create this method by giving it a name?</p> <p> <b>Esc</b> <b>No</b>  <b>Yes</b></p>	#67	Metoda selectată nu a fost denumită.	Apăsați pe Enter pentru a salva și denumi metoda.
<p><b>Error</b> #69</p> <p>The cutting motor has failed to rotate! Please check the following:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. The cut-off wheel is not blocked.</li> <li>2. The motor temperature is not excessive.</li> </ol> <p> <b>F1</b> <b>Stop monitoring</b>  <b>Ok</b></p>	#69	Motorul de tăiere nu se poate roti sau se rotește încet la începerea tăierii.	Îndepărtați orice obstacole de la discul abraziv de tăiere. Lăsați motorul de tăiere să se răcească. Dacă eroarea persistă după următoarea repornire, contactați departamentul de service Struers.
<p><b>Error</b> #70</p> <p>The cutting motor idle current is too high! The motor must not be loaded during start.</p> <p> <b>Ok</b></p>	#70	Discotom-10: Motorul de tăiere absoarbe prea mult curent în regimul de ralanti.	Îndepărtați orice obstacole de la discul abraziv de tăiere. Verificați dacă nu există nicio sarcină la motorul de tăiere când este apăsat Start. Dacă eroarea persistă după următoarea repornire, contactați departamentul de service Struers.
<p><b>Fatal error</b> #77</p> <p>Emergency stop released, but monitoring switch still on! Please call a Service Technician.</p> <p> <b>Ok</b></p>	#77	Comutatorul de monitorizare internă a opririi de urgență este activ, însă butonul de oprire nu este apăsat conform așteptărilor.	Dacă eroarea persistă după următoarea repornire, contactați departamentul de service Struers.

Mesaj	catalog	Explicație	Măsură necesară
<p><b>Fatal error</b> #78</p> <p>Cutting motor K1 contactor monitoring found closed, should be open!</p> <p>Please call a Service Technician.</p> <p> <b>Ok</b></p>	#78	Discotom-10: Contactorul K1 al motorului de tăiere este defect. Sau motorul de tăiere este supraîncălzit.	Lăsați motorul de tăiere să se răcească. Dacă eroarea persistă, contactați departamentul de service Struers.
<p><b>Information</b> #90</p> <p>Position values must be defined in increasing order.</p> <p> <b>Ok</b></p>	#90	Modul MultiCut 4: poziția de tăiere setată este mai joasă în direcția X decât cea anterioară.	Atunci când se utilizează MultiCut 4, pozițiile de tăiere trebuie setate în ordine ascendentă.
<p><b>Error</b> #92</p> <p>An over-current is detected in the cutting motor! Please reduce the load.</p> <p>Fault code: 1</p> <p> <b>Ok</b></p>	#92	Sarcina motorului este prea mare.	Reduceți sarcina.
<p><b>Error</b> #93</p> <p>The cutting motor is overloaded! Please reduce the load. It might be necessary to let the frequency inverter cool down.</p> <p> <b>Ok</b></p>	#93	Sarcina motorului este prea mare.	Reduceți sarcina. Lăsați motorul de tăiere să se răcească. Dacă eroarea persistă, contactați departamentul de service Struers.
<p><b>Warning</b> #106</p> <p>Two-hand operating button has been activated for more than 30 sec. Please release the button.</p> <p> <b>Ok</b></p>	#106	Capacul este deschis, iar butonul de auto-menținere este activat mai mult de 30 de secunde fără activarea joystick-ului în direcția X sau Y.	Eliberați butonul sau activați joystick-ul. Dacă mesajul este afișat fără activarea butonului, există o eroare - contactați departamentul de service Struers.

Mesaj	catalog	Explicație	Măsură necesară
	#107		Reporniți-o. Dacă eroarea persistă, contactați departamentul de service Struers.

## 6. Service

Struers recomandă efectuarea unei verificări de service regulate, în fiecare an sau la fiecare 1500 de ore de utilizare.

Lucrările de service trebuie efectuate de către inginerii de teren ai Struers sau de către personalul calificat, special instruit de către Struers.



**NOTĂ:**

Componentele critice de siguranță trebuie înlocuite cel puțin după o durată maximă de funcționare de 20 de ani<sup>8</sup>. Contactați departamentul de service Struers pentru informații.

Struers oferă o gamă de planuri de întreținere cuprinzătoare pentru a răspunde cerințelor clienților noștri. Această gamă de servicii este denumită **ServiceGuard**.

Planurile de întreținere includ inspecția echipamentelor, înlocuirea pieselor uzate, reglaje/calibrări pentru operare optimă și un test funcțional final.

Informațiile privind timpul total de funcționare și lucrările de service ale mașinii sunt afișate pe ecran la pornire:



Un mesaj pop-up va apărea după 1.000 de ore de funcționare (sau un anumit număr de luni), pentru a-i reaminti utilizatorului că trebuie programată o verificare de service.

După 1.500 de ore de funcționare, mesajul pop-up se va modifica pentru a alerta utilizatorul că intervalul de service recomandat a fost depășit.

Contactați departamentul de service Struers pentru efectuarea lucrărilor de service la mașină.

<sup>8</sup> Conform standardului EN ISO 13849-1

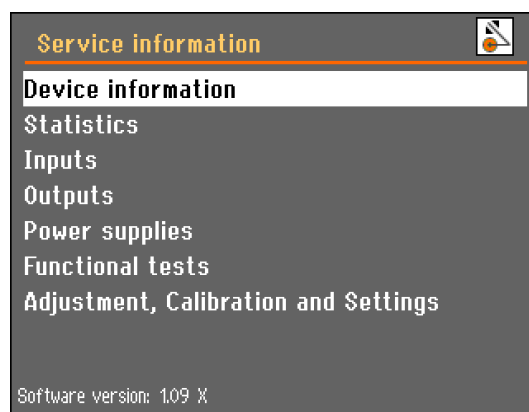


## Informații de service

Discotom oferă informații cuprinzătoare despre starea tuturor componentelor.

Pentru a accesa această funcție:

- Accesați meniul Maintenance (Întreținere) și selectați: Service information (Informații de service).



Pot fi selectate diferite subiecte pentru informații privind starea diferitelor componente.

Informațiile de service pot fi utilizate, de asemenea, în colaborare cu departamentul de service Struers pentru diagnoza la distanță a echipamentului.

Informațiile de service sunt informații doar în citire, setările mașinii nu pot fi modificate.



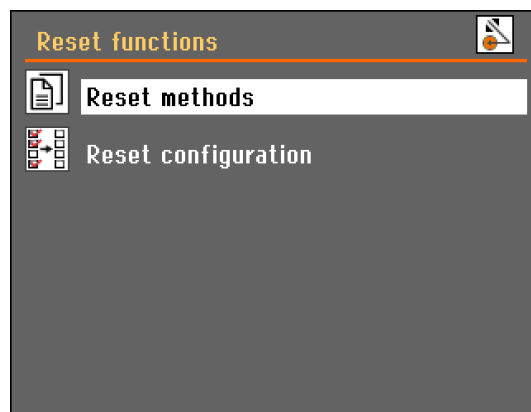
**SFAT:**

Meniurile cu informații de service sunt disponibile doar în limba engleză.

## Resetarea funcțiilor

În unele situații, ar putea fi necesară resetarea anumitor funcții la setările implicite utilizând meniul Reset functions (Resetare funcții). Pentru a reseta metodele sau configurația:

- Accesați meniul Maintenance (Întreținere) și selectați: Resetați funcțiile.



### Resetarea metodelor

Selectați Reset methods (Resetare metode) pentru a șterge simultan toate metodele de tăiere.



**NOTĂ:**

Când metodele de tăiere sunt resetate, acestea sunt șterse și nu pot fi restabilite.

### Resetarea configurației

- Selectați Reset configuration (Resetare configurație) pentru a seta toți parametrii de configurare la setările implicite.
- Opriti și reporniți mașina Discotom și reconfigurați setările.

## 7. Piese de schimb și diagrame

Pentru informații suplimentare sau pentru a verifica disponibilitatea pieselor de schimb, contactați departamentul de service Struers local. Informațiile de contact sunt disponibile pe site-ul web [Struers.com](http://Struers.com).

### Componente de siguranță ale sistemului de comandă (SRP/CS)

Componentă de siguranță	Producător/Descrierea producătorului	Cod de catalog al producătorului	Ref. el.	Cod de catalog catalog
Buton de oprire de urgență, 22 mm	Schlegel	Rondex tip RV	S1	2SA00022
Element de comutare oprire de urgență	Schlegel	Rondex tip MTO	-S1	2SB10071
Relevu de siguranță	Omron	G9SB-3012-A	-KS1 și -KS2	2KS10006
Încuietoare de siguranță	Schmersal	AZM161SK-12/12RK-024	-YS1	2SS00121
Senzor de siguranță	Schmersal	BNS 120-02Z	-SS1	2SS00130
Buton de auto-mentținere	Schurtel	MSM 22 DP ST	-S2	2SA00023
Valvă electromagnetice	Sirai	D132A22 G $\frac{1}{2}$ x9 2F	-Y1 și -Y2	2YM10132
Invertor de frecvență (Discotom-100 380-480 V)	Omron	3G3MX2-A4055-E	-A1	2PU17550
Invertor de frecvență (Discotom-100 200-240 V)	Omron	3G3MX2-A2055-E	-A1	2PU16550
Contactator (Discotom-10)	Omron	J7KNG-18-01 24D	-K1 și -K2	2KM71811
PCB (placă cu circuite imprimate)	Struers		-A3	16013000



#### NOTĂ:

Componentele critice de siguranță pot fi înlocuite doar de către un inginer Struers sau de către un tehnician calificat (electromecanică, electronică, mecanică, pneumatică etc.).

Componentele critice de siguranță pot fi înlocuite doar cu componente cu cel puțin același nivel de siguranță.

Contactați departamentul de service Struers pentru informații.



#### AVERTIZARE

Capacul transparent (PTEG) trebuie înlocuit după o durată de viață de 5 ani<sup>9</sup>. O etichetă de pe capac menționează când trebuie înlocuită aceasta.

Amortizoarele cu gaz pentru capac trebuie înlocuite după o durată de viață de 1 an și 7 luni. (Acestea sunt înlocuite anual ca parte a planurilor Struers ServiceGuard).

Celelalte componente critice de siguranță trebuie înlocuite în funcție de necesități, în funcție de uzura mașinii, însă trebuie înlocuite după o durată de viață de maximum 20 de ani.

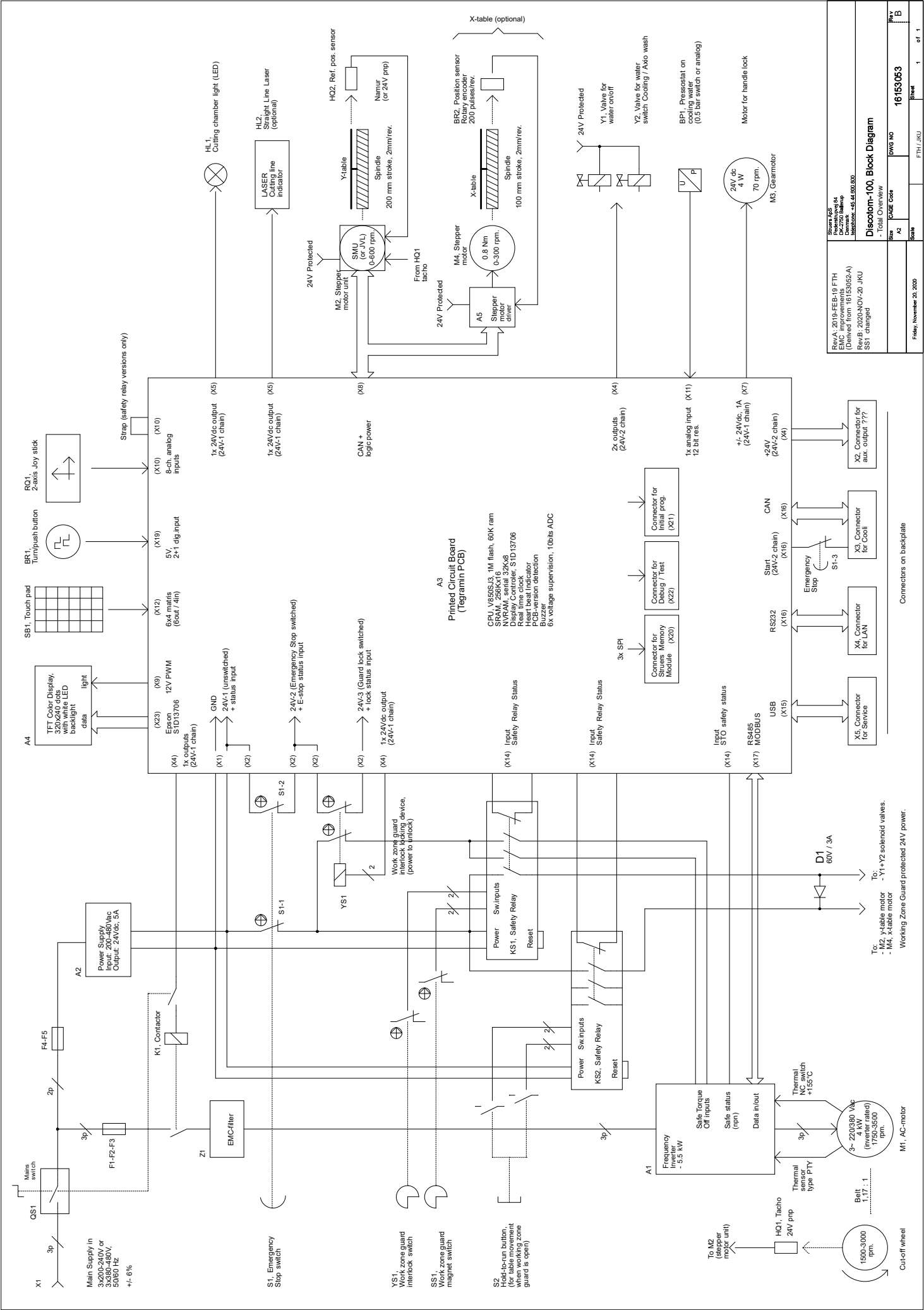
Contactați departamentul de service Struers pentru informații.

#### Diagrame

Discotom-100	Diagramă bloc .....	16153053B
	Schema circuitului (4 pagini) .....	16153103B
Discotom-10	Diagramă bloc .....	16253052B
	Schema circuitului (4 pagini) .....	16253102C
Discotom-100/ -10	Diagrama sistemului de apă, Discotom-100/-10.....	16151000B

Consultați paginile următoare

<sup>9</sup> Înlocuirea ecranului este necesară pentru conformarea la cerințele de siguranță cuprinse în standardul european EN 16089.



Rev A: 2019-FEB-19 FTH EMC improvements (Derived from 16153005-A) 03-05-2020-NOV-20 JKU SS1 changed		Rev B	
Sheet	Page	DWG NO	1 of 1
161530053		FTH / JKU	
Friday, November 20, 2020		Sheet	

Rev A: 2019-FEB-19 FTH  
EMC improvements  
(Derived from 16153005-A)  
03-05-2020-NOV-20 JKU  
SS1 changed

Sheet Page DWG NO 1 of 1

Friday, November 20, 2020

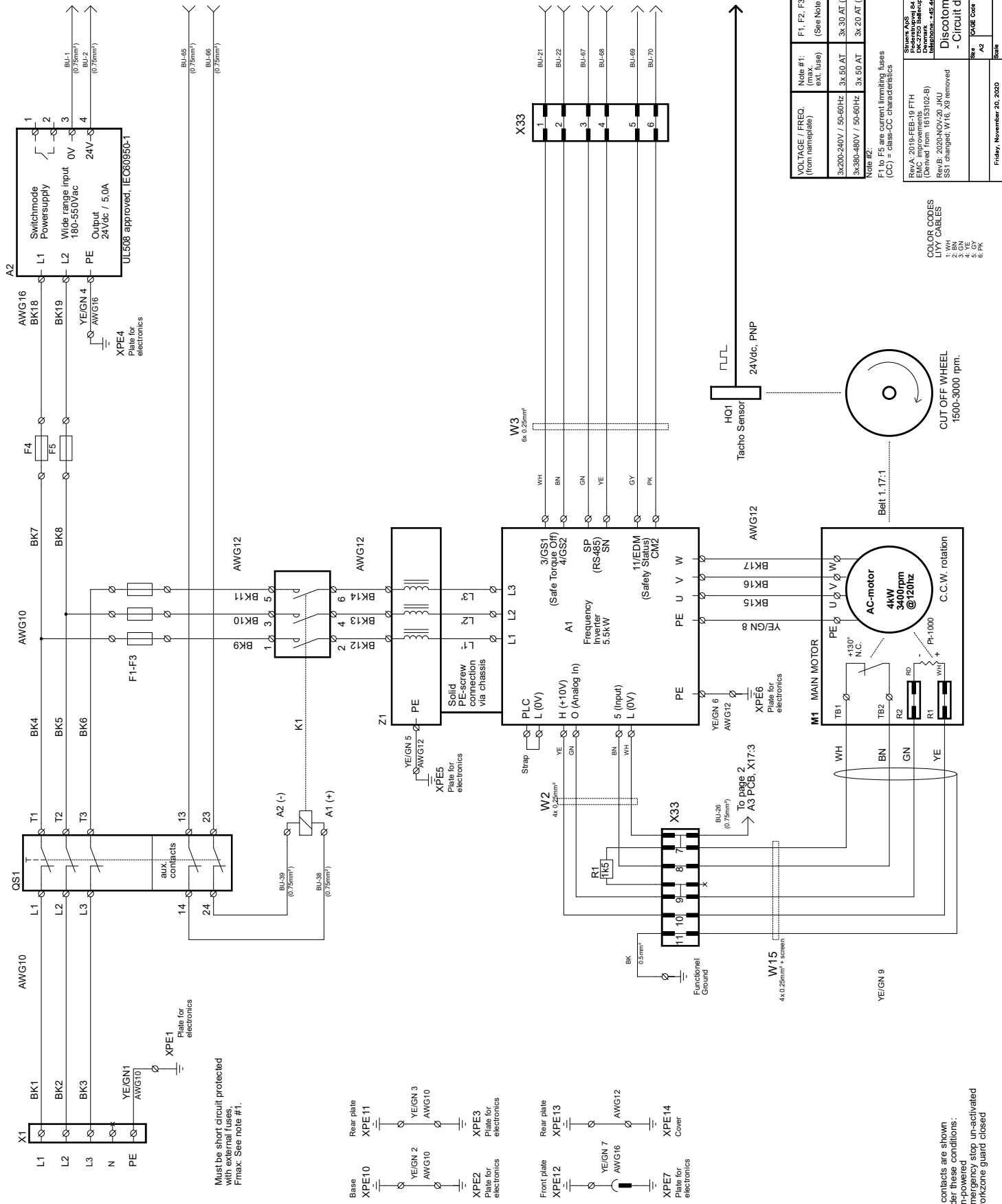
Sheet

161530053

FTH / JKU

To page 2  
24Vdc supply

From page 2  
PCB A3-X4



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

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

VOLTAGE / FREQ. (from nameplate)	Note #1: (max. ext. fuse)	F1, F2, F3 (See Note #2)	F4, F5 (See Note #2)	M1 (Connection)	M1 (Nom. power)
3x200-240V / 50-60Hz	3x 50 AT	3x 3.0 AT (CC)	2x 2 AT (CC)	Delta	4.0 kW, S1
3x380-480V / 50-60Hz	3x 50 AT	3x 3.0 AT (CC)	2x 2 AT (CC)	Star	4.0 kW, S1

Note #2:  
F1 to F5 are current limiting fuses (CC) = class-CC characteristics

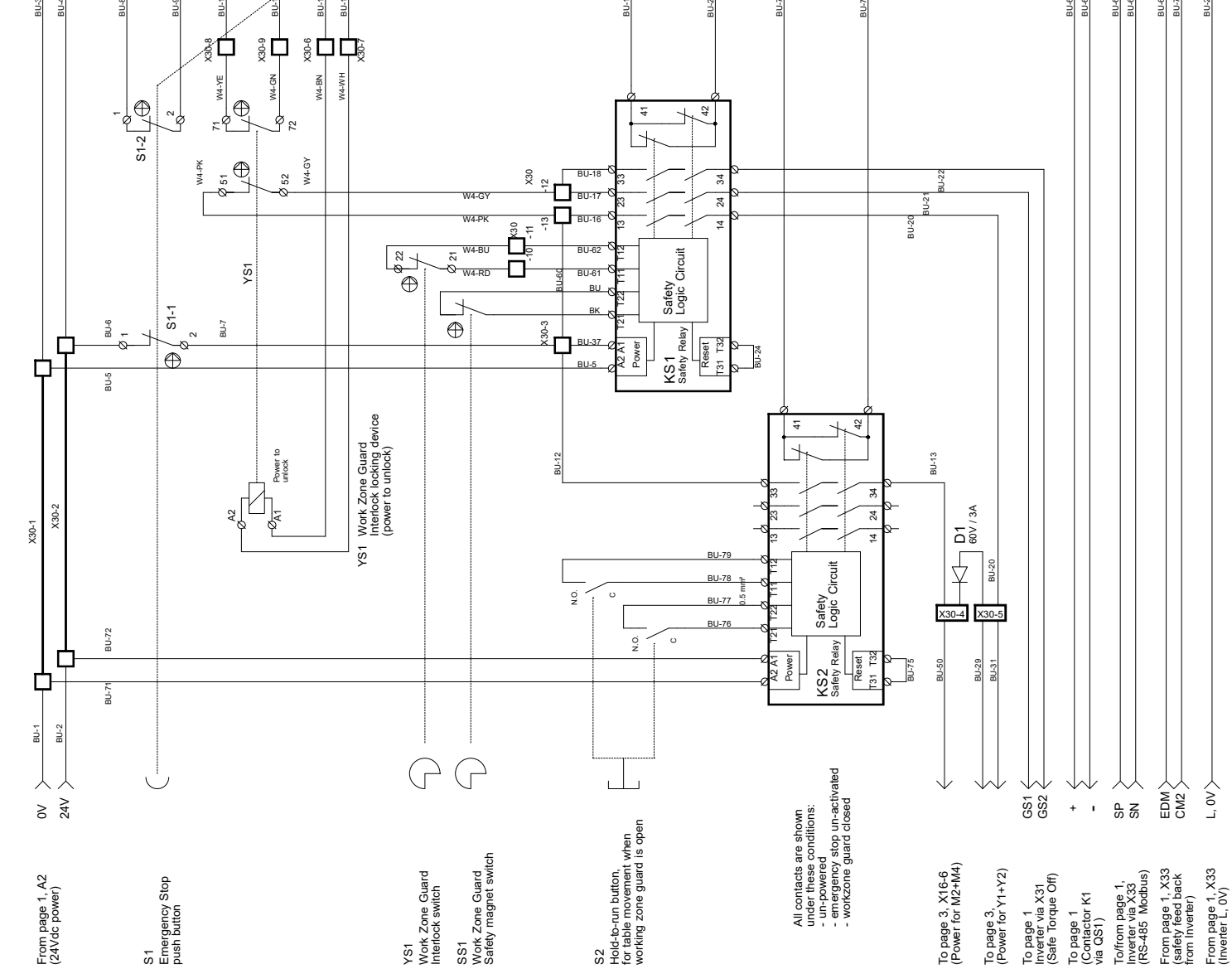
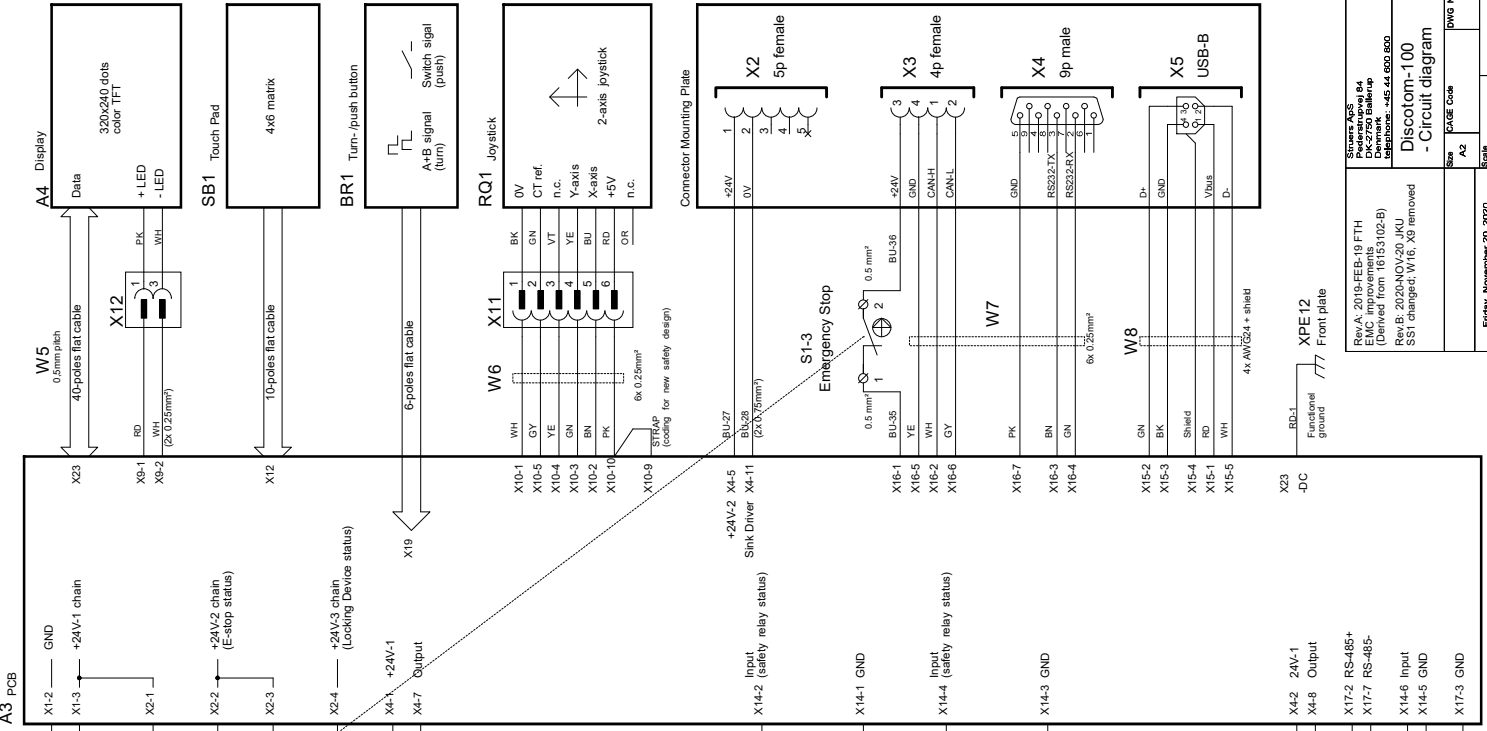
Rev.A: 2019-FEB-19 FTH EMC improvements (Derived from 16153102-B) Rev.B: 2020-NOV-20 JKU S31 changed, W16, X6 removed		Rev.C: 2020-NOV-20 JKU S31 changed, W16, X6 removed
Rev.A: 2019-FEB-19 FTH EMC improvements (Derived from 16153102-B) Rev.B: 2020-NOV-20 JKU S31 changed, W16, X6 removed		Rev.C: 2020-NOV-20 JKU S31 changed, W16, X6 removed
Discolom-100 - Circuit diagram		
Friday, November 20, 2020	DWG NO 16153103	Sheet 1 of 4

COLOR CODES  
LIVY CABLES

1. BK
2. BN
3. GN
4. YE
5. GY
6. PK

**COLOR CODES  
LVY CABLES**

1.	WH
2.	RD
3.	GN
4.	GY
5.	PK
6.	BN
7.	OR
8.	RD



From page 1, A2 (24Vdc power)

S1 Emergency Stop push button

S2 Hold-to-run button, for cable movement when working zone guard is open

YS1 Work Zone Guard Interlock switch

YS2 Work Zone Guard Interlock switch

SS1 Work Zone Guard Safety magnet switch

All contacts are shown under the following conditions:

- up-powerey stop un-activated
- emergency stop un-activated
- workzone guard closed

To page 3, X166 (Power for M2-M4)

To page 3, (Power for Y1+Y2)

To page 1 (Safe Torque Off)

To page 1 (via GS1)

To page 1, X33 (RS-485 Modbus)

From page 1, X33 (safety feed back from inverter)

From page 1, X33 (Inverter L, 0V)

Sheet No	A2	CAGE CODE	16153103	Rev#	B
Scale					
File Name	PTH_100				
Printed Date	Friday, November 20, 2020				
Printed Time	11:53 AM				
Printed User	jku				
Printed Job	16153103				
Printed Pages	2 of 4				

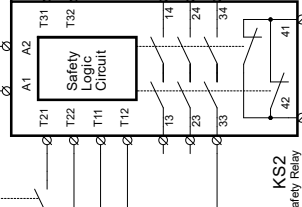
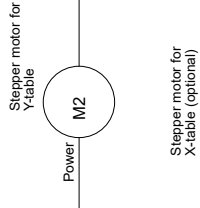
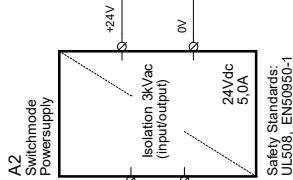
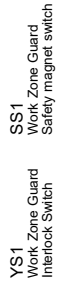
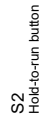
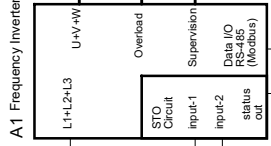
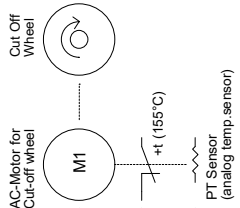
Rev A: 2019-FEB-19 FTH  
 EMC improvements  
 (Derived from 16153102-B)

Rev B: 2020-NOV-20 JKU  
 SS1 changed; W16, X9 removed

Discomrom-100  
 - Circuit diagram

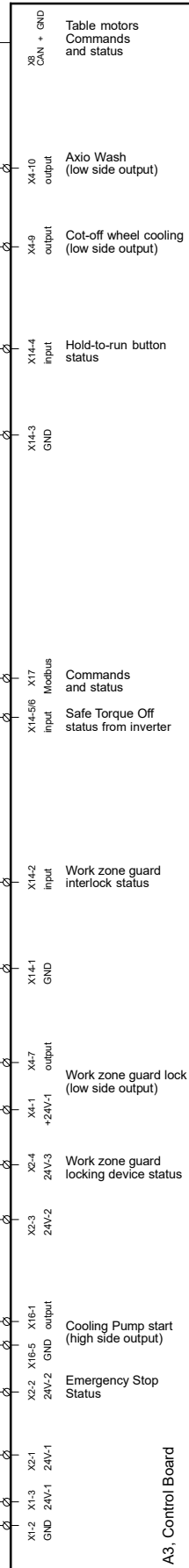






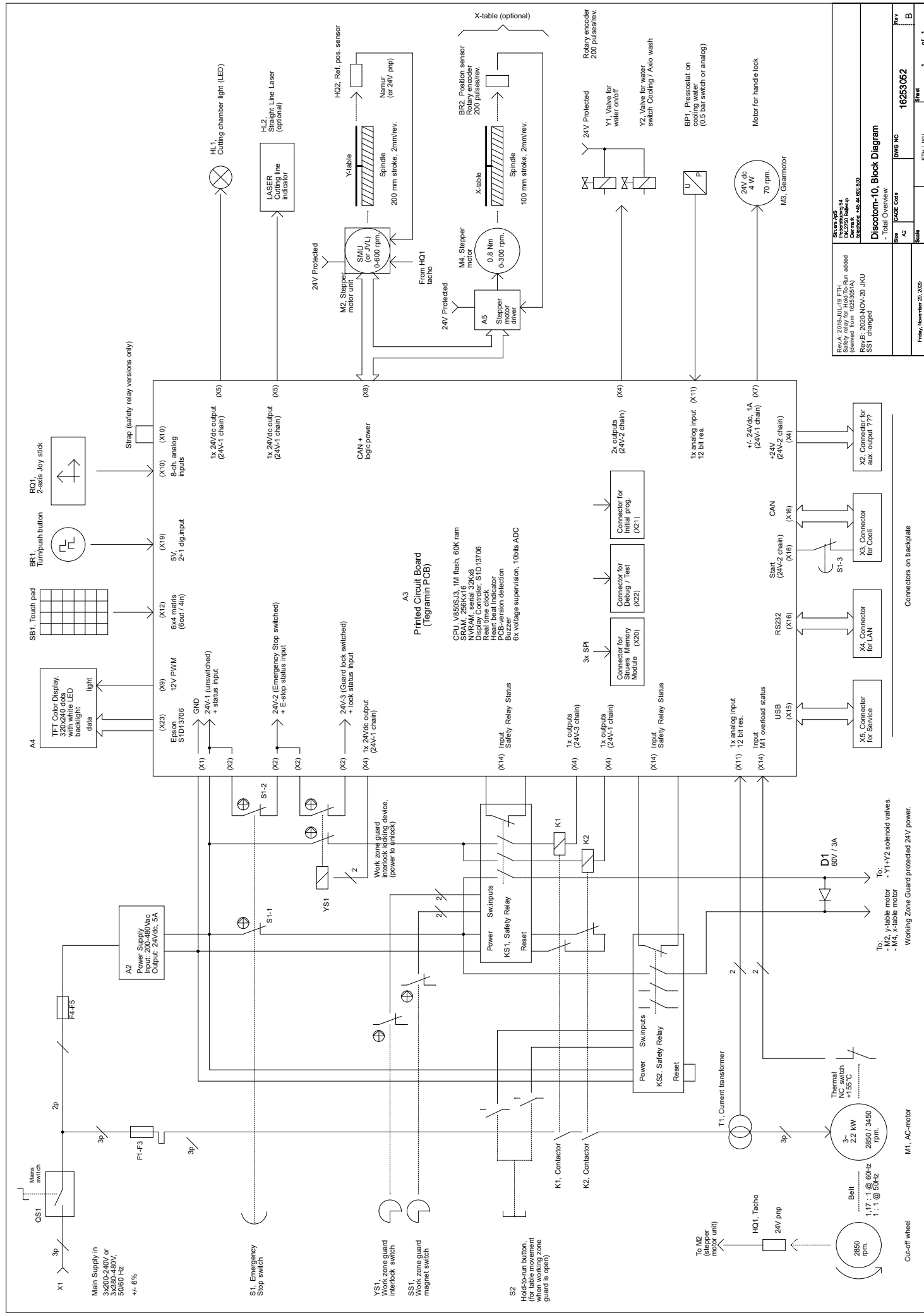
**X3**

Start of ext. cooling pump



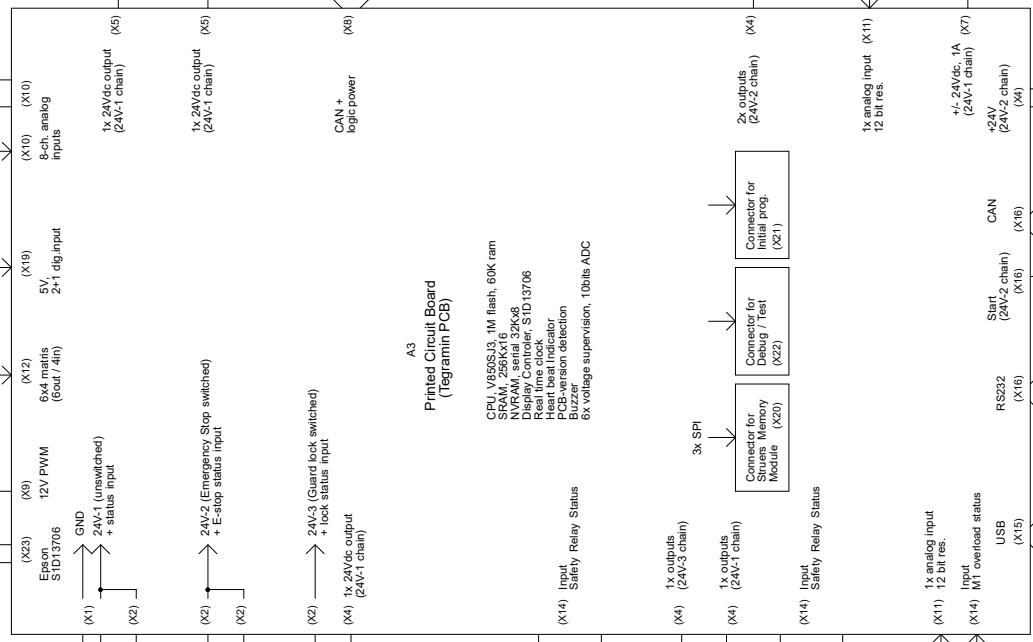
All contacts are shown under these conditions:  
 - in-power supply un-activated  
 - emergency stop un-activated  
 - workzone guard closed

Rev: A, 2019-FEB-10 FTH EMC improvements (Derived from 16153102-B)	Rev: B, 2020-NOV-20 JKU S31 changed, W16, X6 removed	Discatom-100 - Circuit diagram, Safety Related Circuits	DWG NO 16153103	Sheet 4	of 4
Rev: A, 2019-FEB-10 FTH Discatom-100 - Safety Related Circuits	Rev: B, 2020-NOV-20 JKU S31 changed, W16, X6 removed	Discatom-100 - Circuit diagram, Safety Related Circuits	DWG NO 16153103	Sheet 4	of 4



**Printed Circuit Board (Telegram PCB)**

CPU: V655J3, 1M flash, 60K ram  
 NV2AM, serial 32Kx8  
 Display Controller: STD13706  
 Real time clock  
 PC-to-serial interface  
 PCB test indicator  
 Buzzer with deflection  
 6x voltage supervision, 10bit ADC



Rev A: 2018-JUL-19 FTH (initial release)		Rev B: 2020-NOV-20 JKU (SS1 changed)	
Rev	DATE	Rev	DATE
A2	16253052	A2	16253052
Friday, November 20, 2020		Friday, November 20, 2020	
Scale		Scale	
Sheet		Sheet	
1 of 1		1 of 1	

Rev A: 2018-JUL-19 FTH (initial release)		Rev B: 2020-NOV-20 JKU (SS1 changed)	
Rev	DATE	Rev	DATE
A2	16253052	A2	16253052
Friday, November 20, 2020		Friday, November 20, 2020	
Scale		Scale	
Sheet		Sheet	
1 of 1		1 of 1	

Rev A: 2018-JUL-19 FTH (initial release)		Rev B: 2020-NOV-20 JKU (SS1 changed)	
Rev	DATE	Rev	DATE
A2	16253052	A2	16253052
Friday, November 20, 2020		Friday, November 20, 2020	
Scale		Scale	
Sheet		Sheet	
1 of 1		1 of 1	

M1. AC-motor  
 M2. Stepper motor unit  
 M3. Gearmotor  
 M4. Stepper motor

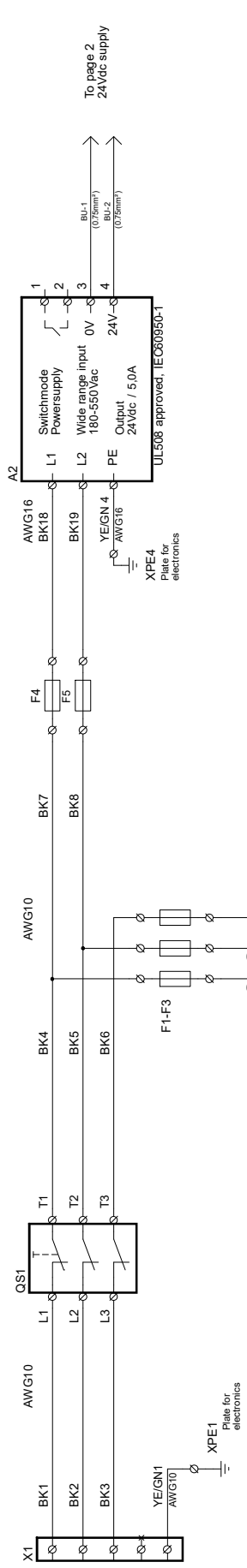
To: -M2, y-table motor  
 -M4, X-table motor  
 Working Zone Guard protected 24V power.

Connectors on backplate

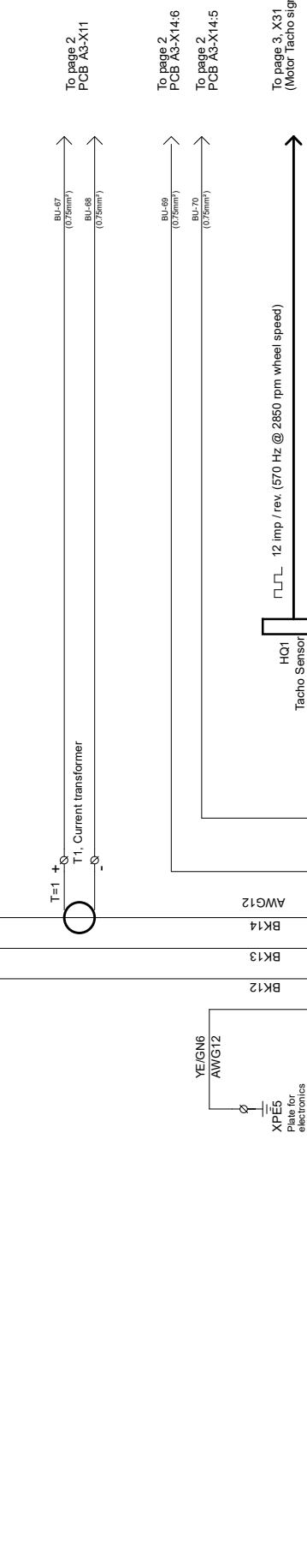
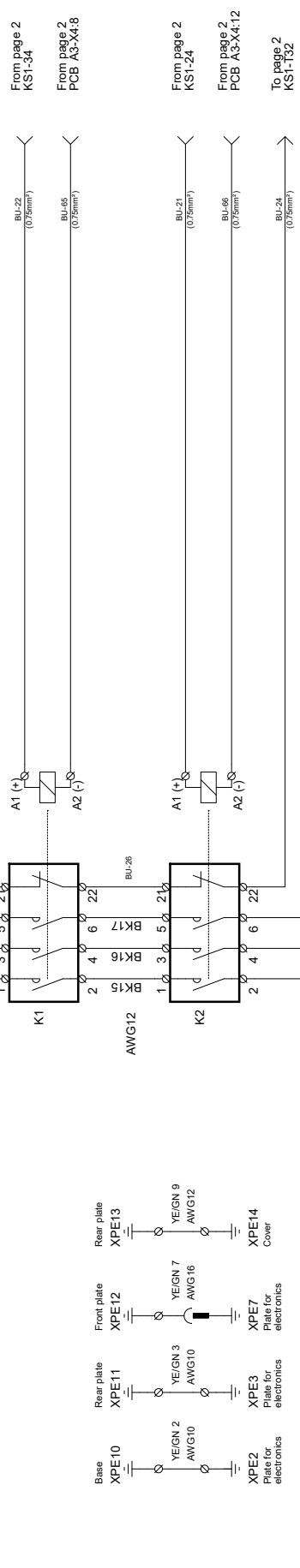
FTH/JKU

16253052

B



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



VOLTAGE / FREQ (from nameplate)	Note #1: (max. fuse)	F1, F2, F3 (See Note #2)	F4, F5 (See Note #2)	M1 (Connection)	M1 (Nom. power)
3x200-210V / 60Hz	3x-50 AT	3x-30 AT (CC)	2x-2 AT (CC)	Delta	3.0 kW, S1
3x200V / 50Hz	3x-50 AT	3x-30 AT (CC)	2x-2 AT (CC)	Delta	2.5 kW, S1
3x220-240V / 60Hz	3x-50 AT	3x-30 AT (CC)	2x-2 AT (CC)	Delta	3.0 kW, S1
3x220-230V / 50Hz	3x-50 AT	3x-30 AT (CC)	2x-2 AT (CC)	Delta	2.5 kW, S1
3x380-415V / 60Hz	3x-50 AT	3x-15 AT (CC)	2x-1 AT (CC)	Star	3.0 kW, S1
3x380-480V / 50Hz	3x-50 AT	3x-15 AT (CC)	2x-1 AT (CC)	Star	2.5 kW, S1
3x460-480V / 60Hz	3x-50 AT	3x-15 AT (CC)	2x-1 AT (CC)	Star	3.0 kW, S1

Note #2:  
F1 to F5 are current limiting fuses  
(CC) = class-CC characteristics

Rev.A: 2018-JUL-19 FTH  
Safety relay for HoloColor added  
Dec-27-2018  
Rev.B: 2019-JAN-16 C.ZO  
Color for laser and motor changed  
Rev.C: 2020-NOV-20 J.KU  
SST changed: W16, X0 removed

Discolom-10  
- Circuit diagram

UL508 approved, IEC60950-1

Rev. No. 16253102

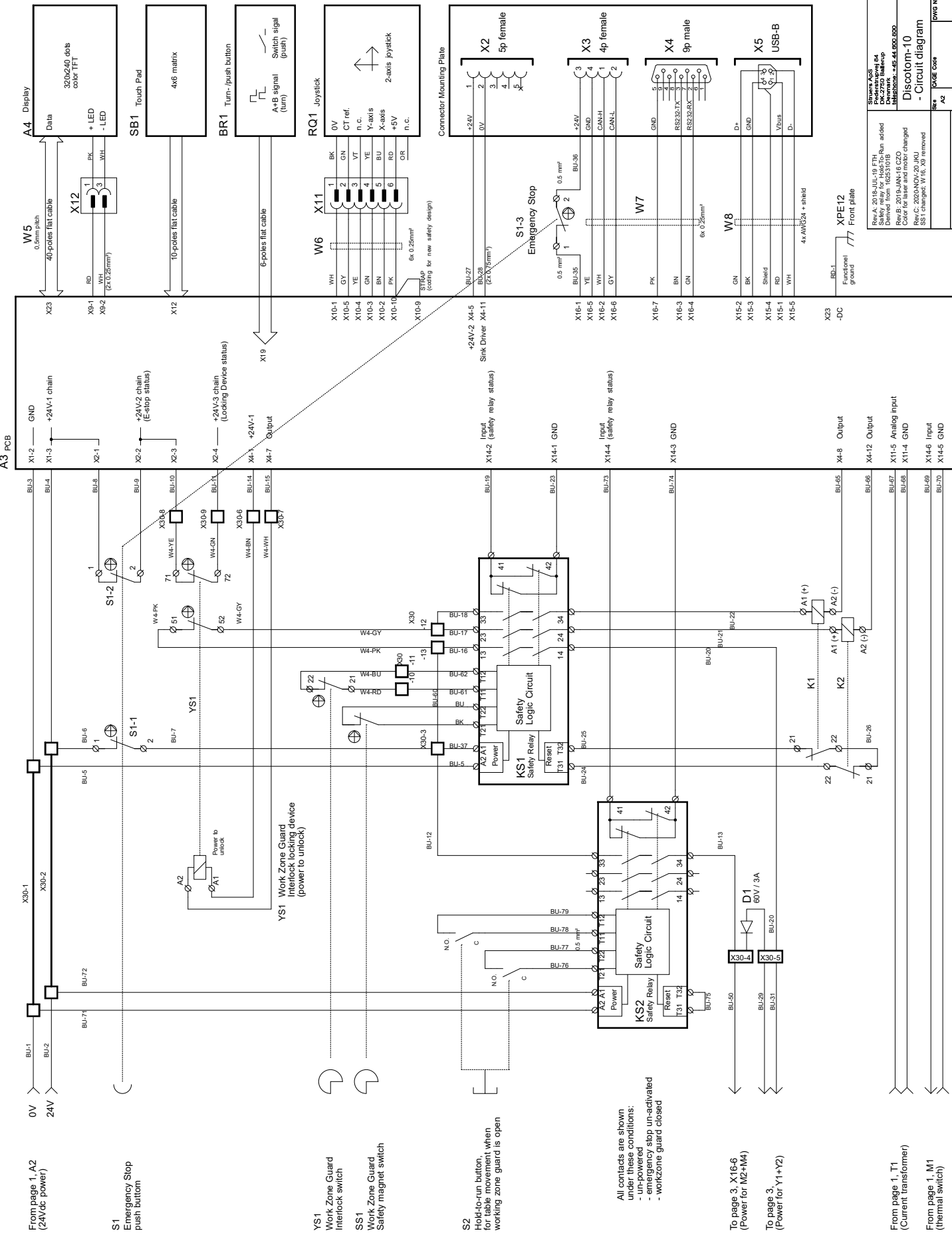
Rev. C

COLOR CODES  
L1-Y CABLES

1: WH  
2: BN  
3: GN  
4: YV  
5: BK  
6: PK  
7: RD

**COLOR CODES  
LIVY CABLES**

1:	WH
2:	BN
3:	RD
4:	YE
5:	GY
6:	PK
7:	OR
8:	RD



From page 1, A2  
(24Vdc power)

S1  
Emergency Stop  
push button

YS1  
Work Zone Guard  
Interlock switch

SS1  
Work Zone Guard  
Safety magnet switch

S2  
Hold-to-run button  
for laser movement when  
working zone guard is open

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

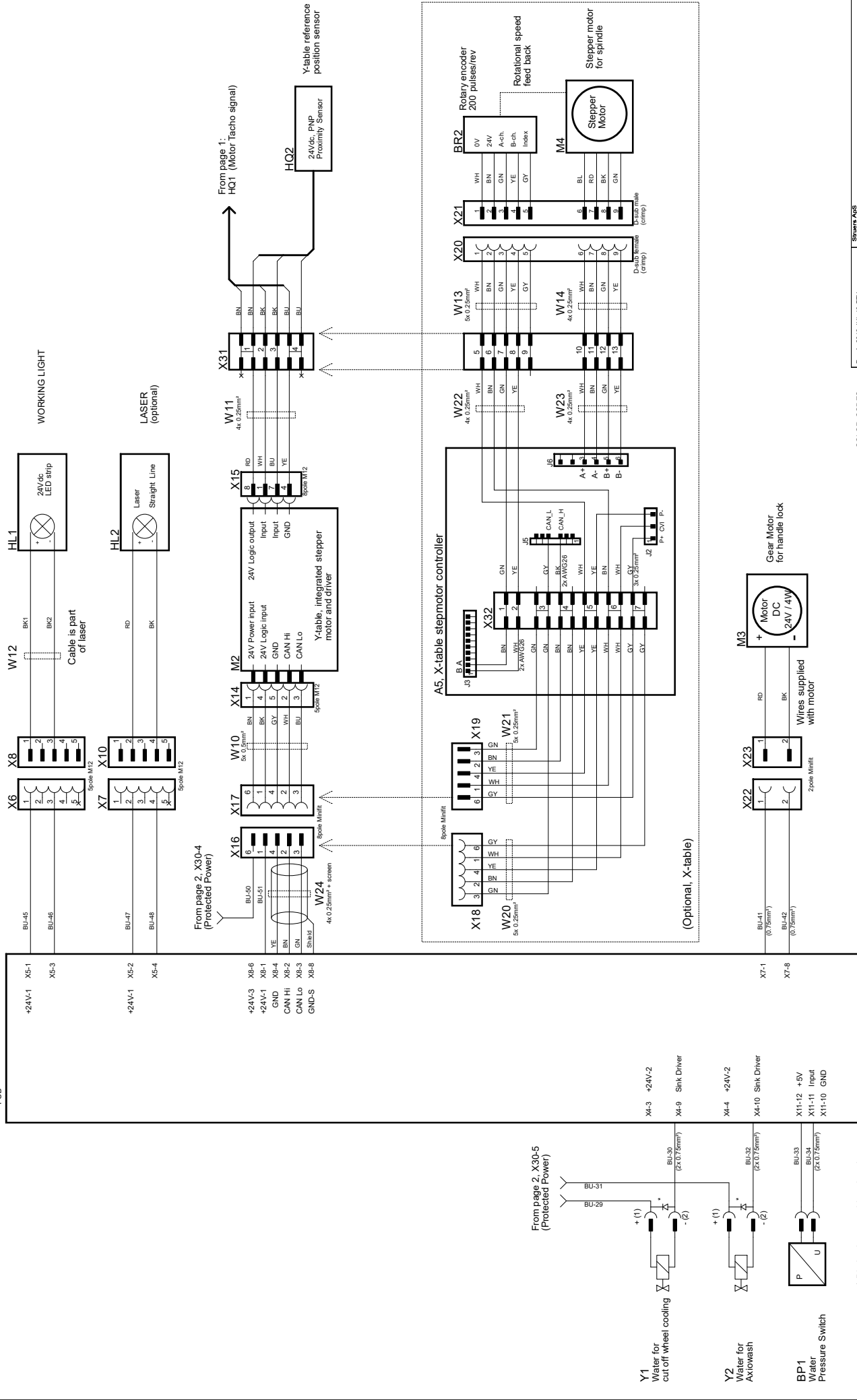
To page 3, X16-6  
(Power for M2+M4)

To page 3,  
(Power for Y1+Y2)

From page 1, T1  
(Current transformer)

From page 1, M1  
(thermal switch)

Rev	A2	DWG NO	16253102
Rev	A2	Sheet	2 of 4
Friday, November 20, 2020			
FTH / JUKU			
Discolom-10 - Circuit diagram			
Rev A: 2018-JUL-19 FTH Safety relay for Hold-to-Run added Rev B: 2019-MAR-16 CZO Color for laser and motor changed Rev C: 2020-NOV-20 JUKU SS1 changed; W16, X9 removed			
Rev A: 2018-JUL-19 FTH Safety relay for Hold-to-Run added Rev B: 2019-MAR-16 CZO Color for laser and motor changed Rev C: 2020-NOV-20 JUKU SS1 changed; W16, X9 removed			



**COLOR CODES**  
LIVY CABLES

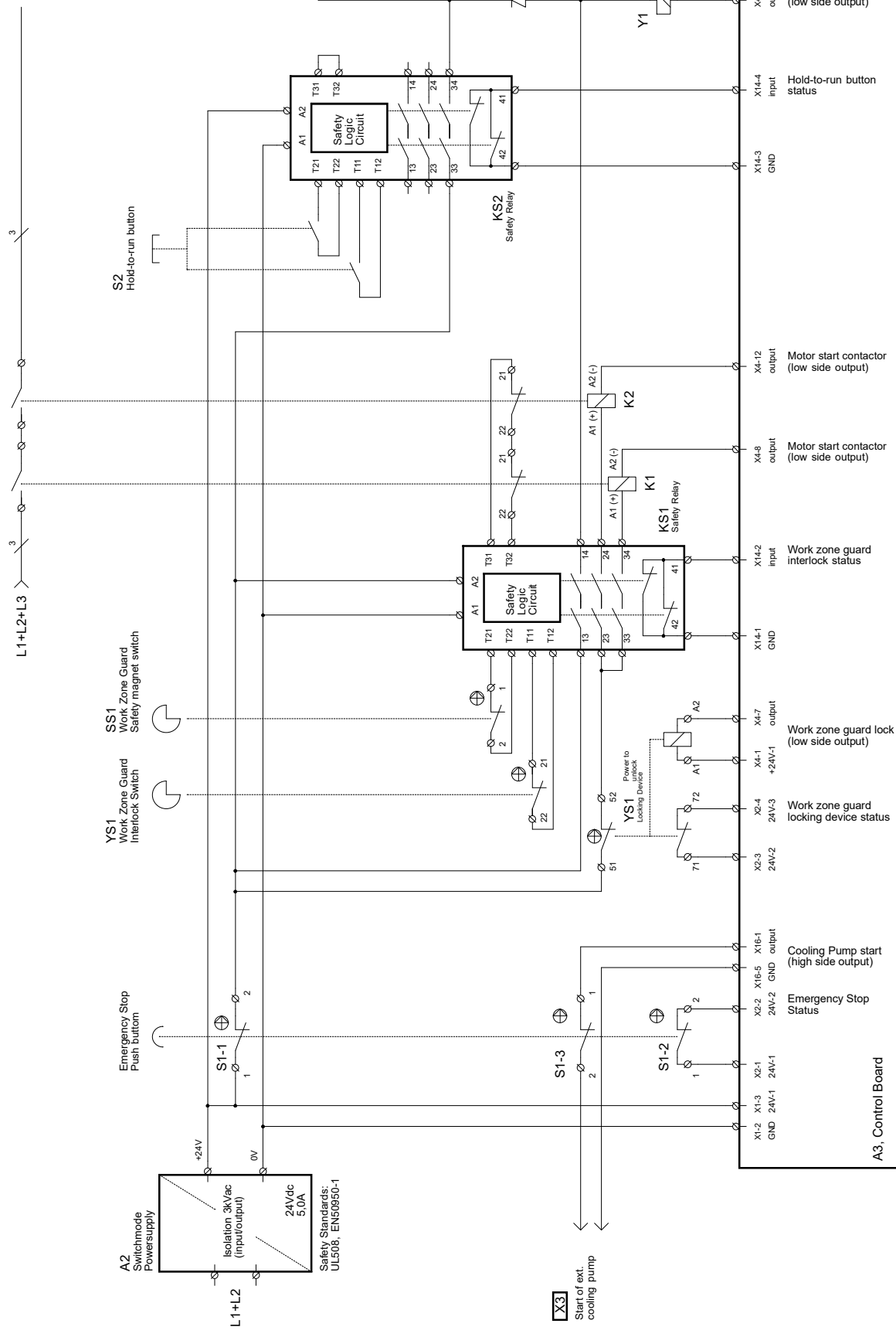
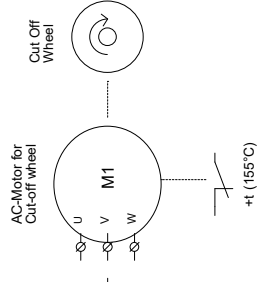
- WH
- BN
- GN
- YE
- BK
- GY
- BU

Rev.A: 2018-JUL-19.FTH  
Safety relay for HydroRun added  
Rev.B: 2019-MAR-16.CZO  
Color for laser and motor changed  
Rev.C: 2020-NOV-20.JKU  
SST changed; W16, X9 removed

Discom-10  
- Circuit diagram

Rev: A2  
DWG NO: 16253102  
Date: 2020-11-20  
Friday, November 20, 2020

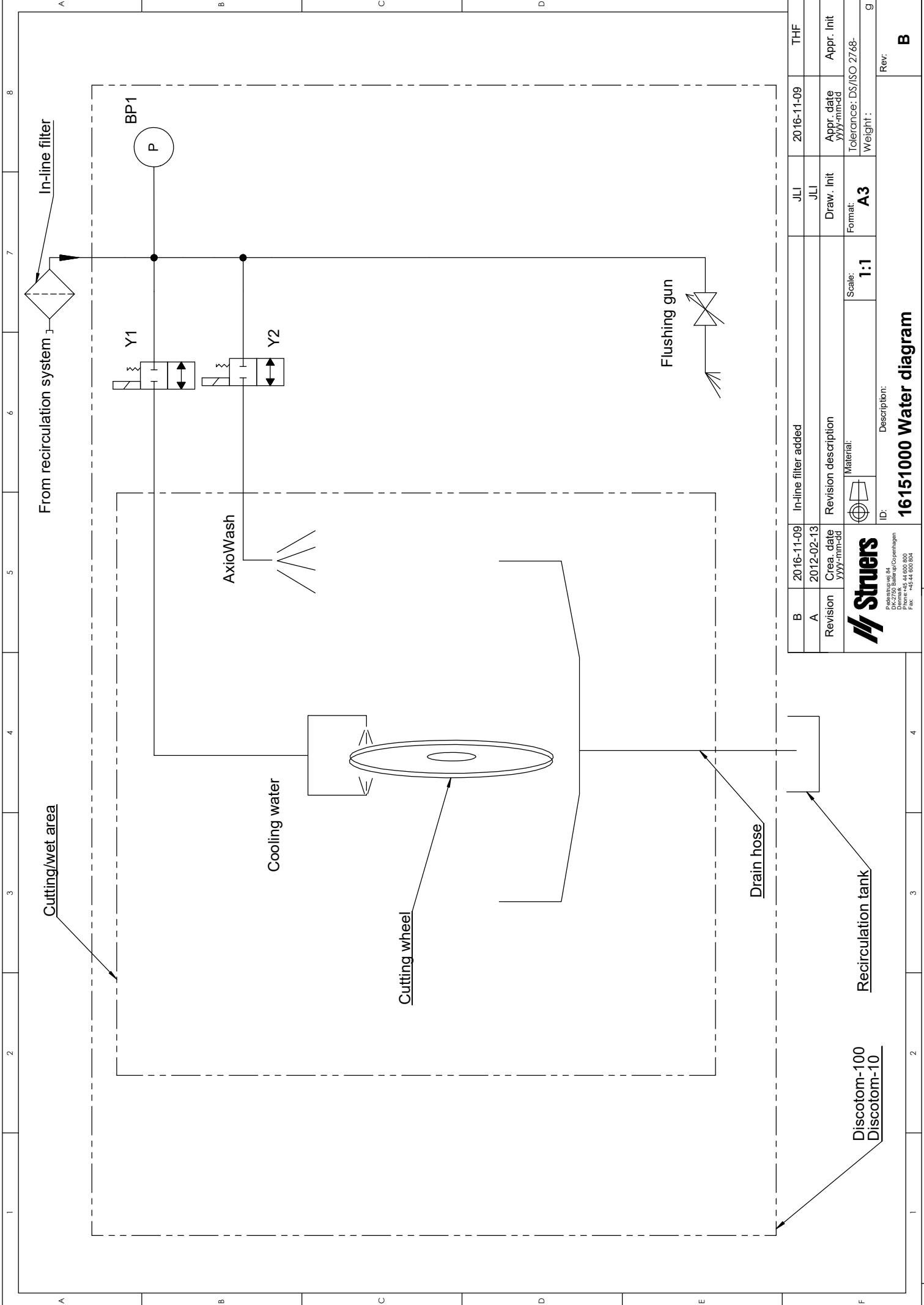
Page: 3 of 4



Terminal	Signal / Component
X1-2	GND
X1-3	24V-1
X2-1	24V-1
X2-2	24V-2
X2-3	24V-2
X2-4	24V-3
X4-1	+24V-1
X4-7	A2
X4-8	output (low side output)
X4-12	output (low side output)
X14-3	GND
X14-4	input
X4-9	output (low side output)
X4-10	output (low side output)
X8	CAN + GND

Rev. A, 2018-JUL-19, FTH Safety relay for Hold-to-Run added DK-2750 Release Revision: 16253102	
Rev. B, 2019-JAN-16, CZO Color for laser and motor changed Rev. C, 2020-NOV-20, JKU SS1 changed: W16, X9 removed	
Rev. No.	16253102
Rev. Date	Friday, November 20, 2020
Rev. No.	16253102
Rev. Date	Friday, November 20, 2020

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



B	2016-11-09	In-line filter added	JLI	2016-11-09	THF
A	2012-02-13	Revision description	JLI		
Revision	Creation date	Revision description	Draw. Init	Appr. date	Appr. Init
	YYYY-mm-dd	Material:	Format: <b>A3</b>	YYYY-mm-dd	
			Scale: <b>1:1</b>	Tolerance: DS/ISO 2768-	Weight:
			ID:	Description:	
			<b>16151000 Water diagram</b>		
 Pedersbølvej 84 DK-2750 Ballerup/Copenhagen Phone: +45 44 600 800 Fax: +45 44 600 904					
			Rev: <b>B</b>		

## 8. Informații legale și de reglementare

### Aviz FCC

Acest echipament a fost testat și s-a constatat că respectă limitele pentru un dispozitiv digital clasa A, conform Părții 15 a Regulilor FCC. Aceste limite sunt concepute pentru a asigura o protecție rezonabilă împotriva interferențelor nocive atunci când echipamentul este utilizat într-un mediu comercial. Acest echipament generează, utilizează și poate emite unde de radiofrecvență și, dacă nu este instalat și utilizat în conformitate cu manualul de utilizare, poate provoca interferențe nocive cu instalațiile de radiocomunicații. Este posibil ca utilizarea acestui echipament într-o zonă rezidențială să provoace interferențe nocive, caz în care utilizatorul va trebui să remedieze interferențele pe propria cheltuială. În conformitate cu Partea 15.21 a Regulilor FCC, orice modificări aduse acestui produs, care nu sunt aprobate în mod expres de către Struers ApS, pot provoca interferențe radio nocive și să anuleze autoritatea utilizatorului de a utiliza echipamentul.

### EN ISO 13849-1

Componentele de siguranță ale sistemului de comandă (SRP/CS) au fost evaluate în conformitate cu standardele EN 13849-1:2015 și EN 60204-1:2006. Toate componentele de siguranță ale sistemului de comandă (SRP/CS) au o durată de viață limitată de 20 de ani. După expirarea acestei perioade, toate componentele trebuie înlocuite.



## 9. Date tehnice

Subiect	Specificație		
	Metric/Internațional	SUA	
<b>SPECIFICAȚII DE TĂIERE</b>			
<b>Capacitate de tăiere (max.)</b>	Discotom-100 (discuri abrazive de tăiere cu diametrul de 300 mm/12")	Diametru de 119 mm cu flanșă de 61 mm	Diametru de 4.68" cu flanșă de 2.4"
	Discotom-10 (discuri abrazive de tăiere cu diametrul de 250 mm/10")	Diametru de 94 mm cu flanșă de 61 mm	Diametru de 3.70" cu flanșă de 2.4"
<b>SPECIFICAȚII FIZICE</b>			
<b>Motor de tăiere</b>	<b>Discotom-100 (50-60 Hz)</b> Putere de tăiere, constantă [S1] Putere de tăiere, intermitentă [S3] Putere maximă  <b>Discotom-10 (50 Hz)</b> Putere de tăiere, constantă [S1] Putere de tăiere, intermitentă [S3] Putere maximă  <b>Discotom-10 (60 Hz)</b> Putere de tăiere, constantă [S1] Putere de tăiere, intermitentă [S3] Putere maximă	4 kW 4,7 kW 6,8 kW  2,5 kW 3,2 kW 4,2 kW  3 kW 3,8 kW 5,1 kW	5.4 CP 6.4 CP 9.2 CP  3.4 CP 4.3 CP 5.7 CP  4 CP 5.1 CP 6.9 CP
<b>Disc abraziv de tăiere Discotom-100</b>	Diametru X Grosime X Orificiu central Viteză variabilă	300 x 2 x 32 mm	12 x 0.08 x 1.26"
		1.500 – 3.000 rpm	
<b>Disc abraziv de tăiere Discotom-10</b>	Diametru X Grosime X Orificiu central Viteză fixă	250 x 1,5 x 32 mm	10 x 0.06 x 1.26"
		2.850 rpm	
<b>Poziționare și avans</b>	Interval de poziționare (a discului abraziv de tăiere) Z: Înălțime max. a probei sub discul abraziv de tăiere Disc abraziv de 300 mm Disc abraziv de 250 mm	165 mm  80 mm 105 mm	6.5"  3.1" 4.1
	Viteză max. de poziționare Y: X:	20 mm/s 10 mm/s	0.8"/s 0.4"/s
	Interval de viteze de avans (ajustabil în trepte de)	0,05 - 2,5 mm/s (0,05 mm/s)	2 - 100 mils/s (2 mils/s)

*Discotom-100/-10*  
Manual de utilizare

Subiect		Specificație	
		Metric/Internațional	SUA
<b>Masă de tăiere</b>	Lățime x Adâncime	620 x 270 mm	24.4 x 10.6"
	Gamă masă Y	200 mm	7.9"
	Masă X (opțional) Lățime x Adâncime	282 x 270 mm	11.1 x 10.6"
	Gamă masă X	100 mm	3.9"
	Canale în T	10 mm	0.39"
<b>Dimensiuni și greutate</b>	Lățime	920 mm	36.2"
	Adâncime	890 mm	35.0"
	Înălțime (capac închis/deschis)	685 / 1.080 mm	27 / 42.5"
	Greutate	200 kg	440 lbs
	<i>Masă opțională</i>		
	Lățime	900 mm	35.4"
	Adâncime	750 mm	29.5"
	Înălțime	800 mm	31.5"
<b>Evacuarea vaporilor</b>	Diametrul tubului de legătură	50 mm	2"
	Capacitate recomandată la un indicator de nivel al apei de 0 mm/0"	50 m <sup>3</sup> /h	1,750 ft <sup>3</sup> /h
<b>Unitatea de răcire și recirculare</b>	Volum rezervor (opțional)	100 l	26.4 galoane
	Debit aprox.	125 l/min. la 1 bar	33 g/min. la 1 bar
<b>Echilibrare dinamică</b>	Limită maximă admisibilă de dezechilibru conform standardului ISO 1940/1, grad de calitate a echilibrului G6.03	Maxim = 2 gmm/kg = 110 gmm.	
<b>Directive UE</b>		Consultați Declarația de conformitate	
<b>Nivel de zgomot<sup>10</sup></b>	Nivelul de presiune acustică ponderat A la stațiile de lucru Discotom-10/-100	L <sub>pa</sub> = 73 dB(A) valoare măsurată. Incertitudine K = 4 dB Măsurători efectuate în conformitate cu EN ISO 11202.	
<b>Nivel de vibrații</b>		Expunerea totală la vibrații a părților superioare ale corpului nu depășește 2,5 m/s <sup>2</sup> .	
<b>Mediu de operare</b>	Temperatură ambientală	-5 – 40 °C / -40 – 105 °F	
	Umiditate	35 - 85 % umiditate relativă (fără condensare)	
<b>Transport și depozitare</b>		0 – 60 °C / 32 – 140 °F	

<sup>10</sup> Nivel de zgomot: Cifrele menționate sunt niveluri de emisii și nu sunt neapărat niveluri de lucru în siguranță. Cu toate că există o corelație între emisii și nivelurile de expunere, aceasta nu poate fi utilizată în mod fiabil pentru a determina dacă sunt necesare sau nu măsuri de precauție suplimentare. Factorii care influențează nivelul efectiv de expunere a muncitorilor includ caracteristici precum sala de lucru, celelalte surse de zgomot etc., adică numărul de mașini și de procese adiacente suplimentare. De asemenea, nivelul de expunere admis poate varia în funcție de țară. Totuși, aceste informații îi permit utilizatorului mașinii să evalueze mai bine pericolul și riscul.

*Discotom-100/-10*  
Manual de utilizare

Subiect	Specificație																																								
<b>DATE ELECTRICE</b>																																									
<p><i>*Important:</i> Standardele locale ar putea anula recomandările privind cablul de alimentare. Dacă este necesar, contactați un electrician calificat pentru a verifica care este opțiunea potrivită pentru configurația instalației locale.</p>																																									
<b>Discotom-100</b>																																									
<i>Specificație pentru cablul de alimentare*</i>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tensiune/frecvență:</th> <th>Dimensiune min. siguranță</th> <th>Dimensiune minimă cablu la siguranță min.</th> <th>Dimensiune max. siguranță</th> <th>Dimensiune minimă cablu la siguranță max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3 x 200-240 V</td> <td>30</td> <td>3x AWG12 / 2,5 mm<sup>2</sup> + PE</td> <td>50</td> <td>3x AWG10 / 4 mm<sup>2</sup> + PE</td> </tr> <tr> <td>3 x 380-480V</td> <td>15</td> <td>3x AWG14 / 1,5 mm<sup>2</sup> + PE</td> <td>50</td> <td>3x AWG10 / 4 mm<sup>2</sup> + PE</td> </tr> </tbody> </table>	Tensiune/frecvență:	Dimensiune min. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță min.	Dimensiune max. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță max.	3 x 200-240 V	30	3x AWG12 / 2,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x AWG10 / 4 mm <sup>2</sup> + PE	3 x 380-480V	15	3x AWG14 / 1,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x AWG10 / 4 mm <sup>2</sup> + PE																									
Tensiune/frecvență:	Dimensiune min. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță min.	Dimensiune max. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță max.																																					
3 x 200-240 V	30	3x AWG12 / 2,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x AWG10 / 4 mm <sup>2</sup> + PE																																					
3 x 380-480V	15	3x AWG14 / 1,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x AWG10 / 4 mm <sup>2</sup> + PE																																					
<i>Tabel cu date electrice</i>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tensiune/frecvență:</th> <th>Sarcină nom.</th> <th>Dimensiune max. nom.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3 x 200-240 V</td> <td>16 A</td> <td>30 A</td> </tr> <tr> <td>3 x 380-480V</td> <td>8 A</td> <td>15 A</td> </tr> </tbody> </table>	Tensiune/frecvență:	Sarcină nom.	Dimensiune max. nom.	3 x 200-240 V	16 A	30 A	3 x 380-480V	8 A	15 A																															
Tensiune/frecvență:	Sarcină nom.	Dimensiune max. nom.																																							
3 x 200-240 V	16 A	30 A																																							
3 x 380-480V	8 A	15 A																																							
<i>Înteruptor circuit curent rezidual</i>	<p>Pentru mașinile Discotom-100 conectate la instalațiile electrice cu RCCB este necesar un RCCB tip B, cu acțiune întârziată, 30 mA. Cerințele de cablare și cerințele referitoare la RCCB se referă la standardul european EN 50178 / 5.2.11.1. Standarde similare se aplică în America de Nord.</p>																																								
<b>Discotom-10</b>																																									
<i>Specificație pentru cablul de alimentare*</i>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tensiune/frecvență:</th> <th>Dimensiune min. siguranță</th> <th>Dimensiune minimă cablu la siguranță min.</th> <th>Dimensiune max. siguranță</th> <th>Dimensiune minimă cablu la siguranță max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3 x 200 V / 50 Hz</td> <td>20</td> <td>3x 2,5 mm<sup>2</sup> + PE</td> <td>50</td> <td>3x 4 mm<sup>2</sup> + PE</td> </tr> <tr> <td>3 x 200-210 V / 60 Hz</td> <td>20</td> <td>3x AWG12 + PE</td> <td>50</td> <td>3x AWG10 + PE</td> </tr> <tr> <td>3 x 220-230 V / 50 Hz</td> <td>20</td> <td>3x 2,5 mm<sup>2</sup> + PE</td> <td>50</td> <td>3x 4 mm<sup>2</sup> + PE</td> </tr> <tr> <td>3 x 220-240 V / 60 Hz</td> <td>20</td> <td>3x AWG12 + PE</td> <td>50</td> <td>3x AWG10 + PE</td> </tr> <tr> <td>3 x 380-400 V / 50 Hz</td> <td>10</td> <td>3x 1,5 mm<sup>2</sup> + PE</td> <td>50</td> <td>3x 4 mm<sup>2</sup> + PE</td> </tr> <tr> <td>3 x 380-415 V / 60 Hz</td> <td>10</td> <td>3x AWG16 + PE</td> <td>50</td> <td>3x AWG10 + PE</td> </tr> <tr> <td>3 x 460-480 V / 60 Hz</td> <td>10</td> <td>3x AWG16 + PE</td> <td>50</td> <td>3x AWG10 + PE</td> </tr> </tbody> </table>	Tensiune/frecvență:	Dimensiune min. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță min.	Dimensiune max. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță max.	3 x 200 V / 50 Hz	20	3x 2,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x 4 mm <sup>2</sup> + PE	3 x 200-210 V / 60 Hz	20	3x AWG12 + PE	50	3x AWG10 + PE	3 x 220-230 V / 50 Hz	20	3x 2,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x 4 mm <sup>2</sup> + PE	3 x 220-240 V / 60 Hz	20	3x AWG12 + PE	50	3x AWG10 + PE	3 x 380-400 V / 50 Hz	10	3x 1,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x 4 mm <sup>2</sup> + PE	3 x 380-415 V / 60 Hz	10	3x AWG16 + PE	50	3x AWG10 + PE	3 x 460-480 V / 60 Hz	10	3x AWG16 + PE	50	3x AWG10 + PE
Tensiune/frecvență:	Dimensiune min. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță min.	Dimensiune max. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță max.																																					
3 x 200 V / 50 Hz	20	3x 2,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x 4 mm <sup>2</sup> + PE																																					
3 x 200-210 V / 60 Hz	20	3x AWG12 + PE	50	3x AWG10 + PE																																					
3 x 220-230 V / 50 Hz	20	3x 2,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x 4 mm <sup>2</sup> + PE																																					
3 x 220-240 V / 60 Hz	20	3x AWG12 + PE	50	3x AWG10 + PE																																					
3 x 380-400 V / 50 Hz	10	3x 1,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x 4 mm <sup>2</sup> + PE																																					
3 x 380-415 V / 60 Hz	10	3x AWG16 + PE	50	3x AWG10 + PE																																					
3 x 460-480 V / 60 Hz	10	3x AWG16 + PE	50	3x AWG10 + PE																																					
<i>Tabel cu date electrice</i>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tensiune/frecvență:</th> <th>Sarcină nom.</th> <th>Dimensiune max. nom.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3 x 200 V / 50 Hz</td> <td>14 A</td> <td>20 A</td> </tr> <tr> <td>3 x 200-210 V / 60 Hz</td> <td>15 A</td> <td>23 A</td> </tr> <tr> <td>3 x 220-230 V / 50 Hz</td> <td>12 A</td> <td>18 A</td> </tr> <tr> <td>3 x 220-240 V / 60 Hz</td> <td>14 A</td> <td>20 A</td> </tr> <tr> <td>3 x 380-400 V / 50 Hz</td> <td>7 A</td> <td>11 A</td> </tr> <tr> <td>3 x 380-415 V / 60 Hz</td> <td>8 A</td> <td>12 A</td> </tr> <tr> <td>3 x 460-480 V / 60 Hz</td> <td>7 A</td> <td>11 A</td> </tr> </tbody> </table>	Tensiune/frecvență:	Sarcină nom.	Dimensiune max. nom.	3 x 200 V / 50 Hz	14 A	20 A	3 x 200-210 V / 60 Hz	15 A	23 A	3 x 220-230 V / 50 Hz	12 A	18 A	3 x 220-240 V / 60 Hz	14 A	20 A	3 x 380-400 V / 50 Hz	7 A	11 A	3 x 380-415 V / 60 Hz	8 A	12 A	3 x 460-480 V / 60 Hz	7 A	11 A																
Tensiune/frecvență:	Sarcină nom.	Dimensiune max. nom.																																							
3 x 200 V / 50 Hz	14 A	20 A																																							
3 x 200-210 V / 60 Hz	15 A	23 A																																							
3 x 220-230 V / 50 Hz	12 A	18 A																																							
3 x 220-240 V / 60 Hz	14 A	20 A																																							
3 x 380-400 V / 50 Hz	7 A	11 A																																							
3 x 380-415 V / 60 Hz	8 A	12 A																																							
3 x 460-480 V / 60 Hz	7 A	11 A																																							
<i>Înteruptor circuit curent rezidual</i>	Se recomandă tipul A, 30 mA (sau superior).																																								

## Capacitate de tăiere

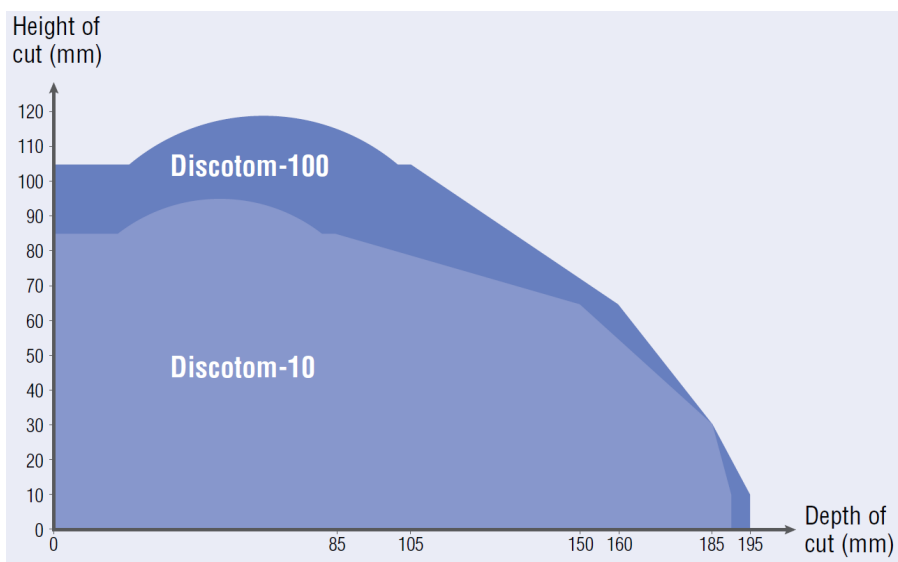
Graficul afișează capacitatea de tăiere proiectată în următoarele condiții:

Un disc abraziv de tăiere nou.

Piesa de prelucrat este așezată direct pe masa de tăiere, cu prelungire, dacă este cazul.

Se utilizează prinderea verticală.


Capacitatea efectivă de tăiere depinde de materialul probei, de discul abraziv de tăiere și de tehnice de prindere.



## Discotom-100/-10, Listă de verificare înainte de instalare

Citiți instrucțiunile de instalare din manualul de utilizare *înainte* de instalarea mașinii.

### Cerințe pentru instalare

- Macara și 2 chingi de ridicare<sup>1</sup>
- Șurubelniță/vârf: T30 Torx 
- Masă - capacitate de a susține cel puțin 200 kg/440 lbs
- Cablu electric (4 sau 5 conductori) trifazat și legătură la pământ
- Protecție externă la scurtcircuit (consultați pagina 5 pentru detalii)
- Înteruptor circuit curent rezidual (consultați pagina 6 / 7 pentru detalii)

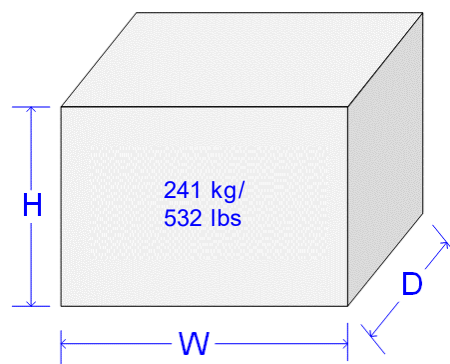
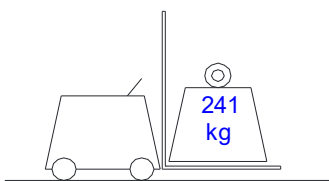
#### Accesorii și consumabile necesare (comandate separat)

- Disc abraziv de tăiere și scule de fixare
- (Consultați [Broșura Discotom-100/-10](#) și Broșura de discuri abrazive de tăiere [Struers](#) pentru detalii privind gamele disponibile).
- Unitatea de răcire și recirculare
- Aditiv pentru unitatea de răcire și recirculare

#### Recomandat

- Sistem de evacuare: 50m<sup>3</sup>/h / 1,750ft<sup>3</sup>/h la un indicator de nivel al apei de 0 mm/0"
- Masă Struers

### Specificații de ambalare

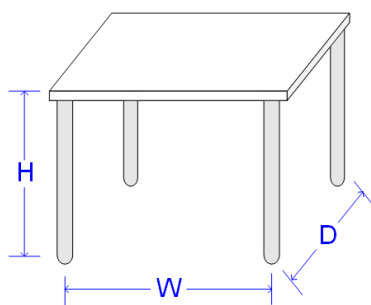


Î – înălțime: 89 cm / 35"  
L – lățime: 111 cm / 43.7"  
A - adâncime: 111 cm / 43.7"

<sup>1</sup> Chingile și macaraua trebuie să fie omologate pentru cel puțin de două ori greutatea încărcăturii.

## Locație

- Mașina este concepută pentru a fi așezată pe un banc de lucru rigid și stabil, cu o suprafață orizontală.



Î – înălțime: Preferință locală.

L – lățime: 92 cm / 36.2"

A - adâncime: 90 cm / 35.4"

*Dimensiunile recomandate ale bancului de lucru. Înălțimea mesei (X) este selectată conform preferințelor locale.*

- Pentru a facilita accesul pentru lucrări de service la mașină, lăsați un spațiu suficient în jurul mașinii.
- Mașina trebuie să fie poziționată aproape de sursa de alimentare cu energie electrică și de sursa de alimentare cu apă.

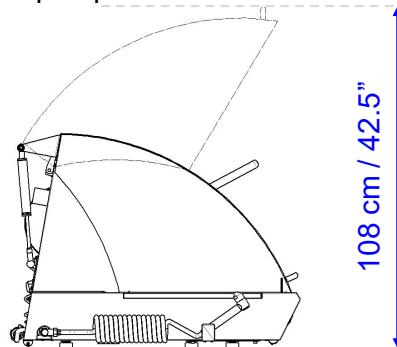
O masă concepută pentru mașinile Struers montate pe masă este disponibilă ca accesoriu (cod de catalog 06266101). Unitatea de răcire și recirculare se potrivește într-un compartiment din unitatea mesei

## Dimensiuni

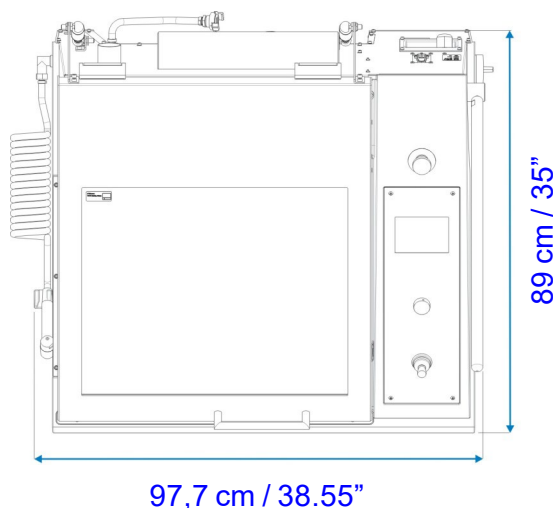
Față:



Capac protector frontal deschis:



Amprenta la sol



## Spațiu recomandat

**Față:** Spațiu recomandat în față: 100 cm / 40".

**Spate:**

Mașina poate fi amplasată lângă perete.

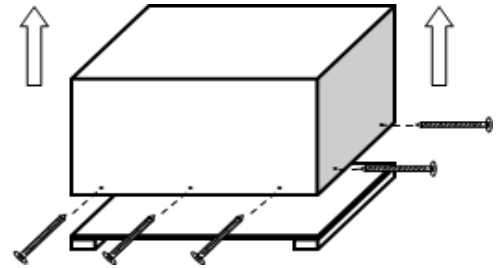
- Verificați dacă în spatele mașinii există spațiu suficient pentru furtunurile de admisie și de evacuare. (Nu este necesar un spațiu suplimentar atunci când se utilizează masa Struers, deoarece tabla mesei este prevăzută cu orificii pretăiate pentru furtunuri).

Pentru conectarea la un sistem de evacuare externă:

- Verificați dacă în spatele mașinii există un spațiu de 17 cm / 7" pentru furtunul de evacuare.
- Lăsați spațiu pentru a accesa întrerupătorul principal (în partea dreaptă din spate).
- Lăsați cel puțin 1 metru în stânga mașinii Discotom pentru acces la un tunel de extindere (opțional) (în partea stângă).

## Dezambalare

- Deschideți și îndepărtați cu atenție părțile laterale și partea superioară a cutiei de ambalare.
- Îndepărtați consolele de transport care fixează mașina pe palet.



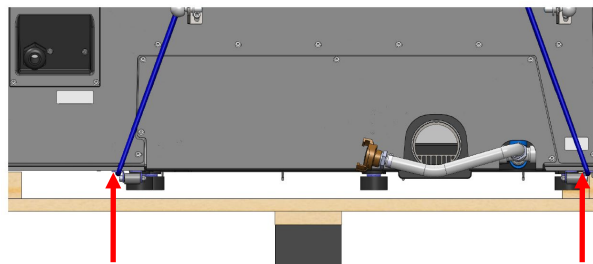
## Ridicare

**Greutate: 200 kg / 440 lbs.**

*Cu o macara*

Pentru a ridica mașina de pe paletul de transport sunt necesare o macara și 2 chingi de ridicare.

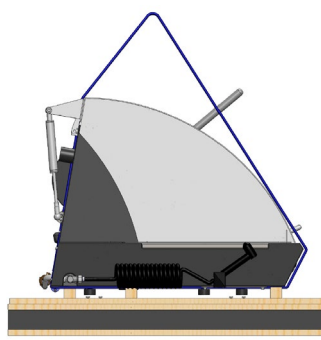
- Poziționați cele două chingi de ridicare sub mașină. Poziționați chingile sub mașină, astfel încât să se afle pe exteriorul picioarelor/ rolor.



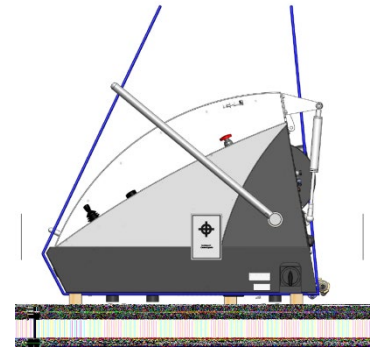
*Poziționați aici chinga.*

*Poziționați aici chinga.*

- Utilizați chingi suficient de lungi astfel încât să nu exercite presiune asupra geamului (utilizați chingi cu lungimea de aproximativ 3-3½ m). Se recomandă utilizarea unei bare de ridicare pentru a menține separate cele două chingi de sub punctul de ridicare



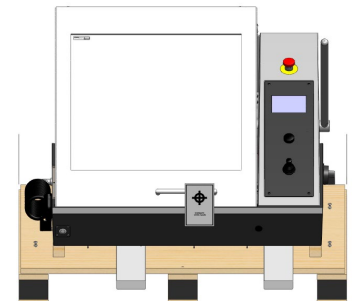
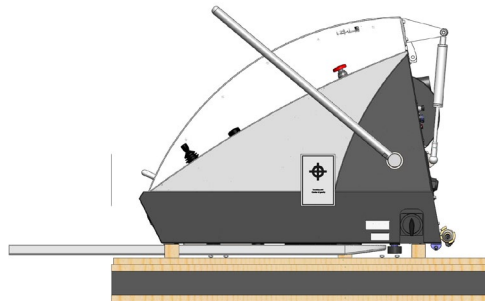
Fără bară de



Cu bară de

- Ridicați mașina pe masă.
- Ridicați partea din față a mașinii și deplasați-o cu atenție în poziție utilizând rolele.
- Poziționați furcile astfel încât centrul de greutate să se afle între furci – consultați ilustrațiile.

Cu un stivuitor



- Ridicați mașina pe masă.
- Ridicați partea din față a mașinii și deplasați-o cu atenție în poziție utilizând rolele.



**NOTĂ:**

Capacul mașinii Discotom poate fi deschis doar atunci când mașina este conectată la o sursă de alimentare cu energie electrică, iar întrerupătorul principal este activat.

Pentru a deschide capacul atunci când mașina nu este conectată la sursa de alimentare cu energie electrică, introduceți cheia triunghiulară prin orificiul de acces din față pentru a elibera mecanismul de blocare.

Nu uitați să reactivați mecanismul de blocare înainte de utilizarea mașinii Discotom.

**Suportul pentru transport**

Un suport pentru transport este montat pentru a sprijini brațul de tăiere în timpul transportului.

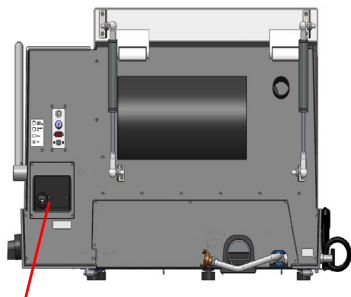
- Îndepărtați suportul pentru transport **înainte** de a deplasa masa de tăiere.



## Alimentare cu energie electrică

### Cabluri de alimentare

Mașina este livrată fără cablu de alimentare.  
Este necesar un cablu cu 4 sau 5 conductori.  
Cablu este conectat la cutia de conexiuni electrice din spatele mașinii.  
**Important:**  
Standardele locale ar putea anula recomandările privind cablu de alimentare. Dacă este necesar, contactați un electrician calificat pentru a verifica care este opțiunea potrivită pentru configurația instalației locale.



Cutia de conexiuni

Protecția externă la scurtcircuit

Mașina trebuie protejată cu siguranțe externe.  
Consultați specificațiile pentru cablu de alimentare recomandat pentru detalii privind dimensiunea necesară a siguranței.

Legătura la împământare (PE)



### NOTĂ

Mașina trebuie conectată întotdeauna la o priză cu împământare.

## Sursă de alimentare cu energie electrică - Discotom-100:

Specificație pentru cablul de alimentare recomandat:

Tensiune/frecvență:	Conexiune la sursa de alimentare cu energie electrică			
	Dimensiune min. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță min.	Dimensiune max. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță max.
3 x 200-240 V	30	3x AWG12 / 2,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x AWG10 / 4 mm <sup>2</sup> + PE
3 x 380-480V	15	3x AWG14 / 1,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x AWG10 / 4 mm <sup>2</sup> + PE

Celălalt capăt al cablului poate fi prevăzut cu un ștecher aprobat sau poate fi integrat în sursa de alimentare cu energie electrică în conformitate cu specificațiile electrice și cu reglementările locale.

Tabel cu date electrice

Tensiune/frecvență:	Sarcină nom.	Dimensiune max. nom.
3 x 200-240 V	16 A	30 A
3 x 380-480V	8 A	15 A

Întreruptorul de circuit curent rezidual (RCCB)

### Instalații electrice cu RCCB

Pentru mașinile Discotom-100 conectate la instalațiile electrice cu RCCB este necesar un RCCB tip B, cu acțiune întârziată, 30 mA<sup>2</sup>.



### NOTĂ:

Contactați un electrician calificat pentru a verifica care este opțiunea potrivită pentru configurația instalației locale.

<sup>2</sup> Cerințele de cablare și cerințele referitoare la RCCB se referă la standardul european EN 50178 / 5.2.11.1. Standarde similare se aplică în America de Nord.

## Sursă de alimentare cu energie electrică - Discotom-10:

Specificație pentru cablul de alimentare recomandat:

Tensiune/frecvență:	Conexiune la sursa de alimentare cu energie electrică			
	Dimensiune min. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță min.	Dimensiune max. siguranță	Dimensiune minimă cablu la siguranță max.
3 x 200 V / 50 Hz	20	3x 2,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x 4 mm <sup>2</sup> + PE
3 x 200-210 V / 60 Hz	20	3x AWG12 + PE	50	3x AWG10 + PE
3 x 220-230 V / 50 Hz	20	3x 2,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x 4 mm <sup>2</sup> + PE
3 x 220-240 V / 60 Hz	20	3x AWG12 + PE	50	3x AWG10 + PE
3 x 380-400 V / 50 Hz	10	3x 1,5 mm <sup>2</sup> + PE	50	3x 4 mm <sup>2</sup> + PE
3 x 380-415 V / 60 Hz	10	3x AWG16 + PE	50	3x AWG10 + PE
3 x 460-480 V / 60 Hz	10	3x AWG16 + PE	50	3x AWG10 + PE

Celălalt capăt al cablului poate fi prevăzut cu un ștecher aprobat sau poate fi integrat în sursa de alimentare cu energie electrică în conformitate cu specificațiile electrice și cu reglementările locale.

Tabel cu date electrice

Tensiune/frecvență:	Sarcină nom.	Dimensiune max. nom.
3 x 200 V / 50 Hz	14 A	20 A
3 x 200-210 V / 60 Hz	15 A	23 A
3 x 220-230 V / 50 Hz	12 A	18 A
3 x 220-240 V / 60 Hz	14 A	20 A
3 x 380-400 V / 50 Hz	7 A	11 A
3 x 380-415 V / 60 Hz	8 A	12 A
3 x 460-480 V / 60 Hz	7 A	11 A

Întreruptor circuit curent rezidual (RCCB)

Se recomandă tipul A, 30 mA (sau superior)

## Specificații de siguranță

Categorii de circuite de siguranță

	Conceput pentru a respecta minimum
Întreprător al capacului de siguranță	EN60204-1, Categorie de oprire 0 EN ISO 13849-1, Cat. 3, PL d
Mecanism de blocare al capacului	EN60204-1, Categorie de oprire 0 EN ISO 13849-1, Cat. B, PL a
Funcție de auto-menținere pentru deplasările pe axa X și Y	EN60204-1, Categorie de oprire 0 EN ISO 13849-1, Cat. 3, PL d
Oprire în caz de urgență	EN60204-1, Categorie de oprire 0 EN ISO 13849-1, Cat. 1, PL c
Sistem de recirculare lichide: Pornire neintenționată	EN ISO 13849-1, Cat. 1, PL b

### Alimentare cu apă

 Necesare

 Opțional

Este necesară conectarea unei unități de răcire și recirculare.  
Consultați secțiunea Accesorii de la pagina 10 pentru detalii.

### Racord de evacuare a apei – Canal de scurgere

 Necesare

 Opțional

Mașina este prevăzută cu un furtun de golire de 2 m / 6.5', care direcționează apa de răcire în unitatea de răcire și recirculare.

#### Recomandat

Pentru filtrarea optimă a apei de răcire, se recomandă masa Struers (pentru unitatea de răcire și recirculare) și kitul cu tub de filtrare.

Consultați secțiunea Accesorii de la pagina 10 pentru detalii.

### Aer comprimat

 Necesare

 Opțional

Nu sunt necesare.

**Evacuare**

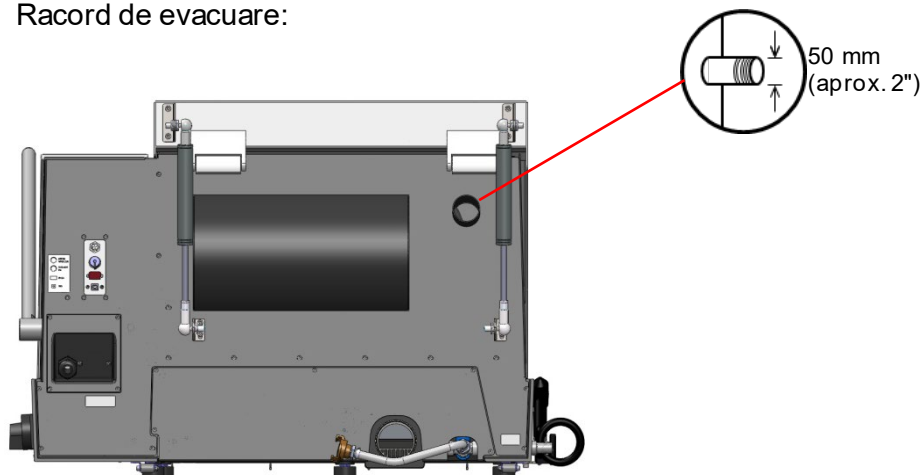
Necesare

Opțional

**Recomandat**

Capacitate minimă: 50m<sup>3</sup>/h / 1750ft<sup>3</sup>/h la un indicator de nivel al apei de 0 mm /0".

Racord de evacuare:



**Condiții ambientale**



**5 – 40 °C / 40 – 105 °F (funcționare)**  
**0 – 60 °C / 32 – 140 °F (depozitare)**



**35 – 85 % umiditate relativă (funcționare)**  
**0 – 90 % umiditate relativă (depozitare)**

## Accesorii și consumabile

Consultați [Broșura Discotom-100/-10](#) și Broșura de discuri abrazive de tăiere [Struers](#) pentru detalii privind gamele disponibile.

### Unitatea de răcire și recirculare

#### Necesare

Se recomandă un sistem de răcire 4 Struers cu rezervor de 100 de litri. În cazul utilizării intense și al materialelor care generează o cantitate mare de șpan, se recomandă o unitate de recirculare cu filtru cu bandă.

Unitatea de răcire și recirculare este livrată cu un furtun de apă de 2,5 m/8.2' și cu un cuplaj GEKA pentru o asamblare facilă.

Sistemul de răcire 4 și Coolimat-200 sunt livrate cu un cablu de alimentare pentru conectarea la o sursă de alimentare **monofazată**. Coolimat-2000 este livrat cu un cablu pentru conectarea la o sursă de alimentare trifazată.

*Cerințe minime:* Capacitate pompă 125 l/min. / 33 g/min la 1 bar

#### Necesare

Aditiv pentru unitatea de răcire și recirculare, pentru prevenirea coroziunii și îmbunătățirea rezultatelor de tăiere.

Se recomandă *Corrozip* de la Struers.

#### Recomandat

Masa Struers cu spațiu de depozitare a discurilor abrazive de tăiere este concepută pentru a fi utilizată cu Discotom-100/-10 (cod de catalog 06266101) Kitul cu tub de filtrare este necesar când mașina Discotom-100/-10 este poziționată pe o masă (cod de catalog 05766935).

*Se recomandă utilizarea consumabilelor Struers.*

*Alte produse (de exemplu, lichide de răcire) pot conține solvenți agresivi care dizolvă, de exemplu, garniturile din cauciuc sau deteriorează capacul. Garanția nu poate acoperi componentele defecte ale mașinii (de ex. garnituri și tuburi), în cazurile în care defecțiunea poate fi asociată direct cu utilizarea de consumabile care nu sunt furnizate de Struers.*

**Struers ApS**  
Pederstrupvej 84  
DK-2750 Ballerup, Denmark

EU / UE / EL / EC / EE / ES / EÚ / AB

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

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

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

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

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

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

Discotom-100

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

Discotom-100 with fixed table,  
Discotom-100 with automatic x-table

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

Cut-off machine

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

061561xx, 061562xx

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



Module H, according to global approach

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

BG Декларираме, че посоченият продукт е в съответствие със следните директиви и стандарти:

CS Tímto prohlašujeme, že uvedený výrobek je v souladu s následujícími směrnici a normami:

DK Vi erklærer herved, at det nævnte produkt er i overensstemmelse med følgende direktiver og standarder:

DE Wir erklären, dass das genannte Produkt den folgenden Richtlinien und Normen entspricht:

EL Δηλώνουμε ότι το εν λόγω προϊόν είναι σύμφωνο με τις ακόλουθες οδηγίες και πρότυπα:

ES Declaramos que el producto mencionado cumple con las siguientes directivas y normativas:

ET Kinnitame, et nimetatud toode vastab järgmistele direktiividele ja standarditele:

FI Vakuutamme, että mainuttu tuote on seuraavien direktiivien ja standardien mukainen:

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

HR Izjavljujemo da je spomenuti proizvod sukladan sljedećim direktivama i standardima:

HU Kijelentjük, hogy jelen termék megfelel a következő irányelveknek és szabványoknak:

IT Dichiariamo che il prodotto citato è conforme ai seguenti standard e direttive:

LT Pareiškiamė, kad nurodytas gaminyš atitinka šias direktyvas ir standartus:

LV Mēs apstiprinām, ka minētais produkts atbilst šādām direktīvām un standartiem:

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

PL Oświadczamy, że wymieniony produkt jest zgodny z następującymi dyrektywami i normami:

PT Declaramos que o produto mencionado está em conformidade com as seguintes normas e diretivas:

RO Declarăm că produsul menționat este în conformitate cu următoarele directive și standarde:

SK Vyhlasujeme, že uvedený výrobok je v súlade s týmito smernicami a normami:

SL Potrjujemo, da je omenjeni izdelek v skladu z naslednjimi direktivami in standardi:

SV Vi intygar att den angivna produkten överensstämmer med följande direktiv och standarder:

JA 弊社はこの指定製品が以下の指令および基準に適合することを宣言します。

KO 해당 선언서 상의 제품은 다음 지침 및 기준에 적합함을 선언합니다.

NO Vi erklærer at produktene som er nevnt er i samsvar med følgende direktiver og standarder:

RU Настоящим заявляем, что указанная продукция отвечает требованиям перечисленных далее директив и стандартов:

TR Belirlilen ürünün aşağıdaki direktiflere ve standartlara uygun olduğunu beyan ederiz:

ZH 我们特此声明上述产品符合以下指令和标准:

2006/42/EC

EN 1037:1995+A1:2008, EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015, EN ISO 13849-2:2012, EN ISO 13850:2015, EN ISO 13855:2010, EN ISO 13857:2008, EN ISO 14119:2013, EN ISO 14120:2015, EN ISO 16089:2015, EN 60204-1:2006/A1:2009/corr.:2010, EN 60825-1:2014.

2014/30/EU

EN 61000-6-2:2005/corr.:2005, EN 61000-6-4:2007/A1:2011.

2011/65/EU

EN 63000:2018

Additional standards

NFPA 79, FCC 47 CFR Part 15 Class A.

Authorized to compile technical file/

Authorized signatory:

VP Operations

Date

**Struers ApS**  
Pederstrupvej 84  
DK-2750 Ballerup, Denmark

EU / UE / EL / EC / EE / ES / EÚ / AB

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

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

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

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

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

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

Discotom-10

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

Discotom-10 with fixed table,  
Discotom-10 with automatic x-table

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

Cut-off machine

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

062561xx, 062562xx

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



Module H, according to global approach

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

BG Декларираме, че посоченият продукт е в съответствие със следните директиви и стандарти:

CS Tímto prohlašujeme, že uvedený výrobek je v souladu s následujícími směrniciemi a normami:

DK Vi erklærer herved, at det nævnte produkt er i overensstemmelse med følgende direktiver og standarder:

DE Wir erklären, dass das genannte Produkt den folgenden Richtlinien und Normen entspricht:

EL Δηλώνουμε ότι το εν λόγω προϊόν είναι σύμφωνο με τις ακόλουθες οδηγίες και πρότυπα:

ES Declaramos que el producto mencionado cumple con las siguientes directivas y normativas:

ET Kinnitame, et nimetatud toode vastab järgmistele direktiividele ja standarditele:

FI Vakuutamme, että mainuttu tuote on seuraavien direktiivien ja standardien mukainen:

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

HR Izjavljujemo da je spomenuti proizvod sukladan sljedećim direktivama i standardima:

HU Kijelentjük, hogy jelen termék megfelel a következő irányelveknek és szabványoknak:

IT Dichiariamo che il prodotto citato è conforme ai seguenti standard e direttive:

LT Pareiškame, kad nurodytas gaminyš atitinka šias direktyvas ir standartus:

LV Mēs apstiprinām, ka minētais produkts atbilst šādām direktīvām un standartiem:

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

PL Oświadczamy, że wymieniony produkt jest zgodny z następującymi dyrektywami i normami:

PT Declaramos que o produto mencionado está em conformidade com as seguintes normas e diretivas:

RO Declarăm că produsul menționat este în conformitate cu următoarele directive și standarde:

SK Vyhlasujeme, že uvedený výrobok je v súlade s týmito smernicami a normami:

SL Potrjujemo, da je omenjeni izdelek v skladu z naslednjimi direktivami in standardi:

SV Vi intygar att den angivna produkten överensstämmer med följande direktiv och standarder:

JA 弊社はこの指定製品が以下の指令および基準に適合することを宣言します。

KO 해당 선언서 상의 제품은 다음 지침 및 기준에 적합함을 선언합니다.

NO Vi erklærer at produktene som er nevnt er i samsvar med følgende direktiver og standarder:

RU Настоящим заявляем, что указанная продукция отвечает требованиям перечисленных далее директив и стандартов:

TR Belirtilen ürünün aşağıdaki direktiflere ve standartlara uygun olduğunu beyan ederiz:

ZH 我们特此声明上述产品符合以下指令和标准:

2006/42/EC

EN 1037:1995+A1:2008, EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015, EN ISO 13849-2:2012, EN ISO 13850:2015, EN ISO 13855:2010, EN ISO 13857:2008, EN ISO 14119:2013, EN ISO 14120:2015, EN ISO 16089:2015, EN 60204-1:2006/A1:2009/corr.:2010, EN 60825-1:2014.

2014/30/EU

EN 61000-6-2:2005/corr.:2005, EN 61000-6-4:2007/A1:2011.

2011/65/EU

EN 63000:2018

**Additional standards**

NFPA 79, FCC 47 CFR Part 15 Class A.

Authorized to compile technical file/

Authorized signatory:

VP Operations

Date







Pederstrupvej 84  
DK-2750 Ballerup  
Danemarca