

Axitom-5/400

Axitom-5

Manuale d'uso

Traduzione di istruzioni originali



CE

Doc. n.: 15487025-02_A_it
Data di rilascio: 2024.08.15

Copyright

I contenuti di questo manuale sono proprietà di Struers ApS. La riproduzione di qualsiasi parte di questo manuale senza l'autorizzazione scritta di Struers ApS non è consentita.

Tutti i diritti sono riservati. © Struers ApS.

Indice

1	Informazioni sul presente manuale	6
1.1	Accessori e consumabili	6
2	Sicurezza	6
2.1	Destinazione d'uso	6
2.2	Scheda di sicurezza Axitom-5, -5/400	7
2.2.1	Leggere attentamente prima dell'utilizzo	7
2.3	Messaggi sulla sicurezza	9
2.3.1	Messaggi di sicurezza contenuti in questo manuale	9
3	Guida introduttiva	12
3.1	Descrizione del dispositivo	12
3.2	Panoramica	14
3.3	Dimensioni	16
3.4	Pannello di controllo	17
3.5	Modalità Sospensione	18
4	Installazione	18
4.1	Disimballare la macchina	18
4.2	Controllare la distinta di imballaggio	19
4.3	Sollevarla la macchina	19
4.4	Ubicazione	21
4.5	Alimentazione	22
4.5.1	Collegare la macchina	22
4.5.2	Cavo di alimentazione - specifiche consigliate	23
4.5.3	Protezione corto circuito esterno	24
4.5.4	Interruttore magneto-termico differenziale a corrente residua (RCCB)	24
4.6	Unità di ricircolo	24
4.6.1	Collegare Coolimat-2000	25
4.6.2	Collegare altri sistemi di ricircolo	25
4.6.3	Collegare altre unità filtro esterne	26
4.7	Aspirazione (opzionale)	26
4.8	Rumorosità	26
5	Trasporto e stoccaggio	27
5.1	Trasporto	27
5.2	Stoccaggio	28

6	Funzionamento del dispositivo	28
6.1	Cambiare il disco di taglio.	28
6.2	Bloccare il pezzo	29
6.3	Posizionare le tavole di taglio	30
6.4	Puntatore laser (opzione)	30
6.5	Operazioni base	31
6.5.1	Tavole di taglio	31
6.5.2	Display	31
6.5.3	Cambiare le impostazioni	32
6.5.4	Modalità di funzionamento	33
6.5.5	Maschera Taglio	34
6.5.6	Metodo di taglio	34
6.5.7	Modalità di taglio	35
6.5.8	Parametri di taglio	45
6.5.9	Le modalità di arresto	47
6.5.10	Informazioni sul motore	49
6.5.11	Avviare il processo di taglio	50
6.5.12	Arrestare il processo di taglio	51
6.5.13	Raffreddamento supplementare	52
6.5.14	Bloccare o sbloccare il coperchio di protezione	52
6.6	Configuration (Configurazione)	53
6.6.1	Menu Configurazione	53
6.6.2	Configurazione laser	54
6.7	Ottimizzare i risultati di taglio	55
7	Manutenzione e assistenza	56
7.1	Pulizia generale	56
7.1.1	Unità di ricircolo	57
7.1.2	AxioWash	57
7.1.3	Pistola di pulizia	58
7.2	Giornaliera	59
7.2.1	La macchina	59
7.2.2	Coperchio protettivo	60
7.2.3	Protezione del disco	60
7.2.4	Chiusura di sicurezza	60
7.2.5	Pulire la camera di taglio con AxioWash	60
7.3	Settimanale	61
7.3.1	La macchina	61
7.3.2	Camera di taglio	61
7.3.3	Unità di ricircolo	61

7.4 Mensile	62
7.4.1 Refrigerante	62
7.5 Annuale	62
7.5.1 Filtro in linea	62
7.6 Test dei dispositivi di sicurezza	62
7.6.1 Arresto d' emergenza	63
7.6.2 Coperchio di protezione	63
7.6.3 Sistema fluidi	63
7.6.4 Pulsante di ritenuta (hold-to-run)	64
7.7 Tavola di taglio	64
7.7.1 Lubrificare gli alberi di guida	64
7.7.2 Lubrificare i mandrini	65
7.8 Dischi di taglio	68
8 Ricambi	69
9 Assistenza e riparazione	69
10 Smaltimento	70
11 Risoluzione dei problemi	71
11.1 La macchina	71
11.2 Problemi di taglio	72
11.3 Messaggi d'errore	74
12 Dati tecnici	96
12.1 Dati tecnici - Axitom-5	96
12.2 Dati tecnici - Axitom-5/400	101
12.3 Capacità di taglio	105
12.4 Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza (SRP/CS)	106
12.5 Diagrammi	108
13 Sistema Giuridico e Normativo	111
14 Produttore	111
Dichiarazione di conformità	113

1 Informazioni sul presente manuale



ATTENZIONE

L'apparecchiatura Struers dev'essere utilizzata esclusivamente come descritto nel Manuale d'uso in dotazione.



Nota

Leggere attentamente il Manuale d'uso prima dell'utilizzo.



Nota

Per informazioni più dettagliate, consultare la versione online di questo manuale.

1.1 Accessori e consumabili

Accessori

Per informazioni sulla gamma disponibile, consultare la brochure Axitom-5, -5/400:

- [Il sito web di Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>)

Consumabili

La macchina è stata progettata per essere utilizzata esclusivamente con consumabili Struers, appositamente ideati a tale scopo e per questo tipo di macchina.

Altri prodotti possono contenere solventi aggressivi in grado di sciogliere, ad esempio, le guarnizioni in gomma. La garanzia non può coprire le parti danneggiate della macchina (come guarnizioni e tubi), dove il danno può essere direttamente correlato all'utilizzo di consumabili non forniti da Struers.

Per informazioni sulla gamma disponibile, vedere: [Il sito web di Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>).

2 Sicurezza

2.1 Destinazione d'uso

Per la preparazione metallografica professionale semiautomatica o manuale (taglio abrasivo umido) di materiali per ulteriori ispezioni metallografiche, e solo da parte di personale qualificato/addestrato. La macchina è progettata per essere utilizzata con consumabili Struers appositamente sviluppati per questo scopo e questo tipo di macchina.

La macchina dev'essere utilizzata in un ambiente di lavoro professionale (come il laboratorio di metallografia).

Non utilizzare la macchina per Il taglio di materiali diversi da quelli solidi adatti per studi metallografici. In particolare la macchina non dev'essere utilizzata per nessun tipo di materiale esplosivo e/o infiammabile (come magnesio o alluminio), o per materiali non stabili durante la lavorazione, riscaldamento o pressione.

Modelli

Axitom-5 con tavola X, tavola Y

Axitom-5 con tavola X

Axitom-5 con tavola fissa

Axitom-5/400 con tavola X, tavola Y

Axitom-5/400 con tavola X, tavola Y e guida laser

Altri modelli possono essere disponibili come macchine personalizzate.

2.2 Scheda di sicurezza Axitom-5, -5/400



2.2.1 Leggere attentamente prima dell'utilizzo

1. La mancata osservanza di queste informazioni e la cattiva gestione delle apparecchiature, possono causare gravi lesioni a persone e danni materiali.
2. La macchina dev'essere installata in conformità con le norme di sicurezza locali. Tutte le funzioni della macchina e delle apparecchiature collegate devono essere funzionanti.
3. L'operatore ha l'obbligo di leggere le sezioni relative alla sicurezza e il Manuale d'uso, nonché le sezioni più rilevanti relative ad apparecchiature e accessori connessi. L'operatore ha l'obbligo di leggere il Manuale d'uso e, se necessario, la Scheda di sicurezza dei consumabili da utilizzare.
4. La macchina dev'essere appoggiata ad una parete e su un pavimento adatto al peso della macchina e al suo utilizzo. La macchina dev'essere sistemata in piano regolando i piedini in dotazione.
5. Radiazione laser. Non fissare il raggio laser o esporre gli utenti a ottiche telescopiche. Classe 2M prodotto laser.
6. Questa macchina dev'essere utilizzata e sottoposta a manutenzione solo da personale qualificato/addestrato.
7. Prima di sollevare la macchina dal punto di sollevamento del carrello incorporato, accertarsi che il braccio sia adeguatamente fissato con i perni di blocco in dotazione. Prima di trasportarla, assicurare la leva di taglio con il sistema di blocco in dotazione.
8. Per ottenere il massimo in termini di sicurezza e durata della macchina, utilizzare solo consumabili Struers.

9. Utilizzare sempre dischi di taglio integri che siano stati approvati per almeno un minimo di: 1950 gpm / 42 ms.
10. Non utilizzare la macchina con dischi di taglio di tipo a lama-sega.
11. Non utilizzarla per tagliare materiali infiammabili o instabili durante il processo di taglio (come combustibili o esplosivi). Non tagliare materiali non adatti al taglio materialografico.
12. Tutte le funzioni di sicurezza devono risultare integre e funzionanti. In caso contrario, devono essere sostituiti o riparati prima di poter utilizzare la macchina.
13. Il pezzo dev'essere saldamente serrato in un morsetto o simile. Pezzi grandi o taglienti devono essere gestiti in modo sicuro.
14. Indossare gli appositi guanti per proteggere le dita da abrasivi e campioni caldi/taglienti. Indossare guanti durante il lavaggio e la pulizia della macchina.
15. Indossare scarpe antinfortunistiche durante la manipolazione di pezzi grandi o pesanti o per spostare la macchina.
16. Indossare occhiali protettivi quando si utilizza il tubo di pulizia.
17. Tenere le mani lontane dalla camera di taglio quando si sposta il disco di taglio o la tavola con il joystick.
18. Si raccomanda l'utilizzo di un sistema di aspirazione poiché i liquidi di taglio, il taglio dei materiali e i dischi di taglio, possono emettere gas, fumi o polveri nocive.
19. La macchina è moderatamente rumorosa. Tuttavia, il processo di taglio può essere rumoroso a seconda della natura del pezzo da lavorare. Si raccomanda l'utilizzo di protezioni per l'udito se l'esposizione al rumore supera i livelli stabiliti dalle normative locali vigenti.
20. Osservare le vigenti norme di sicurezza relative alla movimentazione, miscelazione, riempimento, svuotamento e smaltimento dei liquidi refrigeranti con additivi. Non utilizzare mai refrigeranti infiammabili. Indossare sempre occhiali di protezione, guanti e altri indumenti protettivi consigliati. Non utilizzare liquidi refrigeranti diversi dall'acqua e dall'additivo refrigerante Struers.
21. Prima di effettuare qualsiasi operazione di assistenza, scollegare la macchina.
22. Assicurarci che il disco di taglio sia ben fissato prima di lavorare sulla tavola o intorno ad essa.
23. In caso di rumore insolito quando si aziona il coperchio di protezione, interrompere l'utilizzo della macchina e contattare l'Assistenza Struers.
24. In caso di incendio, togliere elettricità, avvisare il personale presente e i vigili del fuoco. Utilizzare un estintore a polvere. Non usare acqua.
25. La macchina è stata progettata per essere utilizzata esclusivamente con consumabili Struers, appositamente ideati a tale scopo e per questo tipo di macchina.
26. L'apparecchiatura Struers dev'essere utilizzata esclusivamente come descritto nel Manuale d'uso in dotazione.
27. In caso di utilizzo improprio, installazione errata, alterazioni, negligenza, incidenti o riparazioni errate, Struers declina ogni responsabilità per danni agli utenti o al dispositivo.
28. Lo smontaggio di qualsiasi parte del dispositivo, durante la manutenzione o riparazione, dovrebbe sempre essere realizzato da un tecnico qualificato (elettromeccanica, elettronica, meccanica, pneumatica, etc.).

2.3 Messaggi sulla sicurezza

Struers utilizza i seguenti simboli per indicare potenziali pericoli.



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

Indica la pericolosità di venire a contatto con la corrente elettrica. L'inosservanza di questo avviso, è causa di lesioni gravi o di morte.



PERICOLO

Indica un pericolo con un alto livello di rischio. L'inosservanza di questo avviso, è causa di lesioni gravi o di morte.



AVVISO

Indica un pericolo con un livello medio di rischio. L'inosservanza di questo avviso, può provocare lesioni gravi o la morte.



PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO

Indica un pericolo di schiacciamento. L'inosservanza di questo avviso, può provocare lesioni lievi, moderate o gravi.



PERICOLO DI USTIONE

Indica un pericolo di calore. L'inosservanza di questo avviso, può provocare lesioni lievi, moderate o gravi.



ATTENZIONE

Indica un pericolo con un basso livello di rischio. L'inosservanza di questo avviso, può causare lesioni di lieve o media entità.



Arresto d'emergenza

Arresto d'emergenza

Messaggi di carattere generale



Nota

Questo simbolo indica un rischio di danni materiali o di procedere con particolare attenzione.



Suggerimento

Questo simbolo indica che sono disponibili ulteriori informazioni e suggerimenti.

2.3.1 Messaggi di sicurezza contenuti in questo manuale



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

La macchina dev'essere collegata alla messa a terra. Togliere l'elettricità prima di installare l'apparecchiatura.



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

Accertarsi che il voltaggio effettivo dell'alimentazione elettrica corrisponda a quella indicata sulla targhetta della macchina.
Un voltaggio non corretto può danneggiare il circuito elettrico.



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

L'operazione di scollegamento dell'unità dall'alimentazione elettrica, dev'essere eseguita solo da un tecnico qualificato.



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

La macchina dev'essere sempre protetta da fusibili esterni. Consultare la tabella sulle specifiche elettriche per ulteriori dettagli sul tipo di fusibile richiesto.



PERICOLO DI USTIONE

Indossare gli appositi guanti per proteggere le dita da abrasivi e campioni caldi/taglienti.



PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO

Fare attenzione alle dita quando si maneggia la macchina.
Indossare scarpe antinfortunistiche durante la movimentazione di macchinari pesanti.



AVVISO

In caso di interruzione di corrente, spegnere sempre l'alimentazione prima di aprire il coperchio di protezione.



AVVISO

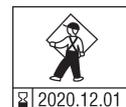
La macchina non dev'essere utilizzata per nessun tipo di esplosivo e/o materiale infiammabile, o per materiali che non siano stabili durante le fasi di lavorazione, riscaldamento o pressione.



AVVISO

Per garantire la sicurezza prevista, lo schermo PETG dev'essere sostituito ogni 5 anni.
Un'etichetta sullo schermo indica la scadenza per la sostituzione.
La sostituzione dello schermo è necessaria per rimanere conforme ai requisiti di sicurezza della Normativa Europea EN 16089.

Struers
Safety glass
Sicherheitsglas
Verre sécurit



AVVISO

Sostituire immediatamente lo schermo del coperchio protettivo se è stato indebolito dalla collisione con oggetti che l'hanno accidentalmente colpito, o se vi sono segni visibili di deterioramento o danneggiamento.



AVVISO

Se uno dei seguenti controlli non funziona, non utilizzare la macchina finché i problemi non siano stati risolti.

**AVVISO**

I componenti critici per la sicurezza devono essere sostituiti dopo una durata massima di 20 anni.

**AVVISO**

Per garantire la sicurezza prevista, lo schermo PETG dev'essere sostituito ogni 5 anni. Un'etichetta sullo schermo indica la scadenza per la sostituzione.

**AVVISO**

Non utilizzare la macchina con dispositivi di sicurezza difettosi. Contattare l'Assistenza Struers.

**AVVISO**

In caso di incendio, togliere elettricità, avvisare il personale presente e i vigili del fuoco. Utilizzare un estintore a polvere. Non usare acqua.

**AVVISO**

Non utilizzare mai refrigeranti infiammabili.

**ATTENZIONE**

L'apparecchiatura Struers dev'essere utilizzata esclusivamente come descritto nel Manuale d'uso in dotazione.

**ATTENZIONE**

La macchina è pesante. Utilizzare sempre un carrello elevatore o una gru e 2 cinghie di sollevamento.

**ATTENZIONE**

Indossare sempre scarpe antinfortunistiche quando si maneggiano i pezzi.

**ATTENZIONE**

Chiudere sempre attentamente la protezione di sicurezza per evitare di farsi male.

**ATTENZIONE**

Il coperchio protettivo minimizza il rischio di espulsione ma non lo esclude completamente.

**ATTENZIONE**

Prima di iniziare a tagliare, verificare che il coperchio di protezione sia perfettamente funzionante.

**ATTENZIONE**

Radiazione laser. Non fissare il raggio laser o esporre gli utenti a ottiche telescopiche. Classe 2M prodotto laser.





ATTENZIONE

Prima dell'uso, leggere la Scheda di sicurezza dell'additivo refrigerante.



ATTENZIONE

Evitare il contatto della pelle con l'additivo del refrigerante.



ATTENZIONE

Indossare guanti e occhiali di protezione adatti quando si maneggia il liquido refrigerante.



ATTENZIONE

Non avviare la funzione di risciacquo prima di aver puntato la pistola di pulizia nella camera di taglio.
Utilizzare solo la pistola di pulizia per pulire internamente la camera di taglio.



ATTENZIONE

Indossare sempre guanti e occhiali di protezione quando si utilizza la pistola di pulizia.



ATTENZIONE

L'utilizzo della pistola per la pulizia interna del coperchio di protezione può provocare la fuoriuscita del refrigerante sul pavimento.
Attenzione al pavimento scivoloso.
Indossare scarpe antinfortunistiche con soles antiscivolo.



ATTENZIONE

Pulire il coperchio di protezione direttamente con la pistola di pulizia a coperchio aperto, può provocare il gocciolamento del fluido di taglio. Il fluido di taglio può essere pericoloso. Assicurare una protezione per evitare il contatto dove necessario.



ATTENZIONE

L'esposizione prolungata a forti rumori può causare danni permanenti all'udito.
Si raccomanda l'utilizzo di protezioni per l'udito se l'esposizione al rumore supera i livelli stabiliti dalle normative locali vigenti.

3 Guida introduttiva

3.1 Descrizione del dispositivo

Axitom-5, -5/400 è una troncatrice automatica con movimenti XY motorizzati opzionali. La macchina è stata progettata per il taglio abrasivo e umido di tutti i metalli stabili e non esplosivi.

Dev'essere dotata di un sistema di ricircolo per il liquido refrigerante.

Il processo di taglio inizia assicurando il pezzo alla tavola di taglio tramite i morsetti a serraggio. Per i modelli con tavole X e Y, l'operatore può spostare la tavola di taglio premendo il pulsante di ritenuta e il joystick contemporaneamente. L'operatore seleziona quindi i parametri di taglio (come la velocità di avanzamento e la lunghezza del taglio).

L'operatore chiude la protezione di sicurezza. Il coperchio di protezione si blocca quando l'operatore avvia la macchina, e rimane bloccato per tutta la durata del taglio. Quando il disco di taglio si arresta, il coperchio si sblocca e sia il pezzo che il campione possono essere rimossi.

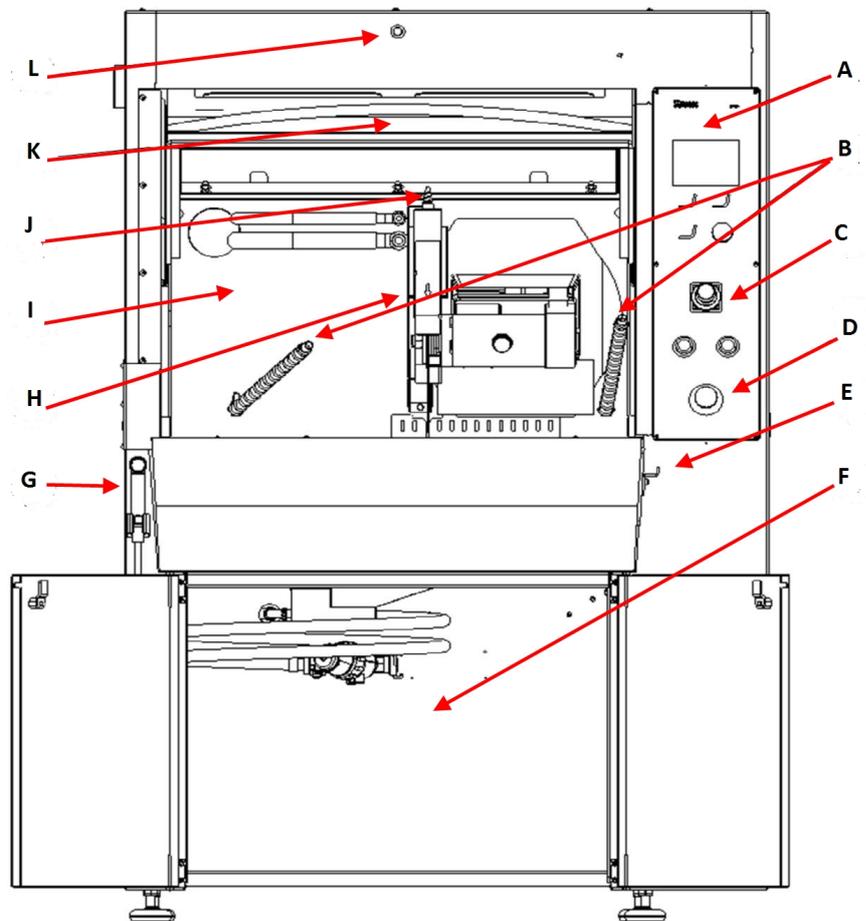
In caso di perdita di potenza durante il processo di taglio, una maniglia di sblocco consente di aprire il coperchio di protezione.

Se attivato, l'arresto d'emergenza toglie corrente al motore che fa girare il disco di taglio. Il coperchio protettivo può essere aperto una volta che il disco di taglio si è arrestato.

Si consiglia di collegare alla macchina un sistema di aspirazione esterno per eliminare fumi e umidità del processo di taglio.

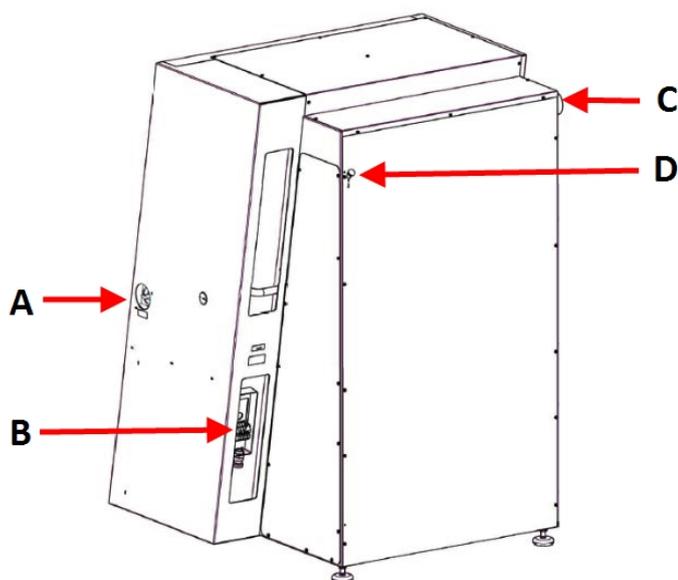
3.2 Panoramica

Vista anteriore



- | | |
|--|---|
| A Pannello di controllo | G Pistola di pulizia |
| B Ugelli dell'acqua flessibili | H Protezione del disco di taglio |
| C Joystick | I Camera di taglio |
| D Arresto d'emergenza | J AxioWash valvola e ugello |
| E Porta utensili | K Coperchio protettivo |
| F Vano per l'unità di ricircolo | L Pulsante di ritenuta (hold-to-run) |

Vista posteriore



A Interruttore generale

C Flangia di aspirazione

B Scatola dei collegamenti elettrici

D Rilascio della chiusura di sicurezza

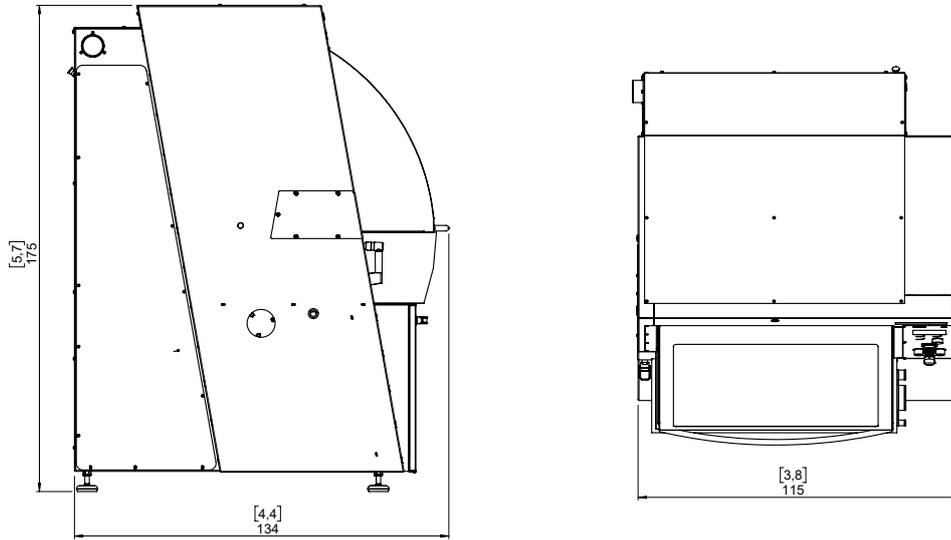
Interruttore generale

- Girare l'interruttore generale in senso orario per accendere.

**Nota**

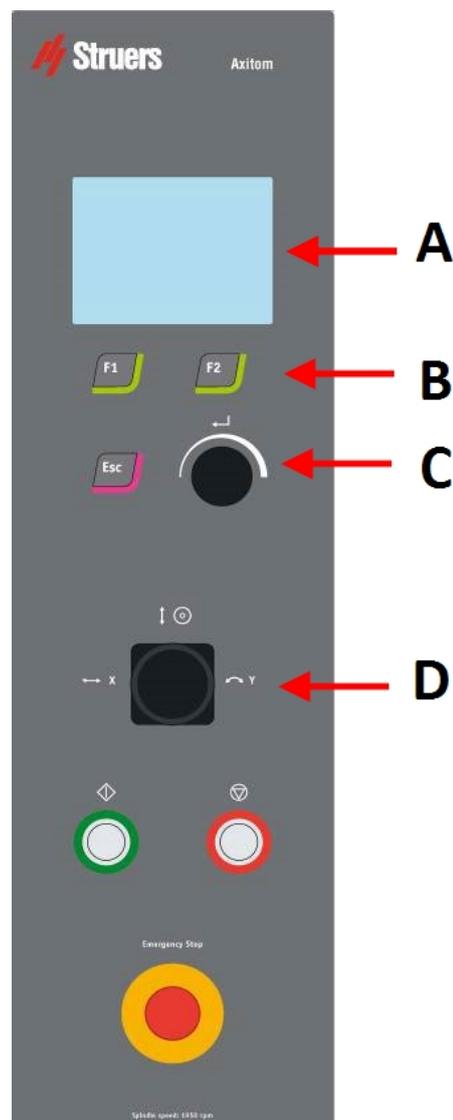
Il coperchio di protezione della macchina può essere aperto solo quando la macchina è collegata all'alimentazione e l'interruttore generale è acceso. Vedere [Bloccare o sbloccare il coperchio di protezione ▶52](#) per ulteriori informazioni su come aprire il coperchio di protezione in mancanza di elettricità.

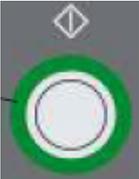
3.3 Dimensioni



3.4 Pannello di controllo

A	Display	
B	F1-F2	<p>Tasti multi-funzione correlati al menu. Vedere l'ultima riga delle singole maschere.</p> <p>F1: Laser acceso/spento (per Axitom-5/400)</p>
C	Manopola multifunzione	<p>Manopola multifunzione.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Premere la manopola per selezionare una funzione. • Girare la manopola per spostare il cursore o modificare le impostazioni. • Premere la manopola per salvare le modifiche.
D	Joystick	<ul style="list-style-type: none"> • Spostare verso l'alto o il basso per posizionare il disco di taglio. • Spostare a sinistra o a destra per posizionare la Tavola X (opzionale). • Ruotare in senso orario o antiorario per posizionare la Tavola Y (opzionale).



	Esc	Torna indietro di un'operazione nei menu.
	Avvio	Avvia la macchina e l'unità di ricircolo e/o il filtro banda.
	Arresto	Arresta la macchina e l'unità di ricircolo e/o il filtro banda.
	Arresto d'emergenza	<ul style="list-style-type: none"> - Premere il pulsante rosso per attivare. - Ruotare il pulsante rosso in senso orario per rilasciare.

3.5 Modalità Sospensione

Per preservare la durata della macchina, la retroilluminazione si attenua e la luce della camera di taglio si spegne quando la macchina non viene utilizzata per 15 minuti.

Premere qualsiasi pulsante del Pannello di controllo per riattivare la retroilluminazione e l'illuminazione.

4 Installazione

4.1 Disimballare la macchina



PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO

Fare attenzione alle dita quando si maneggia la macchina.

Indossare scarpe antinfortunistiche durante la movimentazione di macchinari pesanti.

**Nota**

Si consiglia di conservare tutti gli imballaggi e accessori originali per un utilizzo futuro.

1. Aprire con cautela e rimuovere i lati e la parte superiore della cassa d'imballaggio. Rimuovere le staffe di trasporto che fissano la macchina al pallet.
2. Rimuovere i dadi dalle quattro staffe di trasporto che fissano la macchina al pallet.
3. Assicurarsi che il braccio sia adeguatamente fissato con i perni di blocco prima di sollevare la macchina dal punto di sollevamento integrato del carrello.
4. Sollevare la macchina dal pallet dalla parte anteriore utilizzando un carrello elevatore e posizionarla in un luogo adatto.
5. Rimuovere le molle di sicurezza dalla traversa anteriore e la barra.

Supporti di trasporto

Per sostenere la leva di taglio durante il trasporto, è stato montato un supporto.

- Rimuovere il supporto di trasporto prima dell'utilizzo.

4.2 Controllare la distinta di imballaggio

Gli accessori opzionali possono essere inclusi nella confezione.

Nella confezione sono presenti i seguenti articoli:

Pz.	Descrizione
1	Axitom-5, -5/400
1	Chiave a forchetta per disco di taglio: 30 mm.
1	Chiave a triangolo (per disattivare la chiusura di sicurezza quando non è collegata alla rete generale).
1	Grasso per la manutenzione/lubrificazione del mandrino
1	Olio per la manutenzione della tavola di taglio
1	Set per collegamento all'uscita dell'acqua
1	Set di Manuali d'uso

4.3 Sollevare la macchina

**PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO**

Fare attenzione alle dita quando si maneggia la macchina.

Indossare scarpe antinfortunistiche durante la movimentazione di macchinari pesanti.



ATTENZIONE

La macchina è pesante. Utilizzare sempre un carrello elevatore o una gru e 2 cinghie di sollevamento.

Peso

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

Supporti di trasporto

Per sostenere la leva di taglio durante il trasporto, è stato montato un supporto.

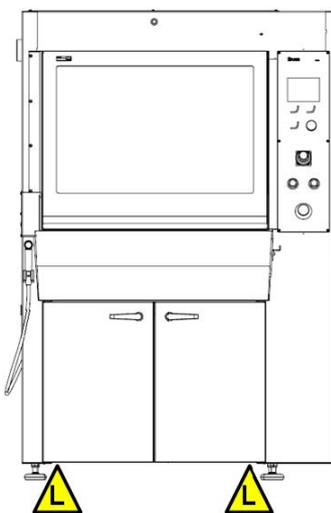
- Rimuovere il supporto di trasporto prima dell'utilizzo.

Utilizzare una gru

Per sollevare la macchina dal pallet utilizzare una gru e due cinghie di sollevamento.

Prima di sollevare la macchina e sistemarla nella sua posizione finale, procedere come segue:

1. Posizionare le due cinghie sotto la macchina.
2. Posizionare una cinghia parallelamente alla parte anteriore e una alla parte posteriore. Entrambe le cinghie devono essere posizionate all'esterno dei piedini regolabili.
3. Struers raccomanda di utilizzare una barra di sollevamento per tenere separate le cinghie dal punto di sollevamento.

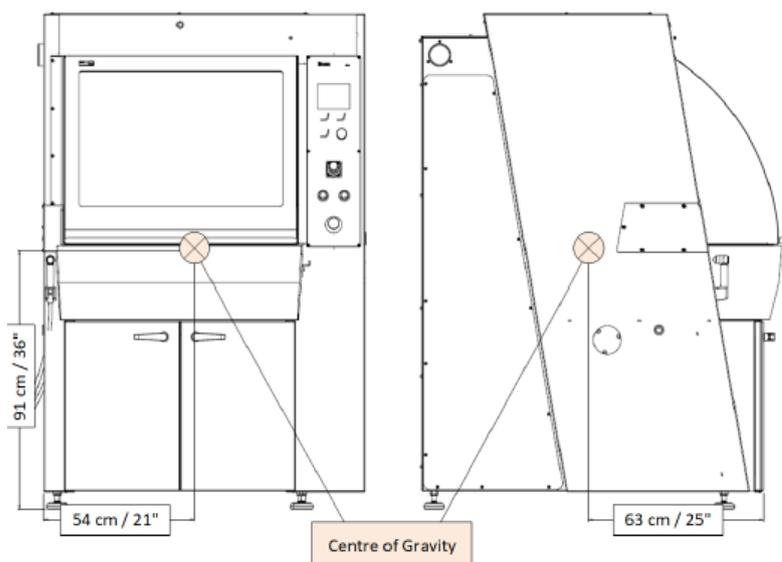


Punti di sollevamento

4. Sollevare la macchina e appoggiarla sul pavimento.

Utilizzare un carrello elevatore

1. Assicurarsi che la barra trasversale fornita con la macchina sia fissata in posizione prima di sollevare.
2. Posizionare le forche in modo che il centro sia bilanciato.



3. Sollevare la macchina dalla parte anteriore.
4. Rimuovere le molle di sicurezza dalla traversa anteriore e la barra.

4.4 Ubicazione



PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO

Fare attenzione alle dita quando si maneggia la macchina.
Indossare scarpe antinfortunistiche durante la movimentazione di macchinari pesanti.



Nota

Rimuovere il supporto di trasporto prima dell'utilizzo.

Accertarsi che siano disponibili le seguenti condizioni:

- Alimentazione

La macchina dev'essere sistemata contro una parete e su un pavimento adatto al suo peso e utilizzo.

Distanza dal pavimento a:

Interruttore generale	82 cm. (32")
Arresto d' emergenza	90 cm (35.4")
Collegamento elettrico	80 cm (31,5")
Display	141 cm (55,5")
Flangia di aspirazione	159 cm. (63")

- La macchina dev'essere posizionata vicino all'alimentazione elettrica, all'unità di ricircolo e allo scarico delle acque reflue.

- Assicurarsi che vi sia spazio sufficiente davanti alla macchina: 100 cm (40").
- Per tagliare pezzi molto lunghi, è richiesto più spazio sul lato sinistro della macchina.
- La macchina deve essere collocata in un locale ben ventilato o collegata a un sistema di aspirazione.
- Regolare i piedini per assicurare stabilità alla macchina.
- La macchina dev'essere completamente in piano.

Sistema di aspirazione (opzione)

- Capacità minima: 150 m3/h / 5,300 ft3/h a 0mm / 0" di livello dell'acqua.

Tunnel di prolunga (accessorio)

- Assicurarsi che vi sia spazio sufficiente per il tunnel di prolunga sul lato sinistro della macchina.

Illuminazione

- Assicurarsi che la stazione di lavoro abbia un'illuminazione adeguata. Si consiglia un minimo di 300 lumen.

Condizioni ambientali		
Ambiente lavorativo	Temperatura ambiente	Procedura: 5-40°C/40-105°F
		Stoccaggio: 0-60°C/32-140°F
	Umidità	Procedura: 35-85% RH senza condensa
		Conservazione: 0-90% RH senza condensa

4.5 Alimentazione



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

La macchina dev'essere collegata alla messa a terra. Togliere l'elettricità prima di installare l'apparecchiatura.



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

Accertarsi che il voltaggio effettivo dell'alimentazione elettrica corrisponda a quella indicata sulla targhetta della macchina. Un voltaggio non corretto può danneggiare il circuito elettrico.

4.5.1 Collegare la macchina

La macchina viene fornita senza cavo di rete.

È richiesto un cavo a 4 o 5 poli.

Procedura

1. Aprire la scatola dei collegamenti elettrici.

2. Collegare il cavo a 4 poli come descritto di seguito:

PE: Terra (messa a terra)

L1: Fase

L2: Fase

L3: Fase

L'altra estremità del cavo può essere munita di una spina omologata o cablata nella rete elettrica, secondo le specifiche elettriche e le normative locali.

Dopo aver installato la macchina, accertarsi che il disco di taglio ruoti nella direzione corretta. La direzione corretta è indicata dalla freccia sulla protezione del disco di taglio. Se il senso di rotazione non è corretto, invertire due delle fasi.

4.5.2 Cavo di alimentazione - specifiche consigliate

Specifiche elettriche



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

La macchina dev'essere sempre protetta da fusibili esterni. Consultare la tabella sulle specifiche elettriche per ulteriori dettagli sul tipo di fusibile richiesto.

Tensione / frequenza	Potenza di taglio a regime costante, S1	Potenza di taglio a regime costante, S3 15%	Potenza max.	Carico nom.	Carico max.
Axitom-5					
3 x 200 V / 50 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	24,0 A	59,0 A
3 x 200-210 V / 60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	22,4 A	56,5 A
3 x 220-240 V / 60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	19,4 A	45,8 A
3 x 380-415 V / 50 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	11,3 A	28,6 A
3 x 380-415 V / 60 Hz	5,5 kW	7,7 kW	11 kW	11,0 A	26,0 A
3 x 460-480 V / 60 Hz	6,5 kW	9,2 kW	13 kW	11,3 A	26,6 A
Axitom-5/400					
3 x 380-415 V / 50 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	16 A	32 A
3 x 380-415 V / 60 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	16 A	32 A
3 x 460-480 V / 60 Hz	9,0 kW	12,6 kW	15,0 kW	16 A	32 A
3 x 200 V / 50 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	32 A	64 A

Tensione / frequenza	Potenza di taglio a regime costante, S1	Potenza di taglio a regime costante, S3 15%	Potenza max.	Carico nom.	Carico max.
3 x 200-210 V / 60 Hz	7,5 kW	10,5 kW	12,8 kW	33 A	66 A

4.5.3 Protezione corto circuito esterno



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

La macchina dev'essere sempre protetta da fusibili esterni. Consultare la tabella sulle specifiche elettriche per ulteriori dettagli sul tipo di fusibile richiesto.

4.5.4 Interruttore magneto-termico differenziale a corrente residua (RCCB)



Nota

Gli standard locali possono prevalere sulle raccomandazioni per il cavo di alimentazione elettrica generale. Rivolgersi sempre a un elettricista qualificato per verificare l'opzione più idonea per l'installazione locale.

Requisiti per gli impianti elettrici

Interruttore magneto-termico differenziale a corrente residua (RCCB) - Raccomandato (Axitom-5, -5/400) Tipo A, 30 mA (min. 32A)

Interruttore magnetotermico (Axitom-5) È necessario un interruttore automatico da 32 A, tipo A

Interruttore magnetotermico (Axitom-5/400) È necessario un interruttore automatico da 32 A, tipo D

4.6 Unità di ricircolo



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

La macchina dev'essere collegata alla messa a terra. Togliere l'elettricità prima di installare l'apparecchiatura.



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

Accertarsi che il voltaggio effettivo dell'alimentazione elettrica corrisponda a quella indicata sulla targhetta della macchina. Un voltaggio non corretto può danneggiare il circuito elettrico.

Per assicurare un raffreddamento ottimale, è necessario dotare la macchina di un'unità di ricircolo.

Requisiti minimi

Capacità della pompa 125 L/min (33 g/min) a 1 bar

Struers Coolimat-2000 è progettata per essere utilizzata con questo tipo di macchina. Coolimat-2000 è disponibile come unità con filtro banda o con filtro statico.

**Nota**

Prima di collegare l'unità di ricircolo alla macchina, seguire le istruzioni riportate nel Manuale d'uso dell'unità di ricircolo per la preparazione all'uso.

**Nota****Consumabili**

- Aggiungere al refrigerante un additivo anticorrosione Struers.
- Si raccomanda l'utilizzo dei consumabili Struers.

Altri prodotti possono contenere solventi aggressivi in grado di sciogliere, ad esempio, le guarnizioni in gomma. La garanzia non può coprire le parti danneggiate della macchina (come guarnizioni e tubi), dove il danno può essere direttamente correlato all'utilizzo di consumabili non forniti da Struers.

4.6.1 Collegare Coolimat-2000

Per collegare la macchina a Coolimat-2000:

1. Montare il raccordo a gomito sullo scarico.
2. Condurre il tubo di scarico attraverso l'apertura sul lato sinistro del cabinet, appena sotto la tavola di taglio e poi collegarlo al raccordo a gomito.
3. Collegare Coolimat-2000 utilizzando i tubi e i connettori in dotazione.
4. Collegare il tubo di ingresso dell'acqua all'innesto rapido nel vano dell'unità di ricircolo della macchina, e l'altra estremità alla pompa.
5. Collegare il cavo di controllo da 24 V / CAN (in dotazione a Coolimat-2000) alla presa della macchina nel vano dell'unità di ricircolo, e l'altra estremità all'unità di controllo Cooli.

4.6.2 Collegare altri sistemi di ricircolo

1. Montare il tubo di raccordo in dotazione sull'uscita dell'acqua della macchina. Lubrificare l'anello di tenuta con grasso o sapone per facilitare l'inserimento.
2. Assemblare il tubo/condotto di scarico e i connettori in modo che l'uscita di scarico sia diretta all'unità filtro.
3. Far passare l'unità di ricircolo sotto la macchina (il vano dell'unità di ricircolo).
4. Collegare il cavo di controllo da 24 V / CAN (in dotazione al sistema di ricircolo) alla presa della macchina nel vano dell'unità di ricircolo e l'altra estremità all'unità di controllo Cooli.
5. Collegare il tubo di ingresso dell'acqua all'innesto rapido nel vano dell'unità di ricircolo della macchina, e l'altra estremità alla pompa.
6. Chiudere gli sportelli del vano contenitore.

4.6.3 Collegare altre unità filtro esterne



Nota

Rivolgersi sempre a un elettricista qualificato per verificare che l'unità filtro esterna sia compatibile con la macchina.
Gli schemi elettrici possono essere utilizzati per identificare i diversi cavi.
La pressione del refrigerante fornito alla macchina dev'essere max. 2 bar.

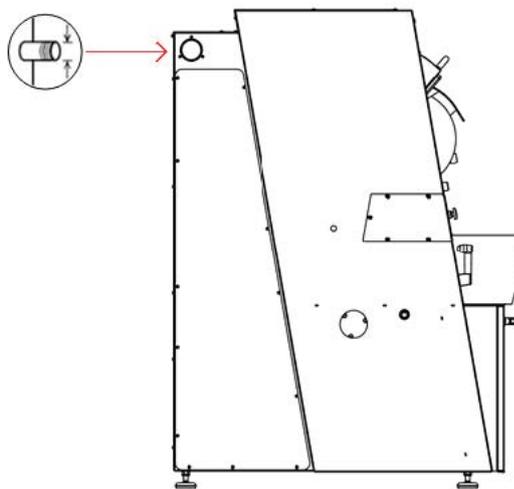
1. Montare il raccordo a gomito sullo scarico.
2. Condurre il tubo di scarico attraverso l'apertura sul lato sinistro del cabinet, appena sotto la tavola di taglio e poi collegarlo al raccordo a gomito.
3. Collegare all'unità esterna utilizzando i tubi e i connettori in dotazione.
4. Collegare il tubo di ingresso dell'acqua all'innesto rapido nel vano dell'unità di ricircolo della macchina. Collegare l'altra estremità alla pompa dell'unità di ricircolo.
5. Collegare il cavo elettrico da 24 V in dotazione alla macchina alla presa a 24 V nel vano dell'unità di ricircolo, e l'altra estremità all'unità esterna.

4.7 Aspirazione (opzionale)

Si raccomanda l'utilizzo di un sistema di aspirazione, poiché il taglio dei pezzi può provocare emissione di gas nocivi. Il sistema di aspirazione riduce anche il livello di condensa dell'acqua sui lati del coperchio.

Capacità minima: 150 m³/h (5300 ft³/h)

Per collegare la macchina a un sistema di aspirazione:



- Montare il tubo di aspirazione dal proprio sistema di aspirazione sulla flangia (diametro 80 mm. (3,15")).

4.8 Rumorosità

Per informazioni sul livello di rumorosità, vedere questa sezione:

[Dati tecnici - Axitom-5 ►96](#)

Dati tecnici - Axitom-5/400 ▶101



ATTENZIONE

L'esposizione prolungata a forti rumori può causare danni permanenti all'udito. Si raccomanda l'utilizzo di protezioni per l'udito se l'esposizione al rumore supera i livelli stabiliti dalle normative locali vigenti.

Gestire la rumorosità durante il funzionamento

Materiali diversi hanno caratteristiche di rumorosità differenti.

- Per ridurre il livello di rumorosità, diminuire la velocità di rotazione e/o la forza con cui il disco di taglio viene premuto contro il pezzo.

La durata del processo può aumentare.

5 Trasporto e stoccaggio

In qualsiasi momento dopo l'installazione, per spostare o riporre l'unità, seguire alcune linee guida.

- Imballare l'unità in modo sicuro prima del trasporto. Un imballaggio non idoneo potrebbe causare danni alla macchina e invalidare la garanzia. Contattare l'Assistenza Struers.
- Si consiglia di utilizzare l'imballaggio e gli accessori originali.

5.1 Trasporto



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

L'operazione di scollegamento dell'unità dall'alimentazione elettrica, dev'essere eseguita solo da un tecnico qualificato.



PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO

Fare attenzione alle dita quando si maneggia la macchina. Indossare scarpe antinfortunistiche durante la movimentazione di macchinari pesanti.



Nota

Si consiglia di conservare tutti gli imballaggi e accessori originali per un utilizzo futuro.

Per trasportare la macchina in sicurezza, seguire queste istruzioni.

Preparare il trasporto

1. Scollegare l'unità dall'alimentazione elettrica, dall'unità di ricircolo, dall'acqua e dal sistema di aspirazione.
2. Rimuovere eventuali accessori.
3. Fissare la leva di taglio al supporto di trasporto.

4. Spostare l'unità di ricircolo.
5. Assicurarci che il braccio sia adeguatamente fissato con i perni di blocco in dotazione, prima di sollevare la macchina dal punto di sollevamento integrato del carrello.
6. Spostare la macchina nella nuova posizione.

Se la macchina è destinata ad uno stoccaggio a lungo termine o dev'essere spedita

1. Posizionare la macchina sul pallet originale.
2. Assicurare la macchina al pallet utilizzando le staffe di trasporto originali. Fissare gli otto bulloni di trasporto con una chiave torque bit T30.
3. Costruire la cassa.
4. Posizionare la scatola degli accessori e altri parti sciolte nella cassa. Per mantenere la macchina asciutta, avvolgerla con una pellicola di plastica e aggiungere anche un sacchetto di essiccante (gel di silice).

5.2 Stoccaggio



PERICOLO CORRENTE ELETTRICA

L'operazione di scollegamento dell'unità dall'alimentazione elettrica, dev'essere eseguita solo da un tecnico qualificato.



PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO

Fare attenzione alle dita quando si maneggia la macchina.
Indossare scarpe antinfortunistiche durante la movimentazione di macchinari pesanti.



Nota

Si consiglia di conservare tutti gli imballaggi e accessori originali per un utilizzo futuro.

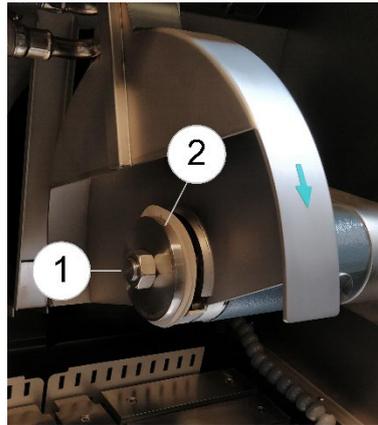
1. Scollegare l'unità dall'alimentazione elettrica, dall'unità di ricircolo, dall'acqua e dal sistema di aspirazione.
2. Rimuovere eventuali accessori.
3. Pulire e asciugare l'unità prima di riporla.
4. Riporre la macchina e gli accessori nella loro confezione originale.

6 Funzionamento del dispositivo

6.1 Cambiare il disco di taglio.

1. Premere la manopola per bloccare il mandrino sul lato destro del disco di taglio mentre gira, finché il blocco non scatta in posizione.
2. Rimuovere il dado (1) con la chiave a forchetta (30 mm.).

3. Rimuovere la flangia (2) e il disco di taglio.



4. Montare il nuovo disco di taglio.
5. Montare le flange e il dado.
6. Stringere accuratamente. Il dado dev'essere serrato con una forza di minimo 22 Nm (16 lbf-ft), massimo 27 Nm (20 lbf-ft) (equivalente a una forza di almeno 130 N (29 lbf) a 17 cm. (6,7") dal centro.

**Nota**

Posizionare una rondella di cartone tra il disco di taglio a resina abrasiva e le flange di ritenzione per assicurarsi che rimanga in posizione.

I dischi di taglio legante resina, tipicamente con abrasivi Al_2O_3/SiC , hanno una superficie irregolare. Le rondelle di cartone migliorano l'effetto di ritenzione della flangia compensando la superficie irregolare del disco di taglio.

Le rondelle di cartone della misura corretta sono accluse ai dischi di taglio Struers.

Per ottenere la massima precisione con i dischi di taglio CBN o diamantati, non utilizzare dischi di cartone.

**Nota**

La macchina non può essere utilizzata con dischi di taglio del tipo a lama da sega.

6.2 Bloccare il pezzo

Serrare il pezzo con il morsetto a serraggio desiderato. Ad esempio, un morsetto a serraggio rapido.

1. Posizionare il pezzo tra il morsetto e il fermo.
2. Premere il morsetto verso il pezzo e bloccare il morsetto a serraggio rapido con la maniglia di blocco.

Assicurarsi che solo uno dei morsetti a serraggio rapido sia serrato. Per l'altro, premere solo leggermente. Utilizzare gli strumenti di supporto se la geometria del pezzo lo richiede.

Come serrare pezzi irregolari

Utilizzare particolari sistemi di serraggio per pezzi irregolari senza superfici di serraggio piane. I pezzi non correttamente serrati si possono muovere durante il taglio e danneggiare il disco di taglio o il pezzo.

- Utilizzare le scanalature a T per montare questo tipo di morsetti.
- Per tagliare più velocemente, posizionare il pezzo in modo che il disco tagli la sezione trasversale più piccola possibile.

6.3 Posizionare le tavole di taglio

Prima di iniziare a tagliare, posizionare le tavole di taglio con il joystick. Il coperchio di protezione è aperto.

Come tagliare pezzi lunghi e sporgenti

Per tagliare pezzi che superano la larghezza della camera di taglio a sinistra, è possibile montare un tunnel di prolunga sul lato sinistro della macchina.

6.4 Puntatore laser (opzione)



ATTENZIONE

Radiazione laser. Non fissare il raggio laser o esporre gli utenti a ottiche telescopiche. Classe 2M prodotto laser.



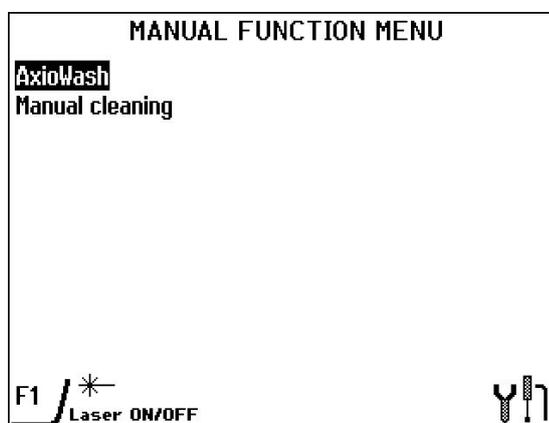


Nota

Per Axitom-5/400 con guida laser.

Il laser indica la posizione precisa del disco di taglio.

- Premere F1 due volte per accendere/spegnere il laser.



- Il laser si accende automaticamente quando il coperchio di protezione è sollevato.

- Si spegne dopo un periodo predefinito (tempo di attivazione). Il tempo di attivazione può essere modificato nel Menu **Configuration** (Configurazione). Vedere [Configurazione laser ▶54](#)

6.5 Operazioni base



ATTENZIONE

Chiudere sempre con cura la protezione di sicurezza per evitare lesioni.



ATTENZIONE

Indossare sempre scarpe antinfortunistiche quando si maneggiano i pezzi.



PERICOLO DI USTIONE

Indossare gli appositi guanti per proteggere le dita da abrasivi e campioni caldi/taglienti.

6.5.1 Tavole di taglio

La macchina ha due tavole di taglio: **Tavola X** e **Tavola Y**.

Le tavole X e Y sono tavole mobili motorizzate che possono spostarsi da sinistra a destra e avanti e indietro con l'utilizzo del joystick. Vedere: [Pannello di controllo ▶17](#)

La Tavola X può spostarsi da sinistra a destra.

La Tavola Y può spostarsi avanti e indietro.

Tavola X

Spostare la Tavola X a sinistra con una distanza sufficiente da poter gestire il numero di pezzi o la dimensione del pezzo da tagliare.

Altrimenti, avvicinare le tavole tra loro per gestire il più possibile il pezzo durante il taglio.

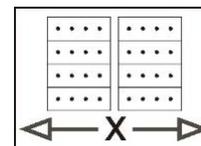
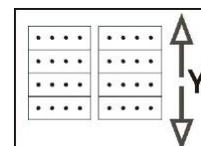


Tavola Y

Spostare la Tavola Y per posizionare i pezzi leggermente in avanti rispetto al centro del disco di taglio. Ciò massimizza l'efficienza del taglio.

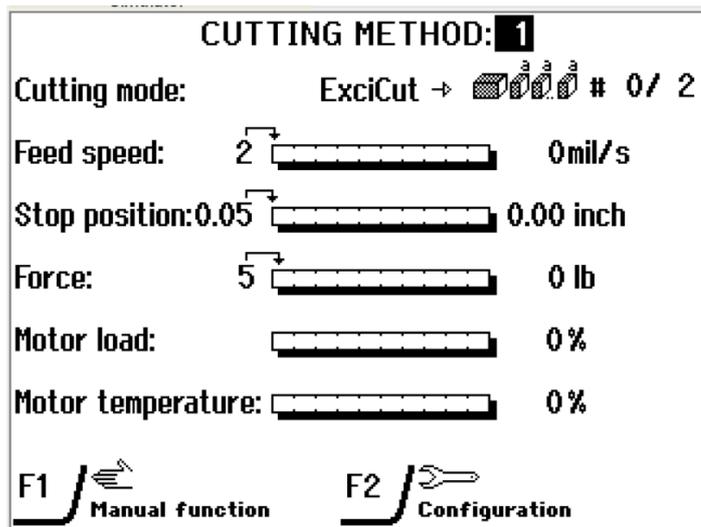
La Tavola Y è particolarmente utile per il taglio di grandi pezzi.



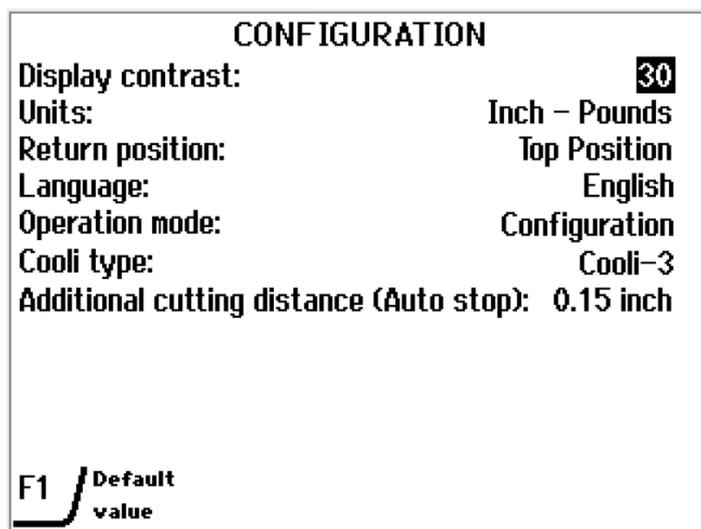
6.5.2 Display

Il display del Pannello anteriore fornisce diversi livelli di informazioni sullo stato. Ad esempio, il tempo totale di funzionamento, il tempo trascorso dall'ultima manutenzione, e il tempo mancante alla manutenzione successiva per garantire una manutenzione regolare. Il display informa anche sulla versione del software installata.

La maschera **Cutting method** (Metodo di taglio) appare sul pannello di controllo all'accensione della macchina.



Premendo F2, appare il Menu **Configuration** (Configurazione). A questo menu si accede normalmente solo durante la fase di installazione.



6.5.3 Cambiare le impostazioni

Per modificare un'impostazione, selezionare il campo.

1. Girare la manopola per andare al campo e modificare l'impostazione.
2. Premere la manopola per inserire.

– **Più di due opzioni:**

Elenco a scorrimento:

Girare la manopola per scorrere in alto e in basso l'elenco dei valori.

Finestra di dialogo a comparsa:

Girare la manopola per scorrere in alto o in basso l'elenco delle opzioni.

- **Due opzioni:**
Premere la manopola per scegliere tra le opzioni.
- 3. Premere la manopola per salvare la nuova impostazione.
- 4. Premere Esc per uscire dalla schermata.

6.5.4 Modalità di funzionamento

Esistono 3 diverse modalità di funzionamento:

- **Configuration** (Configurazione): Funzionalità completa, accesso a tutti i parametri.
- **Development** (Sviluppo): Nessun accesso ai parametri del Menu **Configuration** (Configurazione) tranne per **Display contrast** (Contrasto display).
- **Production** (Produzione): Accesso a Avvio, Arresto, Posizione Arresto, movimento del disco di taglio e a **Display contrast** (Contrasto display) nel Menu **Configuration** (Configurazione).

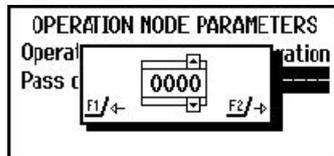
Modificare la modalità funzionamento

1. Andare al Menu **Configuration** (Configurazione).
2. Selezionare **Operation mode** (Modalità di funzionamento).
3. Selezionare **Pass code** (Codice di accesso).

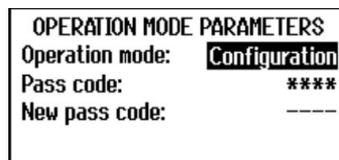


Suggerimento

Codice di accesso predefinito: **2750**



4. Utilizzare i tasti F1 e F2 per selezionare i numeri (F1 verso sinistra, F2 verso destra).
5. Girare prima la manopola per cambiare i numeri e poi premerla.

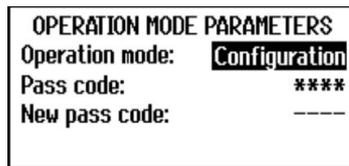


6. Selezionare **Configuration** (Configurazione).



7. Selezionare la modalità di funzionamento desiderata e premere la manopola per confermare.

Impostare un nuovo codice di accesso:

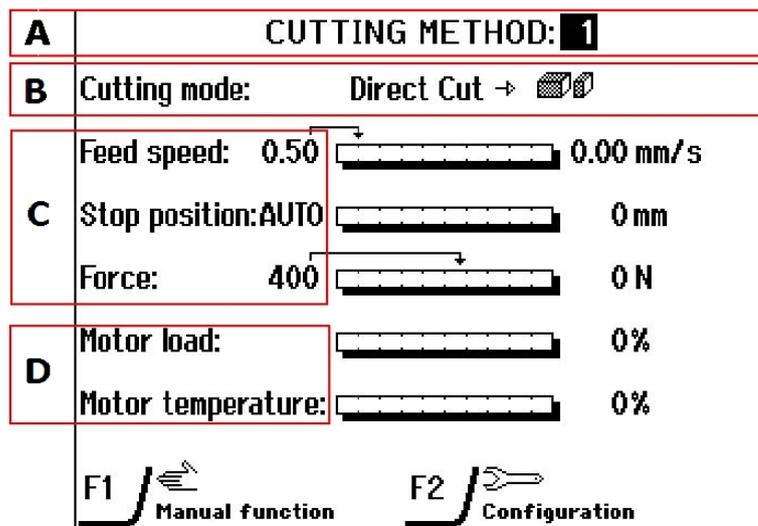


1. Selezionare **New pass code** (Nuovo codice di accesso).
2. Inserire il nuovo codice di accesso.

Nota
 Per inserire il codice di accesso corretto si hanno a disposizione 5 tentativi, dopodiché la macchina si blocca. Riavviare la macchina tramite l'interruttore generale e poi inserire il codice di accesso corretto.

6.5.5 Maschera Taglio

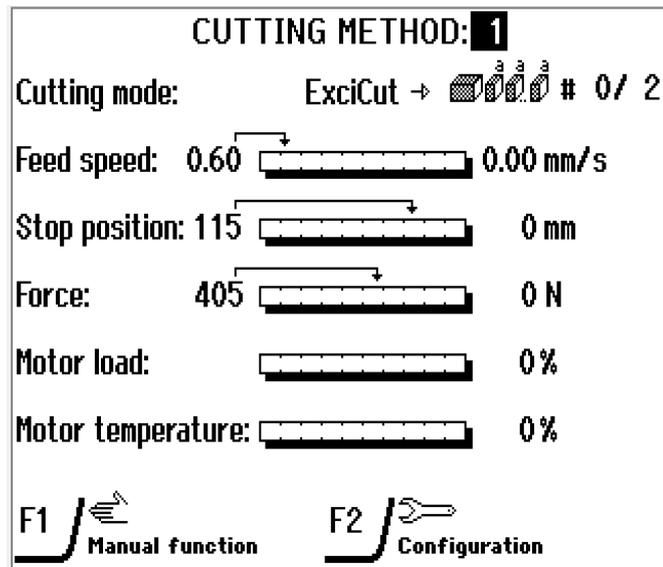
La maschera di taglio mostra quattro tipi di informazioni:



- A Metodo di taglio**
- B Modalità di taglio**
- C Parametri di taglio**
- D Informazioni sul motore**

6.5.6 Metodo di taglio

La macchina può salvare fino a 10 metodi di taglio. Il metodo corrente viene visualizzato nel riquadro evidenziato nel Menu **Cutting method** (Metodo di taglio).



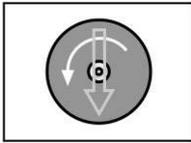
1. Utilizzare la manopola per modificare il metodo di taglio.
2. Girare la manopola per selezionare il metodo di taglio preferito.
3. Utilizzare le frecce su e giù per selezionare il numero.
4. Premere la manopola per memorizzare il nuovo valore.

È possibile modificare tutti i parametri di taglio e il tipo di modalità. Le modifiche vengono salvate automaticamente in un metodo di taglio. Non è necessario salvare le modifiche prima di uscire dal metodo.

6.5.7 Modalità di taglio

La macchina ha tre **Modalità di taglio**:

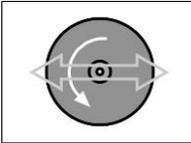
- **Direct Cut**
- **ExciCut**
- **AxioCut Step**



Direct Cut

Direct Cut è la modalità di taglio normale utilizzata per materiali ordinari.

Il disco di taglio entra nel pezzo con un movimento verticale leggermente ricurvo.



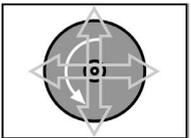
ExciCut (opzione)

Il **ExciCut** viene utilizzata per il taglio di materiali molto duri (HV>400).

Il movimento oscillatorio del disco di taglio presenta due vantaggi principali: minor rischio di danneggiamento del pezzo e di surriscaldamento del motore.

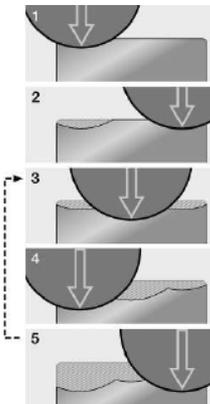
Tagliare pezzi irregolari con ExciCut:

1. Avviare il taglio utilizzando **Direct Cut** finché non si crea un piccolo canale.
2. Passare a **ExciCut** per continuare a tagliare.



AxioCut Step
(opzionale e richiede una tavola Y)

AxioCut Step viene utilizzata per il taglio di pezzi di grandi dimensioni: aggiungendo 150 mm. alla profondità massima.



Nella modalità **AxioCut Step**, il disco di taglio entra nel pezzo in tre fasi di 10mm. alternate e pre-programmate. Questo metodo permette di tagliare velocemente anche materiali molto duri.

Le fasi iniziali del ciclo (1 e 2) sono di soli 5 mm. La profondità di taglio delle fasi da 3 a 5, è di 10 mm.

Dopo aver completato la fase 5, le fasi da 3 a 5 vengono ripetute finché il pezzo è stato tagliato.



Suggerimento
AxioCut Step non può essere utilizzato insieme a **MultiCut**.

**Nota**

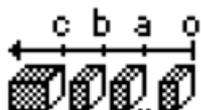
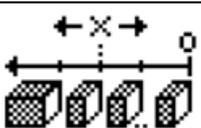
Quando si utilizza la modalità di taglio **AxioCut Step**, la copertura del disco di taglio può colpire la ganascia del morsetto a serraggio rapido, se montato in posizione avanzata, utilizzando la scanalatura a T trasversale più vicina alla parte anteriore della macchina.

Posizionare il morsetto a serraggio rapido il più indietro possibile per evitare questa situazione, utilizzando la scanalatura a T più vicina. Eseguire un test di verifica avviando la macchina con il disco di taglio completamente libero dal morsetto a serraggio.

Nessun pericolo nel caso in cui la protezione del disco di taglio colpisca accidentalmente il morsetto a serraggio. La macchina si arresta automaticamente e visualizza i seguenti messaggi: "Posizione tavola Y non trovata" o "Posizione leva di taglio non trovata".

Le modalità di taglio sono utilizzate in combinazione con le modalità **Single cut** (Taglio singolo) o **MultiCut**.

Icone delle modalità di taglio

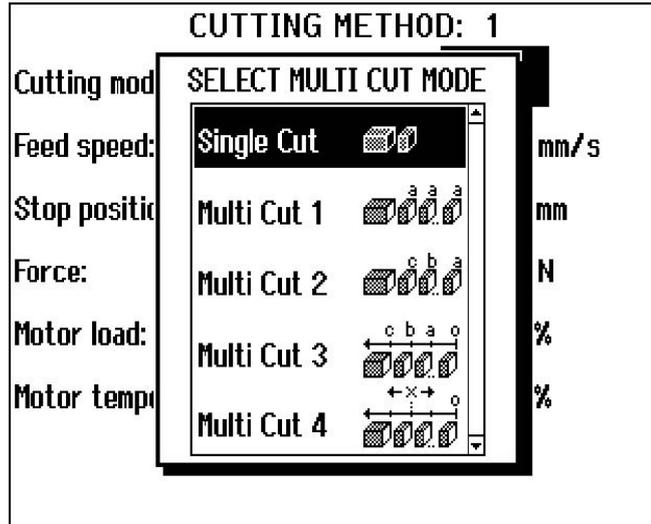
	Single cut (Taglio singolo)
	MultiCut 1
	MultiCut 2
	MultiCut 3
	MultiCut 4

**Nota**

Le modalità **MultiCut** sono opzionali e richiedono una Tavola X.

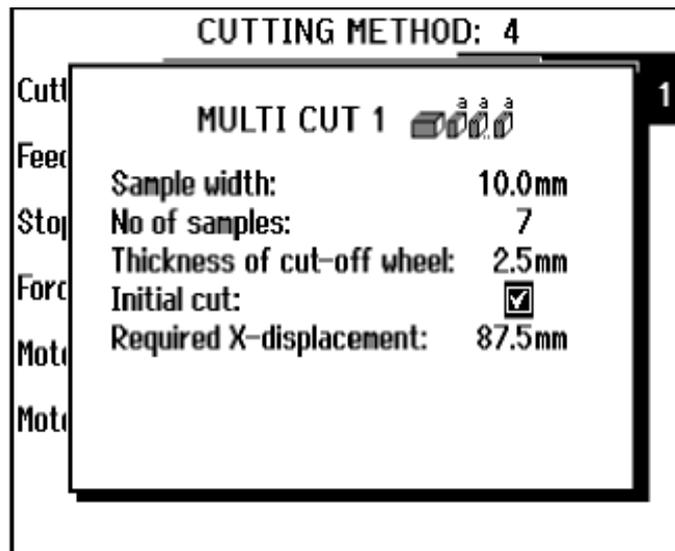
Single cut (Taglio singolo)

Con la modalità **Single cut** (Taglio singolo), è possibile tagliare pezzi extra lunghi.



MultiCut 1

Con la modalità **MultiCut 1** è possibile tagliare diversi campioni di uguale larghezza.



Parametri

- Sample width** Imposta la larghezza dei campioni da tagliare.
(Larghezza del campione)
- No of samples** Imposta il numero di campioni da tagliare.
(Numero di campioni)

Parametri

Thickness of cut-off wheel (Spessore del disco di taglio) Imposta lo spessore del disco di taglio da utilizzare per tagliare i campioni (lo spessore normale è 2,5 mm). Se la larghezza dei campioni differisce dal valore preimpostato, è possibile utilizzare il valore dello spessore del disco di taglio a compensazione.

Initial cut (Taglio iniziale) Selezionare questo parametro per provare con un taglio iniziale prima di cominciare a tagliare con certezza i campioni; è praticamente un campione che poi viene scartato, ad esempio, se il pezzo ha un bordo irregolare che lo rende inadatto come primo campione valido.

Required X-displacement (Spostamento X richiesto) Questo parametro viene calcolato automaticamente e visualizza il movimento necessario della tavola X per il taglio dei campioni in base alle impostazioni dei parametri.



Suggerimento

Sample width (Larghezza del campione) + **Thickness of cut-off wheel** (Spessore del disco di taglio) x **No of samples** (Numero di campioni).

Initial cut (Taglio iniziale)

Required X-displacement (Spostamento X richiesto) =

(Sample width (Larghezza del campione) + **Thickness of cut-off wheel** (Spessore del disco di taglio)) x **(No of samples** (Numero di campioni) +1)

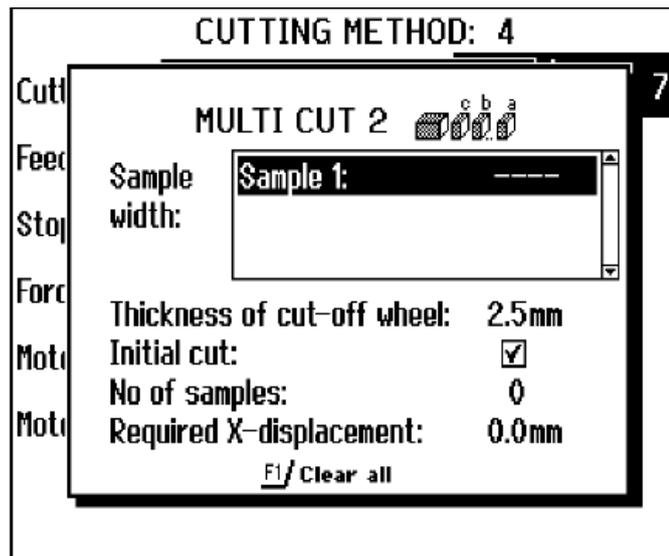
Initial cut (Taglio iniziale)

Required X-displacement (Spostamento X richiesto) =

(Sample width (Larghezza del campione) + **Thickness of cut-off wheel** (Spessore del disco di taglio)) x **(No of samples** (Numero di campioni))

MultiCut 2

Con la modalità **MultiCut 2** è possibile tagliare diversi campioni di varie larghezze.



Parametri

Sample width (Larghezza del campione) Imposta la larghezza dei campioni da tagliare.

Thickness of cut-off wheel (Spessore del disco di taglio) Imposta la larghezza del disco di taglio da utilizzare per tagliare i campioni (lo spessore normale è 2,5 mm). Se la larghezza dei campioni differisce dal valore preimpostato, è possibile utilizzare il valore dello spessore del disco di taglio a compensazione.

Initial cut (Taglio iniziale) Selezionare questo parametro per provare con un taglio iniziale prima di cominciare a tagliare con certezza i campioni; è praticamente un campione che poi viene scartato, ad esempio, se il pezzo ha un bordo irregolare che lo rende inadatto come primo campione valido.

No of samples (Numero di campioni) Imposta il numero di campioni da tagliare.



Suggerimento

Premere F1 per cancellare tutti i campioni e i loro valori e riportare il menu alle impostazioni predefinite.

Required X-displacement (Spostamento X richiesto) = Questo parametro viene calcolato automaticamente e visualizza il movimento necessario della tavola X per il taglio dei campioni in base alle impostazioni dei parametri.

Per i campioni da 1 a n.:

Required X-displacement
 (Spostamento X richiesto) =

(Sample width (Larghezza del campione) 1 + Thickness of cut-off wheel (Spessore del disco di taglio))

+

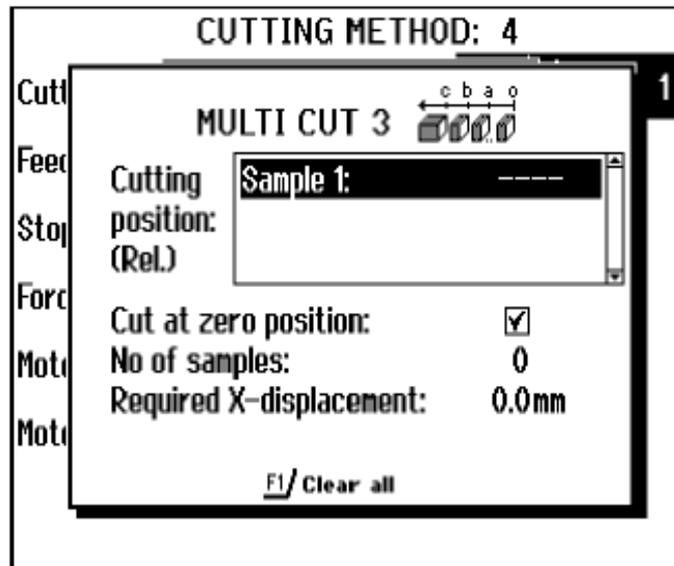
(Sample width (Larghezza del campione) 2 + Thickness of cut-off wheel (Spessore del disco di taglio))

+

(Sample width (Larghezza del campione) n + Thickness of cut-off wheel (Spessore del disco di taglio))

MultiCut 3

Con la modalità **MultiCut 3**, è possibile tagliare diversi campioni di diverse larghezze a distanze relative differenti dalla posizione zero o di partenza. Le distanze vengono inserite manualmente.



Parametri

- Cutting position (Relative)** (Posizione di taglio (Relativa)) Questo parametro imposta la posizione dei tagli. I valori mostrano la distanza relativa alla posizione zero.
- Cut at zero position** (Taglia a posizione zero) Selezionare questo parametro per iniziare a tagliare a posizione zero, Altrimenti, la macchina si sposta immediatamente nella posizione del campione 1 e li inizia a tagliare.
- No of samples** (Numero di campioni) Imposta il numero di campioni da tagliare.

**Suggerimento**

Premere F1 per cancellare tutti i campioni e i loro valori e riportare il menu alle impostazioni predefinite.

Required X-displacement

(Spostamento X richiesto)

Questo parametro viene calcolato automaticamente e visualizza il movimento necessario della tavola X per il taglio dei campioni in base alle impostazioni dei parametri.

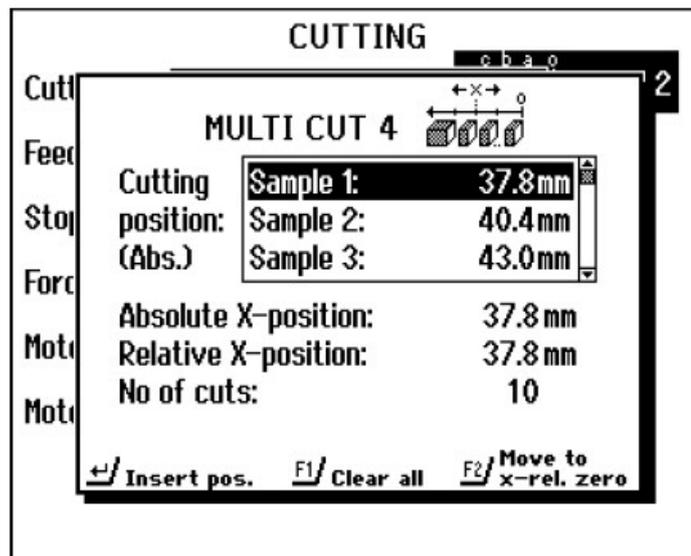
Required X-displacement (Spostamento X richiesto) = L'ultima posizione di taglio relativa inserita.

MultiCut 4

Con la modalità **MultiCut 4**, è possibile tagliare diversi campioni di diverse larghezze a distanze relative differenti dalla posizione zero o di partenza. Inserire le distanze utilizzando la Tavola X per posizionare il pezzo sotto il disco di taglio, nel punto in cui si desidera tagliare il campione, e poi memorizzare questa posizione. La posizione del disco di taglio viene registrata consentendo così di variare l'altezza di partenza.

Per impostare le distanze:

1. Utilizzare il joystick per spostare la Tavola X nella posizione in cui dev'essere eseguito il primo taglio.
2. Posizionare il disco di taglio ca. 2 mm. sopra il pezzo.
3. Premere la manopola per inserire la posizione corrente come posizione di taglio.
4. Ripetere le fasi per inserire le posizioni di taglio per tutti i campioni.



Parametri

Cutting position (Xpos./Zpos.) (Posizione di taglio (pos.X/pos.Z))	Le diverse posizioni di taglio della Tavola X e del disco sono definite in Cutting position (Xpos./Zpos.) (Posizione di taglio (pos.X/pos.Z)).
Absolute X position (Posizione X assoluta)	Posizione assoluta attuale della tavola X.
X-table start position (Posizione Avvio tavola X)	Qui è possibile regolare con precisione la posizione di avvio, qualora il pezzo risulti leggermente disallineato durante il serraggio: <ul style="list-style-type: none"> – Girare la manopola e selezionare pos. avvio Tavola X: – Premerla per cambiare l'impostazione. – Girare la manopola a sinistra o a destra per spostare la Tavola X nella stessa direzione. – Quando il pezzo si trova in posizione corretta, premere la manopola per salvare la nuova posizione come posizione di avvio. Tutte le altre posizioni di taglio vengono corrette di conseguenza.

No of cuts (N. di tagli) Imposta il numero di campioni da tagliare.



Suggerimento

Premere F1 per cancellare tutti i campioni e i loro valori e riportare il menu alle impostazioni predefinite.

Insert pos. (Pos. Inserim.) Inserisce la posizione corrente come posizione di taglio per il campione.



Suggerimento

Premere F2 per spostare la Tavola X finché il campione non si trova nella posizione di partenza.



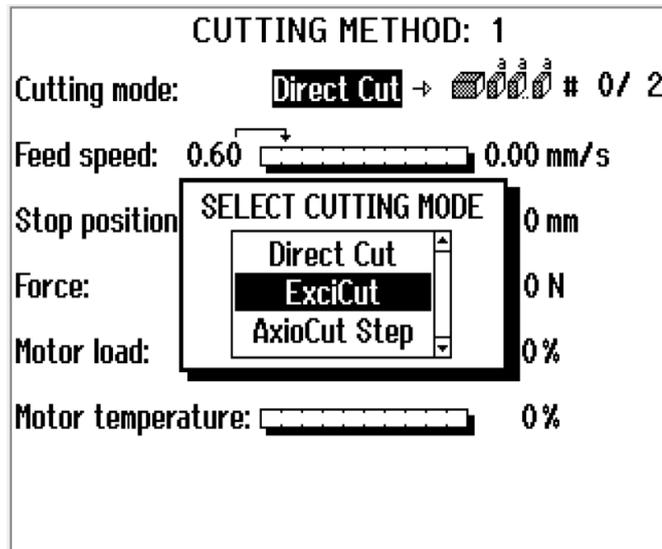
Suggerimento

Quando si seleziona **MultiCut 4** e si preme F1, anche la posizione di arresto viene impostata su arresto **Auto** (Auto).
La posizione di arresto può essere sostituita da una posizione specifica definita dalla posizione del disco nella prima posizione di taglio.
Se il disco di taglio si trova in una posizione di partenza diversa per uno dei tagli successivi, il movimento del disco di taglio sarà lo stesso, e la profondità di taglio sarà di conseguenza aumentata o diminuita.
Pertanto, si consiglia l'arresto **Auto** (Auto).

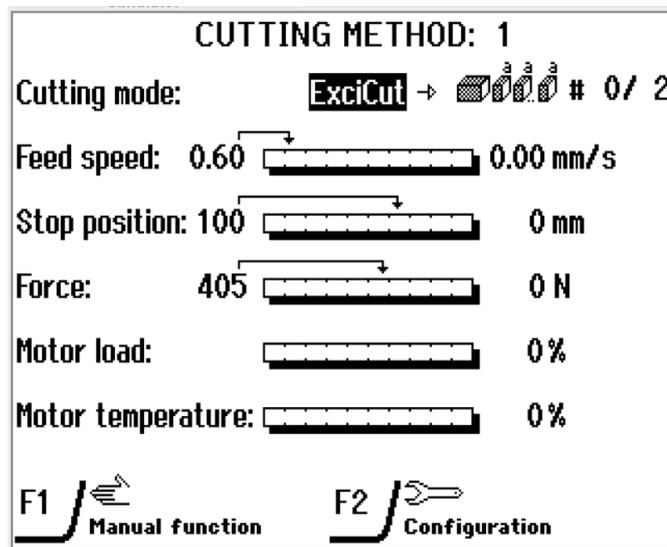
Cambiare modalità di taglio

1. Girare la manopola fino a evidenziare la modalità di taglio **Direct Cut** (nell'illustrazione sottostante).

2. Premere la manopola e appare il Menu **Select cutting mode** (Seleziona modalità di taglio).
3. Utilizzare la manopola per selezionare l'azione di taglio.

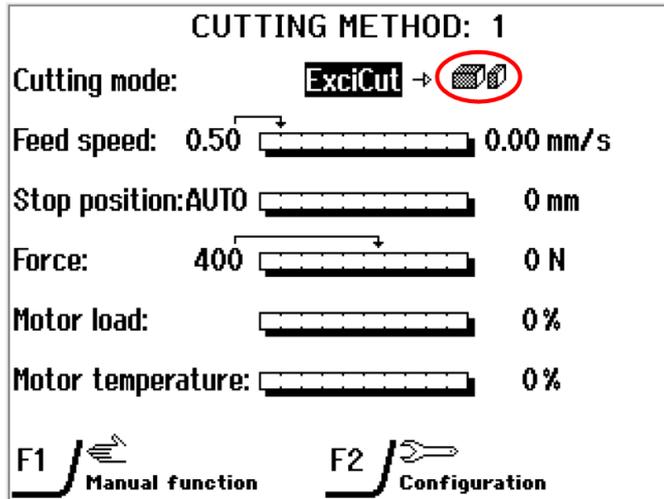


4. Premere la manopola per salvare l'impostazione.
5. L'azione di taglio selezionata **ExciCut** appare ora nella parte superiore della maschera di taglio.

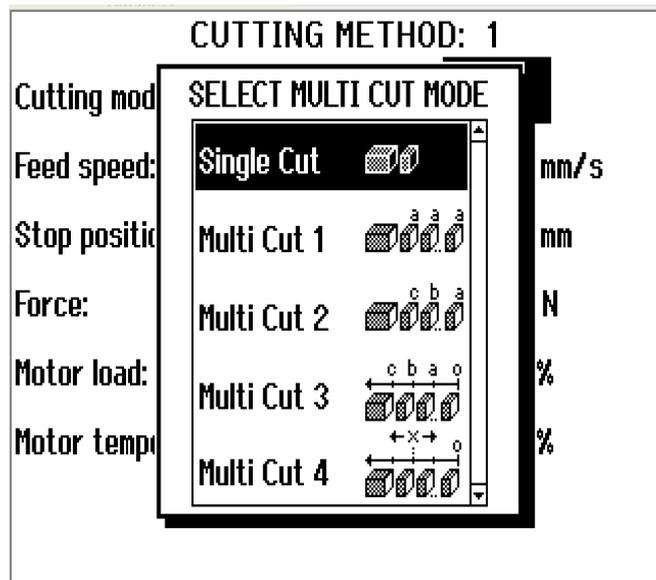


Selezionare le modalità Single cut (Taglio singolo) o MultiCut

1. Girare la manopola fino a evidenziare l'icona della modalità di taglio.



2. Premere la manopola e appare il Menu **Select MultiCut mode** (Seleziona modalità **MultiCut**).

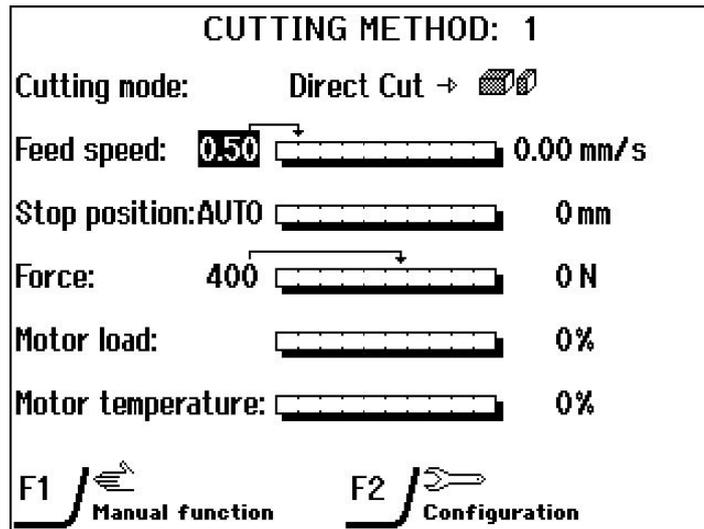


3. Utilizzare la manopola per selezionare **Single cut** (Taglio singolo) o una delle modalità **MultiCut**.
4. Premere la manopola per salvare l'impostazione.

6.5.8 Parametri di taglio

Nel Menu di taglio, il display mostra informazioni sui parametri di taglio:

- **Feed speed** (Velocità di avanzamento)
- **Stop position** (Posizione Arresto)
- **Force** (Forza)



I parametri di taglio possono essere impostati sia prima che durante il taglio.

Feed speed (Velocità di avanzamento)

La velocità di avanzamento può essere impostata in una scala da 0,05-5,00 mm/sec (0,002-0,2"/s).

Force (Forza)

La forza massima consentita tra disco di taglio e pezzo può essere impostata in valori compresi tra 50-700 N (10-150 lb).

Una cella di misurazione integrata calcola costantemente la forza. Se si raggiunge il limite della forza, la velocità di avanzamento viene automaticamente ridotta a un valore che permetta alla forza di rimanere appena al di sotto del limite impostato.

Non appena la forza scende sotto il limite impostato, la velocità viene riportata all'impostazione originale.

Il valore impostato viene visualizzato a sinistra del grafico a barre. I valori correnti durante il taglio sono visualizzati a destra del grafico a barre.

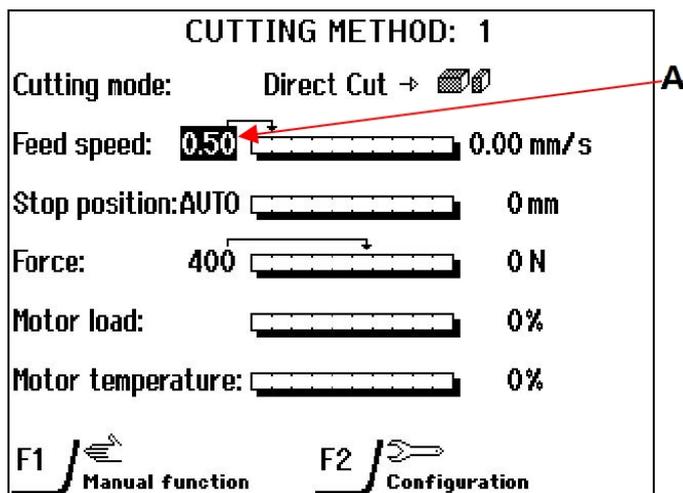
Stop position (Posizione Arresto)

Vedere [Le modalità di arresto ▶47](#)

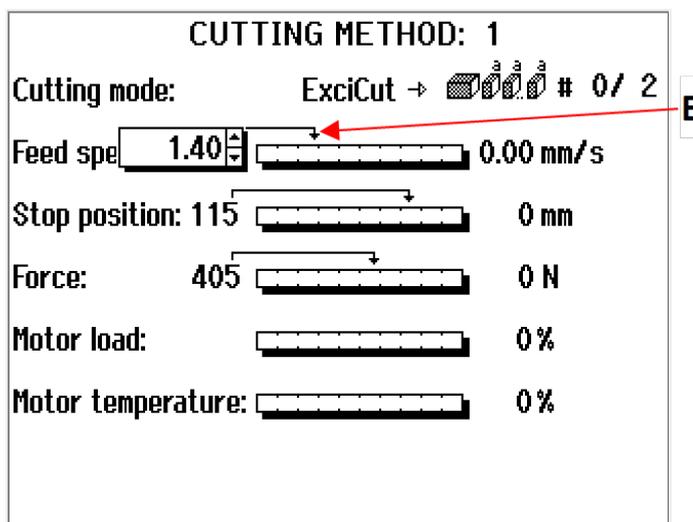
Modificare i parametri di taglio

Utilizzare la manopola per scegliere tra i parametri di taglio (**Velocità di avanzamento, Posizione di arresto e Forza**).

1. Girare la manopola per selezionare il parametro di taglio.
2. Premere la manopola per consentire la modifica del parametro selezionato.
3. Girare la manopola per cambiare il valore del parametro.
4. Premere la manopola per memorizzare il nuovo valore.



I valori correnti dei parametri di taglio sono visualizzati a destra delle colonne (A).



Girare la manopola per modificare l'impostazione del parametro di taglio selezionato. La freccia sopra la colonna si sposterà per visualizzare la nuova impostazione (B).

6.5.9 Le modalità di arresto

È possibile impostare la modalità di arresto su **Auto** (Auto) o **Stop position** (Posizione Arresto).

Auto (Auto)

La modalità di arresto **Auto** (Auto) è consigliata per il taglio normale. Con questa impostazione, la macchina si ferma automaticamente dopo aver tagliato il pezzo.

**Nota**

Se il puntatore nella colonna **Stop position** (Posizione Arresto) non è su arresto **Auto** (Auto), la macchina non si ferma finché non raggiunge la posizione di arresto preimpostata o non si preme Arresto.

Additional cutting distance (Auto stop) (Distanza di taglio aggiuntiva (Auto arresto))

Quando si utilizza la modalità di arresto **Auto** (Auto), è possibile impostare una distanza aggiuntiva per assicurarsi che il pezzo venga tagliato interamente. È importante quando si utilizzano **ExciCut** e **MultiCut**.

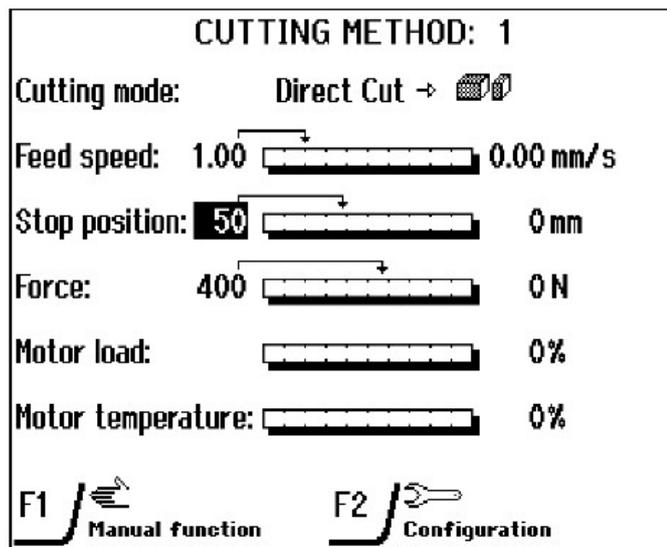
Stop position (Posizione Arresto)

Quando si tagliano tubi o altri pezzi con sezioni trasversali variabili, il disco di taglio potrebbe ritrarsi prima che il pezzo sia stato tagliato. Per aggirare questo problema, utilizzare **Stop position** (Posizione Arresto).

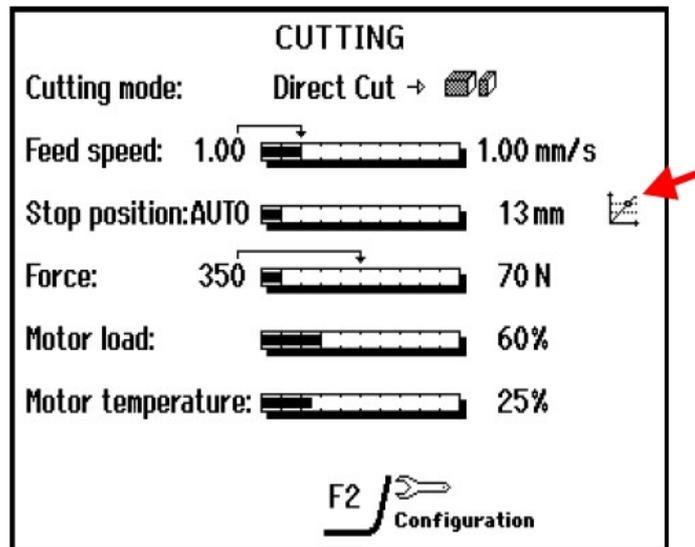
- Serrare il pezzo e posizionare il disco di taglio appena sopra il pezzo.
- Questa posizione viene automaticamente impostata a 0 (zero). Di conseguenza, non appena si preme Avvio, la posizione corrente del disco di taglio diventa un punto di partenza relativo (zero). Da qui viene calcolata la profondità di taglio.
- L'attuale posizione di arresto del disco di taglio (relativa alla sua posizione di avvio), appare graficamente con una freccia all'inizio della colonna **Stop position** (Posizione Arresto).
- Selezionare il parametro e utilizzare la manopola per impostare la posizione di arresto desiderata. La macchina si ferma quando raggiunge la posizione di arresto preimpostata.

**Nota**

Considerare l'usura del disco di taglio.

Per cambiare la modalità di arresto in Auto (Auto)

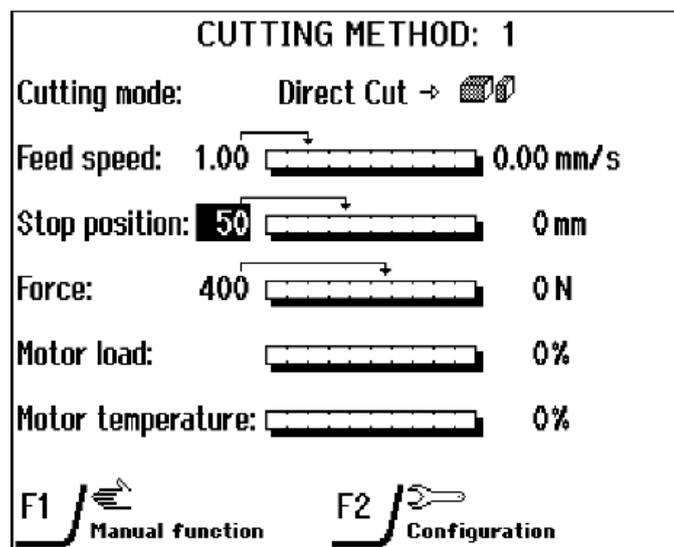
1. Utilizzare la manopola per selezionare **Stop position** (Posizione Arresto).
2. Girare la manopola in senso orario finché il puntatore sopra la colonna non si è spostato a destra della colonna.
3. Quando il puntatore della colonna **Stop position** (Posizione Arresto) ha raggiunto il lato destro della colonna, l'arresto **Auto** (Auto) è selezionato.



Suggerimento

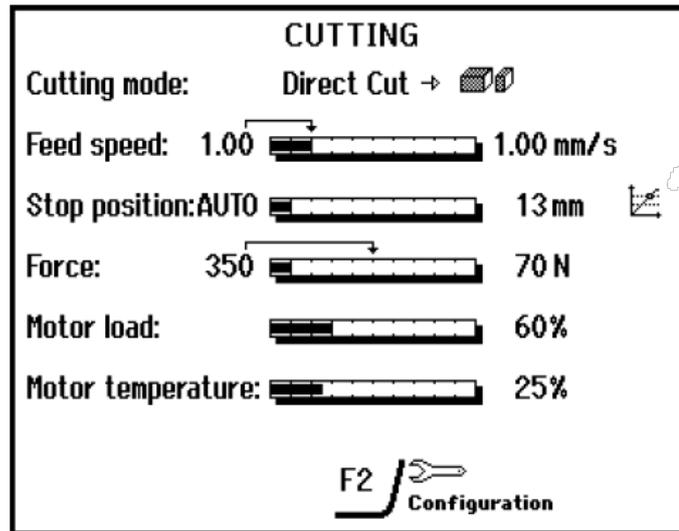
Un piccolo grafico appare a destra della barra **Stop position** (Posizione Arresto) per indicare che il taglio è iniziato.

Se questo grafico non appare, l'arresto **Auto** (Auto) non funziona.



6.5.10 Informazioni sul motore

Nel display di taglio le colonne **Carico motore** (Carico motore) e **Motor temperature** (Temperatura motore) riportano informazioni sul motore durante il processo di taglio.



Carico motore (Carico motore) Indicatore di carico del motore di taglio (0-200%)

Motor temperature (Temperatura motore) Indicatore della temperatura del motore di taglio (0-100%)

I valori di carico e temperatura del motore visualizzati sono valori in percentuale relativa (%).

I motori sono protetti contro il sovraccarico. In caso di surriscaldamento o sovraccarico, i motori si disinseriscono finché non si raggiunge una temperatura normale.

OptiFeed

La velocità di avanzamento viene ridotta automaticamente in caso di sovraccarico grazie alla funzione OptiFeed. Questa funzione protegge la macchina da danni dovuti al sovraccarico continuo del motore.

Durante il processo di taglio, la macchina misura continuamente il carico sulla leva di taglio.

I valori preimpostati di avanzamento e forza vengono interpretati come valori massimi. La macchina cercherà di mantenersi il più possibile su questi valori durante tutto il taglio.

I fattori che determinano il carico sono la forma e le proprietà del pezzo.

La macchina ridurrà la velocità di avanzamento per mantenere la forza attuale, ogni volta che viene raggiunto il limite massimo impostato.

6.5.11 Avviare il processo di taglio



AVVISO

La macchina non dev'essere utilizzata per nessun tipo di esplosivo e/o materiale infiammabile, o per materiali che non siano stabili durante le fasi di lavorazione, riscaldamento o pressione.

**PERICOLO DI USTIONE**

Indossare gli appositi guanti per proteggere le dita da abrasivi e campioni caldi/taglienti.

**ATTENZIONE**

Prima di iniziare a tagliare, verificare che il coperchio di protezione sia perfettamente funzionante.

**ATTENZIONE**

Radiazione laser. Non fissare il raggio laser o esporre gli utenti a ottiche telescopiche. Classe 2M prodotto laser.



1. Posizionare il disco di taglio abbassandolo gradualmente a 1 - 2 mm. dal campione.
2. Chiudere il coperchio di protezione.
3. Premere Avvio. Il disco di taglio inizia a girare e l'acqua di ricircolo inizia a scorrere. Il disco di taglio scende lentamente nel pezzo alla velocità di avanzamento preimpostata.

**Nota**

Fare attenzione quando si abbassa il disco di taglio. Se lo si abbassa troppo velocemente ed entra in contatto con il pezzo, il disco potrebbe rompersi.

Avanzamento veloce

Utilizzare il joystick per far avanzare rapidamente il disco di taglio verso il pezzo (come nel caso di sostituzione del disco durante il taglio di un pezzo).

1. Premere Avvio.
2. Spingere il joystick verso il basso. Il disco di taglio avanza verso il pezzo con forza ridotta e ad una velocità massima di 5 mm/s.
3. Rilasciare il joystick quando il disco viene a contatto con il pezzo. il disco si ritrae automaticamente di 2 mm., pronto per il taglio.
4. Il disco di taglio continuerà quindi a scendere nel pezzo con i parametri di forza e avanzamento preimpostati.

Il joystick può essere utilizzato anche per sollevare e rimuovere il disco dal pezzo.

**Nota**

Premere il Pulsante di ritenuta (hold-to-run) e utilizzare il joystick per posizionare la tavola di taglio con il coperchio di protezione aperto.

6.5.12 Arrestare il processo di taglio

La macchina si arresta automaticamente quando il pezzo è stato tagliato.

È possibile arrestare il processo di taglio in qualsiasi momento. Premere Arresto per interrompere manualmente il processo di taglio.



Nota

Non utilizzare l'arresto d'emergenza per fermare la macchina durante il normale funzionamento.



Nota

Prima di rilasciare (disinserire) l'arresto d'emergenza, verificarne l'effettiva necessità di attivazione, e intraprendere le azioni correttive necessarie.

Riavviare il processo di taglio

Quando il taglio viene interrotto, il disco di taglio si sposta dal pezzo, ritorna nella sua posizione iniziale o rimane in posizione. Ciò dipende dal movimento di ritorno selezionato, vedere [Menu Configurazione ▶53](#)

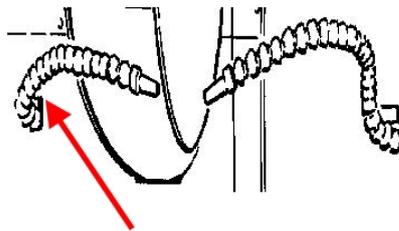
- Premere Avvio per riprendere il taglio.

6.5.13 Raffreddamento supplementare

Due idrogetti flessibili sono presenti per il raffreddamento durante il taglio di pezzi cavi e sottili.

Attivare gli idrogetti:

1. Posizionare gli idrogetti a sinistra e a destra dell'area di taglio.



2. Girare la valvola sull'idrogetto in posizione parallela al tubo per attivarlo. L'acqua inizierà ad uscire non appena si avvia il taglio.
3. Terminato il taglio, riportare la valvola sull'idrogetto in posizione orizzontale.



Nota

Quando si utilizzano idrogetti flessibili, l'acqua viene deviata dagli idrogetti integrati posizionati sopra il disco di taglio.

Gli idrogetti flessibili non dovrebbero essere utilizzati per tagliare pezzi di grandi diametri, in quanto la capacità di raffreddamento potrebbe non essere sufficiente. Sono progettati per fornire un raffreddamento più localizzato, come la superficie interna di pezzi cavi.

6.5.14 Bloccare o sbloccare il coperchio di protezione



AVVISO

In caso di interruzione di corrente, spegnere sempre l'alimentazione prima di aprire il coperchio di protezione.

Il coperchio di protezione rimane bloccato se viene a mancare energia elettrica durante il taglio.

Per accedere alla camera di taglio in questo caso:

1. Spegnerne comunque la macchina (anche se manca elettricità).
2. Inserire la chiave a triangolo per rilasciare la chiusura di sicurezza.
3. Girare la chiave in senso orario per rilasciare la chiusura di sicurezza.
4. Ricordarsi di rilasciare la chiusura di sicurezza prima di azionare la macchina.



Nota

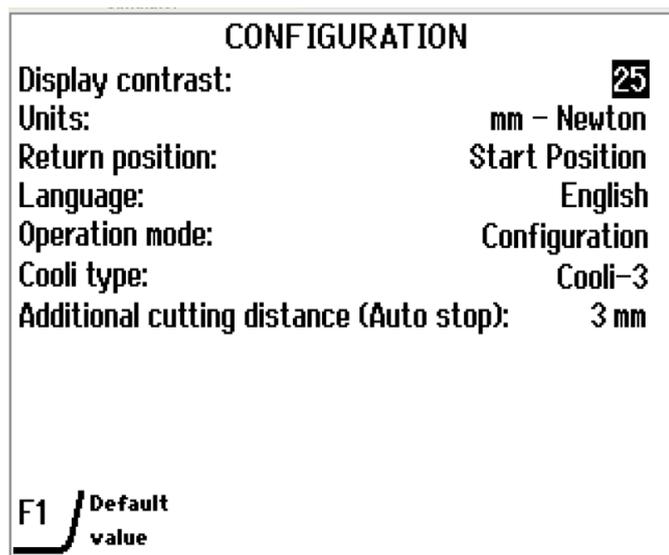
Quando il coperchio di protezione è bloccato, il software impedisce la funzione di taglio, anche se la corrente viene ripristinata.

6.6 Configuration (Configurazione)

6.6.1 Menu Configurazione

Dal Menu **Cutting method** (Metodo di taglio) premere F2 per selezionare il Menu **Configuration** (Configurazione).

Nel Menu **Configuration** (Configurazione) è possibile impostare i parametri generali.



Parametri

Display contrast
(Contrasto display)

Le impostazioni di contrasto del display possono essere regolate in base alle singole preferenze (valore predefinito: 25, intervallo di regolazione: 0-50).

Units (Unità)

I valori di **Avanzamento**, **Forza** e **Arresto** riportati nel pannello di visualizzazione possono apparire in mm./Newton (impostazione predefinita) o in pollici/libbre.

Parametri

Posizione di ritorno (Posizione Ritorno)	<p>Dopo aver tagliato o premuto Arresto, il movimento di ritorno del disco di taglio può essere impostato in tre diverse modalità:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Start position (Posizione Avvio): Il disco di taglio si ritrae automaticamente nella sua posizione originale di quando è stato premuto Avvio (impostazione predefinita). – Top Postion (Posizione Superiore): il disco di taglio si ritrae automaticamente nella posizione superiore. – Stay (Resta): Il disco di taglio rimane giù.
--	--



Nota

Utilizzare la funzione **Stay** (Resta) per dischi di taglio diamantati legante bachelite o ai CBN, poiché la retrazione potrebbe distruggere il bordo del disco di taglio.



Suggerimento

Quando si utilizza **MultiCut**, la funzione **Stay** (Resta) non può essere utilizzata.

Con **MultiCut 4**, verrà sempre utilizzata la posizione **Superiore**.

Parametri

Language (Lingua)	<p>Alla prima accensione della macchina, viene richiesto di selezionare la lingua preferita.</p> <p>Per cambiare la lingua in seguito, vedere Cambiare le impostazioni ▶32</p>
Operation mode (Modalità di funzionamento)	<p>Esistono 3 diverse modalità di funzionamento che forniscono diversi livelli di accesso ai parametri. Vedere Modalità di funzionamento ▶33</p>
Unità Cooli	<p>Il tipo di unità di controllo Cooli collegata alla macchina.</p>
Additional cutting distance (Distanza di taglio aggiuntiva)	<p>Quando si utilizza l'arresto Auto (Auto), è possibile specificare una distanza di taglio aggiuntiva, vedere Le modalità di arresto ▶47</p>

Modificare i parametri

Vedere [Cambiare le impostazioni](#) ▶32

6.6.2 Configurazione laser

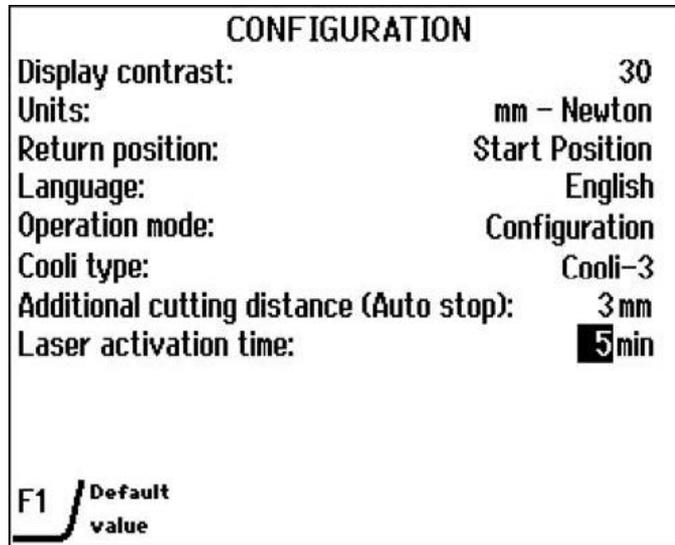


Nota

Per Axitom-5/400 con guida laser.

Seguire questi passaggi per configurare il laser:

1. Accendere la macchina e attendere che appaia la maschera **Metodo di Taglio**.
2. Premere F2 in **Metodo di taglio** per aprire la maschera.



3. Scorrere fino a **Tempo attivazione laser** e premere Invio per impostare il tempo. Questo parametro controlla per quanto tempo rimane acceso il laser dopo la chiusura del coperchio di protezione.
4. Usare la manopola per aumentare o diminuire il valore.
5. Premere Esc per tornare alla maschera **Metodo di Taglio**.

6.7 Ottimizzare i risultati di taglio

Question	Risposta
Come posso evitare lo scolorimento o la bruciatura del campione?	Ridurre la velocità di avanzamento. Cambiare il disco di taglio in quanto la durezza di questo disco potrebbe essere inappropriata rispetto alla durezza del campione.
Come posso evitare le bave?	Utilizzare un disco di taglio più morbido. Serrare saldamente il pezzo al morsetto a serraggio a destra. Serrare il morsetto a serraggio a sinistra in modo che il pezzo non si muova durante il taglio.
Come posso evitare che il disco di taglio si consumi troppo rapidamente?	Ridurre la velocità di avanzamento. Cambiare la modalità di taglio. Utilizzare un disco di taglio più duro.

Question	Risposta
Come posso tagliare più velocemente?	<p>Posizionare il pezzo in una posizione che consenta al disco di tagliare la sezione trasversale più piccola possibile.</p> <hr/> <p>Aumentare la velocità di avanzamento.</p> <hr/> <p>Se possibile, a causa della forma e delle proprietà del pezzo, passare alle modalità di taglio ExciCut o AxioCut Step (opzionale).</p>

7 Manutenzione e assistenza

Una manutenzione adeguata è indispensabile per ottenere la massima operatività e durata della macchina. La manutenzione è importante per garantire un funzionamento continuo e sicuro della macchina.

Le procedure di manutenzione descritte nella presente sezione, devono essere eseguite da personale qualificato o addestrato.

Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza (SRP/CS)

Per le parti specifiche relative alla sicurezza, consultare “Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza (SRP/CS)” nella sezione “Dati tecnici” del presente manuale.

Domande tecniche e ricambi

In caso di domande tecniche o quando si ordinano parti di ricambio, indicare il numero di serie e il voltaggio/frequenza. Il numero di serie e il voltaggio sono indicati sulla targhetta della macchina.

7.1 Pulizia generale



Nota

Non usare acetone, benzolo o solventi simili.



Nota

L'accumulo di scorie e trucioli può limitare il movimento e danneggiare la tavola di taglio.



Nota

Non utilizzare un panno asciutto poiché le superfici non sono antigraffio.

Controllare la macchina prima di ogni utilizzo. Se si notano segni di danneggiamento, non utilizzare la macchina finché non siano stati riparati.

Per garantire una maggior durata della macchina, si raccomanda vivamente di eseguire una regolare pulizia.

Se si prevede di non utilizzare la macchina per un lungo periodo di tempo

- Pulire completamente la camera di taglio.
- Pulire accuratamente la macchina e tutti gli accessori.

7.1.1 Unità di ricircolo

Consultare il Manuale d'uso di questa unità.

7.1.2 AxioWash

**ATTENZIONE**

Evitare il contatto della pelle con l'additivo del refrigerante.

**Nota**

Pulire accuratamente la camera di taglio se si prevede di non utilizzare la macchina per un lungo periodo di tempo.

**Nota**

Per la pulizia della camera di taglio utilizzare esclusivamente AxioWash.

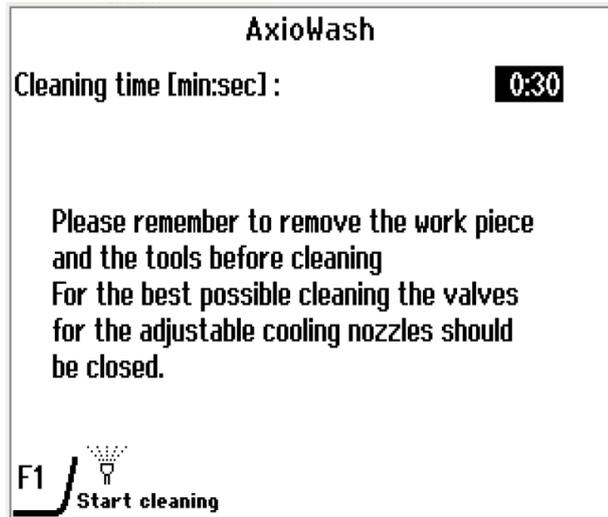
**Nota**

Non è necessario rimuovere il disco di taglio o gli utensili di serraggio durante l'utilizzo di AxioWash.

Il programma di pulizia AxioWash è un modo efficace di pulire in modo automatico la camera di taglio. È possibile impostare valori compresi tra 1 e 30 minuti, con incrementi di 30 secondi. Valore preimpostato: 3 minuti.

Per avviare la funzione AxioWash:

1. Rimuovere campione e attrezzi dalla camera di taglio.
2. Chiudere gli ugelli di pulizia regolabili.
3. Chiudere il coperchio di protezione.



4. Premere il tasto Axiowash sul pannello di controllo.

5. Premere F1 per avviare il processo di pulizia.

Il programma Axiowash viene eseguito per il tempo prestabilito.

7.1.3 Pistola di pulizia



ATTENZIONE

Evitare il contatto della pelle con l'additivo del refrigerante.



ATTENZIONE

Indossare sempre guanti e occhiali di protezione quando si utilizza la pistola di pulizia.



ATTENZIONE

Non avviare la funzione di risciacquo prima di aver puntato la pistola di pulizia nella camera di taglio.
Utilizzare solo la pistola di pulizia per pulire internamente la camera di taglio.



ATTENZIONE

L'utilizzo della pistola per la pulizia interna del coperchio di protezione può provocare la fuoriuscita del refrigerante sul pavimento.
Attenzione al pavimento scivoloso.
Indossare scarpe antinfortunistiche con soles antiscivolo.



ATTENZIONE

Pulire il coperchio di protezione direttamente con la pistola di pulizia a coperchio aperto, può provocare il gocciolamento del fluido di taglio. Il fluido di taglio può essere pericoloso. Assicurare una protezione per evitare il contatto dove necessario.

Quando Axiowash ha terminato:

1. Prendere la pistola di pulizia dal supporto e puntarla verso il fondo della camera di taglio.

2. Aprire la valvola sulla pistola di pulizia.
3. Premere Pulizia per avviare la pompa dell'acqua.
4. Premere il pulsante sul retro dell'ugello e pulire accuratamente la camera di taglio.
5. Premere Arresto per interrompere il lavaggio.
6. Chiudere la valvola.
7. Posizionare la pistola di pulizia nel supporto.

**Nota**

Per evitare la corrosione, lasciare aperto il coperchio protettivo per consentire alla camera di taglio di asciugarsi completamente.

7.2 Giornaliera

7.2.1 La macchina

**Nota**

Non usare acetone, benzolo o solventi simili.

**Nota**

Non utilizzare un panno asciutto poiché le superfici non sono antigraffio.

**Suggerimento**

Grasso e olio possono essere rimossi con etanolo o isopropanolo.

- Pulire tutte le superfici accessibili con un panno morbido e umido.
- Pulire la camera di taglio sia automaticamente (con AxioWash) che manualmente (con la pistola di pulizia).

Pulizia automatica: AxioWash

Vedere [AxioWash ▶57](#)

Pulizia manuale: Pistola di pulizia

Vedere [Pistola di pulizia ▶58](#)

7.2.2 Coperchio protettivo



AVVISO

Per garantire la sicurezza prevista, lo schermo PETG dev'essere sostituito ogni 5 anni. Un'etichetta sullo schermo indica la scadenza per la sostituzione. La sostituzione dello schermo è necessaria per rimanere conforme ai requisiti di sicurezza della Normativa Europea EN 16089.

Struers
Safety glass
Sicherheitsglas
Verre sécurit



AVVISO

Sostituire immediatamente lo schermo del coperchio protettivo se è stato indebolito dalla collisione con oggetti che l'hanno accidentalmente colpito, o se vi sono segni visibili di deterioramento o danneggiamento.



AVVISO

Se uno dei seguenti controlli non funziona, non utilizzare la macchina finché i problemi non siano stati risolti.



ATTENZIONE

Il coperchio protettivo minimizza il rischio di espulsione ma non lo esclude completamente.

Il coperchio protettivo è costituito da un telaio metallico e da uno schermo in materiale composito (PETG) che protegge l'operatore. In caso di danneggiamento, lo schermo sarà più debole e meno efficiente.

- Ispezionare il coperchio e lo schermo per rilevare segni di deterioramento, usura o danneggiamento (come ammaccature, cricche, sigillature per la tenuta dei bordi).

7.2.3 Protezione del disco

Ispezionare visivamente che la protezione del disco di taglio sia intatta.

7.2.4 Chiusura di sicurezza

Controllare che il blocco del coperchio sia attivato quando la macchina inizia il processo di taglio.

7.2.5 Pulire la camera di taglio con AxioWash

Pulire la camera di taglio, e in particolare la tavola di taglio e scanalature a T. Entrambe vengono pulite automaticamente utilizzando AxioWash e, se necessario, manualmente con la pistola di pulizia.

Vedere [AxioWash](#) ►57

Vedere [Pistola di pulizia](#) ►58

7.3 Settimanale

7.3.1 La macchina

Pulire regolarmente la macchina per evitare potenziali danni alla macchina stessa e ai campioni da granulometrie abrasive o particelle metalliche.

- Pulire tutte le superfici verniciate e il pannello di controllo con un panno morbido e umido e comuni detergenti domestici.
- Pulire il coperchio di protezione con un panno morbido e umido e un comune detergente antistatico per la pulizia dei vetri.
- Non utilizzare mai detergenti troppo aggressivi.



Nota

Assicurarsi che nessun detergente o prodotto di pulizia venga scaricato nel serbatoio dell'unità di ricircolo; potrebbe verificarsi un'eccessiva formazione di schiuma.

7.3.2 Camera di taglio



Nota

Lasciare aperto il coperchio protettivo per lasciare asciugare la camera di taglio ed evitare la corrosione.



Nota

Pulire accuratamente la camera di taglio se la macchina non viene utilizzata per un lungo periodo di tempo.

Pulire la tavola di taglio.

1. Rimuovere il morsetto(i) a serraggio.
2. Pulire accuratamente il morsetto(i) a serraggio.
3. Conservare il morsetto(i) in un luogo asciutto o riposizionarlo sulla tavola di taglio dopo la pulizia.

Pulire accuratamente la camera di taglio

1. Pulire lungo tutta la lunghezza degli alberi guida con la pistola di pulizia e una spazzola per rimuovere i residui accumulati.
2. Pulire sotto la tavola di taglio con la pistola di pulizia e un detergente per scanalature a T o una spazzola, per rimuovere le scorie accumulate dietro l'unità di taglio.

7.3.3 Unità di ricircolo

- Verificare il livello dell'acqua di ricircolo dopo 8 ore di utilizzo o almeno ogni settimana.
- Controllare se è necessario pulire anche i filtri.

7.4 Mensile

7.4.1 Refrigerante

**ATTENZIONE**

Prima dell'uso, leggere la Scheda di sicurezza dell'additivo refrigerante.

**ATTENZIONE**

Evitare il contatto della pelle con l'additivo del refrigerante.

**ATTENZIONE**

Indossare guanti e occhiali di protezione adatti quando si maneggia il liquido refrigerante.

- Sostituire il refrigerante almeno una volta al mese.

7.5 Annuale

7.5.1 Filtro in linea

Per pulire il filtro in linea:

1. Svitare l'alloggiamento del filtro.
2. Pulire il filtro.
3. Riassemblare il filtro.

**Suggerimento**

Il filtro in linea può essere montato anche sull'innesto rapido della pompa dell'unità di ricircolo. Assicurarsi che il filtro in-linea sia montato in modo che le frecce indichino il flusso d'acqua verso la troncatrice.

7.6 Test dei dispositivi di sicurezza

**AVVISO**

Non utilizzare la macchina con dispositivi di sicurezza difettosi. Contattare l'Assistenza Struers.

**Nota**

Il test dovrebbe sempre essere eseguito da un tecnico qualificato (elettromeccanica, elettronica, meccanica, pneumatica, etc.).

Il coperchio di protezione è dotato di un interruttore di sicurezza che impedisce al disco di taglio di avviarsi mentre il coperchio è aperto.

I movimenti della tavola e della leva di taglio sono bloccati quando il coperchio di protezione è aperto. Utilizzare il pulsante di ritenuta (hold-to-run) per spostare la posizione delle tavole di taglio e di avanzamento.

Un meccanismo di blocco impedisce all'operatore di aprire il coperchio di protezione finché il disco di taglio non smette di girare.

7.6.1 Arresto d'emergenza

Test 1

1. Avviare il processo di taglio.
2. Attivare l'arresto d'emergenza. Se la macchina non interrompe il processo di taglio, premere Arresto e contattare il Servizio assistenza Struers.

Test 2

1. Attivare l'arresto d'emergenza.
2. Premere Avvio. Se la macchina avvia il processo di taglio, premere Arresto e contattare il Servizio Assistenza Struers.

7.6.2 Coperchio di protezione

Test 1

1. Avviare il processo di taglio.
2. Cercare di aprire il coperchio di protezione – non forzare. Se il coperchio di protezione si apre durante il processo di taglio, premere Arresto e contattare l'Assistenza Struers.

Test 2

1. Aprire il coperchio di protezione.
2. Se la macchina avvia il processo di taglio, premere Premere Avvio. e contattare l'Assistenza Struers.

Test 3

1. Avviare il processo di taglio.
2. Premere Arresto. C'è un ritardo di 4 secondi dalla pressione del tasto Arresto allo sblocco del coperchio di protezione. Se è possibile aprire il coperchio mentre il disco di taglio continua a girare, contattare l'Assistenza Struers.

7.6.3 Sistema fluidi

Test 1

1. Aprire il coperchio di protezione.

2. Attivare la pompa dell'acqua e la pistola di pulizia. Se il refrigerante inizia a fuoriuscire dalla protezione del disco di taglio, premere Arresto e contattare l'Assistenza Struers.

Test 2

1. Attivare l'arresto d'emergenza.
2. Avviare la pompa dell'acqua rilasciando la pistola di pulizia. Se il refrigerante inizia a fuoriuscire dalla protezione del disco di taglio, premere Arresto e contattare l'Assistenza Struers.

7.6.4 Pulsante di ritenuta (hold-to-run)

1. Aprire il coperchio di protezione.
2. Senza premere il pulsante di ritenuta, utilizzare il joystick per muovere la tavola di taglio. Se la tavola si muove, contattare l'Assistenza Struers.

7.7 Tavola di taglio

Le bande in acciaio inox sono disponibili come ricambi e devono essere sostituite in caso di usura o danneggiamento.

Lubrificazione

Lubrificare la tavola di taglio a intervalli regolari (circa ogni 100 ore) per mantenere ottimali le prestazioni della macchina.

Controllare le informazioni sull'assistenza che appaiono sul display all'avvio per monitorare l'effettivo numero di ore di utilizzo.

Dopo la lubrificazione della Tavola X e della Tavola Y, annotare la data e il numero di ore di assistenza sulla tabella del registro di manutenzione.

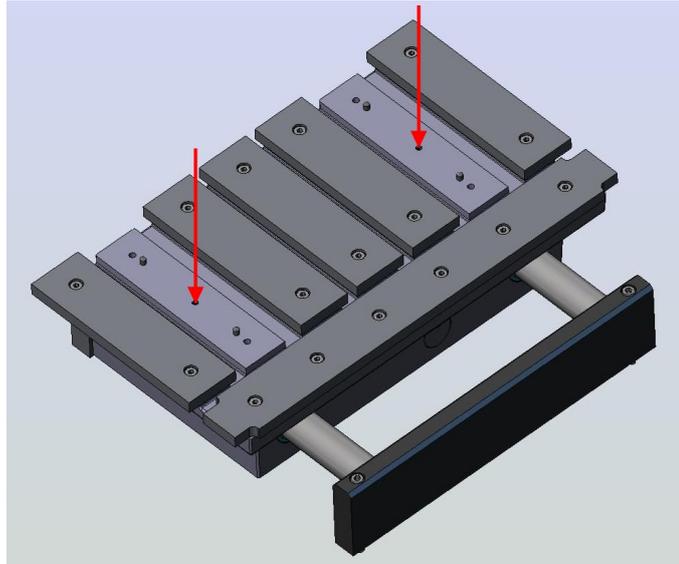
7.7.1 Lubrificare gli alberi di guida

L'olio per la lubrificazione degli alberi di guida e dei cuscinetti a scorrimento è fornito insieme alla macchina. Quando l'olio è stato utilizzato, ricaricare con olio Shell tipo TELLUS S100.

- Muovere la Tavola Y avanti e indietro per distribuire l'olio su tutta la lunghezza degli alberi.

Alberi di guida della tavola X

1. Rimuovere le bande in acciaio inossidabile situate sopra gli alberi guida (vedi illustrazione).
2. Rimuovere le viti M6.



3. Riempire i fori con ca. 20 ml di olio o finché il serbatoio è pieno.
4. Rimontare le viti

**Nota**

Se l'olio nel serbatoio appare lattiginoso, significa che è penetrata acqua nel serbatoio.

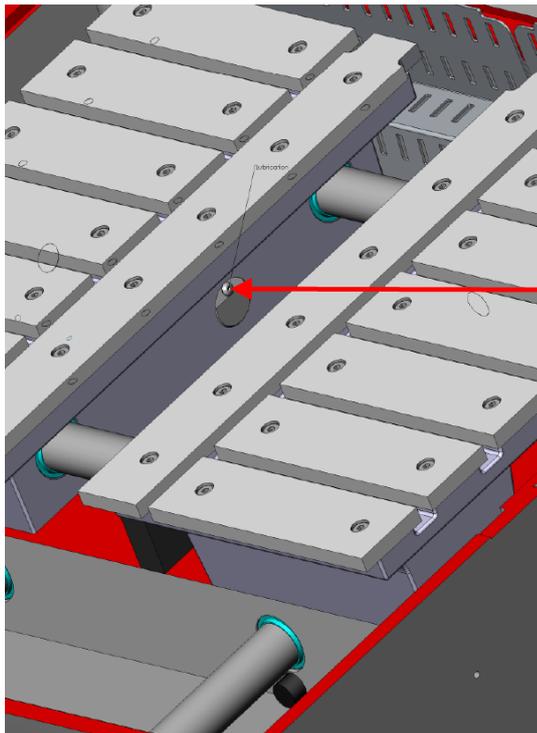
Contattare l'Struers per una pulizia del serbatoio.

7.7.2 Lubrificare i mandrini

Con la macchina viene fornita una pistola ingrassatrice e del grasso per la lubrificazione dei mandrini. Quando tutto il grasso è stato utilizzato, ricaricare la pistola.

Tavola X

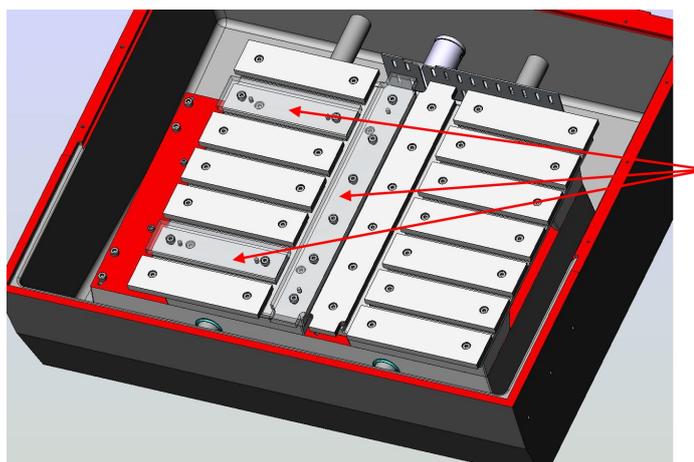
1. Muovere la tavola di taglio all'estrema sinistra.
2. Svitare la vite a brugola all'estremità del mandrino.



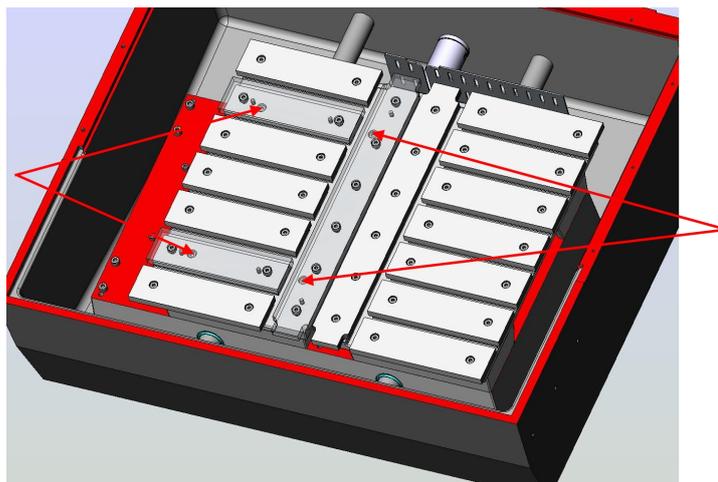
3. Riempire il foro con 20 ml. di grasso.
4. Spostare la tavola all'estrema destra e verificare che una piccola quantità di lubrificante si sia depositata. Se non basta, aggiungere altro grasso e ricontrollare.
5. Rimontare la vite.

Tavola Y - con tavola fissa sinistra montata

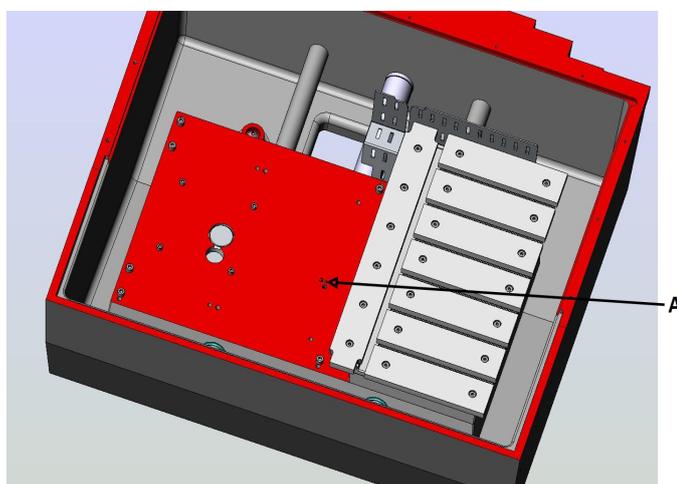
1. Rimuovere le bande in acciaio inox.



2. Rimuovere le quattro viti e la tavola.



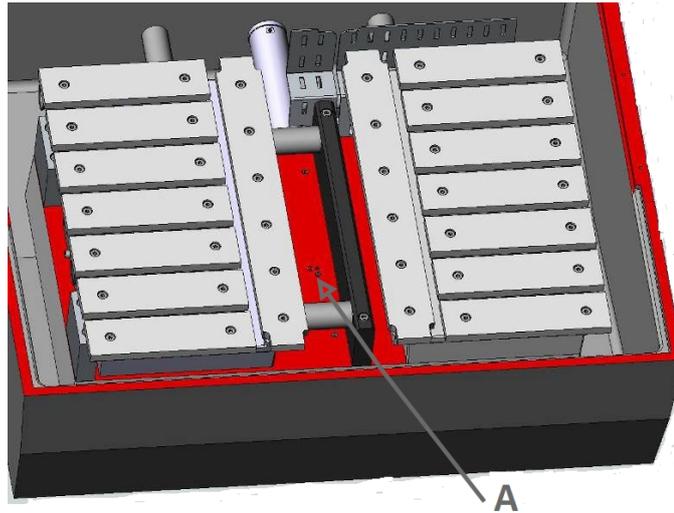
3. Svitare la piccola vite a brugola (A).



4. Riempire il foro con 20 ml. di grasso.
5. Riposizionare la vite a brugola e rimontare la tavola (i due perni di posizionamento devono inserirsi saldamente nella base della tavola di taglio).
6. Riposizionare le bande in acciaio inox.

Tavola Y - con tavola X montata

1. Muovere la tavola di taglio in avanti.
2. Svitare la piccola vite a brugola (A).



3. Riempire il foro con 20 ml. di grasso.
4. Spostare la tavola all'indietro al massimo e verificare che una piccola quantità di lubrificante si sia depositata. Se non basta, aggiungere altro grasso e ricontrollare.
5. Rimontare la vite.

7.8 Dischi di taglio

Come conservare i dischi di taglio Al2O3 legante bachelite

I dischi di taglio legante bachelite sono sensibili all'umidità. Pertanto, non mischiare dischi nuovi ed asciutti con dischi usati e umidi. Conservare i dischi di taglio in un luogo asciutto, in posizione orizzontale su una superficie piana.

Manutenzione dei dischi di taglio diamantati e ai CBN

Seguire queste istruzioni per mantenere la precisione e la qualità del taglio dei dischi di taglio diamantati e ai CBN:

- Non esporre mai il disco di taglio a carichi meccanici pesanti o al calore.
- Conservare i dischi di taglio asciutti in posizione orizzontale su una superficie piana, preferibilmente sotto una leggera pressione.
- Un disco di taglio pulito ed asciutto non si corrode. Pulire e asciugare il disco di taglio quindi, prima di riporlo per evitare la corrosione.
- Per la pulizia dei dischi di taglio utilizzare detergenti comuni.
- Ravvivare regolarmente il disco di taglio.

8 Ricambi

Per le parti specifiche relative alla sicurezza, consultare “Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza (SRP/CS)” nella sezione “Dati tecnici” del presente manuale.

Domande tecniche e ricambi

In caso di domande tecniche o al momento dell'ordine di ricambi, indicare il numero di serie e l'anno di produzione. Queste informazioni sono riportate nella targhetta presente sulla macchina.

Per ulteriori informazioni o per verificare la disponibilità delle parti di ricambio, contattare l'Assistenza Struers. Le informazioni sui contatti sono disponibili sul sito web Struers.com.

9 Assistenza e riparazione

Raccomandiamo di eseguire regolarmente un controllo annuale oppure ogni 1500 ore di utilizzo.

All'avvio della macchina, il display visualizza informazioni sulla durata totale di funzionamento e sulla manutenzione della macchina.

Dopo 1400 ore di funzionamento, il display visualizza un messaggio che ricorda all'utente di programmare un intervento di assistenza.

Superate le 1500 ore di utilizzo, il messaggio a comparsa cambierà per avvisare l'utente che il termine massimo per l'intervento di assistenza è scaduto. Contattare l'Assistenza Struers.



Nota

L'assistenza dev'essere eseguita solo da un tecnico qualificato (elettromeccanica, elettronica, meccanica, pneumatica, etc.).
Contattare l'Assistenza Struers.

Controllo Assistenza

Offriamo una gamma completa di piani di manutenzione per soddisfare tutte le esigenze dei nostri clienti. Questi pacchetti di assistenza fanno parte del ServiceGuard.

I piani di manutenzione comprendono l'ispezione delle apparecchiature, la sostituzione delle parti soggette ad usura, le regolazioni/calibrazioni per un funzionamento ottimale e un test finale.

10 Smaltimento



Il materiale contrassegnato dal simbolo WEEE contiene componenti elettrici ed elettronici e non deve essere smaltito come rifiuto comune.

Contattare le autorità competenti per informazioni sul corretto metodo di smaltimento in conformità con le vigenti legislazioni nazionali.

Per lo smaltimento dei consumabili e del liquido di ricircolo, attenersi alle normative locali.



AVVISO

In caso di incendio, togliere elettricità, avvisare il personale presente e i vigili del fuoco. Utilizzare un estintore a polvere. Non usare acqua.



Nota

Il liquido di ricircolo conterrà additivi e scorie di taglio o di prelevigatura.

Non smaltire il liquido di ricircolo nello scarico principale.

Seguire le norme di sicurezza vigenti per la manipolazione e lo smaltimento delle scorie e degli additivi per il fluido di ricircolo.

Tenere traccia dei metalli tagliati o prelevigati e della quantità di scorie prodotte.

A seconda dei metalli che si tagliano o si prelevigano, è possibile che la combinazione delle scorie di metalli con una grande differenza di elettropositività, possa dare luogo a reazioni esotermiche in presenza di condizioni favorevoli.

Esempi:

Di seguito sono riportati alcuni esempi di combinazioni che potrebbero provocare reazioni esotermiche, se venisse prodotta una grande quantità di scorie durante il taglio o la prelevigatura sulla stessa macchina, e quando sono presenti determinate condizioni favorevoli:

- Alluminio e rame.
- Zinco e rame.

11 Risoluzione dei problemi

11.1 La macchina

Errore	Causa	Soluzione
Perdite d'acqua.	Perdita in un tubo dell'unità di ricircolo.	Controllare il tubo e stringere la fascetta.
	Traboccamento d'acqua dal serbatoio dell'acqua di ricircolo.	Rimuovere l'acqua in eccesso.
Pezzi o camera di taglio arrugginiti.	Additivo insufficiente nel refrigerante.	Utilizzare un additivo refrigerante nell'acqua di ricircolo alla corretta concentrazione. Verificare con un rifrattometro.
	La macchina è stata lasciata con il coperchio di protezione chiuso.	Lasciare aperto il coperchio di protezione quando non si utilizza la macchina, per far asciugare la camera di taglio.
Il morsetto a serraggio rapido non sorregge il pezzo.	Il morsetto a serraggio è sbilanciato.	Regolare la vite che si trova sotto la colonna di serraggio. Utilizzare una chiave a brugola da 3 mm.
	Il centro del serraggio è consumato.	Contattare l'Assistenza Struers.
Il coperchio di protezione non si chiude.	Possibile ostruzione nella camera di taglio.	Rimuovere l'ostruzione.
Macchina bloccata.	Utilizzato un codice di accesso sbagliato.	Riavviare la macchina utilizzando l'interruttore generale. Inserire correttamente il codice di accesso. Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.
L'interruzione dell'energia elettrica richiede di rimuovere / risistemare il campione.	Manca energia elettrica per sbloccare il coperchio di protezione.	Per aprire il coperchio di protezione quando manca l'alimentazione, vedere Bloccare o sbloccare il coperchio di protezione ►52

Errore	Causa	Soluzione
Linea del puntatore laser non chiara (solo per Axitom-5/400).	La linea di posizionamento del laser non appare con una linea retta nitida.	Asciugare la superficie del vetro di protezione del laser.

11.2 Problemi di taglio

Errore	Causa	Soluzione
Scolorimento o bruciatura del pezzo.	La durezza del disco di taglio è inappropriata per la durezza/dimensioni del pezzo.	Selezionare un altro tipo di disco di taglio.
	Raffreddamento insufficiente.	Verificare che vi sia acqua sufficiente nell'unità di ricircolo. Controllare la condizione del vassoio del ricircolo.
	Velocità di avanzamento troppo alta.	Ridurre la velocità di avanzamento.
Bave indesiderate	Disco di taglio troppo duro.	Selezionare un altro tipo di disco di taglio.
	Supporto insufficiente per il pezzo.	Aggiungere un ulteriore supporto al pezzo.
La qualità del taglio varia di volta in volta.	Il tubo dell'acqua di ricircolo è ostruito.	Pulire il tubo dell'acqua e i tubi di ricircolo. Controllare il flusso dell'acqua ruotando la valvola di ricircolo in posizione pulizia.
	Acqua di ricircolo insufficiente.	Riempire il serbatoio con acqua e aggiungere l'additivo refrigerante.
Il taglio si piega su un lato	Velocità di avanzamento è troppo alta.	Ridurre la velocità di avanzamento.

Errore	Causa	Soluzione
Rottura del disco di taglio.	Montaggio non corretto del disco di taglio.	Accertarsi che il foro abbia il diametro corretto. Accertarsi che sia presente una rondella di cartone su entrambi i lati del disco di taglio (solo dischi di taglio convenzionali). Accertarsi che il dado sia serrato saldamente.
	Serraggio del pezzo non corretto.	Accertarsi che solo un lato del pezzo sia serrato saldamente. L'altro lato dev'essere fissato solo leggermente. Utilizzare gli strumenti di supporto se la geometria del pezzo lo richiede.
	Supporto del pezzo insufficiente.	Supportare l'estremità libera del pezzo.
	Disco di taglio troppo duro.	Utilizzare un disco di taglio più morbido.
	La forza sul disco di taglio è eccessiva.	Applicare una forza inferiore sul disco di taglio.
	Raffreddamento insufficiente.	Verificare che vi sia acqua sufficiente nell'unità di ricircolo. Controllare i tubi dell'acqua di ricircolo.
Il disco di taglio si consuma troppo in fretta.	Velocità di avanzamento troppo elevata.	Ridurre la velocità di avanzamento.
	Raffreddamento insufficiente.	Assicurarsi che ci sia abbastanza acqua nell'unità di ricircolo. Controllare i tubi dell'acqua di ricircolo.
	Il disco di taglio è troppo morbido per il lavoro da eseguire.	Selezionare un disco di taglio più duro.
	La macchina vibra.	Contattare l'Assistenza Struers.

Errore	Causa	Soluzione
Il disco di taglio non taglia attraverso il pezzo.	Errata scelta del disco di taglio.	Selezionare un disco di taglio appropriato per l'attività.
	Usura del disco di taglio.	Sostituire il disco di taglio.
	Il disco di taglio rimane impigliato nel pezzo a causa della sollecitazione interna.	Tenere il pezzo e serrarlo su entrambi i lati del disco di taglio in modo che il taglio rimanga aperto.
	Errata scelta della modalità di taglio. AxioCut Step (opzione) per pezzi di grandi dimensioni.	Vedere Modalità di taglio ▶35
Il pezzo si rompe serrandolo.	Il pezzo è fragile.	Posizionare il pezzo tra due lastre di polistirolo. Tagliare sempre accuratamente i pezzi fragili.
Il pezzo è corroso.	Il pezzo non è resistente all'acqua.	Utilizzare un liquido neutro come refrigerante o tagliare senza utilizzare refrigeranti.  AVVISO Non utilizzare mai refrigeranti infiammabili.
	Il campione è stato lasciato nella camera di taglio troppo a lungo.	Lasciare aperto il coperchio di protezione quando si abbandona la macchina.
	Additivo insufficiente nel refrigerante.	Assicurarsi che la concentrazione dell'additivo sia corretta. Verificare con un rifrattometro, vedere Manutenzione e assistenza ▶56
Arresto Auto non arresta l'operazione di taglio.	La sezione trasversale del pezzo è troppo piccola o irregolare per rilevare un cambiamento nel carico.	Utilizzare la funzione posizione di arresto.

11.3 Messaggi d'errore

Gli errori devono essere corretti prima di poter continuare. In alcuni casi, il processo di taglio non può continuare finché un tecnico autorizzato non ha corretto l'errore. Spegnerne immediatamente la macchina dall'interruttore generale. Non tentare di azionare la macchina prima che il tecnico abbia risolto il problema.

I numeri della colonna "#" si riferiscono al numero visualizzato nell'angolo superiore destro del messaggio a comparsa sul display.

#	Messaggi	Causa	Soluzione
0	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Start denied, process menu not selected</p> <p>Impossibile avviare, menu di processo non selezionato</p>	<p>Impossibile avviare dal menu corrente.</p>	<p>Scegliere il menu di taglio e assicurarsi che tutti i parametri siano impostati come richiesto. Premere Avvio.</p>
1	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Manual process in progress, certain functions are not allowed !</p> <p>Processo manuale in corso, alcune funzioni non sono consentite!</p>	<p>Viene avviato un processo manuale, come il lavaggio con una pistola di pulizia.</p>	<p>Non è possibile avviare un processo/funzione durante un processo manuale.</p>
2	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Are you sure you want to change access code?</p> <p>Si desidera veramente cambiare il codice di accesso?</p>	<p>Viene inserito un nuovo codice di accesso che può essere accettato o annullato.</p> <p>Il codice di accesso è necessario per modificare i parametri di Operation mode (Modalità di funzionamento).</p>	<p>Premere F1 per accettare il codice di accesso scelto. Premere ESC per annullare il codice di accesso. In questo caso, il vecchio codice di accesso è ancora valido.</p>
3	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Protection hood not closed!</p> <p>Close the hood and press F1</p> <p>Coperchio di protezione non chiuso!</p> <p>Chiudere il coperchio e premere F1</p>	<p>La macchina viene accesa con il coperchio di protezione aperto. Questo accade perché la macchina non deve cercare le sue posizioni di riferimento mentre il coperchio di protezione è aperto.</p>	<p>Chiudere il coperchio di protezione e premere F1. La funzione interrotta riprende.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
4	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Axitom is searching for reference position(s), please wait</p> <p>Axitom sta cercando la(e) posizione(i) di riferimento, attendere.</p>	<p>La macchina si accende e inizia la ricerca delle posizioni di riferimento.</p>	<p>Attendere che siano state individuate le posizioni di riferimento per la leva di taglio, Tavola X e Tavola Y.</p> <p>La ricerca delle posizioni di riferimento per le tavole avviene solo ogni venti volte dall'accensione della macchina, e quando si attiva l'arresto di emergenza.</p>
5	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>The reference position(s) is/are found, Axitom is ready.</p> <p>La posizione(i) di riferimento è stata rilevata, Axitom è pronta.</p>	<p>La macchina si accende e il messaggio indica che è pronta per l'uso.</p>	
6	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Cutting finished, stop position reached</p> <p>Taglio terminato, posizione di arresto raggiunta</p>	<p>Questo messaggio appare al termine del processo di taglio. Il taglio si arresta perché è stata raggiunta la posizione di arresto impostata.</p>	
7	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Cutting finished, end position reached</p> <p>Taglio terminato, posizione finale raggiunta</p>	<p>Questo messaggio appare al termine del processo di taglio. Il taglio si arresta perché la leva di taglio ha raggiunto il suo limite.</p>	
8	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Process in progress!</p> <p>Processo in corso!</p>	<p>Il processo di taglio è iniziato e non è possibile apportare modifiche come cambiare l'impostazione dei parametri.</p>	<p>Attendere l'arresto del processo di taglio prima di completare la funzione richiesta.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
9	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Process stopped</p> <p>Processo interrotto</p>	<p>Il processo di taglio si è arrestato perché è stato premuto Arresto.</p>	
10	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Cutting finished (MultiCut mode)</p> <p>Taglio terminato (Modalità MultiCut)</p>	<p>Tutte le operazioni di taglio del processo MultiCut sono state completate.</p>	
11	<p>WARNING AVVISO</p> <p>Batch job cannot be executed, too small x-table workspace!</p> <p>Impossibile eseguire il batch job, spazio di lavoro troppo piccolo per la tavola X!</p>	<p>Impossibile eseguire la correzione automatica del batch job a causa della posizione della tavola X.</p>	<p>Assicurarsi che la tavola X possa spostarsi a destra quanto necessario per tagliare almeno un pezzo.</p>
12	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Editing restricted by operating mode</p> <p>Modifiche limitate dalla modalità di funzionamento.</p>	<p>I parametri non possono essere modificati nella modalità di funzionamento corrente.</p>	<p>Cambiare la modalità di funzionamento a un livello che consenta la modifica del parametro. È possibile modificare tutti i parametri quando la modalità di funzionamento è impostata su Configuration (Configurazione). Per cambiare la modalità di funzionamento è richiesto un codice di accesso.</p> <p>Nota: Per l'impostazione del codice di accesso, si hanno a disposizione cinque tentativi per l'inserimento corretto.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
16	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>Cutting motor supervision error, contactor K1 not activated</p> <p>Errore di supervisione del motore di taglio, contattore K1 non attivato</p>	<p>Il contattore K1 non si attiva quando si preme Avvio.</p> <p>Lo stesso messaggio può essere mostrato anche per K2, K3 e K4.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
17	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>LIN-bus error during power on, please call Service Engineer.</p> <p>Errore LIN-bus durante l'accensione, chiamare il tecnico dell'assistenza.</p>	<p>I moduli LIN bus controllano funzioni come l'illuminazione della camera di taglio, le valvole dell'acqua, i sensori induttivi, il motore di ExciCut, il motore di avanzamento e le tavole X e Y.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p> <p>Nota: Nonostante l'errore, potrebbe ancora essere possibile utilizzare la macchina.</p> <p>Alcune operazioni di taglio possono essere eseguite anche con un modulo luminoso difettoso o con Tavola X o Tavola Y difettose.</p> <p>Se il modulo ExciCut è difettoso, non è possibile selezionare ExciCut o utilizzare AxioWash.</p>
18	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>Cutting motor supervision error, contactor K1 not deactivated</p> <p>Errore di supervisione del motore di taglio, contattore K1 non disattivato</p>	<p>Pulsante Avvio premuto, ma contattore K1 non disattivato prima dell'avvio del motore.</p> <p>Lo stesso messaggio può essere mostrato anche per K2, K3 e K4.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
19	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>Protection hood not closed!</p> <p>Coperchio di protezione non chiuso!</p>	<p>Il coperchio di protezione è aperto quando è stato premuto il pulsante Avvio.</p>	<p>Chiudere il coperchio protettivo e riavviare il processo di taglio.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
21	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>No cutting motor rotation! Please check the hood</p> <p>Nessuna rotazione del motore di taglio! Controllare il coperchio</p>	<p>Il coperchio di protezione non è stato chiuso correttamente all'avvio di un processo di taglio.</p>	<p>Abbassare completamente il coperchio di protezione. Riavviare la macchina.</p>
22	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Cutting motor blocked ! Please reduce the motor load</p> <p>Motore di taglio bloccato! Ridurre il carico motore.</p>	<p>Il motore di taglio potrebbe arrestarsi improvvisamente se sovraccarico.</p>	<p>Ridurre al massimo la forza di taglio e la velocità di avanzamento.</p> <p>Verificare che il pezzo sia stato adeguatamente serrato.</p>
23	<p>ERROR ERRORE</p> <p>Cutting motor will not stop ! Please call Service Engineer</p> <p>Il motore di taglio non si arresta! Chiamare il tecnico dell'assistenza</p>	<p>Nonostante i contattori disattivati, il motore continua a funzionare. Può verificarsi quando alcuni contattori del motore sono saldati insieme contemporaneamente.</p>	<p>Portare l'interruttore generale in posizione Spento.</p> <p>Contattare l'Assistenza Struers.</p>
26	<p>ERROR ERRORE</p> <p>Feed motor not stopped!</p> <p>Il motore di avanzamento non si arresta!</p>	<p>Il modulo del motore di avanzamento potrebbe essere difettoso.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
27	<p>ERROR ERRORE</p> <p>Cutting arm position not found!</p> <p>Posizione leva di taglio non trovata!</p>	<p>Il modulo del motore di avanzamento potrebbe essere difettoso.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
28	<p>ERROR ERRORE</p> <p>X-motor not stopped!</p> <p>Il motore X non si arresta!</p>	<p>Il modulo del motore X potrebbe essere difettoso.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
29	ERROR ERRORE X-table position not found! Posizione tavola X non trovata!	Il modulo del motore X potrebbe essere difettoso.	Riavviare la macchina. Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.
30	ERROR ERRORE Y-motor not stopped! Il motore Y non si arresta!	Il modulo del motore Y potrebbe essere difettoso.	Riavviare la macchina. Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.
31	ERROR ERRORE Y-table position not found! Posizione tavola Y non trovata!	Il modulo del motore Y potrebbe essere difettoso.	Riavviare la macchina. Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.
32	MESSAGE MESSAGGIO Emergency stop activated Arresto d'emergenza attivato		Correggere l'errore che ha provocato l'arresto di emergenza. Verificare se è sicuro continuare l'operazione e rilasciare l'arresto d'emergenza.
33	MESSAGE MESSAGGIO Cutting finished, stopped by auto stop Taglio terminato, fermato dall'arresto automatico	Il taglio si arresta perché la potenza del motore di taglio è inferiore al "limite di arresto".	Se il taglio si è interrotto prima che il pezzo sia stato tagliato interamente, utilizzare una posizione di arresto programmata.
34	MESSAGE MESSAGGIO Do you wish to continue the current batch? Si desidera continuare con il batch corrente?	Un processo MultiCut si arresta prima del completamento del batch (ad esempio, per la sostituzione del disco di taglio). È stato premuto il pulsante Avvio.	Premere F1 per continuare il processo MultiCut . Premere F2 per riavviare il processo MultiCut .

#	Messaggi	Causa	Soluzione
35	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>Don't activate joystick during power on. Please restart Axitom</p> <p>Non attivare il joystick durante l'accensione. Riavviare Axitom</p>	<p>Il joystick è stato attivato durante l'avvio della macchina. Evitare che questo accada, poiché alcuni valori di riferimento vengono misurati durante l'accensione.</p>	<p>Spegnere la macchina. Assicurarsi che il joystick non sia attivato. Accendere la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers..</p>
36	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>Step cutting and Multi cutting can't be combined</p> <p>Impossibile combinare le fasi di taglio con il taglio Multi</p>	<p>La modalità MultiCut è selezionata per un taglio in modalità AxioCut Step.</p>	<p>Utilizzare la modalità Single cut (Taglio singolo) per tagliare pezzi molto lunghi.</p>
37	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>Cutting stopped by flange guard</p> <p>Taglio interrotto dalla protezione della flangia</p>	<p>Il movimento del disco di taglio è stato arrestato per circa 30 secondi. La staffa semicircolare sul lato destro del disco di taglio potrebbe aver impattato sul pezzo, oppure la copertura del disco di taglio urtato il sistema di serraggio.</p>	<p>Il disco di taglio è diventato troppo piccolo per tagliare il pezzo. Sostituire il disco di taglio.</p> <p>Se non è questo il problema, verificare che non vi siano oggetti che impediscono alla leva di taglio di abbassarsi.</p> <p>Il disco di taglio potrebbe essersi abbassato troppo per una posizione d'arresto troppo ampia, oppure l'arresto Auto (Auto) non ha funzionato.</p> <p>Vedere Le modalità di arresto ►47</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
38	<p>ERROR ERRORE</p> <p>Cooli-5: Pump not started!</p> <p>Cooli-5: Pompa non avviata!</p>	<p>Il motore della pompa Cooli-5 non si avvia quando ha inizio il processo di taglio.</p>	<p>Controllare il cavo di comunicazione tra la macchina e l'unità di controllo Cooli-5 e il collegamento del cavo dall'unità di controllo al motore della pompa.</p> <p>Altre possibilità di errore potrebbero essere il surriscaldamento del motore della pompa o un fusibile difettoso della Cooli-5.</p>
39	<p>ERROR ERRORE</p> <p>Cooli-5: Band motor error! (Overload/No connection)</p> <p>Cooli-5: Errore del motore banda! (Sovraccarico/Assenza di connessione)</p>	<p>Durante il processo di taglio, l'acqua nella vasca supera il livello in cui il motore del nastro avrebbe dovuto funzionare.</p> <p>oppure</p> <p>Il pulsante di avanzamento carta della Cooli-5 è stato premuto, ma il motore non si avvia.</p>	<p>Controllare il collegamento del cavo tra l'unità di controllo Cooli-5 e il motore banda. Verificare anche se il motore banda è in qualche modo fisicamente ostacolato.</p>
40	<p>ERROR ERRORE</p> <p>Cooli-5: Emergency stop activated!</p> <p>Cooli-5: Arresto d'emergenza attivato!</p>	<p>L'arresto d'emergenza della Cooli-5 è stato attivato.</p>	<p>Correggere l'errore che ha causato l'arresto d'emergenza della Cooli-5 e procedere come segue: Estrarre il pulsante dell'arresto d'emergenza e attivare brevemente il pulsante per l'avvolgimento della carta.</p>
41	<p>ERROR ERRORE</p> <p>Cooli-5: Missing paper!</p> <p>Cooli-5: Manca carta!</p>	<p>Cooli-5 ha esaurito la carta filtro.</p>	<p>Montare un nuovo rotolo di carta filtro sulla Cooli-5. Per ulteriori informazioni, consultare le Istruzioni per l'uso di Cooli.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
42	<p>ERROR ERRORE</p> <p>Cooli-5: No water flow!</p> <p>Cooli-5: Nessun flusso d'acqua!</p>	<p>Flusso d'acqua insufficiente durante il processo di taglio. Può essere dovuto alla poca acqua presente nel serbatoio, a un sensore di flusso difettoso o a un tubo dell'acqua rotto.</p>	<p>Controllare il livello dell'acqua nel serbatoio e che il cavo di collegamento tra il sensore di flusso e l'unità di controllo funzioni correttamente.</p> <p>Controllare che i tubi dell'acqua non siano rotti.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
43	<p>ERROR ERRORE</p> <p>Cooli-5: Pump motor overloaded</p> <p>Cooli-5: Motore della pompa sovraccarico</p>	<p>Motore della pompa sovraccarico durante il processo di taglio.</p>	<p>Controllare se il motore della pompa è bloccato.</p> <p>L'errore può anche essere dovuto a un sensore termico difettoso nel motore. Contattare l'Assistenza Struers.</p>
44	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Cooli-5: Water temperature: xx °C</p> <p>Cooli-5: Temperatura dell'acqua: xx °C</p>	<p>La temperatura dell'acqua supera i 50 °C.</p>	<p>Una temperatura dell'acqua superiore a 50 °C non è necessariamente un problema, ma se influisce sul risultato del taglio, far raffreddare l'acqua prima di riprendere a tagliare.</p>
45	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Cooli-5: Water level: Below middle level</p> <p>Cooli-5: Livello dell'acqua: Sotto il livello medio</p>	<p>Il livello dell'acqua nel serbatoio è al di sotto del livello medio.</p>	<p>Cooli-5 dev'essere collegata alla rete idrica affinché il serbatoio della Cooli-5 si riempia automaticamente d'acqua dopo un certo periodo di utilizzo della macchina.</p> <p>Per ulteriori informazioni, consultare le Istruzioni per l'uso di Cooli.</p>
46	<p>ERROR ERRORE</p> <p>Cooli-5: Water level: Below low level</p> <p>Cooli-5: Livello dell'acqua: Sotto il livello minimo</p>	<p>Il livello dell'acqua nel serbatoio è estremamente basso.</p>	<p>Controllare il collegamento dell'acqua. Il serbatoio della Cooli-5 avrebbe dovuto riempirsi automaticamente.</p> <p>Riempire il serbatoio prima di iniziare il prossimo taglio.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
48	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>Load cell not calibrated!</p> <p>Cella di carico non calibrata!</p>	<p>È stato installato un circuito stampato completamente nuovo, ma la misurazione della forza di taglio non è ancora stata calibrata. La leva di taglio non può abbassarsi perché non è stata eseguita la calibrazione.</p>	<p>Avviare la macchina in modalità assistenza ed eseguire una calibrazione. Prima di iniziare la calibrazione, è necessario installare un disco di taglio totalmente nuovo, completo di flange e dado.</p>
49	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>No cutting motor current!</p> <p>Non arriva corrente al motore di taglio!</p>	<p>Corrente di inattività inferiore a 1,0 A rilevata per il motore di taglio.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
50	<p>WARNING</p> <p>AVVISO</p> <p>No AxioWash valve LIN-module, or module not "on line".</p> <p>Nessun modulo LIN della valvola AxioWash o modulo non "in linea".</p>	<p>La macchina è accesa ma il modulo LIN AxioWash non è collegato o non si è stabilita la comunicazione bus LIN.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
52	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>Cutting motor overloaded! Please reduce the motor load.</p> <p>Motore di taglio sovraccarico! Ridurre il carico motore.</p>	<p>Il motore di taglio ha funzionato a lungo con un carico pesante.</p>	<p>Premere F1 per confermare il messaggio e lasciare raffreddare il motore.</p> <p>Controllare la velocità di taglio. Se possibile, ridurre la velocità per non sovraccaricare il motore.</p>
53	<p>WARNING</p> <p>AVVISO</p> <p>The accessory must be enabled in the "Miscellaneous" menu!</p> <p>L'accessorio dev'essere abilitato nel menu "Varie"!</p>	<p>Il motore ExciCut o il laser sono attivati da F1 o Invio, ma non sono abilitati nel menu Varie.</p>	<p>Abilitare il motore ExciCut o il laser nel menu Varie.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
54	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Press F2 before you edit the start position.</p> <p>Premere F2 prima di modificare la posizione iniziale.</p>	<p>Durante la modifica di MultiCut 4, premere Invio sulla posizione iniziale della tavola X per avviare la modifica.</p>	<p>Chiudere il coperchio di protezione e premere F2 per spostarsi sulla posizione di avvio prima di modificare la posizione di avvio della tavola X.</p>
55	<p>ERROR ERRORE</p> <p>SMM is not mounted, please call Service Engineer.</p> <p>SMM non montato, contattare il tecnico dell'assistenza.</p>	<p>All'accensione della macchina SMM non viene rilevato nello slot SMM.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
100	<p>MESSAGE MESSAGGIO</p> <p>Do you wish to continue the current batch ?</p> <p>Note: Please move the cut-off wheel in a position directly above the workpiece before you press F1.</p> <p>F1:Yes F2:No</p> <p>Si desidera continuare con il batch corrente ?</p> <p>Nota: Prima di premere il tasto F1, spostare il disco di taglio in posizione direttamente sopra il pezzo.</p> <p>F1:Sì F2:No</p>	<p>Il batch di taglio è ripartito dopo l'attivazione dell'arresto d'emergenza.</p> <p>oppure</p> <p>Il batch di taglio è stato riavviato, ma non completamente terminato, dopo che il tasto Arresto attivava un arresto precedente.</p>	<p>Spostare il disco di taglio sopra la sagoma del pezzo. Premere F1 per continuare con il batch corrente.</p> <p>Premere F2 per ricominciare da zero con il batch corrente.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
102	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>No cutting motor rotation is detected. If the motor is never the less running, you can choose to continue the cutting process. Please call a Service Engineer in the near future.</p> <p>Nessuna rotazione del motore di taglio rilevata. Se il motore funziona comunque, si può scegliere di continuare il processo di taglio. Contattare a breve il tecnico dell'assistenza.</p>	<p>Dopo l'avvio di un processo di taglio non è stata misurata una velocità di rotazione del motore di almeno 1.000 gpm.</p>	<p>È possibile avviare un processo di taglio nonostante un sensore di rotazione difettoso. Se il motore gira e sembra funzionare normalmente, premere F1 per continuare. La macchina si riavvierà senza utilizzare questo sensore.</p> <p>Se non si desidera continuare senza utilizzare il sensore di rotazione, premere ESC per annullare. Non sarà possibile utilizzare la macchina.</p> <p>Contattare l'Assistenza Struers. Il messaggio a comparsa apparirà periodicamente per ricordare all'utente di contattare Struers Service.</p>
103	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>The selected stop position is temporary reduced, because the mechanical stop will be reached before the selected position.</p> <p>Hint: Please replace the cut off wheel to increase the cutting range.</p> <p>La posizione d'arresto selezionata è temporaneamente ridotta, poiché l'arresto meccanico verrà raggiunto prima della posizione selezionata.</p> <p>Suggerimento: Sostituire il disco di taglio per aumentare l'intervallo di taglio.</p>	<p>È stata inserita una posizione d'arresto superiore alla distanza dal bordo inferiore del disco di taglio al limite.</p>	<p>Serrare il pezzo proprio sotto il centro del disco di taglio.</p> <p>Utilizzare un nuovo disco di taglio.</p> <p>È possibile evitare questo errore posizionando il disco di taglio proprio davanti al pezzo quando si imposta la posizione di arresto.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
104	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>The selected batch job can't be executed, because the x-table displacement is fully used. Choose one of the following options.</p> <p>F1:Decrease no of samples</p> <p>F2:Decrease sample width</p> <p>Il batch job selezionato non può essere eseguito, poiché lo spostamento della tavola X è completamente utilizzato. Scegliere una delle seguenti opzioni.</p> <p>F1:Riduce il n. di campioni</p> <p>F2:Riduce la larghezza del campione</p>	<p>È stato inserito un parametro per MultiCut 1, ma il batch completo richiede una corsa di oltre 100 mm. sulla tavola X.</p>	<p>Il batch completo dev'essere ridotto a meno di 100 mm.</p> <p>Premere F1 per ridurre il numero di campioni o F2 per ridurre la larghezza dei campioni.</p>
105	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>The sample batch is exceeding the limit of the x-table! Possible causes:</p> <p>Too many samples or too large samples or thickness of cut-off wheel has been increased.</p> <p>The batch will be autocorrected.</p> <p>Il batch del campione sta superando il limite della tavola X! Possibili cause:</p> <p>Troppi campioni o campioni troppo grandi, o lo spessore del disco di taglio è aumentato.</p> <p>Il batch viene autocorretto.</p>	<p>È stato inserito un parametro per MultiCut 2 e 3 ma il batch completo richiede una corsa di oltre 100 mm. sulla tavola X.</p>	<p>Il batch completo dev'essere ridotto a meno di 100 mm.</p> <p>Premere F1 per ridurre il numero di campioni e i pezzi inseriti verranno automaticamente cancellati, uno per uno, finché il batch non sarà inferiore a 100 mm.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
106	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>Reference position for X-table not found !</p> <p>You will not be able to use the X-table, but all other functions in Axitom will operate as usual.</p> <p>Posizione di riferimento per la tavola X non trovata!</p> <p>Non è possibile utilizzare la tavola X, ma tutte le altre funzioni di Axitom rimangono operative.</p>	<p>La tavola X non è riuscita a trovare la sua posizione di riferimento.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
107	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>Reference position for Y-table not found !</p> <p>You will not be able to use the Y-table, but all other functions in Axitom will operate as usual.</p> <p>Posizione di riferimento per la tavola Y non trovata!</p> <p>Non è possibile utilizzare la tavola Y, ma tutte le altre funzioni di Axitom rimangono operative.</p>	<p>La tavola Y non è riuscita a trovare la sua posizione di riferimento.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
108	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>Reference pos. for cutting arm not found ! Axitom cannot continue - try to restart the machine. If you get this message again, please contact a Service Engineer.</p> <p>Pos. di riferimento della leva di taglio non trovata! Axitom non può continuare - provare a riavviare la macchina. Se il messaggio compare di nuovo, contattare un tecnico dell'assistenza.</p>	<p>La leva di taglio non è riuscita a trovare la sua posizione di riferimento.</p>	<p>Riavviare la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
109	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>The sample batch is exceeding the limit of the x-table ! Possible causes:</p> <p>1. Too many samples</p> <p>2. Too large samples or position values</p> <p>3. Cut-off wheel too wide</p> <p>Do you want to autocorrect the batch ?</p> <p>Il batch del campione sta superando il limite della tavola x! Possibili cause:</p> <p>1. Troppi campioni</p> <p>2. Campioni o valori delle posizioni troppo ampi</p> <p>3. Disco di taglio troppo largo</p> <p>Si desidera correggere automaticamente il batch?</p>	<p>Il batch programmato richiede che la tavola X si sposti più a destra possibile.</p>	<p>Premere F1 per ridurre il numero di campioni e riavviare la macchina oppure</p> <p>premere F2 e spostare la tavola X il più possibile a sinistra per fare spazio al batch.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
111	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>The position values must be defined in increasing order, and the difference between two values must at least be the thickness of the cut-off wheel ! The positions will be autocorrected.</p> <p>I valori della posizione devono essere definiti in ordine crescente, e la differenza tra due valori deve corrispondere almeno allo spessore del disco di taglio! Le posizioni vengono corrette automaticamente.</p>	<p>Sono stati inseriti valori di posizione per MultiCut 3, ma l'ultima posizione inserita è troppo piccola rispetto alla precedente.</p>	<p>Premere F1 per correggere automaticamente le posizioni.</p>
112	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>Cooli-5: Refilling process completed. Amount of water: 104 litres</p> <p>Please add Struers additive to the water. The amount of additive can be calculated from the product information on the bottle.</p> <p>Cooli-5: Processo di riempimento completato. Quantità di acqua: 104 litri</p> <p>Aggiungere all'acqua l'additivo Struers. La quantità di additivo può essere calcolata seguendo le informazioni riportate sulla bottiglia.</p>	<p>Il serbatoio è stato riempito d'acqua.</p>	<p>Aggiungere l'additivo all'acqua di ricircolo in base alla quantità d'acqua indicata e alle istruzioni di dosaggio riportate sulla bottiglia dell'additivo.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
113	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>It is now time to service your Axitom, please call for a service visit.</p> <p>SERVICE INFO:</p> <p>Total operation time: 3100h</p> <p>Time since last service:1600h</p> <p>Service exceeded by: 100h</p> <p>È ora di richiedere l'assistenza per Axitom, chiamare per programmare un intervento. INFO ASSISTENZA:</p> <p>Durata totale di funzionamento: 3100h</p> <p>Tempo dall'ultimo intervento: 1600h</p> <p>Assistenza scaduta dal: 100h</p>	<p>Promemoria per la richiesta dell'ispezione di assistenza.</p>	<p>Premere F1 per continuare il funzionamento.</p>
114	<p>WARNING</p> <p>AVVISO</p> <p>The cutting motor is overheated ! You can choose to start a cooling function.</p> <p>Motor temperature (thermal load): 100%</p> <p>Press F1 to start cooling</p> <p>Press ESC to cancel</p> <p>Il motore di taglio si è surriscaldato! È possibile avviare una funzione di raffreddamento.</p> <p>Temperatura del motore (carico termico): 100%</p> <p>Premere F1 per avviare il raffreddamento</p> <p>Premere ESC per cancellare</p>	<p>Motore di taglio sovraccarico, ora la temperatura del motore è troppo elevata.</p>	<p>Premere F1 per avviare il raffreddamento</p> <p>Il motore si avvia senza carico. La ventola raffredda il motore finché il carico termico non sia al di sotto dell'80% o il motore non stia funzionando da 30 minuti.</p> <p>oppure</p> <p>Premere ESC per annullare e attendere che il motore si sia sufficientemente raffreddato per riavviare il taglio.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
115	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>No communication to Cooli-5! The recirculation unit will be controlled like Cooli-1 and Cooli-3, and therefore you cannot receive any sensor status.</p> <p>Nessuna comunicazione a Cooli-5! L'unità di ricircolo sarà controllata come Cooli-1 e Cooli-3, e quindi non sarà possibile ricevere lo stato del sensore.</p>	<p>Cooli-5 è selezionata come unità di ricircolo, ma con questa unità non è possibile stabilire una comunicazione.</p>	<p>Riavviare Cooli-5 e Axitom-5, -5/400 in quest'ordine.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
116	<p>WARNING</p> <p>AVVISO</p> <p>Cooli-5: Flow sensor status:The flow sensor is unexpectedly activated (=water flow)! Do you wish to continue?</p> <p>Cooli-5: Stato del sensore di flusso: Il sensore di flusso è inaspettatamente attivato (=flusso d'acqua)! Si desidera continuare?</p>	<p>Il sensore di flusso è stato attivato involontariamente durante l'avvio del processo.</p>	<p>Il sensore di flusso è probabilmente difettoso. Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p> <p>Premere F1 per continuare il processo di taglio.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
117	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>The last cutting position is out of range because the x-table displacement is fully used. Choose one of the following options.</p> <p>F1 – Delete positions out of range.</p> <p>F2 – Cancel all changes.</p> <p>L'ultima posizione di taglio è fuori intervallo perché lo spostamento della tavola X è completamente utilizzato. Scegliere una delle seguenti opzioni.</p> <p>F1 - Elimina le posizioni fuori intervallo.</p> <p>F2 - Annulla tutte le modifiche.</p>	<p>MultiCut è stato avviato, ma la tavola X si trova in una posizione in cui il suo spostamento è completamente utilizzato e non permette di eseguire tutti i tagli richiesti..</p>	<p>Premere F1 per eliminare tutte le posizioni non utilizzabili.</p> <p>oppure</p> <p>Premere F2 per annullare.</p>
118	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>The cutting arm needs repositioning. Please move the cut-off wheel in a position directly above the workpiece before you press F1.</p> <p>La leva di taglio dev'essere riposizionata. Prima di premere il tasto F1, spostare il disco di taglio in posizione direttamente sopra il pezzo.</p>	<p>Il processo è stato riavviato dopo Arresto d'emergenza.</p> <p>oppure</p> <p>Il batch di taglio è stato riavviato dopo l'arresto precedente tramite il pulsante Arresto quando non era ancora completamente terminato.</p>	<p>Spostare il disco di taglio sopra la sagoma del pezzo e premere F1 al termine.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
119	<p>WARNING</p> <p>AVVISO</p> <p>The water pressure sensor is not activated!</p> <p>The water level might be too low.</p> <p>Do you want to continue? (F2 - Stop monitoring)</p> <p>Il sensore della pressione dell'acqua non è stato attivato!</p> <p>Il livello dell'acqua potrebbe essere troppo basso.</p> <p>Si desidera continuare? (F2 - Arresta monitoraggio)</p>	<p>Flusso d'acqua insufficiente secondo il sensore di pressione dell'acqua.</p>	<p>Se la pressione dell'acqua è sufficiente, ma il sensore è difettoso, premere F2 per interrompere il monitoraggio della pressione dell'acqua e continuare il processo di taglio.</p> <p>Il monitoraggio della pressione dell'acqua viene disattivato fino al successivo riavvio della macchina.</p>
120	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>Water pressure monitoring is now ignored until next restart of the machine.</p> <p>Il monitoraggio della pressione dell'acqua viene ora ignorato fino al successivo riavvio della macchina.</p>	<p>La pressione dell'acqua non viene monitorata fino al successivo riavvio della macchina.</p>	<p>Premere Invio per chiudere il messaggio.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
121	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>The water pressure sensor is not activated! The water level might be too low. (F1 – Ok, F2 - Stop monitoring)</p> <p>Il sensore della pressione dell'acqua non è stato attivato! Il livello dell'acqua potrebbe essere troppo basso. (F1 - Ok, F2 - Arresta monitoraggio)</p>	<p>Il flusso d'acqua scende sotto un certo livello (o viene completamente interrotto) durante il processo di taglio.</p> <p>Il processo di taglio viene interrotto per evitare di bruciare il pezzo.</p> <p>Oppure</p> <p>Il messaggio N. 119 è stato visualizzato senza azione da parte dell'utente per oltre 3 minuti. Il processo di taglio viene interrotto per evitare di asciugare eccessivamente la sigillatura.</p>	<p>Premere F1 per confermare il messaggio.</p> <p>Premere F2 per interrompere il monitoraggio fino al successivo riavvio della macchina.</p>
122	<p>MESSAGE</p> <p>MESSAGGIO</p> <p>Press and hold the two-hand operation button, or close the cover.</p> <p>Tenere premuto il pulsante di funzionamento a due mani o chiudere il coperchio.</p>	<p>L'area di lavoro dev'essere protetta per i movimenti del disco di taglio e delle tavole X e Y.</p> <p>Oppure</p> <p>Si è verificato un errore grave nel sistema di monitoraggio della velocità dell'asse (moduli A35, A36 e A37) a causa di errori che riguardano il sensore e l'errata regolazione del sensore.</p>	<p>Chiudere il coperchio di protezione o tenere premuto l'interruttore a due mani.</p> <p>oppure</p> <p>I moduli di monitoraggio della velocità dell'asse devono essere riavviati iniziando un processo di taglio o riavviando completamente la macchina.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>

#	Messaggi	Causa	Soluzione
123	<p>ERROR</p> <p>ERRORE</p> <p>The cover lock fails to lock, please close the cover completely.</p> <p>Or</p> <p>The safety lock is manually unlocked.</p> <p>Il blocco del coperchio non funziona, chiudere completamente il coperchio.</p> <p>Oppure</p> <p>La chiusura di sicurezza viene sbloccata manualmente.</p>	<p>Il segnale di supervisione della chiusura di sicurezza indica che il coperchio di protezione non è completamente chiuso.</p> <p>Lo stesso errore potrebbe essere segnalato quando la chiusura di sicurezza viene sbloccata manualmente.</p>	<p>Chiudere completamente il coperchio di protezione prima di avviare la macchina.</p> <p>Aprire e chiudere di nuovo il coperchio.</p> <p>Se l'errore persiste, controllare il blocco manuale della chiusura di sicurezza e assicurarsi che non sia attivato.</p> <p>Se l'errore persiste, contattare l'Assistenza Struers.</p>
124	<p>WARNING</p> <p>AVVISO</p> <p>Two-hand operating button has been activated for more than 30 sec. Please release the button.</p> <p>Il pulsante di comando a due mani è stato attivato per più di 30 secondi. Rilasciare il pulsante.</p>	<p>Il coperchio di protezione è aperto e l'utente ha attivato il pulsante a due mani per più di 30 secondi senza premere il joystick in direzione X o Y o nella direzione di avanzamento.</p>	<p>Rilasciare il pulsante o premere il joystick. Il pulsante è difettoso se il messaggio viene visualizzato senza attivare il pulsante. Contattare l'Assistenza Struers.</p>

12 Dati tecnici

12.1 Dati tecnici - Axitom-5

		Axitom-5
Capacità	Altezza x Lunghezza	110 x 245 mm. (4,3" x 9,6")
	Diametro	125 mm. (4,9")
	Lunghezza di taglio	400 mm. (15,7")

Axitom-5		
Disco di taglio	Diametro	350 mm. (14")
	Diametro dell'albero	32 mm. (1,26")
Motore del disco di taglio	Velocità di rotazione	1450 gpm (motore), 1957 gpm (COW) @ 3x200 V / 50 Hz
		1730 gpm (motore), 1937 gpm (COW) @ 3x200-210 V / 60 Hz
		1705 gpm (motore), 1909 gpm (COW) @ 3x220-240 V / 60 Hz
		1450 gpm (motore), 1957 gpm (COW) @ 3x380-415 V / 50 Hz
		1745 gpm (motore), 1954 gpm (COW) @ 3x380-415 V / 60 Hz
		1745 gpm (motore), 1954 gpm (COW) @ 3x460-480 V / 60 Hz
	Regolazione altezza del disco di taglio	0-200 mm. (7,9")
Tavola di taglio	Larghezza	591 mm, (23,3")
	Profondità	492 mm. (19,4")
	Scanalature a T	Scanalatura a T con piastre con scanalatura a T intercambiabili, 12 mm.
	Velocità di avanzamento	0,05 – 5 mm/s (0,002 – 0,2"/s)
Laser		No
Software ed elettronica	Comandi	Manopola multifunzione, pulsanti
	Display	LCD, Schermo TFT a colori da 5,7", 320x240 punti con retroilluminazione LED
Normative sulla sicurezza		Marchio CE secondo le Direttive UE
REACH		Per informazioni su REACH, contattare la sede Struers locale.
Ambiente lavorativo	Temperatura ambiente	5 - 40 °C (41 - 104 °F)
	Umidità	35 - 85% RH senza condensa

Axitom-5		
Alimentazione 1	Voltaggio/frequenza	3 x 200 V / 50 Hz
	Ingresso alimentazione	Trifase (3L + PE)
	Alimentazione S1	5,5 kW
	Alimentazione S3	60%
	Alimentazione, inattività	20 W
	Corrente, max	42 A
Alimentazione 2	Voltaggio/frequenza	3 x 200-210 V / 60 Hz
	Ingresso alimentazione	Trifase (3L + PE)
	Alimentazione S1	6,6 kW
	Alimentazione S3	60%
	Alimentazione, inattività	20 W
	Corrente, max	42,6 A
Alimentazione 3	Voltaggio/frequenza	3 x 220-240 V / 60 Hz
	Ingresso alimentazione	Trifase (3L + PE)
	Alimentazione S1	6,6 kW
	Alimentazione S3	60%
	Alimentazione, inattività	20 W
	Corrente, max	38,4 A
Alimentazione 4	Voltaggio/frequenza	3 x 380-415 V / 50 Hz
	Ingresso alimentazione	Trifase (3L + PE)
	Alimentazione S1	5,5 kW
	Alimentazione S3	60%
	Alimentazione, inattività	20 W
	Corrente, max	28,6 A

Axitom-5		
Alimentazione 5	Voltaggio/frequenza	3 x 380-415 V / 60 Hz
	Ingresso alimentazione	Trifase (3L + PE)
	Alimentazione S1	6,6 kW
	Alimentazione S3	60%
	Alimentazione, inattività	20 W
	Corrente, max	28,6 A
Alimentazione 6	Voltaggio/frequenza	3 x 460-480 V / 60 Hz
	Ingresso alimentazione	Trifase (3L + PE)
	Alimentazione S1	6,6 kW
	Alimentazione S3	60%
	Alimentazione, inattività	20 W
	Corrente, max	26,6 A
Sistema di ricircolo		Opzione. Coolimat-2000 o Sistema Cooli 4
Aspirazione	Capacità raccomandata	80 mm. (3,15")
Funzionalità avanzate	Tavola X, automatico	Tavola XY
	Supporto X, manuale	N/A
	Supporto girevole	N/A

Axitom-5		
Categorie dei circuiti di sicurezza/Livello di prestazione	Interblocco porta	PL d, EN 60204-1 Categoria arresto 0, EN ISO 13849-1
	Serratura interblocco sportello	PL a, EN 60204-1 Categoria arresto 0, EN ISO 13849-1
	Pulsante di ritenuta	PL c, EN 60204-1 Categoria arresto 0, EN ISO 13849-1
	Arresto d'emergenza	PL c, EN 60204-1 Categoria arresto 0, EN ISO 13849-1
	Monitoraggio velocità asse	PL c EN ISO 13849-1
	Sistema fluidi - raffreddamento	PL b EN ISO 13849-1
	Sistema fluidi - AxioWash	PL b EN ISO 13849-1
Interruttore magnetotermico differenziale a corrente residua (RCCB)		Si consiglia il Tipo A, 30 mA (o superiore) È necessario un interruttore automatico da 32 A, tipo A
Livello di rumorosità	Livello di pressione delle emissioni sonore ponderato A nelle postazioni di lavoro	LpA = 75,2 dB(A) (valore misurato). Incertezza K = 4 dB Misurazioni eseguite secondo le normative EN ISO 11202
Livello di vibrazione	Emissione vibrazioni dichiarata	N/A
Dimensioni e peso	Larghezza	115,5 cm. (45,5")
	Profondità, con spina	130,5 cm. (51,4")
	Altezza	174,5 cm. (68,7")
	Peso	758 kg (1670 lb)

12.2 Dati tecnici - Axitom-5/400

		Axitom-5/400
Capacità	Altezza x Lunghezza	125 x 290 mm. (4,9" x 11,4")
	Diametro	150 mm. (6")
	Lunghezza di taglio	0-440 mm. (0 - 17,3")
Disco di taglio	Diametro	400 mm. (16")
	Diametro dell'albero	32 mm. (1,26")
Motore del disco di taglio	Velocità di rotazione	1450 gpm (motore), 1957 gpm (COW) @ 3x200 V / 50 Hz
		1730 gpm (motore), 1937 gpm (COW) @ 3x200-210 V / 60 Hz
		1705 gpm (motore), 1909 gpm (COW) @ 3x220-240 V / 60 Hz
		1450 gpm (motore), 1957 gpm (COW) @ 3x380-415 V / 50 Hz
		1745 gpm (motore), 1954 gpm (COW) @ 3x380-415 V / 60 Hz
	Regolazione altezza del disco di taglio	0-175 mm. (6,9")
Tavola di taglio	Larghezza	591 mm. (23,3")
	Profondità	492 mm. (19,4")
	Scanalature a T	Scanalatura a T con piastre con scanalatura a T intercambiabili, 12 mm.
	Velocità di avanzamento	0,05 – 5 mm/s (0,002" – 0,2"/s)
Laser		Opzione
Software ed elettronica	Comandi	Manopola multifunzione, pulsanti
	Display	LCD, Schermo TFT a colori da 5,7", 320x240 punti con retroilluminazione LED
Normative sulla sicurezza		Marchio CE secondo le Direttive UE
REACH		Per informazioni su REACH, contattare la sede Struers locale.

Axitom-5/400			
Ambiente lavorativo	Temperatura ambiente	5 - 40 °C (41 - 104 °F)	
	Umidità	35 - 85% RH senza condensa	
Alimentazione 1	Voltaggio/frequenza	3 x 200 V / 50 Hz	
	Ingresso alimentazione	Trifase (3L + PE)	
	Alimentazione S1	7,5 kW	
	Alimentazione S3	60%	
	Alimentazione, inattività	20 W	
	Corrente, max	64 A	
	Alimentazione 2	Voltaggio/frequenza	3 x 200-210 V / 60 Hz
Alimentazione 2	Ingresso alimentazione	Trifase (3L + PE)	
	Alimentazione S1	7,5 kW	
	Alimentazione S3	60%	
	Alimentazione, inattività	20 W	
	Corrente, max	66 A	
	Alimentazione 3	Voltaggio/frequenza	3 x 380-415 V / 50 Hz
	Alimentazione 3	Ingresso alimentazione	Trifase (3L + PE)
Alimentazione S1		7,5 kW	
Alimentazione S3		60%	
Alimentazione, inattività		20 W	
Corrente, max		32 A	

Axitom-5/400		
Alimentazione 4	Voltaggio/frequenza	3 x 380-415 V / 60 Hz
	Ingresso alimentazione	Trifase (3L + PE)
	Alimentazione S1	7,5 kW
	Alimentazione S3	60%
	Alimentazione, inattività	20 W
	Corrente, max	32 A
Alimentazione 5	Voltaggio/frequenza	3 x 440-480 V/60 Hz
	Ingresso alimentazione	Trifase (3L + PE)
	Alimentazione S1	9,0 kW
	Alimentazione S3	60%
	Alimentazione, inattività	20 W
	Corrente, max	32 A
Sistema di ricircolo		Opzione. Coolimat-2000 o Sistema Cooli 4
Aspirazione	Capacità raccomandata	80 mm. (3,15")
Funzionalità avanzate	Fisso	Sì
	Tavola X	Sì
	Tavola XY	Sì
	Supporto girevole	N/A

Axitom-5/400		
Categorie dei circuiti di sicurezza/Livello di prestazione	Interblocco porta	PL d, EN 60204-1 Categoria arresto 0, EN ISO 13849-1
	Serratura interblocco sportello	PL a, EN 60204-1 Categoria arresto 0, EN ISO 13849-1
	Pulsante di ritenuta	PL c, EN 60204-1 Categoria arresto 0, EN ISO 13849-1
	Arresto d'emergenza	PL c, EN 60204-1 Categoria arresto 0, EN ISO 13849-1
	Monitoraggio velocità asse	PL c EN ISO 13849-1
	Sistema fluidi - raffreddamento	PL b EN ISO 13849-1
	Sistema fluidi - AxioWash	PL b EN ISO 13849-1
Interruttore magnetotermico differenziale a corrente residua (RCCB)		Si consiglia il Tipo A, 30 mA (o superiore) È necessario un interruttore automatico da 32A, tipo D
Livello di rumorosità	Livello di pressione delle emissioni sonore ponderato A nelle postazioni di lavoro	LpA = 75,2 dB(A) (valore misurato). Incertezza K = 4 dB Misurazioni eseguite secondo le normative EN ISO 11202
Livello di vibrazione	Emissione vibrazioni dichiarata	N/A
Dimensioni e peso	Larghezza	115,5 cm. (45,5")
	Profondità, con spina	130,5 cm. (51,4")
	Altezza	174,5 cm. (68,7")
	Peso	758 kg (1670 lb)

12.3 Capacità di taglio

I grafici mostrano la capacità di taglio prevista nelle seguenti condizioni:

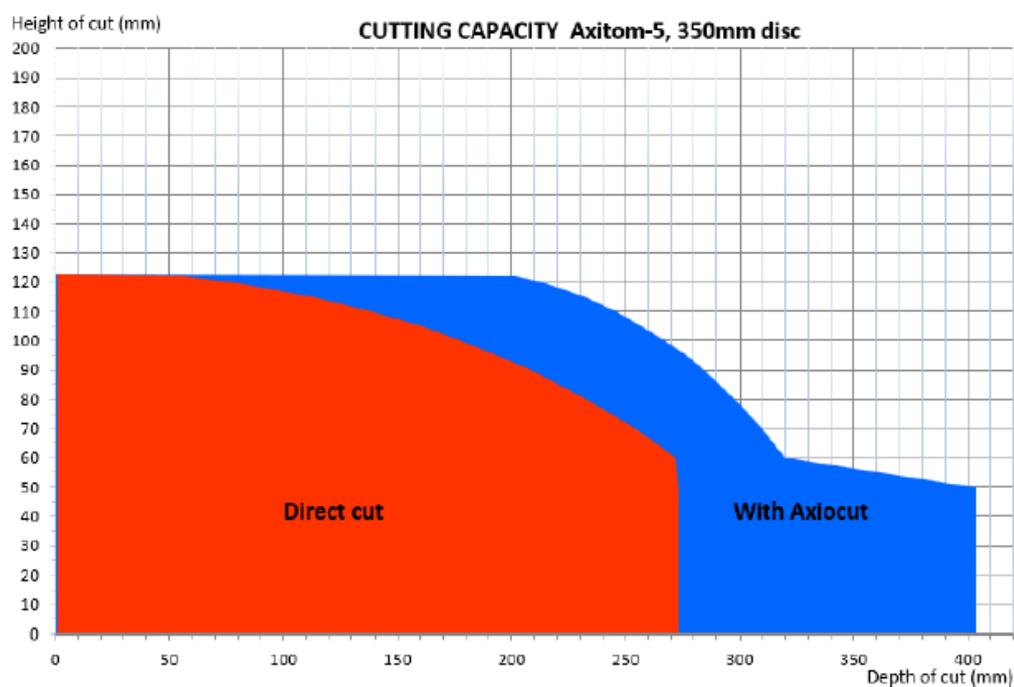
- Un nuovo disco di taglio.
- Il pezzo viene appoggiato direttamente sulla tavola di taglio, con l'eventuale sporgenza.
- Viene utilizzato un morsetto verticale.



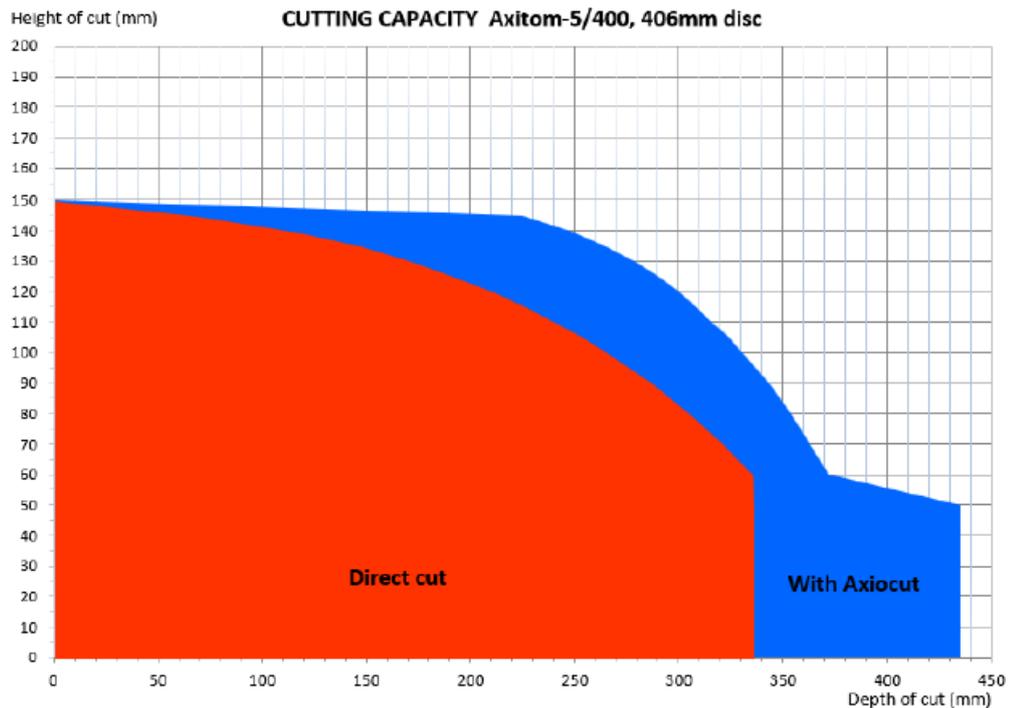
Nota

L'effettiva capacità di taglio dipende dal materiale del campione, dal disco di taglio e dalla tecnica di serraggio.

Axitom-5 con un nuovo disco di taglio diametro 350 mm.



Axitom-5/400 con un nuovo disco di taglio diametro 400 mm.



Axitom-5/400 può essere utilizzato con dischi di taglio fino a 400 mm. di diametro.

Quando si utilizza un nuovo disco di taglio, la capacità viene ridotta di conseguenza in direzione verticale.

Per ulteriori informazioni contattare l'Assistenza Struers.

12.4 Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza (SRP/CS)



AVVISO

Per garantire la sicurezza prevista, lo schermo PETG dev'essere sostituito ogni 5 anni. Un'etichetta sullo schermo indica la scadenza per la sostituzione.



AVVISO

I componenti critici per la sicurezza devono essere sostituiti dopo una durata massima di 20 anni.



Nota

SRP/CS (Parti dei sistemi di comando relative alla sicurezza), sono parti dalle quali dipende il funzionamento sicuro della macchina.



Nota

La sostituzione di componenti critici per la sicurezza può essere eseguita solo da un tecnico qualificato Struers (elettromeccanica, elettronica, meccanica, I componenti critici per la sicurezza devono essere sostituiti solo con componenti Contattare l'Assistenza Struers.

Parti

Parti relative alla sicurezza	Produttore/ Descrizione	Catalogo del produttore N.	Rif. elettrico	Catalogo Struers N.
Protezione per disco di taglio, 350 mm.	Struers	R5480049	N/A	R5480049
Protezione per disco di taglio, 400 mm.	Struers	R5482637	N/A	R5482637
PETG Gruppo del coperchio protettivo	Struers	R5480070	N/A	R5480070
Pulsante arresto d'emergenza	Schlegel	ES Ø22 tipo RV	S1	2SA10400
Contatto arresto d'emergenza	Schlegel	1 NC tipo MTO	S1	2SB10071
Modulo	Schlegel	MHR-5	S1	2SA41605
Sensore magnetico	Schmersal	BNS 120-02Z	SS1	2SS00130
Attuatore sensore magnetico	Schmersal	BP-10	SS1	2SS00131
Interblocco a solenoide	Schmersal	AZM 161SK-12/12RK-024	YS1	2SS00121
Attuatore dell'interblocco a solenoide	Schmersal	AZM 161-B1F	YS1	2SS10001
Relè di sicurezza	Omron	G9SB-3012-A	KS1	2KS10006
Contattore	Omron	J7KNG-40-24D	K1, K2	2KM74010
Contattore	Omron	J7KNG-14-01-24D	K5, K6, K7, K8	2KM71411
Blocco contatto ausiliario contattore	Omron	J73KN-B-01	K1, K2	2KH00137
Modulo Velocità monitor	Sick	MOC3SA	A35, A36, A37	2KS10033
Sensore M4 Modulo Monitoraggio velocità	Sick	IM04-01BPSVU2K	B5, B6	2HQ00034

Parti relative alla sicurezza	Produttore/ Descrizione	Catalogo del produttore N.	Rif. elettrico	Catalogo Struers N.
Sensore M8 Modulo Monitoraggio velocità	Sick	IMB08-02BPSVU2K	B7, B8, B9, B10	2HQ00032
Pulsante di ritenuta (hold-to- run)	Schurter	1241.6931.1120000	S2	2SA00023
Elettrovalvola dell'acqua	Sirai	D132V23Z130A13 24V DC	Y2, Y3	2YM10132

12.5 Diagrammi

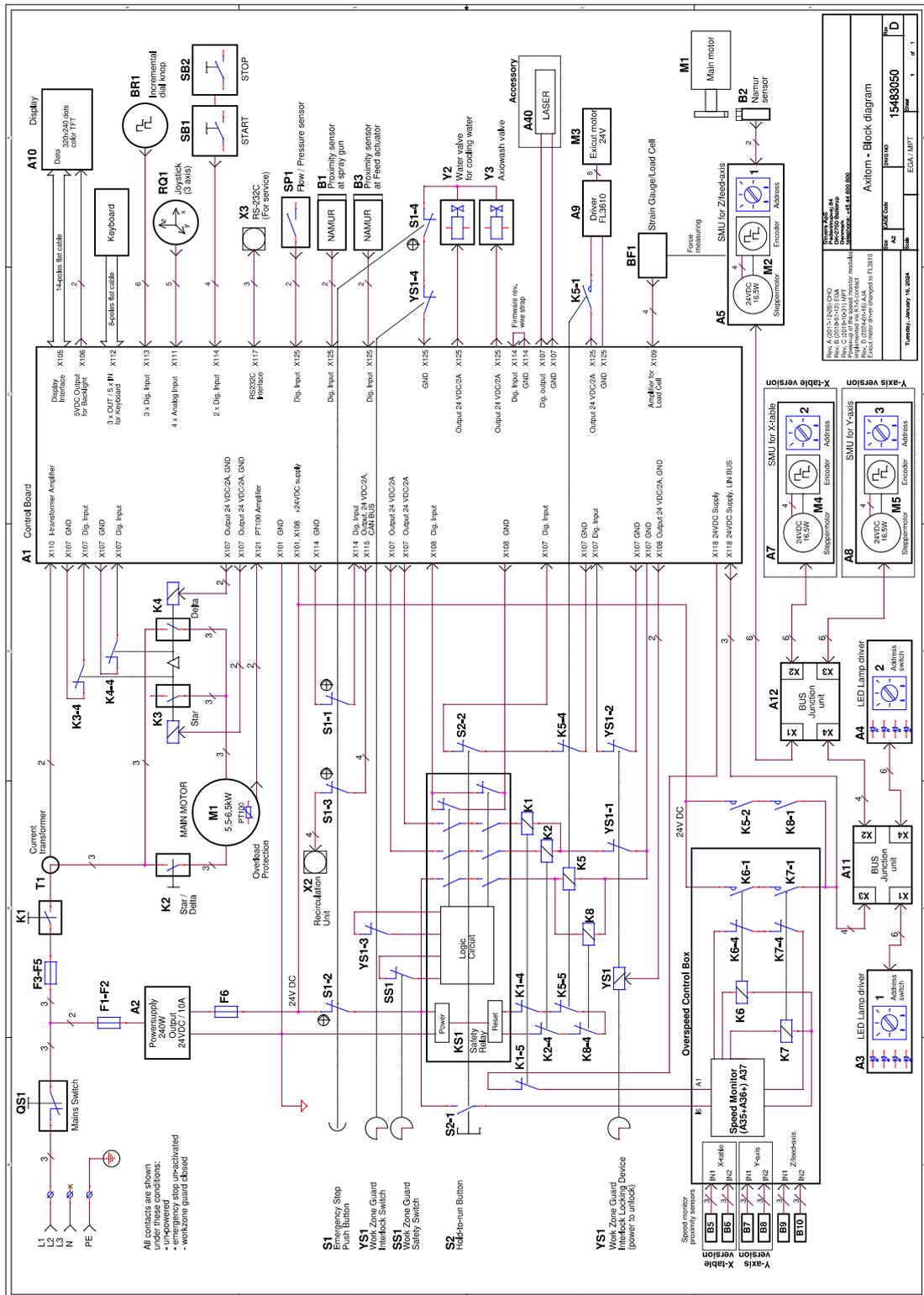


Nota

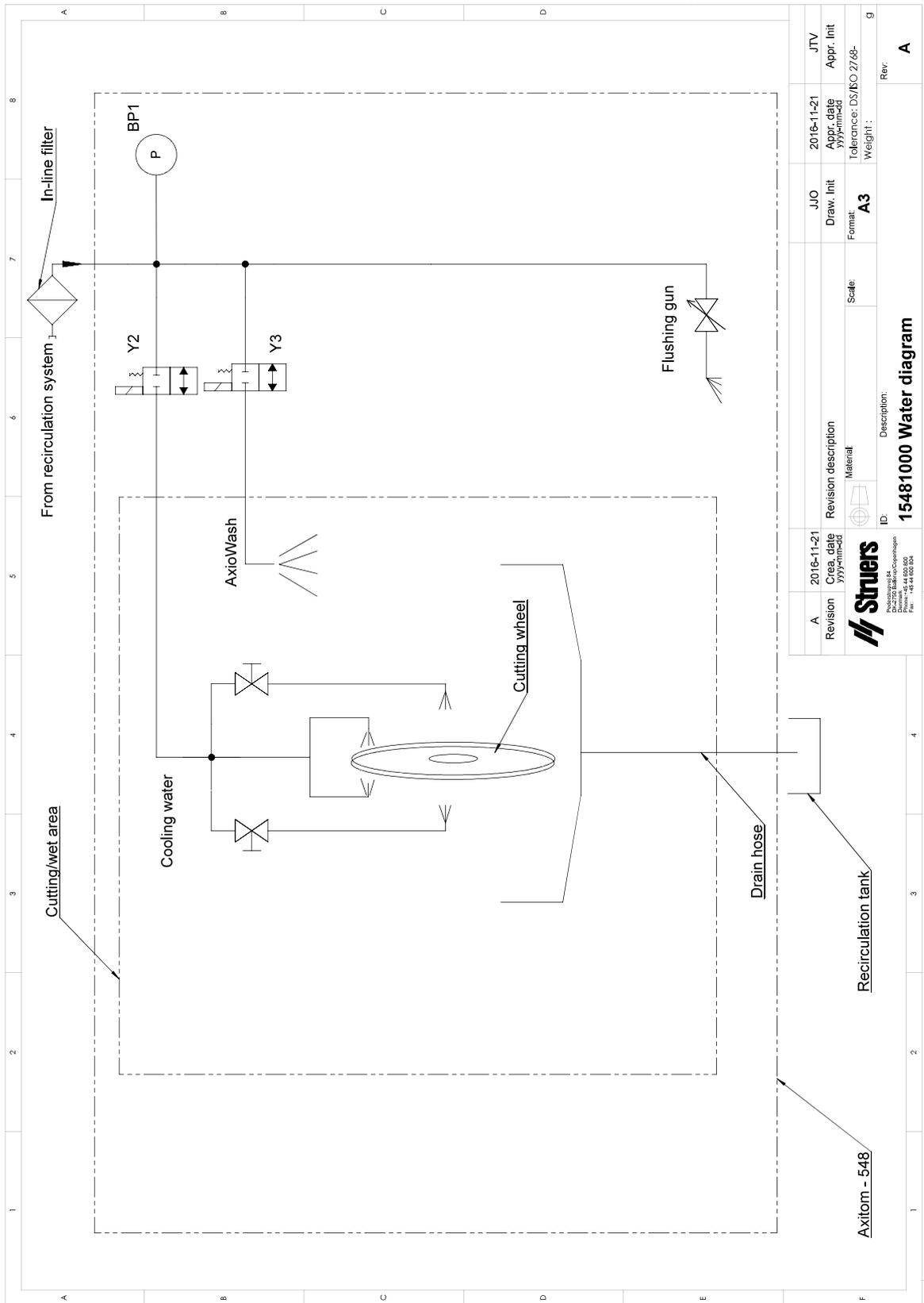
Per informazioni più dettagliate, consultare la versione online di questo manuale.

Titolo	N.
Diagramma blocco	15483050 ▶109
Diagramma acqua	15481000 ▶110
Diagramma del circuito	Vedere il numero di diagramma riportato sulla targhetta dell'apparecchiatura e contattare il Servizio di assistenza Struers tramite Struers.com .

15483050



15481000



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

13 Sistema Giuridico e Normativo

Avviso FCC

Questa apparecchiatura è stata testata ed è risultata conforme ai limiti previsti per i dispositivi digitali di Classe B, ai sensi delle Normative FCC, Parte 15. Questi limiti sono stati concepiti per fornire un'adeguata protezione contro interferenze dannose che possono verificarsi in un ambiente commerciale. Questa apparecchiatura genera, utilizza e può irradiare energia in radiofrequenza e, se non installata ed utilizzata in conformità con le istruzioni, può provocare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Nonostante ciò, non garantisce che non si verifichino interferenze in una particolare installazione. Nel caso in cui il dispositivo dovesse causare interferenze dannose alla ricezione radio o televisiva, determinata dall'accensione o spegnimento del dispositivo, l'utente può tentare di correggere il problema applicando una delle seguenti misure:

- Ri-orientare o riposizionare l'antenna ricevente.
- Aumentare la distanza di separazione tra il dispositivo e il ricevitore.
- Collegare il dispositivo a una presa o circuito diverso da quello a cui è collegato il dispositivo ricevente.

14 Produttore

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

Responsabilità del produttore

Le seguenti regole devono sempre essere osservate, la loro violazione potrebbe causare la cancellazione degli obblighi legali da parte di Struers.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per eventuali errori contenuti nel testo e/o nelle illustrazioni del presente manuale. Le informazioni contenute in questo manuale sono soggette a modifiche senza preavviso. Il manuale potrebbe menzionare accessori o parti non incluse nella presente versione del dispositivo.

Il produttore deve essere considerato responsabile degli effetti su sicurezza, affidabilità e prestazioni dell'apparecchiatura solo se questa viene utilizzata, sottoposta ad assistenza e manutenzione in conformità alle istruzioni per l'uso.

Dichiarazione di conformità

Produttore	Struers ApS • Pederstrupvej 84 • DK-2750 Ballerup • Danimarca
Nome	Axitom-5 Axitom-5/400
Modello	
Funzione	Troncatrice
Tipo	0548, 0686
Cat. n.	Axitom-5 05488129, 05488130, 05488136, 05488146, 05488147, 05488154, 05488346, 05488354, 05488429, 05488430, 05488436, 05488446, 05488454 Axitom-5/400 06866129, 06866130, 06866146, 06866147, 06866229, 06866230, 06866246, 06866247
N. di serie	



Modulo H, secondo l'approccio globale



Dichiariamo che il prodotto citato è conforme alle seguenti Leggi, Direttive e Norme:

2006/42/EC	EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015, EN ISO 13849-2:2012, EN ISO 13850:2015, EN ISO 16089:2015, EN 60204-1:2018, EN 60204-1-2018/Corr.:2020
2011/65/EU	EN 63000:2018
2014/30/EU	EN 61000-3-11:2001, EN 61000-3-12:2012, EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-2:2005/Corr.:2005, EN 61000-6-3:2007, EN 61000-6-3-A1:2011, EN 61000-6-3-A1-AC:2012
Norme supplementari	NFPA 79, FCC 47 CFR Parte 15 Sottoparte B

Autorizzato a compilare il file tecnico/
Firmatario autorizzato

Data: [Release date]

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

www.struers.com/Library