

**Instrukcja obsługi
Cutter automatyczny jednowarstwowy**

TEXI XYZ 2517

WAŻNE!

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki o tym jak bezpiecznie, właściwie i ekonomicznie używać urządzenie. Stosowanie się do jej zaleceń pozwoli uniknąć różnych zagrożeń, zmniejszyć przestoje w pracy, zwiększyć niezawodność i trwałość urządzenia. Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna na stanowisku pracy. Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez pracownika przeszkolonego w zakresie BHP, po przeczytaniu niniejszej instrukcji obsługi. Dostawca nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania.

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

UWAGA: Aby zminimalizować ryzyko pożaru, ryzyko porażenia prądem elektrycznym lub ryzyko skaleczenia stosuj się do poniższych zasad:

- Utrzymuj miejsce pracy i urządzenie w czystości. Zaleca się używanie sprężonego powietrza, aby oczyścić urządzenie z pyłków i pozostałości materiałów każdorazowo przed rozpoczęciem pracy.
- Zwracaj uwagę na otoczenie w jakim pracuje urządzenie, nie wystawiaj go na działanie wilgoci.
- Nie instaluj urządzenia w pomieszczeniu o dużym zapyleniu, gdzie w powietrzu są aerozole
- Staraj się dobrze oświetlić swoje miejsce pracy
- Uważaj na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Uważaj na ubiór. Luźne włosy lub elementy odzieży mogą zostać zaczepione przez ruchome części urządzenia. Operator nie! może pracować w rozpiętym fartuchu, bądź w odzieży, która może stanowić zagrożenie podczas obsługi urządzenia.
- Uważaj by nie uszkodzić przewodu zasilającego i nie narażać go na kontakt z olejem, z ostrymi lub rozgrzanymi! przedmiotami.
- Odłącz urządzenie z sieci zasilającej, gdy go nie używasz.
- Uważaj, aby nie uruchomić urządzenia przez przypadek.
- W przypadku nawet najmniejszego uszkodzenia zawsze sprawdź, czy dana część nie wymaga wymiany.
- Nie montuj nigdy na urządzeniu przystawek i akcesoriów innych niż zalecane przez producenta i sprzedawcę .
- Mechaniczne elementy maszyny muszą być utrzymywane w czystości.
- Nie wykonuj samodzielnie żadnych modyfikacji maszyny.
- Nie pozostawiaj w pobliżu urządzenia bez nadzoru osób postronnych i dzieci.

Instalacja elektryczna

- Sprawdź czy napięcie zasilające w gnieździe odpowiada danym na tabliczce znamionowej urządzenia: napięcie jednofazowe 230V 50Hz, napięcie trójfazowe 400V 50HZ.
- Sprawdź prawidłowość połączeń elektrycznych we wtyczce i gnieździe zasilającym zwracając uwagę na ochronę! przeciwporażeniową.
- W celu uniknięcia wibracji i nieprawidłowej pracy urządzenia wypoziomuj maszynę, gdy umieścisz je na miejscu pracy.
- Nie używaj przedłużaczy elektrycznych.
- Podczas pracy maszyny nie włączaj innych przycisków na panelu, nie zmieniaj w trakcie jej pracy programu, w przypadku! nieprawidłowości włącz przycisk awaryjnego zatrzymywania cyklu.
- Stosuj się do aktualnie obowiązujących norm elektrycznych i BHP.

UWAGA - wszystkie prace związane z instalacją elektryczną musi wykonywać wykwalifikowany elektryk.

Pamiętaj!

Gdy zauważysz jakakolwiek nieprawidłowość w funkcjonowaniu urządzenia wyłącz ją natychmiast i powiadom mechanika!lub przełożonego.

Po skończonej pracy wyłącz urządzenie oraz wyjmij wtyczkę z sieci zasilającej.

Odłącz urządzenie z sieci w przypadku awarii sieci zasilającej.

Katalog

1. Instrukcja	1
1.1. Cechy	1
1.2. Skład.....	1
1.3. Zasada działania.....	1
1.4. Parametry techniczne	2
1.5. Moduły tnące	3
1.6. Narzędzia.....	4
1.7. Płytki elektroniczne	8
2. Warunki wstępne	9
2.1. Miejsce instalacji.....	9
2.2. Personel	9
2.3. Zapotrzebowanie na moc (50 / 60 Hz, napięcie \pm 5%).....	9
2.4. Warunki środowiskowe	10
2.5. Podstawowe urządzenie sprężonego powietrza	10
2.6. Wymagana powierzchnia.....	11
2.7. Wymagana przestrzeń robocza	11
3. Instalacja	12
3.1. Otwieranie i inspekcja skrzyni transportowych.....	12
Uwaga:.....	12
Uwaga:.....	12
3.2. Wstępne poziomowanie ramy podstawy	13
3.3. Instalacja podstawy maszyny	14
3.4. Montaż stanowiska roboczego.....	18
3.4.1 Podłączenie monitora, klawiatury i myszy.....	18
3.4.2 Podłączanie PC do plotera	19
3.5. Montaż wspornika frezu. (Wysokość całkowita: 2,8 m)	20
3.5.1Przewody łączeniowe we wsporniku frezu.....	22
4. Strefa zagrożenia podczas uruchamiania	23
4.1. Strefa zagrożenia wózka modułu.....	23
4.2. Urządzenia ochronne maszyny i stołu PC	24
5. Podłączanie zasilania i przyłącza sprężonego powietrza.....	25
6. Instalacja modułów	26
6.1. Instalacja narzędzi.....	28
6.1.1. Narzędzie styczne.....	28
6.1.2. Elektryczne narzędzie oscylacyjne.....	30

6.1.3.	Narzędzie do cięcia V-kształtnego	31
6.1.4.	Duże narzędzie do przegniatania.....	33
6.1.5.	Narzędzie PRT	34
7.	Obsługa	35
7.1.	Przygotowanie	35
7.2.	Obsługa	35
7.3.	Konserwacja	36
7.3.1	Konserwacja codzienna	36
7.3.2	Konserwacja cotygodniowa	37
7.3.3	Konserwacja comiesięczna.....	39
7.3.4	Konserwacja kwartalna	39
7.3.5	Konserwacja coroczna.....	39
8.	Rozwiązywanie problemów.....	40
9.	Uwagi dotyczące bezpieczeństwa	41

1. Instrukcja

1.1. Funkcje

- Miejscowe strefy próżniowe
- Sterowanie wektorowe próżnią
- Automatyczne podawanie arkuszy
- Układ przenośnikowy
- System rejestracji za pomocą kamery
- Wysokoobrotowe narzędzia tnące o wysokiej dokładności
- Stół odbiorczy do odbierania wyciętych elementów
- Bez konieczności stosowania dodatkowej pomocy

1.2. Skład

Cyfrowy ploter stołowy Texi XYZ 2517 składa się ze skrzynki elektrycznej, głównego korpusu oraz urządzeń próżniowych i pomocniczych. Oprogramowanie obejmuje moduł przetwarzania plików i sterowania maszyną.

Zależnie od potrzeb użytkownika, możliwe jest zastosowanie jednego lub kilku narzędzi: Narzędzie styczne, narzędzie oscylacyjne, narzędzie do cięcia bruzdowego, narzędzie do cięcia klinowego, narzędzie do przegniatania, narzędzie obrotowe z napędem, wiertło, rysik.

Użytkownik może wykorzystywać skaner kodów kreskowych do kodów wygenerowanych w programie RIP.

1.3. Zasada działania

Po zaimportowaniu plików przez SmartCut/iBrightCut, użytkownik może je przetwarzać (edytować i osadzać), po czym wysłać je do modułu CutterServer. Zgodnie z plikami cięcia, system sterujący utworzy sygnały sterujące ruchem. Po otrzymaniu sygnałów serwonapędy wykonają ruch opuszczania/podnoszenia narzędzi oraz przesuwania modułów. W ten sposób urządzenie pozwala na szybką i precyzyjną obróbkę.

1.4. Parametry techniczne






Model	TEXI XYZ 2517
Powierzchnia cięcia	2500mm*1700mm
Wymiary maszyny	3300mm*2520mm
Maks. prędkość	1500 mm/s
Dokładność	0,1 mm
Maks. grubość cięcia	50 mm
Moduły	1-3
Formaty plików	DXF, PLT, PDF, HPG, HPGL, TSK BRG, XML, CUT, OXF, ISO, AI, PS, EPS
Interfejs	Port szeregowy / port USB
Odsysanie	Pompa próżniowa
Zasilanie	Jednofazowe 220 V / 2 kW Trójfazowe 220 V / 380 V / 5,5 kW / 7,5 kW
Zapotrzebowanie na moc	220 V / 50 Hz / 60 Hz, 380 V / 50/ 60 Hz (Trójfazowy, pięcioprzewodowy układ zasilania)
Wymagane ciśnienie powietrza	0,6 — 0,85 MPa, suche sprężone powietrze
Środowisko pracy	Temperatura: 0°C - 40°C; wilgotność: 20% - 80% wilg. wzgl.
Temperatura przechowywania	od -20 do +55°C

1.5. Moduły tnące (opcje)


Ilustracja	Nazwa	Charakterystyka	Cięty materiał
	Moduł uniwersalny	Możliwość instalacji wszystkich narzędzi	Grubość cięcia: 50 mm
	Moduł frezu 1,8 kW	Moc: 1,8 kW 60000 obr./min Urządzenie czyszczące chłodzone wodą	Grubość cięcia: Dibond 2 mm, akryl 20 mm
	Moduł frezu 1 kW	Moc: 1 kW 60000 obr./min Urządzenie czyszczące chłodzone powietrzem	Grubość cięcia: Dibond 2 mm, akryl 20 mm
	Moduł znakujący	Dwa rysiki 3 razy/rysik	Grubość materiału: 50 mm
	Moduł wiertła	Dwie głowice 3 razy/głowica	Grubość materiału: 10mm

1.6. Narzędzia

Ilustracja	Nazwa	Charakterystyka	Materiały
	Nóż wleczony	Uniwersalne narzędzie tnące do materiałów o grubości do 5 mm. Wysoka prędkość i niski koszt.	Karton, klepka parkietowa, płyta ABS, uszczelka, wstępnie impregnowane włókno węglowe, plandeka PVC, PE, XPE, etykiety itp.
	Elektryczne narzędzie oscylacyjne	Wysokiej częstotliwości narzędzie z napędem elektrycznym z opcjami o mocy 80 W i 250 W. Maks. prędkość cięcia 1 m/s dla materiałów miękkich i średniej gęstości.	Tektura falista, uszczelki, płyta KT, tektura szara, PE, XPE, EPE, skóra PU, gąbka kompozytowa PU, mata do dywanów samochodowych itp.
	Pneumatyczne narzędzie oscylacyjne	Wydajne narzędzie pneumatyczne o wydłużonym skoku do gęstych materiałów o grubości do 50 mm.	Kompozyty, płyta komórkowa, uszczelki azbestowe, uszczelki grafitowe, gąbka, EPE itp.
	Narzędzie do cięcia bruzdowego	Narzędzie do nacinania materiałów winylowych.	Wynyl, naklejki, folia odblaskowa itp.
	Narzędzie obrotowe z napędem	Nóż z ostrzem obrotowym z napędem do tkanin i tekstyliów technicznych o wysokiej prędkości obróbki.	Tkaniny, włókno węglowe, włókno szklane, aramid, wykładzina itp.

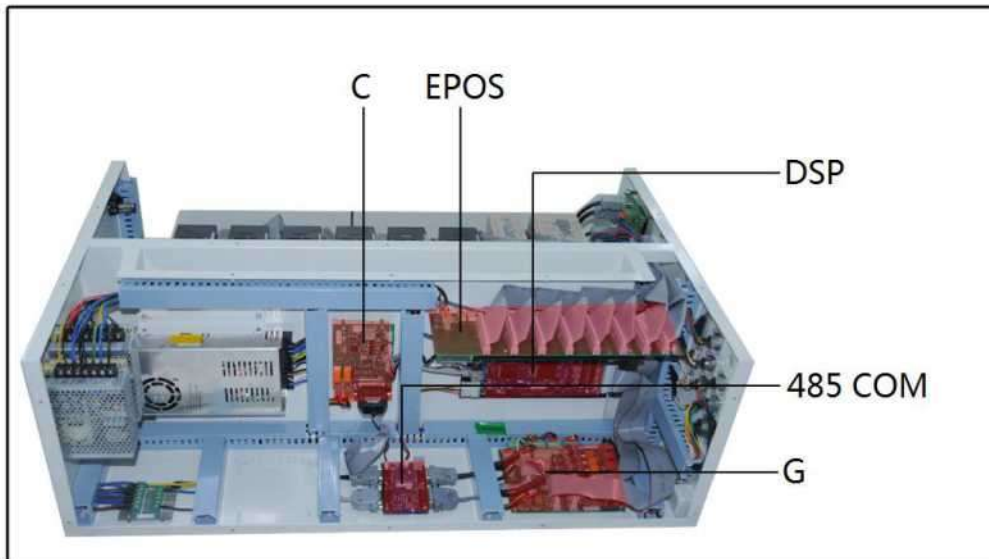
	<p>Narzędzie do cięcia klinowego</p>	<p>Narzędzie o 5 kątach skrawania. Tworzenie projektu strukturalnego 3D.</p>	<p>Płyta komórkowa, płyta różnowarstwowa, płyta KT, tektura szara itp.</p>
	<p>Wydajne narzędzie obrotowe</p>	<p>Wydajne narzędzie z ostrzem obrotowym z napędem.</p>	<p>Tekstylnia techniczne, włókno węglowe, włókno szklane, wykładzina, futro itp.</p>
	<p>Narzędzie do przegniatania</p>	<p>Koła przegniatające do produkcji pudeł kartonowych.</p>	<p>Tektura falista, karton itp.</p>
	<p>Narzędzie frezujący</p>	<p>Wysokowydajny ploter do twardych i trudnych materiałów o grubości do 16 mm.</p>	<p>Akryl, dibond, kompozyty aluminiowe, płyty PDF itp.</p>
	<p>Narzędzie frezujący</p>	<p>Wysokowydajny ploter do twardych i trudnych materiałów o grubości do 16 mm</p>	<p>Akryl, dibond, kompozyty aluminiowe, płyty PDF itp.</p>

Ilustracja	Nazwa	Ab	Charakterystyka	Materiał
	Frez CNC	MILL 1.8KW	Wysokowydajny ploter do twardych i trudnych materiałów o grubości do 20mm. Moc: 1,8 kW; Prędkość obrotowa: 60000 obr./min; Maks. grubość: 20 mm.	Akryl, dibond, kompozyty aluminiowe, płyty PDF itp.
	Elektryczne narzędzie oscylacyjne	EOT3	Wysokiej częstotliwości narzędzie z napędem elektrycznym z opcjami o mocy 200 W. Maks. prędkość cięcia 1 m/s dla materiałów miękkich i średniej gęstości.	Tektura falista, uszczelki, płyta KT, tektura szara, PE, XPE, EPE, skóra PU, gąbka kompozytowa, mata do dywanów samochodowych itp.
	Bardzo wydajne narzędzie obrotowe	SPRT	Bardzo wydajne narzędzie z ostrzem obrotowym z napędem.	tekstylika, włókno węglowe, włókno szklane, wykładzina, futro itp.
	Narzędzie perforujące	PTK	Narzędzie perforujące	Płyta KT, tektura falista, karton, tektura itp.

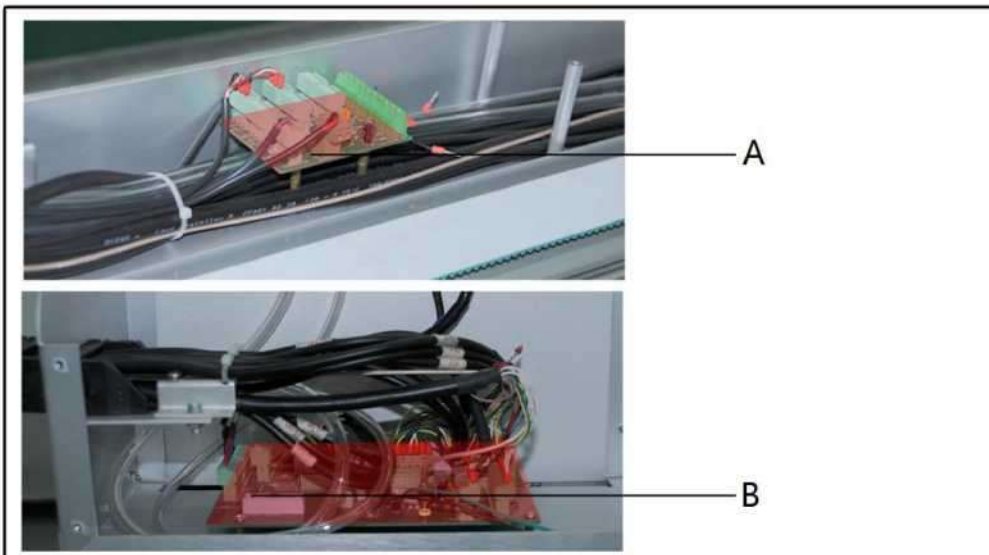
	Uniwersalne narzędzie rysujące	UDT	Uniwersalne narzędzie rysujące	Szablony, oznakowanie techniczne, etykiety itp.
---	--------------------------------	-----	--------------------------------	---

1.7. Płytki elektroniczne

Umieszczenie płytek w skrzynce elektronicznej.



Umieszczenie płytek w maszynie.



2. Warunki wstępne

2.1. Lokalizacja montażu

Należy upewnić się, że spełniono następujące wymogi:

- miejsce instalacji jest poziome i pozwala na utrzymanie ciężaru maszyny.
- skrzynie transportowe można umieścić w pobliżu miejsca instalacji, a ich obecność nie przeszkadza montażu urządzenia.
- szerokość przejścia od miejsca rozładunku do miejsca instalacji jest równa co najmniej minimalnej szerokości wymaganej dla wymiarów skrzyni transportowej.
- przyłącza zasilania elektrycznego i powietrza spełniają wymogi podane w danych technicznych.
- miejsce instalacji jest dobrze oświetlone.
- wokół plotera dostępne jest co najmniej 1 metr przestrzeni do wykonywania konserwacji i codzienn

2.2. Personel

Należy upewnić się, że spełniono następujące wymogi:

- personel pomocniczy nosi odzież ochronną i rękawice robocze.
- personel pomocniczy jest zaznajomiony z zagrożeniami płynącymi ze strony instalacji maszyny oraz zapoznał się z instrukcjami montażu.

2.3. Zapotrzebowanie na moc (50 / 60 Hz, napięcie $\pm 5\%$)

Trójfazowa pompa próżniowa	Napięcie	Prąd elektryczny	Wyłącznik	Wielkość przewodu	Instalacja elektryczna
5,5KW	380V	8.3A	20A	6mm ²	LK L2, L3, N G
7,5KW	380V	12A	20A	6mm ²	LK L2, L3, N G

Trójfazowa pompa próżniowa	Napięcie	Prąd elektryczny	Wyłącznik	Wielkość przewodu	Instalacja elektryczna
5,5KW	220V	14.5A	30A	6mm ²	LK L2, L3, G
7,5KW	220V	20A	50A	8mm ²	LK L2, L3, G

Maszyna jednofazowa + PC	Prąd elektryczny	Wyłącznik	Wielkość przewodu	Instalacja elektryczna
220V	10A	15A	6mm ²	L, N G

2.4. Warunki środowiskowe

	Wartość	Jednostka
Temperatura pracy	od +10 do +35	C
Temperatura przechowywania	od -20 do +55	C
Wilgotność względna	10 - 80, bez kondensacji	%

2.5. Podstawowe urządzenie sprężonego powietrza

Zaciski przesuwu filcu	Wartość	Jednostki
Ciśnienie robocze	0,6MPa	
Min. przepływ powietrza	0,4m ³ /min	
Sterowanie kieszenią narzędziową, zasilanie frezu 1 kW	Wartość	Jednostki
Ciśnienie robocze	0,8MPa	
Min. przepływ powietrza	0,6m ³ /min	

2.6. Wymagana powierzchnia

Wymiary maszyny: Długość x szerokość (z frezem, wysokość przeciętnego uchwytu frezu wynosi 2,8 m)

Ładowarka materiału	Długość / szerokość	
Z	Długość	Długość +1,9 m
	Szerokość	Szerokość + 0,9 m
Bez	Długość	Długość +0,9m
	Szerokość	Szerokość + 0,9 m

2.7. Wymagana przestrzeń robocza

Wymiary maszyny: Długość x szerokość (z frezem, wysokość przeciętnego uchwytu frezu wynosi 2,8 m)

Zespół podający	Długość / szerokość	
Z	Długość	Długość +3,4m
	Szerokość	Szerokość + +2,4m
Bez	Długość	Długość +2,4m
	Szerokość	Szerokość + +2,4m

3. Instalacja

3.1. Otwieranie i inspekcja skrzyni transportowych

Uwaga:



Należy uważać, by wieko skrzyni nie wypaczyło się po ułożeniu go pod kątem.
Skrzynię należy ustawiać poziomo.

Uwaga:



- Instalację należy wykonać wyłącznie, gdy wszystkie części są obecne i w nienaruszonym stanie.
 - Należy powiadomić dział obsługi klienta, jeśli brakuje części lub są one uszkodzone.
 - Brakujące bądź uszkodzone części należy uzupełnić lub wymienić.
-

A - Wykręcić wszystkie śruby w górnej części skrzyni transportowej.

B - Zdjąć wieko.

C - Wykręcić śruby z górnych belek poprzecznych

B - Zdjąć belki

E - Poluzować śruby bocznych osłon.

F - Zdjąć boczne osłony.

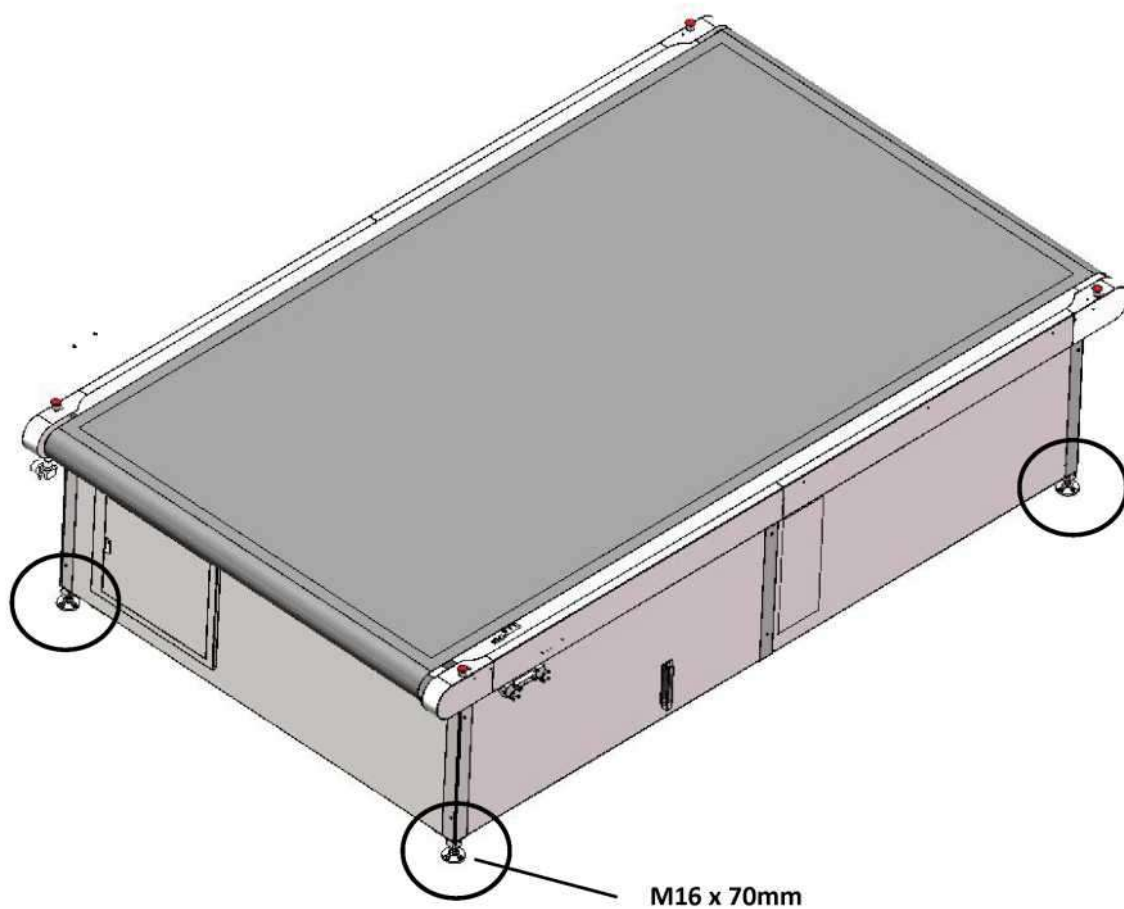
G - Sprawdzić kompletność i stan zawartości.

3.2. Wstępne poziomowanie ramy podstawy

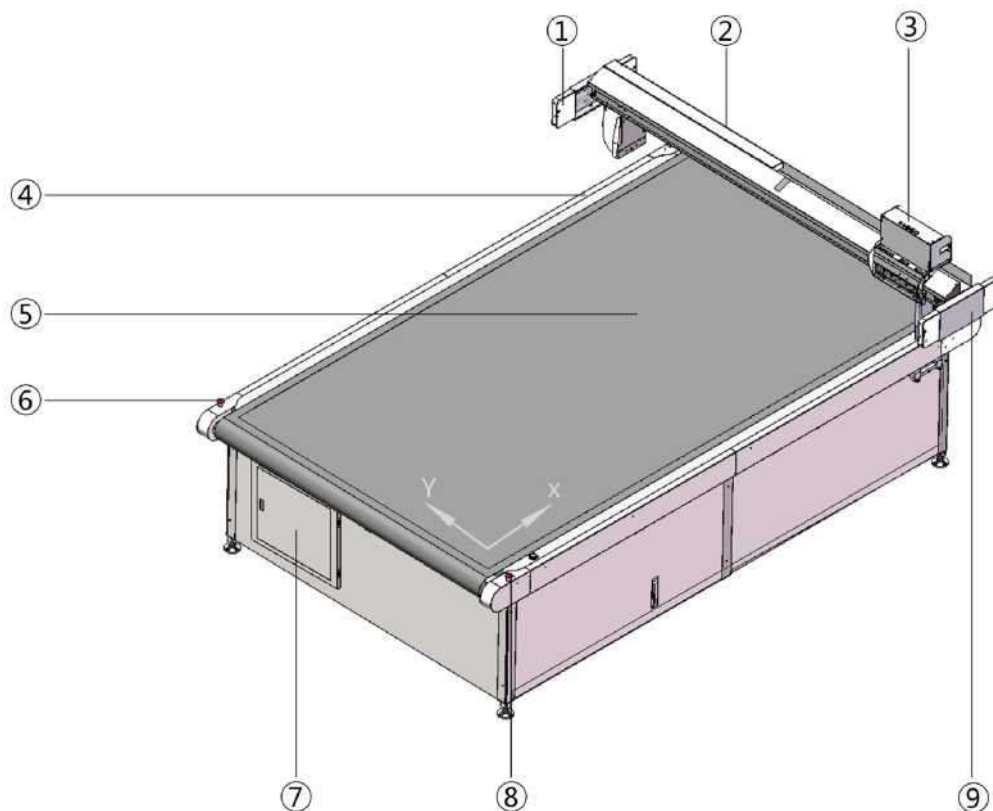
A - Unieść końce podpór po każdej stronie, by wyrównać je za pomocą precyzyjnej poziomicy.

B - Należy określić najniższą pozycję nóżki i unieść ją za pomocą śrub nastawczych.

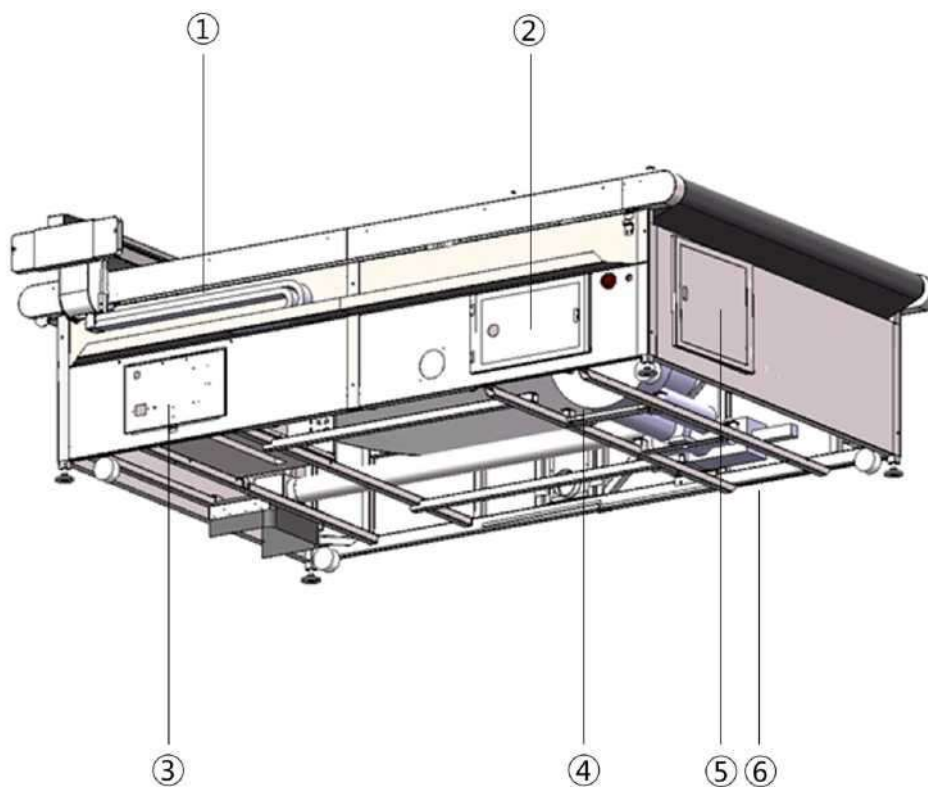
C - Za pomocą śruby nastawczej należy unieść najniższą nóżkę.



3.3. Instalacja podstawy maszyny

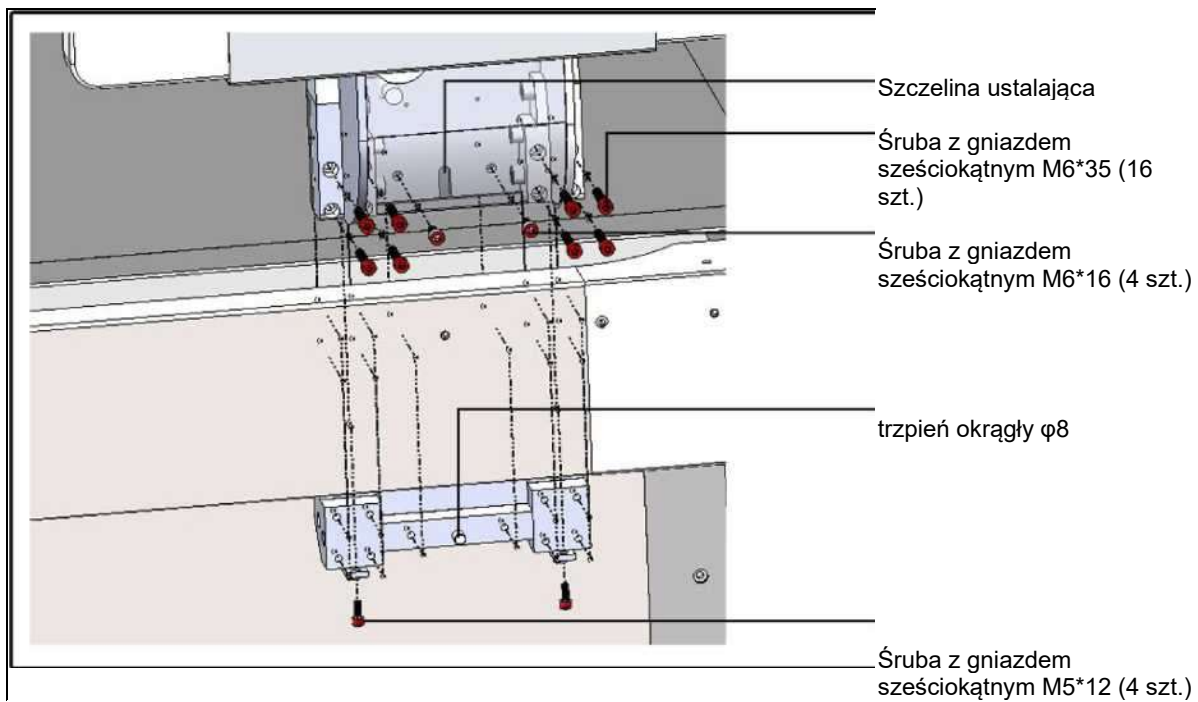


Nr	Nazwa	Nr	Nazwa
1	Wyłącznik bezpieczeństwa	2	Belka
3	Wózek	4	Stół
5	Mata filcowa	6	Przycisk pauzy
7	Skrzynka sterująca podciśnienia	8	Przycisk pauzy
9	Wyłącznik bezpieczeństwa		

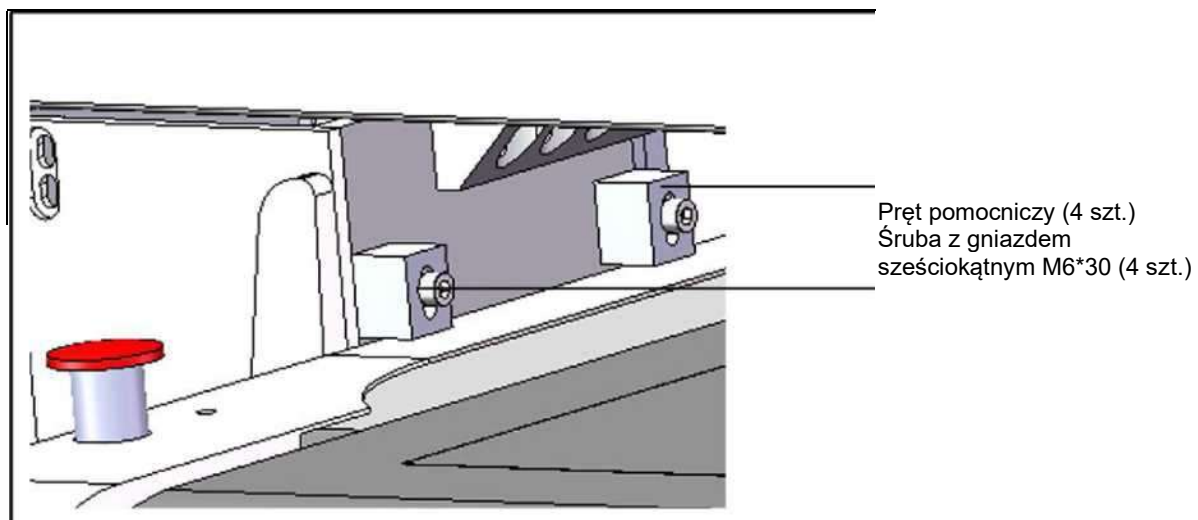


Nr	Nazwa	Nr	Nazwa
1	Przewody	2	Pneumatyki
3	Skrzynka elektryczna	4	Pompa próżniowa
5	Skrzynka sterująca	6	Zawór

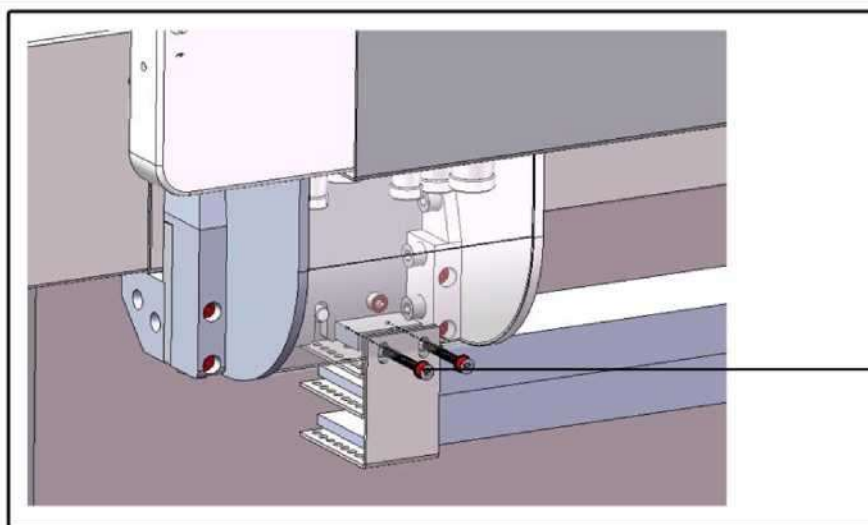
Zdjęcie 2



Zdjęcie 3

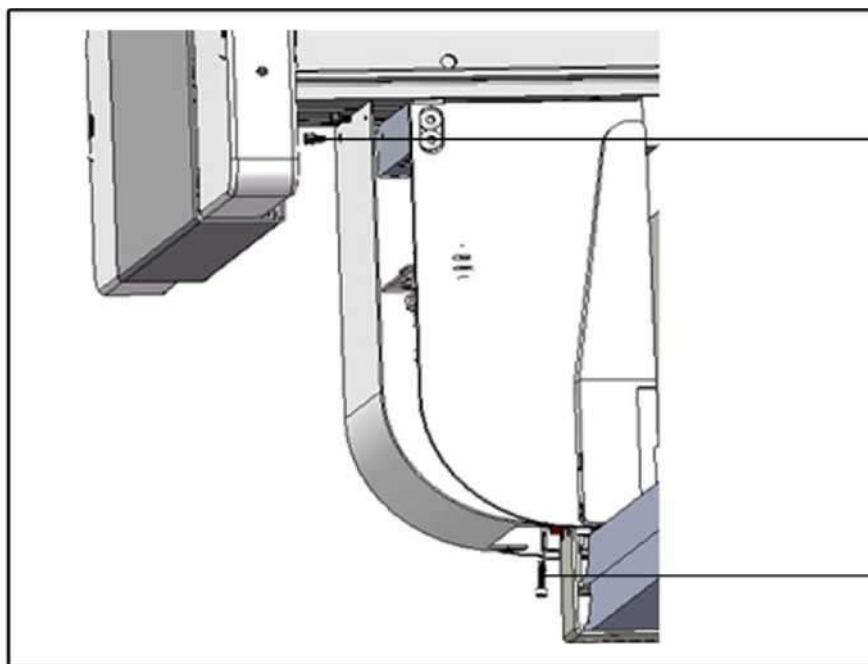


Zdjęcie 4



Śruba z gniazdem sześciokątnym M5*40 (2 szt.)

Zdjęcie 5



Śruba z gniazdem sześciokątnym M4*6 (4 szt.)

Śruba z gniazdem sześciokątnym M4*16 (4 szt.)

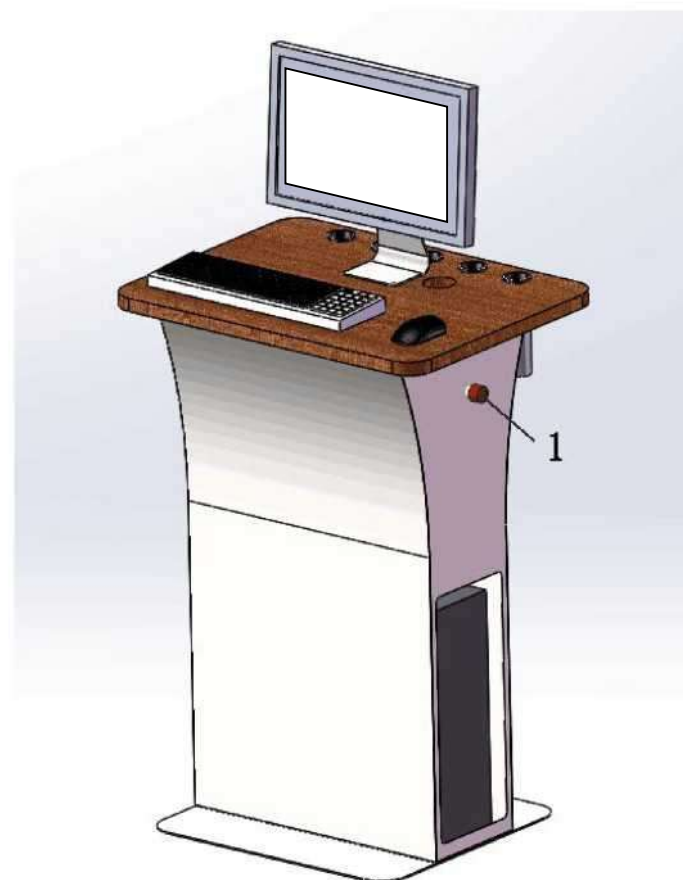
Zdjęcie 6

- Umieścić belkę na stole (końce belki do odnośnych okrągłych sworzni). Strona z wózkiem znajduje się w przedniej części maszyny (zdjęcie 1)
- Dokręcić M6x16 (4 szt.) (zdjęcie 3)
- Poluzować M6x30, przesunąć belkę pomocniczą do góry, dokręcić M6x30 (zdjęcie 4)

- Dokręcić M5x12 (4 szt.) (zdjęcie 3)
- Zastosować klej Loctite 272 na śrubach M6X35 i dokręcić je (16 szt.).
- Zainstalować odpowietrzniki i dokręcić śruby M5x40 (2 szt.) zdjęcie 5
- Dokręcić śruby M4x6 i M4x16, by zamocować osłonę boczną. Zdjęcie 6

3.4. Montaż stanowiska roboczego

3.4.1 Podłączenie monitora, klawiatury i myszy



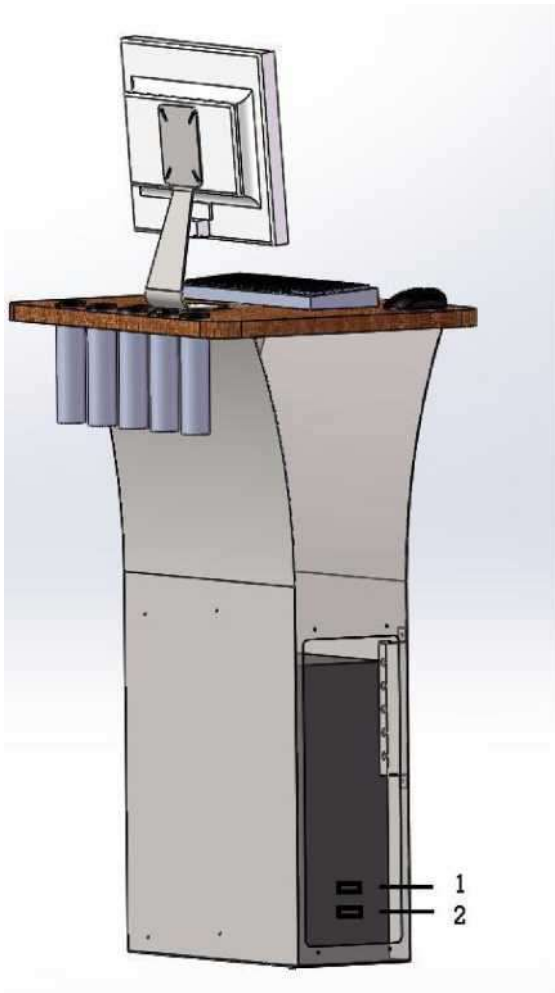
1 Przycisk zatrzymania awaryjnego

A - Zainstalować monitor, klawiaturę i mysz zgodnie z ilustracją.

B - Zabezpieczyć przewody opaskami kablowymi.

C - Przewód zatrzymania awaryjnego (EMG) do podłączenia wyłącznika awaryjnego skrzynki elektrycznej.

3.4.2 Podłączenie PC do plotera



Karta graficzna



karta graficzna



karta złącza szeregowego



Port USB



VID 1



VID 1

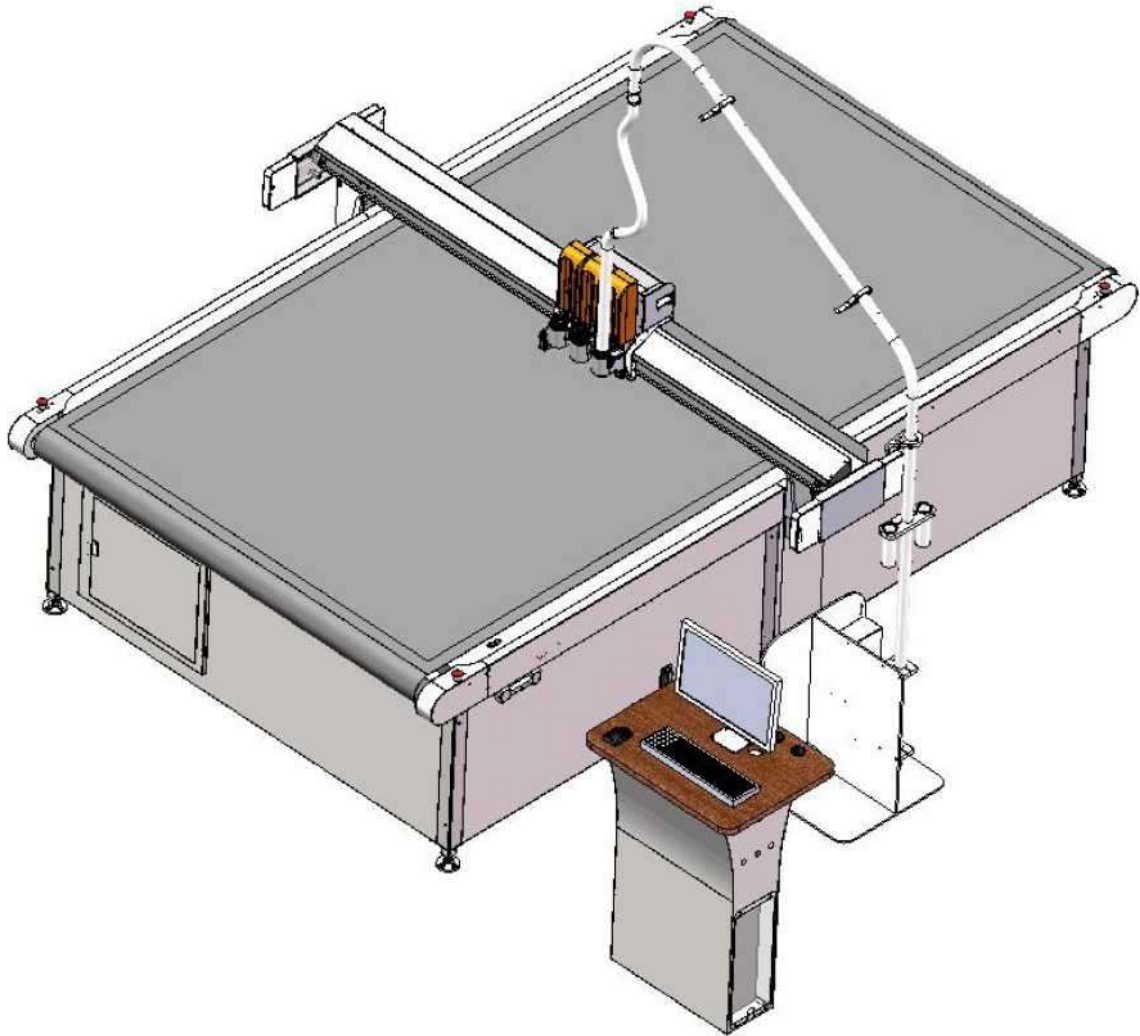
1 Karta graficzna

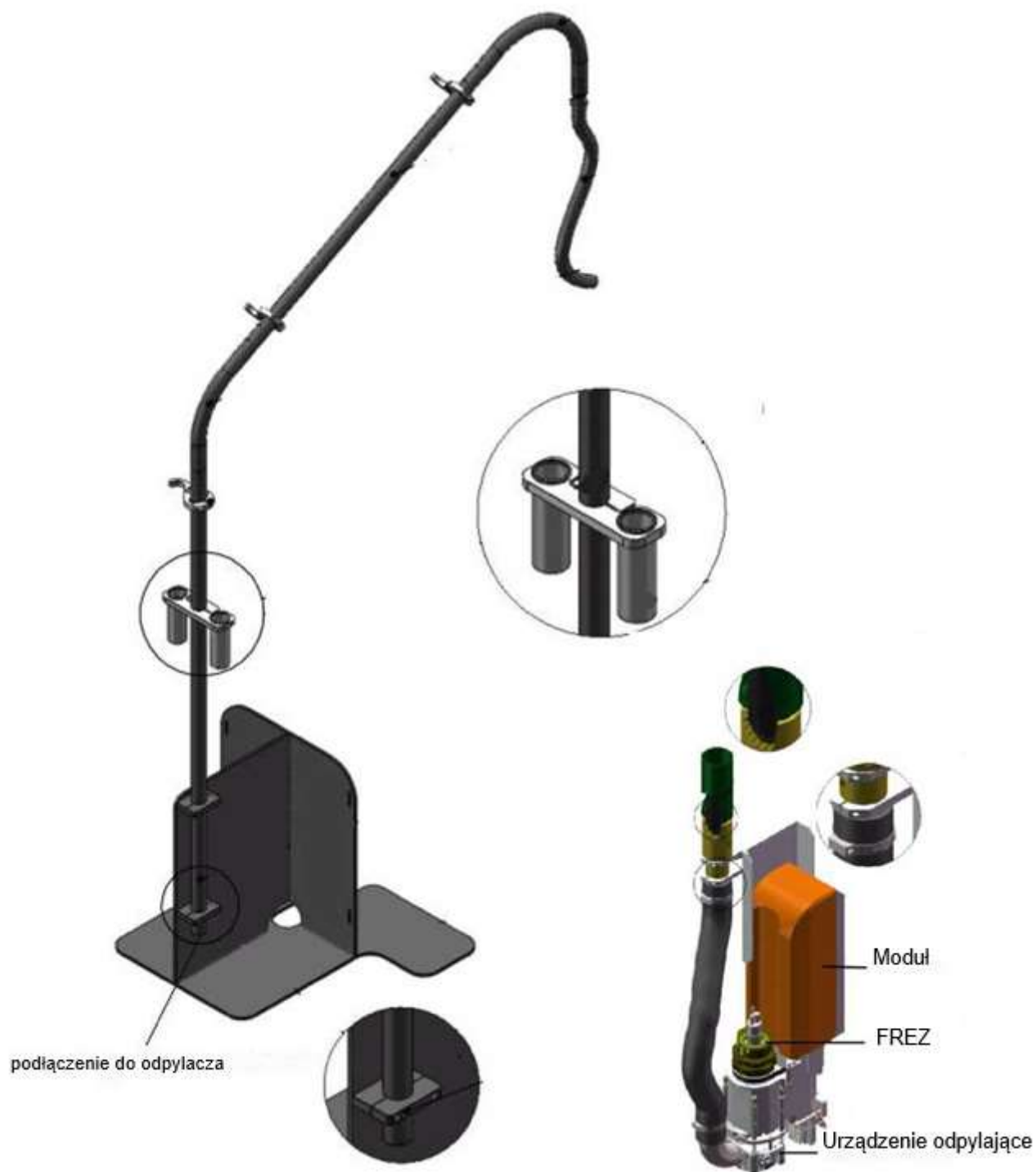
2 Karta złącza szeregowego / USB-890k

A Kabel komunikacyjny do podłączania karty złącza szeregowego.

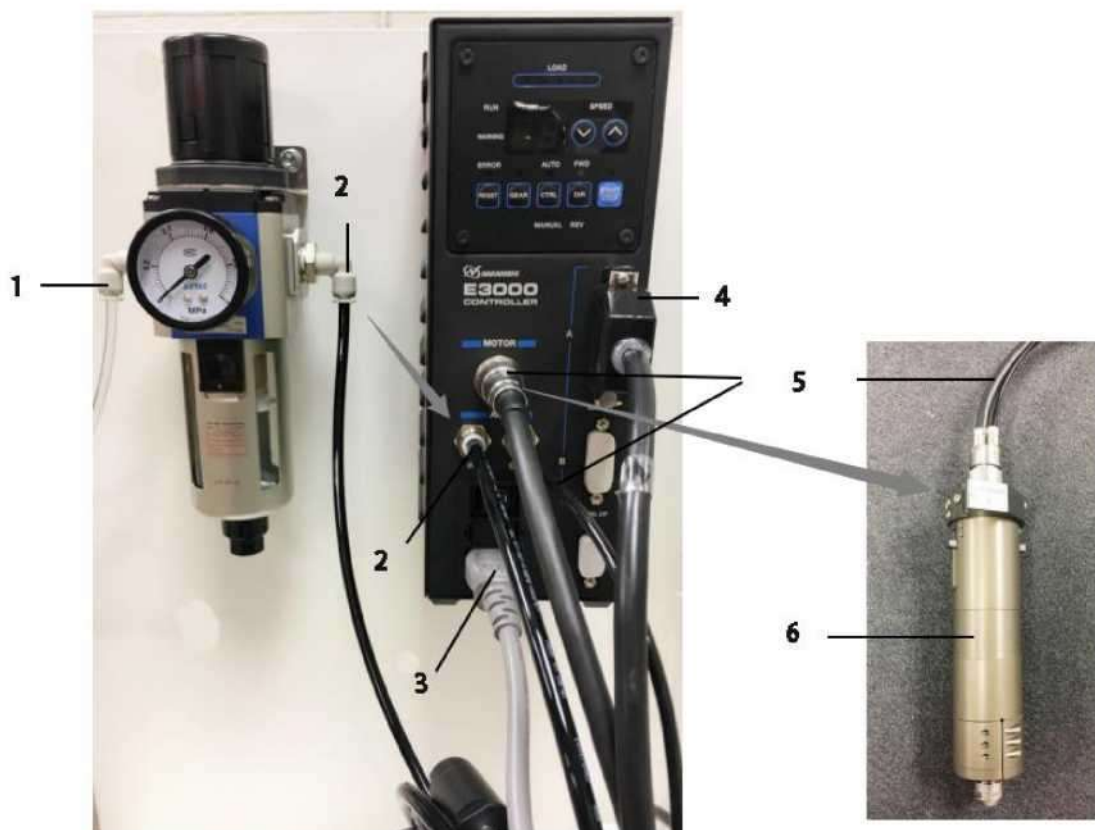
B Podłączenie VID 1 do karty graficznej

3.5. Montaż wspornika frezu. (Wysokość całkowita: 2,8 m)





3.5.1 Przewody łączeniowe we wsporniku frezu



1. Doprowadzenie powietrza, $\Phi 6$ mm

2. Wyjście powietrza, $\Phi 6$ mm

3. Przyłącze zasilania 220 V AC

4. Kabel komunikacyjny narzędzia frezarskiego

5. Przewód zasilający frezu $\Phi 4$ mm

6. Frez

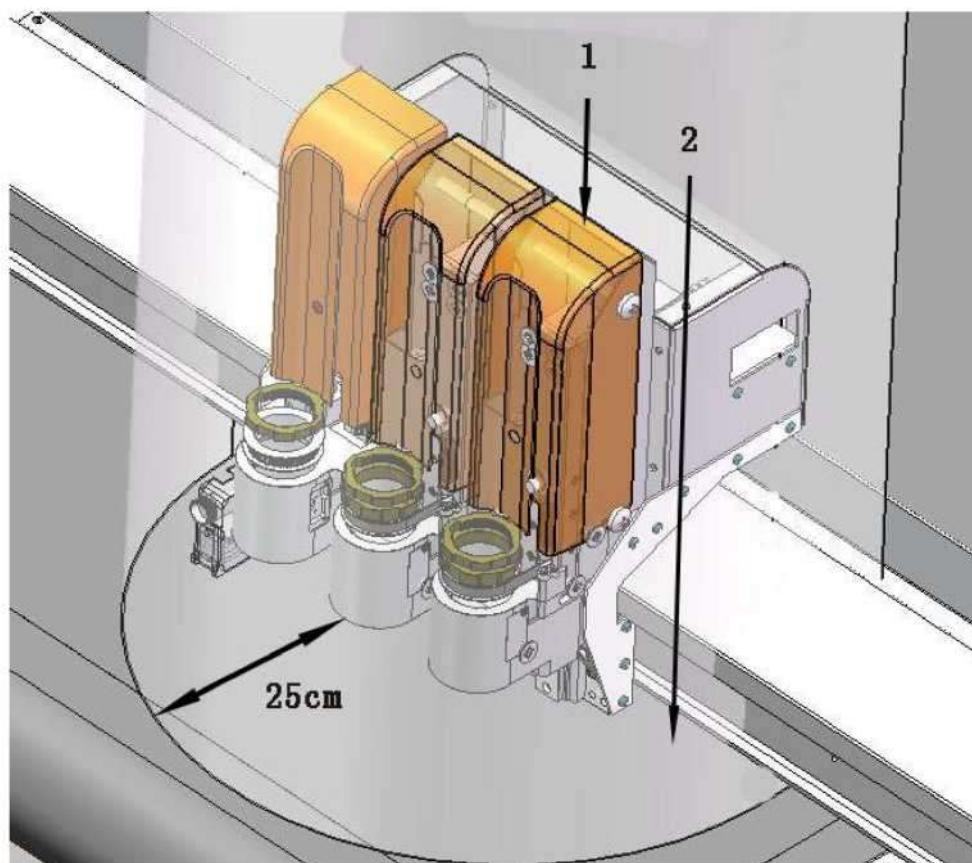
4. Strefa zagrożenia podczas uruchamiania

4.1. Strefa zagrożenia wózka modułu Uwaga:



Ryzyko urazu ze strony wózka modułu!

Strefa zagrożenia wózka modułu nie jest zabezpieczona urządzeniami ochronnymi.



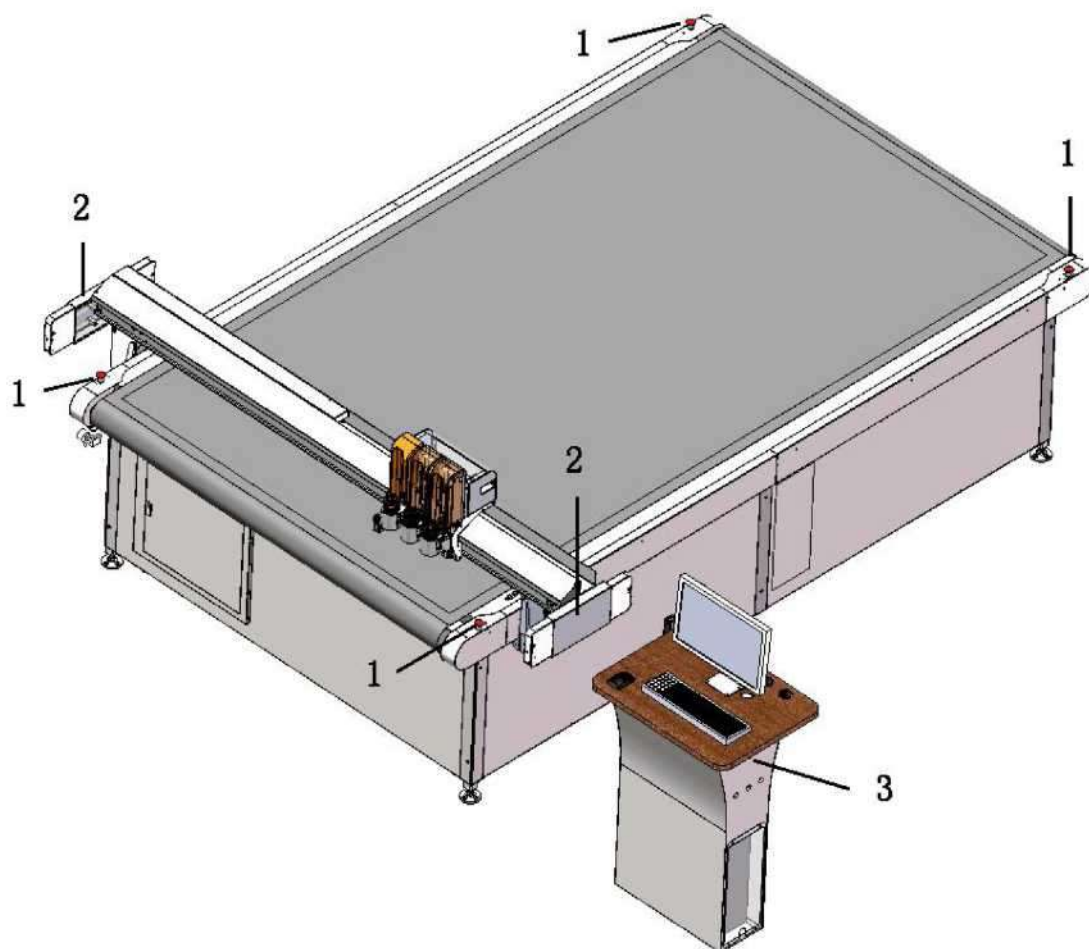
- Zabezpiecz obszar wokół głowicy tnącej (około 25 cm)

1 Moduł

2 Strefa zagrożenia

(Odległość bezpieczeństwa podczas uruchomienia wynosi 25 cm)

4.2. Urządzenia ochronne maszyny i stołu PC.



1 Przycisk pauzy

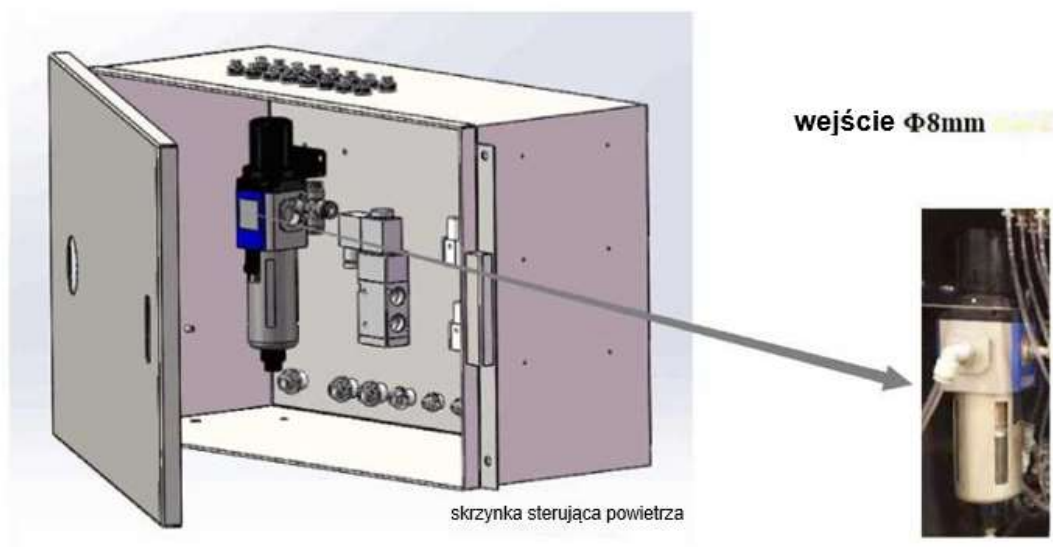
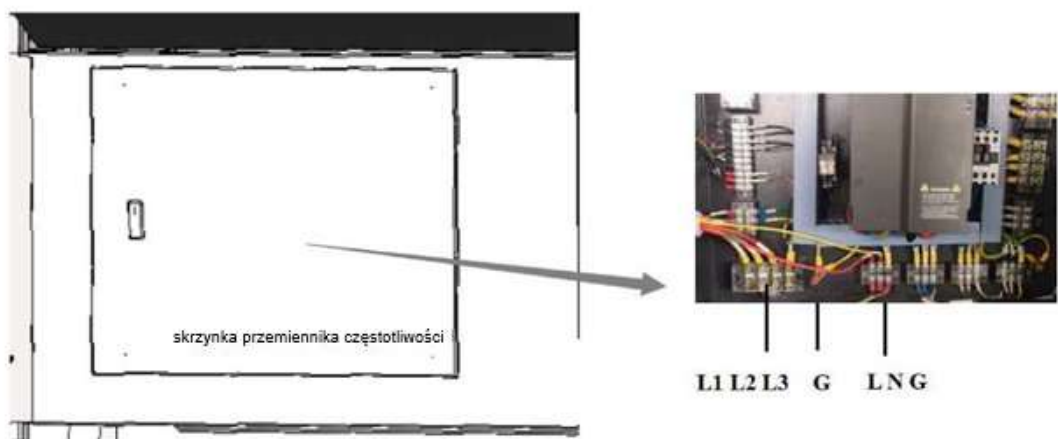
3 Przełącznik zatrzymania awaryjnego

2 Wyłączniki
bezpieczeństwa

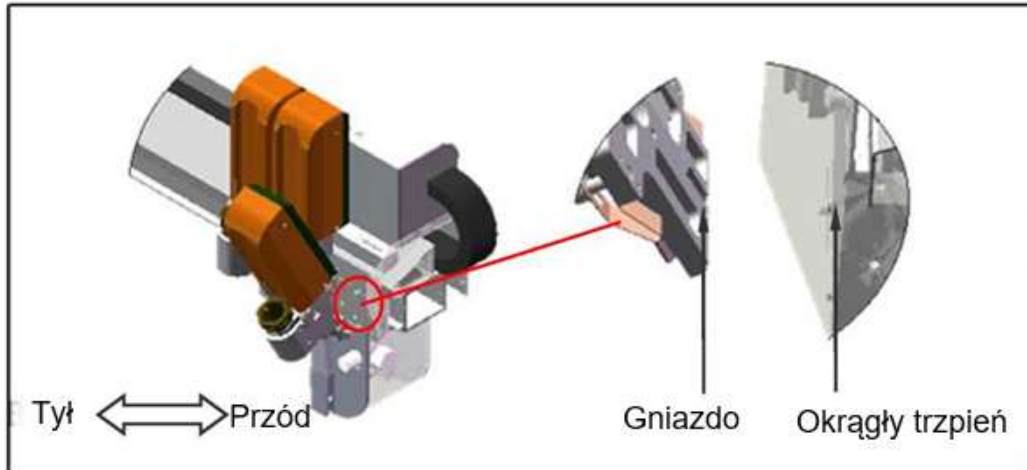
5. Podłączanie zasilania i przyłącza sprężonego powietrza

Użytkownik powinien przygotować dwa przewody powietrzne o średnicy 8 mm.

1. Pompa próżniowa: trójfazowy, czteroprzewodowy układ sterowania elektronicznego, podłączenie zasilania za pomocą przewodu pięcioprzewodowego
2. Maszyna i PC: jednofazowy, trójprzewodowy układ sterowania elektronicznego.

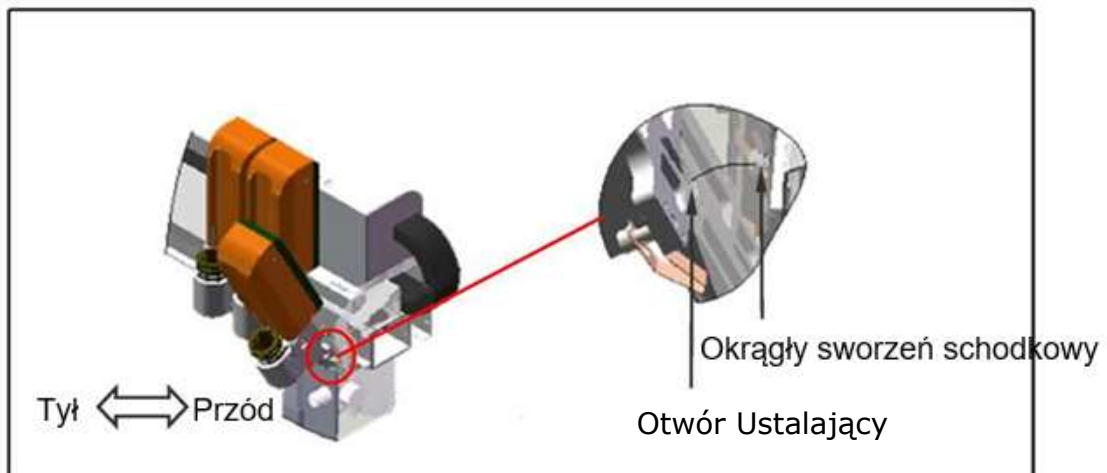


6. Instalacja modułów



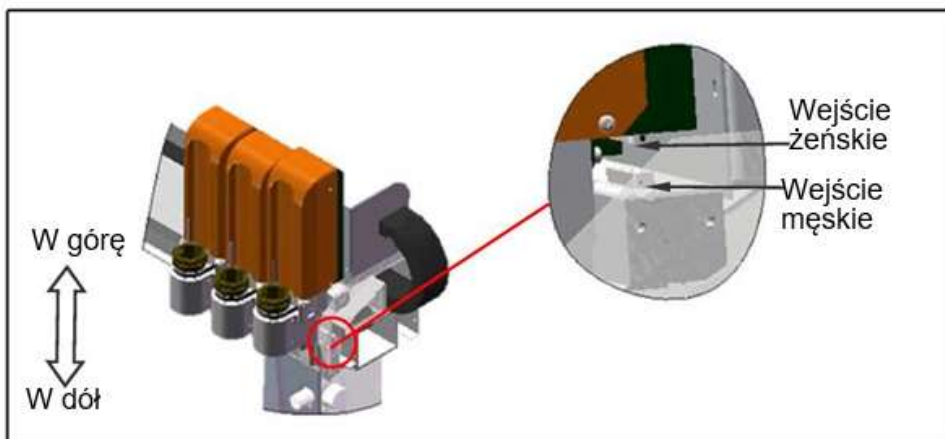
Zdjęcie 7

- Zainstalować moduł zgodnie ze zdjęciem 7. Należy upewnić się, że gniazdo ustalające jest zgodne z trzpieniem



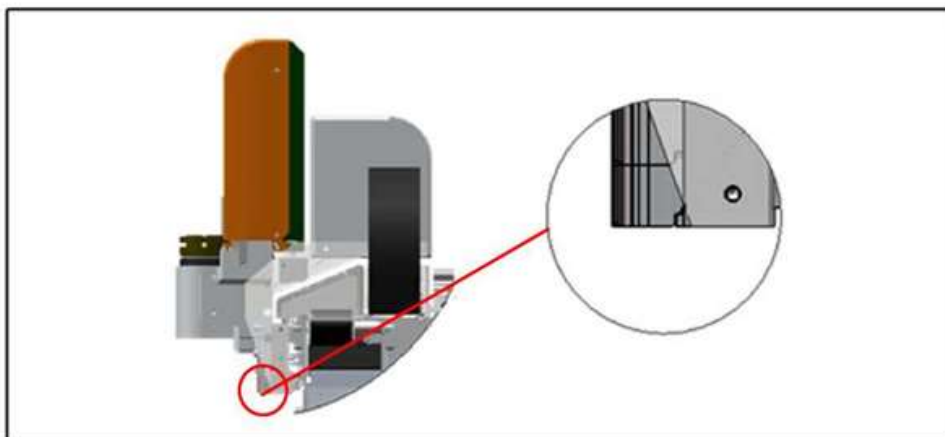
Zdjęcie 8

- Zdjąć dolną część modułu, obrócić moduł do góry. Zdjęcie 8



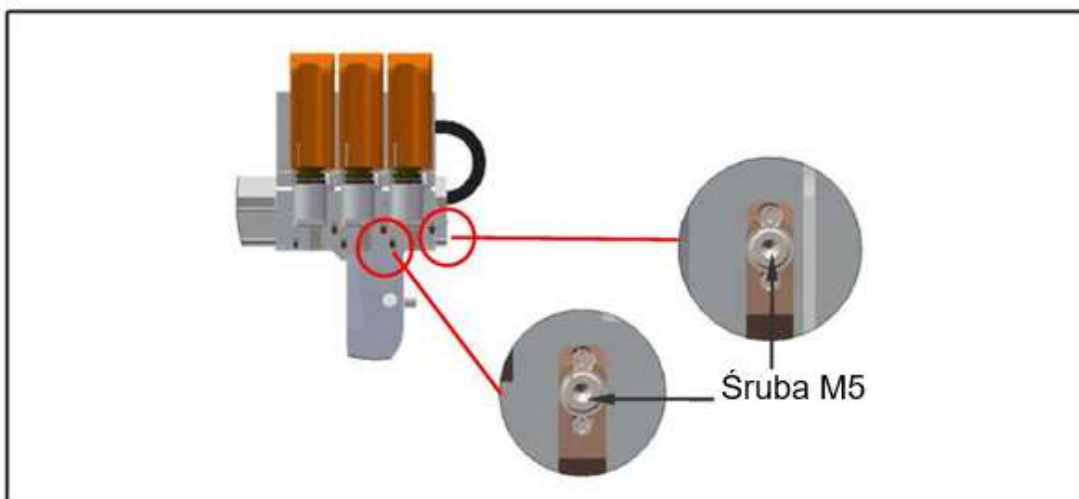
Zdjęcie 9

- Przechylić moduł na wózek, po czym obniżyć moduł, aż zatrzyma się (około 15 mm). Należy upewnić się, że połączenie elektryczne uchwyty narzędziowego i wspornika są ze sobą zrównane. (Zdjęcie 9)



Zdjęcie 10

- Ważne: Ustawić moduł na listwie montażowej zgodnie ze zdjęciem 10.

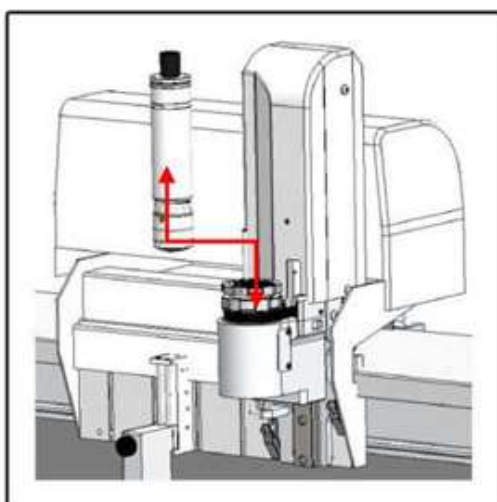


Zdjęcie 11

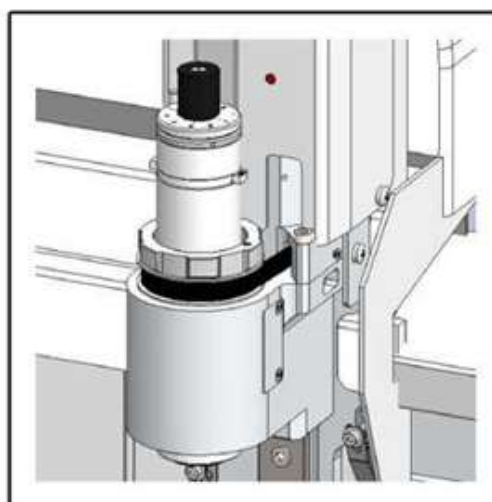
Za pomocą klucza imbusowego 4 mm zamocować moduł (zdjęcie 11).

6.1. Instalacja narzędzi

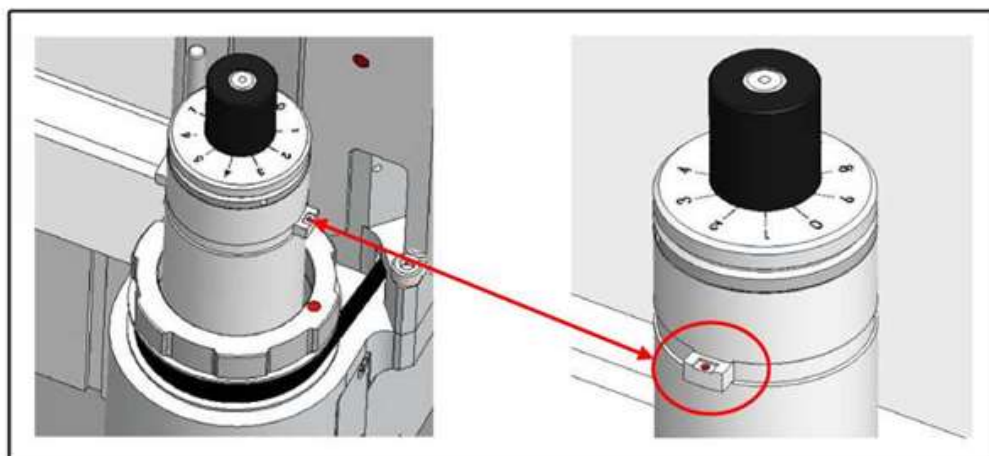
6.1.1. Nóż wleczony



Zdjęcie 12

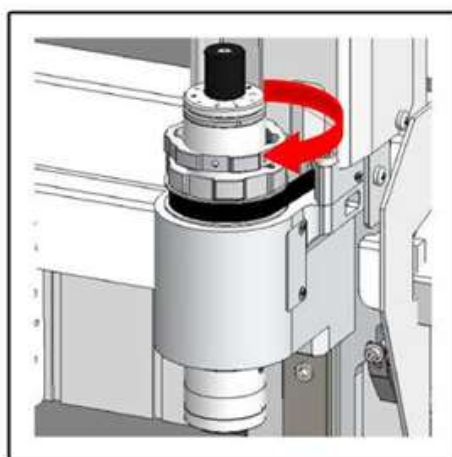


Zdjęcie 13



Zdjęcie 14

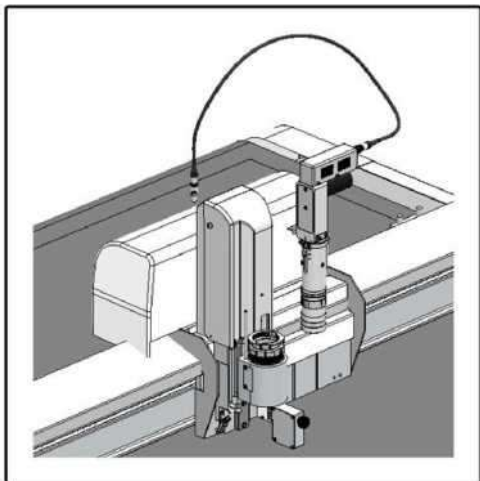
Włożyć narzędzie _____ (zgodnie ze zdjęciem 12, zdjęciem 13). Uchwyt narzędziowy i UCT są oznaczone czerwonymi kropkami. Narzędzie jest w poprawnej pozycji, gdy kropki są ze sobą zrównane.



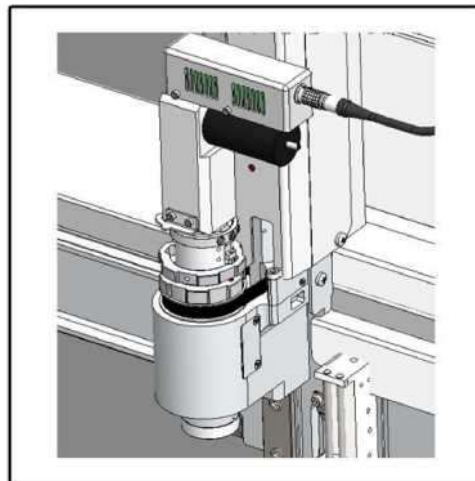
Zdjęcie 15

■ Dokreć zgodnie z ruchem zegara. (Zdjęcie 15)

6.1.2. Elektryczne narzędzie oscylacyjne

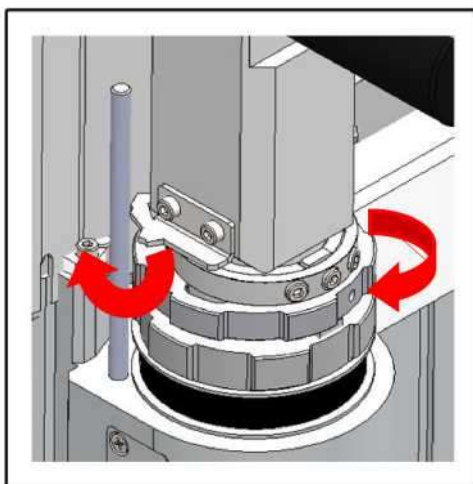


Zdjęcie 16



Zdjęcie 17

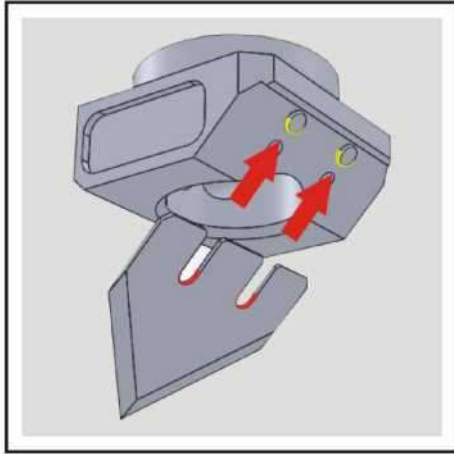
- Włożyć EOT do modułu, by czerwona kropka na EOT była zgodna z kropką na module. Zdjęcie 16 i 17



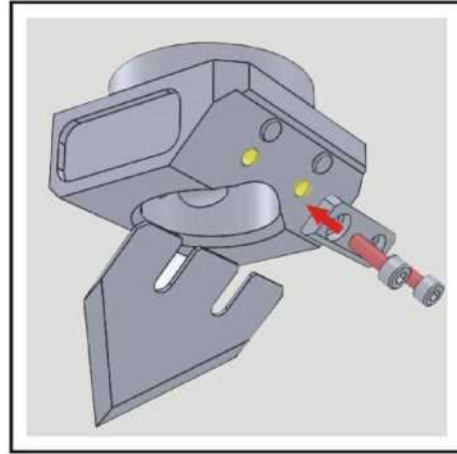
Zdjęcie 18

- Obrócić zacisk zgodnie z ruchem zegara, by go zamknąć, obrócić EOT zgodnie z ruchem zegara, by dopasować sworzeń. Zdjęcie 18

6.1.3. Narzędzie do cięcia klinowego

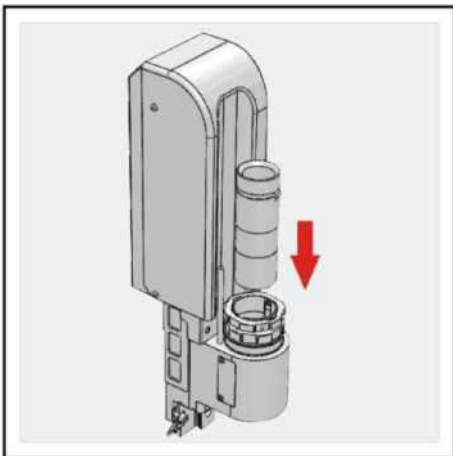


Zdjęcie 19

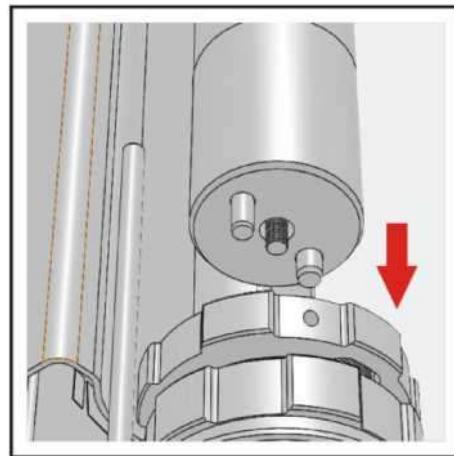


Zdjęcie 20

- Najpierw należy włożyć ostrze do uchwytu cięcia klinowego, następnie włożyć w gniazdo okrągłe trzpienie pozycjonujące (zdjęcie 19).
- Ścisnąć ostrze, przykręcić dwie śruby M4*8 (zdjęcie 20), po czym montaż ostrza zostanie ukończony.
(uwaga: Jeśli cylindryczny sworzeń nie dotknie ostrza, może prowadzić do jego złamania)

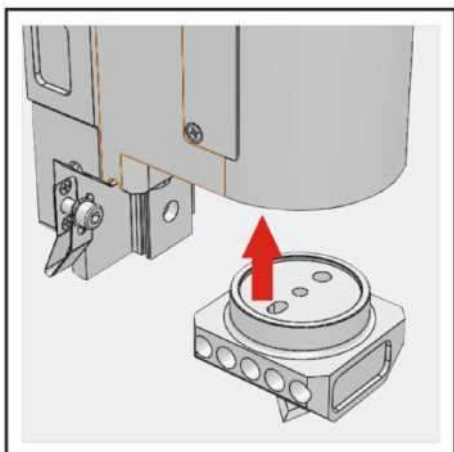


Zdjęcie 21

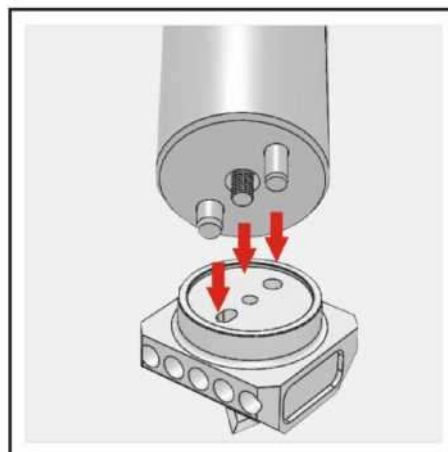


Zdjęcie 22

Włożyć V-CUT do uchwytu narzędziowego (zdjęcie 21 i 22). (Uwaga: czerwony znacznik na narzędziu musi być zgodny ze znacznikiem na uchwycie, w przeciwnym razie wystąpi błąd instalacji).

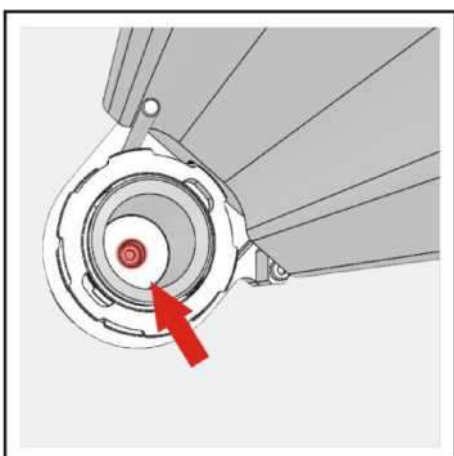


Zdjęcie 23

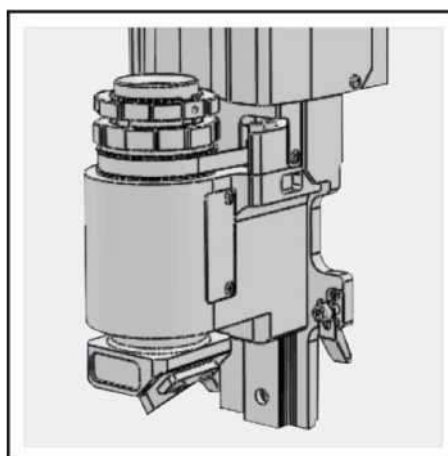


Zdjęcie 24

- Umieścić ukośną głowicę wykończeniową w gnieździe montażowym noża i dopasować ją (zdjęcie 23).
- Dostępne są dwa różne trzpienie cylindryczne w gnieździe noża ukośnego, które wkłada się do odpowiedniego otworu. Trzpienie powinny wchodzić bez konieczności użycia siły, w przeciwnym razie oznacza to nieprawidłowy montaż, uszkodzenie części lub inny problem. Gniazdo noża ukośnego oraz głowica ukośna powinny do siebie dokładnie przylegać (zdjęcie 24).



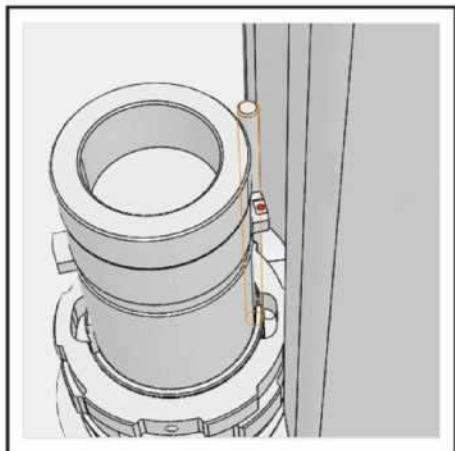
Zdjęcie 25



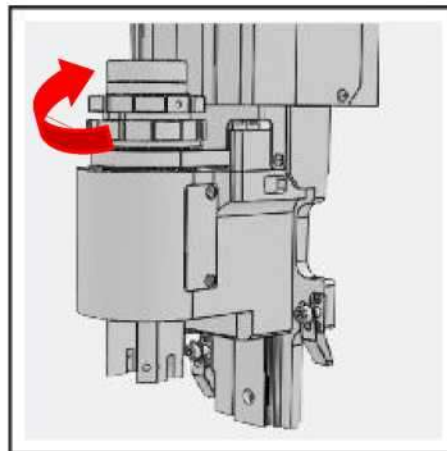
Zdjęcie 26

- Za pomocą klucza imbusowego 4 mm dokręcić śruby montażowe ukośnego noża (zdjęcie 25), aż gniazdo noża ukośnego oraz głowica ukośna zostaną dokładnie zamocowane.
- Instalacja narzędzia została zakończona (zdjęcie 26). Jeśli nie występują luzy lub drgania, instalacja przebiegła poprawnie. Należy pamiętać, że ostrze jest ostre. Podczas obsługi należy uważać na dłonie.

6.1.4. Duże narzędzie do przegniatania

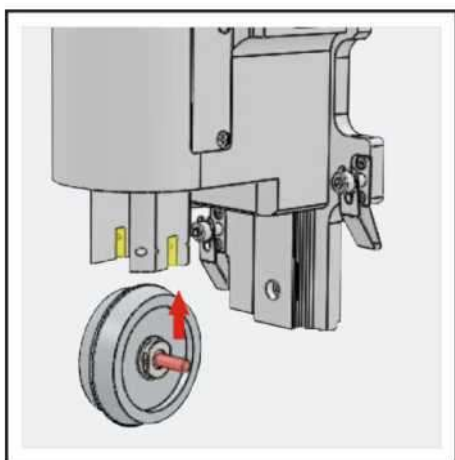


Zdjęcie 27

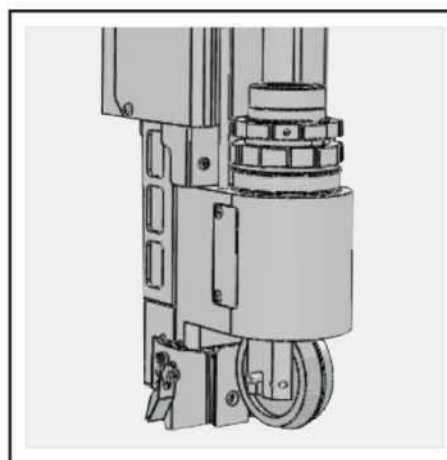


Zdjęcie 28

- Włożyć uchwyt dużego koła do przegniatania do głowicy (rys. 27), wyrównać czerwoną kropkę na uchwycie z kropką na głowicy tnącej, następnie włożyć je do otworu w głowicy.
- Potwierdzić, że uchwyt dużego koła do przegniatania jest stabilnie osadzony w głowicy, po czym dokręcić śrubę (zdjęcie 28).



Zdjęcie 29



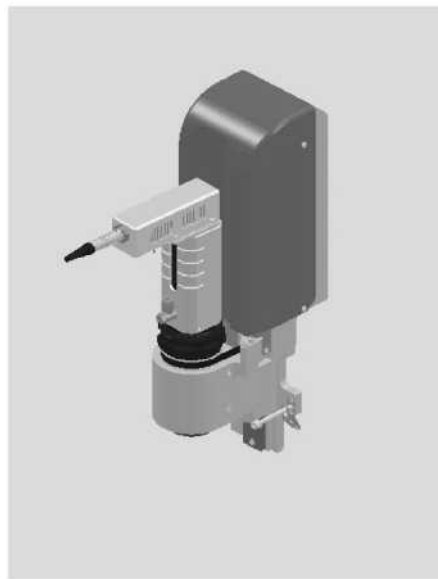
Zdjęcie 30

- Włożyć tarczę do prostokątnych wycięć w uchwycie (zdjęcie 29)
- Popchnąć tarczę ręką; jeśli nie wypada, oznacza to, że instalacja została wykonana poprawnie (zdjęcie 30)

6.1.5. Narzędzie PRT

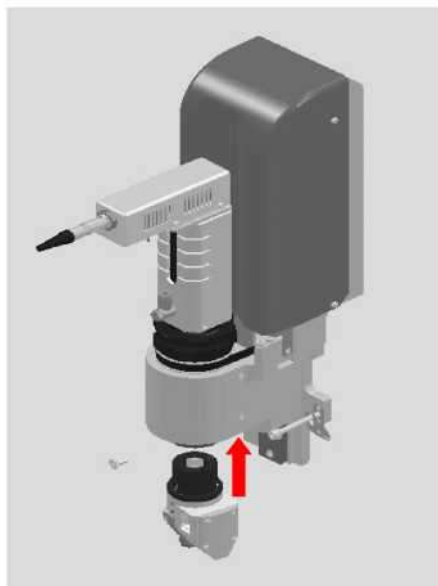


Zdjęcie 31

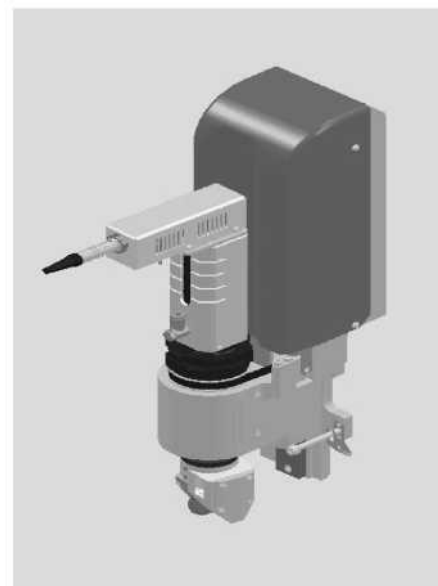


Zdjęcie 32

- Włożyć uchwyt narzędzia PRT do głowicy tnącej (rys. 31), wyrównać czerwoną kropkę na uchwycie z kropką na głowicy tnącej, następnie włożyć je do otworu w głowicy narzędziowej.
- Potwierdzić, że uchwyt narzędzia PRT jest stabilnie osadzony w głowicy, po czym dokręcić śrubę (zdjęcie 32).



Zdjęcie 33



Zdjęcie 34

- Umieścić głowicę PRT w gnieździe montażowym noża i dopasować ją (zdjęcie 33).
- Dokręcić za pomocą klucza imbusowego.
- Instalacja narzędzia została zakończona (rys. 34)

7. Obsługa

7.1. Przygotowanie

- Przed rozpoczęciem należy upewnić się, że nikt nie przebywa w obszarze roboczym.
- Przed rozpoczęciem obróbki należy uprzątnąć stół, upewniając się.
- Sprawdzić, czy ciśnienie powietrza osiąga 0,6 MPa.
- Sprawdzić, czy narzędzia są poprawnie zainstalowane.

7.2. Obsługa

- Włączyć zasilanie.
- Maszyna rozpocznie resetowanie. Procedura resetowania: Reset wysokości głowicy tnącej, reset kierunku X/Y, reset kierunku obrotów głowicy, przesunięcie głowicy do położenia początkowego.
- Aby nie naciąć filcu, należy wyregulować głębokość narzędzi.
- Umieścić materiały na stole, uruchomić pompę próżniową, co spowoduje ich przywarcie do stołu.
- Otworzyć „Digital cutting system” i zaimportować pliki (DXF lub PLT). System wykona analizę obrysu, definicję narzędzi tnących oraz rodzaju cięcia.
- Uruchomić pompę próżniową, przesunąć głowicę tnącą, wybrać wskaźnik laserowy w CutterServer po czym sprawdzić obszar cięcia.
- Po potwierdzeniu należy kliknąć na ikonę cięcia, co spowoduje rozpoczęcie obróbki.
- Po zakończeniu cięcia należy wyłączyć zasilanie odpowiednim przełącznikiem

7.3. Konserwacja

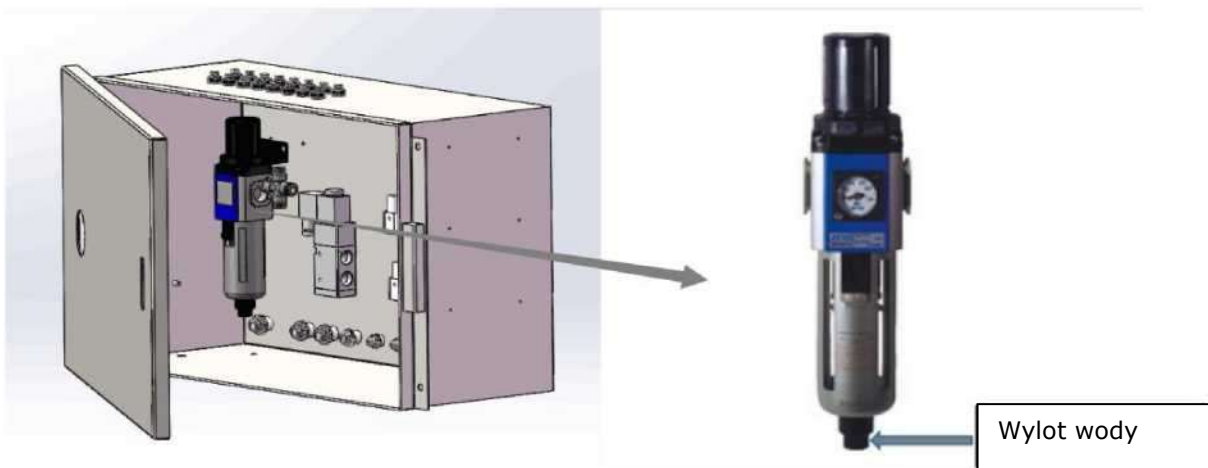
7.3.1 Konserwacja codzienna

- Sprawdź gniazda zasilania, a także złącze kabla szeregowego.
- Przed rozpoczęciem cięcia należy wykonać ruch w osi X/Y z niższą prędkością, upewniając się, że nie występują nietypowe dźwięki.

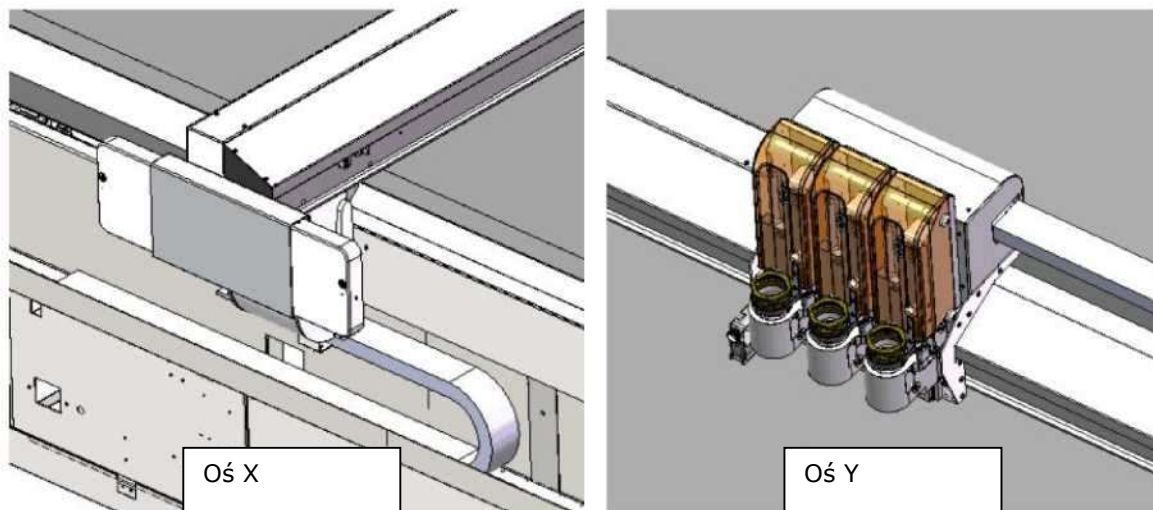
Bez uruchamiania cięcia, należy włączyć narzędzia, które mogą obracać się automatycznie (elektryczne narzędzie oscylacyjne, pneumatyczne narzędzie oscylacyjne, narzędzie obrotowe z napędem oraz frez), sprawdzając, czy narzędzia zachowują się poprawnie.

- Po zakończeniu pracy należy oczyścić całą maszynę.
- Codziennie należy zebrać pył i nadmiar oleju z prowadnicy Y.
- Oczyścić wodę w zaworze regulującym sprężarek powietrza oraz pozostałego wyposażenia.
- Nie należy narażać maszyny na wilgotne środowisko.

Sprawdzić stan zaworu ciśnieniowego oraz wylotu wody.



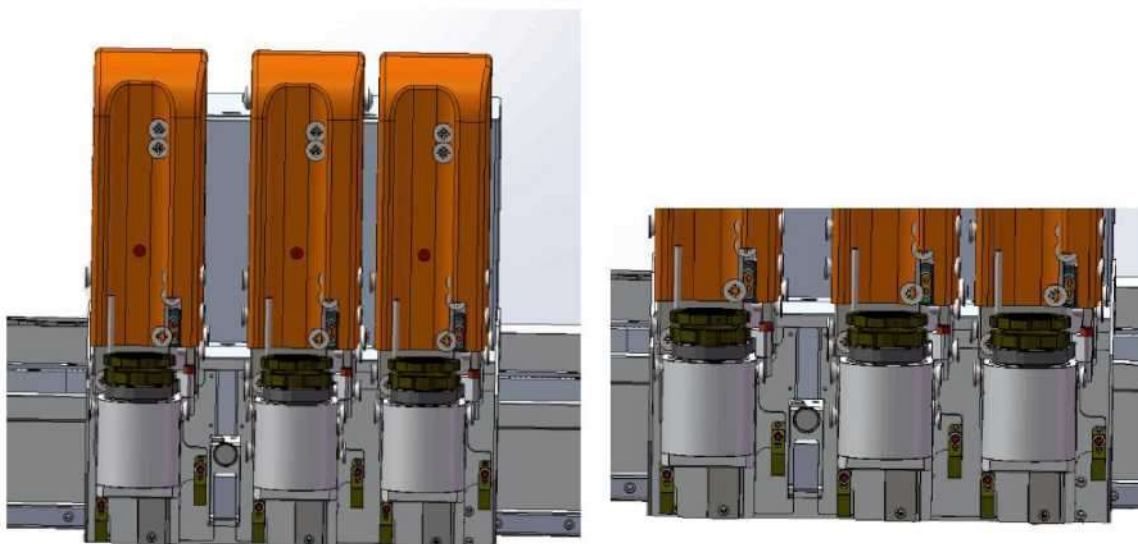
Wyczyścić przewody w osi X i Y. Sprawdzić brak obcych substancji oraz nietypowych dźwięków



Wyczyścić powierzchnię filcu oraz zebrać pył z powierzchni maszyny.



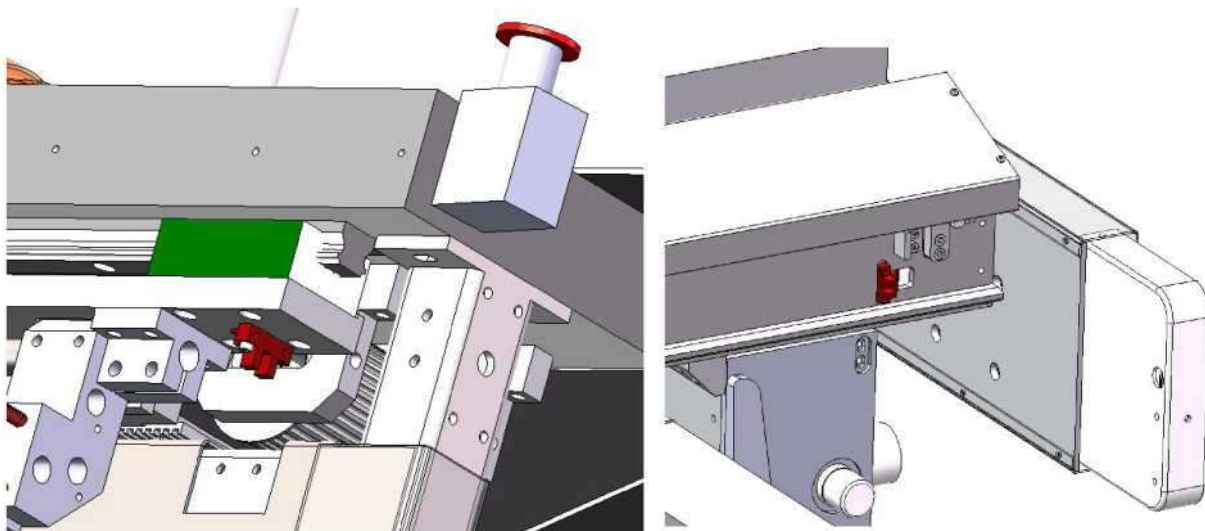
Wyczyścić głowice tnące i sprawdzić, czy nie ma luźnych śrub.



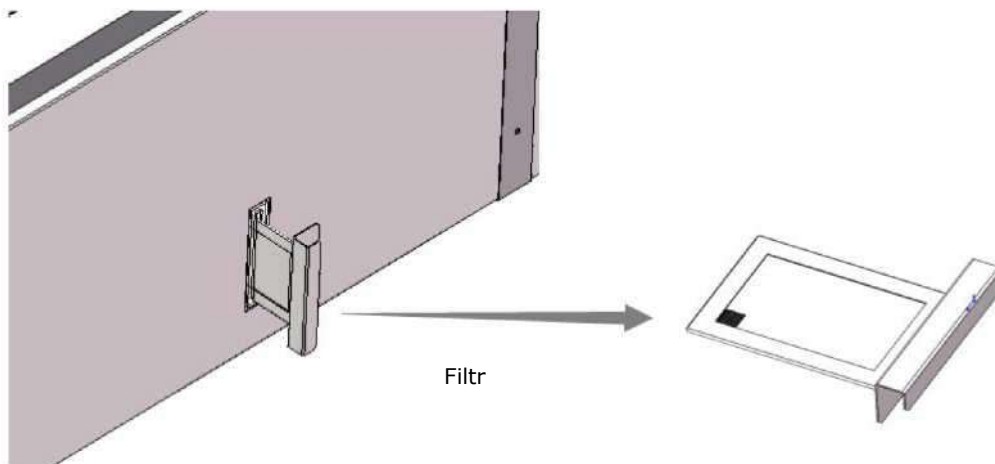
7.3.2 Konserwacja cotygodniowa

W przypadku nagromadzenia wiórów po długiej pracy, co zmniejsza siłę ssania, należy co tydzień czyścić wlot pompy.

Sprawdzić czujnik położenia początkowego szyn X, Y, jeśli to konieczne.



Wyczyścić filtr pompy próżniowej.



Sprawdzić połączenia wszystkich przewodów zasilania.

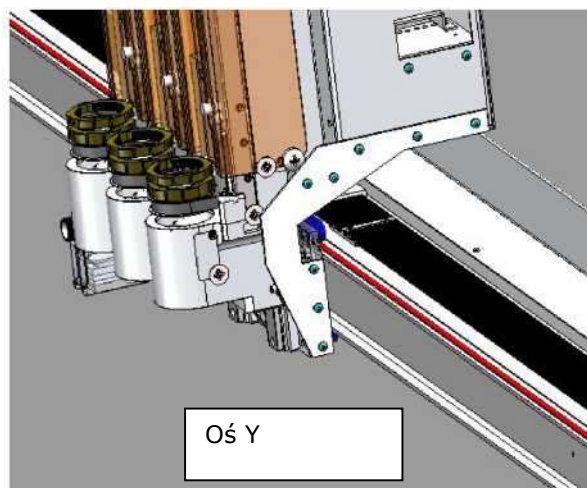
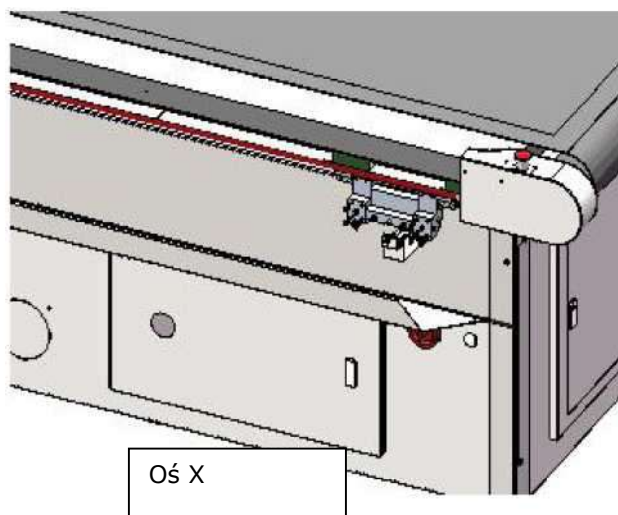
7.3.3 Konserwacja comiesięczna

Skorygować mocowanie filcu. Sprawdzić układ zabezpieczający przed wyciekiem.



Bezpiecznik termiczny:
10A

Wyczyścić obie strony szyn X, Y i nałożyć smar.



7.3.4 Konserwacja kwartalna

Przegląd całej maszyny należy wykonywać co kwartał. Obejmuje to czyszczenie, wymianę zużytych części, smarowanie części obrotowych oraz dokręcenie luźnych śrub.

- ❖ Metoda smarowania: wyczyścić części obrotowe za pomocą szmatki, wytrzeć zabrudzenia; nałożyć świeży smar na powierzchnie ślizgowe.

7.3.5 Konserwacja coroczna

Należy dokonać inspekcji całej maszyny, w tym pod kątem starzenia się przewodów, korozji części oraz luźnych śrub.

8. Rozwiązywanie problemów

Nr	Usterka	Rozwiązanie
1	Ploter nie uruchamia się	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić, czy wyłącznik obwodu nie jest otwarty. 2. Sprawdzić czy bezpiecznik nie uległ przepaleniu. 3. Sprawdzić, czy czerwony wyłącznik jest zwolniony. 4. Sprawdzić wtyczkę podłączoną do gniazda skrzynki elektrycznej za pomocą multimetru. 5. Sprawdzić, czy obwód jest zasilany napięciem 220
2	Siła ssania uległa osłabieniu, kiepsko utrzymując materiały	<ol style="list-style-type: none"> 1. Jeśli materiały są przepuszczalne, z jednej strony należy umieścić folię. 2. Wyczyścić filtr wejściowy pompy próżniowej, jeśli jest zablokowany. 3. Sprawdzić, szczelność i przewodów pompy próżniowej.
3	Urządzenie nie przecina materiału	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niewystarczająca wysokość noża; zwiększyć głębokość cięcia noża. 2. Wymienić na nowe ostrze. 3. Sprawdzić wypoziomowanie stołu do cięcia . <p>W razie potrzeby skontaktować się z działem serwisowym.</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Materiał nie jest całkowicie odcinany; Położyć kawałek perforowanego papieru na powierzchni stołu.
4	Wzory w narożnikach nie są wycinane.	Otworzyć okno dialogowe ustawie parametrów plotera, zresetować kompensację uniesienia noża (Knife Up Compensation) oraz kompensację opuszczenia noża (Knife Down Compensation).
5	Wysłany plik spowodował wydanie ostrzeżenia w CutterServer	Użyć funkcji diagnostyki (Diagnose) w CutterServer, aby sprawdzić wersję DSP.

9. Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

- Przewód uziemienia GND powinien być podłączony do instalacji uziemiającej.
- Należy zastosować przewody o podanej wielkości, zgodnie z mocą plotera.
- Przed włączeniem maszyny należy sprawdzić, czy pasek napędowy nie jest zablokowany obcymi materiałami.
- W razie niebezpieczeństwa należy wcisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego lub odłączyć zasilanie.
- Operatorzy i pozostały personel nie powinien sięgać do strefy zagrożenia podczas pracy plotera.
- Wszelkie czynności inspekcyjne i rozwiązywania problemów należy wykonywać przy wyłączonym zasilaniu.
- Regulację głowicy tnącej i wymianę narzędzi należy wykonywać przy zatrzymanej maszynie.