EX-TRACK® DEMO

VÍCEÚČELOVÝ PŘENOSNÝ STŮL

Návod k obsluze

!POZOR!

PŘED INSTALACÍ SI PEČLIVĚ PŘEČTĚTE NÁVOD K OBSLUZE A UCHOVEJTE PRO BUDOUCÍ POUŽITÍ.

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

EX-0-910-001
N-23042

OBSAH

SEKCE 1: POUŽITÍ A PROVOZ 3
Použití a provoz 3
Popis částí stolu 3
Výstražné symboly a značky 4
Důležité pokyny 5
Bezpečnostní informace 5
Pokyny k údržbě 5

SEKCE 2: PŘEVZETÍ STOLU 8

SEKCE 3: INSTALACE STOLU A KOLEJNICE JEDNOTKY EX-TRACK®CNC 9

SEKCE 4: ÚDRŽBA 10

SEKCE 5: TECHNICKÉ ÚDAJE 11

SEKCE 6: NÁHRADNÍ A SPOTŘEBNÍ DÍLY 12

SEKCE 7: DEMONTÁŽ A LIKVIDACE 13

SEKCE 1.

POUŽITÍ A PROVOZ:

Použití a provoz 3
Popis částí stolu 3
Výstražné symboly a značky 4
Důležité pokyny 5
Bezpečnostní informace 5
Pokyny k údržbě 5

Použití a provoz

Víceúčelový přenosný řezací stůl EX-TRACK®DEMO je primárně určen pro řezací systém EX-TRACK®CNC. Je vhodný pro řezání v dílně, pro malosériovou kovovýrobu nebo například pro prezentaci systému na veletrzích a výstavách.

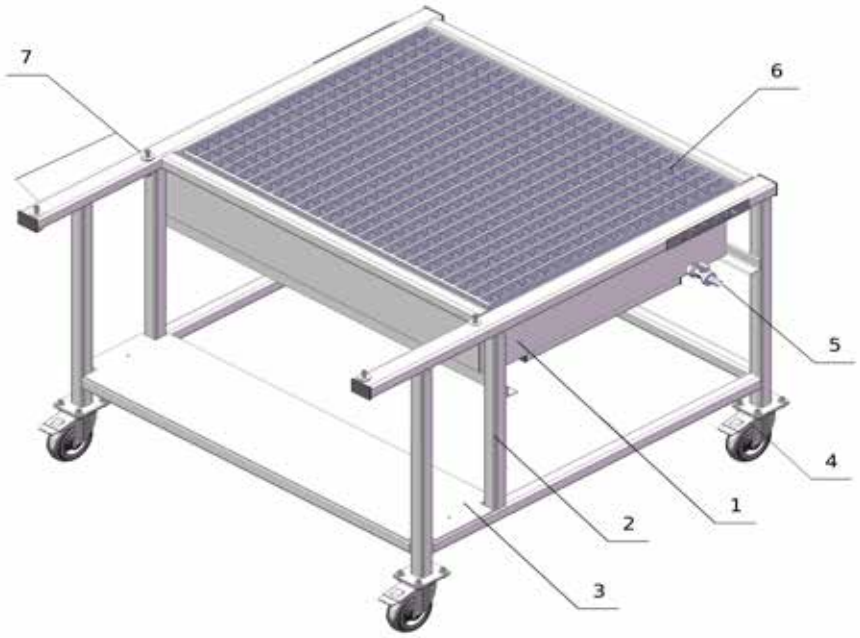
Malé rozměry stolu a velmi nízká hmotnost (pouze 108 kg) usnadňují manipulaci. Zároveň je stůl opatřen kolečky s možností aretace, což umožňuje bezpečný přesun podle potřeby po pracovišti i mimo něj.

Pod snadno vyměnitelným roštem je umístěna nádrž s vodou, která zachycuje strusku a odpad z řezání. Vodní nádrž je opatřena vypouštěcím ventilem (5) G3/4“.

Stůj je dodáván ve smontovaném stavu.

Popis částí stolu

1. Vodní nádrž
2. Rám
3. Polička
4. Pojezdová kolečka
5. Vypouštěcí ventil G¾“
6. Rošt
7. Držáky kolejnice pro EX-TRACK®CNC 600×600 mm



Výstražné symboly a značky

Symbol	Popis
	Varování, výstraha nebo upozornění
	Nebezpečí pro životní prostředí
	Informace
	Noste ochrannou masku

Důležité pokyny

	Před přepravou stolu na jiné místo dbejte bezpečnostních pokynů. Je důležité předem odstranit řezaný materiál, jinak hrozí nebezpečí úrazu. Před manipulací se stolem vždy vypusťte obsah vodní nádrže.
	Před přepravou stolu je možné demontovat vodní nádrž, rošt, poličku pod plazmový zdroj/svářečku a v případě nutnosti i CNC jednotku s kolejnicí.

Bezpečnostní informace

Servis a údržba instalovaného zařízení musí být prováděna pouze vyškoleným personálem. Po instalaci musí být provedena kontrola správné funkce bezpečnostních vlastností. Zajistěte, aby všechny osoby pracující se stolem byly náležitě poučeny a dodržovaly schválené předpisy a specifikace.

Než budete stůl používat, pozorně si přečtěte následující instrukce:

- Návod k instalaci a obsluze mějte vždy k dispozici.
- Pro zajištění plné funkce stolu provádějte pravidelnou údržbu.
- Zajistěte pravidelnou výměnu vody v nádrži a kontaminovanou vodu zlikvidujte podle platné legislativy o nakládání s nebezpečnými odpady.
- Po umístění stolu na místo určení, vždy zajistěte stůl proti pohybu brzdami na kolečkách.

Pokyny k údržbě

Přesun stolu

Před samotným přesunem stolu na požadované místo vypusťte vodu z nádrže pomocí vypouštěcího ventilu, viz níže. Rameno CNC jednotky vysuňte tak, aby byl hořák v co nejvzdálenější pozici od CNC jednotky. Odpojte plazmový zdroj ze sítě napájení a vytáhněte z poličky. Odstraňte z roštu řezaný materiál.

Poté uvolněte brzdy na kolečkách a přesuňte stůl na požadované místo.

Během přesunu dbejte osobní bezpečnosti, zajistěte vodní nádrž, rošt i poličku proti vysunutí/vypadnutí.

Po přesunutí stolu na požadované místo, zajistěte stůl brzdami na kolečkách (4) a napusťte vodní nádrž (1) vodou dle níže uvedeného postupu.

	Nádrž s vodou je volně zasunuta ve stole. Je třeba ji zajistit proti samovolnému vysunutí během přepravy. V případě potřeby lze tuto nádrž před přepravou demontovat. Během přesunu udržujte stůl v horizontální poloze.

Výměna roštu

Po určité době používání stolu, dochází k opotřebení roštu propálením a prořezáním na nejpoužívanějších místech. Při viditelném opotřebení rošt vyměňte, aby nedocházelo k nesprávnému uložení řezaného materiálu na roštu.

Poškozený rošt vytáhněte ze stolu směrem nahoru a do strany. Rošt má hmotnost cca 15 kg. Rošt může mít ostré hrany.

	Použijte ochranné pracovní pmůcky. Během manipulace používejte pracovní rukavice.

Napouštění a vypouštění vody z nádrže

Vodní nádrž slouží k zachytávání strusky a odpadu vznikající během řezání. Vodu je třeba vyměnit tehdy, je-li je kalná a znečištěná. Vodu vypusťte pomocí vypouštěcího ventilu. Jakmile je voda vypuštěná, odstraňte z nádrže pevné nečistoty a pročistěte zároveň vypouštěcí kohout od usazenin.

Pro napuštění vody připojte hadici k vypouštěcímu ventilu a zajistěte šroubovací objímkou pro zamezení vysunutí hadice a úniku vody při napouštění. Vodu je možno napustit také shora přes rošt do nádrže. Pokud napouštíte vodu přes rošt, zafixujte hadici tak, aby nedošlo k úniku vody mino nádrž.

Maximální výška vody od horního okraje nádrže je 3 cm.

Minimální úroveň vody je 5 cm ode dna nádrže, jinak hrozí poškození nádrže roztaveným materiálem.

	Znečištěnou vodu zlikvidujte podle platné legislativy o nakládání s nebezpečnými odpady.
	Potřebné nářadí: Přívodní hadice pro napouštění vody 3/4 , šroubovací objímka lícující s průměrem hadice, šroubovák PH2.

SEKCE 2.

PŘEVZETÍ STOLU:

Při převzetí stolu proveďte vizuální vstupní kontrolu. Zkontrolujte případná viditelná poškození vzniklá během transportu, obzvláště:

- Pokřivení či zničení rámu.
- Poškození laku/nátěru.
- Promáčkliny a známky poškození při přepravě.

Dále v dodacím listu zkontrolujte, zdali uvedená čísla položek odpovídají dodaným číslům položek.

	Nahlášení a zdokumentování poškození vzniklá během přepravy: • Zjištěná poškození musí být potvrzena na dodacím listu. • Odpovědný přepravce musí svým podpisem potvrdit poškození na dodacím listu. • Poškození vzniklá během přepravy musí být neodkladně nahlášená výrobci.
	Obalové a izolační materiály musí být zlikvidovány v souladu s platnou legislativou.

SEKCE 3.
INSTALACE STOLU A KOLEJNICE JEDNOTKY EX-TRACK®CNC:

Při instalaci postupujte dle následujících kroků:

1. Stůl umístěte na požadované místo pomocí koleček, které zabrzdíte tak, že zašlápnete shora brzdovou patku na doraz, aby nedošlo k samovolnému nežádoucímu pohybu.
2. Odšroubujte šrouby M14 (4ks) pomocí imbusového klíče o průměru 12 mm z držáku kolejnice EX-TRACK®CNC.
3. Umístěte kolejnici na držák (ozubení na kolejnici musí byt na straně roštu) a přišroubujte pomocí 4ks přiložených šroubů M14 - pomocí imbusového klíče 12mm.
4. CNC jednotku nainstalujte podle instrukcí uvedených v manuálu pro EX-TRACK®CNC.
5. Připojte hadici k vypouštěcímu ventilu nebo ji vložte shora přes rošt do nádrže a napusťte vodou do výšky max. 3 cm od horní hrany nádrže.
6. Pokud jsme pro plnění nádrže použili ventil, po naplnění vodní nádrže ventil uzavřete.

	Potřebné nářadí: Imbusový klíč o průměru 12 mm.

SEKCE 4.

ÚDRŽBA:

	Během údržby a čištění používejte ochranné pracovní rukavice.
	Znečištěnou vodu zlikvidujte podle platné legislativy o nakládání s nebezpečnými odpady.
	Při práci u stolu s CNC zařízením noste ochrannou masku a používejte ochranné pracovní pomůcky.

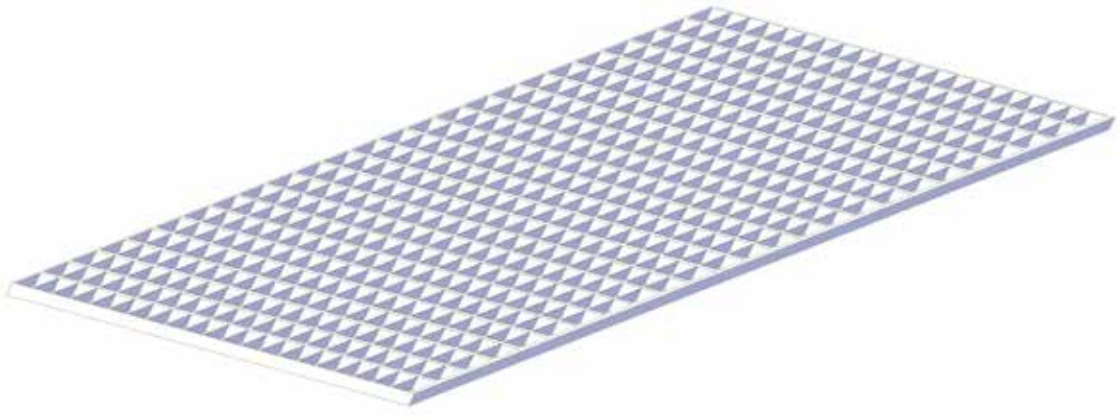
SEKCE 5.

TECHNICKÉ ÚDAJE:

Označení	EX-TRACK®DEMO 600 x 600 mm víceúčelový přenosný stůl
Objednací číslo	EX-0-716-001
Rozměry (v x š x d)	870 x 1360 x 1200 mm
Maximální nosná hmotnost pro řezaný materiál	400 kg
Celková nosná hmotnost stolu (statická)	800 kg
Celková nosná hmotnost stolu (dynamická)	400 kg
Hmotnost stolu (bez vody a CNC jednotky)	108 kg
Využitelná pracovní plocha pro strojní řezání	600 x 600 mm
Váha samotného roštu	15 kg
Objem vodní nádrže	150 l

SEKCE 6.
NÁHRADNÍ A SPOTŘEBNÍ DÍLY:

Položka	Obj. číslo	Popis
1.	EX-0-713-011	Otočné pojezdové kolečko s brzdou 125 mm
2.	EX-0-713-012	Rošt 1000x800 (surový, měkká ocel) mm



SEKCE 7.

DEMONTÁŽ A LIKVIDACE:

	Vypusťte vodu z nádrže.
	Znečištěnou vodu zlikvidujte podle platné legislativy o nakládání s nebezpečnými odpady.

Poznámky:

ADRESA A KONTAKTY:

THERMACUT, K.S.

SÍDLO FIRMY A VÝROBA:

THERMACUT, k.s.
Sokolovská 574, Mařatice
686 01 Uherské Hradiště
CZECH REPUBLIC
Tel.: +420 572 420 411
Fax: +420 572 420 420
E-mail: info@thermacut.cz
reditelstvi@thermacut.cz
www.thermacut.cz

OBCHODNÍ ODDĚLENÍ:

Dukelská 76a,
742 42 Šenov u Nového Jičína
CZECH REPUBLIC
Tel.: +420 556 423 418, 440
Fax: +420 556 423 443, 444
E-mail: sales@thermacut.cz
obchod@thermacut.cz
www.thermacut.cz

ZÁKAZNICKÁ PODPORA

E-mail: support@thermacut.de

Distributor:

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

THERMACUT, k.s.
Sokolovská 574, Mařatice
686 01, Uherské Hradiště
Czech Republic
www.thermacut.cz
obchod@thermacut.cz

THERMACUT®, THE CUTTING COMPANY® a EX-TRACK® jsou registrované ochranné známky společnosti THERMACUT, k. s., které jsou či mohou být registrovány v České republice či jiných zemích. Všechny další, zde uvedené ochranné známky jsou vlastnictvím jejich zákonných vlastníků.