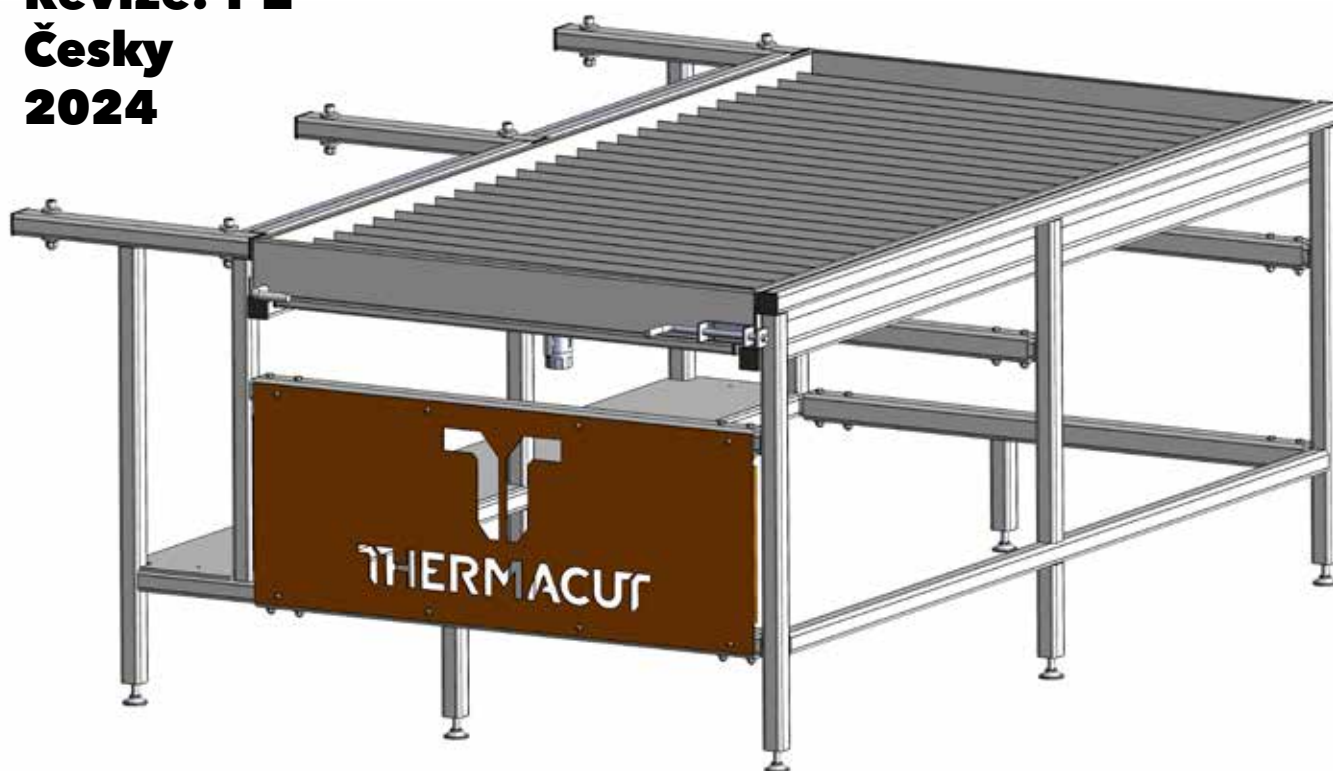


EX-TRACK®

EX-TRACK® VODNÍ ŘEZACÍ STŮL 1000 x 2000 MM

Návod k obsluze

Revize: T-2
Česky
2024



!POZOR!

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

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

EX-0-910-002
N-23646

OBSAH

SEKCE 1: VÝSTRAŽNÉ SYMBOLY A ZNAČKY.....	3
SEKCE 2: TECHNICKÉ ÚDAJE.....	4
Použití	4
Popis částí stolu	4
Technické údaje	5
SEKCE 3: PŘEVZETÍ STOLU.....	6
SEKCE 4: ROZPAD DÍLŮ ŘEZACÍHO STOLU.....	7
SEKCE 5: MONTÁŽ ŘEZACÍHO STOLU	8
SEKCE 6: INSTALACE KOLEJNICE JEDNOTKY EX-TRACK® CNC.....	13
SEKCE 7: POKYNY K OBSLUZE	14
Bezpečnostní informace a servis	14
Přesun stolu	14
SEKCE 8: OBJEDNACÍ INFORMACE.....	16
SEKCE 9: ÚDRŽBA, DEMONTÁŽ A LIKVIDACE	17

SEKCE 1.

VÝSTRAŽNÉ SYMBOLY A ZNAČKY:



Varování, výstraha nebo upozornění



Nebezpečí pro životní prostředí



Informace



Varování, výstraha nebo upozornění Noste ochrannou masku



Ekologická likvidace

SEKCE 2.

TECHNICKÉ ÚDAJE:

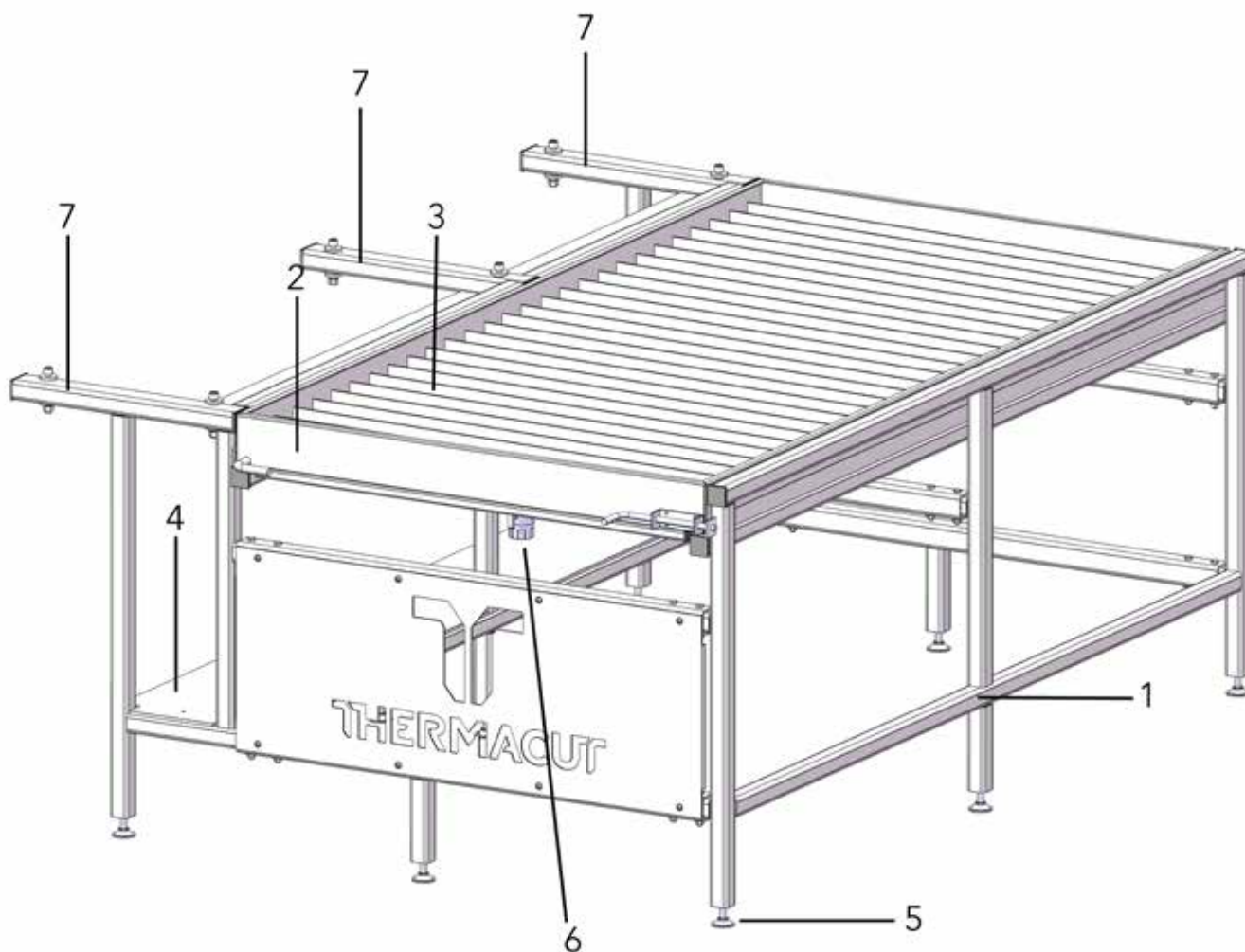
Použití

Vodní řezací stůl je primárně určen pro řezací systém EX-TRACK®CNC. Je vhodný pro řezání v dílně, pro malosériovou kovovýrobu.

Pod vyměnitelným roštem je umístěna nádrž s vodou, která zachycuje strusku a odpad z řezání. Vodní nádrž je opatřena vypouštěcím ventilem (6) velikosti 1 1/4".

Popis částí stolu

1. Rám
2. Vodní nádrž
3. Rošt
4. Polička
5. Otočná stavitelná noha, Ø 46 mm
6. Vypouštěcí ventil (FERRO kulový kohout MF plnoprůtokový PN 25 motýl, velikost 1 1/4")
7. Držáky kolejnice pro EX-TRACK®CNC



Technické údaje



Označení	Vodní řezací stůl
Objednací číslo	EX-0-716-002
Rozměry (v x š x d)	860 x 1630 x 2070 mm
Maximální nosná hmotnost pro řezaný materiál	550 kg
Celková nosná hmotnost stolu (statická) vč. materiálu a vody	1103 kg
Hmotnost stolu (bez vody a CNC jednotky)	274 kg
Využitelná pracovní plocha pro strojní řezání	2000 x 1000 mm
Váha roštu (27 jednotlivých žeber)	40,5 kg
Objem vodní nádrže	220 l

SEKCE 3.**PŘEVZETÍ STOLU:**

Stůl je odeslán v rozloženém stavu na více jednotlivých dílů. V dodacím listu zkontrolujte, zda uvedená čísla jednotlivých položek dílů odpovídají dodaným dílům.

Při převzetí stolu proveďte vizuální vstupní kontrolu všech jednotlivých dílů na základě dodacího listu. Zkontrolujte případná viditelná poškození vzniklá během transportu, obzvláště:

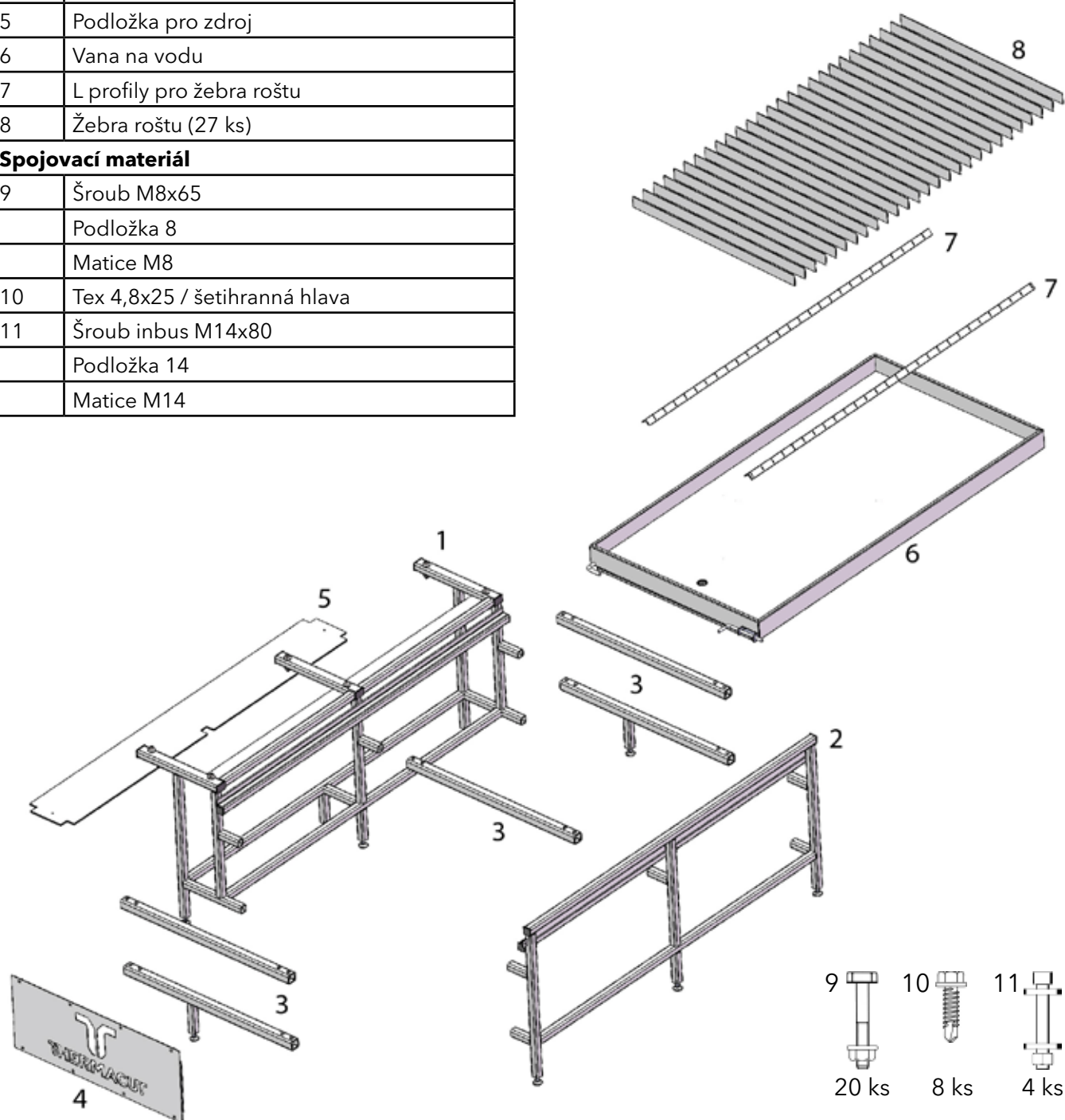
- Pokřivení či zničení rámu.
- Poškození laku/nátěru.
- Promáčkliny a známky poškození při přepravě.

	<p>Nahlášení a zdokumentování poškození vzniklá během přepravy:</p> <ul style="list-style-type: none">• 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 nahlášena výrobcem.
	<p>Obalové a izolační materiály musí být zlikvidovány v souladu s platnou legislativou.</p>

SEKCE 4.**ROZPAD DÍLŮ ŘEZACÍHO STOLU**

Řezací stůl je dodán rozložený na následující hlavní části.

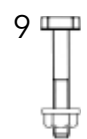
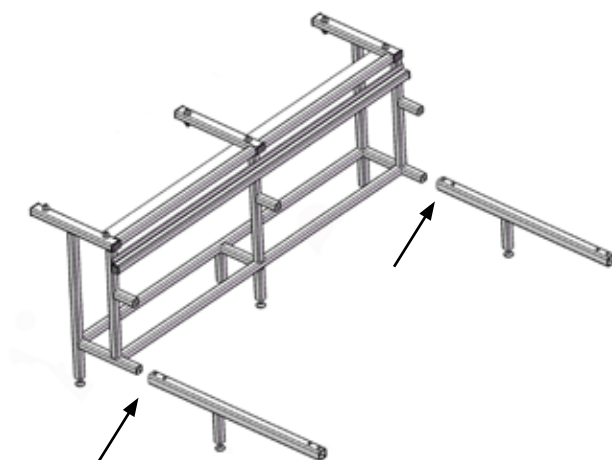
Jednotlivé části stolu	
1	Hlavní konstrukce s držákem kolejnice
2	Boční konstrukce
3	Spojovací jekly (3 ks) a vřpěry (2 ks)
4	Krycí plech
5	Podložka pro zdroj
6	Vana na vodu
7	L profily pro žebra roštu
8	Žebra roštu (27 ks)
Spojovací materiál	
9	Šroub M8x65
	Podložka 8
	Matice M8
10	Tex 4,8x25 / šetihránná hlava
11	Šroub inbus M14x80
	Podložka 14
	Matice M14



SEKCE 5.

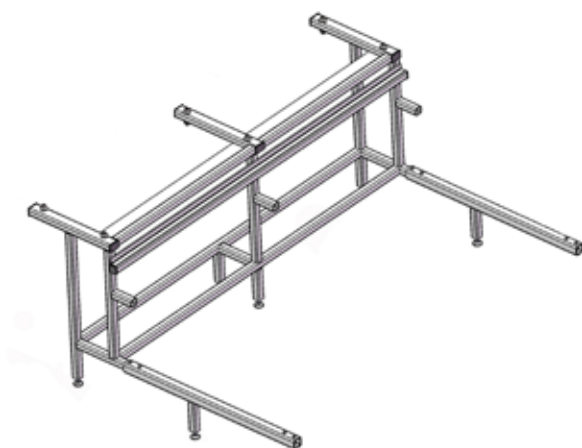
MONTÁŽ ŘEZACÍHO STOLU

1

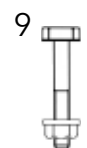
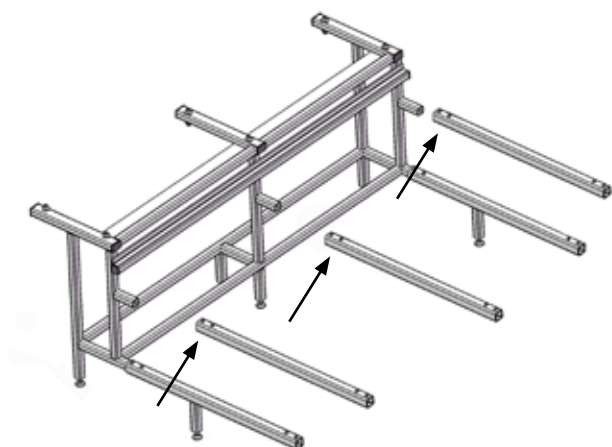


4 ks

2

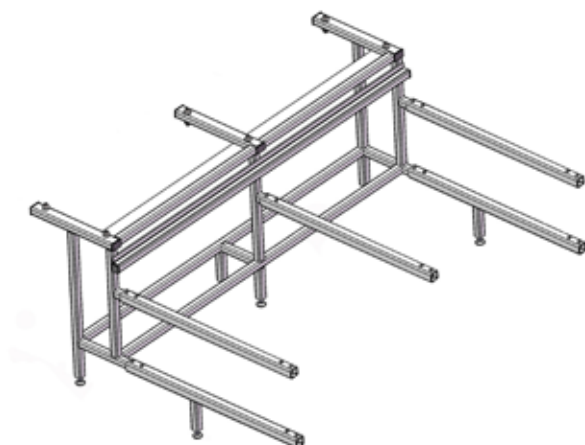


3

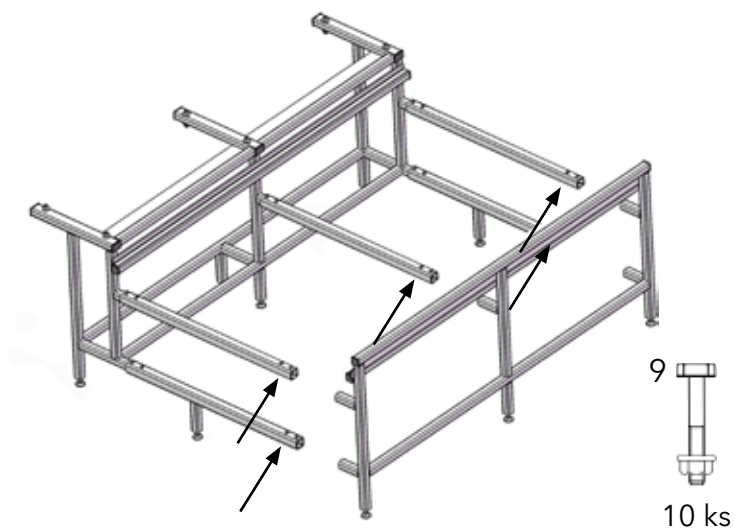


6 ks

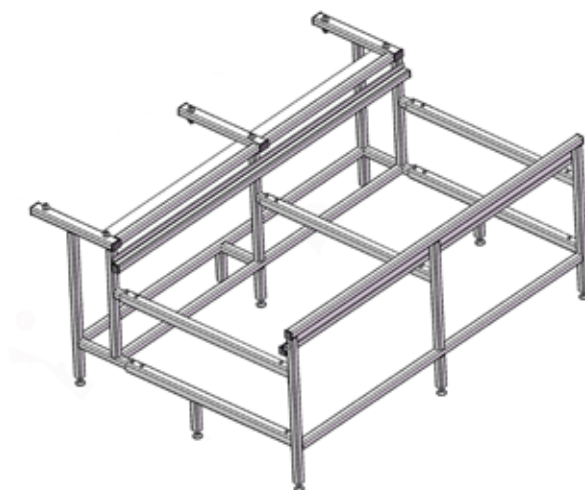
4



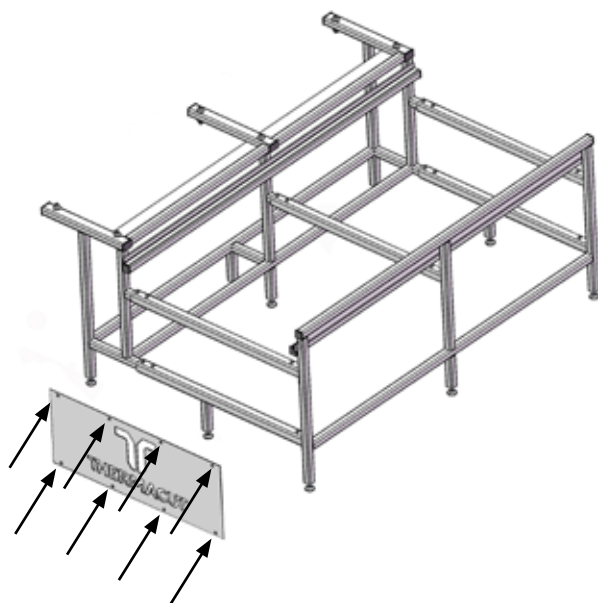
5



6

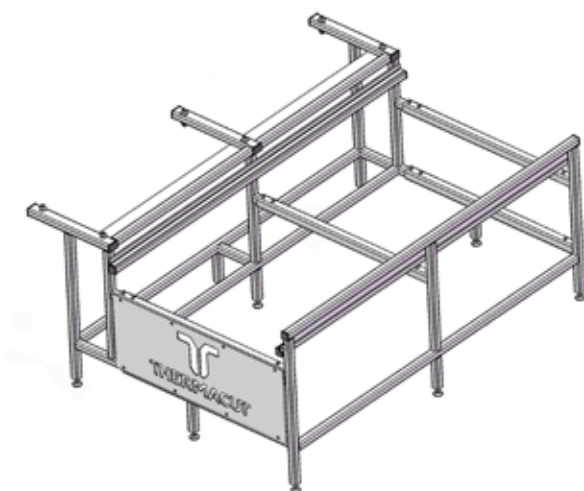


7

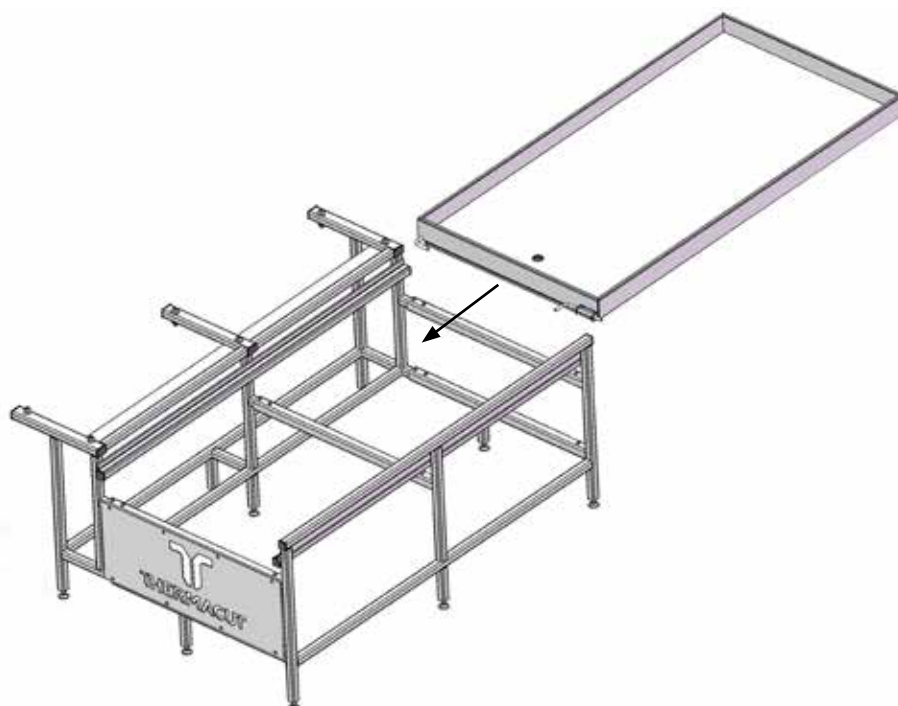


10 
8 ks

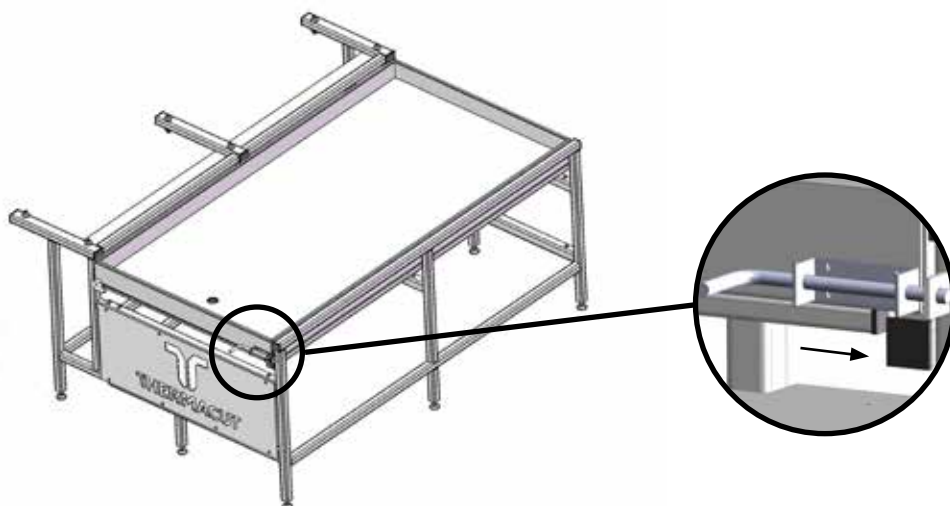
8



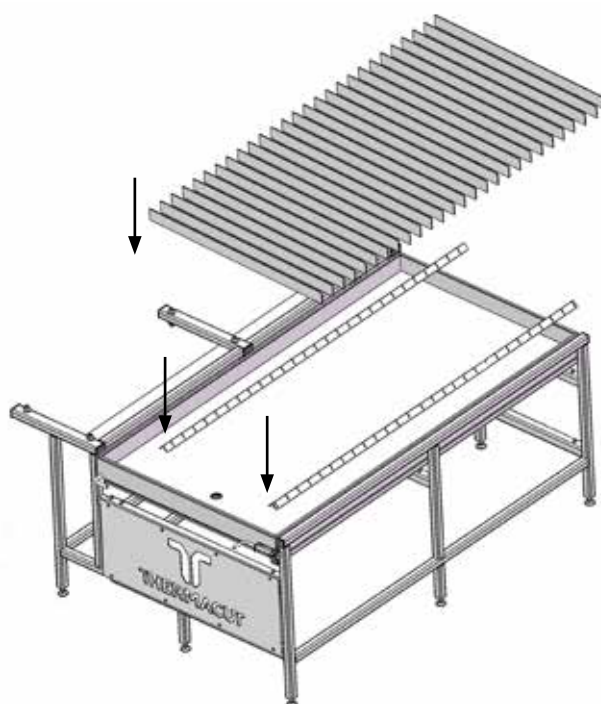
9



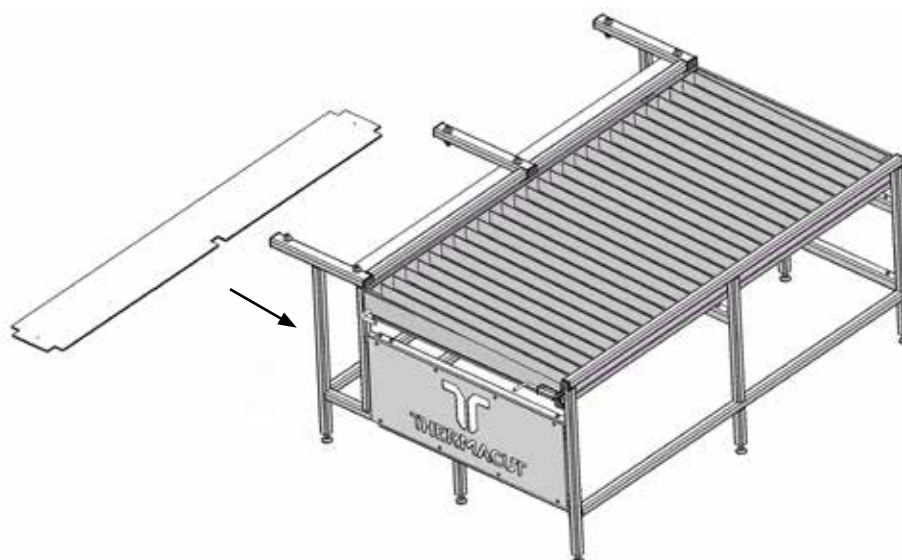
10



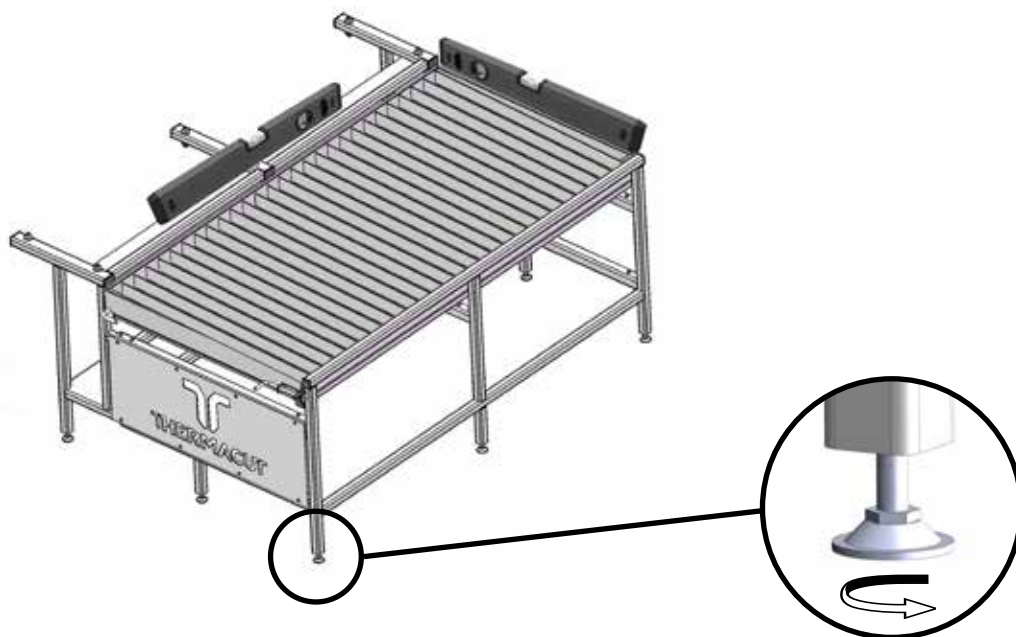
11



12



13



SEKCE 6. INSTALACE KOLEJNICE JEDNOTKY EX-TRACK® CNC

Při instalaci postupujte dle následujících kroků:

1. Stůl sestavte na požadovaném místě a ujistěte se, že je vyrovnaný do roviny a všechny jeho stavitelné nohy jsou správně zaaretovány a na zemi.
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 být 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 náradí: Imbusový klíč o průměru 12 mm.

SEKCE 7.

POKYNY K OBSLUZE

Bezpečnostní informace a servis

Servis a údržba instalovaného zařízení EX-TRACK®CNC 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 dbejte na srovnání stolu do roviny.

Přesun stolu

STŮL NENÍ URČEN K PŘESOUVÁNÍ. Pro změnu umístění stolu je třeba stůl rozložit a poté na novém místě opět složit dle návodu v manuálu.

Výměna roštu a jeho segmentů

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

Poškozené segmenty roštu vytáhněte ze stolu směrem nahoru. Jeden segment roštu má hmotnost cca 1,5 kg. Pozor na 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 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 napouštění 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 mimo 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 , šroubovací objímka líčující s průměrem hadice, šroubovák PH2.




SEKCE 8.

OBJEDNACÍ INFORMACE:

Položka	Obj. číslo	Popis
1.	EX-0-716-002	EX-TRACK® vodní stůl 1000x2000
2.	EX-0-713-030	Sada žeber pro vodní stůl 1000x2000 (27 ks)

SEKCE 9.

ÚDRŽBA, DEMONTÁŽ A LIKVIDACE:

	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.

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.