

INSTRUKCJA OBSŁUGI SC 350

Dziękujemy za wybranie urządzenia VULCAN SC-350. Aby zapewnić wysoką jakość cięcia i optymalną wydajność, prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszym podręcznikiem użytkownika przed rozpoczęciem użytkowania.

OSTRZEŻENIE

Podręcznik

- Żadna część niniejszej publikacji nie może być powielana, przechowywana w systemie wyszukiwania lub przekazywana, w jakiejkolwiek formie i w jakikolwiek sposób, bez uprzedniej pisemnej zgody VULCAN Corporation.
- Dane techniczne produktu oraz inne informacje zawarte w niniejszej instrukcji mogą ulec zmianie bez powiadomienia.
- Dołożono wszelkich starań, aby informacje były kompletne i dokładne, jednak w przypadku niejasności, błędów lub innych uwag i sugestii prosimy o kontakt z przedstawicielem handlowym lub najbliższym sprzedawcą firmy VULCAN.
- Bez względu na postanowienia poprzedniego paragrafu, VULCAN Corporation nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wynikające z wykorzystania informacji zawartych w niniejszym dokumencie lub z użytkowania produktu.

Kuter

Wszystkie zewnętrzne kable i złącza interfejsu danych muszą być odpowiednio ekranowane i uziemione. Odpowiednie kable i złącza są dostępne u autoryzowanych sprzedawców firmy vulcan lub producentów komputerów lub urządzeń peryferyjnych.

Firma VULCAN nie ponosi odpowiedzialności za zakłócenia spowodowane użyciem kabli i złączy innych niż zalecane lub nieuprawnionymi zmianami lub modyfikacjami tego urządzenia.

Nieuprawnione zmiany lub modyfikacje mogą spowodować utratę uprawnień użytkownika do obsługi urządzenia.

Etykieta ostrzegawcza maszyny

Następująca Etykieta Ostrzegawcza znajduje się na tym ploterze tnącym. Proszę przestrzegać wszystkich ostrzeżeń zawartych na etykiecie



Ostrzeżenie; Elektryczność Dbałość o unikanie kontaktu z elektrycznością



Ostrzeżenie; Ostry element Zachowanie ostrożności w celu uniknięcia zranienia ostrymi elementami (np. igłami, ostrzami)

Po włączeniu obcinarki arkuszy

Podczas pracy, zaraz po zakończeniu pracy i podczas ustawiania funkcji plotera tnącego, karetka przesunie się do pozycji wyjściowej, a inne części, które nie są zamocowane, mogą się nagle poruszyć.

Nie dopuszczaj, aby ręce, włosy lub ubrania znalazły się zbyt blisko ruchomych części lub w zasięgu ich ruchu.

Nie wolno również umieszczać żadnych obcych przedmiotów w tych obszarach ani w ich pobliżu. Jeśli ręce, włosy, ubranie itp. zostaną wciągnięte lub owinięte wokół ruchomych części, może dojść do obrażeń ciała i uszkodzenia urządzenia.

Definicje

- W tej instrukcji słowo "wycinarka" odnosi się do obsługi maszyny i używania pióra plotującego lub trzpienia wycinarki do cięcia.
- W niniejszej instrukcji słowo "nośnik" odnosi się do papieru, nośnika w rolce, nośnika w arkuszu lub folii do znakowania.

Spis treści

OSTRZEŻENIE	2
Podręcznik	2
Frez	2
Etykieta ostrzegawcza maszyny	2
Po włączeniu obcinarki arkuszy	
Definicje	
Spis treści	4
Rozdział 1 Podsumowanie produktu	
1.1 Specyfikacia maszyny	7
1.2 Lista akcesoriów	9
1.3 Wprowadzenie produktów	
1 / Panel sterowania	11
Ekran (LCD)	
Klucz sterujący	
Rozdział 2: Instalacja	
2.2 Używanie narzędzi	
Uchwyt ostrza	
Wyregulować właściwe ustawienie ostrza	
Ochwyt na długopisy	
2.3 Mocowanie narzędzia	
2.4 Podłączanie do komputera	
Połączenie przez interfejs OSB	20 20
Podłączanie kabla zasilającego	
Podłączanie za pomocą napędu USB	
Rozdział 3: Funkcje	
3.1 Ładowanie nośnika	24
3.2 Przesuwanie wózka narzędziowego	25
3.3 Ustawianie punktu początkowego	25
3.4 Wykonywanie testów cięcia	
3.5 Zatrzymanie cięcia	
3.6 Wyjście offline	29
3.7 Kod QR	
3.8 Ustawienia	
Kalibracja wielkości noża	
Ustawienie przesunięcia	
Tryb pracy	

Stan czujnika	
Informacje o systemie	
Rozdział 4: Rozwiązywanie problemów i konserwacja	
4.1 Komunikaty o błędach	
4.2 Konserwacja	
Codzienna konserwacja	
4.3 Dokumentacja techniczna	

- 1.1 Specyfikacja maszyny
- 1.2 Lista akcesoriów
- 1.3 Wprowadzenie do produktu
- 1.4 Panel sterowania
 - 1.4.1 Ekran (LCD)
 - 1.4.2 Klawisz sterujący

1.1 Specyfikacja maszyny

Pozycja	SC-350
Konfiguracja	Automatyczny podajnik arkuszy tnących
Rozmiar nośnika	Szerokość:185 do 350mm Długość:150 do 500mm A4,A3,SRA3,Extended A3. Rozmiary niestandardowe dla maksymalnej długości cięcia 500 mm
Maksymalna prędkość cięcia	1200 mm/s (tryb wysokiej prędkości)
Maks. siła	400g
Minimalna wielkość znaków	Około 5 mm kwadratowych
Waga arkusza	Do 0,35mm (350g/m²)
Pojemność arkusza automatycznego	Do 200 arkuszy
Czas karmienia	2 sekundy
Czas wykrywania znaków	4 sekundy
Mechaniczne / programowalne Rezolucja	0,01254mm / HP-GL: 0,025 mm
Standardowe interfejsy	USB2.0 (Full Speed) / U-Flash / Ethernet
Zestawy poleceń	HP-GL
Liczba narzędzi	1 narzędzie
Rodzaje narzędzi	Ostrze tnące
Ekran operacyjny	4,3-calowy dotykowy wyświetlacz LCD
Zasilanie	100 do 240 V AC, 50/60 Hz (przełączanie automatyczne)
Zużycie energii	60W

Środowisko operacyjne	Temperatura: 10 do 35 stopni, Wilgotność: 35 do 75% RH (bez kondensacji)
Wymiary zewnętrzne (mm) (W × D × H)	Taca wyjściowa : 406 x 462 x 186 mm Taca wyjściowa+Obcinarka+Taca na nośniki: 1109 x 747 x 594 mm
Waga	33kg/36kg
Wymiary (W x D x H)	870 x 550 x 580mm
Kompatybilny system operacyjny	Windows i Mac

*1 : HP-GL jest zarejestrowanym znakiem towarowym amerykańskiej firmy Hewlett Packard Company.

*2: To zależy od naszego określonego papieru i warunków

1.2 Lista akcesoriów



*Może być dołączona inna prowadnica do tego akcesorium.

1.3 Wprowadzenie produktu



1.4 Panel sterowania

Г			
	⊙X: 255 mm Y: 435 mm ● x10	[F-] 🔊	
	Y+	Origin Speed/Force	Test Cut
	3		o ^o
		Cancel Pause !	Settings
			9-0
	() Speed:1200 Force: 400	Files	QR Code
L			

Ekran (LCD)

- (1) Wskaźnik przyspieszenia Prędkości przycisków strzałkowych do sterowania karetką, Szybkie (x10) / Wolne (x1).
- (2) Współrzędne wózka.....Współrzędne wózka na stole.
- (3) Klawisze strzałek..... Aby przesunąć karetkę do różnych pozycji.
- (4) Speed......Prędkości ruchu wózka (narzędzie1/narzędzie2) podczas pracy.
- (5) Force.....Siły działające w dół karetki (narzędzie1/narzędzie2) podczas pracy.

Klawisz sterujący

Origin Aby ustawić początek pracy.
Prędkość/siła Do ustawiania prędkości/siły narzędzia1/narzędzia2.
Cięcie testowe Do wycięcia jednego kwadratu i jednego trójkąta w celu sprawdzenia siły narzędzia1/narzędzia2.
AnulujAnuluj zadanie po wstrzymaniu pracy.
Pause Aby wstrzymać cięcie, gdy wykryjemy jakiś błąd.
UstawieniaKalibracja urządzenia i informacje o systemie.
Files Aby wybrać plik z dysku USB

(Pliki PLT zapisane na dysku USB mogą być użyte do bezpośredniego wyjścia).

Rozdział 2: Instalacja

- 2.1 Montaż frezów
- 2.2 Użycie narzędzi
- 2.3 Mocowanie narzędzia
- 2.4 Podłączenie do komputera

2.1 Instalacja obcinarki

Taca na nośniki



- włożyć tacę nośnika do urządzenia
- przesunąć w dół w kierunku.
- Podnieś tacę nośnika ponownie do góry, usłyszysz kliknięcie.



- Włóż tacę wyjściową do urządzenia. (Kierunek pionowy)
- odłożyć tacę wyjściową, taca wyjściowa utknie na urządzeniu.



^oosiadacze mediów



2.2 Użycie narzędzi

Uchwyt ostrza

- Odkręcić osłonę uchwytu ostrza, jak pokazano na rysunku.
- umieścić ostrze (jak pokazano na rysunku) w szczelinie gniazda ostrza.
- przykręcić zaślepkę uchwytu ostrza, aby zakończyć montaż i wymianę ostrza.



Wyregulować właściwe ustawienie ostrza

Stopniowo zwiększaj długość ostrza, aby dostosować je do grubości używanego medium. Długość ostrza należy wyregulować tak, aby podczas testu cięcia na arkuszu nośnym pozostawały jedynie ślady ostrza. Idealna długość ostrza to taka, która jest nieco mniejsza niż łączna grubość folii i arkusza nośnego, ale większa niż grubość samej folii.

*Jeśli ostrze przecina folię na wylot, zmniejsz długość ostrza. Jeśli ostrze nie przecina folii czysto, należy zwiększyć długość ostrza.



Uchwyt na długopis



- odkręcić nasadkę narzędzia do kalibracji, jak pokazano na rysunku.
- umieść pióro (jak pokazano na rysunku) w szczelinie gniazda pióra.
- przykręć nasadkę narzędzia do kalibracji, aby zakończyć instalację i wymianę pióra.



2.3 Mocowanie narzędzia

1 Podczas wciskania uchwytu narzędzia palcami, końcówka ostrza może wystawać.

Podczas montażu narzędzia w uchwycie należy przestrzegać następujących wskazówek.

- Wsuń narzędzie do oprawy, aż jego kołnierz zetknie się z górną częścią oprawy, a następnie mocno dokręć śrubę.
- Aby zapobiec obrażeniom, unikaj bezwzględnie dotykania narzędzia zaraz po włączeniu plotera tnącego lub zawsze, gdy narzędzie się porusza.



- Poluzować śrubę uchwytu narzędzia.
- wciskając uchwyt narzędziowy do góry, wsuwać narzędzie do uchwytu, aż kołnierz narzędzia całkowicie zetknie się z górną częścią uchwytu.
- upewnić się, że wspornik narzędzia jest osadzony na kołnierzu narzędzia, a następnie dokręcić śrubę





Wyjmowanie narzędzia

Podczas wyjmowania narzędzia należy obrócić śrubę uchwytu narzędzia w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby wyjąć narzędzie.

2.4 Podłączanie do komputera

Podłącz ploter do komputera za pomocą kabla komunikacyjnego. Użyj interfejsu USB, interfejsu sieciowego (LAN), aby podłączyć ploter do komputera. Wybierz port w zależności od specyfikacji oprogramowania, które ma być używane i dostępności portu interfejsu w komputerze. W zależności od używanego portu, należy użyć kabla USB (akcesoria standardowe), kabla sieciowego (LAN) (akcesoria standardowe) do podłączenia. Użyj kabli określonych przez Vulcan, pasujących do komputera, który ma być podłączony

Połączenie przez interfejs USB

Nie należy wykonywać poniższych czynności:

- Nie podłączaj ani nie odłączaj kabla USB, gdy komputer lub ploter wykonuje procedurę inicjalizacji.
- Nie należy odłączać kabla USB w ciągu 5 sekund od jego podłączenia.
- Nie należy odłączać kabla podczas przesyłania danych.
- Nie należy podłączać wielu ploterów do jednego komputera za pomocą interfejsu USB.



Połączenie przez interfejs Ethernet (LAN)

- Aby korzystać z interfejsu sieciowego (LAN), należy stworzyć środowisko, które umożliwi podłączenie komputera do sieci.
- tymczasowo wyłączyć funkcję zapory sieciowej podczas użytkowania lub zmienić ustawienia.jeśli chcesz wyłączyć funkcję zapory sieciowej, odłącz sieć od Internetu.



Podłączanie kabla zasilającego

Suplement

Po wyłączeniu zasilania należy odczekać ponad 10 sekund przed ponownym włączeniem, w przeciwnym razie mogą wystąpić problemy z wyświetlaczem.



Podłączanie za pomocą napędu USB

Dysk USB jest dostarczany jako standardowe akcesorium.

* Na dysku USB znajdują się instrukcje obsługi, oprogramowanie i pliki testowe.



Rozdział 3: Funkcje

- 3.1 Ładowanie nośnika
- 3.2 Przesuwanie wózka narzędziowego
- 3.3 Ustawianie punktu początkowego
- 3.4 Przeprowadzanie testów cięcia
- 3.5 Zatrzymanie cięcia
- 3.6 Wyjście offline
- 3.7 Kod QR
- 3.8 Ustawienia
 - Kalibracja wielkości noża
 - Kalibracja przesunięcia
 - Tryb pracy
 - Stan czujnika
 - Informacje o systemie

3.1 Ładowanie nośnika

- Nie używaj wypaczonych lub poskręcanych nośników. Upewnij się, że materiał jest płaski.



- nacisnąć platformę podającą w dół.
- Umieść nośnik na platformie podającej. Zwróć uwagę, aby papier całkowicie wszedł na platformę.
- Poluzuj platformę podawania, platforma podawania papieru podniesie się i Przesuń lewą i prawą przegrodę do krawędzi papieru, na którym zostanie umieszczony nośnik. (Uwaga: załadowany nośnik znajduje się pod rolką podawania papieru).



3.2 Przesuwanie wózka narzędziowego

Wózek narzędziowy może być przesuwany ręcznie przy pomocy klawisza POSITION. Można również przesunąć wózek narzędziowy do początku, lub przesunąć go na pewną odległość, aby go oddalić. Jako system karmienia maszyny automatycznie, funkcja ta jest używana, gdy siła i inne parametry muszą być testowane

Gdy nie ma pliku w toku, naciśnij białą cyfrę, aby zmienić prędkość poruszania się. Prędkość 1 może zostać zmieniona na 1 lub 10, a w prawym górnym rogu pojawi się biała liczba pokazująca wartość prędkości.



Można naciskać przyciski " ▲▼ ◀ ▶", aby przesuwać wózek narzędziowy. Wózek narzędziowy będzie poruszał się w kierunku naciśniętego klawisza POZYCJA, zmieni się również prędkość ruchu.

3.3 Ustawianie punktu początkowego

Naciśnij przycisk "Origin". i nowy początek został ustawiony.

Biały tekst w lewym górnym rogu będzie pokazywał odległość nowego punktu początkowego od oryginalnego punktu początkowego.



3.4 Przeprowadzanie testów cięcia

Dzięki testom cięcia można dostosować właściwą prędkość i siłę do danego medium:

Załadować żądany nośnik do testowania

- Otworzyć system blokujący do obsługi mediów i podnieść rolki dociskowe
- Włóż nośnik do obcinarki
- Ponownie zamknąć rolki dociskowe przez opuszczenie dźwigni.
- Umieścić uchwyt ostrza z ostrzem w wózku.
- Przesunąć karetkę na środek i potwierdzić pochodzenie.
- Naciśnij przycisk Test Cut na panelu sterowania.
- Naciśnij przycisk przedni i tylny (), aby wyjąć nośnik z urządzenia i sprawdzić, czy siła nacisku jest odpowiednia.
- Jeśli stwierdzisz, że siła nie jest odpowiednia, możesz włączyć przyciski prędkości i nacisku i wyregulować
- Aby dostosować prędkość lub siłę, przesuń suwak na ekranie dotykowym lub kliknij numer i wprowadź żądaną prędkość lub siłę.
- Przesunąć karetkę na środek nośnika i ponownie nacisnąć przycisk "Test cut".
- Sprawdź, czy siła nacisku jest w porządku. Podnieś uchwyt rolki dociskowej, wyjmij nośnik i opuść uchwyt rolki dociskowej.
- Testy na ścinki zostały zakończone.





Prędkość i siła





	5	5			
Home	1	2	3	•	1200
	(4)	5	6		
	7	8	9	-	
	-	0	÷	2	200

3.5 Zatrzymanie cięcia

W trakcie pracy, jeśli trzeba zrobić pauzę, naciśnij przycisk "Pause". Aby kontynuować cięcie, należy ponownie nacisnąć przycisk "Start".



Po wstrzymaniu pracy. Naciśnij "Cancel", jeśli chcesz anulować zadanie.



3.6 Wyjście offline

Dedykowane dane, które zostały wstępnie utworzone przez oprogramowanie aplikacyjne, można zapisać na dysku USB i ciąć bezpośrednio z obcinarki bez konieczności podłączania komputera. Konieczne jest utworzenie plików PLT, np. z SignCut lub DrawCut.

Wybierz plik PLT naciskając przycisk files na panelu sterowania

- Nie można używać znaków zabronionych w systemie Windows (¥, /, ;, *, ?, ", <, >, | itd.).
- Limit ilości wyświetlanych znaków wynosi 8 znaków.
- Rozszerzenie to "plt".
- Preview......Po wybraniu pliku, kliknij tutaj, aby zobaczyć jego zawartość.
- Gdy plik jest wybrany, kliknij "Enter". Obcinarka będzie działać.



(1) Nazwa pliku (2) Rozmiar (3) Czas tworzenia danych

3.7 Kod QR

Kod QR tryb pracy, gdy offline, maszyna automatycznie wycina różne pliki.



Plik PLT (zawierający kod QR) wykonany przez oprogramowanie jest umieszczany na dysku USB Następnie włóż pamięć USB do urządzenia. Kliknij QR-CODE, a urządzenie automatycznie poda i wytnie pliki QR-CODE. Wymagane jest, aby zawartość kodu QR zgadzała się z nazwą pliku bez rozszerzenia. Np. kod QR zawiera 123456, plik musi być 123456.PLT w głównym folderze napędu USB.

3.8 Ustawienia

Kliknij na parametr, a w oknie Podgląd pojawi się znaczenie parametru. W normalnych warunkach parametry te nie muszą być modyfikowane. Proszę zapoznać się z poniższymi instrukcjami W razie potrzeby modyfikacji.



Kalibracja wielkości noża

Kalibruj rozmiar noża: "Calibrate Cutter Size" służy do zapewnienia rozmiarów cięcia identycznych z rzeczywistymi rozmiarami. Po pewnym czasie, gdy urządzenie nie tnie precyzyjnych rozmiarów, konieczna będzie jego ponowna kalibracja.

Proszę najpierw załadować nośnik testowy i ustawić początek. (Patrz 3.4)

- Naciśnij "Calibrate cutter size", a następnie naciśnij "Enter".
- Wprowadź rozmiar w "Draw Rectangle", a następnie naciśnij "Draw".
- Obcinarka narysuje prostokąt o rozmiarze zgodnym z podanym na wejściu.
- Użyj linijki do zmierzenia prostokąta rysunku i wprowadź wynik pomiaru do "Measured Rectangle".
- Naciśnij "Calc" i gotowe. Program automatycznie obliczy dokładną wartość.



Ustawienie przesunięcia

Przesunięcie pokazuje odległość X i Y pomiędzy środkiem głowicy tnącej a kamerą. Jest on wymagany do precyzyjnego cięcia mediów drukowanych. Jeśli drukowane nośniki nie są precyzyjnie cięte, należy wyregulować przesunięcie i/lub skalibrować je.

Maszyna jest wyposażona w automatyczny system kalibracji, który wymaga narzędzia do kalibracji pióra i kartki papieru.

- Załaduj najpierw nośnik testowy (papier A4) do urządzenia i uchwyt łopatki zastąpiony narzędziem do kalibracji pióra (patrz 3.4).
- Naciśnij "Auto", wtedy maszyna będzie rysować jedno koło.
- Następnie maszyna automatycznie wprowadzi skalibrowane parametry.
- Naciśnij "Return", kalibracja offsetu jest zakończona.







3)





Tryb pracy

Maszyna posiada trzy tryby pracy:



Normalny: Tryb wspólny, doskonała szybkość i precyzja.



Precyzja: Nadaje się do pracy o wysokiej precyzji. Dokładność jest priorytetem, a prędkość zostanie spowolniona.



Hi-speed: Jest odpowiedni do pracy w dużym formacie. prędkość będzie szybki i precyzja będzie spadać.

Stan czujnika

Stan czujnika pokazuje stan 3 czujników mediów, w które wyposażone jest urządzenie:





Informacje o systemie

Home	System Information		Home	Setting System Information	
Enter	Model: FC-500VC-01 Machine SN: 000000000 MB Ver: SERVO_MB_V2.0		Enter	Cut len: 7500m IP: 192.168.0.252 FW Ver: 1.00.05	
The "calib cutter siz for ensur cutting si same as ad sizes	MB SN: MA20010001 Return	T c s	The "calib cutter size for ensur cutting si ame as ac sizes	Return	

Model: Model frezarki.

SN maszyny: Numer seryjny kutra, każda maszyna ma swój unikalny numer.

MB Ver: Wersja płyty głównej.

MB SN: Numer seryjny płyty głównej.

Długość cięcia: Przebieg, który przepracował kuter

IP: Adres IP. W przypadku połączenia za pomocą kabla sieciowego należy

sprawdzić, czy adres IP jest taki sam jak adres komputera.

FW Ver: Wersja oprogramowania sprzętowego.

Rozdział 4: Rozwiązywanie problemów i konserwacja

- 4.1 Komunikaty o błędach
- 4.2 konserwacja
- 4.3 dokumentacja techniczna

4.1 Komunikaty o błędach

Wyświetlacz	Przyczy	Rozwiąza
. Bez	Taca nośnika jest pusta.	Proszę załadować nośnik do taca nośna.
 Błąd podawania papieru! 	Materiał nie może dostać się do frezu z reguły.	1:Sprawdzić, czy materiał jest prawidłowo 2: Czy 3 czujniki są w normie.
*Ładowanie	Ładowanie	
	Ładowanie interfejsu	
 Cutter jest zajęty! 	Obcinarka pracuje i nie może wykonywać inne operacje	Wykonaj inne operacje, po zakończeniu prac,
*Rysunek	Obcinarka rysuje plik kalibracyjny.	
*Oversize!	Szerokość robocza jest większa niż rzeczy szerokość maszyny	vzistiæń rozmiar roboczy, proszę zwracać uwagę na rzeczywistość wielkość robocza frezu.
•Nie udało się!	Zadanie przesunięcia kalibracji nie	Upewnij się, że uchwyt pióra moż pisać normalnie, i siła obu narzędzi są ustawione do 60g.
*Błąd odczytu pliku!	Błąd odczytu pliku podczas pracy z napęd	e ^P roszę spróbować włożyć USB ponownie wjechać na
*X Błąd silnika!	Błąd silnika!	Zatrzymaj 1:Sprawdzić, czy silnik jest
•Y Błąd silnika!		pod wpływem innych oporów podczas pracy. 2:Sprawdzić obwód silnika połączenie. 3:Wymienić na nowy silnik.
•Obraz nie pasuje do wielkość	W przypadku korzystania z funkcji RESET pozostała wielkość robocza frezu wynosi mniejszy niż rozmiar dokumentu do być	, Zmiana pozycji materiału i zresetować punkt początkowy.

Rozdział 4: Rozwiązywanie problemów i konserwacja

Wyświetlacz LCD	Przyczyna	Rozwiązanie
"S1 Okładka!	Czujnik S1 jest zakryty.	 Czy jakieś ciała obce (materiały, skrawki papieru itp.) blokują czujnik. Czy czujnik S1 jest w normie? Sprawdź, czy źródło światła znajduje się bezpośrednio na czujniku.
"S2 Okładka!	Czujnik S2 jest zakryty.	 Czy obce przedmioty (materiały, skrawki papieru itp.) blokują czujnik. Czy czujnik S2 jest w normie? Proszę sprawdzić, czy źródło światła znajduje się bezpośrednio na sensorze.

4.2 Konserwacja

Codzienna konserwacja

Podczas codziennej konserwacji należy pamiętać o przestrzeganiu następujących środków ostrożności:

- Nigdy nie smaruj mechanizmów plotera.
- Obudowę plotera należy czyścić suchą szmatką, która została zwilżona w neutralnym detergencie rozcieńczonym wodą. Nigdy nie używaj rozcieńczalnika, benzenu, alkoholu lub podobnych rozpuszczalników do czyszczenia obudowy; uszkodzą one wykończenie obudowy.
- Jeśli panel sterowania jest zabrudzony, należy go wyczyścić suchą szmatką.
- Do czyszczenia panelu nie należy używać benzyny, rozcieńczalników ani podobnych rozpuszczalników.
- (4) Gdy powierzchnia ślizgowa szyny Y zabrudzi się, delikatnie wytrzyj brud czystym, suchym ręcznikiem.
- Na powierzchni ślizgowej znajduje się środek smarny, więc należy uważać, aby nie wytrzeć całego smaru.

Rozdział 4: Rozwiązywanie problemów i

4.3 Dokumentacja techniczna

Rysunek wybuchowy



Rozdział 4: Rozwiązywanie problemów i

Lista części:

Pozycja	Numer części	Opis
1	SC350-031	Lewa pokrywa
2	SC350-032	Slideway
3	SC350-033	Górna pokrywa
4	SC350-034	Pokrywa wózka
5	SC350-018	Oświetlenie LED (kamera)
6	SC350-013	Kamera
7	SC350-012	Wózek
8	SC350-020	Płyta wózka
9	SC350-007	Oświetlenie LED.
10	SC350-035	Pokrywa LED
11	SC350-009	Serwomotor
12	SC350-021	Panel
13	SC350-026	MXL191 Pas
14	SC350-036	Słupek podporowy
15	SC350-037	Tylna pokrywa
16	SC350-039	Serwomotor
17	SC350-011	Płyta główna
18	SC350-019	Płyta transferowa
19	SC350-038	Prawa pokrywa
20	SC350-022	Przełącznik
21	SC350-040	Мос
22	SC350-009	Pokrywa mocy
23	SC350-008	Tylna osłona czujnika
24	SC350-041	Rolka
25	SC350-042	Pedał
26	SC350-043	Płytka czujnika
27	SC350-014	Czujnik S1
28	SC350-014	Czujnik S2
29	SC350-044	Tylne media
30	SC350-045	Taca wyjściowa
31	SC350-005	Walec zaciskowy
32	SC350-046	Fan
33	SC350-010	42 Silnik krokowy
34	SC350-028	MXL173 Pas
35	SC350-027	MXL128 Pas
36	SC350-014	Czujnik S3

CE

Oświadczenie o zgodności

Niniejszym oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że wymienione w "danych technicznych" produkty są zgodne z postanowieniami następujących dyrektyw WE i norm zharmonizowanych:

Dyrektywy WE:

2014/35/WE Dyrektywa niskonapięciowa

98/37/WE Dyrektywa w sprawie maszyn (od 2009-12-29: 2006/42/WE)

Norma: EN 60204-1:2006

M/s-

Oliver Tiedemann

Geschäftsführer

Technische Dokumente bei / Dokumentacja techniczna pod adresem: Nepata Vertrieb GmbH, Hochstatt 6-8, 85283 Wolnzach, Niemcy