

Discotom-6

Instruction Manual



Manual No.: 15677001

Date of Release 09.09.2013



Discotom-6
Instruction Manual

Table of Contents	Page
User's Guide	1
Reference Guide.....	18
Quick Reference	31

Always state *Serial No* and *Voltage/frequency* if you have technical questions or when ordering spare parts. You will find the Serial No. and Voltage on the type plate of the machine itself. We may also need the *Date* and *Article No* of the manual. This information is found on the front cover.

The following restrictions should be observed, as violation of the restrictions may cause cancellation of Struers legal obligations:

Instruction Manuals: Struers Instruction Manual may only be used in connection with Struers equipment covered by the Instruction Manual.

Service Manuals: Struers Service Manual may only be used by a trained technician authorised by Struers. The Service Manual may only be used in connection with Struers equipment covered by the Service Manual.

Struers assumes no responsibility for errors in the manual text/illustrations. The information in this manual is subject to change without notice. The manual may mention accessories or parts not included in the present version of the equipment.

Original Instructions. The contents of this manual are the property of Struers. Reproduction of any part of this manual without the written permission of Struers is not allowed.

All rights reserved. © Struers 2013.

Struers A/S
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup
Denmark
Telephone +45 44 600 800
Fax +45 44 600 801



Discotom-6 Safety Precaution Sheet

To be read carefully before use

1. The operator(s) should be fully instructed in the use of the machine and its cut-off wheels according to the Instruction Manual and the instructions for the cut-off wheels.
2. The machine must be placed on a safe and stable support table. All safety functions and guards of the machine must be in working order.
3. Use only intact cut-off wheels. The cut-off wheels must be approved for min. 50 m/s.
4. Observe the current safety regulations for handling, mixing, filling, emptying and disposal of the additive for cooling fluid.
5. The workpiece must be securely fixed in the quick-clamping device or similar. Large or sharp workpieces must be handled in a safe way.
6. The cutting handle should be lowered slowly and carefully, in order to avoid breaking the cut-off wheel.
7. Struers recommends the use of an exhaust system as the materials being cut may emit harmful gasses or dust.
8. The rubber curtains on the left hand side make it possible to cut long workpieces with a height of up to 80mm.
9. Do not put your hand through the rubber curtain during operation of the machine.
10. Use of safety goggles is recommended when using the flushing gun.

The equipment should only be used for its intended purpose and as detailed in the Instruction Manual.

The equipment is designed for use with consumables supplied by Struers. If subjected to misuse, improper installation, alteration, neglect, accident or improper repair, Struers will accept no responsibility for damage(s) to the user or the equipment.

Dismantling of any part of the equipment, during service or repair, should always be performed by a qualified technician (electromechanical, electronic, mechanical, pneumatic, etc.)

User's Guide

Table of Contents	Page
1. Getting Started	
Checking the Contents.....	2
Getting Acquainted with Discotom-6.....	3
Discotom-6 Rear View.....	4
Noise Level.....	4
Power Supply.....	4
Direction of the Cut-off Wheel.....	4
Connecting a Recirculation Cooling Unit.....	5
Connection to an External Exhaust System.....	6
2. Basic Operations	
Using the Controls.....	7
Front Panel Controls of Discotom-6.....	7
Front Panel Controls.....	8
Cooling Valve Positions.....	9
Cutting Position.....	9
Cleaning Position.....	9
Light Diode and Beep Signals.....	10
Fitting or Changing the Cut-off Wheel.....	11
Clamping the Workpiece.....	11
Starting/Stopping the Cutting Process.....	12
Automatic Cutting (AUTO mode).....	12
Manual Cutting.....	14
Combining Manual and Auto Operation.....	15
Cleaning.....	15
Flushing the Cutting Chamber.....	15
3. Routine Maintenance	
Daily Service.....	16
Weekly Service.....	16
Monthly service.....	16
Cleaning the Flushing Gun.....	16
Replacing the Cooling Water.....	16
Yearly Service.....	17
Inspection of Guard.....	17

1. Getting Started

Checking the Contents

In the packing box you should find the following parts:

- 1 Fork spanner (24mm), for changing the cut-off wheel
- 1 Connector pipe for water outlet
- 3 Elbow pipes for water outlet
- 1 Outlet hose, 2 m
- 3 Hose clamps
- 1 Grease for Y-table spindle
- 1 Oil for maintenance of cutting table
- 1 Set of Instruction Manuals

Unpacking Discotom-6

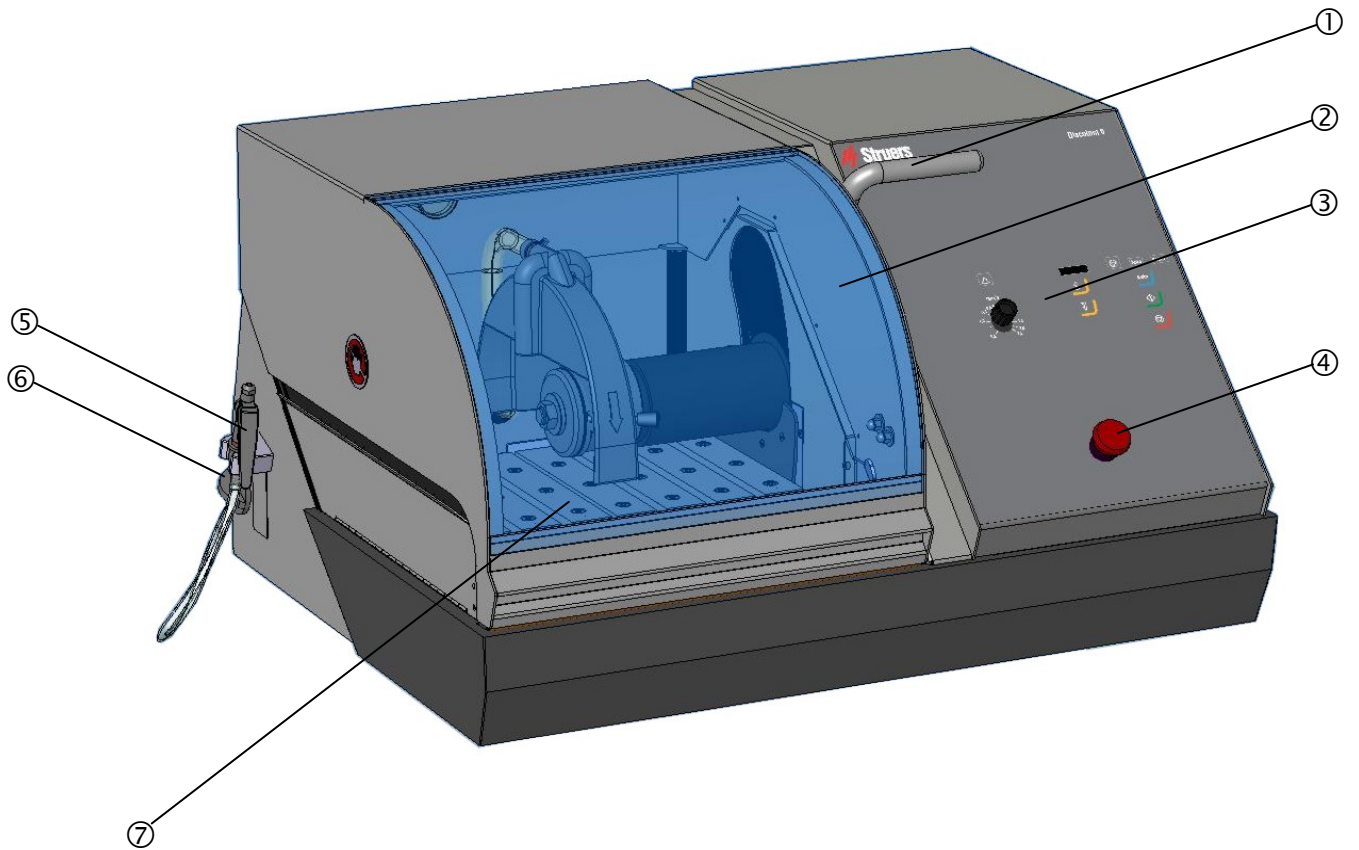
Remove the screws underneath the pallet to free the Discotom-6.

Placing Discotom-6

Discotom-6 should be placed on a table that is able to carry a weight of min. 140 kg.

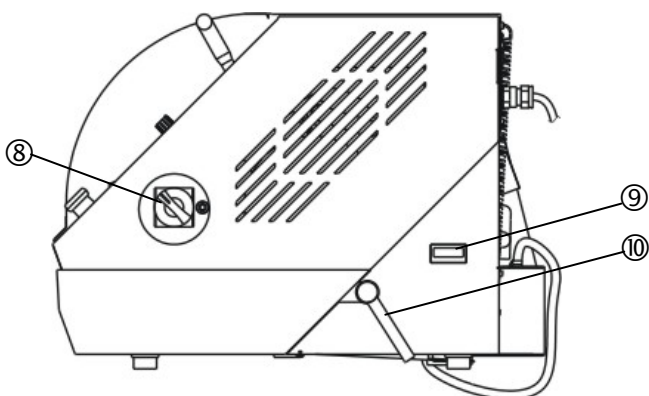
**Getting Acquainted
with Discotom-6**

Take a moment to familiarise yourself with the location and names of the Discotom-6 components.



- ① Cutting handle
- ② Protection guard, with window
- ③ Instrument panel
- ④ Emergency Stop
- ⑤ Flushing Gun
- ⑥ Cooling valve
- ⑦ Cutting table

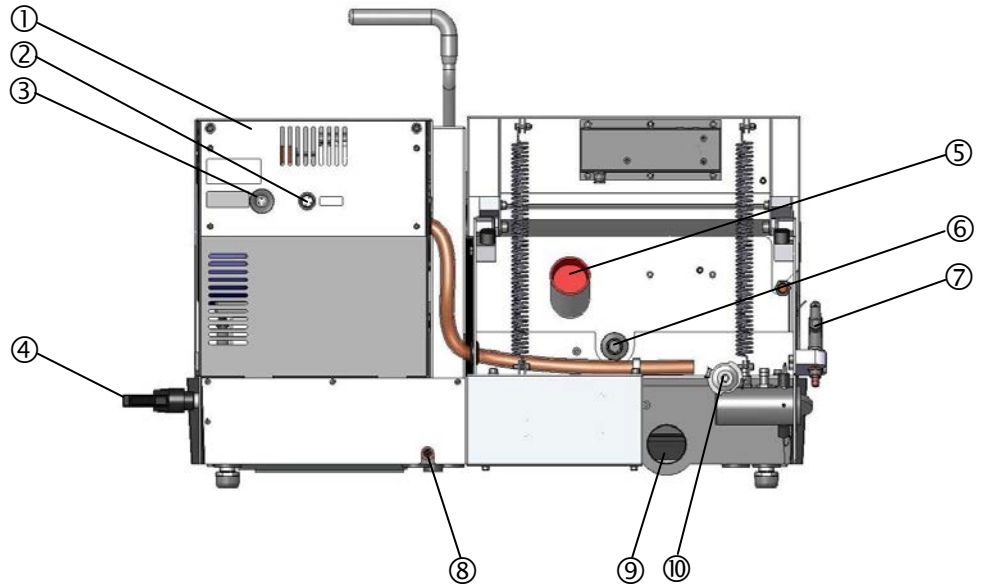
(Right side view)



- ⑧ Main power switch
- ⑨ Hours counter
- ⑩ Cut-off wheel locking handle

*Discotom-6
Instruction Manual*

Discotom-6 Rear View



- ① Upper back plate
- ② Cooli Unit connection
- ③ Electrical cable for power supply
- ④ Cut-off wheel locking handle
- ⑤ Exhaust hose
- ⑥ Water outlet to Flushing Gun
- ⑦ Flushing Gun
- ⑧ Drainage hose
- ⑨ Water outlet
- ⑩ Water inlet

Noise Level

Approx. 67 dB (A) measured at idle running, at a distance of 1.0 m/39.4" from the machine.

Power Supply

- First check that the mains voltage corresponds to the voltage stated on the type plate on the side of the machine.
- Discotom-6 is factory mounted with an electric cable. Mount a plug on the cable:
 - Black and brown = phase
 - Yellow/green = earth

Direction of the Cut-off Wheel

Check that when the power is turned on, the cut-off wheel rotates in the direction indicated by the moulded arrow in the guard of Discotom-6. If the direction of rotation is incorrect, switch the two phases.

Connecting a Recirculation Cooling Unit

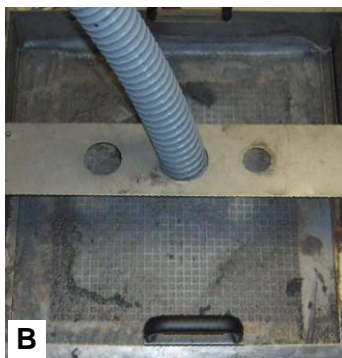
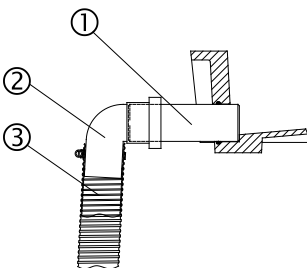
To ensure optimal cooling, Discotom-6 can be fitted with a Cooli unit. Cooling System 5 is a Cooli configuration designed for use with Discotom.

Note:

Cooling System 5 includes a static filter. For intensive use, and for materials generating a lot of swarf, a bandfilter such as Coolimat-200 is recommended.

Note

Before connecting the cooling unit to the Discotom, follow the instructions in the Cooling Units Instruction Manual to prepare it for use.



To connect the Discotom-6 to a Recirculation Cooling Unit:

- Plug the Cooli control unit's communication cable into the Discotom's control socket.
- Connect the water inlet hose to the Cooli pump using the quick coupling (A).
- Connect the other end of the hose to the quick coupling of the Discotom water inlet.

- Insert the drain pipe ① in the water outlet on the back of Discotom and mount the 90° elbow pipe ②. Lubricate the sealing ring with grease or soap to facilitate insertion. (Use the other elbow pipe if more suitable).
- Strip the steel spring from approx. 3 cm of the outlet hose and cut. Bend the cut end towards the centre of the hose. Mount the outlet hose ③ onto the elbow pipe and clamp the stripped section using a hose clamp.
- Check that the outlet hose slopes downwards when connected. If necessary adjust the length of the hose.
- Insert the open end of the hose into mounting hole in the bracket on top of the Cooli filter unit (B).
- Connect the cooling unit to the mains power supply.

IMPORTANT

Before connecting, check that the mains voltage corresponds to the voltage stated on the type plate on the side of the machine.

Drainage Hose

- Place the drainage hose in the tank of the Cooling Unit or lead to drain.

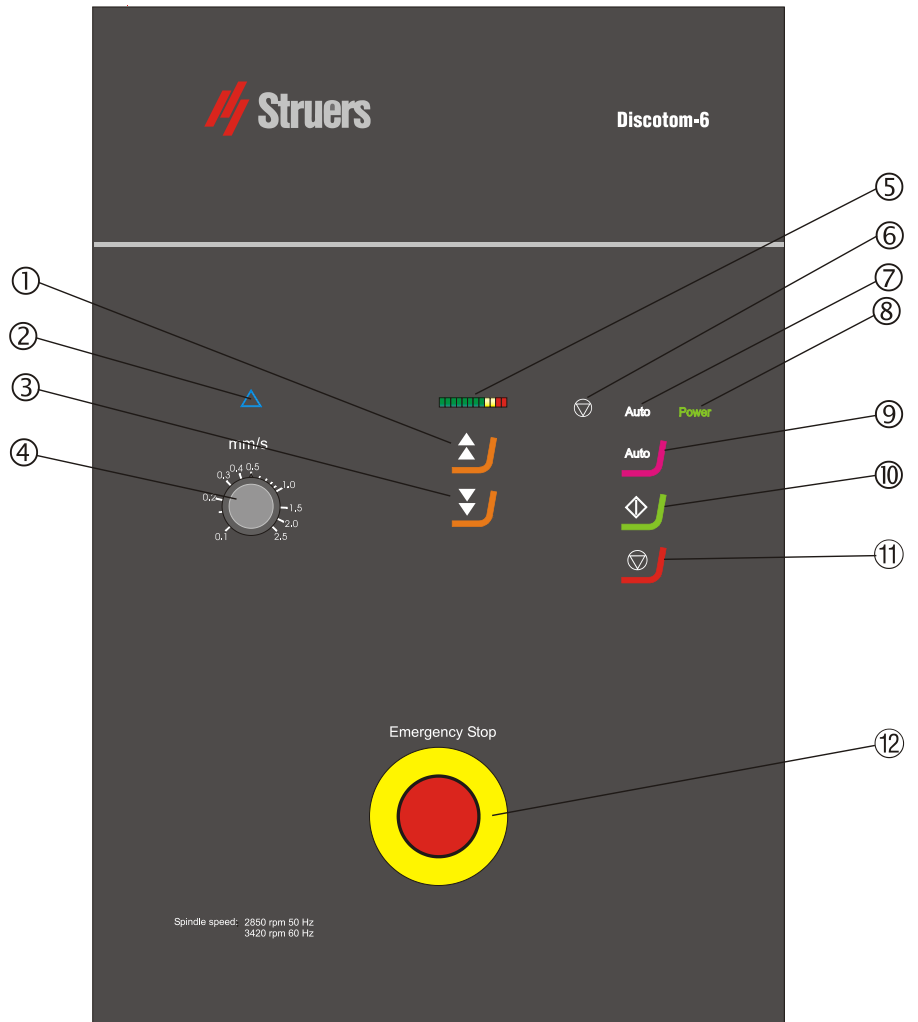
Connection to an External Exhaust System




Struers recommends the use of an exhaust as workpieces may emit harmful gasses or dust when cut. The exhaust system will also reduce the level of water condensation on the sides of the protection guard.

- On the back of Discotom-6 you will find a joint for a 50 mm (approx. 2") dia. exhaust hose.
- Mount an exhaust hose from your local exhaust system onto the joint.

2. Basic Operations

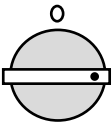

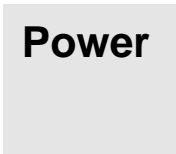


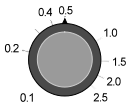
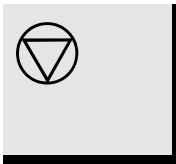

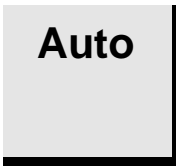


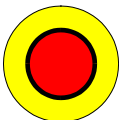

Using the Controls Front Panel Controls of Discotom-6



Control name	Symbol
① Forwards button.....	▲
② Feed Speed Reduced indicator light.....	△
③ Backwards button	▼
④ Feed Speed potentiometer	
⑤ Load bar	
⑥ Emergency stop/overload indicator light	⊖
⑦ Auto mode indicator light	Auto
⑧ Power indicator light	Power
⑨ Auto key	Auto
⑩ Start key	◇
⑪ Stop key	⊖
⑫ Emergency stop button.....	

*Discotom-6
Instruction Manual*

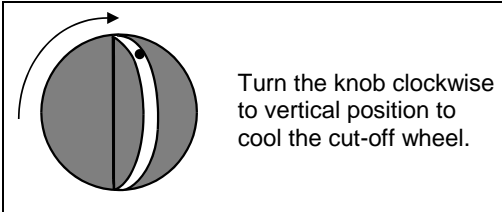
Front Panel Controls

Name	Key	Function	Name	Key	Function
MAIN SWITCH		The main power switch is located on the right hand side of Discotom-6. Turn clockwise to switch on the power.	FORWARDS		Moves cutting table forward.
POWER INDICATOR		Lights when main power is switched on.	BACKWARDS		Moves cutting table backwards.
START		Starts the machine. The cut-off wheel starts rotating and the cooling water is turned on.	FEED SPEED		Regulates the feed speed of the cutting table. The speed can be set from 0.1-2.5 mm/sec.
STOP		Stops the machine. The cut-off wheel stops rotating and the cooling water is turned off.	FEED SPEED REDUCED		Lights when the feed speed has been set too high and is reduced by the machine.
AUTO		Select or deselect automatic cutting mode	LOAD BAR		Reflects the present motor load status.
AUTO INDICATOR		Lights when automatic cutting mode selected.	EMERGENCY STOP		Push the red button to stop. Pull the red button to release.
			EMERG. STOP OVERLOAD		Lights when emergency stop has been pressed or the cutting motor is overloaded.

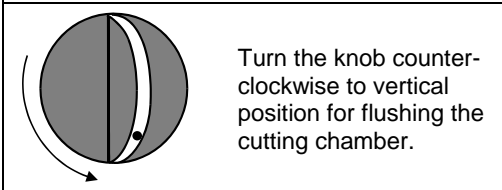
Cooling Valve Positions

The flushing gun, and a valve for cooling and cleaning, are located on the left hand side of the cutting machine. During cutting the valve is turned clockwise (mark at the top) and the water is directed to cool the cut-off wheel. For cleaning the valve is turned counter-clockwise (mark at the bottom) to flush the cutting chamber.














Cutting Position



Cleaning Position



Light Diode and Beep Signals Discotom-6 is provided with various light diodes indicating the status of the machine. Beep signals will sound if a key is pressed when the function cannot be activated.

Status	Indication	Comments
Green POWER indicator on	The main power switch has been turned on.	
White AUTO indicator on	AUTO mode is active.	
🔔 Beep signal	You pressed AUTO, START  , FORWARDS  or BACKWARDS  while the motor was running.	
2 long 🔔 Beep signals	You pressed START  while the protection guard was open.	
3 long 🔔 Beep signals	You pressed START  for cutting while cooling valve isn't in cutting position.	Turn cooling valve to cutting position.
Red  indicator on	The emergency stop has been pressed.	Release the emergency stop to shut off the  indicator.
Red  indicator on and 🔔 beep signal	The emergency stop has been pressed and you tried to press another key.	
Yellow  FEED SPEED REDUCED indicator blinking	In AUTO mode: the feed speed is too high.	The machine automatically turns the feed speed down.
	An AUTO cut has finished. Feed speed reduced.	Turn the feed speed down or press any key.
Red  and yellow FEED SPEED REDUCED indicators blinking	Cutting in AUTO mode not possible as the cutting table does not move.	Press any key to stop the indicators. Material may be too hard for the cut-off wheel chosen or cutting table may be jammed. See Trouble Shooting section at back of manual.
Red  indicator and 1 red cell on LOAD BAR	Pump motor overloaded.	Stop the machine. Push the red button on the back of the machine to reset the safety cut-out.
Red  indicator and 2 red cells on LOAD BAR	Main motor overloaded. Process halted.	The indicators will disappear when the motor has cooled down.
Red  indicator, 2 red cells on LOAD BAR and 🔔 beep signal		You tried to press a key before the motor had cooled down.

Fitting or Changing the Cut-off Wheel

Note: The spindle for Discotom-6 is left-hand threaded. If Discotom-6 has been used for manual cutting, fasten the cutting handle with the black handle at the right hand side of the machine before changing the cut-off wheel.

- Press and hold down the black locking knob on the right-hand side of the cut-off wheel, turning the cut-off wheel until the spindle lock clicks.
- Remove the nut with a fork spanner. Remove the flange and the old cut-off wheel.
- Mount the new cut-off wheel.

IMPORTANT

Conventional cut-off wheels based on Al_2O_3/SiC abrasives should be placed between two cardboard washers, to protect the cut-off wheel. For maximum precision with diamond or CBN cut-off wheels, do not use cardboard washers.

- Mount the flange and the nut. Tighten carefully and release the locking knob.

Clamping the Workpiece

- Place the workpiece between the quick clamping devices and the back stops.
- Push the clamps towards the workpiece and lock the quick-clamping devices with the locking handle.

IMPORTANT

The workpiece must be firmly held in the quick-clamping devices.

- Carefully close the protection guard.

**Starting/Stopping
the Cutting Process**
*Automatic Cutting
(AUTO mode)*

When the machine is used in AUTO mode the cut-off wheel is stationary and the cutting table moves. In MANUAL mode the cutting table is stationary and the operator moves the cut-off wheel.

- Clamp the workpiece.
- Loosen the black handle situated on the right hand side of the cutting chamber.
- Lower the cut-off wheel by drawing the cutting handle downwards until the cut-off wheel is positioned ready to cut the workpiece. Fasten the black handle again.
- Press ▲ FORWARDS to position the cutting table and the workpiece just in front of the cut-off wheel.
- Close the protection guard.
- Set the desired feed speed
- Press the AUTO mode key to select AUTO mode.
- Press START ◊ to start the machine. The cut-off wheel starts rotating and the cooling water is turned on. The cutting table moves forward toward the cut-off wheel at the pre-set feed speed.
- If the machine has been stopped with the STOP ⊕ key, the cutting table will stay in position. To return the cutting table to its start position press BACKWARDS ▼ once. Struers recommends manually lifting the cut-off wheel away before the cutting table is moved back. Please note that the protection guard has to be closed in order to carry out this operation. If the protection guard has been opened press and hold the BACKWARDS key ▼ to move the cutting table to its start position.
- If the cutting table reaches the back of the cutting chamber during the cutting process, the cut-off wheel automatically stops and the cutting table returns to its start position.

- To set another stop position:
 - Press FORWARDS ▲ to move the cutting table to the desired position.
 - Press and hold the STOP Ⓢ key and then press once on FORWARDS ▲ to set this position as stop position. Then release the STOP Ⓢ key.
When the cutting table now reaches this position during cutting, the cut-off wheel will stop and the cutting table will return to its start position.
The set stop position will be cancelled when the power is switched off.

Note: the cutting table can be positioned with FORWARDS ▲ and BACKWARDS ▼. When the keys are held down, the cutting table moves with increased speed of 20 mm / sec.

Reduced Feed Speed

If the feed speed is set too high, the yellow FEED SPEED REDUCED indicator (△) above the feed speed control flashes and the feed speed is automatically reduced by 10%. Discotom-6 can repeat this reduction up to 5 times.
Once the workpiece has been cut, the operator can reduce the feed speed using the feed speed control until the overload indicator stops flashing. Discotom-6 will then be able to cut another similar workpiece without feed speed reduction.

Manual Cutting

- Clamp the workpiece.
- Loosen the small black handle on the right side of the cutting chamber. The cutting handle is now easily moved up and down.
- Position the cutting table and the workpiece under the cut-off wheel with the FORWARDS ▲ and BACKWARDS ▼ keys
- Close the protection guard.
- Make sure that AUTO MODE is de-selected.
- Press START ◇ to start the machine. The cut-off wheel starts rotating and the cooling water is turned on.
- Pull down the cutting handle and let the cut-off wheel work itself into the workpiece. Increase the pressure and begin cutting.
- When the cut-off wheel has almost cut through the workpiece reduce the pressure.
- When the cut-off wheel has cut through the workpiece push the cutting handle back to its top position.
- Press the Ⓢ STOP key to stop the machine

Remember


When cutting manually, the motor load bar should be used to monitor the force on the workpiece. Try to keep the motor load in the green or the beginning of the yellow area.

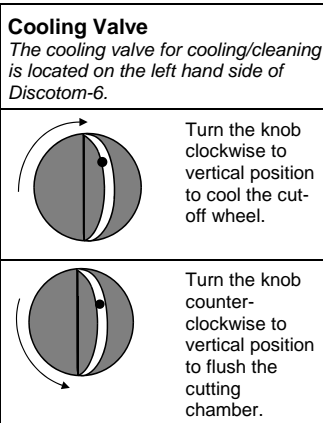
Combining Manual and Auto Operation

Manual and Automatic cutting mode may be used in combination. You may start in manual mode and cut into the workpiece. If you lock this position you can continue in automatic mode, and the workpiece will move towards the cut-off wheel.

Cleaning Flushing the Cutting Chamber

To ensure a longer lifetime for your Discotom-6, Struers strongly recommends that you clean the cutting chamber with the flushing gun every day.

- Press STOP  to stop the cut-off wheel and cooling water.
- Open the protection guard and release the workpiece from the quick-clamping devices.
- Take the flushing gun from the left hand side of the cutting machine and point it towards the bottom of the cutting chamber.
- Turn the cooling valve to cleaning position (see sketch at left)
- Clean the cutting chamber thoroughly.



Note:

Do not clean the protection guard with the flushing gun; use a damp cloth instead.

- Turn the cooling valve to cooling position.
- Leave the protection guard open to let the cutting chamber dry completely.

AVOID RUST!

Leave the protection guard open to let the cutting chamber dry completely.

3. Routine Maintenance

Accumulated dirt and swarf can restrict or cause damage to the movement of the cutting table. To ensure a longer lifetime for your Discotom Struers strongly recommends daily cleaning of the cutting chamber.

Clean the cutting chamber thoroughly if the Discotom is not to be used for a longer period of time.

Recirculation Cooling Unit

For Maintenance of the Recirculation Cooling Unit please refer to the Cooli Instruction Manual.

Daily Service

- Clean the cutting chamber, especially the cutting table with the T-slots.
- Clean the protection guard window with a damp cloth. Do not use the flushing gun.
- Do **not** clean the lamp glass with alcohol. Use a damp cloth.

Weekly Service

- Clean the cutting chamber thoroughly:
Move the cutting table forwards and backwards to access the whole of the cutting chamber.
- Clean along the length of the guide shafts with the flushing gun and a brush to remove accumulated swarf.
- Clean under the cutting table with the flushing gun and a brush to remove accumulated swarf.

Cooling Unit

- Check the level of the cooling water after 8 hours use or at least every week.

Monthly service

Cleaning the Flushing Gun

- Remove flushing gun from the hose by squeezing the clamp.
- Soak in warm soapy water to loosen dirt and residue.
- Press the handle and clean the barrel with compressed air or a pipe cleaner. (The nozzle can be removed for better access).

Replacing the Cooling Water

- Replace the cooling water in the Recirculation Cooling Unit at least once a month.

Yearly Service
Inspection of Guard

- Visually inspect the guard and the glass for signs of wear or damage.

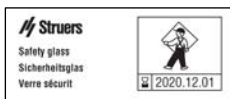
Important

Carry out inspection at more regular intervals if Discotom-6 is used for more than one 7 hour shift a day.

Struers recommends that the PETG glass is replaced after 5 years of routine operation.

The guard should be replaced immediately if it has been weakened by collision with projectile objects or if there are visible signs of deterioration as a result of using a cooling fluid other than those produced by Struers.

A label on the guard indicates when the glass is due to be replaced.



Reference Guide

Table of Contents	Page
1. Advanced Operations	
Adjusting the Back Stop	19
Clamping Irregular Workpieces	19
Mounting an Adjustable Cutting Table	19
Optimising the Cutting Results	20
Explanation of Safety Factors	20
2. Accessories	21
3. Consumables	21
4. Trouble-Shooting	22
5. Maintenance	
Hours Counter	25
Maintenance of Cutting Tables	26
Lubricating the Cutting Table	26
Maintenance of Cut-off Wheels	28
Storing Bakelite Bonded Al ₂ O ₃ Cut-off Wheels	28
Maintenance of Diamond and CBN Cut-off Wheels	28
Maintenance of Clamping Devices	28
6. Technical Data	29

1. Advanced Operations

Adjusting the Back Stop

- Use a 13 mm spanner to loosen the back stop.
- Place the workpiece. Adjust the back stop so that the centre of the workpiece is under the centre of the cut-off wheel:
- Tighten the back stop.
- If you also need to adjust the clamping devices, loosen them and position them parallel to the back stop. Tighten the clamping devices.

Clamping Irregular Workpieces

Irregular workpieces without plane clamping surfaces must be clamped using special clamping tools, as the workpieces must not move during cutting. This could result in damage to the cut-off wheel or to the workpiece itself. For this purpose a vertical clamping device with one flat clamping shoe is available. (See Accessories).

Mounting an Adjustable Cutting Table

If you need to cut plane parallel sections, an adjustable table may be mounted on top of the existing cutting table. The adjustable table positions the workpiece at a right angle to the cut-off wheel and is movable up to 60mm. (See Accessories).

- Dismount the clamping tools, if mounted.
- Move the cutting handle to the top position and the cutting table to the back in order to create working space.
- Move the centre part of the adjustable cutting table to the left by turning the handle until the holes for the Allen screws are visible.
- Loosely mount two T-nuts underneath the adjustable cutting table using Allen screws.
- Slide the adjustable cutting table onto the cutting table:
 - Position the adjustable cutting table on the left-hand side of the cutting table with the spindle on the left.
 - Open the hinged protection guard to let the spindle pass.
 - The guide pins and T-nuts on the bottom of the adjustable cutting table are slid into the third T-slot from the left; this automatically aligns the adjustable cutting table.
- Tighten the Allen screws for the T-nuts.
- Mount clamping tools using the T-slots in the adjustable cutting table.

Optimising the Cutting Results

The following table shows answers to a number of common questions about how to achieve better quality cuts:

Question	Answer
How can I avoid discoloration or burning of the sample?	Reduce the feed speed
	Change the cut-off wheel, as the hardness of the present cut-off wheel may be inappropriate for the hardness of the workpiece*
How can I avoid burrs?	Use a softer cut-off wheel*
	Clamp the workpiece securely with the quick-clamping devices.
How can I prevent the cut-off wheel wearing out too quickly?	Reduce the feed speed or use a harder cut-off wheel*
How can I cut more quickly?	Place the workpiece in a position which allows the cut-off wheel to cut the smallest possible cross-section. Increase the feed speed.

*) Please refer to the Selection Guide in the Struers [Cut-off Wheels brochure](#).

Explanation of Safety Factors

The protection guard has a safety switch to prevent the cut-off wheel from starting while the guard is open. Furthermore, a locking mechanism prevents the operator from opening the protection guard until the cut-off wheel stops spinning.

2. Accessories

Please refer to the [Discotom-6 brochure](#) for details of the range available.

Clamping Tools

Please refer to the [Struers Clamping Tools brochure](#) for details of the range available.

Other Accessories

Specification	Cat. No:
<i>T-slot cleaner</i> T-slot cleaner for 10 and 12 mm T-slots	05486910

3. Consumables

Cut-off Wheels

Please refer to the Selection Guide in the [Struers Cut-off Wheels brochure](#).

Other Consumables

Specification	Cat. No:
<i>Corrozip</i> Environment friendly. To protect the machine from corrosion and to improve cutting and cooling qualities. For Recirculation Cooling Unit. 1 l 5 l	449900045 449900046
Grease for maintenance/lubrication of the spindle (GadusS2) 100 ml	16080802
Oil for maintenance of cutting table (Shell Tellus S100) 50 ml	16080845

4. Trouble-Shooting

Recirculation Cooling Unit

For Messages and Errors relating to the Recirculation Cooling Unit, please refer to the Instruction Manual.

Error	Explanation	Action
Indications on the Front Panel		
FEED SPEED REDUCED \triangle and ∇ indicator lights come on.	Emergency stop active.	Solve the problem causing the emergency stop, for example, by reducing the feed speed, or using a different cut-off wheel, then release the emergency stop.
	Cutting motor overloaded due to heavy use.	Open the protection guard and let the cutting motor cool down for about 5 - 10 min.
Machine Problems		
The cut-off wheel does not rotate.	The protection guard may be open.	Press the safety guard completely down. If this does not help, call a Struers service technician.
Chamber light does not work.	Lamp needs to be replaced.	Remove the plastic cap to gain access to the fluorescent lamp. Pull out the lamp and replace it.
Water leaking.	Leak in a Recirculation Cooling Unit hose.	Check the hose and tighten the hose clamp.
	Water overflow in the cooling water tank.	Remove the excess water in the tank.
Workpieces or cutting chamber rusty.	Insufficient additive in cooling fluid.	Use Struers Additive for cooling fluid in the cooling water, at the correct concentration. Check with a refractometer. Follow the instructions in the 'Maintenance' Section.
	The protection guard is left closed after use.	Leave the protection guard open to let the cutting chamber dry.
Protection guard window blurred.	Insufficient cleaning.	Clean with mild soapy water (do not use the flushing gun).
Quick-clamping device unable to hold the workpiece.	The quick-clamping device is not balanced.	Adjust the screw underneath the clamping column. Use a 3 mm Allen key.
	Clamp worn.	Call a Struers service technician.
Flushing gun blocked	Build up of dirt in the gun.	Clean flushing gun. Follow the instructions in the 'Maintenance' Section.

Discotom-6
Instruction Manual

Error	Explanation	Action
Cutting Problems		
Discoloration or burning of the workpiece.	The hardness of the cut-off wheel is inappropriate for the hardness / dimensions of the workpiece.	See Consumables section, under heading 'Cut-off Wheels'.
	Inadequate cooling.	- Check that there is sufficient water in the Recirculation cooling unit. - Check the cooling water hoses.
Unwanted burrs	Wheel is too hard.	See Consumables section, 'Cut-off Wheels'.
	Feed speed too high at the end of the operation.	Reduce the feed speed near the end of the operation.
	Lack of support for the workpiece.	If possible support the workpiece on both sides.
Cutting quality differs.	Cooling water hose clogged.	Clean the cooling water hose and the cooling tube. Check the water flow by turning the cooling valve to cleaning position.
Cut-off wheel breaks.	Incorrect mounting of the cut-off wheel.	- Check that the hole has the correct diameter. - Check cardboard washer on both sides of the cut-off wheels and replace if worn. The nut must be tightened properly.
	Incorrect clamping of the workpiece.	Make sure that only the left quick-clamping device is tight. The other device should only press lightly.
	Wheel is too hard.	See Consumables section, 'Cut-off Wheels'.
	Feed speed is set too high.	Reduce the feed speed.
	Inadequate cooling.	Check that there is enough water in the cooling unit. Check the cooling water hoses.

*Discotom-6
Instruction Manual*

Error	Explanation	Action
The cut-off wheel wears down too quickly.	The feed speed is too high.	Reduce the feed speed.
	Insufficient cooling.	- Check that there is enough water in the Recirculation cooling unit. - Check the cooling water hoses.
	The cut-off wheel is too soft for the task.	See Consumables section, 'Cut-off Wheels'.
The cut-off wheel does not cut through the workpiece.	Incorrect choice of cut-off wheel.	See Consumables section, 'Cut-off Wheels'.
	Cut-off wheel worn.	Replace the cut-off wheel.
	The cut-off wheel gets caught in the workpiece.	Support the workpiece and clamp it on both sides of the cut-off wheel so that the cut stays open.
The workpiece breaks when clamped.	The workpiece is brittle.	Place the workpiece between two polystyrene plates. Note! Always cut brittle workpieces very carefully.
The sample is corroded	The sample has been left in the cutting chamber for too long.	Remove the sample directly after cutting. Leave the protection guard open when you leave the machine.
	Insufficient additive for cooling fluid.	Use Struers Additive for cooling fluid in the cooling water at the correct concentration. Check with a refractometer. See Maintenance section.

5. Maintenance

Service and greasing of the quick-clamping devices is part of a regular Struers Service Schedule. Struers recommends that a regular service check be carried out after every 1500 hours of use. Please contact a Struers Service Technician to service the machine.

Hours Counter

The hours counter at the right hand side of Discotom-6 records the number hours that the cutting motor has been in operation. To ensure trouble-free operation of Discotom-6, service provided by a Struers Service Technician is recommended for every 1500 hours of operation. The hours counter can only be reset by a Struers Service Technician.

Maintenance of Cutting Tables

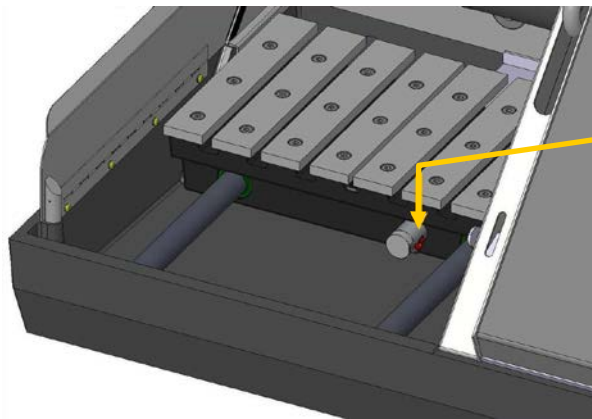
The stainless steel bands should be replaced if they become worn or damaged. The bands are available as spare parts.
To allow humidity to escape from the cutting table and chamber, it is recommended to leave the hood open when the machine is not in use.

Lubricating the Cutting Table

To maintain the optimum performance of Discotom-6, lubricate the cutting table at regular intervals (approx every 50 hours).
Check the service counter on the right hand side of the machine regularly to monitor the actual number of usage hours.
After lubrication, note the date and number of service hours on the Maintenance Log table.

Spindle

- Move the cutting table to its rear position using the ▼ BACKWARDS key.

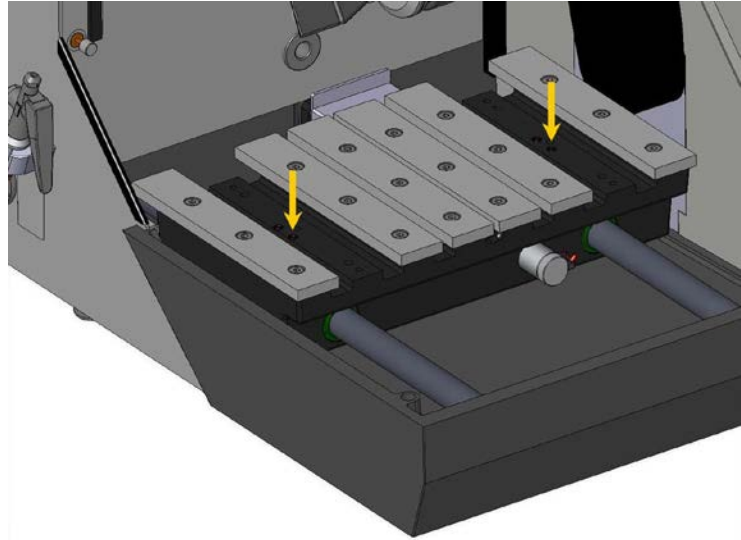


- Place the grease gun on the nipple in front of the spindle for the cutting table and push twice to grease the spindle.

A grease gun with grease for lubricating the Y-table spindle is supplied with the Discotom-6.
When all the grease has been used, refill the grease gun.

Slide Bearings

- Remove the stainless steel bands located over the guide shafts (see illustration).



- Fill the holes with oil eg. Shell TELLUS oil S100. Use approx. 12.5ml oil for each side or until the reservoirs are full. A bottle with oil for lubricating the slide bearings is supplied with the Discotom-6. When all the oil has been used, refill with eg. Shell TELLUS oil S100.

Important

If the oil in the reservoir appears milky;
this indicates that water has entered the oil reservoir.
Call a Struers Service Technician to clean the reservoir.

- Check that the O-rings are in position and remount the stainless steel bands.

Maintenance of Cut-off Wheels
*Storing Bakelite Bonded Al₂O₃
Cut-off Wheels*

These cut-off wheels are sensitive to humidity. Therefore, do not mix new, dry cut-off wheels with used humid ones. Store the cut-off wheels in a dry place, horizontally on a plane support.

*Maintenance of Diamond and
CBN Cut-off Wheels*

The precision of diamond and CBN cut-off wheels (and thus the cut) depends on how carefully the following instructions are observed:

- Never expose the cut-off wheel to a heavy mechanical load, or heat.
- Store the cut-off wheel in a dry place, horizontally on a plane support, preferably under light pressure.
- A clean and dry cut-off wheel does not corrode. Therefore, clean and dry the cut-off wheel before storing. If possible, use ordinary detergents for the cleaning.
- Regular dressing of the cut-off wheel is also part of the general maintenance.

**Maintenance of
Clamping Devices**

Important

It is recommended to thoroughly clean and lubricate the Quick Clamping Devices at regular intervals.

6. Technical Data

Subject		Specifications	
		Metric/International	US
Cutting motor	Cutting power constant [S1] Cutting power intermittent [S3] Maximum power	2.2 - 3.0 kW 3.2 - 4.0 kW 4.4 - 6.0 kW	3.0 - 4.0 HP 4.3 - 5.4 HP 6.0 - 8.0 HP
	Rotational speed (running idle)	2850 rpm at 50Hz 3420 rpm at 60 Hz	2850 rpm at 50Hz 3420 rpm at 60 Hz
Cut-off Wheel	Diameter x thickness	ø250x1.5x32mm	9.8 x 0.06 x 1.25"
	Max. cutting diameter: Max. length of cut: (at a workpiece height of 65mm and width of 205mm) The max. cutting capacity might be less, depending on the workpiece material and the cut-off wheel	80mm 140mm	3.1" 5.6"
Cutting Table Dimensions	Width	386mm	15.19"
	Length	225mm	8.85"
Fume Extraction	Dia. for connecting tube	50 mm	2.0"
	Recommended capacity: at 0mm /0" water gauge	240 m ³ /h	8475 ft ³ /h
Dimensions and Weight	Discotom-6 Width Depth Height Weight	794mm 640mm 458mm (123kg)	31.26" 25.20" 18.03" 272lbs
	<i>Optional Table Unit</i> Width: Depth: Height:	900mm 750mm 800mm	35.4" 29.5" 31.5"

Discotom-6
Instruction Manual

Subject	Specifications			
Electrical Data	Voltage/frequency:	Max. Load:	Fuse	
			min.	max.
	3 x 20050Hz	21.3A	20 A	25 A
	3x200-210/60Hz	21.3A	20 A	25 A
	3 x 220-230V/50Hz	19.8A	20 A	25 A
	3 x 220-240V/60Hz	19.8A	20 A	25 A
	3 x 380-415V/50Hz	11.8A	10 A	20 A
	3x380-415/60Hz	11.8A	10 A	20 A
3 x 460-480V/60Hz	11.8A	10 A	20 A	
<i>Residual Current Circuit Breaker</i>	type A, 30 mA (or higher) is recommended.			
Safety standards	Please refer to the Declaration of Conformity			
Environment	Noise level	Approx. 67dB(A) during cutting, at a distance of 1.0 m/39.4" from the machine.		
	Dynamic Balancing	Max. admissible unbalance U_{per} according to ISO 1940/1, Balance Quality Grade G6.03: $U_{per} = 2 \text{ gmm/kg} = 110 \text{ gmm}$.		

Quick Reference

Clamping the Workpiece

- Place the workpiece between the clamps and the back stop.
- Push the clamps towards the workpiece and lock the quick-clamping device with the locking handle.

Auto Cutting

- Clamp the workpiece.
- Position the cut-off wheel so that it can cut the sample and lock it in place with the black cut-off wheel locking handle on the right of the machine.
- Position the cutting table with ▲ FORWARDS and ▼ BACKWARDS.
- Carefully close the protecting guard.
- Set feed speed and Press AUTO.
- Press START ◇ to begin cutting.
- After cutting, the cutting table automatically returns to its start position.
- Open the protection guard and release the clamping device.
- Remove the workpiece.

Manual Cutting

- Loosen the black handle on the right hand side of Discotom-6 so that the cut-off wheel moves freely
- Clamp the workpiece.
- Position the cutting table under the cut-off wheel.
- If AUTO mode is selected, de-select it.
- Press START ◇. Lower the cut-off wheel until it contacts the workpiece and apply pressure until the sample is cut.
- Keep the Load Bar in the green, or first part of the yellow area. Relax pressure near the end of the cut.
- Open the protection guard and release the clamping device.
- Remove the workpiece.

Changing the Cut-off Wheel

- Fasten the black handle to stop the cutting handle from moving.
- Press the black locking knob on the right-hand side of the cut-off wheel, turning the cut-off wheel until the spindle lock clicks.
- Remove the nut with a fork spanner. Remove the flange and the old cut-off wheel.
- Mount the new cut-off wheel.
- Mount the flange and the nut. Tighten carefully.

Flushing the Cutting Chamber

- Pull out the flushing gun and point towards the bottom of the cutting chamber.
- Turn the cooling valve to flushing position.
- Clean the cutting chamber.
- Turn the cooling valve to cooling position.
- Always leave the protection guard open to let the cutting chamber dry.

Discotom-6

Gebrauchsanweisung



Handbuch Nr.: 15677001

Auslieferungsdatum 09.09.2013



Inhaltsverzeichnis	Seite
Benutzerhandbuch.....	1
Referenzhandbuch	17
Schnellinformation	31

Geben Sie bitte bei technischen Anfragen oder bei der Bestellung von Ersatzteilen immer die *Seriennummer* und die *Spannung/Frequenz* an. Diese Angaben finden Sie auf dem Typenschild des Geräts bzw. der Maschine. Eventuell benötigen wir auch *Datum* und *Artikelnummer* des Handbuchs. Diese Informationen finden Sie auf der Vorderseite.

Beachten Sie bitte die nachstehend genannten Einschränkungen. Zuwiderhandlung kann die Haftung der Firma Struers beschränken oder aufheben:

Gebrauchsanweisungen: Eine von der Firma Struers veröffentlichte Gebrauchsanweisung darf nur in Zusammenhang mit den Geräten von Struers verwendet werden, für die diese Gebrauchsanweisung ausdrücklich bestimmt ist.

Wartungshandbücher: Ein von der Firma Struers veröffentlichtes Wartungshandbuch darf nur von ausgebildeten Technikern benutzt werden, die von Struers dazu berechtigt wurden. Das Wartungshandbuch darf nur in Zusammenhang mit dem Gerät von Struers verwendet werden, für das dieses Wartungshandbuch ausdrücklich bestimmt ist.

Struers übernimmt für Irrtümer in Text und Bild der Veröffentlichungen keine Verantwortung. Wir behalten uns das Recht vor, den Inhalt der Gebrauchsanweisungen und Wartungshandbücher jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern. In den Gebrauchsanweisungen und Wartungshandbüchern können Zubehör und Teile erwähnt sein, die nicht Gegenstand oder Teil der laufenden Geräteversion sind.

Originalgebrauchsanweisung. Der Inhalt der Gebrauchsanweisungen und Wartungshandbücher ist Eigentum der Firma Struers. Kein Teil dieser Gebrauchsanweisung darf ohne schriftliche Genehmigung von Struers reproduziert werden.

Alle Rechte vorbehalten © Struers 2013.

Struers A/S
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup
Dänemark
Telefon +45 44 600 800
Fax +45 44 600 801



Discotom-6 Sicherheitshinweise

Vor Gebrauch sorgfältig lesen

1. Lesen Sie bitte vor Gebrauch des Discotom-6 die Gebrauchsanweisung für die Maschine und für die zugehörigen Trennscheiben.
2. Die Maschine muß auf einem sicheren und stabilen Tisch aufgestellt werden. Alle Sicherheitseinrichtungen und Schutzvorrichtungen müssen betriebsbereit sein.
3. Benutzen Sie nur unbeschädigte Trennscheiben, die für mindestens 50 m/s zugelassen sind.
4. Beachten Sie bitte beim Handhaben, Mischen, Abfüllen, Leeren und Entsorgen der Zusätze zur Kühlflüssigkeit die geltenden Sicherheitsbestimmungen.
5. Das Werkstück muß in der Schnellspannvorrichtung (oder einer ähnlichen) sicher eingespannt sein. Der Umgang mit großen und scharf geformten Werkstücken muß vorsichtig erfolgen.
6. Damit die Trennscheibe nicht zu Bruch geht, sollte der Trenngriff langsam und vorsichtig nach unten geführt werden.
7. Struers empfiehlt den Gebrauch einer Absaugvorrichtung, weil beim Trennen gefährliche Gase oder Trennrückstände entstehen können.
8. Die Gummischürze auf der linken Seite der Maschine ermöglicht es lange, überstehende Werkstücke mit einer Höhe von bis zu 80 mm zu trennen.
9. Stecken Sie Ihre Hände während des Betriebs der Maschine nicht an der Gummischürze vorbei in die Trennkammer.
10. Beim Reinigen der Maschine mit der Spülpistole wird das Verwenden einer Schutzbrille empfohlen.

Das Gerät darf nur für seinen vorgesehenen Anwendungszweck und wie in der Gebrauchsanweisung beschrieben verwendet werden.

Für die Benutzung der Geräte bzw. der Maschinen sind die Verbrauchsmaterialien von Struers vorgesehen. Falls unzulässiger Gebrauch, falsche Installation, Veränderung, Vernachlässigung, unsachgemäße Reparatur oder ein Unfall vorliegen, übernimmt Struers weder die Verantwortung für Schäden des Benutzers noch für solche am Gerät.

Die für Kundendienst und Reparatur erforderliche Demontage irgendwelcher Teile des Gerätes bzw. der Maschine sollte immer nur von qualifiziertem Fachpersonal (Elektromechanik, Elektronik, Pneumatik usw.) vorgenommen werden.

Benutzerhandbuch

Inhaltsverzeichnis	Seite
1. Zu Beginn	
Auspacken	2
Discotom-6 kennenlernen	3
Rückansicht	4
Geräuschpegel	4
Netzanschluß	4
Drehrichtung der Trennscheibe	4
Umlaufkühleinheit anschließen	5
Anschluß an ein externes Absaugsystem	6
2. Grundzüge der Bedienung	
Gebrauch der Bedienelemente	7
Bedienelemente des Discotom-6	7
Bedienelemente	8
Stellungen des Kühlventils	9
Trennposition	9
Reinigungsposition	9
Leuchtdiode und Warnton	10
Einbau/Wechseln der Trennscheibe	11
Werkstück einspannen	11
Trennvorgang starten/stoppen	12
Automatisches Trennen (AUTO Betriebsart)	12
Reduzierte Vorschubgeschwindigkeit	13
Trennen von Hand	13
Kombiniertes Trennen von Hand und automatische Bedienung	14
Reinigen	14
Trennkammer ausspülen	14
3. Laufende Wartung	
Tägliche Pflege	15
Wöchentliche Pflege	15
Monatliche Wartung	15
Reinigen der Spülpistole	15
Kühlwasser ersetzen	15
Jährliche Wartung	16
Inspektion der Schutzhaube	16

1. Zu Beginn

Auspacken

Folgende Gegenstände sollten in der Verpackung enthalten sein:

- 1 Gabelschlüssel (24 mm), zum Auswechseln der Trennscheibe
- 1 Anschlußrohr für Wasserabfluß
- 3 Winkelrohre für den Wasserabfluss
- 1 Rücklaufschlauch, 2 m
- 3 Schlauchschellen
- 1 Fettspritze für die Spindel des Y-Tisches
- 1 Fett für Wartung/Schmierung der Welle
- 1 Öl für die Wartung des Trenntisches
- 1 Satz Gebrauchsanweisungen

Discotom-6 aufstellen

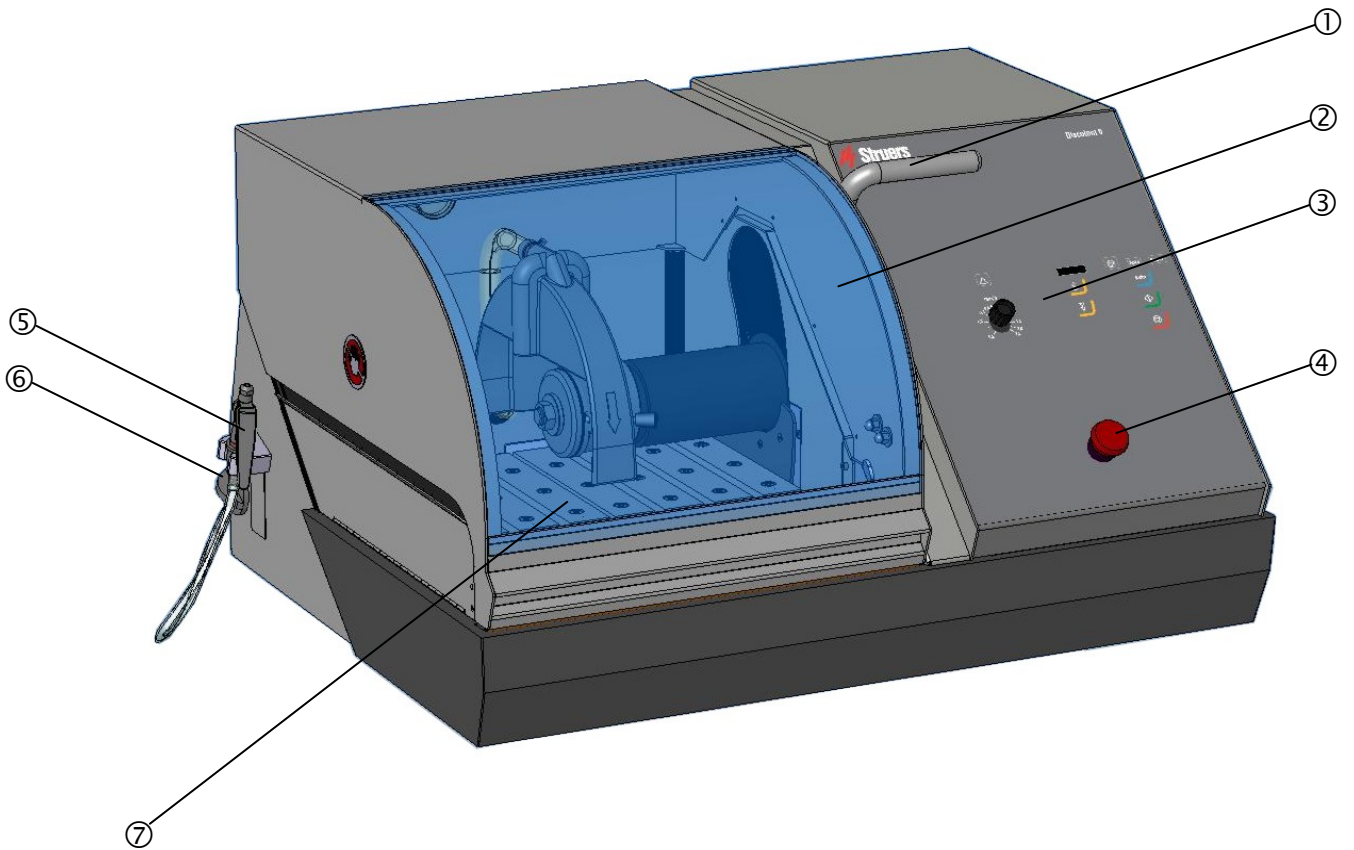
Die Schrauben unter der Palette entfernen um Discotom-6 abzunehmen.

Discotom-6 auspacken

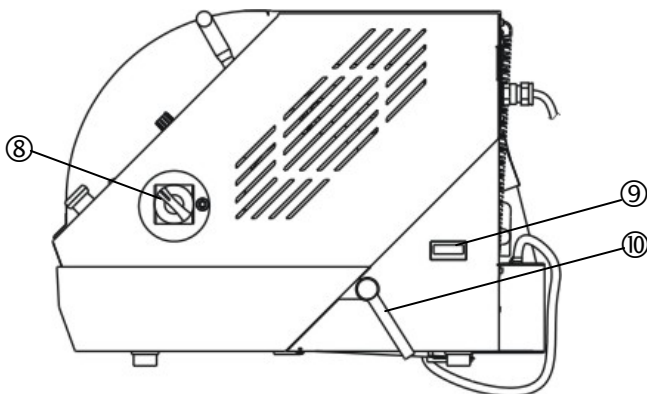
Discotom-6 sollte auf einem Tisch aufgestellt werden, der mindestens 140 kg Gewicht tragen kann.

Discotom-6 kennenlernen

Nehmen Sie sich bitte einen Augenblick Zeit, um Lage und Namen der Teile des Discotom-6 kennenzulernen.



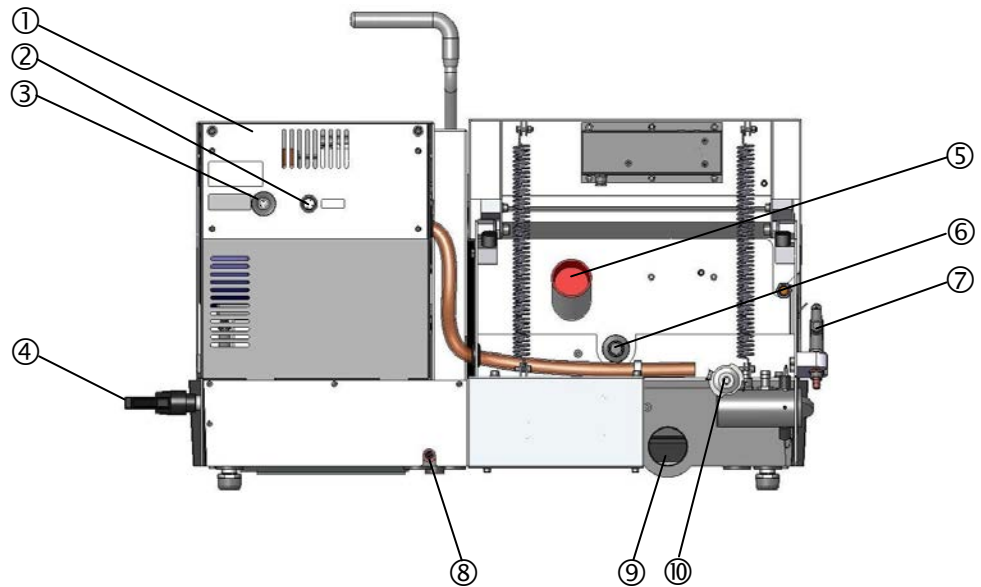
(Ansicht von rechts)



- ① Trenngriff
- ② Schutzhaube mit Fenster
- ③ Bedienfeld
- ④ Notstoppschalter
- ⑤ Reinigungsschlauch
- ⑥ Kühlventil
- ⑦ Trenntisch

- ⑧ Hauptschalter
- ⑨ Stundenzähler
- ⑩ Verriegelungshebel für die Trennscheibe

Rückansicht



- ① Rückplatte, oberer Teil
- ② Anschluss der Cooli-Einheit
- ③ Elektrisches Kabel für den Stromanschluss
- ④ Verschlussgriff für Trennscheibe
- ⑤ Abgasschlauch
- ⑥ Wasserabfluss für Spülpistole
- ⑦ Spülpistole
- ⑧ Entwässerungsschlauch
- ⑨ Wasserrückfluß
- ⑩ Wasserzufluss

Geräuschpegel

Etwa 67 dB (A) im Leerlauf; gemessen in einer Entfernung von 1,0 m von der Maschine.

Netzanschluß

- Das Typenschild auf der Seite des Gerätes gibt die zulässige Netzspannung an. Prüfen Sie bitte nach, ob diese mit der vorliegenden Spannung übereinstimmt.
- Discotom-6 wird mit elektrischem Anschlußkabel geliefert. Bringen Sie einen Stecker am Kabel an:
 - Schwarz und braun: Phase
 - Gelb/grün: Erde

Drehrichtung der Trennscheibe

Prüfen Sie, ob die Trennscheibe in die Richtung dreht, die mit einem Pfeil auf dem Schutzschirm von Discotom-6 angegeben ist. Wenn dies nicht der Fall ist, vertauschen Sie die beiden Phasen. Schließen Sie die Pumpe folgendermaßen an:

Umlaufkühleinheit anschließen

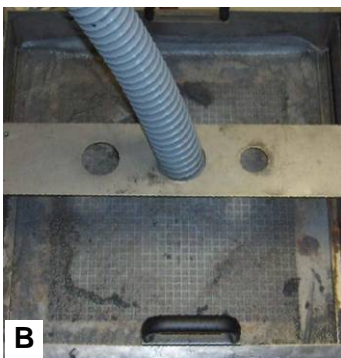
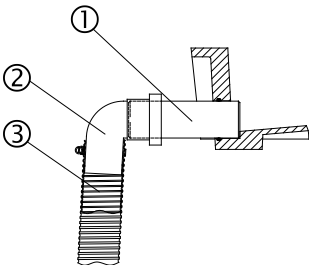
Damit eine optimale Kühlung gewährleistet wird, kann eine Kühleinheit an das Discotom-6 angeschlossen werden. Das Kühlsystem 5 besteht aus einer Cooli-Konfiguration, die für den Gebrauch mit dem Discotom-6 entwickelt wurde.

HINWEIS

Kühlsystem 5 arbeitet mit einem statischen Filter. Bei intensiver Nutzung und bei der Verwendung von Materialien mit hohem Abraumanfall, empfiehlt sich ein Bandfilter wie z.B. Coolimat-200.

HINWEIS

Bevor Sie die Umlaufkühleinheit an das Discotom-6 anschließen, muss sie zuerst betriebsbereit gemacht werden. Dabei befolgen Sie bitte die Hinweise der Gebrauchsanweisung für die Umlaufkühleinheit.



So schließen Sie die Kühleinheit an das Discotom an:

- Stecken Sie den Stecker des Steuerungskabels von Cooli in die dafür vorgesehene Steckverbindung am Discotom.
- Verbinden Sie den Wasserschlauch durch die Schnellkupplung (A) mit der Pumpe.
- Verbinden Sie das andere Ende des Schlauches über die Schnellkupplung mit dem Wassereinlass am Discotom.

- Führen Sie das Abflußrohr ① in den Wasserabfluß auf der Rückseite des Labotom-3 ein und bringen Sie das 90° Winkelrohr ② an. Damit das Rohr leichter eingeführt werden kann, fetten Sie den Dichtungsring mit Fett oder Seife. (Verwenden Sie das 45° Winkelrohr wenn dieses besser passt).
- Entfernen Sie etwa 3 cm der Ummantlungsspirale des Rücklaufschlauchs und kneifen Sie den Draht ab. Biegen Sie das Drahtende zur Schlauchmitte. Schieben Sie den Rücklaufschlauch ③ auf das Winkelrohr und sichern Sie den von der Armierung befreiten Schlauchabschnitt mit einer Rohrschelle.
- Achten Sie darauf, dass der Rücklaufschlauch nach dem Anschließen Gefälle besitzt. Falls erforderlich, schneiden Sie den Schlauch in entsprechender Länge ab.
- Schieben Sie das freie Ende des Schlauchs durch die Öffnung der Halterung, die oben an dem statischen Filter der Umlaufkühlanlage sitzt (B).
- Schließen Sie die Kühleinheit an die Netzversorgung an.

WICHTIG

Prüfen Sie vor dem Anschluss bitte zuerst nach, ob die auf dem Typenschild angegebene Spannung mit der örtlichen Netzspannung übereinstimmt. Das Schild ist seitlich an der Maschine angebracht.

Abflussschlauch

- Leiten Sie den Abflussschlauch in den Tank der Umlaufkühleinheit.

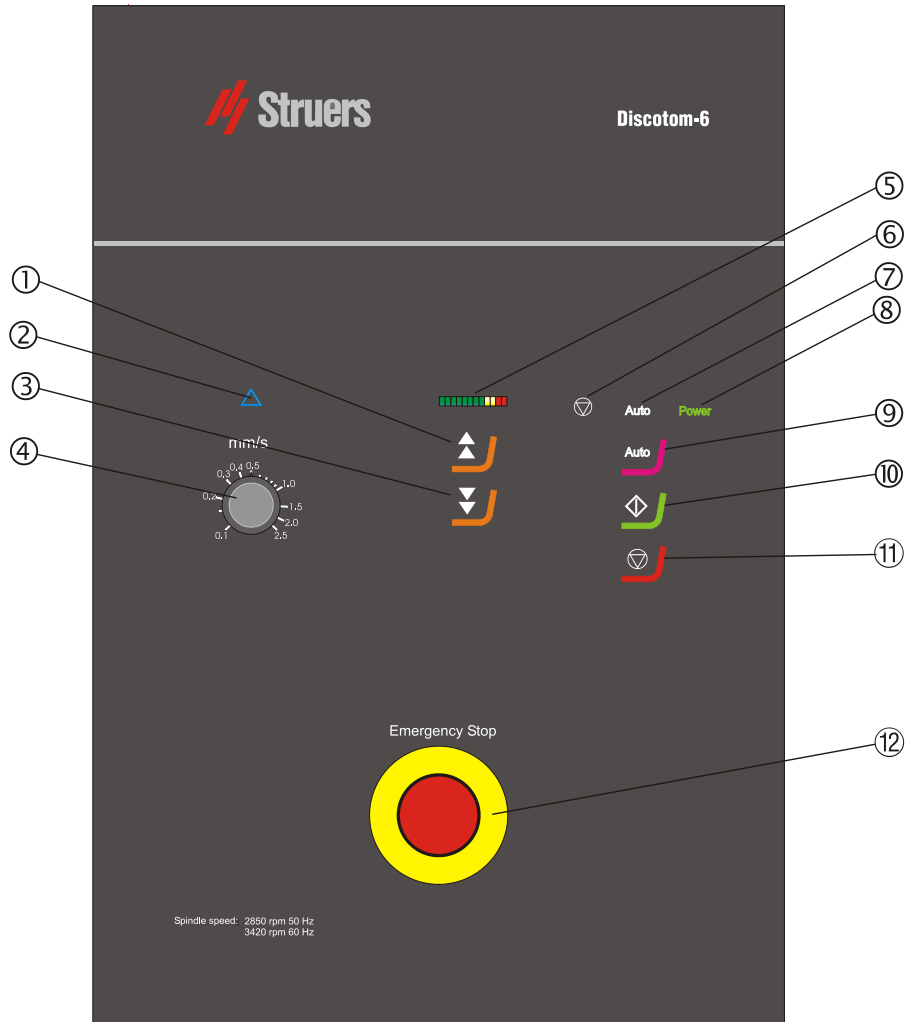
**Anschluß an ein externes
Absaugsystem**

Struers empfiehlt die Verwendung einer Absaugvorrichtung, denn beim Trennen können die zu trennenden Materialien schädliche Gase oder Stäube abgeben. Die Absaugvorrichtung reduziert auch die Menge der Kondensation an den Seiten der Schutzhaube.

- Auf der Rückseite des Discotom-6 finden Sie einen Anschlußstutzen für einen Absaugschlauch von 50 mm Durchmesser.
- Montieren Sie einen Absaugschlauch Ihres örtlichen Absaugsystems an den Stutzen.

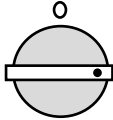
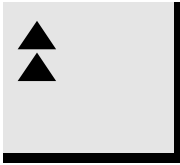

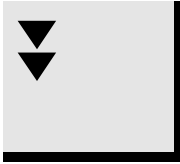

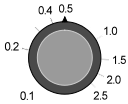
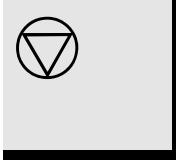

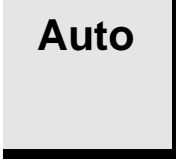

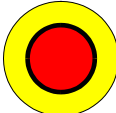

2. Grundzüge der Bedienung

Gebrauch der Bedienelemente Bedienelemente des Discotom-6



Name des Bedienelements	Symbol
① VORWÄRTS-Taste	▲
② Kontrollleuchte für reduzierte Vorschubgeschwindigkeit	△
③ RÜCKWÄRTS-Taste	▼
④ Potentiometer für Vorschubgeschwindigkeit.....	
⑤ Lastanzeige	
⑥ Kontrollleuchte für Notstopp/Überlastung	⊖
⑦ Kontrollleuchte für Betriebsart AUTO	Auto
⑧ Netzkontrollleuchte	Power
⑨ AUTO-Taste	Auto
⑩ START-Taste	◊
⑪ STOP-Taste	⊖
⑫ Notstoppschalter.....	

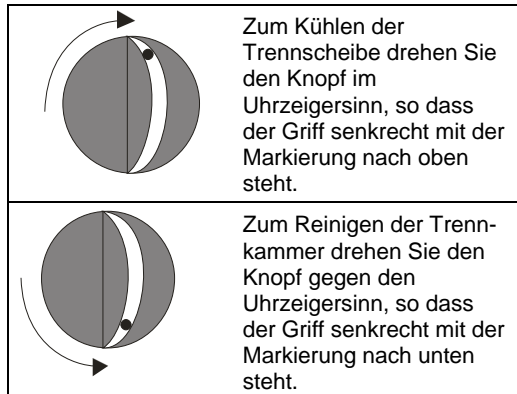
Bedienelemente

Name	Element	Funktion	Name	Element	Funktion
HAUPT SCHALTER		Der Hauptschalter befindet sich rechts am Discotom-6. Zum Einschalten drehen Sie den Schalter im Uhrzeigersinn.	① VORWÄRTS		Bewegt den Trenntisch nach vorne.
⑧ NETZ KONTROLLE		Bei eingeschaltetem Netz leuchtet diese Anzeige auf.	③ RÜCKWÄRTS		Bewegt den Trenntisch zurück.
⑩ START		Startet die Maschine. Die Trennscheibe beginnt zu rotieren und der Kühlwasserfluß setzt ein.	④ VORSCHUB- GESCHWINDIG- KEIT		Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit des Trenntischs. Einstellung von 0,1-2,5 mm/sec möglich
⑪ STOP		Stoppt die Maschine. Die Trennscheibe hört auf zu rotieren und das Kühlwasser fließt nicht mehr.	② VORSCHUB- GESCHWINDIG- KEIT REDUZIERT		Leuchtet auf, wenn Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit zu hoch und maschinenseitig reduziert wurde.
⑨ AUTO		Auswahl der Betriebsart AUTO	⑤ LASTANZEIGE		Stellt den augenblicklichen Lastzustand des Motors dar.
⑦ AUTO KONTROLLE		Leuchtet auf, wenn die Betriebsart AUTO eingeschaltet ist	⑫ NOT- SCHALTER		- Zum Stoppen Drücken Sie den roten Knopf. - Zur Freigabe ziehen Sie den roten Knopf heraus.
			⑥ NOTSTOPP ÜBERLAST		Leuchtet auf, wenn der Notstoppschalter gedrückt wurde oder der Trennmotor überlastet ist.

Stellungen des Kühlventils

Der Reinigungsschlauch und ein Ventil zum Kühlen bzw. Reinigen befindet sich an der linken Seite der Trennmaschine. Zum Trennen wird der Griff des Kühlventils zur Kühlung der Trennscheibe senkrecht mit der Markierung nach oben gestellt. Zum Reinigen wird das Ventil gegen den Uhrzeigersinn gedreht, so dass der Griff mit der Markierung nach unten zeigt.

Trennposition



Zum Kühlen der Trennscheibe drehen Sie den Knopf im Uhrzeigersinn, so dass der Griff senkrecht mit der Markierung nach oben steht.

Reinigungsposition

Zum Reinigen der Trennkammer drehen Sie den Knopf gegen den Uhrzeigersinn, so dass der Griff senkrecht mit der Markierung nach unten steht.

Leuchtdiode und Warnton

Discotom-6 ist mit verschiedenen Leuchtdioden ausgestattet, die den Betriebszustand der Maschine anzeigen. Falls eine Taste gedrückt wird deren Funktion nicht zur Verfügung steht, erfolgt ein Warnton.

Betriebszustand/Status	Bedeutung	Bemerkungen
Grüne Anzeige leuchtet	Hauptschalter ist eingeschaltet.	
Weißer Anzeige AUTO leuchtet	Betriebszustand AUTO ist eingeschaltet.	
🔔 Warnton	Sie haben die Tasten AUTO, START ◊, VORWÄRTS ▲ oder RÜCKWÄRTS ▼ gedrückt, während der Motor lief.	
2 lange 🔔 Warntöne	Sie haben die Taste START ◊ gedrückt, wobei die Schutzhaube nicht geschlossen war.	
3 Lange 🔔 Warntöne	Sie haben START ◊ gedrückt obwohl das Kühlventil nicht in Trennposition steht.	Drehen Sie das Kühlventil in Trennposition.
Rote Anzeige 🔴 leuchtet	Notschalter wurde betätigt.	Durch Herausziehen des Notschalters erlischt die Anzeige 🔴.
Rote Anzeige 🔴 leuchtet und ein Warnton 🔔 ertönt.	Notschalter wurde betätigt, und Sie haben eine Taste gedrückt.	
Gelbe Anzeige VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT REDUZIERT △ Blinkt.	Im Betriebszustand AUTO ist die Vorschubgeschwindigkeit zu hoch. Im Betriebszustand AUTO wurde ein Trennvorgang beendet. Die Vorschubgeschwindigkeit ist verringert.	Die Maschine reduziert die Vorschubgeschwindigkeit automatisch. Verringern Sie die Vorschubgeschwindigkeit oder drücken Sie irgendeine Taste.
Rote Anzeige 🔴 und die gelbe für VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT REDUZIERT △ Blinkt.	Trennen im Betriebszustand AUTO nicht möglich, weil sich der Trenntisch nicht bewegt.	Durch Drücken irgendeiner Taste erlöschen die Anzeigen. Entweder ist das zu trennende Material zu hart oder der Trenntisch klemmt. Siehe das Kapitel <i>Fehlerbeseitigung</i> weiter hinten.
Rote Anzeige 🔴 und eine Diode an der Lastanzeige leuchtet	Umlaufpumpe überlastet.	Schalten Sie die Maschine ab. Drücken Sie den roten Knopf an der Rückseite der Maschine. Dadurch wird der Sicherheitschalter gelöst, und die Thermosicherung wieder eingeschaltet.
Rote Anzeige 🔴 und zwei Dioden an der Lastanzeige leuchten	Hauptmotor überlastet. Trennvorgang gestoppt.	Anzeigen erlöschen nach Abkühlen des Motors.
Rote Anzeige 🔴 und zwei Dioden an der Lastanzeige leuchten und es ertönt ein Warnton 🔔		Sie haben eine Taste gedrückt, bevor der Motor abgekühlt war.

Einbau/Wechseln der Trennscheibe

Hinweis: Die Welle de Discotom-6 besitzt ein Linksgewinde. Wenn Sie die Trennscheibe wechseln wollen und Discotom-6 zuvor im Handbetrieb benutzt wurde, arretieren Sie den Trenngriff mit dem schwarzen Verriegelungshebel, der sich auf der rechten Seite der Maschine befindet.

- Während Sie den schwarzen Verriegelungsknopf rechts von der Trennscheibe gedrückt halten, drehen Sie die Trennscheibe so lange, bis die Wellenverriegelung klickend einrastet.
- Schrauben Sie die Wellenmutter mit einem Schraubenschlüssel ab. Ziehen Sie den Flansch und die alte Trennscheibe von der Welle.
- Montieren Sie die neue Trennscheibe.

WICHTIG

Herkömmliche Trennscheiben mit $\text{Al}_2\text{O}_3/\text{SiC}$ Schleifmitteln sollten zu ihrem Schutz zwischen zwei Pappscheiben montiert werden. Höchster Präzision ist bei Trennscheiben mit Diamanten/CBN als Schleifmittel nur zu erreichen, wenn die Pappunterlage weggelassen wird.

- Montieren Sie Flansch und Wellenmutter wieder auf; ziehen Sie diese sorgfältig fest.

Werkstück einspannen

- Legen Sie das Werkstück in die Schnellspannvorrichtung und den Anschlag.
- Schieben Sie die Spannbacken fest gegen die Probe, und arretieren Sie die Schnellspannvorrichtung mit dem Verriegelungsgriff.

WICHTIG

Es ist sehr wichtig, daß das Werkstück fest und unverrückbar in die Schnellspannvorrichtung eingespannt ist.

- Schließen Sie die Schutzhaube sorgfältig.

Trennvorgang starten/stoppen

Automatisches Trennen (AUTO Betriebsart)

Beim Trennen in der Betriebsart AUTO bewegt sich der Trenntisch gegen die stationäre Trennscheibe. In der Betriebsart HAND bewegt der Benutzer die Trennscheibe gegen den stationären Trenntisch.

- Werkstück einspannen.
- Lösen Sie den schwarzen Arretierungshebel auf der rechten Seite der Maschine.
- Senken Sie die Trennscheibe durch Nachuntenziehen des Trenngriffs so weit ab, bis die Trennscheibe fast das Werkstück berührt. Arretieren Sie den schwarzen Verriegelungshebel wieder.
- Mit der Taste ▲ VORWÄRTS bringen Sie den Trenntisch mitsamt dem Werkstück unmittelbar vor die Trennscheibe.
- Schließen Sie die Schutzhaube.
- Stellen Sie die Vorschubgeschwindigkeit ein.
- Wählen Sie die Betriebsart AUTO durch Drücken der Taste AUTO aus.
- Mit START ◇ setzen Sie die Maschine in Gang. Die Trennscheibe beginnt zu rotieren und das Kühlwasser fängt an zu fließen. Der Trenntisch bewegt sich mit der eingestellten Vorschubgeschwindigkeit gegen die Trennscheibe.
- Falls die Maschine mit der Taste STOP Ⓢ angehalten wurde, verharret der Trenntisch in dieser Position. Die Trennscheibe hochheben, bevor der Trenntisch zurückgeführt wird. Soll der Trenntisch in die Ausgangslage zurückkehren, drücken Sie einmal auf die Taste RÜCKWÄRTS ▼. Beachten Sie bitte, daß zur Ausführung dieses Vorgangs die Schutzhaube geschlossen sein muß. Falls die Schutzhaube geöffnet wurde, bringen Sie den Trenntisch durch anhaltendes Drücken der Taste RÜCKWÄRTS ▼ in seine Ausgangslage zurück.
- Wenn der Trenntisch beim Trennen die Rückwand der Trennkammer erreicht, stoppt die Trennscheibe automatisch und der Trenntisch kehrt in seine Ausgangsposition zurück.
- Um eine andere Stopp-Position einzustellen:
 - Drücken Sie die VORWÄRTS ▲ Taste um den Tisch an die gewünschte Stelle zu fahren.
 - Drücken und halten Sie die STOP Ⓢ Taste und drücken Sie einmal auf VORWÄRTS ▲ um diese Position als Stopposition einzugeben.. Lassen Sie danach die STOPP Taste Ⓢ wieder los.
Wenn der Trenntisch während des Trennens diese Stelle erreicht, hält die Trennscheibe an und der Trenntisch fährt in seine Ausgangsposition zurück. Wird er Strom ausgeschaltet wird die eingestellte Stopp-Position gelöscht.

Hinweis: Die Positionierung des Trenntischs erfolgt mit den Tasten VORWÄRTS ▲ und RÜCKWÄRTS ▼. Wenn die Tasten gedrückt gehalten werden fährt der Tisch mit einer erhöhten Geschwindigkeit von 20 mm/ sec.

*Reduzierte
Vorschubgeschwindigkeit*

Falls die Vorschubgeschwindigkeit zu hoch liegt, blinkt die gelbe Anzeige VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT REDUZIERT (Δ) oberhalb des Einstellpotentiometers der Vorschubgeschwindigkeit und diese wird automatisch um 10% verringert. Discotom-6 kann diese Reduktion bis zu 5 Mal wiederholen. Nach erfolgter Durchtrennung des Werkstücks kann der Benutzer die Vorschubgeschwindigkeit so lange mit dem Einstellknopf des Potentiometers verringern, bis die Überlastanzeige zu blinken aufhört. Discotom-6 kann in dieser Einstellung ein ähnliches Werkstück ohne reduzierte Vorschubgeschwindigkeit trennen.

Trennen von Hand

- Spannen Sie das Werkstück ein.
- Lösen Sie den Verriegelungshebel auf der rechten Seite der Maschine. Der Trenngriff läßt sich jetzt leicht nach oben/unten bewegen.
- Mit den Tasten \blacktriangle VORWÄRTS und \blacktriangledown RÜCKWÄRTS bringen Sie den Trenntisch mitsamt dem Werkstück unmittelbar unter die Trennscheibe.
- Schließen Sie die Schutzhaube.
- Vergewissern Sie sich, daß die Betriebsart AUTO abgeschaltet ist.
- Mit START \diamond setzen Sie die Maschine in Gang. Die Trennscheibe beginnt zu rotieren und das Kühlwasser fängt an zu fließen.
- Ziehen Sie den Trenngriff etwas nach unten, und lassen Sie die Trennscheibe sich in dieser Stellung ein wenig in das Werkstück einfressen. Anschließend beginnen Sie den eigentlichen Trennvorgang mit erhöhter Andruckkraft.
- Wenn die Trennscheibe das Werkstück fast durchtrennt hat, üben Sie weniger Andruckkraft aus.
- Wenn die Trennung ausgeführt ist, schieben Sie den Trenngriff wieder in seine Ausgangslage zurück.
- Mit der Taste STOP ∇ stoppen Sie die Maschine.

Denken Sie daran

Beim Trennen im Handbetrieb sollte die auf das Werkstück ausgeübte Kraft anhand der Lastanzeige überwacht werden. Halten Sie die Motorbelastung möglichst im grünen oder am Anfang des gelben Bereichs

Kombiniertes Trennen von Hand und automatische Bedienung

Die Einstellungen Trennen von Hand und automatische Bedienung können kombiniert werden. Sie können von Hand in das Werkstück hineintrennen. Wird diese Position festgestellt, kann der Trennvorgang in der automatischen Betriebsart fortgesetzt werden und das Werkstück wird gegen die Trennscheibe gefahren

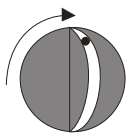
Reinigen

Trennkammer ausspülen

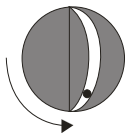
Damit Ihr Discotom-6 eine längere Lebensdauer besitzt, empfiehlt Struers, die Trennkammer täglich mit dem Reinigungsschlauch zu spülen.

Kühlventil


Das Kühlventil zum Kühlen/Reinigen befindet sich links an der Außenseite des Discotom-6.



Zum Kühlen der Trennscheibe drehen Sie den Knopf im Uhrzeigersinn, so dass der Griff senkrecht mit der Markierung nach oben steht.



Zum Reinigen der Trennkammer drehen Sie den Knopf gegen den Uhrzeigersinn, so dass der Griff senkrecht mit der Markierung nach unten steht.

- Drücken Sie die Taste STOP , um die Trennscheibe zu stoppen und den Kühlwasserfluß abzustellen.
- Öffnen Sie die Schutzhaube, und nehmen Sie das Werkstück aus der Schnellspanvorrichtung.
- Holen Sie den Reinigungsschlauch von der linken Seite des Geräts und richten Sie ihn auf den Boden der Trennkammer.
- Drehen Sie das Kühlventil auf die Stellung für Reinigen (siehe nebenstehende Skizze).
- Reinigen Sie die Trennkammer gründlich.

Hinweis:

Reinigen Sie die Schutzhaube nicht mit dem Reinigungsschlauch sondern mit einem feuchten Tuch.

- Drehen Sie das Kühlventil auf die Stellung für Kühlen.
- Lassen Sie die Schutzhaube geöffnet, so daß die Trennkammer völlig austrocknet.

Vermeiden Sie Rostentwicklung!

Lassen Sie die Schutzhaube geöffnet, so daß die Trennkammer völlig austrocknet.

3. Laufende Wartung

Angesammelter Abrieb kann die Bewegung des Trenntisches behindern.

Um eine lange Lebensdauer ihres Discotom zu sichern empfiehlt Struers die tägliche Reinigung der Trennkammer.

Reinigen Sie die Trennkammer gründlich wenn das Discotom für längere Zeit nicht verwendet wird.

Umlaufkühlanlage

Die Wartungshinweise bezüglich der Umlaufkühlanlage finden Sie im Handbuch der Umlaufkühlanlage.

Tägliche Pflege

- Reinigen Sie die Trennkammer, besonders den Trenntisch mit den T-Schlitzten.
- Reinigen Sie das Fenster der Schutzhaube mit einem feuchten Tuch. Verwenden Sie dazu **nicht** den Reinigungsschlauch.
- Reinigen Sie das Glas der Lampe **nicht** mit Alkohol. Verwenden Sie ein feuchtes Tuch.

Wöchentliche Pflege

- Reinigen Sie die Trennkammer gründlich:
Bewegen Sie den Trenntisch vor und zurück um zur gesamten Trennkammer Zugang zu erhalten.
 - Reinigen Sie die gesamte Länge der Führungsschienen mit dem Spülschlauch und einer Bürste um angesammelten Abrieb zu entfernen.
 - Reinigen Sie unter dem Trenntisch mit dem Spülschlauch und einer Bürste um angesammelten Abrieb zu entfernen.

Kühleinheit

- Prüfen Sie den Stand des Kühlwassers nach 8 Betriebsstunden, mindestens aber einmal wöchentlich.

Monatliche Wartung

Reinigen der Spülpistole

- Entfernen Sie die Spülpistole durch Drücken auf die Klemme..
- Weichen Sie sie in warmem Seifenwasser um Dreck und Rückstände zu lösen..
- Drücken Sie auf den Handgriff und reinigen Sie das Gehäuse mit Druckluft oder einem Pfeifenreinger. (Die Düse kann für besseren Zugang entfernt werden).

Kühlwasser ersetzen

- Kühlwasser in der Umlaufkühlung mindestens einmal monatlich wechseln.

Jährliche Wartung
Inspektion der Schutzhaube

- Untersuchen Sie die Schutzhaube und die Glasscheibe visuell auf Spuren von Abnutzung oder Beschädigung.

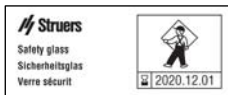
Wichtig

wenn das Discotom-6 mehr als eine 7 Stunden-Schicht pro Tag in Betrieb ist, nehmen Sie die Untersuchung in kürzeren Intervallen vor.

Struers empfiehlt, das PETG-Glas der Schutzhaube nach 5 Jahren Routinebetrieb zu ersetzen.

Falls die Schutzhaube durch Kollision mit projektilartigen Objekten geschwächt wurde, oder sichtbare Spuren einer Auflösung erkennbar sind, die durch den Gebrauch einer anderen als der von Struers hergestellten Kühlflüssigkeit verursacht wurden, sollte die Haube sofort ersetzt werden.

Auf einem Schild auf der Haube ist angegeben, wann das Glas der Schutzhaube zu ersetzen ist.



Referenzhandbuch

Inhaltsverzeichnis	Seite
1. Details und Besonderheiten der Bedienung	
Anschlag einstellen	18
Unregelmäßig geformte Werkstücke einspannen	18
Einstellbaren Trenntisch montieren.....	18
Trennergebnisse optimieren	19
Erläuterung der Sicherheitsvorrichtungen.....	19
2. Zubehör	20
3. Verbrauchsmaterialien	20
4. Fehlerbeseitigung	21
5. Wartung	
Stundenzähler	25
Wartung der Trenntische.....	26
Schmieren der Trenntisches	26
Pflege der Trennscheiben	28
Aufbewahren von bakelit- gebundenen Al ₂ O ₃ Trennscheiben.....	28
Pflege von Diamant- und CBN-Trennscheiben.....	28
Wartung der Schnellspannvorrichtung	28
6. Technische Daten	29

1. Details und Besonderheiten der Bedienung

Anschlag einstellen

- Lösen Sie den Anschlag mit einen Schlüssel (13mm).
- Legen Sie das Werkstück in die Schnellspannvorrichtung. Justieren Sie den Anschlag so, daß sich der Mittelpunkt des Werkstücks unter der Mitte der Trennscheibe befindet.
- Ziehen Sie den Anschlag wieder fest.
- Ist auch die Schnellspannvorrichtung zu justieren, so lösen Sie diese und richten sie parallel zum Anschlag aus. Ziehen Sie die Spannvorrichtung wieder fest an.

Unregelmäßig geformte Werkstücke einspannen

Damit das Werkstück beim Trennen nicht verrutschen kann, müssen unregelmäßig geformte Werkstücke, die keine ebenen Spannflächen aufweisen, mit Hilfe besonderer Spannwerkzeuge festgesetzt werden. Sind Werkstücke nicht völlig starr eingespannt, könnten Schäden an Werkstück oder Trennscheibe auftreten. Für solche Fälle gibt es ein senkrecht arbeitendes Spannwerkzeug mit einem flachen Spannbacken (siehe Zubehör).

Einstellbaren Trenntisch montieren

Falls Sie planparallele Schnitte ausführen wollen, läßt sich ein einstellbarer Tisch auf den bestehenden Trenntisch montieren. Der einstellbare Tisch positioniert das Werkstück rechtwinklig zur Trennscheibe und überdeckt einen Bewegungsbereich von 60 mm (siehe Zubehör).

- Stellen Sie den Trenngriff in die höchste Position und den Trenntisch ganz zurück um Arbeitsraum zu schaffen.
- Bewegen Sie den mittleren Teil des einstellbaren Trenntisches durch Drehen der Kurbel nach links bis die Löcher der Imbusschrauben zu sehen sind. Mit Imbusschrauben montieren Sie zwei Nutensteine lose unten an den einstellbaren Trenntisch.
- Schieben Sie den einstellbaren Trenntisch auf den vorhandenen Trenntisch:
 - Positionieren Sie den einstellbaren Trenntisch auf der linken Seite des Trenntisches mit der Spindel nach links.
 - Öffnen Sie dazu die seitliche Abdeckhaube mit den Scharnieren für die Spindel.
 - Die Führungsstifte und Nutensteine auf der Unterseite des einstellbaren Trenntisches werden in die dritte T-Nut von links geschoben; dadurch wird der einstellbare Trenntisch automatisch ausgerichtet.
- Ziehen Sie die Imbusschrauben der Nutensteine an.
- Montieren Sie die Spannwerkzeuge in den T-Nuten des einstellbaren Trenntisch.

Trennergebnisse optimieren

Folgende Tabelle gibt mögliche Antworten auf häufig gestellte Fragen zur Optimierung der Trennergebnisse:

Frage	Antwort
Wie sind Verfärbungen und Brandspuren auf der Probe zu vermeiden?	Weniger Andruckkraft aufwenden
	Wechseln Sie die Trennscheibe aus, denn die Härte der benutzten Scheibe paßt womöglich nicht zur Härte der Probe*)
Wie sind Grate zu vermeiden?	Verwenden Sie eine weichere Trennscheibe*)
	Spannen Sie die Probe gut mit der Schnellspannvorrichtung fest.
Wie ist ein zu schneller Verschleiß der Trennscheibe zu vermeiden?	Verwenden Sie eine geringere Vorschub-geschwindigkeit oder eine härtere Trennscheibe*)
Wie kann die Trennung beschleunigt werden?	Spannen Sie die Probe so ein, daß der kleinstmögliche Querschnitt abgetrennt wird. Verwenden Sie eine hohe Vorschub- geschwindigkeit.

*) Siehe Tabelle zur Auswahl der Trennscheiben in der [Broschüre für Trennscheiben](#).

Erläuterung der Sicherheitsvorrichtungen

Die Schutzhaube ist mit einem Sicherheitsschalter versehen, der einen Drehbeginn bei geöffneter Haube verhindert. Zudem erlaubt ein Verriegelungsmechanismus das Öffnen der Schutzhaube erst dann, wenn die Trennscheibe völlig zum Stillstand gekommen ist.

2. Zubehör

Beachten Sie bitte die [Discotom-6 Broschüre](#) für Einzelheiten bezüglich der angebotenen Reihe.

Spannwerkzeuge

Bitte sehen Sie die [Broschüre Spannwerkzeuge](#) für Einzelheiten bezüglich der angebotenen Reihe.

Andere Zubehör

Spezifikation	Kat. Nr.:
<i>Reinieger</i> Reinieger für 10 und 12 mm T-Nuten	05486910

3. Verbrauchsmaterialien

Trennscheiben

Siehe Tabelle zur Auswahl der Trennscheiben in der [Broschüre für Trennscheiben](#).



Andere Verbrauchs-materialien

Spezifikation	Kat. Nr.:
<i>Corrozip</i> Umweltfreundliches Zusatzmittel für Kühlwasser. Schützt die Trennmaschinen vor Korrosion und verbessert die Trenn- und Kühlqualität. Für Umlaufkühleinheit. 1 l 5 l	 449900045 449900046
Fett für Wartung/Schmierung der Welle (GadusS2) 100 ml	16080802
Öl für die Wartung des Trenntisches (Shell Tellus S100) 50 ml	16080845

4. Fehlerbeseitigung

Umlaufkühlanlage

Meldungen und Fehler bezüglich Umlaufkühlanlage, finden Sie im Handbuch der Umlaufkühlanlage.

Fehler	Erklärung	Maßnahme
Anzeige im Bedienfeld		
Die Anzeigen  und VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT REDUZIERT  leuchten	Notschalter wurde betätigt.	Lösen Sie das Problem, das den Notstopp verursacht hat, z.B. durch Verringerung der Vorschubgeschwindigkeit oder Verwendung einer anderen Trennscheibe. Ziehen Sie den Notschalter wieder heraus.
	Trennmotor durch starke Benutzung überlastet.	Öffnen Sie die Schutzhaube und lassen Sie den Trennmotor etwa 5 - 10 Minuten abkühlen.
Maschinenprobleme		
Die Trennscheibe dreht sich nicht.	Die Schutzhaube ist nicht geschlossen.	Drücken Sie die Schutzhaube fest zu. Falls dies nicht hilft, rufen Sie bitte den Struers Kundendienst an.
Beleuchtung der Trennkammer funktioniert nicht.	Lampe ersetzen.	Entfernen Sie die Plastikabdeckung, damit Sie Zugang zur Fluoreszenzleuchte bekommen. Ziehen Sie die Lampe heraus und ersetzen Sie sie.
Wasser tropft heraus.	Verbindungsschläuche der Umlaufkühlung sind undicht.	Überprüfen Sie die Anschlüsse und ziehen Sie die Schlauchschellen nach.
	Der Tank der Umlaufkühlung fließt über.	Ziehen Sie den Wasserüberschuß aus dem Tank ab.
Probe oder Trennkammer rostig.	Zusatzmittel zur Kühlflüssigkeit nicht ausreichend.	Setzen Sie der Kühlflüssigkeit die richtige Menge des Struers Zusatz zur Kühlflüssigkeit zu. Überprüfen Sie die Konzentration mit einem Refraktometer. Im Abschnitt <i>Wartung</i> finden Sie hierzu genaue Anweisungen.
	Die Maschine ist mit geschlossener Schutzhaube unbenutzt stehen gelassen worden.	Lassen Sie die Schutzhaube offen stehen, so daß die Trennkammer vollständig austrocknen kann.
Fenster der Schutzhaube ist blind.	Reinigung ungenügend.	Reinigen sie mit einer milden Seifenwasserlösung (verwenden Sie dazu nicht den Reinigungsschlauch).

*Discotom-6
Gebrauchsanweisung*

Fehler	Erklärung	Maßnahme
Schnellspannvorrichtung kann das Werkstück nicht festhalten.	Die Schnellspannvorrichtung steht nicht horizontal.	Justieren Sie die Schraube unter der Spannsäule. Benutzen Sie dazu einen 3 mm Inbus-Schlüssel.
	Spannbocke abgenutzt.	Rufen Sie den Struers Kundendienst an.
Spülpistole blockiert	Ablagerungen von Dreck in der Spülpistole.	Reinigen der Spülpistole. Im Abschnitt <i>Wartung</i> finden Sie hierzu genaue Anweisungen.
Trennprobleme		
Verfärbung oder Überhitzung (Brandspuren) des Werkstücks.	Die Härte der Trennscheibe paßt nicht zur Härte bzw. der Abmessung des Werkstücks	Siehe Abschnitt <i>Verbrauchsmaterialien, Trennscheiben</i>
	Kühlung unzureichend.	<ul style="list-style-type: none"> - Überprüfen Sie den Wasserstand im Tank der Umlaufkühlung. - Kontrollieren Sie die Kühlwasserschläuche.
Unerwünschte Grate.	Trennscheibe zu hart.	Siehe Abschnitt <i>Verbrauchsmaterialien, Trennscheiben</i>
	Zum Ende der Trennung hin ist die Vorschubgeschwindigkeit zu hoch.	Verringern Sie die Vorschubgeschwindigkeit zum Ende der Trennung hin.
	Werkstück nicht richtig eingespannt.	Das Werkstück muß an beiden Enden eingespannt werden.
Trennqualität ist nicht gleichmäßig.	Kühlwasserschlauch ist verstopft.	Reinigen Sie den Kühlwasserschlauch und das Kühlrohr. Kontrollieren Sie den Wasserfluß durch Drehen des Kühlventils in die Stellung Reinigen.

Discotom-6
Gebrauchsanweisung

Fehler	Erklärung	Maßnahme
Bruch der Trennscheibe.	Falsche Montage der Trennscheibe.	<ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie nach, ob Wellendurchmesser und Trennscheibenöffnung zueinander passen. - Überprüfen Sie die Pappunterlegscheiben beiderseits der Trennscheibe. Ersetzen Sie diese bei Abnutzung. Die Wellenmutter muß fest angezogen sein.
	Werkstück nicht richtig eingespannt.	Vergewissern Sie sich, daß nur die linke Schnellspannvorrichtung fest angezogen ist. Die andere Vorrichtung sollte nur leichten Druck ausüben.
	Trennscheibe zu hart.	Siehe Kapitel <i>Verbrauchsmaterialien, Trennscheiben</i> .
	Die Vorschubgeschwindigkeit ist zu groß.	Reduzieren Sie die Vorschubgeschwindigkeit.
	Kühlung unzureichend.	<ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie den Wasserstand in der Umlaufkühlung nach. - Kontrollieren Sie die Kühlwasserschläuche.
Trennscheibe nutzt sich zu rasch ab.	Die Vorschubgeschwindigkeit ist zu groß.	Reduzieren Sie die Vorschubgeschwindigkeit.
	Kühlung unzureichend.	<ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie den Wasserstand in der Umlaufkühlung nach. - Kontrollieren Sie die Kühlwasserschläuche.
	Trennscheibe ist für die vorgesehene Trennung zu weich.	Siehe Kapitel <i>Verbrauchsmaterialien, Trennscheiben</i> .
Die Trennscheibe trennt das Werkstück nicht.	Falsche Wahl der Trennscheibe.	Siehe Abschnitt <i>Verbrauchsmaterialien, Trennscheiben</i> .
	Trennscheibe abgenutzt.	Trennscheibe erneuern.
	Trennscheibe frisst sich im Werkstück fest.	Unterstützen Sie die Probe und spannen Sie sie beiderseits der Trennscheibe ein, so daß der Trennspalt offengehalten wird.

Discotom-6
Gebrauchsanweisung

Fehler	Erklärung	Maßnahme
Werkstück bricht beim Einspannen.	Werkstück ist spröde.	Legen Sie das Werkstück zwischen zwei Styroporstreifen. HINWEIS! Trennen Sie spröde Werkstücke immer mit größter Vorsicht.
Das Werkstück ist korrodiert.	Das Werkstück befand sich zu lange in der Trennkammer.	Nehmen Sie das Werkstück unmittelbar nach dem Trennen aus der Maschine. Wenn Sie von der Maschine weggehen, sollten Sie die Schutzhaube zur Lüftung offen stehen lassen.
	Konzentration des Kühlmittelzusatzes stimmt nicht.	Setzen Sie dem Kühlwasser das Struers Zusatzmittel für Kühlfüssigkeiten in der richtigen Menge zu. Prüfen Sie mit einem Refraktometer die Konzentration nach. Beachten Sie bitte den Abschnitt <i>Wartung</i> .

5. Wartung

Wartung und Schmierungen der Spannvorrichtungen ist Teil des regulären Struers Wartungsvertrages. Struers empfiehlt immer nach Intervallen von je 1500 Betriebsstunden eine normale Wartung durchzuführen. Für die Wartung des Geräts wenden Sie sich bitte an einen Struers Serviceingenieur.

Stundenzähler

Der Stundenzähler an der rechten Seite des Discotom-6 registriert die Arbeitsstunden des Trennmotors. Um ein einwandfreies Arbeiten des Discotom-6 zu gewährleisten wird empfohlen alle 1500 Stunden eine Wartung von einem Struers Serviceingenieur durchführen zu lassen. Der Stundenzähler kann nur von einem Struers Serviceingenieur wieder auf Null gestellt werden.

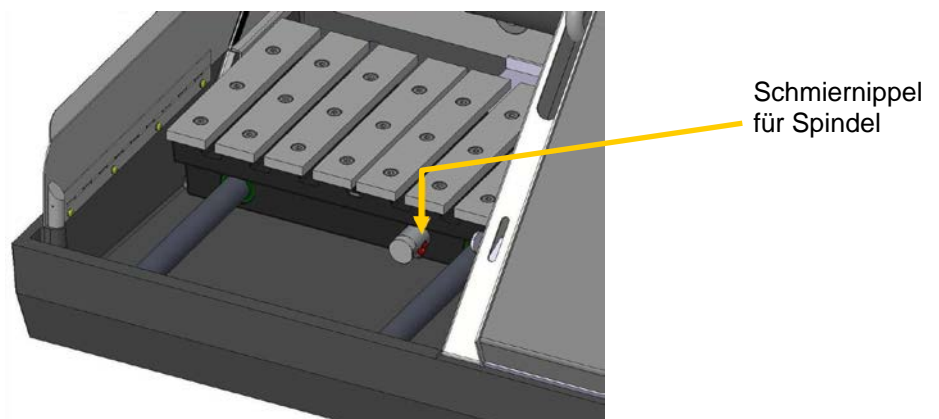
Wartung der Trenntische

Die Schienen aus rostfreiem Stahl, die den Trenntisch bilden, müssen bei Beschädigung oder Abnutzung ausgewechselt werden. Die Schienen sind als Ersatzteile erhältlich. Wenn die Maschine unbenutzt ist, sollte die Schutzhaube offen stehen, damit die Feuchtigkeit aus der Trennkammer und Trenntisch entweichen kann.

Schmieren der Trenntisches

Um die optimale Leistung des Discotom-6 zu gewährleisten, schmieren Sie bitte den Trenntisch regelmäßig (ca. alle 50 Stunden). Prüfen Sie am Zähler an der rechten Seite des Geräts regelmäßig die genaue Zahl der Arbeitsstunden nach. Nach dem Abschmieren notieren Sie bitte Datum und Anzahl der Betriebsstunden im Wartungsblatt.

- Mit der "Rückwärts" Taste fahren Sie den Tisch in die hintere Position.

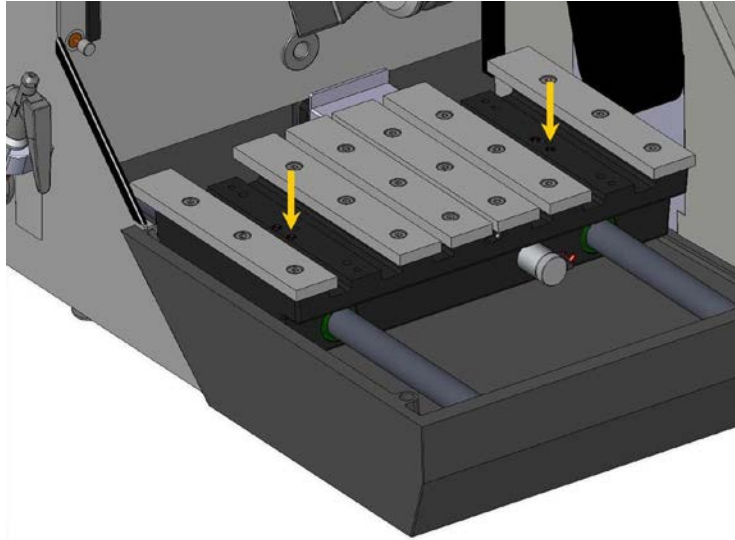


- Setzen Sie die Fettspritze an die Öffnung zum Schmieren vorne an der Spindel des Trenntisches und drücken Sie die Spritze zwei Mal.

Eine gefüllte Fettspritze zum Schmieren der Spindel des Y-Tisches wird mit dem Discotom-6 mitgeliefert. Ist das Fett aufgebraucht, füllen Sie die Fettspritze wieder auf.

Gleitlager

- Entfernen Sie die rostfreien Stahlschienen über den Gleitlagern (siehe Abbildung).



- Füllen Sie das Loch mit Öl. eg. Shell TELLUS oil S100. Verwenden Sie ungefähr 12,5ml Öl für jede Seite oder bis der Vorratsbehälter gefüllt ist. Öl zum Schmieren der Gleitlager wird mit dem Discotom-6 mitgeliefert. Ist das Öl aufgebraucht, füllen Sie die Flasche wieder mit Shell TELLUS ÖL S100.

WICHTIG

Wenn das Öl im Vorratsbehälter milchig-weiß erscheint ist das ein Zeichen dass Wasser eingedrungen ist.
Rufen Sie den Struers Service an um den Vorratsbehälter zu reinigen.

- Stellen Sie sicher dass die O-Ringe in der richtigen Position sind und montieren Sie die Stahlschienen wieder.

Pflege der Trennscheiben

*Aufbewahren von bakelit-
gebundenen
Al₂O₃ Trennscheiben*

*Pflege von Diamant- und
CBN-Trennscheiben*

Diese Trennscheiben sind feuchtigkeitsempfindlich. Deshalb dürfen trockene, neue Trennscheiben nicht mit gebrauchten, feuchten gemischt werden. Die Trennscheiben sind an einem trockenen Aufbewahrungsort auf horizontaler Unterlage zu lagern.

Präzision und Trennqualität des Trennschnitts der Diamant/CBN Trennscheiben hängt ganz wesentlich vom Befolgen nachstehender Hinweise ab:

- Mechanische Überlastung und Hitzeeinwirkung sind strikt zu vermeiden.
- Die Trennscheiben sind an einem trockenen Aufbewahrungsort auf horizontaler Unterlage, möglichst noch leicht beschwert, zu lagern.
- Saubere und trockene Trennscheiben sind ohne Korrosion. Deshalb ist es wichtig, die Trennscheiben vor dem Aufbewahren zu reinigen und zu trocknen. Beim Reinigen sind gängige Spülmittel vorteilhaft.
- Das regelmäßige Abrichten der Trennscheiben gehört gleichfalls zur allgemeinen Wartung.

Wartung der Schnellspanvorrichtung

Wichtig!

Es wird empfohlen die Schnellspanvorrichtungen regelmäßig gründlich zu reinigen und zu schmieren.

6. Technische Daten

Gegenstand		Spezifikationen	
		Metrisch bzw. International	US
Trennmotor	Trennleistung konstant [S1] Trennleistung intermittierend [S3] Maximale Leistung	2.2 - 3.0 kW 3.2 - 4.0 kW 4.4 - 6.0 kW	3.0 - 4.0 HP 4.3 - 5.4 HP 6.0 - 8.0 HP
	Drehgeschwindigkeit (Leerlauf)	2850 U/min bei 50 Hz 3420 U/min bei 60 Hz	2850 U/min bei 50 Hz 3420 U/min bei 60 Hz
Trennscheibe	Durchmesser x Dicke	ø 250 x 1,5 x 32 mm	10 x 0.06 x 1.25"
Abmessung der Trennkammer	Max. Trenndurchmesser: Max. Länge des Schnittes: (bei einem Werkstück mit einer Höhe von 65mm und einer Tiefe von 205mm) Die max. Trennkapazität kann abhängig von Material und Trennscheibe geringer sein.	80mm 140mm	3,1" 5,6"
Abmessungen Trenntisch	Breite Länge	386 mm 225 mm	15.19" 8.85"
Absaugsystem	Durchmesser des Verbindungsschlauchs Empfohlene Kapazität: bei 0 mm Wassersäule	50 mm 240 m ³ /Std	2.0" 8475 ft ³ / Std
Abmessungen und Gewicht	Discotom-6 Breite Tiefe Höhe Gewicht	794mm 640mm 458mm 123kg	31.26" 25.20" 18.03" 272lbs
	<i>Optionale Tischeinheit</i> Breite Tiefe Höhe	900mm 750mm 800mm	35.4" 29.5" 31.5"

Discotom-6
Gebrauchsanweisung

Gegenstand	Spezifikationen			
Elektrische Daten	Spannung / Frequenz:	Max. Last:	Sicherung	
			min.	max.
	3 x 20050Hz	21.3A	20 A	25 A
	3x200-210/60Hz	21.3A	20 A	25 A
	3 x 220-230V/50Hz	19.8A	20 A	25 A
	3 x 220-240V/60Hz	19.8A	20 A	25 A
	3 x 380-415V/50Hz	11.8A	10 A	20 A
	3x380-415/60Hz	11.8A	10 A	20 A
3 x 460-480V/60Hz	11.8A	10 A	20 A	
<i>Fehlerstrom-Schutzschalter</i>	Type A, 30 mA (oder höher) wird empfohlen.			
Umgebung	Geräuschpegel	Etwa 67 dB(A) beim Trennen; gemessen in einer Entfernung von 1,0 m / 39.4" von der Maschine.		
	Dynamische Auswuchtung	Max. zulässige Unwucht U_{per} gemäß ISO 1940/1, Unwucht Qualitätsklasse G6.03: $U_{per} = 2 \text{ gmm/kg} = 110 \text{ gmm}$.		
EU Vorschriften	Bitte sehen Sie die Konformitätserklärung			

Schnellinformation

Werkstück einspannen

- Werkstück zwischen Spannbacken und Anschlag einlegen.
- Spannbacken fest gegen das Werkstück schieben und die Schnellspannvorrichtung mit dem Verriegelungsgriff arretieren.

Auto Trennen

- Werkstück einspannen.
- Trennscheibe so positionieren, daß die Trennung beginnen kann. Verriegelung der Trennscheibe in dieser Position mit dem schwarzen Verriegelungshebel rechts an der Maschine.
- Trenntisch mit den Tasten ▲ VORWÄRTS und ▼ RÜCKWÄRTS in Position bringen.
- Schutzhaube sorgfältig schließen.
- Vorschubgeschwindigkeit einstellen und Taste AUTO drücken.
- Trennvorgang mit der Taste START ◇ beginnen.
- Nach dem Trennvorgang geht der Trenntisch automatisch in seine Startposition zurück.
- Schutzhaube öffnen und Schnellspannvorrichtung lösen.
- Werkstück entnehmen.

Trennen von Hand

- Rechts am Discotom-6 den Verriegelungshebel der Trennscheibe lösen, so daß sie sich frei bewegt.
- Werkstück einspannen.
- Trenntisch unter der Trennscheibe positionieren.
- Falls Betriebsart AUTO eingeschaltet ist, diese abschalten.
- Taste START ◇ drücken. Trennscheibe absenken bis sie das Werkstück berührt. Mit geeigneter Andruckkraft das Werkstück durchtrennen.
- Lastanzeige im grünen, oder am Anfang des gelben Bereichs halten. Zum Ende der Trennung hin den Andruck verringern.
- Schutzhaube öffnen und Schnellspannvorrichtung lösen.
- Werkstück entnehmen.

Trennscheibe auswechseln

- Mit dem schwarzen Verriegelungsgriff den Trenngriff arretieren.
- Während Sie den schwarzen Verriegelungsknopf rechts von der Trennscheibe gedrückt halten, drehen Sie die Trennscheibe so lange, bis die Wellenverriegelung klickend einrastet.
- Schrauben Sie die Wellenmutter mit einem Schraubenschlüssel ab. Ziehen Sie den Flansch und die alte Trennscheibe von der Welle.
- Montieren Sie eine neue Trennscheibe.
- Montieren Sie Flansch und Wellenmutter wieder auf; ziehen Sie diese sorgfältig fest.

Trennkammer reinigen

- Nehmen Sie den Reinigungsschlauch und richten Sie ihn auf den Boden der Trennkammer.
- Drehen Sie das Kühlventil in die Stellung für Reinigen.
- Reinigen Sie die Trennkammer.
- Drehen Sie das Kühlventil in die Stellung für Kühlen.
- Die Schutzhaube immer offen stehen lassen, damit die Trennkammer austrocknen kann.

Discotom-6

Mode d'emploi



Mode d'emploi no.: 15677001

Date de parution: 09.09.2013



Table des matières	Page
Guide de l'utilisateur	1
Guide de référence	18
Guide de référence rapide	31

Toujours mentionner le *n° de série* et la *tension/fréquence* de l'appareil lors de questions techniques ou de commandes de pièces détachées. Vous trouverez le n° de série et la tension de l'appareil indiqués soit sur la page de garde du mode d'emploi, soit sur une étiquette collée ci-dessous. En cas de doute, veuillez consulter la plaque signalétique de la machine elle-même. La date et le n° de l'article du mode d'emploi peuvent également vous être demandés. Ces renseignements se trouvent sur la page de garde.

Les restrictions suivantes doivent être observées. Le non respect de ces restrictions pourra entraîner une annulation des obligations légales de Struers:

Mode d'emploi: Le mode d'emploi Struers ne peut être utilisé que pour l'équipement Struers pour lequel il a été spécifiquement rédigé.

Manuels de maintenance: Un manuel de service de Struers ne peut être utilisé que par un technicien spécialiste autorisé par Struers. Le manuel de service ne peut être utilisé que pour l'équipement Struers pour lequel il a été spécifiquement rédigé.

Struers ne sera pas tenu responsable des conséquences d'éventuelles erreurs pouvant se trouver dans le texte du mode d'emploi/illustrations. Les informations contenues dans ce mode d'emploi pourront subir des modifications ou des changements sans aucun avis préalable. Certains accessoires ou pièces détachées ne faisant pas partie de la présente version de l'équipement peuvent cependant être mentionnés dans le mode d'emploi.

Instructions d'origine. Le contenu de ce mode d'emploi est la propriété de Struers. Toute reproduction de ce mode d'emploi, même partielle, nécessite l'autorisation écrite de Struers.

Tous droits réservés. © Struers 2013.

Struers A/S
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup
Denmark
Telephone +45 44 600 800
Fax +45 44 600 801



Discotom-6 Fiche de sécurité

A lire attentivement avant utilisation

1. L'utilisateur doit être pleinement instruit dans l'usage de la machine et de ses meules de tronçonnage selon le mode d'emploi et les instructions se rapportant aux meules de tronçonnage.
2. La machine doit être placée sur une table sûre et stable. Toutes les fonctions de sécurité et les écrans de protection de la machine doivent être en parfait état de fonctionnement.
3. Utiliser uniquement des meules de tronçonnage intactes. Les meules de tronçonnage doivent être homologuées pour 50 m/s.
4. Respecter les règles de sécurité en vigueur pour la manipulation, le mélange, le remplissage, le vidage et l'élimination de l'additif pour le liquide de refroidissement.
5. L'échantillon doit être bien fixé dans le dispositif de bridage rapide ou similaire. Les échantillons grands ou aigus doivent être manipulés avec précaution.
6. La poignée de tronçonnage doit être abaissée lentement et avec précaution afin d'éviter une brisure de la meule de tronçonnage.
7. Struers recommande l'utilisation d'un dispositif d'aspiration, car les matériaux de tronçonnage peuvent exhiler des gaz ou des poussières toxiques.
8. Les rideaux de caoutchouc du côté gauche permettent de tronçonner des pièces longues.
9. Ne jamais faire passer la main à travers le rideau de caoutchouc pendant le fonctionnement de la machine.
10. Le port de lunettes de protection est recommandé lors de l'utilisation du pistolet de rinçage.

L'équipement ne devra servir qu'à l'usage auquel il est destiné et ainsi que décrit en détails dans le Mode d'emploi.

La machine est conçue pour être utilisée avec des articles consommables fournis par Struers. En cas de mauvais usage, d'installation incorrecte, de modification, de négligence, d'accident ou de réparation impropre, Struers n'acceptera aucune responsabilité pour les dommages causés à l'utilisateur ou à la machine.

Le démontage d'une pièce quelconque de la machine, en cas d'entretien ou de réparation, doit toujours être assuré par un technicien qualifié (en électro-mécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).

Guide de l'utilisateur

Table des matières	Page
1. Installation	
Vérifier le contenu de l'emballage	2
Se familiariser avec Discotom-6.....	3
Vue d'arrière	4
Niveau de bruit	4
Alimentation en courant	4
Sens de la meule de tronçonnage	4
Connecter une unité de recyclage	5
Brancher à un système d'aspiration externe	6
2. Opérations de base	
Utiliser les touches de contrôle	7
Panneau frontal de Discotom-6	7
Touches du panneau frontal	8
Positions de la soupape de refroidissement	9
Position de tronçonnage	9
Position de nettoyage	9
Lampe diode et signaux sonores	10
Monter ou changer la meule de tronçonnage	11
Serrer la pièce	11
Mettre en marche/arrêter le processus de tronçonnage	12
Tronçonnage automatique (mode AUTO).....	12
Tronçonnage manuel.....	14
Combiner l'opération manuelle et automatique.....	15
Nettoyage	15
Rinçage du compartiment de tronçonnage	15
3. Maintenance de routine	
Quotidienne	16
Hebdomadaire.....	16
Mensuel.....	16
Nettoyer le pistolet de rinçage	16
Maintenance annuelle	17
Inspection d'écran.....	17

1. Installation

Vérifier le contenu de l'emballage

Dans la caisse de transport se trouvent les pièces suivantes:

- 1 Clé à fourche (24 mm), pour remplacer la meule de tronçonnage
- 1 Tuyau connecteur pour la sortie d'eau
- 3 Tuyaux coudés pour l'écoulement de l'eau
- 1 Tuyau d'écoulement, 2 m
- 3 Colliers de serrage
- 1 Graisse de maintenance/lubrification de la broche
- 1 Huile pour la maintenance de la table de tronçonnage
- 1 Seringue avec graisse pour la broche de la table Y
- 1 Jeu de modes d'emploi

Déballer Discotom-6

Retirer les colliers en dessous de la palette pour déballer Discotom-6.

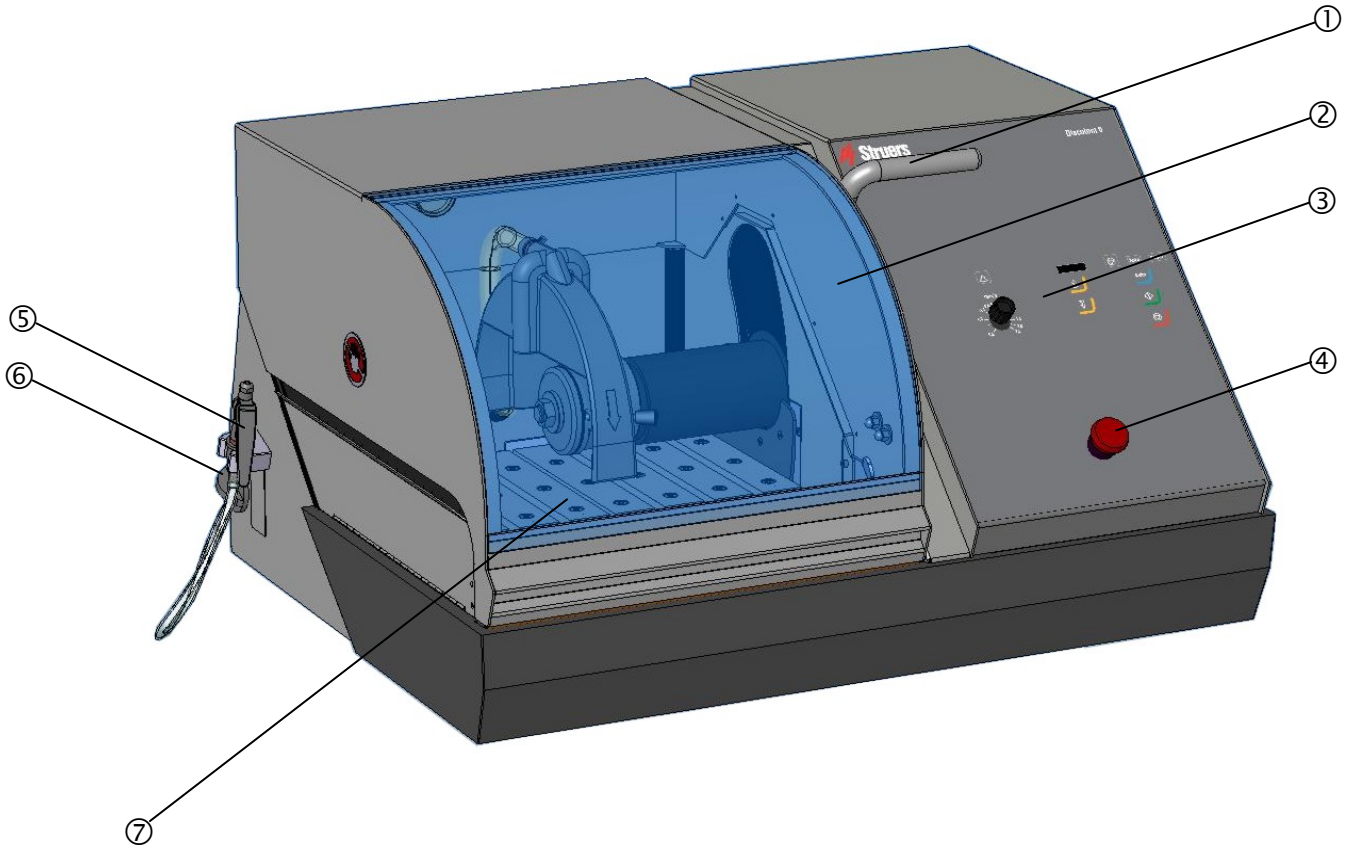
Placer Discotom-6

Discotom-6 doit être placée sur une table pouvant supporter un poids de min. 140 kg.

Discotom-6
Mode d'emploi

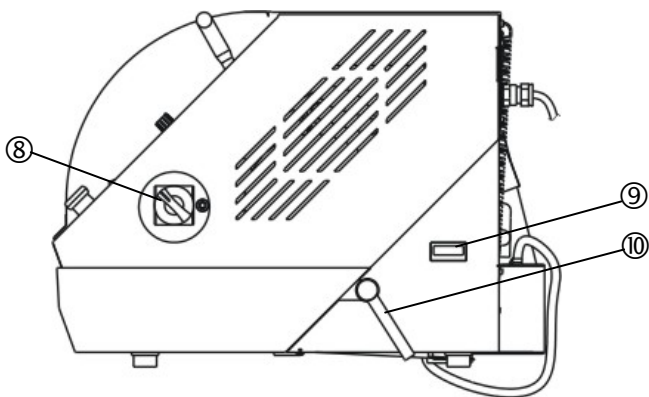
**Se familiariser
avec Discotom-6**

Prendre le temps de se familiariser avec l'emplacement et les noms des composants de Discotom-6.



(Vue du côté droit)

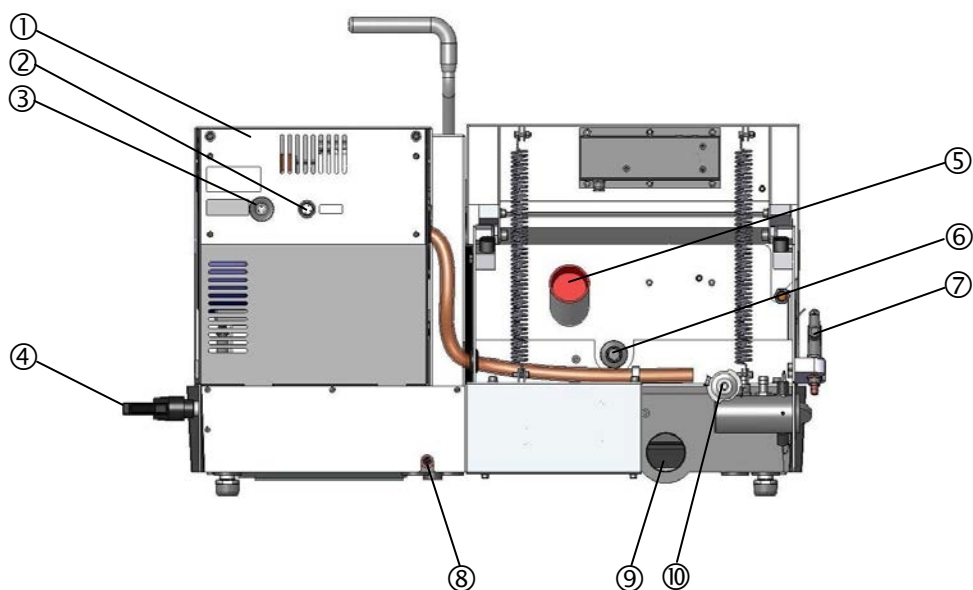
- ① Poignée de tronçonnage
- ② Ecran de protection avec vitre
- ③ Pupitre de commande
- ④ Bouton d'arrêt d'urgence
- ⑤ Pistolet de rinçage
- ⑥ Soupape de refroidissement
- ⑦ Table de tronçonnage



- ⑧ Interrupteur de courant principal
- ⑨ Horocompteur
- ⑩ Poignée de fermeture de la meule de tronçonnage

Discotom-6
Mode d'emploi

Vue d'arrière



- ① Plaque arrière supérieure
- ② Branchement de l'unité Cooli
- ③ Câble électrique pour l'alimentation en courant
- ④ Poignée de fermeture de la meule de tronçonnage
- ⑤ Tuyau d'aération
- ⑥ Sortie d'eau pour pistolet de rinçage
- ⑦ Pistolet de rinçage
- ⑧ Tube de drainage
- ⑨ Tuyau d'écoulement
- ⑩ Entrée d'eau

Niveau de bruit

Env. 67 dB (A) mesuré en marche à vide, à une distance de 1 m de la machine.

Alimentation en courant

- Vérifier tout d'abord que la tension utilisée correspond à la tension indiquée sur la plaque se trouvant sur le côté de la machine.
- Discotom-6 est, à l'usine, équipée d'un câble électrique.
Monter une prise sur le câble:
Noir et marron = phase
Jaune/vert = terre

Sens de la meule de tronçonnage

Vérifier que le courant est allumé, la meule de tronçonnage tourne dans le sens indiqué par la flèche moulée dans l'écran de Discotom-6. Si le sens de rotation n'est pas correct, intervertir les deux phases.

Connecter une unité de recyclage

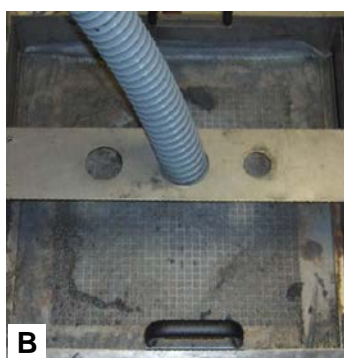
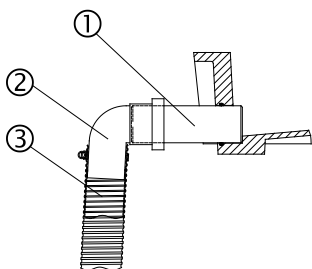
Pour assurer un refroidissement optimal, Discotom-6 peut être équipée d'une unité Cooli. Le Système de recyclage 5 est une configuration Cooli conçue pour une utilisation avec Discotom-6.

Noter:

Le Système de recyclage 5 inclut un filtre statique. Lors d'une utilisation intensive de la machine, et dans le cas de matériaux générant beaucoup de déchets, un filtre à bande tel que Coolimat-200 est recommandé.

Noter:

Avant de connecter l'unité de recyclage à Discotom-6, suivre les instructions du Mode d'emploi pour l'unité de recyclage afin de la préparer à l'emploi.



Pour connecter Discotom-6 à une unité de recyclage:

- Brancher le câble de communication de l'unité de contrôle de Cooli dans la prise de contrôle de Discotom.
- Brancher le tube d'arrivée d'eau dans la pompe de Cooli à l'aide de l'accouplement rapide (A).
- Connecter l'autre extrémité du tube à l'arrivée d'eau de Discotom.

- Insérer le tuyau d'écoulement ① dans le raccord d'écoulement au dos de Labotom-3 et monter le tube coudé de 90° ②. Graisser le joint d'étanchéité avec de la graisse ou du savon pour faciliter l'insertion. (Utiliser l'autre tube coudé s'il est mieux adapté).
- Dénuder le ressort en acier à environ 3 cm du tuyau d'écoulement et couper. Replier l'extrémité coupée vers le centre du tuyau. Monter le tuyau d'écoulement ③ sur le tuyau coudé et serrer la section dénudée à l'aide d'un collier de serrage.
- Vérifier que le tuyau d'écoulement est incliné vers le bas une fois branché. Si nécessaire, régler la longueur du tuyau.
- Insérer l'extrémité ouverte du tube dans l'orifice de montage du support sur le haut de l'unité filtre de Cooli (B).
- Brancher l'unité de recyclage au réseau électrique.

IMPORTANT

Avant le branchement, vérifier que la tension principale corresponde bien à celle indiquée sur la plaque sur le côté de la machine.

Tube de drainage

- Placer le tube de drainage dans le bac de l'unité de recyclage ou le mener à l'égout.

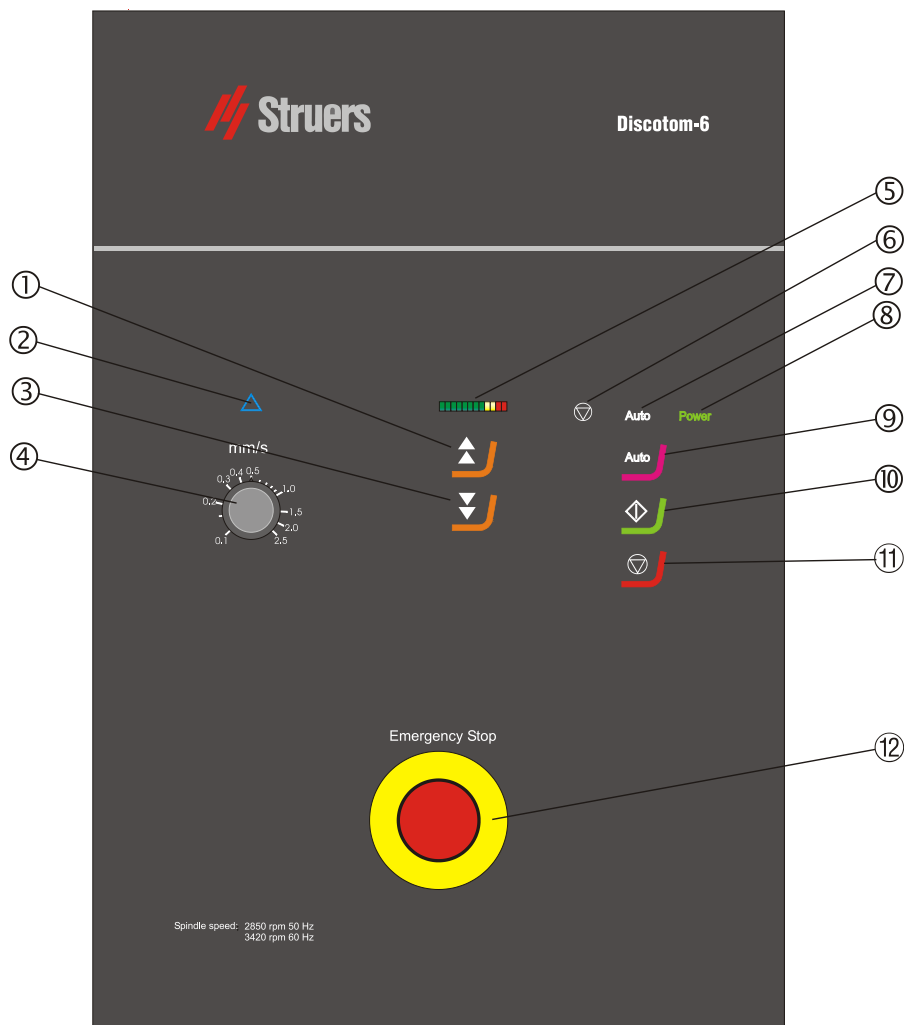
**Brancher à un système
d'aspiration externe**

Struers recommande l'utilisation d'un système d'aspiration, vu que les pièces peuvent dégager des gaz ou poussières nocives pendant le tronçonnage. Ce système d'aspiration permettra également de réduire le degré de condensation d'eau sur les parois de l'écran de protection.

- Au dos de Discotom-6 se trouve un joint prévu pour un tuyau d'aspiration de 50 mm de diam.
- Sur ce joint, monter un tuyau d'aspiration provenant du système d'aspiration local.

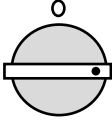
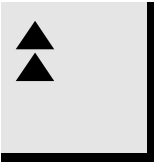

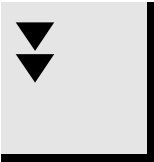
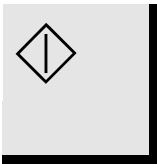
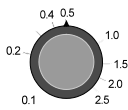
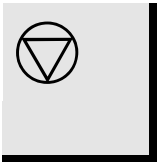

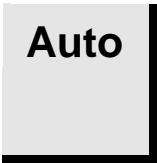


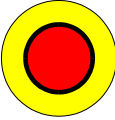

2. Opérations de base

Utiliser les touches de contrôle
Panneau frontal de Discotom-6



Nom de la touche	Symbole
① Touche de marche avant.....	▲
② Lampe indicatrice de réduction de la vitesse d'avance	△
③ Touche de marche arrière	▼
④ Potentiomètre pour la vitesse d'avance	
⑤ Indicateur de charge.....	
⑥ Lampe indicatrice d'arrêt d'urgence/surcharge	⊘
⑦ Lampe indicatrice de mode automatique	Auto
⑧ Lampe indicatrice du courant.....	Power
⑨ Touche de fonction automatique	Auto
⑩ Touche de mise en marche	◇
⑪ Touche d'arrêt	⊘
⑫ Bouton d'arrêt d'urgence	

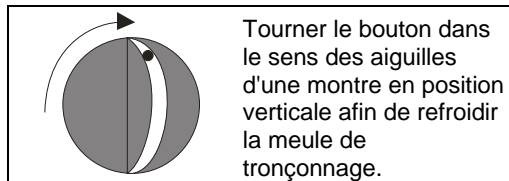
Touches du panneau frontal

Nom	Touche	Fonction	Nom	Touche	Fonction
INTERRUPTEUR PRINCIPAL		L'interrupteur principal est placé du côté droit de Discotom-6. Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour allumer le courant.	① AVANT		Déplace la table de tronçonnage vers l'avant.
⑧ INDICATEUR DE COURANT		Brille quand le courant principal est allumé.	③ ARRIERE		Déplace la table de tronçonnage vers l'arrière.
⑩ MARCHE		Met la machine en marche. La meule de tronçonnage commence de tourner et l'eau de refroidissement est ouverte.	④ VITESSE D'AVANCE		Règle la vitesse d'avance de la table de tronçonnage. La vitesse peut être réglée de 0,1 à 2,5 mm/sec.
⑪ ARRET		Arrête la machine. La meule de tronçonnage s'arrête de tourner et l'eau de refroidissement est fermée.	② VITESSE D'AVANCE REDUITE		Brille quand la vitesse d'avance a été programmée trop élevée et est réduite par la machine.
⑨ AUTO		Active ou désactive le mode de tronçonnage automatique.	⑤ INDICATEUR DE CHARGE		Reflète la charge du moteur actuelle.
⑦ INDICATEUR MODE AUTO		Brille quand le mode de tronçonnage automatique est choisi.	⑫ ARRET D'URGENCE		- Pousser le bouton rouge pour arrêter. - Tirer le bouton rouge pour relâcher.
			⑥ ARRET D'URGENCE SURCHARGE		Brille quand le bouton d'arrêt d'urgence a été pressé ou quand le moteur de tronçonnage est surchargé.

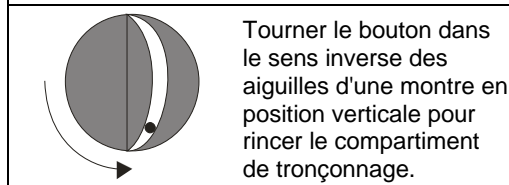
Positions de la soupape de refroidissement

Au côté gauche de la machine de tronçonnage se trouvent le pistolet de rinçage et une soupape pour le refroidissement et le nettoyage. Au cours du tronçonnage, la soupape est tournée dans le sens des aiguilles d'une montre (marque sur le haut) et l'eau est dirigée pour refroidir la meule de tronçonnage. Pour le nettoyage, la soupape est tournée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (marque en bas) pour le rinçage du compartiment de tronçonnage.

Position de tronçonnage
















Position de nettoyage



Discotom-6
Mode d'emploi

Lampe diode et signaux sonores

Discotom-6 est équipée de plusieurs lampes diodes indiquant le statut de la machine. Des signaux sonores retentiront si une touche est pressée quand la fonction ne peut pas être activée.

Statut	Indication	Commentaires
Indicateur de COURANT vert ON	L'interrupteur principal est allumé.	
Indicateur AUTO blanc ON	Le mode AUTO est actif.	
🔔 Signal sonore	Pression sur AUTO, MARCHE  , AVANT  ou ARRIERE  alors que le moteur tourne.	
2 longs 🔔 bips sonores	Pression sur MARCHE  alors que l'écran de protection était ouvert.	
3 longs 🔔 bips sonores	MARCHE a été pressé  pour le tronçonnage alors que la soupape de refroidissement n'était pas en position de tronçonnage.	Faire tourner la soupape de refroidissement en position de tronçonnage.
Indicateur  rouge ON	Pression sur le bouton d'arrêt d'urgence.	Relâcher le bouton d'arrêt d'urgence pour couper l'indicateur  .
Indicateur  rouge ON et signal sonore 🔔	Pression sur le bouton d'arrêt d'urgence tout en essayant d'appuyer sur une autre touche.	
Indicateur jaune  de VITESSE D'AVANCE REDUITE clignote	En mode AUTO: la vitesse d'avance est trop élevée.	La machine réduit automatiquement la vitesse d'avance.
	Une coupe AUTO est terminée. Vitesse d'avance réduite.	Réduire la vitesse d'avance ou appuyer sur une touche quelconque.
Indicateurs rouge  et jaune de VITESSE D'AVANCE REDUITE clignotent	Tronçonnage en mode AUTO non possible, car la table de tronçonnage ne se déplace pas.	Appuyer sur une touche quelconque pour arrêter les indicateurs. Le matériau est peut-être trop dur pour la meule de tronçonnage choisie ou la table de tronçonnage est peut-être bloquée. Voir la section Indication d'erreurs à la fin du Mode d'emploi.
Indicateur  rouge et 1 cellule rouge sur l'INDICATEUR DE CHARGE	Moteur de la pompe surchargé.	Arrêter la machine. Pousser le bouton rouge au dos de la machine pour réenclencher le coupe-circuit de sécurité.
Indicateur  rouge et 2 cellules rouges sur l'INDICATEUR DE CHARGE	Moteur principal surchargé. Processus interrompu.	Les indicateurs disparaîtront quand le moteur aura refroidi.
	Indicateur  rouge, 2 cellules rouges sur l'INDICATEUR DE CHARGE et signal sonore 🔔	

Monter ou changer la meule de tronçonnage

Noter: le filetage de la broche de Discotom-6 va vers la gauche. Si Discotom-6 a été utilisée pour le tronçonnage manuel, fixer la poignée de tronçonnage avec la poignée noire au côté droit de la machine avant de changer la meule de tronçonnage.

- Appuyer et maintenir la pression sur le bouton de fermeture noir du côté droit de la meule de tronçonnage, en faisant tourner la meule de tronçonnage jusqu'au dé clic de la fermeture de la broche.
- Retirer le boulon à l'aide d'une clé à fourche. Retirer le flasque et la meule de tronçonnage à changer.
- Monter la nouvelle meule de tronçonnage.

IMPORTANT

Les meules de tronçonnage conventionnelles basées sur les abrasifs à Al_2O_3/SiC doivent être placées entre deux disques de carton afin de protéger la meule de tronçonnage.
Pour une précision maximum des meules de tronçonnage diamantées ou CBN, ne pas utiliser de disques en carton.

- Monter le flasque et le boulon. Serrer soigneusement et relâcher le bouton de fermeture.

Serrer la pièce

- Placer la pièce entre les dispositifs de bridage rapide, et la butée au côté gauche de la table de tronçonnage.
- Pousser les colliers de serrage vers la pièce et fermer les dispositifs de bridage rapide à l'aide de la poignée de fermeture.

IMPORTANT

La pièce doit être fermement maintenue dans les dispositifs de bridage rapide.

- Fermer précautionneusement l'écran de protection.

Mettre en marche/arrêter le processus de tronçonnage

Quand la machine est utilisée en mode AUTO, la meule de tronçonnage est stationnaire et la table de tronçonnage se déplace. En mode MANUEL, la table de tronçonnage est stationnaire et l'utilisateur déplace la meule de tronçonnage.

Tronçonnage automatique (mode AUTO)

- Brider la pièce.
- Débloquer la poignée noire située du côté droit du compartiment de tronçonnage.
- Abaisser la meule de tronçonnage en tirant la poignée de tronçonnage vers le bas jusqu'à ce que la poignée de tronçonnage soit correctement placée pour procéder au tronçonnage de la pièce. Rebloquer la poignée noire.
- Appuyer sur ▲ AVANT pour positionner la table de tronçonnage et la pièce juste en face de la meule de tronçonnage.
- Fermer l'écran de protection.
- Régler la vitesse d'avance désirée.
- Appuyer sur la touche de mode AUTO pour choisir le mode AUTO.
- Appuyer sur MARCHE ◊ pour mettre la machine en marche. La meule de tronçonnage se met à tourner et l'eau de refroidissement est ouverte. La table de tronçonnage se déplace vers l'avant en direction de la meule de tronçonnage à la vitesse d'avance programmée.
- Si la machine a été arrêtée par une pression de la touche ARRET ⊙, la table de tronçonnage restera dans cette position. Pour faire revenir la table de tronçonnage en position de départ, appuyer une fois sur ARRIERE ▼. Struers recommande de retirer manuellement la meule de tronçonnage avant de replacer la table de tronçonnage. Vérifier que l'écran de protection est bien fermé avant de procéder à cette opération. Si l'écran de protection a été ouvert, appuyer continûment sur la touche ARRIERE ▼ pour déplacer la table de tronçonnage en position de départ.
- Si la table de tronçonnage atteint l'arrière du compartiment de tronçonnage pendant le processus de tronçonnage, la meule de tronçonnage s'arrête automatiquement et la table de tronçonnage revient en position de départ.

- Pour régler une autre position d'arrêt :
 - Presser AVANT ▲ pour déplacer la table de tronçonnage à la position désirée.
 - Presser et maintenir la pression sur la touche d'ARRET Ⓢ, puis presser une fois sur la touche VERS L'AVANT ▲ pour fixer cette position comme position d'arrêt. Puis, relâcher la touche d'ARRET Ⓢ.
- Lorsque la table de tronçonnage maintenant atteint cette position durant le tronçonnage, la meule de tronçonnage s'arrête et la table de tronçonnage revient à sa position de départ.
- La position d'arrêt réglée sera annulée lorsque la machine est éteinte.

Noter: la table de tronçonnage peut être positionnée à l'aide des touches AVANT ▲ et ARRIERE ▼. Lorsque les touches sont maintenues pressées, la table de tronçonnage se déplace à une vitesse accrue de 20 mm / sec.

Vitesse d'avance réduite

Si la vitesse d'avance a été programmée trop élevée, l'indicateur jaune VITESSE D'AVANCE REDUITE (△), au-dessus de la touche pour la vitesse d'avance, brille et la vitesse d'avance est automatiquement réduite de 10%. Discotom-6 peut répéter cette réduction jusqu'à 5 fois.

Une fois que la pièce a été tronçonnée, l'utilisateur peut réduire la vitesse d'avance à l'aide de la touche pour la vitesse d'avance jusqu'à ce que l'indicateur de surcharge s'éteigne. Discotom-6 sera alors en mesure de tronçonner une autre pièce similaire sans réduction de la vitesse d'avance.

Tronçonnage manuel

- Brider la pièce.
- Débloquer la petite poignée noire du côté droit du compartiment de tronçonnage. La poignée de tronçonnage se déplace alors facilement de bas en haut.
- Positionner la table de tronçonnage et la pièce sous la meule de tronçonnage à l'aide des touches AVANT ▲ et ARRIERE ▼.
- Fermer l'écran de protection.
- S'assurer que le MODE AUTO est désactivé.
- Appuyer sur MARCHE ◇ pour mettre la machine en marche. La meule de tronçonnage se met à tourner et l'eau de refroidissement est ouverte.
- Abaisser la poignée de tronçonnage et laisser la meule de tronçonnage pénétrer la pièce. Augmenter la pression et commencer le tronçonnage.
- Une fois que la meule de tronçonnage a pratiquement traversé la pièce, réduire la pression.
- Dès que la meule de tronçonnage a tronçonné la pièce, repousser la poignée de tronçonnage en position supérieure.
- Appuyer sur la touche ARRET ⊖ pour arrêter la machine.

Se rappeler

Lors du tronçonnage manuel, l'indicateur de charge du moteur doit être utilisé afin de surveiller la force sur la pièce. Essayer de maintenir la charge dans la zone verte ou au début de la zone jaune.

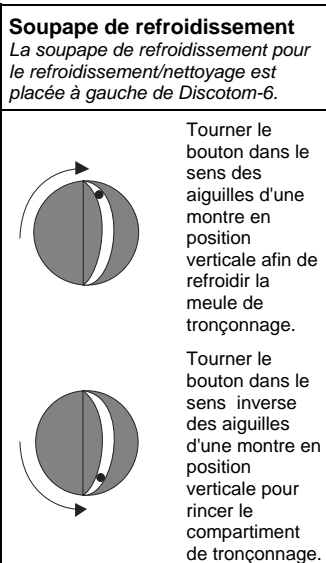
Combiner l'opération manuelle et automatique


Les modes de tronçonnage manuel et automatique peuvent être combinés. Il est possible de commencer en mode manuel et tronçonner dans la pièce. Si cette position est bloquée, il est possible de continuer en mode automatique et la pièce se déplacera vers la meule de tronçonnage.

Nettoyage

Rinçage du compartiment de tronçonnage

Pour prolonger la longévité de Discotom-6, Struers recommande fortement un nettoyage quotidien du compartiment de tronçonnage à l'aide du pistolet de rinçage.



- Appuyer sur ARRET  pour arrêter la meule de tronçonnage et l'eau de refroidissement.
- Ouvrir l'écran de protection et dégager la pièce des dispositifs de bridage rapide.
- Saisir le pistolet de rinçage du côté gauche de la machine de tronçonnage et le diriger vers le fond du compartiment de tronçonnage.
- Tourner la soupape de refroidissement en position de nettoyage (voir le schéma de gauche).
- Nettoyer soigneusement le compartiment de tronçonnage.
- **Noter:** ne pas nettoyer l'écran de protection au tuyau de rinçage. A la place, utiliser un chiffon humide.
- Tourner la soupape de refroidissement en position de refroidissement.
- Laisser l'écran de protection ouvert pour que le compartiment de tronçonnage sèche complètement.

EVITER LA ROUILLE!

Laisser l'écran de protection ouvert pour que le compartiment de tronçonnage sèche complètement.

3. Maintenance de routine

Les salissures ou débris de tronçonnage qui s'accumulent peuvent bloquer ou endommager la fonction de mouvement de la table de tronçonnage.

Pour garantir une meilleure longévité de Discotom, Struers recommande fortement de procéder à un nettoyage quotidien du compartiment de tronçonnage.

Nettoyer soigneusement le compartiment de tronçonnage si Discotom n'est pas utilisée pendant une période de temps prolongée.

Unité de recyclage

Pour la procédure à suivre concernant la maintenance de l'unité de recyclage, se référer au Mode d'emploi des Unités de recyclage.

Quotidienne

- Nettoyer le compartiment de tronçonnage, en particulier la table de tronçonnage avec les rainures en T.
- Nettoyer la vitre de l'écran de protection en utilisant un chiffon humide. Ne pas utiliser le pistolet de rinçage.
- Ne **pas** nettoyer le verre de la lampe à l'alcool. Utiliser un chiffon humide.

Hebdomadaire

- Nettoyer soigneusement le compartiment de tronçonnage:
Déplacer la table de tronçonnage d'avant en arrière pour avoir accès au compartiment de tronçonnage dans son intégralité.
 - Nettoyer les axes de guidage sur toute leur longueur à l'aide du pistolet de rinçage et d'une brosse pour éliminer tous les débris accumulés.
 - Nettoyer le dessous de la table de tronçonnage en utilisant le pistolet de rinçage et une brosse pour éliminer tous les débris accumulés.

Unité de recyclage

- Vérifier le niveau d'eau de refroidissement après 8 heures d'utilisation ou au moins chaque semaine.

Mensuel

Nettoyer le pistolet de rinçage

- Retirer le pistolet de rinçage du tuyau en pinçant le collier de serrage.
- Le faire tremper dans de l'eau savonneuse chaude pour déloger les salissures et résidus.
- Presser la poignée et nettoyer le barillet à l'air comprimé ou à l'aide d'un cure-pipe. (La buse peut être enlevée pour faciliter l'accès).

Remplacer l'eau de refroidissement

- Remplacer l'eau de refroidissement dans l'unité de recyclage au moins une fois par mois.

Maintenance annuelle
Inspection d'écran

- Inspecter l'écran et la vitre visuellement pour constater tous signes d'usure ou de dommage.

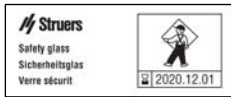
Important

Procéder à des inspections plus régulières si Discotom-6 est utilisée plus de 7 heures par jour.

Struers recommande que la vitre PETG soit remplacée après 5 années de travail régulier.

L'écran devra être immédiatement remplacé s'il a été affaibli par une collision par des pièces projetées ou si des signes de détérioration visibles sont constatés, dus à l'utilisation d'un additif de recyclage autre que Struers.

Une étiquette appliquée sur l'écran indique quand remplacer la vitre.



Guide de référence

Table des matières	Page
1. Opérations avancées	
Régler la butée	19
Brider les pièces irrégulières	19
Monter une table de tronçonnage réglable	19
Optimiser les résultats de tronçonnage	20
Explication des facteurs de sécurité	20
2. Accessoires	21
3. Consommables	21
4. Indication d'erreurs	22
5. Maintenance	
Horocompteur	25
Maintenance des tables de tronçonnage	26
Lubrifier la table de tronçonnage	26
Maintenance des meules de tronçonnage	28
Rangement des meules de tronçonnage en Al ₂ O ₃	28
Maintenance des meules de tronçonnage diamantées et CBN	28
Maintenance des outils de bridage	28
6. Données techniques	29

1. Opérations avancées

Régler la butée

- Utiliser une clé (13mm) pour desserrer la butée.
- Placer la pièce. Ajuster la butée afin que le centre de la pièce se trouve sous le centre de la meule de tronçonnage.
- Fixer la butée.
- Pour ajuster les dispositifs de bridage, les desserrer et les placer parallèlement à la butée. Serrer les dispositifs de bridage.

Brider les pièces irrégulières

Les pièces irrégulières, sans surfaces de bridage planes, doivent être bridées à l'aide d'outils de bridage spéciaux, car les pièces ne doivent pas bouger en cours de tronçonnage. Ceci pourrait endommager la meule de tronçonnage ou la pièce elle-même. Dans ce but, un dispositif de bridage vertical avec une mâchoire de bridage plate est disponible (voir Accessoires).

Monter une table de tronçonnage réglable

Pour réaliser des coupes plan-parallèles, une table réglable peut être montée au-dessus de la table de tronçonnage existante. La table réglable positionne la pièce en angle droit par rapport à la meule de tronçonnage et se déplace jusqu'à 60 mm (voir Accessoires).

- Déplacer la poignée de tronçonnage en position supérieure et la table de tronçonnage vers l'arrière afin de créer suffisamment de place pour travailler.
- Déplacer la partie centrale de la table de tronçonnage réglable vers la gauche et faisant tourner la poignée jusqu'à ce que les trous prévus pour les vis hexagonales soient visibles.
- Monter sans serrer les deux écrous en T au-dessus de la table de tronçonnage réglable à l'aide des vis hexagonales.
- Faire coulisser la table de tronçonnage réglable sur la table de tronçonnage:
 - Positionner la table de tronçonnage réglable sur le côté gauche de la table de tronçonnage avec la broche sur la gauche.
 - Ouvrir l'écran de protection à charnières pour laisser passer la broche.
 - Les tiges de guidage et les écrous en T au fond de la table de tronçonnage réglable se glissent dans la troisième rainure en T à partir de la gauche; ceci va permettre d'aligner automatiquement la table de tronçonnage réglable.
- Serrer les vis hexagonales des écrous en T.
- Monter les outils de bridage en utilisant les rainures en T dans la table de tronçonnage réglable.

Optimiser les résultats de tronçonnage

Le tableau suivant indique les réponses à un certain nombre de questions courantes sur comment obtenir des coupes de meilleure qualité:

Question	Réponse
Comment éviter une décoloration ou brûlure de l'échantillon?	Réduire la vitesse d'avance
	Changer la meule de tronçonnage, car la dureté de la meule de tronçonnage utilisée n'est peut-être pas appropriée à la dureté de la pièce*
Comment éviter les bavures?	Utiliser une meule de tronçonnage plus tendre*
	Briider fermement la pièce à l'aide des dispositifs de bridage rapide.
Comment empêcher la meule de tronçonnage de s'user trop rapidement?	Réduire la vitesse d'avance ou utiliser une meule de tronçonnage plus dure*
Comment tronçonner plus rapidement?	Placer la pièce dans une position permettant à la meule de tronçonnage de procéder à la coupe transversale la plus petite possible. Augmenter la vitesse d'avance.

*) Se référer au [Guide de sélection](#) dans la brochure sur les meules de tronçonnage de Struers.

Explication des facteurs de sécurité

L'écran de protection est muni d'un interrupteur de sécurité empêchant la meule de tronçonnage de se mettre en marche alors que l'écran est ouvert. De plus, un mécanisme de fermeture empêche l'utilisateur d'ouvrir l'écran de protection avant que la meule de tronçonnage ne s'arrête de tourner.

2. Accessoires

Pour plus de détails sur le choix disponible, veuillez vous référer à la brochure sur [Brochure sur Discotom-6](#).

Outils de bridage

Pour plus de détails sur la gamme complète d'outils de bridage, se référer à la [Brochure sur les Outils de bridage Struers](#).

Autres accessoires

Spécification	No. de cat.:
Racloir de nettoyage pour rainures en T de 10 et 12 mm	05486910

3. Consommables

Meules de tronçonnage

Se référer au [Guide de sélection](#) dans la brochure sur les meules de tronçonnage de Struers.

Autres consommables

Spécification	No. de cat.:
<i>Corrozip</i> Non-nuisible à l'environnement. Pour protéger la machine de la corrosion et pour améliorer les qualités de tronçonnage et de refroidissement. Pour l'unité de recyclage. 1 l 5 l	 449900045 449900046
Graisse de maintenance/lubrification de la broche (GadusS2) 100 ml	16080802
Huile pour l'entretien de la table de tronçonnage (Shell Tellus S100) 50 ml	16080845

4. Indication d'erreurs

Unité de recyclage

Pour les Messages et Erreurs relatifs à l'unité de recyclage, se référer au Mode d'emploi.

Erreur	Explication	Action
Indications sur le panneau frontal		
Les lampes indicatrices de VITESSE D'AVANCE REDUITE △ et ▽ s'allument	L'arrêt d'urgence est activé.	Résoudre le problème causant l'arrêt d'urgence, par exemple, en réduisant la vitesse d'avance, ou en utilisant une meule de tronçonnage différente, puis relâcher le bouton d'arrêt d'urgence.
	Le moteur de tronçonnage est surchargé en raison d'une utilisation trop intensive.	Ouvrir l'écran de protection et laisser le moteur refroidir pendant environ 5 à 10 min.
Problèmes de machine		
La meule de tronçonnage ne tourne pas.	L'écran de protection est peut-être ouvert.	Appuyer sur l'écran de protection pour le faire descendre complètement. Si cela ne résout pas le problème, appeler le SAV Struers.
La lampe du compartiment ne fonctionne pas.	Remplacer la lampe.	Retirer le chapeau en plastique pour avoir accès à la lampe fluorescente. Tirer sur la lampe pour la faire sortir et la remplacer.
De l'eau fuit.	Fuite dans le tuyau de l'unité de recyclage.	Vérifier le tuyau et serrer le collier de serrage.
	Trop-plein d'eau dans le réservoir d'eau de recyclage.	Éliminer le trop-plein d'eau dans le réservoir.
Les pièces ou le compartiment de tronçonnage rouillent.	Pas assez d'additif dans le liquide de refroidissement.	Utiliser l'additif pour liquide de refroidissement de Struers dans l'eau de recyclage dans la concentration correcte. Vérifier à l'aide d'un réfractomètre. Suivre les instructions à la section 'Maintenance'.
	L'écran de protection est maintenu fermé après utilisation.	Laisser l'écran de protection ouvert pour permettre au compartiment de tronçonnage de sécher.
La vitre de l'écran de protection est floue.	Nettoyage insuffisant.	Nettoyer à l'eau savonneuse légère (ne pas utiliser le tuyau de rinçage).

*Discotom-6
Mode d'emploi*

Erreur	Explication	Action
Le dispositif de bridage rapide n'est pas capable de maintenir la pièce.	Le dispositif de bridage rapide n'est pas équilibré.	Régler la vis au-dessous de la colonne de bridage. Utiliser une clé hexagonale de 3 mm.
	Le collier de serrage est usé.	Appeler le SAV Struers.
Pistolet de rinçage obstrué	Amalgame de salissures dans le pistolet.	Nettoyer le pistolet de rinçage. Suivre les instructions à la section 'Maintenance'.
Problèmes de tronçonnage		
Décoloration ou brûlure de la pièce.	La dureté de la meule de tronçonnage n'est pas appropriée à la dureté / aux dimensions de la pièce.	Voir la section Consommables, au paragraphe 'Meules de tronçonnage'.
	Le refroidissement est inadéquat.	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier qu'il y a suffisamment d'eau dans l'unité de recyclage. - Vérifier les tuyaux d'eau de refroidissement.
Bavures non-désirées	La meule est trop dure.	Voir la section Consommables, 'Meules de tronçonnage'.
	La vitesse d'avance est trop élevée à la fin de l'opération.	Réduire la vitesse d'avance vers la fin de l'opération.
	Manque de support de la pièce.	Si possible, supporter la pièce des deux côtés.
La qualité de coupe varie.	Le tuyau d'eau de refroidissement est obstrué.	Nettoyer le tuyau d'eau de refroidissement et le tube de refroidissement. Vérifier le débit de l'eau en tournant la soupape de refroidissement en position de nettoyage.
La meule de tronçonnage se brise.	La meule de tronçonnage n'est pas correctement montée.	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier que l'orifice a le diamètre correct. - Vérifier le joint en carton des deux côtés de la meule de tronçonnage et les remplacer s'ils sont usés. Le boulon doit être correctement serré.
	Le bridage de la pièce est incorrect.	S'assurer que seul le dispositif de bridage rapide de gauche soit serré. L'autre dispositif ne devra être que légèrement pressé.
	La meule est trop dure.	Voir la section Consommables, 'Meules de tronçonnage'.
	La vitesse d'avance est réglée trop élevée.	Réduire la vitesse d'avance.
	Le refroidissement est inadéquat.	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier qu'il y a suffisamment d'eau dans l'unité de recyclage. - Vérifier les tuyaux d'eau de refroidissement.

Discotom-6
Mode d'emploi

Erreur	Explication	Action
La meule de tronçonnage s'use trop rapidement.	La vitesse d'avance est trop élevée.	Réduire la vitesse d'avance.
	Le refroidissement est insuffisant.	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier qu'il y a assez d'eau dans l'unité de recyclage. - Vérifier les tuyaux d'eau de refroidissement.
	La meule de tronçonnage est trop tendre pour ce travail.	Voir la section Consommables, 'Meules de tronçonnage'.
La meule de tronçonnage ne traverse pas la pièce.	La meule de tronçonnage choisie est inadéquate.	Voir la section Consommables, 'Meules de tronçonnage'.
	La meule de tronçonnage est usée.	Remplacer la meule de tronçonnage.
	La meule de tronçonnage reste bloquée dans la pièce.	Supporter la pièce et la brider des deux côtés de la meule de tronçonnage afin que la coupe reste ouverte.
La pièce se brise lorsqu'elle est bridée.	La pièce est friable.	Placer la pièce entre deux plaques de polystyrène. Noter! Toujours tronçonner avec précaution les objets friables.
L'échantillon est rouillé.	L'échantillon a été laissé trop longtemps dans le compartiment de tronçonnage.	Retirer l'échantillon directement après le tronçonnage. Laisser l'écran de protection ouvert après utilisation de la machine.
	Insuffisamment d'additif pour liquide de refroidissement.	Utiliser l'additif pour liquide de refroidissement de Struers dans l'eau de refroidissement dans la concentration correcte. Vérifier avec un réfractomètre. Voir la section Maintenance.

5. Maintenance

Le service et le graissage des dispositifs de bridage rapide fait partie de la visite de service de routine de Struers.

Struers recommande un service technique régulier à accomplir toutes les 1500 heures d'utilisation. Contacter le SAV Struers pour assurer le service technique de la machine.

Horocompteur

L'horocompteur au côté droit de Discotom-6 enregistre le nombre d'heures de service du moteur de tronçonnage.

Pour assurer le fonctionnement sans problème de Discotom-6, un service technique par un technicien Struers est recommandé toutes les 1500 heures d'opération.

L'horocompteur ne peut être remis à zéro que par un technicien Struers.

Maintenance des tables de tronçonnage

Les bandes en acier inoxydable formant la table de tronçonnage doivent être remplacées si elles sont usées ou endommagées. Les bandes sont disponibles comme pièces détachées. Pour permettre à l'humidité de s'échapper de la table de tronçonnage et du compartiment, il est recommandé de laisser l'écran ouvert quand la machine n'est pas utilisée.

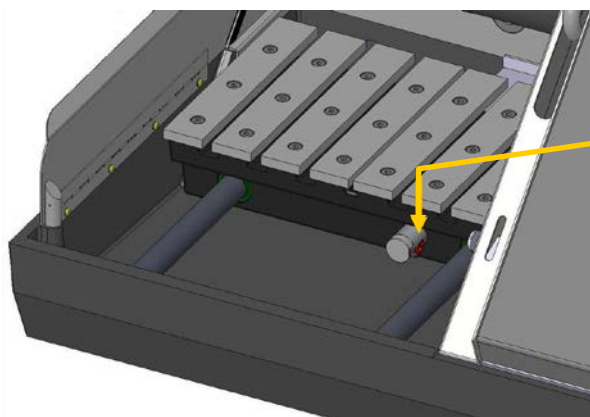
Lubrifier la table de tronçonnage

Pour maintenir optimale la performance de Discotom-6, lubrifier la table de tronçonnage à intervalles réguliers (environ toutes les 50 heures).

Vérifier régulièrement le compteur de service sur la droite de la machine afin de surveiller le nombre réel d'heures d'utilisation. Après le graissage, noter la date et le nombre d'heures de service sur le tableau des données de maintenance.

Broche

- Mettre la table de tronçonnage en position arrière à l'aide des touches ▼ ARRIERE.



Mamelon de graissage pour la broche

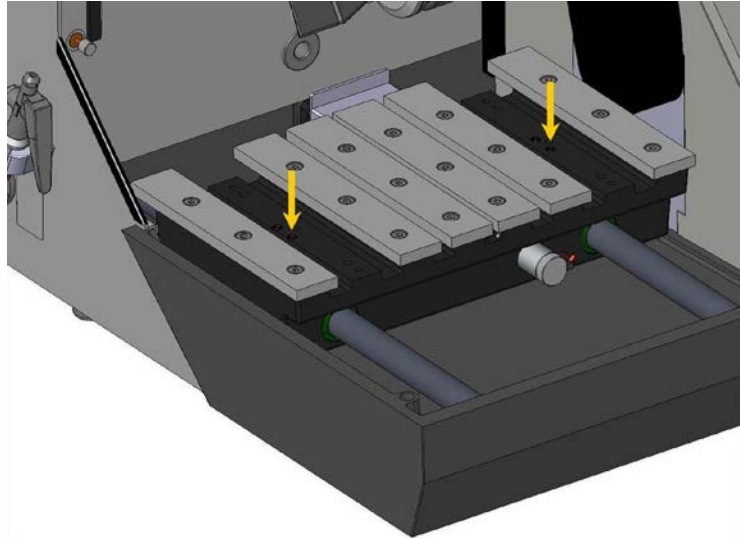
- Placer le pistolet de graissage sur le mamelon devant la broche de la table de tronçonnage et pousser deux fois pour graisser la broche.

Un pistolet graisseur pour la lubrification de la broche de la table Y est fourni avec Discotom-6.

Lorsque l'intégralité de la graisse a été utilisée, remplir le pistolet.

Paliers glissant

- Retirer les bandes d'acier inoxydable placées sur les axes de guidage (voir l'illustration).



- Remplir les trous d'huile par exemple, l'huile Shell TELLUS S100.
Utiliser environ 12,5 ml d'huile de chaque côté ou jusqu'à ce que le réservoir soit plein.
Une bouteille d'huile pour la lubrification des paliers de glissement est fournie avec Discotom-6.
Lorsque l'intégralité de l'huile a été utilisée, remplir la bouteille, par exemple, d'huile Shell TELLUS S100.

Important

Si l'huile dans le réservoir est d'apparence laiteuse, cela indique que l'eau a pénétré dans le réservoir d'huile.
Appeler le SAV Struers pour un nettoyage du réservoir.

- Vérifier que les joints toriques soient en position et remonter les bandes d'acier inoxydable.

Maintenance des meules de tronçonnage

Rangement des meules de tronçonnage en Al_2O_3

Ces meules de tronçonnage sont sensibles à l'humidité. Il ne faut donc pas mélanger des meules de tronçonnage neuves et sèches avec des meules humides. Conserver les meules de tronçonnage dans un endroit sec, horizontalement sur un support plan.

Maintenance des meules de tronçonnage diamantées et CBN

La précision des meules de tronçonnage diamantées et CBN (et de la coupe) va dépendre de la précision avec laquelle les instructions suivantes seront suivies:

- Ne jamais exposer la meule de tronçonnage à une charge mécanique lourde ou à la chaleur.
- Conserver la meule de tronçonnage dans un endroit sec, horizontalement sur un support plan, de préférence sous une légère pression.
- Une meule de tronçonnage propre et sèche ne rouille pas. Il faut donc nettoyer et sécher la meule de tronçonnage avant de la ranger. Si possible, utiliser des détergents ordinaires pour le nettoyage.
- Un dressage régulier de la meule de tronçonnage fait aussi partie intégrante de la procédure de maintenance.

Maintenance des outils de bridage

Important!

Il est recommandé de graisser soigneusement et à intervalles réguliers les outils de bridage rapide.

6. Données techniques

Sujet		Spécifications	
		Métriques/ Internationales	US
Moteur de tronçonnage	Puissance de tronçonnage constante [S1]	2,2 – 3,0 kW	3.0 - 4.0 CV
	intermittente [S3] Puissance maximum	3,2 – 4,0 kW 4,4 – 6,0 kW	4.3 - 5.4 CV 6.0 - 8.0 CV
	Vitesse de rotation (marche à vide)	2850 t/m à 50Hz 3400 t/m à 60 Hz	2850 t/m à 50Hz 3400 t/m à 60 Hz
Meule de tronçonnage	Diamètre x épaisseur	∅250x1,5 x 32mm	10 x 0.06 x1.25"
Capacité de coupe	Diamètre de tronçonnage max.: Longueur de coupe max.: (pour une hauteur d'objet de 65 mm et une largeur de 205 mm) La capacité de tronçonnage max. peut être moins importante selon le matériau et la meule de tronçonnage	80mm: 140 mm	3.1" 5.6"
Dimensions de la table de tronçonnage	Largeur Longueur	386 mm 225 mm	15.19" 8.85"
Système d'aspiration	Diam. du tube de branchement. Capacité recommandée: pour jauge d'eau 0 mm	50 mm 240 m ³ /h	2.0" 8475 ft ³ /h
Dimensions et poids	<i>Discotom-6</i> Largeur Profondeur Hauteur Poids	794mm 640mm 458mm (123kg)	31.26" 25.20" 18.03" 272lbs
	<i>Table optionnelle</i> Largeur Profondeur Hauteur	900mm 750mm 800mm	35.4" 29.5" 31.5"

Discotom-6
Mode d'emploi

Sujet	Spécifications			
Données électriques	Tension/fréquence:	Charge Max.:	Fusible	
			min.	max.
	3 x 20050Hz	21,3A	20 A	25 A
	3x200-210/60Hz	21,3A	20 A	25 A
	3 x 220-230V/50Hz	19,8A	20 A	25 A
	3 x 220-240V/60Hz	19,8A	20 A	25 A
	3 x 380-415V/50Hz	11,8A	10 A	20 A
	3x380-415/60Hz	11,8A	10 A	20 A
3 x 460-480V/60Hz	11,8A	10 A	20 A	
<i>Interrupteur de circuit courant résiduel</i>	Type A, 30 mA (ou plus élevé) est recommandé.			
Directives UE	Se référer à la Déclaration de conformité			
Environnements	Niveau de bruit	Env. 67 dB(A) pendant le tronçonnage, à une distance de 1,0 m de la machine.		
	Equilibre dynamique	Déséquilibre max. admissible U_{per} selon ISO 1940/1, Balance Quality Grade G6.03: $U_{per} = 2 \text{ gmm/kg} = 110 \text{ gmm}$.		

Guide de référence rapide

Brider la pièce

- Placer la pièce entre les colliers de serrage et la butée.
- Pousser les colliers de serrage vers la pièce et bloquer le dispositif de bridage rapide à l'aide de la poignée de fermeture.

Tronçonnage automatique

- Brider la pièce.
- Positionner la meule de tronçonnage pour qu'elle soit prête à tronçonner l'échantillon et la bloquer dans la bonne position grâce à la poignée noire sur la droite de la machine.
- Positionner la table de tronçonnage à l'aide des touches ▲ AVANT et ▼ ARRIERE.
- Fermer l'écran de protection avec précaution.
- Régler la vitesse d'avance et appuyer sur AUTO.
- Appuyer sur MARCHE ◊ pour commencer le tronçonnage.
- Après le tronçonnage, la table de tronçonnage revient automatiquement à sa position de départ.
- Ouvrir l'écran de protection et relâcher le dispositif de bridage.
- Retirer la pièce.

Tronçonnage manuel

- Desserrer la poignée noire du côté droit de Discotom-6 afin que la meule de tronçonnage se déplace librement.
- Brider la pièce.
- Positionner la table de tronçonnage sous la meule de tronçonnage.
- Si le mode AUTO est activé, le désactiver.
- Appuyer sur MARCHE ◊. Faire descendre la meule de tronçonnage jusqu'à ce qu'elle rentre en contact avec la pièce et appliquer la pression jusqu'à ce que l'échantillon soit tronçonné.
- L'indicateur de charge doit rester dans la zone verte, ou dans la première partie de la zone jaune. Relâcher la pression vers la fin de la coupe.
- Ouvrir l'écran de protection et débloquer le dispositif de bridage.
- Retirer la pièce.

Changer la meule de tronçonnage

- Fixer la poignée noire pour empêcher la poignée de tronçonnage de bouger.
- Presser le bouton de fermeture noir du côté droit de la meule de tronçonnage, en faisant tourner la meule de tronçonnage jusqu'au dé clic de la fermeture de la broche.
- Retirer le boulon à l'aide d'une clé à fourche. Retirer le flasque et la meule de tronçonnage à changer.
- Monter la nouvelle meule de tronçonnage.
- Monter le flasque et le boulon. Serrer soigneusement.

Rincer le compartiment de tronçonnage

- Tirer le pistolet de rinçage. Diriger le pistolet de rinçage vers le fond du compartiment de tronçonnage.
- Tourner la soupape de refroidissement dans le sens des aiguilles d'une montre en position de nettoyage.
- Nettoyer le compartiment de tronçonnage.
- Tourner la soupape de refroidissement dans le sens des aiguilles d'une montre en position de refroidissement.
- Toujours laisser ouvert l'écran de protection pour que le compartiment de tronçonnage sèche.

Discotom-6



Spare Parts and Diagrams

Manual No.: 15677001

Date of Release €J.€J.20FH



Discotom-6
Spare Parts and Diagrams

**Always state *Serial No* and *Voltage/frequency*
if you have technical questions or when ordering spare parts.**

The following restrictions should be observed, as violation of the restrictions may cause cancellation of Struers legal obligations:

Instruction Manuals: Struers Instruction Manual may only be used in connection with Struers equipment covered by the Instruction Manual.

Service Manuals: Struers Service Manual may only be used by a trained technician authorised by Struers. The Service Manual may only be used in connection with Struers equipment covered by the Service Manual.

Struers assumes no responsibility for errors in the manual text/illustrations. The information in this manual is subject to change without notice. The manual may mention accessories or parts not included in the present version of the equipment.

The contents of this manual are the property of Struers. Reproduction of any part of this manual without the written permission of Struers is not allowed.

All rights reserved. © Struers 201H

Struers A/S
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup
Denmark
Telephone +45 44 600 800
Telefax: +45 44 600 801

Spare Parts and Diagrams

Table of contents	Drawing
Discotom-6, complete	15670001S
Base and back plates, complete	15670015T
Base plate, complete.....	15670010Q
Stepper motor and gear potentiometer	15670042G
Cutting spindle, complete.....	15670050K
Cutting wheel guard, complete.....	15110055B
Water valve, house	15110065H
Cover, complete	15670030G
Lamp, complete.....	15670012C
Cabinet, complete	15670020B
Front plate, complete	15670025D
Quick Clamping Tool for 10 mm T-slots, Left	15870040K
Quick Clamping Tool for 10 mm T-slots, Right	15870041L
Stopper for 10mm T-slots.....	15870045C
	Diagrams
Wiring diagram (3 pages).....	15673450K
Circuit diagram (2 pages).....	15673120K

Some of the drawings may contain position numbers
not used in connection with this manual.

Discotom-6
Spare Parts and Diagrams

The following is a list of the spare parts that may need replacement during the lifetime of the equipment.

To check the availability of other replacement parts, please contact your local Struers Service Technician. It may help identify the part by referral to its position number on the assembly drawings included in this manual.

Spare part list for Discotom-6

Drawing	Pos.	Spare Part	Cat no:
<i>15670001</i>		Discotom-6, complete	
	210	O-ring 6.30-2.40 72 NBR 872	2IO24008
	335	50Hz coil	2MO01614
		60Hz coil	2MO01623
	465	W1 net cable 50Hz.	15113501
		W1 net cable 60Hz.	15113500
	470	Red Push Button For Thermal Relay.	2SA00301
<i>15670015</i>		Base and back plates, complete	
	0020	Motor 3x200V / 50Hz. 3x200-240V / 60 Hz.	2ME51140
		Motor 3x220-415V / 50 Hz	2ME51141
		Motor 3x460-480V / 60 Hz.	2ME51142
	0040	Key A 8X7X28	2ZF10828
	0190	Counter nut M25	2TD20026
	0200	Flex hose PMA PIST-17S.30	2NU31200
	0280	Cardboard flange Ø33/85	50000028
	0290	Flange	14150030
	0300	Washer for spindle	14150012
	0420	Edge list, black	2IP28459
	0430	Sealing band /31018 black	2IP30001
	0440	Sealing profile	2IP00203
	0560	Flushing gun	15670007
	0800	Thermo relay 0.18-0.27A	2FS10021
		Thermo relay 0.4-0.6A	2FS10023
		Thermo relay 0.6-0.9A	2FS10024
	0810	0.25 AT fuse, glass tube	2FU13500

Discotom-6
Spare Parts and Diagrams

Spare part list for Discotom-6

Drawing

15670010

Pos.	Spare Part	Cat no:
	Base plate, complete	
20	Buffer AA-315 ø30x15 m. M8x10	2GS10315
60	O-RING 50.00-4.00 NBR70	2IO40080
390	Gas spring	15670046
630	Transformer	2MT70711
690	5.00A T Fuse glass tube	2FU14250
	Replacement Stainless Steel Bands	
	1 pc. 40 mm steel band	05676901
	Set of 4 pcs. 40 mm steel bands	05116907

15670042

	Stepper motor and gear potentiometer	
0180	Stepper motor no.: 6600R174	2MI06674
0260	Buffer ø30x40	2GS03040

15670050

	Cutting spindle, complete	
10	Spindle shaft	15670110
20	Ball bearing, 6007 2RS1 ø35/ø62	2BK00110
30	Locking ring J62 DIN 472	2ZL20620
40	O-ring 31.42-1.78 NBR70	2IO17829
50	Seal ring	15110158
60+70	Seal ring	15112927
80	V-Ring V-40A	2IV10040
90	Lock nut	15110152
100	Cylinder pin, hardened. ST.6m6x14 D6325	2ZS03454
110	Spindle house painted	15679003
120	Spring	2GF51020
140	Lock ring	2ZL10350
150	Coupling	15670070
160	Disc M10	2ZA20010
170	ULS screw	2TR80812
180	Key 8x7x20	2ZF10820
185	Ring for sensor	15670411
186	Screw MSP M5x12	2TI10512
200	Namur MA516NF M5x16 sensor	2HQ00517

15110055

	Cutting wheel guard, complete	
20	Hose nipple 2601-12-3/8	2NF40088
30 →	Locking pin, complete	15112909
90		
90	Grip M5	375MP085

Discotom-6
Spare Parts and Diagrams

Spare part list for Discotom-6

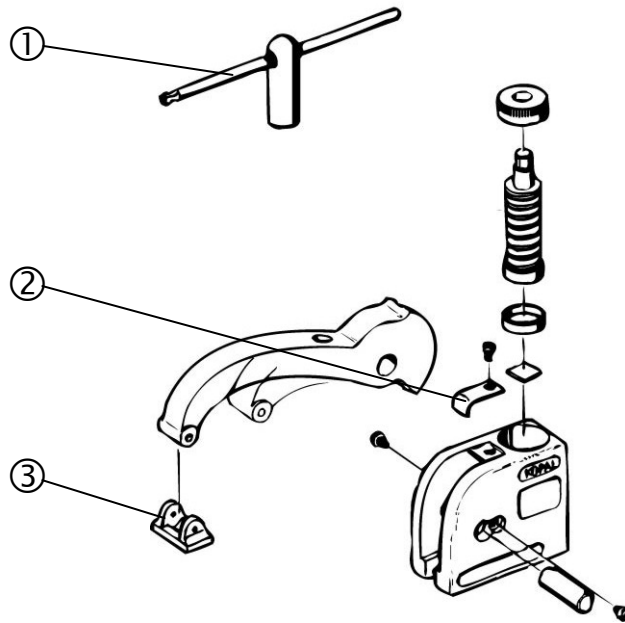
Drawing	Pos.	Spare Part	Cat no:
15110065		Water valve, house	
	20	Inductive sensor	2HQ00023
	30	O-ring 25.00-2.00	2IO20055
15670030		Cover, complete	
	20	Rubber curtain, sliced	15110665
	30	Rubber curtain	15110666
15670012		Lamp, complete	
	0010	Lamp cover	15119001
	0050	Bulb	2HG10827
15670020		Cabinet, complete	
	0060	2uF 250V 50HZ condensator	2CR12301
	90	Seal profile 0,76 meter	2IP00205
15670025		Front plate, complete	
	20	Front plate foil	15670400
	60	PCB Discotom-6 Contr. board	15673380
		Accessories	
		Pipe for drain	15110997
		Spanner for cutting wheel 24 mm	2GR00224
		Socket spanner 13 mm	2GR00313
		Grease gun (GadusS2 V22000)	16080802
		Lubrication oil (Shell Tellus S100)	16080845
		Transportation crate	1511EM00
		Wiring	
		A2 Brake circuit PCB	15670047
		Contactora	2KM10640
		Contactora K2-09A01 24V	2KM09024
		Pot. Meter 5K 0,5W	2RP50120
		W5 cable	15673505
		W9 cable	15673509
		w10 cable	15673510
		W18 lamp cable	15673518

Spare part list for Discotom-6

Drawing

Pos.	Spare Part	Cat no:
	Vertical clamping system for 10 mm T-slots TREVS	
1	Operating key for TREVS	2GR27021
2	Spring for TREVS	2GR27023
3	Flat clamping shoe	2GR26150

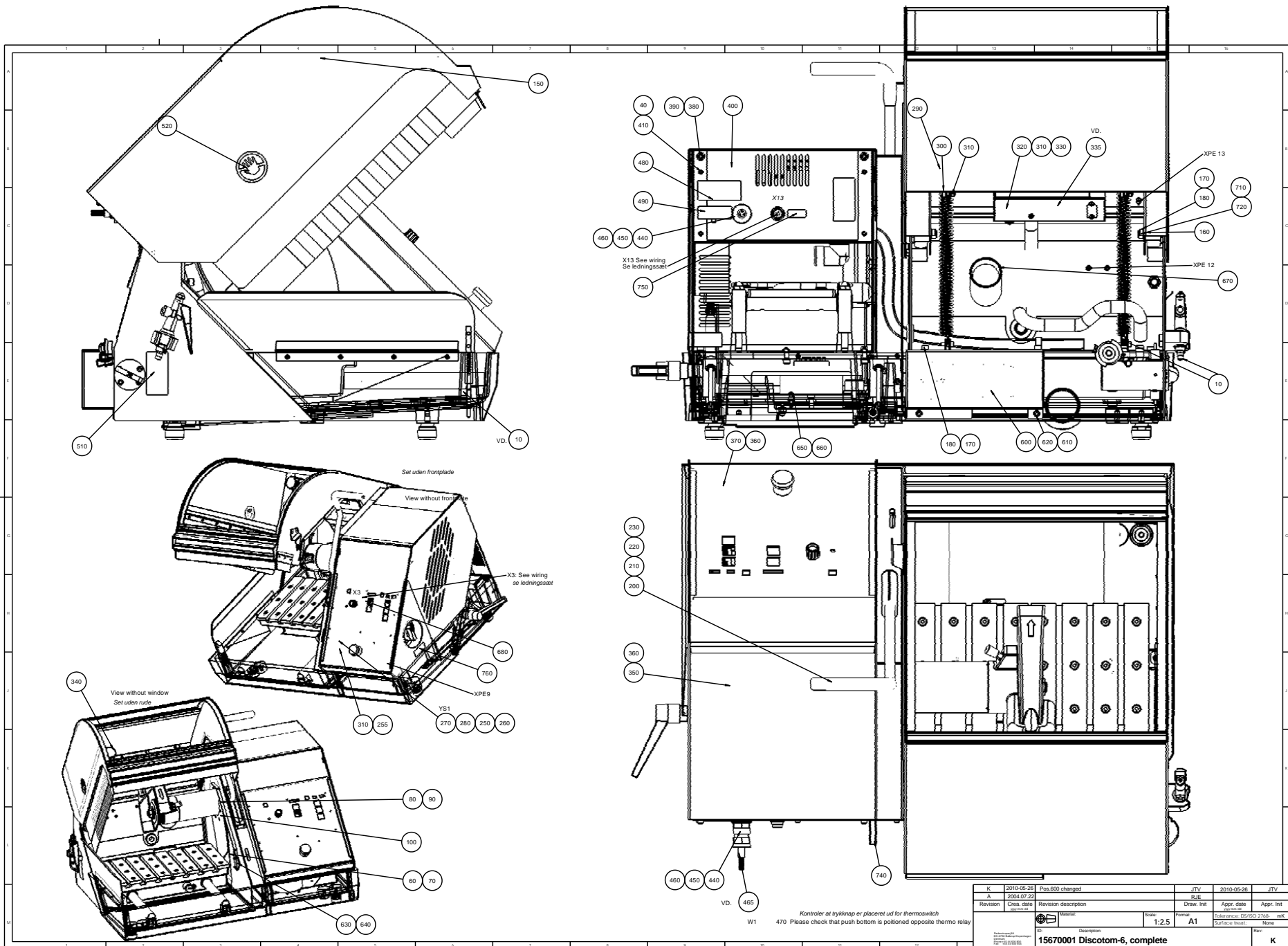
Vertical clamping system for
10 mm T-slots (TREVS)



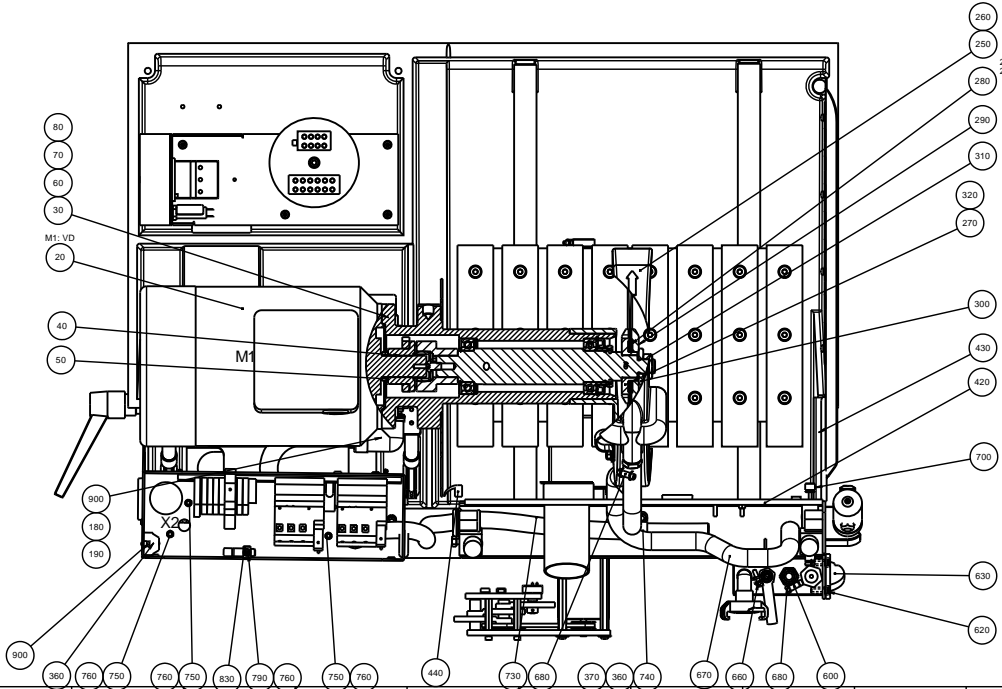
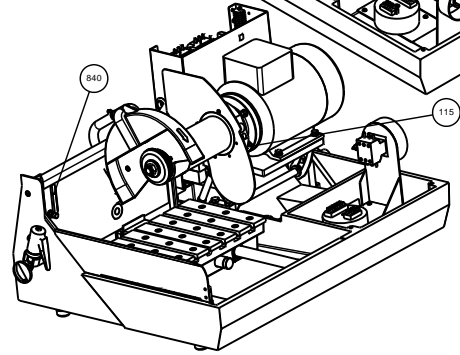
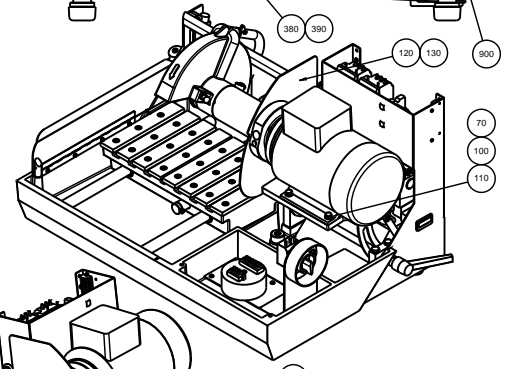
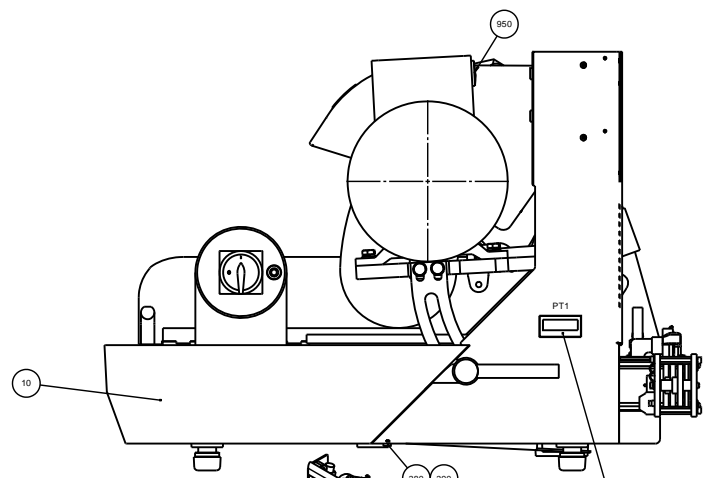
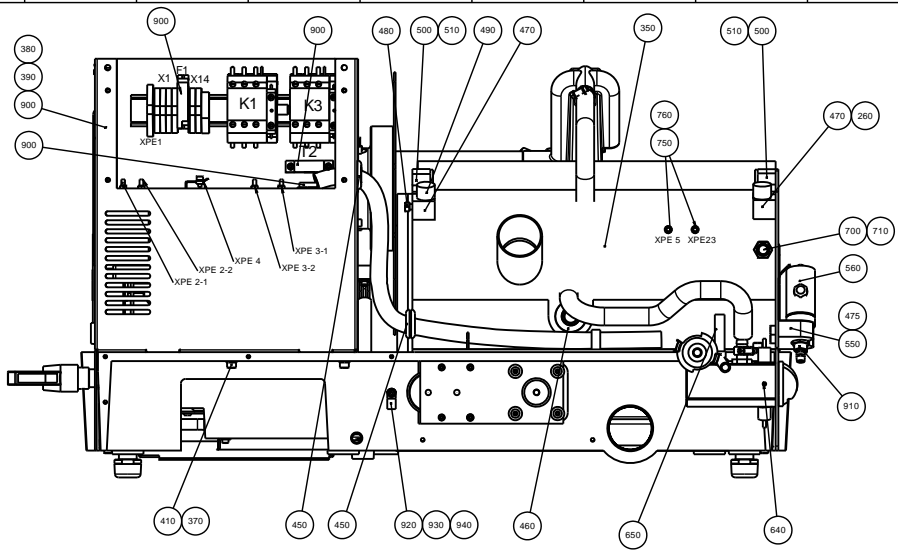
Discotom-6
Spare Parts and Diagrams

Spare part list for Discotom-6

Drawing	Pos.	Spare Part	Cat no:
<i>15870040 TENLE</i> <i>15870041 TENRI</i>		Quick Clamping Tool for 10 mm T-slots, assembled	
	10	Handle for Quick Clamping Tool	381MP128
	20	Base Plate 10mm, Right (TENRI)	15872907
		Base Plate 10mm, Left (TENLE)	15872906
	40	House, machined	15872901
	30	Jaw 10mm	15870122
	50	Rod, hexagon	15870125
	60	Clamping ring	15870126
	90	Handle	15870129
	110	Excenter, Right (TENRI)	15870190
	110	Excenter, Left (TENLE)	15870191
	130	Spring, 22x3-20	15870161
	170	Lube Nipple, M6x1 DIN 71412A Zn	2GN90050
	180	Rod Seal, 25x18x4.35	2IT20060
	190	Cap nut M8 A2 DIN15870	2TA30080
	200	T-Nut M8_10 DIN 508 A2	2TF41810
	210	Pin Bolt M8x30 DIN 939, 8.8+Zn	2TH30840
		Quick Clamping tool Wear Kit	15872905
	60	Clamping ring	
	130	Spring, 22x3-20	
	180	Rod Seal, 25x18x4.35	
		Angle pipe wrench 289N 17mm	2GR00317
<i>15870045 TENLE +TENRI</i>		Stopper for 10mm T-slots, assembled	
	10	Stopper 10mm	15870130
	20	T-nut M8 10 DIN 508 A2	2TF41810
	30	Allen screw M8x70 A2 DIN 933	2TZ10870



K	2010-05-26	Pos.6000 changed	JTV	2010-05-26	JTV
A	2004-07-22		RJE		
Revision	Cre. date	Revision description	Draw. int.	Appr. date	Appr. int.
ID		Material	Scale: 1:2,5	Form: A1	Surface treat
Description:		15670001 Discotom-6, complete			None
					K

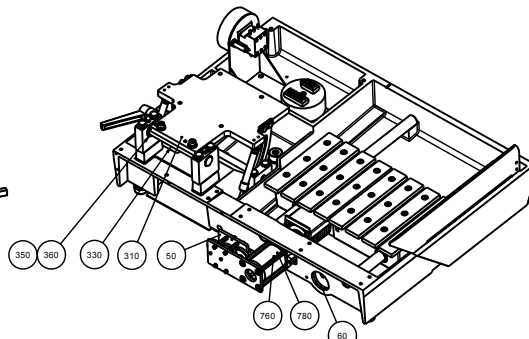
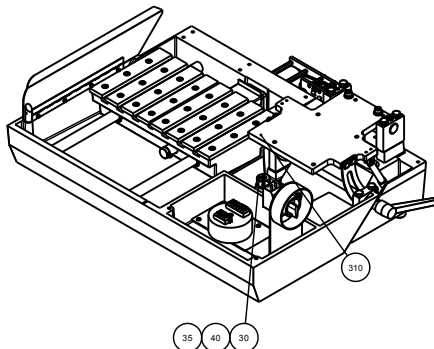
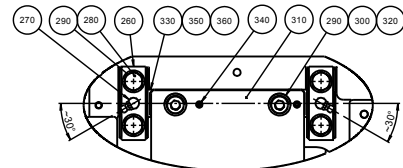
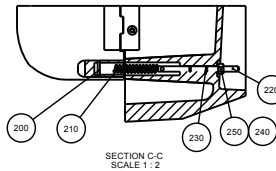
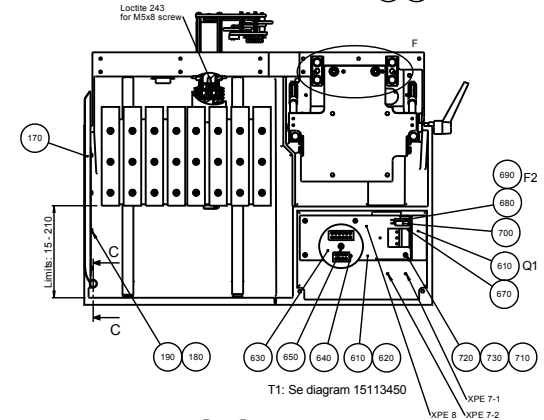
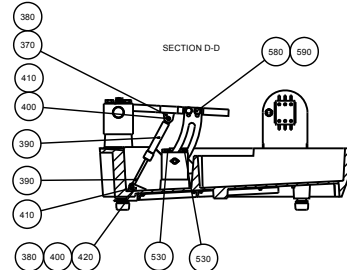
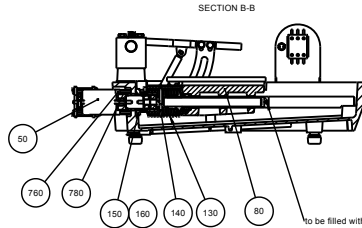
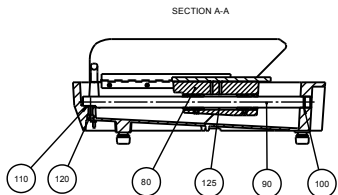
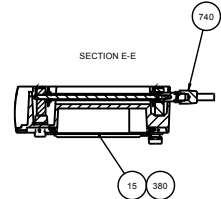
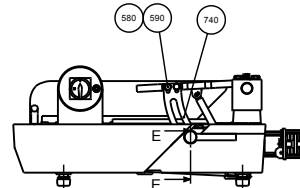
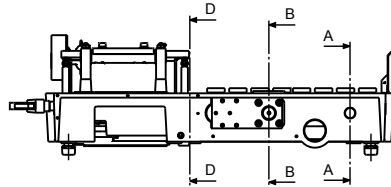
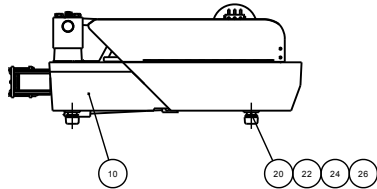


2 for test T-AF-M
2 for customer, delivered to T-AF-P

- Pos 130 Omnifit 50M
- Pos 320 Omnifit 230L
- Pos 610, 620 Omnifit 50M
- Pos 260, 475 Omnifit 100M

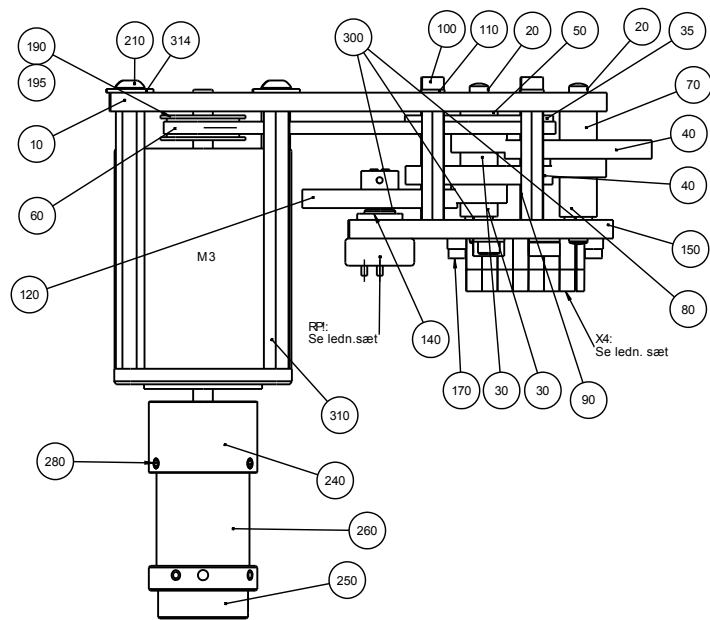
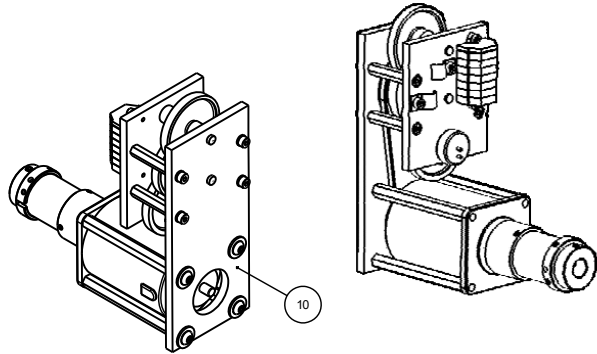
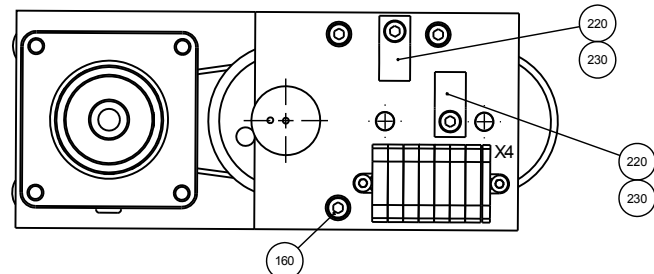
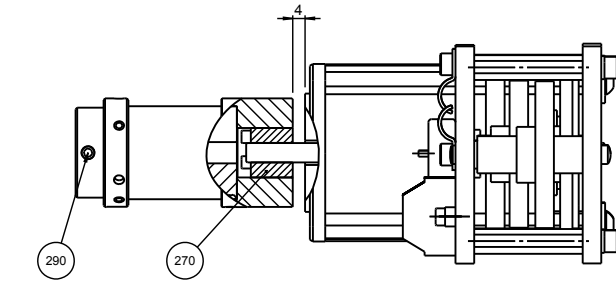
Pos 20 Shaft seal in shaft-end, and V-seal in the fan-end, to be removed.

T	2013-02-18	Pos25+26 removed-ABB fan fixation removed	JTV	2013-02-18	JTV
A	29-09-04		C-JE		
Revision	Chg. date	Revision description	Draw. Inst	Appr. date	Appr. Init
			Scale	Format	Tolerance: ISO/AS 2 file: mm
			1:2.5	A1	Surface treat: None
ID	Description				Rev
	15670015 Base and backplates assembled				T



- 60 High vacuum grease
- 80 80 Bushings to be lubricated by Shell Helix 10W-40
- 125 125.5 ml of the oil to be added in both sides using holes under plates for T-slots
- 130 130 Retinax CS500 (thin layer on the spindle)
- 270 To be secured using Omnifit 50H, and then to be filled with Shell Retinax Grease EP2
- 280 280 Tightening torque = 35NM, Omnifit 50M
- 400 400 To be lubricated with Shell Retinax Grease EP2
- 740 740 Retinax Grease EP2 (on thread only)
- 790 790 To be seal with Omnifit 50H

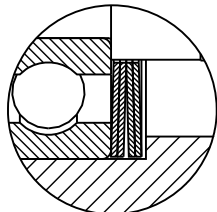
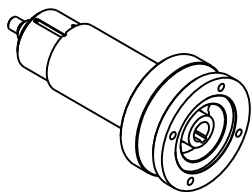
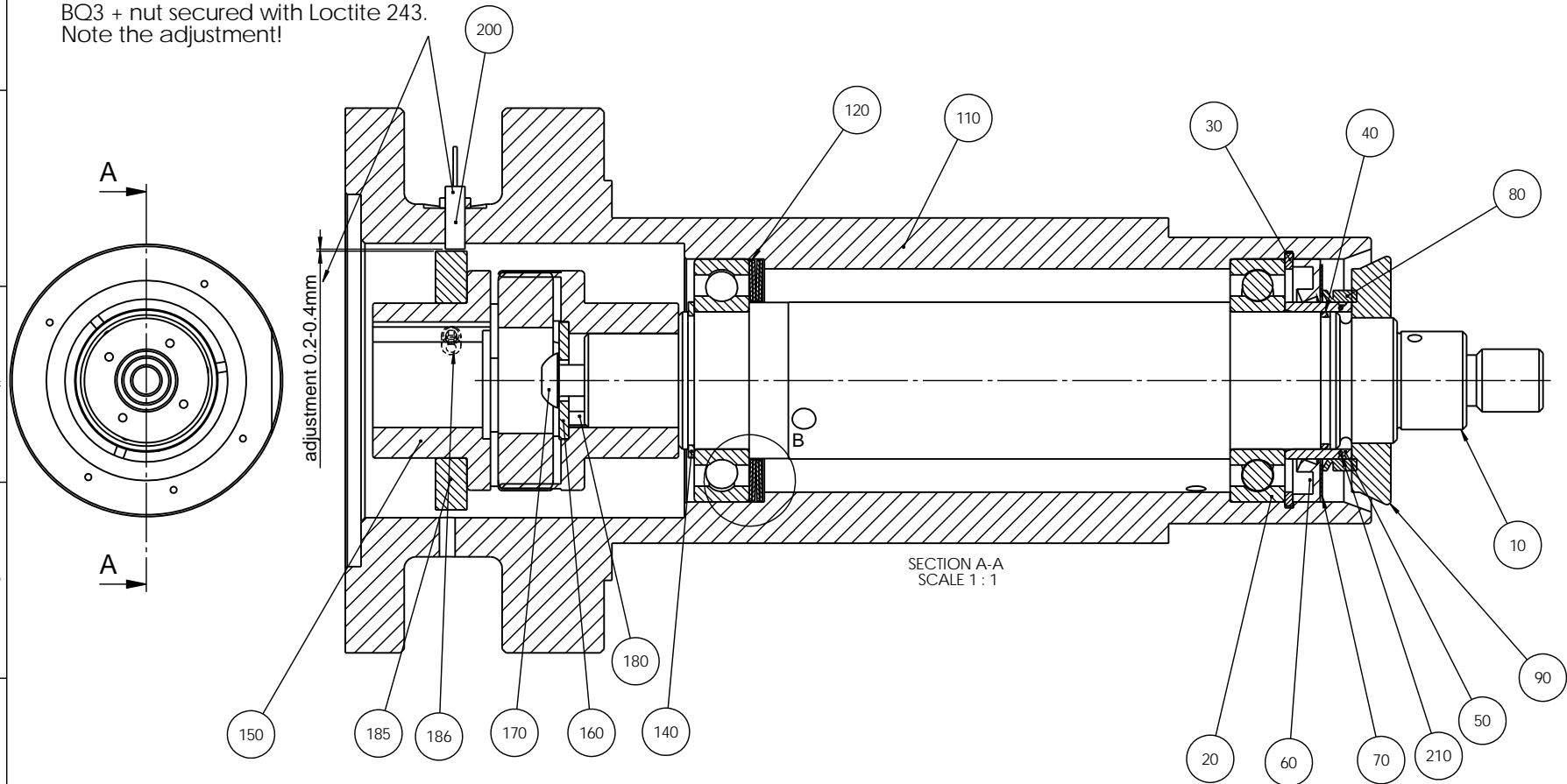
Q	2012-05-07	Section D-D moved a little to show Pos.420	JTV	2012-05-07	JTV
A	28.09.2004		Q/E		
Revision	Crta. date	Revision description	Draw. Int.	Appr. date	Appr. Int.
			Scale	Format	Tolerance: DIN ISO 2768_mf
			1:5	A1	Surface treat.: None
		ID: _____ Description:	15670010 Base, assembled		Rev: Q



- 300 Oringe gives KILOPOISE ROCOL 0868
- 20 Limes med Loctite 2701 i pos.10
- 195 280 Sikres med Loctite 243 (6 stk.)
- RP1 $\varnothing 2$ bores i værktøj 15111505 modsat kernen.
Må ikke belastes radially.

G	2012-01-18	Drawing updated with (140) nut 2TD20012	BRY	2012-01-18	JTV
A	07-07-04		SPE		
Revision	Crea. date	Revision description	Draw. Init	Appr. date	Appr. Init
		Material:	Scale: 1:1	Format: A2	Tolerance: DS/ISO 2768-mK
ID:		Description:		Weight: 1 g	Rev: 1
 15670042 Gearpotentiometer, samlet					G

BQ3 + nut secured with Loctite 243.
Note the adjustment!

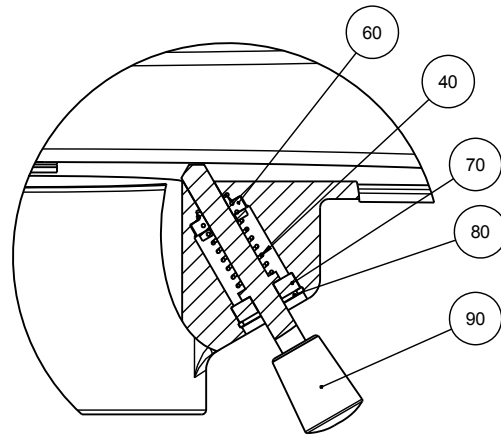
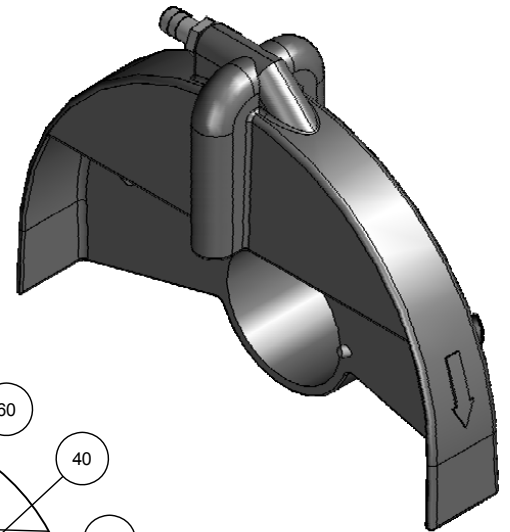
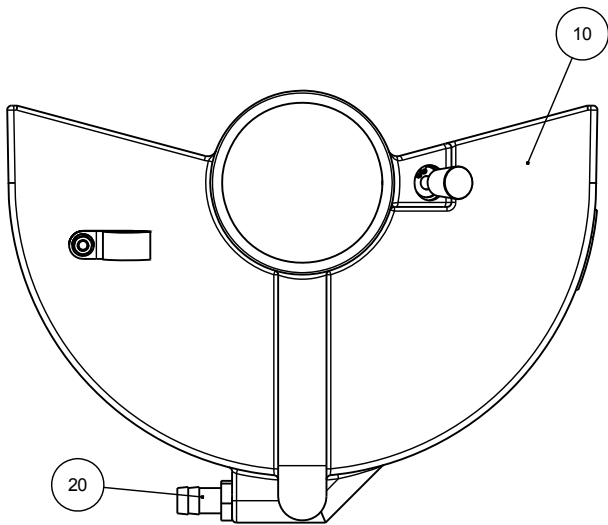


DETAIL B
SCALE 2 : 1

Montageinstruktion: 15677300

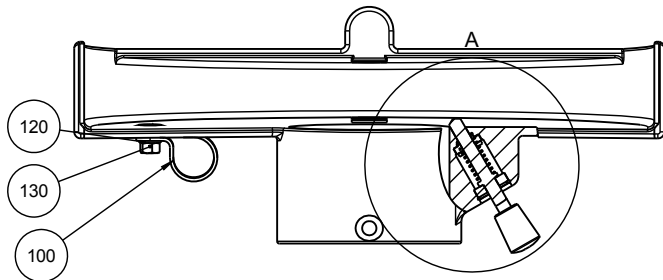
K	2013-08-16	Spindelmontage noter slettet - se altid 15677300.	JTV	2013-08-16	JTV
A	04-11-08		JTV		
Revision	Crea. date yyyy-mm-dd	Revision description	Draw. Init	Appr. date yyyy-mm-dd	Appr. Init
		Material:	Scale: 1:2	Format: A3	Tolerance: DS/ISO 2768- mK
		ID:	Description:	Weight :	3 g
		15670050 Spindelhus samlet			Rev: K

Federstrømsvej 84
DK-2750 Ballerup/Copenhagen
Denmark
Phone: +45 44 600 800
Fax: +45 44 600 804



DETAIL A
SCALE 1 : 1

- 20 Loctite 577
- 40 Albida grease
- 90 Loctite 243



B	2011.06.16	Redrawn, washer andnut added	SPE	2011.06.16	
A	1996.01.13		KLB	1997.08.26	FPG
Revision	Crea. date yyyy-mm-dd	Revision description	Draw. Init	Appr. date yyyy-mm-dd	Appr. Init
Struers Produktionsvej 84 DK-2750 Ballerup/Copenhagen Denmark Phone: +45 44 600 800 Fax: +45 44 600 804	Material:	Scale: 1:2	Format: A3	Tolerance: DS/ISO 2768- mK	g
	ID:	Description:	Weight :		
15110055 Skiveafskærmning, monteret					B

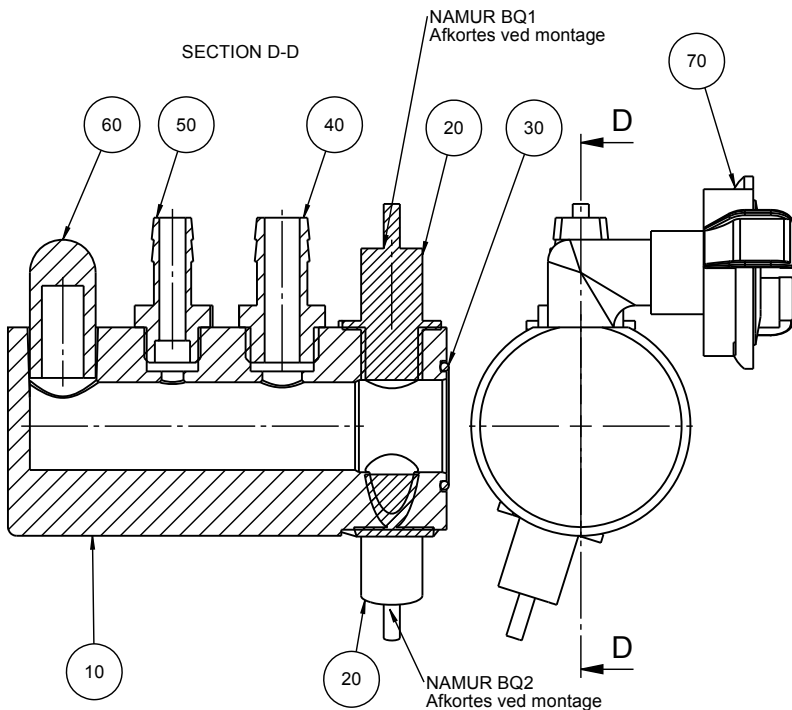
1

2

3

4

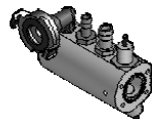
SECTION D-D



60 Må ikke spændes for hårdt.

40 50 60 70 Loctite 577

30 High Vacuum



H 2012-02-21

Tilspændingskrav for (60) tilføjet.

BRY

2012-02-21

CJE

A 16.01.1997

BMJ

28.09.1997

FPG

Rev

Crea. date

Revision description

Draw. Init

Appr. date

Appr. Init

yyyy-mm-dd

yyyy-mm-dd

Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup
Copenhagen
Denmark
Phone: +45 44600 800
Fax: +45 44600 804



Material:

Scale:

Format:

Tolerance: DS/ISO 2768 - mK

1:1

A4

Weight : g

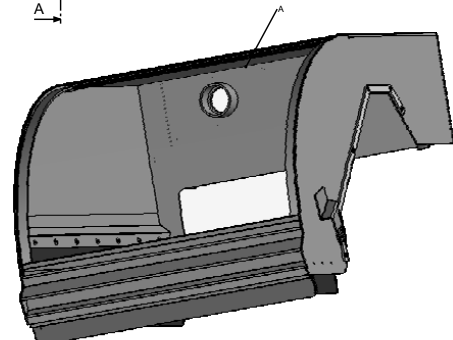
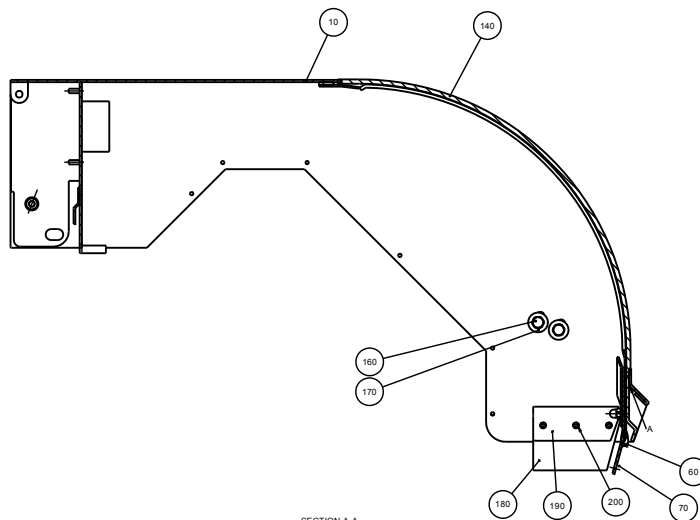
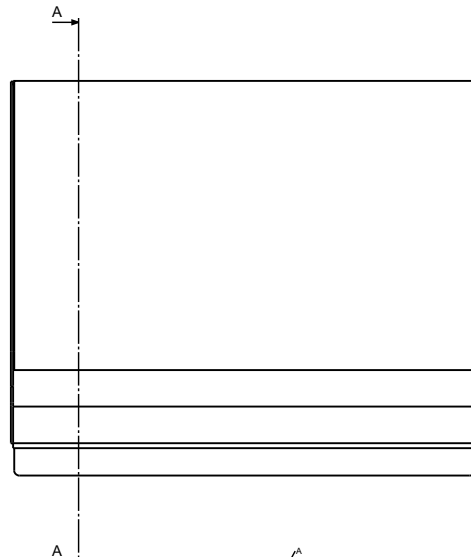
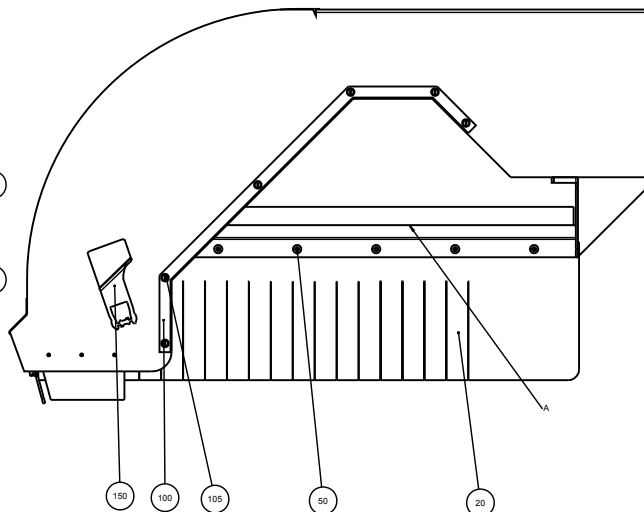
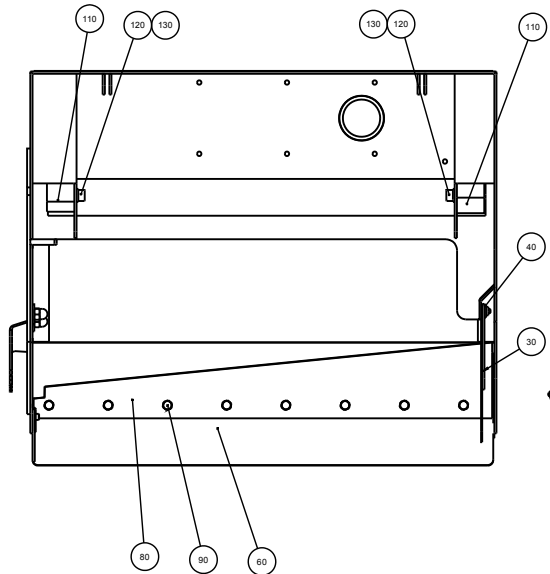
ID:

Description:

Rev:

15110065 Ventilhus, monteret

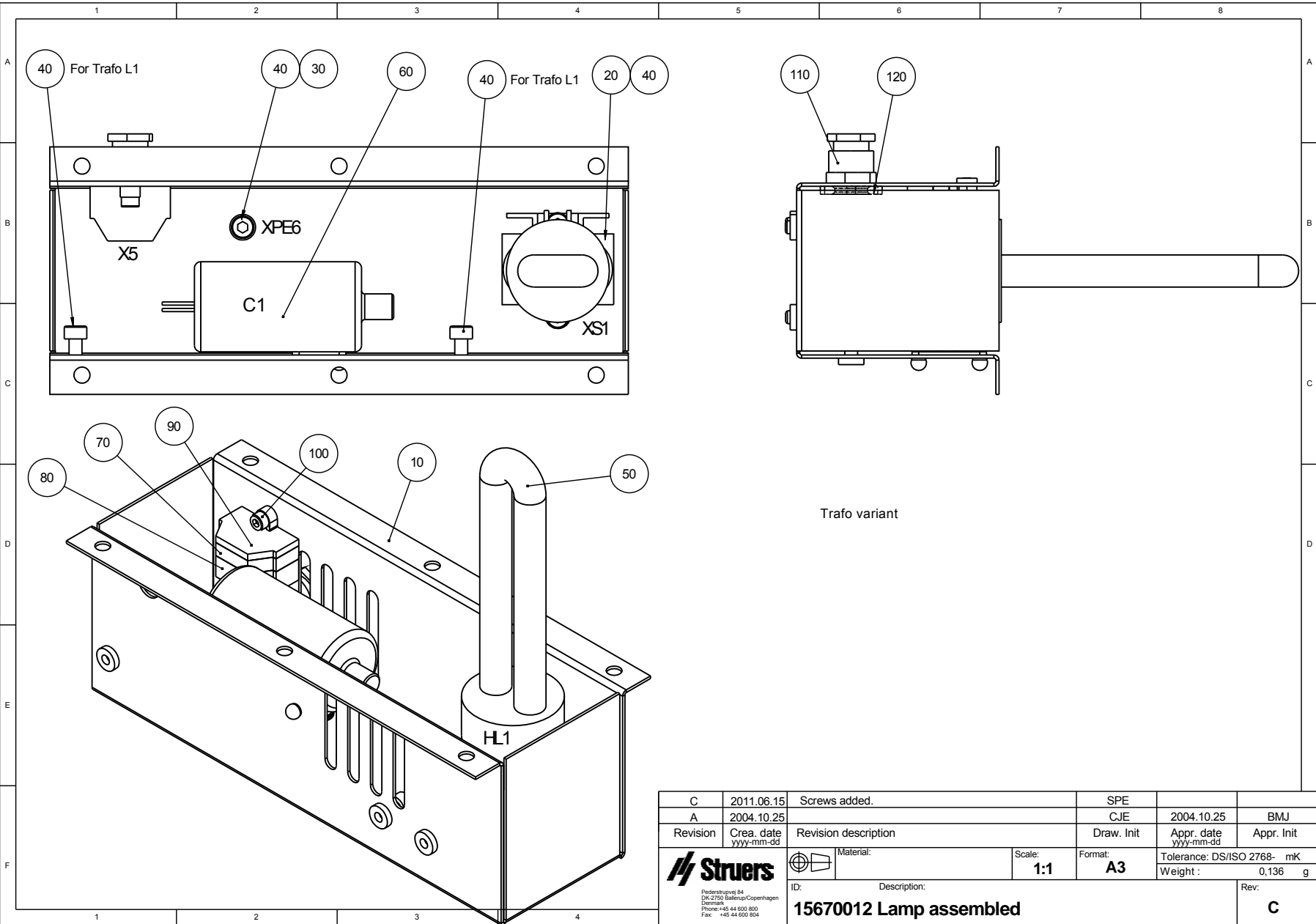
H



SECTION A-A

- 60, 100 Lochite 409
- 120, 160 Omnitilt 50M after adjustment
- 140 To be glued with grey Wetrumsilicone 512. The upper and lower joint to be filled with Black Elasticon 33N (ZLL00332). Curing time 24H
- A) Joints to be sealed with grey Wetrumsilicone 512.
- 120, 160 Omnitilt 50M efter justering
- 140 limes med grå Vådrumsilicone 512. Foroven og forunderen udfyldes med sort Elasticon 33N (ZLL00332). Heretørst 24 timer.
- A) Samlinger tætnes med grå Vådrumsilicone 512.

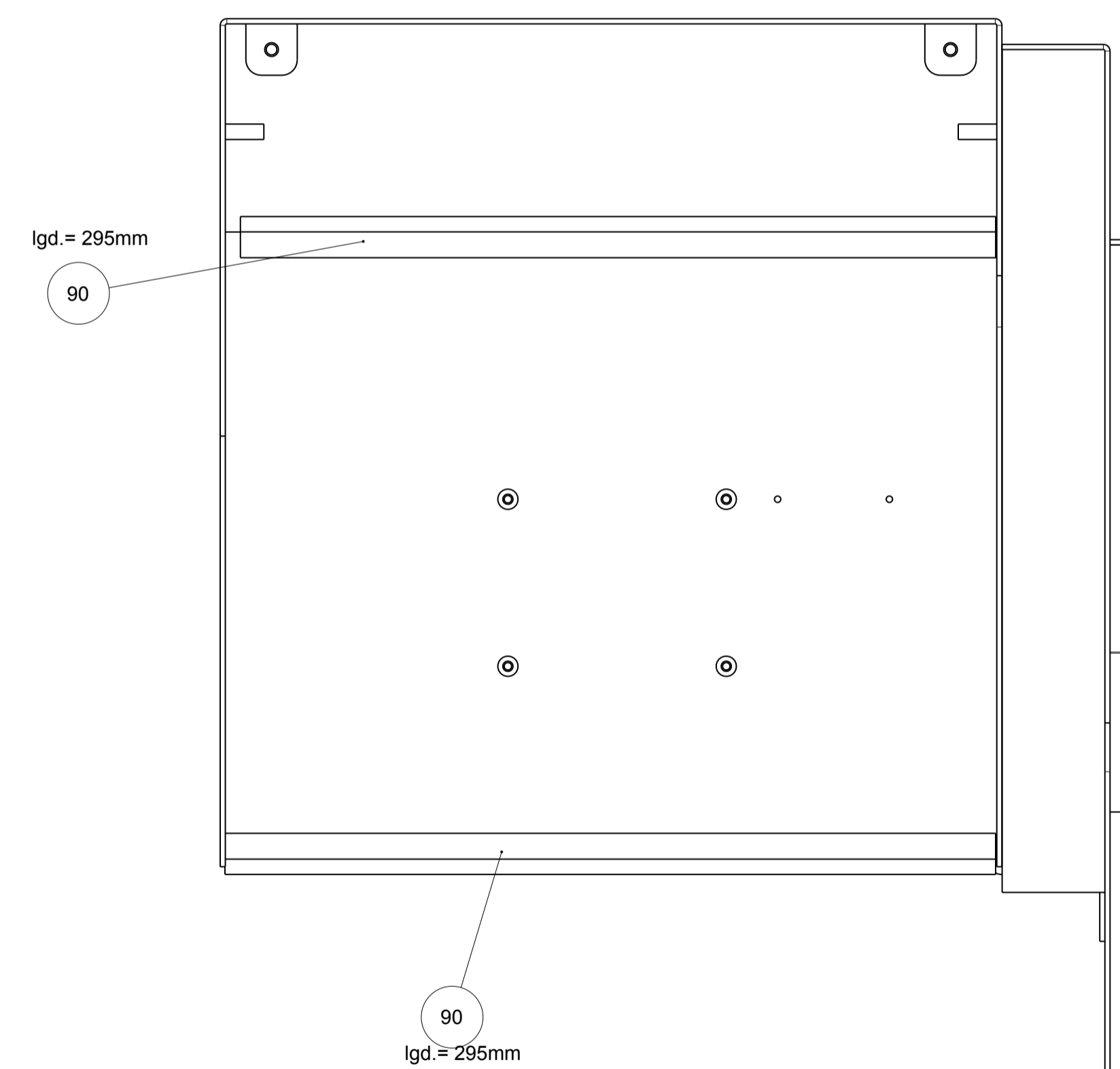
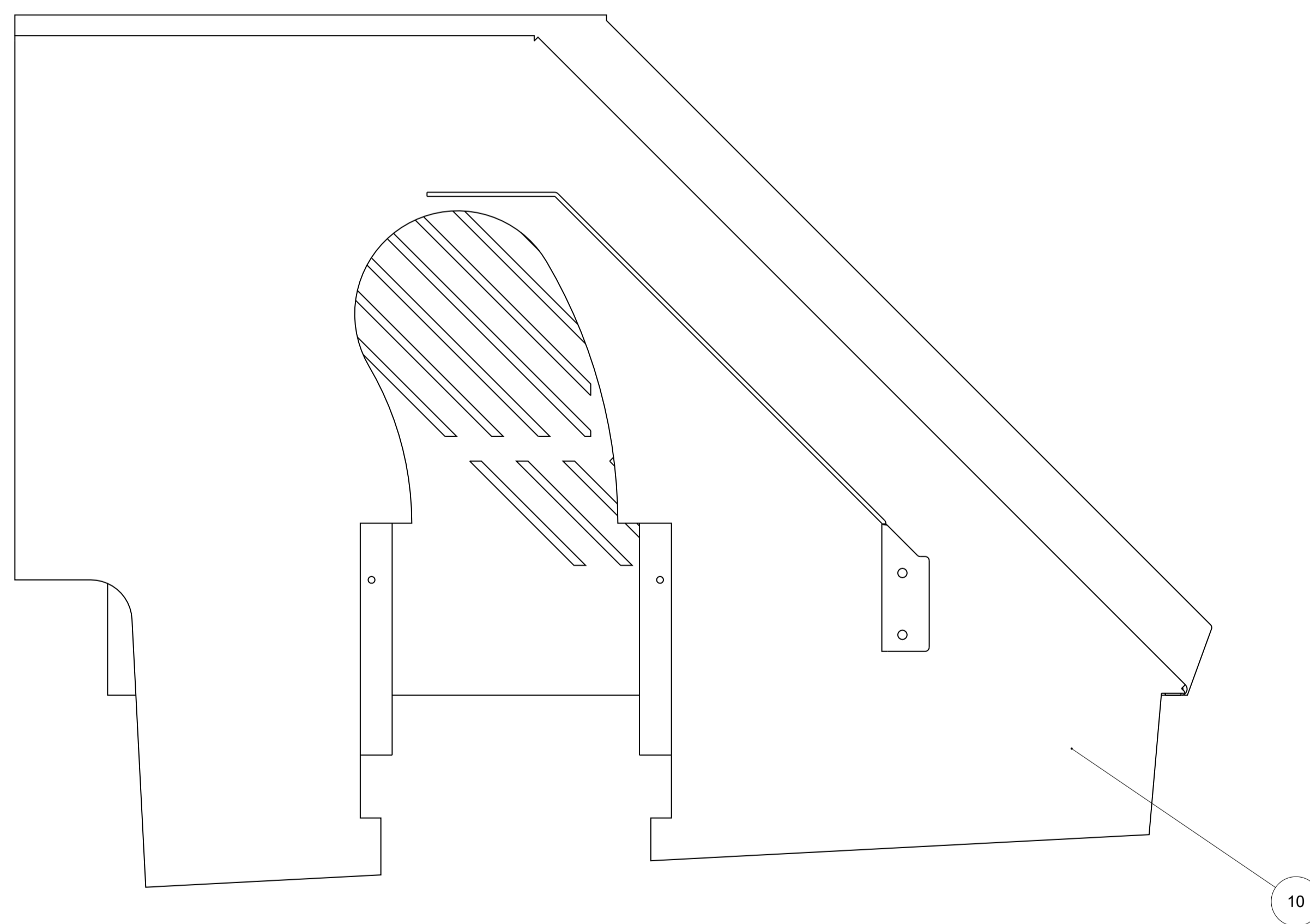
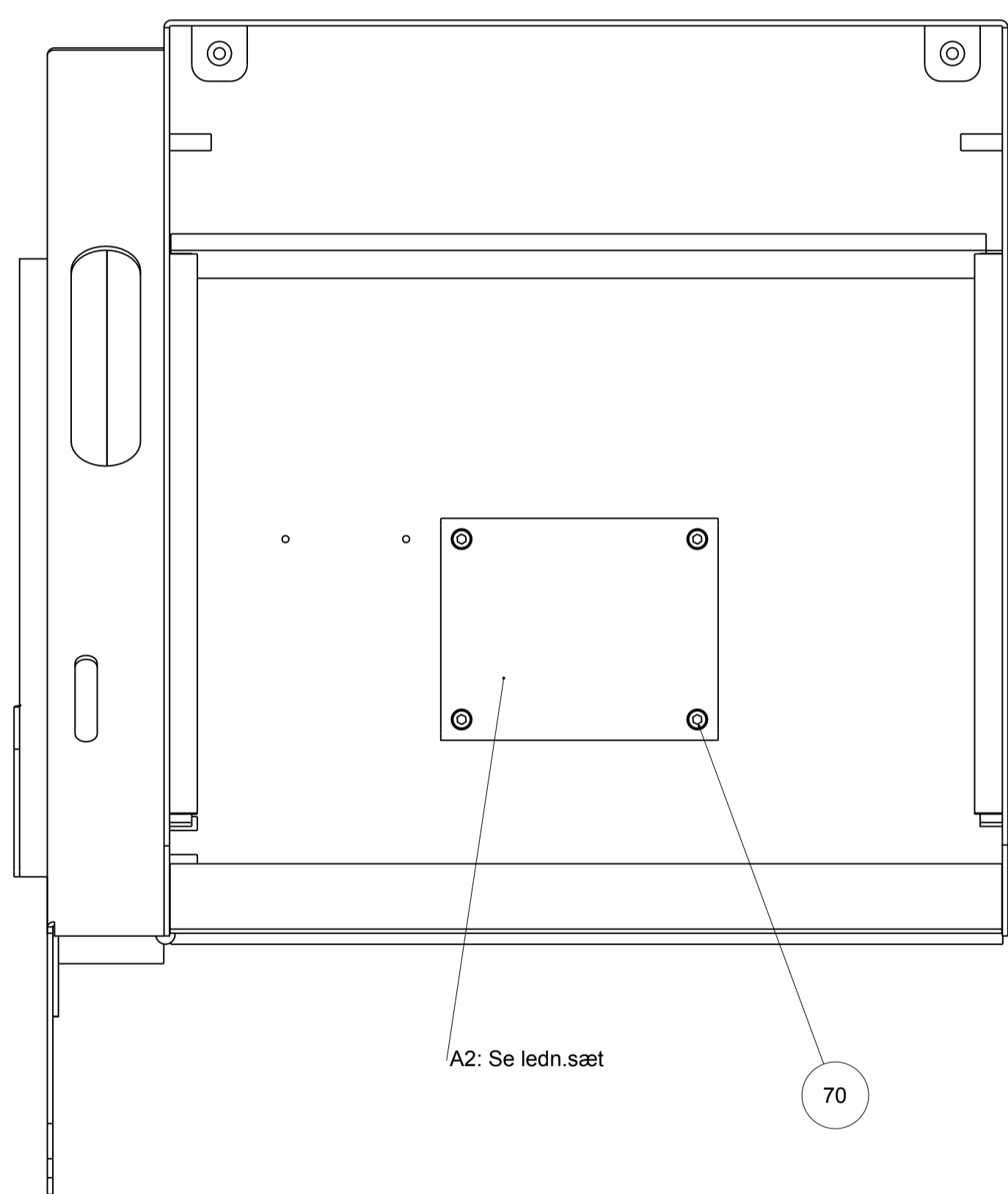
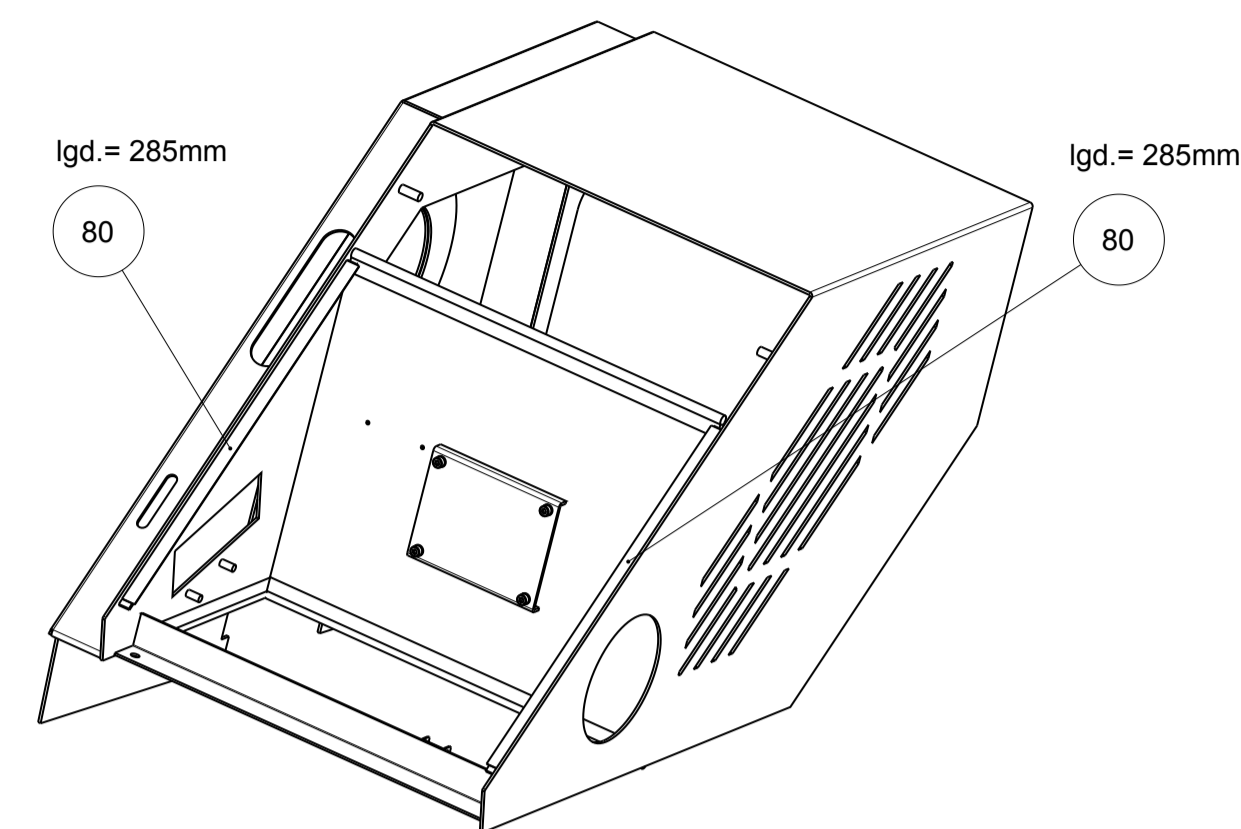
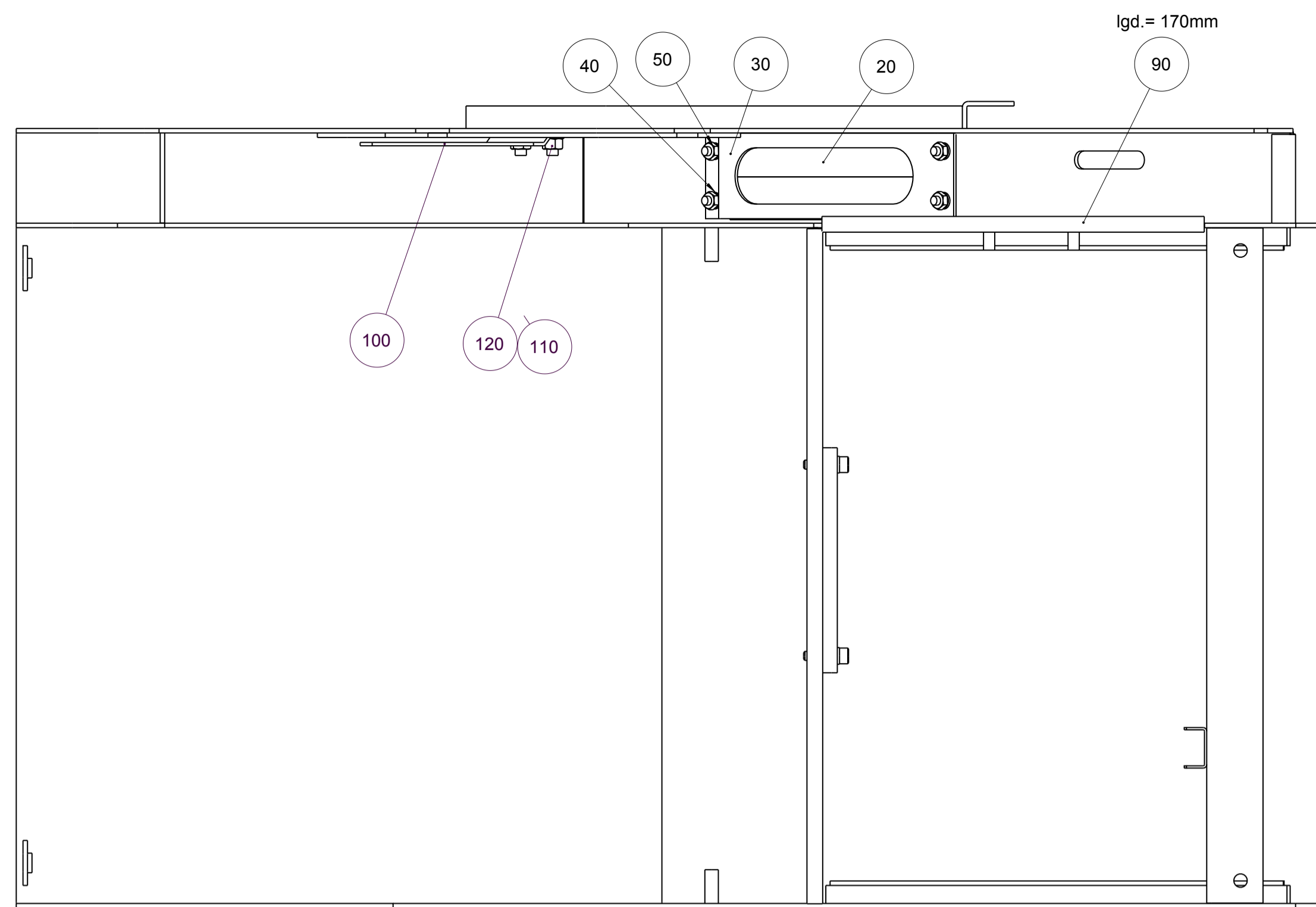
G	2011.06.15	Pos.50 L=8->10; Pos.200 L=8->5	SPE	2011.06.15	
A	2004-07-22		C&E		
Revision	1	Revision description	Draw. Int	Appr. date	Appr. Int
	1		Scale	1:2	
			Form	A1	
			Material	None	
			Surface treat	None	
ID	Description				Rev:
	15670030 Cover, assembled				G



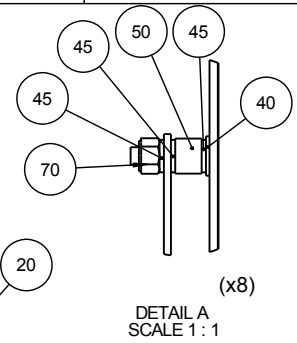
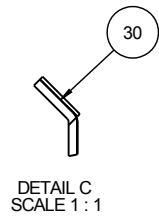
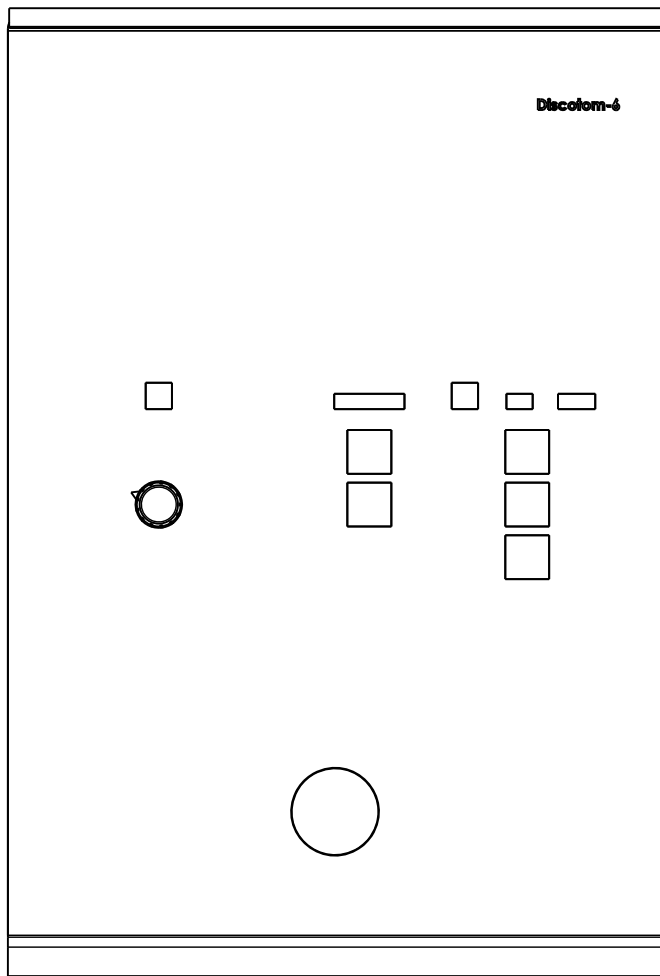
Trafo variant

C	2011.06.15	Screws added.	SPE		
A	2004.10.25		CJE	2004.10.25	BMJ
Revision	Crea. date yyyy-mm-dd	Revision description	Draw. Init	Appr. date yyyy-mm-dd	Appr. Init
		Material:	Scale: 1:1	Format: A3	Tolerance: DS/ISO 2768- mK Weight: 0,136 g
ID:	Description: 15670012 Lamp assembled				Rev: C

Pederstrupvej 84
 DK-2750 Ballerup/Copenhagen
 Denmark
 Phone: +45 44 600 800
 Fax: +45 44 600 804



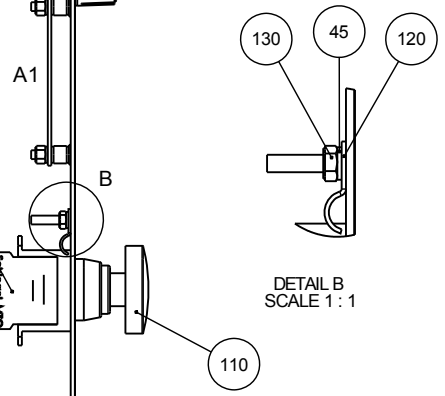
C					
B	28-07-05	Pos 100, 110 & 120 is added	MPE	28-07-05	CJE
A	22-07-04		CJE		
Revision	Crea. date	Revision description	Draw. Init	Appr. date	Appr. Init
	dd-mm-yy			dd-mm-yy	
		Material:	Scale: %&	Format: 5%	H: Y1JbWV. 8GfGC. &* . ! G fZJW HVUf.
		ID:	Description: % * +\$\$&\$ 7 Uv]bYřUggYa V YX		Rev:
					6



60
 Afstanden mellem printplade og forplade justeres med 2ZI20403 så trykknapperne berører folien

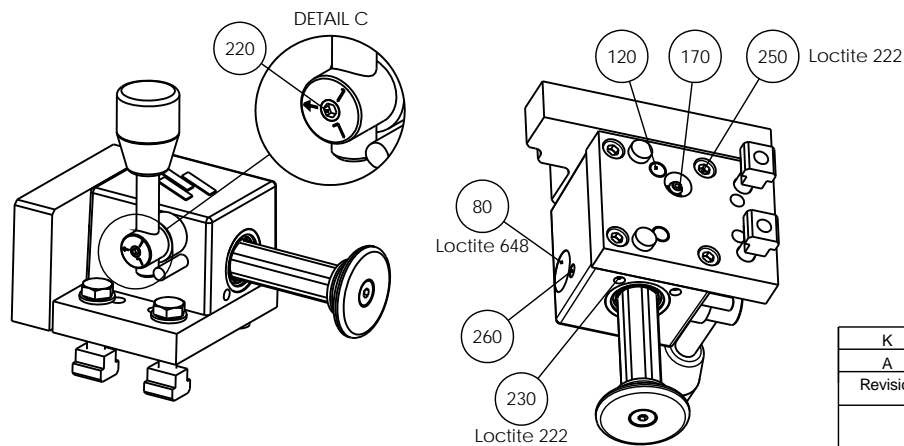
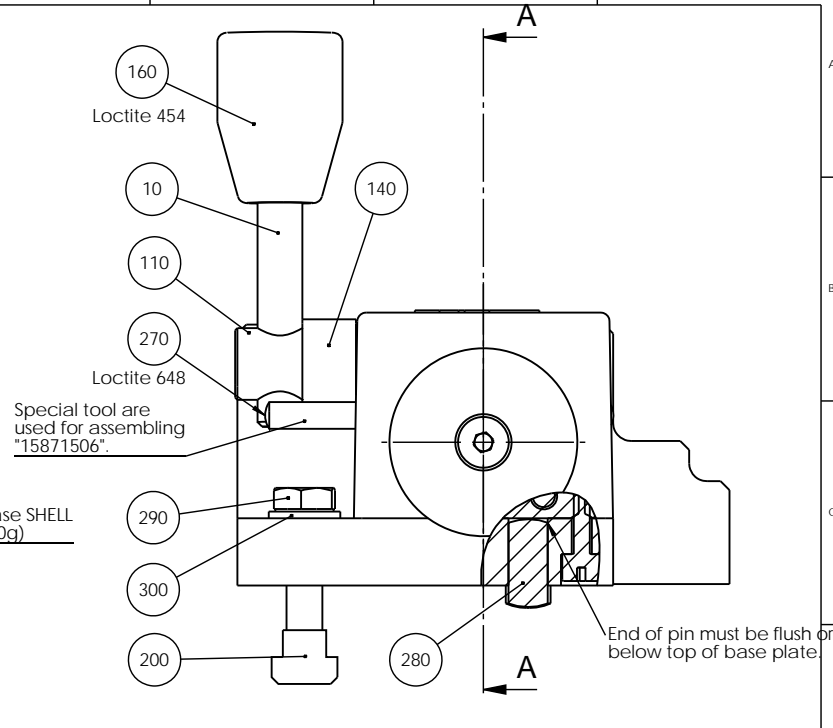
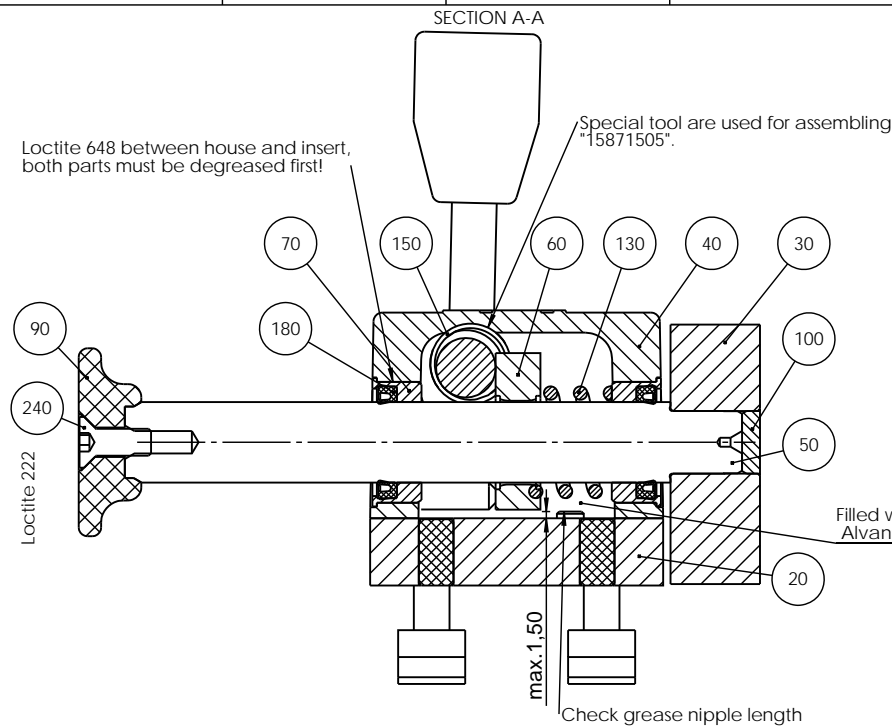
S1 See wire set

Husk at indstille switch



D	2011.06.16	Drawing updated, no changes	SPE	2011.06.16	
A	2004.08.06		BMJ		
Revision	Crea. date yyyy-mm-dd	Revision description	Draw. Init	Appr. date yyyy-mm-dd	Appr. Init
	Material:	Scale: 1:2	Format: A3	Tolerance: DS/ISO 2768- mK	
				Weight : 509.1 g	
ID:	Description:			Rev:	
	15670025 Front plate, assembled			D	

Perlestrøgetvej 84
 DK-2750 Ballerup/Copenhagen
 Denmark
 Phone: +45 44 600 800
 Fax: +45 44 600 804



- 250 Tightened with torque wrench 12 Nm.
- 50 30 Use mounting tool to align rod and jaw "15871501".
- 30 The house is to be given "Stainless steel Polish", after its assembled.
- 230 Adjust for easy rod - movement. Locked with Loctite 222.

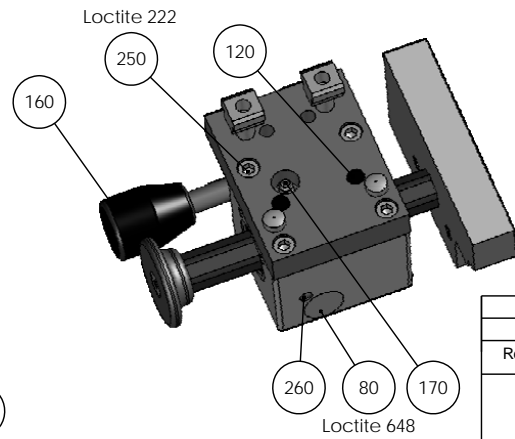
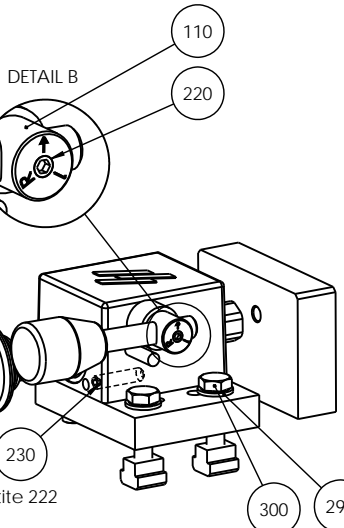
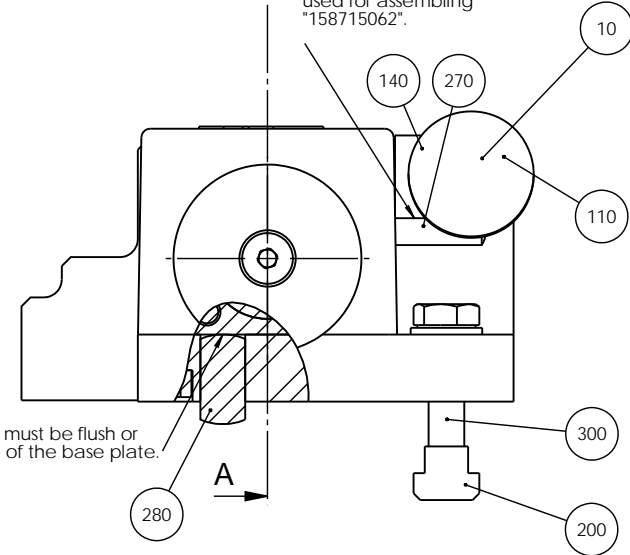
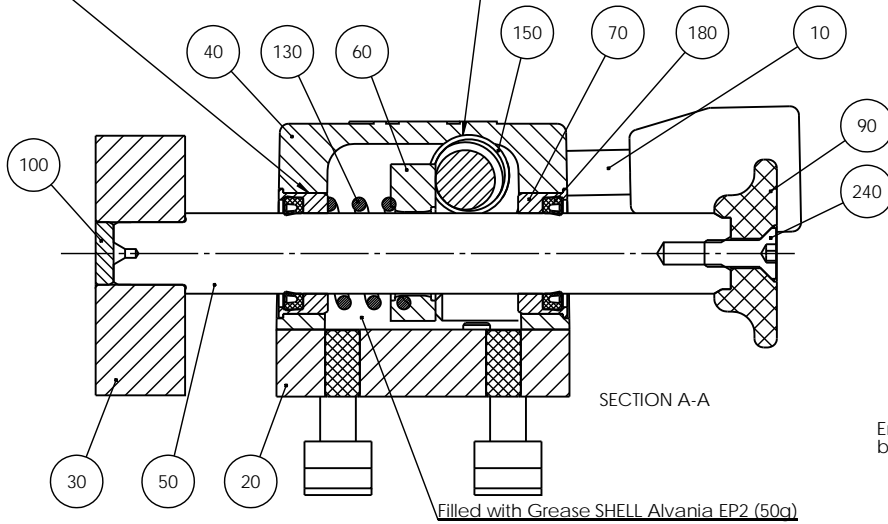
K	2013-02-13	Omnifit -> Loctite	BRY	JTV
A	18-04-06		MD	FPG
Revision	Crea. date dd-mm-yy	Revision description	Draw. Init	Appr. date dd-mm-yy
		Material:	Scale: 1:1	Format: A3
		Description:		Tolerance: DS/ISO 2768- mK
		15870040 Quick Clamping Tool 10mm Left, Assy		Surface treat.: None
				Rev: K

Pederstrupvej 84
DK-2790 Ballerup-Copenhagen
Denmark
Phone: +45 44 600 800
Fax: +45 44 600 804

Loctite 648 between house and insert,
both parts must be degreased first!

Special tool are used for assembling
"15871505".

Special tool are
used for assembling
"158715062".



- 250 Tighten with torque wrench 12 Nm.
- 50 30 Use mounting tool to align rod and jaw "15871501".
- 40 The house is to be given "Stainless steel Polish", after its assembled.
- 230 Adjust for easy rod - movement.

L	2013-02-13	Omnifit -> Loctite	BRY	JTV
A	18-04-06		MD	18-04-06
Revision	Crea. date dd-mm-yy	Revision description	Draw. Init	Appr. date dd-mm-yy
		Material:	Scale: 1:1	Format: A3
		ID:	Description:	Surface treat.: None
		15870041 Quick Clamping Tool 10mm Right, Assy		
				Rev: L

Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup/Copenhagen
Denmark
Phone: +45 44 650 850
Fax: +45 44 650 854

A

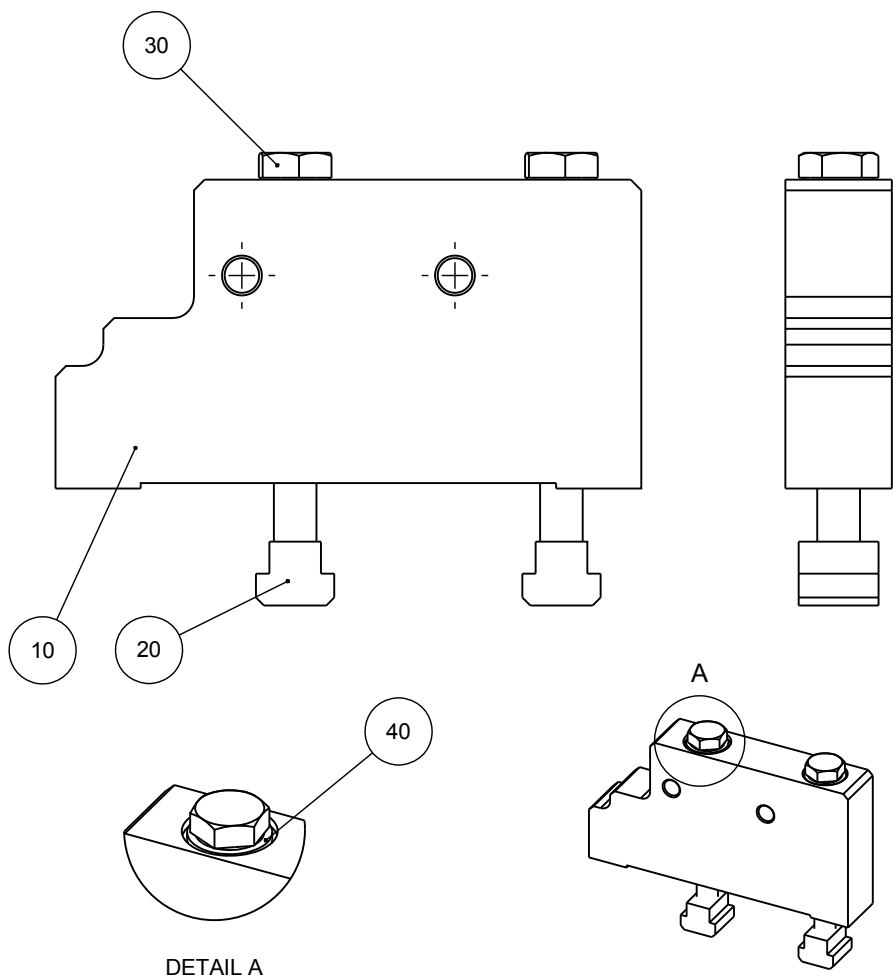
B

C

D

E

F



DETAIL A

POS. NO.	AMOUNT	DRAW. NO.	NAME	NOTE
10	1	15870130	Stopper 10mm	
20	2	2TF40810	Møtrik f. T-spor, M8x10	
30	2	2TZ10870	Saetskrue M8x70 A2 DIN 933	
40	2	2ZA10008	Skive 8 A2	

C	2010-01-15	Pos.20. Material changed: Stainl.St->Hard.St.	BRY	2010-01-15	JTV
A	05-05-06		MD	05-05-06	FPG
Rev	Crea. date dd-mm-yy	Revision description	Draw. Init	Appr. date dd-mm-yy	Appr. Init
		Material:	Scale: 1:1	Format: A4	Tolerance: DS/ISO 2768 - mK Surface treat.: None
<p>Pederstrupvej 84 DK-2750 Ballerup Copenhagen Denmark Phone :+45 44600 800 Fax : +45 44600 804</p>		ID: Description: 15870045 Stopper 10mm, Assy			Rev: C

A

B

C

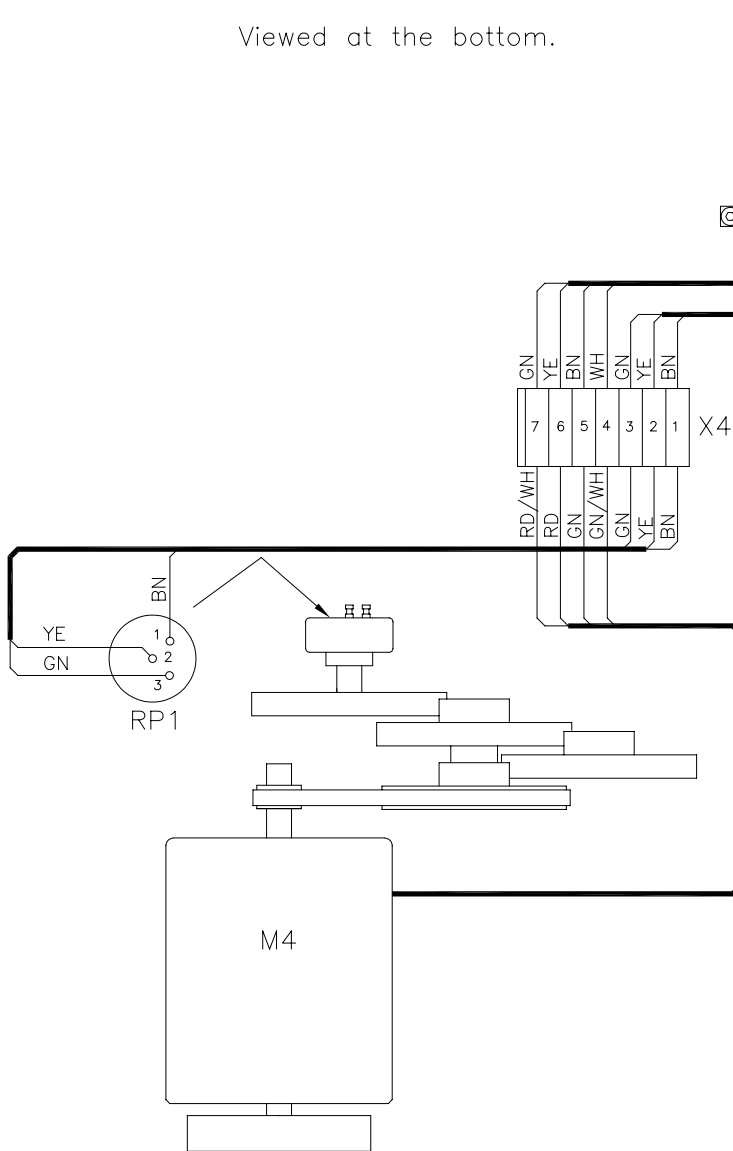
D

Viewed at the bottom.

W9
TO A1, SEE PAGE 3.

W10
TO A1, SEE PAGE 3.

⊗ ⊗ SHIELD TO BOTTOM FRAME.



3

3

2

2

1

1

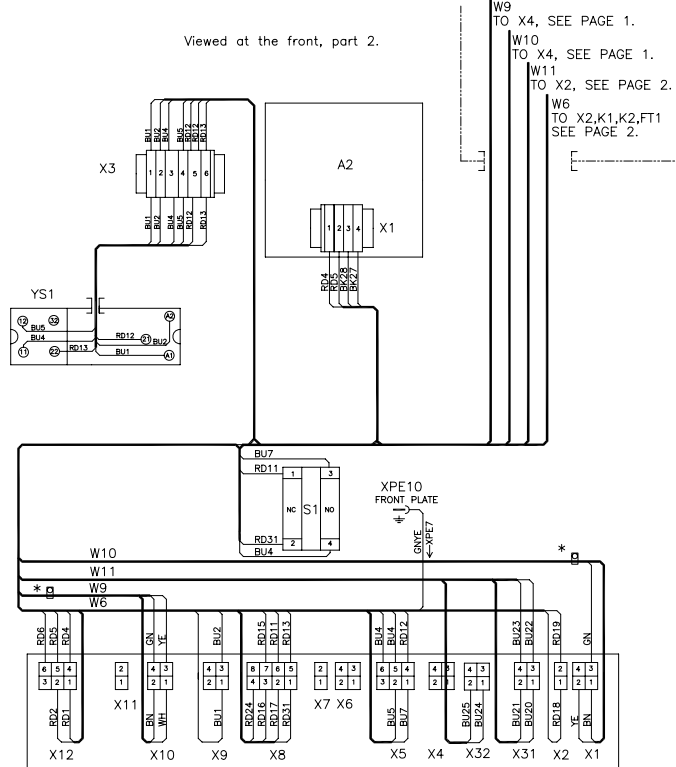
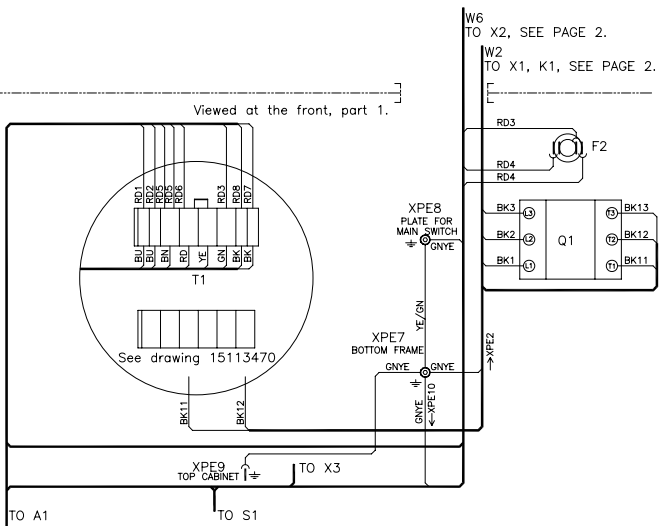
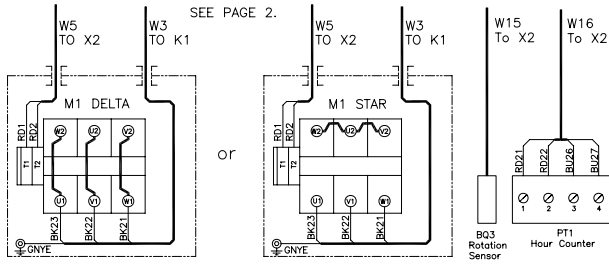
A

B

C

D

Matr.:		Overfl.beh.:	Målforhold:	Ikke ang. tol. efter DS/ISO 2768-	
		Projektionsmetode 	Tegn: 210904		BMJ
			Kontr. 281004		FTH
Wiring Diagram Discotom-6			Page 1/3		Erst.: 15673450-1A



* Shield to Front Plate

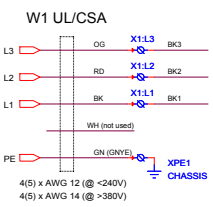
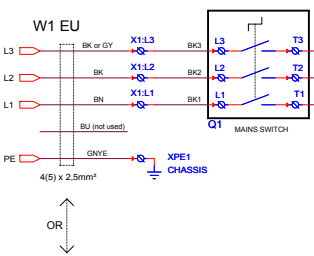
A1

D, S1: Ny type med 2 kontaklemler i stedet for 1. 060106 BRY/FTH		E: Thermal relay wires removed, reconnection system connector wires added 030507 TR	
B: Leedingnumre tilføjet ved YS1 01-12-2004 BMU/FTH		C: Nedsat ændret 07-03-2005 BMU/FTH	
Matr.:	Dokument:	Målforsid:	ikke ang. tol. efter DS/ISO 2768-
			Dato: _____ Teg: 230904 BRY Kontr: 281004 FTH
			Erst.: _____

Wiring Diagram
Discotom-6

Page 3/3

15673450-3E

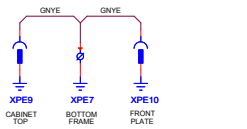
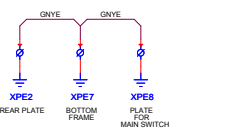
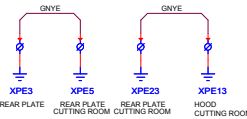
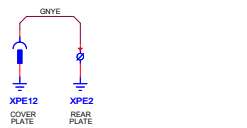


Must be short circuit protected with external fuses, Fmax: See tables below.

External fuses for short circuit protection

MAINS SUPPLY:	Fmax:
3x200V / 50Hz	25A
3x200 - 210V / 60Hz	25A
3x220 - 240V / 60Hz	25A
3x220 - 230V / 50Hz	25A
3x380 - 415V / 50Hz	20A
3x380 - 415V / 60Hz	20A
3x480 - 480V / 60Hz	20A

Protective Bonding: (Verified according to EN60204-1:2006 §18)



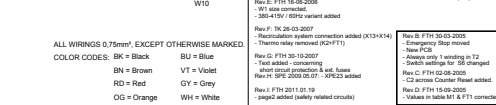
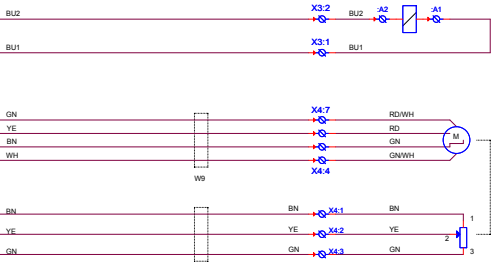
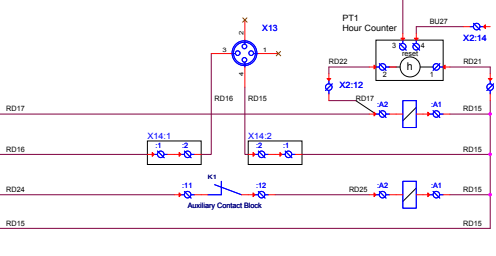
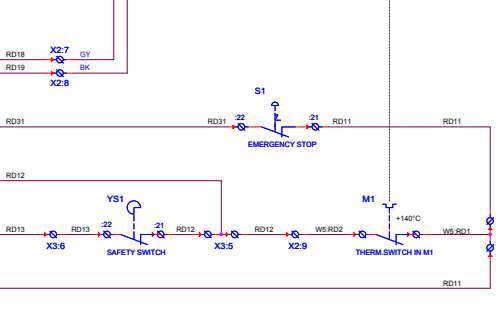
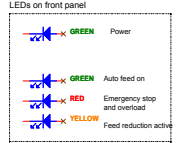
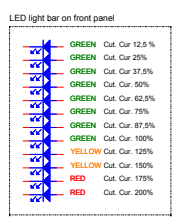
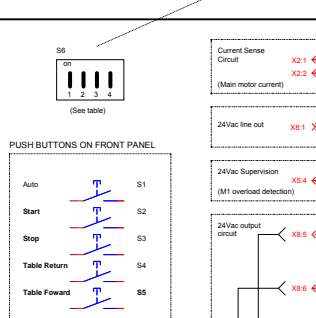
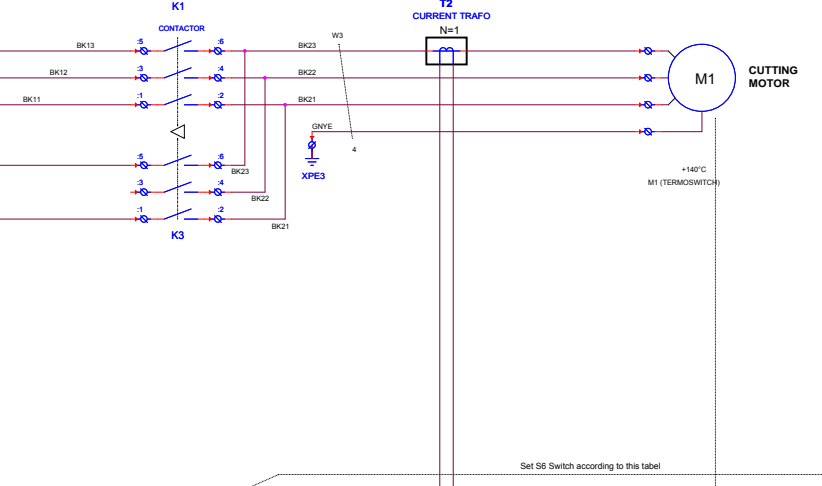
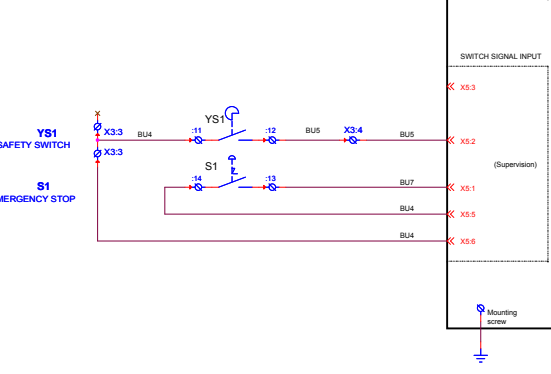
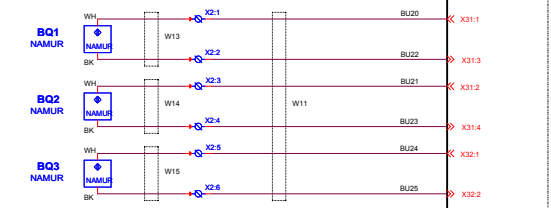
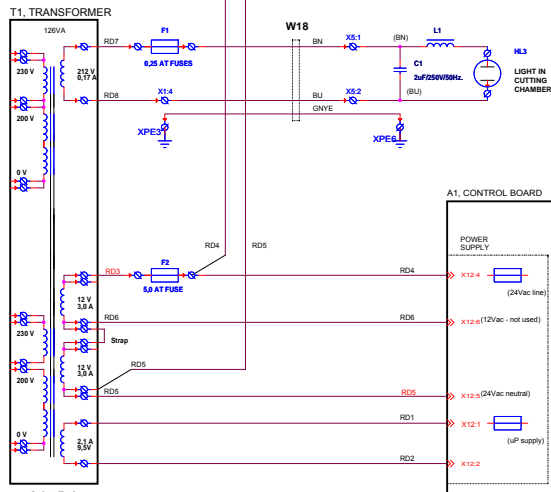
WATER VALVE IN COOLING POSITION.

WATER VALVE IN SLUCING POSITION.

M1 ROTATION DETECTION

SAFETY GUARD OPEN. YS1 SAFETY SWITCH

EMERGENCY STOP ON S1 EMERGENCY STOP



M1: CUTTING MOTOR

MAINS SUPPLY:	Continuous (S1)	Non continuous (S3, 15% 10min)
3x200V / 50Hz	2.2 kW	3.2 kW
3x200 - 210V / 60Hz	4 H.P.	N/A
3x220 - 240V / 60Hz	4 H.P.	N/A
3x220 - 230V / 50Hz	2.2 kW	3.2 kW
3x380 - 415V / 50Hz	2.5 kW	3.2 kW
3x480 - 480V / 60Hz	4 H.P.	N/A

S6 Bit Switch settings on Main Control Board

M1, Inom. current (from motor nameplate)¹	Switch number				
S1	Voltage Variant	1	2	3	4
4.5 A		on	on	on	on
5.0 A	380-415V/50Hz	off	on	on	on
5.5 A	460-480V/60Hz	off	off	on	on
6.0 A		off	off	on	on
6.5 A	380-415V/60Hz	on	on	off	on
7.0 A		off	on	off	on
7.5 A		on	off	on	on
8.0 A	220-230V/50Hz	off	off	off	on
8.5 A		on	on	on	off
9.0 A		off	on	on	off
9.5 A		off	on	on	off
10.0 A		on	on	off	off
10.5 A		on	on	off	off
11.0 A	200-240V/60Hz	on	off	off	off
11.5 A	200V/50Hz	on	off	off	off
12.0 A		off	off	off	off

¹ Read motor nameplate carefully to decide if it shows S1- or S3- current values. Only if S1-current values is not available, use voltage variant column to decide correct switch settings.

CUTTING MOTOR M1 OVERLOAD

HOUR COUNTER (CUTTING MOTOR)

ACTIVATION OF M1 (CUTTING MOTOR)

ACTIVATION OF RECIRCULATING SYSTEM

ACTIVATION OF A2 (BRAKE FUNCTION ON M1)

SAFETY GUARD DOOR LOCK SOLENOID

STEPMOTOR, MOVING TABLE

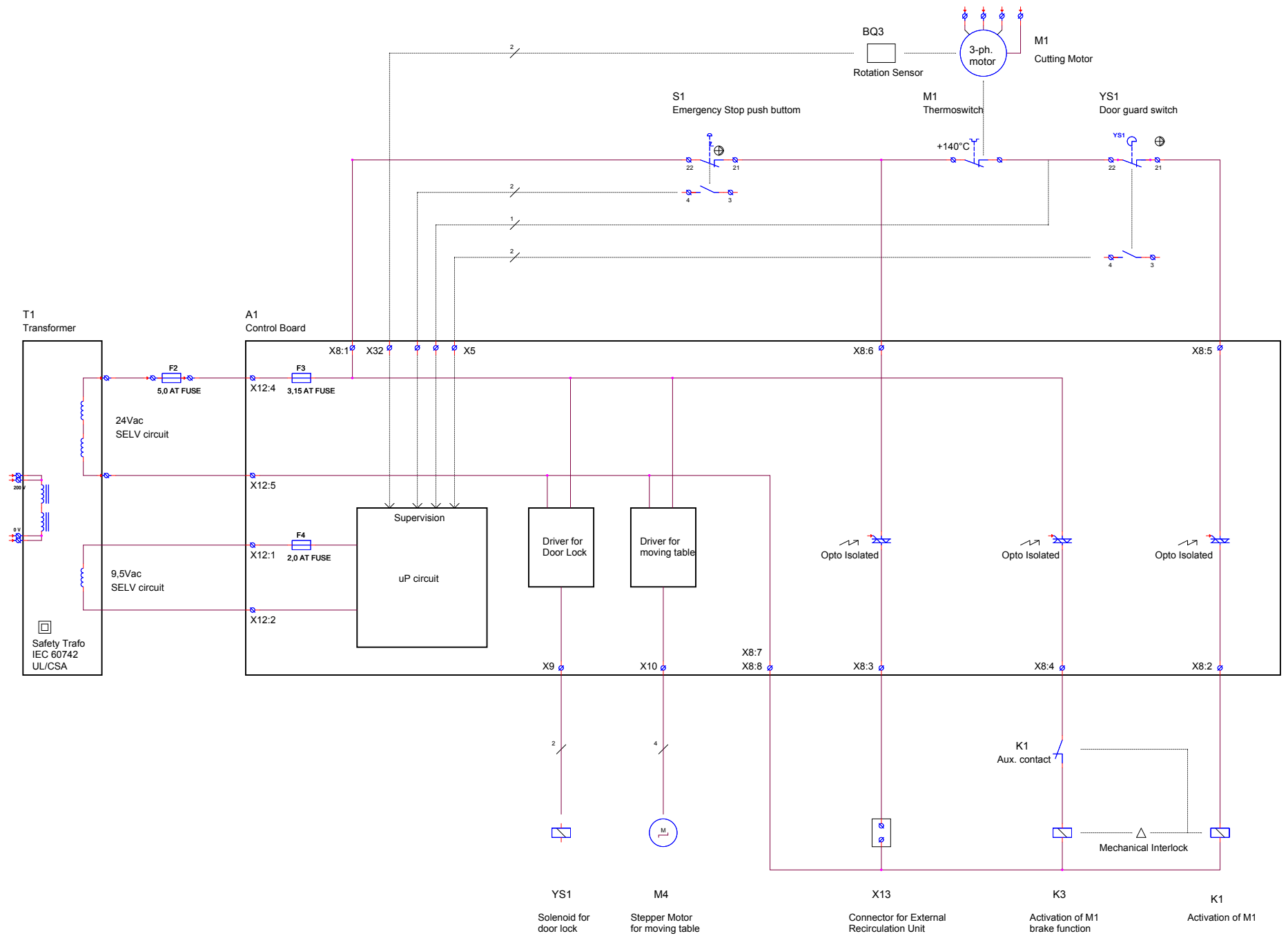
MOVING TABLE POSITION

ALL WIRINGS 0,75mm², EXCEPT OTHERWISE MARKED.
COLOR CODES: BK = Black BU = Blue
BN = Brown VT = Violet
RD = Red GY = Grey
OG = Orange WH = White
YE = Yellow PK = Pink
GN = Green

Rev B: FTH 16-03-2005
- W1 wire corrected.
- 380V 415V 50Hz current assist
Rev F: TK 26-03-2007
- Recirculation system connection added (X13)-4
- Thermal relay removed (K17)
Rev G: FTH 30-10-2007
- Text added: connection
- Motor ground protection & safe frame
Rev H: SPS 2008-05-07 - FPC3 added
Rev J: SPS/AR 2011-06-17
- JPC3 added (Safety related circuit)
Rev K: FTH 2011-01-19
- I-C2 100PF removed
Rev L: SPS/FT 2012-08-18
- X2 removed

SHIMADZU
PREFABRICATED
DISCOTOM-6
DISCOTOM-6
DISCOTOM-6
DISCOTOM-6

DISCOTOM-6, Circuit diagram



Rev. E: FTH 16-02-2006 - WT was corrected. - 250-410V (50Hz) variant added. Rev. F: FK 26-03-2007 - Recirculation system connection added (X13+X14) - Thermo relay removed (Q2+FT1) Rev. G: FTH 10-10-2007 - Test added: non-running - Short circuit protection & ext. fuses Rev. H: SPC 2009-05-07 - XPE23 added Rev. J: FTH 2011-01-19 - 230VAC added (safety related circuitry) Rev. K: SPC 2011-05-17 - C2 100NF removed	Rev. B: FTH 10-03-2005 - Emergency Stop moved - New PCB - New wiring - Switch settings for SS changed Rev. C: FTH 03-09-2005 - CE address Counter Reset added. Rev. D: FTH 10-05-2005 - Values in table M1 & FT1 corrected.	STRUBERS AG Patentierung 64 DK-27760 Barmbek DISCOTOM-6 DISCOTOM-6 - Safety related control circuits Friday, June 17, 2011
A1	15673120	J
		2

Dansk

Overensstemmelseserklæring



Fabrikant Struers A/S
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Danmark
Telefon 44 600 800

erklærer herved, at

<i>Produktnavn:</i>	Discotom-6
<i>Type nr.:</i>	567
<i>Maskintype:</i>	Skæremaskine

er i overensstemmelse med følgende EU-direktiver:

Maskindirektivet 2006/42/EF efter følgende norm(er):
EN ISO 12100:2010, EN ISO 13850:2006, EN ISO 13849-1:2008/AC:2009, EN ISO 13849-2:2008,
EN60204-1:2006/AC2010

EMC-direktivet 2004/108/EF efter følgende norm(er):
EN 61000-6-4:2007/A1:2011, EN 61000-6-1:2007, EN 61000-6-3:2007+A1:2011

Lavspændingsdirektivet 2006/95/EF efter følgende norm(er):
EN60204-1:2006/AC2010

RoHS 2011/65/EU efter følgende norm(er):
EN 50581:2012.

Supplerende oplysninger Endvidere overholdes følgende normer:
NFPA70:2011, NFPA79:2007, FCC 47 CFR Part 15 Class A

Ovenstående overensstemmelse(r) er erklæret iflg. den globale metode, modul A

Dato: 21.01.2013

Christian Skjold Heyde,
Vice President, Udvikling og Produktion, Struers A/S

English

Declaration of Conformity



Manufacturer Struers A/S
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Denmark
Telephone +45 44 600 800

Herewith declares that

<i>Product Name:</i>	Discotom-6
<i>Type No:</i>	567
<i>Machine Type:</i>	Cut-off machine

is in conformity with the provisions of the following directives:

Safety of Machinery 2006/42/EC according to the following standard(s):
EN ISO 12100:2010, EN ISO 13850:2006, EN ISO 13849-1:2008/AC:2009, EN ISO 13849-2:2008,
EN60204-1:2006/AC2010

EMC-Directive 2004/108/EC according to the following standard(s):
EN 61000-6-4:2007/A1:2011, EN 61000-6-1:2007, EN 61000-6-3:2007+A1:2011.

Low Voltage Directive 2006/95/EC according to the following standard(s):
EN60204-1:2006/AC2010

RoHS 2011/65/EU according to the following standard(s):
EN 50581:2012.

Supplementary Information The equipment complies with the following standards:
NFPA70:2011, NFPA79:2007, FCC 47 CFR Part 15 Class A

The above has been declared according to the global method, module A

Date: 21.01.2013

Christian Skjold Heyde,
Vice President, R & D and Production, Struers A/S

Deutsch

Konformitätserklärung

 Struers

Hersteller Struers A/S
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Danmark
Telefon +45 44 600 800

erklärt hiermit, daß

<i>Produktname:</i>	Discotom-6
<i>Typennr.:</i>	567
<i>Maschinenart:</i>	Trennmaschine

konform ist mit den einschlägigen EG-Richtlinien

Sicherheit der Betriebsanlage 2006/42/EG gemäß folgender Normen:
EN ISO 12100:2010, EN ISO 13850:2006, EN ISO 13849-1:2008/AC:2009, EN ISO 13849-2:2008, EN60204-1:2006/AC2010

EMC-Direktive 2004/108/EG gemäß folgender Normen:
EN 61000-6-4:2007/A1:2011, EN 61000-6-1:2007, EN 61000-6-3:2007+A1:2011

Niederspannungs - Direktive 2006/95/EG gemäß folgender Normen:
EN60204-1:2006/AC2010

RoHS 2011/65/EU gemäß folgender Normen:
EN 50581:2012.

Ergänzungs-information Die Maschine entspricht ebenfalls folgende Normen:
NFPA70:2011, NFPA79:2007, FCC 47 CFR Part 15 Class A

Die obenstehende Konformität ist in Folge der globalen Methode, Modul A erklärt

Datum: 21.01.2013



Christian Skjold Heyde,
Stellvertretender Geschäftsführer, Entwicklung und Produktion, Struers A/S

Français

Déclaration de conformité

 Struers

Fabricant Struers A/S
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Denmark
Téléphone +45 44 600 800

Déclare ci-après que

<i>Nom du produit:</i>	Discotom-6
<i>Type no.:</i>	567
<i>Type de machine:</i>	Machine pour le tronçonnage

est conforme aux dispositions des Directives CE suivantes:

Sécurité des machines 2006/42/CE conforme aux normes suivantes:
EN ISO 12100:2010, EN ISO 13850:2006, EN ISO 13849-1:2008/AC:2009, EN ISO 13849-2:2008, EN60204-1:2006/AC2010

Directive EMC 2004/108/CE conforme aux normes suivantes:
EN 61000-6-4:2007/A1:2011, EN 61000-6-1:2007, EN 61000-6-3:2007+A1:2011

Directive de basse tension 2006/95/CE conforme aux normes suivantes:
EN60204-1:2006/AC2010

RoHS 2011/65/UE conforme aux normes suivantes:
EN 50581:2012.

Informations supplémentaires L'équipement est conforme aux normes suivantes:
NFPA70:2011, NFPA79:2007, FCC 47 CFR Part 15 Class A

La déclaration ci-dessus a été faite d'après la méthode globale, module A

Date: 21.01.2013



Christian Skjold Heyde,
Vice- President, R & D et Production, Struers A/S

Letter of conformity

Date 2013-03-14

Struers A/S

Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Denmark

Phone +45 44 600 800

Fax +45 44 600 801

struers@struers.dk

www.struers.com

Bankers:

Nordea Bank Denmark A/S

Account no.: 2191-0126305060

VAT no.: 15683309

Letter of conformity: Safety hood/window for the following equipment

AbraPlan-20	PETG thickness: 8 mm
AbraPol-20	PETG thickness: 8 mm
Discotom-5/-6/-10/-60/-65/-100	PETG thickness: 4 mm
Labotom-3	PETG thickness: 4 mm
Labotom-5	PETG thickness: 3 mm
Labotom-15	PETG thickness: 5 mm
Axitom/-5	PETG thickness: 4 mm
Exotom-100/-150	PETG thickness: 4 mm
Magnutom-400/-500	PETG thickness: Front: 10mm, Side: 8mm

The safety hoods/window primary function is to protect against samples not clamped properly.

The safety hood is made from PETG, which is generally used in all Struers machines as "safety glass".

PETG is resistant to scratches and chemicals and provides the highest degree of safety for the operator.

Commodity Supplier: RIAS A/S, Industrivej 11, 7000 Roskilde, Denmark

Producer: NEOPLAST ApS, Tingbjergvej 4, 4632 Bjæverskov, Denmark

Supplier: Struers A/S, Pederstrupvej 84, 2750 Ballerup, Denmark

This is to certify that the product is produced according to regulations from the Commodity Supplier.

Yours faithfully

Flemming Perret-Gentil
R&D Manager
R&D Department, Equipment

+45 44 600 913 (direct)

+45 27 130 890 (mobile)

flemming.perret.gentil@struers.dk

www.struers.com

Bestätigung

Datum: 14. Februar 2013

Struers A/S

Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Denmark

Phone +45 44 600 800

Fax +45 44 600 801

struers@struers.dk

www.struers.com

Bankers:

Nordea Bank Denmark A/S

Account no.: 2191-0126305060

VAT no.: 15683309

Bestätigung: Sicherheitshaube / -scheibe für folgende Geräte

AbraPlan-20	PETG Dicke: 8 mm
AbraPol-20	PETG Dicke: 8 mm
Discotom-5/-6/-10/-60/-65/-100	PETG Dicke: 4 mm
Labotom-3	PETG Dicke: 4 mm
Labotom-5	PETG Dicke: 3 mm
Labotom-15	PETG Dicke: 5 mm
Axitom/-5	PETG Dicke: 4 mm
Exotom-100/-150	PETG Dicke: 4 mm
Magnutom-400/-500	PETG Dicke: Front: 10mm, Seite: 8mm

Die primäre Funktion der Sicherheitshaube/-scheibe ist der Schutz vor Proben, die nicht korrekt eingespannt sind.

Die Sicherheitshaube ist aus PETG hergestellt, das generell für alle Struers Geräte als "Sicherheitsglas" eingesetzt wird.

PETG ist resistent gegen Kratzer und Chemikalien und bietet die höchste Sicherheit für den Anwender.

Hersteller Grunderzeugnis: RIAS A/S, Industrivej 11, 7000 Roskilde, Dänmark

Produzent: NEOPLAST ApS, Tingbjergvej 4, 4632 Bjæverskov, Dänmark

Lieferant: Struers A/S, Pederstrupvej 84, 2750 Ballerup, Dänmark

Dies bestätigt, dass das Produkt gemäß den Maßgaben des Herstellers produziert ist.

Mit freundlichen Grüßen

Flemming Perret-Gentil
R&D Manager
R&D Department, Equipment

+45 44 600 913 (direct)

+45 27 130 890 (mobile)

flemming.perret.gentil@struers.dk

www.struers.com

Lettre de conformité

Date 2013-03-14

Struers A/S

Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Denmark

Phone +45 44 600 800

Fax +45 44 600 801

struers@struers.dk

www.struers.com

Bankers:

Nordea Bank Denmark A/S

Account no.: 2191-0126305060

VAT no.: 15683309

Lettre de conformité: Ecran/vitre de sécurité pour les équipements suivants

AbraPlan-20	Épaisseur PETG: 8 mm
AbraPol-20	Épaisseur PETG: 8 mm
Discotom-5/-6/-10/-60/-65/-100	Épaisseur PETG: 4 mm
Labotom-3	Épaisseur PETG: 4 mm
Labotom-5	Épaisseur PETG: 3 mm
Labotom-15	Épaisseur PETG: 5 mm
Axitom/-5	Épaisseur PETG: 4 mm
Exotom-100/-150	Épaisseur PETG: 4 mm
Magnutom-400/-500	Épaisseur PETG: Avant: 10mm, Côté: 8mm

La fonction première des écrans/vitres de sécurité est d'assurer une protection contre les échantillons qui n'ont pas été correctement bridés.

L'écran de sécurité est fabriqué en PETG, généralement utilisé sur toutes les machines Struers comme "verre sécurit".

Le PETG est résistant aux rayures et produits chimiques et offre le plus haut niveau de sécurité pour l'opérateur.

Fournisseur matière première: RIAS A/S, Industrivej 11, 7000 Roskilde, Danemark

Fabricant: NEOPLAST ApS, Tingbjergvej 4, 4632 Bjæverskov, Danemark

Fournisseur: Struers A/S, Pederstrupvej 84, 2750 Ballerup, Danemark

Nous certifions que le produit est fabriqué selon les normes en vigueur chez le Fournisseur matière première.

Yours faithfully

Flemming Perret-Gentil
R&D Manager
R&D Department, Equipment

+45 44 600 913 (direct)

+45 27 130 890 (mobile)

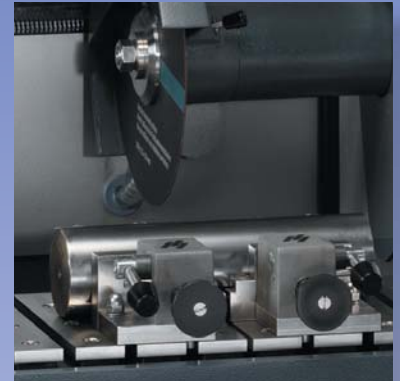
flemming.perret.gentil@struers.dk

www.struers.com

Discotom-6



**Versatile automatic
and manual
cut-off machine in one**



- **Automatic and manual cut-off machine in one**
- **Very high cutting capacity**
- **Constant feed speed principle ensures minimum deformation**
- **Automatic feed speed reduction for fast cutting of hard materials**
- **Quick positioning and freely selectable stop position functions**
- **Effective cooling system reduces the risk of burns**
- **Corrosion resistant cutting chamber**
- **Electric motor brake and safety lock ensure operator safety**

Discotom-6 is a high performance table-top cut-off machine with a strong 3.7 kW (5.0 HP) motor. It is designed for cut-off wheels with a diameter of 250 mm (10").

Discotom-6 can be operated both automatically and manually, making it suitable for a wide range of applications.

Automatic Cutting made Easy

Automatic cutting mode is engaged by a simple press key. The cutting table with the clamped workpiece will move forward towards the cut-off wheel at the set feed speed. Before cutting, you can of course position the cut-off wheel to compensate for the wear of the cut-off wheel.

High Cutting Capacity



Manual mode for Fast and Uncomplicated Cutting

When operating the cut-off machine manually, the cutting table with the clamped workpiece is easily positioned under the cut-off wheel, and you pull the cutting handle to begin cutting.

Very High Cutting Capacity

You can cut workpieces with a diameter of up to 80 mm (3.1") on the Discotom-6. In automatic mode though, the cutting table is movable up to 200 mm (7.9") enabling cutting of very long samples. You can for instance cut a length of 140 mm (5.5") at a workpiece thickness of 65 mm (2.6").

The graph shows the cutting capacity in automatic cutting mode with a new cut-off wheel and flexible clamping tools. The real cutting capacity depends on the sample material

Quick positioning and Auto Stop

The cutting table can be moved with increased speed allowing quick positioning and set-up.

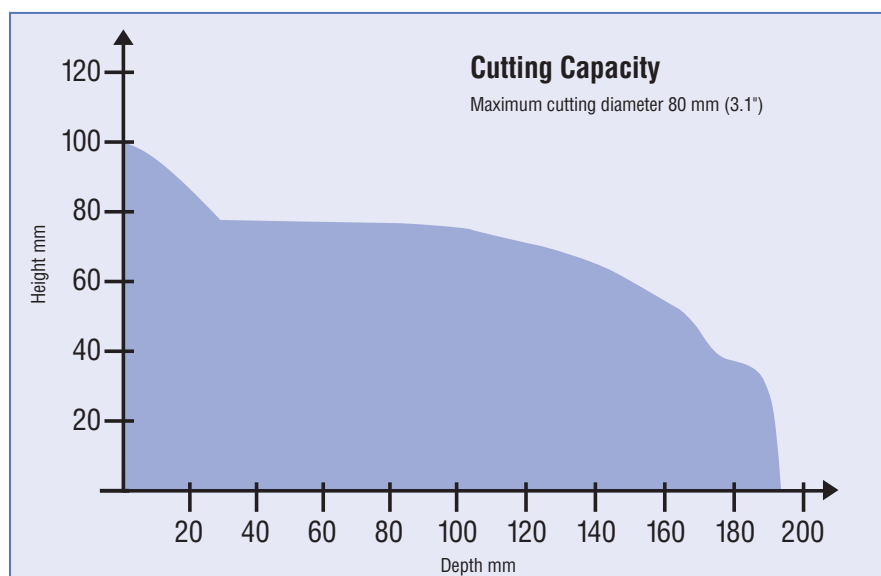
Additionally, a freely selectable stop position can be set where the cutting process will be stopped and the cutting table returns to its start position.

Automatic Feed Speed Reduction

When cutting automatically, you choose a feed speed from 0.1 to 2.5 mm/sec. If the feed speed is set too high and the machine cannot cut through the workpiece, Discotom-6 will automatically reduce the feed speed and continue cutting. This may repeat itself up to 5 times and prevents damage or burns on the sample surface.

Effective Cooling of the Cutting Area

A very important design detail is that the water cooling tubes are integrated into the cut-off wheel guard. The cooling water is applied to the cut-off wheel under high pressure and at a right angle. The cooling water thereby "breaks" the thin layer of air surrounding the spinning cut-off wheel, and the result is excellent cooling of the cutting area. Discotom-6 is available with a large 65 l recirculating cooling unit, ensuring that the cooling water does not overheat.





The adjustable cutting table enables parallel sectioning

Monitoring the Load on the Cutting Motor

The front panel includes a three-coloured LED-bar, indicating the load on the cutting motor.

In automatic cutting mode the LED-bar will show the load on the cutting motor and if the red area is reached the feed speed will be reduced. When cutting manually the LED-bar gives a good indication of how much force to put on the workpiece.

Corrosion resistant Cutting Chamber

The cutting chamber, made of corrosion resistant materials, is provided with a 225 mm x 386 mm (8.6" x 15.2") cutting table, which is easily moved up to 200 mm (7.9") by control keys. The cutting table is made of corrosion resistant cast aluminium and is fitted with a top surface

of stainless steel bands. These steel bands are easily exchanged if damaged or worn.

A flush hose makes daily cleaning quick and efficient, and a powerful lamp lights up the cutting chamber allowing you to monitor the cutting process through the large window in the protection guard. An exhaust system may be connected.

Quick and Handy Clamping of the Workpiece

The integrated cutting table has six 10 mm T-slots, facilitating the use of universal clamping tools.

Adding an Adjustable Cutting Table for Parallel Sectioning

An adjustable cutting table is available for mounting on the Discotom-6. It positions the workpiece at a right angle to the cut-off wheel, allowing parallel sections to be cut. The table can move up to 60 mm (2.4").

High Safety Level

Discotom-6 cannot be started while the protection guard is open. During cutting the protection guard is locked, eliminating any risk of injury. A built-in electric, dynamic motor brake stops the cutting motor within a few seconds, ensuring quick access to the cutting chamber after cutting.



For irregularly shaped workpieces the vertical clamping tools are employed



Quick-clamping devices enable easy and fast securing of workpieces



The hour counter registers the hours the cutting motor has been in operation



The flush hose facilitates cleaning

Technical Data

Cutting Motor	Cutting power constant [S1]	2.2 - 3.0 kW	3.0 - 4.0 HP
	Cutting power intermittent [S3, 15%]	3.2 - 4.0 kW	4.3 - 5.4 HP
	Maximum power	4.4 - 6.0 kW	6.0 - 8.0 HP
Cut-off Wheels	Cut-off wheel size: 250 mm x 1.5 mm x 32 mm (10" x 0.06" x 1.25") Rotational speed (running idle): 2850 rpm at 50 Hz, 3420 rpm at 60 Hz		
Cutting Table	Cutting table dimensions Width: 386 mm Length: 225 mm		
Dimensions and Weight	Discotom-6 without recirculating cooling unit Width: 794 mm (31.3") Depth: 640 mm (25.2") Height: 458 mm (18.1") Weight: 123 kg (272 lbs)		

Struers' equipment is in conformity with the provisions of the applicable International Directives and their appurtenant Standards. (Please contact you local supplier for details)

Specifications

Discotom-6

Automatic cut-off machine. Automatic feed with electronic control of feed speed. Ability for manual operation. 3.7 kW (5.0 HP) motor. For 250 mm (10") cut-off wheels. Cutting table with 10 mm T-slots. Recirculation cooling unit (05766xxx), quick-clamping devices (05876909+05876910) or vertical clamping system (05116905) are ordered separately. Optional table unit (05116916) can be used.

Cat. no	Voltage
05676129	3 x 200 V / 50 Hz
05676130	3 x 200-210 V / 60 Hz CSA
05676135	3 x 220-230 V / 50 Hz
05676136	3 x 220-240 V / 60 Hz CSA
05676146	3 x 380-415 V / 50 Hz
05676147	3 x 380-415 V / 60 Hz
05676154	3 x 460-480 V / 60 Hz CSA

Accessories

Cooling System 3

With 50 l tank, small pump, Cooli-1, 50 l static filter with filter paper

05766xxx

Adjustable Cutting Table

For cutting plane parallel sections. It positions the workpiece at a right angle to the cut-off wheel. Movable up to 60 mm. With 10 mm T-slots and exchangeable stainless steel bands

05116902

Spring Clamp for 10 mm T-slots, Right

For retaining the cut-off specimen. Complete with back stop. To be mounted at the right hand side of the cut-off wheel

05116904

Vertical Clamping System for 10 mm T-slots

For clamping irregularly shaped workpieces on the cutting table. Clamping height adjustable up to 58 mm. Complete with operating key and one flat clamping shoe

05116905

Quick Clamping Tool for 10 mm T-slots, right

For securing the workpiece. To be mounted on the right side of the cut-off wheel. Complete with backstop. Max clamping width: 50 mm

05876910

Quick Clamping Tool for 10mm T-slots, left

For securing the workpiece. To be mounted on the left side of the cut-off wheel. Complete with backstop. Max clamping width: 50 mm

05876909

T-slot Turntable for 10mm T-slots

0-90 degree turntable for angular cutting. For use with various 10 mm T-slot clamping tools. Table height 42 mm.

05876905

Riser Block for 10 mm T-slots

For elevating Vertical Clamping System (05116905) when clamping high workpieces. To increase the clamping height by 60 mm

05116910

Swivel Shoes for Vertical Clamping System

Set of 4 multi-shaped swivel shoes for (05116905)

05116911

Replacement Stainless Steel Band

For cutting table on Discotom-6. 1 pc. of 40 mm x 225 mm

05676901

Struers' products are subject to constant product development. Therefore, we reserve the right to introduce changes in our products without notice.



A wide range of cut-off wheels is available for Discotom-6. Please refer to the separate brochure.



Struers A/S

Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Denmark
Phone +45 44 600 800
Fax +45 44 600 801
struers@struers.dk
www.struers.com

AUSTRALIA & NEW ZEALAND

Struers Australia
27 Mayneview Street
Milton QLD 4064
Australia
Phone +61 7 3512 9600
Fax +61 7 3369 8200
info.au@struers.dk

BELGIQUE (Wallonie) Struers S.A.S.

370, rue du Marché Rollay
F- 94507 Champigny
sur Marne Cedex
Téléphone +33 1 5509 1430
Télécopie +33 1 5509 1449
struers@struers.fr

**BELGIUM (Flanders)
Struers GmbH Nederland**
Elektraweg 5
3144 CB Maassluis
Telefoon +31 (10) 599 7209
Fax +31 (10) 5997201
netherlands@struers.de

**CANADA
Struers Ltd.**
7275 West Credit Avenue
Mississauga, Ontario L5N 5M9
Phone +1 905-814-8855
Fax +1 905-814-1440
info@struers.com

**CHINA
Struers Ltd.**
No. 1696 Zhang Heng Road
Zhang Jiang Hi-Tech Park
Shanghai 201203, P.R. China
Phone +86 (21) 6035 3900
Fax +86 (21) 6035 3999
struers@struers.cn

**CZECH REPUBLIC
Struers GmbH**
Organizační složka
Havlíčková 361
CZ-252 63 Roztoky u Prahy
Phone +420 233 312 625
Fax +420 233 312 640
czechrepublic@struers.de

**DEUTSCHLAND
Struers GmbH**
Carl-Friedrich-Benz-Straße 5
D-47877 Willich
Telefon +49 (0) 2154 486-0
Fax +49 (0) 2154 486-222
verkauf@struers.de

**FRANCE
Struers S.A.S.**
370, rue du Marché Rollay
F-94507 Champigny
sur Marne Cedex
Téléphone +33 1 5509 1430
Télécopie +33 1 5509 1449
struers@struers.fr

**IRELAND
Struers Ltd.**
Unit 11 Evolution@ AMP
Whittle Way, Catcliffe
Rotherham S60 5BL
Tel +44 0845 604 6664
Fax +44 0845 604 6651
info@struers.co.uk

**ITALY
Struers Italia**
Via Monte Grappa 80/4
20020 Arese (MI)
Tel. +39-02/38236281
Fax +39-02/38236274
struers.it@struers.it

**JAPAN
Marumoto Struers K.K.**
Takara 3rd Building
18-6, Higashi Ueno 1-chome
Taïto-ku, Tokyo 110-0015
Phone +81 3 5688 2914
Fax +81 3 5688 2927
struers@struers.co.jp

NETHERLANDS

Struers GmbH Nederland
Elektraweg 5
3144 CB Maassluis
Telefoon +31 (10) 599 7209
Fax +31 (10) 5997201
netherlands@struers.de

**ÖSTERREICH
Struers GmbH**
Zweigniederlassung Österreich
Betriebsgebiet Puch Nord 8
5412 Puch
Telefon +43 6245 70567
Fax +43 6245 70567-78
austria@struers.de

**POLAND
Struers Sp. z o.o.**
Oddział w Polsce
ul. Jasnogórska 44
31-358 Kraków
Phone +48 12 661 20 60
Fax +48 12 626 01 46
poland@struers.de

**ROMANIA
Struers GmbH**
Sucursala Sibiu
Str.Scoala de Inot, nr. 18
RO-550005 Sibiu
Phone +40 269 244 558
Fax +40 269 244 559
romania@struers.de

**SCHWEIZ
Struers GmbH**
Zweigniederlassung Schweiz
Weissenbrunnstraße 41
CH-8903 Birmensdorf
Telefon +41 44 777 63 07
Fax +41 44 777 63 09
switzerland@struers.de

**SINGAPORE
Struers Singapore**
627A Aljunied Road,
#07-08 BizTech Centre
Singapore 389842
Phone +65 6299 2268
Fax +65 6299 2661
struers.sg@struers.dk

**SUOMI
Struers Suomi**
Kalevankatu 43
00180 Helsinki
Puhelin +358 (0)207 919 430
Faksi +358 (0)207 919 431
finland@struers.fi

**SWEDEN
Struers Sverige**
Ekbacksvägen 22
168 69 Bromma
Telefon +46 (0)8 447 53 90
Telefax +46 (0)8 447 53 99
info@struers.se

**UNITED KINGDOM
Struers Ltd.**
Unit 11 Evolution @ AMP
Whittle Way, Catcliffe
Rotherham S60 5BL
Tel +44 0845 604 6664
Fax +44 0845 604 6651
info@struers.co.uk

**USA
Struers Inc.**
24766 Detroit Road
Westlake, OH 44145-1598
Phone +1 440 871 0071
Fax +1 440 871 8188
info@struers.com

Discotom-6



**Universelle Trennmaschine
mit automatischem
und manuellem Trennmodus**



- Automatische und manuelle Trennmaschine
- Sehr großer Trennraum
- Hohe Trennkapazität
- Konstante Vorschubgeschwindigkeit für werkstoffgerechtes Trennen
- Automatische Überwachung und Regelung der Vorschubgeschwindigkeit
- Trennkraftüberwachung auch bei manuellem Betrieb
- Schnelle Positionierung und frei einstellbare Stoppfunktion
- Effektives Kühlsystem verhindert Überhitzung
- Korrosionsbeständiger Trennraum
- Elektrische Motorbremse und Sicherheitsverriegelung für maximale Anwendersicherheit

Discotom-6 ist eine Hochleistungstrennmaschine in der Ausführung als Tischgerät mit einem kräftigen 3,7 kW (5 PS) Antriebsmotor. Das Gerät wird mit Trennscheiben von 250 mm Durchmesser bestückt.

Discotom-6 kann entweder automatisch oder manuell benutzt werden, was dem Gerät ein weites Anwendungsfeld eröffnet.

Automatisches Trennen leicht gemacht

Die Betriebsart Automatik wird durch einfachen Tastendruck eingeschaltet. Der Trenntisch bewegt sich mitsamt dem eingespannten Werkstück mit voreingestellter Vorschubgeschwindigkeit auf die Trennscheibe zu. Selbstverständlich kann die Trennscheibe vor dem Trennvorgang so positioniert werden, daß der Verschleiß der Trennscheibe berücksichtigt wird.

Manuelle Bedienung für schnelles

Hohe Trennkapazität



und unkompliziertes Trennen

Wird die Maschine zum Trennen von Hand verwendet, wird der Trenntisch mitsamt dem eingespannten Werkstück mit Hilfe der Steuerungstasten problemlos unter der Trennscheibe positioniert. Der eigentliche Trennvorgang beginnt durch Nachuntenziehen des Trenngriffs.

Sehr hohe Trennkapazität

Das Discotom-6 trennt Werkstücke mit einem Durchmesser bis zu 80 mm.

Andererseits kann sich der Trenntisch im Automatikbetrieb bis zu 200 mm weit bewegen, was das Trennen sehr langer Werkstücke ermöglicht. Beispielsweise kann ein 65 mm dickes Werkstück von 140 mm Länge getrennt werden.

Schnellpositionierung und Auto Stopp

Das Diagramm zeigt die Trennkapazität in automatischer Betriebsart mit einer neuen Trennscheibe und flexiblen Spannwerkzeugen. Die tatsächliche Trennkapazität hängt vom Material ab

Der Trenntisch kann mit erhöhter Geschwindigkeit zur schnellen Positionierung bewegt werden. Zusätzlich kann eine frei wählbare Stopposition eingestellt werden, an der der Trenntisch automatisch stoppt und zur Startposition zurückfährt.

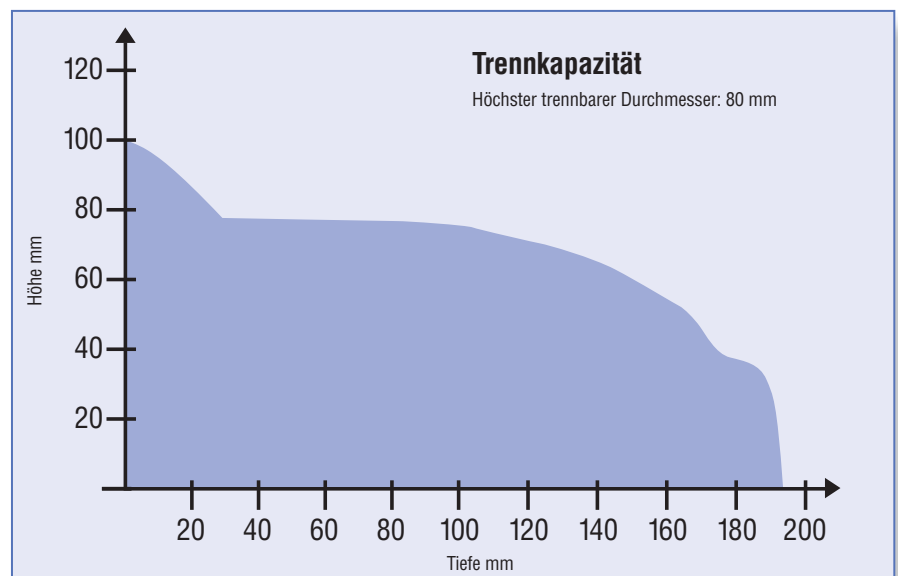
Automatische Reduktion der Vorschubgeschwindigkeit

Beim automatischen Trennen wird die Vorschubgeschwindigkeit im Intervall von 0,1 bis 2,5 mm/Sek eingestellt.

Falls die eingestellte Vorschubgeschwindigkeit zu hoch ist und die Maschine das Werkstück nicht durchtrennen kann, setzt Discotom-6 den Trennvorgang mit automatisch reduzierter Vorschubgeschwindigkeit fort. Diese Reduzierung kann sich bis zu 5 Mal wiederholen und verhindert somit Schäden oder Verbrennungen der Werkstückoberfläche.

Wirkungsvolle Kühlung des Trennbereichs

Ein wichtiges Konstruktionsmerkmal sind die in die Schutzvorrichtung der Trennscheibe eingebauten Kühlrohre. Das Kühlwasser spritzt mit hohem Druck rechtwinklig auf die Trennscheibe. Dadurch wird die dünne Luftschicht durchbrochen, die die rotierende Trennscheibe umgibt und es entsteht somit ein ausgezeichneter





Der einstellbare Trenntisch erlaubt das parallele Trennen

Kühleffekt im Trennbereich.

Discotom-6 ist mit einer Umlaufkühlung lieferbar, die mit einem 65 Liter fassenden Tank ausgestattet ist. Diese Maßnahme stellt sicher, daß das Kühlwasser nicht überhitzt.

Überwachung der Belastung des Trennmotors

Die dreifarbige LED-Anzeige an der Frontseite zeigt die Belastung des Motors an.

Im Automatikbetrieb zeigt die Anzeige die Belastung des Trennmotors an, wird der rote Bereich erreicht, wird die Vorschubgeschwindigkeit reduziert. Beim manuellen Trennen kann die LED-Anzeige zur Bestimmung der optimalen Kraft, die auf das Werkstück ausgeübt werden soll, verwendet werden.

Korrosionsbeständige Trennkammer

Die Trennkammer, die aus korro-

sionsbeständigem Material hergestellt ist, ist mit einem 225 x 386 mm großen Trenntisch ausgestattet, der sich mittels der Steuertasten leicht über eine Distanz von 200 mm bewegen läßt. Der Trenntisch ist aus korrosionsbeständigem Aluminiumguß hergestellt und mit einer Oberfläche aus rostfreien Stahlbändern versehen. Falls diese Bänder abgenutzt oder beschädigt sind, lassen sie sich leicht auswechseln.

Mit dem Spülschlauch läßt sich die tägliche Reinigung rasch und wirkungsvoll durchführen. Eine starke Lampe leuchtet die Trennkammer gut aus und ermöglicht es den Trennvorgang durch das große Fenster in der Schutzhaube zu überwachen. Ein Absaugsystem ist anschließbar.

Rasches und praktisches Einspannen der Werkstücke

Der integrierte Trenntisch weist 6 10 mm T-Nuten auf, die eine Verwendung der Universalspannwerkzeuge erleichtern.

Zusätzlicher, einstellbarer Trenntisch für Parallelschnitte

Es kann ein einstellbarer Trenntisch in das Discotom-6 eingebaut werden. Damit erfolgt die Positionierung des Werkstücks im rechten Winkel zur Trennscheibe, wodurch Parallelschnitte durchführbar sind. Der Tisch kann über eine Distanz von 60 mm bewegt werden.

Hohes Maß an Sicherheit

Wenn die Schutzhaube geöffnet ist, kann Discotom-6 nicht gestartet werden. Bei laufendem Trennvorgang ist die Schutzhaube verriegelt, weshalb kein Verletzungsrisiko auftreten kann. Eine eingebaute elektrische, dynamische Motorbremse stoppt den Trennmotor innerhalb von wenigen Sekunden und ermöglicht dadurch einen schnellen Zugang zur Trennkammer nach dem Trennen.



Der Stunden-zähler registriert die Anzahl der Stunden in der der Motor gearbeitet hat



Für unregelmäßig geformte Proben werden die vertikalen Spannwerkzeuge verwendet



Die Schnellspannvorrichtungen ermöglichen schnelles und einfaches Spannen von Proben



Der Spülschlauch vereinfacht das Reinigen

Technische Daten

Trennmotor	Trennleistung konstant [S1] Trennleistung intermittierend [S3, 15%] Maximale Leistung	2,2 - 3,0 kW 3,2 - 4,0 kW 4,4 - 6,0 kW	3,0 - 4,0 HP 4,3 - 5,4 HP 6,0 - 8,0 HP
Trennscheiben	Größe der Trennscheiben: 250 mm x 1,5 mm x 32 mm Drehgeschwindigkeit (im Leerlauf): 2850 U/min bei 50 Hz, 3420 U/min bei 60 Hz.		
Trenntisch	Abmessungen des Trenntisches Breite: 386 mm Länge: 225 mm		
Abmessungen und Gewicht	Discotom-6 ohne Umlaufkühlung Breite: 794 mm Tiefe: 640 mm Höhe: 458 mm Gewicht: 123 kg		

Struers Geräte sind in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der anwendbaren internationalen Richtlinien und ihrer zugehörigen Normen. (Für Details setzen Sie sich bitte mit Ihrem lokalen Struers Vertreter in Verbindung)

Spezifikationen

Discotom-6

Automatische/manuelle Nasstrennschleifmaschine mit elektronischer Vorschubkontrolle. 3,7 kW (5,0 PS) Motor. Für 250 mm (10") Trennscheiben. Trenntisch mit 10 mm T-Nuten. Umlaufkühleinheit (05766xxx), Schnellspannsystem (05876909+05876910) oder vertikales Spannsystem (05116905) müssen gesondert bestellt werden. Unterschrank (05116916) optional.

Artikel-Nr.	Spannung
05676129	3 x 200 V / 50 Hz
05676130	3 x 200-210 V / 60 Hz CSA
05676135	3 x 220-230 V / 50 Hz
05676136	3 x 220-240 V / 60 Hz CSA
05676146	3 x 380-415 V / 50 Hz
05676147	3 x 380-415 V / 60 Hz
05676154	3 x 460-480 V / 60 Hz CSA

Zubehör

Kühlsystem 3

Mit 50 l Kühlwasserbehälter, kleiner Pumpe, Cooli-1, 50 l Filtereinsatz mit Filterpapier.

Einstellbarer Trenntisch

Zum Trennen mit planparalleler Schnittführung. Werkstück wird rechtwinklig zur Trennscheibe positioniert. Bewegungsspielraum 60 mm. Mit 10 mm T-Nuten und austauschbaren Stahlbändern aus rostfreiem Stahl.

Federspannvorrichtung für 10 mm T-Nuten, rechts

Zum Festhalten der abgetrennten Probe. Komplett mit Gegenhalter. Wird rechts von der Trennscheibe montiert.

Vertikales Spannsystem für 10 mm T-Nuten

Zum Einspannen von unregelmäßig geformten Werkstücken auf dem Trenntisch. Einspannhöhe bis zu 58 mm einstellbar. Komplett mit Spannschlüssel und einem flachen Spannschuh.

Schnellspannvorrichtung für 10 mm T-Nuten, links

Zum Einspannen des Werkstücks. Links der Trennscheibe zu montieren. Komplett mit rückwärtigem Anschlag. Max. Spannbreite: 50 mm.

Schnellspannvorrichtung für 10 mm T-Nuten, rechts

Zum Einspannen des Werkstücks. Rechts der Trennscheibe zu montieren. Komplett mit rückwärtigem Anschlag. Max. Spannbreite: 50 mm

Drehtisch für 10 mm T-Nuten

0-90 Grad Drehtisch für schräges Trennen. Zu verwenden mit verschiedenen Spannvorrichtungen für 10 mm T-Nuten. Tischhöhe 42 mm.

Höhenaufbau für 10 mm T-Nuten

Zum Erhöhen des vertikalen Spannsystems (05116905) beim Einspannen hoher Werkstücke. Steigert die Einspannhöhe um 60 mm.

Spannschuhe für vertikales Spannsystem

Satz von 4 verschiedenen Spannschuhen für (05116905)

Stahlschienen Ersatz

Für Discotom-6 Trenntisch 1 Stück 40 mm x 225 mm

Alle Struers Produkte werden laufend weiter entwickelt. Wir behalten uns deshalb das Recht vor, Änderungen unserer Produkte ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.



Eine weite Reihe von Trennscheiben ist für Discotom-6 erhältlich. Entnehmen Sie bitte den separaten Prospekten.



Struers A/S

Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Denmark
Phone +45 44 600 800
Fax +45 44 600 801
struers@struers.dk
www.struers.com

AUSTRALIA & NEW ZEALAND

Struers Australia
27 Mayneview Street
Milton QLD 4064
Australia
Phone +61 7 3512 9600
Fax +61 7 3369 8200
info.au@struers.dk

BELGIQUE (Wallonie) Struers S.A.S.

370, rue du Marché Rollay
F- 94507 Champigny
sur Marne Cedex
Téléphone +33 1 5509 1430
Télécopie +33 1 5509 1449
struers@struers.fr

BELGIUM (Flanders) Struers GmbH Nederland

Elektraweg 5
3144 CB Maassluis
Telefoon +31 (10) 599 7209
Fax +31 (10) 5997201
netherlands@struers.de

CANADA

Struers Ltd.
7275 West Credit Avenue
Mississauga, Ontario L5N 5M9
Phone +1 905-814-8855
Fax +1 905-814-1440
info@struers.com

CHINA

Struers Ltd.
No. 1696 Zhang Heng Road
Zhang Jiang Hi-Tech Park
Shanghai 201203, P.R. China
Phone +86 (21) 6035 3900
Fax +86 (21) 6035 3999
struers@struers.cn

CZECH REPUBLIC Struers GmbH

Organizační složka
Havlíčková 361
CZ-252 63 Roztoky u Prahy
Phone +420 233 312 625
Fax +420 233 312 640
czechrepublic@struers.de

DEUTSCHLAND Struers GmbH

Carl-Friedrich-Benz-Straße 5
D-47877 Willich
Telefon +49 (0) 2154 486-0
Fax +49 (0) 2154 486-222
verkauf@struers.de

FRANCE

Struers S.A.S.
370, rue du Marché Rollay
F-94507 Champigny
sur Marne Cedex
Téléphone +33 1 5509 1430
Télécopie +33 1 5509 1449
struers@struers.fr

IRELAND Struers Ltd.

Unit 11 Evolution @ AMP
Whittle Way, Catcliffe
Rotherham S60 5BL
Tel +44 0845 604 6664
Fax +44 0845 604 6651
info@struers.co.uk

ITALY

Struers Italia
Via Monte Grappa 80/4
20020 Arese (MI)
Tel. +39-02/38236281
Fax +39-02/38236274
struers.it@struers.it

JAPAN

Marumoto Struers K.K.
Takara 3rd Building
18-6, Higashi Ueno 1-chome
Taïto-ku, Tokyo 110-0015
Phone +81 3 5688 2914
Fax +81 3 5688 2927
struers@struers.co.jp

NETHERLANDS

Struers GmbH Nederland
Elektraweg 5
3144 CB Maassluis
Telefoon +31 (10) 599 7209
Fax +31 (10) 5997201
netherlands@struers.de

ÖSTERREICH

Struers GmbH
Zweigniederlassung Österreich
Betriebsgebiet Puch Nord 8
5412 Puch
Telefon +43 6245 70567
Fax +43 6245 70567-78
austria@struers.de

POLAND

Struers Sp. z o.o.
Oddział w Polsce
ul. Jasnogórska 44
31-358 Kraków
Phone +48 12 661 20 60
Fax +48 12 626 01 46
poland@struers.de

ROMANIA

Struers GmbH
Sucursala Sibiu
Str.Scoala de Inot, nr. 18
RO-550005 Sibiu
Phone +40 269 244 558
Fax +40 269 244 559
romania@struers.de

SCHWEIZ

Struers GmbH
Zweigniederlassung Schweiz
Weissenbrunnstraße 41
CH-8903 Birmensdorf
Telefon +41 44 777 63 07
Fax +41 44 777 63 09
switzerland@struers.de

SINGAPORE

Struers Singapore
627A Aljunied Road,
#07-08 BizTech Centre
Singapore 389842
Phone +65 6299 2268
Fax +65 6299 2661
struers.sg@struers.dk

SUOMI

Struers Suomi
Kalevankatu 43
00180 Helsinki
Puhelin +358 (0)207 919 430
Faksi +358 (0)207 919 431
finland@struers.fi

SWEDEN

Struers Sverige
Ekbacksvägen 22
168 69 Bromma
Telefon +46 (0)8 447 53 90
Telefax +46 (0)8 447 53 99
info@struers.se

UNITED KINGDOM

Struers Ltd.
Unit 11 Evolution @ AMP
Whittle Way, Catcliffe
Rotherham S60 5BL
Tel +44 0845 604 6664
Fax +44 0845 604 6651
info@struers.co.uk

USA

Struers Inc.
24766 Detroit Road
Westlake, OH 44145-1598
Phone +1 440 871 0071
Fax +1 440 871 8188
info@struers.com

Discotom-6



Machine de tronçonnage universelle à la fois automatique et manuelle



- **Machine de tronçonnage universelle à la fois automatique et manuelle**
- **Capacité de tronçonnage très élevée**
- **Principe de vitesse d'avance constante pour un minimum de déformation**
- **Réduction automatique de la vitesse d'avance pour un tronçonnage rapide des matériaux durs**
- **Fonctions de positionnement et de libre choix de la position d'arrêt**
- **Système de refroidissement efficace pour moins de risques de brûlures**
- **Compartiment de tronçonnage résistant à la corrosion**
- **Frein de moteur électrique et fermeture de sécurité pour une meilleure protection de l'utilisateur**

Discotom-6 est une machine de tronçonnage de table de grande performance avec un moteur puissant de 3,7 kW (5,0 CV). Elle est conçue pour des meules de tronçonnage de 250 mm de diamètre.

Discotom-6 peut fonctionner automatiquement et manuellement, la rendant idéale pour toutes sortes d'applications.

Tronçonnage automatique facilité

La fonction de tronçonnage automatique est activée par la simple pression d'une touche. La table de tronçonnage, avec la pièce serrée, se déplacera vers l'avant en direction de la meule de tronçonnage à la vitesse d'avance préprogrammée. Avant de procéder au tronçonnage, il est bien sûr possible de positionner la meule

de tronçonnage de façon à ce qu'elle compense l'usure de la meule de tronçonnage.

Capacité de tronçonnage élevée



Fonction manuelle pour un tronçonnage rapide et simple

Lorsque la machine fonctionne manuellement, la table de tronçonnage avec la pièce serrée est facilement positionnée sous la meule de tronçonnage. Il suffit alors de tirer la poignée de tronçonnage pour commencer le tronçonnage.

Capacité de tronçonnage très élevée

Sur Discotom-6, vous pourrez tronçonner des pièces d'un diamètre jusqu'à 80 mm. Cependant, lors du fonctionnement automatique, la table de tronçonnage a une course de 200 mm permettant le tronçonnage des échantillons très longs. Il vous sera alors possible de tronçonner une longueur de 140 mm pour une épaisseur d'échantillon de 65 mm.

Ce graphique illustre la capacité de tronçonnage en mode automatique avec une meule de tronçonnage neuve et des outils de serrage flexibles. La capacité de coupe réelle dépend du matériau

Positionnement rapide et arrêt automatique

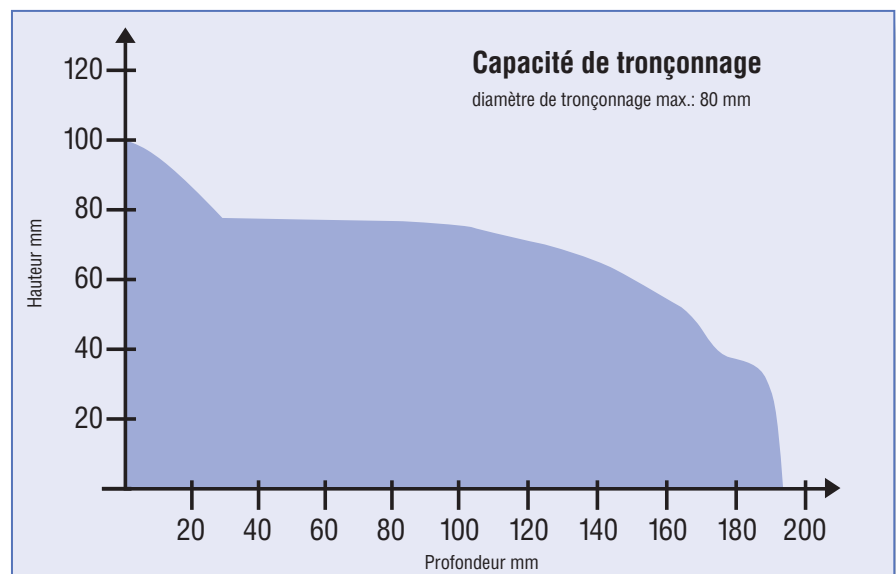
La table de tronçonnage peut être déplacée plus rapidement pour un positionnement et un réglage rapides. De plus, un libre choix de la position d'arrêt est possible afin d'interrompre le processus de tronçonnage et faire revenir la table de tronçonnage à sa position de départ.

Réduction automatique de la vitesse d'avance

Lors du tronçonnage automatique, il faut choisir une vitesse d'avance de 0,1 à 2,5 mm/s. Si la vitesse d'avance est trop élevée et que la machine ne parvient pas à tronçonner l'objet de part en part, Discotom-6 réduira automatiquement la vitesse d'avance et poursuivra le tronçonnage. Ceci peut se répéter jusqu'à 5 fois et permet d'éviter un endommagement ou des brûlures à la surface de l'échantillon.

Refroidissement efficace de la zone de tronçonnage

Un détail très important dans le design de la machine est que les tubes d'eau de refroidissement sont intégrés dans l'écran de protection de la meule de tronçonnage. L'eau de refroidissement est appliquée sur la meule de tronçonnage sous pression élevée et en angle droit. Ainsi, l'eau de refroidissement "brise" la fine couche d'air autour de la meule de tronçonnage en rotation et le résultat obtenu est un excellent refroidissement de la zone de tronçonnage.





La table de tronçonnage réglable permet le tronçonnage parallèle

Discotom-6 est disponible avec une unité de recyclage de 65 l empêchant l'eau de refroidissement de se surchauffer.

Surveillance de la charge sur le moteur de tronçonnage

Le panneau frontal comprend une barre LED en trois couleurs, indiquant la charge sur le moteur de tronçonnage. Lors du tronçonnage automatique, la barre LED indique la charge sur le moteur de tronçonnage et si la zone rouge est atteinte, la vitesse d'avance est réduite. Lors du tronçonnage manuel, la barre LED donne une bonne indication de la force à appliquer sur la pièce.

Compartiment de tronçonnage résistant à la corrosion

Le compartiment de tronçonnage, fabriqué en matériaux résistants à la corrosion, est pourvu d'une table de

tronçonnage de 225 mm x 386 mm d'une course de 200 mm qui est facilement déplacée grâce aux touches de contrôle. La table de tronçonnage est conçue en aluminium coulé résistant à la corrosion et est munie d'une surface de bandes d'acier inoxydable. Ces bandes d'acier sont facilement remplacées si elles sont endommagées ou usées.

Un tuyau de nettoyage rend le nettoyage quotidien rapide et efficace et une lampe puissante illumine le compartiment de tronçonnage, ce qui vous permettra de surveiller le processus de tronçonnage par une large vitre dans l'écran de protection. Un système d'aération peut y être branché.

Serrage rapide et facile de la pièce

La table de tronçonnage intégrée possède six rainures en T de 10 mm facilitant l'utilisation d'outils de serrage universels.

Ajouter une table de tronçonnage réglable pour le tronçonnage parallèle

Une table de tronçonnage réglable est disponible pour monter sur Discotom-6. Elle permet de position-

ner la pièce en angle droit par rapport à la meule de tronçonnage, permettant de tronçonner des coupes parallèles. La table a une course de 60 mm.

Niveau de sécurité élevé

Discotom-6 ne peut pas être mise en marche alors que l'écran de protection est ouvert. Pendant le tronçonnage, l'écran de protection reste fermé, éliminant tout risque de se blesser. Un frein de moteur dynamique, électrique intégré coupe le moteur de tronçonnage dans les 5 secondes, garantissant un accès rapide au compartiment de tronçonnage après le tronçonnage.



L'horocompteur enregistre les heures de service du moteur de tronçonnage



Pour les pièces de forme irrégulière, les outils de serrage vertical sont employés



Des dispositifs de serrage rapide permettent de fixer facilement et fortement les pièces



Le tuyau de rinçage rend le nettoyage plus facile

Struers A/S

Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Denmark
Phone +45 44 600 800
Fax +45 44 600 801
struers@struers.dk
www.struers.com


Données techniques

Moteur de tronçonnage	Puissance de tronçonnage constante	2,2 - 3,0 kW	3,0 - 4,0 HP
	Puissance de tronçonnage intermittent [S3, 15%]	3,2 - 4,0 kW	4,3 - 5,4 HP
	Puissance maximum	4,4 - 6,0 kW	6,0 - 8,0 HP
Meules de tronçonnage	Taille de meule de tronçonnage: 250 mm x 1,5 mm x 32 mm. Vitesse de rotation (en marche à vide): 2850 t/m à 50 Hz, 3420 t/m à 60 Hz		
Table de tronçonnage	Dimensions de la table de tronçonnage Largeur: 386 mm, Longueur: 225 mm		
Dimensions et poids	Discotom-6 sans unité de recyclage Largeur: 794 mm Profondeur: 640 mm Hauteur: 458 mm Poids: 123 kg		

Les équipements Struers sont conformes aux dispositions des directives internationales ainsi qu'aux standards qui y sont rattachés. (Pour plus de détails, veuillez contacter votre fournisseur local)

Spécifications
Discotom-6

Tronçonneuse automatique. Avance automatique avec contrôle électronique de la vitesse d'avance. Possibilité de fonctionnement manuel. Moteur de 3,7 kW (5,0 CV). Pour les meules de tronçonnage de 250 mm. Table de tronçonnage avec rainures en T de 10 mm. L'unité de recyclage (05766xxx), les étaux rapides (05876909+0587910) ou le dispositif de bridage vertical (05116905) doivent être commandés séparément. Le meuble en option (05116916) peut être utilisé.

Code

056761xx

No. de cat.
Tension

05676129	3 x 200 V / 50 Hz
05676130	3 x 200-210 V / 60 Hz CSA
05676135	3 x 220-230 V / 50 Hz
05676136	3 x 220-240 V / 60 Hz CSA
05676146	3 x 380-415 V / 50 Hz
05676147	3 x 380-415 V / 60 Hz
05676154	3 x 460-480 V / 60 Hz CSA

Accessoires
Système de recyclage 3

Avec réservoir de 50 l, pompe de petite capacité, Cooli-1, filtre statique de 50 l avec papier filtre.

05766xxx

Table de tronçonnage réglable

pour le tronçonnage des coupes plan-parallèles. Elle positionne la pièce en angle droit par rapport à la meule de tronçonnage. Course de 60 mm. Avec rainures en T de 10 mm et bandes d'acier inoxydable remplaçables

05116902

Collier de serrage à ressort pour rainures en T de 10 mm, Droite

Pour retenir l'échantillon tronçonné. Complet avec butée. A monter sur le côté droit de la meule de tronçonnage

05116904

Système de serrage vertical pour rainures en T de 10 mm

Pour le serrage des pièces de forme irrégulière sur la table de tronçonnage. Hauteur de serrage réglable jusqu'à 58 mm. Complet avec clé et une mâchoire de serrage plate

05116905

Etau rapide pour rainures en T de 10 mm, gauche

Pour fixer la pièce. Complet avec butée. A monter sur une table de tronçonnage placée à gauche de la meule de tronçonnage.

05876909

Etau rapide pour rainures en T de 10 mm, droite

Pour fixer la pièce. Complet avec butée. A monter sur une table de tronçonnage placée à droite de la meule de tronçonnage.

05876910

Table rotative à rainures en T pour rainures en T de 10 mm

Table rotative à 90 degrés pour tronçonnage en angle. A utiliser avec différents étaux de bridage pour rainures en T de 10 mm. Hauteur de la table 42 mm.

05876905

Bloc de surélévation pour rainures en T de 10 mm

Pour surélever le système de serrage vertical (05116905) lors du serrage des pièces hautes. Pour augmenter la hauteur de serrage de 60 mm

05116910

Mâchoire à émerillon pour le système de serrage vertical

Jeu de 4 mâchoires à émerillon multiformes pour (05116905)

05116911

Bande de remplacement en acier inoxydable

Pour la table de tronçonnage sur Discotom-6. 1 bande de 40 mm x 225 mm

05676901

Les produits Struers subissent continuellement des modifications et des perfectionnements. Nous nous réservons donc le droit de pratiquer des changements sur nos produits sans avis préalable.



Un vaste choix de meules de tronçonnage est disponible pour Discotom-6. Veuillez vous reporter à la brochure séparée.

AUSTRALIA & NEW ZEALAND

Struers Australia
27 Mayneview Street
Milton QLD 4064
Australia
Phone +61 7 3512 9600
Fax +61 7 3369 8200
info.au@struers.dk

BELGIQUE (Wallonie)

Struers S.A.S.
370, rue du Marché Rollay
F- 94507 Champigny
sur Marne Cedex
Téléphone +33 1 5509 1430
Télécopie +33 1 5509 1449
struers@struers.fr

BELGIUM (Flanders)

Struers GmbH Nederland
Elektraweg 5
3144 CB Maassluis
Telefoon +31 (10) 599 7209
Fax +31 (10) 599 7201
netherlands@struers.de

CANADA

Struers Ltd.
7275 West Credit Avenue
Mississauga, Ontario L5N 5M9
Phone +1 905-814-8855
Fax +1 905-814-1440
info@struers.com

CHINA

Struers Ltd.
No. 1696 Zhang Heng Road
Zhang Jiang Hi-Tech Park
Shanghai 201203, P.R. China
Phone +86 (21) 6035 3900
Fax +86 (21) 6035 3999
struers@struers.cn

CZECH REPUBLIC

Struers GmbH
Organizační složka
Havlíčková 361
CZ-252 63 Roztoky u Prahy
Phone +420 233 312 625
Fax +420 233 312 640
czechrepublic@struers.de

DEUTSCHLAND

Struers GmbH
Carl-Friedrich-Benz-Straße 5
D-47877 Willich
Telefon +49 (0) 2154 486-0
Fax +49 (0) 2154 486-222
verkauf@struers.de

FRANCE

Struers S.A.S.
370, rue du Marché Rollay
F-94507 Champigny
sur Marne Cedex
Téléphone +33 1 5509 1430
Télécopie +33 1 5509 1449
struers@struers.fr

IRELAND

Struers Ltd.
Unit 11 Evolution @ AMP
Whittle Way, Catcliffe
Rotherham S60 5BL
Tel +44 0845 604 6664
Fax +44 0845 604 6651
info@struers.co.uk

ITALY

Struers Italia
Via Monte Grappa 80/4
20020 Arese (MI)
Tel. +39-02/38236281
Fax +39-02/38236274
struers.it@struers.it

JAPAN

Marumoto Struers K.K.
Takara 3rd Building
18-6, Higashi Ueno 1-chome
Taïto-ku, Tokyo 110-0015
Phone +81 3 5688 2914
Fax +81 3 5688 2927
struers@struers.co.jp

NETHERLANDS

Struers GmbH Nederland
Elektraweg 5
3144 CB Maassluis
Telefoon +31 (10) 599 7209
Fax +31 (10) 599 7201
netherlands@struers.de

ÖSTERREICH

Struers GmbH
Zweigniederlassung Österreich
Betriebsgebiet Puch Nord 8
5412 Puch
Telefon +43 6245 70567
Fax +43 6245 70567-78
austria@struers.de

POLAND

Struers Sp. z o.o.
Oddział w Polsce
ul. Jasnogórska 44
31-358 Kraków
Phone +48 12 661 20 60
Fax +48 12 626 01 46
poland@struers.de

ROMANIA

Struers GmbH
Sucursala Sibiu
Str.Scoala de Inot, nr. 18
RO-550005 Sibiu
Phone +40 269 244 558
Fax +40 269 244 559
romania@struers.de

SCHWEIZ

Struers GmbH
Zweigniederlassung Schweiz
Weissenbrunnstraße 41
CH-8903 Birmensdorf
Telefon +41 44 777 63 07
Fax +41 44 777 63 09
switzerland@struers.de

SINGAPORE

Struers Singapore
627A Aljunied Road,
#07-08 BizTech Centre
Singapore 389842
Phone +65 6299 2268
Fax +65 6299 2661
struers.sg@struers.dk

SUOMI

Struers Suomi
Kalevankatu 43
00180 Helsinki
Puhelin +358 (0)207 919 430
Faksi +358 (0)207 919 431
finland@struers.fi

SWEDEN

Struers Sverige
Ekbacksvägen 22
168 69 Bromma
Telefon +46 (0)8 447 53 90
Telefax +46 (0)8 447 53 99
info@struers.se

UNITED KINGDOM

Struers Ltd.
Unit 11 Evolution @ AMP
Whittle Way, Catcliffe
Rotherham S60 5BL
Tel +44 0845 604 6664
Fax +44 0845 604 6651
info@struers.co.uk

USA

Struers Inc.
24766 Detroit Road
Westlake, OH 44145-1598
Phone +1 440 871 0071
Fax +1 440 871 8188
info@struers.com