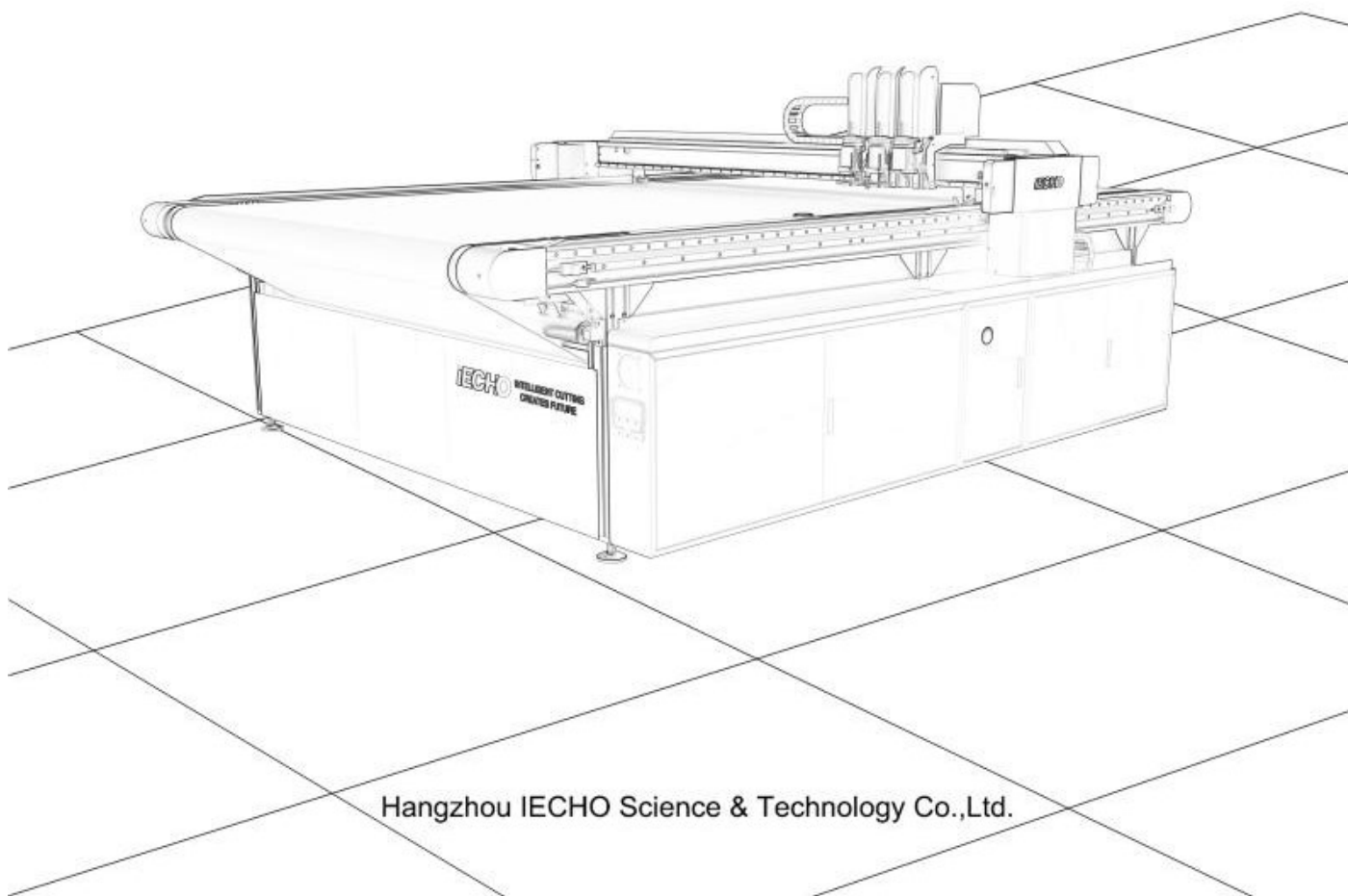


TK4S / TK4S-P

Руководство пользователя

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЦИФРОВАЯ СИСТЕМА РЕЗКИ



Hangzhou IECHO Science & Technology Co.,Ltd.

ПРЕДИСЛОВИЕ

Высокоточная цифровая система резки серии TK4S/TK4S-P может автоматически выполнять резку, вырезание поцелуев, резьбу, сверление, биговку, маркировку и т.д. Благодаря автоматической системе подачи и сбора материала, работа выполняется быстро, что также подходит для рекламных вывесок, печати и упаковки, автомобильных салонов, мебельных диванов, композитных материалов и других промышленных производств. Это всемогущий чемпион по резке материалов. Благодарим Вас за выбор высокоскоростной цифровой системы резки IECHO.

Мы искренне надеемся, что данная инструкция по эксплуатации будет понятна Вам. Для того чтобы правильно использовать это оборудование, пожалуйста, внимательно прочитайте данное руководство пользователя и следуйте каждому шагу после прочтения. От начала и до конца, IECHO "звездный сервис" будет сопровождать вас, независимо от того, с какой проблемой вы столкнулись, пожалуйста, проверьте номер телефона и адрес ниже и свяжитесь с нами. Для нас большая честь и ответственность обслуживать Вас по любым вопросам. Еще раз благодарим Вас за выбор продукции IECHO. Если в связи с усовершенствованием продукции в содержание руководства будут внесены какие-либо изменения, мы заранее приносим извинения и не будем делать повторных уведомлений.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Обзор оборудования.....	4
1.1 Характеристики	4
1.2 Состав	4
1.3 Принципы работы	4
1.4 Технические параметры	5
1.5 Режущая головка	6
1.6 Режущий инструмент TK4S/TK4S-P	7
1.7 Информация о направлении TK4S/TK4S-P	10
1.8 Список инструментов	11
2. Подготовка	13
2.1 Место установки.....	13
2.2 Персонал.....	13
2.3 Требуемая мощность: (50HZ, 60HZ, Voltage $\pm$ 5%, PF=0.8).....	13
2.4 Условия окружающей среды	14
2.5 Основное устройство Сжатый воздух.....	14
2.6 Требования к площади пола	14
2.7 Требования к рабочему пространству	14
3. Инструмент Установка	15
3.1 Универсальный режущий инструмент	15
3.2 Электрический осциллирующий инструмент.....	16
3.3 Инструмент для V-образной резки.....	16
3.4 Большой инструмент для биговки	18
3.5 Инструмент PRT	19
4. Операция	20
4.1 Подготовка	20
4.2 Шаги	20
5. Техническое обслуживание.....	21
5.1 Ежедневное обслуживание	21
5.1.1 Проверьте клапан общего давления и наличие подтеков.....	21
5.2 Еженедельное обслуживание	22
5.3 Ежемесячное обслуживание.....	23
5.4 Ежеквартальное обслуживание.....	23
5.5 Ежегодно Техническое обслуживание	23
6. Общие ошибки и поиск неисправностей.....	24
7. Безопасность Внимание.....	25
8. Другая информация.....	25
8.1 Продукция. Подробнее	25
8.2 Гарантийный талон.....	25
8.3 Техническое обслуживание продукции. Подробнее.....	26
8.4 Заявление.....	26

1. Обзор оборудования

Автоматическая линия цифровой обработки IECHO может быть использована для производства полного цикла, удовлетворяя требованию высокой эффективности, используя максимальную мощность машины для завершения производства 24/7.

1.1 Характеристики

- Региональная вакуумная зона
- Вихревой вакуумный контроль
- Автоматическая подача листов
- Конвейерная система
- Система регистрации камер
- Высокоскоростные и высокоточные режущие инструменты
- Коллекционный стол для сборки элементов выреза
- Не требуется ручного управления

1.2 Состав

Цифровые режущие станки серии TK4S/TK4S-P состоят из электрического блока, основного корпуса, вакуумных и вспомогательных устройств.

Программное обеспечение включает в себя часть, связанную с обработкой файлов, и часть, связанную с управлением станком.

В зависимости от потребностей пользователя можно использовать один или несколько инструментов: Тангенциальный инструмент, осциллирующий инструмент, инструмент для резки "kisscut", фреза, инструмент для V-образной резки, инструмент для биговки, приводной поворотный инструмент, инструмент для северной и сверлильной обработки, ручка.

Пользователь может отсканировать штрих-код, созданный программой RIP.

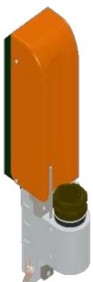
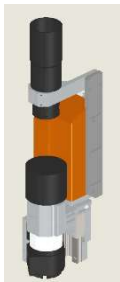
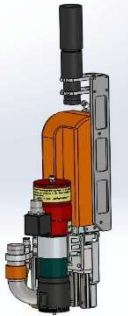
1.3 Принципы работы

Импортировав файлы в SmartCut/iBrightCut, пользователь может обработать их (отредактировать и раскроить) и отправить обработанные файлы резки на CutterServer. В соответствии с файлами раскроя система управления формирует сигналы управления движением. По этим сигналам серводвигатели выполняют подъем/опускание инструмента и перемещение модулей. Таким образом, станок обеспечивает высокоскоростную и высокоточную резку.

1.4 Технические параметры

Параметр	Значение
Модель	TK4S/TK4S-P 2521 (TK4S/TK4S-P 2521 - это только одна модель,
Зона резания	2500*2100 мм (98,4 дюйма *82,6 дюйма)
Габаритные размеры	3340*3000*1273 мм (131,4 дюйма *118,1 дюйма *50,1 дюйма)
Вес	1550 кг
Вакуумные зоны	3 - 24
Максимальная скорость	1500 мм/с (59 дюймов/с)
Точность	0,1 мм
Максимальная толщина	50 мм (1,96 дюйма)
Модули	Возможность установки до 3 режущих головок
Форматы файлов	DXF, PLT, PDF, HPG, HPGL, TSK, BRG, XML, CUT, OXF, ISO, AI, PS, EPS
Интерфейс	Последовательный порт / USB-порт
Прижим материала	Вакуумный насос
Мощность	Однофазная сеть 220 В / 2 кВт (без учета мощности фидера)
	Трехфазная сеть 220В/380В 5,5КВт/7,5КВт*n (n - количество вакуумных зон, исключить мощность фидера)
Электропитание	220V/50/60HZ、380V/50/60HZ (трехфазная пятипроводная система)
Требование к давлению	0,6~0,85 МПа, сухой сжатый воздух
Операционная среда	Температура : 10°C-40°C ; Влажность : 20%-80%RH
Температура хранения	от - 20 до + 55°C

1.5 Режущая головка

	TK4S/TK4S-P Универсальная режущая головка	Все инструменты могут быть установлены внутри (за исключением фрезы мощностью 1 кВт)	Толщина резки: 50 мм
	Маршрутизатор мощностью 1,8 кВт	Мощность: 1,8 тыс. Вт Устройство очистки с водяным охлаждением со скоростью 60000 об/мин	Толщина резки: 2 мм - 6 мм Акрил Di-bond 20 мм
	Маршрутизатор 1 кВт Германия	Мощность: 1 кВт 60000 об/мин Воздушное охлаждение устройство очистки	Толщина резки: 2 мм - 6 мм Di-bond Акрил 20 мм
	TK4S/TK4S-P - Маркировочная головка	Две ручки 3 раза/с/ручкой	Толщина материала: 50 мм
	TK3S/TK4S/TK4S- P - Северная и бурильная головка	Две головы 3 раза/гол	Толщина материала: 10 мм

1.6 Режущий инструмент TK4S/TK4S-P

Иллюстрация	Название	аб.	Характеристика	Материалы
	Тангенциальный инструмент	CUT	Универсальный режущий инструмент для материалов толщиной до 5 мм. Высокая скорость и низкая стоимость.	Картон, шевронная плита, АБС-плита, прокладки, препрег из углеродного волокна, ПВХ-брезент, ПЭ, ХПЭ, этикетка и т.д.
	Электрический осциллирующий инструмент	EOT	Высокочастотный инструмент с электрическим приводом и мощностью 80 Вт. Максимальная скорость резания 1 м/с для мягких материалов и материалов средней жесткости.	Шевронный картон, гофрокартон, прокладочный картон, серый картон, РЕ, ХРЕ, ЕРЕ, Композитная губка из кожи PU, автомобильный коврик Coil и т.д.
	Пневматический осциллирующий инструмент	POT	Мощный инструмент с пневматическим приводом и увеличенным ходом для работы с плотными материалами толщиной до 50 мм.	Композиты, сотовые плиты, асбестовые прокладки, графитовые прокладки, губки, ЕРЕ и т.д.
	Инструмент Kiss-Cut	KCT	Инструмент для половинной резки виниловых материалов.	Винил, наклейки, светоотражающая пленка и т.д.
	Приводной вращающийся инструмент	DRT	Режущий инструмент с приводным вращающимся ножом для тканей и технического текстиля с высокой скоростью обработки	Ткани, углеродное волокно, стекловолокно, арамид, ковровые и т.д.

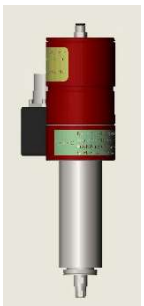
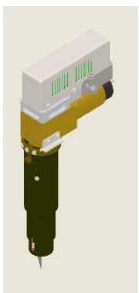
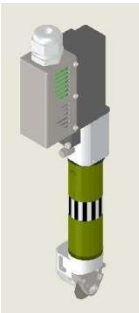
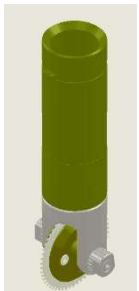
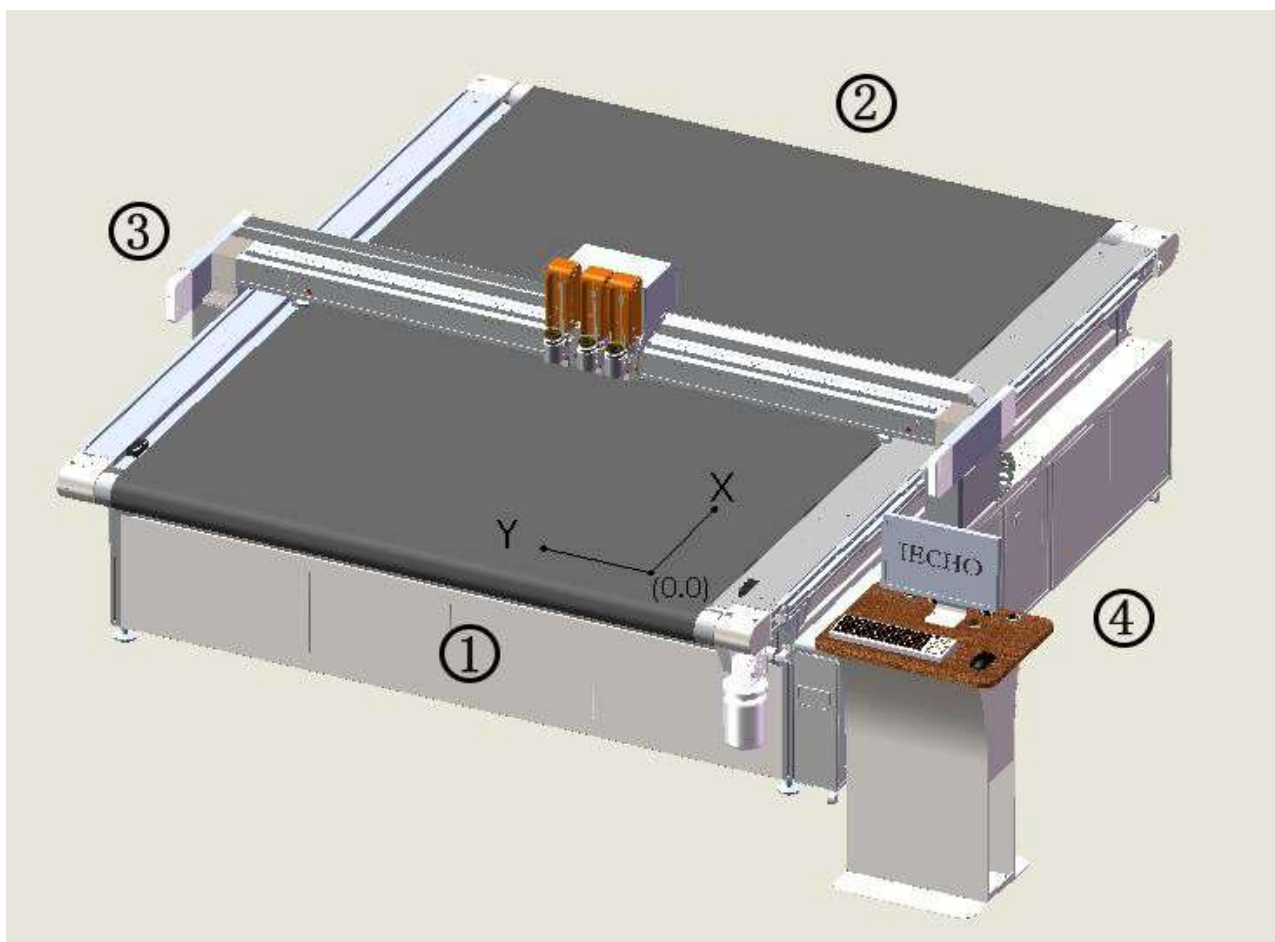
Иллюстрация	Название	Ab	Характеристика	Материал
	Инструмент для V-образной резки	V-CUT	Инструмент с 5 углами резания (0°, 15°, 22,5°, 30°, 45°). Создание трехмерного структурного проекта.	Сотовые плиты, сэндвич-плиты, плиты КТ, серые плиты и т.д.
	Мощный ротационный инструмент	PRT	Мощный инструмент с приводным вращающимся ножом.	текстиль, углеродное волокно, стекловолокно, ковровые покрытия, мех и т.д.
	Инструмент для биговки	CTT	Биговальные колеса для изготовления картонных коробок	Гофрокартон, картон доска и т.д.
	ЧПУ Маршрутизатор	MILL	Фрезерный инструмент с высокой производительностью для фрезерования твердых и прочных материалов толщиной до 16 мм. Мощность: 350 Вт; число оборотов: 60000 об/мин; Максимальная толщина: 16 мм.	Акрил, Di-bond, алюминиевый композит, МДФ и т.д.
	ЧПУ Маршрутизатор	MILL1 KBT	Инструмент маршрутизации с высокопроизводительной фрезерование твердых и прочных материалов толщиной до 20 мм. Мощность: 1 кВт; Число оборотов: 60000 об/мин;	Акрил, Di-bond, алюминиевый композит, МДФ и т.д.

Иллюстрация	Название	Ab	Характеристика	Материал
	ЧПУ Маршрутизатор	МЕЛ БНИЦ А 1,8 КВТ	Фрезерный инструмент с высокой производительностью для фрезерования твердых и прочных материалов вплоть до Толщина 20 мм. Мощность: 1,8 кВт; число оборотов: 60000 об/мин; Максимальная толщина: 20 мм.	Акрил, Di-bond, алюминиевый композит, МДФ и т.д.
	Электрический осциллирующий инструмент	ЕОТ4	Высокочастотный электроприводной инструмент с Варианты мощности 150 Вт. Максимальная скорость резки 1 м/с для мягких материалов и материалов средней плотности.	Шевронный картон, гофрированный картон, прокладка, картон КТ, серый картон, РЕ, ХРЕ, ЕРЕ, PU кожа, полиуретановая композитная губка, рулонный автомобильный коврик, и т.д.
	Сверхмощный роторный инструмент	SPRT	Сверхмощный инструмент с приводным вращающимся ножом.	текстиль, углеродное волокно, стекловолокно, ковровые покрытия, мех и т.д.
	Перфорационный инструмент	РТК	Перфорационный инструмент	Картон КТ, гофрированный картон, картон, картон и т.д.
	Универсальный чертежный инструмент	UDT	Универсальный чертежный инструмент	Трафареты, техническая маркировка, этикеточная бумага и т.д.

1.7 Информация о направлении TK4S/TK4S-P

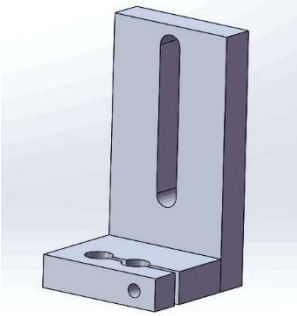
Такие указания, как "справа, слева" или "спереди, сзади", зависят от того, как оператор видит машину во время работы.



1	Фронтальная часть	4	Правая сторона
2	Тыльная часть	X	Ось X
3	Левая сторона	Y	Ось Y

1.8 Список инструментов

Иллюстрация	Описание	Функция
	Набор шестигранных ключей (SW 1,5-8)	
	Различные гаечные ключи (SW 5,5-19,2x10)	
	различные крестовые и шлицевые отвертки	
	отвертка	
	Набор трещоток с гайками и шестигранными вставками	
	Циферблатный манометр (разрешение 0,1 мм)	Для выравнивания плиты стола

Иллюстрация	Описание	Функция
	Держатель для поддержки циферблатного манометра	Плита стола: установленная высота
	Электрическая дрель	
	Боковые фрезы	для открытия транспортных фиксаторов
	Измерительная лента	
	Прецизионный спиртовой уровень (рекомендуемое значение 0,05 мм/м)	Для выравнивания машины
	Прецизионный спиртовой уровень	Чтобы выровнять лапку машины

2. Подготовка

2.1 Место установки

Убедитесь, что соблюдены следующие требования:

- Место установки должно быть ровным и выдерживать нагрузку от пола.
- Транспортные пути к месту установки не включают ступеней и лестниц.
- Транспортные ящики могут быть размещены в непосредственной близости от Места установки, и их наличие не препятствует сборке машины.
- Ширина прохода от места разгрузки до места установки должна быть не менее ширины, необходимой для габаритов упаковочных ящиков.
- Электрические и воздушные соединения соответствуют требованиям, указанным в технических характеристиках.
- Место установки хорошо освещено.
- Вокруг режущей системы должно быть не менее 1 м свободного пространства для обслуживания и повседневной работы.

2.2 Персонал

Убедитесь, что соблюдены следующие требования:

- вспомогательному персоналу надевать защитную одежду и рабочие перчатки.
- обслуживающий персонал ознакомлен с опасностями, связанными с установкой оборудования, а также прочитал и понял инструкции по монтажу.

2.3 Требуемая мощность: (50HZ, 60HZ, Voltage $\pm$ 5%, PF=0.8)

Трехфазный вакуумный насос	Напряжение	Электрический ток	Система электропроводки
5,5 KBT	380V	22A	L1, L2, L3, N, G
7,5 KBT	380V	27.5A	L1, L2, L3, N, G

Трехфазный вакуумный насос	Напряжение	Электрический ток	Система электропроводки
5,5 KBT	220V	45A	L1, L2, L3, N, G
7,5 KBT	220V	49A	L1, L2, L3, N, G

Single -фаза	Напряжение	Электрический ток	Система электропроводки
Машины и компьютеры	220V	10A	L, N, G
Фрезерный модуль 1,8 KBT	220V	10A	L, N, G
Очиститель мощностью 1,5 кВт	220V	8A	L, N, G

2.4 Условия окружающей среды

	Значение	Единица
Рабочая температура	от + 10 до + 35	°C
Температура хранения	- от 20 до + 55	°C
Относительная влажность	10 - 80, без конденсации	%

2.5 Основное устройство Сжатый воздух

Зажимы для подачи на конвейер	Значение	Единицы
Рабочее давление	0.6	МРА
Минимальный расход воздуха	0.4	м³/мин
Управление инструментом ROT, питание маршрутизатора 1 кВт, 1,8 кВт	Значение	Единицы
Рабочее давление	0.85	МРА
Минимальный расход воздуха	0.6	м³/мин

2.6 Требования к площади пола

Размеры станка Длина X Ширина (с фрезой высота обычного держателя маршрута составляет 2,8 м)

Погрузчик материалов	Длина / ширина TK4S/TK4S-P	
С	Длина	Длина+1,9 м
	Ширина	Ширина+0,9 м
Без	Длина	Длина+0,9 м
	Ширина	Ширина+0,9 м

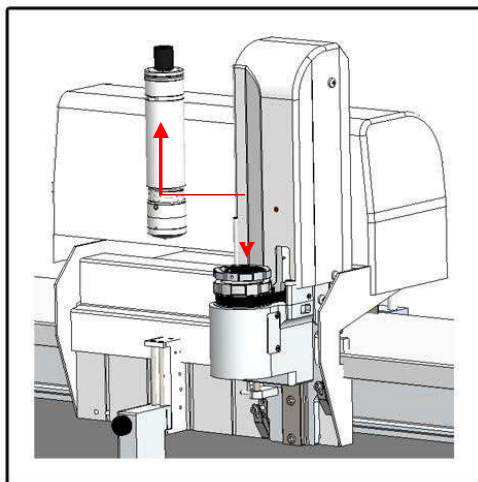
2.7 Требования к рабочему пространству

Размеры станка: Длина X Ширина (с фрезой высота обычного держателя маршрута составляет 2,8 м)

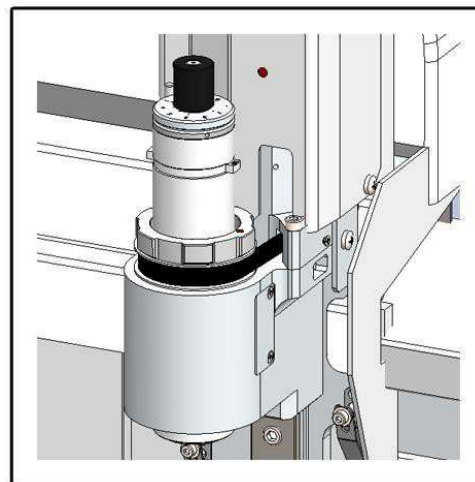
Кормовая рама	Длина / ширина	TK4S/TK4S-P
С	Длина	Длина+3,4 м
	Ширина	Ширина+2,4 м
Без	Длина	Длина+2,4 м
	Ширина	Ширина+2,4 м

3. Инструмент Установка

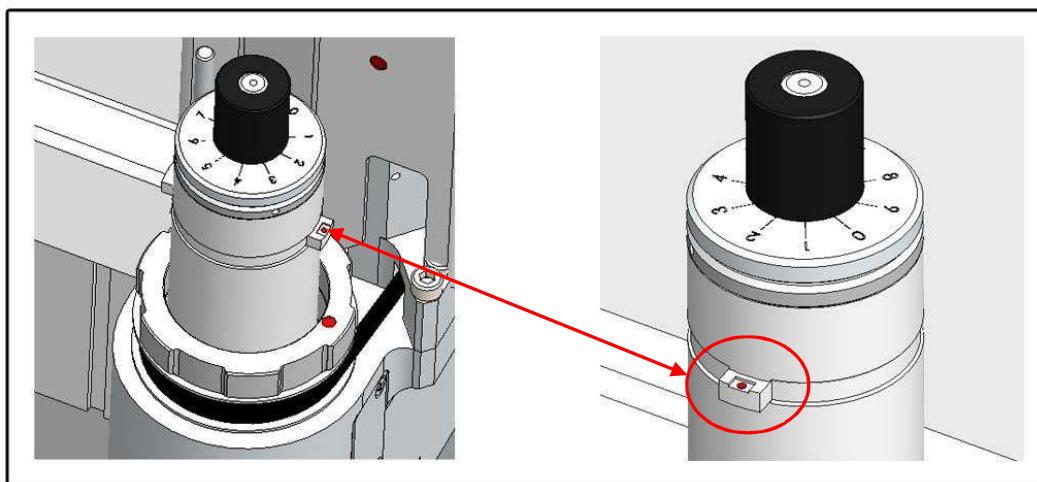
3.1 Универсальный режущий инструмент



Изображение 12



Изображение 13



Изображение 14

- Вставьте инструмент для касательных (как показано на рис. 12, рис. 13), Держатель инструмента и УСТ отмечены красной точкой. Инструмент находится в правильном положении, когда точки совмещены. (Рис. 14)

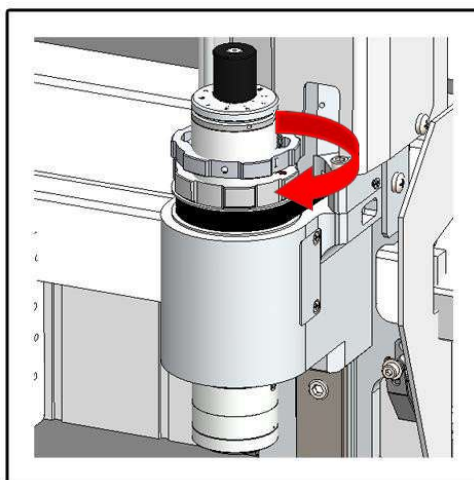


Рисунок 15 Закрепите по часовой стрелке. (Рис. 15)

3.2 Электрический осциллирующий инструмент

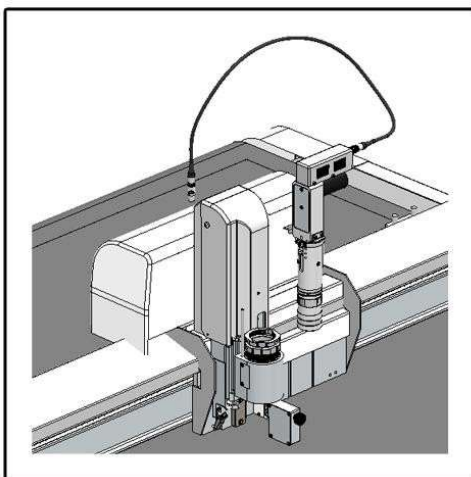


Рис. 16

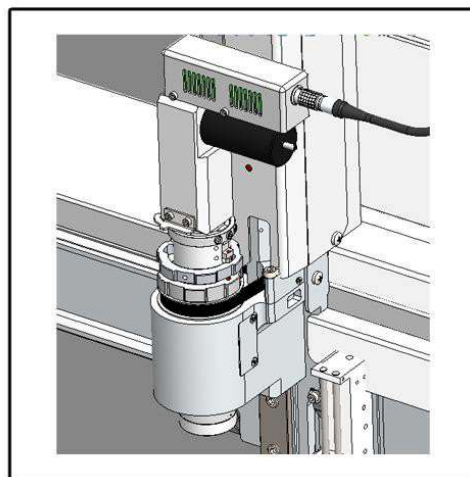


Рис. 17

- Вставьте ЕОТ в модуль, красная точка на ЕОТ соответствует красной точке на модуле.

Рис. 16 и 17

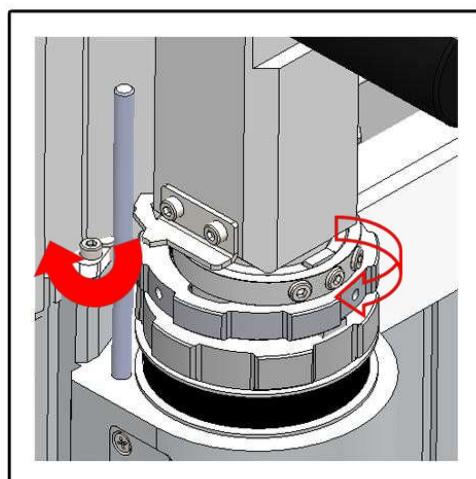


Фото 18

- Поверните зажим по часовой стрелке до затяжки, поверните ЕОТ по часовой стрелке до совмещения со штифтом. Рис. 18

3.3 Инструмент для V-образной резки

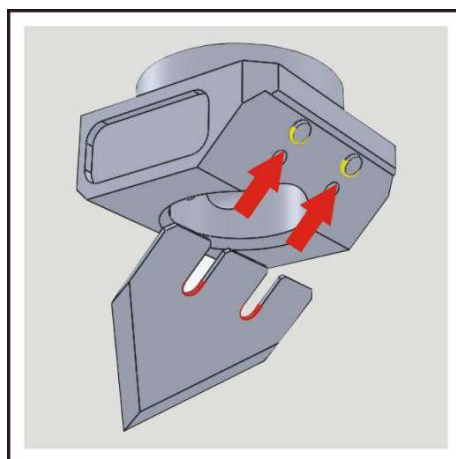


Рис. 19

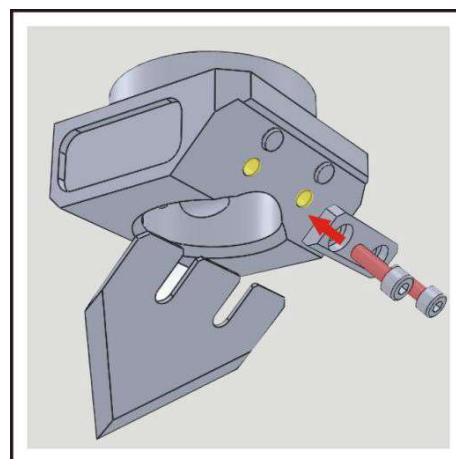


Рис. 20

- Сначала убедитесь в том, что лезвие входит в рампу V-образного держателя, затем вставьте почкообразный паз в круглые установочные штифты (рис. 19).

- V-образное лезвие для выдавливания, вкрутите два болта M4*8 (рис. 20), установка лезвия завершена (примечание: если цилиндрический штифт не застрянет в лезвии, это приведет к поломке и задиру лезвия).

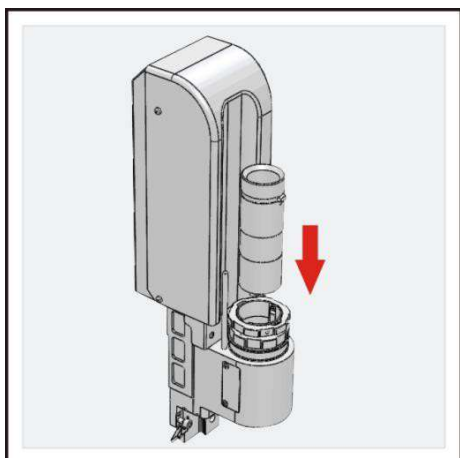


Рис. 21

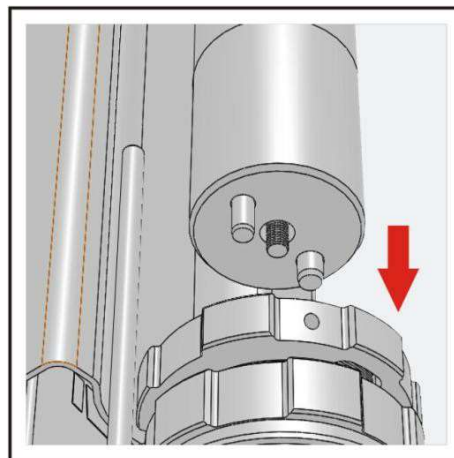


Рис. 22

Установите V-CUT в держатель (рис. 21 и 22). (Примечание: красная точка V-CUT соответствует красной точке держателя, в противном случае это приведет к ошибке при установке.

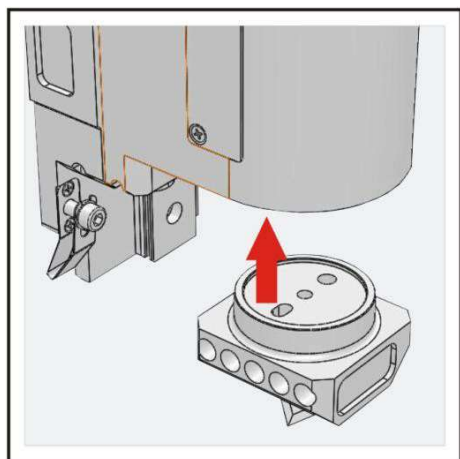


Рис. 23

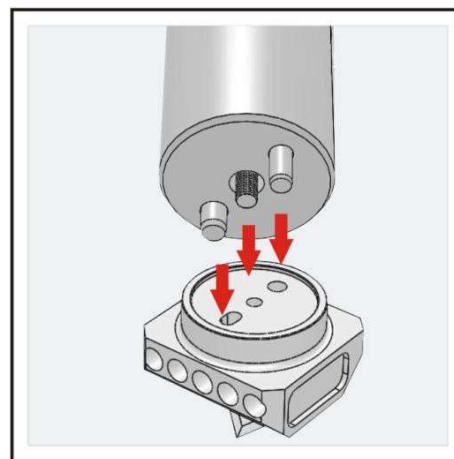


Рис. 24

- Положите готовую косую турель на нижнюю часть крепления косого ножа, добейтесь их совпадения (рис. 23).

- На креплениях косых ножей имеются два различных цилиндрических штифта, в которые легко вставляются соответствующие цилиндрические штифты, иначе это приведет к невозможности установки или повреждению деталей и другим проблемам. Крепление косого ножа и косая турель должны полностью стыковаться (рис. 24).

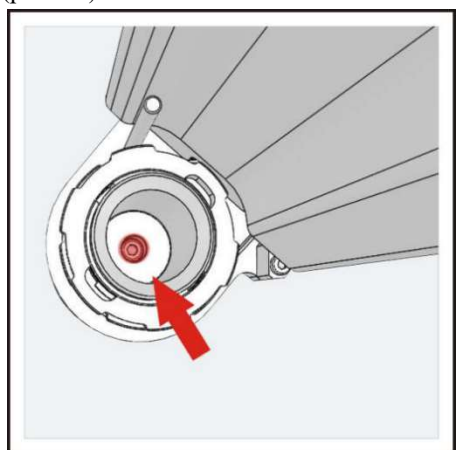


Рис. 25

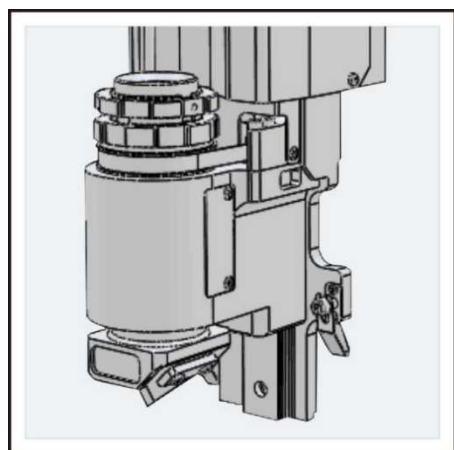


Рис. 26

- С помощью внутреннего шестигранного ключа затяните шестигранные болты

крепления косо́го но́жа (рис. 25), постепенно крепление косо́го но́жа и турель косо́го но́жа будут надежно зафиксированы.

- Установка инструмента завершена (рисунок 26). Встряхните косо́й револьвер руками, чтобы убедиться в отсутствии зазоров и явлений тряски, что установка выполнена правильно. Обратите особое внимание на лезвие, чтобы оно не порезало руки.

3.4 Большой инструмент для биговки

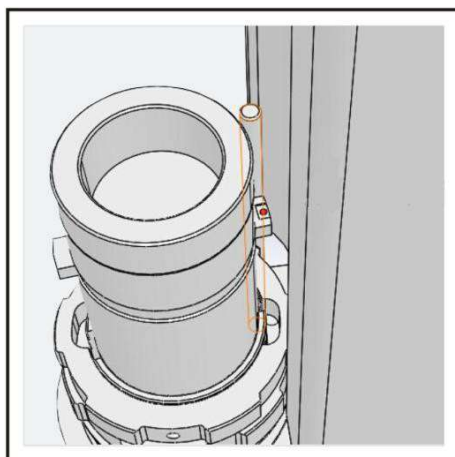


Рис. 27

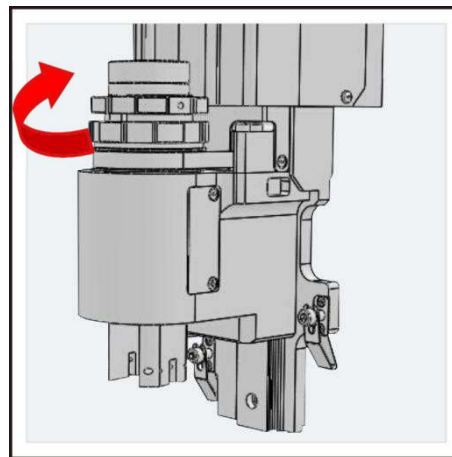


Рис. 28

- Вставьте держатель большого биговального диска в режущую головку (рис. 27), убедитесь, что красная точка держателя биговального диска совмещена с красной точкой на режущей головке, затем вставьте его в отверстие на головке.

- Убедитесь, что держатель большого биговального диска встал на место в режущей головке, затем затяните винт на головке по часовой стрелке (рис. 28).

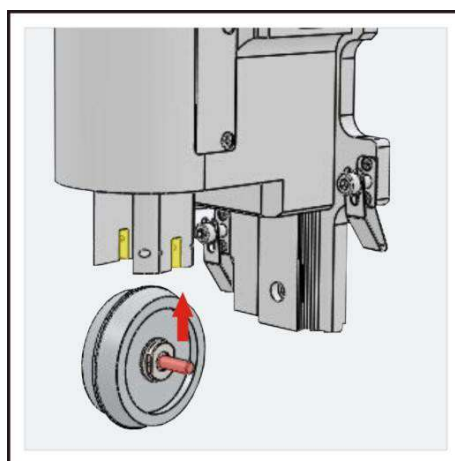


Рис.29

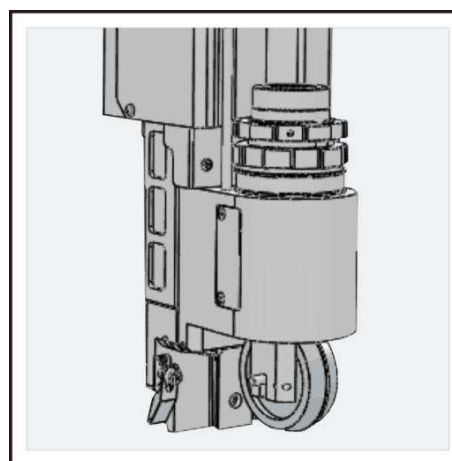


Рис. 30

- Установите колесо в прямоугольные пазы держателя (рис. 29)
- Надавите на колесо рукой, если падения нет, это означает, что установка завершена (рис. 30)

3.5 Инструмент PRT

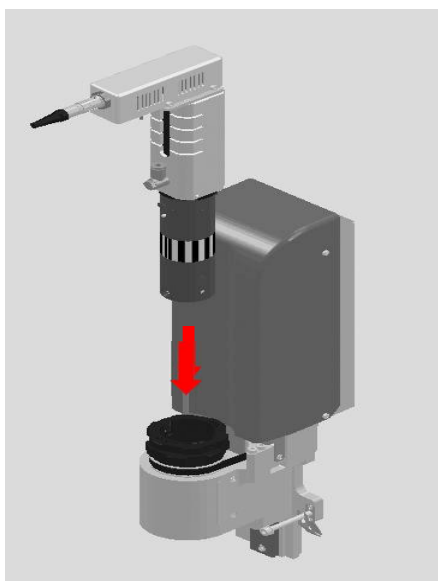


Рис. 31

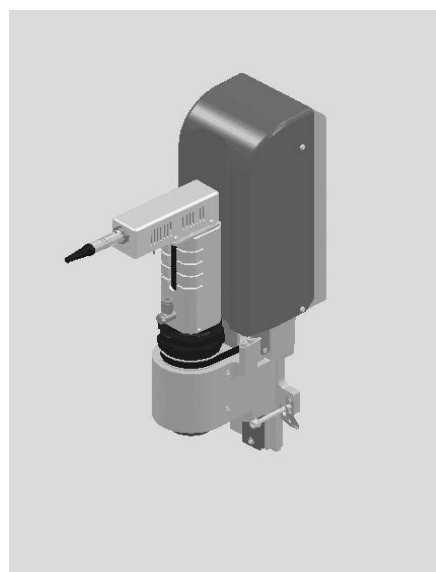


Рис. 32

■ Вставьте держатель инструмента PRT в режущую головку (рис. 31), чтобы красная точка держателя инструмента PRT совместилась с красной точкой на режущей головке, затем вставьте его в отверстие на головке.

■ Установите держатель инструмента PRT в режущую головку на место, затем затяните винт на головке по часовой стрелке (рис. 32).

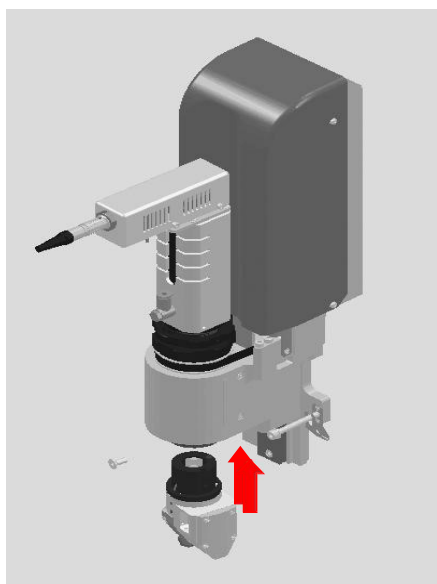


Рисунок 33

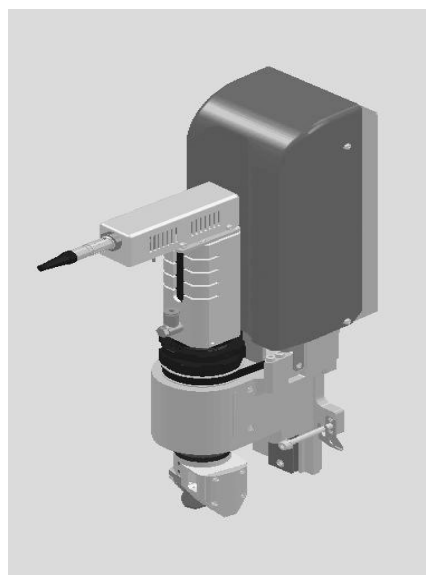


Рисунок 34

■ Наденьте головную часть PRT на нижнюю часть крепления косого ножа, добейтесь их плотного прилегания (рисунок 33).

■ Затяните внутренним шестигранным ключом.

■ Установка инструмента завершена (Рис. 34)

4. Операция

4.1 Подготовка

- Перед началом работы убедитесь, что в рабочей зоне никого нет.
- Перед началом работы обязательно проверьте платформу, убедитесь, что в процессе работы в цепочке X/Y нет ничего лишнего.

- Проверьте наличие смазочного масла в направляющей Y.
- Проверьте, достигает ли давление воздуха 0,6 МПа.
- Проверьте правильность использования инструментов и установки.

4.2 Шаги

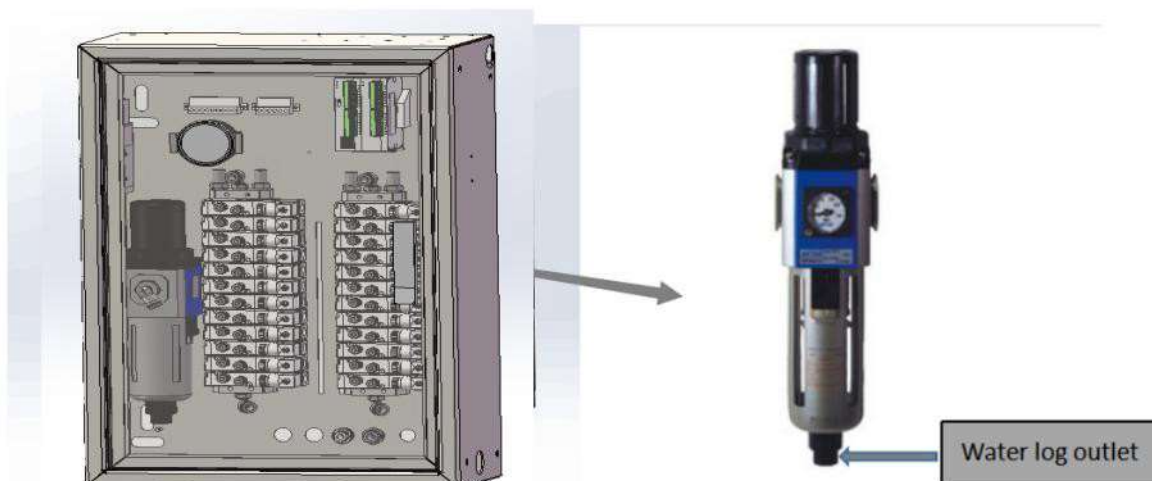
- Включение питания.
- Дождитесь инициализации машины. Процедуры: Инициализация высоты режущей головки, инициализация направления X/Y, инициализация вращения режущей головки и перемещение режущей головки в начальную точку.
 - Чтобы лезвие не разрежало войлок, пожалуйста, отрегулируйте глубину инструмента.
 - Положите материалы на стол, включите вакуумный насос, который всасывает и фиксирует материалы на столе. Если материал воздухопроницаемый, необходимо накрыть его куском полиэтиленовой пленки.
 - Откройте программу "IECHO Digital cutting system", импортируйте файлы (DXF или PLT). Система выполнит анализ контура и определение режущего инструмента и типа реза.
 - Установить параметр резки (Внимание: Специальный параметр должен быть установлен в статусе ERROR в CutterSever, затем используйте "Shift+ctrl+alt+M")
 - Запустите вакуумный насос, переместите режущую головку, выберите точку лазера в CutterServer, просмотрите область резки. Если материал не попадает в область предварительного просмотра или превышает ее, отрегулируйте материал.
 - После подтверждения нажмите на значок резки, и машина начнет резку.
 - После окончания резки выключите питание и другие соответствующие выключатели.

5. Техническое обслуживание

5.1 Ежедневное обслуживание

- Проверьте все разъемы питания, а также разъем последовательного кабеля.
- Перед резкой выполните движение X/Y с малой скоростью, затем проверьте, нет ли ненормального звука.
- Без резки запустите инструменты, которые могут вращаться автоматически (электрический осциллирующий инструмент, пневматический осциллирующий инструмент, вращающийся инструмент с приводом и фрезерный инструмент), проверьте, все ли в порядке с инструментами.
- После окончания работ все очистить.
- Ежедневно очищайте направляющие Y от пыли и масла.
- Очистить воду в регулирующем клапане воздушных компрессоров и оборудования.
- Не допускайте попадания машины во влажные помещения.

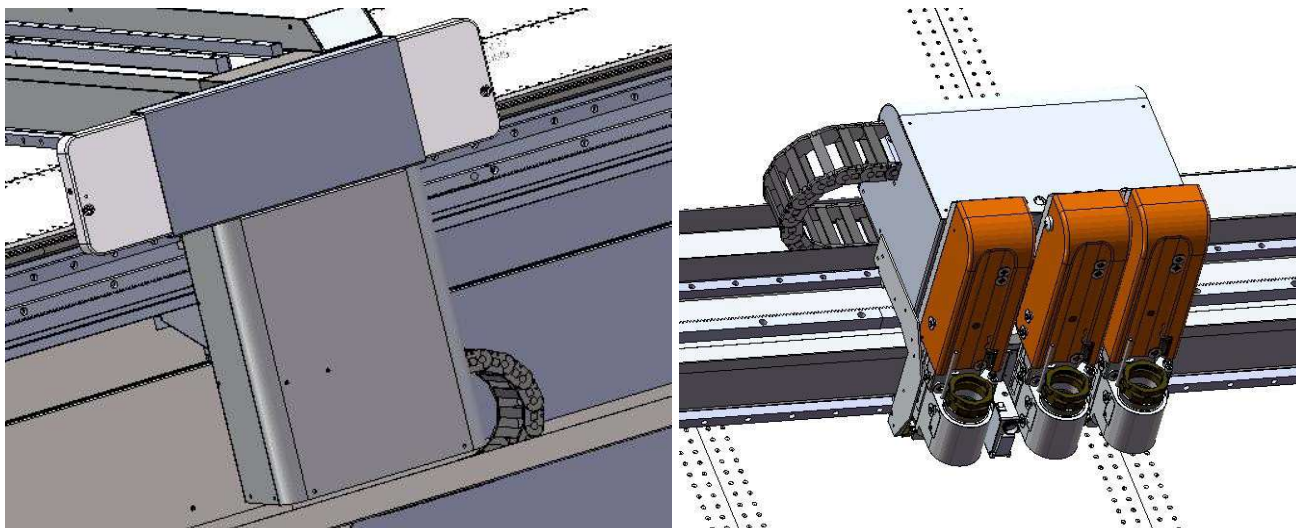
5.1.1 Проверьте клапан общего давления и наличие подтеков.



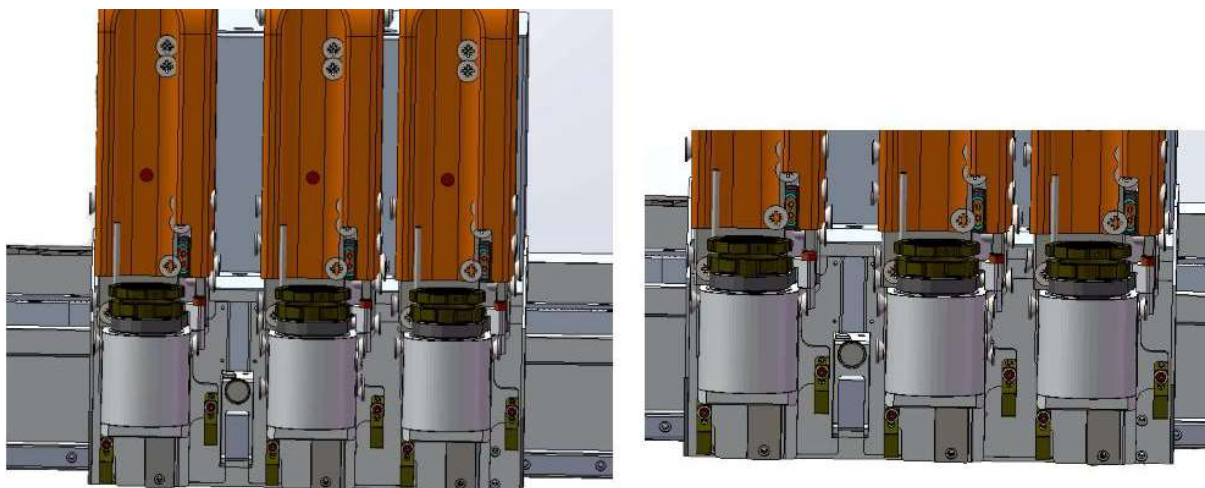
5.1.2 Очистите поверхность фетра и пыль на поверхности машины.



5.1.3 Проверьте гнездо цепи, нет ли в нем нагара и не возникает ли ненормальный звук.



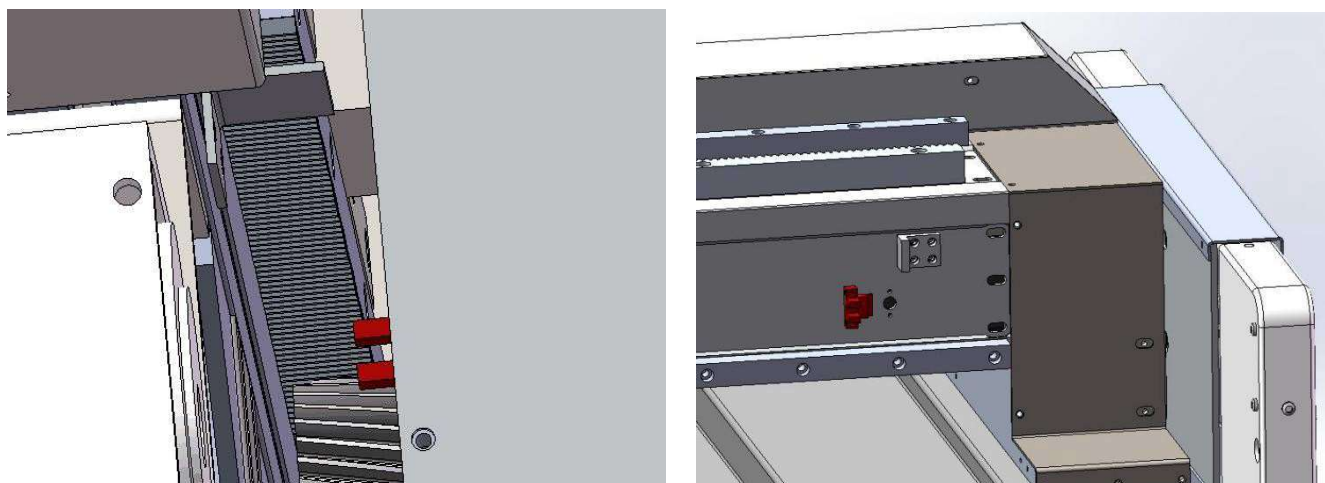
5.1.4 Очистите каждую режущую головку и проверьте, все ли винты находятся в ослабленном состоянии.



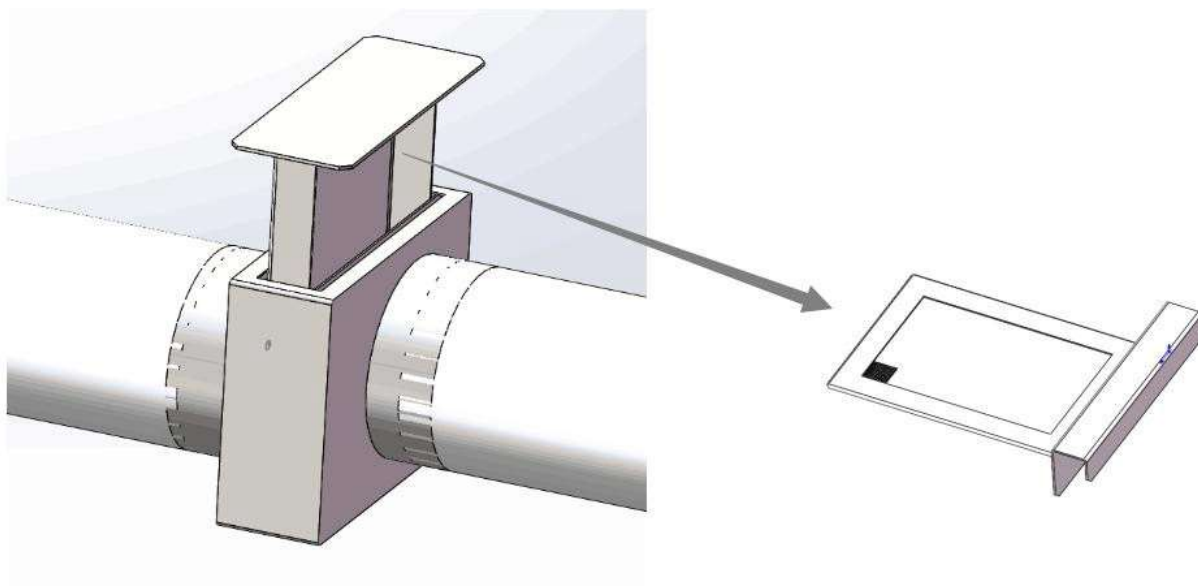
5.2 Ежедневное обслуживание

Чтобы избежать всасывания стружки во время длительной работы, что приводит к уменьшению всасывания, операторы должны ежедневно очищать входное отверстие насоса.

5.2.1 При необходимости проверьте датчик исходной точки X1,X2 и Y-рейку.



5.2.2 Очистите фильтр вакуумного насоса.



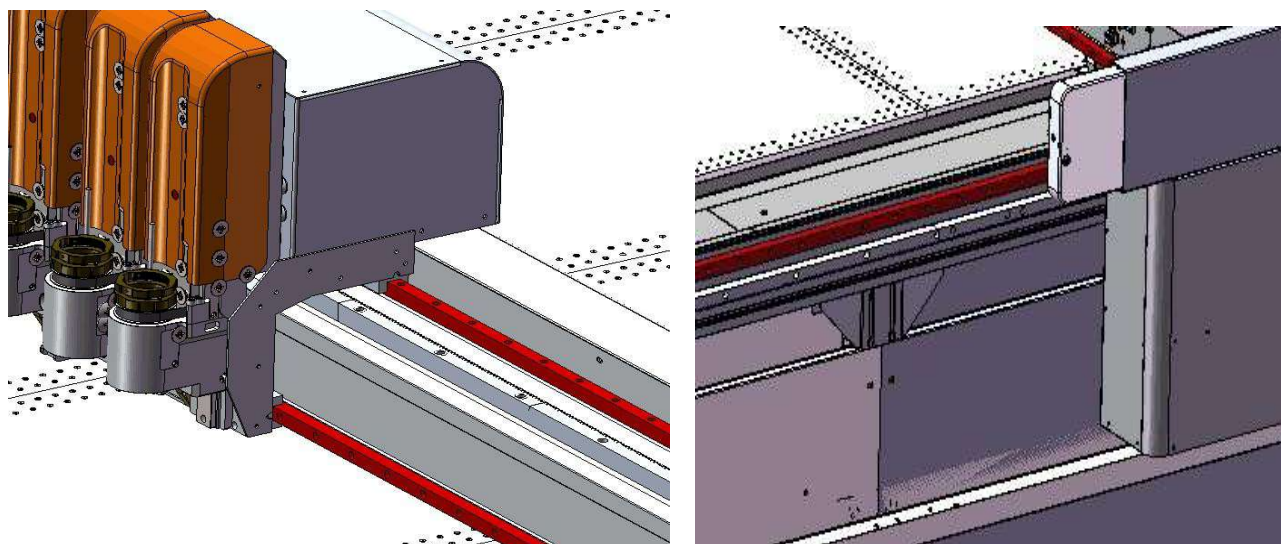
5.2.3 При необходимости проверьте подключение каждой линии питания.

5.3 Ежемесячное обслуживание

- Ежемесячно проверяйте соединение войлока и при необходимости ремонтируйте его, чтобы избежать рассоединения соединения и, как следствие, влияния на аномальную резку;
- Смазывать рельс ежемесячно. Следите за тем, чтобы масло не загрязняло войлок и другие детали.

5.3.1 Проверьте электрический выключатель утечки. нажмите на электрический выключатель утечки, находится ли он под нормальной защитой.

5.3.2 Очистите шины X1, X2 и Y и добавьте смазочное масло.



5.4 Ежеквартальное обслуживание

Ежеквартально проводите техническое обслуживание всей машины, включая очистку, приведение запасных частей в нормальное состояние, смазывание вращающихся частей смазочным маслом и устранение ослабления всех винтов.

5.5 Ежегодно Техническое обслуживание

Ежегодно проводить техническое обслуживание всего оборудования, в том числе проверять, в хорошем ли состоянии находится провод, старение, ржавчина на запасных частях и ослабление винтов

6. Общие ошибки и поиск неисправностей

Пункт	Распространенная ошибка	Поиск и устранение неисправностей
1	Фреза не запускается	1. Проверьте, не сработал ли автоматический выключатель. 2. Проверьте, не перегорел ли предохранитель. 3. Проверьте, не сломан ли красный переключатель. 4. Проверьте мультиметром подключение вилки к интерфейсу электрической коробки. Проверьте, есть ли в цепи питания 220 В
2	Сила всасывания фрезы ослаблена, не удастся хорошо закрепить материалы	1. Положите один кусок полиэтиленовой пленки на поверхность материалов, если они воздухопроницаемы. 2. Очистите сетку входного вакуумного фильтра, если она засорилась. 3. Проверьте, нет ли утечки в вакуумном трубопроводе пластины и трубы.
3	Материалы не удалось разрезать, хотя	1. Высота ножа недостаточна; Увеличьте глубину режущего ножа. 2. Замените новые лезвия. 3. Проверьте плоскостность режущего стола; при необходимости обратитесь в сервисную службу. 4. Материалы не могут быть полностью отрезаны; Положите на поверхность стола лист перфорированной бумаги.
4	Не удалось отрезать детали по углам	Откройте диалог установки параметров фрезы, Сброс настроек Компенсация ножа вверх и Компенсация ножа вниз
5	Filesent CutterServer failed	Для проверки версии DSP используйте функцию Diagnose в CutterServer.

7. Безопасность Внимание

Электрический провод GND, подключенный к земле.

Для подключения к электросети используйте провода требуемой спецификации в соответствии с большой мощностью резака.

Перед включением машины проверьте синхронный ремень, если он заблокирован фрагментами материала. В случае аварийной ситуации нажмите кнопку аварийной остановки или отключите питание.

Операторы и персонал не должны заходить в опасную зону во время работы резака. Любые работы по устранению неисправностей или осмотру фрезы должны выполняться только при выключенном питании.

Регулировка режущих головок и замена инструмента должны производиться только при остановленном станке.

8. Другая информация

8.1 Продукция. Подробнее

Название	
Модель	
Дата	
Серийный	
QC	

8.2 Гарантийный талон

Информация о продукции			
Модель		Серийный номер	
Гарантийный срок		Время закупки	
Информация для клиентов			
Внимание		Расскажите	
Название компании		Адрес	
E-mail			

Примечание:

При необходимости консультации, ремонта или замены предметов, пожалуйста, позвоните по телефону сервисной службы нашей компании. Заполните форму и сохраните гарантийный талон, как талон на гарантийное обслуживание. Гарантия составляет один год (преимущественную силу имеет установка оборудования).

8.3 Техническое обслуживание продукции. Подробнее

IECHO обеспечивает пожизненное обслуживание оборудования, бесплатную гарантию в течение одного года. Если неисправность возникла по вине заказчика, то стоимость деталей будет оплачена после ремонта.

Выездная сервисная служба компании взыскивает стоимость и плату за обслуживание, если срок гарантии истек

Во избежание опасности или повреждения оборудования не разбирайте машину, вызывайте специалистов по техническому обслуживанию.

Сервисная линия : 0571- 86690550 Веб-сайт : www.iechosoft.com

Продукция TK4S/TK4S-P Высокоскоростной отрезной станок	Product No.
Руководство TK4S/TK4S-P Отрезной станок	Дата:
Версия M1.0	Аудит

8.4 Заявление

- Авторские права на данное руководство принадлежат компании Hangzhou IECHO Science & Technology Co., LTD (далее IECHO)
- IECHO не дает никаких гарантий на данное руководство, IECHO не несет ответственности за данное руководство пользователя при возникновении недоразумений.
- Компания IECHO оставляет за собой право окончательной интерпретации, если приобретенная пользователями продукция имеет расхождения с руководством.



IECHO Science Technology Co., Ltd.

No.1 Building, No.1 Weiye Road;
Binjiang District, Hangzhou, China
Tel: +86-571-8660 9560
Fax: +86-571-8669 8923
Email: sales@iechosoft.com
Website: www.iechosoft.com

