

P42 Plus – Felhasználói útmutató



Köszönjük, hogy a termékünket választotta.

A biztonságos és megfelelő használat, valamint a funkciók és teljesítmény teljes megértése érdekében kérjük, figyelmesen olvassa el ezt a használati útmutatót. Azt is javasoljuk, hogy őrizze meg biztonságos helyen későbbi felhasználás céljából. Felhívjuk figyelmét, hogy cégünk nem vállal felelősséget a termék használatából eredő semmilyen közvetlen vagy közvetett veszteségért, függetlenül attól, hogy a termék megfelelően működik-e. Hasonlóképpen nem vállalunk felelősséget az eszközzel feldolgozott termékek által okozott veszteségeikért.

Áttekintés:

Az UP3D Technology elkötelezett a folyamatos fejlesztés és innováció iránt termékfejlesztési stratégiáiban. Bár minden tőlünk telhetőt megtettünk a legfrissebb termékdokumentáció biztosítása érdekében, kérjük, vegye figyelembe, hogy ez az útmutató nem tekinthető abszolút mérvadó referenciaként a jelenlegi eszközhöz. Fenntartjuk a jogot az előzetes értesítés nélküli változtatásokra.

Ha bármilyen kérdése van a termékkel kapcsolatban, vagy hibát, hiányosságot vagy nem egyértelmű információt észlel információkért kérjük, forduljon hozzánk bizalommal.

Szerzői jog © UP3D Technology

P42 Plus felhasználói útmutató – Közzétéve: 2025. május 30.

Eredetileg kínaiul jelent meg

1. Üdvözljük

Köszönjük, hogy a P42 Plus fogászati intelligens csiszológészüléket választotta.

Büszkék vagyunk rá, és magabiztosak vagyunk, hogy ezt a fejlett technológiát kínálhatjuk Önnek. Minden egység... szigorú minőségellenőrzésen esik át, hogy a lehető legmagasabb színvonalon is megfeleljen, mielőtt elhagyná a piacot gyár.

Ez a felhasználói útmutató segít Önnek a P42 Plus összes funkciójának teljes körű megértésében. eszközt. Célja továbbá, hogy támogassa Önt a berendezés megfelelő működtetésében és karbantartásában, így következetes, kiváló minőségű termelési eredményeket érhet el.

1.1 Célközönség

Ez a dokumentum a következő felhasználóknak szól:

Végfelhasználók

Forgalmazók minden szinten

Műszaki támogató személyzet

Ha bármilyen kérdése van a termékkel kapcsolatban, vagy további technikai segítségre van szüksége, kérjük, Ne habozzon kapcsolatba lépni ügyfélszolgálatunkkal. Mindig készen állunk, hogy támogassuk Önt. segíteni neked.

Köszönjük még egyszer, hogy a P42 Plus fogászati intelligens csiszológészüléket választotta!

2. Általános információk

2.1 Rendeltetésszerű használat

Ez a termék egy nedves eljárással járó őrlőeszköz, amelyet kifejezetten fogászati célokra terveztek. alkalmazásokhoz. Kizárólag fogászati használatra készült, és semmilyen más célra nem használható.

A készülékkel olyan fogászati anyagok csiszolhatók, mint a kerámia, a PMMA és a kompozit. gyanták fogászati restaurációk készítéséhez, beleértve a koronákat, sapkákat, hidakat, inlay-eket, onlay-eket és héjak.

A UPCNC szoftver számítógépre telepítésével és a készülék csatlakoztatásával a következőket teheti: könnyedén készíthet kiváló minőségű fogászati restaurációkat. További információért erről a gépről, kérjük, látogassa meg hivatalos weboldalunkat: <https://www.UP3Ds.com/>.

2.2 Üzemeltetési követelmények

Kizárólag szakképzett, megfelelő tudással, tapasztalattal és tapasztalattal rendelkező személyek A vonatkozó biztonsági előírások ismeretében a kezelőknek kell kezelniük ezt a berendezést. képes legyen felismerni és elkerülni a lehetséges veszélyeket.

Fontos figyelmeztetés: A gyártó nem vállal felelősséget a készülék által okozott károkért. következő:

A felhasználói kézikönyv figyelmen kívül hagyása vagy semmibevétele
Szándékos visszaélés

A meghatározott területen kívüli használat

Nem képzett személyzet általi használat

Nem szakemberek általi használat (pl. karbantartás során)

A berendezés engedély nélküli műszaki módosításai

A gyártó által nem jóváhagyott tartozékok használata

2.3 Használat előtt

1. Telepítés, üzemeltetés vagy egyéb műveletek előtt mindig figyelmesen olvassa el a mellékelt dokumentációt. a gép karbantartása.
2. Ha nem biztos benne, hogyan kell kezelni a gépet, ne próbálja meg használni. Kérjük, vegye fel a kapcsolatot a technikai támogatás a segítségnyújtáshoz.
3. Győződjön meg arról, hogy minden felhasználó hozzáfér a használati utasításhoz, és betanították őket a készülék használatára. a gépet biztonságosan és helyesen.

2.4 A gép nem megfelelő működtetése

2.4.1 Áramütés veszélye

1. Ne távolítsa el a gép külső burkolatát. A nem megfelelő műveletek áramütést okozhatnak.
sokk.
2. Kerülje a nedves környezetben való használatot, és soha ne érintse meg nedves kézzel a belső alkatrészeket.
vagy nedves testrészek.
3. Naponta ellenőrizze a környező területet és a hozzáférhető belső alkatrészeket folyadékszivárgás szempontjából.
azonnal takarítsd fel.
4. Győződjön meg arról, hogy megfelelő szivárgásvédelmi eszközök és földelés vannak a helyén.
5. A tápkábeleket biztonságosan kell elvezetni, hogy elkerüljük a vágást vagy sérülést.
6. Bekapcsolás előtt mindig ellenőrizze a kábeleket. A csatlakozó kihúzása előtt kapcsolja ki a főkapcsolót.
7. Ne végezzen hibaelhárítást működés közben a gépen. Csak szakképzett szerelők végezzék.
szétszerelni vagy megjavítani kell a készüléket.

2.4.2 Mozgó alkatrészek és külső burkolat

A mozgó alkatrészek sérülést okozhatnak, például becsípődést. Legyen óvatos a következőkkel:

- A feldolgozókamra ajtaja
- Oldalsó karbantartó fedelek
- Víztartály fiók

A biztonság megőrzése érdekében:

1. Csak a kijelölt fogantyúkat használja ezen alkatrészek mozgatásához.
2. A sérülések elkerülése érdekében ügyeljen arra, hogy mozgás közben ne érjen hozzá a keze.

2.4.3 A munkatér biztonsága

1. A kamrában mozgó alkatrészek zúzódást, vágásokat vagy égési sérüléseket okozhatnak.
2. Rendszeresen ellenőrizze a gépet sérülések szempontjából. Csak akkor üzemeltesse, ha a kamra ajtaja teljesen zárva van.
lezárt és sértetlen.
3. Viseljen kesztyűt az anyagtálcák vagy szerszámok kezelésekor.
4. A szerszámokat mindig a száruknál fogva kell tartani – kerülni kell az éles széleket.
5. Működés közben ne érintse meg az orsót. A feldolgozás után kerülje az érintkezést a magas hőmérséklet miatt.
hőmérsékletek.

2.4.4 Zaj

1. A gép működés közben jelentős zajt kelthet. A hosszan tartó kitettség
halláskárosodáshoz vagy fülzúgáshoz vezethet.
2. Ha a magas zajszint elkerülhetetlen, viseljen hallásvédőt, például fülvédőt.

2.4.5 Hűtőfolyadék irányelvek

Kizárólag „P42 PLUS vágófolyadékot” használjon a tartályban, és keverje az ajánlott arányban.

2.4.6 Karbantartás és hibaelhárítás

1. A nem megfelelő vagy hiányzó karbantartás meghibásodást vagy sérülést okozhat.
2. Végezze el a karbantartást a karbantartási ütemterv szerint.
3. Ne végezzen hibaelhárítást, miközben a gép működik.
4. Csak jogosult személyzet férhet hozzá a géphez.
5. A helyiséget automatikus tűzjelző rendszerrel kell felszerelni.
6. Kizárólag eredeti alkatrészeket, tanúsított tartozékokat és a gyártó által jóváhagyott berendezéseket használjon. gyártó.

2.5 Berendezések károsodásának kockázata

2.5.1 Orsóval kapcsolatos

A nem megfelelő karbantartás okozta károk megelőzése érdekében:

Tisztítsa meg és cserélje ki a szorítóhüvelyeket a karbantartási utasításoknak megfelelően.

A nem megfelelő szerszámok okozta károk elkerülése érdekében:

Kizárólag a Yunjia Technology által biztosított hivatalos eszközöket használja.

Kövesse az UPCNC szoftver eszközeinek élettartam-jelzőit a rossz helyreállítási minőség elkerülése érdekében.

Az ütés okozta károk elkerülése érdekében:

Működés közben ne fejtse ki kézi erőt az orsóra.

2.5.2 UPCAM és UPCNC szoftver

A stabilitás és a stabilitás biztosítása érdekében csak az UPCAM és az UPCNC legújabb támogatott verzióit használja. kompatibilitás.

Győződjön meg arról, hogy a számítógépe megfelel a szoftver rendszerkövetelményeinek, és olvassa el a szoftvert használat előtt olvassa el a kézikönyveket.

Kiterjedt tesztelés után a UPCAM és az UPCNC megerősítést nyert, hogy nagymértékben kompatibilisek a P42 Plus.

Megjegyzés: A Yunjia Technology lehetővé teszi harmadik féltől származó CAM szoftver használatát az UPCAM helyett; az UPCNC azonban nem helyettesíthető.

Amennyiben harmadik féltől származó szoftvert használ, a szoftverfejlesztő teljes felelősséget vállal a szoftverért. megmunkálási eredmény.

2.5.3 Bemeneti feszültség

1. A feszültségingadozások károsíthatják a vezérlőrendszert.
2. Csatlakoztassa a készüléket egy különálló áramkörhöz, nehogy más eszközök megosszák a vonalat.
3. Ha az erős feszültségingadozások elkerülhetetlenek, szereljen fel feszültségstabilizátort a készülék védelme érdekében. gép.

2.5.4 Berendezések mozgatása és működési környezete

1. A készüléket stabil, vízszintes munkapadon üzemeltesse.
2. Szállítás közben kerülje a leejtést, ütések, erős rezgéseket és mechanikai igénybevételt.
3. Ne üzemeltesse a gépet olyan környezetben, amelynek hőmérséklete vagy nyomása meghaladja a megadott meghatározott korlátok.
4. Ne használja a gépet gyúlékony vagy robbanásveszélyes anyagok közelében a tűz vagy robbanás.
5. Tartsa távol a gyermekeket és az állatokat a géptől.

3. Eszköz áttekintése

3.1 Az eszköz összetevőinek nevei és funkciói

Eszköz áttekintése:



A készülék bal oldala:

Ethernet port

- Vezetékes hálózati kapcsolathoz.

Főkapcsoló

- Be- vagy kikapcsolja a gépet.

Tápellátás bemeneti

- port - A gépet a tápegységhez csatlakoztatja.



A készülék jobb oldala:

Wi-Fi antenna

- Lehetővé teszi a vezeték nélküli hálózati kapcsolatot.



A feldolgozókamra belsejében:

LED fényszalag

- Világítást biztosít a kamra belsejében.

HD kamera

- Figyelemmel kíséri a megmunkálási folyamatot.

Orsó

- Elvégzi a tényleges csiszolási műveletet.

Szerszámtartó

- A helyén tartja az aktív eszközt.

Tengelymechanizmus

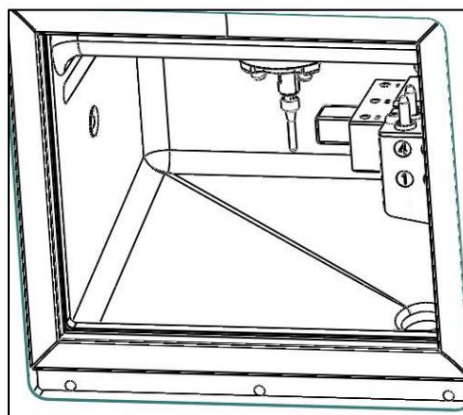
- A precíz forgásvezérlést biztosítja.

Lefolyókivezetés

- Eltávolítja a használt hűtőfolyadékot és a szennyvizet.

Vízálló szerkezet

- Védi a belső alkatrészeket a nedvességtől.



Szerszámmagazin bemutatása:

Szerszámhossz-érzékelő –

Automatikusan érzékeli és kalibrálja a szerszámhosszt.

Kalibráló gyűrű – Orsó/

szerszám kalibrálásához használatos.

1. szerszámnnyílás: üvegkerámia, $\Phi 2,5$ mm

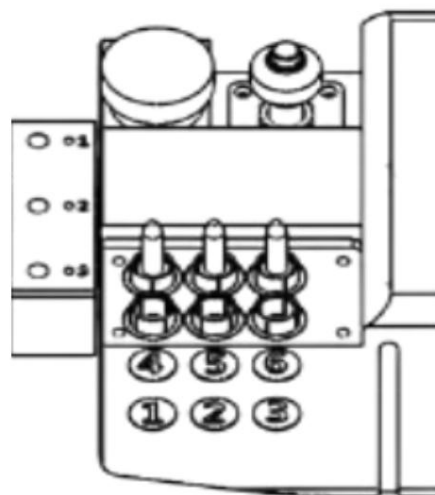
2. szerszámnnyílás: üvegkerámia, $\Phi 1.0$ mm

3. szerszámnnyílás: üvegkerámia, $\Phi 0,6$ mm

Szerszámnnyílás 4PMMA $\Phi 2.0$ mm

Szerszámnnyílás 5PMMA $\Phi 1.0$ mm

6. szerszámnnyílás: PMMA $\Phi 0,6$ mm (kalibráló rúdhoz is használható)



Víztartály bemutatása:

Tartályfedél

– Lefedi a víztartályt és könnyű hozzáférést biztosít.

Szűrődoboz

– Összegyűjti a törmelékét és védi a szivattyút.

Víztartály

– Hűtőfolyadékot tárol nedves megmunkáláshoz.

Szűrőbetét – Biztosítja

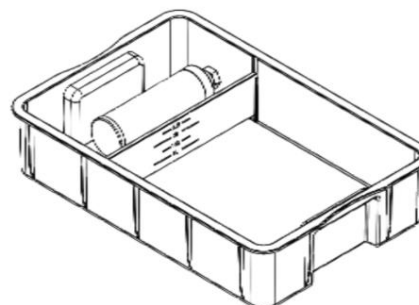
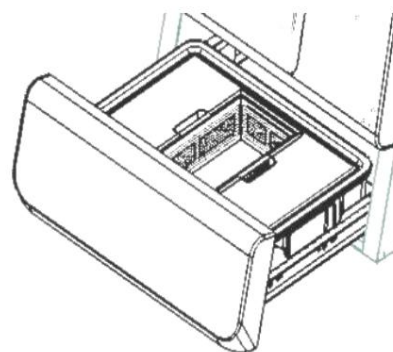
a keringő víz tisztaságát.

Vízszintjelző panel

– Mutatja az aktuális vízszintet.

Vízkeringető nyílás

– A gép belső hűtőrendszeréhez csatlakozik.



4. Eszköz telepítése

4.1 Eszköz kézbesítése

A készülék átvételekor kérjük, kövesse az alábbi lépéseket, és győződjön meg arról, hogy a külső A csomagolás sértetlen. Mindig kövesse a biztonsági utasításokat, és viseljen védőkesztyűt a munka során. művelet.

4.1.1 A szállítási csomagolás ellenőrzése

Gondosan ellenőrizze a szállítási csomagolást, hogy nincs-e rajta sérülés. Győződjön meg arról, hogy a csomagolás ép állapotban, hogy elkerülje a szállítás során esetlegesen bekövetkező sérüléseket.

4.1.2 Az eszköz kicsomagolása

Oldja ki a csomagolódoboz reteszeit, majd óvatosan emelje fel és vegye ki a dobozt a eszköz.

Megjegyzés: Javasoljuk, hogy őrizze meg az eredeti csomagolást a későbbi szállításhoz. Ez segít védi a készüléket áthelyezés közben, és csökkenti a sérülés kockázatát.

4.2 Tartozékok ellenőrzése

A csomagban egy doboz tartozék található. Kérjük, ellenőrizze a tartalmát.
a tartozékdobozt a csomagolólista alapján, hogy megbizonyosodjon a szállítmány teljességéről, és ellenőrizze, hogy nincs-e a tárgyak szállítás közben megsérültek vagy elvesztek.
Megjegyzés: Ha bármilyen problémát talál, azonnal vegye fel a kapcsolatot az UP3D műszaki támogatásával a késedelmek elkerülése érdekében. és biztosítsa az időben történő megoldást.

4.3 Telepítési környezetre vonatkozó követelmények

Eszközmozgatás: Mivel az eszköz súlya 80 kg, a biztonságos kezeléshez legalább négy emberre van szükség. szállítás. Győződjön meg arról, hogy mindenki fizikailag képes a teher cipelésére. Emeléskor fogja meg biztonságosan a készülék alsó sarkait, hogy megakadályozza a leesést, és biztosítsa a biztonságos kezelést.

Telepítési helyszín követelményei

Eszköz súlya: 80 kg

A készüléket stabil és vízszintes felületre kell helyezni, amely képes megtartani a súly.

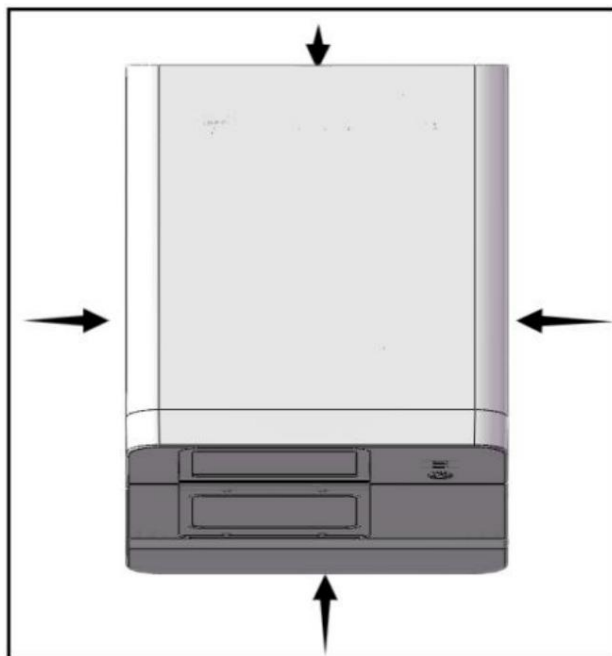
Készülék méretei: Hosszúság: 560 mm * Szélesség: 400 mm * Magasság: 565 mm

A telepítési területnek nagyobbnak kell lennie, mint a készülék méretei, hogy biztosítsa a stabil és biztonságos elhelyezés.

Tápellátási követelmények: Feszültség: AC 100V–240V, 50–

60Hz A hálózati aljzatnak földeltnek, a feszültségnek stabilnak, a vezetékezésnek pedig sértetlen.

A készüléket úgy kell elhelyezni, hogy a tápcsatlakozó könnyen hozzáférhető és kihúzható legyen vészhelyzet esetén.



A telepítési hely megerősítése után óvatosan helyezze a készüléket egy vízszintes munkaasztalra. Győződjön meg arról, hogy a felület stabil, és a készülék egyenletesen van elhelyezve. Tartsa tisztán és rendezetten a környező területet. Nyissa ki a csomagolódoboz elülső ajtaját, és óvatosan távolítsa el a védőhabot – tárolja biztonságosan a későbbi karbantartási vagy szállítási igények miatt.

Fontos – NE telepítse a következő környezetekbe: Jelentős hőmérséklet- vagy páratartalom-ingadozású területek Rezgésnek vagy rázkódásnak kitett területek Erős elektromágneses interferenciának kitett területek, például nagy teljesítményű elektronikus berendezések közelében

5. Eszközcsatlakozás

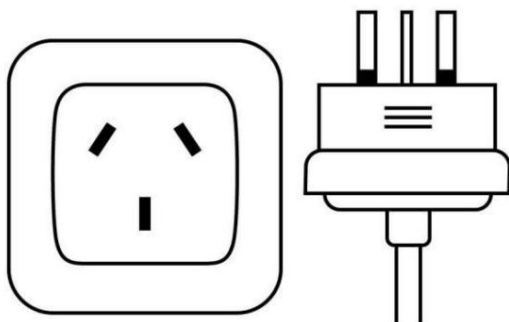
5.1 Elektromos csatlakozások létrehozása

A gép megfelelő működéséhez folyamatos áramellátásra van szükség:

Csatlakoztassa a tápkábelt (a tartozékdobozban található) a készülék tápcsatlakozójába.
az eszköz csatlakozópaneljén.

Csatlakoztassa a kábelt egy szivárgásvédelmi eszközzel vagy földzárlatvédelmi eszközzel ellátott aljzatba.
áramkör-megszakító (GFCI).

Használjon különálló konnektort – ne használjon hosszabbítót vagy elosztót. Győződjön
meg arról, hogy a tápfeszültség stabil marad. Az üzem közbeni áramkimaradások károsíthatják a készüléket.
a sorják vagy az anyag.



Fontos: Ne kösse össze a tápkábelt és a hálózati kábelt, mert ez sérülést okozhat.
interferenciát és a készülék rendellenes működéséhez vezethet.

5.2 Vízkeringés kialakítása

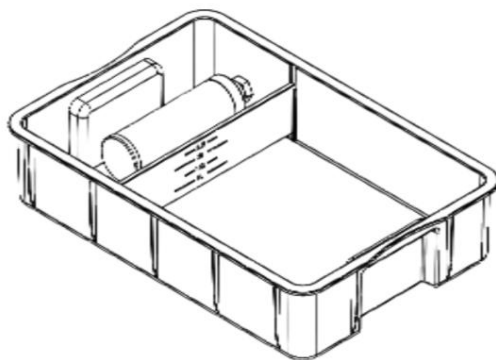
Húzza ki a készülék alján található fiókot, és vegye ki a víztartályt.

Nyissa ki a tartály fedelét, és töltsse fel a tartályt tisztított vízzel.

Győződjön meg arról, hogy a vízszint az elválasztó lemez felett és a 2,5 literes jelzés közelében van. Ezután zárja le.
tartály fedelét, és nyomja vissza a fiókot biztonságosan a helyére.

Győződjön meg arról, hogy nem szivárog víz a készülék aljánál. Ha bármilyen szivárgást észlel,
sürgősen takarítsd ki.

Nyissa meg a készülék karbantartási felületét, és kattintson a Vízpermet gombra a
ellenőrizze a vízpermet normál működését.



Fontos: Kizárólag tisztított vagy lágy vizet használjon. A kemény víz használata csökkenti a szerszám élettartamát és hatással van a készülékre.
a restaurálás minősége.

6. Eszköz működése

6.1 A készülék indítása

Első indításkor figyelmeztetés:

Ha a készülék indításkor túl hideg, fennáll a rövidzárlat veszélye.

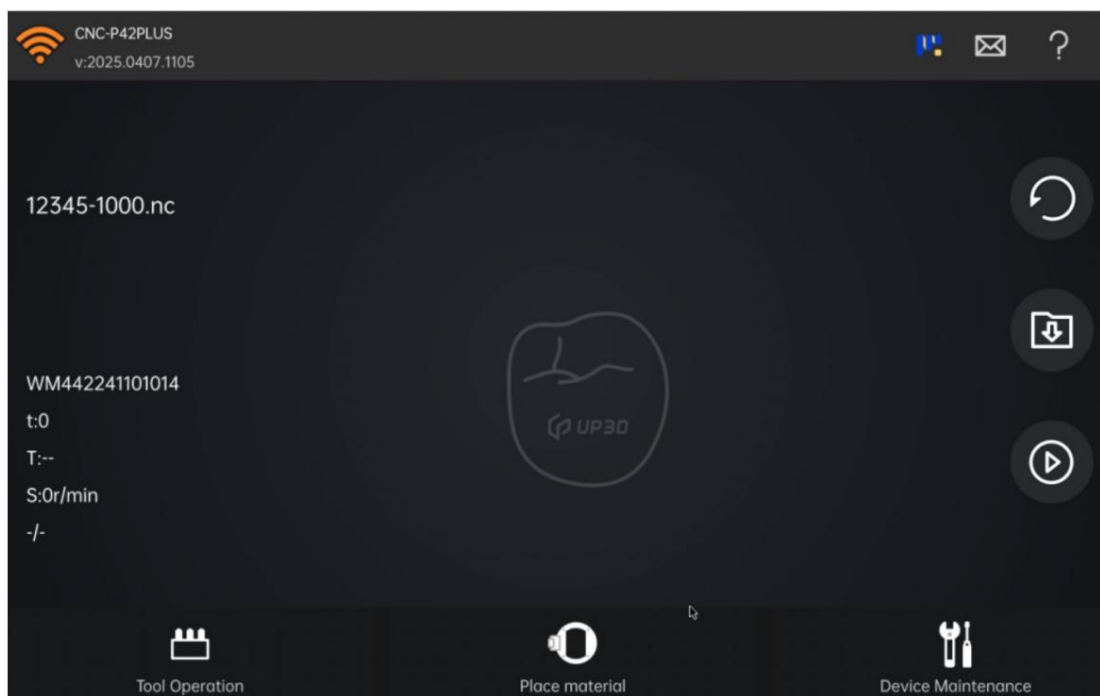
Amikor a gépet hideg helyről meleg helyre szállítják, páralecsapódás léphet fel előfordulhatnak és rövidzárlatokhoz vezethetnek.

A készülék bekapcsolása előtt győződjön meg a következőkről:

A környezeti hőmérséklet megfelel a készülék működési követelményeinek. A készülék hozzászokott a szobahőmérséklethez. A belső alkatrészek teljesen szárazak a rövidzárlat kockázatának elkerülése érdekében.

A megerősítés után kövesse az alábbi lépéseket az eszköz elindításához:

1. Győződjön meg arról, hogy a kezelőajtó zárva van, és a készülék le van zárva.
2. Kapcsolja be a főkapcsolót, majd nyomja meg az előlapon található bekapcsológombot.
3. Ellenőrizze, hogy világít-e a LED fénycsík. A gép ekkor még nem áll vissza alaphelyzetbe, de a jelzőfény jelzi, hogy a tápellátás megfelelően van csatlakoztatva.



6.2 A befogóhüvely rögzítőrúdjának eltávolítása

A befogóhüvely szállítás közbeni stabilizálásához az orsó rögzítőrúddal van felszerelve. első indításkor el kell távolítani.

FIGYELMEZTETÉS: A rögzítőrúd eltávolításának elmulasztása a gép alkatrészeivel való ütközést okozhat, és az orsó károsodása.

A rögzítő rúd biztonságos eltávolításához kövesse az alábbi lépéseket:

1. Nyissa ki a kezelőajtót. 2.

Viseljen kesztyűt, és helyezze a kezét az orsó alá.

3. Az UPCNC szoftverben lépjen a Szerszámkezelés menüpontra, és kattintson a „Szerszám kioldása” gombra. A rögzítőrúd leesik a kezébe. Vedd ki.

6.3 Eszközkalibrálás

A P42 Plus intelligens automatikus kalibrációval rendelkezik, amely egyetlen kattintással precíz mérést tesz lehetővé. kompenzáció. A hosszú távú pontosság és a kiváló minőségű restaurációk biztosítása érdekében rendszeres kalibrálás ajánlott.

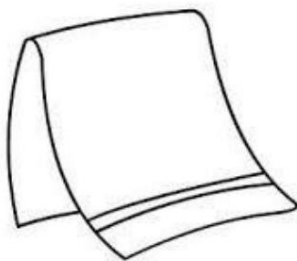
Ajánlott kalibrálási alkalmak:

1. Első indítás a szállítás után (a szállításból adódó esetleges hatások ellensúlyozására).
2. Hosszú távú, nagy intenzitású működés után (folyamatos használat esetén 3 havonta).
3. Ha a feldolgozás során rendellenességek lépnek fel (pl. lepattogzás, szerszámnyomok, hiányzó restaurációk).
4. Miután a gépet jelentősen elmozdították.

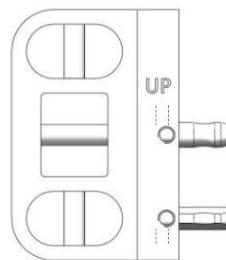
Szükséges eszközök:



Kalibráló rúd



Pormentes kendő



Kalibrációs lemez

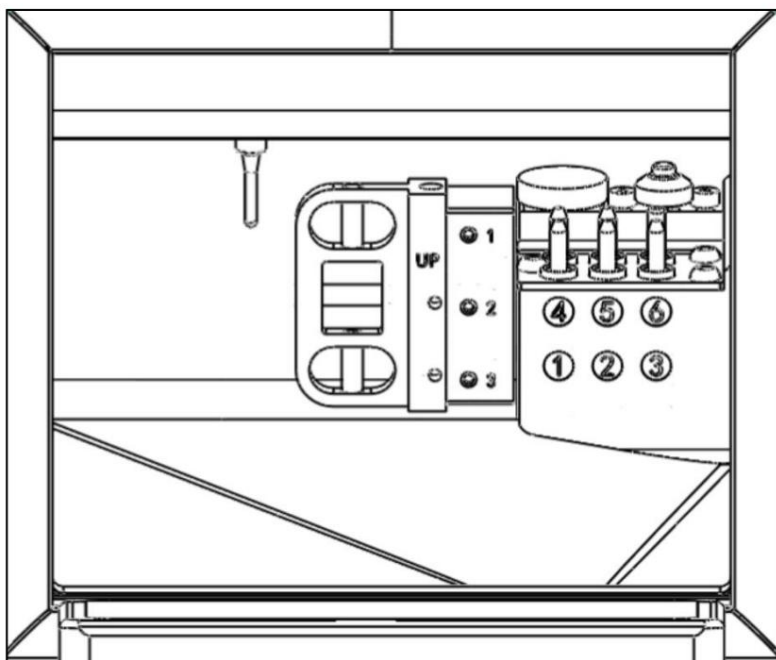
6.3.1 A kalibráló rúd felszerelése

Kalibrálás előtt kövesse az alábbi előkészítő lépéseket:

1. Tisztítsa meg a munkateret: Használja az automatikus tisztítási funkciót.
2. Törölje át a főbb alkatrészeket: Szőszmentes ruhával tisztítsa meg a szerszámtartó és a szorítók környékét.
3. Tisztítsa meg az orsóházat: Kefével és szőszmentes ruhával távolítsa el a hűtőfolyadékot vagy törmeléket a légáramlás-vezető alapjából.
4. Tisztítsa meg az orsóhüvelyt: Lazítsa meg és vegye ki a hüvelyt, majd alaposan tisztítsa meg.
5. Helyezze be a kalibráló rudat a 6. számú szerszámnnyílásba. A pontosság megőrzése érdekében győződjön meg arról, hogy teljesen be van helyezve.

6.3.2 Az automatikus kalibrálólemez telepítése

1. A UPCNC-ben kattintson az „Anyageltávolítási pozíció” lehetőségre.



2. Helyezze be az automatikus kalibrálólemez a készülék rögzítéséhez.
3. A nyomatékkulcs segítségével rögzítse biztonságosan a szerelvényt.
4. Csukja be a kezelőajtót.

6.3.3 Az automatikus kalibrálás indítása

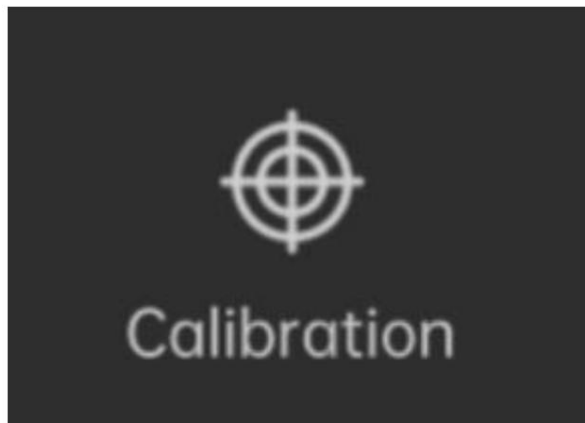
1. A Karbantartási felületen keresse meg és kattintson a Kalibrálás ikonra.
2. Kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat, és erősítse meg, hogy minden előkészület befejeződött.
3. Kattintson a „Kalibrálás indítása” gombra az automatikus kalibrálás megkezdéséhez.

A folyamat során a LED-csík kék fénnel jelzi a folyamat előrehaladását.

A kalibrálás befejezése után megjelenik egy üzenet. Kattintson a Megerősítés gombra, és az eszköz készen áll a használatra.

használat.

Végül nyomatékkulccsal lazítsa meg a szorítócsavart, vegye le a kalibrációs lemezt, és tárolja megfelelően.



7. CNC3 vezérlőszoftver kezelése

7.1 Mi a CNC3?

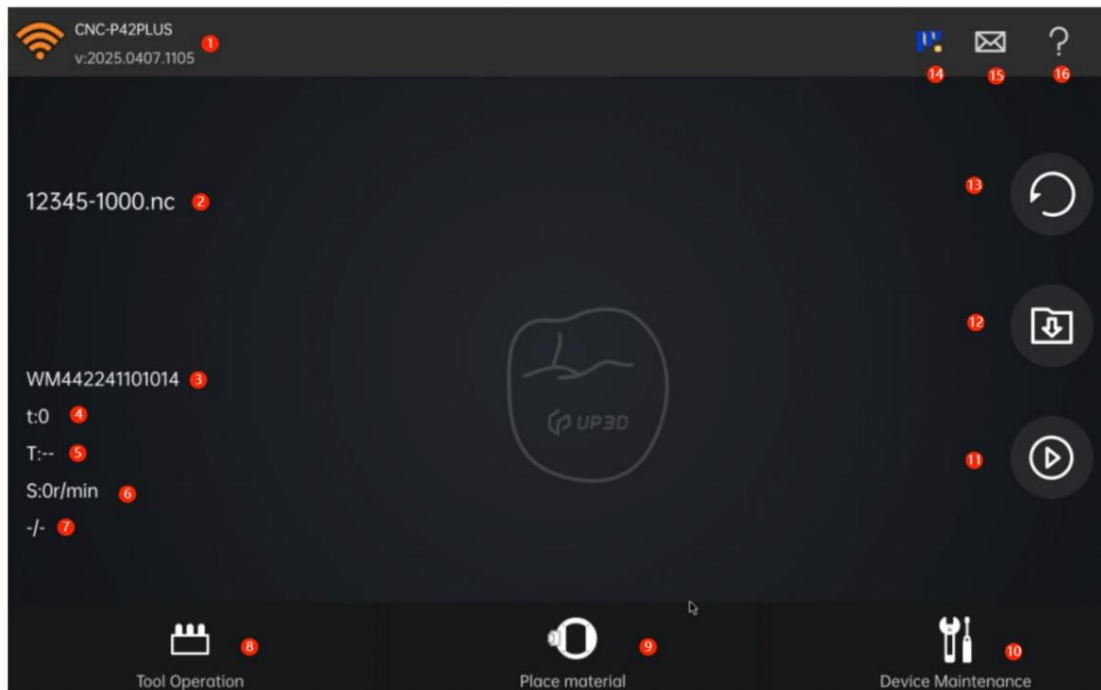
A CNC3 egy intelligens vezérlőprogram, amelyet az UP3D (Yunjia) függetlenül fejlesztett ki. Technológia). Lehetővé teszi a felhasználók számára a marógép számítógépes felületen keresztül történő kezelését. CNC3 kényelmes felügyeletet és gépműködés-kezelést biztosít, biztosítva mindkettőt hatékonyság és minőség.

Fő funkciók a következők:

1. Marási adatkimenet: NC adatfájlok küldése a gépre feldolgozásra.
2. Karbantartás: Karbantartási feladatok kezelése és végrehajtása beépített eszközökkel.
3. Kalibrálás: Kalibrálási műveletek végrehajtása a gép pontosságának és stabilitásának fenntartása érdekében.
4. Állapotkijelző: Valós idejű állapotfrissítések, beleértve a gép állapotát, a folyamatot stb.
5. Hibajelzések: Azonnali értesítések a meghibásodásokról vagy rendellenességekről.

7.2 CNC3 fő interfész

7.2.1 A fő interfész áttekintése



Interfész elemek:

1. WiFi és szoftververzió: Megjeleníti az aktuális WiFi állapotot és a CNC3 verzióinformációkat.
2. NC fájl: Információkat jelenít meg az importált NC fájlról.
3. Gép neve: Megjeleníti az aktuálisan csatlakoztatott eszköz nevét/azonosítóját.
4. t: Aktuálisan befogott szerszám adatai.
5. T: Aktuális orsóhőmérséklet.
6. S: Orsófordulatszám (RPM).
7. Végrehajtási sorok száma: Megjeleníti az aktuális és az összes sort marás közben.
8. Szerszám állapota: Megjeleníti a szerszám élettartamát és használati idejét.
9. Anyagbetöltési pozíció: A rögzítőelemet az anyag számára kényelmes pozícióba mozgatja be-/kirakodás.

10. Eszközkarbantartás: Hozzáférés a napi karbantartási műveletekhez.
11. Indítás/Szünet: Az importált NC fájl marásának indítása vagy a folyamatban lévő feladatok szüneteltetése.
12. NC fájl importálása: Nyissa meg a fájlkezelőt a maráshoz szükséges NC fájlok kiválasztásához.
13. Visszaállítás: Visszaállítja a készüléket készenléti állapotba az összes aktuális állapot törlésével.
14. MillMind: Lehetővé teszi a távvezérlést okostelefon QR-kód beolvasásával.
15. Információ: Rendszerüzeneteket vagy riasztásokat jelenít meg.
16. Beállítások (Konfiguráció): Hozzáférés a speciális karbantartási beállításokhoz.

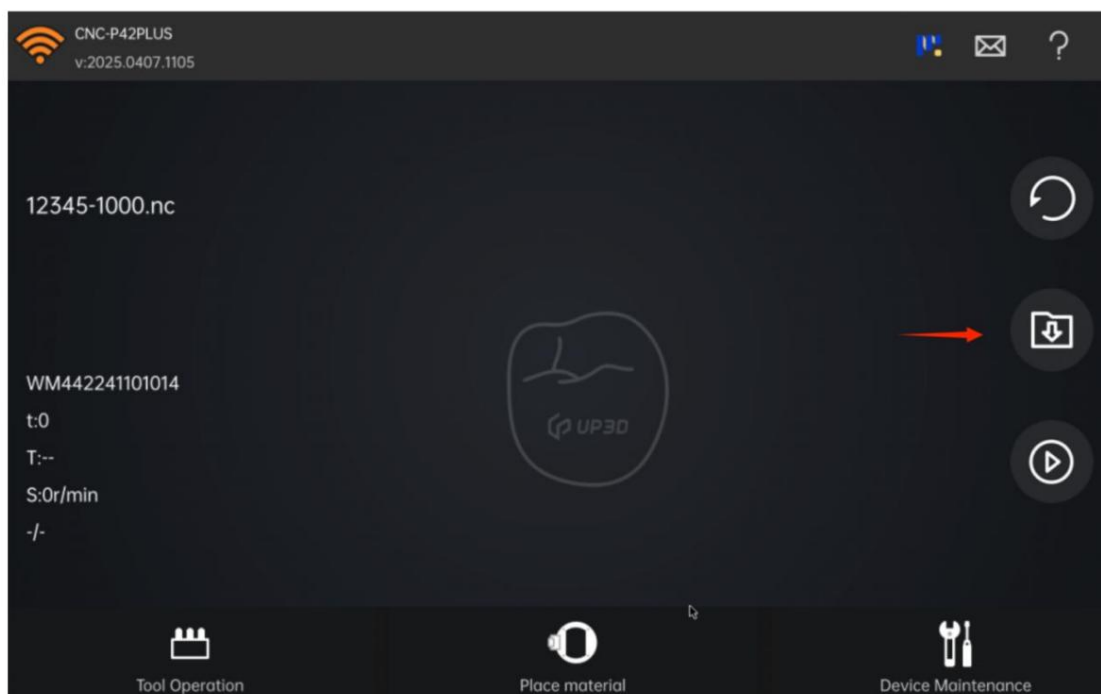
7.3 CNC3 marási interfész

7.3.1 NC fájlok importálása

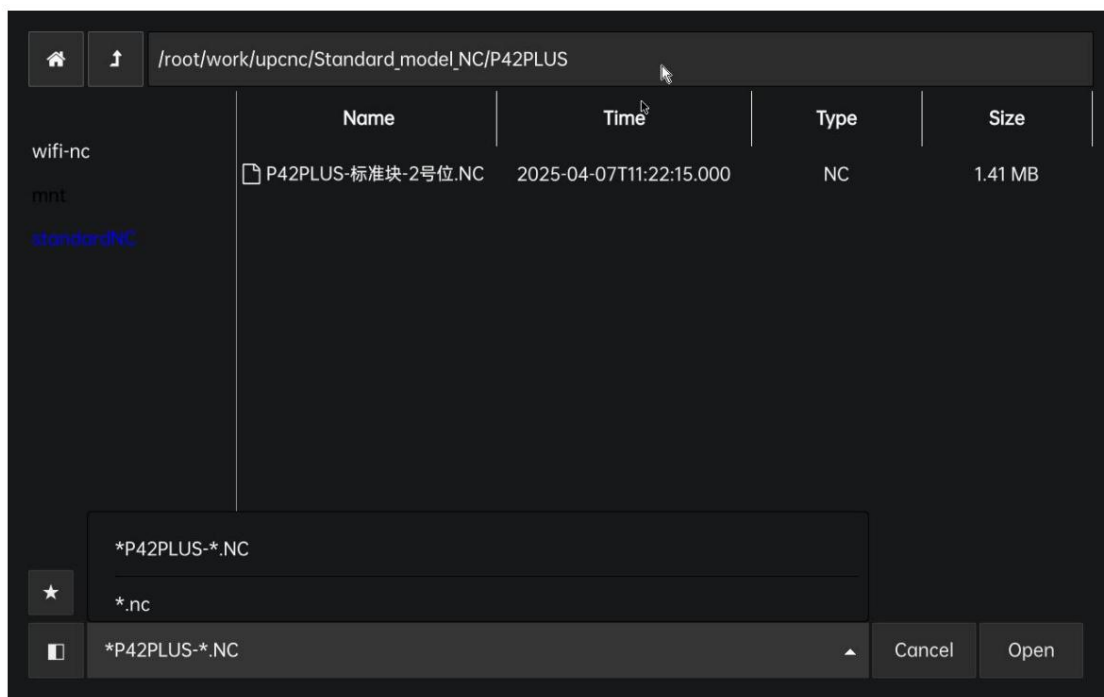
Kattintson a „Helyi NC importálása” gombra a fájlkezelő megnyitásához.

Keresse meg a kívánt NC fájlt, és kattintson a „Megnyitás” gombra, vagy kattintson duplán az importáláshoz.

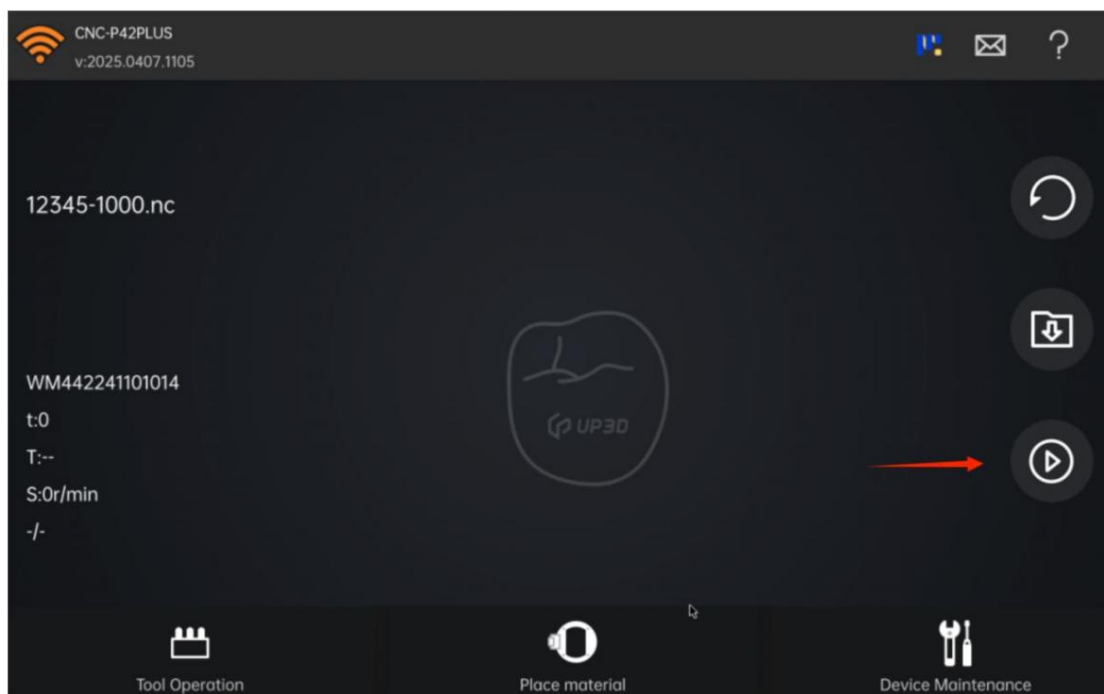
A sikeres importálás után az NC fájl adatai megjelennek a képernyőn.



Tipp: Kattintson a fájlnev mezőre a következők közül választhat: P42 Plus modell szerint szűrt NC fájlok. Összes elérhető NC fájlok (minden modellhez).



7.3.2 A marási folyamat indítása



Indítás/Szünet: Importálás után kattintson az Indítás gombra a marás megkezdéséhez. A gomb Szünetre változik.

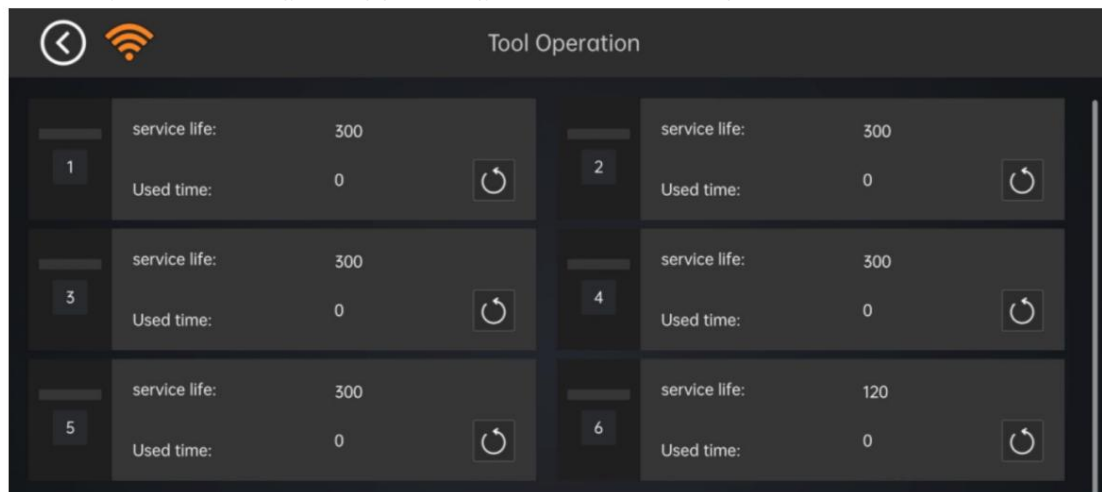
Az újbóli kattintás szünetelteti a folyamatot. A Folytatás gombra kattintva folytathatja.

Visszaállítás: Marás közben a Visszaállítás gombra kattintva leállíthatja a folyamatot, és nullázhatja a haladást.

a készülék visszaállítása készenléti állapotba.

7.4 Szerszámkarbantartási felület

A Szerszámnyilvántartási oldal megjeleníti a gépben lévő egyes szerszámok használati állapotát.

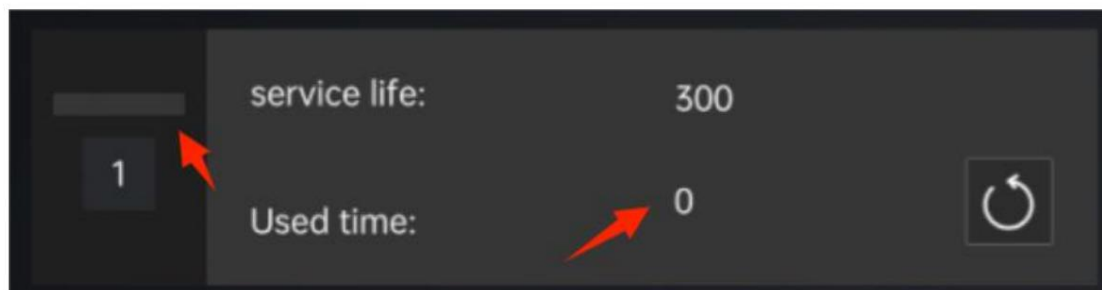


Funkciók:

1. Konfigurálás: Válasszon ki egy eszközt, és kattintson a „Konfigurálás” gombra az adatai szerkesztéséhez:

Használati idő (perc): Nyomon követi a használati időt.

Becsült élettartam (perc): Ajánlott maximális használati idő.



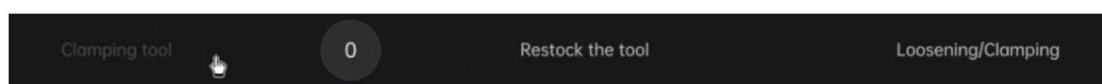
2. Visszaállítás: A gombbal visszaállíthatja a szerszámhasználati időt. A számokra kattintva manuálisan is visszaállíthatja a beállítást.

Szerkessze az eszköz használatát és élettartamát.

3. Szerszám rögzítése: Rögzítse a kiválasztott szerszámot. Ha már be van fogva, a szerszám száma megjelenik a kijelzőn. a gombot.

4. Szerszám visszahelyezése: Visszahelyezi az aktuálisan befogott szerszámot a szerszámhelyére.

5. Orsóhüvely nyitása/zárása: Az orsó befogó mechanizmusát vezérli.

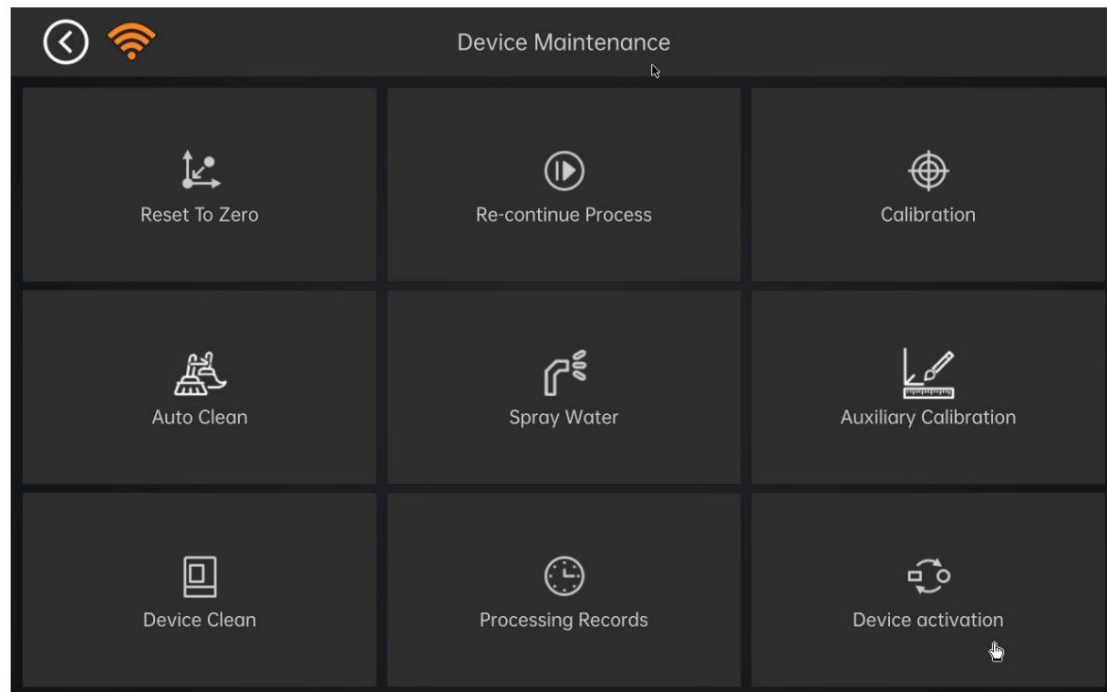


Megjegyzések:

A szerszám használati ideje nem haladhatja meg a becsült élettartamot. Amikor egy szerszám eléri élettartamának 90%-át, a CNC3 figyelmeztetést ad ki az élettartamra, és kiemeli a piros színű szerszám.

7.5 Eszközkarbantartási felület

7.5.1 Funkciók áttekintése



1. Visszatérés nullpontra: A gép összes tengelye visszatér a koordináták eredeti pontjára.
2. Marás folytatása: A megszakított marás folytatása a törési ponttól.
3. Kalibrálás: Futtasson automatikus kalibrálást a pontosság visszaállításához.
4. Automatikus tisztítás: Automatikus tisztítás végrehajtása NC parancsokkal.
5. Vízpermet: Aktiválja a vízpermetező rendszert.
6. Segített kalibrálás: Végigvezeti a felhasználót a manuális kalibrálási eljárásokon.
7. Eszközkarbantartás: Vizuális útmutatás a kamra tisztításához, az orsó karbantartásához, szórófej és vízhurok.
8. Marási előzmények: Tekintse meg a gép korábbi munkáinak rekordjait.
9. Eszközaktiválás: Aktiválja vagy indítsa el a marógép próbaverzióját.

8. A készülék működése

8.1 Megmunkálás előtti előkészítés

A nem megfelelő használat károsíthatja a szerszámot vagy az anyagot, illetve befolyásolhatja a csiszolás minőségét. Kérjük, biztosítsa:

1. A megfelelő típusú és méretű anyag van kiválasztva.
2. A gyártó által ajánlott fúrókat használják.
3. Az anyagtárcsa megfelelően rögzítve van az elmozdulás és a rezgés megakadályozása érdekében.

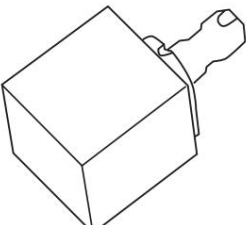
8.1.1 Támogatott anyagok

Üvegkerámia

PMMA

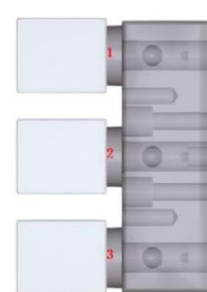
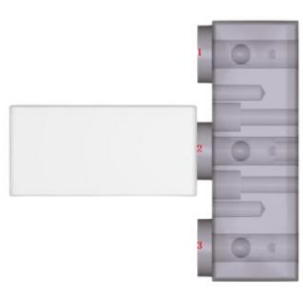
Kompozit gyanta

8.1.2 Támogatott anyagméretek

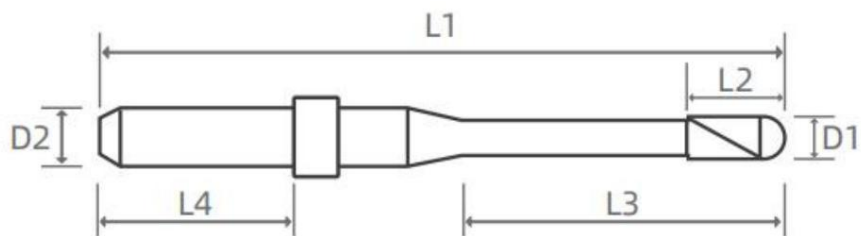
	Anyagtípus	Tömb
	Tartó átmérője	6 mm
	Max. méretek	40 * 20 * 20 mm (maximum)

40×20×20 mm-es anyag feldolgozásakor a hibák elkerülése érdekében csak a 2. pozíciót használja.

8.1.3 Anyagmennyiség vs. szélesség

Anyagszélesség 16 mm Több pozíció is használható	Anyagszélesség > 16 mm Csak a 2. pozíció támogatott
	

8.1.4 Támogatott fúrók



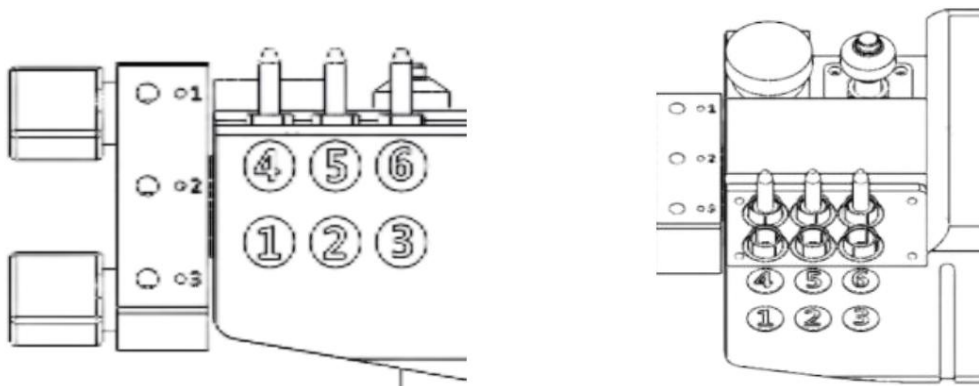
Hossz: 40 mm

Szár átmérője: 4 mm

A szerszám specifikációi csak tájékoztató jellegűek.

Anyag	Szemüveg	Átmérő	Szerszámníllás
Üvegkerámia	1,25 Ft * 16 * 4 * 40	Átmérő: 2,5 mm (40 mm)	1. nyílás
Üvegkerámia	0,5*10*4*40	Átmérő: 1,0 mm (40 mm)	2. nyílás
Üvegkerámia	0,3*8*4*40	Átmérő: 0,6 mm (40 mm)	3. nyílás
PMMA	1,0 Ft * 16 * 4 * 40	Átmérő: 2,0 mm (40 mm)	4. nyílás
PMMA	0,5*16*4*40	Átmérő: 1,0 mm (40 mm)	5. nyílás
PMMA	0,3*8*4*40	Átmérő: 0,6 mm (40 mm)	6. nyílás
Kalibráció	Méret: 4*40 (kalibrálás során használt)		6. nyílás

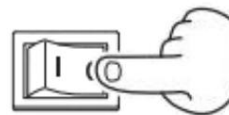
Megjegyzések: Az üvegkerámia és a kompozit gyanta ugyanazokat a fúrókat használja. Győződjön meg a megfelelő fúróról. kiválasztása és telepítése.



8.2 Bekapcsolás

8.2.1 Gép indítása

Győződjön meg arról, hogy a kezelőajtó zárva van.



Kapcsolja be a főkapcsolót.

Nyomja meg az előlapon található bekapcsológombot.

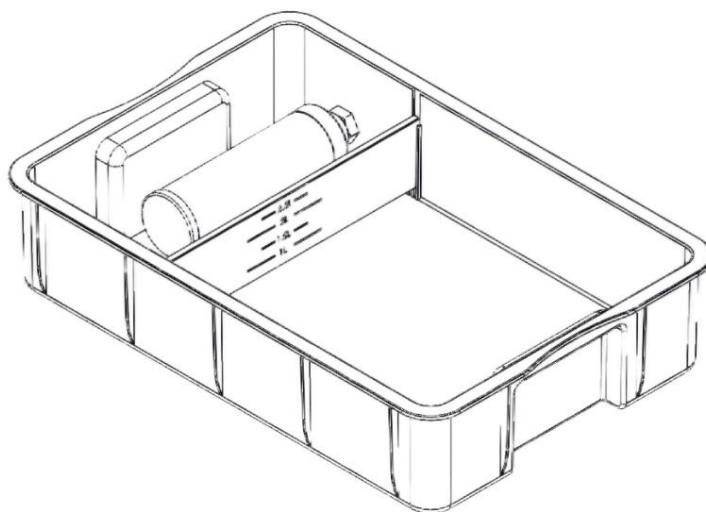
A jelzőfények (LED-szalag és belső világítás) bekapcsolnak.

Sikeres indítás.

8.2.2 Vízkeringető rendszer

Óvatosan húzza ki a P42 készülék alján található fiókot a víztartály eltávolításához.

Ellenőrizze a tisztaságot és a vízszintet.

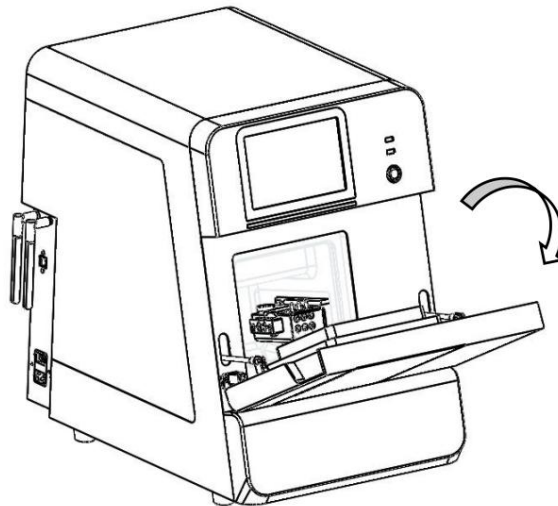


1. Húzófolyadék: Használjon lágy vagy tisztított vizet. A kemény víz lerövidíti a fúró élettartamát és befolyásolja a vágást.
2. Vízszint: A szivárgás elkerülése érdekében tartsa 2,5 liter alatt.
3. Karbantartás: A teljesítmény fenntartása érdekében rendszeresen cserélje ki a vizet.

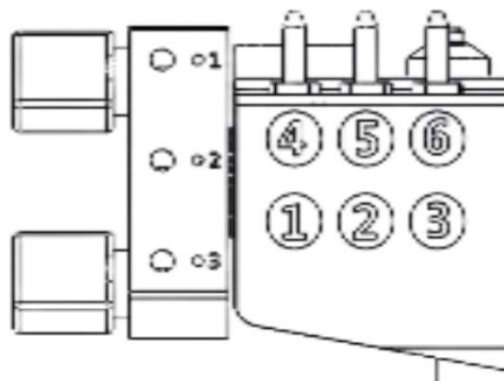
Megjegyzések: Ne töltse túl a tartályt. A használt folyadékot rendszeresen cserélje ki. Győződjön meg a fiók megfelelő zárásáról és fúvóka funkció.

8.3 Anyagtelepítés

Nyissa ki a kezelőajtót.



Helyezze be az anyagcsapot a forgótengely furatába.



Megjegyzések:

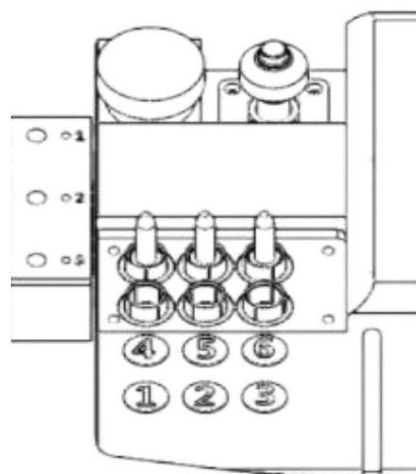
1. Győződjön meg arról, hogy a csapszeg alján lévő bevágás egy vonalban van a forgótengely kiemelkedésével, hézagok nélkül.
megengedett.
2. A 16 mm-nél szélesebb anyagokat csak a 2. pozícióba szabad beszerelni.
3. Húzza meg a rögzítőcsavart egy 2,0 N-os nyomatékkulccsal.

8.4 Fúró beszerelése

A megmunkálás előtt szerelje be a kiválasztott anyaghoz megfelelő fúró. A nem megfelelő fúrók használata sérülést okozhat. károsíthatja az orsót vagy az anyagot.

8.4.1 Szerszámhely-hozzárendelés

Üvegkerámia	Átmérő: 2,5 mm	1. nyílás
Üvegkerámia	Átmérő: 1,0 mm	2. nyílás
Üvegkerámia	Átmérő: 0,6 mm	3. nyílás
PMMA	Átmérő: 2,0 mm	4. nyílás
PMMA	Átmérő: 1,0 mm	5. nyílás
PMMA	Átmérő: 0,6 mm	6. nyílás



Megjegyzések: Óvatosan kezelje az éles alkatrészeket. Viseljen megfelelő védőfelszerelést.

8.4.2 Automatikus és kézi szerszámcseré

Fúró élettartama: CNC szoftver követi nyomon. Cserélje ki, ha elérte a határértéket.

Szerszám élettartamának visszaállítása CNC-ben csere után.

Automatikus csere: Kattintson a CNC-ben a „Szerszám visszaadása” gombra. A szerszám automatikusan visszakérül a helyére.

Kézi módosítás: Kattintson a „Szerszám kioldása” gombra. A szerszám leesik az orsóról. Viseljen kesztyűt a elkapni a szerszámot.

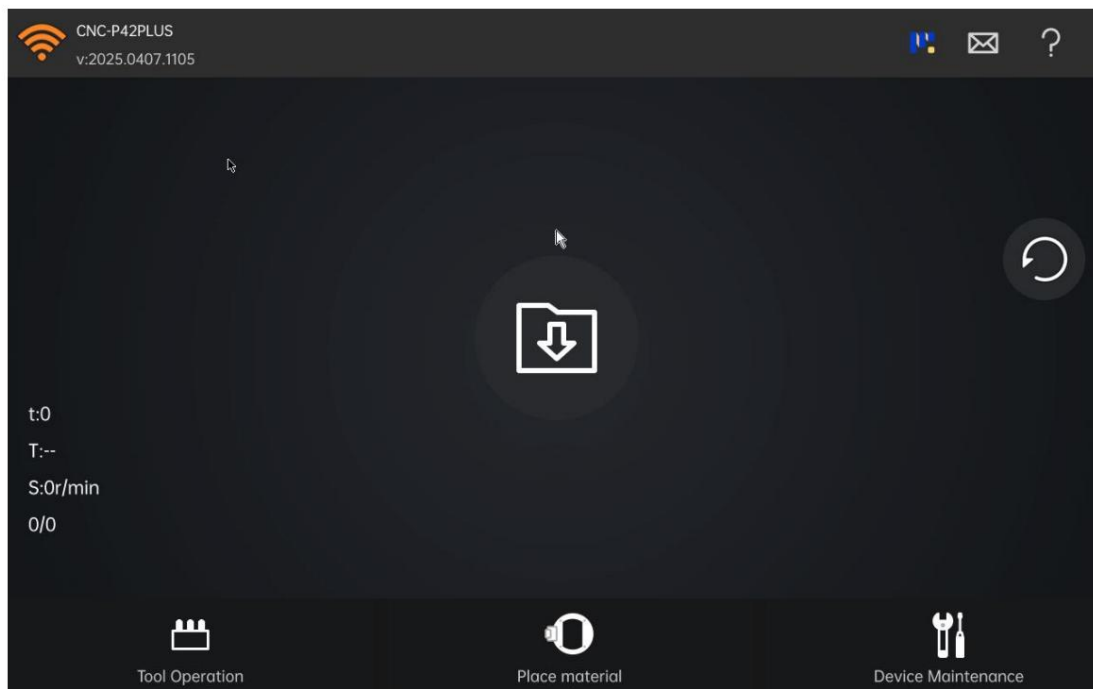
8.5 Megmunkálás indítása, szüneteltetése és megszakítása

Indítás előtt győződjön meg a következőkről:

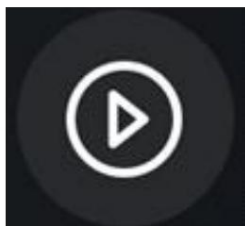
1. Az NC fájlt az UPCAM generálja
2. Az anyag megfelelően van felszerelve és rögzítve
3. Megfelelő élettartamú, megfelelő fúrók beszerelése
4. A vízrendszer megfelelően működik

8.5.1 Megmunkálás indítása

1. Csukja be a kezelőajtót.
2. Helyezze be az NC-fájlt tartalmazó USB-eszközt a portba.



3. Kattintson a „Fájl importálása” gombra a CNC 3-ban, és jelölje ki a fájlt.
4. A megmunkálás megkezdéséhez kattintson a „Start” gombra.



8.5.2 Szüneteltetés és folytatás

1. Kattintson a „Szünet” gombra A folyamat leáll.
2. Kattintson ismét a „Start” gombra A folyamat folytatódik.

8.5.3 Megmunkálás megszakítása

1. Kattintson a „Szünet” gombra.
2. Kattintson a „Visszaállítás” gombra A készülék törli az összes állapotot, és készenléti állapotba lép.
3. Kattintson a „Kezdőlap” gombra Minden tengely visszatér az eredeti pozíciójába.

8.6 Leállítási eljárás

Tisztítsa meg a megmunkálóteret.

Csukd be az ajtót.

Kapcsolja ki az előlapi bekapcsológombot.

Kapcsolja ki a főkapcsolót.

9. Berendezések karbantartása

9.1 Napi karbantartás

Kérjük, figyeljen oda berendezései napi karbantartására, mivel ez biztosíthatja, hogy

A készülék hatékonyan hajtja végre a megmunkálási parancsokat és kielégítő eredményeket biztosít.

Ezért elengedhetetlen a berendezés napi karbantartása.

Kérjük, tartsa be a berendezésére vonatkozó karbantartási követelményeket, és végezze el a

a szükséges karbantartási feladatokat. A következő karbantartási eljárások egyszerű

kézi műveletek. Ha bizonytalan a karbantartási eljárásokkal kapcsolatban, nyugodtan forduljon hozzánk útmutatásért forduljon a műszaki támogatáshoz.

Elhelyezkedés	Eszközök	Főbb pontok	Tisztítási ciklus
Munkaterület	1. Pormentes tisztítás szövet. 2. Dupla végű tisztítókefe	1. Tisztítsa meg a belső kabint feldolgozógép: tisztítsa meg egy tisztítókefével, végül pedig törölje át tiszta ruhával. A. Szerszámbaállító eszköz. B. Anyagtartó. C. Megfigyelőablak. D. Webkamera. E. Eszköztár. F. Kalibráló gyűrű. G. Szerszámtartó	Hetente egyszer takarítás

Orsó és tokmány	1. Dupla végű tisztítókefe. 2. Tisztítókefe. 3. Recézett anya. 4. Tisztítókúp. 5. Tokmányzsír	1. Kattintson a berendezésre karbantartási-interfész-kalibrálás - Orsó tisztítás. 2. Mozgassa az orsót középre pozíció a feldolgozásban raktár és tisztítsa meg az orsót dupla ecsettel. 3. Kattintsa a laza szorítóeszközt, és vegye ki vegye ki a recézett anyát, és helyezze be a kalibráló rudat, és helyezze be az orsónyílás. 4. Az orsótokmány stabilizálása után az eltávolításhoz forgassa el az óramutató járásával ellentétes irányba az orsótokmány. 5. Helyezze be a forgótisztítót tisztítókúp a szájánál orsó. 5. Az orsótokmány behelyezése tisztítókefével a gyors forgatás és rajztisztítás. 6. Tisztítás után helyezze fel a tokmányt zsír az oldalfalon orsótokmány, és a rés nem tud elkenődik (az eredeti zsír kívánt). 7. A pozíció többi részének tisztá ruhával tisztítható. 8. Szerelje vissza az orsótokmányt a szétszerelés szerint módszert, és forgassa el az óramutató járásával megegyező irányba biztosítsa a zárat. 10. A szorítószerszám bekattintása után a a készülék visszaáll nullára, és normálisan használható.	Tisztítsa meg egyszer hét
--------------------------------	--	--	--------------------------------------

Fúvóka / szórófej	1. Tisztítókefe	1. Kattintson a berendezésre karbantartási-interfész-kalibrálás-S tengelytisztítás. 2. Az orsó középre kerül pozíció a feldolgozó raktárban. 3. A tisztítókefét a 4. pontba szúrjuk sprinklerrek rendre. 4. Forgassa el a lyuk tisztításához. 5. Kattintson a berendezés karbantartására felületet a nullpontra való visszatéréshez, és használjd normálisan.	Tisztítsa meg egyszer héten vagy mikor a vízpermet rendellenes
Víz tartály	1. Tiszta kaparás penge 2. Tiszta víz	1. Nyissa ki a víztartály fiókját, és vegye ki ki a víztartályt. 2. Helyezze a víztartályt a tisztítótartályba medencét, és nyissa ki a víztartály fedelét. 3. Öntse a vágófolyadékot a csatornába. 4. Az üvegkerámia por maradványa a víztartályban felhalmozódott víznek kaparóval tisztítható. 5. Mossa el a megtisztított víztartályt a medencébe, és öblítse le, amíg már nem marad por. 6. Adjon hozzá megfelelő mennyiségű őrleményt folyadék a víztartály 2,5 literes feltöltése után. 7. Tedd vissza a felszerelésfiókba és tartsa csukva a fiók ajtaját. 8. Kattintson a berendezésre karbantartási felület annak megerősítésére a vízpermet normális, majd újraindítsa a használatát.	Tisztítsa meg a megmunkált 30 db fogsor karbantartás vagy rendellenes víz permetezés

Anyag szorítás lyuk	1. Tisztítókefe	1. Kattintson az anyagmozgatási pozíció gombra. 2. Miután a klipet elforgatta és megdöntötte, ecsettel helyezze be a 3-ba pozíciók rendre. 3. Forgó tisztítónyílás. 4. Kattintson a berendezésre karbantartási felület, ahová vissza kell térni nulla, és normálisan használható.	Tisztítsa meg egyszer héten vagy mikor a vízpermet rendellenes
Víz keringés n rendszer	1. Tiszta víz	1. Öntsön tiszta vizet a vízbe tartály. 2. Kattintson a berendezés karbantartási felületére a sprinklerhez parancs. 3. Futtassa le a szórófej utasítását 30 perc. 4. Kapcsolja ki a locsolóberendezés vezérlését, és a tiszta vizet cserélje ki a megfelelő arányú örlőfolyadékra. 5. Kattintson a berendezésre karbantartási felület a megerősítéshez hogy a vízpermet normális, és majd folytassa a használatát.	Tisztítsa meg egyszer héten (az utolsó munkanapon), vagy amikor a vízpermet rendellenes
Hűtőfolyadék	Vizuális	1. Ellenőrizze, hogy a folyadékszint megfelelő-e a feldolgozási követelményeknek. Ha a vízszint nem elegendő, adjon hozzá folyadékot (örlőfolyadékot vagy tiszta vizet) a tartályba. idő. 2. Ellenőrizze, hogy nincs-e vízziömlés vagy maradvány a berendezésben, kérjük, időben tisztítsa meg és tartsa szárazon	Ellenőrizd egyszer nap

Héj	1. Pormentes tisztítás szövet. 2. Alkohol	1. A berendezés tisztítása előtt ki kell kapcsolni a tápellátást. 2. Nedvesítse be tiszta, tiszta ruhával alkohollal. 3. Óvatosan törölje át a berendezés dobozának külső burkolatát. 4. Törölje át a várakozó doboz teljes száradását. 5. Folytassa a normál használatot	Tiszta a tényleges igényeid szerint igények
Frissítés szoftver és firmware	Műszaki kapcsolatfelvétel távoli frissítések támogatása	1. A rendszeres iteratív optimalizálás biztosítja a legjobb élményt.	Te leszel felvették a kapcsolatot idő előtt frissítés
A felszerelés nem volt benne használni egy hosszú ideje	Műszaki kapcsolatfelvétel távoli frissítések támogatása	1. Ha a berendezést 4 hétig nem használja, vegye fel a kapcsolatot a műszaki támogatással. távoli karbantartáshoz, mielőtt használat.	Ha 4 percig nincs használatban hetek, kapcsolatfelvétel műszaki támogatás távoli karbantartás.

9.2 Karbantartási munkák

Minden karbantartással kapcsolatos problémával forduljon az UP3D műszaki támogatási részlegéhez segítségért. Kérésre biztosítanak alkatrészeket, karbantartási tippeket, és megelőző karbantartást végeznek. A gép kiszállításakor vagy telepítéskor kérjük, érdeklődjön a szervizszemélyzetnél az ügyfél részletes elérhetőségeivel kapcsolatban.

szolgáltató csapat.

9.3 Jótállási szolgáltatás

A berendezésre 12 hónap vagy 2000 üzemóra garancia vonatkozik, attól függően, hogy melyik következik be előbb. Ez idő alatt ingyenes értékesítés utáni szolgáltatást biztosítunk. Fontos azonban megjegyezni, hogy a garanciális időszakon belül is az UP3D a következő esetekben díjat számít fel a javítási szolgáltatásokért, beleértve a javítási díjakat és az alkatrész költségeket:

- Emberi tényezők okozta károk. - A berendezés nem rendeltetésszerű használata. - Ellenőrzési határokon kívül eső természeti katasztrófák. - Az UP3D által nem jóváhagyott alkatrészek vagy szerszámok cseréje vagy használata. - Jogosulatlan szakemberek általi szétszerelés és javítás. - Egyéb, nem magától a berendezéstől származó meghibásodások. - A jótállási időszak lejártá után az UP3D fizetett javítási szolgáltatásokat nyújt.

Ezek a feltételek a normál használat mellett ingyenes értékesítés utáni szolgáltatás biztosítását szolgálják, és karbantartási feltételeknek megfelelően, de nem terjednek ki a nem megfelelő felhasználói kezelés, külső tényezők vagy jogosulatlan javítások által okozott problémákra. Ha javítási szolgáltatásokra van szüksége a karbantartás alatt vagy után a jótállási időszak lejártá után kérjük, vegye fel a kapcsolatot az UP3D-vel részletes információkért és támogatásért.

10. Hibaelhárítás

Ha a készülék nem működik megfelelően, vagy rendellenes állapotba kerül, kérjük, olvassa el a következő hibaelhárítási útmutatót.

Fontos: A nem megfelelő hibaelhárítás károsíthatja a készüléket. Ha a probléma nem oldható meg megoldódott vagy azonosítva van, kérjük, forduljon a technikai támogatáshoz segítségért.

10.1 Szerszámcseré-problémák

Amikor ez a probléma felmerül, egy üzenet jelenik meg a szoftverfelületen, amely jelzi az eszköz változáshiba a folyamat során.

Lehetséges okok:

Megmunkálás közben: A szerszám megsérülhet, vagy a szerszámbefogás meghibásodhat a megmunkálás során. változás, megszakítva a folyamatot. A hiba kijavítása után a megmunkálást újra kell indítani. Nem működik a megmunkálás: A szerszám befogása vagy kioldása szerszámsérülés vagy üres szerszám miatt sikertelen volt rés.

Megoldás:

Kattintson a „Kioldó/befogó eszköz” gombra. Ellenőrizze, hogy az orsóhüvely megfelelően nyílik-e, majd tisztítsa meg. és tartsa karban az orsóhüvelyt, hogy az törmeléktől mentes legyen.

10.2 Végálláskapcsoló problémák

Amikor a szoftver aktiválódik, egy üzenet jelzi, hogy az eszköz elérte a végálláskapcsoló, vagy működés közben túllépte a megengedett mozgástartományát.

Ok típusok:

Mechanikus határérték: Ha az X, Y vagy Z tengely eléri a merev határértéket, az azt jelenti, hogy a gép ütközött.
a végálláskapcsolóval rendellenesen, ami hibát okoz.

Megoldás:

Kattintson az „OK” gombra a képernyő bezárásához, majd nyomja meg a szoftver „Reset” és „Home” gombjait a visszaállításhoz.
visszaállítja a normál működést.

Mozgáskorlátozás: Ez a figyelmeztetés azt jelzi, hogy a programozott szerszámpálya túllépi a megengedett utazási korlátok.

Megoldás:

Kattintson az „OK” gombra a prompt bezárásához, majd nyomja meg a „Stop” gombot. A művelet előtt módosítsa vagy generálja újra az NC fájlt.
folytatva.

10.3 Nem kielégítő megmunkálási eredmények / Törött szerszámok

Ellenőrizze a szerszám (keményfém fűrő) élettartamát:

A kopott vagy sérült fűrőfejek befolyásolják a megmunkálás minőségét.

Ellenőrzés és megoldás:

1. Szemrevételezéssel ellenőrizze az összes fűrőt.
2. Ellenőrizze a szerszám élettartamát az érintőképernyőn.
3. Cserélje ki az elhasznált szerszámokat újakra.

Ellenőrizze az anyagbeállításokat:

A helytelen pozicionálás befolyásolja az eredményeket.

Ellenőrzés és megoldás:

1. Távolítsa el és helyezze vissza a takarólemezt.
2. Győződjön meg arról, hogy a vakolat hornya megfelelően illeszkedik a rögzítőcsapokra.
3. A nyersdarabnak szorosan kell illeszkednie a szorítóhoz, és a rögzítőcsavarokkal rögzíteni kell.

Ellenőrizze a megmunkálási fájl minőségét:

Ellenőrizze, hogy a helyreállítási és a fészkelési adatok megfelelnek-e a megmunkálási követelményeknek.

Ellenőrzés és megoldás:

1. A restauráció minőségének biztosítása érdekében tekintse át a CAD vagy STL fájlokat; módosítsa a tervet, ha a szélek túl vékonyak vagy éles.
2. Győződjön meg a CAM-fészkelés helyességéről, és szimulálja a szerszámpályákat a megmunkálás előtt.
3. Szükség esetén ellenőrizze a szkennert és a szoftver pontosságát.

Orsóhüvely tisztasága és szorossága:

A szennyezett vagy laza befogóhüvelyek problémákat okozhatnak.

Ellenőrzés és megoldás:

1. Tisztítsa meg a szorítóhüvelyt a mellékelt karbantartó készlettel.
2. Győződjön meg arról, hogy a befogóhüvely megfelelően illeszkedik az orsóba.

10.4 Gyenge vízpermet-teljesítmény

Vízkeringető rendszer ellenőrzése:

Ellenőrizze, hogy nincs-e kevés hűtőfolyadék vagy elzáródások.

Ellenőrzés és megoldás:

1. Ellenőrizze a hűtőfolyadék szintjét a tartályban, és ha alacsony, töltsen fel a megfelelő hűtőfolyadék-keverékkel.
2. Tisztítsa meg a szűrőket, a tartályt és a fűvókákat, ha eltömődés lép fel; töltsen fel friss hűtőfolyadékkal megfelelő arányban.

10.5 Egyéb problémák

Egyéb hibák esetén kérjük, vegyen fel a kapcsolatot a műszaki támogatással.

Jegyzet:

A különböző vágófolyadékok összetétele inkompatibilis lehet

11. Berendezések ártalmatlanítása

11.1 Feldolgozási maradékok

A feldolgozási maradványok kezelésekor tartsa be a vonatkozó előírásokat:

1. Kerülje a veszélyes maradványok talajba, vízbe vagy csatornába jutását.
2. A hulladéklerakókban tartsa be a nemzeti és helyi törvényeket.
3. Szükség esetén a maradványokat jóváhagyott feldolgozó vállalatokon keresztül ártalmatlanítsa.

A megsemmisített termékek referenciamintáit legalább hat hónapig őrizze meg.

11.2 Gépek ártalmatlanítása

A berendezés ártalmatlanítása előtt vegyen fel a kapcsolatot a műszaki támogatással. Ha a gépet ártalmatlanítja önállóan, betartani a nemzeti és helyi törvényeket. Szükség esetén jóváhagyott feldolgozási eljárásokat alkalmazni ártalmatlanításra szánt vállalatok.

12. Tárolás és szállítás

12.1 Tárolás

- Kerülje a közvetlen napfényt.
- Ne tegye ki esőnek.
- A berendezéseket a következő környezeti feltételek mellett kell használni:
 - Hőmérséklet: 10°C és 35°C között
 - Páratartalom: 80% alatt (relatív páratartalom), kondenzáció nélkül

12.2 Közlekedés

- A gépet vízszintesen, lehetőleg az eredeti csomagolásában szállítsa.
- Kerülje az erős rezgéseket.
- Ha a berendezést hideg vagy párás körülmények között szállítják, a vevőhöz érkezéskor helyen, beltérben kell elhelyezni, hogy elérje a szobahőmérséklettel való termikus egyensúlyt használat előtt.
- Ellenkező esetben fennáll a túlhűtés vagy a túlzott páratartalom veszélye, ami rövidzárlatot okozhat.

13. Termék műszaki adatai

Az UP3D intelligens 5 tengelyes P42 Plus fogászati marógép alapvető specifikációi a következők következnek:

P42 Plus műszaki adatok	
Általános eszközinformációk	
Alkalmazás	Nedves feldolgozás
Feldolgozható anyagok	Üvegkerámia, PMMA, kompozit gyanta
Anyagméret	Blokk: 40 × 20 × 20 mm (maximum)
Javallatok	Anatómiai koronák, anatómiai hidak, implantátum nyitott furatú fogpótlások koronák, inlay-k, onlay-k, héjak stb.
Alapvető szerkezet	
Építés	A gép alapja tömör alumíniumöntvényből készült
Tengelyek száma	4 tengely
Forgástengely	A-tengely: ±360°
Világítás	LED világítás a feldolgozókamrában
Energiafogyasztás	0,75 kW
Orsó specifikációk	
Típus	Nagyfrekvenciás elektromos orsó, automatikus szerszámcseré, nincs levegő szükséges ellátás
Maximális sebesség	60 000 fordulat/perc (maximum)
Szerszámtartó átmérője Φ4	
Hatalom	800 W (Pmax) 450 W (S1)
Automatikus funkciók	
Szerszámcseré	Szerszámtár 6 szerszám tárolására; precíz szerszámhosszmérés és törött szerszám érzékelése szerszámhossz-érzékelővel
Csatlakoztathatóság és tápegység	
Feszültség	100 V~240 V~ 50~60 Hz
Adatinterfészek	Wi-Fi, USB, Ethernet port
Környezeti feltételek	
Üzemi hőmérséklet 10 °C ~ 35 °C	
Üzemi páratartalom	80% relatív páratartalom alatt, nem lecsapódó
Méretek és súly	
Méretek	560 × 400 × 565 (mm)
Súly	80 kg
Kompatibilis szoftverek	
CAM szoftver	UPCAM