

OPTION POSITIONIERUNGSLASER 24VDC

SICHERHEITS-/GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG

Nr. P07056138



AUSGABE : DE
ÜBERARBEITUNG : D
DATUM : 03 - 2024

Montageanleitung

REF: 8695 4197

Originalausgabe

Der Hersteller bedankt sich für Ihr Vertrauen und den Kauf dieser Anlage, mit der Sie voll zufrieden sein werden, wenn Sie diese Bedienungs- und Wartungsanleitung beachten.

Ihr Konzept, die Eigenschaften ihrer Komponenten sowie ihre Herstellung entsprechen den geltenden europäischen Richtlinien.

Bitte entnehmen Sie die geltenden Richtlinien der beiliegenden EG-Konformitätserklärung.

Für Materialzusammenstellungen, die nicht vom Hersteller empfohlen wurden, kann keine Funktionsgarantie übernommen werden.

Für Ihre Sicherheit finden Sie nachfolgend einen Auszug von Verhaltensmaßnahmen aus dem Arbeitsgesetzbuch.

Wenn Sie Fehler in dieser Gebrauchsanweisung finden sollten, so bitten wir Sie, Ihren Vertragshändler darüber in Kenntnis zu setzen.

Inhalt

A - SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	1
1 - BESONDERE SICHERHEITSRICHTLINIEN	1
2 - Restgefahren	1
B - BESCHREIBUNG.....	2
1 - Technische Daten des Laserspots	2
2 - Zusammensetzung der Lieferung	3
C - ANWENDUNG.....	3
1 - Montage	3
D - ERSATZ.....	4
1 - Ersatzteile	4
PERSÖNLICHE NOTIZEN	6

INFORMATIONEN

Diese technische Dokumentation ist für folgende(s) Maschine(n) / Produkt(e) bestimmt:

- P07086086NG ➔ Positionierungslaser "Plasma vereinfacht"
- P07086089NG ➔ Positionierungslaser "Fasenblock II"
- P07086155NG ➔ Positionierungslaser "Werkzeughalter Brennschneiden"
- P07086160NG ➔ Positionierungslaser „Werkzeughalter **THDi** Dicke Stärke"
- P07056160NG ➔ Positionierungslaser "Werkzeughalter **THDi**"
- P07056164NG ➔ Positionierungslaser "Fasenblock II"
- AS-CM-LCC1530FL170 ➔ **LINC-CUT C HD FINELINE 170** 1500X3000
- AS-CM-LCC1530FL300 ➔ **LINC-CUT C HD FINELINE 300** 1500X3000



Die vorliegende Dokumentation sowie das dazugehörige Produkt entsprechen den geltenden Normen.



Bitte lesen Sie diese Dokumentation aufmerksam durch, bevor Sie die Maschine installieren, anwenden oder warten. Bewahren Sie diese Dokumentation an einem sicheren Ort auf, um sie auch später zur Hand nehmen zu können. Sollten Sie diese Maschine verkaufen, muss auch die Dokumentation an den neuen Besitzer weitergegeben werden.



Anzeige und Druckmesser:

Die Mess- oder Anzeigergeräte für Spannung, Stromstärke, Drahtvorschub, Druck usw. müssen unabhängig davon, ob es sich um Analog- oder Digitalgeräte handelt, als Anzeigergeräte angesehen werden.



Anweisungen hinsichtlich Bedienung, Einstellung, Pannenhilfe und Ersatzteile siehe besondere Sicherheits- und Wartungsanleitungen.



Trotz aller Vorsichtsmaßnahmen können nicht offenbare Restgefahren vorhanden sein. Die Restgefahren werden erheblich eingeschränkt, wenn bei der Anwendung die allgemeinen Sicherheitsvorschriften eingehalten werden.

ÜBERARBEITUNG

ÜBERARBEITUNG : B DATUM : 09/18

BEZEICHNUNG	SEITE
Änderung des Logos	

ÜBERARBEITUNG : C DATUM : 10/23

BEZEICHNUNG	Seite
Aktualisierung Laser wechseln	Alle

ÜBERARBEITUNG : D DATUM : 03/24

BEZEICHNUNG	Seite
Imperiales Maßsystem hinzugefügt	

SYMBOL-GLOSSAR

	Das Handbuch/die Bedienungsanleitung muss gelesen werden.		Warnt vor einer Gefahr.
	Es müssen Sicherheitsschuhe getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund von Strom.
	Es muss ein Gehörschutz getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund eines Hindernisses am Boden.
	Es muss ein Schutzhelm getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Sturzgefahr aufgrund eines Höhenunterschieds.
	Es müssen Schutzhandschuhe getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund von aufgehängten Lasten.
	Es muss eine Schutzbrille getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund heißer Oberflächen.
	Es muss ein Gesichtsschutz getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund von sich bewegenden mechanischen Teilen.
	Es muss Schutzkleidung getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund eines Schließens mechanischer Anlagenteile.
	Der Arbeitsbereich muss gereinigt werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund Laserstrahlung.
	Es muss ein Atemschutz getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund eines Hindernisses in der Höhe.
	Bedarf einer Sichtkontrolle.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund spitzer Teile.
	Weist auf einen Schmiervorgang hin.		Kein Zutritt zu diesem Bereich für Personen mit Herzschrittmacher.
	Erfordert einen Wartungseingriff.		



Die allgemeinen Sicherheitsrichtlinien können Sie dem speziellen Handbuch entnehmen, das mit dieser Anlage überliefert wurde.

1 - BESONDERE SICHERHEITSRICHTLINIEN



Der verwendete Laser ist ein Laser der Klasse 1M.



Vor dem Gebrauch der Maschine. Vor der Inbetriebnahme der Anlage überprüfen, ob die Sicherheitsabdeckungen für elektrische und mechanische Komponenten vorhanden sind. Schutzabdeckungen sind verschraubt.



Achten Sie beim Einstellen des Laserspots darauf, dass der Strahl nie in Richtung Ihrer Augen bzw. in Richtung von anderen Personen geht, die sich in der Nähe der Maschine befinden. Achten Sie darauf, dass der Spot immer sichtbar ist, vorzugsweise nach unten auf ein Blech gerichtet.



Jede andere Verwendung als die spezifischen Anwendungsfälle in diesem Dokument ist zu unterlassen

Im Arbeitsbereich ist das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung (PSA) und Schutzkleidung Vorschrift. Keine Krawatte und lange Haare zusammengebunden.



2 - Restgefahren

2.1 - „Allgemeine“ Restgefahren

☛ Strahlenrisiko - Augen- und Hautverletzungen



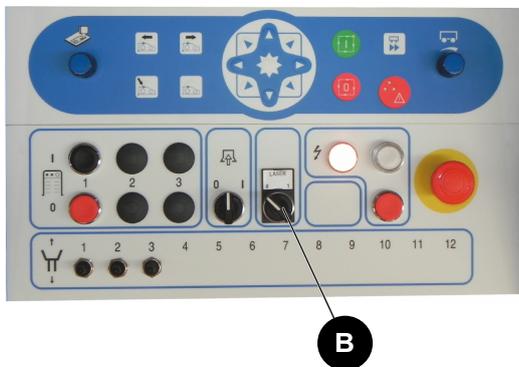
Der Schutz des Auges vor sichtbarer Laserstrahlung wird normalerweise durch die Reflexe des Auges, insbesondere den Palpebralreflex, gewährleistet. Es wird jedoch empfohlen, das Auge nicht absichtlich in den Strahl zu richten. Das Eindringen des Strahls in das Auge durch ein optisches Gerät (z. B. Fernglas) ist gefährlich.

1 - Technische Daten des Laserspots

Wellenlänge	520 nm (grün)
Ausgangsleistung	3,3 mW
Laserklasse	1M
Art des Strahls	Grünes Kreuz (Fokus einstellbar), Linie von 2 mm (0,08") bis 3 m (118")
Optik	Einstellbarer Fokus
Versorgungsspannung	24 VDC
Anwendungstemperatur	0°C / +50°C (32°F / 122°F)



Mit der Option "Positionierungslaser" können Sie den Werkzeughalter "PO" präzise auf einer Markierung (Blech- oder Rohrkante, Markierung) positionieren. Die Genauigkeit wird durch einen Positionierungslaser gewährleistet und die Laser-PO-Bewegung ist halbautomatisch.



Mit dem Ring(A) können Sie die Schärfe des Kreuzes einstellen. Das Kreuz sollte auf dem Blech so dünn wie möglich sein, um eine maximale Genauigkeit zu erreichen.

Der Abstand zwischen dem Laser und dem Prozess ist werkseitig eingestellt. Die Steuerung des Lasers und seine Zündung werden über den **HPC DIGITAL PROCESS** oder mit dem Schalter(B) gesteuert.



Siehe:

- technische Dokumentation des **HPC DIGITAL PROCESS III** : 86954995
- technische Dokumentation des **HPC DIGITAL PROCESS II** : 86954944

2 - Zusammensetzung der Lieferung



Zum Lieferumfang gehören:

- Der Laser **L1** und seine Halterung **L2**
- Ein 15 m (49 ft) langes Netzkabel **L3**
- Eine Bedienungs- und Wartungsanleitung Art.-Nr. 8695 4197



C - ANWENDUNG

1 - Montage

Wenn der Laser ausgetauscht wird, muss nur der Teil nach dem Laserstecker ersetzt werden.



Der Vorgang muss im ausgeschalteten Zustand erfolgen (um eine versehentliche Exposition der Augen zu vermeiden).

Die folgenden Schritte sind zu beachten:

- Installieren Sie den Laser mechanisch und elektrisch
- Stellen Sie den Fokus des Lasers ein: Das Kreuz sollte auf dem Blech so dünn wie möglich sein, um eine maximale Genauigkeit zu erreichen
- Stellen Sie sicher, dass unabhängig von der Position des Werkzeughalters der Abstand zwischen dem Werkzeughalter und dem Kreuz auf dem Blech immer gleich ist
- Überprüfen Sie, ob die Offset-Werte im Setup des **HPC DIGITAL PROCESS** zwischen Laser und Prozess noch korrekt sind (siehe technische Dokumentation, um diese Werte zu ändern)



Siehe:

- technische Dokumentation des **HPC DIGITAL PROCESS III** : 86954995
- technische Dokumentation des **HPC DIGITAL PROCESS III** "Level 3": 86954996
- technische Dokumentation des **HPC DIGITAL PROCESS II** : 86954944
- technische Dokumentation des **HPC DIGITAL PROCESS II** "Level 3": 86954945

1 - Ersatzteile

Wie bestellt werden kann:

Die Fotos oder Skizzen zeigen nahezu alle Teile, die zu einer Maschine oder einer Anlage gehören.

Die Beschreibungstabellen umfassen 3 Artikelarten:

- Artikel, die normalerweise immer auf Lager sind: ✓
- Nicht auf Lager gehaltene Artikel: ✗
- Artikel auf Anfrage: ohne Bezugszeichen

(Für diese bitten wir Sie, uns eine ordnungsgemäß ausgefüllte Teileliste zu schicken. In der Spalte Best. die gewünschte Stückzahl und Typ sowie Seriennummer Ihres Geräts angeben.)

Für die auf den Fotos oder Skizzen abgebildeten Teile, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, senden Sie uns bitte eine Kopie der entsprechenden Seite und markieren Sie das gewünschte Teil.

Beispiel:

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
A1	W000XXXXXX	✓		Schnittstellenkarte Maschine
A2	W000XXXXXX	✗		Durchflussmesser
A3	P9357XXXX		↑	Siebdruckblech Vorderseite

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:



✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
L1	AS-CS-07056138	✗	↑	Kreuzlinien-LASER M12 grün

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

CE Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:	<input type="text"/>
	→	Nummer:	<input type="text"/>

