

# Démarrage rapide

## SL10

### 1. Déballage

Déballer le dispositif SL10 et le positionner sur une table stable qui permette d'accéder aisément au dos du produit.

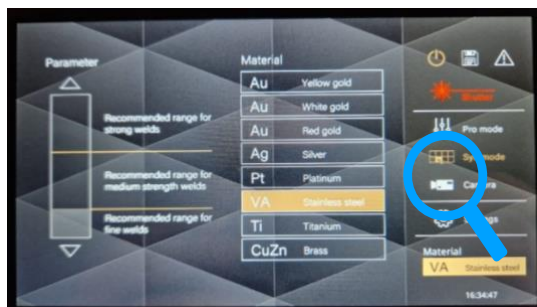


## 2. Acclimatation

En cas de réception du laser par transporteur ou fret aérien, s'assurer que le dispositif peut s'acclimater avant sa mise en marche. Pour ce faire, laisser reposer le laser dans la pièce prévue pendant la nuit.

## 3. Préparation

Brancher la fiche secteur et raccorder l'interrupteur à pédale à l'endroit marqué au dos. Mettre maintenant le dispositif SL10 en marche à l'aide de l'interrupteur à clé. Attendre que le système soit complètement prêt et qu'une des pages de travail soit visible



Activer la touche de réglage en droite pour accéder aux paramètres.

## 4. Appoint d'eau

Raccorder la tubulure à eau à l'endroit indiqué au dos du dispositif (Water Inlet). La tubulure doit être fermement positionnée. Placer l'autre extrémité dans un récipient contenant de l'eau distillée.

**! S'assurer que le trop-plein est libre et que la sécurité de transport a été retirée. !**

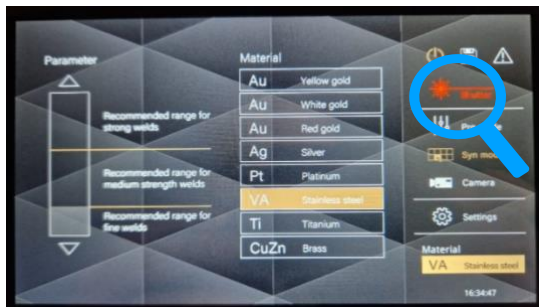




Pour démarrer l'amenée d'eau, activer la touche « Add Water ON » (Ajouter eau MARCHE). La procédure s'arrête automatiquement lorsque le dispositif a été suffisamment rempli d'eau distillée. Le témoin d'état "W-level" sur l'écran devrait

maintenant être vert. Si ce n'est pas le cas, répéter l'appui sur la touche « Remplir l'eau », puis retirer le tuyau.

## 5. Redémarrage



Le laser est équipé d'un obturateur de sécurité qui doit être ouvert à chaque redémarrage. Pour ce faire, activer l'icône à l'écran. Le laser n'est prêt à être utilisé que si l'obturateur de sécurité est allumé en vert.

Toujours démarrer le dispositif selon la fréquence suivante :

Interrupteur à clé - touche Start (Démarrer) —  
Obturateur de sécurité



## 6. Ajustement du réticule

S'assurer que le faisceau laser se trouve au milieu du réticule. Il est possible qu'il soit dérégulé suite au transport.

Si le réticule et le faisceau laser concordent, prière de passer cette étape. En cas de non-concordance du réticule et du faisceau laser, procéder comme suit :

Positionner un objet approprié au milieu de la chambre de travail et faire la mise au point sur ce dernier. Un petit plateau élévateur et une plaque de métal s'y prêtent idéalement. La surface de la plaque de métal doit se trouver dans le point de mire lors de l'ajustement. L'utilisateur doit aussi obtenir une image irréprochable et nette au microscope.



Desserrer les vis de fixation des 3 commandes rotatives dans la partie supérieure de la chambre de travail.

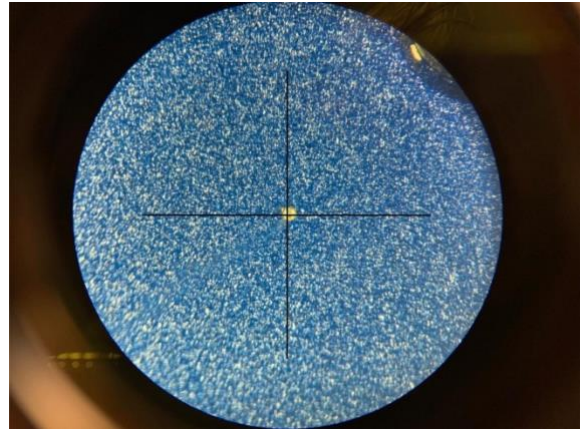
Tourner les commandes rotatives correspondantes pour modifier la position du point de soudage.

Serrer enfin les vis de fixation pour que le réglage ne change pas.

Régler les valeurs suivantes à l'écran tactile pour procéder à l'ajustement :

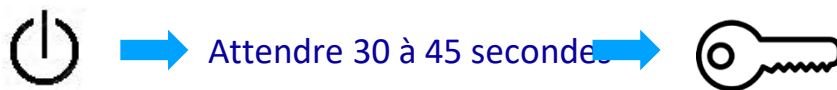
200V / 0,5ms / 0,0 Hz / 0,2mm

Déclencher une impulsion individuelle en activant l'interrupteur à pédale. S'assurer de la concordance du point de soudage et du milieu du réticule. Ajuster autant que nécessaire jusqu'à ce que le point de soudage concorde avec le réticule.



## 7. Mise à l'arrêt de la machine

À la mise à l'arrêt de la machine, il est important de respecter la séquence prescrite afin que les condensateurs internes aient le temps de se décharger. Prière de mettre le dispositif à l'arrêt comme suit :



Utilisez notre liste de paramètres, notre « Syn mode » dans le menu de sélection de l'écran pour vos premiers essais de soudage ou de réserver un cours de soudage au laser auprès de Siro Lasertec.

Nos techniciens de service se tiennent à disposition pour toute question ou demande d'assistance.

+49 7231 15413 0 [support@siro-lasertec.de](mailto:support@siro-lasertec.de)

Nous vous souhaitons un franc succès et beaucoup de plaisir avec le dispositif de soudage laser SL10 !

