

# Avvio rapido

## SL10

### 1. Disimballaggio

Disimballare il laser SL10 e collocarlo su un tavolo stabile che consenta una buona possibilità di accesso dal retro.

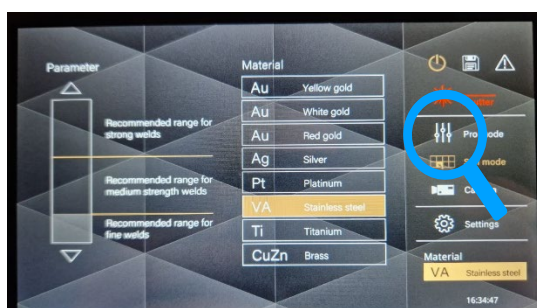
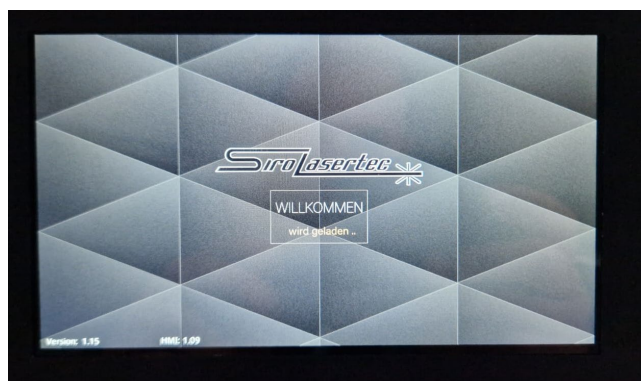


## 2. Acclimatazione

Se il laser è stato consegnato da un'azienda di trasporti oppure tramite trasporto aereo, accertarsi che venga fatto acclimatare prima di essere messo in funzione. È meglio lasciare il laser nel luogo preposto per tutta una notte.

## 3. Preparazione

Inserire il connettore di alimentazione e collegare il comando a pedale all'apposito attacco sul retro del macchinario. A questo punto accendere il laser SL10 con l'interruttore a chiave. Attendere finché il sistema non sarà completamente pronto e sarà possibile visualizzare una delle pagine di lavoro.



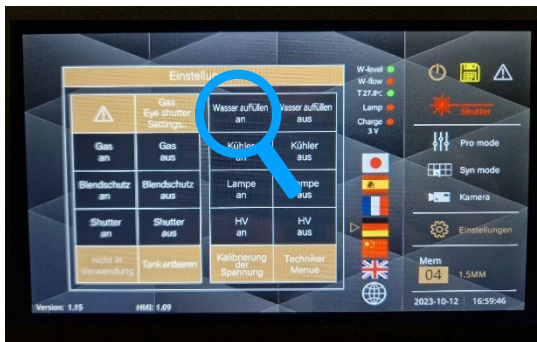
Premere il pulsante Impostazioni basso a destra per aprire le impostazioni.

## 4. Riempimento d'acqua

Connettere il tubo dell'acqua all'apposito attacco sul retro del laser (Water Inlet). Il tubo deve essere posizionato in maniera salda. Inserire l'altra estremità del tubo in un contenitore con acqua distillata.

**! Accertarsi che la protezione contro il "troppo pieno" sia abilitata e che il fermo di trasporto sia stato rimosso. !**

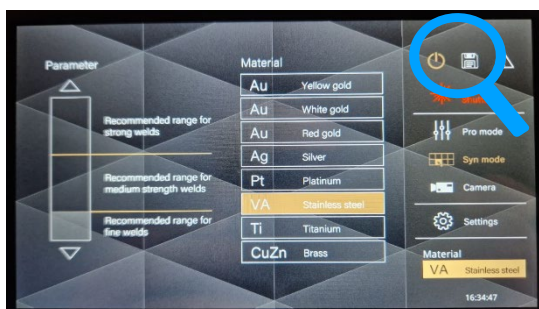




Per avviare l'erogazione dell'acqua, premere il pulsante "Riempimento acqua attivato". Il processo si arresta automaticamente quando il dispositivo è stato riempito con una sufficiente quantità di acqua distillata. La spia di stato del livello W sul display ora dovrebbe essere

verde; in caso contrario, premere nuovamente il pulsante "Riempimento acqua attivato", quindi rimuovere il tubo.

## 5. Riavvio



Il laser è dotato di un otturatore di sicurezza (Safety Shutter) che deve essere aperto una volta a ogni riavvio. A tale scopo, premere la corrispondente icona sul display. Il laser è pronto per l'uso solo quando il Safety Shutter è attivato e di colore verde.

Avviare il macchinario sempre nella seguente sequenza:

Interruttore a chiave - Start Button  
Shutter

—

Safety



attendere 30-45 secondi



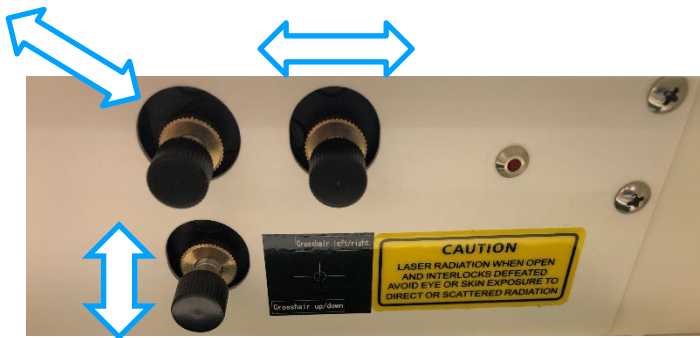
## 6. Regolazione del mirino

Verificare che il fascio laser collimi con il centro del mirino. Può accadere che questa collimazione sia andata perduta a causa del trasporto.

Se il mirino e il fascio laser collimano, questa operazione può essere saltata. Se il mirino e il fascio laser non collimano, procedere come segue:

porre un oggetto idoneo al centro della camera di lavoro e metterlo a fuoco. Un piccolo piano di supporto e una piastrina metallica sono indicati a tale scopo. Durante la regolazione la superficie della piastrina metallica deve trovarsi nel campo di messa fuoco.

Attraverso il microscopio occorre quindi vedere un'immagine nitida e perfetta.



A questo punto svitare le viti di bloccaggio dei 3 selettori di regolazione nella parte superiore della camera di lavoro.

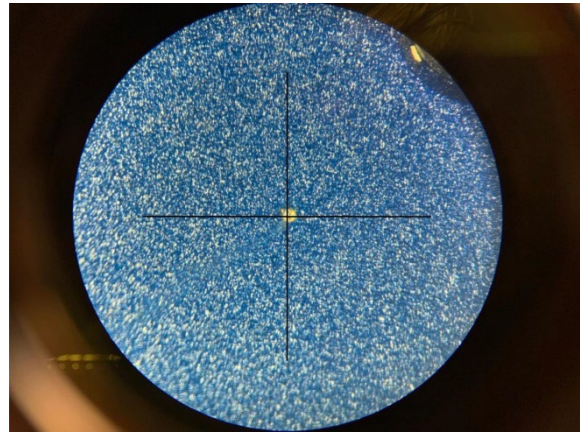
Ruotando il corrispondente selettore di regolazione è possibile modificare la posizione del punto di saldatura.

Infine, serrare nuovamente le viti di bloccaggio in modo che la loro regolazione non cambi.

Per effettuare la regolazione impostare i seguenti valori sul touchscreen:

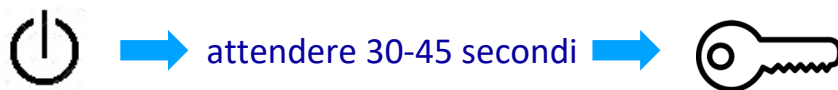
200V / 0,5ms / 0,0Hz / 0,2mm

Attivare un unico impulso laser premendo il pedale. Verificare la collimazione tra il punto di saldatura e il centro del mirino. Ripetere la regolazione il numero di volte necessarie a ottenere la collimazione tra il punto di saldatura e il mirino.



## 7. Spegnimento del macchinario

Per lo spegnimento del laser è importante rispettare la sequenza operativa affinché i condensatori all'interno abbiano il tempo per scaricarsi. Spegner il laser seguendo la seguente procedura:



Utilizzare la nostra lista parametri, la nostra “Modalità Syn” nel menu di selezione del display per i primi tentativi di saldatura o prenotare un corso di saldatura laser presso Siro Lasertec.

Domande o necessità di supporto?  
Il nostro team di assistenza è a completa disposizione!

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

Auguriamo un lungo e fruttuoso successo con il proprio sistema di saldatura laser SL10!

