
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir,

Hersteller:

Spartanics Ltd.
3605 Edison Place
Rolling Meadows, Illinois 60008 USA
Telefon: 847-394-5700
Fax: 847-394-0409



erklären als Alleinverantwortliche, daß das Produkt

Produkt: Automatic Registration Punch Press
Modell: M83

den folgenden Standards und Normen entspricht

EN292 Maschinensicherheit (1991)
EN60204-1 Elektrische Geräte für industrielle Maschinen (1992)
EN50081-1 Elektromagnetische Emissionen
EN50082-2 Elektromagnetische Immunität (Schwerindustrie)

gemäß der folgenden Provisionen

Maschinendirektive (89/392/EEC)
Niedrigspannungsdirektive (73/23/EEC)
EMC-Direktive (92/31/EEC)

wenn das Produkt gemäß aller relevanten Sicherheits-, EMC- und Installationsanweisungen in der Begleitdokumentation installiert wird.

Autorisierte Unterschrift:

A handwritten signature in black ink, which appears to read 'Thomas Kleeman'.

Autorisierter Vertreter: Thomas Kleeman, Vice President, Engineering

Ausgabedatum:

27.4.1998

German

Modell-83C
Stanzpresse mit automatischer Registrierung
Bedienungsanleitung



Inhaltsverzeichnis

<i>Einführung</i>	<i>1-1</i>
Spartanics	1-1
Adresse	1-1
Vertrieb	1-1
Service	1-1
World Wide Web	1-1
SicherheitSafety	1-1
Allgemein	1-1
Haftung	1-1
Voraussetzungen für den Bediener	1-2
Vorgehensweise bei Defekten	1-2
Sicherheitsvorschriften	1-3
Warnhinweise	1-3
Gefahrenzonen	1-4
Sicherheitsvorkehrungen	1-4
Schutzausrüstung	1-4
Technische Daten	1-5
Modelle	1-5
Sensoren	1-5
Werkzeuge	1-5
Pressengröße	1-5
Ausladungstiefe der Presse	1-5
Genauigkeit	1-5
Geschwindigkeit	1-5
Materialgröße	1-5
Gewicht	1-5
Maße	1-5
Netzstrom	1-6
Luftversorgung	1-6
Umgebungsbedingungen	1-6
Geräusch-Obergrenze	1-6
Systemidentifikation	1-7
Firmenschild	1-7
Bedienungsanleitung	1-7
Symbole	1-7
Dokumentidentifikation	1-8
Bezeichnung	1-8
Ausführung	1-8

Urheberrecht	1-8
Konformität	1-9
Konformitätserklärung	1-9
<i>Installation</i>	<i>2-1</i>
Erste Inspektion	2-1
Lieferschaden	2-1
Verborgener Schaden	2-1
Vorbereitung	2-1
Auspacken.	2-1
Elektronische Installation	2-3
Luftversorgung	2-4
Stromversorgung.	2-5
<i>Bedienelemente</i>	<i>3-1</i>
Bedienelemente, Frontplatte	3-1
Sensorenauswahl.	3-2
Converter-Auswahl.	3-3
Scan-Auswahl	3-4
Manuelle Taste	3-5
Notschalter	3-5
On-Schalter	3-6
Off-Schalter	3-6
<i>Betrieb</i>	<i>4-1</i>
Normaler Betrieb	4-1
Standardvorbereitung	4-1
Punching Procedure	4-2
<i>Wartung durch den Benutzer</i>	<i>5-1</i>
Rohteil-Container - Entleeren	5-1
<i>Teileliste</i>	<i>6-1</i>
USA - Teileliste	6-1
KIT0015	6-1
Andere Länder - Teileliste	6-1
KIT0015	6-1
KIT0020	6-1
Vom Bediener auswechselbare Teile.	6-1

1. Einführung

1.1. Spartanics

1.1.1. Adresse

Spartanics, Ltd.
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
U.S.A.

1.1.2. Vertrieb

Tel: 847-394-5700
Fax: 847-394-0409
sales@spartanics.com

1.1.3. Service

Tel: 847-394-5700
Fax: 847-394-9349
service@spartanics.com

1.1.4. World Wide Web

<http://www.spartanics.com>

1.2. SicherheitSafety

1.2.1. Allgemein

Dieses Gerät entspricht den dafür vorgesehenen Sicherheitsvorschriften. Unter bestimmten Voraussetzungen können sich bei der Bedienung Gefahren ergeben, wenn:

- die in dieser Bedienungsanleitung aufgeführten Sicherheitsvorschriften für den Betrieb nicht eingehalten werden.
- das Gerät nicht zu seinem bestimmten Zweck verwendet wird.

1.2.2. Haftung

Der Hersteller haftet dafür, daß das Gerät ohne Mängel geliefert wird und den Sicherheitsvorschriften entspricht.

Das Unternehmen, das das Gerät verwendet haftet für folgendes:

- Das Gerät wird lediglich zu seinem bestimmten Zweck eingesetzt.
- Personal wird in der Verwendung des Geräts geschult.
- Das Unternehmen stellt die entsprechende Schutzkleidung zur Verfügung.
- Das Unternehmen stellt sicher, daß nur dafür autorisierte Personen am Gerät arbeiten.
- Das Gerät wird wie vorgegeben gewartet.

Der Bediener haftet für folgendes:

- Das Gerät wird nur in makellosem Zustand mit allen notwendigen Schutzabdeckungen betrieben.
- Der Bediener informiert seinen Vorgesetzten unverzüglich, wenn Sicherheitsdefekte auftreten.
- Der Bediener muß sicherstellen, daß sich während des Betriebs keine nicht autorisierten Personen in der Nähe des Geräts befinden.
- Der Bediener verwendet und wartet die notwendige Sicherheits- und Schutzausrüstung.
- Der Bediener reinigt das Gerät und den Arbeitsbereich um das Gerät herum.

1.2.3. Voraussetzungen für den Bediener

Alle Personen, die dieses Gerät verwenden, müssen:

- alt genug sein, um eine Maschine dieser Art betreiben zu können.
- entsprechend im Betrieb dieses Geräts geschult sein.
- alle Betriebs- und Sicherheitsanweisungen in dieser Bedienungsanleitung gelesen haben.
- alle lokalen und regionalen Sicherheitsanweisungen für den Betrieb dieser Maschine gelesen und verstanden haben.

Auszubildende dürfen nur unter Aufsicht eines erfahrenen Vorgesetzten an dieser Maschine arbeiten.

1.2.4. Vorgehensweise bei Defekten

Sollte ein Defekt auftreten muß die Maschine unverzüglich ausgeschaltet und ein qualifizierter Servicemitarbeiter zu Rate gezogen werden.

1.2.5. Sicherheitsvorschriften



- Der Betrieb dieses Geräts unterliegt den lokalen, staatlichen und internationalen Vorschriften bezüglich der Sicherheit am Arbeitsplatz und Unfallverhütung.
- Bedienungsanleitung vor Gebrauch lesen.
- Für alle Betriebs- und Wartungsverfahren, die ggf. notwendig sind, aber nicht in dieser Bedienungsanleitung angesprochen werden, muß das Spartanics Technical Service Department benachrichtigt werden.
- Vor Betrieb des Geräts müssen die Sicherheitsausrüstung sowie die Schutzabdeckungen überprüft werden.
- Nicht autorisierte Modifikationen und Änderungen am Gerät sind nicht gestattet.
- Zubehör, Ersatzteile oder Bauteile eines anderen Herstellers dürfen nur nach Genehmigung seitens Spartanics verwendet werden.
- Vor Wartungsarbeiten, Reparaturen oder Änderungen an der Maschine muß die Netzspannung unterbrochen werden, damit die Maschine nicht unabsichtlich eingeschaltet werden kann.
- Das Gerät nicht verwenden, wenn es nicht den lokalen Vorschriften entsprechende geerdet wurde.
- Das Gerät nicht in explosiver Umgebung verwenden.
- Das Gerät nicht in nasser oder feuchter Umgebung verwenden.

1.2.6. Warnhinweise



Warnung

Gerät wird mit Netzspannung betrieben.

Mögliche Gefahren

Tod oder Verletzung durch elektrischen Schock.

Sicherheitsmaßnahmen

Abdeckungen, die elektrische Komponenten, Bedienelemente und Verteiler-Schaltungsbauteile enthalten, dürfen nur von autorisiertem Personal geöffnet werden.



Warnung

Automatische oder manuelle Klemmaktion.

Mögliche Gefahren

Zwickverletzungen oder Quetschungen unter der Materialklemme oder unter dem Stanzbereich.

Sicherheitsmaßnahmen

- Presse nicht ohne Schutzabdeckung betreiben.
- Nur dafür vorgesehenes Material einlegen.
- Presse nicht in Anwesenheit anderer Personen betreiben.



Warnung

Fremdkörper können aus dem Klemm- oder Stanzbereich ausgeschleudert werden.

Mögliche Gefahren

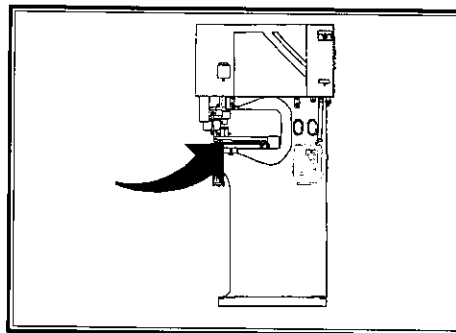
Gesichts-, Hand- und andere Verletzungen durch ausgeschleuderte Objekte.

Sicherheitsmaßnahmen

Tragen von Schutzbrillen, Handschuhen und Schutzkleidung.

1.2.7. Gefahrenzonen

Material-Klemm- und Stanzbereich



1.3. Sicherheitsvorkehrungen

1.3.1. Schutzausrüstung

- Gut passende Arbeitskleidung (keine lose Kleidung).
- Schutzbrillen
- Handschuhe

1.4. Technische Daten

1.4.1. Modelle

Modell 83CE

1.4.2. Sensoren

- 83-2000 (für Diazo Silber-Filmmaterial)
- 38-200 (für Leiterplattenmaterial)
- 37-200 (für Firmenschild-, Film- & Weichmaterial)

1.4.3. Werkzeuge

Werkzeuge müssen je nach Material und Lochgröße bestellt werden.

1.4.4. Pressengröße

1,8 metrische Tonnen

1.4.5. Ausladungstiefe der Presse

500 mm

1.4.6. Genauigkeit

Die Genauigkeit hängt von der Qualität des verwendeten Materials ab.

Filmmaterial ± 0.00635 mm

- Geätztes, gelochtes, transparentes oder lichtdurchlässiges Material ± 0.0127 mm

1.4.7. Geschwindigkeit

10 bis 30 Stöße pro Minute

1.4.8. Materialgröße

Breite 508 mm

Länge unbegrenzt

1.4.9. Gewicht

Liefergewicht 420 kg

Maschinengewicht 330 kg

1.4.10. Maße

Liefermaße

H: 1702 mm

B: 854 mm

T 1218 mm

Maschinenmaße:

H: 1525 mm

B: 635 mm

T: 815 mm

Tischhöhe 890 mm

1.4.11. Netzstrom

(Ab Werk den Anforderungen des Kunden angepaßt.)

Spannung. 200-600 V Wechselstrom +/- 10%

Netzfrequenz 50 oder 60 Hz

Phase 1 oder

Stromverbrauch 600 VA

1.4.12. Luftversorgung

Druck

• Psi 75-125

• MmHG 3880-6500

Volumen

@75ps 0,4 CFM

@3880 mmHg

11,3 Liter/min.

1.4.13. Umgebungsbedingungen

Betriebstemperatur +5°C bis <math>\diamond</math> +40°C

Lagerungstemperatur -20°C bis <math>\diamond</math> +52°C

Relative Luftfeuchtigkeit. 30% bis <math>\diamond</math> 95%

(nicht kondensierend)

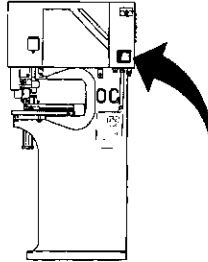
Meereshöhe. max. 2000 Meter

1.4.14. Geräusch-Obergrenze

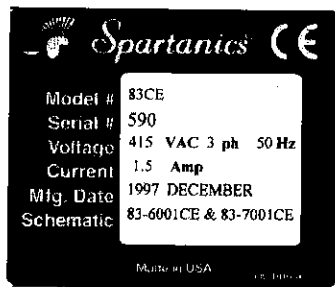
Max. 76 dB

1.5. Systemidentifikation

1.5.1. Firmenschild



Firmenschild (Muster)



1.6. Bedienungsanleitung

1.6.1. Symbole

Warnung

Bezeichnung einer möglicherweise gefährlichen Situation.

Wenn diese Situation nicht vermieden wird, können folgende Konsequenzen auftreten:

- Gesundheitsschädliche Effekte
- Schwere Verletzungen

Vorsicht

Bezeichnung einer gefährlichen Situation.

Wenn diese Situation nicht vermieden wird, können folgende Konsequenzen auftreten:

- Leichte oder schwere Verletzungen
- Schaden an der Maschine



Wichtig

Weist auf besonderer Arbeitsanweisungen hin.



Gefährliche Spannung

Bezeichnet Teile der Maschine mit möglicherweise gefährlicher Spannung.



1.7. Dokumentidentifikation

1.7.1. Bezeichnung

Modell 83
Stanzpresse mit automatischer Registrierung
Bedienungsanleitung
Teilnr. 83-9000CE
Revision 0

1.7.2. Ausführung

Diese Bedienungsanleitung entspricht den Vorgaben der EU-Direktive für Betriebsanweisungen.

1.7.3. Urheberrecht

Die in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Informationen wurden eigentumsrechtlich geschützten Daten und Patentdaten von Spartanics entnommen. Diese Bedienungsanleitung dient dem Verwender als Hilfsmittel zur Installation der darin beschriebenen Maschine. Kein Teil dieser Veröffentlichung darf ohne die vorherige schriftliche Genehmigung von Spartanics reproduziert, in einem Abrufsystem gespeichert oder auf irgend eine andere Weise übertragen werden.

© Spartanics
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
U.S.A.
Alle Rechte vorbehalten.

1.8. Konformität

1.8.1. Konformitätserklärung

2 Installation

2.1 Erste Inspektion

2.1.1 Lieferschaden

Kiste oder Maschine auf sichtbare Schäden untersuchen. Im Schadensfall sofort mit der Spedition in Verbindung setzen.

2.1.2 Verborgener Schaden

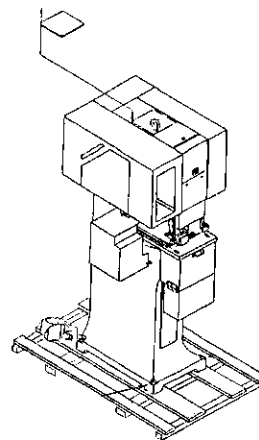
Für Schäden, die nicht bei der ersten Inspektion gesehen werden, vor Betrieb der Maschine Spartanics oder einen autorisierten Vertreter davon in Kenntnis setzen.

2.2 Vorbereitung

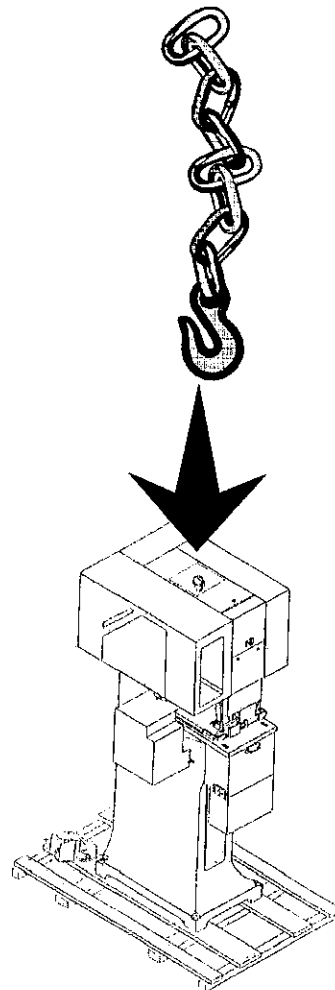
Die Installation dieser Maschine darf nur von qualifiziertem Personal des Herstellers, Personal, das vom Hersteller geschult und autorisiert wurde oder von qualifiziertem und lizenziertem Personal, das vom Kunden autorisiert wurde, vorgenommen werden.

2.2.1 Auspacken

- Presse gerade aufstellen
- Kiste entfernen
- Elektronik-Box entfernen
- Abdeckung der Hebe-Ringschraube entfernen



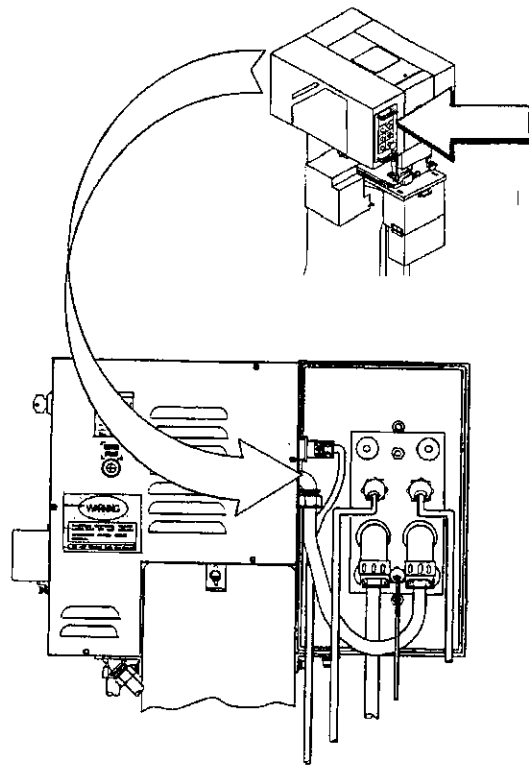
- Ringschraube an Hebekette anbringen, die für mindestens 2 Tonnen (1800 kg) zugelassen ist.



- Lieferschrauben entfernen
- Presse in permanente Position bringen
- Presse am Boden befestigen

2.2.2 Elektronische Installation

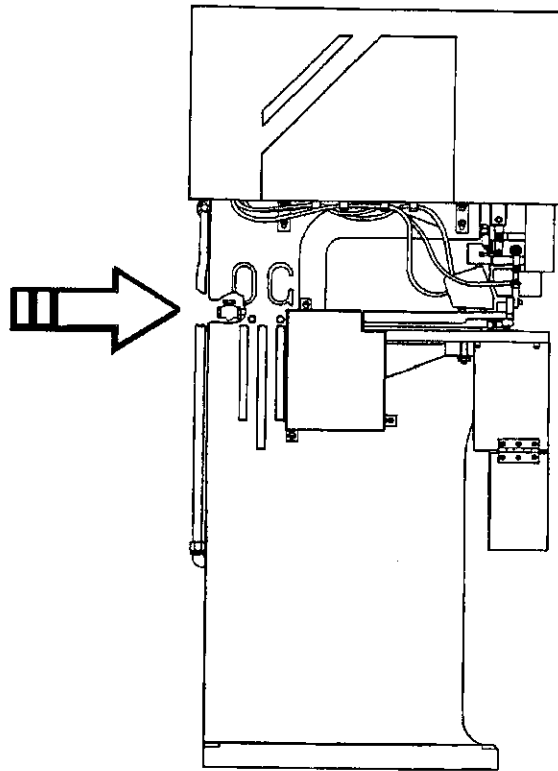
- Elektronische Teile auspacken
- Elektronik-Box in Presse schieben



- Elektronik-Box an der Rückseite mit Schrauben befestigen
- Kabel anschließen

2.2.3 Luftversorgung

Luftversorgung anschließen

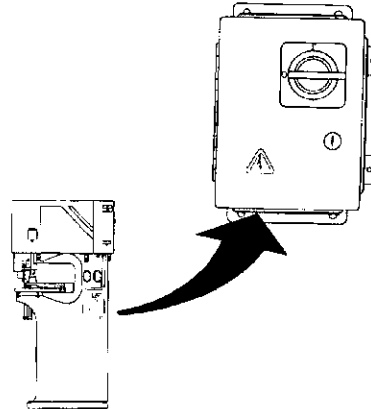
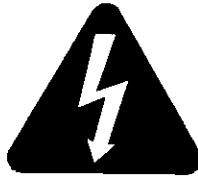


Warnung!

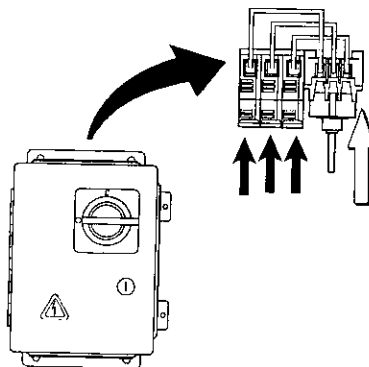
Die in den technischen Daten angegebenen
Luftdruckwerte nicht überschreiten.

2.2.4 Stromversorgung

- Stromschalter in Position OFF bringen (ausschalten)
- Strom-Box entriegeln
- Türklemmen entriegeln



- Stromleitungen (schwarze Pfeile) an L1, L2 und L3 anschließen
- Erdungsleitung (weißer Pfeil) an PE anschließen
- Türen schließen
- Klemmen befestigen



- Tür mit Schlüssel zusperren

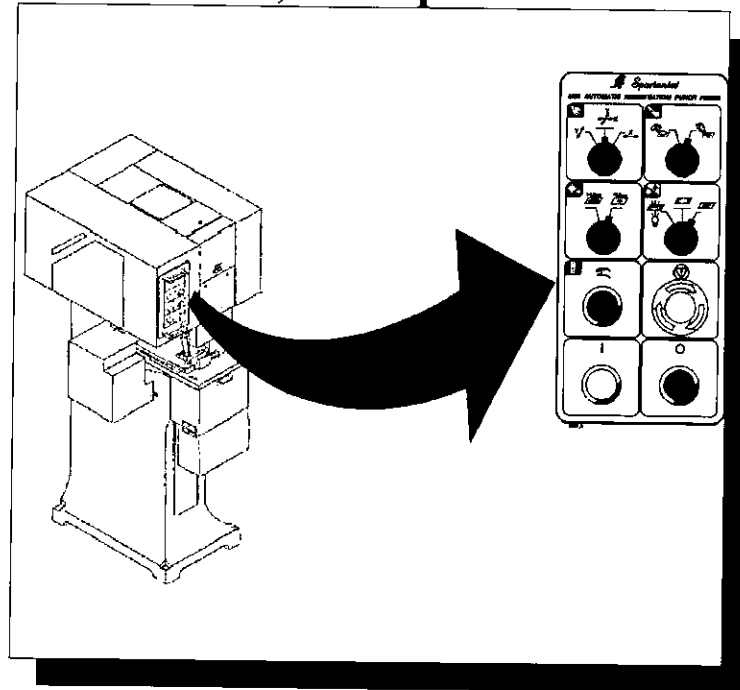
Wichtig!

Wenn die Leitungen der Presse richtig angeschlossen wurden, muß sich das Schwungrad in der auf dem Schwungrad angegebenen Richtung drehen. Ist das nicht der Fall, zwei, an L1, L2 oder L3 angeschlossene Drähte neu anschließen.

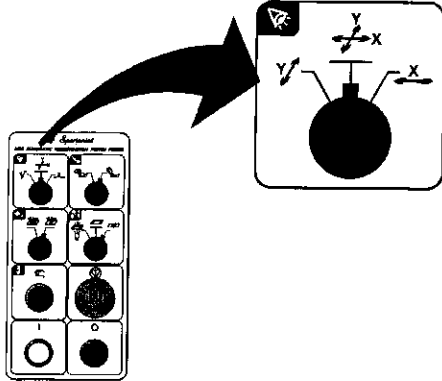


3. Bedienelemente

3.1. Bedienelemente, Frontplatte



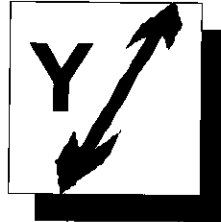
3.1.1. Sensorenauswahl



Wählt aus, welche Sensoren die Korrektur steuern.



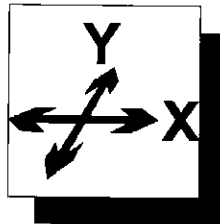
Wählt den Y-Achsen-Sensor aus.



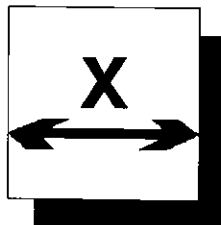
- Bietet Korrektur nur für die In/Out-Richtung

Wählt beide Sensoren aus.

- Bietet Korrektur für die Richtungen In/Out und Left/Right

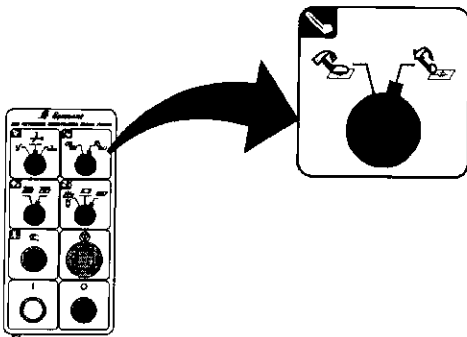


Wählt den X-Achsen-Sensor aus.



- Bietet Korrektur nur für die Left/Right-Richtung.

3.1.2. Converter-Auswahl



Wählt, ob der Converter aktiviert oder deaktiviert sein



soll.

- Der Converter lenkt Licht von extrem reflektierendem Material ab.

Wählt, daß der Converter aktiviert sein soll.

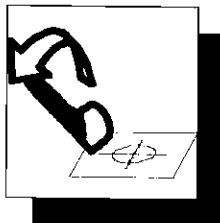
- Der Converter wird nach unten gesenkt und deckt das



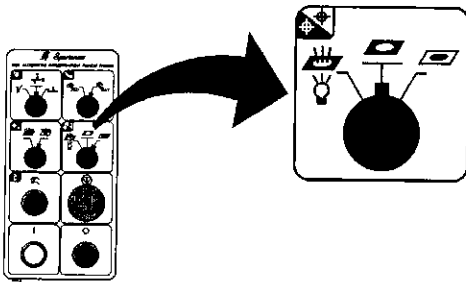
Material beim Abtasten ab.

Wählt, daß der Converter deaktiviert sein soll.

- Der Converter wird nicht nach unten gesenkt und deckt das Material nicht beim Abtasten ab.



3.1.3. Scan-Auswahl



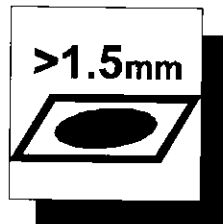
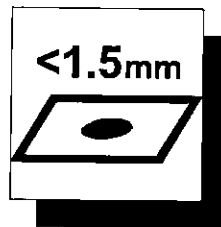
Wählt den Bereich, um das Material herum, der gescannt werden soll.



- Normales Material ist normalerweise weniger als 1,5 mm.

Wählt den normalen Scan-Bereich aus:

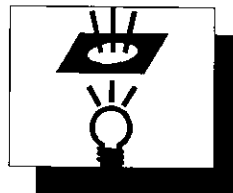
- Für Material von weniger als 1,5 mm



Wählt einen breiteren Scan-Bereich aus:

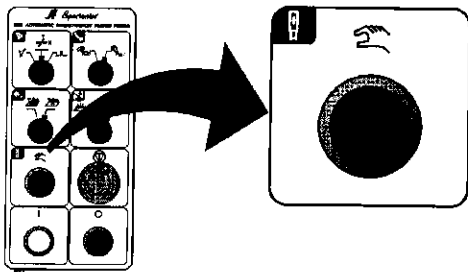
- Für Material, das größer oder gleich 1,5 mm ist.

Wählt die Beleuchtung von unten aus.



- Für durchsichtiges und lichtdurchlässiges Material.
- Eine Lampe unter der Materialrückseite beleuchtet das Material.

3.1.4. Manuelle Taste

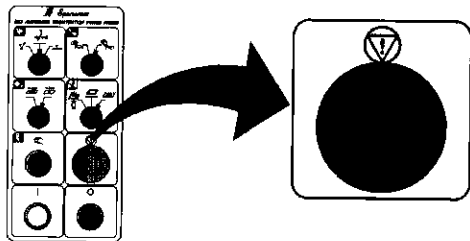


Überschreibt die automatische Stanzfunktion.



- Manuelle Taste und Fußschalter zum Betätigen der Presse drücken.

3.1.5. Notschalter



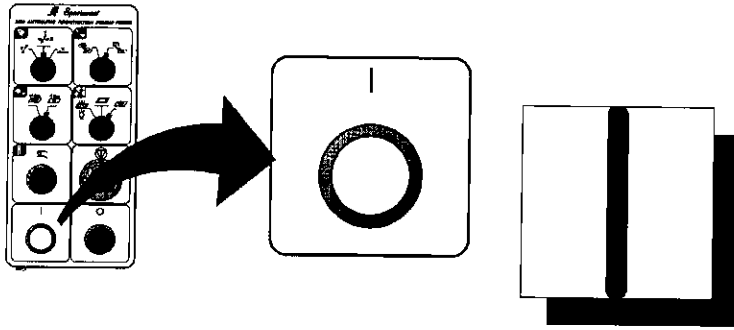
Notsperrschalter zum:



- Unverzöglichen Stoppen der Presse
- Entriegeln der Klemmeneleases clamps
- Unterbrechen des manuellen oder automatischen Betriebs
- Zurückstellen

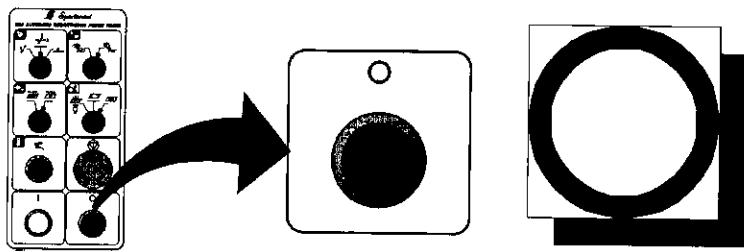
3.1.6. On-Schalter

Zum Einschalten der Presse.



3.1.7. Off-Schalter

Zum Ausschalten der Presse.



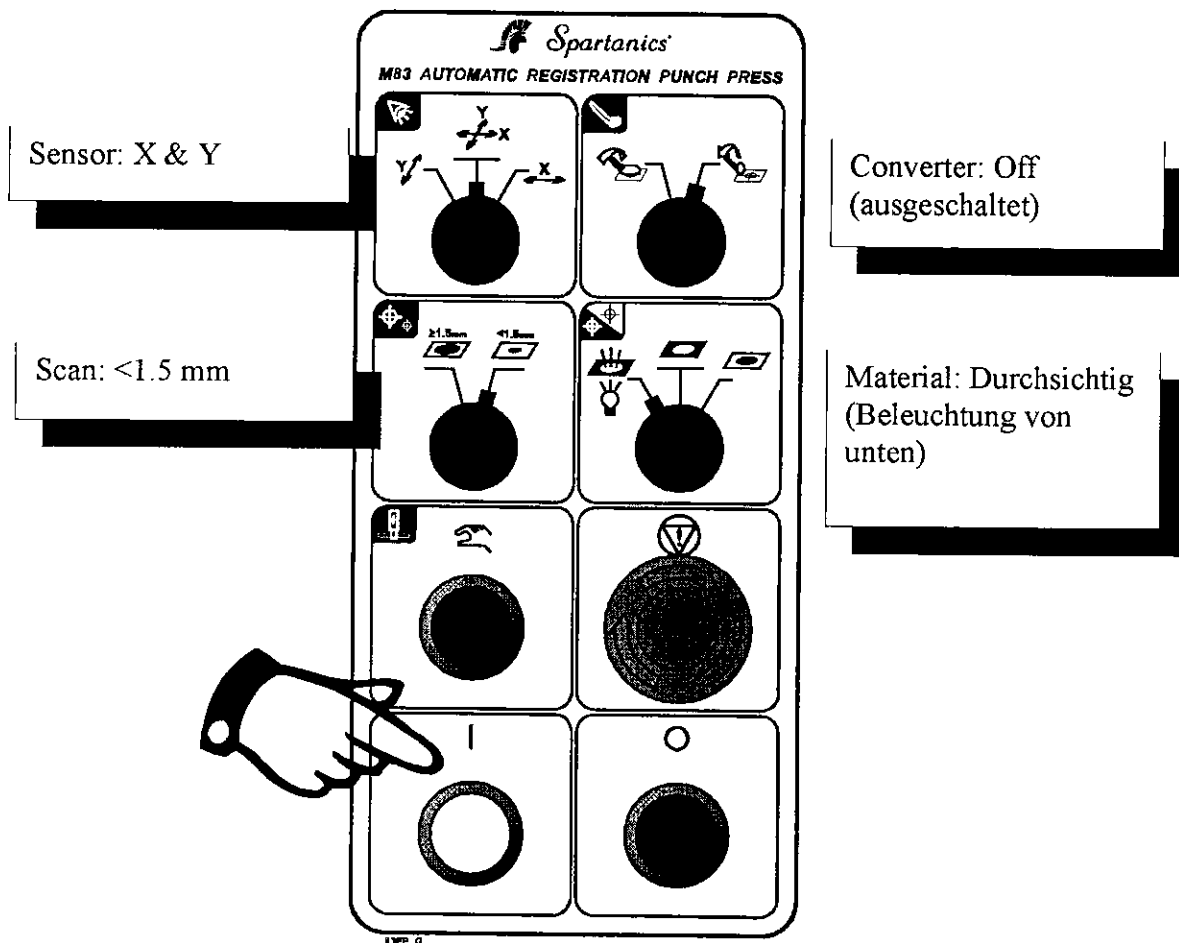
4. Betrieb

4.1. Normaler Betrieb

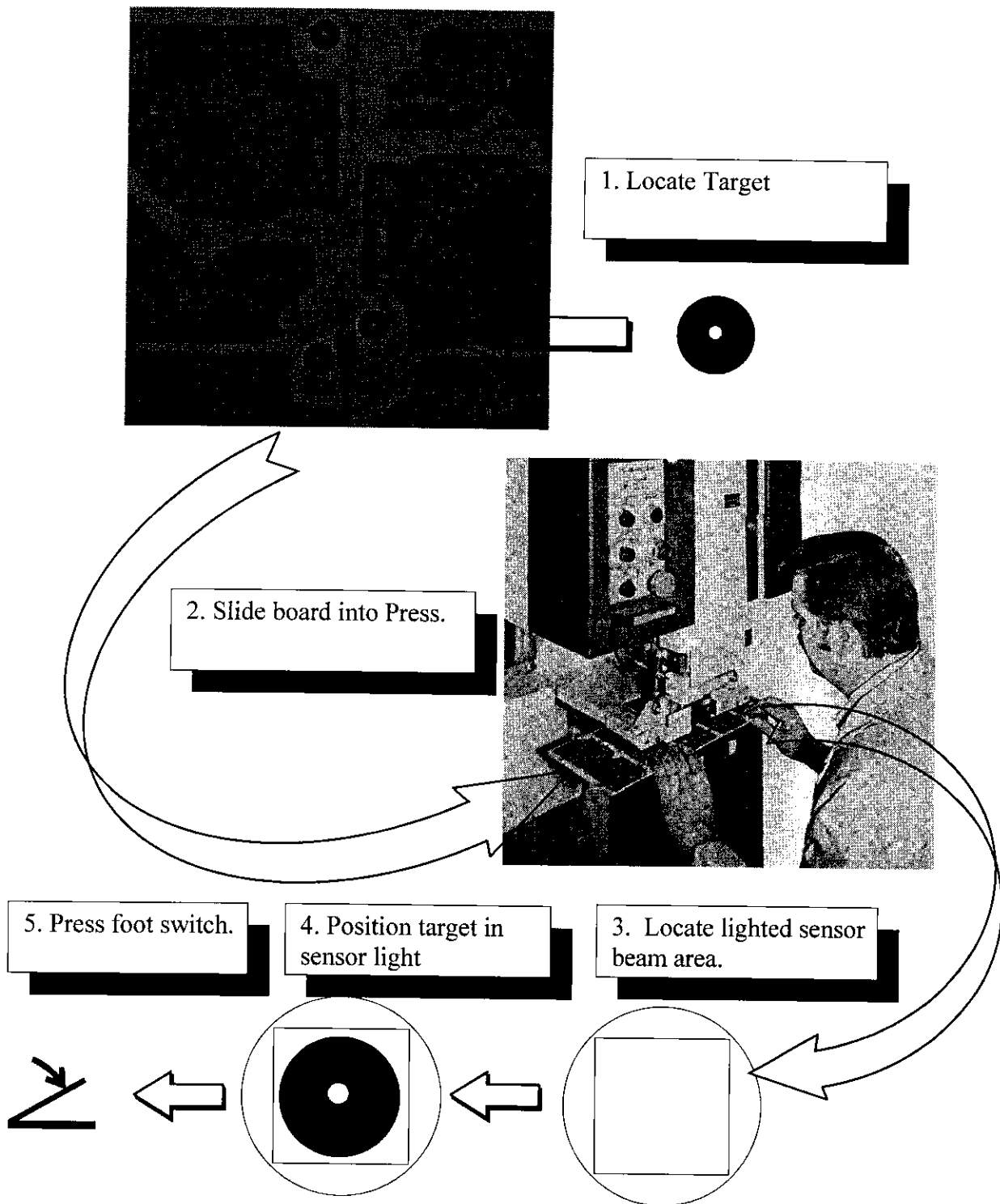
4.1.1. Standardvorbereitung

(Für Leiterplattenmaterial)

- Strom einschalten

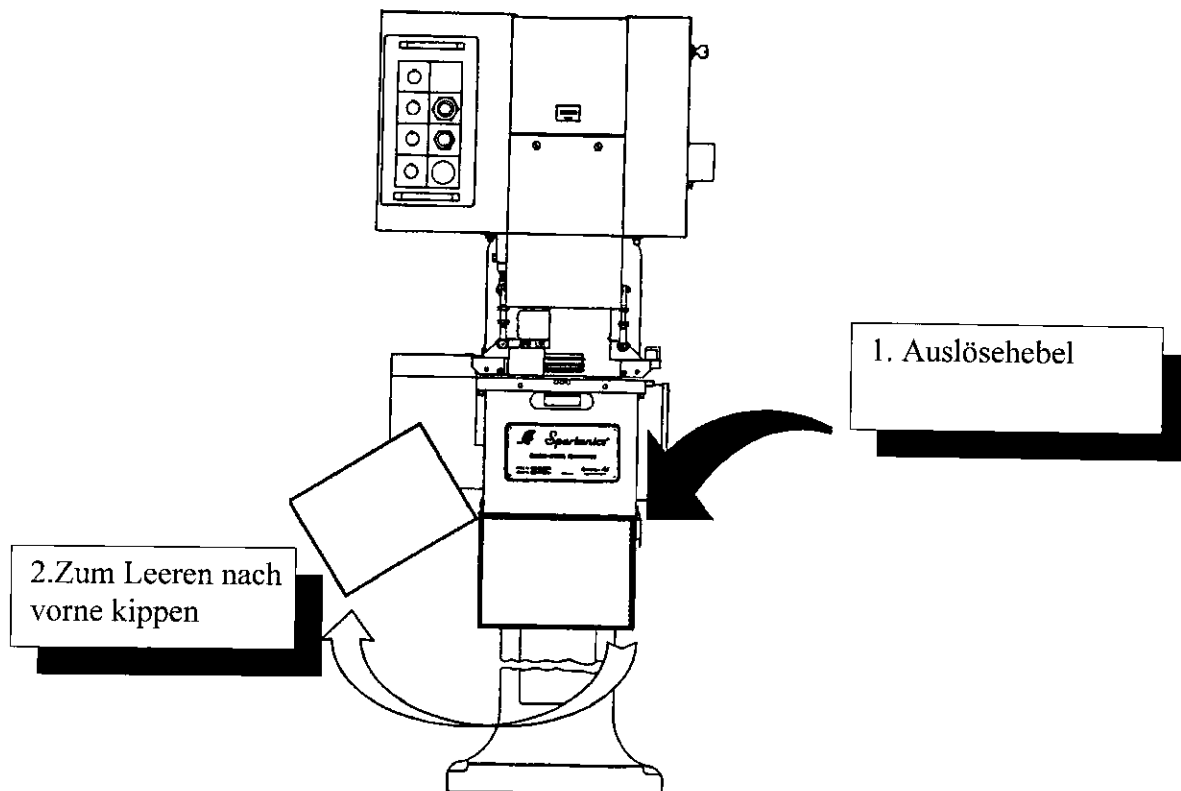


4.1. 2. Punching Procedure



5. Wartung durch den Benutzer

5.1. Rohteil-Container - Entleeren



6. Teileliste

6.1. USA - Teileliste

6.1.1. KIT0015

38-134.	Tool, Die	2
38-176	Spring, stripper retainer	10
83-0010.	Tool, Crank	1
83-4410	Filter	2
TOO0020	Tool, MS-2, Scribe	1
WRE0015	Wrench, 27-343, 7/16 x 3/8	1
WRE0025.	Wrench, 5411A18 3/4 x 7/8	1

6.2. Andere Länder - Teileliste

6.2.1. KIT0015

Einschließlich der oben aufgelisteten Teile.

6.2.2. KIT0020

83-3126.	Spring, Brake	1
KIT0025	M-83 Overseas screw kit	1
SPR0025	Spring, E0500-063-2000SS	1
SPR0035	Spring, E0420-055-3000S	1
WRE0020	Wrench, Unbrako #6 #38365	1
WRE0030.	Wrench Set, 76604065	1

6.3. Vom Bediener auswechselbare Teile

Es gibt keine Teile, die vom Bediener ausgewechselt werden können.

Alle Servicearbeiten müssen von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.