



sylvac

Deutsch

Kurzanleitung

SYLVAC-SCAN

F60(T) & F60L(T)

Optoelektronisches Messsystem

SCAN F60T **SCAN F60LT**

Originalversion in französischer Sprache

1. AUSPACKEN UND AUFSTELLEN DES GERÄTES

Die Verfahren dieses Schnellstarts gelten für Sylvac SCAN F60-, F60T-, F60L- und F60LT-Maschinen.

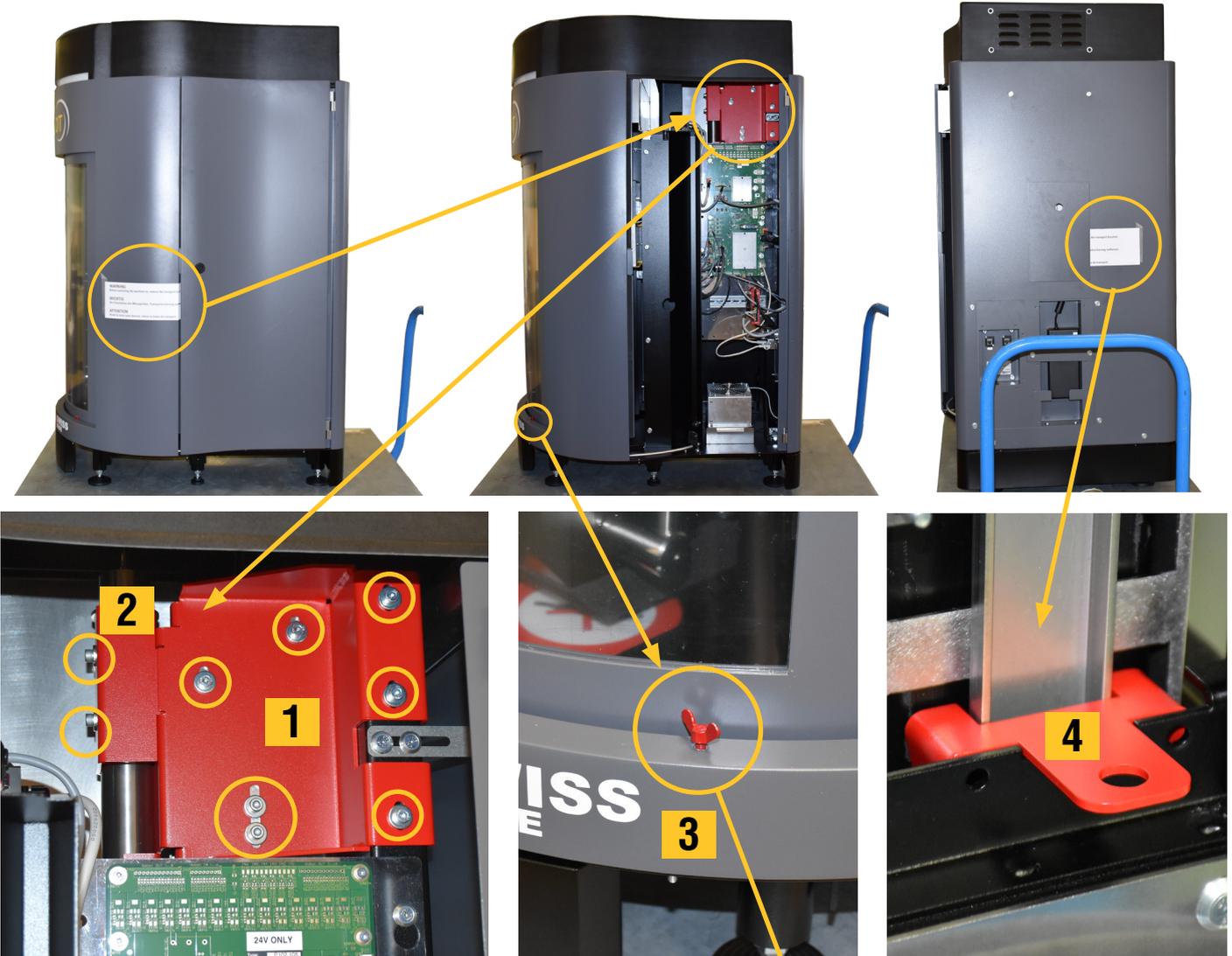
1.1 Auspacken des Gerätes

Packen Sie das Gerät aus und entfernen Sie alle Sicherheitsbefestigungen in nachstehender Reihenfolge (Abbildungen 1 - Öffnen Sie die seitliche und hintere Klappe, um ans Geräteinnere zu gelangen).

Bewahren Sie nach Möglichkeit das gesamte Verpackungsmaterial für den Fall einer Rücksendung auf.



Entfernen Sie die **fünf roten Sicherheitsbefestigungen**, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen, da sonst erhebliche Schäden entstehen können!



Abbildungen 1

Ersetzen Sie den Sicherheitsaufsatz durch die Schraube und den Umhang, die im Beutel im Maschinenordner enthalten sind.

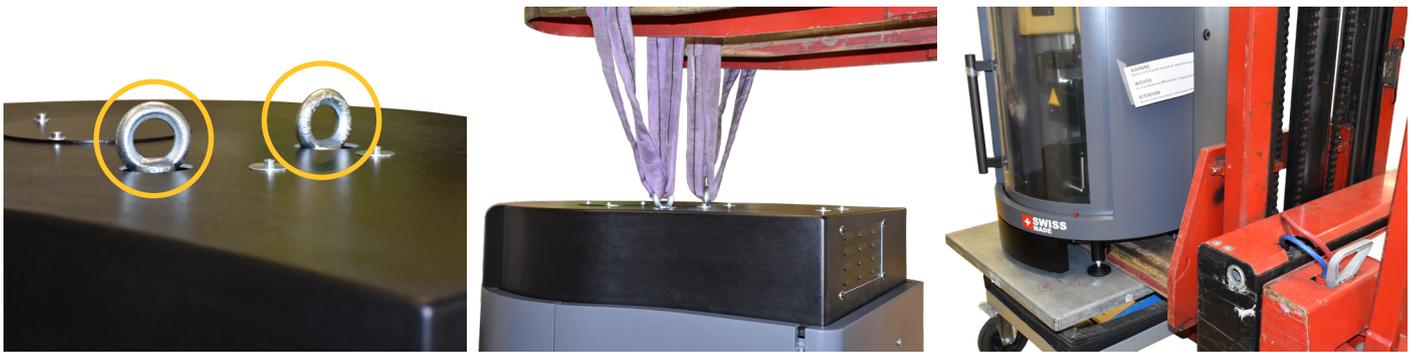


1.2. Inbetriebnahme

Das Gerät ist auf einer ebenen Fläche aufzustellen, die für sein Gewicht (230 kg) geeignet ist.

Das SYLVAC-SCAN F60(T) ist an den hierfür vorgesehenen Ösen mittels einer Vorrichtung mit Hebebändern anzuheben.

Achten Sie auf die Einhaltung allgemeiner und vor Ort geltender Bestimmungen zur Verhütung von Unfällen (Abbildungen 2).



Abbildungen 2

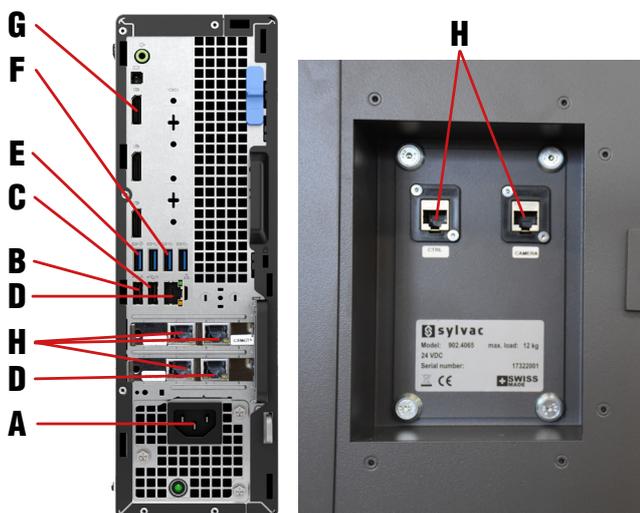
1.3. Elektrische Anschlüsse

Zur Herstellung der elektrischen Anschlüsse muss das Gerät von der Spannungsquelle getrennt sein. Die nachstehend abgebildete Verkabelung zeigt eine typische Umgebung und kann je nach Art des verwendeten Computers variieren. Die Anordnung der Anschlüsse hängt von den Eigenschaften des gewählten Computers ab.



Prüfen Sie die elektrische Spannung des Computers und Bildschirms, bevor Sie den Netzanschluss vornehmen!

Versuchen Sie nicht, die Versorgungsspannung des Computers/Steuergeräts zu modifizieren. Entspricht die angegebene Spannung nicht der Ihres Stromnetzes, setzen Sie sich mit Ihrem SYLVAC-Vertreter in Verbindung.



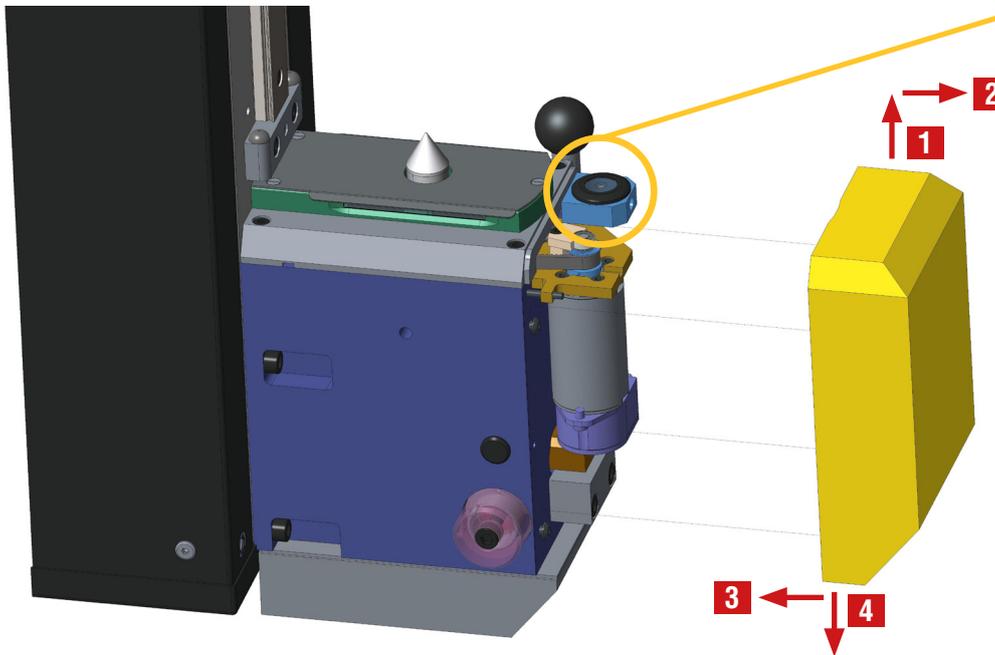
- A. Netzanschluss
- B. Tastatur
- C. Maus
- D. Ethernet-Stecker für die Automatisierung (OPC/UA oder Profinet)
- E. Touchscreen (falls vorhanden)
- F. Dongle
- G. Bildschirm (Display port)
- H. Ethernet-Stecker CTRL, KAMERA und Bildschirm
- I. I/O-Anschluss
- J. Sicherheitsanschluss
- K. Eingang Pneumatik
- L. Eingang Fusspedal

Die «MICROSOFT SOFTWARE-LIZENZBEDINGUNGEN» sind auf dem Desktop des PCs verfügbar. Wenn Sie diesen PC benutzen, bedeutet dies, dass Sie dieses Dokument gelesen und akzeptiert haben.

2. VERFAHREN ZUR WAAGERECHT-EINSTELLUNG DES GERÄTES

2.1. Ausrichten der Libelle und der Gerätefüsse

Die Waagrecht-Einstellung des Gerätes erfolgt über die im Reitstock integrierte Libelle. Sie befindet sich unter der Abdeckung, die Sie durch Verschieben entfernen (Abbildungen 3):



Ausrichtung Ok



Ausrichtung Ok



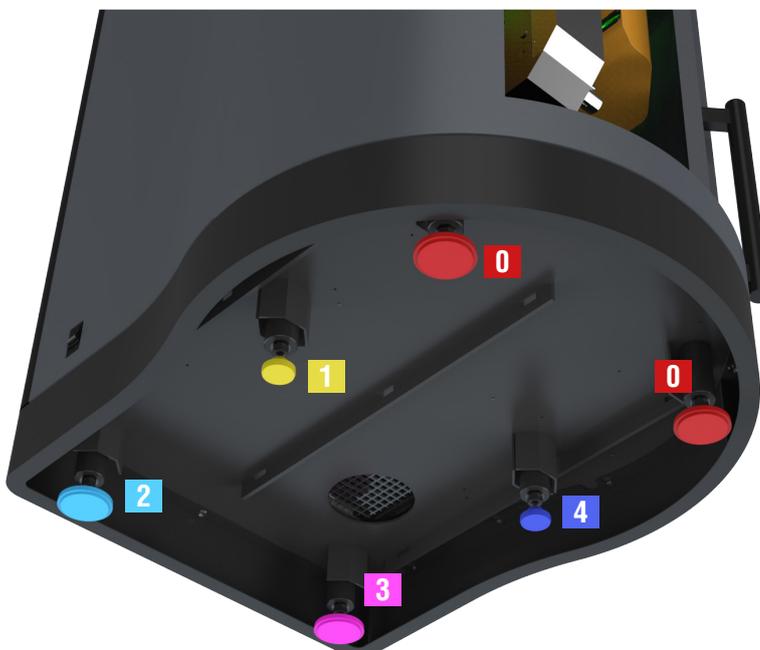
Ausrichtung nicht Ok

Abbildungen 3

To get the spirit level in the correct position, adjust the individual feet of the machine with a 13 mm spanner (a 19 mm spanner is necessary afterwards for confirming the adjustments, figure 4).



Abbildungen 4



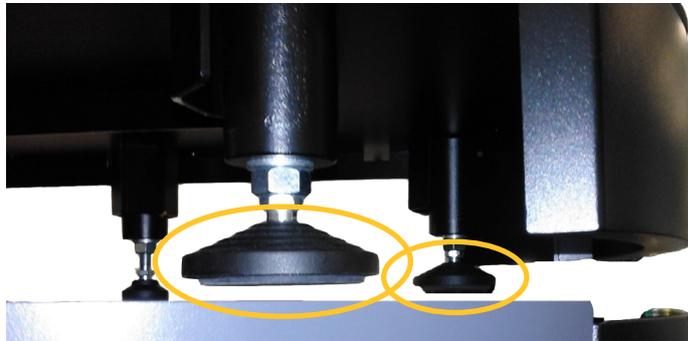
The machine has 4 supporting legs and 2 anti-tilt stands:

- Fuss Nr. 0 (2x): Kippsicherungsfüsse
- Fuss 1
- Fuss 2
- Fuss 3
- Fuss 4

Anmerkung : Die Größe der Füße sowie ihre Farben wurden zur besseren Darstellung des Verfahrens zur Waagrecht-Einstellung gewählt und können abweichen (die Füße sind tatsächlich schwarz).

2.2. Verfahrensschritte zur Waagrecht-Einstellung

1) Stellen Sie die 2 Kippsicherungsfüße (Nr. 0) so ein, dass sie nicht mehr auf dem Tisch aufstehen (Abbildung 5).

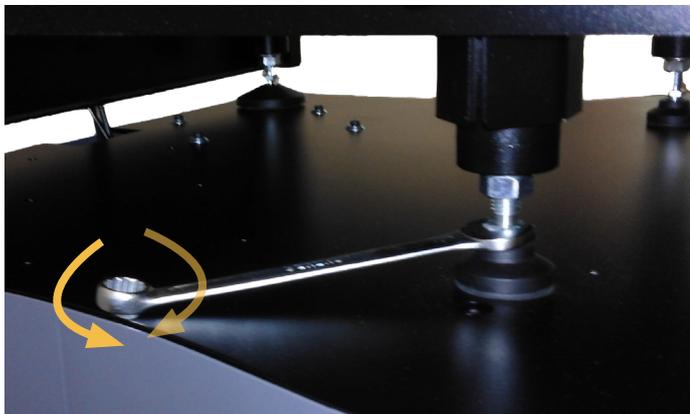


Abbildungen 5

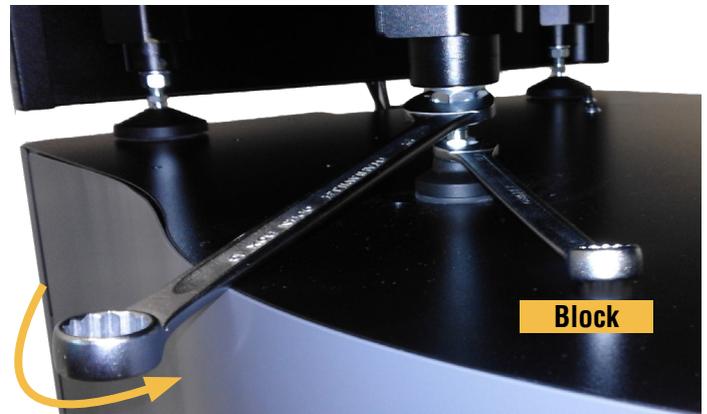
2) Stellen Sie die Höhe der Füße Nr. 1, 2 und 3 mit einem 13-mm-Schraubenschlüssel so oft wie erforderlich so ein, dass die Libellenblase in Mittelstellung steht (die Reihenfolge der Einstellung der Füße ist nicht von Belang) (Abbildung 6).

Anmerkung : Die Waagrecht-Einstellung kann auch über 3 andere hintere Füße erfolgen (Beispiel: 2, 3, 4 oder 3, 4, 1 oder 4, 1, 2), je nach Zugangsmöglichkeit.

3) Wurde die richtige Einstellung erreicht, stellen Sie Fuss Nr. 4 so ein, dass er auf dem Untergrund aufsteht, prüfen Sie die korrekte Position der Libellenblase und fixieren Sie alle Füße (Nr. 0 bis Nr. 4) mit einem 13-mm-Schraubenschlüssel und einem 19-mm-Schraubenschlüssel (Abbildung 7).



Abbildungen 6



Abbildungen 7

4) Prüfen Sie nochmals die Position der Libellenblase; ist sie korrekt, ist der Vorgang abgeschlossen.

Anmerkung : Anmerkung: Wird das Gerät auf einem Sylvac-Tisch aufgebaut, richten Sie zunächst den Tisch mit einem externen (nicht integrierten) Nivellierinstrument waagrecht aus und stellen Sie anschliessend das Gerät über seine eigenen Füße ein (Abbildung 8).

Nehmen Sie die Waagrecht-Einstellung des Gerätes nicht über die 4 Füße des Tisches vor!



Abbildungen 8

3. SICHERHEITSHINWEISE

Sylvac-Geräte werden nach den neuesten technologischen Erkenntnissen entwickelt. Dennoch ist es erforderlich, bestimmte Sicherheitsvorschriften zu kennen und zu beachten.



Lesen Sie sorgfältig die vorliegende Bedienungsanleitung.

Verwenden Sie das Gerät nur entsprechend den beschriebenen Verfahren.



Nicht qualifizierten und unerfahrenen Personen ist es nicht gestattet, das Gerät zu verwenden.



Alle Gerätebewegungen laufen hinter einem Sicherheitslichtvorhang ab. Wird der Lichtvorhang durchbrochen, schaltet sich das Gerät automatisch ab.

Es ist nicht gestattet, den Sicherheitslichtvorhang auszuschalten oder zu modifizieren (außer bei der Wartung durch einen von Sylvac anerkannten Techniker).



Sylvac übernimmt keinerlei Haftung im Fall nicht genehmigter Modifikationen.



Not-Aus-Schalter: Der Zugang zum Not-Aus-Schalter darf nicht versperrt werden.

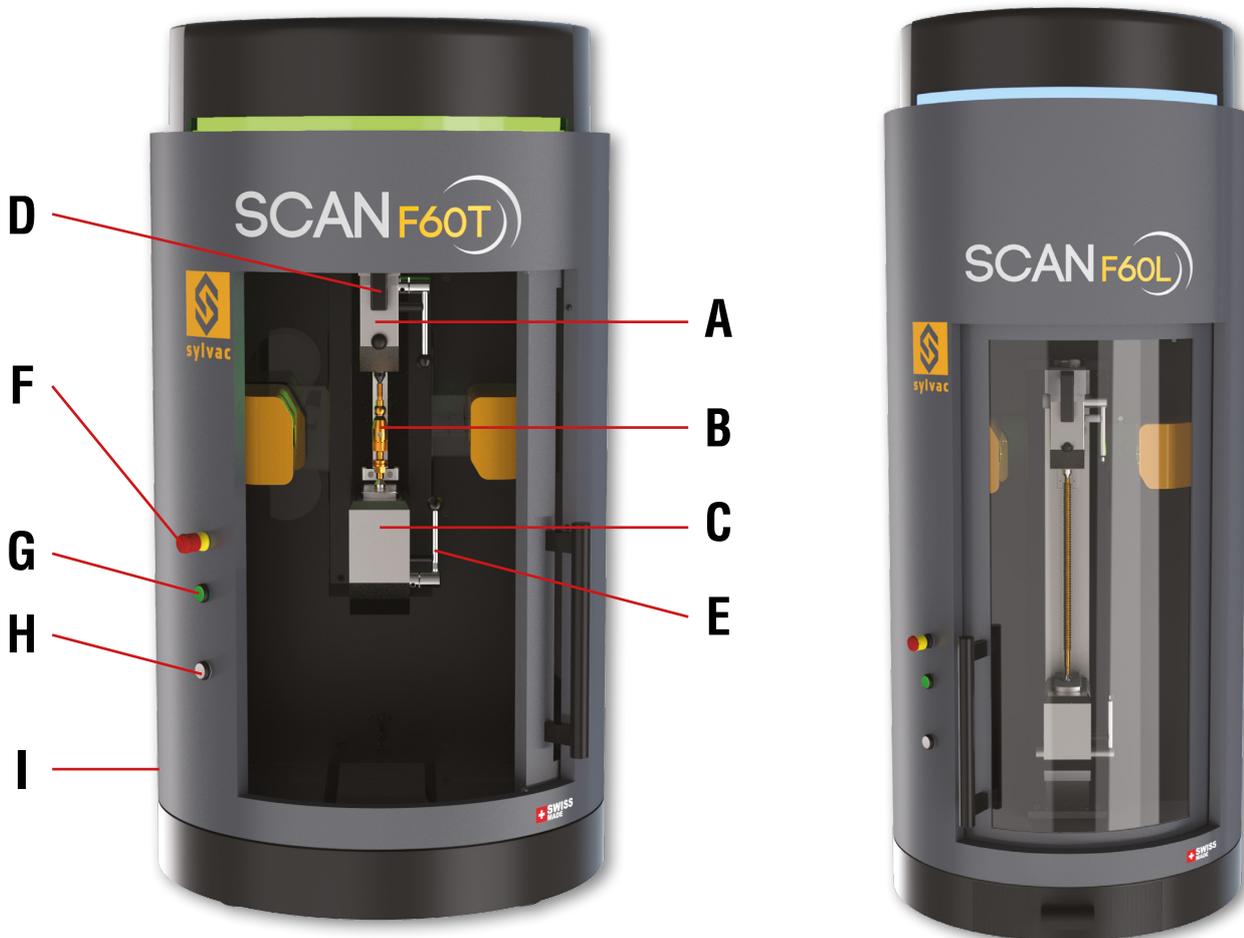


Die Vorrichtung, an der Reitstock und Spindelstock (zum Halten des zu messenden Teils) befestigt sind, wird von zwei Seilen getragen, die mit dem Gegengewicht verbunden sind. Wird eines der Seile beschädigt, muss das Gerät sofort abgeschaltet und das Seil ersetzt werden.



Werden die auf dem Gerät angebrachten und in der Bedienungsanleitung aufgeführten Hinweise nicht eingehalten, übernimmt Sylvac SA keinerlei Haftung.

4. ÜBERBLICK UND AUFBAU



A - Spindelstock: Träger am oberen Teil der Haltevorrichtung, kann manuell entlang der Halterung bewegt werden, um eine Anpassung an die Grösse des zu messenden Teils zu ermöglichen.

B - Zu messendes Teil: Bereich zur Nutzung durch den Bediener, hier kann das zu messende Teil zwischen Reitstock und Spindelstock befestigt werden.

C - Reitstock: Träger am unteren Teil der Haltevorrichtung, bei Bedarf drehbar ausgeführt.

D - Klemmgriff: zur manuellen Anpassung des Spindelstocks entlang der Halterung

E - Befestigungshebel: Zum Austausch von Zubehör (Kegel, Spannfutter, Morsekegel usw.), zur Montage oben oder unten

F - Not-Aus-Schalter: Im Fall einer gefährlichen Situation drücken, um das Gerät abzuschalten. Ist die Gefahr vorbei, Schalter zurückziehen.

G - Motoraktivierung: Zur Reaktivierung der Motoren nach einer Notabschaltung drücken.

H - Reflex-Click-Schalter: Starten eines Messprogramms (Im Reflex-Click-Modus automatische Programmauswahl, Wiederholung oder Ausführung des gewählten Programms).

I - ON/OFF-Schalter: Hauptschalter für das Ein- und Ausschalten des Geräts (Niederspannung), an der Seite des Geräts.

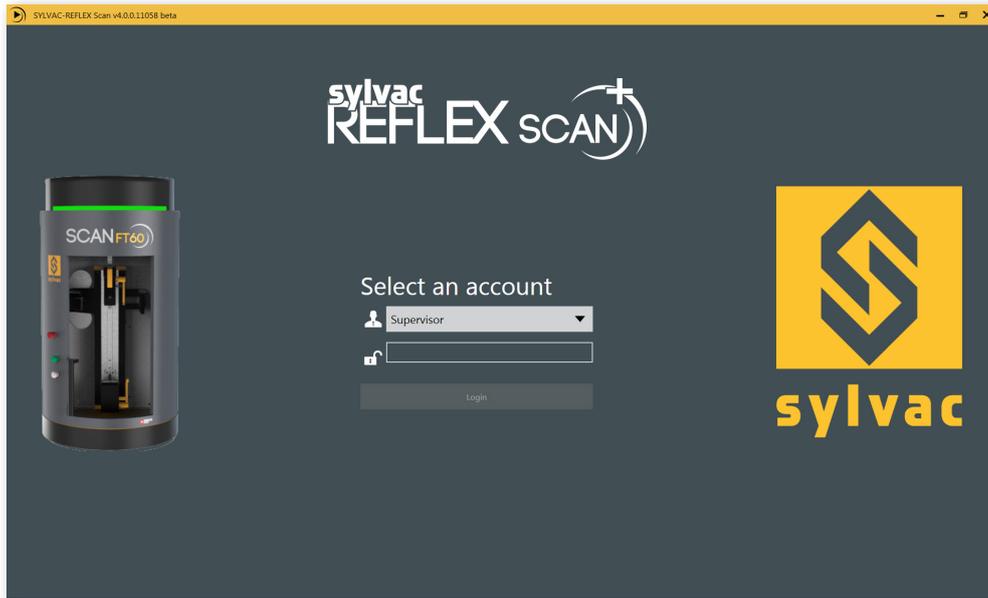
5. SCHNELLSTART DER SOFTWARE SYLVAC-REFLEX SCAN⁺

1 - Schalten Sie die Maschine am ON/OFF-Schalter ein.

2 - Starten Sie den Computer

3 - Starten Sie durch Klicken auf das Icon die Software Sylvac-Reflex Scan⁺

4 - Auf Ihrem Bildschirm wird das nachstehend abgebildete Fenster angezeigt. Loggen Sie sich als Supervisor mit dem Passwort «123» ein.

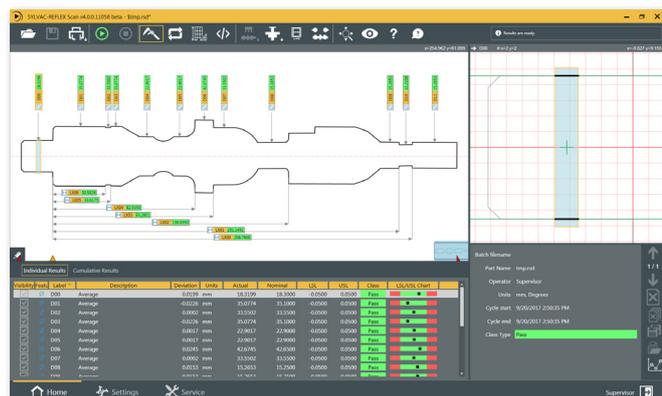


5 - Drücken Sie den Reflex-Click-Schalter (H) auf der Vorderseite der Maschine. Vor dem Ausführen der ersten Messung muss Ihr System kalibriert werden. Sie erhalten eine Mitteilung zur Bestätigung der Kalibrierungsanforderung. Drücken Sie anschliessend erneut den Reflex-Click-Schalter (H), um fortzufahren.

6 - Nach Abschluss der Kalibrierung können Sie die Messung ausführen. Hinweis: Der Reflex-Click-Modus ist standardmässig ausgewählt. Dies bedeutet, dass das Gerät eine automatische Erkennung leistet und das dem gemessenen Teil zugeordnete Programm ausführt. Alternativ werden automatisch die gängigsten Messwerte erhoben (Durchmesser und Länge).



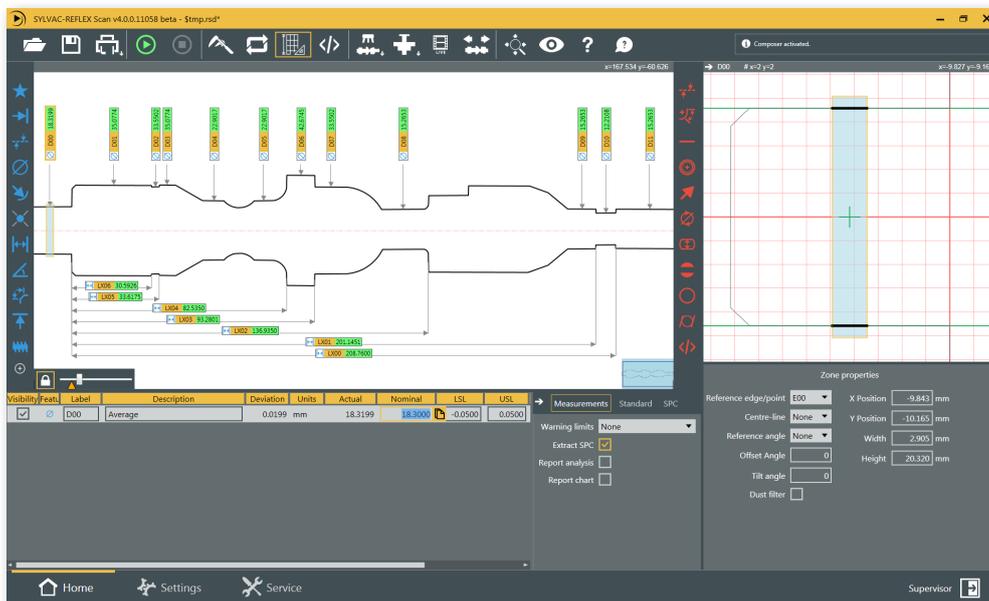
7 - Drücken Sie erneut auf den Reflex-Click-Schalter, so erhalten Sie die Messergebnisse innerhalb weniger Sekunden.



8 - Drücken Sie auf die Taste Erstellen, um ein Programm zu erstellen oder zu editieren:



Anschließend können Sie Nennwerte eingeben, um sie mit den gemessenen Werten zu vergleichen, neue Funktionen aus der Toolbox auswählen (blau: statische Funktionen, rot: dynamische Funktionen) oder per Mausklick auf den Umriss des Teils den zu betrachtenden Bereich auswählen.



9 - Nach Eingabe der Änderungen drücken Sie auf den Reflex-Click-Schalter. Sie werden von der Software aufgefordert, Ihr Programm zu speichern, bevor Sie es starten.

6. WARTUNG UND INSTANDHALTUNG

Wartung und Instandhaltung des Gerätes sind durch qualifiziertes und von Sylvac SA oder dessen offiziellen Vertretern ausgebildetes Personal durchzuführen.

Für Wartungs- oder Instandhaltungsmassnahmen ist das Gerät mit dem ON/OFF-Hauptschalter (I) vollständig abzuschalten. Alternativ drücken Sie auf die Taste «Service Mode» am Hauptbedienfeld, um den Sicherheitslichtvorhang zu deaktivieren.

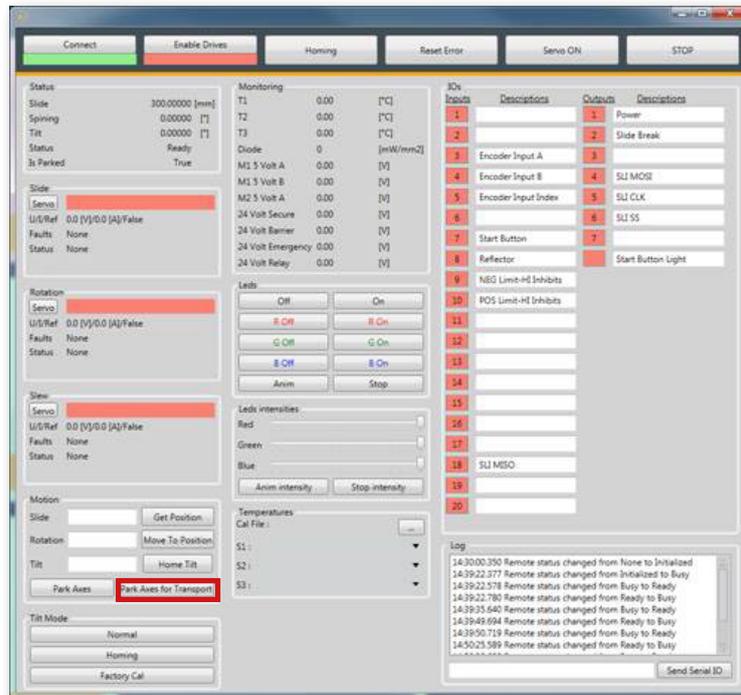


Wichtiger Hinweis : Nach Abschluss der Wartungs- oder Instandhaltungsmassnahmen muss die Taste «Service Mode» wieder deaktiviert werden.

7. VERPACKEN DES GERÄTS

7.1. Sichern der beweglichen Teile

Verbinden Sie das Gerät mit dem Computer. Wählen Sie in der Software Sylvac-Reflex SCAN+ in der Registerkarte «Service» die Option «Plugins» und «Controller Parkem» (Abbildung 9).



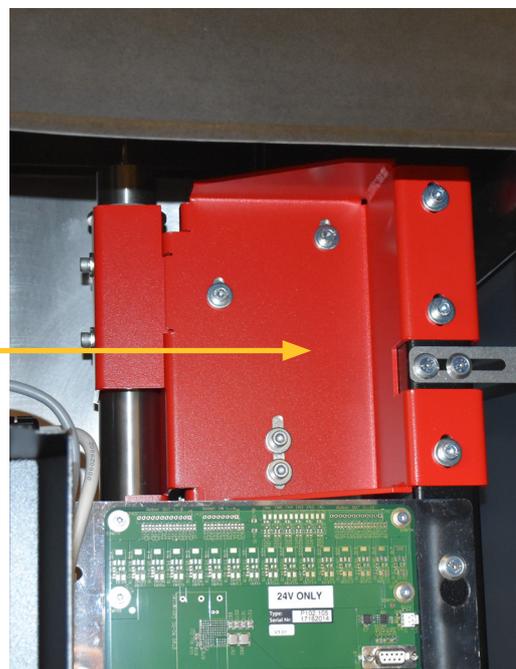
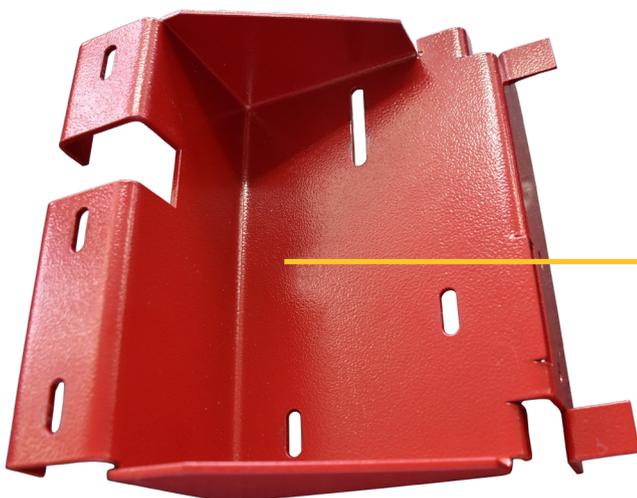
Abbildungen 9

Das Gerät gleitet in die entsprechende Position (ca. 390 mm).

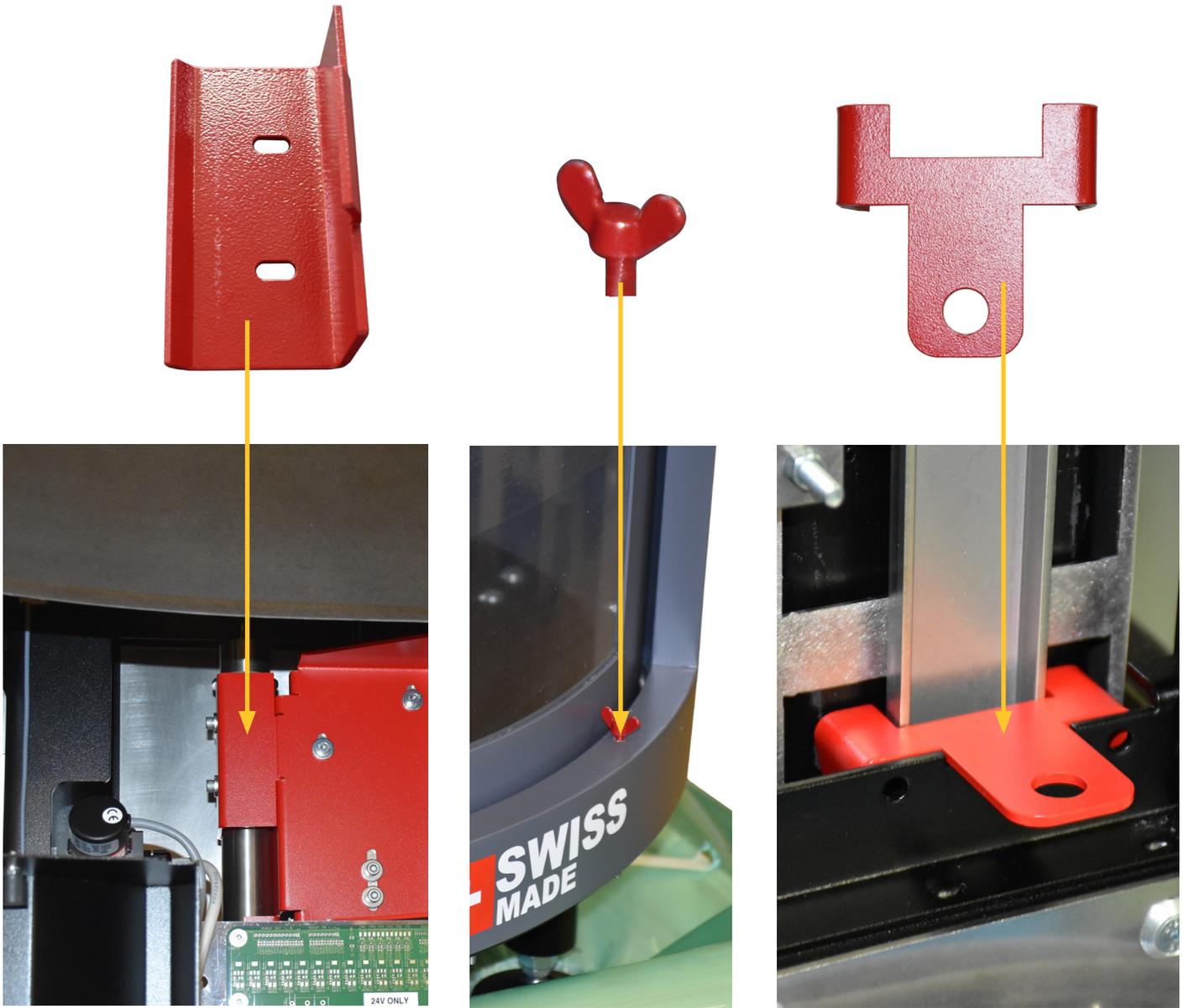
Nach Erreichen der korrekten Position werden Sie durch eine Warnmeldung aufgefordert, die erforderlichen Zubehörteile zu montieren, um das Gegengewicht zu blockieren. Drücken Sie auf Ok.

7.2. Bringen Sie die 4 Sicherheitsbefestigungen an

Abbildungen 10.



Abbildungen 10



Abbildungen 10

7.3. Unterbrechen Sie die Verbindung zwischen Gerät und PC

Abbildungen 11.



Abbildungen 11

7.4. Palettieren

Absetzen des Geräts auf seine Palette (nur eine Position ist möglich, Abbildung 12).

Geeignete Hebesysteme sind einzusetzen, s. Punkt 1.2.

Das Gerät ist nach Möglichkeit zum Schutz vor Feuchtigkeit mit Kunststoffolie, Clima Foil usw. zu umwickeln.

7.5. Befestigung mit Gurten

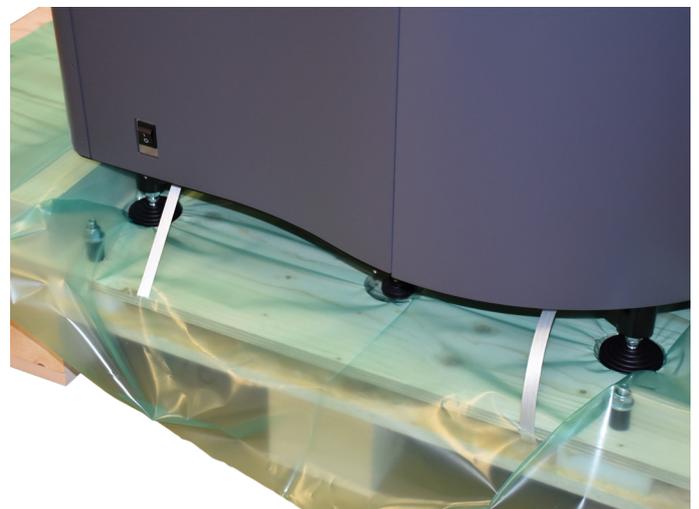
Sichern Sie das Gerät mit Gurten auf der Palette (Abbildung 13).



Wichtiger Hinweis : Befestigen Sie die Gurte nicht an der Geräteoberseite, da sonst die Abdeckung beschädigt werden kann.



Abbildungen 12



Abbildungen 13

7.6. Befestigung weiterer Teile und Zubehörteile

Befestigen Sie die verschiedenen Zubehörteile auf der Palette (Abbildung 14).

7.7. Anbringen des Verpackungskartons und Befestigung

Setzen Sie den Verpackungskarton von oben auf das Gerät mitsamt seinen Zubehörteilen und sichern Sie ihn mit Gurten (Abbildung 15).



Abbildungen 14



Abbildungen 15

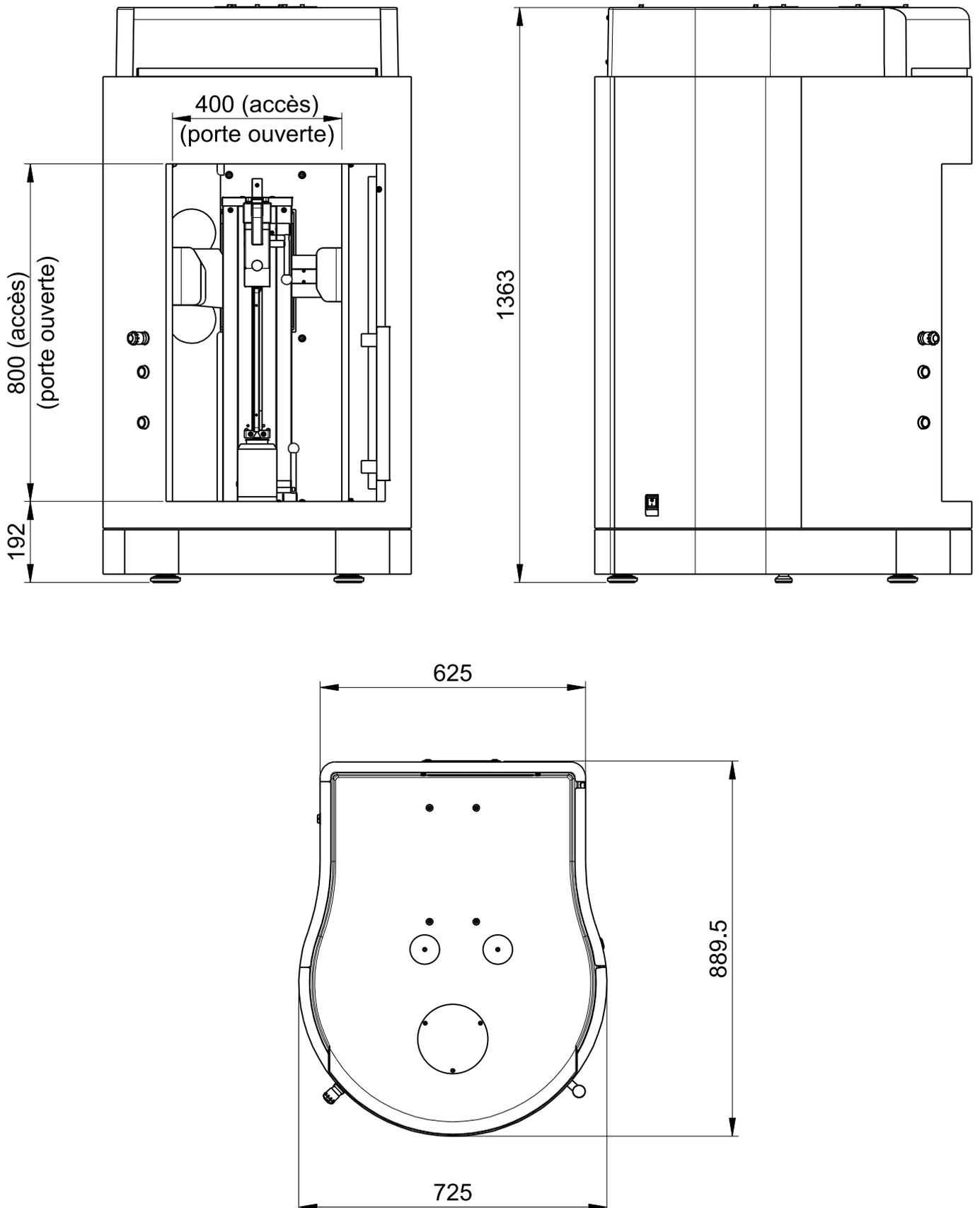
8. TECHNISCHE DATEN

8.1 F60 und F60T

Daten	metrisch	Inch
Abmessungen		
Messgerät (H x L x P)	1363 x 725 x 889.5 mm	53.66 x 28.54 x 35 in
Masse		
Messgerät mit Zentrierspitzen	≈ 265 kg	≈ 584 lbs
Verpacktes Messgerät	≈ 329 kg	≈ 725 lbs
Betriebsbedingungen		
Lagerungstemperaturbereich	5 bis 45 °C	40 bis 115 °F
Rel. Luftfeuchte bei Lagerung	80% max	80% max
Betriebstemperaturbereich	10 bis 40 °C	50 bis 105 °F
Rel. Luftfeuchte beim Betrieb (ohne Betauung)	80% max	80% max
Strom		
Stromversorgung	24 VDC, 5 A (externe Stromversorgung mit der Maschine zur Verfügung gestellt: 100-240 VAC / 24 VDC)	
Stromverbrauch (für 8kg Stück)	~ 78W, 0.35A	
Aufführungen (nach 20° ±1°C)		
Auflösung	0,0001 mm	0.000004 in
Wiederholpräzision (2s = 95%)		
Länge	1.8 µm	3,937e-5
Durchmesser	0.5 µm	1,9685e-5 in
Genauigkeit MPE (D und L in mm)		
Länge	±(3 + L/200) µm	± (0,12+L/5080)/1000 in
Durchmesser	±(1 + D/100) µm	± (0,04+D/2540)/1000 in
Weitere Daten		
Belastbarkeit (zwischen Spitzen)	Ø 120 mm x L 315 mm	Ø 4.7 in x L 12.4 in
Messvolumen	Ø 0,5 - Ø 64 mm x L 300 mm	Ø 0.02 - Ø 2.52 in x L 11.8 in
Masse des Werkstückes	10 kg	22 lbs
Verstellgeschwindigkeit		
Lineare Verstellung (X-Achse)	100 mm/s	3.93 in/s
Verstellung beim Drehen	360°/s	
Dauer einer normalen Messablauf (statisches Messen von 10 Maßen)	5s	
Geräuschpegel	LpA <70 dB (A)	

Die obenstehenden Leistungsmerkmale beziehen sich auf einer Bezugstemperatur von 20°C sowie geschliffene und gereinigte Werkstücke. Je nach form und Flächenzustand der Werkstücke können sich die Leistungsmerkmale ändern.

8.2 Zeichnungen F60 und F60T

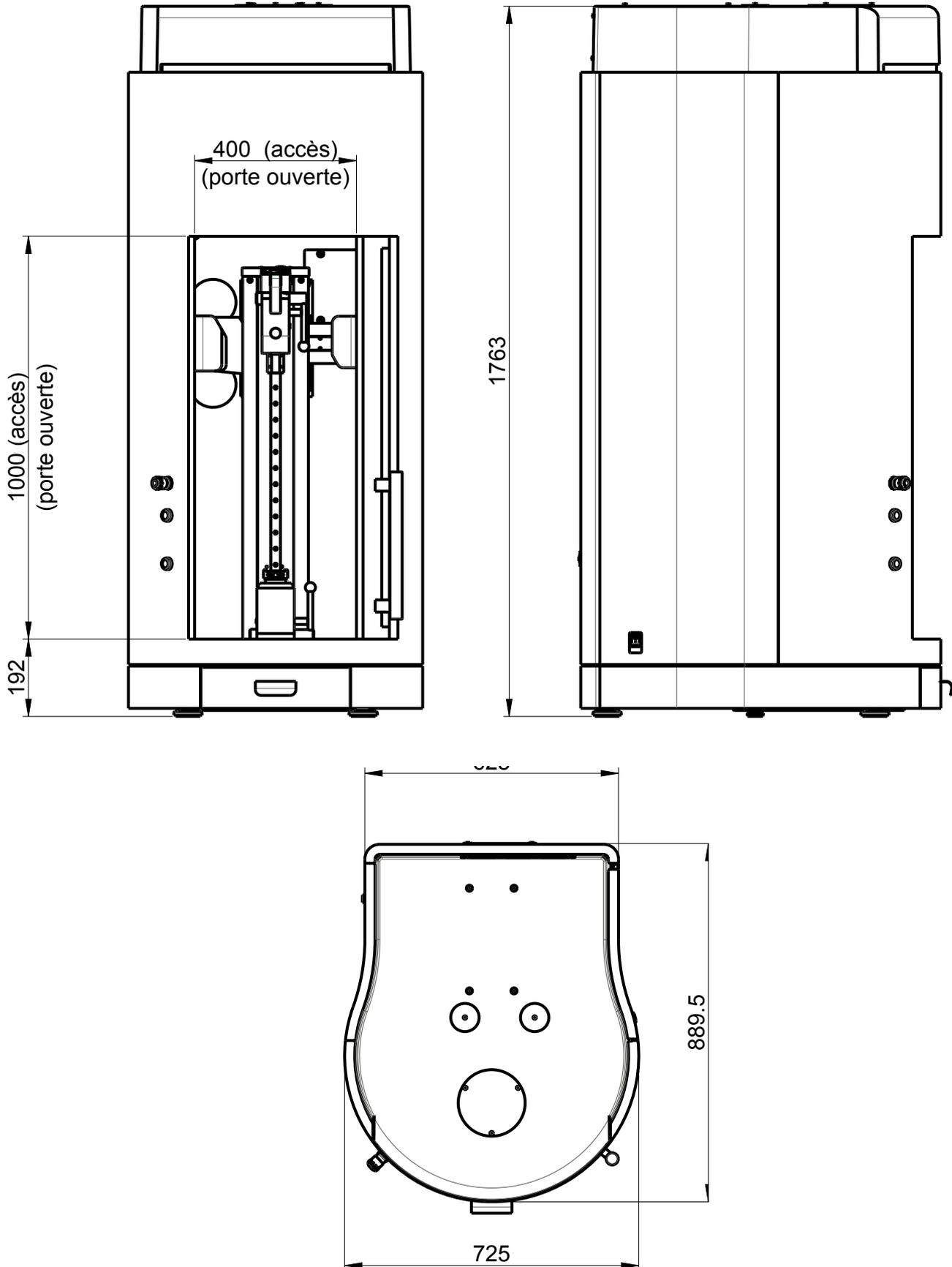


8.3 F60L und F60LT

Daten	Métriques	Impériales
Abmessungen		
Messgerät (H x L x P)	1763 x 725 x 889.5 mm	69.40 x 28.54 x 35 in
Masse		
Messgerät mit Zentrierspitzen	≈ 330 kg	≈ 727 lbs
Verpacktes Messgerät	≈ 400 kg	≈ 881 lbs
Betriebsbedingungen		
Lagerungstemperaturbereich	5 à 45 °C	40 à 115 °F
Rel. Luftfeuchte bei Lagerung	80% max	80% max
Betriebstemperaturbereich	10 à 40 °C	50 à 105 °F
Rel. Luftfeuchte beim Betrieb (ohne Betauung)	80% max	80% max
Strom		
Stromversorgung	24 VDC, 5 A (alimentation externe fournie avec la machine: 100-240 VAC / 24 VDC)	
Stromverbrauch (für 8kg Stück)	~ 78W, 0.35A	
Aufführungen (nach 20° ±1°C)		
Auflösung	0,0001 mm	0.000004 in
Wiederholpräzision (2s = 95%)		
Länge	1.8 µm	3,937e-5
Durchmesser	0.5 µm	1,9685e-5 in
Genauigkeit MPE (D und L in mm)		
Länge	±(3 + L/200) µm	± (0,12+L/5080)/1000 in
Durchmesser	±(1 + D/100) µm	± (0,04+D/2540)/1000 in
Weitere Daten		
Belastbarkeit (zwischen Spitzen)	Ø 120 mm x L 500 mm	Ø 4.7 in x L 19.7 in
Messvolumen	Ø 0,5 - Ø 64 mm x L 500 mm	Ø 0.02 - Ø 2.52 in x L 19.7 in
Masse des Werkstückes	10 kg	22 lbs
Verstellgeschwindigkeit		
Lineare Verstellung (X-Achse)	100 mm/s	3.93 in/s
Verstellung beim Drehen	360°/s	
Dauer einer normalen Messablauf (statisches Messen von 10 Maßen)	5s	
Geräuschpegel	LpA <70 dB (A)	

Die obenstehenden Leistungsmerkmale beziehen sich auf einer Bezugstemperatur von 20°C sowie geschliffene und gereinigte Werkstücke. Je nach form und Flächenzustand der Werkstücke können sich die Leistungsmerkmale ändern.

8.4 Zeichnungen F60L und F60LT



9. KONFORMITÄTSBESCHEINIGUNG UND KALIBRIERUNGSZERTIFIKAT

9.1 Konformitätsbescheinigung

CERTIFICATE OF CONFORMITY

Sylvac certifies that this instrument has been manufactured in accordance with our Quality Standard and tested with reference to masters of certified traceability by the Swiss Federal Office of Metrology.

CERTIFICAT DE CONFORMITE

Sylvac certifie que cet instrument a été fabriqué et contrôlé selon ses normes de Qualité et en référence avec des étalons dont la traçabilité est reconnue par l'office fédéral suisse de métrologie.

QUALITÄTSZEUGNIS

Sylvac bestätigt, dass dieses Gerät gemäss seinen internen Qualitätsnormen hergestellt wurde und mittels Normalen mit anerkannter Rückverfolgbarkeit, kalibriert durch das Schweizerische Bundesamt für Metrologie, geprüft worden ist.

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ

Con il presente Sylvac certifica che questo strumento è stato prodotto secondo il nostro standard sulla qualità e controllato rispetto a campioni di riferibilità riconosciuta dall'ufficio federale svizzero di metrologia.

CERTIFICADO DE CONFORMIDAD

Sylvac certifica que este instrumento ha sido fabricado conforme a nuestras normas de calidad y ha sido controlado en relación con patrones de trazabilidad reconocida por la oficina federal suiza de metrología.

9.2 Kalibrierungszertifikat

Calibration certificate

Because we make our Sylvac instruments in batches, you may find that the date on your calibration certificate is not current. Please be assured that your instruments are certified at point of production and then held in stock in our warehouse in accordance with our Quality Management System ISO 9001. Re-calibration cycle should start from date of receipt..

Certificat d'étalonnage

En raison de la fabrication de nos instruments par lots de production, il est possible que la date de votre certificat d'étalonnage ne soit pas actuelle. Nous garantissons que nos instruments sont certifiés au moment de leur fabrication puis stockés conformément à notre système de gestion de la qualité ISO 9001. Le cycle de réétalonnage peut commencer à partir de la date de réception.

Zertifikat

Da wir unsere Instrumente in Serien herstellen, kann es sein, dass das Datum auf dem Zertifikat nicht aktuell ist. Die Instrumente sind jedoch ab der Herstellung zertifiziert und werden dann gemäß unserem Qualitätsmanagementsystem ISO 9001 in unserem Lager aufbewahrt. Der Nachkalibrierungszyklus kann ab dem Empfangsdatum beginnen..

Certificado de calibración

Considerata la nostra produzione in serie di strumenti, è possibile verificare che la data di produzione sul rapporto di prova / certificato di taratura non è attuale. Accertarsi che gli strumenti siano correttamente certificati dalla nostra produzione e che sono conservati in stock presso il nostro magazzino secondo il sistema di gestione della qualità ISO 9001. Il ciclo di nuova taratura può essere avviato dalla data di ricezione..

Certificado di taratura

Puesto que fabricamos nuestros instrumentos por lotes, puede que la fecha de su informe de prueba / certificado de calibración no esté al día. Asegúrese de que los instrumentos estén certificados en nuestro lugar de producción y estén almacenados en nuestro almacén conforme a nuestro sistema de control de calidad ISO 9001. El ciclo de recalibración puede empezar a partir de la fecha de recepción..

**UK
CA**

CE



Changes without prior notice
Sous réserve de toute modification
Änderungen vorbehalten

Edition :

2024.07 / 681.102.01-120