Inicio rápido

SL10

1. Desembalaje

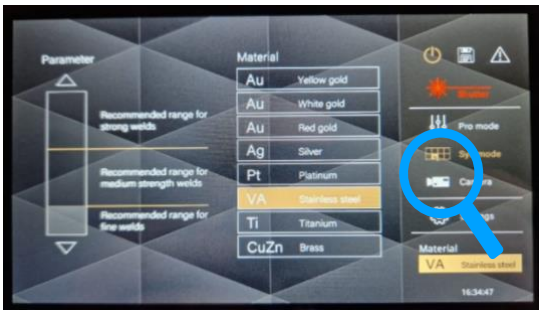
Desembale el SL10 y colóquelo sobre una mesa estable en la que pueda llegar bien a la parte trasera.

2. Aclimatación

Si ha recibido el láser de una empresa de transporte o por flete aéreo, asegúrese de que el aparato tiene tiempo para aclimatarse antes de encenderlo. Para ello coloque el láser en el lugar elegido y no lo ponga en funcionamiento hasta el día siguiente.

3. Preparación

Enchufe el cable de alimentación y conecte el pedal en el lugar identificado para ello en la parte trasera. Encienda ahora el SL10 con el interruptor de llave. Espere hasta que el sistema este completamente listo y una de las páginas de trabajo sea visible

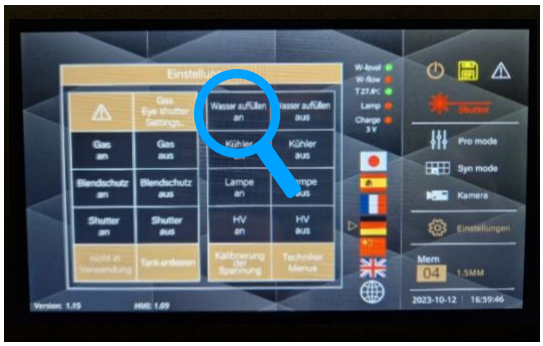


el botón de ajustes en la parte inferior derecha para abrir los ajustes.

4. Llenar con agua

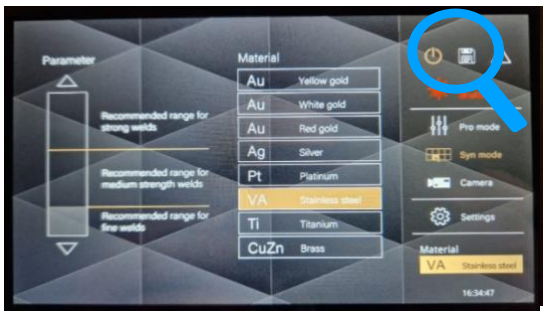
Conecte el tubo del agua en el lugar marcado en el lado posterior del aparato (Water Inlet). El tubo debe estar firmemente montado. Coloque el otro extremo en un contenedor con agua destilada.

! Asegúrese de que el rebosadero del agua está libre y se ha retirado el bloqueo para el transporte. !



Para empezar el suministro de agua, apriete el botón "llenado de agua". El proceso se detiene automáticamente cuando el aparato tiene un volumen suficiente de agua destilada. Entonces el indicador luminoso W-level cambiará a verde, en caso contrario, vuelva a apretar el botón de "llenado de agua". Después desconecte el tubo del agua.

5. Reinicio



El láser posee un obturador de seguridad del rayo (Safety Shutter) que se debe volver a abrir en cada reinicio. Para ello apriete en el símbolo en la pantalla. El láser está operativo solo cuando el obturador de seguridad está iluminado en verde.

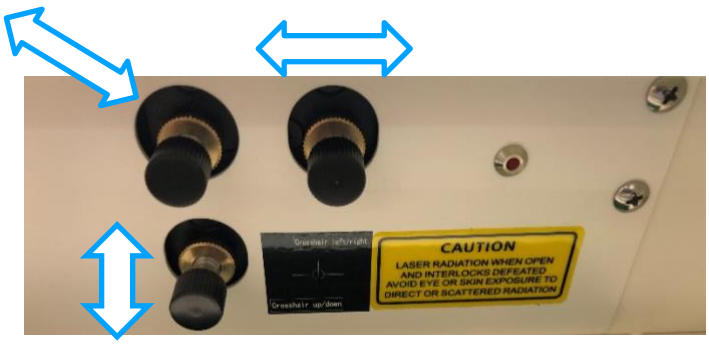
Inicie el aparato siguiendo siempre la secuencia siguiente:

Interruptor de llave - Botón de inicio – Obturador

6. Ajuste de la cruz reticular

Compruebe si el disparo del láser se encuentra en el centro de la cruz reticular. Puede suceder que se haya desajustado durante el transporte. Si la cruz reticular y el disparo del láser coinciden puede saltarse el último paso. Si la cruz reticular y el disparo del rayo no coinciden, proceda del siguiente modo:

Coloque un objeto apto en el centro de la cámara de trabajo y enfóquelo. Una pequeña mesa elevadora y una pequeña placa de metal son perfectos para ello. La superficie de la plaquita metálica debe encontrarse en el foco durante el ajuste. En el microscopio también debería ver una imagen nítida y perfecta.



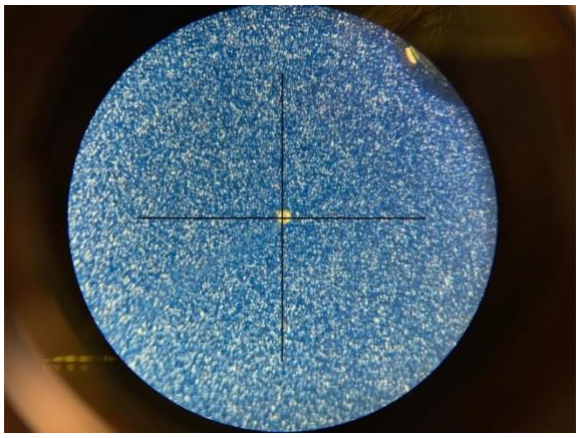
Afloje ahora los tornillos de ajuste de los 3 reguladores rotatorios en la parte superior de la cámara de trabajo.

Girando el regulador rotatorio correspondiente se cambia la posición del punto de soldadura.
Por último, vuelva a apretar los tornillos de ajuste para que el posicionamiento no cambie.

Para el ajuste configure los siguientes valores a través de la pantalla táctil:

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

Dispare un único pulso láser apretando el pedal. Compruebe la coincidencia del punto de soldadura con el centro de la cruz reticular. Ajuste las veces que sea necesario hasta que el punto de soldadura y la cruz reticular coincidan.



7. Desconexión de la máquina

Cuando desconecte la máquina es importante seguir la secuencia de desconexión para que los condensadores del interior tengan tiempo para descargarse.
Desconecte el equipo del siguiente modo:

Utilice nuestro menú de selección, nuestro "Syn mode" para sus primeros intentos de soldadura, o reserve un curso de soldadura en Siro Lasertec.

¿Tiene alguna pregunta o necesita ayuda?
Nuestro equipo del servicio técnico estará encantado de ayudarle.

+49 7231 15413 0 support@siro-lasertec.de

Le deseamos mucho éxito y que disfrute durante mucho tiempo del soldador láser SL10.

989-804-15 Printed by Dentaurum Germany 2025-02/C/R1-2