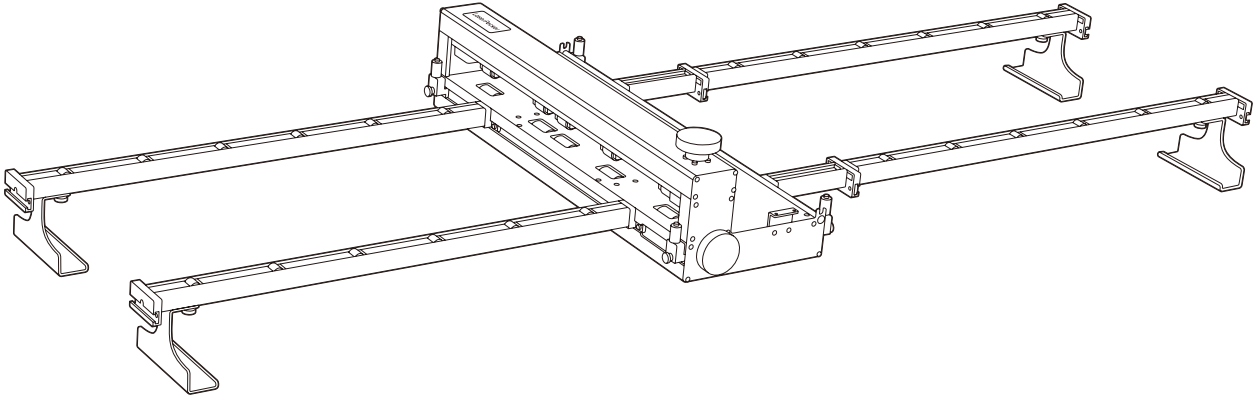
LaserPecker



CONVEYOR FEEDER BASE KIT

v1.0

User Manual | Bedienungsanleitung | Manual de Usuario | Manuel d'utilisation

LaserPecker

EN ---------- 01

DE ---------- 22

ES ---------- 43

FR ---------- 64

Contenido

Información de seguridad ---- 43

Descripción general del producto ---- 44

Obtener ayuda ---- 44

Lista de paquete ---- 45

Estructura del producto ---- 46

Ensamblado rápido ---- 47

Uso del producto ---- 55

Cuidado y mantenimiento ---- 61

Uso de accesorios ---- 62

Declaraciones ---- 63

Información de seguridad

Lea antes de usar el producto

El alimentador de cinta transportadora debe utilizarse junto con el LaserPecker LX2 y la base elevadora. Antes de la instalación o el funcionamiento, asegúrese de que todos los componentes estén correctamente instalados, de que el equipo se encuentre sobre una superficie estable y de que la trayectoria de alimentación esté despejada.

Para un funcionamiento seguro, respete las siguientes precauciones:

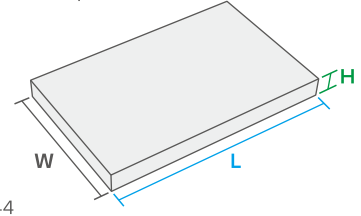
- Desconecte la alimentación eléctrica antes de la instalación.
  Antes de instalar, retirar o conectar el alimentador de cinta transportadora, apague y desenchufe el LX2 para evitar daños en los conectores, el motor o la placa de control.
- Compruebe el equipo antes de utilizarlo.
  Asegúrese de que la unidad principal, la base elevadora, el alimentador transportador, las varillas de extensión, las bases de las varillas de extensión, las varillas de conexión y el cable de conexión no presenten holguras, deformaciones, daños ni desgaste anormal.
- Mantenga despejada la trayectoria de alimentación.
  Mantenga ordenados los cables, los tubos de extracción y otros objetos de la superficie de trabajo para evitar que los materiales se obstruyan, se rayen o se atasquen durante la alimentación.
- Nunca deje la máquina sin vigilancia durante su funcionamiento.
  Los materiales largos pueden desplazarse, levantarse, atascarse o suponer un riesgo de incendio durante la alimentación. No utilice el equipo sin supervisión.
- Limpie los restos y residuos con regularidad.
  Las virutas de madera, los restos de papel, el polvo, los residuos de adhesivo y otros residuos pueden inflamarse con el láser. Mantenga limpias las zonas del interior de la unidad principal, el alimentador de cinta transportadora y los carriles guía.
- No procese materiales peligrosos.
  No procese PVC, vinilo, materiales que contengan cloro o flúor, plásticos desconocidos, materiales inflamables o explosivos, ni materiales que puedan liberar gases tóxicos, nocivos o corrosivos.
- No procese materiales de composición desconocida.
  Confirme el tipo de material antes de procesarlo. Si no está seguro, no procese el material. Se recomienda realizar primero una pequeña prueba con un trozo de desecho.
- Detenga la máquina inmediatamente en caso de cualquier anomalía.
  Si observa una llama abierta, humo inusual, un olor acre, una desalineación o atascamiento del material, ruidos anormales o sospecha de fuga del láser, detenga la máquina inmediatamente. Si es necesario, pulse el botón de parada de emergencia y desconecte la alimentación eléctrica.

Información de seguridad

- Manténgase alejado de las zonas de piezas móviles y láser.
  No introduzca las manos ni acerque el cabello, la ropa, las herramientas u otros objetos al alimentador, las guías, los rodillos de presión o el área de trabajo del láser, cuando el equipo esté en funcionamiento.
- No anule los sistemas de seguridad.
  No desmonte, obstruya, genere cortocircuito ni modifique las estructuras de seguridad del LX2, incluidos el detector de puerta, parada de emergencia y protector de cubierta.
  Si necesita abrir la cubierta superior o la puerta frontal mientras el equipo esté en funcionamiento, pause primero el procesamiento.
- Tenga en cuenta las condiciones ambientales de uso.
  Utilice el equipo a una temperatura ambiente de entre 0 °C y 35 °C. Para su almacenamiento, la temperatura debe estar entre 0 °C y 45 °C. No utilice el equipo a temperaturas inferiores a 0 °C.
- Asegúrese de que los materiales largos estén bien apoyados.
  Al procesar materiales largos, asegúrese de que ambos extremos estén apoyados de forma estable. Esto evitará que el material se deforme, se deslice o se levante, lo que podría hacer que el equipo se mueva.

Descripción general del producto

El alimentador es un accesorio para el procesamiento de materiales largos, diseñado para utilizarse junto con la unidad principal LaserPecker LX2 y la base elevadora. Una vez instalado, la unidad principal se encarga del movimiento en el eje X, mientras que el alimentador se encarga del desplazamiento del material en el eje Y. Esto posibilita desplazar materiales largos y estrechos, placas o materiales flexibles en la dirección indicada durante el procesamiento. Gracias a ello, se pueden efectuar grabados o cortes de piezas cuya longitud supera la zona máxima de trabajo de la unidad principal en una única operación.



Si necesita procesar materiales más largos, puede adquirir por separado barras de extensión para ampliar la longitud de procesamiento.

0 mm<L≤1200 mm
0 mm<H≤15 mm
0 mm<W≤480 mm

Obtener ayuda

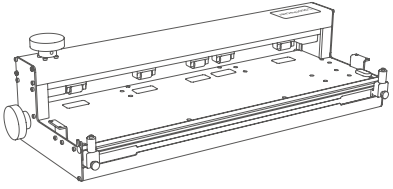
Apoyo técnico

Si tiene algún problema, no dude en comunicarse con nuestro equipo de atención al cliente en support@laserpecker.com
YouTube: @LaserPecker
Facebook Grupo: LaserPecker LX2 Official Group

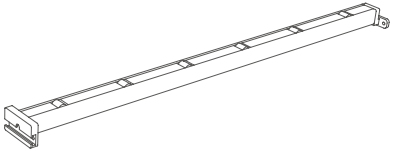
Videotutoriales

Escanee el código QR que aparece a continuación para acceder al tutorial de instalación del alimentador.

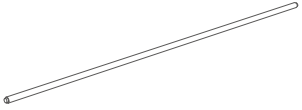
Lista de paquete



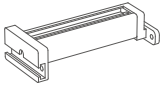
Cuerpo principal del alimentador × 1



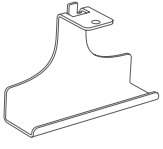
Barra de extensión × 4



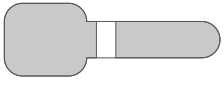
Barra de presión del material × 1



Barra corta × 2



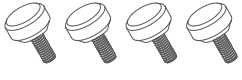
Base de la barra de extensión × 4



Cinta de velcro × 2



Llave hexagonal H2,5 × 1



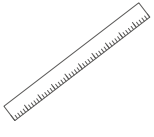
Tornillos moleteados
M6*6 × 4



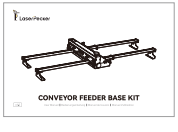
Tornillos moleteados
M4*6 × 12



Tornillos de cabeza
hexagonal M3*6 × 4

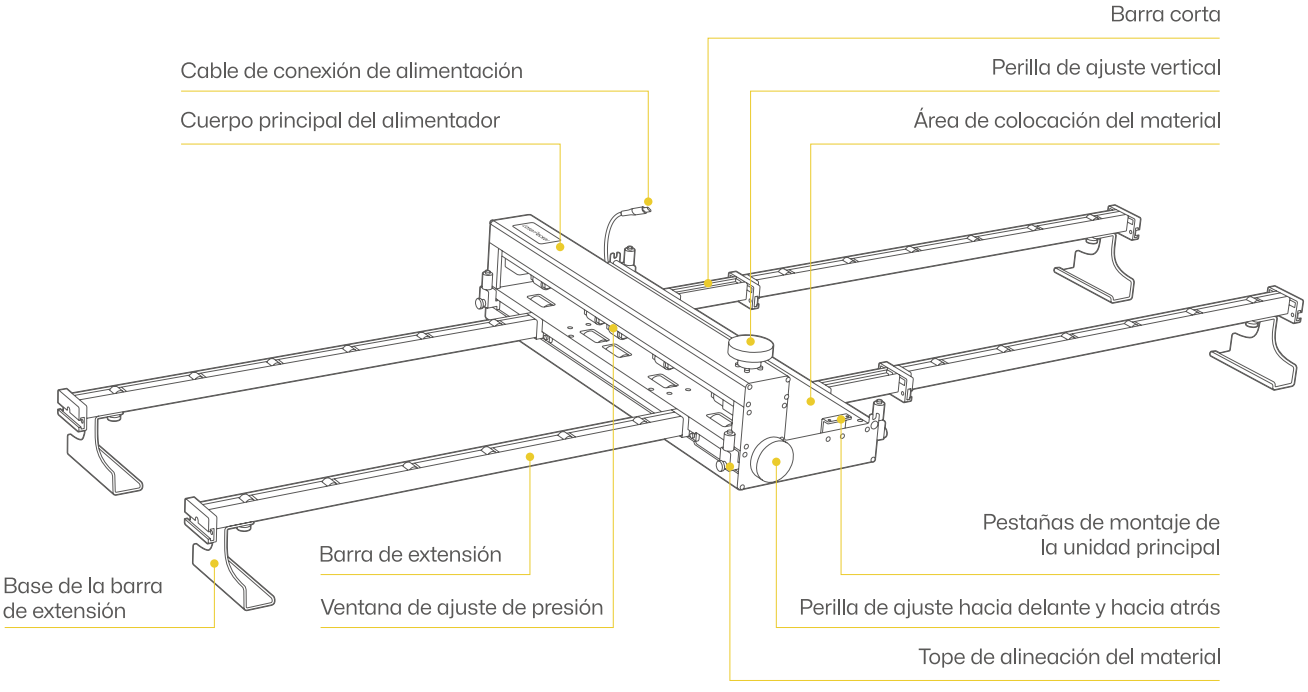


Regla × 1



Manual de usuario × 1

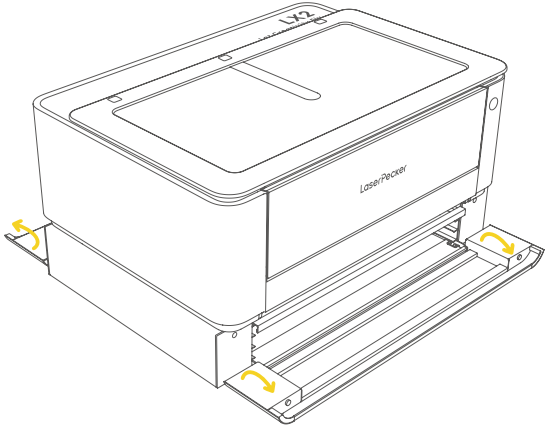
Estructura del producto



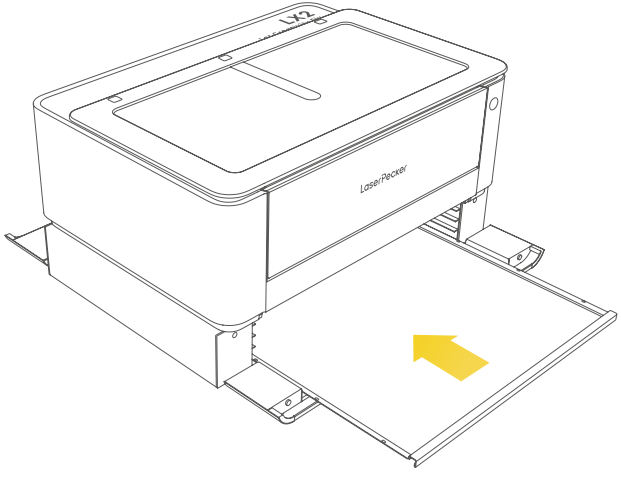
Ensamblado rápido

1. Abra las puertas delantera y trasera de la base elevadora.

Antes de instalar el alimentador, es necesario instalar primero la base elevadora. (La base elevadora se vende por separado).

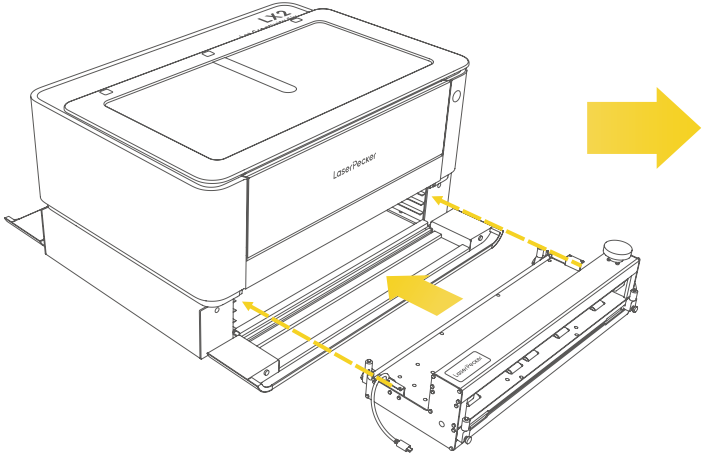


2. Desplace la placa inferior hasta el nivel más bajo de la base elevadora.

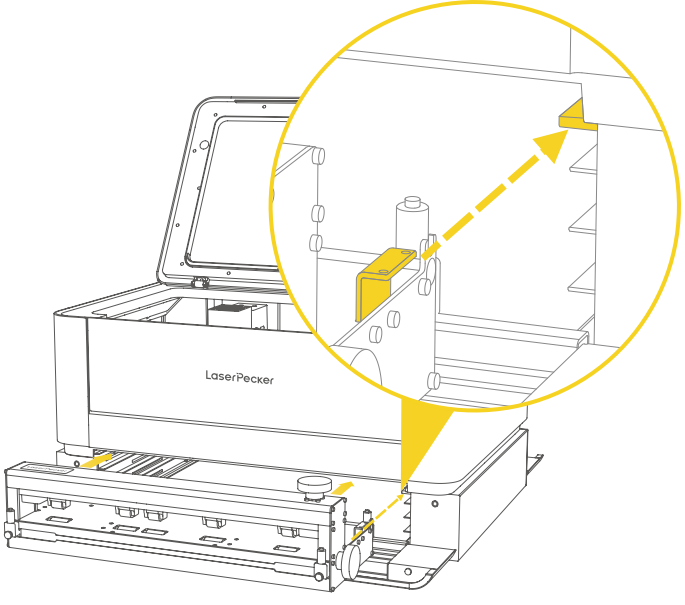


Ensamblado rápido

3. Introduzca el alimentador por la puerta delantera de la base elevadora.

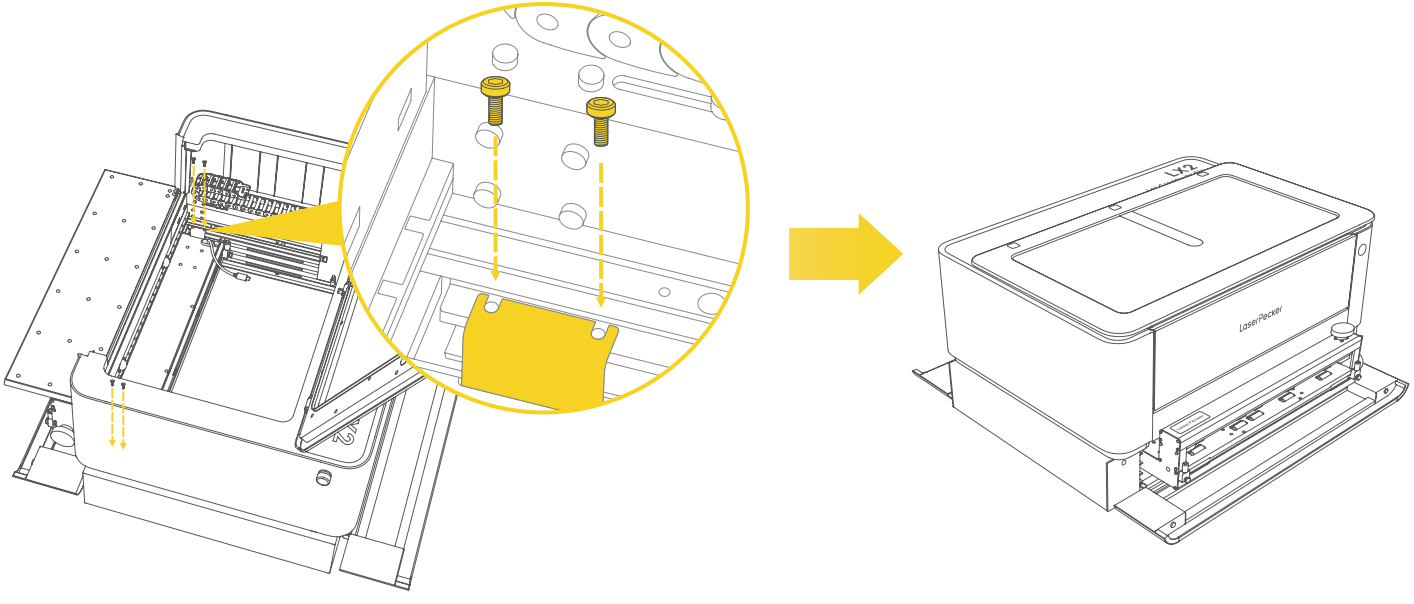


4. Alinee las dos pestañas de montaje de la unidad principal, situadas a ambos lados del alimentador, con el nivel de la base elevadora indicado en la figura e introdúzcalos.



Ensamblado rápido

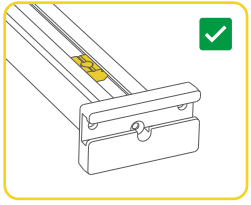
5. Alinee las pestañas de montaje de la unidad principal del alimentador con los orificios de la base elevadora. Coloque dos tornillos Allen M3*6 a cada lado y ajústelos con una llave Allen H2,5.



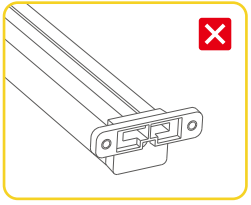
Ensamblado rápido

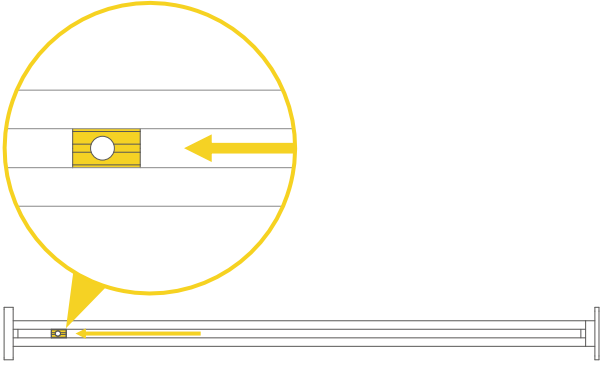
6. Desplace la tuerca en T situada en la ranura interior hasta el extremo A de la barra de extensión.

Extremo A del conector

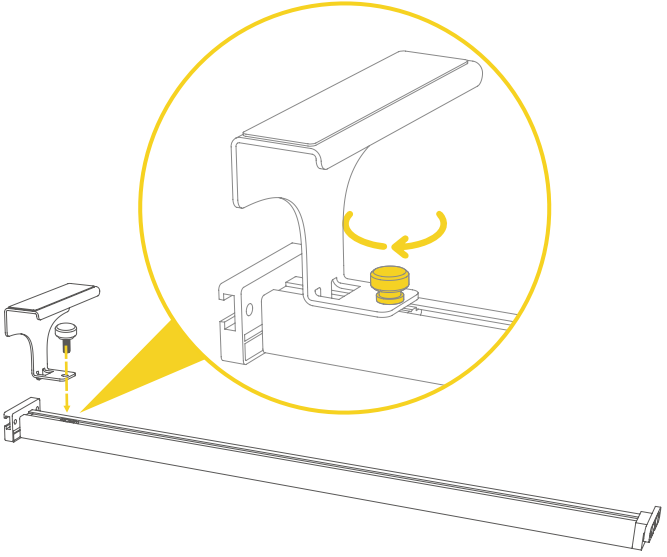


Extremo B del conector



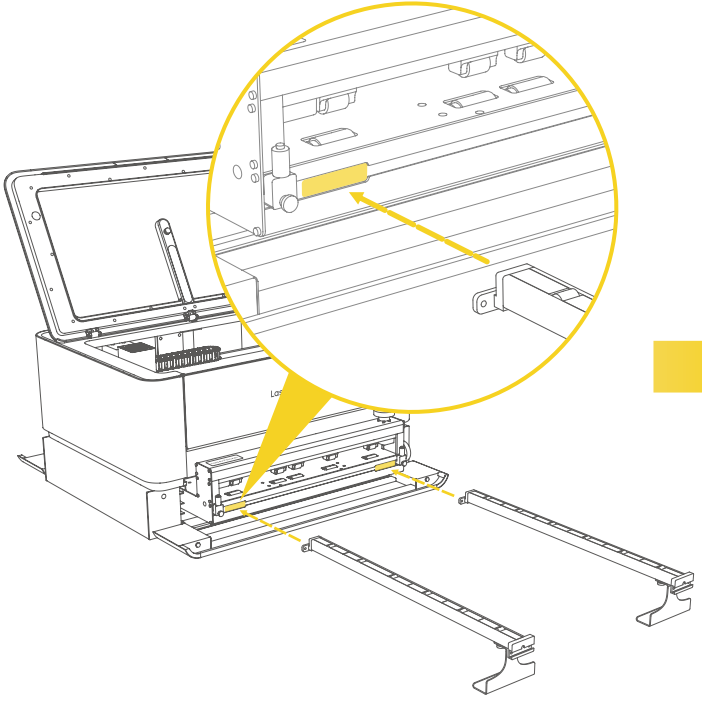


7. Alinee los orificios de la base de la barra de extensión con las tuercas en T de la barra de extensión y fíjelas con un tornillo moleteado M6*6.
(Instale las cuatro barras de extensión siguiendo el mismo procedimiento).

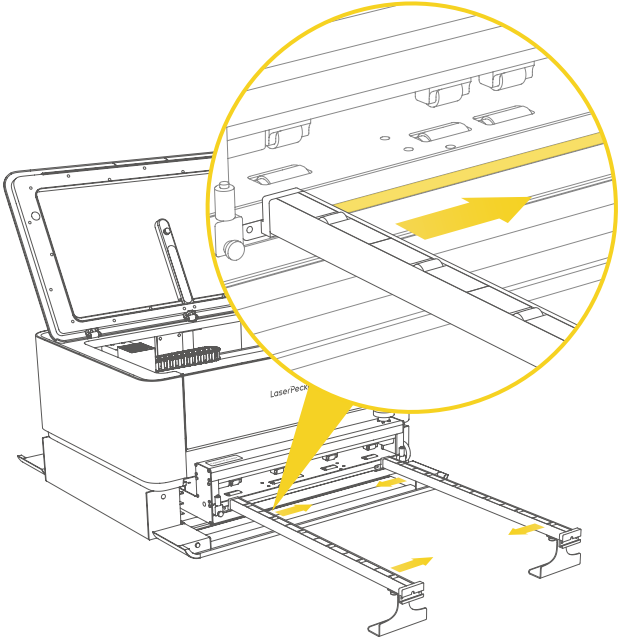


Ensamblado rápido

8. Coloque la barra de extensión en las ranuras de ambos extremos de la unidad principal.

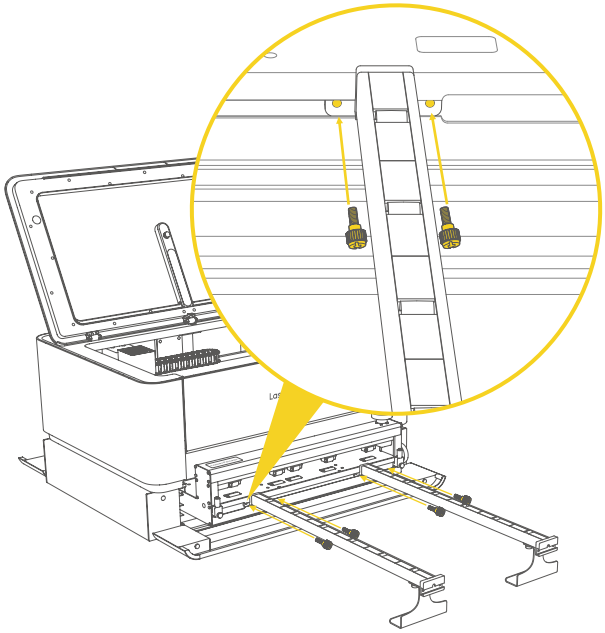


9. Deslícelo por las ranuras hasta alcanzar la posición adecuada.

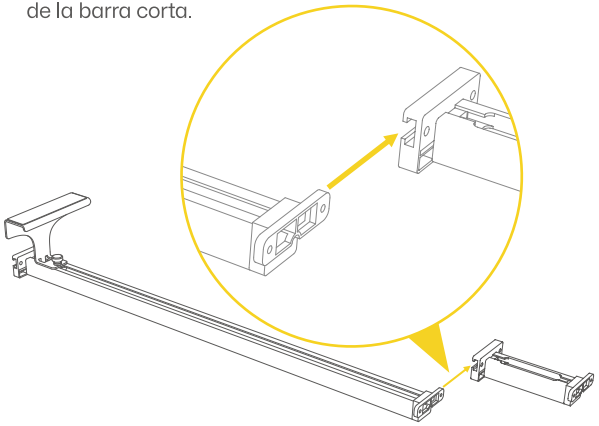


Ensamblado rápido

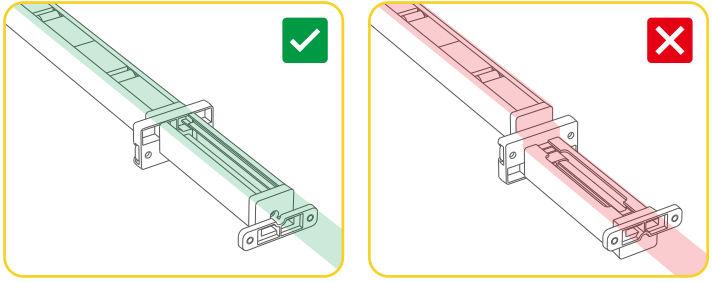
10. Apriete con un tornillo moleteado M4*6.



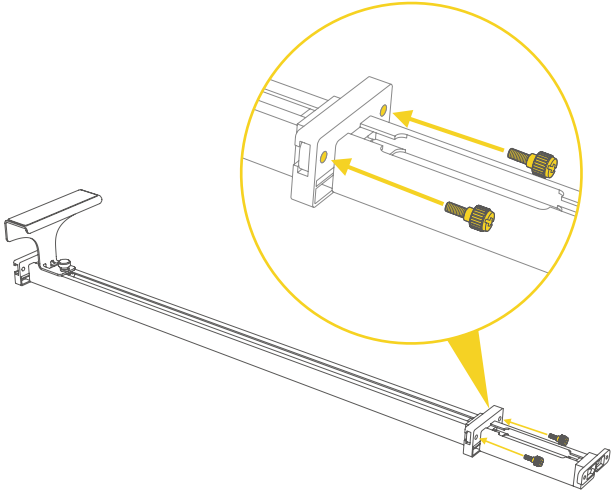
11. Tal como se muestra en la ilustración, una el extremo B del conector de la barra de extensión con el extremo A del conector de la barra corta.



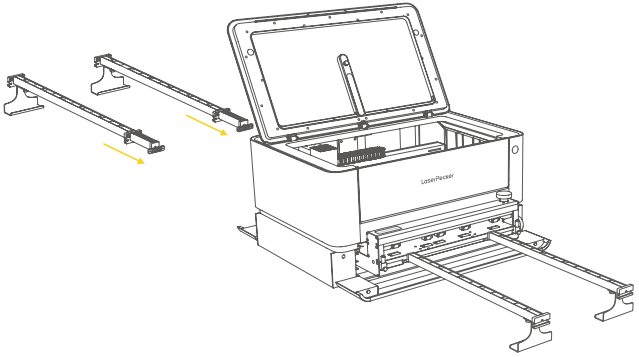
Preste atención a la orientación de la barra corta.



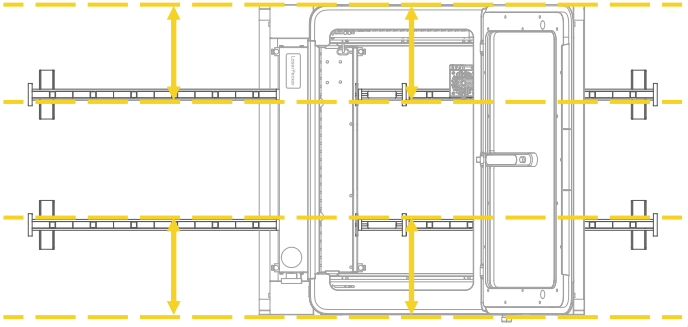
12. Apriete con un tornillo moleteado M4*6.



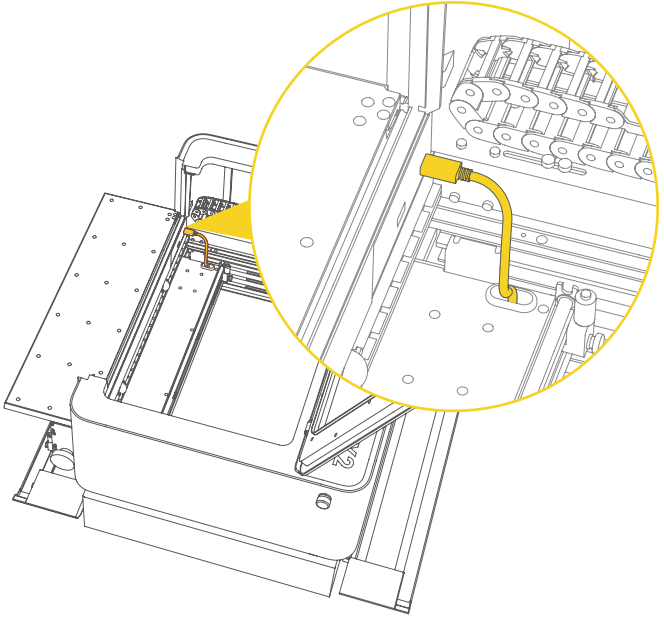
13. Instale las barras de extensión en el otro lado del alimentador siguiendo los pasos 8 a 10.



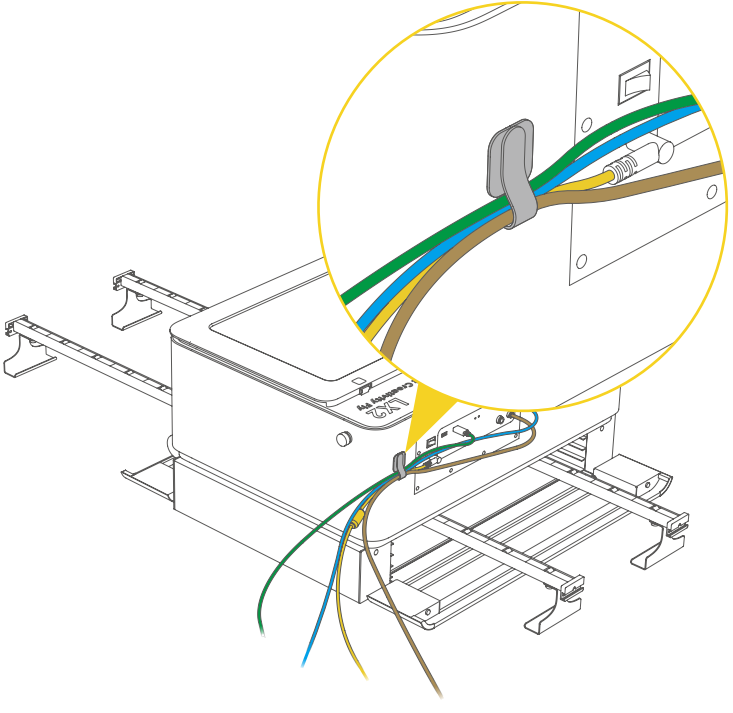
Asegúrese de mantener la misma distancia entre las barras de extensión de ambos lados y de que estén paralelas a los bordes de la máquina.



14. Conecte la alimentación eléctrica. Antes de conectar el alimentador, apague el LX2 para evitar daños en el equipo.

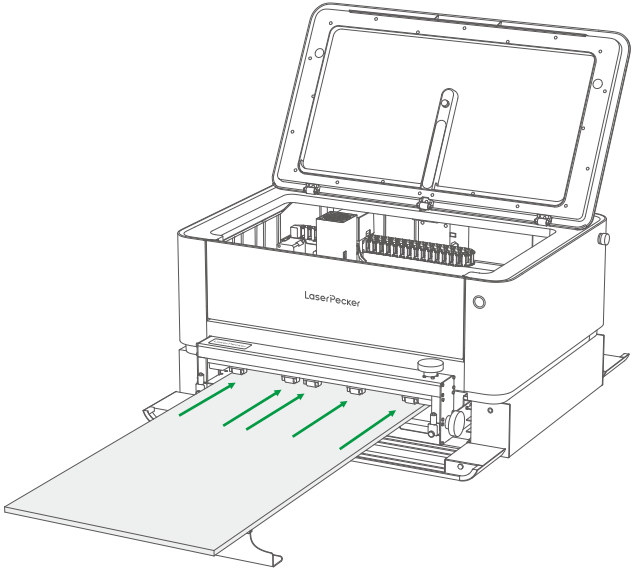


15. Para evitar que los cables interfieran con el movimiento del material durante el grabado, coloque la cinta de velcro en una posición adecuada en la parte posterior de la máquina y ordene los cables.



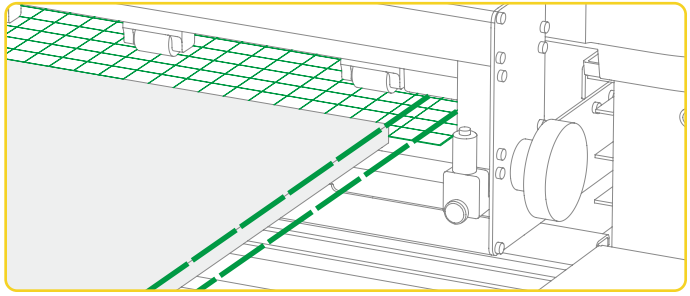
Materiales duros

1. Introduzca el material de procesamiento.

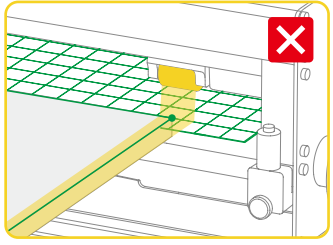


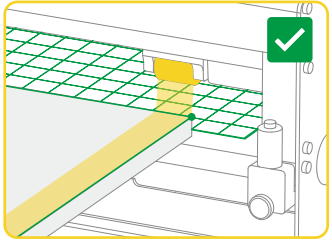
Precauciones

(1) Utilice materiales planos, sin bordes rizados ni levantados.
(2) Ajuste la distancia entre los raíles de la cinta transportadora en función del ancho del material para garantizar que este se transporte sin problemas y sin que se deforme el patrón grabado.
(3) Asegúrese de que el borde del material quede paralelo a las líneas verticales de la cuadrícula para evitar que el patrón grabado quede desalineado.



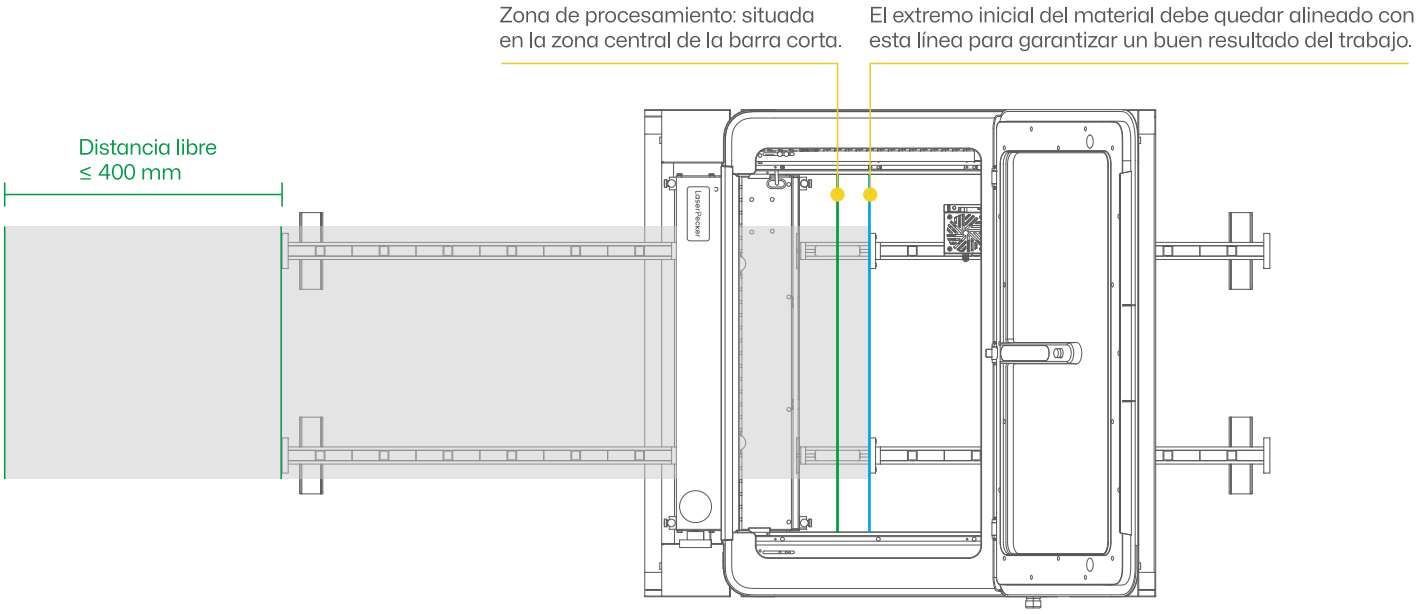
(4) Asegúrese de que el material cubra completamente los rodillos de presión inferiores para evitar que se desplace durante la alimentación.



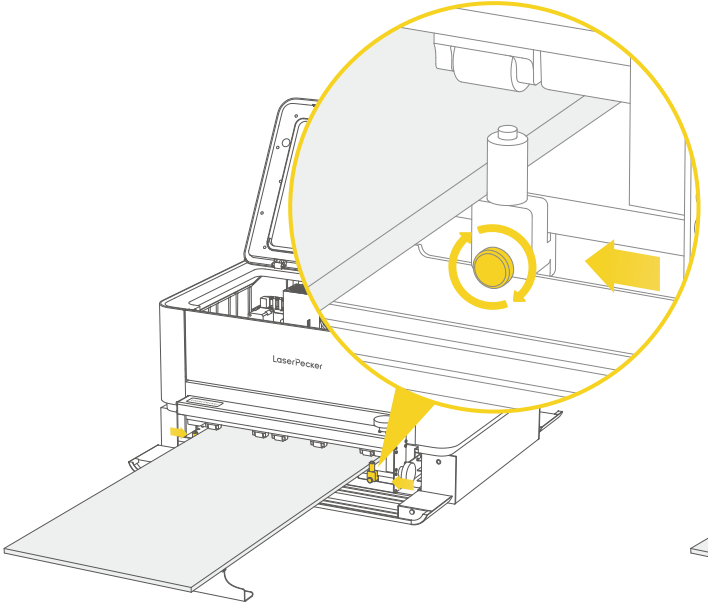


Uso del producto

(5) La longitud sin soporte del material no debe superar los 400 mm.

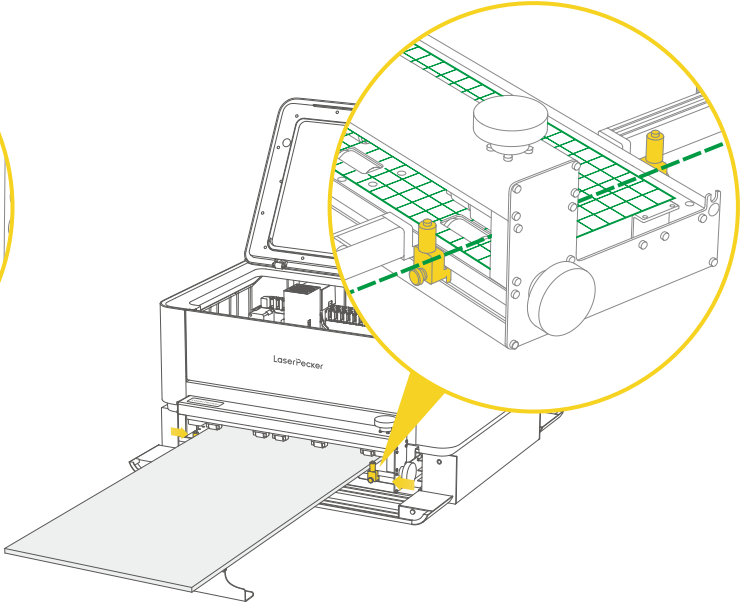


2. Según la anchura del material a trabajar, ajuste la posición de los cuatro topes antidesviación, de modo que queden bien pegados al borde del material; a continuación, apriete los tornillos uno a uno en el sentido de las agujas del reloj para evitar que la pieza se deslice hacia la izquierda o hacia la derecha durante el grabado.



Precauciones

El ancho entre los topes antidesviación delanteros y traseros debe mantenerse uniforme y paralelo a las líneas verticales de la cuadrícula para evitar que el patrón de grabado quede inclinado.



3. Gire la perilla que se muestra en la imagen para presionar el rodillo de presión. La presión puede ajustarse según el tipo de material. Consulte la tabla de niveles de presión recomendados de la derecha y ajústela al nivel adecuado.

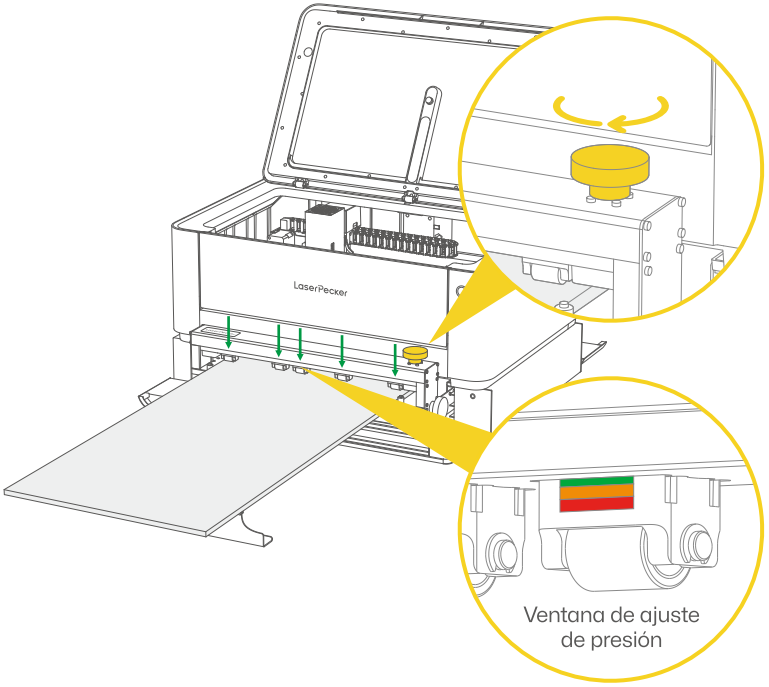
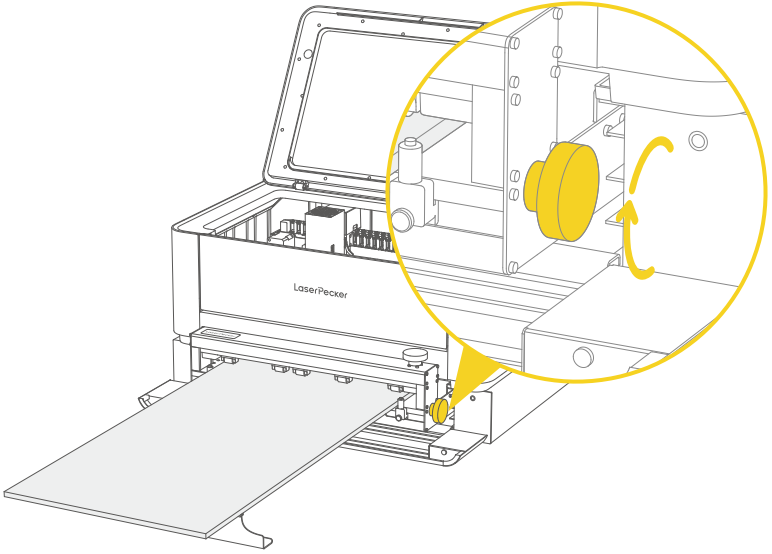


Tabla de niveles de presión recomendados para materiales de uso habitual

Según sus necesidades específicas, consulte la siguiente tabla para ajustar el valor de presión correspondiente.

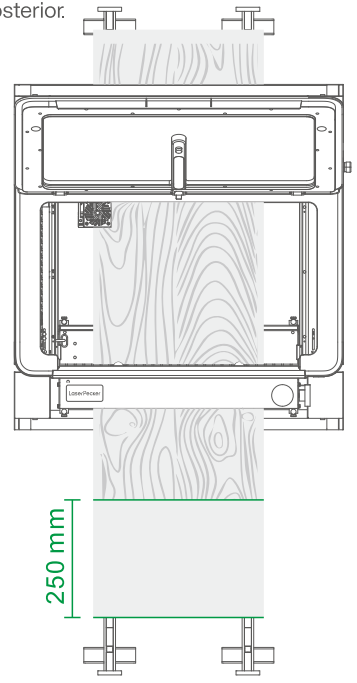
Nombre del material	Grosor	Nivel de presión
Lámina de contrachapado de tilo	3 mm	
Lámina de contrachapado de tilo	6 mm	
Lámina de contrachapado de tilo	15 mm	
Acrílico	3 mm	
Acrílico	6 mm	
Acrílico	15 mm	
Tablero de fibra	3 mm	
Tablero de fibra	6 mm	
Tablero de fibra	15 mm	

4. Gire la perilla de ajuste hacia delante y hacia atrás para desplazar el material hacia dentro o hacia fuera y ajustar con precisión su posición. Compruebe que el material quede bien sujeto para evitar que se deslice.



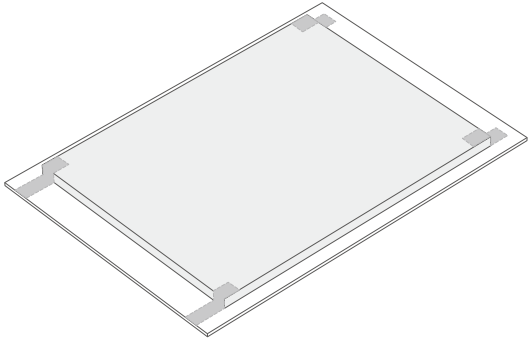
Precauciones

Para garantizar que el material pueda retroceder correctamente durante el proceso de alimentación, se recomienda que la zona de procesamiento del material se encuentre a una distancia mínima de 250 mm del borde posterior.

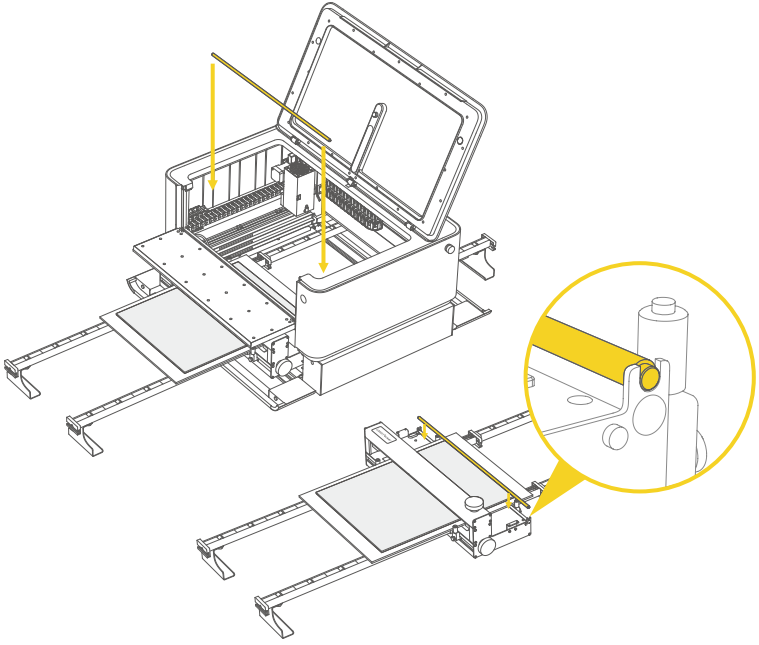


Materiales blandos

1. Al procesar materiales blandos (como papel, láminas de madera blanda, etc.), adhiera el material que se va a procesar a un material rígido antes de procesarlo.

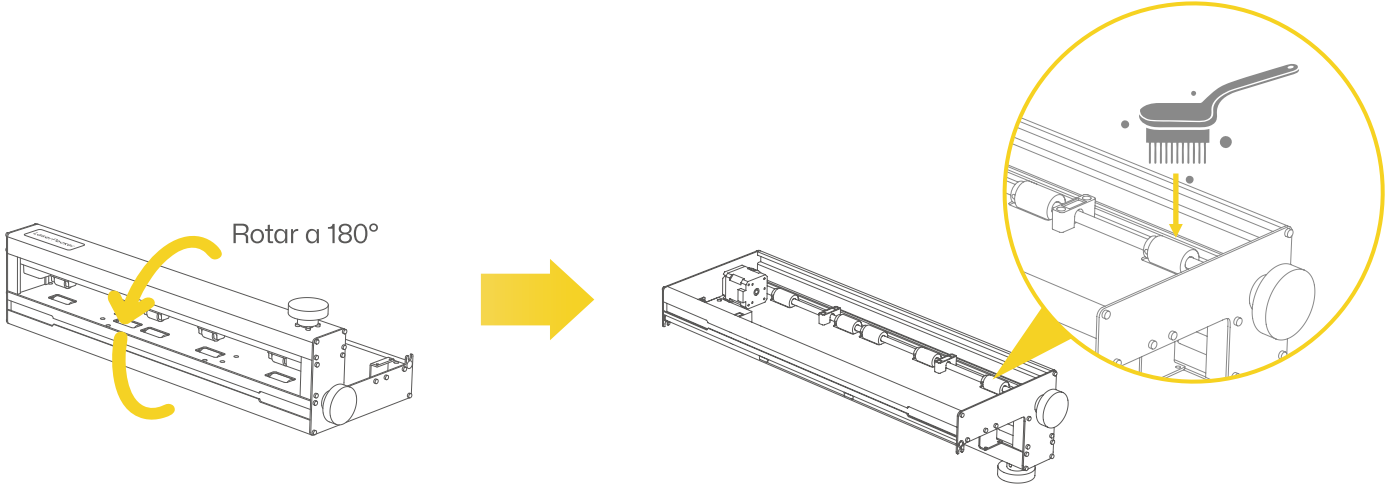


2. Para procesar materiales delgados y flexibles, es necesario utilizar la barra de presión para mantener el material plano.



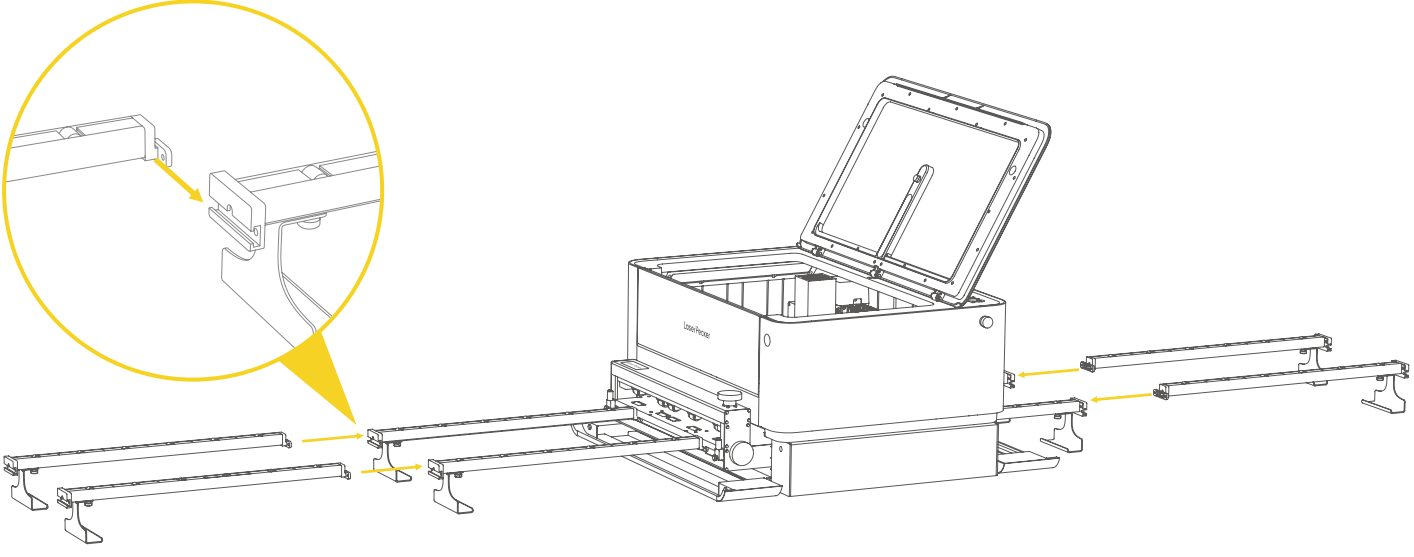
Cuidado y mantenimiento

Después de un uso prolongado del equipo, si observa que se han acumulado residuos en la superficie del rodillo de presión inferior, primero dé la vuelta al sistema de alimentación. A continuación, gire la perilla y utilice un cepillo para limpiar la superficie del rodillo de presión.



Uso de accesorios (Opcional)

Si necesita procesar materiales más largos, puede comprar por separado las barras de extensión. Con ellas, la longitud máxima de material a procesar es de 3 metros. Una las barras de extensión entre sí y ajústelas con tornillos de cabeza redonda M4*6.



Declaraciones

Descargo de responsabilidad

¡Gracias por elegir LaserPecker! Este manual está relacionado con su seguridad, responsabilidades legales y derechos. Por favor, lea y familiarícese con todas las precauciones y procedimientos de seguridad antes de usar el producto. Si no utiliza el producto conforme a las instrucciones y requisitos del manual, o si opera el producto incorrectamente debido a malentendidos, LaserPecker (Shenzhen Hingin Technology Co., Ltd.) no se responsabiliza por ninguna pérdida derivada de ello.

Dado que las condiciones y métodos de uso de este producto están fuera del control de LaserPecker, esta no se hace responsable por ninguna de las siguientes consecuencias, que serán asumidas por el usuario:

- Lesiones personales, pérdida de propiedad y daños al producto causados por operación incorrecta, incumplimiento del manual u otras eventualidades.
- Trabajos realizados con productos LaserPecker que infrinjan derechos de propiedad intelectual de terceros o violen leyes y regulaciones aplicables.
- Lesiones personales, pérdida de propiedad y daños al producto que puedan surgir durante la instalación, transporte, almacenamiento, uso, mantenimiento o eliminación de este producto.
- Todos los materiales oficiales de LaserPecker han pasado pruebas de seguridad y son compatibles con este producto. LaserPecker no se responsabiliza por la seguridad del material ni por la calidad del grabado si se usan materiales no oficiales de LaserPecker.

Derechos de autor

- Los derechos de autor de este manual, así como los derechos sobre el software y hardware relacionados con este producto, pertenecen a Shenzhen Hingin Technology Co., Ltd. (en adelante denominada "Hingin Technology"). LaserPecker es una marca registrada de Hingin Technology.
- La información contenida en este manual puede cambiar sin previo aviso; la información en este manual no constituye un compromiso por parte de la empresa. Por favor, consulte la última actualización en (https://www.laserpecker.net). El contenido de este manual no deberá ser reproducido ni distribuido en ninguna forma ni para ningún propósito sin el permiso por escrito de la empresa.

LaserPecker