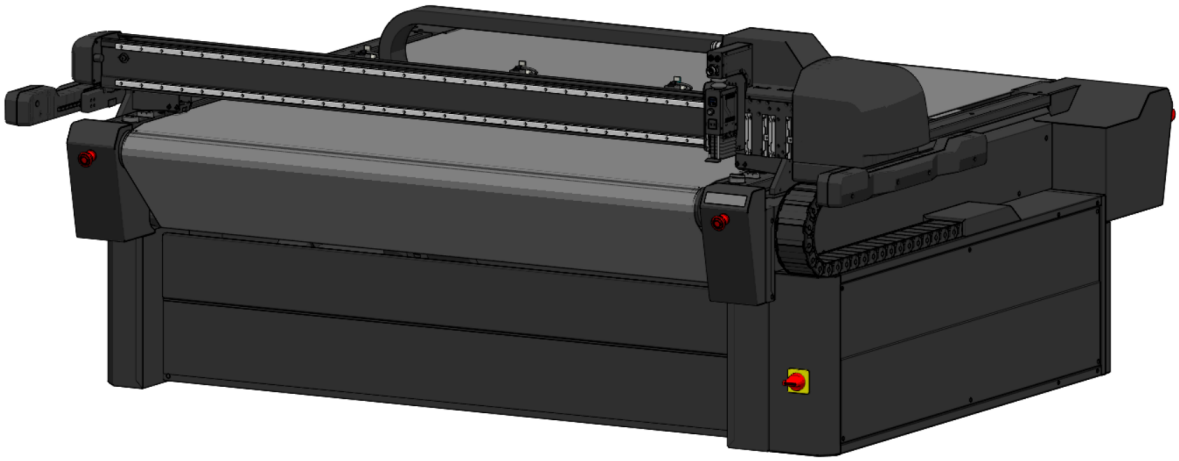
summa

F SERIES™ VANTAGE



Betriebsanleitung

Rev 001

FCC-Hinweis

Die F Series Tische wurden getestet und erfüllen die Grenzwerte für Digitalgeräte der Klasse A gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor Störungen beim Betrieb der Anlage in gewerblicher Umgebung bieten.

Die Schneider erzeugen und nutzen Funkfrequenzenergie, können Funkfrequenzenergie abstrahlen und zu Störungen des Funkverkehrs führen, wenn sie nicht anleitungsgemäß installiert und betrieben werden.

Die Anlage ist nicht für Wohnräume bestimmt. Ein Betrieb in Wohnräumen kann Störungen verursachen, für die allein der Betreiber haftet.

Vorsicht!

Durch Änderungen, die nicht ausdrücklich von den FCC-Vorschriften von Summa genehmigt sind, kann die Betriebserlaubnis des Benutzers für diese Anlage ungültig werden.

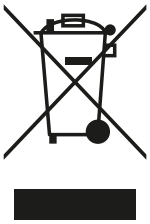
DOC-Hinweis

Die F Series erfüllt die Grenzwerte der Klasse A für Funkgeräusche von Digitalgeräten gemäß den Funkstörungsbestimmungen des kanadischen Department of Communications (DOC).

Hinweis

Summa behält sich vor, die Angaben dieser Betriebsanleitung jederzeit ohne Vorankündigung zu ändern. Eine Vervielfältigung, Änderung, Verbreitung oder Veröffentlichung dieser Anleitung ohne Genehmigung ist nicht gestattet. Alle Rechte vorbehalten.

Richtlinie über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE)



Das auf diesem Produkt abgebildete Symbol weist darauf hin, dass das Gerät nicht mit Haushalts- oder Siedlungsabfall entsorgt werden darf, sondern an getrennte Sammelstellen verbracht werden muss.

Elektro- und Elektronikgeräte können umwelt- und gesundheitsschädliche Materialien enthalten. Aus diesem Grund müssen solche Geräte bei einer zugelassenen Sammelstelle oder einem Recyclinghof entsorgt oder zur ordnungsgemäßen Verarbeitung und Wiederverwertung beim Vertriebshändler zurückgegeben werden.

Falls Sie beabsichtigen, dieses Produkt im betriebsfähigen Zustand zu entsorgen, ziehen Sie eine Wiederverwendung in Betracht, indem Sie es einer gemeinnützigen Einrichtung spenden, verkaufen oder Ihrem Vertriebshändler zwecks Verwendung oder Tausch von Ersatzteilen zurückbringen.

Copyright © Summa NV

Flachbettschneider registrieren

Registrieren Sie Ihren Flachbettschneider unter folgendem Link:

https://www.summa.com/support/product-registration/

Wenn Sie Ihren Schneider nicht registrieren, können Verzögerungen bei Garantie- und Reparaturanfragen entstehen.

Kontaktangaben

Bitte wenden Sie sich mit allen Anfragen, Anmerkungen oder Anregungen im Hinblick auf diese und andere Anleitungen von Summa direkt an Summa NV.

Summa nv - Rochesterlaan 6 - B-8470 GISTEL – Belgien - Website: www.summa.eu

Überarbeitungen

Über-arbeitung	Grund für Änderung	Veröffentlichungs-datum	Verfasser
001	Veröffentlichung Betriebsanleitung Vantage	01/07/2026	WP / EJ

F SERIES™

Einführung

Wir danken Ihnen für den Kauf des neuen F Series Schneidetisches!

Der F Series Flachbett-Schneidetisch ist zur Verarbeitung harter und flexibler Materialien bestimmt.

Der Werkzeughalter kann bis zu drei Werkzeugmodule gleichzeitig aufnehmen und ermöglicht auf diese Weise einen schnellen, einfachen Werkzeugwechsel. Die automatische Werkzeugerkennung in Verbindung mit digitaler und mechanischer Tiefen- und Klingenkalibrierung gewährleistet präzise Schnitte in unterschiedlichen Materialien.

Für saubere Konturschnitte in bedruckte flexible oder harte Werkstoffe ist das Grundmodell des Schneidetisches mit einem Zugmesser-Werkzeugmodul und einem Erkennungssystem mit optischer Kamera versehen. Zur manuellen Registrierung des Nullpunkts steht außerdem ein Laserpointer zur Verfügung.

Um verschiedenen Schneideanforderungen zu begegnen, bietet Summa ein umfassendes Sortiment mit Werkzeugen, Modulen und Klingen für diverse Schwierigkeitsgrade und Anwendungen.

Bei der Verarbeitung von Materialrollen ermöglichen die Materialwalzen und die Beschickungsanlage gleichmäßige präzise Schnitte über lange Strecken.



Diese Anleitung gibt einen Überblick über die wichtigsten Bauteile und Module der F Series und erläutert die erforderlichen Sicherheitsvorkehrungen. Einzelheiten zum Gebrauch und zur Instandhaltung spezifischer Teile finden Sie in der Kurzübersicht sowie im Lieferumfang der optionalen Module enthaltenen Unterlagen.

F SERIES™

Inhaltsverzeichnis

1 Allgemeines 1
2 Sicherheit und Betriebsumgebung 2
2.1 In dieser Anleitung verwendete Symbole 2
2.2 Sicherheitssymbole auf der Maschine 2
2.3 Sicherheitsvorkehrungen 3
2.3.1 Sicherheitsvorkehrungen im Hinblick auf Bewegungen 3
2.3.1.1 Allgemeiner Gefahrenbereich 3
2.3.1.2 Sicherheitsbereich während des Betriebs 4
2.3.1.3 Gefahrenbereich rund um den Maschinenkopf 5
2.3.2 Sicherheitsvorkehrungen im Hinblick auf den Laserpointer 5
2.3.3 Sicherheitsvorkehrungen im Hinblick auf Werkzeuge 5
2.3.4 Sicherheitsvorrichtungen 7
2.3.4.1 Kontrollierte Inbetriebnahme 7
2.3.4.2 Anschläge auf dem oberen Balken 7
2.3.4.3 Lichtschranke 7
2.3.4.4 Not-Aus-Taster 7
2.3.4.5 Überstrom 7
2.3.5 Persönliche Schutzausrüstung 8
2.4 Betriebsumgebung 8
3 Maschinenbauteile 9
3.1 Flachbettbauteile 9
3.1.1 Vorderansicht 9
3.1.2 Rückansicht 10
3.1.3 Vakuumpumpe 10
3.1.4 Zentraleinheit 11
3.2 Module 11
3.2.1 Mehrzweckmodul 12
3.2.1.1 Berührungsschnittwerkzeug 12
3.2.1.2 Ausschnittwerkzeuge 13
3.2.1.3 Gewelltes Werkzeug 17
3.2.1.4 Schrägschnittwerkzeug 17
3.2.1.5 V-Schnitt-Werkzeuge 18

3.2.1.6 Elektronisches Schwingungswerkzeug (EOT) 19
3.2.1.7 Druckluft-Schwingungswerkzeug 21
3.2.1.8 Druckluft-Schwingungswerkzeug – Lang | POT-L 21
3.2.1.9 Bohrwerkzeug 23
3.2.1.10 Anritzwerkzeug 24
3.2.2 Einzelwerkzeug-Modul 26
3.2.2.1 Zugkopfmodul 26
3.2.2.2 Drehmodul 27
3.2.2.3 Standard-Fräsmodul 28
3.2.2.4 Hochfrequenz-Fräsmodul 28
4 Module und Werkzeuge einrichten 29
4.1 Allgemeines 29
4.2 Modul installieren und abnehmen 29
4.2.1 Modul installieren 29
4.2.2 Modul abnehmen 30
4.3 Automatische Gerätekalibrierung (ADC) 31
5 GoProduce Flatbed Edition 32
5.1 Gerät anschließen 32
5.2 Menüleiste 33
5.2.1 Arbeitsbereich 33
5.2.2 Zuführung 34
5.2.3 Vorgänge 35
5.2.4 Werkzeugwechsel 35
5.2.5 Werkzeug-Info – ADC-Kalibrierung starten 35
5.2.6 Überwachung 36
5.2.7 Maschinen-Info 36
6 Bescheinigungen 37

1 ALLGEMEINES

Diese Betriebsanleitung für Eigentümer, Benutzer und Bediener enthält die Beschreibung der Betriebsabläufe der Maschine und der wesentlichen Sicherheitsvorkehrungen für den ordnungsgemäßen und sicheren Betrieb im Einklang mit dem vorgesehenen Gebrauch.

Vor Inbetriebnahme der Maschine müssen alle Beschreibungen dieser Betriebsanleitung gelesen und verinnerlicht werden.

Der Hersteller hat keinen direkten Einfluss auf einen Missbrauch dieser Maschine. Für den sicheren Betrieb sind daher allein der Eigentümer, der Benutzer und der Bediener verantwortlich.

Alle Anweisungen und Sicherheitshinweise in dieser Anleitung beruhen auf einem Betrieb unter normalen Voraussetzungen und unter der Annahme, dass das ursprüngliche Maschinendesign nicht verändert wurde.

Der ordnungsgemäße Gebrauch und die Anwendungsbeschränkungen des Schneidetisches sind von der gewählten Modul-, Werkzeug- und Materialkombination abhängig.

Jeder Gebrauch des Flachbettschneiders, bei dem die zulässige Leistung der gewählten Werkzeug-Material-Kombination überschritten wird, gilt als unsachgemäß und kann zu Verletzungen und/oder ernsthaften Maschinenschäden führen. Bei einem solchen Gebrauch wird die für die Maschine gewährte Garantie ungültig.

Die Maschine, ihr Zubehör und ihre Ersatzteile dürfen nur von geschultem zugelassenem Personal installiert werden. Sämtliche Instandhaltungsarbeiten sind von qualifiziertem Personal im Einklang mit dieser Betriebsanleitung vorzunehmen.

2 SICHERHEIT UND BETRIEBSUMGEBUNG

2.1 In dieser Anleitung verwendete Symbole

	Warnung mit rotem Symbol: Unmittelbare Gefahr, die zu ernsten Verletzungen und Auswirkungen auf Gesundheit und Sicherheit führen kann.
	Warnung mit gelbem Symbol: Gefahrensituation, die zu Verletzungen und ernsthaften Maschinenschäden führen kann.
	Achtung mit rotem Symbol: Nützliche Angaben zur Vorbeugung gegen Maschinenschäden und zur Verlängerung der Lebensdauer der Maschine.
	Achtung mit gelbem Symbol: Nützliche Hinweise zur Verbesserung der Benutzerfreundlichkeit und zur deutlichen Arbeitserleichterung.
	Anmerkung: Gilt als allgemeiner nützlicher Hinweis.

2.2 Sicherheitssymbole auf der Maschine

Auf einigen Maschinenteilen werden Sicherheitsetiketten verwendet. Diese werden nachstehend erläutert.

	**Vorsicht** Wartungsanweisungen sind nur für qualifiziertes Wartungspersonal bestimmt. Um die Stromschlaggefahr zu verringern, dürfen lediglich die in der Betriebsanleitung genannten Wartungsarbeiten ausgeführt werden.
	**Vorsicht** Enthält einen Laser der Klasse 2. Nicht in den Strahl blicken.
	**Vorsicht** Scharfe Kanten. Die Berührung der Werkzeuge mit bloßen Händen kann zu Verletzungen führen. Nicht berühren.
	**Vorsicht** Sich bewegende Teile. Halten Sie sich von sich bewegenden Teilen fern. Achten Sie darauf, dass Hände, Kleidung, Schmuck oder Haare nicht in den Schneidbereich gelangen.
	**Vorsicht** Heiße Oberfläche. Gekennzeichnete Teile nicht berühren.



Warnung
Tragen Sie Augen- und Gehörschutz.

Beachten Sie sämtliche Warnetiketten auf der Maschine.

In der Maschine befinden sich keine vom Benutzer zu wartenden Teile. Wartungsarbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden.

Schalten Sie in nachstehenden Fällen den Tisch aus und wenden Sie sich an den Kundendienst:

- Sichtbarer Maschinenschaden.
- Beschädigtes Netzkabel.
- (Teilweise) Beschädigung des Tisches durch Stöße.
- Auf dem Tisch verschüttete Flüssigkeit.
- Ungewöhnliche Geräusch-, Rauch- oder Geruchsentwicklung am Tisch.

2.3 Sicherheitsvorkehrungen

WARNUNG:
Die Anlage ist nicht für Bereiche geeignet, in denen sich Kinder aufhalten können.

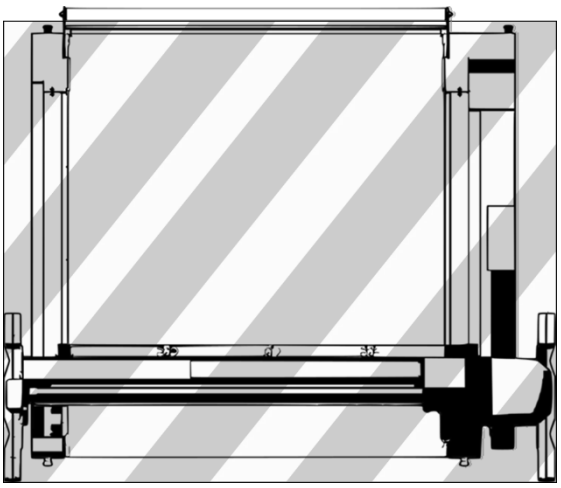
2.3.1 Sicherheitsvorkehrungen im Hinblick auf Bewegungen

Die aufgrund von Bewegungen gefährlichen Bereiche können wie folgt unterteilt werden.

WARNUNG:
Verletzungsgefahr durch Einzug in sich bewegende Maschinenteile.

Halten Sie Hände, Haare, Kleidung und Schmuck von sich bewegenden Teilen fern. Tragen Sie keinen Schmuck, keine weiten Kleidungsstücke oder Ärmel, keinen Schal und keine offene Jacke.

2.3.1.1 Allgemeiner Gefahrenbereich

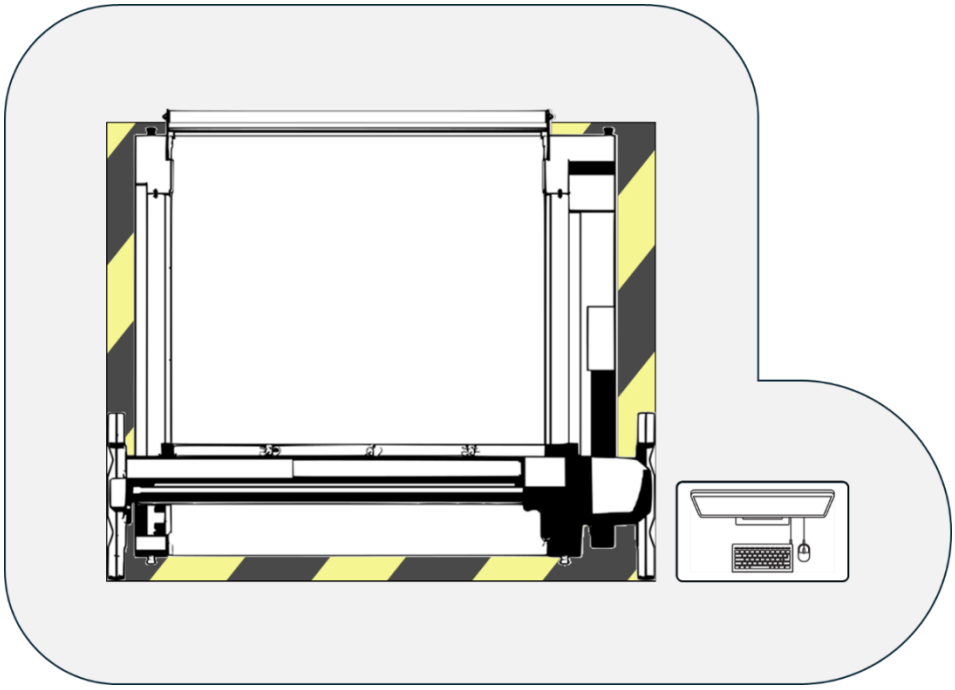


Die gesamte Tischfläche gilt als Gefahrenbereich. Darin eingeschlossen sind alle sich bewegenden Teile und der Betriebsbereich.

WARNUNG:

Der obere Balken ist breiter als die Tischfläche.

2.3.1.2 Sicherheitsbereich während des Betriebs



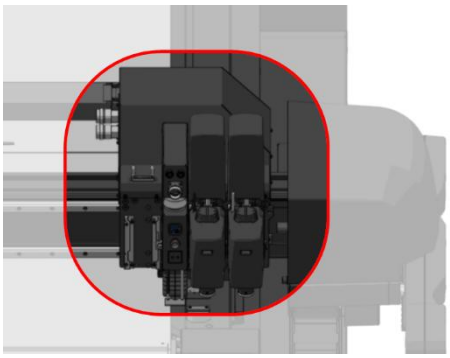
Während des normalen Betriebs muss sich der Bediener außerhalb des schraffierten Sicherheitsbereichs aufhalten. Falls der Bediener diesen Bereich betritt, erkennen die Stoßleisten oder die optischen Sicherheitssensoren seine Anwesenheit und halten die Maschine automatisch an.

Die aktive Aufgabe wird gespeichert, allerdings werden alle Bewegungen des Schneidetischs angehalten, bis der Bediener den Sicherheitsbereich erneut verlässt und den Betrieb über das Programm *GoProduce* fortsetzt.

WARNUNG: Wenn innerhalb des schraffierten Bereichs Träger oder Werkzeuge gewechselt werden, ist genau so vorzugehen, wie in der Anleitung beschrieben.

Der Sicherheitsbereich für weitere Umstehende ist hellgrau markiert. Diese müssen sich in mindestens 1 Meter Abstand vom Gefahrenbereich und vom Bedienerpult aufhalten.

2.3.1.3 Gefahrenbereich rund um den Maschinenkopf



Während der Modul- und Werkzeuginstallation gelten der Maschinenkopf und ein Bereich von etwa 20 cm in dessen Umgebung als zusätzlicher Gefahrenbereich. Bei Tätigkeiten innerhalb dieses Bereichs ist besondere Vorsicht geboten.

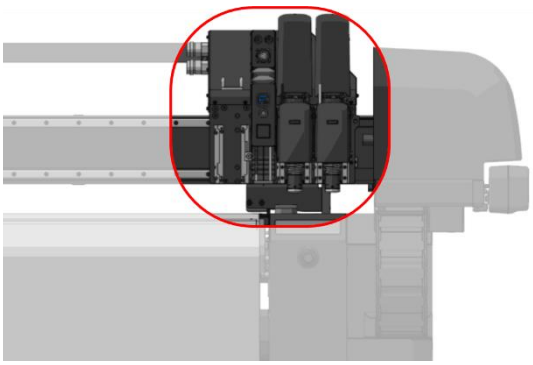
Für den Wechsel eines Moduls oder Werkzeugs sind bestimmte Handgriffe innerhalb des Gefahrenbereichs rund um den Maschinenkopf erforderlich. Vor Ausführung dieser Handgriffe muss sich der Bediener vergewissern, dass sich die Maschine nicht unvorhergesehen bewegen kann. Dies lässt sich wie folgt erreichen:

- Ausschalten der Maschine.
- Werkzeugwechsel unter strikter Beachtung der angegebenen Vorgehensweise.

WARNUNG: Vergewissern Sie sich beim Wechsel eines Moduls oder Werkzeugs immer, dass die GoProduce Flatbed Edition gestartet wurde und die Maschine offline ist, um sicherzugehen, dass sie sich nicht bewegt.

2.3.2 Sicherheitsvorkehrungen im Hinblick auf den Laserpointer

WARNUNG:
Die Zentraleinheit enthält einen Laserpointer der Klasse 2. Blicken Sie nicht in den Strahl.



Auf dem Schlitten befindet sich ein Laserpointer, mit dessen Hilfe die Position des Schlittens und der Arbeitsbereich der Maschine festgelegt wird. Der Laser ist in der Zentraleinheit eingebaut und zeigt nach unten zum Förderband.

Er erfüllt die am Herstellungsdatum geltenden Anforderungen des CFR, Titel 21, Kapitel I, Unterkapitel J, Abschnitte 1010.2, 1010.3, 1040.10 und 1040.11. Die Verwendung von nicht in der Anleitung genannten Steuerungen, Einstellungen oder Vorgängen kann zu gefährlichen Strahleneinwirkungen führen.

2.3.3 Sicherheitsvorkehrungen im Hinblick auf Werkzeuge

WARNUNG: In den F Series Schneidern werden rasiermesserscharfe Werkzeuge eingesetzt. Die Berührung der Werkzeuge mit bloßen Händen kann zu Verletzungen führen. Berühren Sie die Werkzeuge nicht, während die Maschine schneidet.

Alle Messer und Fräseinsätze sind mit Vorsicht zu handhaben, um Verletzungen vorzubeugen.

WARNUNG: Für die Verwendung bestimmter Elektrowerkzeuge ist Augen- und Gehörschutz erforderlich.

Druckluftbetriebene Fräsen und Werkzeughalter erzeugen starken Lärm. Bei längerer Lärmeinwirkung muss der Bediener Gehörschutz tragen. Bei Verwendung der Fräse ist Augenschutz erforderlich, da kleine Splitter umhergeschleudert werden können.

2.3.4 Sicherheitsvorrichtungen

2.3.4.1 Kontrollierte Inbetriebnahme

Vor dem Einschalten der Maschine muss diese an den Computer angeschlossen und das Programm GoProduce Flatbed Edition gestartet werden, das sich die Maschine sonst nicht in Betrieb nehmen lässt.

Nach dem Einschalten der Maschine erscheint auf dem Bildschirm eine Nachricht, die den Bediener auffordert, die Inbetriebnahme zu bestätigen.

2.3.4.2 Anschläge auf dem oberen Balken

Zur Sicherheit des Bedieners sind auf der linken und rechten Seite des oberen Balkens Anschläge mit integrierten Positionsschaltern installiert. Durch diese Schalter wird eine Berührung mit dem Bediener oder ein Hindernis auf dem Balkenweg erkannt. Bei Aktivierung eines Anschlags hält der obere Balken unverzüglich an, um Verletzungen oder Schäden vorzubeugen.

2.3.4.3 Lichtschranke

Entlang des oberen Balkens verlaufen Lichtschranken mit in den Anschlägen montierten optischen Sensoren. Bei Unterbrechung der Lichtschranke stoppt die Maschine fünf Sekunden lang und behält dabei ihre Position bei. Nach Bestätigung des Bedieners kann die Aufgabe fortgesetzt werden.

2.3.4.4 Not-Aus-Taster

An jeder Ecke des Flachbettschneiders befindet sich ein Not-Aus-Taster, mit dem die Maschine unverzüglich ausgeschaltet wird. Bei Betätigung des Not-Aus-Tasters wird die Stromversorgung der Motoren unterbrochen, so dass die Maschine sofort anhält.

Dabei gehen die Daten des laufenden Auftrags verloren. Zum Entriegeln eines aktivierten Not-Aus-Tasters wird dieser im Uhrzeigersinn gedreht.

2.3.4.5 Überstrom

Die Stromversorgung der Motoren wird überwacht. Bei Erkennung von Überstrom wird der Strom abgeschaltet und im Programm GoProduce eine Fehlermeldung angezeigt.



WARNUNG:
Die eingebauten Sicherheitsvorrichtungen können die bei einem Not-Aus oder einer unvorhergesehenen Fehlfunktion der Maschine freigesetzte hohe Bewegungsenergie nicht verhindern, weshalb weiterhin Verletzungsgefahr besteht.

2.3.5 Persönliche Schutzausrüstung

Die erforderliche Schutzausrüstung ist von den installierten Modulen und dem zu schneidenden Material abhängig.

Beim Betrieb oder der Instandhaltung der Maschine muss der Bediener enge Kleidung und angemessene Schutzausrüstung tragen.

Angemessene Schutzausrüstung umfasst:

- Arbeitskleidung.
- Schutzbrille, wenn Partikel hochgeschleudert werden können.
- Gehörschutz, wenn der kontinuierliche Schalldruckpegel 80 dB überschreitet.



WARNUNG: Verletzungsgefahr durch Einzug in sich bewegende Maschinenteile. Halten Sie Hände, Haare, Kleidung und Schmuck von sich bewegenden Teilen fern. Tragen Sie keinen Schmuck, keine weiten Kleidungsstücke oder Ärmel, keinen Schal und keine offene Jacke.

2.4 Betriebsumgebung

Die Umgebungsbedingungen wirken sich erheblich auf die Maschinenleistung aus. Einschränkungen oder Empfehlungen für die ideale Betriebsumgebung sind in den Unterlagen zur Standortvorbereitung beschrieben. Umgebungsbedingungen der Maschine (ohne Träger):

Betriebstemperatur	15 bis 35° C	59 bis 95° F
Lagerungstemperatur	-30 bis 70° C	-22 bis 158° F
Relative Luftfeuchtigkeit	35 - 75 %, nicht kondensierend	

Die Umgebungsbedingungen des verarbeiteten Trägers können strenger sein als die Bedingungen der Maschine. Siehe dazu die Unterlagen des verwendeten Trägers.

Achten Sie darauf, dass sich das Material akklimatisieren kann.

3 MASCHINENBAUTEILE

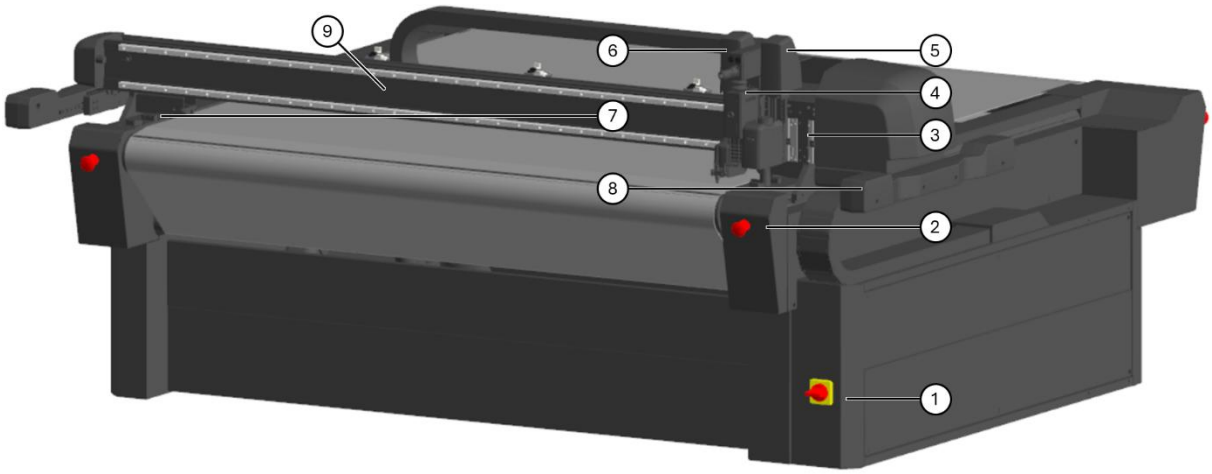
Die F Series Maschinen werden ohne Netzstecker geliefert. Das Netzkabel wird vor Ort zugeschnitten, durch den Netzkabeleingang geführt und im Maschinenschaltschrank angeschlossen.

Ausrichtung der Maschine: Der Netzschalter befindet sich vorne rechts an der Maschine.

- X-Achse: Von vorne nach hinten.
- Y-Achse: Von rechts nach links.
- Nullpunkt: Vorne rechts.

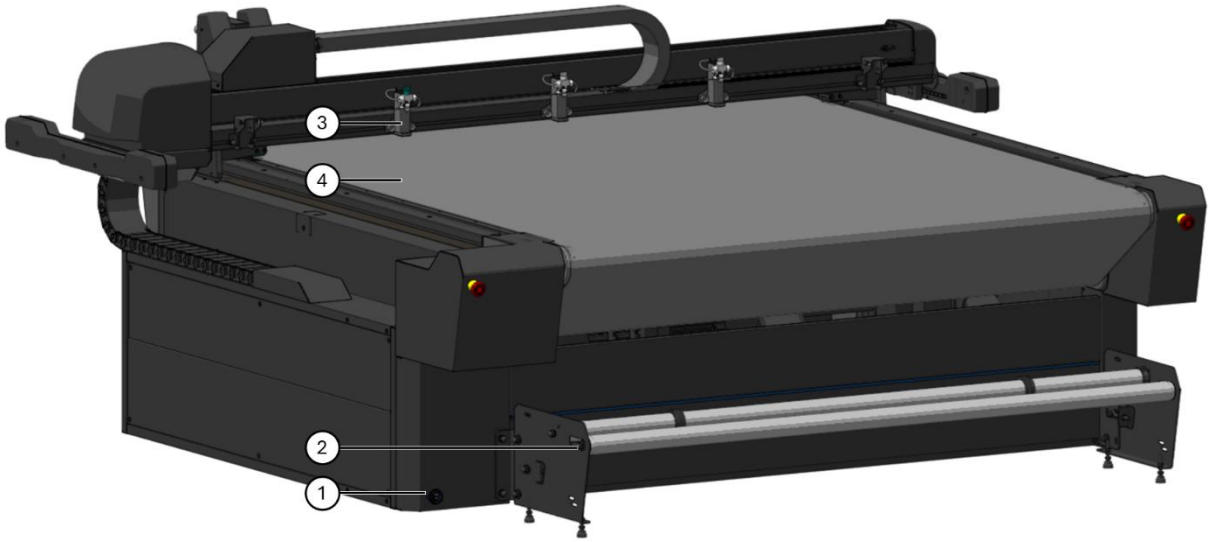
3.1 Flachbettbauteile

3.1.1 Vorderansicht



1. **Netzschalter:** Zum Ein- und Ausschalten der Maschine. Die AUS-Stellung des Netzschalters kann mit einem Vorhängeschloss gesichert werden.
2. **Not-Aus-Taster:** Auf dem Flachbett befinden sich vier Not-Aus-Taster. Nach dem Drücken bleiben sie in der verriegelten Position. Zum Entriegeln werden sie im Uhrzeigersinn gedreht.
3. **Schlitten:** Der Schlitten kann bis zu drei abnehmbare Module halten und hat eine feststehende Zentraleinheit. Der Schlitten bewegt sich in Y-Richtung entlang des oberen Balkens.
4. **Zentraleinheit:** In der Zentraleinheit sind ein Positionierungslaser, ein Tiefensensor und ein Kamerasystem für die schnelle und präzise Erkennung von Registrierungszeichen untergebracht.
5. **Tangentialmodul (optional):** Das Tangentialmodul wird für die Tangentialwerkzeuge verwendet.
6. **Zugkopfmodul:** Das Zugkopfmodul ist zur Messung des Tischprofils standardmäßig im Flachbettschneider enthalten. Außerdem kann es zur Montage des Stifts oder des Zugmessers verwendet werden.
7. **ADC (Automatische Gerätekalibrierung):** Auf beiden Seiten der Maschine befindet sich eine automatische Gerätekalibrierung zur Kalibrierung des Messers und der Höhe des installierten Schneidwerkzeugs.
8. **Sicherheitsanschläge:** Diese Anschläge sind mit Positionsschaltern und optischen Sensoren ausgestattet, die Hindernisse am oberen Balken erkennen und die Maschine in Gefahrensituationen anhalten.
9. **Oberer Balken:** Der Balken bewegt sich über die Tischfläche in X-Richtung vor und zurück.

3.1.2 Rückansicht

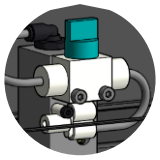


1. **Ethernetanschluss:** IP-Adressbereich

WAN-Einrichtung – Bereich 10.200.0/24	
Router	10.200.0.1
PC	10.200.0.2

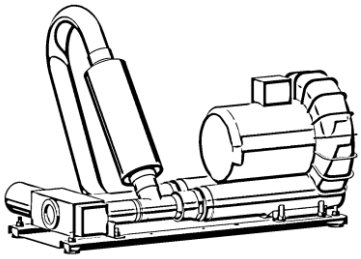
2. **Rollenhalterung:** Haltestangen für Trägerrollen und Kernhalter zum Beschicken mit Rollenmaterial.
3. **Druckluftklemmen:** Druckluftbetätigter Trägervorschub. Der Träger wird festgeklemmt und gehalten und auf diese Weise kontinuierlich zugeführt.

ANMERKUNG: Die Klemmen halten den Träger fest und können von links nach rechts bewegt werden. Durch Drehen des Knopfs auf der Klemme lässt sich jede Klemme einzeln aktivieren oder blockieren.



4. **Förderband:** Das Förderband führt das Material zu. Das Band wird vom oberen Balken angetrieben, der das Förderband nach vorne zieht.

3.1.3 Vakuumpumpe



Bei den größeren Modellen befinden sich die Vakuumpumpen nicht unter dem Tisch, sondern außerhalb der Maschine. Je nach Größe verfügen die Modelle über eine oder zwei Pumpen.

3.1.4 Zentraleinheit



Die Zentraleinheit enthält einen Positionierungslaser, einen Ultraschallsensor für die Materialstärke und ein Kamerasystem.

Zum Konturschneiden werden Registrierungszeichen verwendet, die von der Kamera schnell und präzise erfasst werden.

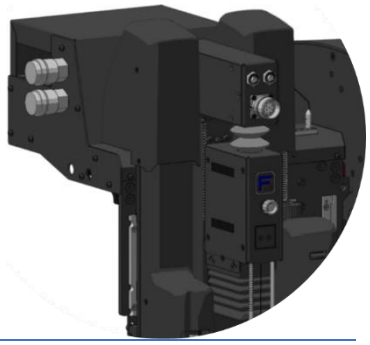
Die Einheit verfügt über einen eigenen Anschluss für Werkzeuge, die Starkstrom benötigen.

Sowohl der Knopf als auch die schwarze Kameraeinstellplatte gehören zur manuellen Höhenverstellung. Zum Konturschneiden muss die Höhe jeweils neu eingestellt werden, wenn sich die Materialstärke ändert.

3.2 Module

Auf dem Schlitten können bis zu drei Module installiert werden. Die Zentraleinheit des Schlittens ist feststehend und kann nicht abgenommen werden.

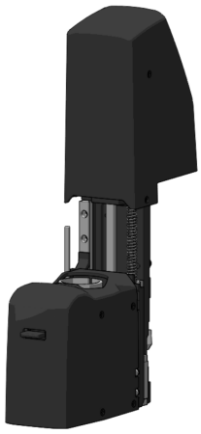
Für einige Module ist Druckluft erforderlich. Auf der Seite des Schlittens befinden sich zwei Anschlüsse. Der obere Anschluss ist für trockene Luft, der untere für geschmierte Luft.



ACHTUNG: Es wird empfohlen, das Modul zu entfernen, wenn es nicht verwendet wird.

Werkzeuge für Mehrzweckmodul	Einzelwerkzeug-Module
Berührungsschnittwerkzeug	Zugkopfmodul
Ausschnittwerkzeuge	Drehmodul
Gewelltes Werkzeug	Standardfräse
Schrägschnittwerkzeug	Hochfrequenzfräse
V-Schnitt-Werkzeuge	
Elektronisches Schwingungswerkzeug	
Druckluft-Schwingungswerkzeug	
Druckluft-Schwingungswerkzeug Lang	
Bohrwerkzeug	
Anritzwerkzeuge	

3.2.1 Mehrzweckmodul



Das Tangentialmodul bietet eine vertikale Kraft bis zu 20 kg und ein breites Sortiment passender Werkzeuge. Anhand ihres Barcodes werden die Werkzeuge automatisch erkannt und ihre Parameter getrennt eingestellt.

Für jede Anwendung lässt sich ein entsprechendes Werkzeug im Tangentialmodul installieren.

Das Tangentialmodul ist in zwei verschiedenen Versionen erhältlich:

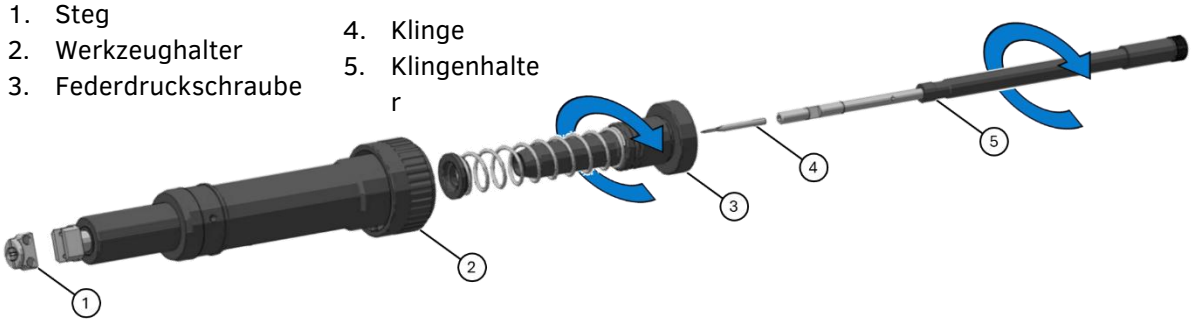
- CORE+ Tangentialmodul:
  Geschwindigkeit und Präzision, für die Summa allgemein bekannt ist.
  20 kg vertikale Anpresskraft
- FAST+ Tangentialmodul:
  Schnellere Auf- und Abbewegungen bei gleichbleibender Präzision und Schnittqualität.
  10 kg vertikale Anpresskraft

3.2.1.1 Berührungsschnittwerkzeug

Das Berührungsschnittwerkzeug wird verwendet, um bis zu 1,2 mm dicke Materialien bis zu ihrer Decklage zurückzuschneiden. Es übt bis zu 2000 Gramm mechanisch gesteuerten Druck aus. Der Steg gewährleistet präzise Tiefenkontrolle und damit ein sauberes gleichbleibendes Ergebnis.

Werkzeugbestandteile

1. Steg
2. Werkzeughalter
3. Federdruckschraube
4. Klinge
5. Klingenhalter



Messerdruck

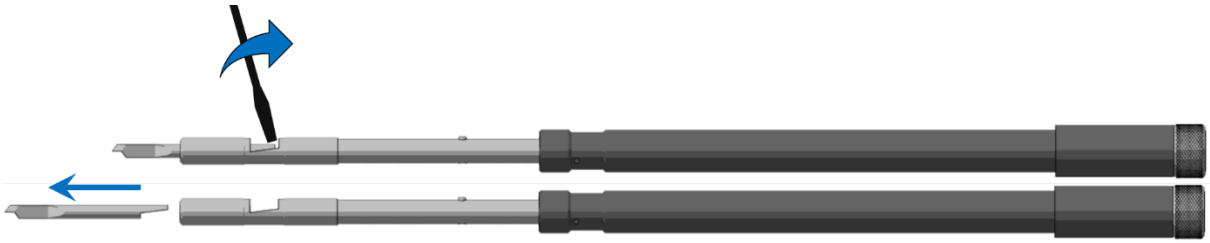
Der Druck auf das Messer kann durch Drehen der Federdruckschraube eingestellt werden. Es gibt drei Varianten mit unterschiedlichen Druckbereichen. Durch Herausdrehen der Schraube wird der Druck verringert.



- 20-120 Gramm
- 50-650 Gramm
- 100-2000 Gramm

ACHTUNG: Der Messerdruck ist zum Durchstechen des Materials erforderlich. Er darf nicht die Messertiefe steuern.

Klinge wechseln



- Drehen Sie den Klingenhalter aus der Federdruckschraube und nehmen Sie ihn aus dem Werkzeug. Die Schraube braucht nicht entfernt zu werden.
- Drücken Sie die Klinge mit einem Flachschraubenzieher aus dem Keil des Klingenhalters.
- Stecken Sie die neue Klinge so in den Klingenhalter, dass sie durch den Keil festgehalten wird und nicht herausfallen kann.
- Drehen Sie den Klingenhalter in die Federdruckschraube und damit in das Werkzeug zurück.
- Stellen Sie durch Links- und Rechtsdrehung des Klingenhalters die Klingentiefe im Steg vor und zurück.

3.2.1.2 Ausschnittwerkzeuge

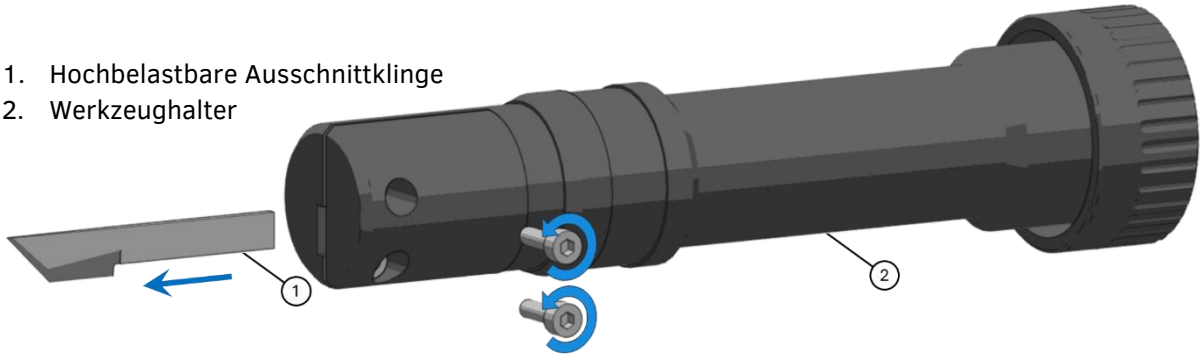
Ausschnittwerkzeuge verwenden eine statische Klinge zum Durchschneiden des Materials. Für das Tangentialmodul bietet Summa fünf verschiedene Ausschnittwerkzeuge an. Diese Werkzeuge können mit einer Gleitscheibe versehen werden, um das Material beim Schneiden auf der Maschine festzuhalten.

Ohne Gleitscheibe	Enge Gleitscheibe	Große Gleitscheibe
Hochbelastbares Ausschnittwerkzeug	Einschneidiges Ausschnittwerkzeug Zweischneidiges Ausschnittwerkzeug	Hochpräzises Ausschnittwerkzeug Ausschnittwerkzeug für harte Materialien

3.2.1.2.1 HOCHBELASTBARES AUSSCHNITTWERKZEUG

Werkzeugbestandteile

1. Hochbelastbare Ausschnittklinge
2. Werkzeughalter



Klinge abnehmen

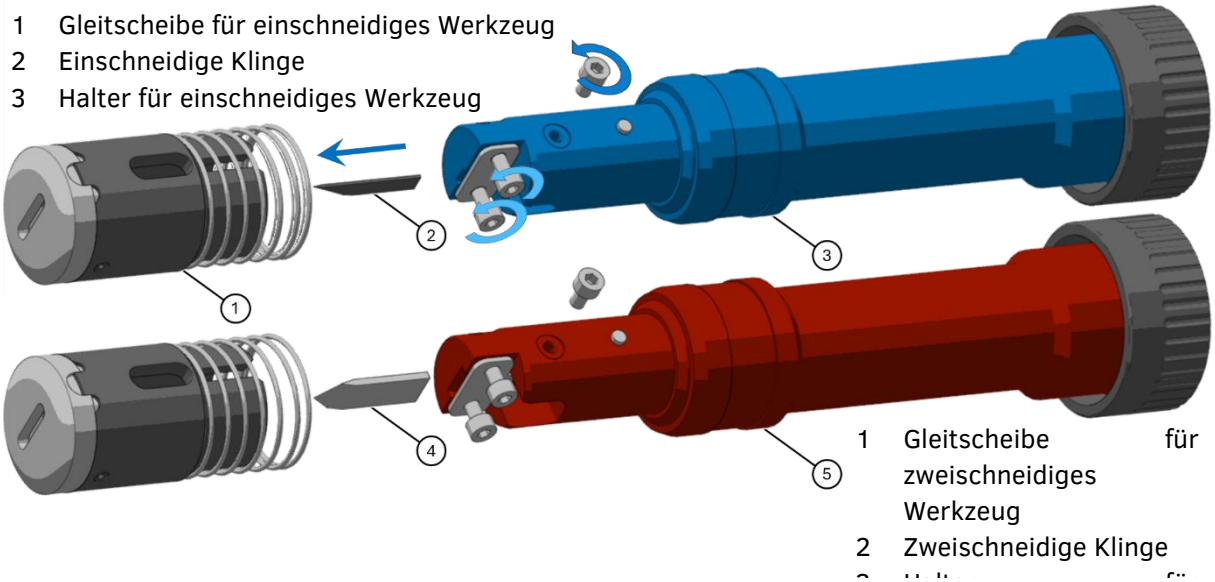
- Lockern Sie beide Schrauben um einige Umdrehungen
- Nehmen Sie die Klinge vorsichtig heraus

Klinge einsetzen

- Lockern Sie beide Schrauben um einige Umdrehungen
- Schieben Sie die Klinge behutsam in das Werkzeug
- Ziehen Sie die beiden Schrauben wieder fest

3.2.1.2.2 EIN- UND ZWEISCHNEIDIGE AUSSCHNITTWERKZEUGE

Werkzeugbestandteile



1 Gleitscheibe für zweischneidiges Werkzeug
2 Zweischneidige Klinge

Klinge abnehmen

- Nehmen Sie die Schraube der Gleitscheibe heraus
- Ziehen Sie die Gleitscheibe ab
- Lockern Sie die beiden Schrauben der Klinge
- Nehmen Sie die Klinge vorsichtig heraus

Klinge einsetzen

- Lockern Sie die beiden Schrauben der Klinge
- Schieben Sie die Klinge behutsam in das Werkzeug
- Ziehen Sie die beiden Schrauben wieder fest
- Schieben Sie die Gleitscheibe über den Werkzeughalter
- Drehen Sie die Schraube der Gleitscheibe wieder fest

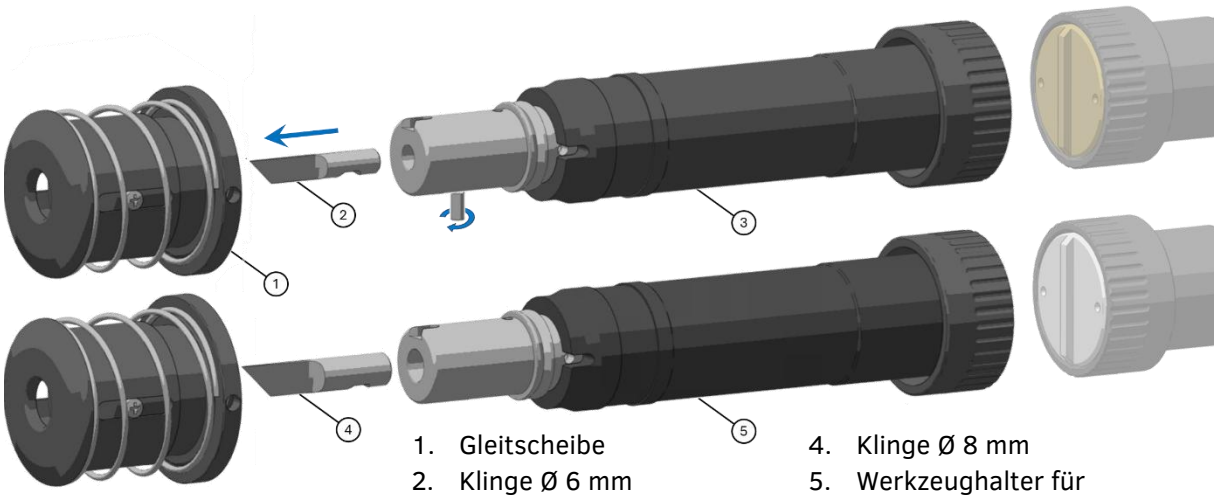
3.2.1.2.3 Hochpräzises Ausschnittwerkzeug und Ausschnittwerkzeug für harte Materialien

Das Universal-Ausschnittwerkzeug ist als hochpräzises Werkzeug und als Werkzeug für harte Materialien erhältlich. Präzisionsklingen sind besser für schnelle, geschickte und präzise Arbeiten geeignet. Harte Klingen eignen sich besser für dickere Materialien und Arbeiten, bei denen andere Ausschnittwerkzeuge brechen würden.

Hochpräzises Ausschnittwerkzeug
- Goldenes Werkzeug
- Klingen-Ø 6 mm

Ausschnittwerkzeug für harte Materialien
- Silbernes Werkzeug
- Klingen-Ø 8 mm

Werkzeugbestandteile



1. Gleitscheibe
2. Klinge Ø 6 mm
3. Werkzeughalter für Klingen-Ø 6 mm
4. Klinge Ø 8 mm
5. Werkzeughalter für Klingen-Ø 8 mm

Klinge abnehmen

- Schieben Sie die Gleitscheibe mit Ihren Daumen vom Werkzeug. Das Werkzeug muss dabei von Ihrem Körper wegzeigen
- Lockern Sie die Feststellschraube der Klinge
- Nehmen Sie die Klinge vorsichtig heraus

Klinge einsetzen

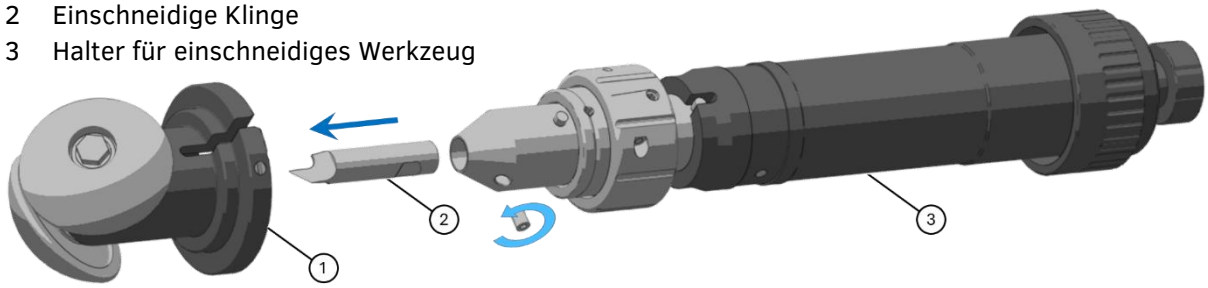
- Lockern Sie die Feststellschraube der Klinge
- Schieben Sie die Klinge behutsam in das Werkzeug. Achten Sie darauf, dass die Aussparung der Klinge zur Feststellschraube zeigt
- Ziehen Sie die Schraube wieder fest
- Richten Sie das Werkzeug von Ihrem Körper weg. Stecken Sie die Gleitscheibe auf den Werkzeughalter und drehen Sie beim Ziehen, bis sie einrastet.

3.2.1.3 Gewelltes Werkzeug

Das gewellte Werkzeug ist ideal zum Schneiden von Verpackungsmaterial. Seine patentierten Räder drücken das Material herunter und sorgen so für glatte stanzartige Präzisionsschnitte in hochwertiger Ausführung.

Werkzeugbestandteile

1 Gleitscheibe für einschneidiges Werkzeug
2 Einschneidige Klinge
3 Halter für einschneidiges Werkzeug



Klinge abnehmen

- Schieben Sie die Räder mit Ihren Daumen vom Werkzeug. Das Werkzeug muss dabei von Ihrem Körper wegzeigen
- Lockern Sie die Feststellschraube der Klinge
- Nehmen Sie die Klinge vorsichtig heraus

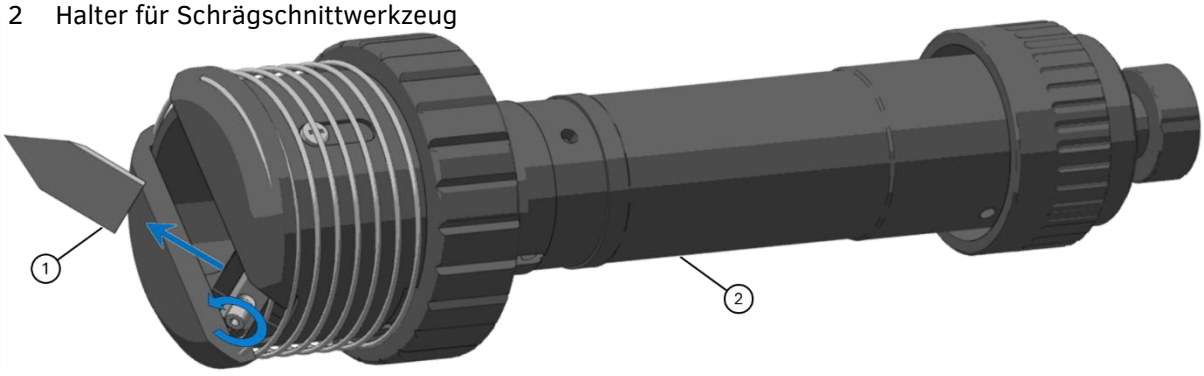
Klinge einsetzen

- Lockern Sie die Feststellschraube
- Schieben Sie die Klinge behutsam in das Werkzeug. Achten Sie darauf, dass die Aussparung der Klinge zur Feststellschraube zeigt
- Ziehen Sie die Schraube wieder fest
- Richten Sie das Werkzeug von Ihrem Körper weg. Stecken Sie die Räder auf den Werkzeughalter und drehen Sie beim Ziehen, bis sie einrasten.

3.2.1.4 Schrägschnittwerkzeug

Das Schrägschnittwerkzeug mit seiner kurzen, stabilen Klinge ist ideal zum Schneiden von V-Rillen in harte Materialien wie Dekofilz und Gummi. Es schneidet außerdem saubere präzise Falzlinien in Vollpappe zur Herstellung luxuriöser Verpackungen. Wenn Präzision und Aufmachung gefragt sind, sorgt dieses Werkzeug für eine erstklassige Ausführung.

1 Schrägschnittklinge
2 Halter für Schrägschnittwerkzeug



Klinge abnehmen

- Ziehen Sie die Gleitscheibe zurück und lockern Sie die Feststellschraube
- Nehmen Sie die Klinge vorsichtig heraus

Klinge einsetzen

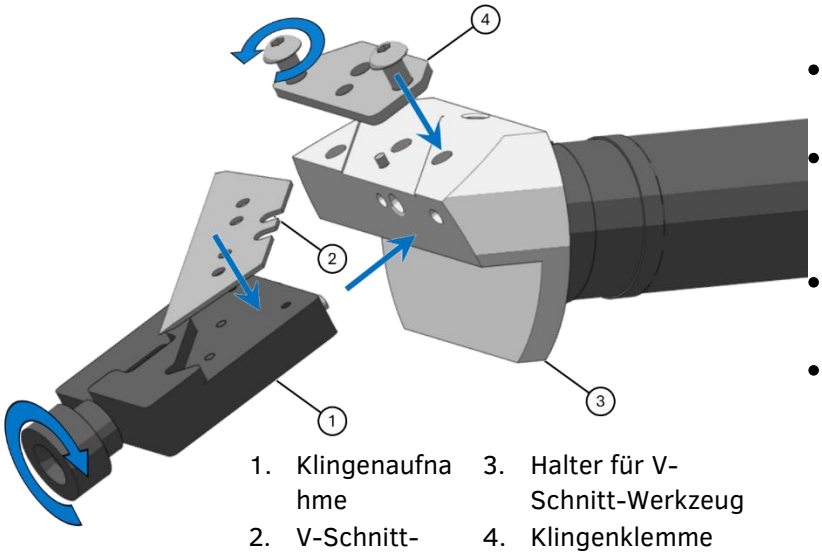
- Ziehen Sie die Gleitscheibe zurück und lockern Sie die Feststellschraube
- Setzen Sie die Klinge vorsichtig ein und ziehen Sie die Schraube fest

3.2.1.5 V-Schnitt-Werkzeuge

Die V-Schnitt-Werkzeuge sind mit fünf Winkeln erhältlich und dienen zum Schneiden von V-Rillen in bis zu 27 mm dicke harte Platten und Schaumstoff-Verbundplatten.

V-Schnitt 0° V-Schnitt 15° V-Schnitt 22,5° V-Schnitt 30° V-Schnitt 45°





1. Klingenaufnahme
2. V-Schnitt-
3. Halter für V-Schnitt-Werkzeug
4. Klingenklemme

Klinge einsetzen

- Setzen Sie die Klinge in die Aufnahme ein
- Befestigen Sie die Aufnahme im Werkzeughalter
- Schrauben Sie die Klingenklemme ein
- Nehmen Sie die Aufnahme vom Werkzeughalter ab

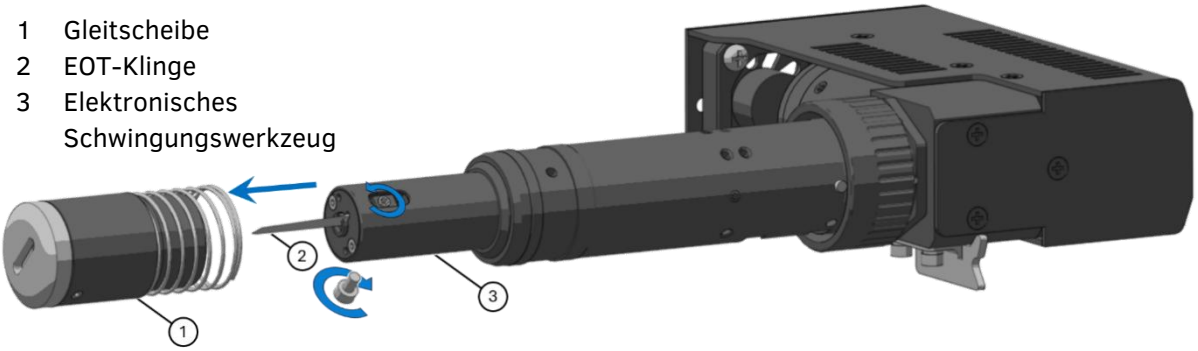
Klinge abnehmen

- Lockern Sie die Schrauben der Klingenklemme
- Nehmen Sie die Klinge vorsichtig heraus

3.2.1.6 Elektronisches Schwingungswerkzeug (EOT)

Schneidet weiche und mitteldichte Materialien wie Riffel- und Schaumstoffplatten mit bis zu 18 mm Dicke. Das EOT wird von einem Elektromotor mit bis zu 12000 min^{-1} Drehzahl und 1 mm Klingenhub angetrieben.

1 Gleitscheibe
2 EOT-Klinge
3 Elektronisches Schwingungswerkzeug



Klinge abnehmen

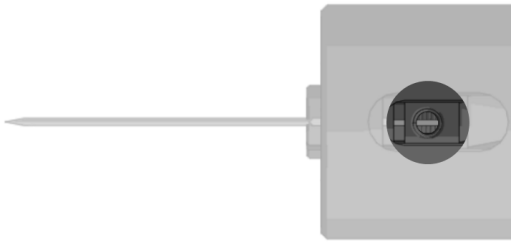
- Schrauben Sie die Zylinderkopfschraube aus der Gleitscheibe
- Ziehen Sie die Gleitscheibe ab
- Lockern Sie die Feststellschraube des EOT
- Nehmen Sie die Klinge vorsichtig heraus

Klinge einsetzen

- Nehmen Sie die Feststellschraube des EOT ab
- Setzen Sie die Klinge in den Werkzeughalter* ein
- Ziehen Sie die Feststellschraube wieder an
- Montieren Sie die Gleitscheibe

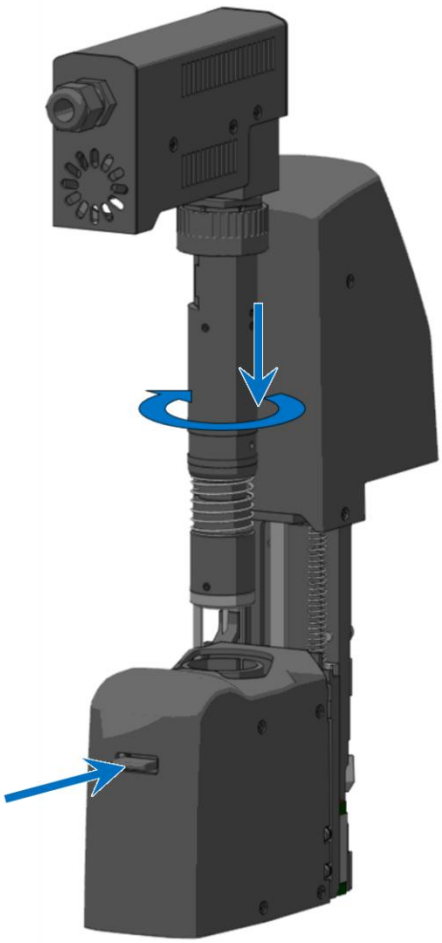
*Achten Sie darauf, dass die Rückseite der Klinge vollständig bis zum Werkzeugende eingeschoben wird. Dies kann mit einem Blick durch das Loch der Feststellschraube überprüft werden.

*Achten Sie darauf, dass die Rückseite der Klinge vollständig bis zum Werkzeugende eingeschoben wird. Dies kann mit einem Blick durch das Loch der Feststellschraube überprüft werden.

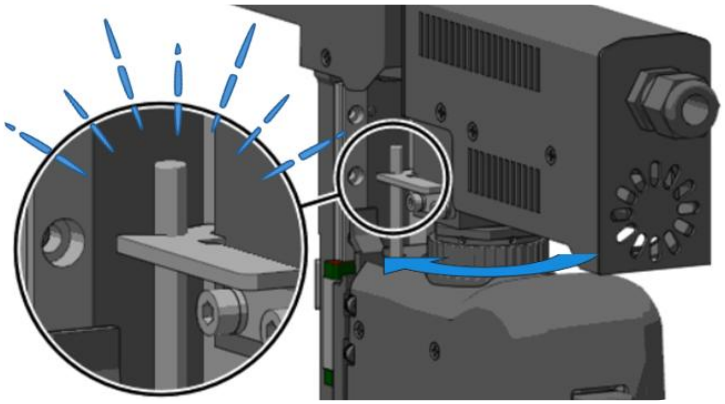


ACHTUNG:
Ohne Klinge darf das Werkzeug nicht verwendet und die Feststellschraube nicht festgezogen werden.

Werkzeugwechsel



- Setzen Sie das Werkzeug ins Modul ein
- Drehen Sie das Werkzeug und halten Sie den vorderen Knopf des Moduls fest, bis der Stift des Werkzeugs in die Aussparung des Moduls fällt.
- Drehen Sie den schwarzen Ring, bis das Werkzeug fest sitzt
- Stellen Sie das Werkzeug gerade. Es rastet auf der Metallstange ein



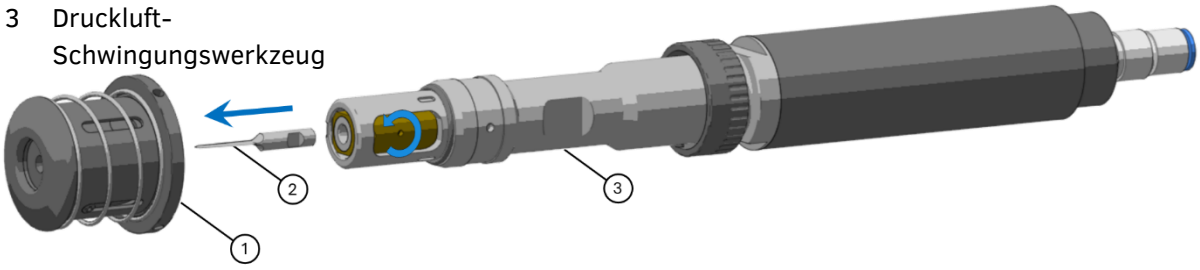
WARNUNG: Falls die Klinge nicht verwendet wird und nicht vollständig von der Gleitscheibe geschützt ist, muss sie aus der Maschine genommen und mit einer Schutzabdeckung versehen werden. Dies gilt auch für die Zeiten, in denen nicht an der Maschine gearbeitet wird.

ACHTUNG: Das Werkzeug im Tangentialmodul nicht zu stark festziehen.

3.2.1.7 Druckluft-Schwingungswerkzeug

Beim druckluftbetriebenen Standard-Schwingungswerkzeug (POT) beträgt der Klingenhub 8 mm. Durch seine robuste Bauweise eignet sich das Werkzeug zum Schneiden dicker Materialien wie beispielsweise Waben-, Riffel- und Schaumstoffplatten.

1 Gleitscheibe
2 POT-Klinge
3 Druckluft-Schwingungswerkzeug



Klinge abnehmen

- Schieben Sie die Gleitscheibe mit Ihren Daumen vom Werkzeug. Das Werkzeug muss dabei von Ihrem Körper wegzeigen
- Lockern Sie die Feststellschraube der Klinge
- Nehmen Sie die Klinge vorsichtig heraus

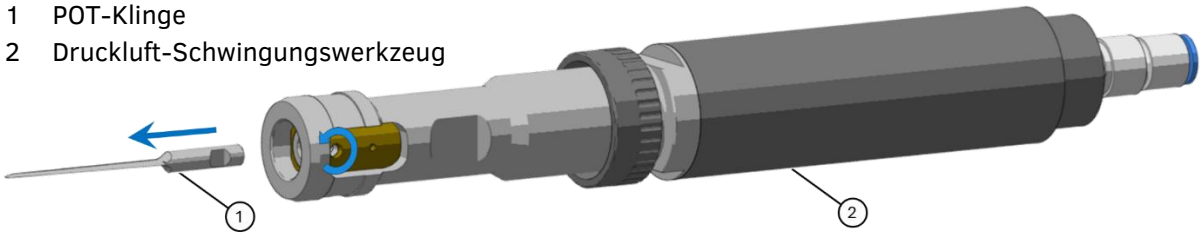
Klinge einsetzen

- Lockern Sie die Feststellschraube
- Schieben Sie die Klinge behutsam in das Werkzeug. Achten Sie darauf, dass die Aussparung der Klinge zur Feststellschraube zeigt
- Ziehen Sie die Schraube wieder fest
- Richten Sie das Werkzeug von Ihrem Körper weg. Stecken Sie die Gleitscheibe auf den Werkzeughalter und drehen Sie beim Ziehen, bis sie einrastet.

3.2.1.8 Druckluft-Schwingungswerkzeug – Lang | POT-L

Das Druckluft-Schwingungswerkzeug L (POT-L) ist eine Ergänzung zum Standard-POT mit einem längeren Messer. Das POT-L verarbeitet weiche Schaumstoffe mit bis zu 42 mm Dicke. Durch seine robuste Bauweise eignet sich das Werkzeug beispielsweise zum Schneiden von Waben-, Riffel- und Schaumstoffplatten.

1 POT-Klinge
2 Druckluft-Schwingungswerkzeug



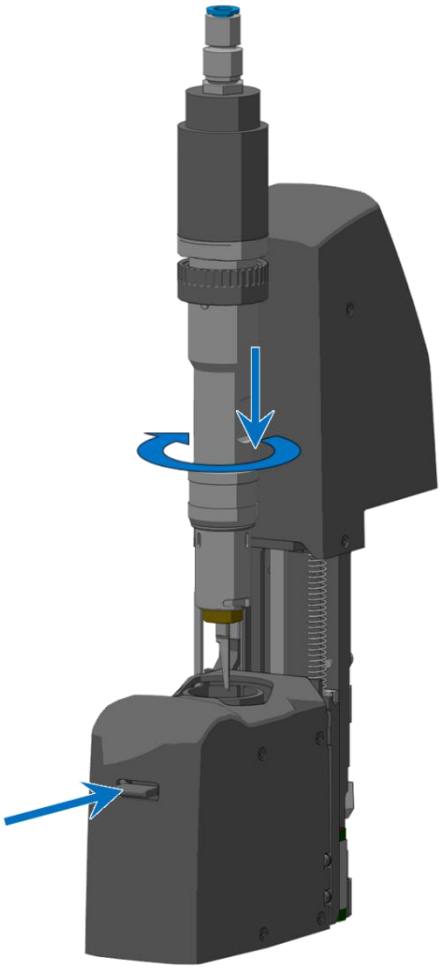
Klinge abnehmen

- Lockern Sie die Feststellschraube der Klinge
- Nehmen Sie die Klinge vorsichtig heraus

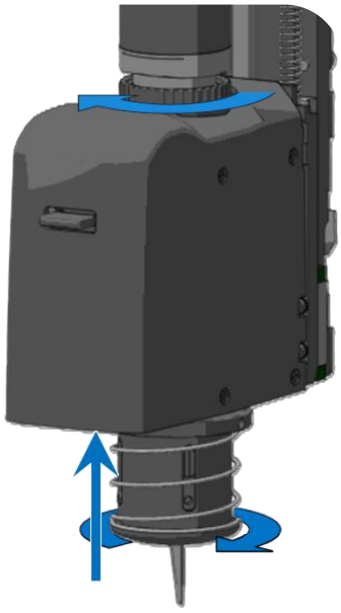
Klinge einsetzen

- Lockern Sie die Feststellschraube
- Schieben Sie die Klinge behutsam in das Werkzeug. Achten Sie darauf, dass die Aussparung der Klinge zur Feststellschraube zeigt
- Ziehen Sie die Schraube wieder fest

Werkzeugwechsel



- Setzen Sie das Werkzeug ins Modul ein.
- Drehen Sie das Werkzeug und halten Sie den vorderen Knopf des Moduls fest, bis der Stift des Werkzeugs in die Aussparung des Moduls fällt.
- Drehen Sie den schwarzen Ring, bis das Werkzeug fest sitzt.
- Schieben Sie die große Gleitscheibe auf und drehen Sie sie bis zum Einrasten.



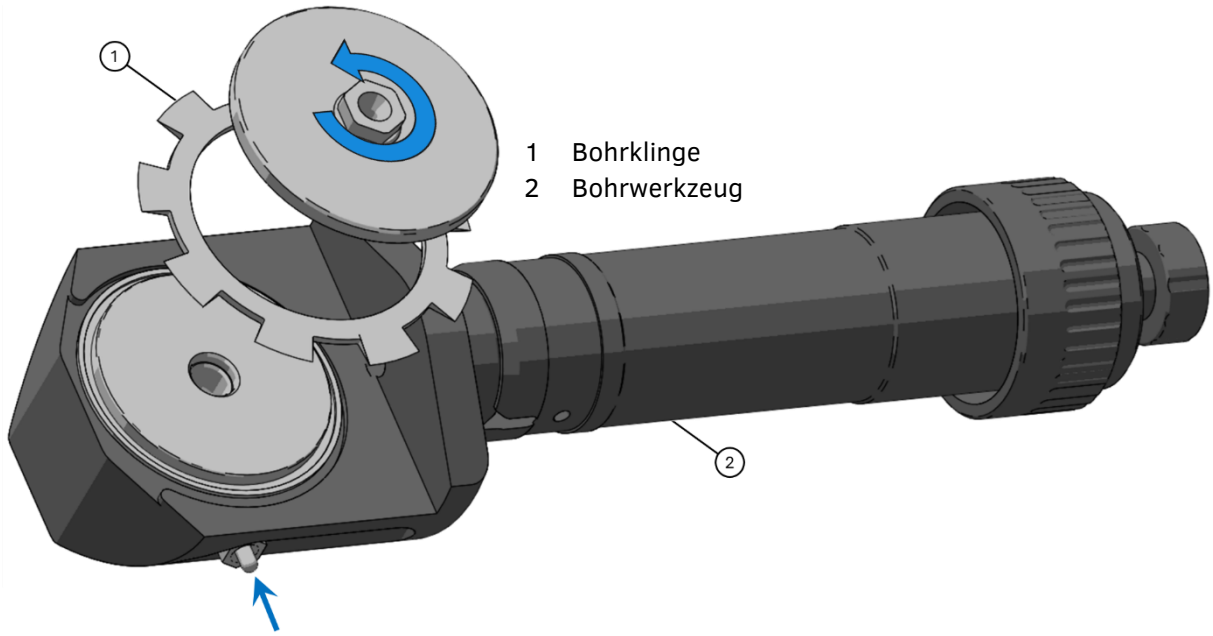
WARNUNG: Lassen Sie das POT niemals ohne Gleitscheibe auf der Maschine. Setzen Sie die Gleitscheibe unmittelbar nach der Montage des POT im Tangentialmodul ein.

WARNUNG: Da das POT-L keine Gleitscheibe hat, darf es bei Nichtgebrauch nicht in der Maschine gelassen werden. Sollte es in der Maschine verbleiben müssen, ist mit einem Warnzeichen auf der Maschine darauf hinzuweisen.

ACHTUNG: Das Werkzeug im Tangentialmodul nicht zu stark festziehen (siehe Verwendung des Werkzeugschlüssels).

3.2.1.9 Bohrwerkzeug

Mit dem Bohrwerkzeug lassen sich saubere Bohrungen erstellen, um Materialien einfacher zu knicken oder zu falten. Elegante 90°-Kanten sorgen für eine glatte Oberfläche. Das Werkzeug ist ideal für Schachteln, da es die Montagezeit verkürzt und die Aufmachung verbessert.



1 Bohrklinge
2 Bohrwerkzeug

Klinge abnehmen

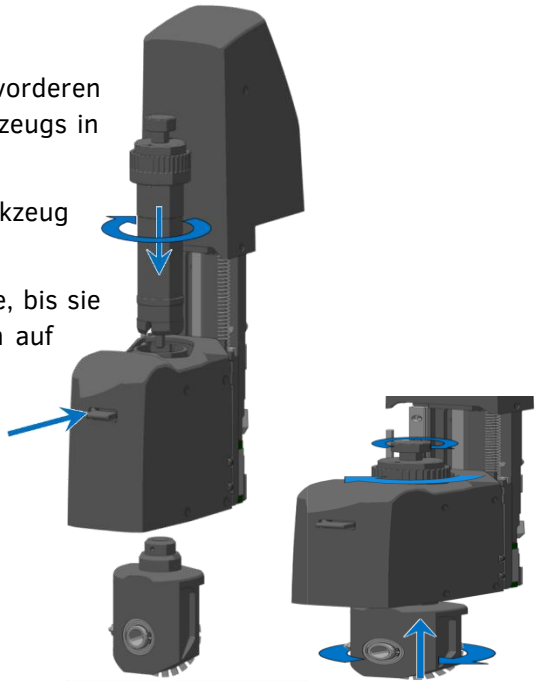
- Drücken Sie die Taste auf der Seite
- Schrauben Sie das Rad mit einem 10mm-Schlüssel ab
- Nehmen Sie die Klinge vorsichtig ab

Klinge einsetzen

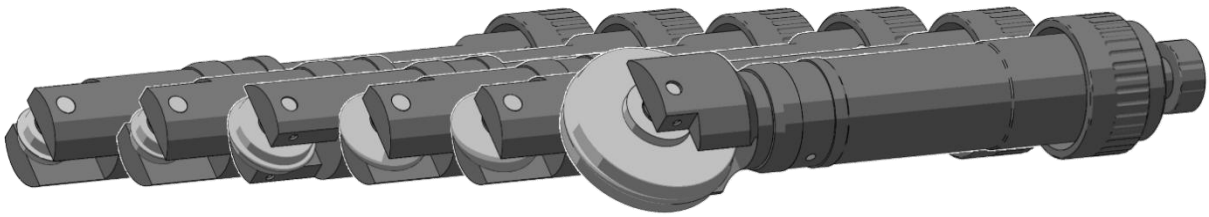
- Setzen Sie die Klinge auf den Werkzeughalter
- Schrauben Sie das Rad auf
- Drücken Sie die Taste auf der Seite und ziehen Sie die Mutter mit einem 10mm-Schlüssel fest

Werkzeugwechsel

- Setzen Sie das Werkzeug in das Modul ein.
- Drehen Sie das Werkzeug und halten Sie den vorderen Knopf des Moduls fest, bis der Stift des Werkzeugs in die Aussparung des Moduls fällt.
- Drehen Sie den schwarzen Ring, bis das Werkzeug fest sitzt.
- Schieben Sie die Klinge ein und drehen Sie sie, bis sie einrastet. Drehen Sie den kleinen Knopf oben auf dem Werkzeug, um es zu sichern.



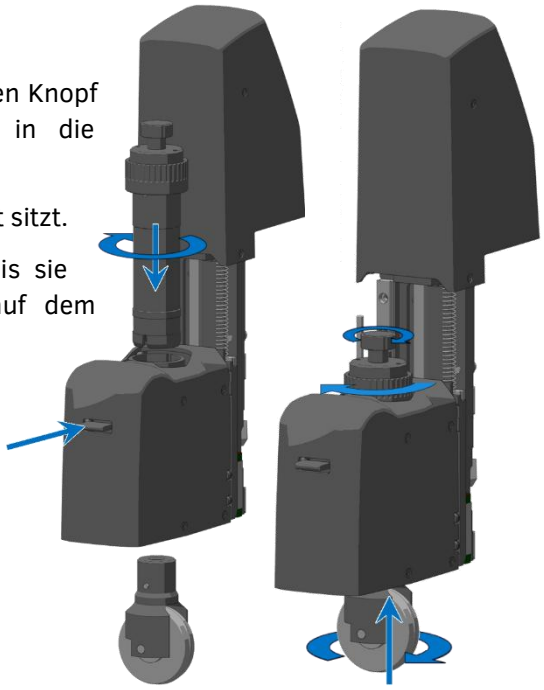
3.2.1.10 Anritzwerkzeug



Zum Falten und Anritzen von Papier, Pappe, Polypropylen und PVC stehen Anritzräder mit verschiedenen Tiefen und Radien zur Verfügung.

Werkzeugwechsel

- Setzen Sie das Werkzeug in das Modul ein.
- Drehen Sie das Werkzeug und halten Sie den vorderen Knopf des Moduls fest, bis der Stift des Werkzeugs in die Aussparung des Moduls fällt.
- Drehen Sie den schwarzen Ring, bis das Werkzeug fest sitzt.
- Schieben Sie die Klinge ein und drehen Sie sie, bis sie einrastet. Drehen Sie den kleinen Knopf oben auf dem Werkzeug, um es zu sichern.

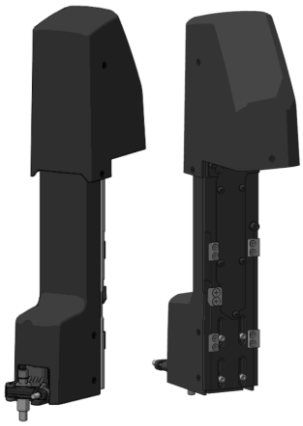


3.2.2 Einzelwerkzeug-Modul

Im Gegensatz zu Mehrzweckmodulen, die mit mehreren Werkzeugen bestückt werden können, ist ein Einzelwerkzeug-Modul mit einem feststehenden Werkzeug versehen.

- Zugkopfmodul
- Drehmessermodul
- Standardfräsmodul
- 3,7 kW Hochfrequenz-Fräsmodul

3.2.2.1 Zugkopfmodul



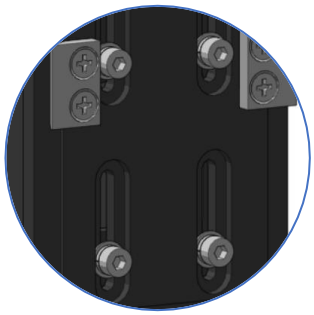
Das Zugkopfmodul ist standardmäßig im Lieferumfang der Maschine enthalten.

Das Modul besteht aus einem schnellen Zugmesser und einem Stifthalter für Berührungsschnitte oder Schriftzüge auf zahlreichen Vinyl-Klebefolien. Zum Schreiben muss die Höhe eingestellt werden.

Es kann bis zu 600 Gramm Anpresskraft erzeugen.

Der Abstand zwischen dem Standard-Zugmesserhalter und der Flachbettbasis beträgt etwa 3 mm (0,11”). Bei Verwendung dickerer Materialien muss es entfernt werden.

Modulhöhe verstellen:



1. Nehmen Sie das Zugkopfmodul vom Flachbett ab.
2. Lockern Sie die 4 Schrauben auf der Rückseite.
3. Verschieben Sie den Kopf auf die gewünschte Höhe.
4. Ziehen Sie die 4 Schrauben wieder fest.
5. Montieren Sie das Modul auf das Flachbett und überprüfen Sie die neue Höhe.

3.2.2.2 Drehmodul



Das Drehmodul verfügt über eine tangential gesteuerte, mit einem elektronischen Motor angetriebene Zehneckklinge.

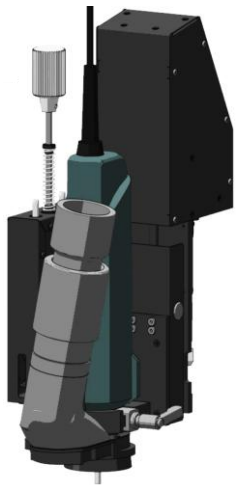
Je nach verwendeter Drehzahl und Klingendurchmesser können mit der Drehklinge alle Materialien mit bis zu 5 mm Dicke geschnitten werden.

Am häufigsten kommt es für einlagige Textilien zum Einsatz, da bestimmte Fasern mit anderen Werkzeugen schwer zu schneiden sind. Ideale Materialien für das Drehmodul sind Fahnen, Banner, Filz, technische Textilien, Gewebe, Schaumstoffe usw.

Das Modul belegt die Positionen 2 und 3 auf dem Schlitten und benötigt trockene Druckluft.

Die Klingen müssen direkt in das Modul eingesetzt werden. Es sind keine Werkzeuge für dieses Modul erhältlich.

3.2.2.3 Standard-Fräsmodul



Dank des leistungsstarken Motors können mit dem Fräsmodul die meisten in der Grafik- und Schilderbranche verwendeten festen Platten bearbeitet werden.

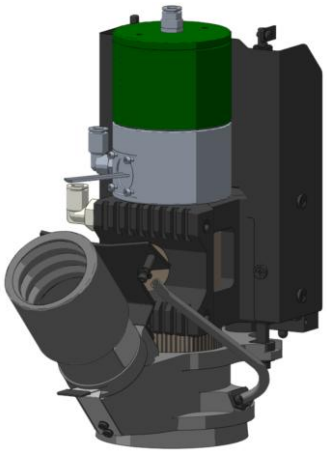
Für das Fräsmodul ist ein Staubsauger-Set mit Bürsten, Schlauch und Montagestange zum Absaugen von Spänen und Staub im Lieferumfang enthalten. Der Staubsauger ist optional.

Das Modul belegt die Positionen 2 und 3 des Kopfs. Es lässt sich einfach abnehmen und auf dem Brückenschaft abstellen, damit die beiden Positionen wieder zur Verfügung stehen.

ACHTUNG: Für alle Arbeiten ist eine Durchfräsmatte erforderlich.

ANMERKUNG: Da verschiedene Fräsmodule erhältlich sind, kann das tatsächliche Fräsmodul von der Abbildung abweichen.

3.2.2.4 Hochfrequenz-Fräsmodul



Das HF-Fräsmodul mit Hochfrequenzspindel und erhöhter Ausgangsleistung bis zu 3,7 kW ermöglicht höhere Bearbeitungsgeschwindigkeiten. Die gut ausbalancierte Hochfrequenzspindel gewährleistet saubere und präzise Bearbeitung harter Materialien. Der Fräseinsatz wird über eine Druckluftsteuerung mühelos gewechselt. Die Höhe des Bürstensatzes wird automatisch eingestellt.

ACHTUNG:
Für alle Arbeiten sind eine Durchfräsmatte und ein Kühler erforderlich.

ANMERKUNG: Bei Verwendung des HF-Fräsmoduls muss der Kühler eingeschaltet werden.

4 MODULE UND WERKZEUGE EINRICHTEN

4.1 Allgemeines

Zum Schneiden werden vier Modularten verwendet:

1. Das Zugkopfmodul erkennt nicht automatisch, ob ein Stift oder ein Zugmesser installiert ist.
2. Das Tangentialmodul erkennt das eingesetzte Werkzeug automatisch.
3. Die Fräsmodule verfügen über verschiedene Einsätze.
4. Das Drehmodul hat keine Werkzeuge. Seine Klinge wird direkt in das Modul montiert.

Der Flachbettschneider hat kein Bedienfeld und keinen Bildschirm. Er wird über den angeschlossenen Computer und die Software GoProduce Flatbed Edition gesteuert.

Jedes Modul wird auf die Zentraleinheit kalibriert. Die Einstellungen werden auf dem jeweiligen Modulchip gespeichert. Beim Einsetzen eines Moduls auf dem Schlitten wird seine Position erkannt, und die Einstellungen werden geladen.

Nach der Montage eines Werkzeugs wird das Messer oder der Einsatz von der ADC automatisch kalibriert. Die richtige Parametereinstellung gewährleistet optimale Schnittqualität und präzisere Konturenschnitte.

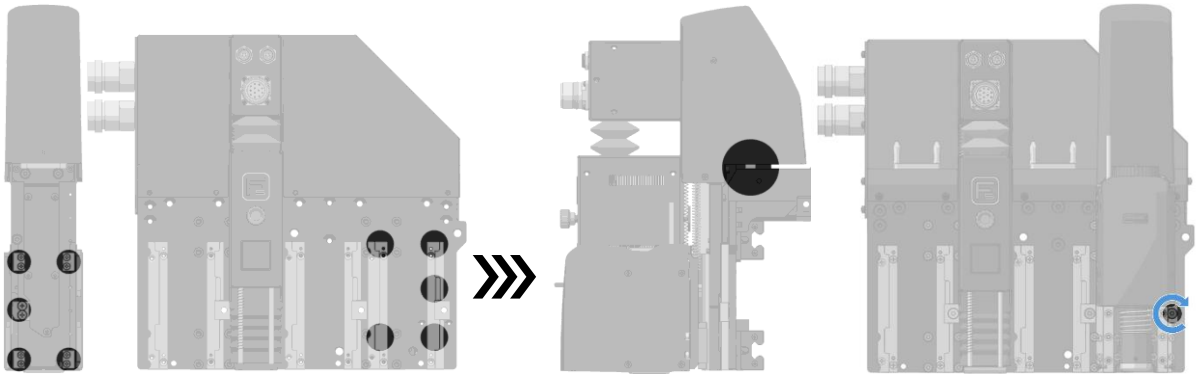
4.2 Modul installieren und abnehmen

WARNUNG: Vergewissern Sie sich vor der Installation eines Moduls immer, dass im Modul kein Werkzeug montiert ist. Vor der Installation eines Moduls muss entweder der Flachbettschneider ausgeschaltet oder im Programm GoProduce der Menüpunkt „Change Tool“ (Werkzeugwechsel) ausgewählt werden.

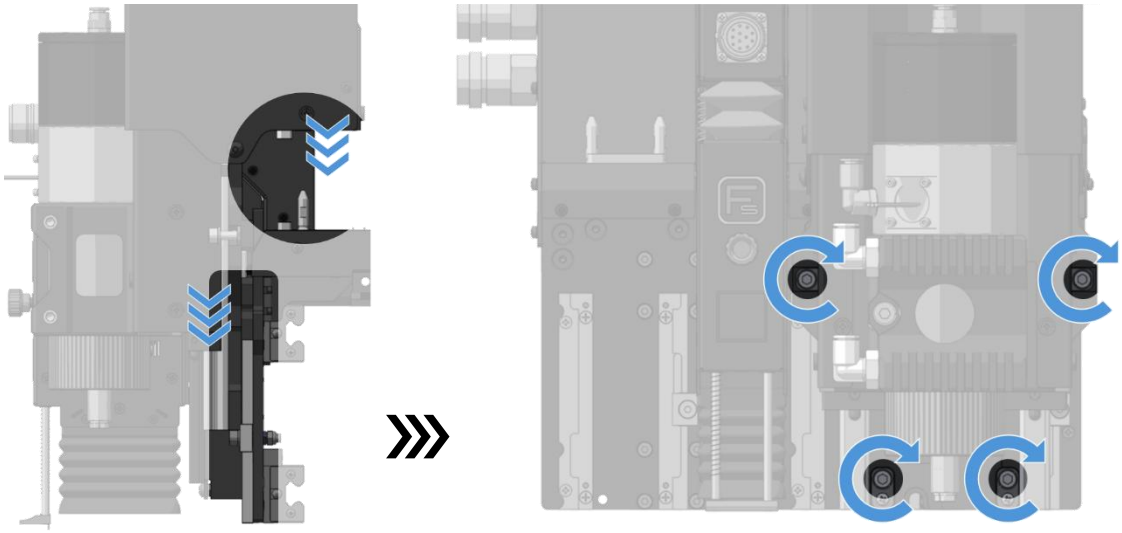
4.2.1 Modul installieren

Zur Installation eines Moduls werden die fünf markierten Keile des Moduls ausgerichtet und in die Führung des Schlittens geschoben. Überprüfen Sie die Ausrichtung. Üben Sie keine übermäßige Kraft aus, da der Anschluss beschädigt werden kann. Das Modul muss um etwa 15 mm (0,6”) nach unten geschoben werden.

Es wird mit einer Schraube auf der rechten Seite gesichert. Vergewissern Sie sich, dass der Anschluss des Moduls vollständig im Anschluss des Schlittens sitzt.



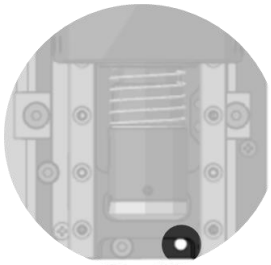
HF-Fräse installieren:



ANMERKUNG: In Verbindung mit anderen Modulen hat die HF-Fräse zwei Keile und vier Schrauben zur sicheren Befestigung am Schlitten.

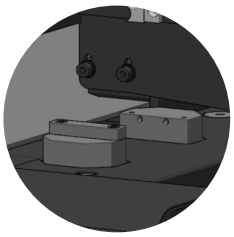
4.2.2 Modul abnehmen

Zum Abnehmen eines Moduls wird die Schraube auf der rechten Seite des Moduls mit einem Sechskant-Schraubenzieher um eine Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn gelockert. Stecken Sie den Schraubenzieher in die Bohrung auf der rechten Seite unter dem Modul. Heben Sie das Modul mit dem Schraubenzieher vorsichtig um 3 bis 4 mm (0,12 bis 0,16”) an. Führen Sie das Modul mit der Hand um weitere 10 mm (0,4”) nach oben und nehmen Sie es vom Schlitten ab. Das Zugkopfmodul hat keine Bohrung.



ANMERKUNG: Nicht im Gebrauch befindliche Module müssen vom Schlitten abgenommen werden, da sonst die Schnittqualität gemindert wird.

4.3 Automatische Gerätekalibrierung (ADC)



Die ADC misst präzise die Spitze des Messers oder Einsatzes und legt dessen untere Position auf dem Tisch fest. Zusätzlich werden Länge, Breite und Nullpunkt des Messers vermessen. Dadurch ist keine Kalibrierung von Hand erforderlich.

Um Bedienerfehler bei der Inbetriebnahme der Maschine oder beim Werkzeugwechsel zu vermeiden, misst die ADC die untere Position aller installierten Werkzeuge.

Eine vollständige Messerkalibrierung erfolgt automatisch beim Werkzeugwechsel oder bei einer entsprechenden Bedieneranfrage.

ADC-Ausnahmen

- Das Zugmesser kann nicht von der ADC gemessen werden.
- Der Steg des Berührungsschnittmessers kann nicht von der ADC kalibriert werden.
- Beim gewellten Werkzeug müssen die Räder für die ADC-Kalibrierung ganz nach oben gedreht werden.

Die ADC verwendet zur Kalibrierung die Unterbrechung eines Laserstrahls. Die ADC auf der rechten Seite vermisst die Werkzeuge auf den Positionen 2 und 3, die Einheit auf der linken Seite die Werkzeuge auf Position 1.

ANMERKUNG: Das Zugkopfmodul auf Position 1 kann nicht über die ADC fahren. Um eine Kollision zu vermeiden, wird der vordere Rand des Arbeitsbereichs um 80 mm nach hinten bewegt.

5 GOPRODUCE FLATBED EDITION

Summa GoProduce Flatbed Edition ist eine Software, die den Flachbettschneider in den Produktionsfluss integriert. Das Programm verbindet den Entwicklungscomputer mit dem Schneidgerät.

Nach Einrichtung des Arbeitsablaufs werden die Vorgänge durch Makros automatisiert und auf diese Weise die Bedienereingriffe und der Maschinenstillstand auf ein Minimum verringert.

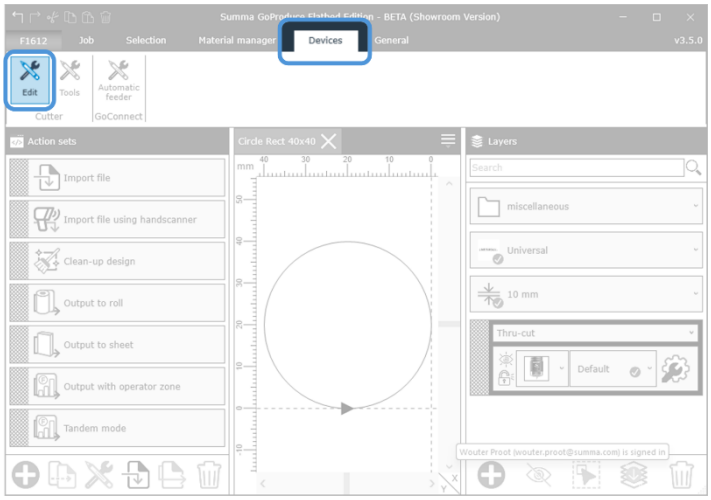
5.1 Gerät anschließen

Verbinden Sie Ihren Computer über ein Ethernetkabel oder ein Ethernet-USB-Kabel mit der Maschine.

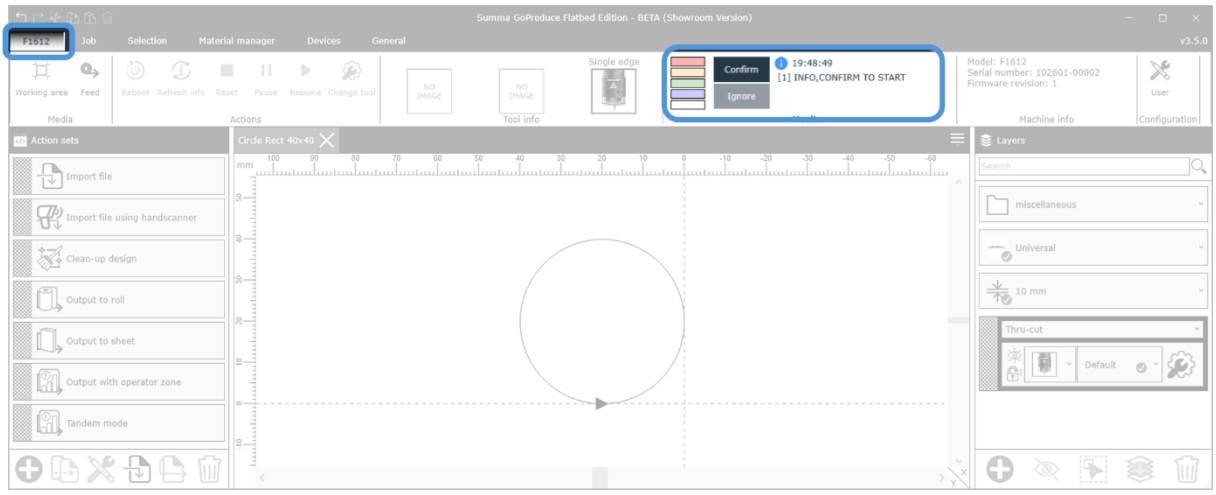
Führen Sie am Bildschirm folgende Schritte aus:

- Klicken Sie auf „*Devices*“ – „*Edit*“ (Geräte - Bearbeiten)
- Wählen Sie das Gerät aus und bestätigen Sie mit „*OK*“
- Klicken Sie auf „*Fxxxx*“ und „*Confirm to start*“ (Start bestätigen)

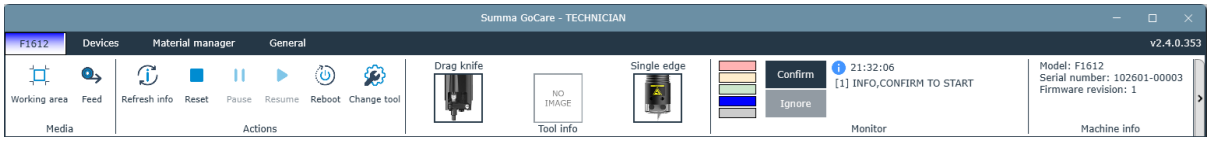
  Der LED-Streifen leuchtet grün und die Maschine fährt in die Ausgangsstellung







5.2 Menüleiste

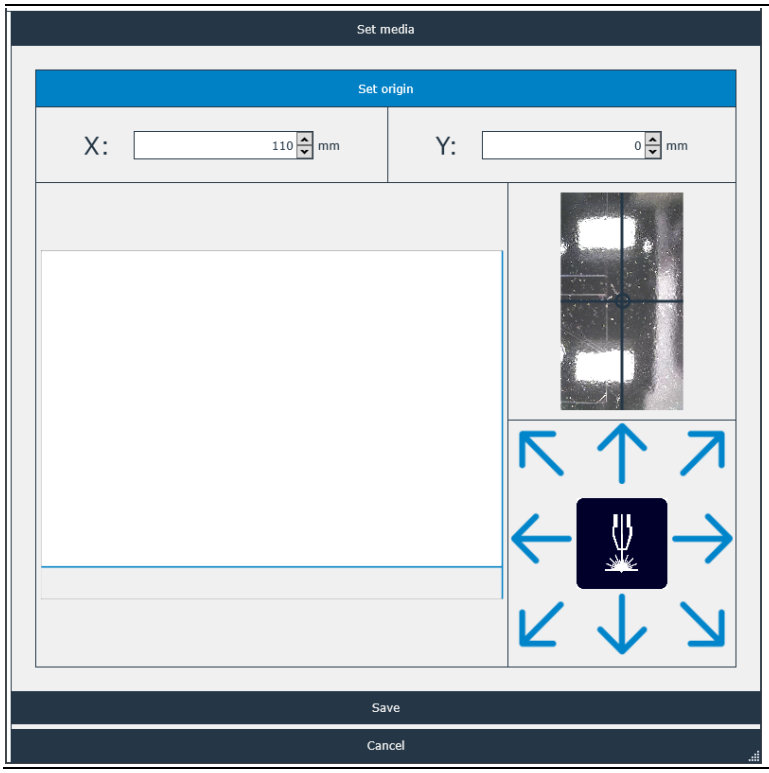


5.2.1 Arbeitsbereich

Mit der Schaltfläche „*Working area*“ (Arbeitsbereich) werden die Trägerabmessungen eingerichtet. Zuerst wird der Nullpunkt, dann die Trägergröße festgelegt.

ANMERKUNG: Das Zugkopfmodul auf Position 1 kann nicht über die ADC fahren. Um eine Kollision zu vermeiden, wird der vordere Rand des Arbeitsbereichs um 80 mm nach hinten bewegt.



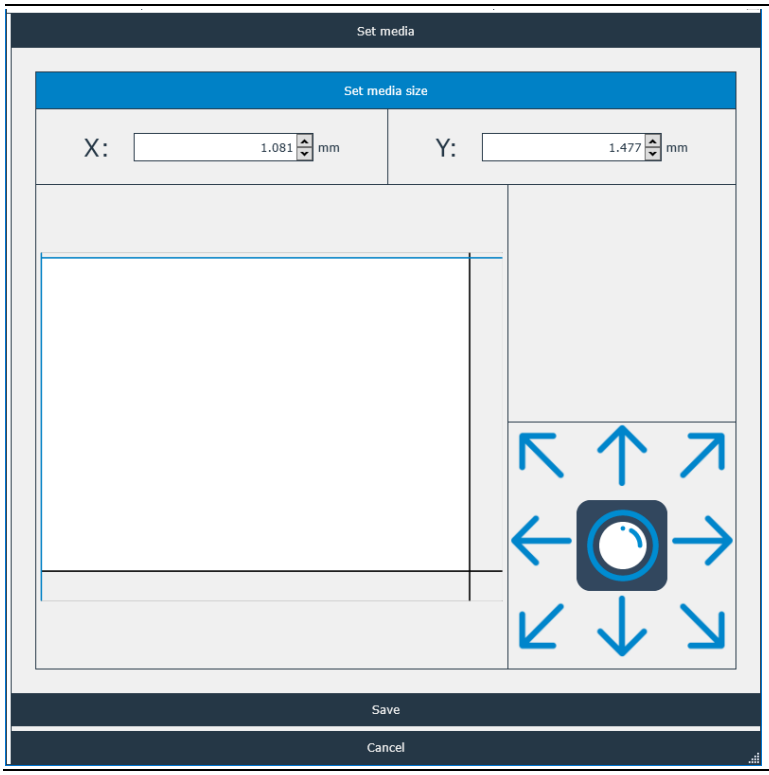


Legen Sie mit den Pfeilen, durch Ausfüllen der Felder oder durch Klick auf den weißen Arbeitsbereich den Nullpunkt fest.


Kamera aktivieren


Laserpointer aktivieren

Weiter mit „*Save*“ (Speichern)



Legen Sie mit den Pfeilen, durch Ausfüllen der Felder oder durch Klick auf den weißen Arbeitsbereich die Trägerabmessungen fest.



Kamera aktivieren

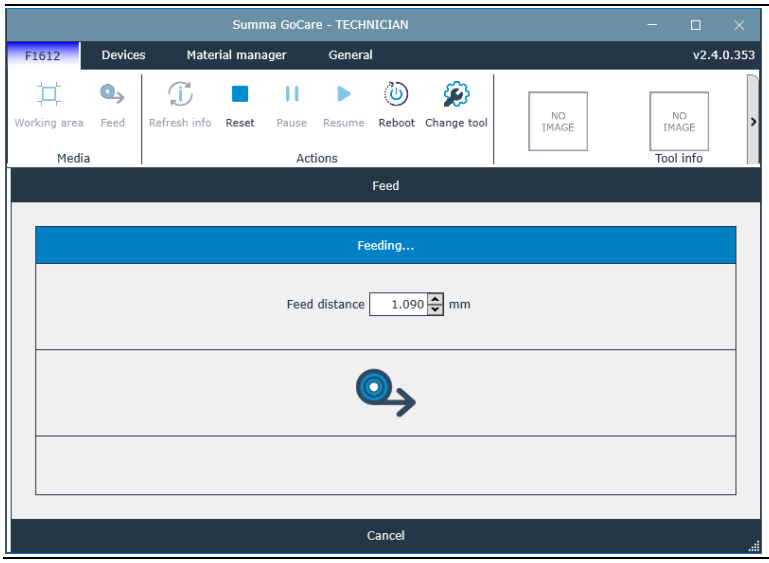


Laserpointer aktivieren

Beenden mit „*Save*“ (Speichern)

5.2.2 Zuführung





Geben Sie den Abstand ein, ab dem das Förderband beschickt werden soll

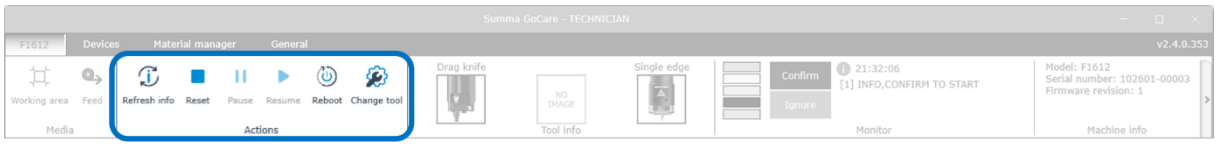


Zuführung starten

Max. Zuführungsabstand: 50 000 mm

Verlassen mit „*Cancel*“ (Abbrechen)

5.2.3 Vorgänge



	Hier klicken, wenn keine Werkzeug- oder Maschinen-Info angezeigt wird		Fortsetzung nach „*Pause*“ oder „*Change tool*“ (Werkzeugwechsel)
	Wie „*Cancel*“ (Abbrechen), falls möglich		Werkzeugwechsel einleiten
	Maschine während des Schneidens anhalten		

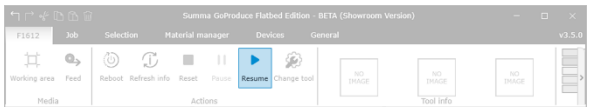
5.2.4 Werkzeugwechsel

Zum Wechsel eines Moduls oder Werkzeugs des Flachbettschneiders muss die Werkzeugwechsel-Schaltfläche angeklickt werden. Wird ein Werkzeug oder Modul ohne Anklicken der Schaltfläche gewechselt, wird dieser Wechsel von der Maschine nicht erkannt, was zu bleibenden Schäden führen kann.

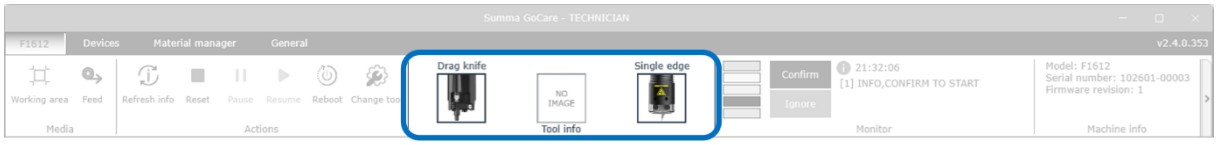
Schneidwerkzeug oder Modul installieren oder abnehmen:

- „*Change tool*“ (Werkzeugwechsel) klicken – Die Maschine fährt in die Parkstellung, und der LED-Streifen wechselt von blau auf grün und gelb
- Wechseln Sie das Werkzeug
- „*Resume*“ (Fortsetzen) klicken – Das Werkzeug wird von der ADC gemessen, der LED-Streifen wird grün und am Ende blau.



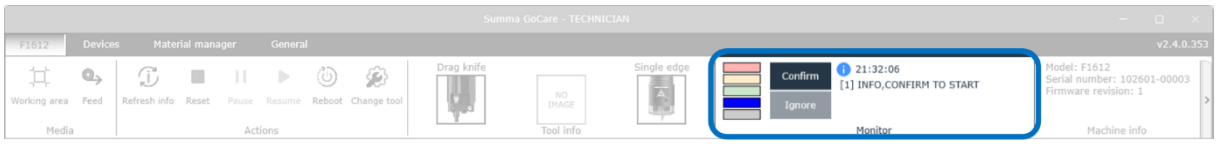


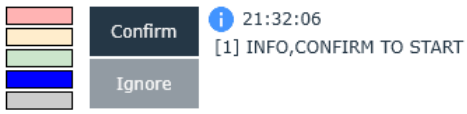
5.2.5 Werkzeug-Info – ADC-Kalibrierung starten



  	Zeigt das auf der Maschine installierte Werkzeug Zum Start der ADC-Kalibrierung auf das Werkzeug klicken

5.2.6 Überwachung



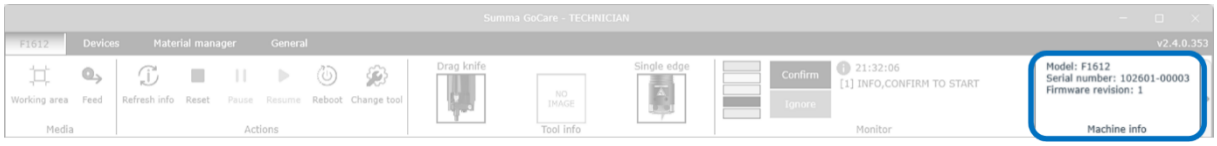


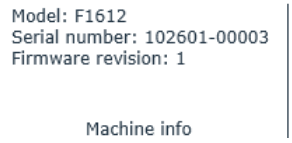
Zeigt die Farbe des Maschinenstatus an.

Gibt Informationen, wenn für den Betrieb der Maschine ein Eingriff erforderlich ist.

- Fehler, unerwartetes Ereignis, ausgelöste Sicherheitsvorrichtung, blockierte Achse usw.
- Maschine wartet auf Bestätigung
- Maschine in Betrieb oder in Bewegung
- Maschine nicht in Betrieb und daher zugänglich
- Maschine wartet auf „*Confirm to start*“ (Start bestätigen)

5.2.7 Maschinen-Info





Zeigt die Angaben der Maschine an:

Modell – Seriennummer – Firmware-Änderung

6 BESCHEINIGUNGEN

Der F-Series Vantage Flachbettschneider erfüllt sämtliche relevanten Vorschriften der geltenden Gesetzgebung:

- 2006/42/EG (Maschinenrichtlinie)
- 2014/30/EU über elektromagnetische Verträglichkeit
- 2011/65/EU + (EU) 2015/863

Bezüglich der Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten wurden folgende Normen angewandt:

- EN ISO 12100:2010
- EN 60204-1:2018
- EN IEC 62368-1:2020 + A11:2020,
- EN 55032:2012 + A11:2020,
- EN 55035:2017 + A11:2020,
- EN 61000-3-2:2014 / EN 61000-3-12:2011,
- EN 61000-3-3:2013 / EN 61000-3-11:2000,
- EN IEC 63000:2018.