





AKAS Protection  
ON OFF

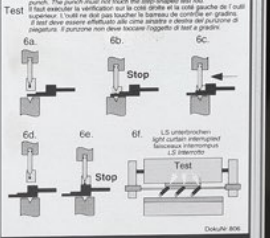
<b>FISSLER</b> Elektronenproduktion Production électronique Produzione elettronica Elektronika proizvodnja Elektronika proizvodstvo Elektronika proizvodstvo		<b>AKAS</b> Empfänger receiver récepteur	
Artikelnummer: 2 D 73734 Esslingen - Tel. +49 7141 91 96 81 - 30			
Typ / Type / Tipo	<b>AKAS IIF150 EHS</b>	Hersteller / Manufacturer / Produttore	<b>2014</b>
Max. / Max. / Max.	<b>113551</b>	Vers. / Version / Versione	<b>1.0</b>
Verfahren / Processing range / Etape / Etape / Etape	<b>150 mm</b>	IP	<b>40</b>
Reaktionszeit / Response time / Tempo di risposta	<b>1,5 ms</b>	Typ / Type / Tipo	<b>4</b>
		CE	UL

Empfänger auf / Receiver up / Morter / récepteur / Ricevitore su  
 Sender auf / Transmitter up / Morter / émetteur / Ricevitore su  
 auf / off / arrêt / on / marche

AUTOMATIK  
 Sender ab / Transmitter down / Descendre / smontare / Emissione giù

**Einstellanleitung nach Werkzeugwechsel**  
**Adjustment directions after tool change**  
**Procédure de réglage suite à un changement d'outil**  
**Istruzioni per la regolazione - dopo aver cambiato l'utensile**

1. Werkzeug muß richtig gespannt sein!  
 Tool must be well adjusted!  
 Utensile deve essere fissato correttamente!
2. Oberwerkzeug Bending punch / Outil supérieur / Punzone di piegatura  
 Die Magnetschraube muß dicht anliegen an der Durchlenkung, fest werden, nicht drehen! The magnetic screw must be fixed tightly at the bending punch to a stop that it stops in order with the bending punch.  
 La vis magnétique doit être installée sur le côté de l'outil qui permet à ce que la tôle s'incurve de la plaquette soit strict au niveau de la tôle de l'outil supérieur.  
 Avvitare ciò la vite magnetica deve essere fissata al punzone in modo che il suo bordo sia all'altezza del punzone.
3. off  
 Schlüsselsteller auf "off" stellen.  
 Drehen Sie das Reglerknöpfchen auf "off".  
 Tourner le sélecteur à cet endroit "off".  
 Intercettare a chiave deve essere girato su "off".
4. AUTOMATIK  
 Den Taster für "AUTOMATIK" Betätigen.  
 Push the button for "AUTOMATIK" operation.  
 Appuyer le bouton "AUTOMATIK".  
 Attivare il pulsante "AUTOMATIK".
5. Schlüsselsteller auf "auf" stellen und die Schweißstromstärke einstellen.  
 Turn the key-operated switch to "on" and set the welding current.  
 Mettre le sélecteur à cet endroit "on" et régler le courant de soudage.  
 Intercettare a chiave deve essere girato su "on" e si deve essere impostato l'ampiezza.
6. Der Test muß am linken und am rechten Ende des Oberwerkzeugs ausgeführt werden. Die Magnetschraube muß dicht anliegen an der Durchlenkung, fest werden, nicht drehen!  
 Test must be carried out at both left and right ends of the bending punch. The magnetic screw must be fixed tightly at the bending punch.  
 Il test deve essere effettuato sia alla estremità di sinistra che alla estremità di destra del punzone di piegatura. La vite magnetica deve essere fissata al punzone in modo che il suo bordo sia all'altezza del punzone.



**FISSLER ELEKTRONIK**

Fiessler Elektronik - Kastelstrasse 9 - D 73734 Esslingen - Tel. +49 7141 9196970

E3 P1  
 E1 P2  
 E2  
 Ausricht. kontrollieren

Muting

RXOK2  
 RXOK1  
 NLW  
 NA1  
 NA3  
 NA2  
 FUS  
 FUG  
 EDMO  
 EDMS  
 SP  
 SGA  
 SGO  
 SGS

Typ: **AKAS®-II F**  
 Receiver / Empfänger

CE Typ 4 EN 61496 TÜV UL

OSSD1 off  
 OSSD2 on

**FISSLER ELEKTRONIK**

DOK1276

<b>FISSLER</b>		<b>AKAS</b>		Sonder anmeldung	
Produktbeschreibung		Produktbeschreibung		Produktbeschreibung	
Modell: AKAS II 150 S/N S		Modell: AKAS II 150 S/N S		Modell: AKAS II 150 S/N S	
Serien-Nr. 2014		Serien-Nr. 2014		Serien-Nr. 2014	
No. des Typs: 113550		Vers. 1.0		IP 40	
Leistung: 150 mm		Typ 4		CE	
Tiefenbereich: ≤ 6000 mm		Typ 4		UL	

**Achtung, tägliche Prüfung:**  
 Vor jedem Schichtbeginn und nach jedem Werkzeugwechsel ist die Lichtschranke wie folgt zu prüfen:  
 Test 1: Bild 1 bis 3 (Bei AKAS3 muß die Kasten-Beleuchtung angewählt werden. Nur bei Test 1!)

Test 2: Bild 4 und 5  
 Test 3: Picture 6

**Caution, check daily:**  
 At the beginning of each shift or after every change of tools the safety light barrier should be checked as follows:

Test 1: Picture 1 to 3 (When using AKAS3, the box lighting function must always be selected. Only during test 1!)

Test 2: Picture 4 and 5  
 Test 3: Picture 6

**Attention, contrôle quotidien:**  
 Avant le début de chaque équipe de travail ou après un changement d'outil, la barrière de sécurité doit être contrôlée comme suit:

Test 1: image 1 - 3 (En utilisant l'AKAS3, la fonction "éclairage boîte" doit être sélectionnée pendant le test 1!)

Test 2: image 4 et 5  
 Test 3: image 6

**Attenzione Controlli Quotidiani:**  
 All'inizio Di Ogni Lavoro O Dopo Ogni Cambio Di Utensile Bisogna Effettuare I Seguenti Test:

Test 1: immagine 1 - 3 (Quando si utilizza l'AKAS3, la funzione "illuminazione scatola" deve essere sempre selezionata. Soltanto durante il test 1!)

Test 2: immagine 4 e 5  
 Test 3: immagine 6



**FISSLER ELEKTRONIK**

Fiessler Elektronik GmbH & Co KG - Kastenstrasse 5 - D 73234 Esslingen - Tel. + 49 7141 919837-0

Steckerleitung Connectors Cablestränge Alimentation	CE	Warnung Caution Attention Attenzione	Lasersendung Rayon Laser Raggio Laser
Typ 4 IP 40	24V DC	200-880	FISSLER ELEKTRONIK

Typ: AKAS II  
 Laser-Transmitter Laser-détecteur Emettitore Laser