



Cubierta de componentes ópticos SafeZone 3

Números de catálogo 442L-SZNSZCP, 442L-SZNMZCP, 442L-ASZNCWP

Seguridad



ADVERTENCIA: Riesgo de ineficacia del dispositivo protector.

Si no se siguen estas instrucciones es posible que falle el dispositivo protector: no se podrán detectar las personas o partes del cuerpo que deben protegerse. Durante el funcionamiento, el escáner láser de seguridad mide continuamente el nivel de contaminación de la cubierta de componentes ópticos. Para que una nueva cubierta de componentes ópticos funcione a la perfección, debe implementarse inicialmente una calibración de la cubierta de componentes ópticos. Esta cubierta de componentes ópticos sirve como referencia para la medición de contaminación (estado = no contaminado).

- Realice una calibración de la cubierta de componentes ópticos con el software de configuración SCD Plus cada vez que se reemplace la cubierta de componentes ópticos.
- Lleve a cabo la calibración de la cubierta de componentes ópticos a temperatura ambiente (10...30 °C [41...86 °F]).
- Solo realice la calibración de la cubierta de componentes ópticos utilizando una nueva cubierta de componentes ópticos.
- Asegúrese de que todo el sistema esté libre de contaminación al realizar la calibración.

IMPORTANTE

- La cubierta de componentes ópticos del escáner láser de seguridad es un componente óptico. Asegúrese de que la cubierta de componentes ópticos no se ensucie ni se arañe durante el desembalaje y el montaje. Evite que queden huellas digitales sobre la cubierta de componentes ópticos. Use los guantes suministrados con la nueva cubierta de componentes ópticos mientras la reemplaza.
- El reemplazo de la cubierta de los componentes ópticos solo deberá ser realizado por personal de seguridad calificado en un ambiente en el que no haya polvo ni suciedad.
- No reemplace nunca la cubierta de componentes ópticos durante el funcionamiento continuo, ya que podrían entrar partículas de polvo en el escáner láser de seguridad.
- Debe evitar la contaminación del interior de la cubierta de componentes ópticos, por ejemplo, aquella producida por huellas digitales.
- No utilice ningún sellador adicional, como por ejemplo, silicona, para sellar la cubierta de componentes ópticos. Cualquier vapor que se cree podría dañar los componentes ópticos.
- Monte la cubierta de componentes ópticos de acuerdo con las siguientes instrucciones, a fin de garantizar la estanqueidad IP65 de la carcasa.
- Utilice cubiertas de componentes ópticos nuevas únicamente como reemplazo.
- Debe disponer de protección contra descargas electrostáticas mientras reemplaza la cubierta de componentes ópticos.
- La clasificación IP65 del envoltorio solo es válida si el escáner láser de seguridad está cerrado y se ha montado el enchufe de seguridad.

Reemplazo de la cubierta de los componentes ópticos

Consulte la [Figura 1 en la página 2](#).

Herramienta necesaria:

- Llave dinamométrica TX10
1. Asegúrese de que el ambiente esté limpio y sin vapores, humedad o polvo.
 2. En primer lugar, limpie el escáner láser de seguridad desde el exterior, de manera que ningún cuerpo extraño pueda entrar en el dispositivo abierto.
 3. Afloje los tornillos de montaje (1) de la cubierta de los componentes ópticos.
 4. Retire lentamente con cuidado la cubierta de componentes ópticos del escáner láser de seguridad. Si el sello de la cubierta de componentes ópticos se queda adherido al escáner láser de seguridad, despegue con cuidado la cubierta de componentes ópticos con un destornillador.
 5. Si es necesario, limpie la contaminación de la ranura de sellado y la superficie de rodamiento del escáner láser de seguridad. Utilice limpiadores de plásticos sin residuos.
 6. Compruebe si hay suciedad en el espejo del motor y, si es necesario, retire la suciedad con una brocha óptica.
 7. Establezca un par de apriete de 1.0 N•m (8.85 lb•pulg.) en la llave dinamométrica.
 8. Para los siguientes pasos, póngase los guantes que se suministran con la nueva cubierta de componentes ópticos.
 9. Saque del embalaje la nueva cubierta de componentes ópticos y quite el tapón protector del sello.
 10. Retire todo el embalaje restante, si es necesario.
 11. Empuje con cuidado la cubierta de componentes ópticos sobre el espejo. Asegúrese de que la cubierta de componentes ópticos no haga contacto con el espejo.
 12. Coloque la cubierta de componentes ópticos sobre el escáner láser de seguridad. Asegúrese de que la cubierta de componentes ópticos se apoye sobre toda el área sin ninguna abertura.
 13. Atornille los nuevos tornillos de montaje (1).
 14. Apriete los tornillos con el par de apriete establecido de 1.0 N•m (8.85 lb•pulg.)
 15. Asegúrese de que la cubierta de componentes ópticos no presente daños ni suciedad.
 16. Para volver a poner en marcha el escáner láser de seguridad, consulte las instrucciones de seguridad del escáner láser de seguridad.

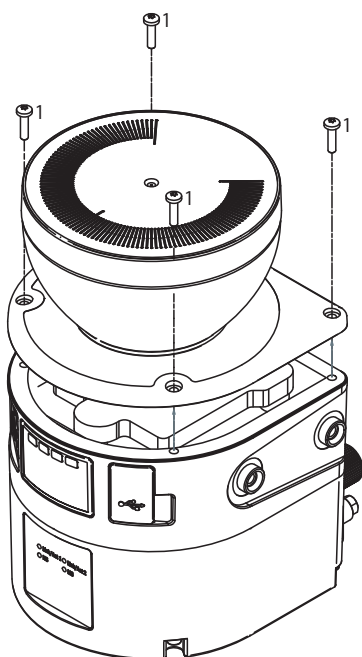


Figura 1 - Colocación de la cubierta de componentes ópticos (utilice la herramienta Torx T10)

Rockwell Automation mantiene información medioambiental actualizada sobre sus productos en su sitio web en <http://www.rockwellautomation.com/rockwellautomation/about-us/sustainability-ethics/product-environmental-compliance.page>.

Allen-Bradley, Rockwell Automation y SafeZone son marcas comerciales de Rockwell Automation, Inc.
Las marcas comerciales que no pertenecen a Rockwell Automation son propiedad de sus respectivas empresas.

www.rockwellautomation.com

Oficinas corporativas de soluciones de potencia, control e información

Américas: Rockwell Automation, 1201 South Second Street, Milwaukee, WI 53204-2496 USA, Tel.: (1) 414.382.2000, Fax: (1) 414.382.4444
Europa/Medio Oriente/África: Rockwell Automation NV, Pegasus Park, De Kleetlaan 12a, 1831 Diegem, Bélgica, Tel.: (32) 2 663 0600, Fax: (32) 2 663 0640
Asia-Pacífico: Rockwell Automation, Level 14, Core F, Cyberport 3, 100 Cyberport Road, Hong Kong, Tel.: (852) 2887 4788, Fax: (852) 2508 1846

Argentina: Rockwell Automation S.A., Av. Leandro N. Alem 1050, Piso 5, Ciudad Autónoma de Buenos Aires, Tel.: (54) 11.5554.4040, www.rockwellautomation.com.ar

Chile: Rockwell Automation Chile S.A., Av. Presidente Riesco 5435, Piso 15, Las Condes, Santiago, Tel.: (56) 2.290.0700, www.rockwellautomation.com.cl

Colombia: Rockwell Automation S.A., Edf. North Point, Carrera 7 N 156-78 Piso 19, PBX: (57) 1.649.9600, www.rockwellautomation.com.co

España: Rockwell Automation S.A., C/ Josep Pla, 101-105, Barcelona, España 08019, Tel.: 34 902 309 330, www.rockwellautomation.es

México: Rockwell Automation de S.A. de C.V., Av. Santa Fe 481, Piso 3 Col. Cruz Manca, Deleg. Cuajimalpa, Ciudad de México C.P. 05349, Tel. 52 (55) 5246-2000, www.rockwellautomation.com.mx

Perú: Rockwell Automation S.A., Av. Victor Andrés Belaunde N 147, Torre 12, Of.102, San Isidro Lima, Perú, Tel.: (511) 211-4900, www.rockwellautomation.com.pe

Puerto Rico: Rockwell Automation, Inc., Calle 1, Metro Office #6, Suite 304, Metro Office Park, Guaynabo, Puerto Rico 00968, Tel.: (1) 787.300.6200, www.rockwellautomation.com.pr

Venezuela: Rockwell Automation S.A., Edf. Allen-Bradley, Av. González Rincones, Zona Industrial La Trinidad, Caracas 1080, Tel.: (58) 212.949.0611, www.rockwellautomation.com.ve