

ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG

**PANHANS**

QUALITÄT SEIT 1918



# Betriebsanleitung

## Längenanschlag Digital

Zur Verwendung an Formatkreissägen der Serie PANHANS 680



<b>Typ:</b>	<b>LÄNGENANSCHLAG DIGITAL</b>
<b>Für die Formatkreissägen:</b>	<b>680   100 680   200</b>
<b>Artikel-Nr.:</b>	<b>4759</b>

**HOKUBEMA Maschinenbau GmbH**

Graf-Stauffenberg-Kaserne, Binger Str. 28 | Halle 120

DE 72488 Sigmaringen | Tel. +49 07571 755-0

E-Mail: [info@hokubema-panhans.de](mailto:info@hokubema-panhans.de) | Web: <https://hokubema-panhans.de>

## Inhaltsverzeichnis

1	Funktionsbeschreibung .....	3
2	Eichen des Digitalen Längenanschlags .....	3
2.1	Referenzmaß ändern/eingeben.....	4
3	Lineale für Längenanschlag justieren .....	5

## Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: Digitaler Längenanschlag .....	3
Abbildung 2: Display Modus mm/ABS .....	3
Abbildung 3: Beispiel für hinterlegtes Referenzmaß .....	3
Abbildung 4: Anzeige abweichend vom Referenzmaß .....	3
Abbildung 5: Eichmaß ändern/eingeben 1.....	4
Abbildung 6: Eichmaß ändern/eingeben 2.....	4
Abbildung 7: Eichmaß ändern/eingeben 3.....	4
Abbildung 8: Eichmaß ändern/eingeben 4.....	4
Abbildung 9: Eichmaß ändern/eingeben 5.....	4
Abbildung 10: Fixierschraube.....	5

### Revisionen:

Revision	Autor	Änderung	Datum
0	AG	Dokument neu erstellt	24.06.2021

## 1 Funktionsbeschreibung



Abbildung 1: Digitaler Längenanschlag

Der optionale digitale Längenanschlag verfügt über drei Anschlagenelemente, die jeweils mit einer eigenen, batteriebetriebenen Digitalanzeige ausgestattet sind.

Die Klemmung der entsprechenden Anschlagklappe erfolgt über das Handrad neben der Digitalanzeige.

- Einstellgenauigkeit: 0,1 mm
- Einstelllänge: max. 3300 mm

## 2 Eichen des Digitalen Längenanschlags

Wenn die Maße der Digitalanzeige nicht mit den Linealen übereinstimmen, müssen zuerst die mechanischen Messlineale zum Längenanschlag nachjustiert werden (siehe Vorgang in Kapitel ⇒ 3), so dass die geschnittenen Maße zum Sägeblatt genau stimmen. Erst danach sollte der Anschlag über die Digitalanzeige geeicht werden.

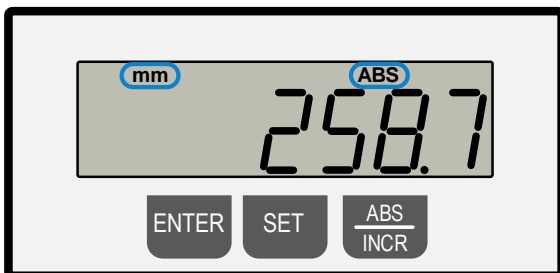


Abbildung 2: Display Modus mm/ABS

Im Display muss oben mm und ABS erscheinen. Falls nicht, 1 x Taste **ABS/INCR** drücken.

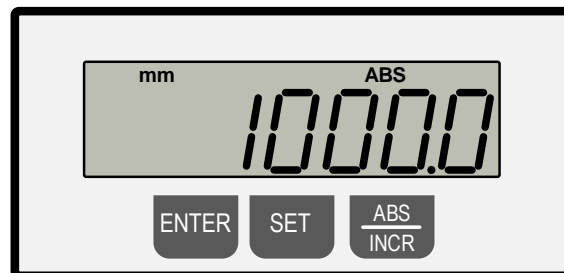


Abbildung 3: Beispiel für hinterlegtes Referenzmaß

**Hinweis:** Je nach Ausführung bzw. Position und Anzahl der Anschlagklappen können unterschiedliche Referenzmaße in der Anzeige erscheinen (siehe Beispiel unten).

### Beispiel: Eichen der Maßeinstellung

- Die Tasten **ENTER + SET** gleichzeitig gedrückt halten → Das in der Anzeige hinterlegte Referenzmaß erscheint. In unserem Beispiel ist es der Wert „1000,0 mm“ (siehe ⇒ Abbildung 3).
- Beide Tasten los lassen und den Anschlag von Hand verschieben, bis die Anschlagklappe das Skalenmaß **1000,0 mm auf dem Lineal exakt erreicht hat**. In diesem Beispiel erscheint eine abweichende Digitalanzeige von 1027,9 mm (siehe ⇒ Abbildung 4).
- Die Tasten **ENTER + SET** gleichzeitig gedrückt halten → Das korrekte Maß **1000,0 mm** erscheint und ist übernommen.
- Die Einstellung ist abgeschlossen (siehe ⇒ Abbildung 3).

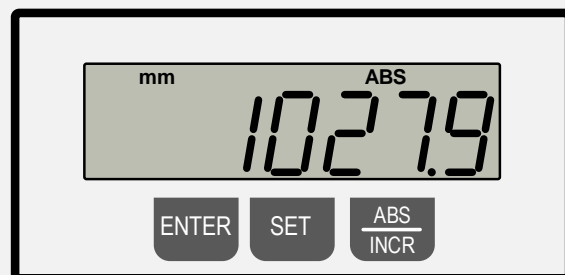


Abbildung 4: Anzeige abweichend vom Referenzmaß



**Zur Kontrolle → Probestück sägen, nachmessen und ggf. nachjustieren.**

Dieselbe Vorgehensweise für die andere Anschlagklappe (mit dem entsprechenden Referenzmaß) wiederholen. Alternativ kann auch ein Probestück geschnitten und das Skalenmaß der Anschlagklappe mittels **ENTER + SET** als Referenzmaß in die Anzeige übernommen werden, um die Anzeige mit dem Linealmaß abzugleichen.

## 2.1 Referenzmaß ändern/eingeben

Für bestimmte Anwendungsfälle kann es erforderlich sein, ein spezifisches Referenzmaß zu hinterlegen. Dieser Abschnitt erklärt die Vorgehensweise zum Ändern des Referenzmaßes auf den Beispielwert von 1150,0 mm:

### Schritt 1

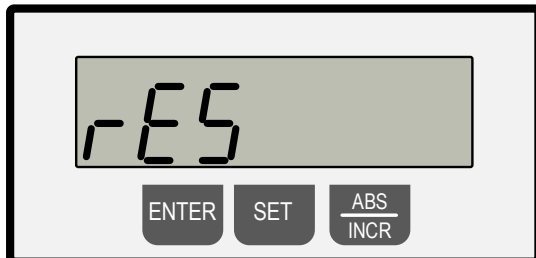


Abbildung 5: Eichmaß ändern/eingeben 1

Tasten **ENTER** + **SET** gleichzeitig gedrückt halten  
→ Es erscheint „rES“ und „0,1“ blinkend im Wechsel

### Schritt 2

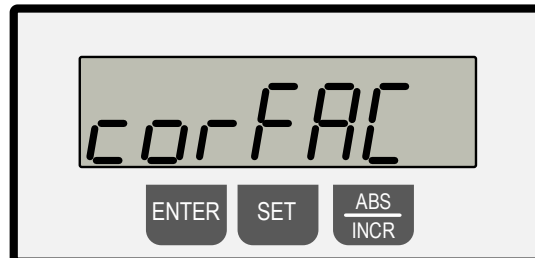


Abbildung 6: Eichmaß ändern/eingeben 2

Taste **ENTER** drücken → Es erscheint „corFAC“ und „1,0000“ blinkend im Wechsel

### Schritt 3

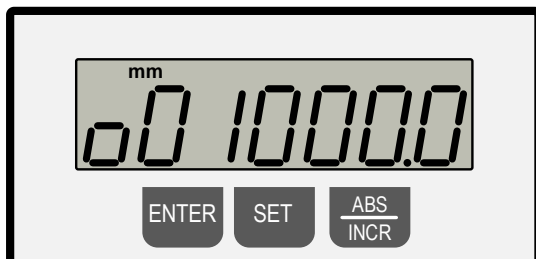


Abbildung 7: Eichmaß ändern/eingeben 3

Taste **ENTER** drücken → Es erscheint im Wechsel blinkend „reF“ und das ursprünglich hinterlegte Referenzmaß → hier im Beispiel „001000,0“.

### Schritt 4

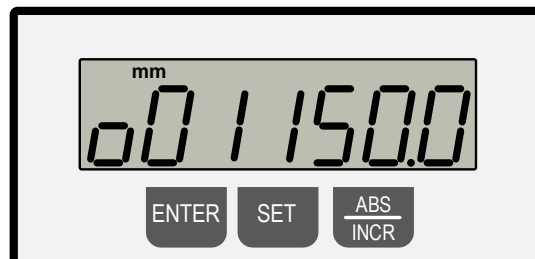


Abbildung 8: Eichmaß ändern/eingeben 4

Mit der Taste **SET** die zu ändernde Dekade wählen (die jeweils blinkende Dekade ist änderbar) und mit der Taste **ABS/INCR** den Zahlenwert einstellen.

### Schritt 5

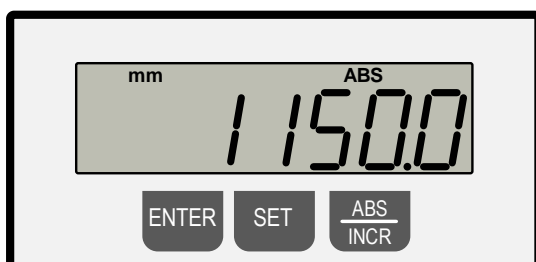


Abbildung 9: Eichmaß ändern/eingeben 5

Jetzt 2 x die Taste **ENTER** drücken, um den Programmiermodus zu verlassen (Normalbetrieb).

Zur Kontrolle die Tasten **ENTER** + **SET** gleichzeitig gedrückt halten → Das neue Eichmaß „1150,0 mm“ erscheint im Normalbetrieb (siehe → Abbildung 3).

Danach den in Abschnitt → 2 beschriebenen Vorgang mit dem neuen Referenzmaß „1150,0 mm“ ausführen, um den Vorgang abzuschließen.

### 3 Lineale für Längenanschlag justieren

Bevor der digitale Längenanschlag geeicht werden kann, sollten die Messskalen für den Längenanschlag nachjustiert werden. Hierzu können die Lineale manuell auf die exakte Position zurückverschoben werden, nachdem man die die Fixierschrauben (**F**) auf der Unterseite gelöst hat.

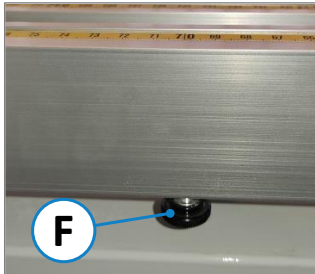


Abbildung 10: Fixierschraube

Vorgehensweise:

- Stellen Sie die entsprechende Anschlagklappe auf eine beliebige Position.
- Bewegen Sie ein Werkstück an die Anschlagklappe und lösen Sie einen Probekchnitt an einem Testwerkstück aus.
- Anschließend das geschnittene Werkstück messen und das Maß notieren.
- Die Lineale so mit dem Anschlag abgleichen, dass das gemessene Maß mit der Skala der Lineale exakt übereinstimmt.
- Danach die beiden Fixierschrauben (**F**) wieder anziehen.