

# Appendix - KOOI Laser Assembly

## Omschrijving

Vorken die zijn uitgerust met een richtlaser. De richtlaser geeft de gebruiker de mogelijkheid om met meer precisie de juiste insteekhoogte te bepalen.

## Veiligheid:



**Verboden:**

Om de KOOI-REACHFORKS® met laser te gebruiken in ruimten met temperaturen beneden 0°C (-22°F), of hoger dan 50°C (122°F).



**Let op:**

Vermijd direct oogcontact met de laserstraal.

## Normen en richtlijnen

Additieve normen die van toepassing zijn:

NEN-EN-ISO 11252: Equipment classification, requirements and user's guide;

## Technische specificaties laser

Modeltype (ROOD): ..... FP-L-660-9-100-C-HS19

Modeltype (GROEN): ..... FP-L-520-9-100-C-HS19

Lasertype: ..... Lijnlaser

Laserklasse: ..... 1

Voltage [U]: ..... 4,5 - 30 V

Nominaal vermogen [P<sub>0</sub>]: ..... 9 mW

Golflengte [λ]: ..... 660 nm (ROOD)

..... 520 nm (GROEN)

Laserstraalhoek ..... 100°

## Beoogd gebruik

De laser is bedoeld voor gebruik in combinatie met KOOI ©Reachforks en wordt gebruikt voor vorkhoogteaanduiding tijdens het positioneren van de KOOI ©Reachforks (zie ook instructies voor meer details).

Het gebruik van de laser buiten het beoogd gebruik is verboden, zonder expliciete toestemming van de leverancier van de KOOI ©Reachforks.

Manual number: MA04022020-02ENG

Publication date: 11-12-2024

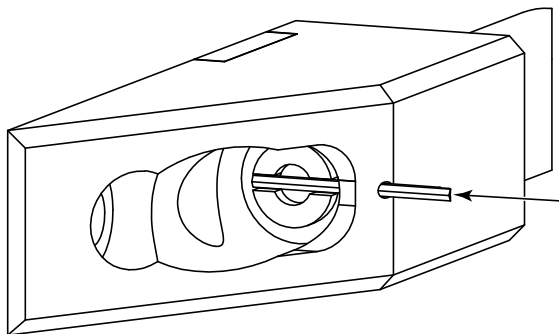
Language: NLD

Revision: 02

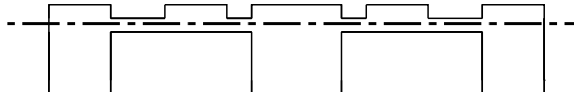
## Kalibratie en reinigingsinstructies

### Kalibreren laser

Gebruik een rechte schroevendraaier (bladbreedte 10 mm) om de laser te draaien. Gebruik vervolgens een inbusleutel (breedte 1,5 mm) om de kalibratie te controleren. Zie ook onderstaande afbeelding.



Test de kalibratie door stap 1 en stap 2 van hoofdstuk 'Gebruik' uit te voeren en de laserstraal op een recht stuk van een pallet te projecteren. Zie onderstaande afbeelding als voorbeeld.



### Controle vuil en reinigen laser

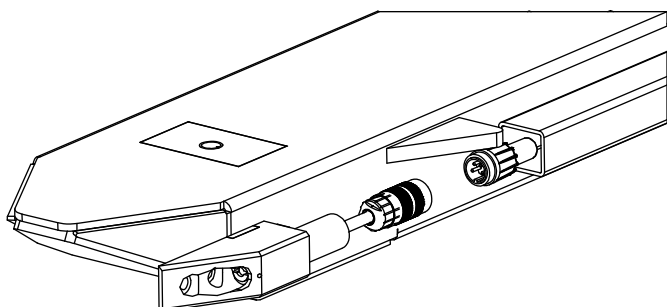
Bij de aanwezigheid van vuil op de lens van de laser, kan dit worden verwijderd met droge lucht. Andere (vloeibare) middelen kunnen de lens beschadigen. Indien niet toereikend, kan contact worden opgenomen met de leverancier.

## Montage-instructies - Assemblage laser

### 1 Assembleren laser

Monteer onderdelen 1 t/m 5 zoals geïllustreerd in de onderdelenlijst.

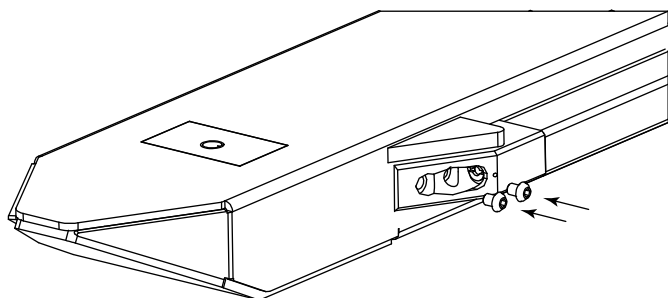
### 2 Monteren laser



1. Trek de male connector van de voedingskabel door de koker aan de zijkant van de buitenvork.

2. Verbind de Lijnlaser met de kabel.

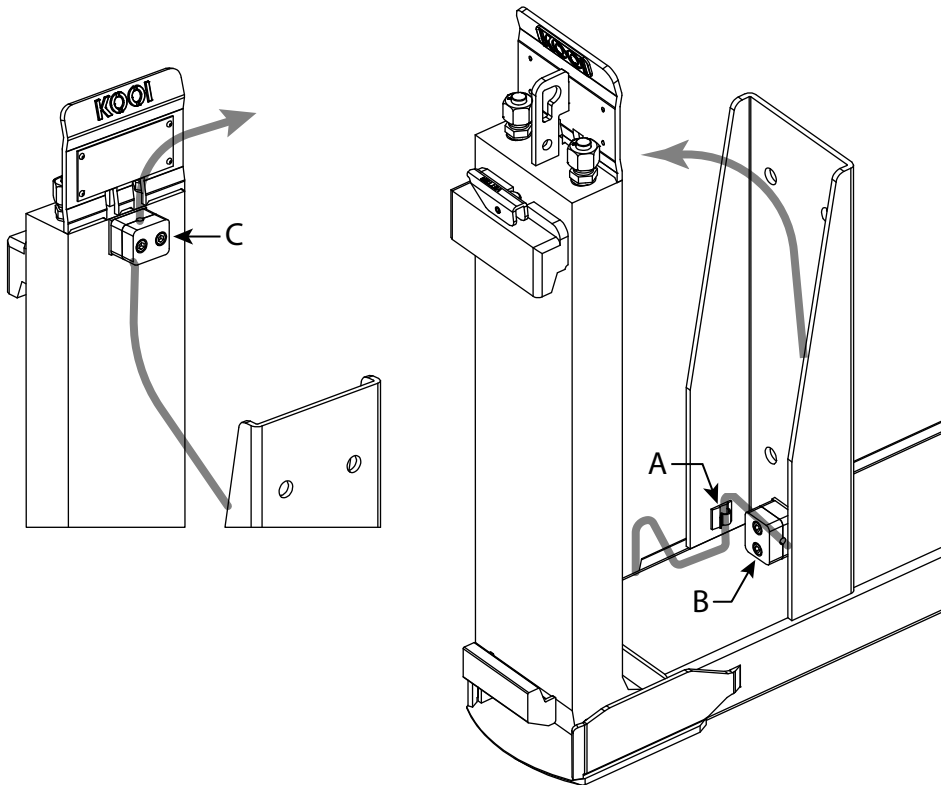
### 3 Bevestigen laser



Plaats de richtlaser met behuizing en kabel tegen de koker aan en schroef deze vast op de koker.

## 4 Aansluiten kabel

Geleid de kabel door punten A, B en C, zoals hieronder afgebeeld. Sluit de kabel vervolgens aan op de heftruck,



# Gebruik

## 1 Positioneren heftruck



Positioneer de heftruck voor de pallet zoals hierboven afgebeeld.



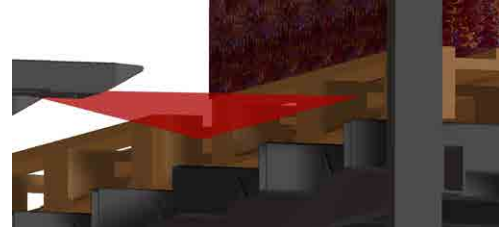
**Let op:**

Om overlast zoveel mogelijk te beperken, schakel de laserstraal pas in als de heftruck zich voor de pallet bevindt.



**Let op:**

De laser bevindt zich op de hartlijn van de buitenvork. Gebruik het midden van de palletinsert als richtpunt.



**Let op:**

Houd rekening met mogelijk terugkaatsen van de laserstraal bij gebruik op reflecterend materiaal (glas, aluminium, spiegels etc.)



**Let op:**

Gebruik de laserstraal niet als referentie voor de breedtepositie van de vorken ten opzichte van de palletinserts.



**Let op:**

Houd rekening met het mogelijk verplaatsen van de indicatielijn bij het naar voren rijden van de heftruck.

## 2 Positioneren vorken



Schakel de laser in en beweeg de vorken richting de pallet. Gebruik de lijnlaser voor het bepalen van de juiste hoogte van de vorken.



**Let op:**

Houd rekening met de nabijheid van personen in de buurt van de laser, alvorens deze te gebruiken.



**Let op:**

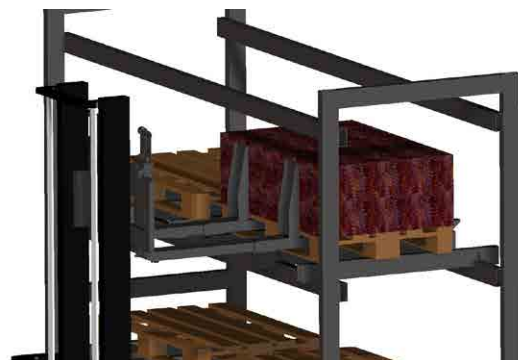
Om overlast zoveel mogelijk te beperken, schakel de laserstraal uit zodra de vorken zich in de pallet bevinden.



**Let op:**

Houd rekening met de aanwezigheid van een raam, en zodoende de aanwezigheid van personen achter het raam.

## 3 Vorken plaatsen



Gebruik de heftruck, met of zonder reachfunctie, om de vorken in de palletinserts te plaatsen.

## 4 Verdere afhandeling pallet

Verdere afhandeling pallet zoals bij regulier gebruik, zonder laser.

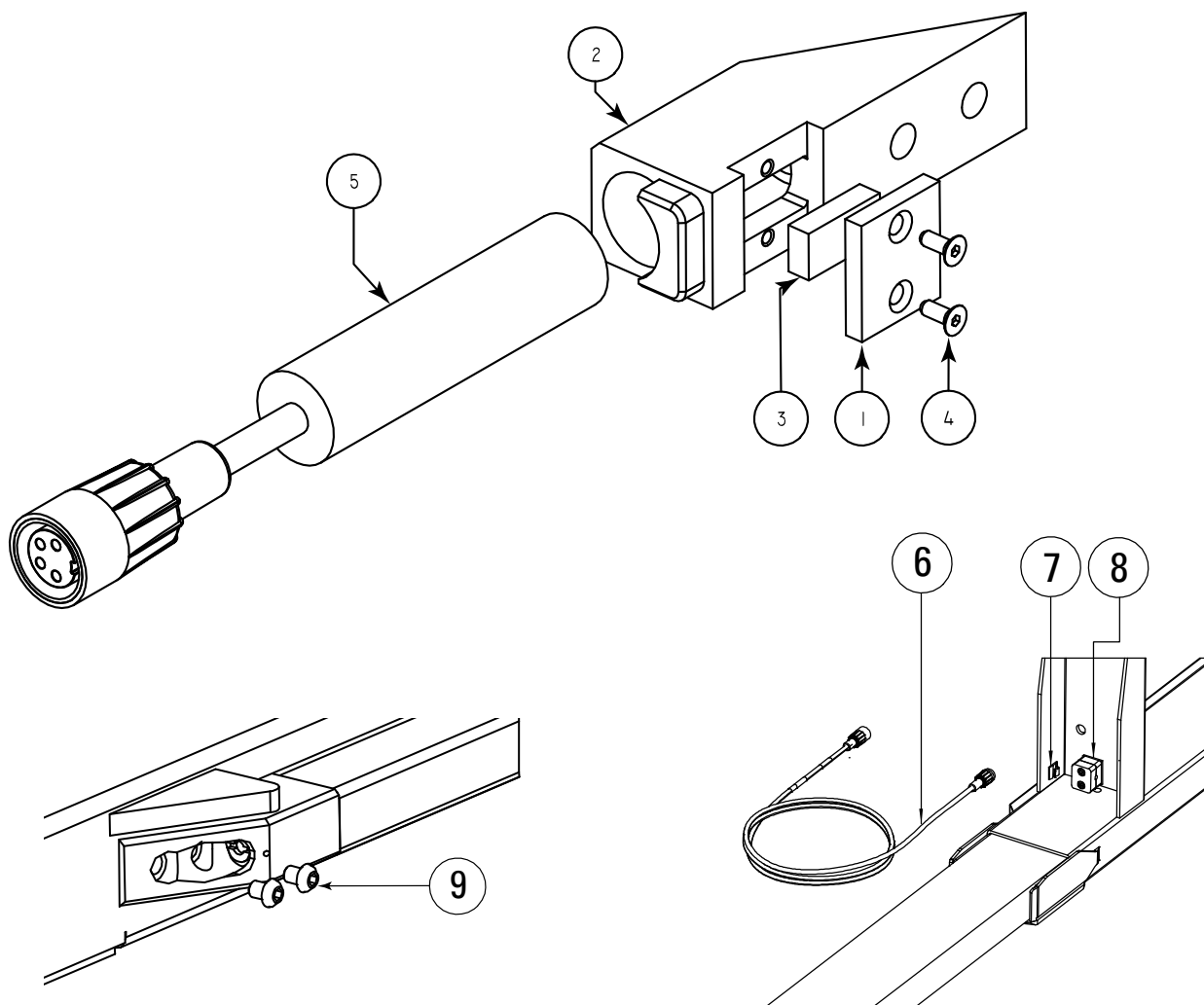
## Onderhoudsschema

Nr.	Omschrijving	Wekelijks	Maandelijks	6 maanden of iedere 1000 uur	Jaarlijks of iedere 2000 uur
1.	Controlen kalibratie en indien nodig kalibreren van laser.				
2.	Controle op vuil, op de lens van de laser, en eventueel verwijderen daarvan.				

### Toelichting 'Onderhoudsschema'

1. Zie 'Kalibreren laser' voor instructies voor het kalibreren.
1. Zie 'Controle vuil en reinigen laser' voor instructies voor het schoonmaken van de laserlens.

## Onderdelenlijst Lijnlaser



Pos. N°	Beschrijving	Artikelnr.	Aantal:
1	Klemplaat	10101301	1
2	Behuizing laser	10101302	1
3	Klemrubber	10101303	1
4	Inbusschroef M3x8 DIN 7991	07470 M3x8	2
5	Laser	- <sup>1</sup>	1
6	Kabel	- <sup>1</sup>	1
7	Kabelclip	KABELCLIP	1
8	Kabelklem	SP106A PP IS	2
9	Laagbolkop Schroeven M6x8	07151 M6x8	2

<sup>1</sup> Artikelnr. afhankelijk van specifiek model. Bij bestelling serienummer doorgeven.