

CUTFIX PRO

CUTFIX PRO 2797190000

CUTFIX PRO FEEDER 2797200000



(de)	Ablängautomat und Mehrfachzuführung, Originalbetriebsanleitung	3
(en)	Automatic cutter and feeder, Original operating instructions	29
(es)	Máquina automática para cortar y alimentador múltiple, instrucciones de uso originales	55
(pl)	Automat do cięcia i podajnik wielokrotny, Oryginalna instrukcja eksploatacji	81
(fr)	Machine automatique de coupe à longueur et alimentation multiple, Manuel d'origine	107
(it)	Macchina di spellatura e alimentazione multipla, istruzioni per l'uso originali	133

Inhalt

1	Über diese Dokumentation	4	6	Automat bedienen	20
2	Allgemeine Sicherheitshinweise	5	6.1	Quickstart-Funktion nutzen	20
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	5	6.2	Projekt in der Jobliste anlegen	21
2.2	Verarbeitbares Material	5	6.3	Job oder Projekt ändern	21
2.3	Personal	5	6.4	Job oder Projekt löschen	21
2.4	Sicherheitseinrichtungen	5	6.5	Projekt starten	22
2.5	Sicherheitskennzeichnung am Automaten	5	6.6	Einzelnen Leiter bearbeiten	22
2.6	Stillsetzen im Notfall	6	6.7	Vorschubrollen öffnen oder schließen	22
3	Gerätebeschreibung	7	6.8	Serviceanzeige	22
3.1	Technische Daten	8	6.9	Automat ausschalten	22
3.2	Typenschild	9	7	Automat reinigen und warten	23
4	Automat transportieren und aufstellen	10	7.1	Automat warten	23
4.1	Aufstellort	10	7.2	Wartungsplan	23
4.2	Automat transportieren	10	7.3	Automat außen reinigen	23
4.3	Lieferung auspacken	10	7.4	Schutzabdeckung demontieren und montieren	23
4.4	Lieferumfang	10	7.5	Arbeitsbereich reinigen	24
4.5	Netzanschluss installieren	10	8	Störungen beseitigen	25
4.6	Rechner oder Netzwerk anschließen	10	8.1	Störungstabelle	25
5	Automat einrichten	11	8.2	Verschleißteile	25
5.1	Allgemeine Bedienungshinweise	11	8.3	Schneidmesser erneuern	26
5.2	Menü-Übersicht	12	8.4	Sicherungen erneuern	26
5.3	Sprache ändern	13	8.5	Anpressdruck der Vorschubrollen ändern	27
5.4	Lautstärke des Touchdisplays einstellen	13	8.6	Vorschubrollen erneuern	27
5.5	Bildschirmschoner einstellen	13	9	Automat außer Betrieb nehmen und entsorgen	28
5.6	Quickstart als Startseite einrichten	13	9.1	Automat außer Betrieb nehmen	28
5.7	Benutzertyp ändern	14	9.2	Automat entsorgen	28
5.8	Berechtigungen ändern	14			
5.9	Jobliste einrichten	15	Anhang		
5.10	Schnittstellen einrichten	15		Elektroanschlussplan	160
5.11	Tageszähler zurücksetzen	15		Konformitätserklärung	162
5.12	Geräteinformationen anzeigen	16			
5.13	Liste der Fehlermeldungen anzeigen	16			
5.14	Motor einrichten	17			
5.15	Systemeinstellungen ändern	17			
5.16	Wartezeiten einstellen	18			
5.17	Leiter manuell aus dem Feeder entfernen	18			
5.18	Feeder mit Leitern bestücken	18			
5.19	Feeder einrichten	19			

Hersteller

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
32758 Detmold, Germany
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Dokument-Nr. 2819930000
Revision 03/Januar 2024

1 Über diese Dokumentation

Die Warnhinweise in dieser Dokumentation sind nach Schwere der Gefahr unterschiedlich gestaltet.

	WARNUNG
	Lebensgefahr möglich! Hinweise mit dem Signalwort „Warnung“ warnen Sie vor Situationen, die zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen können, falls Sie die angegebenen Hinweise nicht beachten.
	VORSICHT
	Verletzungsgefahr! Hinweise mit dem Signalwort „Vorsicht“ warnen Sie vor Situationen, die zu Verletzungen führen können, falls Sie die angegebenen Hinweise nicht beachten.
ACHTUNG	
Sachbeschädigung! Hinweise mit dem Signalwort „Achtung“ warnen Sie vor Gefahren, die eine Sachbeschädigung zur Folge haben können.	

Die situationsbezogenen Warnhinweise können folgende Warnsymbole enthalten:

Symbol	Bedeutung
	Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung
	Warnung vor Handverletzungen durch scharfe Klingen
	Warnung vor Handverletzungen (Quetschen)
	Arbeiten dürfen nur durch eine Elektrofachkraft ausgeführt werden
	Vor Wartungsarbeiten und bei einer Fehlfunktion Netzstecker ziehen.
	Arbeiten nur mit persönlicher Schutzausrüstung durchführen
	Hinweise zur Dokumentation
	Hinweis auf Werkzeug, das für die beschriebenen Arbeiten benötigt wird.

In den übrigen Texten werden weitere Formatierungen verwendet, die folgende Bedeutung haben:

 Texte neben diesem Pfeil sind Hinweise, die nicht sicherheitsrelevant sind, aber wichtige Informationen für das richtige und effektive Arbeiten geben.

- Handlungsanweisungen erkennen Sie an dem schwarzen Dreieck vor dem Text.
- Aufzählungen sind mit Strichen markiert.

2 Allgemeine Sicherheitshinweise

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Automat CUTFIX PRO ist für das Ablängen von flexiblen Rundleitern vorgesehen. Mit dem Automaten darf nur das unten beschriebene Material verarbeitet werden (s. Kapitel 2.2). Der Automat ist für die Verwendung im industriellen Umfeld und nur in Innenräumen vorgesehen. Der Automat darf nur innerhalb der beschriebenen technischen Grenzen eingesetzt werden (s. Kapitel 3.1). Optional kann der Automat mit einer Mehrfachzuführung CUTFIX PRO FEEDER ausgestattet sein. Veränderungen und Umbauten des Automaten oder der Mehrfachzuführung dürfen nicht vorgenommen werden. Der Automat und die Mehrfachzuführung dürfen nur mit vollständig montierten Sicherheitseinrichtungen betrieben werden. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Dokumentation.

2.2 Verarbeitbares Material

CUTFIX PRO

Flexible PVC-Leiter mit einem Querschnitt von:

- feindrähtig 0,08–10,0 mm² (AWG 28–8)
- eindrähtig 0,08–2,50 mm² (AWG 28–14)

CUTFIX PRO FEEDER

Flexible PVC-Leiter mit einem Querschnitt von:

- feindrähtig: Slot 1 ... 11 / 0,5–2,5 mm² (AWG 20–14)
- feindrähtig: Slot 12 / 4,0–10,0 mm² (AWG 12–8)

2.3 Personal

Nur eingewiesenes Personal darf den Automaten bedienen und Wartungstätigkeiten ausführen. Zur Einweisung gehört auch, dass die Betriebsanleitung vollständig gelesen wurde.



Reparaturen dürfen nur nach Rücksprache mit dem Weidmüller Service und nur durch eine Elektrofachkraft ausgeführt werden. Das Nachrüsten einer Mehrfachzuführung darf nur durch den Weidmüller Service ausgeführt werden.



Bewahren Sie die Betriebsanleitung so auf, dass sie vom Bedienpersonal jederzeit eingesehen werden kann. Alle Dokumente können Sie auch von der Weidmüller Website herunterladen.

2.4 Sicherheitseinrichtungen

Der Automat ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

- Gehäuse
- Schutzabdeckungen (Automat und Mehrfachzuführung)
- Netzstecker

Die Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht unwirksam gemacht werden. Vor jeder Inbetriebnahme muss sichergestellt sein, dass alle Sicherheitseinrichtungen funktionsfähig sind. Die Sicherheitseinrichtungen müssen einmal jährlich von einem Servicetechniker überprüft werden.

2.5 Sicherheitskennzeichnung am Automaten

Alle Warnsymbole am Automaten müssen jederzeit gut sichtbar sein.

Folgende Warnsymbole sind am Automaten angebracht:

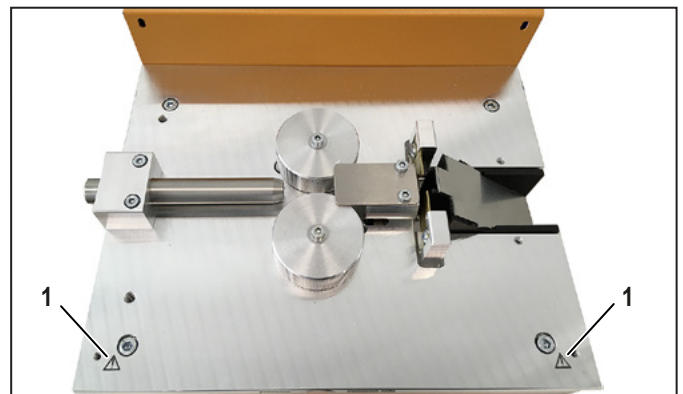


Bild 2.1 Warnsymbole auf der Oberseite

Die Warnsymbole weisen darauf hin, dass der Automat ohne Schutzabdeckung nicht betrieben werden darf.



Bild 2.2 Warnsymbole an der Rückseite

Die Warnsymbole weisen darauf hin, dass der Automat für Wartungsarbeiten und bei einer Fehlfunktion stromlos geschaltet werden muss, indem der Netzstecker gezogen wird.

2.6 Stillsetzen im Notfall

Der Automat kann im Notfall durch Ziehen des Netzsteckers stromlos geschaltet werden. Um diese Not-Aus-Funktion nicht zu gefährden, muss der Netzstecker jederzeit frei zugänglich sein.

3 Gerätebeschreibung

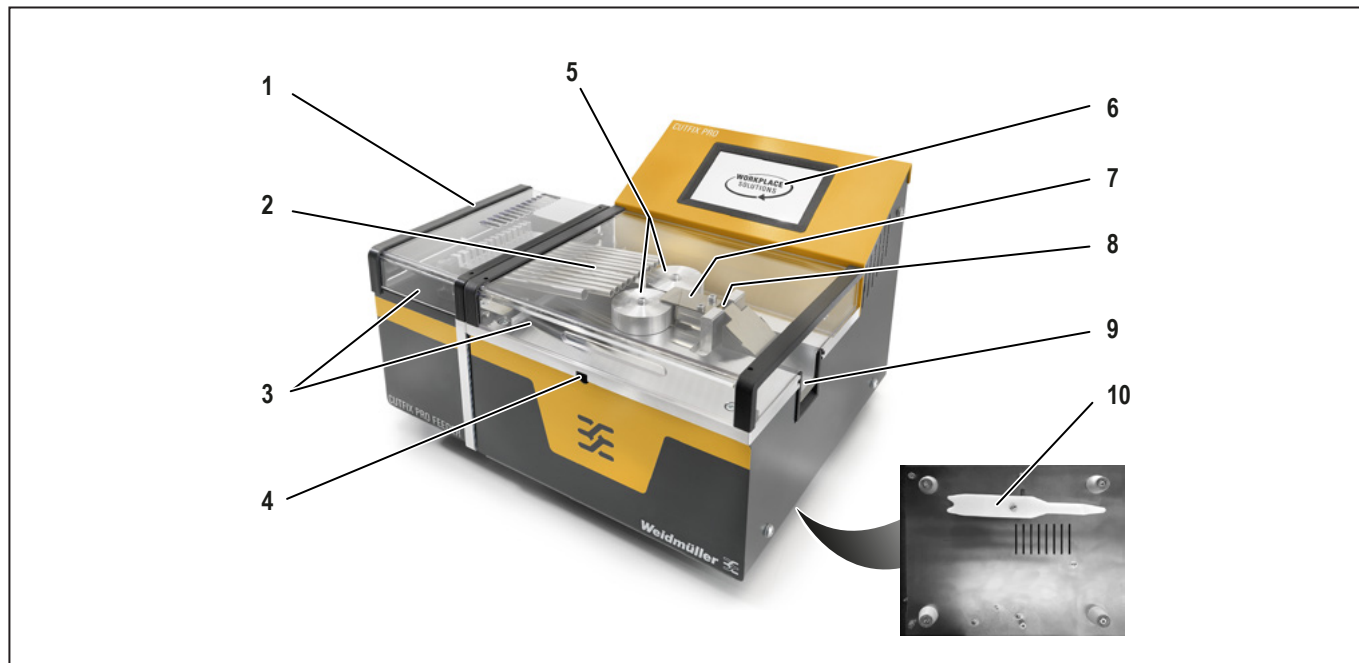


Bild 3.1 Frontansicht

- 1 Mehrfachzuführung (Feeder)
- 2 Leiterzuführrohre (Slots)
- 3 Schutzabdeckungen Automat und Feeder
- 4 Einstellschraube für Anpressdruck der Vorschubrollen
- 5 Vorschubrollen
- 6 Bedieneinheit mit Touchdisplay
- 7 Abdeckblech
- 8 Schneidmesser
- 9 Rutsche
- 10 Werkzeug
- 11 Ethernet
- 12 USB Typ A (USB-Stick)
- 13 USB Typ B (PC)
- 14 RS-232
- 15 Ein-/Ausschalter
- 16 Sicherungsfach
- 17 Netzanschlussbuchse

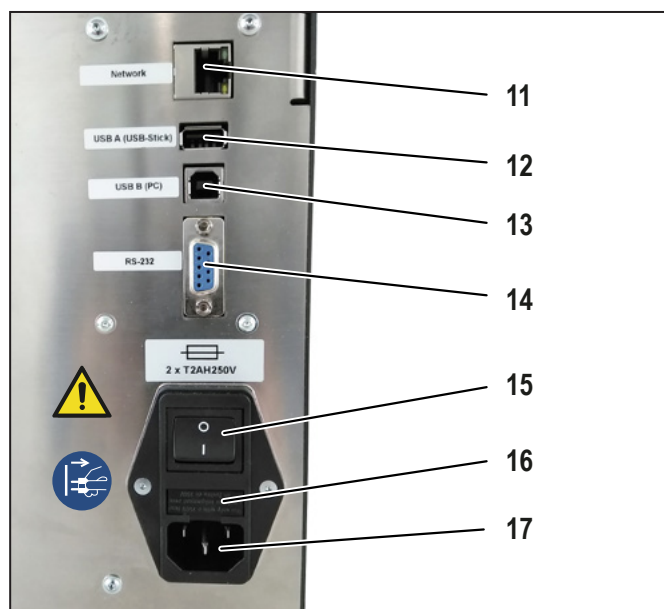


Bild 3.2 Rückansicht

3.1 Technische Daten

	CUTFIX PRO	mit CUTFIX PRO FEEDER
Antrieb	elektrisch	
Versorgungsspannung	100–240 V AC; 50/60 Hz	
Leistungsaufnahme	240 VA	
Sicherung (Netzfilter-Modul)	2 x T2AH250V	
Schutzart	IP20	
Schutzklasse	I / Schutzleiter 	
Leitereinführlänge	180 mm	285 mm
Querschnitt	 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8)  0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)	 11 x 0,5–4,0 mm ² (AWG 20–12), AD ≤ 4,5 mm  1 x 4,0–10,0 mm ² (AWG 12–8), AD > 4,5 mm
Außendurchmesser (AD)	max. 8 mm (0.32")	min. 11 x 1,15 mm (0.06"), 1 x 4,6 mm (0.18") max. 11 x 4,5 mm (0.18"), 1 x 7,5 mm (0.29")
Längenvorwahl	10–999 999 mm (0.39-39370")	
Programmspeicher	max. 9999 Schneidaufträge	
Schlupfkorrektur	artikelspezifisch programmierbar	
Vorschubgeschwindigkeit	max. 1,0 m/s	
Umgebungstemperatur		
Betrieb	+5 °C bis 40 °C	
Lagerung/Transport	-25 °C bis +55 °C (kurzzeitig +70 °C)	
Innentemperatur bei Betrieb	max. 45 °C	
Max. Betriebshöhe	2000 m über NN	
Luftfeuchte	50 % bei +40 °C (ohne Betauung), 90 % bei +20 °C (ohne Betauung)	
Verschmutzungsgrad	2	
Dauerschalldruckpegel	< 70 dB (A)	
Abmessungen (BxTxH)	250 x 300 x 250 mm (9.8" x 11.8" x 9.8")	370 x 300 x 250 mm (14.6" x 11.8" x 9.8")
Farbe	RAL 2000	
Gewicht	10 kg (22.05 lbs)	13,5 kg (29.76 lbs)

 feindrätig  eindrätig

3.2 Typenschild



Bild 3.3 Typenschild an der Rückseite

- 1 Hersteller
- 2 Modell, Typenbezeichnung
- 3 Seriennummer
- 4 Technische Angaben
- 5 Baujahr

Die folgenden Symbole sind auf dem Typenschild abgebildet.

Symbol	Bedeutung
	Nur für die Verwendung in Innenräumen vorgesehen
	Dokumentation beachten
	Entsorgungshinweise beachten
	EU-Konformität

4 Automat transportieren und aufstellen

4.1 Aufstellort

Der Automat ist ein Tischgerät. Der Aufstellort muss folgende Anforderungen erfüllen:

- Stabiler Untergrund mit gerader, ebener Oberfläche (Gewicht des Automaten s. Kapitel 3.1).
- Seitlich sowie vor und hinter dem Automaten jeweils mindestens 30 cm freie Arbeitsfläche.
- Der Netzanschluss an der Rückseite des Automaten muss jederzeit gut zugänglich sein, um das Stillsetzen im Notfall zu ermöglichen.
- Anschluss für Strom gut zugänglich in der Nähe.
- Einrichtung nach ergonomischen Prinzipien als Sitz- oder Steharbeitsplatz mit ausreichender Beleuchtung.



Voraussetzungen für den Betrieb mit Feeder:

- Zwischen dem Leitervorrat und dem Eintritt in die Mehrfachzuführung müssen mindestens 50 cm Abstand sein, damit die Leiter sicher transportiert werden können.
- Die zuzuführenden Leiter sollten im Leitervorrat genauso angeordnet werden wie im Feeder, um ein Überkreuzen der Leiter zu vermeiden.

4.2 Automat transportieren



- ▶ Tragen Sie beim Transport des Automaten immer Arbeitsschuhe mit Fußschutz.

- ▶ Beachten Sie das Gewicht des Automaten (s. Kapitel 3.1). Verwenden Sie ggf. eine Transporthilfe.
- ▶ Um den Automaten anzuheben, greifen Sie mit beiden Händen unter das Gehäuse.
- ▶ Um den Automaten versandfertig zu machen (z. B. im Servicefall), verwenden Sie die Transportverpackung.

4.3 Lieferung auspacken

- ▶ Prüfen Sie die Lieferung auf Vollständigkeit (Lieferumfang s. Kapitel 4.4).
- ▶ Bewahren Sie die Transportverpackung auf.
- ▶ Stellen Sie sicher, dass die Betriebsanleitung für das Bedienpersonal jederzeit zugänglich ist.

4.4 Lieferumfang

- Ablängautomat CUTFIX PRO
- Mehrfachzuführung CUTFIX PRO FEEDER (optional)
- Netzanschlusskabel (10 A, 250 V)
- PC-Anschlusskabel
- USB-Stick mit Software (Cutfix PRO Manager)
- Betriebsanleitung

4.5 Netzanschluss installieren

- ▶ Stellen Sie den Automaten am vorgesehenen Ort auf.
- ▶ Stecken Sie das Netzanschlusskabel in die Netzanschlussbuchse (Bild 3.2, 17) des Automaten und schließen Sie es an die Stromversorgung an.

	VORSICHT
	Verletzungsgefahr durch herumliegende Kabel und Leiter! Herumliegende Kabel bilden eine Stolpergefahr und können gequetscht oder geknickt werden. ▶ Verlegen Sie das Netzanschlusskabel so, dass keine Stolpergefahr entsteht. ▶ Achten Sie auch bei jedem Ortswechsel des Automaten darauf. ▶ Platzieren Sie auch die zu verarbeitenden Leiter so, dass keine Stolpergefahr entsteht.

- ▶ Platzieren Sie rechts neben dem Automaten einen Auffangbehälter für die geschnittenen Leiter.

4.6 Rechner oder Netzwerk anschließen

- ▶ Verbinden Sie den Automaten über ein USB-Kabel mit einem Rechner (Bild 3.2, 13).

Oder:

- ▶ Verbinden Sie den Automaten über ein Ethernet-Kabel mit einem Netzwerk (Bild 3.2, 11).

5 Automat einrichten

	WARNUNG
	Lebensgefahr durch Stromschlag möglich! Schalten Sie den Automaten nur ein, wenn diese Voraussetzungen gegeben sind: – Das Netzanschlusskabel ist einwandfrei. – Die Schutzabdeckung ist montiert.

► Schalten Sie den Automaten ein (Bild 3.2, 15).

Der Automat führt einen Leerschnitt aus und die Vorschubrollen werden geschlossen, falls sie zuletzt geöffnet waren. Die Startseite (Home) wird im Display angezeigt.

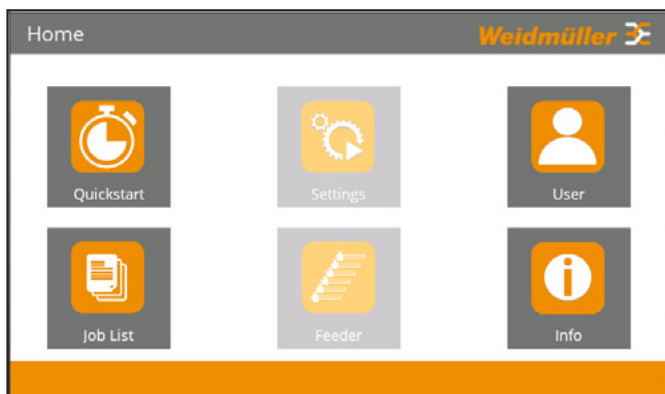


Bild 5.1 Startseite

Der Automat wird mit folgenden Einstellungen ausgeliefert:

- Bediensprache **Englisch**
- Benutzertyp **Anwender**

Wie Sie die Sprache ändern können, lesen Sie in Kapitel 5.3.

Auf der Startseite haben Sie Zugang zu den Menüs der Bediensoftware.

Die Menüs **Einstellungen** und **Feeder** sind deaktiviert, weil der Benutzertyp **Anwender** (Default) keine Berechtigung dafür hat.



Falls Sie den Automaten mit Feeder betreiben wollen, bestücken Sie zuvor den Feeder mit Leitern, siehe Kapitel 5.18.

5.1 Allgemeine Bedienhinweise

ACHTUNG
Das Display kann beschädigt werden! Das Display kann durch ungeeignetes Werkzeug zerkratzt werden. ► Bedienen Sie das Touchdisplay mit dem Finger oder verwenden Sie einen Eingabestift mit Silikonkopf.

► Tippen Sie auf das Menü, das Sie öffnen wollen.

Alle Einstellungen, die Sie vornehmen, werden beim Verlassen des Menüs gespeichert. Um ein Menü zu verlassen, gibt es zwei Möglichkeiten:

 Home	► Tippen Sie auf das Symbol, um zur Startseite zu wechseln.
 Zurück	► Tippen Sie auf das Symbol, um im aktuellen Menü eine Ebene zurück zu gehen.

Immer wenn eine Zahleneingabe erforderlich ist, wird auf dem Display ein Ziffernblock eingeblendet.

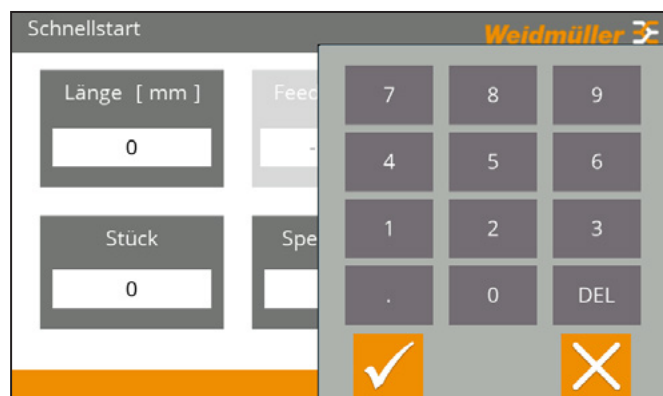


Bild 5.2 Ziffernblock

Außer den Ziffern gibt es Tasten mit folgenden Funktionen:

	► Tippen Sie auf das Symbol, um die Eingabe zu übernehmen. Der Ziffernblock wird ausgeblendet.
	► Tippen Sie auf das Symbol, um die Eingabe abzubrechen. Der Ziffernblock wird ausgeblendet.
	► Tippen Sie auf diese Taste, um die letzte eingegebene Stelle zu löschen.

Einige Einstellungen lassen sich mit Pfeiltasten einrichten. Einige Funktionen lassen sich aktivieren oder deaktivieren, indem ein Häkchen gesetzt oder entfernt wird. Einige Einstellungen lassen sich mit einem Schieberegler einrichten.

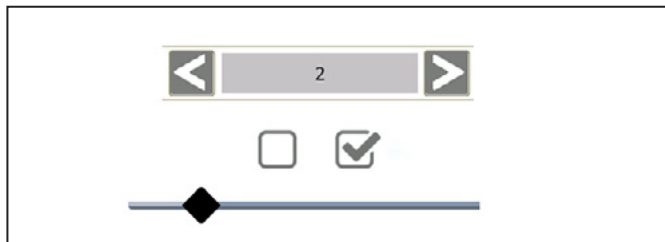


Bild 5.3 Einstellmöglichkeiten

- ▶ Tippen Sie auf die Pfeiltasten, bis der gewünschte Wert erreicht ist.
- ▶ Aktivieren oder deaktivieren Sie eine Funktion, indem Sie auf das Kontrollkästchen tippen. Der Haken lässt erkennen, dass die Funktion aktiv ist.
- ▶ Tippen Sie auf den Schieberegler und bewegen Sie ihn in die gewünschte Position.

5.2 Menü-Übersicht



Bild 5.4 Startseite mit allen Menüs

Menü	Funktionen
 Quickstart	– Verarbeitungsauftrag eingeben und direkt starten
 Einstellungen	Einstellungen Allgemein – Gerät – Lautstärke des Touchdisplays einstellen – Bildschirmschoner-Zeit einstellen – Externe Kommunikation – Baudrate RS232 – Optionen – Quickstart als Startseite einrichten – Sprache ändern – Motor – System – Zeiten – Jobliste – Löschen nach Verarbeitung – Erweiterte Querschnitte – Automatische Abarbeitung – Zusätzliche Informationen Einstellungen Feeder – Mehrfachzuführung aktivieren oder deaktivieren – Grundeinstellungen des Feeders ändern Motorreferenz (nur Service) Service (nur Service)
 Benutzer	– Benutzertyp wechseln – Einstellungen für das Zurücksetzen ändern – Benutzerrechte ändern (nur Einrichter und Service)
 Jobliste	Anzeige aller Projekte – Projekte starten – Projekte anlegen, bearbeiten oder löschen
 Feeder	– Mehrfachzuführung (Feeder) einrichten, falls vorhanden
 Info	System – Informationen über den Automaten und die Bediensoftware anzeigen – Tageswerte zurücksetzen – Zählerstände anzeigen Fehler – Liste der Fehlermeldungen anzeigen Service (nur Service)

5.3 Sprache ändern

- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen**.
- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen Allgemein**.
- Tippen Sie auf **Gerät**.
- Scrollen Sie nach unten.



Bild 5.5 Menü Einstellungen Allgemein/Gerät

- Tippen Sie auf die gewünschte Sprache.
- Verlassen Sie das Menü.

5.4 Lautstärke des Touchdisplays einstellen

- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen**.
- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen Allgemein**.
- Tippen Sie auf **Gerät**.



Bild 5.6 Menü Einstellungen Allgemein/Gerät

- Stellen Sie die gewünschte Lautstärke ein.
- Verlassen Sie das Menü.

5.5 Bildschirmschoner einstellen

Der Bildschirmschoner startet, sobald die eingestellte Zeit ohne eine Aktivität am Display abgelaufen ist.

- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen**.
- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen Allgemein**.
- Tippen Sie auf **Gerät**.



Bild 5.7 Menü Einstellungen Allgemein/Gerät

- Stellen Sie die gewünschte Zeit ein.
- Verlassen Sie das Menü.

5.6 Quickstart als Startseite einrichten

- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen**.
- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen Allgemein**.
- Tippen Sie auf **Gerät**.



Bild 5.8 Menü Einstellungen Allgemein/Gerät

- Tippen Sie auf das Kontrollkästchen, um die Quickstart-Funktion als Startseite einzurichten.
- Beim Einschalten des Automaten wird ab jetzt nicht die Startseite angezeigt sondern das Quickstart-Menü.
- Verlassen Sie das Menü.

5.7 Benutzertyp ändern

Beim jedem Einschalten des Automaten ist der Benutzertyp **Anwender** aktiv. In der Bediensoftware sind drei Benutzertypen mit unterschiedlichen Berechtigungen angelegt.

Benutzertyp	Berechtigung für
Anwender	– Automat bedienen
Einrichter	– Automat einrichten – Feeder einrichten – Verarbeitungsaufträge und Projekte anlegen – Fehlerliste anzeigen – Berechtigungen für Anwender ändern Zugangscode 1212
Service	– Automat justieren – Feeder justieren – Servicearbeiten ausführen – Berechtigungen für Anwender und Einrichter ändern Zugangscode der Weidmüller Ländervertretung

► Öffnen Sie das Menü **Benutzer**.



Der aktive Benutzertyp ist an einem farbigen Rahmen erkennbar: Anwender (orange), Einrichter (gelb) oder Service (rot).



Bild 5.9 Menü Benutzer

- Tippen Sie auf den Benutzertyp, den Sie aktivieren wollen.
- Geben Sie den erforderlichen Zugangscode ein.
- Falls nötig, passen Sie die Einstellung für das Zurücksetzen an.
- Falls Sie Berechtigungen ändern wollen, tippen Sie auf das Zahnradsymbol und siehe Kapitel 5.8.
- Verlassen Sie das Menü.

Falls Sie die Einstellung für das Zurücksetzen nicht ändern, bleiben die Benutzertypen **Einrichter** und **Service** jeweils nur für 10 Minuten aktiv, danach wird automatisch wieder der Typ **Anwender** eingestellt.

5.8 Berechtigungen ändern

Die Benutzertypen **Einrichter** und **Service** können die Berechtigungen für andere Benutzertypen ändern. Als Einrichter können Sie die Berechtigungen für den Benutzertyp Anwender ändern. Als Service können Sie die Berechtigungen für die Benutzertypen Anwender und Einrichter ändern.

► Tippen Sie im Menü **Benutzer** auf das Zahnradsymbol, siehe Bild 5.9.

Die aktuellen Berechtigungen der einstellbaren Benutzertypen werden angezeigt.

Einstellungen > Benutzer		Weidmüller	
	Anwender	Einrichter	
Hauptmenü: Quickstart	☐	☐	
Hauptmenü: Jobliste	☐	☐	
Hauptmenü: Einstellungen	☐	☐	
Hauptmenü: Feeder	☐	☐	
Hauptmenü: Info	☐	☐	

Bild 5.10 Benutzerrechte

- Aktivieren oder deaktivieren Sie die gewünschten Funktionen.
- Verlassen Sie das Menü.

5.9 Jobliste einrichten

Sie können für jede Jobliste folgende Funktionen einstellen.

- **Löschen nach Verarbeitung:** Jeder Job wird gelöscht, sobald er abgearbeitet wurde.
 - **Erweiterte Querschnitte:** In Slot 12 des Feeders kann ein zusätzlicher Leiter genutzt werden.
 - **Automatische Abarbeitung:** Die Jobliste wird automatisch abgearbeitet.
 - **Zusätzliche Informationen:**
- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen**.
 ► Öffnen Sie das Menü **Einstellungen Allgemein**.
 ► Tippen Sie auf **Jobliste**.



Bild 5.11 Menü Einstellungen Allgemein/Jobliste

- Tippen Sie auf die Pfeiltasten, um die jeweilige Funktion zu aktivieren (**An**) oder zu deaktivieren (**Aus**).
- Verlassen Sie das Menü.

5.10 Schnittstellen einrichten

- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen**.
 ► Öffnen Sie das Menü **Einstellungen Allgemein**.
 ► Tippen Sie auf **Gerät**.



Bild 5.12 Menü Einstellungen Allgemein/Gerät

- Wählen Sie unter **Externe Kommunikation** das gewünschte Verhalten in Kombination mit dem Weidmüller WPC:
- 1 = Event-Handling
 - 2 = Polling-Verfahren
- Wählen Sie die gewünschte Baudrate für die RS232-Schnittstelle.
- Verlassen Sie das Menü.

5.11 Tageszähler zurücksetzen

- Öffnen Sie das Menü **Info/System**.



Bild 5.13 Menü Info/System

- Tippen Sie auf den runden Pfeil, um die Tageszähler für Zyklen und Länge zurückzusetzen.
- Verlassen Sie das Menü.

5.12 Geräteinformationen anzeigen

► Öffnen Sie das Menü **Info/System**.

Info > System		Weidmüller
Gerätenummer:	123	setze Wert zurück
Feeder Nummer:	103	
Software Version:	1.01.04.047	
Tageszähler Zyklen:	556	
Tageslänge [m]:	55	
Servicezähler [Stück]:	199554	
Gesamt Zyklen:	446	

Bild 5.14 Menü Info/System

Parameter	Bedeutung
Gerätenummer	Seriennummer des Automaten
Feeder Nummer	Seriennummer des Feeders
Software Version	Version der Betriebs-Software
Tageszähler Zyklen	Anzahl der ausgeführten Zyklen seit dem letzten Einschalten des Automaten
Tageslänge	Gesamtlänge der verarbeiteten Leiter seit dem letzten Einschalten des Automaten, in Metern
Servicezähler	Anzahl der Zyklen bis zum nächsten fälligen Service
Gesamtzyklen	Gesamtzahl der ausgeführten Zyklen
Zeit / Datum	0 / 0

► Verlassen Sie das Menü.

5.13 Liste der Fehlermeldungen anzeigen

► Öffnen Sie das Menü **Info/Fehler**.

Info > Fehler		Weidmüller
Gesamtstückzähler:	447	
Fehler Nummer	106	
Datum / Zeit:	0	
Gesamtstückzähler:	122	
Fehler Nummer	108	
Datum / Zeit:	0	
Gesamtstückzähler:	0	

Bild 5.15 Menü Info/Fehler

Die letzten Fehlerereignisse werden protokolliert. Zu jedem Fehlerereignis wird der aktuelle Zählerstand, die Fehlernummer und das Datum mit Uhrzeit angezeigt.

► Verlassen Sie das Menü.

5.14 Motor einrichten

In diesem Menü können Sie das Verhalten und die Geschwindigkeit der Motoren einstellen.

- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen**.
- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen Allgemein**.
- Öffnen Sie das Menü **Motor**.

Bild 5.16 Menü Einstellungen Allgemein/Motor

Parameter	Bedeutung
Motor Rampe	Beschleunigung des Rollenmotors beim Start. Einstellbar von 1 (langsam) bis 10 (schnell)
Motor Inkremente	Anzahl der Inkremente für eine Rotation der Rollen um 360°. Einstellbar in ganzen Zahlen.
Weg / Motorumdrehung	Rollenumfang in mm
Max. Strom Vorschub	maximale Stromstärke für den Vorschub des Rollenmotors in Ampere
Max. Strom Schneiden	maximale Stromstärke für den Schneidemotor in Ampere
Max. Geschwindigkeit	maximale Geschwindigkeit des Rollenmotors in Meter pro Sekunde
Min. Geschwindigkeit	minimale Geschwindigkeit des Rollenmotors in Meter pro Sekunde
Regelgeschwindigkeit	Geschwindigkeit des Rollenmotors in Meter pro Sekunde
Geschwindigkeit Öffnen	Geschwindigkeit für das Öffnen der Rollen in Meter pro Sekunde
Genauigkeit	Toleranz für die Geschwindigkeit des Rollenmotors
Laden vorwärts	Länge, die das Leiterende über die Strichmarkierung zwischen den Vorschubrollen hinausragen soll

5.15 Systemeinstellungen ändern

- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen**.
- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen Allgemein**.
- Öffnen Sie das Menü **System**.

Bild 5.17 Menü Einstellungen Allgemein/System

Parameter	Bedeutung
Leitungsdurchmesser Format	Format für den Leitungsdurchmesser einstellen (mm² oder AWG)
Einheiten Format	Format für Längeneinheiten einstellen (metrisch oder Inch)
Max. Temperatur	Maximal tolerierbare Umgebungstemperatur in °C. Bei Erreichen der Temperatur schaltet sich der Automat aus. Sobald die Temperatur 5 Grad unter der eingestellten Temperatur liegt, wird ein Warnhinweis auf dem Display angezeigt.
Längenkorrektur	Größe der Leiterlängenkorrektur verringern oder erhöhen
Einheiten Format	Format für die Längenkorrektur einstellen (Prozent oder mm)
0-Schnitt	Zusätzlicher Nullschnitt zu Beginn eines Schneidauftrags (An oder Aus)
Start nach Feederwechsel	An: Prozess startet automatisch Aus: Prozess muss manuell gestartet werden.

5.16 Wartezeiten einstellen

In diesem Menü können Sie die Wartezeiten zwischen einzelnen Vorgängen oder Prozessschritten feinjustieren.

- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen**.
- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen Allgemein**.
- Öffnen Sie das Menü **Zeiten**.



Bild 5.18 Menü Einstellungen Allgemein/Zeiten

Parameter	Bedeutung
Teilmengen-Wartezeit	Länge der Pausen, die vor und nach einer programmierten Teilmenge gewartet werden soll in Sekunden. Nur aktiv, wenn ein Wert angegeben ist.
Bündel-Wartezeit	Länge der Pausen, die vor und nach einem programmierten Bündel gewartet werden soll in Sekunden
Timeout-Position	Allgemeine Wartezeit zwischen zwei Prozessen in Millisekunden
Zeit nach Schneiden	Wartezeit nach jedem Schneidvorgang bis ein neuer Vorgang beginnt in Millisekunden
Zeit nach Vorschub	Wartezeit zwischen Vorschub des Leiters und Beginn des Schneidvorgangs in Millisekunden
Zeit nach Feeder	Wartezeit zwischen Positionierung des Feedermotors und Beginn des nächsten Schneidvorgangs in Millisekunden

5.17 Leiter manuell aus dem Feeder entfernen

Falls der Automat nicht bestromt werden kann, können Sie vorhandene Leiter manuell aus den Zuführrohren entfernen.

- Stellen Sie sicher, dass das Netzanschlusskabel vom Automaten getrennt ist.
- Legen Sie den Automaten vorsichtig auf die Rückseite.
- Schrauben Sie das Werkzeug los, das sich an der Unterseite des Automaten befindet.

- Lösen Sie die Bremse des jeweiligen Zuführrohrs mit dem Werkzeug.

5.18 Feeder mit Leitern bestücken

Voraussetzung: Um einen Leiter in ein Zuführrohr einführen zu können, muss die Bremse des jeweiligen Rohres gelöst werden.

- Wechseln Sie zur **Startseite**.
- Öffnen Sie das Menü **Feeder**.
- Tippen Sie auf das gewünschte Zuführrohr.
- Tippen Sie auf **Auswahl**.

Der Feeder bewegt das gewünschte Zuführrohr mittig vor die Vorschubrollen.

- Tippen Sie auf **Öffnen**.
Die Bremse des Zuführrohrs wird geöffnet.

- Falls nötig, entfernen Sie einen vorhandenen Leiter aus dem Zuführrohr.
- Führen Sie den neuen Leiter so weit in das Zuführrohr ein, bis das Leiterende die schwarze Linie zwischen den Vorschubrollen erreicht.

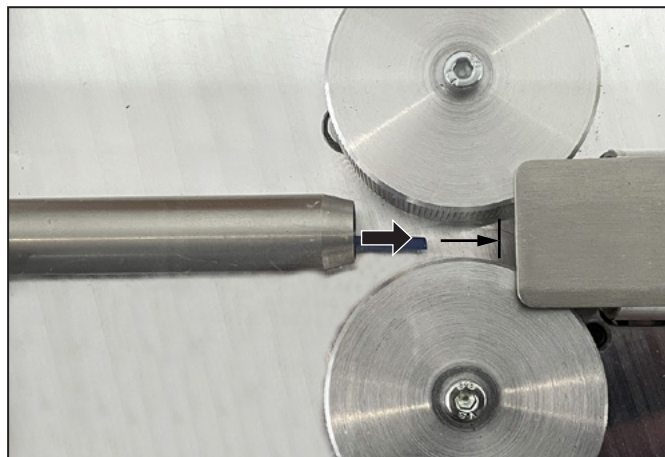


Bild 5.19 Leiter richtig einführen

- Tippen Sie auf **Schließen**.
Die Bremse und die Vorschubrollen werden geschlossen, und der Automat führt einen Nullschnitt aus.

- Tippen Sie auf die Farbfläche des aktiven Zuführrohrs.
- Wählen Sie die Farbe des eingeführten Leiters.
- Tippen Sie auf die Größenangabe des aktiven Zuführrohrs.
- Geben Sie den Querschnitt des eingeführten Leiters ein. Das Fenster wird geschlossen.

- Bestücken Sie die übrigen Zuführrohre in derselben Weise.

Sobald der Feeder vollständig bestückt ist, können Sie mit dem Betrieb beginnen.

5.19 Feeder einrichten

ACHTUNG

Der Automat kann beschädigt werden!

Falsch gewählte Einstellungen können zu Beschädigung und Fehlfunktion führen.

- Kontaktieren Sie den Weidmüller Service, bevor Sie Einstellungen des Feeders ändern.

- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen**.
- Öffnen Sie das Menü **Einstellungen Feeder**.
- Öffnen Sie das Menü **Feeder**.

Bild 5.20 Menü Einstellungen/Feeder



Alle Einstellungen, die mit Pfeilen versehen sind, können durch einen Einrichter verändert werden. Alle anderen Einstellungen können nur durch den Service verändert werden.

Der Referenzpunkt (0 mm) wird für die Kalibrierung der Seitwärtsbewegung des Feeders definiert. Slot 1 startet bei 0 mm, die Entfernung der anderen Slots vom Referenzpunkt beträgt bei Auslieferung die in der Tabelle angegebenen Werte. Bei Bedarf können die Entfernungen durch den Service nachjustiert werden.

Parameter	Bedeutung
Feeder EIN/AUS	Kontrollkästchen aktivieren, wenn ein Feeder angeschlossen ist
Referenzpunkt	Neuen Nullpunkt für die Kalibrierung des Feeders definieren. Abstand vom alten Nullpunkt in Millimeter
Geschwindigkeit	Maximale Geschwindigkeit des Feeders bei der Seitwärtsbewegung in Meter pro Sekunde
Geschwindigkeit Regelung	Standardgeschwindigkeit des Feeders bei der Seitwärtsbewegung in Meter pro Sekunde
Weg / Motorumdrehung	Weglänge, die der Feeder mit einer Motorumdrehung bewegt wird in Millimeter
Feeder Inkremente	Anzahl der Inkremente für eine vollständige 360°-Drehung des Feeder-Motors.
Slot 1	0 mm
Slot 2	7,4 mm
Slot 3	14,9 mm
Slot 4	22,3 mm
Slot 5	29,7 mm
Slot 6	37,2 mm
Slot 7	44,5 mm
Slot 8	52,0 mm
Slot 9	59,2 mm
Slot 10	66,7 mm
Slot 11	74,3 mm
Slot 12	82,0 mm
Laden rückwärts	Länge der Rückwärtsbewegung des Leiters nach einem Schnitt, bevor der nächste Leiter geladen wird in Millimeter
Bremse schließen	Andruckstärke der Feeder-Bremse in ganzen Schritten
Referenzzyklen	Anzahl der Feeder-Zyklen bevor der Feeder zum Referenzpunkt zurückfährt, um sich zu kalibrieren

6 Automat bedienen



WARNUNG

Lebensgefahr durch Stromschlag möglich!

Schalten Sie den Automaten nur ein, wenn diese Voraussetzungen gegeben sind:

- Das Netzanschlusskabel ist einwandfrei.
- Die Schutzabdeckung ist montiert.

► Schalten Sie den Automaten ein (Bild 3.2, 15).

Der Automat führt einen Leerschnitt aus und die Vorschubrollen werden geschlossen, falls sie zuletzt geöffnet waren. Die Startseite (Home) wird im Display angezeigt, falls nicht die Quickstart-Funktion als Startbildschirm eingerichtet ist.



Bild 6.1 Startseite

ACHTUNG

Das Display kann beschädigt werden!

Das Display kann durch ungeeignetes Werkzeug zerkratzt werden.

► Bedienen Sie das Touchdisplay mit dem Finger oder verwenden Sie einen Eingabestift mit Silikonkopf.

► Falls der Bildschirmschoner aktiv ist:
 ► Tippen Sie mit dem Finger auf das Display, um den Bildschirmschoner zu deaktivieren.

Es gibt zwei Möglichkeiten, wie Sie Verarbeitungsaufträge bearbeiten können:

- Für spontane Verarbeitungsaufträge verwenden Sie die Quickstart-Funktion.
- Für vorbereitete Verarbeitungsaufträge, die immer wieder in gleicher Weise ausgeführt werden sollen, verwenden Sie die Jobliste.

ACHTUNG

Der Automat kann beschädigt werden!

Falls während eines Schneidvorgangs das Leiterende erreicht wird, kann das letzte Leiterstück im Zuführrohr, zwischen den Rollen oder zwischen den Messern hängen bleiben und der Automat blockiert.

► Stellen Sie vor dem Betrieb sicher, das ausreichend Leitermaterial vorhanden ist, um die geplanten Schneidaufträge zu bearbeiten.

6.1 Quickstart-Funktion nutzen

Mit der Quickstart-Funktion kann ein Verarbeitungsauftrag eingegeben und sofort abgearbeitet werden. So können Sie auch ohne vordefiniertes Programm arbeiten.

► Tippen Sie auf **Quickstart**.
 Das Menü wird geöffnet.

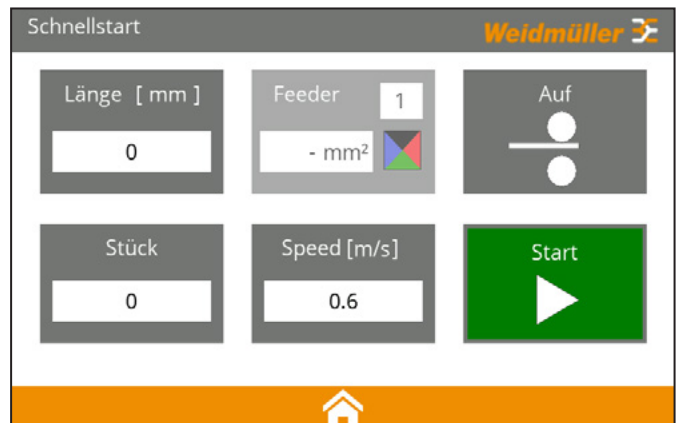


Bild 6.2 Quickstart-Menü

- Tippen Sie auf **Länge**.
- Geben Sie die gewünschte Länge ein.
- Tippen Sie auf **Stück**.
- Geben Sie die gewünschte Stückzahl ein.
- Übernehmen Sie die Eingabe.
- Falls ein Feeder angeschlossen ist: Tippen Sie auf Feeder und wählen Sie das gewünschte Zuführrohr.
- Übernehmen Sie die Eingabe.
- Falls nötig, tippen Sie auf **Speed** und passen Sie die Geschwindigkeit an.
- Fahren Sie fort wie in Kapitel 6.6 beschrieben.

Die Einstellungen im Quickstart-Menü bleiben so lange erhalten, bis sie geändert werden oder der Automat ausgeschaltet wird.

6.2 Projekt in der Jobliste anlegen

Voraussetzung: Sie sind als Einrichter angemeldet.

Sie können beliebig viele Projekte anlegen. In jedem Projekt können Sie mehrere Verarbeitungsaufträge (Jobs) definieren. Sobald ein Projekt gestartet wird, werden alle Jobs dieses Projekts abgearbeitet.

► Öffnen Sie das Menü **Jobliste**.

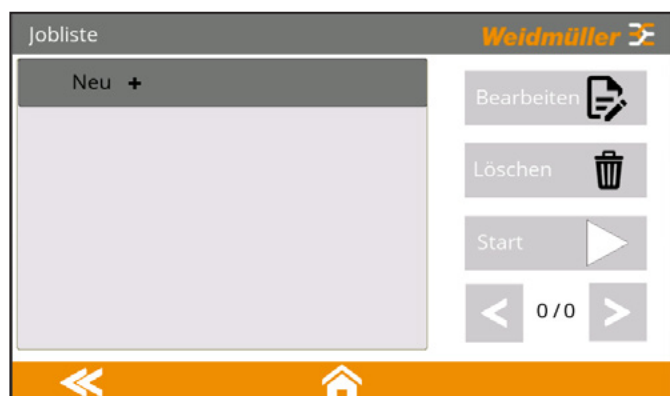


Bild 6.3 Neues Projekt anlegen

- Tippen Sie auf **Neu +**.
- Geben Sie einen Namen für das neue Projekt ein.
- Übernehmen Sie die Eingabe.

Falls ein Feeder angeschlossen und aktiv ist, wird die Belegung des Feeders angezeigt.



Bild 6.4 Feederbelegung

- Tippen Sie auf den Slot, der für den neuen Job genutzt werden soll.
- Tippen Sie auf **Neuer Job**.
- Geben Sie die gewünschte Länge und die gewünschte Stückzahl ein.
- Tippen Sie auf **Speichern**.



Bild 6.5 Projekt anlegen

- Geben Sie alle Angaben zum gewünschten Job ein.
- Tippen Sie auf **Speichern**, um den Job in dem Projekt zu speichern.
- Um einen weiteren Job zu definieren, tippen Sie auf **Neuer Job +**.
- Sobald Sie alle Jobs eines Projekts definiert haben, können Sie das Projekt direkt starten oder das Menü verlassen.

6.3 Job oder Projekt ändern

- Öffnen Sie das Menü **Jobliste**.
- Tippen Sie auf das Projekt, das Sie ändern wollen.
- Tippen Sie auf **Bearbeiten**.
- Tippen Sie auf **Neuer Job +**, um einen Job in dem Projekt zu ergänzen.

oder

- Tippen Sie auf den Job, den Sie ändern wollen.
- Falls Sie den vorhandenen Job neu definieren wollen, tippen Sie auf **Leeren**.
- Falls Sie in dem vorhandenen Job nur einzelne Angaben ändern wollen, tippen Sie direkt auf die jeweiligen Werte, um sie zu ändern.
- Tippen Sie auf **Speichern**.

Der geänderte Job wird gespeichert, und damit wird automatisch das Projekt gespeichert.

6.4 Job oder Projekt löschen



Das Löschen wird ohne Nachfrage sofort ausgeführt und kann nicht rückgängig gemacht werden!

- Öffnen Sie das Menü **Jobliste**.
 - Um ein Projekt zu löschen, tippen Sie auf das Projekt, das Sie löschen wollen.
 - Tippen Sie auf **Löschen**.
- Das Projekt wird aus der Jobliste entfernt.
- Um einen Job aus einem Projekt zu löschen, öffnen Sie das gewünschte Projekt.

- ▶ Tippen Sie auf den Job, den Sie löschen wollen.
 - ▶ Tippen Sie auf **Löschen**.
- Der Job wird aus dem Projekt entfernt.

6.5 Projekt starten

- ▶ Öffnen Sie das Menü **Jobliste**.
 - ▶ Tippen Sie auf das Projekt, das Sie starten wollen.
 - ▶ Tippen Sie auf **Start**.
- Das Projekt wird gestartet, alle enthaltenen Jobs werden abgearbeitet.

6.6 Einzelnen Leiter bearbeiten

Betrieb ohne Feeder.

- ▶ Falls nötig, öffnen Sie die Vorschubrollen.
- ▶ Führen Sie einen Leiter in die Leiterzuführung ein. Das Leiterende muss mindestens die Markierung zwischen den Vorschubrollen erreichen.

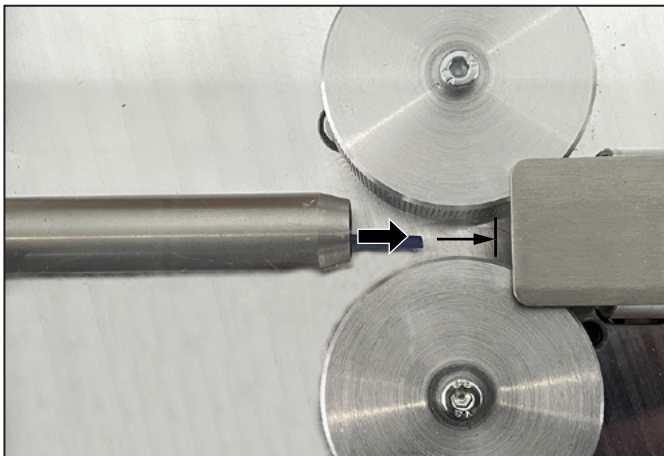


Bild 6.6 Leiter richtig einführen

- ▶ Schließen Sie die Vorschubrollen.
- Der Leiter wird automatisch eingezogen. Der Automat führt einen Nullschnitt aus.
- ▶ Tippen Sie auf **Start**, um das Programm zu starten.

Das das eingestellte Programm startet.



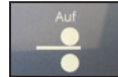
Stellen Sie sicher, dass die geschnittenen Leiter in einem ausreichend großen Behälter aufgefangen werden.

Sobald das Programm abgearbeitet ist, können Sie den Leiter entfernen oder wechseln.

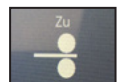
- ▶ Öffnen Sie die Vorschubrollen.
- ▶ Ziehen Sie den Leiter heraus.

6.7 Vorschubrollen öffnen oder schließen

Die Stellung der Vorschubrollen können Sie im Quickstart-Menü ändern.



- ▶ Tippen Sie auf **Auf**, um die Vorschubrollen zu öffnen.



- ▶ Tippen Sie auf **Zu**, um die Vorschubrollen zu schließen.

6.8 Serviceanzeige

Wenn 200.000 Schneidzyklen ausgeführt wurden, erscheint bei jedem Einschalten des Automaten die Serviceanzeige.



Um die Leistungsfähigkeit des Automaten möglichst lange zu erhalten, sollten Sie die vorgesehenen Serviceintervalle einhalten:

- Service nach 200.000 Schneidzyklen

Wenden Sie sich an Ihre zuständige Weidmüller Ländervertretung.

- ▶ Tippen Sie auf **Bestätigen**, um die Serviceanzeige auszublenden.

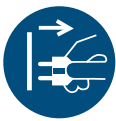
6.9 Automat ausschalten

- ▶ Schalten Sie den Automat aus (Bild 3.2, 15). Die Displayanzeige erlischt.

7 Automat reinigen und warten

7.1 Automat warten

Um den einwandfreien Betrieb zu gewährleisten, müssen die beschriebenen Wartungsarbeiten in den angegebenen Intervallen ausgeführt werden.

WARNUNG	
	Lebensgefahr durch Stromschlag möglich! ► Schalten Sie den Automaten aus. ► Ziehen Sie den Netzstecker aus der Netzanschlussbuchse, um den Automaten stromlos zu machen.



Halten Sie für die Wartungsarbeiten bereit:

- Pinsel und Putztuch
- Displayreiniger
- Spiritus
- Innensechskantschlüssel 2,0 mm, 2,5 mm, 3,0 mm

7.2 Wartungsplan

Intervall / Wartungstätigkeit	
Wöchentlich	Siehe Kapitel
Automat außen reinigen	7.3
Abreibsbereich reinigen	7.5
Nach Bedarf	
Schneidmesser erneuern	8.3
Vorschubrollen erneuern	8.6

7.3 Automat außen reinigen

- Stellen Sie sicher, dass der Automat stromlos ist (s. Kapitel 7.1).

ACHTUNG
Oberflächen können beschädigt werden! Durch ungeeignete Reinigungsmittel können das Display und die Schutzabdeckung zerkratzt oder zerstört werden. ► Beachten Sie bei allen Reinigungsarbeiten die empfohlenen Reinigungsmittel. ► Verwenden Sie an keiner Stelle scharfe Reiniger oder Lösemittel und keine scheuernden Reinigungsmittel.

- Reinigen Sie das Display vorsichtig entweder mit einem speziellen Reinigungstuch für Displayoberflächen oder mit einem weichen Tuch und einem Bildschirmreinigungsmittel.

- Reinigen Sie die Schutzabdeckungen und die Oberfläche des Automaten mit einem weichen Tuch und bei Bedarf einem Reinigungsmittel auf Seifenbasis.

7.4 Schutzabdeckung demontieren und montieren

Zur Reinigung und für Wartungsarbeiten müssen Sie die Schutzabdeckung demontieren.



Innensechskantschlüssel 2,0 mm

- Stellen Sie sicher, dass der Automat stromlos ist (s. Kapitel 7.1).
- Halten Sie einen Behälter für die Befestigungsschrauben bereit.

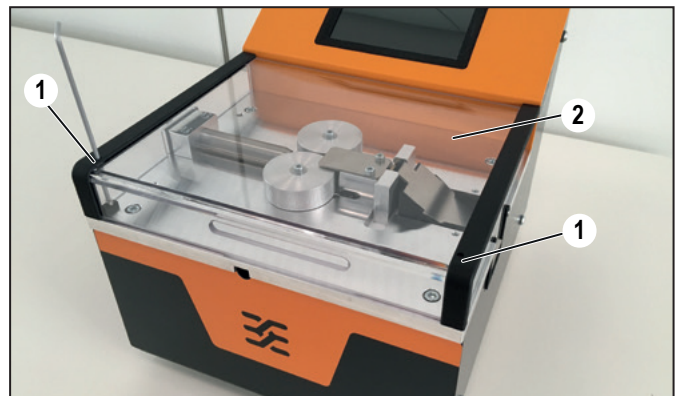


Bild 7.1 Schutzabdeckung entfernen

- Lösen Sie die beiden Befestigungsschrauben (Bild 7.1, 1).
- Heben Sie die Schutzabdeckung (Bild 7.1, 2) ab und legen Sie sie vorsichtig beiseite.

Sobald alle Wartungsarbeiten erledigt sind, sollten Sie die Schutzabdeckung sofort wieder montieren, auch wenn der Automat nicht gleich wieder verwendet wird.

- Legen Sie die Schutzabdeckung auf den Automaten, so dass die Befestigungsschrauben in die Bohrlöcher greifen.
- Ziehen Sie beide Befestigungsschrauben an.

7.5 Arbeitsbereich reinigen

Zum Arbeitsbereich gehören:

- Zuführrohr (Bild 7.2, **1**)
- Vorschubrollen (Bild 7.2, **2**)
- Schneidbereich (Bild 7.2, **3**)
- Rutsche (Bild 7.2, **4**)

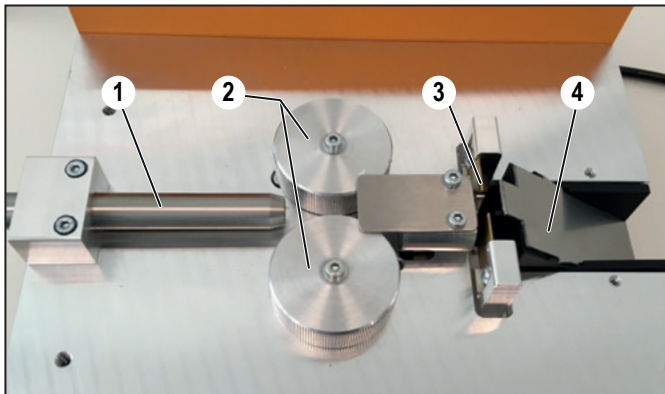


Bild 7.2 Arbeitsbereich reinigen

- ▶ Stellen Sie sicher, dass der Automat stromlos ist (s. Kapitel 7.1).
- ▶ Demontieren Sie die Schutzabdeckung (s. Kapitel 7.4).
- ▶ Um Leiterreste aus dem Zuführrohr zu entfernen, führen Sie einen langen Leiter ein und stoßen Sie die Reste damit heraus.
- ▶ Entfernen Sie Staub und Schneidreste mit einem Pinsel oder verwenden Sie einen Staubsager.
- ▶ Montieren Sie die Schutzabdeckung wieder.

8 Störungen beseitigen



Falls sich eine Störung mit den hier beschriebenen Maßnahmen nicht beseitigen lässt, wenden Sie sich an den Weidmüller Service.

8.1 Störungstabelle

Störung	Mögliche Ursache	Empfohlene Maßnahme	siehe Kapitel
Automat lässt sich nicht einschalten.	Stromversorgung ist unterbrochen	► Prüfen Sie das Netzkabel und den Netzanschluss.	
	Sicherungen haben ausgelöst	► Erneuern Sie die Sicherungen.	8.4
Erhöhter Ausschuss	Schneidmesser beschädigt oder stumpf	► Erneuern Sie die Schneidmesser.	8.3
Längenabweichung	Vorschubrollen verschlissen	► Erneuern Sie die Vorschubrollen.	8.6
	Anpressdruck zu gering	► Erhöhen Sie den Anpressdruck.	8.5
Motor blockiert	Kabelzuführung schwergängig	► Stellen Sie sicher, dass die Kabelzuführung nicht blockiert ist, z. B. durch verknotete Leiter oder andere Blockaden.	

8.2 Verschleißteile

Produkt	Best.-Nr.
Vorschubrolle (einzeln)	auf Anfrage
Schneidmesser (Satz)	9054740000

8.3 Schneidmesser erneuern

	WARNUNG
	Lebensgefahr durch Stromschlag möglich! ► Schalten Sie den Automaten aus. ► Ziehen Sie den Netzstecker aus der Netzanschlussbuchse, um den Automaten stromlos zu machen.

	VORSICHT
	Verletzungsgefahr durch scharfe Klingen! ► Benutzen Sie zum Klingenwechsel eine Pinzette. ► Entsorgen Sie die ausgebauten Klingen in einem gesonderten Gefäß.

➡ Bei jedem Messerwechsel müssen alle vorhandenen Klingen ausgetauscht werden.

 Innensechskantschlüssel 2,5 mm

- Stellen Sie sicher, dass der Automat stromlos ist (s. Kapitel 7.1).
- Demontieren Sie die Schutzabdeckung.

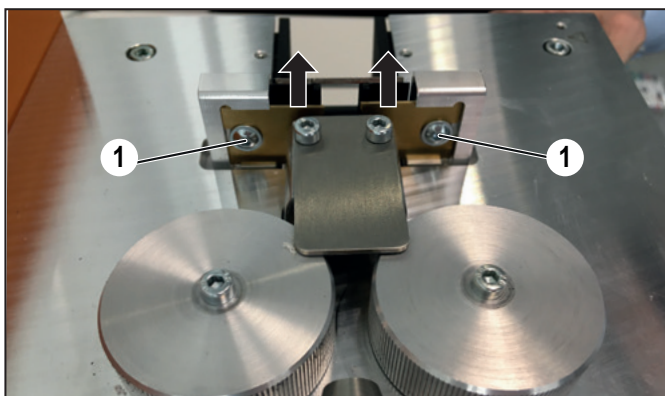


Bild 8.1 Schneidmesser

- Lösen Sie die Befestigungsschrauben (Bild 8.1, 1).
- Entfernen Sie beide Klingen (Bild 8.1, 2) mit einer Pinzette.
- Richten Sie die neuen Klingen so aus, dass die abgeschrägten Kanten voneinander abgewandt sind.

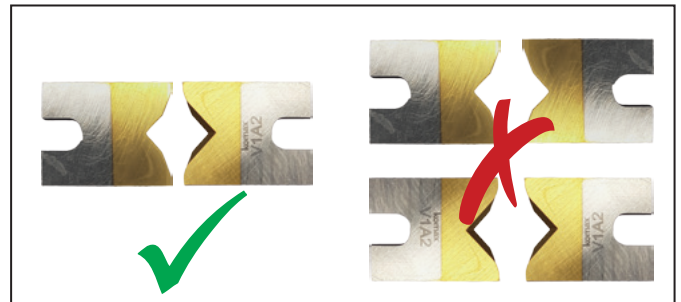


Bild 8.2 Klingen ausrichten

- Setzen Sie die neuen Klingen ein.
- Schrauben Sie beide Befestigungsschrauben (Bild 8.1, 1) wieder fest.
- Montieren Sie die Schutzabdeckung wieder.

8.4 Sicherungen erneuern



Schlitzschraubendreher 3,0 mm

- Stellen Sie sicher, dass der Automat stromlos ist (s. Kapitel 8.3).
- Entfernen Sie den Netzstecker.

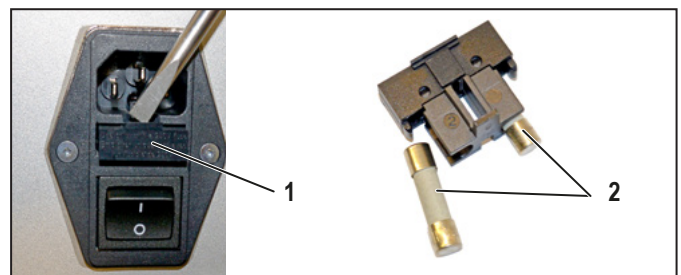


Bild 8.3 Sicherungen

- Hebeln Sie das Sicherungsfach (Bild 8.3, 1) mit einem Schlitzschraubendreher aus der Netzfiltereinheit heraus.
- Tauschen Sie beide Sicherungen (Bild 8.3, 2) gegen neue aus (2 x T2AH250V).
- Stecken Sie das Sicherungsfach wieder in die Netzfiltereinheit.

8.5 Anpressdruck der Vorschubrollen ändern

An der Frontseite des Automaten befindet sich die Einstellschraube für den Anpressdruck (Bild 8.4).



Innensechskantschlüssel 4,0 mm

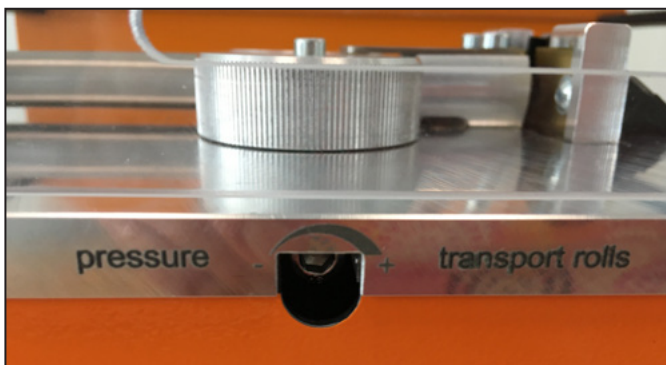


Bild 8.4 Einstellschraube Anpressdruck

- Um den Anpressdruck zu erhöhen, drehen Sie die Einstellschraube im Uhrzeigersinn.
- Um den Anpressdruck zu verringern, drehen Sie die Einstellschraube gegen den Uhrzeigersinn.

8.6 Vorschubrollen erneuern



Innensechskantschlüssel 3,0 mm

- Stellen Sie sicher, dass der Automat stromlos ist (s. Kapitel 8.3).
- Halten Sie einen Behälter für die Befestigungsschrauben bereit.
- Demontieren Sie die Schutzabdeckung.

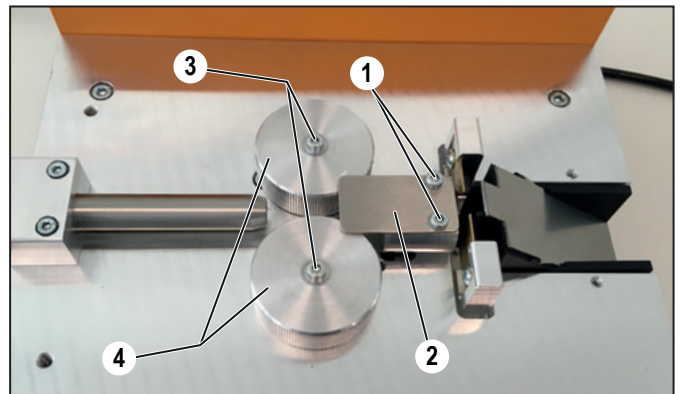


Bild 8.5 Vorschubrollen erneuern

- Entfernen Sie die Befestigungsschrauben (Bild 8.5, 1)
- Nehmen Sie das Abdeckblech (Bild 8.5, 2) ab.
- Entfernen Sie die Befestigungsschrauben (Bild 8.5, 3)
- Nehmen Sie die Vorschubrollen (Bild 8.5, 4) ab und setzen Sie die neuen Rollen auf.
- Schrauben Sie beide Vorschubrollen fest.
- Montieren Sie das Abdeckblech (Bild 8.5, 2) wieder.
- Montieren Sie die Schutzabdeckung wieder.

9 Automat außer Betrieb nehmen und entsorgen

9.1 Automat außer Betrieb nehmen

- ▶ Schalten Sie den Automaten aus.
- ▶ Ziehen Sie den Netzstecker aus der Netzanschlussbuchse.
- ▶ Verpacken Sie den Automaten in der Originalverpackung.

Der Automat ist jetzt für den Transport und ggf. die Entsorgung vorbereitet.

9.2 Automat entsorgen

- ▶ Setzen Sie den Automaten außer Betrieb wie in Kapitel 9.1 beschrieben.
- ▶ Stellen Sie sicher, dass der Automat entsprechend der nationalen und lokalen Bestimmungen entsorgt wird.



Das Produkt enthält Stoffe, die schädlich für die Umwelt und die menschliche Gesundheit sein können. Außerdem enthält es Stoffe, die durch gezieltes Recycling wieder-verwendet werden können.

Beachten Sie die Hinweise zur sachgerechten Entsorgung des Produkts. Die Hinweise finden Sie auf www.weidmueller.com/disposal



Sie können das Produkt zur Entsorgung an Weidmüller senden. Wenden Sie sich an Ihre zuständige Ländervertretung.

Contents

1	About this documentation	30	6	Operating the machine	45
2	General safety notes	31	6.1	Using the quickstart function	45
2.1	Intended use	31	6.2	Creating a project in the joblist	46
2.2	Material that can be processed	31	6.3	Changing a job or a project	46
2.3	Personnel	31	6.4	Deleting a job or a project	46
2.4	Safety equipment	31	6.5	Starting a projekt	47
2.5	Safety labelling on the machine	31	6.6	Processing a single wire	47
2.6	Emergency stop	31	6.7	Opening or closing the feed rollers	47
3	Device description	32	6.8	Service indicator	47
3.1	Technical data	33	6.9	Switching off the machine	47
3.2	Type plate	34	7	Cleaning and servicing the machine	48
4	Transporting and setting up the machine	35	7.1	Maintaining the machine	48
4.1	Installation site	35	7.2	Maintenance plan	48
4.2	Transporting the machine	35	7.3	Cleaning the outside of the machine	48
4.3	Unpacking the delivery	35	7.4	Disassembling and assembling the protective cover	48
4.4	Scope of delivery	35	7.5	Clean the working area	49
4.5	Installing the mains connection	35	8	Troubleshooting	50
4.6	Connecting to a computer or network	35	8.1	Fault table	50
5	Setting up the machine	36	8.2	Wear parts	50
5.1	General operating instructions	36	8.3	Replacing cutting blades	51
5.2	Menu overview	37	8.4	Replacing the fuses	51
5.3	Changing the language	38	8.5	Changing the contact pressure of the feed rollers	52
5.4	Adjusting the touch display volume	38	8.6	Renew feed rollers	52
5.5	Adjusting the screensaver time	38	9	Taking the machine out of operation and disposing	53
5.6	Setting the quickstart as starting page	38	9.1	Taking the machine out of operation	53
5.7	Changing the user type	39	9.2	Disposing of the machine	53
5.8	Changing the user rights	39	Appendix		
5.9	Setting a joblist	40	Electrical connection layout		160
5.10	Adjusting the interfaces	40	Declaration of conformity		162
5.11	Resetting daily values	40			
5.12	Displaying device information	41			
5.13	Displaying the error list	41			
5.14	Adjusting the motor	42			
5.15	Changing the system settings	42			
5.16	Adjusting the waiting times	43			
5.17	Removing a wire from the feeder manually	43			
5.18	Loading the feeder with wires	43			
5.19	Setting the feeder	44			

Manufacturer

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
32758 Detmold, Germany
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Document no. 2819930000
Revision 03/January 2024

1 About this documentation

The warnings in this documentation are designed according to the severity of the danger.

WARNING	
	Possible danger to life! Notes with the signal word "Warning" warn you of situations that may result in serious injury or death if you do not follow the instructions given in this manual.

CAUTION	
	Danger of injury! Notes with the signal word "Caution" warn you of situations that may result in injury if you do not follow the instructions given in this manual.

ATTENTION	
Material damage!	Notes with the signal word "Attention" warn you of hazards which may result in material damage.

The situation-dependent warnings may contain the following warning symbols:

Symbol	Meaning
	Warning of dangerous electrical voltage
	Warning of hand injuries due to sharp blades
	Warning against hand injuries (crushing)
	Work must only be carried out by a qualified electrician.
	Disconnect the mains plug before maintenance work and in the event of a malfunction.
	Carry out work only with personal protective equipment
	Notes on the documentation
	Indication of tools required for the work described.

In the remaining texts, further formatting is used that has the following meaning:

 Texts next to this arrow are notes which are not relevant to safety, but provide important information about proper and effective work procedures.

- You can recognise handling instructions from the black triangle in front of the text.
- Lists are marked with a tick.

2 General safety notes

2.1 Intended use

The machine CUTFIX PRO is designed for cutting flexible round wires to length. Only the material described below may be processed with the machine (see chapter 2.2). The machine is intended for use in an industrial environment and only indoors.

The machine must only be used within the technical limits specified (see chapter 3.1).

The machine can optionally be equipped with a feeder CUTFIX PRO FEEDER.

No alterations or modifications may be made to the machine and the feeder. The machine and the feeder may only be operated with fully installed safety devices. Observance of the documentation is also part of the intended use.

2.2 Material that can be processed

CUTFIX PRO

Flexible PVC wires with a cross-section of:

- flexible 0.08 – 10.0 mm² (AWG 28-8)
- solid 0.08 – 2.50 mm² (AWG 28-14)

CUTFIX PRO FEEDER

Flexible PVC wires with a cross-section of:

- flexible: Slot 1 ... 11 / 0.5–2.5 mm² (AWG 20–14)
- flexible: Slot 12 / 4.0–10.0 mm² (AWG 12–8)

2.3 Personnel

Only trained personnel may operate the machine and carry out maintenance work. They must also have read the operating instructions in their entirety.



Repairs may only be carried out after consultation with Weidmüller Service and only by a qualified electrician.

Retrofitting of a feeder may only be carried out by the Weidmüller Service.



Please keep the operating instructions where they can be viewed by the operating personnel at all times.

All documents can also be downloaded from the Weidmüller website.

2.4 Safety equipment

The machine is equipped with the following safety features:

- Housings
- Protective covers (machine and feeder)
- Mains plug

The safety features must not be rendered inoperative. Before each commissioning, it must be ensured that all safety devices are functional. The safety devices must be checked by a service technician once a year.

2.5 Safety labelling on the machine

All warning symbols on the machine must be clearly visible at all times.

The following warning symbols are attached to the machine:

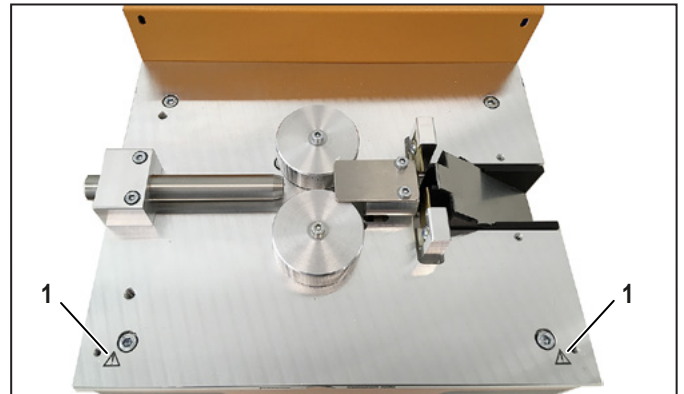


Figure 2.1 Warning symbols on the top

The warning symbols indicate that the machine must not be operated without a protective cover.



Figure 2.2 Warning symbols on the back

The warning symbols indicate that the machine must be switched off for maintenance and in the event of a malfunction by disconnecting the mains plug.

2.6 Emergency stop

In an emergency, the machine can be switched off by pulling out the mains plug. In order not to endanger this emergency stop function, the mains plug must be freely accessible at all times.

3 Device description

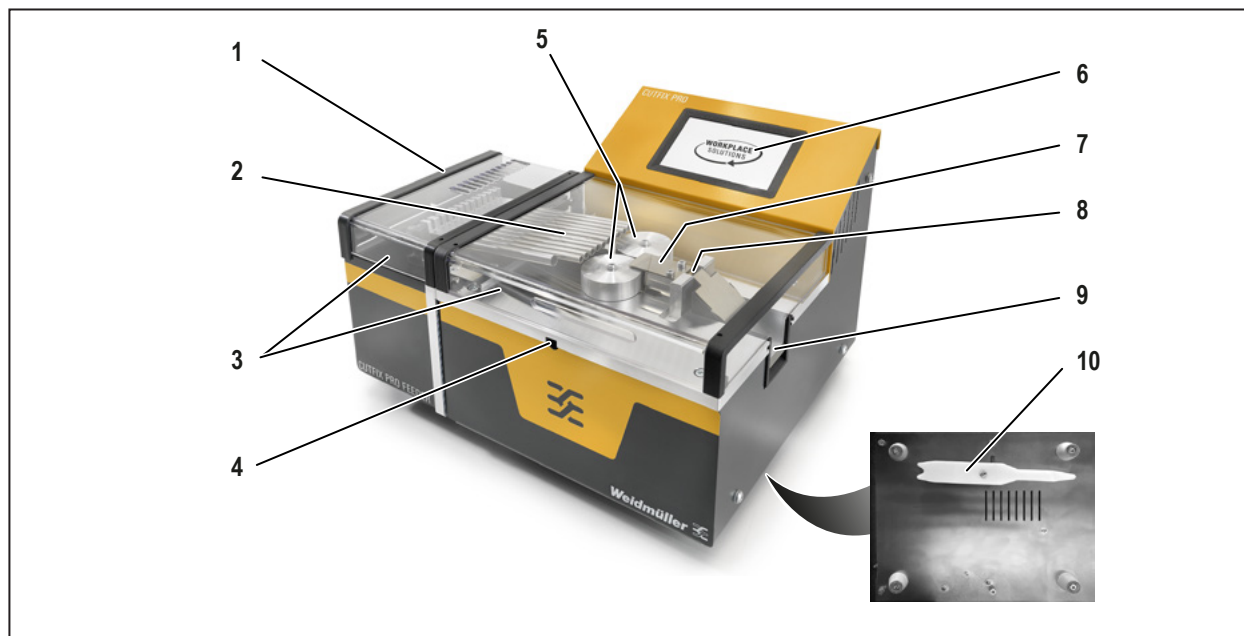


Figure 3.1 Front view

- 1 Multiple feeder
- 2 Wire feeding tubes (slots)
- 3 Protective covers of machine and feeder
- 4 Adjusting wheel for contact pressure of the feed rollers
- 5 Feed rollers
- 6 Operating unit with touch display
- 7 Cover plate
- 8 Cutting blade
- 9 Slide
- 10 Tool
- 11 Ethernet
- 12 USB type A (USB stick)
- 13 USB type B (PC)
- 14 RS-232
- 15 On/off switch
- 16 Fuse compartment
- 17 Mains connection socket

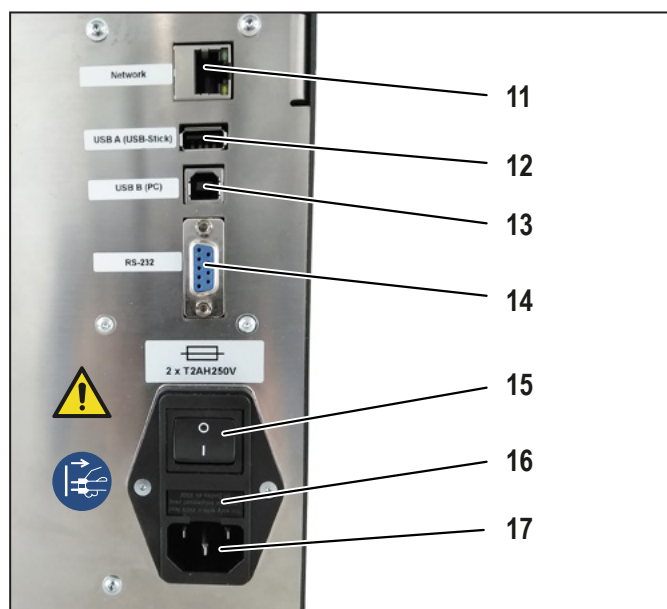


Figure 3.2 Rear view

3.1 Technical data

	CUTFIX PRO	with CUTFIX PRO FEEDER
Drive	electrical	
Voltage supply	100–240 V AC; 50/60 Hz	
Power consumption	240 VA	
Fuse (mains filter module)	2 x T2AH250V	
Protection degree	IP20	
Protection degree	I / PE conductor 	
Insertion length	180 mm	285 mm
Cross-section	 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8)  0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)	 11 x 0,5–4,0 mm ² (AWG 20–12), OD ≤ 4,5 mm  1 x 4,0–10,0 mm ² (AWG 12–8), OD > 4,5 mm
Outside diameter (OD)	max. 8 mm (0.32")	min. 11 x 1,15 mm (0.06"), 1 x 4,6 mm (0.18") max. 11 x 4,5 mm (0.18"), 1 x 7,5 mm (0.29")
Length preselection	10–999 999 mm (0.39–39370")	
Program memory	max. 9999 cutting orders	
Length correction	Article-specific programmable	
Feed speed	max. 1.0 m/s	
Ambient temperature		
Operation	+5°C to 40°C	
Storage/transport	-25°C to +55°C (briefly +70°C)	
Internal temperature during operation	max. 45°C	
Max. operating altitude	2000 m above sea level	
Humidity	50% at +40°C (without condensation), 90% at +20°C (without condensation)	
Pollution severity	2	
Continuous sound pressure level	< 70 dB (A)	
Dimensions (WxDxH)	250 x 300 x 250 mm (9.8" x 11.8" x 9.8")	370 x 300 x 250 mm (14.6" x 11.8" x 9.8")
Colour	RAL 2000	
Weight	10 kg (22.05 lbs)	13.5 kg (29.76 lbs)

 flexible  solid

3.2 Type plate



Figure 3.3 Type plate on the rear of the machine

- 1 Manufacturer
- 2 Model, type designation
- 3 Serial number
- 4 Technical data
- 5 Year of manufacture

The following symbols are displayed on the type plate.

Symbol	Bedeutung
	For indoor use only
	Observe the documentation
	Observe the disposal instructions
	EU Conformity

4 Transporting and setting up the machine

4.1 Installation site

The machine is a table-top unit. The installation site must meet the following requirements:

- Stable base with a level and even surface (see chapter 3.1 for weight of machine).
- There must be at least 30 cm of free working space at the sides, in front of and behind the machine.
- The mains connection at the rear of the machine must be easily accessible at all times to enable it to be stopped in an emergency.
- Easily accessible electricity connection in the vicinity.
- The machine must be set up according to ergonomic principles as a sitting or standing workstation with adequate lighting.



Prerequisites for the operation with feeder:

- There must be at least 50 cm between the wire storage and the feeder entry so that the wires can be transported safely.
- The wires to be fed should be arranged in the same way in the ladder supply as in the feeding tubes to avoid crossing of the wires.

4.2 Transporting the machine



- ▶ Always wear work shoes with foot protection when transporting the machine.

- ▶ Take into account the weight of the machine (see chapter 3.1). If necessary, use a transport aid.
- ▶ To lift the machine, reach under the housing with both hands.
- ▶ To prepare the machine for shipment (e.g. for servicing), use the transport packaging.

4.3 Unpacking the delivery

- ▶ Please check the delivery for completeness (for scope of delivery, see chapter 4.4).
- ▶ Store away the transport packaging.
- ▶ Ensure that the operating instructions are accessible to operating staff at all times.

4.4 Scope of delivery

- Cutting machine CUTFIX PRO
- Multiple feeder CUTFIX PRO FEEDER (optional)
- Mains connection cable (10 A, 250 V)
- PC connection cable
- USB stick with software (Cutfix PRO Manager)
- Operating instructions

4.5 Installing the mains connection

- ▶ Set up the machine at the intended location.
- ▶ Insert the mains connection cable into the mains socket (Figure 3.2, 17) of the machine and connect it to the power supply.

	CAUTION
	Risk of injury from cables and wires lying around! Cables lying around are a trip hazard and can be crushed or kinked. ▶ Lay the mains connection cable so that there is no risk of tripping. ▶ Also pay attention to this every time you change the location of the machine. ▶ Also place the wires to be processed in such a way that there is no risk of tripping.

- ▶ Place a collection container for the cut wires to the right of the machine.

4.6 Connecting to a computer or network

- ▶ Connect the machine to a computer via a USB cable (Figure 3.2, 13).
- Or:
- ▶ Connect the machine to a network via an Ethernet cable (Figure 3.2, 11).

5 Setting up the machine



WARNING

Risk of death due to electric shock!
Only switch on the machine if these conditions are met:

- The mains connection cable is in good condition.
- The protective cover is fitted.

► Switch on the machine (Figure 3.2, 15).

The machine performs an empty cut and the feed rollers are closed if they were last open.

The starting page (Home) is shown in the display.

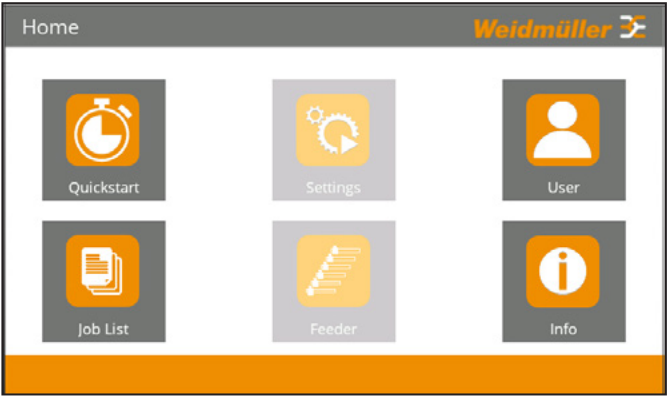


Figure 5.1 Starting page

The machine is supplied with the following features:

- Operating language **English**
- User type **User**

For information on how to change the language, see Chapter 5.3.

On the starting page, you have access to the menus of the operating software.

The **Settings** menu and the **Feeder** menu are enabled, since the user type **User** (Default) has no authorisation for them.



If you want to operate the machine with feeder, first load the feeder with wires, see Chapter 5.18.

5.1 General operating instructions

ATTENTION

The display can be damaged!
The display can be scratched by unsuitable tools.
► Operate the touch display with your finger or use an input pen with a silicone head.

► Tap the menu you want to open.

All settings you make are saved when you exit the menu.

There are two ways to exit a menu:

 Home	► Tap the symbol, to move to the starting page.
 Back	► Tap the symbol to move one step back in the current menu.

Whenever numeric entries are required, a numeric keypad appears on the display.

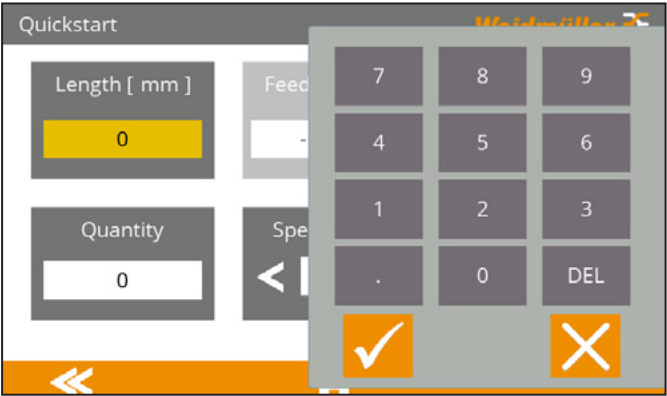


Figure 5.2 Numeric keypad

In addition to the numerals, there are keys with the following functions:

	► Tap the symbol to apply the input. The numeric keypad is closed.
	► Tap the symbol to change the input. The numeric keypad is closed.
	► Tap DEL to delete the last digit of your entry.

Some settings can be adjusted by arrow buttons. Some functions can be enabled or disabled by setting or removing a tick. Some settings can be adjusted using a slider.

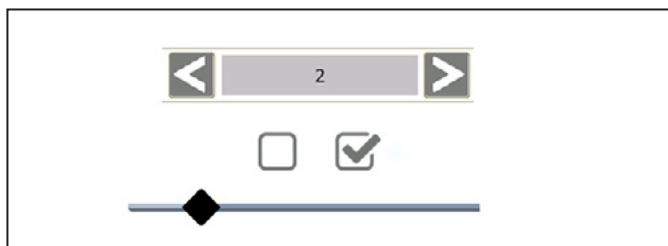


Figure 5.3 Setting options

- ▶ Tap the arrow buttons until the desired value is reached.
- ▶ Enable or disable a function by tapping onto the control. The tick indicates that the function is active.
- ▶ Tap the slider and move it into the desired position.

5.2 Menu overview

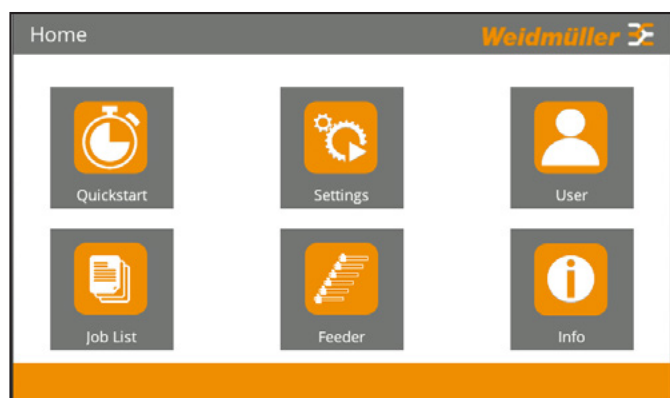
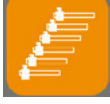


Figure 5.4 Starting page with all menus enabled

Menu	Functions
 Quickstart	– Entering and starting a processing job directly
 Settings	General settings – Device – Setting the volume of the touch display – Setting the screensaver time – External communication – Baud rate RS232 – Options – Setting the quickstart as starting page – Changing the language – Motor – System – Times – Job list – Delete after process – Additional cross sections – Automatic processing – Additional information Settings Feeder – Enable or disable the feeder – Changing general feeder settings Motor reference (Service only) Service (Service only)
 User	– Changing the user type – Changing the reset settings – Changing user rights (Setter and Service only)
 Joblist	Displaying all projects – Starting projects – Creating, editing or deleting projects
 Feeder	Setting the feeder if present
 Info	System – Displaying information about the machine and the operating software – Resetting daily values – Displaying counter values Errors – Displaying the error list Service (Service only)

5.3 Changing the language

- Open the menu **Settings**.
- Open the menu **General settings**
- Tap **Device**.
- Scroll downwards.



Figure 5.5 Menu General settings/Device

- Tap the desired language.
- Leave the menu.

5.4 Adjusting the touch display volume

- Open the menu **Settings**.
- Open the menu **General settings**
- Tap **Device**.



Figure 5.6 Menu General settings/Device

- Adjust the desired volume.
- Leave the menu.

5.5 Adjusting the screensaver time

The screensaver starts as soon as the set time has elapsed without any activity on the display.

- Open the menu **Settings**.
- Open the menu **General settings**
- Tap **Device**.



Figure 5.7 Menu General settings/Device

- Adjust the desired time.
- Leave the menu.

5.6 Setting the quickstart as starting page

- Open the menu **Settings**.
- Open the menu **General settings**
- Tap **Device**.



Figure 5.8 Menu General settings/Device

- Tap the check box to set the quickstart as starting page. From now, not the starting page but the quickstart menu will be displayed each time the machine is switched on.
- Leave the menu.

5.7 Changing the user type

Each time the machine is switched on, the user type **User** is active. Three user types with different permissions are created in the operating software.

User type	Permissions
User	– operating the machine
Setter	– setting the machine – setting the feeder – creating jobs and projects – displaying the error list – changing the rights of users access code 1212
Service	– adjusting the machine – adjusting the feeder – performing service work – changing the rights of users and setters access code of the Weidmüller country representative

► Open the menu **User**.



A thin coloured frame on the display indicates the active user type: User (orange), Setter (yellow) or Service (red).



Figure 5.9 Menu User

- Tap the user type you want to activate.
- Enter the required access code.
- If necessary, adapt the reset-setting.
- If you want to change the user rights, tap the gear icon and see chapter 5.8.
- Leave the menu.

If you do not adapt the reset-setting, the user types **Setter** and **Service** only remain active for 10 minutes at a time, after which the type **User** is automatically set again.

5.8 Changing the user rights

The user types **Setter** and **Service** can change the rights of the other users. As **Setter** you can change the rights of the user type **User**. As **Service** you can change the rights of the user type **User** and **Setter**.

► In the menu **User**, tap the gear icon, see Figure 5.9. The current rights of the adjustable user types are displayed.

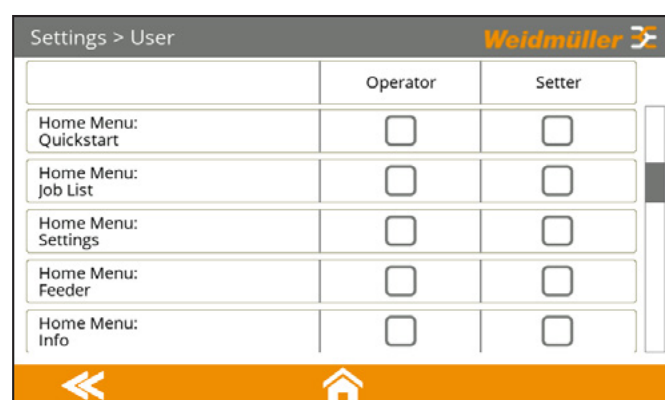


Figure 5.10 User rights

- Enable or disable the desired functions.
- Leave the menu.

5.9 Setting a joblist

You can set the following functions with each joblist.

- **Delete after process:** Each job is deleted as soon as it is completed.
 - **Additional cross sections:** An additional connector can be used in slot 12 of the feeder.
 - **Automatic processing:** The job list is processed automatically.
 - **Additional information**
- ▶ Open the menu **Settings**.
 - ▶ Open the menu **General settings**
 - ▶ Tap **Joblist**.



Figure 5.11 Menu General settings/Joblist

- ▶ Tap the arrow buttons to enable (**On**) oder disable (**Off**) the respective function.
- ▶ Leave the menu.

5.10 Adjusting the interfaces

- ▶ Open the menu **Settings**.
- ▶ Open the menu **General settings**
- ▶ Tap **Device**.

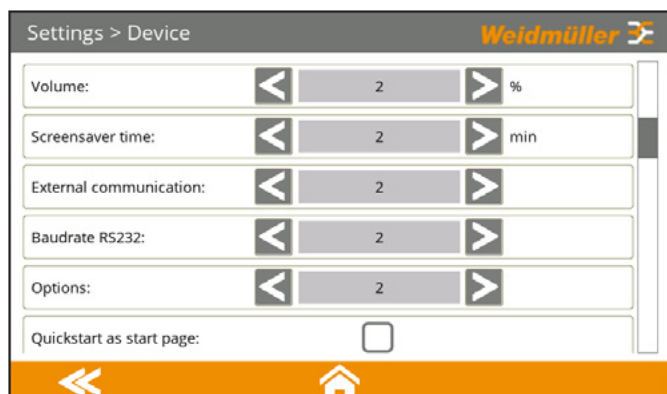


Figure 5.12 Menu General settings/Device

- ▶ With **External Communication** choose the desired behaviour in combination with the Weidmüller WMC:
 - 1 = Event-Handling
 - 2 = Polling procedure
- ▶ Choose the desired baud rate für the RS232 interface.
- ▶ Leave the menu.

5.11 Resetting daily values

- ▶ Open the menu **Info/System**.

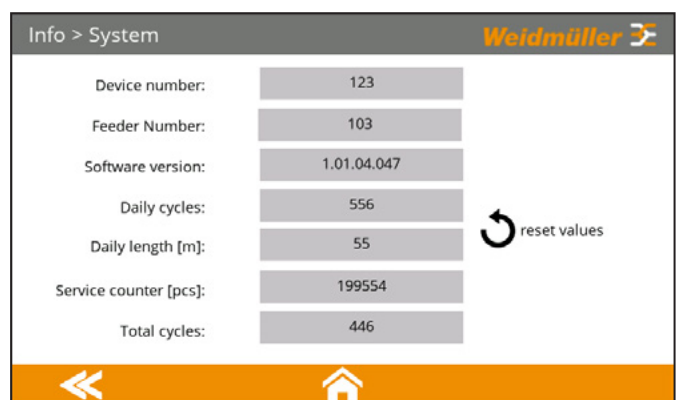


Figure 5.13 Menu Info/System

- ▶ Tap the round arrow to reset the daily counters for cycles and length.
- ▶ Leave the menu.

5.12 Displaying device information

► Open the menu **Info/System**.

Info > System		Weidmüller
Device number:	123	reset values
Feeder Number:	103	
Software version:	1.01.04.047	
Daily cycles:	556	
Daily length [m]:	55	
Service counter [pcs]:	199554	
Total cycles:	446	

Figure 5.14 Menu Info/System

Parameter	Meaning
Device number	Serial number of the machine
Feeder number	Serial number of the feeder
Software Version	Version of the operating software
Daily cycles	Number of processed cycles since the last switching on of the machine
Daily length	Total length of the processed connectors since the last switching on of the machine
Service counter	Number of cycles until the next due service
Total cycles	Total number of processed cycles
Time / Date	0 / 0

► Leave the menu.

5.13 Displaying the error list

► Open the menu **Info/Error**.

Info > Error		Weidmüller
Counter Number:	447	
Error Number:	106	
Date / Time:	0	
Counter Number:	122	
Error Number:	108	
Date / Time:	0	
Counter Number:	0	

Figure 5.15 Menu Info/Error

The last error events are logged. The current counter status, the error number and the date with time are displayed for each error event.

► Leave the menu.

5.14 Adjusting the motor

With this menu you can adjust the behaviour and the speed of the motors.

- Open the menu **Settings**.
- Open the menu **General settings**
- Tap **Motor**.

Figure 5.16 Menu General settings/Motor

Parameter	Meaning
Motor ramp	Acceleration of the roller motor on start. Adjustable from 1 (slow) to 10 (quick)
Motor increments	Number of increments for one rotation of the rollers by 360°. Adjustable in whole numbers.
Way / rotation	Roller circumference in mm
Max. current drive	Maximum current for the roller motor drive in Amps
Max. current cut	Maximum current for the cutting motor in Amps
Max. speed	Maximum speed of the roller motor in meter per second
Min. speed	Minimum speed of the roller motor in meter per second
Control speed	Desired speed of the roller motor when calibrating the wire position in meter per second
Speed roll up/down	Speed for opening and closing the rollers in meter per second
Accuracy	Accuracy tolerance for the speed of the roller motor
Load forwards	Length that the loaded wire shall extend the marking between the feed rollers in mm

5.15 Changing the system settings

- Open the menu **Settings**.
- Open the menu **General settings**
- Open the menu **System**.

Figure 5.17 Menu General settings/System

Parameter	Meaning
Cable diameter format	Format for the wire cross-section value (mm² or AWG)
Unit format	Format for length values (metric or Inch)
Max. temperature	Maximum tolerable ambient temperature in °C. The automat switches off when reaching the temperature. As soon as the temperature is 5 degrees below the set temperature, a warning is shown on the display.
Length correction	Reducing or increasing the wire length correction
Unit format	Format for the length correction (in percent or mm)
0-Cut	Additional zero cut at the beginning of a cutting job (On or Off)
Start after Feeder change	On: The process starts automatically. Off: The process must be started manually.

5.16 Adjusting the waiting times

With this menu you can fine-tune the waiting times between the single procedures or process steps.

- Open the menu **Settings**.
- Open the menu **General settings**
- Open the menu **Times**.



Figure 5.18 Menu General settings/Times

Parameter	Meaning
Subset waiting time	Waiting time before and after a programmed subset in seconds. Only active, if a value is set.
Bundle waiting time	Waiting time before and after a programmed bundle in seconds. Only active, if a value is set.
Timeout position	General waiting time between two processes in milliseconds
Time after cutting	Waiting time after each cutting process until a new process starts in milliseconds
Time after drive	Waiting time after the wire has been driven in cutting position before the cutting process starts in milliseconds
Time after Feeder	Waiting time between the positioning of the feeder motor and the start of the next cutting process in milliseconds

5.17 Removing a wire from the feeder manually

If the machine cannot be energised, you can remove a wire from the feeding tubes manually.

- Make sure that the mains connection cable has been disconnected from the machine.
- Carefully place the machine on its rear side.
- Unscrew the tool from the underside of the machine.
- Use the tool to release the brake of the respective feeding tube.

5.18 Loading the feeder with wires

Prerequisite: The brake of the respective feeding tube must be released for loading a wire.

- Move to the starting page.
- Open the menu **Feeder**
- Tap the desired feeding tube.
- Tap **Choose**.

The feeder moves the desired feeding tube centrally in front of the feed rollers.

- Tap **Open**.

The brake of the feeding tube is released.

- If necessary, remove a present wire from the feeding tube.
- Insert the new wire until the wire end reaches the black line between the feed rollers.

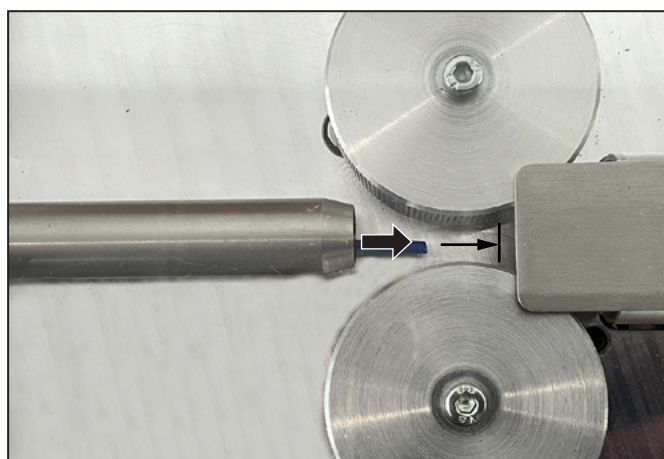


Figure 5.19 Inserting the wire correctly

- Tap **Close**.

The brake and the feed rollers are closed and the machine performs a zero cut.

- Tap the colour area of the active feeding tube.
- Choose the colour of the inserted wire.
- Tap the size value of the active feeding tube.

► Enter the cross section value of the inserted wire.
The window is closed.

► Load the other feeding tubes in the same way.

As soon as the feeder is completely loaded, you can start operating.

5.19 Setting the feeder

ATTENTION

The machine can be damaged!

Wrong settings can cause damage and failure.

► Contact the Weidmüller Service, before changing the feeder settings.

- Open the menu **Settings**.
- Open the menu **Settings Feeder**.
- Open the menu **Feeder**.

Settings > Feeder

Feeder enable/disable: ☒

Reference point: 8.6 mm

Speed: 90 m/s

Speed Control: 25 m/s

Way / rotation: 12.700

Feeder Increments: 7 inc

Figure 5.20 Menu Settings/Feeder



All settings featured with arrows can be changed by the **Setter**. All other settings can only be changed by the **Service**.

The reference point (0 mm) is defined for calibrating the lateral movement of the feeder. Slot 1 starts with 0 mm, the distance of the other slots from the reference point on delivery is listed in the table. If necessary, the distances can be adjusted by the **Service**.

Parameter	Meaning
Feeder enable/disable	A connected feeder is only active if the tick is set.
Reference point	Defining a new reference point for the feeder calibration. Distance from the old reference point in millimeter
Speed	Maximum speed for the lateral movement of the feeder in meter per second
Speed control	Standard speed for the lateral movement of the feeder in meter per second
Way / Motor rotation	Path length that the feeder proceeds with one motor rotation in millimeter
Feeder increments	Number of increments for a complete 360° rotation of the feeder motor.
Slot 1	0 mm
Slot 2	7,4 mm
Slot 3	14,9 mm
Slot 4	22,3 mm
Slot 5	29,7 mm
Slot 6	37,2 mm
Slot 7	44,5 mm
Slot 8	52,0 mm
Slot 9	59,2 mm
Slot 10	66,7 mm
Slot 11	74,3 mm
Slot 12	82,0 mm
Load backwards	Length of the backwards movement the wire proceeds after the cut, before the next wire is loaded.
Brake close	Contact pressure of the feeder brake in whole steps
Reference cycles	Number of feeder cycles before the feeder moves back to the reference point for calibration

6 Operating the machine

	WARNING
	Risk of death due to electric shock! Only switch on the machine if these conditions are met: – The mains connection cable is in good condition. – The protective cover is fitted.

► Switch on the machine (Figure 3.2, 15).

The machine performs an empty cut and the feed rollers are opened if they were last closed.

The starting page (Home) is shown in the display.

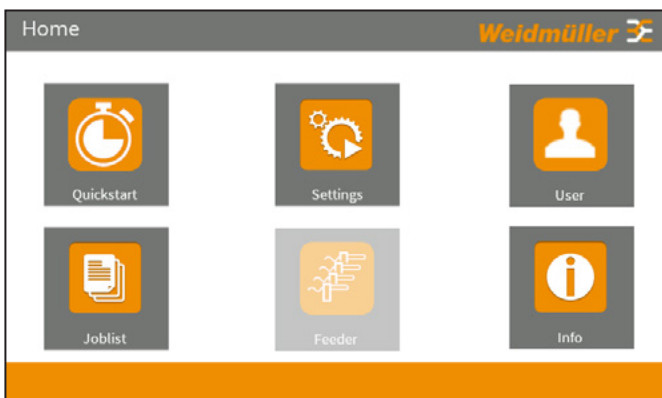


Figure 6.1 Starting page

ATTENTION
The display can be damaged! The display can be scratched by unsuitable tools. ► Operate the touch display with your finger or use an input pen with a silicone head.



If the screensaver is active:

► Tap the display with your finger to deactivate the screensaver.

There are two ways to perform processing jobs:

- Use the quickstart function for spontaneous processing jobs.
- Use the joblist for prepared processing jobs that shall be proceeded again and again in the same way.

ATTENTION
The machine can be damaged! If the wire end is reached during a cutting process, the last piece of the wire can get stranded in the feeding tube, between the feed rollers or between the knives and block the machine. ► Before starting operation, make sure that there is enough wire material to proceed the planned processes.

6.1 Using the quickstart function

With the quickstart function, processing jobs can be entered and processed immediately. This allows you to work without a predefined program.

► Tap **Quickstart**.

The menu is opened.

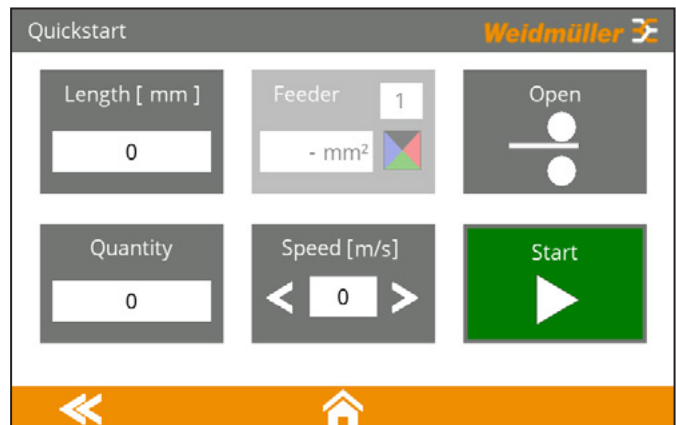


Figure 6.2 Quickstart menu

- Tap the input field **Length**.
- Enter the desired length.
- Tap the input field **Quantity**.
- Enter the desired number of pieces.
- Apply the input.
- If a feeder is connected: tap **Feeder** and choose the desired feeding tube.
- Apply the input.
- If necessary, tap **Speed** to adjust the speed.
- Continue as described in chapter 6.6.

The settings in the quickstart menu are retained until they are changed or the machine is switched off.

6.2 Creating a project in the joblist

Prerequisite: You are logged in as **Setter**.

You can create as many projects as you like. In each project you can define several processing jobs. As soon as a project is started, all jobs of this project are processed.

► Open the menu **Joblist**.

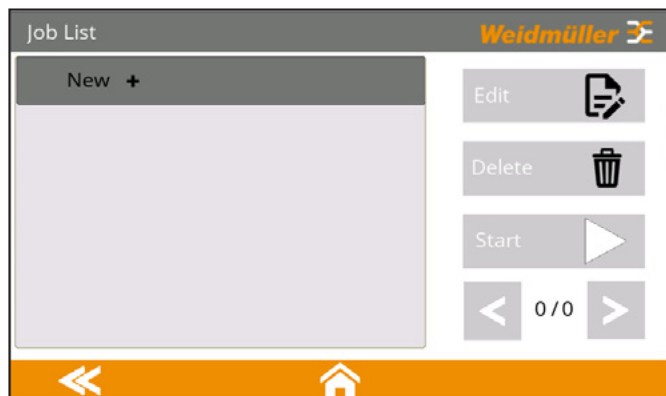


Figure 6.3 Creating a new project

- Tap **New +**.
- Enter a name for the new project.
- Apply the input.

If a feeder is connected and active, the assignment of the feeder is displayed.

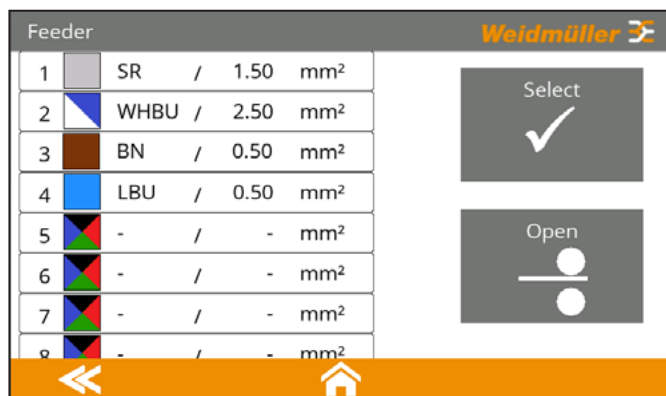


Figure 6.4 Feeder assignment

- Tap the slot that shall be used for the new job.
- Tap **New Job**.
- Enter the desired length and the desired number of pieces.
- Tap **Save**.

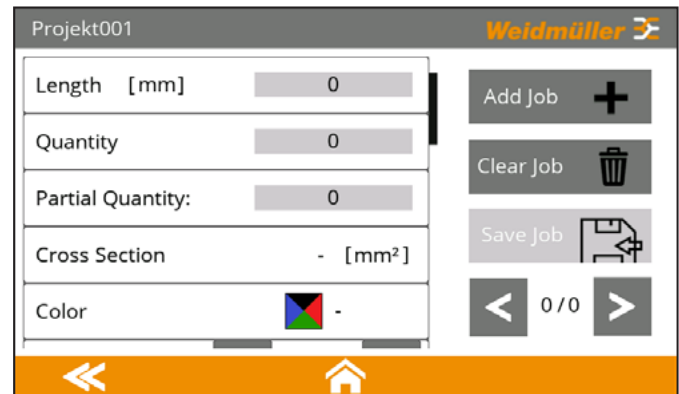


Figure 6.5 Creating a project

- Enter all information for the desired processing job.
- Tap **Save** to save the job in the project.
- For creating another job, tap **New Job +**.
- After you have defined all jobs for the project, you can directly start the project or leave the menu.

6.3 Changing a job or a project

- Open the menu **Joblist**.
- Tap the project to be changed.
- Tap **Edit**.
- Tap **New Job +**, to add a job to a project or
- Tap the job to be changed.
- If you want to redefine an existing job, tap **Empty**.
- If you want to change single information of an existing job, tap the respective values directly to change them.
- Tap **Save**.

The changed job is saved and thereby the project is saved automatically.

6.4 Deleting a job or a project



The deletion is carried out immediately without prompting and cannot be reversed!

- Open the menu **Joblist**.
 - To delete a project, tap the project to be deleted.
 - Tap **Delete**.
- The project is deleted from the joblist.
- To delete a job from a project, open the desired project.
 - Tap the job to be deleted.
 - Tap **Delete**.
- The job is deleted from the project.

6.5 Starting a projekt

- ▶ Open the menu **Joblist**.
- ▶ Tap the project to be started.
- ▶ Tap **Start**.

The project is started, all included jobs are proceeded.

6.6 Processing a single wire

Operation without feeder.

- ▶ If necessary, open the feed rollers.
- ▶ Insert a wire into the wire feeding tube. The end of the wire must at least reach the mark between the feed rollers.

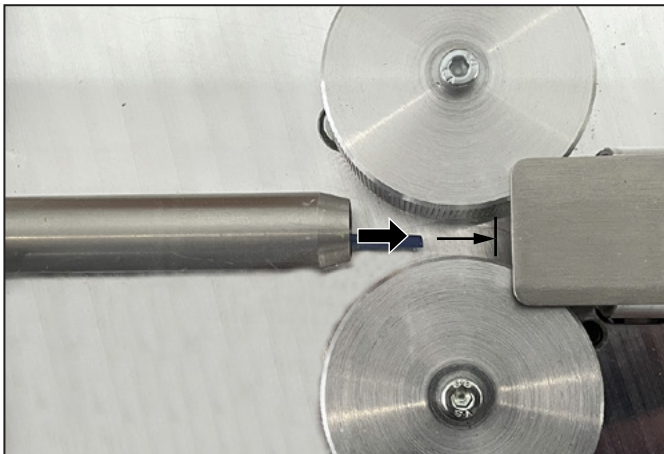


Figure 6.6 Inserting the wire correctly

- ▶ Close the feed rollers.
- The wire is automatically drawn in. The machine carries out a zero cut.

- ▶ Tap **Start** to start the program.



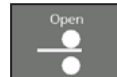
Make sure that the cut wire is collected in a sufficiently large container.

Once the program has been completed, you can remove or change the wire.

- ▶ Open the feed rollers.
- ▶ Pull out the wire.

6.7 Opening or closing the feed rollers

You can change the position of the feed rollers in the Quickstart menu.



- ▶ Tap **Open** to open the feed rollers.



- ▶ Tap **Close** to close the feed rollers.

6.8 Service indicator

When 200,000 cutting cycles have been performed, the service indicator appears each time the machine is switched on.



In order to maintain the performance of the machine for as long as possible, you should keep to the scheduled service intervals:

- Service after 200,000 cutting cycles

Contact your local Weidmüller representative.

- ▶ Tap **Confirm** to hide the service display.

6.9 Switching off the machine

- ▶ Switch off the machine (Figure 3.2, 15). The display goes out.

7 Cleaning and servicing the machine

7.1 Maintaining the machine

To ensure proper operation, the described maintenance work must be carried out at the specified intervals.

	WARNING
	Risk of death due to electric shock! ▶ Switch off the machine. ▶ Disconnect the mains plug from the mains socket to de-energise the machine.



Have ready for the maintenance work:

- Brush and cleaning cloth
- Display cleaner
- Spiritus
- Allen keys 2.0 mm, 2.5 mm, 3.0 mm

7.2 Maintenance plan

Interval/maintenance activity	
Weekly	See chapter
Clean the outside of the machine	7.3
Clean the working area	7.5
As needed	
Replace cutting blades	8.3
Renew feed rollers	8.6

7.3 Cleaning the outside of the machine

- ▶ Make sure that the machine is de-energised (see chapter 7.1).

ATTENTION
Surfaces can be damaged! Unsuitable cleaning agents can scratch or destroy the display and the protective cover. ▶ Observe the recommended cleaning agents for all cleaning work. ▶ Do not use harsh cleaners or solvents or abrasive cleaning agents at any point.

- ▶ Clean the display carefully either with a special cleaning cloth for display surfaces or with a soft cloth and a screen cleaning agent.
- ▶ Clean the protective covers and the surface of the machine with a soft cloth and, if necessary, a soap-based cleaning agent.

7.4 Disassembling and assembling the protective cover

You must dismantle the protective cover for cleaning and maintenance.



Allen key 2.0 mm

- ▶ Make sure that the machine is de-energised (see chapter 7.1).
- ▶ Have a container ready for the mounting screws.

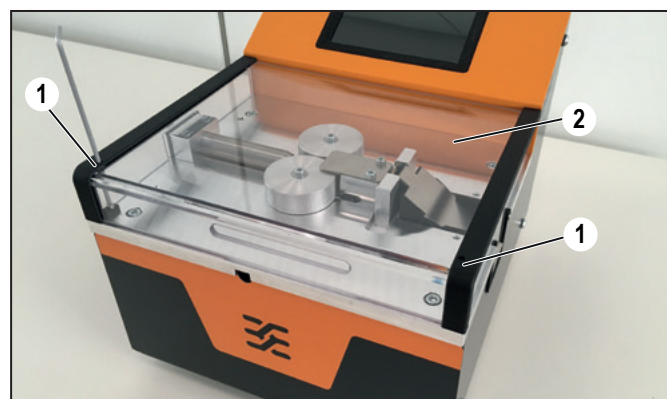


Figure 7.1 Removing the protective cover

- ▶ Loosen the two mounting screws (Figure 7.1, 1).
- ▶ Lift off the protective cover (Figure 7.1, 2) and carefully put it aside.

As soon as all maintenance work has been completed, you should immediately refit the protective cover, even if the machine will not be used again immediately.

- ▶ Place the protective cover on the machine so that the mounting screws engage in the drill holes.
- ▶ Tighten both mounting screws.

7.5 Clean the working area

The working area includes:

- Wire entry tube (Figure 7.2, 1)
- Feed rollers (Figure 7.2, 2)
- Cutting area (Figure 7.2, 3)
- Slide (Figure 7.2, 4)

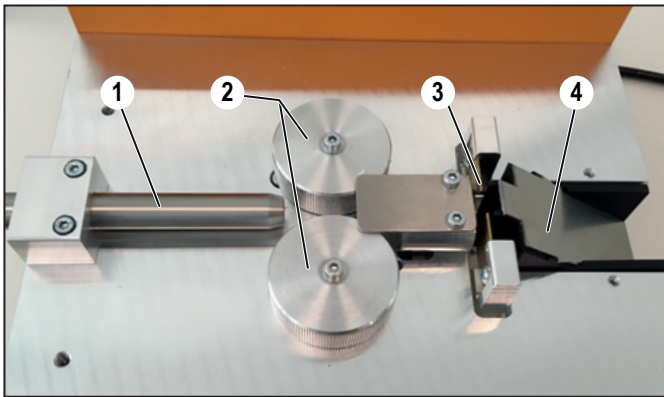


Figure 7.2 Clean the working area

- ▶ Make sure that the machine is de-energised (see chapter 7.1).
- ▶ Remove the protective cover (see chapter 7.4).
- ▶ To remove wire residues from the feeding tube, insert a long wire and push the residues out with it.
- ▶ Remove dust and cutting residues with a brush or use a dust collector.
- ▶ Refit the protective cover.

8 Troubleshooting



If a malfunction cannot be eliminated with the measures described here, contact Weidmüller Service.

8.1 Fault table

Fault	Possible cause	Recommended action	See chapter
Machine cannot be switched on.	Power supply is interrupted	► Check the mains cable and the mains connection.	
	Fuses have blown	► Replace the fuses.	8.4
Increased waste	Cutting blades damaged or blunt	► Replace the cutting blades.	8.3
Length deviation	Feed rollers worn	► Replace the feed rollers.	8.6
	Contact pressure too low	► Increase the contact pressure.	8.5
Motor blocked	Cable feed difficult to move	► Make sure that the cable feed is not blocked, e.g. by knotted wires or other blockages.	

8.2 Wear parts

Product	Order No.
Feed roller (single)	On request
Cutting blades (set)	9054740000

8.3 Replacing cutting blades

	WARNING
	Risk of death due to electric shock! ▶ Switch off the machine. ▶ Disconnect the mains plug from the mains socket to de-energise the machine.

	CAUTION
	Danger of injury from sharp blades! ▶ Use tweezers to change the blades. ▶ Dispose of the removed blades in a separate container.



All existing blades must be replaced each time the blades are changed.



Allen key 2.5 mm

- ▶ Make sure that the machine is de-energised (see chapter 7.1).
- ▶ Dismantle the protective cover.

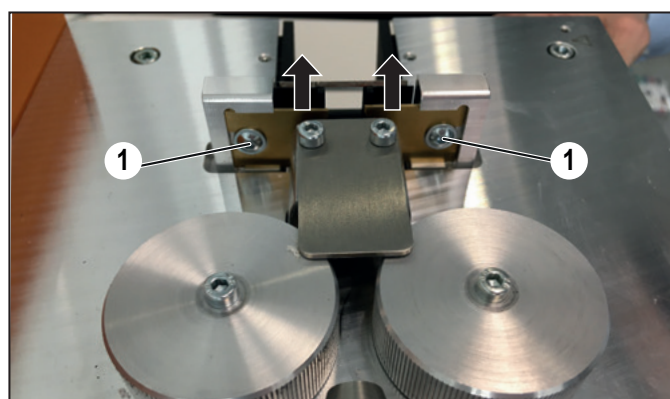


Figure 8.1 Cutting blades

- ▶ Loosen the fixing screws (Figure 8.1, 1).
- ▶ Remove both blades (Figure 8.1, 2) with tweezers.
- ▶ Align the new blades so that the bevelled edges face away from each other.



Figure 8.2 Aligning the blades

- ▶ Insert the new blades.
- ▶ Tighten both mounting screws (Figure 8.1, 1) again.
- ▶ Refit the protective cover.

8.4 Replacing the fuses



Slotted screwdriver 3.0 mm

- ▶ Make sure that the machine is de-energised (see chapter 8.3).
- ▶ Remove the mains plug.

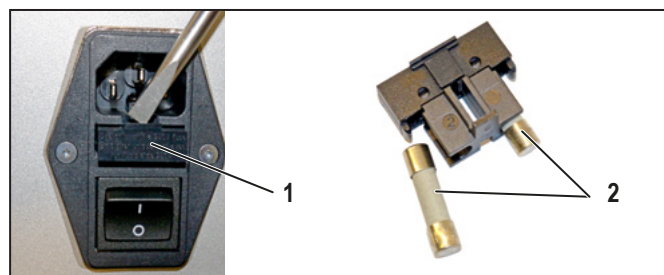


Figure 8.3 Fuses

- ▶ Lever the fuse compartment (Figure 8.3, 1) out of the mains filter unit with a flat-blade screwdriver.
- ▶ Replace both fuses (Figure 8.3, 2) with new ones (2 x T2AH250V).
- ▶ Put the fuse box back into the mains filter unit.

8.5 Changing the contact pressure of the feed rollers

The adjustment screw for the contact pressure (Figure 8.4) is located on the front of the machine.



Allen key 4.0 mm

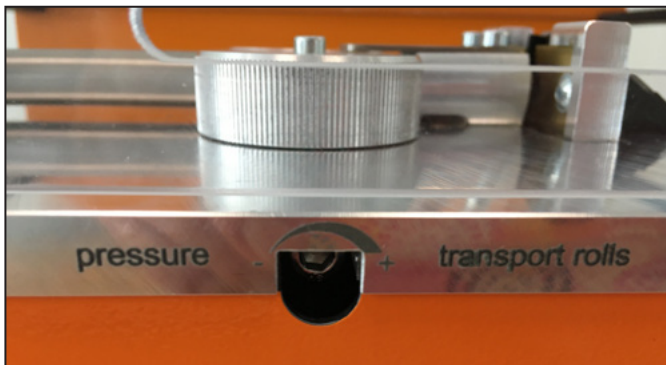


Figure 8.4 Adjusting screw for contact pressure

- ▶ To increase the contact pressure, turn the adjustment screw clockwise.
- ▶ To decrease the contact pressure, turn the adjustment screw anticlockwise.

8.6 Renew feed rollers



Allen key 3.0 mm

- ▶ Make sure that the machine is de-energised (see chapter 8.3).
- ▶ Have a container ready for the mounting screws.
- ▶ Dismantle the protective cover.

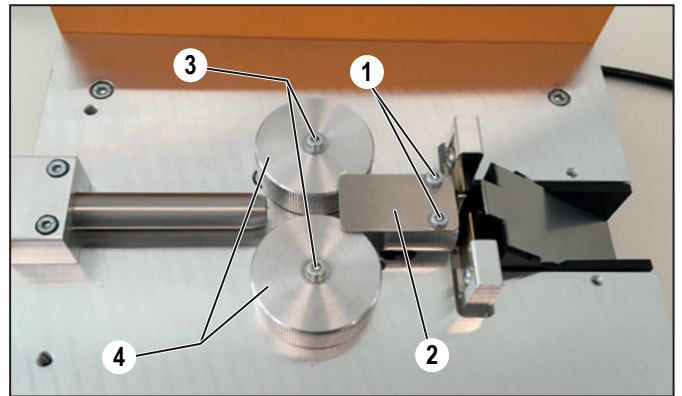


Figure 8.5 Renew feed rollers

- ▶ Remove the fixing screws (Figure 8.5, 1)
- ▶ Remove the cover plate (Figure 8.5, 2).
- ▶ Remove the fixing screws (Figure 8.5, 3)
- ▶ Remove the feed rollers (Figure 8.5, 4) and put on the new rollers.
- ▶ Screw both feed rollers tight.
- ▶ Refit the cover plate (Figure 8.5, 2).
- ▶ Refit the protective cover.

9 Taking the machine out of operation and disposing

9.1 Taking the machine out of operation

- ▶ Switch off the machine.
 - ▶ Pull the mains plug out of the mains socket.
 - ▶ Pack the machine in its original packaging.
- The machine is now ready for transport and, if necessary, disposal.

9.2 Disposing of the machine

- ▶ Take the machine out of operation as described in chapter 9.1.
- ▶ Ensure that the machine is disposed of in accordance with national and local regulations.



The product contains substances that may be harmful to the environment and human health. In addition, it also contains substances that can be reused through targeted recycling.

Observe the notes for proper disposal of the product. The instructions can be found at www.weidmueller.com/disposal



You can send the product to Weidmüller for disposal. Please contact your responsible country representatives.

Contenido

1	Sobre esta documentación	56	6	Manejar la máquina	72
2	Indicaciones generales de seguridad	57	6.1	Utilizar la función de inicio rápido	72
2.1	Uso previsto	57	6.2	Crear un proyecto en la lista de trabajos	73
2.2	Material procesable	57	6.3	Modificar trabajo o proyecto	73
2.3	Personal	57	6.4	Cancelar trabajo o proyecto	73
2.4	Dispositivos de seguridad	57	6.5	Iniciar proyecto	74
2.5	Indicaciones de seguridad en la máquina	57	6.6	Procesar un conductor individual	74
2.6	Apagado en caso de emergencia	58	6.7	Abrir o cerrar los rodillos de alimentación	74
3	Descripción del equipo	59	6.8	Indicación de servicio	74
3.1	Datos técnicos	60	6.9	Apagar la máquina	74
3.2	Placa de características	61	7	Limpieza y mantenimiento de la máquina	75
4	Transporte y colocación de la máquina	62	7.1	Mantenimiento de la máquina	75
4.1	Lugar de instalación	62	7.2	Plan de mantenimiento	75
4.2	Transportar la máquina	62	7.3	Limpiar la máquina externamente	75
4.3	Desembalaje	62	7.4	Desmontaje y montaje de la cubierta de protección	75
4.4	Volumen de suministro	62	7.5	Limpiar la zona de trabajo	76
4.5	Instalar la conexión a la red eléctrica	62	8	Subsanación de averías	77
4.6	Conexión del ordenador o de la red	62	8.1	Tabla de fallos	77
5	Configurar la máquina	63	8.2	Piezas de desgaste	77
5.1	Indicaciones generales de empleo	63	8.3	Renovar las cuchillas de corte	78
5.2	Resumen de menús	64	8.4	Renovar los fusibles	78
5.3	Modificar idioma	65	8.5	Modificar la presión de apriete de los rodillos de alimentación	79
5.4	Ajustar el volumen de la pantalla táctil	65	8.6	Renovar los rodillos de alimentación	79
5.5	Ajustar el salvapantallas	65	9	Puesta fuera de servicio y eliminación de la máquina	80
5.6	Establecer Inicio rápido como página inicial	65	9.1	Puesta fuera de servicio de la máquina	80
5.7	Cambiar el tipo de usuario	66	9.2	Eliminación de la máquina	80
5.8	Modificar permisos	66	Apéndice		
5.9	Configurar la lista de trabajos	67		Layout de la conexión eléctrica	160
5.10	Configurar interfaces	67		Declaración de conformidad	162
5.11	Reajustar el contador diario	67			
5.12	Mostrar información del aparato	68			
5.13	Mostrar la lista de mensajes de error	68			
5.14	Configurar el motor	69			
5.15	Modificar ajustes del sistema	69			
5.16	Fijar los tiempos de espera	70			
5.17	Retirar manualmente el conductor del alimentador	70			
5.18	Equipar el alimentador con conductores	70			
5.19	Configurar el alimentador	71			

Fabricante

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
32758 Detmold, Germany
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

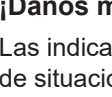
Núm. de documento 2819930000
Revisión 03/Januário de 2024

1 Sobre esta documentación

Las indicaciones de advertencia incluidas en esta documentación se han diseñado de acuerdo con la gravedad del riesgo.

ADVERTENCIA	
	¡Riesgo de muerte! Las indicaciones con la palabra "Advertencia" le advierten de situaciones que pueden provocar lesiones mortales o graves si no sigue las indicaciones mostradas.

PRECAUCIÓN	
	¡Riesgo de lesiones! Las indicaciones con la palabra "Precaución" le advierten de situaciones que pueden provocar lesiones si no sigue las indicaciones mostradas.

ATENCIÓN	
	¡Daños materiales! Las indicaciones con la palabra "ATENCIÓN" le advierten de situaciones que pueden provocar daños materiales si no sigue las indicaciones mostradas.

Las advertencias que hacen referencia a situaciones pueden incluir los siguientes símbolos de advertencia:

Símbolo	Significado
	Advertencia de tensión eléctrica peligrosa
	Advertencia de lesiones en las manos por cuchillas afiladas
	Advertencia de lesiones en las manos (aplastamiento)
	Únicamente un electricista puede llevar a cabo los trabajos
	Desconecte el enchufe de red antes de realizar trabajos de mantenimiento y en caso de avería.
	Realizar los trabajos exclusivamente con el equipo de protección personal
	Indicaciones sobre la documentación
	Referencia a la herramienta, necesaria para las tareas descritas.

En el resto de los textos se emplean otros formatos, que significan lo siguiente:

 El texto que aparece junto a esta flecha corresponde a indicaciones que no son relevantes para la seguridad, pero que proporcionan información importante para un trabajo correcto y eficaz.

- Las instrucciones de uso se reconocen por el triángulo negro que aparece antes del texto.
- Las listas se marcan con guiones.

2 Indicaciones generales de seguridad

2.1 Uso previsto

La máquina CUTFIX PRO ha sido diseñada para cortar a medida conductores flexibles. La máquina debe usarse exclusivamente para mecanizar el material descrito (véase el capítulo 2.2). La máquina ha sido diseñada para ser utilizada en un entorno industrial y siempre en interiores. La máquina debe utilizarse exclusivamente dentro de los límites técnicos descritos (véase el capítulo 3.1). Opcionalmente, la máquina puede estar equipada con un alimentador múltiple CUTFIX PRO FEEDER. No está permitido modificar ni transformar la máquina o el alimentador múltiple.

La máquina y el alimentador múltiple sólo pueden funcionar con los dispositivos de seguridad completamente instalados.

La observancia de la documentación también forma parte del uso previsto.

2.2 Material procesable

CUTFIX PRO

Conductor flexible de PVC con una sección de:

- flexible 0,08–10,0 mm² (AWG 28–8)
- rígido 0,08–2,50 mm² (AWG 28–14)

CUTFIX PRO FEEDER

Conductor flexible de PVC con una sección de:

- flexible: tubo 111 / 0,5–2,5 mm² (AWG 20–14)
- flexible: tubo 12 / 4,0–10,0 mm² (AWG 12–8)

2.3 Personal

Solo el personal debidamente instruido está autorizado a operar la máquina y a llevar a cabo trabajos de mantenimiento. La instrucción incluye también la lectura del manual de instrucciones de principio a fin.



Las reparaciones solo se deben realizar tras consultar al servicio de asistencia Weidmüller y solo deben ser llevadas a cabo por un técnico electricista.

El reequipamiento de un alimentador múltiple sólo puede ser realizado por el servicio técnico de Weidmüller.

Guarde el manual de instrucciones en un lugar donde pueda ser consultado por el personal de servicio en cualquier momento.

También se pueden descargar todos los documentos en el sitio web de Weidmüller.



2.4 Dispositivos de seguridad

La máquina está equipada con los siguientes dispositivos de seguridad:

- Caja
- Cubiertas de protección (máquina y alimentador múltiple)
- Clavija de alimentación

No se debe desactivar la funcionalidad de los dispositivos de seguridad. Antes de cada puesta en marcha, hay que asegurarse de que todos los dispositivos de seguridad estén operativos. Los dispositivos de seguridad deben ser revisados una vez al año por un técnico de servicio.

2.5 Indicaciones de seguridad en la máquina

Todos los símbolos de advertencia de la máquina deben ser claramente visibles en todo momento.

Los siguientes símbolos de advertencia se emplean en la máquina:

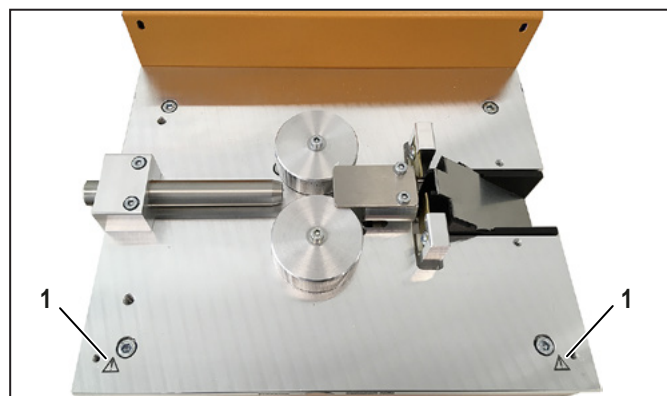


Figura 2.1 Símbolos de advertencia en la parte superior

Los símbolos de advertencia indican que la máquina no debe utilizarse sin la cubierta de protección.



Figura 2.2 Símbolos de advertencia en la parte posterior

Los símbolos de advertencia indican que se debe interrumpir la corriente de la máquina para su mantenimiento y en caso de mal funcionamiento, se debe desconectar el enchufe de red.

2.6 Apagado en caso de emergencia

La máquina puede desconectarse en caso de emergencia desconectando el enchufe de alimentación. Para no poner en peligro esta función de desconexión de emergencia, el enchufe de red debe ser fácilmente accesible en todo momento.

3 Descripción del equipo

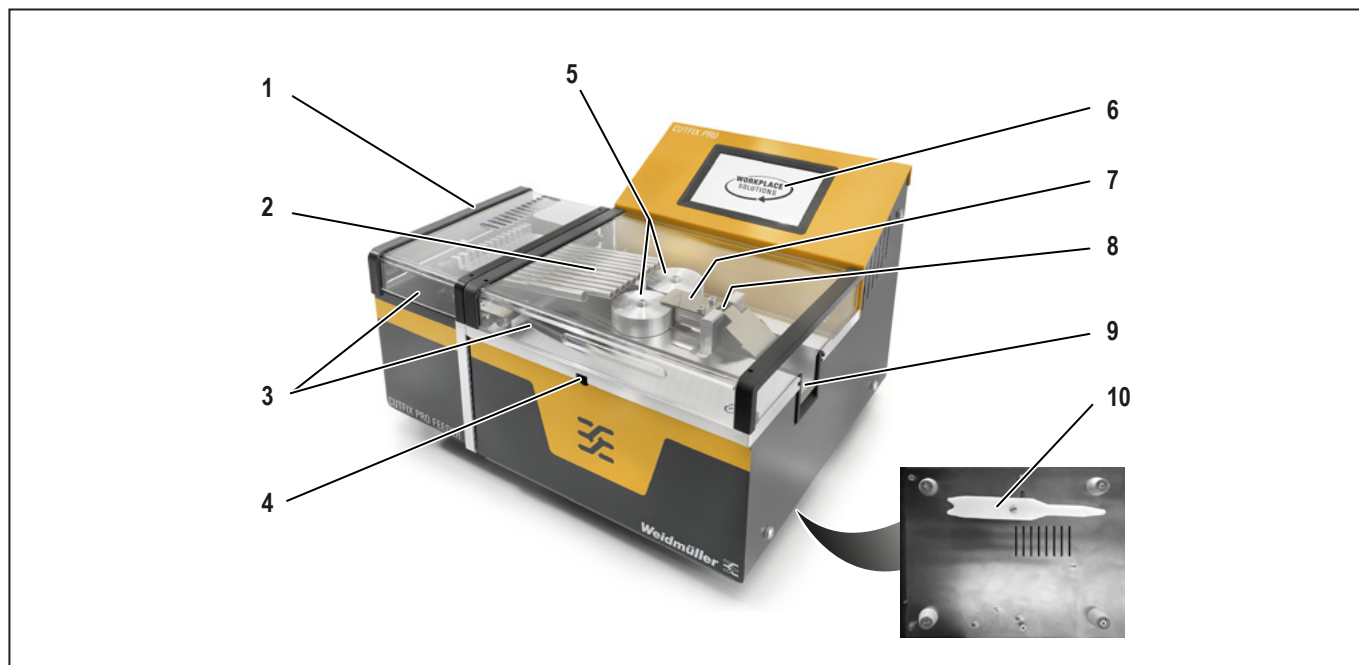


Figura 3.1 Vista frontal

- 1 Alimentación múltiple (alimentador)
- 2 Tubos de alimentación de conductores (tubos)
- 3 Cubierta de protección máquina y alimentador
- 4 Tornillo de ajuste de la presión de apriete de los rodillos de alimentación
- 5 Rodillos de alimentación
- 6 Unidad de control con pantalla táctil
- 7 Placa cobertora
- 8 Cuchilla de corte
- 9 Tobogán
- 10 Herramienta

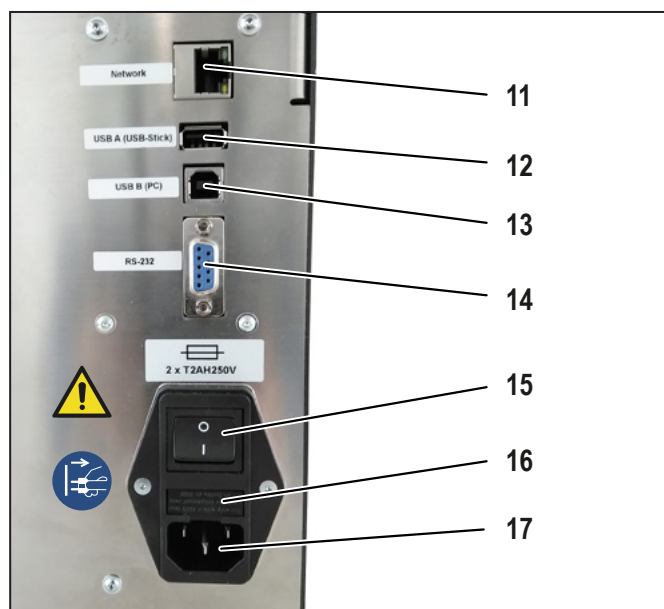


Figura 3.2 Vista posterior

3.1 Datos técnicos

	CUTFIX PRO	con CUTFIX PRO FEEDER
Accionamiento	eléctrico	
Tensión de alimentación	100–240 V AC; 50/60 Hz	
Potencia admitida	240 VA	
Fusible (módulo de filtro de alimentación)	2 x T2AH250V	
Nivel de protección	IP20	
Tipo de protección	I / cable de tierra 	
Longitud de inserción de cable	180 mm	285 mm
Sección	 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8)  0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)	 11 x 0,5–4,0 mm ² (AWG 20–12), DE ≤ 4,5 mm  1 x 4,0–10,0 mm ² (AWG 12–8), DE > 4,5 mm
Diámetro exterior (DE)	max. 8 mm (0.32")	min. 11 x 1,15 mm (0.06"), 1 x 4,6 mm (0.18") max. 11 x 4,5 mm (0.18"), 1 x 7,5 mm (0.29")
Preselección de longitud	10–999 999 mm (0.39-39370")	
Memoria de programa	máx. 9999 órdenes de corte	
Corrección de longitudes	programable según el artículo	
Velocidad de avance	máx. 1.0 m/s	
Temperatura ambiente		
Operación	+5 °C hasta 40 °C	
Almacenamiento/transporte	-25 °C hasta +55 °C (brevemente +70 °C)	
Temperatura interna en servicio	máx. 45 °C	
Altura máx. de funcionamiento	2000 m sobre el nivel del mar	
Humedad del aire	50% a +40 °C (sin condensación), 90% a +20 °C (sin condensación)	
Grado de polución	2	
Nivel de ruido continuo	< 70 dB (A)	
Dimensiones (AnxPxAl)	250 x 300 x 250 mm (9.8" x 11.8" x 9.8")	370 x 300 x 250 mm (14.6" x 11.8" x 9.8")
Color	RAL 2000	
Peso	10 kg (22.05 lbs)	13,5 kg (29.76 lbs)

 flexible  rígido

3.2 Placa de características



Figura 3.3 Placa de características en la parte posterior

- 1 Fabricante
- 2 Modelo, denominación de tipo
- 3 Número de serie
- 4 Datos técnicos
- 5 Año de construcción

Los siguientes símbolos se muestran en la placa de características.

Símbolo	Significado
	Usar solo en interiores
	Tenga en cuenta la documentación
	Tenga en cuenta las indicaciones de eliminación
	Conformidad UE

4 Transporte y colocación de la máquina

4.1 Lugar de instalación

La máquina es un equipo de mesa. El lugar de instalación debe cumplir los siguientes requisitos:

- Base estable con una superficie recta y nivelada (consulte el peso de la máquina en el capítulo 3.1).
- Al menos 30 cm de espacio de trabajo libre a los lados, delante y detrás de la máquina.
- La conexión a la red eléctrica situada en la parte trasera de la máquina debe ser fácilmente accesible en todo momento para poder desconectarla en caso de emergencia.
- Toma de corriente cercana, fácilmente accesible.
- Diseño según los principios ergonómicos como puesto de trabajo sentado o de pie con una iluminación adecuada.



Requisitos para el funcionamiento con alimentador:

- Debe haber al menos 50 cm entre el suministro de conductores y la entrada al alimentador múltiple para que los conductores puedan ser transportados con seguridad.
- Los conductores a alimentar deben estar dispuestos en el suministro de conductores de la misma manera que en el alimentador para evitar que los conductores se crucen.

4.2 Transportar la máquina



- Transporte la máquina siempre con zapatos de trabajo con puntera reforzada.

- Tenga en cuenta el peso de la máquina (véase el capítulo 3.1). Dado el caso, utilice una herramienta de transporte.
- Para levantar la máquina, agarre con ambas manos por debajo de la carcasa.
- Para preparar la máquina para el envío, (p. ej. en caso de Servicio), utilice el embalaje de transporte.

4.3 Desembalaje

- Compruebe la integridad del equipo suministrado (volumen de suministro véase el capítulo 4.4).
- Conserve el embalaje de transporte.
- Asegúrese de que el manual de servicio esté siempre a disposición del operario.

4.4 Volumen de suministro

- Máquina automática para cortar CUTFIX PRO
- Alimentación múltiple CUTFIX PRO FEEDER (opcional)
- Cable de corriente (10 A, 250 V)
- Cable de conexión a PC
- Memoria USB con el software (Cutfix PRO Manager)
- Manual de servicio

4.5 Instalar la conexión a la red eléctrica

- Coloque la máquina en el emplazamiento previsto.
- Inserte el cable de conexión a la red eléctrica en la toma de alimentación (Figura 3.2, 17) de la máquina y conéctelo al suministro de energía.

PRECAUCIÓN	
	Riesgo de lesiones por cables y conductores esparcidos por el suelo. Los cables esparcidos por el suelo suponen un peligro de tropiezo y pueden ser aplastados o doblados. ► Coloque el cable de conexión a la red eléctrica de forma que no exista riesgo de tropiezo. ► Tenga esto en cuenta cada vez que cambie la ubicación de la máquina. ► Coloque también los conductores a procesar de forma que no exista riesgo de tropiezo.

- Coloque un recipiente para recoger los conductores cortados a la derecha de la máquina.

4.6 Conexión del ordenador o de la red

- Conecte la máquina a un ordenador con un cable USB (Figura 3.2, 13).
- O:
- Conecte la máquina a una red con un cable Ethernet (Figura 3.2, 11).

5 Configurar la máquina



ADVERTENCIA

¡Riesgo de muerte por descarga eléctrica!

Encienda la máquina sólo si se cumplen estas condiciones:

- El cable de conexión a la red está en perfecto estado.
- La cubierta de protección está montada.

► Encienda la máquina (Figura 3.2, 15).

La máquina realiza un corte en vacío y los rodillos de alimentación se cierran si la última vez estuvieron abiertos. La página de inicio (Home) se muestra en la pantalla.

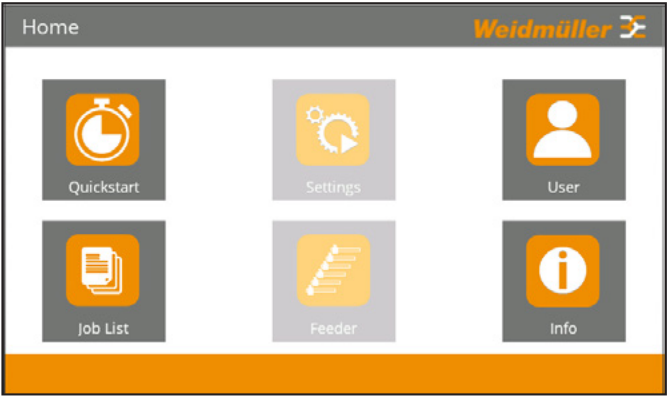


Figura 5.1 Página de inicio

La máquina se suministra con los siguientes ajustes:

- Idioma **inglés**
- Tipo de usuario **Operador**

Para cambiar el idioma, consulte 5.3.
A través de la página de inicio puede acceder a los menús del software de operación.
Los menús **Ajustes** y **Alimentador** están desactivados porque el tipo de usuario **Operador** (por defecto) no posee los permisos correspondientes.



Si desea utilizar la máquina con un alimentador, equipe primero el alimentador con conductores, véase el capítulo 5.18.

5.1 Indicaciones generales de empleo

ATENCIÓN

¡El display puede resultar dañado!

El display puede resultar dañado si se usa una herramienta inadecuada.

► Maneje la pantalla táctil con el dedo o utilice un lápiz con punta de silicona.

► Pulse el menú correspondiente.

Todos los ajustes realizados se guardan al salir del menú. Hay dos maneras de salir de un menú:

 Inicio (Home)	► Pulse el símbolo para regresar a la página inicial.
 Atrás	► Pulse el símbolo, para regresar un nivel en el menú actual.

Siempre que sea necesario introducir un número, se mostrará un teclado numérico en el display.



Figura 5.2 Teclado numérico

Además de los dígitos, hay teclas con las siguientes funciones:

	► Pulse el símbolo para aceptar la entrada. El teclado numérico está oculto.
	► Pulse el símbolo para cancelar la entrada. El teclado numérico está oculto.
	► Pulse este botón para borrar el último dígito introducido.

Algunos ajustes se pueden configurar con las teclas de flecha. Algunas funciones pueden activarse o desactivarse colocando o quitando una marca. Algunos ajustes pueden configurarse con un control deslizante.

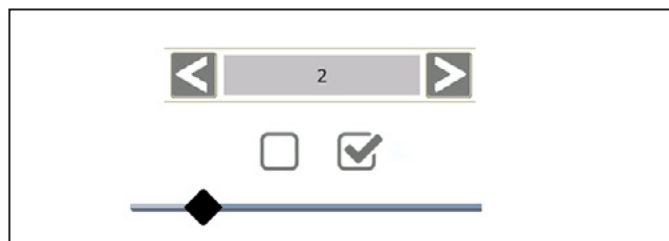


Figura 5.3 Tipos de instalación

- Pulse las teclas de flecha hasta alcanzar el valor deseado.
- Active o desactive una función tocando la casilla de verificación. La marca indica que la función está activada.
- Pulse el control deslizante y muévelo a la posición deseada.

5.2 Resumen de menús



Figura 5.4 Página de inicio con todos los menús

Menú	Funcionalidades
 Inicio rápido	– Introducir la orden de procesamiento y comenzar directamente
 Configuración	Ajustes generales – Equipo – Ajustar el volumen de la pantalla táctil – Ajustar el tiempo del salvapantallas – Comunicación externa – Velocidad en baudios RS232 – Opciones – Establecer Inicio rápido como página inicial – Modificar idioma – Motor – Sistema – Tiempos – Lista de trabajos – Borrar después del proceso – Secciones adicionales – Procesamiento automático – Información adicional Ajustes alimentador – Activar o desactivar la alimentación múltiple – Modificación de los ajustes básicos del alimentador Referencia motor (solo Servicio) Servicio (solo Servicio)
 Usuario	– Cambiar tipo de usuario – Cambiar los ajustes para la restauración – Modificación de los permisos de los usuarios (sólo ajustadores y servicio)
 Lista de trabajos	Visualización de todos los proyectos – Iniciar proyectos – Crear, editar o eliminar proyectos
 Alimentador	– Configurar alimentación múltiple (alimentador), si las hay
 Información	Sistema – Mostrar información sobre la máquina y el software de operación – Restablecer los valores diarios – Mostrar las lecturas del contador Error – Mostrar la lista de mensajes de error Servicio (solo Servicio)

5.3 Modificar idioma

- Abra el menú **Ajustes**.
- Abra el menú **Ajustes generales**.
- Pulse **Equipo**.
- Desplácese hacia abajo.



Figura 5.5 Menú Ajustes generales/equipo

- Pulse en el idioma deseado.
- Salga del menú.

5.4 Ajustar el volumen de la pantalla táctil

- Abra el menú **Ajustes**.
- Abra el menú **Ajustes generales**.
- Pulse **Equipo**.



Figura 5.6 Menú Ajustes generales/equipo

- Ajuste el volumen deseado.
- Salga del menú.

5.5 Ajustar el salvapantallas

El salvapantallas se inicia en cuanto transcurre el tiempo establecido sin que haya actividad en la pantalla.

- Abra el menú **Ajustes**.
- Abra el menú **Ajustes generales**.
- Pulse **Equipo**.



Figura 5.7 Menú Ajustes generales/equipo

- Ajuste el tiempo deseado.
- Salga del menú.

5.6 Establecer Inicio rápido como página inicial

- Abra el menú **Ajustes**.
- Abra el menú **Ajustes generales**.
- Pulse **Equipo**.



Figura 5.8 Menú Ajustes generales/equipo

- Pulse la casilla de control para establecer la función de inicio rápido como página de inicio.
- A partir de ahora, al encender la máquina se muestra el menú de inicio rápido en lugar de la página de inicio.
- Salga del menú.

5.7 Cambiar el tipo de usuario

Al encender la máquina se encuentra activado el tipo de usuario **Operador**. En el software de operación existen tres tipos de usuarios configurados con diferentes autorizaciones.

Tipo de usuario	Autorización para
Operador	– Manejar la máquina
Ajustador	– Configurar la máquina – Configurar el alimentador – Crear órdenes de procesamiento y proyectos – Mostrar lista de errores – Cambiar los permisos para operadores Código de acceso 1212
Servicio	– Ajustar la máquina – Ajustar el alimentador – Ejecutar tareas de servicio – Cambiar los permisos del usuario y del operador Código de acceso del representante regional Weidmüller

► Abra el menú **Usuario**.



El tipo de usuario activo se reconoce por el marco de color: Operador (naranja), Ajustador (amarillo) o Servicio (rojo).



Figura 5.9 Menú Usuario

- Pulse el tipo de usuario que desea activar.
- Introduzca el código de acceso requerido.
- Si es necesario, ajuste la configuración de reajuste.
- Si desea cambiar los permisos, pulse el icono de engranaje y consulte el capítulo 5.8.
- Salga del menú.

Si no cambia la configuración para el restablecimiento, los tipos de operadores **Ajustador** y **Servicio** permanecen ac-

tivos sólo durante 10 minutos, tras los cuales el tipo **Operador** se vuelve a configurar automáticamente.

5.8 Modificar permisos

Los tipos de usuarios **Ajustador** y **Servicio** pueden cambiar los permisos para otros tipos de usuarios. Como Ajustador, puede modificar los permisos para el tipo de usuario Operador. Como Servicio, puede modificar los permisos para el tipo de usuario Operador y Ajustador.

- En el menú **Usuario**, pulse el símbolo de engranaje, véase Figura 5.9.
- Se muestran los permisos actuales de los tipos de usuario ajustables.



Figura 5.10 Permisos del usuario

- Active o desactive las funciones deseadas.
- Salga del menú.

5.9 Configurar la lista de trabajos

Puede configurar las siguientes funciones para cada lista de trabajos.

- **Borrar después del proceso:** cada trabajo se elimina una vez procesado.
 - **Secciones adicionales:** se puede utilizar un conductor adicional en el tubo 12 del alimentador.
 - **Procesamiento automático:** la lista de trabajos se procesa automáticamente.
 - **Información adicional**
- Abra el menú **Ajustes**.
 ► Abra el menú **Ajustes generales**.
 ► Pulse la **lista de trabajos**.

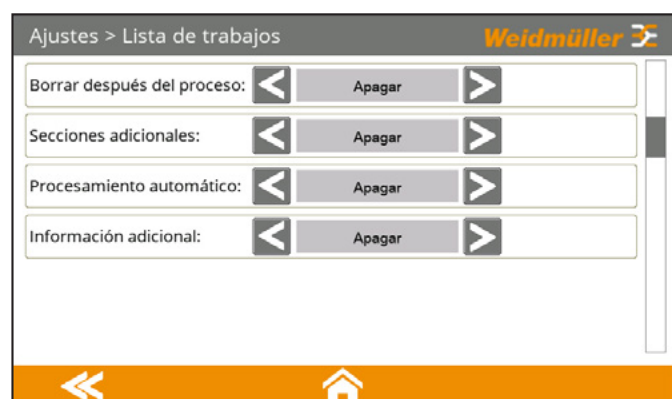


Figura 5.11 Menú Ajustes generales/Lista de trabajos

- Pulse las teclas de flecha para activar (**On**) o desactivar (**Off**) la función correspondiente.
 ► Salga del menú.

5.10 Configurar interfaces

- Abra el menú **Ajustes**.
 ► Abra el menú **Ajustes generales**.
 ► Pulse **Equipo**.



Figura 5.12 Menú Ajustes generales/equipo

- En **Comunicación externa**, seleccione el comportamiento deseado en combinación con el Weidmüller WPC:
- 1 = Event-Handling
 - 2 = procedimiento Polling
- Seleccione la velocidad en baudios deseada para la interfaz RS232.
 ► Salga del menú.

5.11 Reajustar el contador diario

- Abra el menú **Info/Sistema**.

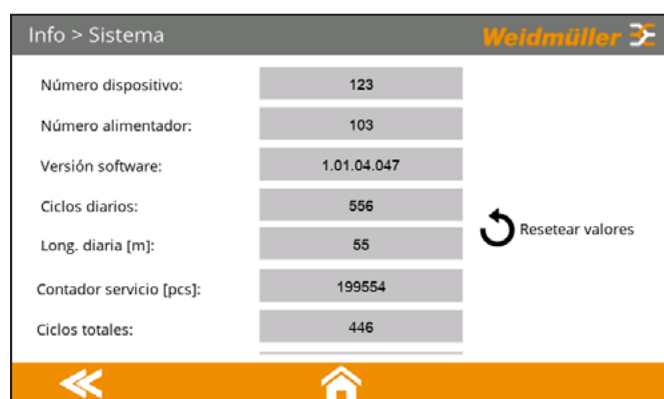


Figura 5.13 Menú Info/Sistema

- Pulse la flecha redonda para poner a cero los datos internos y la longitud.
 ► Salga del menú.

5.12 Mostrar información del aparato

► Abra el menú **Info/Sistema**.

Info > Sistema		Weidmüller
Número dispositivo:	123	Resetear valores
Número alimentador:	103	
Versión software:	1.01.04.047	
Ciclos diarios:	556	
Long. diaria [m]:	55	
Contador servicio [pcs]:	199554	
Ciclos totales:	446	

Figura 5.14 Menú Info/Sistema

Parámetros	Significado
Número de equipo	Número de serie de la máquina
Número del alimentador	Número de serie del alimentador
Versión del software	Versión del software de servicio
Contador diario de ciclos	Número de ciclos ejecutados desde el último encendido de la máquina
Duración del día	Longitud total del conductor procesado desde la última vez que se encendió la máquina, en metros
Contador de servicio	Número de ciclos hasta el siguiente servicio técnico
Ciclos totales	Número total de ciclos ejecutados
Hora / Fecha	0 / 0

► Salga del menú.

5.13 Mostrar la lista de mensajes de error

► Abra el menú **Info/ Error**.

Info > Error		Weidmüller
Número contador:	447	
Número de error:	106	
Fecha / Hora	0 / 0	
Número contador:	122	
Número de error:	108	
Fecha / Hora	0 / 0	
Número contador:	0	

Figura 5.15 Menú Info/ Error

Se registran los últimos eventos de error. Para cada evento de error se muestra el valor actual del contador, el número de error y la fecha con la hora.

► Salga del menú.

5.14 Configurar el motor

En este menú puede ajustar el comportamiento y la velocidad de los motores.

- Abra el menú **Ajustes**.
- Abra el menú **Ajustes generales**.
- Abra el menú **Motor**.

Ajustes > Motor

Rampa motor: 5

Incr. motor: 360 Inc

Vía / rotación: 150.796

Imax motor arrastre: 4.0 A

Imax motor corte: 4.0 A

Velocidad máx.: 0.90 m/s

Figura 5.16 Menú Ajustes generales/Motor

Parámetros	Significado
Rampa motor	Aceleración del motor de rodillos al arrancar. Ajustable de 1 (lento) a 10 (rápido)
Incr. motor	Número de incrementos para una rotación de 360° de los rodillos. Ajustable en números enteros.
Vía / rotación	Circunferencia del rodillo en mm
Imax motor arrastre	Intensidad de corriente máxima para el avance del motor de rodillos en amperios
Imax motor corte	Intensidad de corriente máxima para el avance del motor de corte en amperios
Velocidad máx.	Velocidad máxima del motor de rodillos en metros por segundo
Velocidad mín.	Velocidad mínima del motor de rodillos en metros por segundo
Control de velocidad	Velocidad del motor de rodillos en metros por segundo
Velocidad apertura	Velocidad de apertura de los rodillos en metros por segundo
Precisión	Tolerancia de la velocidad del motor de rodillos
Cargar hacia delante	Longitud del extremo del conductor que debe sobrepasar la marca de línea entre los rodillos de alimentación

5.15 Modificar ajustes del sistema

- Abra el menú **Ajustes**.
- Abra el menú **Ajustes generales**.
- Abra el menú **Sistema**.

Ajustes > Sistema

Formato diámetro cable: ☒ mm² ☐ AWG

Unidad de medida: ☒ Metrico [m] ☐ USA [pulgada]

Temperatura máx.: 50 °C

Corrección long.: 0

Unidad de medida: ☒ % ☐ mm

0-Corte: Apagar

Figura 5.17 Menú Ajustes generales/ Sistema

Parámetros	Significado
Formato diámetro del conductor	Definir el formato del diámetro del conductor (mm² o AWG)
Unidad de medida	Definir el formato de unidades de longitud (metros o pulgadas)
Temperatura máx.	Temperatura ambiente máxima tolerable en °C. Cuando se alcanza la temperatura, la máquina se apaga. En cuanto la temperatura se encuentra 5 grados por debajo de la temperatura fijada, se muestra un aviso en la pantalla indicadora.
Corrección de longitudes	Disminuir o aumentar el tamaño de la corrección de la longitud del conductor
Unidad de medida:	Establezca el formato de corrección de longitudes (porcentaje o mm)
Corte 0	Corte cero adicional al principio de una orden de corte (ON o OFF)
Inicio después de cambio de alimentador	ON: el proceso se inicia automáticamente. OFF: el proceso debe iniciarse manualmente.

5.16 Fijar los tiempos de espera

En este menú se pueden ajustar los tiempos de espera entre operaciones individuales o pasos del proceso.

- Abra el menú **Ajustes**.
- Abra el menú **Ajustes generales**.
- Abra el menú **Tiempos**.



Figura 5.18 Menú Ajustes generales/ Tiempos

Parámetros	Significado
Tiempo espera subconjunto	Duración en segundos de las pausas antes y después de una cantidad parcial programada. Sólo se activa si se especifica un valor.
Tiempo de espera del grupo	Duración en segundos de las pausas antes y después de un grupo programado
Tiempo limite posición	Tiempo de espera general en milisegundos entre dos procesos
Tiempo después de cortar	Tiempo de espera en milisegundos después de cada proceso de corte hasta que se inicia un nuevo proceso
Tiempo después arrastre	Tiempo de espera en milisegundos entre el arrastre del conductor y el inicio del proceso de corte
Tiempo después de alimentador	Tiempo de espera en milisegundos entre el posicionamiento del motor del alimentador y el inicio del siguiente proceso de corte

5.17 Retirar manualmente el conductor del alimentador

Si la máquina no puede recibir energía, puede retirar manualmente los conductores existentes de los tubos de alimentación.

- Asegúrese de que el cable de conexión a la red está desconectado de la máquina.
- Coloque con cuidado la máquina sobre la parte posterior.
- Desenrosque la herramienta situada en la parte inferior de la máquina.
- Suelte el freno del tubo de alimentación correspondiente con la herramienta.

5.18 Equipar el alimentador con conductores

Requisito: para poder introducir un conductor en un tubo de alimentación, el freno del tubo correspondiente debe estar liberado.

- Cambie a **Inicio**.
- Abra el menú **Alimentador**.
- Pulse el tubo de alimentación deseado.
- Pulse **Selección**.

El alimentador desplaza el tubo de alimentación centrado delante de los rodillos de alimentación.

- Pulse **Abrir**.
Se abre el freno del tubo de alimentación.
- Si es necesario, retire un conductor existente del tubo de alimentación.
- Introduzca el nuevo conductor en el tubo de alimentación hasta que el extremo del conductor alcance la línea negra entre los rodillos de alimentación.

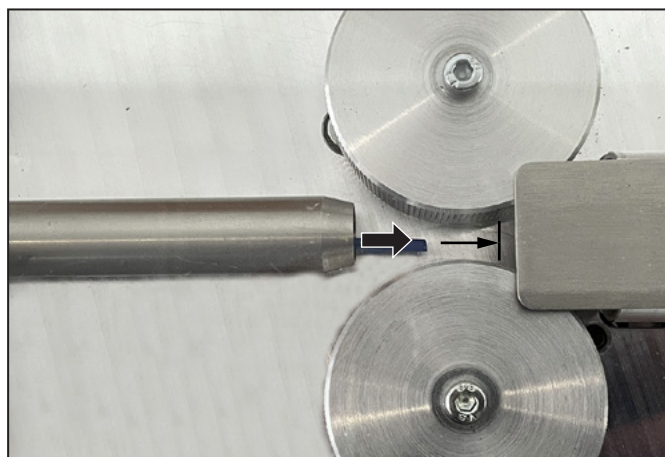


Figura 5.19 Introducir correctamente el conductor

- Pulse **Cerrar**.

El freno y los rodillos de alimentación se cierran y la máquina realiza un corte cero.

- Pulse la zona coloreada del tubo de alimentación activo.
 - Seleccione el color del conductor insertado.
 - Pulse la indicación de tamaño del tubo de alimentación activo.
 - Introduzca la sección del conductor insertado.
- La ventana está cerrada.
- Equipe los demás tubos de alimentación de la misma manera.

En cuanto el alimentador esté completamente cargado, podrá iniciar la producción.

5.19 Configurar el alimentador

ATENCIÓN

La máquina puede resultar dañada.

Una selección incorrecta de los ajustes puede provocar daños y un mal funcionamiento.

- Póngase en contacto con el servicio técnico de Weidmüller antes de modificar cualquier ajuste del alimentador.

- Abra el menú **Ajustes**.
- Abra el menú **Ajustes alimentador**.
- Abra el menú **Alimentador**.

Figura 5.20 Menú Ajustes/Alimentador

➡ Todos los ajustes provistos de flechas pueden ser modificados por un ajustador. Todos los demás ajustes sólo pueden ser modificados por el servicio técnico.

El punto de referencia (0 mm) se define para calibrar el movimiento lateral del alimentador. El tubo 1 comienza en 0 mm; la distancia de los demás tubos al punto de referencia son, en el momento de entrega, los valores indicados en la tabla. Si es necesario, las distancias pueden ser reajustadas por el servicio técnico.

Parámetros	Significado
Activar/desactivar alimentador	Activar la casilla de control si se conecta un alimentador
Punto de referencia	Defina un nuevo punto cero para la calibración del alimentador. Distancia del antiguo punto cero en milímetros
Velocidad	Velocidad máxima del alimentador en metros por segundo en el desplazamiento lateral
Regulación de la velocidad	Velocidad estándar del alimentador en metros por segundo en el desplazamiento lateral
Vía / rotación	Longitud en milímetros del recorrido que el alimentador recorre en una vuelta del motor
Incrementos alimentador	Número de incrementos para una rotación completa de 360° del motor del alimentador.
Tubo 1	0 mm
Tubo 2	7,4 mm
Tubo 3	14,9 mm
Tubo 4	22,3 mm
Tubo 5	29,7 mm
Tubo 6	37,2 mm
Tubo 7	44,5 mm
Tubo 8	52,0 mm
Tubo 9	59,2 mm
Tubo 10	66,7 mm
Tubo 11	74,3 mm
Tubo 12	82,0 mm
Retroceso	Longitud en milímetros del retroceso del conductor después de un corte antes de cargar el siguiente conductor
Cierre freno	Fuerza de presión del freno del alimentador en pasos enteros
Ciclos de referencia	Número de ciclos del alimentador antes de que éste regrese al punto de referencia para calibrarse.

6 Manejar la máquina

	ADVERTENCIA
	¡Riesgo de muerte por descarga eléctrica! Encienda la máquina sólo si se cumplen estas condiciones: – El cable de conexión a la red está en perfecto estado. – La cubierta de protección está montada.

► Encienda la máquina (Figura 3.2, 15).

La máquina realiza un corte en vacío y los rodillos de alimentación se cierran si la última vez estuvieron abiertos. La página de inicio (Inicio) se muestra en la pantalla si la función de inicio rápido no está configurada como pantalla de inicio.



Figura 6.1 Página de inicio

ATENCIÓN
¡El display puede resultar dañado! El display puede resultar dañado si se usa una herramienta inadecuada. ► Maneje la pantalla táctil con el dedo o utilice un lápiz con punta de sílica.

	Si el salvapantallas está activo:
	► Pulse la pantalla con el dedo para desactivar el salvapantallas.

Existen dos formas de procesar las órdenes de mecanizado:

- Para los trabajos de procesamiento espontáneo, utilice la función de inicio rápido.
- Para los trabajos de procesamiento preparados que van a ejecutarse repetidamente de la misma manera, utilice la lista de trabajos.

ATENCIÓN
La máquina puede resultar dañada. Si se alcanza el final del conductor durante una operación de corte, el último trozo de conductor puede quedar atrapado en el tubo de alimentación, entre los rodillos o entre las cuchillas y la máquina puede bloquearse. ► Antes de la producción, asegúrese de que haya suficiente material del conductor para procesar los trabajos de corte previstos.

6.1 Utilizar la función de inicio rápido

La función de inicio rápido permite introducir una tarea de procesamiento y ejecutarla inmediatamente. De este modo, también se puede trabajar sin un programa predefinido.

► Pulse en **Inicio rápido**.
Se abre el menú.



Figura 6.2 Menú de inicio rápido

- Pulse **Longitud**.
- Introduzca la longitud deseada.
- Pulse **Cantidad**.
- Introduzca el número de piezas deseado.
- Acepte la entrada.
- Si hay un alimentador conectado: pulse Alimentador y seleccione el tubo alimentador deseado.
- Acepte la entrada.
- Si es necesario, pulse **Velocidad** y ajuste la velocidad.
- Continúe como se describe en el capítulo 6.6.

Los ajustes del menú de inicio rápido se mantienen hasta que se modifican o se apaga la máquina.

6.2 Crear un proyecto en la lista de trabajos

Requisito: estar registrado como Ajustador.

Puede crear tantos proyectos como desee. Puede definir varias órdenes de procesamiento (trabajos) en cada proyecto. En cuanto se inicia un proyecto, se procesan todos los trabajos de este proyecto.

► Abra el menú **Lista de trabajos**.



Figura 6.3 Crear un proyecto nuevo

- Pulse **Nuevo +**.
- Introduzca un nombre para el nuevo proyecto.
- Acepte la entrada.

Si un alimentador está conectado y activo, se muestra la asignación del alimentador.



Figura 6.4 Ocupación del alimentador

- Pulse el tubo que debe usarse para el nuevo trabajo.
- Pulse **Nuevo trabajo +**.
- Introduzca la longitud deseada y el número de piezas deseado.
- Pulse en **Guardar**.



Figura 6.5 Crear proyecto

- Introduzca todos los parámetros del trabajo.
- Pulse **Guardar** para guardar el trabajo en el proyecto.
- Para definir otro trabajo, pulse **Nuevo trabajo +**.
- Una vez definidas todos los trabajos de un proyecto, puede iniciar el proyecto directamente o salir del menú.

6.3 Modificar trabajo o proyecto

- Abra el menú **Lista de trabajos**.
- Pulse el proyecto que desee modificar.
- Pulse en **Editar**.
- Pulse **Nuevo trabajo +** para añadir un trabajo al proyecto.
- o
- Pulse el trabajo que desea cambiar.
- Si desea redefinir el trabajo existente, pulse **Vaciar**.
- Si sólo desea cambiar detalles individuales del trabajo existente, pulse directamente sobre los valores respectivos para modificarlos.
- Pulse en **Guardar**.

El trabajo modificado se guarda y con ello se guarda automáticamente el proyecto.

6.4 Cancelar trabajo o proyecto

La eliminación se realiza de forma inmediata sin preguntar y no se puede revertir.

- Abra el menú **Lista de trabajos**.
 - Para eliminar un proyecto, pulse el proyecto que desea eliminar.
 - Pulse en **Borrar**.
- El proyecto se elimina de la lista de trabajos.
- Para eliminar un trabajo de un proyecto, abra el proyecto deseado.
 - Pulse el trabajo que desea cancelar.
 - Pulse en **Borrar**.
- El trabajo se elimina del proyecto.

6.5 Iniciar proyecto

- Abra el menú **Lista de trabajos**.
- Pulse sobre el proyecto que desea iniciar.
- Pulse **Inicio**.

Se inicia el proyecto, se procesan todos los trabajos incluidos.

6.6 Procesar un conductor individual

Funcionamiento sin alimentador.

- Si es necesario, abra los rodillos de alimentación.
- Introduzca un conductor en el alimentador de conductores. El extremo del conductor debe alcanzar al menos la marca entre los rodillos de alimentación.

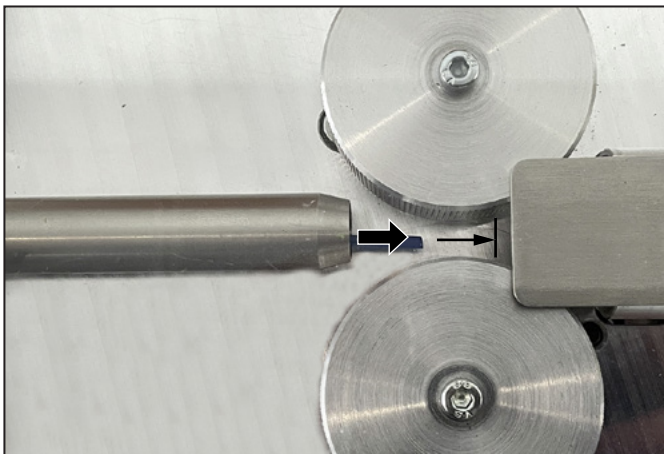


Figura 6.6 Introducir correctamente el conductor

- Cierre los rodillos de alimentación. Los conductores se alimentan automáticamente. La máquina ejecuta un corte cero.
- Pulse **Inicio** para iniciar el programa.

Se inicia el programa ajustado.



Asegúrese de que el conector cortado se recoge en un recipiente suficientemente grande.

Una vez ejecutado el programa, puede retirar o cambiar el conductor.

- Abra los rodillos de alimentación.
- Saque el conductor.

6.7 Abrir o cerrar los rodillos de alimentación

Puede cambiar la posición de los rodillos de alimentación en el menú de inicio rápido.



- Pulse **Abrir** para abrir los rodillos de alimentación.



- Pulse en **Cerrar** para cerrar los rodillos de alimentación.

6.8 Indicación de servicio

Cuando se han realizado 200.000 ciclos de corte, el indicador de servicio aparece cada vez que se enciende la máquina.



Para conservar durante mucho tiempo la capacidad operativa de la máquina, debe cumplir los intervalos de servicio previstos:

- Servicio después de 200.000 ciclos de corte
- Póngase en contacto con su representante regional de Weidmüller.

- Pulse **Confirmar** para ocultar la indicación de servicio.

6.9 Apagar la máquina

- Apague la máquina (Figura 3.2, 15). La pantalla se apaga.

7 Limpieza y mantenimiento de la máquina

7.1 Mantenimiento de la máquina

Para garantizar un funcionamiento correcto, deben ejecutarse los trabajos de mantenimiento descritos en los intervalos indicados.

	ADVERTENCIA
	¡Riesgo de muerte por descarga eléctrica! ▶ Apague la máquina. ▶ Saque el enchufe de la toma de corriente para dejar la máquina sin tensión.



Para los trabajos de mantenimiento necesita:

- pincel y paño de limpieza
- Limpiador de pantalla
- Alcohol
- Llave hexagonal 2,0 mm, 2,5 mm, 3,0 mm

7.2 Plan de mantenimiento

Intervalo / trabajo de mantenimiento	
Cada semana	Véase el capítulo
Limpiar la máquina externamente	7.3
Limpiar la zona de trabajo	7.5
Según la necesidad	
Renovar la cuchilla de corte	8.3
Renovar los rodillos de alimentación	8.6

7.3 Limpiar la máquina externamente

- ▶ Asegúrese de que la máquina está sin tensión (véase el capítulo 7.1).

ATENCIÓN
¡Las superficies pueden resultar dañadas! ¡La pantalla indicadora y la cubierta de protección pueden resultar rayados o destruidos si se emplean agentes de limpieza inadecuados. ▶ Tenga en cuenta los productos de limpieza recomendados para todos los trabajos de limpieza. ▶ No utilice en ningún lugar limpiadores o disolventes agresivos o limpiadores abrasivos.

- ▶ Limpie la pantalla cuidadosamente con un paño de limpieza especial para superficies de pantallas o con un paño suave y un producto para la limpieza de pantallas.

- ▶ Limpie las cubiertas de protección y la superficie de la máquina con un paño suave y, si es necesario, con un producto de limpieza a base de jabón.

7.4 Desmontaje y montaje de la cubierta de protección

Debe retirar la cubierta de protección para los trabajos de limpieza y mantenimiento.



Llave hexagonal 2,0 mm

- ▶ Asegúrese de que la máquina está sin tensión (véase el capítulo 7.1).
- ▶ Tenga preparado un recipiente para los tornillos de fijación.

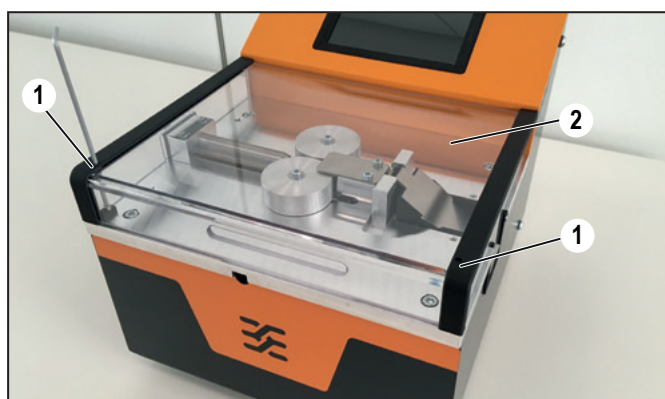


Figura 7.1 Retirar la cubierta de protección

- ▶ Suelte los tornillos de sujeción (Figura 7.1, 1).
- ▶ Levante la cubierta de protección (Figura 7.1, 2) y apártela con cuidado.

Tan pronto como se hayan completado todos los trabajos de mantenimiento, debe volver a colocar inmediatamente la cubierta de protección, incluso si la máquina no se va a utilizar de nuevo inmediatamente.

- ▶ Coloque la cubierta de protección en la máquina de manera que los tornillos de sujeción encajen en los orificios.
- ▶ Apriete los dos tornillos de sujeción.

7.5 Limpiar la zona de trabajo

La zona de trabajo incluye:

- Tubo de alimentación (Figura 7.2, 1)
- Rodillos de alimentación (Figura 7.2, 2)
- Zona de corte (Figura 7.2, 3)
- Tobogán (Figura 7.2, 4)

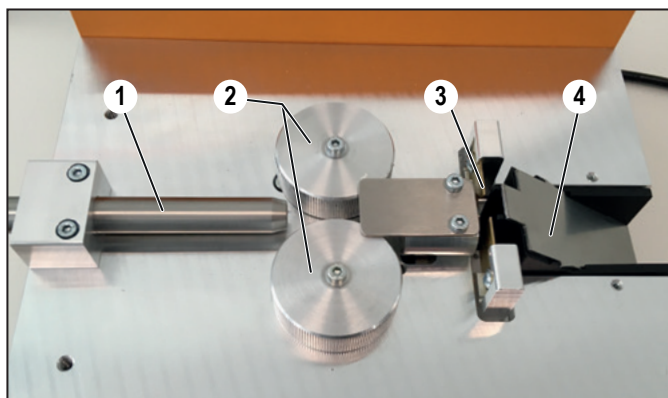


Figura 7.2 Limpiar la zona de trabajo

- ▶ Asegúrese de que la máquina está sin tensión (véase el capítulo 7.1).
- ▶ Desmonte la cubierta de protección (véase el capítulo 7.4).
- ▶ Para eliminar los residuos de los conductores del tubo de alimentación, introduzca un conductor largo y empuje los residuos hacia fuera con él.
- ▶ Elimine el polvo y los residuos de corte con un cepillo o utilice un aspirador.
- ▶ Vuelva a colocar la cubierta de protección.

8 Subsanación de averías



Si no es posible subsanar un fallo con las medidas que se describen a continuación, póngase en contacto con el Servicio de asistencia de Weidmüller.

8.1 Tabla de fallos

Fallo	Posible causa	Medidas recomendadas	véase el capítulo
La máquina no se enciende.	Suministro de energía interrumpido	► Compruebe el cable de alimentación y la clavija de alimentación.	
	Los fusibles se han disparado	► Sustituya los fusibles.	8.4
Mayor número de residuos	Cuchilla de corte dañada o desafilada	► Sustituya las cuchillas de corte.	8.3
Desviación en la longitud	Rodillos de alimentación desgastados	► Sustituya los rodillos de alimentación.	8.6
	Presión de apriete insuficiente	► Aumente la presión de apriete.	8.5
Motor bloqueado	Alimentación de cable dificultosa	► Asegúrese de que la alimentación de cable no está bloqueada, por ejemplo, por conductores enredados u otras obstrucciones.	

8.2 Piezas de desgaste

Producto	Código
Rodillo de alimentación (individual)	Bajo pedido:
Cuchilla de corte (juego)	9054740000

8.3 Renovar las cuchillas de corte

	ADVERTENCIA
	¡Riesgo de muerte por descarga eléctrica! ▶ Apague la máquina. ▶ Saque el enchufe de la toma de corriente para dejar la máquina sin tensión.

	PRECAUCIÓN
	¡Riesgo de lesiones por cuchillas afiladas! ▶ Utilice unas pinzas para cambiar las cuchillas. ▶ Deseche las cuchillas desmontadas en un recipiente aparte.



Cada vez que se cambie una cuchilla debe cambiarse el juego de cuchillas completo.



Llave hexagonal 2,5 mm

- ▶ Asegúrese de que la máquina está sin tensión (véase el capítulo 7.1).
- ▶ Desmonte la cubierta de protección.

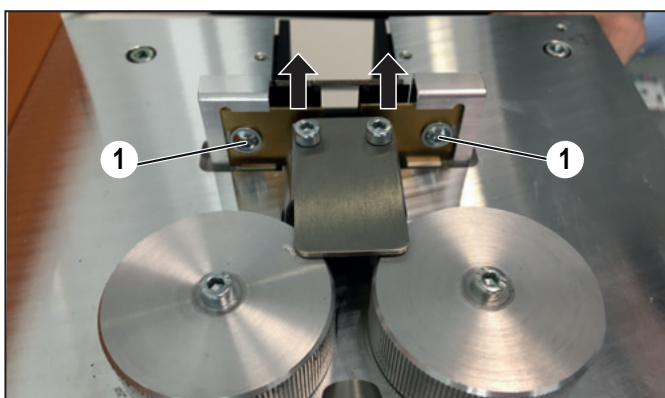


Figura 8.1 Cuchilla de corte

- ▶ Afloje los tornillos de fijación (Figura 8.1, 1).
- ▶ Retire ambas cuchillas (Figura 8.1, 2) con una pinza.
- ▶ Alinee las cuchillas nuevas de manera que los bordes biselados queden enfrentados.

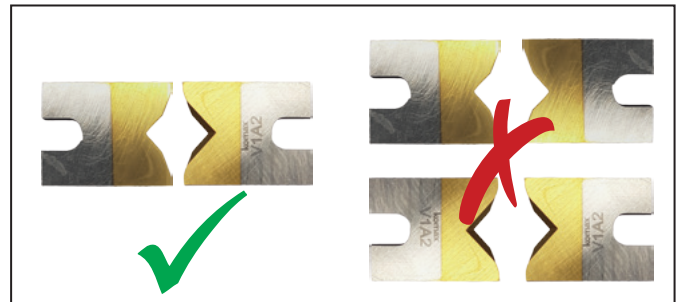


Figura 8.2 Alinear las cuchillas

- ▶ Inserte las nuevas cuchillas.
- ▶ Vuelva a atornillar los dos tornillos de fijación (Figura 8.1, 1).
- ▶ Vuelva a colocar la cubierta de protección.

8.4 Renovar los fusibles



Destornillador para tornillos de cabeza ranurada de 3,0 mm

- ▶ Asegúrese de que la máquina está sin tensión (véase el capítulo 8.3).
- ▶ Desenchufe la clavija de alimentación.

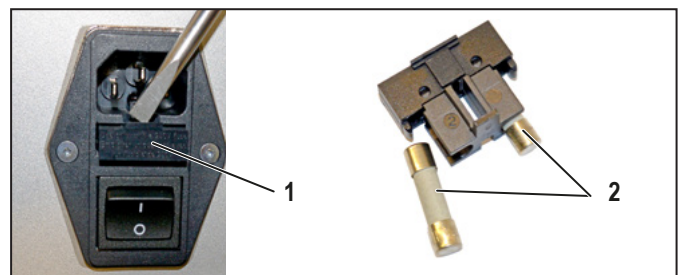


Figura 8.3 Fusibles

- ▶ Saque el portafusibles (Figura 8.3, 1) de la unidad de filtro de red con un destornillador para tornillos de cabeza ranurada.
- ▶ Sustituya los dos fusibles (Figura 8.3, 2) por fusibles nuevos (2 x T2AH250V).
- ▶ Coloque de nuevo el portafusibles en la unidad de filtro de red.

8.5 Modificar la presión de apriete de los rodillos de alimentación

El tornillo de ajuste de la presión de apriete (Figura 8.4) se encuentra en la parte delantera de la máquina.



Llave hexagonal 4,0 mm

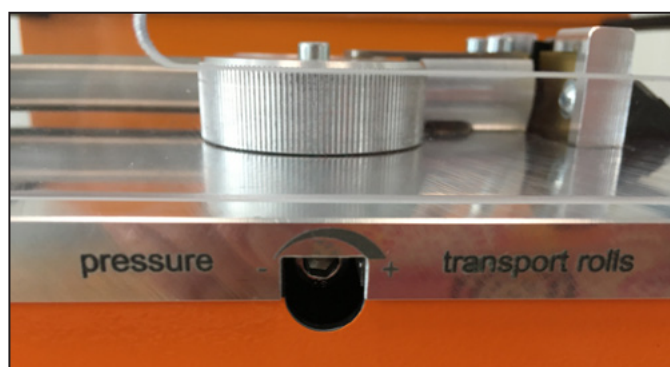


Figura 8.4 Tornillo de ajuste de la presión de apriete

- Para aumentar la presión de apriete, gire el tornillo de ajuste en sentido horario.
- Para reducir la presión de apriete, gire el tornillo de ajuste en sentido antihorario.

8.6 Renovar los rodillos de alimentación



Llave hexagonal 3,0 mm

- Asegúrese de que la máquina está sin tensión (véase el capítulo 8.3).
- Tenga preparado un recipiente para los tornillos de fijación.
- Desmonte la cubierta de protección.

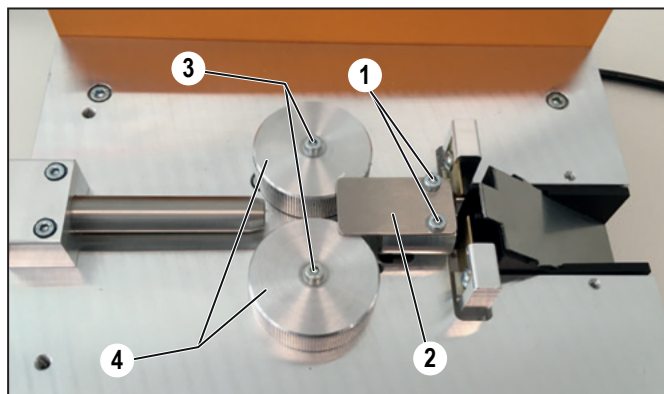


Figura 8.5 Renovar los rodillos de alimentación

- Retire los tornillos de sujeción (Figura 8.5, 1)
- Retire la placa cobertora (Figura 8.5, 2).
- Retire la unidad de tornillos de sujeción (Figura 8.5 3)
- Retire los rodillos de alimentación (Figura 8.5, 4) y coloque los rodillos nuevos.
- Atornille bien los dos rodillos de alimentación.
- Monte de nuevo la placa cobertora (Figura 8.5, 2).
- Vuelva a colocar la cubierta de protección.

9 Puesta fuera de servicio y eliminación de la máquina

9.1 Puesta fuera de servicio de la máquina

- ▶ Apague la máquina.
 - ▶ Saque el enchufe de la toma de corriente.
 - ▶ Empaquete la máquina en su embalaje original.
- La máquina está preparada para el transporte y una eventual eliminación.

9.2 Eliminación de la máquina

- ▶ Ponga la máquina fuera de servicio como se describe en el capítulo 9.1.
- ▶ Asegúrese de que la máquina sea eliminada de acuerdo con las disposiciones nacionales y regionales.



El producto contiene sustancias que pueden resultar nocivas para el medioambiente y la salud. Además contiene sustancias que pueden ser recicladas.

Observe las indicaciones para la correcta eliminación del producto. Encontrará estas indicaciones en www.weidmueller.com/disposal



Puede enviar el producto a Weidmüller para su eliminación. Póngase en contacto con su representante regional.

Treści

1	Informacje dotyczące niniejszej dokumentacji	82	6	Obsługa automatu	98
2	Ogólne wskazówki bezpieczeństwa	83	6.1	Korzystanie z funkcji szybkiego startu	98
2.1	Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem	83	6.2	Tworzenie projektu na liście zadań	99
2.2	Materiał nadający się do obróbki	83	6.3	Zmiana zadania lub projektu	99
2.3	Personel	83	6.4	Usuwanie zadania lub projektu	99
2.4	Zabezpieczenia	83	6.5	Uruchamianie projektu	100
2.5	Oznakowanie bezpieczeństwa na automacie	83	6.6	Obróbka pojedynczego przewodu	100
2.6	Wyłączenie w nagłym przypadku	84	6.7	Otwieranie lub zamykanie krążków posuwu	100
3	Opis urządzenia	85	6.8	Komunikat serwisowy	100
3.1	Dane techniczne	86	6.9	Wyłączenie automatu	100
3.2	Tabliczka znamionowa	87	7	Czyszczenie i konserwacja automatu	101
4	Transport i ustawienie automatu	88	7.1	Konserwacja automatu	101
4.1	Miejsce ustawienia	88	7.2	Plan konserwacji	101
4.2	Transport automatu	88	7.3	Czyszczenie automatu z zewnątrz	101
4.3	Rozpakowanie dostawy	88	7.4	Demontaż i montaż osłony ochronnej	101
4.4	Zakres dostawy	88	7.5	Czyszczenie obszaru roboczego	102
4.5	Podłączenie do sieci	88	8	Usuwanie usterek	103
4.6	Podłączenie do komputera lub do sieci	88	8.1	Tabela usterek	103
5	Ustawianie automatu	89	8.2	Części zużywalne	103
5.1	Ogólne wskazówki dotyczące obsługi	89	8.3	Wymiana noża tnącego	104
5.2	Przegląd menu	90	8.4	Wymiana bezpieczników	104
5.3	Zmiana języka	91	8.5	Zmiana docisku krążków posuwu	105
5.4	Ustawianie głośności wyświetlacza dotykowego	91	8.6	Wymiana krążków posuwu	105
5.5	Ustawianie wygaszacza ekranu	91	9	Wyłączenie automatu z eksploatacji i utylizacja	106
5.6	Ustawianie szybkiego startu jako strony głównej	91	9.1	Wyłączenie automatu z eksploatacji	106
5.7	Zmiana typu użytkownika	92	9.2	Utylizacja automatu	106
5.8	Zmiana uprawnień	92	ZAŁĄCZNIK		
5.9	Ustawianie listy zadań	93		Schemat połączeń elektrycznych	160
5.10	Konfiguracja interfejsów	93		Deklaracja zgodności	162
5.11	Reset licznika dziennego	93			
5.12	Wyświetlenie informacji o urządzeniu	94			
5.13	Wyświetlanie listy komunikatów błędów	94			
5.14	Konfiguracja silnika	95			
5.15	Zmiana ustawień systemowych	95			
5.16	Ustawianie czasów oczekiwania	96			
5.17	Ręczne usuwanie przewodu z podajnika	96			
5.18	Zaopatrywanie podajnika w przewody	96			
5.19	Ustawianie podajnika	97			

Producent

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
32758 Detmold, Germany
t +49 5231 14-0
f +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Nr dokumentu 2819930000

Wersja 03/Januário 2024

1 Informacje dotyczące niniejszej dokumentacji

Wskazówki ostrzegawcze w niniejszej dokumentacji zostały sklasyfikowane w zależności od stopnia zagrożenia.

	OSTRZEŻENIE Możliwe niebezpieczeństwo utraty życia! Wskazówki opatrzone hasłem „Ostrzeżenie” ostrzegają przed sytuacjami, które mogą prowadzić do śmiertelnych lub ciężkich obrażeń w przypadku, gdy podane wskazówki nie będą przestrzegane.
---	---

	OSTROŻNIE Niebezpieczeństwo obrażeń! Wskazówki opatrzone hasłem „Ostrożnie” ostrzegają przed sytuacjami, które mogą prowadzić do obrażeń w przypadku, gdy podane wskazówki nie będą przestrzegane.
---	--

UWAGA Ryzyko szkód materialnych! Wskazówki opatrzone hasłem „Uwaga” ostrzegają przed zagrożeniami, których skutkiem mogą być szkody materialne.

Wskazówki ostrzegawcze – w zależności od sytuacji – mogą zawierać następujące symbole ostrzegawcze:

Symbol	Znaczenie
	Ostrzeżenie przed niebezpiecznym napięciem elektrycznym
	Ostrzeżenie przed obrażeniami dłoni przez ostre ostrza
	Ostrzeżenie przed obrażeniami dłoni (zmiażdżenie)
	Prace wolno przeprowadzać tylko specjaliście elektrykowi
	Przed pracami konserwacyjnymi oraz w przypadku zakłóceń w działaniu wyciągać wtyczkę z sieci.
	Prace przeprowadzać tylko z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej
	Wskazówki dotyczące dokumentacji
	Wskazówka dotycząca narzędzia, które jest potrzebne do opisanych prac.

W pozostałych tekstach zastosowano inne formatowanie, które ma następujące znaczenie:



Teksty obok tej strzałki to wskazówki, które nie są istotne dla bezpieczeństwa, ale zawierają ważne informacje w celu umożliwienia prawidłowej i efektywnej pracy.

- Instrukcje dotyczące postępowania można rozpoznać po czarnym trójkącie przed tekstem.
- Wyliczenia zostały wyróżnione punktorem.

2 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa

2.1 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Automat CUTFIX PRO jest przeznaczony do skracania elastycznych przewodów okrągłych. W automacie można poddawać obróbce tylko opisany poniżej materiał (patrz rozdział 2.2). Automat został przewidziany do użytku w środowisku przemysłowym i tylko w pomieszczeniach. Automat wolno stosować tylko w zakresie opisanych parametrów technicznych (patrz rozdział 3.1).

Opcjonalnie automat może być wyposażony w podajnik wielokrotny CUTFIX PRO FEEDER.

Modyfikacje i zmiany konstrukcyjne automatu lub podajnika wielokrotnego są zabronione.

Eksploatacja automatu i podajnika wielokrotnego jest dozwolona tylko z kompletnie zamontowanymi zabezpieczeniami.

Stosowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie dokumentacji.

2.2 Materiał nadający się do obróbki

CUTFIX PRO

Elastyczne przewody PVC o przekroju poprzecznym:

- giętkie 0,08–10,0 mm² (AWG 28–8)
- jednożyłowe 0,08–2,50 mm² (AWG 28–14)

CUTFIX PRO FEEDER

Elastyczne przewody PVC o przekroju poprzecznym:

- giętkie: slot 1 ... 11 / 0,5–2,5 mm² (AWG 20–14)
- giętkie: slot 12 / 4,0–10,0 mm² (AWG 12–8)

2.3 Personel

Tylko poinstruowanemu personelowi wolno obsługiwać automat i wykonywać przy nim czynności konserwacyjne. Instrukcja obejmuje również kompletną lekturę instrukcji eksploatacji.



Naprawy wolno wykonywać tylko po konsultacji z serwisem firmy Weidmüller i tylko specjaliście elektrykowi.

Tylko serwis firmy Weidmüller może doposażyć urządzenie w podajnik wielokrotny.



Instrukcję eksploatacji należy przechowywać w taki sposób, aby w każdej chwili personel obsługi mógł mieć do niej wgląd.

Wszystkie dokumenty można również pobrać ze strony internetowej firmy Weidmüller.

2.4 Zabezpieczenia

Automat jest wyposażony w następujące zabezpieczenia:

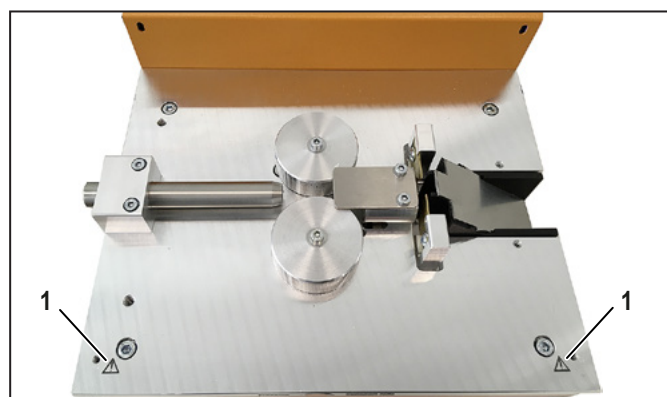
- obudowa
- osłony ochronne (automat i podajnik wielokrotny)
- wtyczka sieciowa

Pozbawianie zabezpieczeń ich funkcji i skuteczności jest zabronione. Przed każdym uruchomieniem należy upewnić się, że wszystkie zabezpieczenia są sprawne. Zabezpieczenia musi raz w roku skontrolować technik serwisowy.

2.5 Oznakowanie bezpieczeństwa na automacie

Wszystkie symbole ostrzegawcze na automacie muszą być zawsze dobrze widoczne.

Na automacie znajdują się następujące symbole ostrzegawcze:



Ilustracja 2.1 Symbole ostrzegawcze na górze

Symbole ostrzegawcze informują o zakazie eksploatacji automatu bez osłony ochronnej.



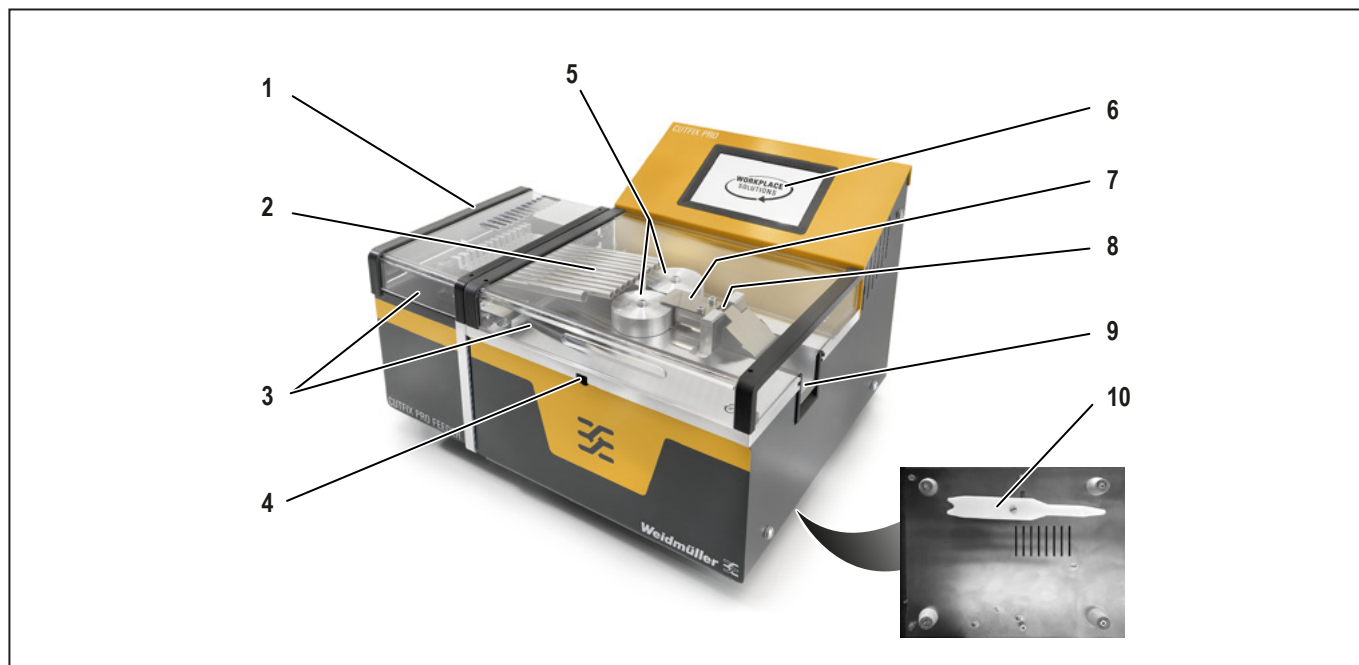
Ilustracja 2.2 Symbole ostrzegawcze z tyłu

Symbole ostrzegawcze informują o konieczności odłączenia automatu od zasilania elektrycznego poprzez wyciągnięcie wtyczki z sieci w celu przeprowadzenia prac konserwacyjnych oraz w przypadku zakłóceń w działaniu.

2.6 Wyłączenie w nagłym przypadku

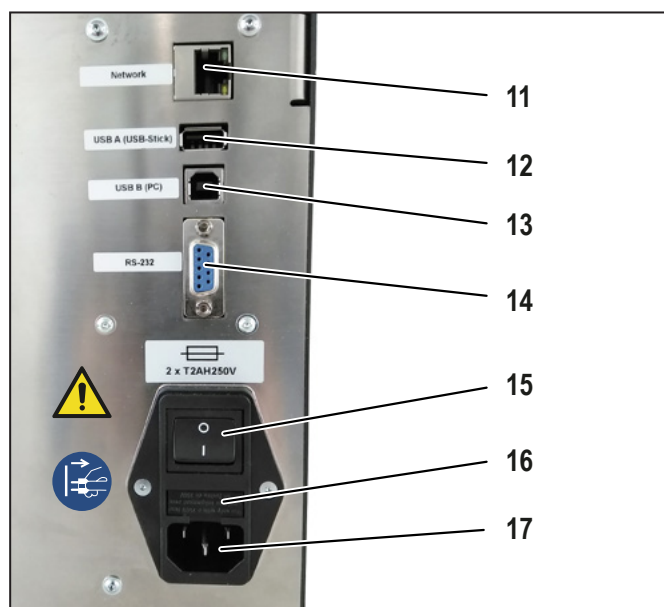
W nagłym przypadku można odłączyć automat od zasilania elektrycznego poprzez wyciągnięcie wtyczki z sieci. Aby zagwarantować funkcję wyłączenia awaryjnego, w każdej chwili musi być zapewniony swobodny dostęp do wtyczki sieciowej.

3 Opis urządzenia



Ilustracja 3.1 Widok z przodu

- 1 Podajnik wielokrotny (podajnik)
- 2 Rury doprowadzające przewody (sloty)
- 3 Oslony ochronne automatu i podajnika
- 4 Śruba nastawcza docisku krążków posuwu
- 5 Krążki posuwu
- 6 Jednostka obsługowa z wyświetlaczem dotykowym
- 7 Oslona blaszana
- 8 Nóż tnący
- 9 Zsuwnia
- 10 Narzędzie



Ilustracja 3.2 Widok z tyłu

3.1 Dane techniczne

	CUTFIX PRO	z CUTFIX PRO FEEDER
Napęd	elektryczny	
Napięcie zasilające	100–240 V AC; 50/60 Hz	
Pobór mocy	240 VA	
Bezpiecznik (moduł filtra sieciowego)	2 x T2AH250V	
Stopień ochrony	IP20	
Klasa ochrony	I / przewód ochronny 	
Długość wprowadzanego przewodu	180 mm	285 mm
Przekrój poprzeczny	 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8)  0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)	 11 x 0,5–4,0 mm ² (AWG 20–12), ŚZ ≤ 4,5 mm  1 x 4,0–10,0 mm ² (AWG 12–8), ŚZ > 4,5 mm
Średnica zewnętrzna (ŚZ)	max. 8 mm (0.32")	min. 11 x 1,15 mm (0.06"), 1 x 4,6 mm (0.18") max. 11 x 4,5 mm (0.18"), 1 x 7,5 mm (0.29")
Wybór wstępny długości	10–999 999 mm (0.39-39370")	
Pamięć programu	maks. 9999 zleceń cięcia	
Korekta poślizgu	można zaprogramować stosownie do specyfikacji artykułu	
Prędkość posuwu	maks. 1,0 m/s	
Temperatura otoczenia		
Eksploatacja	od +5°C do 40°C	
Składowanie/transport	od -25°C do +55°C (krótkotrwale do +70°C)	
Temperatura wewnętrzna podczas eksploatacji	maks. 45°C	
Maks. wysokość eksploatacji	2000 m n.p.m.	
Wilgotność powietrza	50% w temp. +40°C (bez kondensacji), 90% w temp. +20°C (bez kondensacji)	
Stopień zanieczyszczenia	2	
Poziom ciągłego ciśnienia akustycznego	< 70 dB (A)	
Wymiary (szer. x głęb. x wys.)	250 x 300 x 250 mm (9.8" x 11.8" x 9.8")	370 x 300 x 250 mm (14.6" x 11.8" x 9.8")
Kolor	RAL 2000	
Ciężar	10 kg (22,05 lbs)	13,5 kg (29,76 lbs)

 giętkie  jednożyłowe

3.2 Tabliczka znamionowa



Ilustracja 3.3 Tabliczka znamionowa z tyłu

- 1 Producent
- 2 Model, oznaczenie typu
- 3 Numer seryjny
- 4 Dane techniczne
- 5 Rok produkcji

Następujące symbole zostały przedstawione na tabliczce znamionowej.

Symbol	Znaczenie
	Tylko do użytku w pomieszczeniach
	Przestrzegać dokumentacji
	Przestrzegać wskazówek dotyczących utylizacji
	Zgodność UE

4 Transport i ustawienie automatu

4.1 Miejsce ustawienia

Automat jest urządzeniem stołowym. Miejsce ustawienia musi spełniać następujące wymagania:

- Stabilne podłoże o prostej, równej powierzchni (ciężar automatu patrz rozdział 3.1).
- Co najmniej 30 cm wolnej powierzchni roboczej z boku, przed i za automatem.
- Dobry dostęp do podłączenia do sieci z tyłu automatu musi być zapewniony w każdej chwili, aby w nagłym przypadku umożliwić wyłączenie.
- Dobrze dostępne przyłącze elektryczne w pobliżu.
- Przystosowanie miejsca zgodnie z zasadami ergonomii jako siedzące lub stojące stanowisko robocze z dostatecznym oświetleniem.



Warunki dotyczące eksploatacji z podajnikiem:

- Między zasobnikiem przewodów a wejściem do podajnika wielokrotnego musi być zapewniony odstęp co najmniej 50 cm, tak aby można było bezpiecznie transportować przewody.
- Doprowadzane przewody powinny być rozmieszczone w zasobniku przewodów w taki sam sposób jak w podajniku, aby uniknąć krzyżowania się przewodów.

4.2 Transport automatu



- ▶ Podczas transportu automatu zawsze nosić obuwie robocze z ochroną stopy.
- ▶ Uwzględnić ciężar automatu (patrz rozdział 3.1). W razie potrzeby skorzystać z pomocniczego narzędzia do transportu.
- ▶ Aby podnieść automat, należy go chwycić obiema dłońmi pod obudowę.
- ▶ Aby przygotować automat do wysyłki (np. w przypadku serwisu), należy wykorzystać opakowanie transportowe.

4.3 Rozpakowanie dostawy

- ▶ Skontrolować kompletność dostawy (zakres dostawy patrz rozdział 4.4).
- ▶ Zachować opakowanie transportowe.
- ▶ Upewnić się, że instrukcja eksploatacji jest w każdej chwili dostępna dla personelu obsługi.

4.4 Zakres dostawy

- automat do cięcia CUTFIX PRO
- podajnik wielokrotny CUTFIX PRO FEEDER (opcja)
- przewód zasilający (10 A, 250 V)
- przewód podłączeniowy do komputera
- pamięć USB z oprogramowaniem (Cutfix PRO Manager)
- instrukcja eksploatacji

4.5 Podłączenie do sieci

- ▶ Ustawić automat w przewidzianym miejscu.
- ▶ Wetknąć przewód zasilający do gniazda sieciowego (Ilustracja 3.2, 17) automatu i podłączyć go do źródła zasilania elektrycznego.

OSTROŻNIE	
	Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu leżących wokół kabli i przewodów! Leżące wokół kable to ryzyko potknięcia, przy czym same kable mogą ulec zgnieceniu lub załamaniu. ▶ Przewód zasilający ułożyć w taki sposób, aby wyeliminować zagrożenie potknięciem. ▶ Należy na to zwracać uwagę każdorazowo przy okazji zmiany lokalizacji automatu. ▶ Przewody przeznaczone do obróbki należy również umieszczać tak, aby nie stwarzać zagrożenia potknięciem.

- ▶ Z prawej strony obok automatu umieścić pojemnik zbiorczy na obcięte przewody.

4.6 Podłączenie do komputera lub do sieci

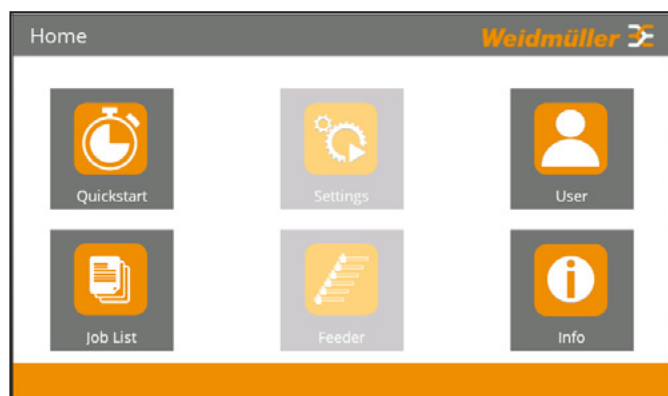
- ▶ Połączyć automat z komputerem za pomocą kabla USB (Ilustracja 3.2, 13).
- Lub:
- ▶ Połączyć automat z siecią za pomocą kabla Ethernet (Ilustracja 3.2, 11).

5 Ustawianie automatu

	OSTRZEŻENIE
	Ryzyko utraty życia wskutek porażenia prądem elektrycznym! Automat można włączyć tylko wtedy, gdy spełnione są następujące warunki: – Przewód zasilający nie budzi zastrzeżeń. – Osłona ochronna jest zamontowana.

► Włączyć automat (Ilustracja 3.2, 15).

Automat wykonuje cięcie puste i następuje zamknięcie krążków posuwu, jeżeli przedtem były otwarte. Strona główna (Home) wyświetla się na wyświetlaczu.



Ilustracja 5.1 Strona główna

Automat jest dostarczany z następującymi ustawieniami:

- język obsługi **angielski**
- typ użytkownika **Użytkownik (User)**

Jak zmienić język, można przeczytać w rozdziale 5.3.

Na stronie głównej istnieje możliwość dostępu do poszczególnych menu oprogramowania obsługowego.

Menu **Ustawienia** i **Podajnik** są nieaktywne, ponieważ typ użytkownika **Użytkownik** (domyślny) nie ma uprawnień w tym zakresie.



W przypadku zamiaru eksploatacji automatu z podajnikiem należy wcześniej zaopatrzyć podajnik w przewody, patrz rozdział 5.18.

5.1 Ogólne wskazówki dotyczące obsługi

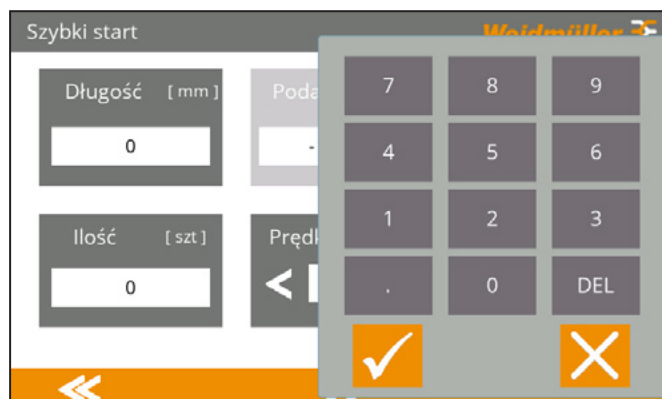
UWAGA
Wyświetlacz może ulec uszkodzeniu! Użycie nieodpowiedniego narzędzia może porysować ekran wyświetlacza. ► Do obsługi wyświetlacza dotykowego należy używać palca lub rysika z silikonową końcówką.

► Wystarczy dotknąć menu, które chcemy otworzyć.

Wszystkie dokonane ustawienia zostaną zapisane po opuszczeniu menu. Aby opuścić menu, istnieją dwie możliwości:

 Strona główna (Home)	► Nacisnąć na symbol, aby przejść do strony głównej.
 Wróć	► Nacisnąć na symbol, aby w aktualnym menu cofnąć się o jeden poziom.

Zawsze gdy konieczne jest podanie wartości liczbowej, na wyświetlaczu wyświetla się blok numeryczny.

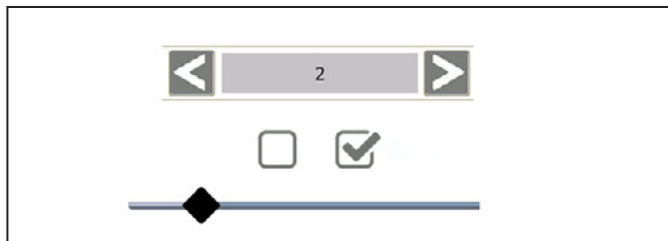


Ilustracja 5.2 Blok numeryczny

Oprócz cyfr dostępne są przyciski z następującymi funkcjami:

	► Nacisnąć na symbol, aby zastosować wprowadzoną wartość. Blok numeryczny znika.
	► Nacisnąć na symbol, aby przerwać wprowadzanie wartości. Blok numeryczny znika.
	► Nacisnąć na przycisk, aby usunąć ostatnią wprowadzoną cyfrę.

Niektóre ustawienia mogą zostać skonfigurowane za pomocą przycisków ze strzałkami. Niektóre funkcje można aktywować lub dezaktywować poprzez zaznaczenie haczykiem lub jego usunięcie. Niektóre ustawienia mogą zostać skonfigurowane za pomocą suwaka.



Ilustracja 5.3 Możliwości ustawień

- ▶ Naciskać na przyciski ze strzałkami do momentu uzyskania żądanej wartości.
- ▶ Funkcję należy włączać i wyłączać, naciskając na pole wyboru. Po haczyku można poznać, że funkcja jest aktywna.
- ▶ Wcisnąć suwak i przesunąć go w żądaną pozycję.

5.2 Przegląd menu



Ilustracja 5.4 Strona startowa ze wszystkimi menu

Menu	Funkcje
 Szybki start	– Wprowadzenie i bezpośrednie uruchomienie zlecenia obróbki
 Ustawienia (Settings)	Ustawienia ogólne – urządzenie – ustawianie głośności wyświetlacza dotykowego – ustawianie czasu wygaszacza ekranu – komunikacja zewnętrzna – szybkość transmisji RS232 – opcje – ustawienie szybkiego startu jako strony głównej – zmiana języka – silnik – system – czasy – lista zadań – usuwanie po procesie – dodatkowe przekroje – automatyczne przetwarzanie – dodatkowe informacje Ustawienia podajnika – aktywacja lub dezaktywacja podajnika wielokrotnego – zmiana ustawień podstawowych podajnika Referencja silnika (tylko serwis) Serwis (tylko serwis)
 Użytkownik	– zmiana typu użytkownika – zmiana ustawień resetu – zmiana uprawnień użytkownika (tylko ustawiając i serwis)
 Lista zadań	Wyświetlanie wszystkich projektów – uruchamianie projektów – tworzenie, edycja i usuwanie projektów
 Podajnik	– ustawianie podajnika wielokrotnego (podajnika), jeżeli jest zainstalowany
 Informacja (Info)	System – wyświetlanie informacji dotyczących automatu i oprogramowania obsługowego – reset wartości dziennych – wyświetlanie stanów licznika Błąd – wyświetlanie listy komunikatów błędów Serwis (tylko serwis)

5.3 Zmiana języka

- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia**.
- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia ogólne**.
- ▶ Nacisnąć na **Urządzenie**.
- ▶ Przewinąć w dół.



Ilustracja 5.5 Menu Ustawienia ogólne/Urządzenie

- ▶ Nacisnąć na preferowany język.
- ▶ Opuścić menu.

5.4 Ustawianie głośności wyświetlacza dotykowego

- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia**.
- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia ogólne**.
- ▶ Nacisnąć na **Urządzenie**.



Ilustracja 5.6 Menu Ustawienia ogólne/Urządzenie

- ▶ Ustawić preferowaną głośność.
- ▶ Opuścić menu.

5.5 Ustawianie wygaszacza ekranu

Wygaszacz ekranu uruchamia się, gdy upłynie ustawiony czas bez aktywności na wyświetlaczu.

- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia**.
- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia ogólne**.
- ▶ Nacisnąć na **Urządzenie**.



Ilustracja 5.7 Menu Ustawienia ogólne/Urządzenie

- ▶ Ustawić preferowany czas.
- ▶ Opuścić menu.

5.6 Ustawianie szybkiego startu jako strony głównej

- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia**.
- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia ogólne**.
- ▶ Nacisnąć na **Urządzenie**.



Ilustracja 5.8 Menu Ustawienia ogólne/Urządzenie

- ▶ Nacisnąć na pole wyboru, aby ustawić funkcję szybkiego startu jako stronę główną.
- Od teraz przy włączaniu automatu nie będzie wyświetlać się strona główna, lecz menu szybkiego startu.
- ▶ Opuścić menu.

5.7 Zmiana typu użytkownika

Przy każdym włączeniu automatu aktywny jest typ użytkownika **Użytkownik**. W oprogramowaniu obsługowym dostępne są trzy typy użytkownika o różnych uprawnieniach.

Typ użytkownika	Zakres uprawnień
Użytkownik	– obsługa automatu
Ustawiacz (Setter)	– ustawianie automatu – ustawianie podajnika – tworzenie zleceń obróbki i projektów – wyświetlanie listy błędów – zmiana uprawnień użytkownika kod dostępu 1212
Serwis (Service)	– regulacja automatu – regulacja podajnika – wykonywanie prac serwisowych – zmiana uprawnień użytkownika i ustawiacza kod dostępu przedstawicielstwa firmy Weidmüller w danym kraju

► Otworzyć menu **Użytkownik**.



Aktywny typ użytkownika można rozpoznać po kolorowej ramce: użytkownik (kolor pomarańczowy), ustawiacz (kolor żółty) lub serwis (kolor czerwony).



Ilustracja 5.9 Menu Użytkownik

- Nacisnąć na typ użytkownika, który zamierza się aktywować.
- Wprowadzić wymagany kod dostępu.
- Jeżeli jest to konieczne, dostosować ustawienie resetu.
- W przypadku zamiaru zmiany uprawnień należy nacisnąć na symbol koła zębatego oraz zapoznać się z rozdziałem 5.8.
- Opuścić menu.

Jeżeli ustawienie resetu nie zostanie zmienione, typy użytkownika **Ustawiacz** i **Serwis** pozostają aktywne tylko przez 10 minut, po czym ponownie zostaje automatycznie ustawiony typ **Użytkownik**.

5.8 Zmiana uprawnień

Typy użytkownika **Ustawiacz** i **Serwis** pozwalają na zmianę uprawnień dla innych typów użytkownika. Jako ustawiacz można zmienić uprawnienia dla typu użytkownika Użytkownik. Jako serwis można zmienić uprawnienia dla typów użytkownika Użytkownik i Ustawiacz.

► W menu **Użytkownik** nacisnąć symbol koła zębatego, patrz Ilustracja 5.9.

Wyświetlają się aktualne uprawnienia możliwych do ustawienia typów użytkownika.



Ilustracja 5.10 Uprawnienia użytkownika

- Aktywacja lub dezaktywacja preferowanych funkcji.
- Opuścić menu.

5.9 Ustawianie listy zadań

Dla każdej listy zadań można ustawić następujące funkcje.

- **Usuwanie po procesie:** każde zadanie zostaje usunięte po jego przetworzeniu.
- **Dodatkowe przekroje:** w slotcie 12 podajnika można wykorzystać dodatkowy przewód.
- **Automatyczne przetwarzanie:** lista zadań jest przetwarzana automatycznie.
- **Dodatkowe informacje:**

- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia**.
- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia ogólne**.
- ▶ Nacisnąć na **Lista zadań**.



Ilustracja 5.11 Menu Ustawienia ogólne/Lista zadań

- ▶ Nacisnąć na przyciski ze strzałkami, aby aktywować (**Włączyć**) lub dezaktywować (**Wyłączyć**) daną funkcję.
- ▶ Opuścić menu.

5.10 Konfiguracja interfejsów

- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia**.
- ▶ Otworzyć menu **Ustawienia ogólne**.
- ▶ Nacisnąć na **Urządzenie**.

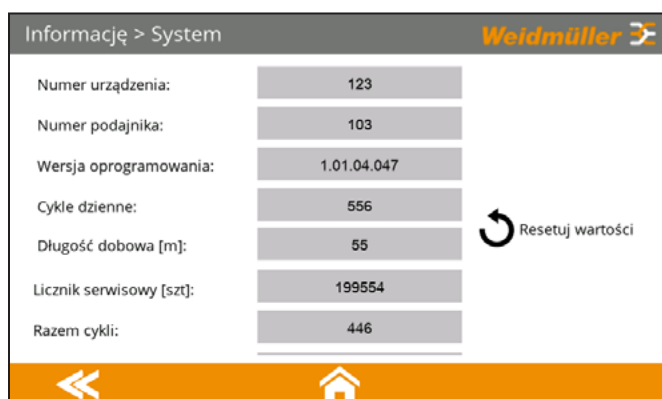


Ilustracja 5.12 Menu Ustawienia ogólne/Urządzenie

- ▶ W pozycji **Komunikacja zewnętrzna** wybrać preferowaną procedurę w kombinacji z Weidmüller WPC:
 - 1 = obsługa zdarzeń (event handling)
 - 2 = procedura odpytywania (polling)
- ▶ Wybrać preferowaną szybkość transmisji dla interfejsu RS232.
- ▶ Opuścić menu.

5.11 Reset licznika dziennego

- ▶ Otworzyć menu **Informacja/System**.



Ilustracja 5.13 Menu Informacja/System

- ▶ Nacisnąć na okrągłą strzałkę, aby zresetować dzienny licznik cykli i długości.
- ▶ Opuścić menu.

5.12 Wyświetlenie informacji o urządzeniu

► Otworzyć menu **Informacja/System**.

Informację > System		Weidmüller
Numer urządzenia:	123	Resetuj wartości
Numer podajnika:	103	
Wersja oprogramowania:	1.01.04.047	
Cykle dzienne:	556	
Długość dobową [m]:	55	
Licznik serwisowy [szt]:	199554	
Razem cykli:	446	

Ilustracja 5.14 Menu Informacja/System

Parametr	Znaczenie
Numer urządzenia	Numer seryjny automatu
Numer podajnika	Numer seryjny podajnika
Wersja oprogramowania	Wersja oprogramowania operacyjnego
Cykle dzienne	Liczba wykonanych cykli od ostatniego włączenia automatu
Długość dobową	Łączna długość przetworzonych przewodów od ostatniego włączenia automatu, w metrach
Licznik serwisowy	Liczba cykli pozostałych do następnego wymaganego serwisu
Razem cykli	Łączna liczba wykonanych cykli
Data / czas	0 / 0

► Opuścić menu.

5.13 Wyświetlanie listy komunikatów błędów

► Otworzyć menu **Informacja/Błąd**.

Informacje > Błąd		Weidmüller
Całkowity licznik sztuk:	447	
Numer błędu:	106	
Data / Czas:	0 / 0	
Całkowity licznik sztuk:	122	
Numer błędu:	108	
Data / Czas:	0 / 0	
Całkowity licznik sztuk:	0	

Ilustracja 5.15 Menu Informacja/Błąd

Ostatnie zdarzenia błędów zostają zaprotokołowane. Do każdego zdarzenia błędu wyświetlany jest aktualny stan licznika, numer błędu oraz data i godzina.

► Opuścić menu.

5.14 Konfiguracja silnika

W tym menu można ustawić zachowanie i prędkość silników.

- Otworzyć menu **Ustawienia**.
- Otworzyć menu **Ustawienia ogólne**.
- Otworzyć menu **Silnik**.

Ilustracja 5.16 Menu Ustawienia ogólne/Silnik

Parametr	Znaczenie
Rampa silnika	przyspieszenie silnika krążków podczas uruchomienia; zakres regulacji od 1 (wolno) do 10 (szybko)
Przyrosty silnika	liczba przyrostów dla rotacji krążków o 360°; możliwość ustawienia w liczbach całkowitych
Sposób / obrót	obwód krążka w mm
Maks. prąd posuwu	maksymalne natężenie prądu dla posuwu silnika krążków w amperach
Maks. prąd cięcia	maksymalne natężenie prądu dla silnika cięcia w amperach
Maks. prędkość	maksymalna prędkość silnika krążków w metrach na sekundę
Min. prędkość	minimalna prędkość silnika krążków w metrach na sekundę
Prędkość regularna	prędkość silnika krążków w metrach na sekundę
Prędkość otwarcia	prędkość otwarcia krążków w metrach na sekundę
Dokładność	tolerancja w odniesieniu do prędkości silnika krążków
Łaładunek do przodu	długość, na jaką koniec przewodu powinien wystawać poza znacznik kreskowy między krążkami posuwu

5.15 Zmiana ustawień systemowych

- Otworzyć menu **Ustawienia**.
- Otworzyć menu **Ustawienia ogólne**.
- Otworzyć menu **System**.

Ilustracja 5.17 Menu Ustawienia ogólne/System

Parametr	Znaczenie
Format średnicy przewodu	ustawianie formatu średnicy przewodu (mm² lub AWG)
Format jednostki	ustawianie formatu jednostek długości (w systemie metrycznym lub w calach)
Maks. temperatura	maksymalnie tolerowana temperatura otoczenia w °C; po osiągnięciu temperatury automat wyłącza się automatycznie; gdy temperatura osiągnie poziom 5 stopni poniżej ustawionej temperatury, na wyświetlaczu wyświetla się wskazówka ostrzegawcza
Korekta długości	zmniejszanie lub zwiększanie wielkości korekty długości przewodu
Format jednostki	ustawianie formatu korekty długości (w procentach lub mm)
Cięcie 0	dodatkowe cięcie zerowe na początku zlecenia cięcia (włącz lub wyłącz)
Uruchomienie po zmianie podajnika	Włącz: proces uruchamia się automatycznie Wyłącz: proces należy uruchomić ręcznie

5.16 Ustawianie czasów oczekiwania

W tym menu można precyzyjnie wyregulować czasy oczekiwania między poszczególnymi procedurami lub etapami procesu.

- Otworzyć menu **Ustawienia**.
- Otworzyć menu **Ustawienia ogólne**.
- Otworzyć menu **Czasy**.

Ilustracja 5.18 Menu Ustawienia ogólne/Czasy

Parametr	Znaczenie
Czas oczekiwania dla partii	długość przerw, którą należy odczekać w sekundach przed i po zaprogramowanej partii; aktywne tylko wtedy, gdy podana jest wartość
Czas oczekiwania dla wiązki	długość przerw, którą należy odczekać w sekundach przed i po zaprogramowanej wiązce
Pozycja limitu czasu	ogólny czas oczekiwania między dwoma procesami w milisekundach
Czas po cięciu	czas oczekiwania po każdej procedurze cięcia do momentu rozpoczęcia nowej procedury w milisekundach
Czas po posuwie	czas oczekiwania między posuwem przewodu a rozpoczęciem procedury cięcia w milisekundach
Czas po podajniku	czas oczekiwania między pozycjonowaniem silnika podajnika a rozpoczęciem kolejnej procedury cięcia w milisekundach

5.17 Ręczne usuwanie przewodu z podajnika

Jeżeli nie można zasilić automatu napięciem elektrycznym, znajdujące się w automacie przewody można usunąć ręcznie z rur doprowadzających.

- Należy upewnić się, że przewód zasilający jest odłączony od automatu.
- Ostrożnie położyć automat na stronie tylnej.
- Odkręcić narzędzie, które znajduje się na spodzie automatu.

- Zwolnić hamulec rury doprowadzającej przy pomocy narzędzia.

5.18 Zaopatrywanie podajnika w przewody

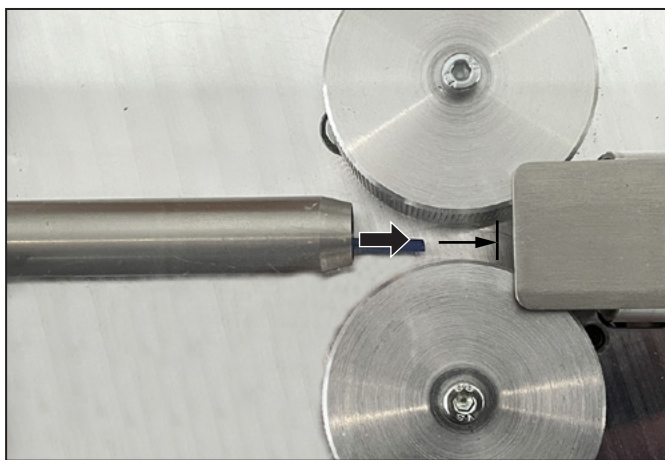
Warunek: aby móc wsunąć przewód w rurę doprowadzającą, należy zwolnić jej hamulec.

- Przejść na **stronę główną**.
- Otworzyć menu **Podajnik**.
- Nacisnąć na wybraną rurę doprowadzającą.
- Nacisnąć na **Wybór**.

Podajnik centruje preferowaną rurę doprowadzającą przed krążkami posuwu.

- Nacisnąć na **Otwórz**.
- Następuje otwarcie hamulca rury doprowadzającej.

- W razie konieczności usunąć przewód znajdujący się w rurze doprowadzającej.
- Wsunąć nowy przewód w rurę doprowadzającą na tyle, aby koniec przewodu osiągnął czarną linię między krążkami posuwu.



Ilustracja 5.19 Prawidłowe wprowadzanie przewodu

- Nacisnąć na **Zamknij**.
- Hamulec i krążki posuwu zostają zamknięte, natomiast automat wykonuje cięcie zerowe.
- Wcisnąć kolorowy przycisk aktywnej rury doprowadzającej.
 - Wybrać kolor wprowadzonego przewodu.
 - Wcisnąć podawanie rozmiaru aktywnej rury doprowadzającej.
 - Podać przekrój wprowadzonego przewodu.
- Okno zostaje zamknięte.

- Zaopatrzyć pozostałe rury doprowadzające w ten sam sposób.

Gdy podajnik jest całkowicie zaopatrzony, można rozpocząć pracę.

5.19 Ustawianie podajnika

UWAGA

Automat może zostać uszkodzony!

Nieprawidłowo dobrane ustawienia mogą doprowadzić do uszkodzenia i zakłóceń w działaniu.

► Przed dokonaniem zmian w ustawieniach należy skontaktować się z serwisem firmy Weidmüller.

- Otworzyć menu **Ustawienia**.
- Otworzyć menu **Ustawienia podajnika**.
- Otworzyć menu **Podajnik**.

Ilustracja 5.20 Menu Ustawienia/Podajnik



Wszystkie ustawienia, które posiadają strzałki, mogą być zmieniane przez ustawiacza. Wszystkie pozostałe ustawienia mogą być zmieniane tylko przez serwis.

Punkt odniesienia (0 mm) zostaje określony dla potrzeb kalibracji ruchu bocznego podajnika. Slot 1 uruchamia się przy 0 mm, odległość innych slotów od punktu odniesienia określają w stanie przy dostawie wartości podane w tabeli. W razie potrzeby istnieje możliwość wyregulowania odległości przez serwis.

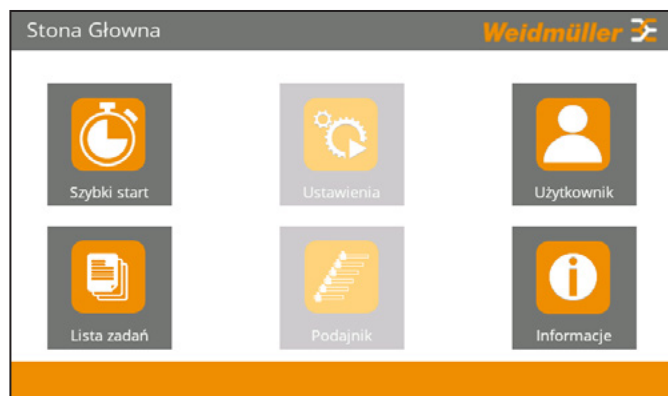
Parametr	Znaczenie
Podajnik włącz/wyłącz	aktywacja pola wyboru, gdy podajnik jest podłączony
Punkt odniesienia	określanie nowego punktu zerowego dla potrzeb kalibracji podajnika; odległość od starego punktu zerowego w milimetrach
Prędkość	maksymalna prędkość podajnika przy ruchu bocznym w metrach na sekundę
Kontrola prędkości	standardowa prędkość podajnika przy ruchu bocznym w metrach na sekundę
Sposób / obrót	długość drogi, którą podajnik pokonuje przy jednym obrocie silnika w milimetrach
Przyrosty podajnika	liczba przyrostów dla pełnego obrotu o 360° silnika podajnika
Slot 1	0 mm
Slot 2	7,4 mm
Slot 3	14,9 mm
Slot 4	22,3 mm
Slot 5	29,7 mm
Slot 6	37,2 mm
Slot 7	44,5 mm
Slot 8	52,0 mm
Slot 9	59,2 mm
Slot 10	66,7 mm
Slot 11	74,3 mm
Slot 12	82,0 mm
Ładunek wstecz	długość ruchu wstecz przewodu po cięciu w milimetrach, zanim zostanie załadowany następny przewód
Zamykanie hamulca	siła docisku hamulca podajnika w całych krokach
Cykle referencyjne	liczba cykli podajnika, zanim podajnik powróci do punktu odniesienia, aby się skalibrować

6 Obsługa automatu

OSTRZEŻENIE	
	Ryzyko utraty życia wskutek porażenia prądem elektrycznym!
	Automat można włączyć tylko wtedy, gdy spełnione są następujące warunki: – Przewód zasilający nie budzi zastrzeżeń. – Osłona ochronna jest zamontowana.

► Włączyć automat (Ilustracja 3.2, 15).

Automat wykonuje cięcie puste i następuje zamknięcie krążków posuwu, jeżeli przedtem były otwarte. Strona główna (Home) wyświetla się na wyświetlaczu, jeżeli funkcja szybkiego startu nie została ustawiona jako ekran startowy.



Ilustracja 6.1 Strona główna

UWAGA
Wyświetlacz może ulec uszkodzeniu!
Użycie nieodpowiedniego narzędzia może porysować ekran wyświetlacza.
► Do obsługi wyświetlacza dotykowego należy używać palca lub rysika z silikonową końcówką.



Jeżeli wygaszacz ekranu jest aktywny:

► Dotknąć palcem wyświetlacza, aby dezaktywować wygaszacz ekranu.

Istnieją dwie możliwości edycji zleceń obróbki:

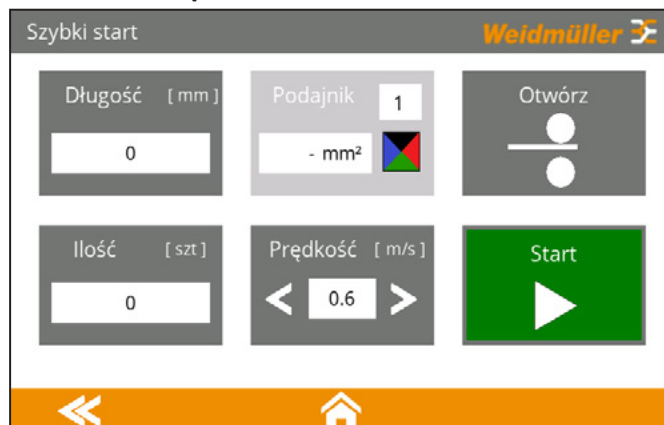
- W przypadku spontanicznych zleceń obróbki należy korzystać z funkcji szybkiego startu.
- W przypadku przygotowanych zleceń obróbki, które wciąż mają być wykonywane w ten sam sposób, należy wykorzystać listę zadań.

UWAGA
Automat może zostać uszkodzony!
Jeżeli podczas procedury cięcia zostanie osiągnięty koniec przewodu, ostatni fragment przewodu może zaczepić się w rurze doprowadzającej, między krążkami lub między nożami, co zablokuje automat.
► Przed rozpoczęciem eksploatacji należy upewnić się, że ilość przewodu jest wystarczająca, aby zrealizować zaplanowane zlecenia cięcia.

6.1 Korzystanie z funkcji szybkiego startu

Za pomocą funkcji szybkiego startu można wprowadzić zlecenie obróbki i natychmiast je przetworzyć. W ten sposób można pracować również bez wstępnie zdefiniowanego programu.

► Nacisnąć na **Szybki start**.
Menu otwiera się.



Ilustracja 6.2 Menu szybkiego startu

- Nacisnąć na **Długość**.
- Podać preferowaną długość.
- Nacisnąć na **Ilość**.
- Podać preferowaną ilość sztuk.
- Zastosować wprowadzone wartości.
- Jeżeli podajnik jest podłączony: nacisnąć na podajnik i wybrać preferowaną rurę doprowadzającą.
- Zastosować wybór.
- W razie potrzeby nacisnąć na **Prędkość** i dostosować prędkość.
- Kontynuować zgodnie z opisem w rozdziale 6.6.

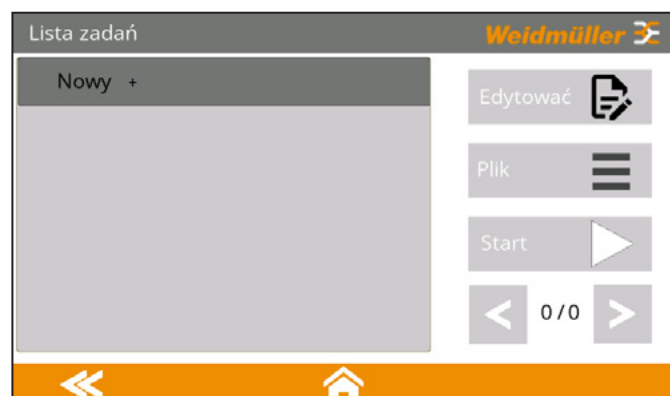
Ustawienia w menu szybkiego startu pozostają zachowane do momentu ich zmiany lub wyłączenia automatu.

6.2 Tworzenie projektu na liście zadań

Warunek: zalogowano się jako ustawiacz.

Można tworzyć dowolną ilość projektów. W każdym projekcie można zdefiniować wiele zleceń obróbki (zadań). Gdy projekt zostanie uruchomiony, następuje przetworzenie wszystkich zadań danego projektu.

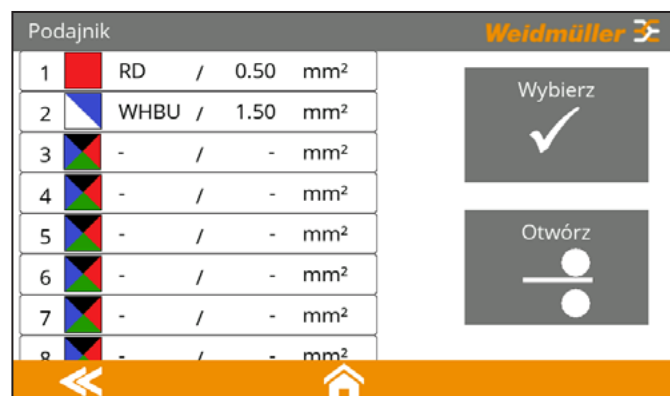
► Otworzyć menu **Lista zadań**.



Ilustracja 6.3 Tworzenie nowego projektu

- Nacisnąć na **Nowy +**.
- Podać nazwę dla nowego projektu.
- Zastosować wprowadzone dane.

Jeżeli podajnik jest podłączony i aktywny, pokazane zostanie obciążenie podajnika.



Ilustracja 6.4 Obciążenie podajnika

- Nacisnąć na slot, który ma zostać wykorzystany do nowego zadania.
- Nacisnąć na **Nowe zadanie**.
- Podać preferowaną długość i żądaną ilość sztuk.
- Nacisnąć na **Zapisz**.



Ilustracja 6.5 Tworzenie projektu

- Podać wszystkie dane dotyczące wybranego zadania.
- Nacisnąć na **Zapisz**, aby zapisać zadanie w projekcie.
- Aby zdefiniować kolejne zadanie, należy nacisnąć na **Nowe zadanie +**.
- Po zdefiniowaniu wszystkich zadań projektu można bezpośrednio uruchomić projekt lub opuścić menu.

6.3 Zmiana zadania lub projektu

- Otworzyć menu **Lista zadań**.
- Nacisnąć na projekt, którego ma dotyczyć zmiana.
- Nacisnąć na **Edytuj**.
- Nacisnąć na **Nowe zadanie +**, aby uzupełnić zadanie w projekcie.

lub:

- Nacisnąć na zadanie, które ma zostać zmienione.
- W celu ponownego zdefiniowania istniejącego zadania należy nacisnąć **Wyczyść**.
- W przypadku zamiaru zmiany tylko pojedynczych danych w istniejącym zadaniu, należy nacisnąć bezpośrednio na poszczególne wartości, aby je zmienić.
- Nacisnąć na **Zapisz**.

Zmienione zadanie zostaje zapisane, powodując tym samym automatyczne zapisanie projektu.

6.4 Usuwanie zadania lub projektu

➡ Polecenie usunięcia zostaje wykonane natychmiast bez dodatkowej prośby o potwierdzenie i nie można go cofnąć!

- Otworzyć menu **Lista zadań**.
 - Aby usunąć projekt, należy nacisnąć na projekt, który ma zostać usunięty.
 - Nacisnąć na **Usuń**.
- Projekt zostaje usunięty z listy zadań.
- Aby usunąć zadanie z projektu, należy otworzyć żądany projekt.
 - Nacisnąć na zadanie, które ma zostać usunięte.
 - Nacisnąć na **Usuń**.
- Zadanie zostaje usunięte z projektu.

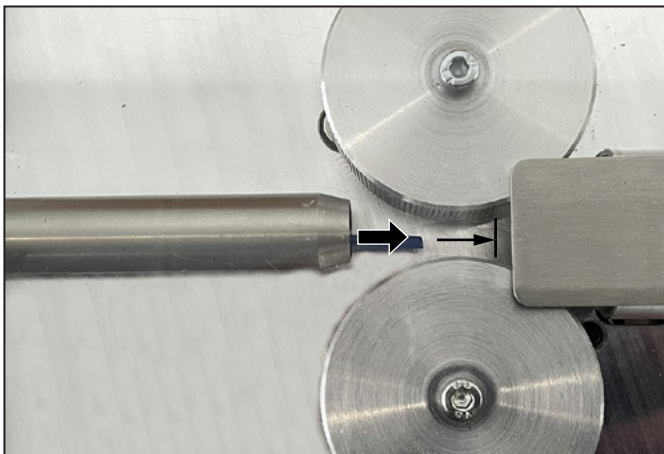
6.5 Uruchamianie projektu

- ▶ Otworzyć menu **Lista zadań**.
 - ▶ Nacisnąć na projekt, który ma zostać uruchomiony.
 - ▶ Nacisnąć na **Uruchom**.
- Projekt zostaje uruchomiony, a wszystkie zawarte w nim zadania zostają przetworzone.

6.6 Obróbka pojedynczego przewodu

Eksploatacja bez podajnika.

- ▶ W razie konieczności otworzyć krążki posuwu.
- ▶ Wprowadzić przewód w rurę doprowadzającą przewód. Koniec przewodu musi sięgać przynajmniej do znacznika między krążkami posuwu.



Ilustracja 6.6 Prawidłowe wprowadzanie przewodu

- ▶ Zamknąć krążki posuwu. Przewód zostaje wciągnięty automatycznie. Automat wykonuje cięcie zerowe.
- ▶ Nacisnąć na **Uruchom**, aby uruchomić program.

Ustawiony program uruchamia się.



Upewnić się, że pojemnik ma odpowiednią wielkość, aby pomieścić pocięte przewody.

Po przetworzeniu programu można usunąć lub zmienić przewód.

- ▶ Otworzyć krążki posuwu.
- ▶ Wyciągnąć przewód.

6.7 Otwieranie lub zamykanie krążków posuwu

Położenie krążków posuwu można zmienić w menu szybkiego startu.



- ▶ Nacisnąć na **Otwórz**, aby otworzyć krążki posuwu.



- ▶ Nacisnąć na **Zamknij**, aby zamknąć krążki posuwu.

6.8 Komunikat serwisowy

Po wykonaniu 200 000 cykli cięcia, za każdym razem po włączeniu automatu wyświetla się komunikat o potrzebie serwisu.



Aby możliwie jak najdłużej utrzymać sprawność automatu, należy przestrzegać przewidzianych interwałów serwisowych:

- serwis po 200 000 cykli cięcia

Należy zwrócić się do właściwego przedstawicielstwa firmy Weidmüller w kraju użytkownika.

- ▶ Nacisnąć na **Potwierdź**, aby ukryć komunikat serwisowy.

6.9 Wyłączenie automatu

- ▶ Wyłączyć automat (Ilustracja 3.2, 15). Wyświetlacz gaśnie.

7 Czyszczenie i konserwacja automatu

7.1 Konserwacja automatu

Aby zagwarantować prawidłową eksploatację, należy wykonać opisane prace konserwacyjne z zachowaniem podanych interwałów.

OSTRZEŻENIE	
	Ryzyko utraty życia wskutek porażenia prądem elektrycznym!
	▶ Wyłączyć automat. ▶ Wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego, aby odłączyć automat od napięcia.

	W celu wykonania prac konserwacyjnych należy przygotować:
	– pędzelek i szmatkę do czyszczenia
	– środek do czyszczenia wyświetlaczy
	– spirytus
	– klucz inbusowy 2,0 mm, 2,5 mm, 3,0 mm

7.2 Plan konserwacji

Interwał / czynność w ramach konserwacji	
Co tydzień	Patrz rozdział
Wyczyścić automat z zewnątrz	7.3
Wyczyścić obszar roboczy	7.5
W razie potrzeby	
Wymienić nóż tnący	8.3
Wymienić krążki posuwu	8.6

7.3 Czyszczenie automatu z zewnątrz

- ▶ Upewnić się, że automat nie znajduje się pod napięciem (patrz rozdział 7.1).

UWAGA
Powierzchnie mogą zostać uszkodzone!
Nieodpowiednie środki czyszczące mogą zarysować lub zniszczyć wyświetlacz i osłonę ochronną.
▶ Podczas wszystkich prac z zakresu czyszczenia zwrócić uwagę na stosowanie zalecanych środków czyszczących.
▶ W żadnym miejscu nie stosować ostrych preparatów do czyszczenia lub rozpuszczalników ani szorujących środków czyszczących.

- ▶ Ostrożnie wyczyścić wyświetlacz przy użyciu specjalnej ściereczki do czyszczenia powierzchni wyświetlaczy lub za pomocą miękkiej szmatki i środka do czyszczenia ekranów.

- ▶ Osłony ochronne i powierzchnię automatu czyścić miękką szmatką, a w razie potrzeby użyć środka czyszczącego na bazie mydła.

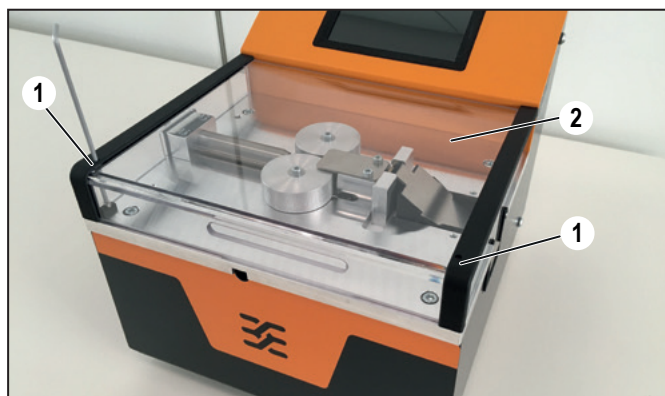
7.4 Demontaż i montaż osłony ochronnej

W celu przeprowadzenia czyszczenia i prac konserwacyjnych należy zdemonstrować osłonę ochronną.



klucz inbusowy 2,0 mm

- ▶ Upewnić się, że automat nie znajduje się pod napięciem (patrz rozdział 7.1).
- ▶ Przygotować pojemnik na śruby mocujące.



Ilustracja 7.1 Usuwanie osłony ochronnej

- ▶ Odkręcić obie śruby mocujące (Ilustracja 7.1, 1).
- ▶ Zdjąć osłonę ochronną (Ilustracja 7.1, 2) i ostrożnie odłożyć ją na bok.

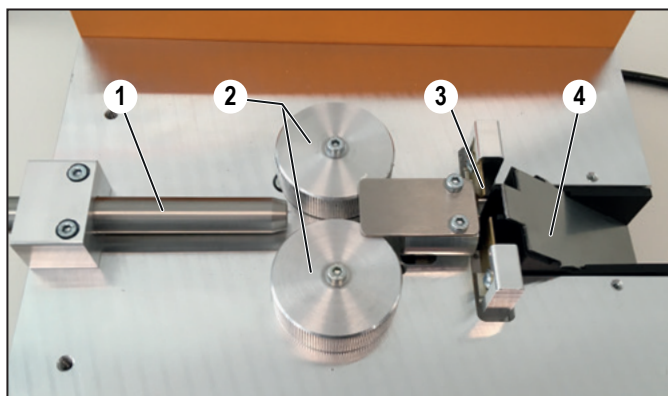
Po wykonaniu wszystkich prac konserwacyjnych należy natychmiast zamontować osłonę ochronną, nawet jeżeli automat nie ma być od razu ponownie użyty.

- ▶ Umieścić osłonę ochronną na automacie w taki sposób, aby śruby mocujące znalazły się w otworach.
- ▶ Dokręcić obie śruby mocujące.

7.5 Czyszczenie obszaru roboczego

Obszar roboczy obejmuje:

- rurę doprowadzającą (Ilustracja 7.2, 1)
- krążki posuwu (Ilustracja 7.2, 2)
- strefę cięcia (Ilustracja 7.2, 3)
- zsuvnię (Ilustracja 7.2, 4)



Ilustracja 7.2 Czyszczenie obszaru roboczego

- ▶ Upewnić się, że automat nie znajduje się pod napięciem (patrz rozdział 7.1).
- ▶ Zdemontować osłonę ochronną (patrz rozdział 7.4).
- ▶ Aby usunąć pozostałości przewodu z rury doprowadzającej, należy wsunąć długi przewód, wypychając w ten sposób resztki.
- ▶ Przy pomocy pędzelka usunąć kurz i pozostałości po cięciu lub użyć do tego celu odkurzacza.
- ▶ Ponownie zamontować osłonę ochronną.

8 Usuwanie usterek



Jeżeli nie uda się usunąć usterki przy zastosowaniu środków opisanych w tym rozdziale, należy zwrócić się do serwisu firmy Weidmüller.

8.1 Tabela usterek

Usterka	Możliwa przyczyna	Zalecane działanie	Patrz rozdział
Nie można włączyć automatu.	Zasilanie elektryczne jest przerwane	► Sprawdzić przewód zasilający i podłączenie do sieci.	
	Zadziałały bezpieczniki	► Wymienić bezpieczniki.	8.4
Zwiększona ilość odpadów	Uszkodzony lub tępy nóż tnący	► Wymienić nóż tnący.	8.3
Odchylenie w zakresie długości	Zużyte krążki posuwu	► Wymienić krążki posuwu.	8.6
	Zbyt mały docisk	► Zwiększyć docisk.	8.5
Silnik zablokowany	Trudności z doprowadzaniem kabla	► Upewnić się, że doprowadzanie kabla nie jest zablokowane, np. z powodu splątanych przewodów lub innych blokad.	

8.2 Części zużywalne

Produkt	Nr zam.
Krążek posuwu (pojedynczy)	na zamówienie
Nóż tnący (zestaw)	9054740000

8.3 Wymiana noża tnącego

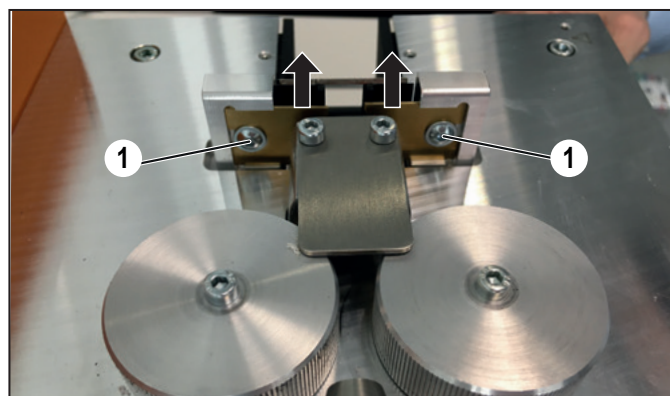
	OSTRZEŻENIE
	Ryzyko utraty życia wskutek porażenia prądem elektrycznym! ▶ Wyłączyć automat. ▶ Wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego, aby odłączyć automat od napięcia.

	OSTROŻNIE
	Niebezpieczeństwo obrażeń spowodowanych przez ostre ostrza! ▶ Do wymiany ostrza użyć pęsety. ▶ Zdemontowane ostrza zutylizować do osobnego pojemnika.

 W przypadku każdej wymiany noża należy wymienić wszystkie zamontowane ostrza.

 klucz inbusowy 2,5 mm

- ▶ Upewnić się, że automat nie znajduje się pod napięciem (patrz rozdział 7.1).
- ▶ Zdemontować osłonę ochronną.



Ilustracja 8.1 Nóż tnący

- ▶ Odkręcić śruby mocujące (Ilustracja 8.1, 1).
- ▶ Usunąć oba ostrza (Ilustracja 8.1, 2) przy pomocy pęsety.
- ▶ Nowe ostrza ustawić w taki sposób, aby ścięte krawędzie były odwrócone od siebie.



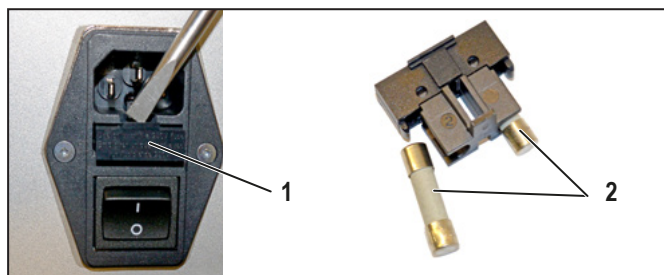
Ilustracja 8.2 Regulacja ostrzy

- ▶ Założyć nowe ostrza.
- ▶ Ponownie dokręcić obie śruby mocujące (Ilustracja 8.1, 1).
- ▶ Ponownie zamontować osłonę ochronną.

8.4 Wymiana bezpieczników

 śrubokręt płaski 3,0 mm

- ▶ Upewnić się, że automat nie znajduje się pod napięciem (patrz rozdział 8.3).
- ▶ Wyjąć wtyczkę z sieci.



Ilustracja 8.3 Bezpieczniki

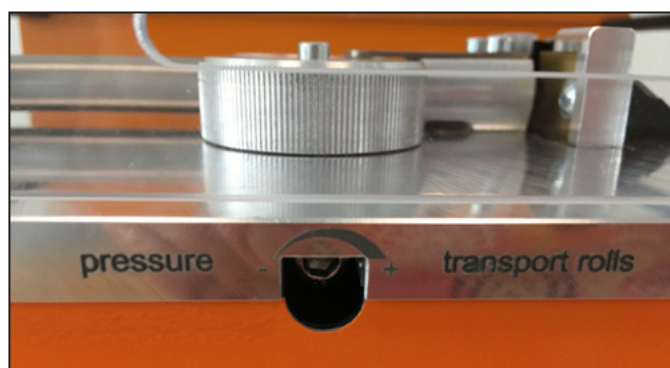
- ▶ Wyciągnąć schówek bezpiecznikowy (Ilustracja 8.3, 1) z jednostki filtra sieciowego przy pomocy śrubokręta płaskiego.
- ▶ Wymienić oba bezpieczniki (Ilustracja 8.3, 2) na nowe (2 x T2AH250V).
- ▶ Ponownie umieścić schówek bezpiecznikowy w jednostce filtra sieciowego.

8.5 Zmiana docisku krążków posuwu

Z przodu automatu znajduje się śruba nastawcza do regulacji docisku (Ilustracja 8.4).



klucz inbusowy 4,0 mm



Ilustracja 8.4 Śruba nastawcza regulacji docisku

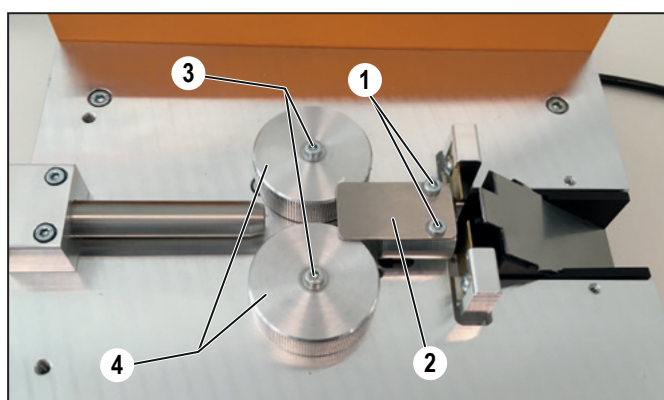
- ▶ Aby zwiększyć docisk, należy obrócić śrubę nastawczą zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- ▶ Aby zmniejszyć nacisk, należy obrócić śrubę nastawczą w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

8.6 Wymiana krążków posuwu



klucz inbusowy 3,0 mm

- ▶ Upewnić się, że automat nie znajduje się pod napięciem (patrz rozdział 8.3).
- ▶ Przygotować pojemnik na śruby mocujące.
- ▶ Zdemonstrować osłonę ochronną.



Ilustracja 8.5 Wymiana krążków posuwu

- ▶ Usunąć śruby mocujące (Ilustracja 8.5, 1)
- ▶ Zdjąć osłonę blaszaną (Ilustracja 8.5, 2).
- ▶ Usunąć śruby mocujące (Ilustracja 8.5, 3)
- ▶ Zdjąć krążki posuwu (Ilustracja 8.5, 4) i założyć nowe krążki.
- ▶ Przykręcić oba krążki posuwu.
- ▶ Ponownie zamontować osłonę blaszaną (Ilustracja 8.5, 2).
- ▶ Ponownie zamontować osłonę ochronną.

9 Wyłączenie automatu z eksploatacji i utylizacja

9.1 Wyłączenie automatu z eksploatacji

- ▶ Wyłączyć automat.
 - ▶ Wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
 - ▶ Zapakować automat w oryginalne opakowanie.
- Automat jest teraz przygotowany do transportu i ewentualnej utylizacji.

9.2 Utylizacja automatu

- ▶ Wyłączyć automat z eksploatacji zgodnie z opisem w rozdziale 9.1.
- ▶ Upewnić się, że automat zostanie zutylizowany zgodnie z krajowymi i miejscowymi przepisami.



Produkt zawiera materiały, które mogą być szkodliwe dla środowiska naturalnego i zdrowia człowieka. Oprócz tego zawiera on materiały, które dzięki planowemu recyklingowi można ponownie wykorzystać.

Przestrzegać wskazówek dotyczących prawidłowej utylizacji produktu. Wskazówki można znaleźć na stronie www.weidmueller.com/disposal



Produkt można przesłać do firmy Weidmüller w celu utylizacji. Należy zwrócić się do właściwego przedstawicielstwa w kraju użytkownika.

Contenu

1	À propos de cette documentation	108	6	Contrôler la machine automatique	124
2	Consignes générales de sécurité	109	6.1	Utiliser la fonction de démarrage rapide	124
2.1	Utilisation conforme	109	6.2	Créer un projet dans la liste travail	125
2.2	Matériau pouvant être traité	109	6.3	Modifier la tâche ou le projet	125
2.3	Personnel	109	6.4	Supprimer la tâche ou le projet	125
2.4	Dispositifs de sécurité	109	6.5	Démarrer le projet	126
2.5	Marquage de sécurité sur les machines automatiques	109	6.6	Éditer les conducteurs individuels	126
2.6	Arrêt en cas d'urgence	110	6.7	Ouvrir ou fermer les rouleaux d'avance	126
3	Description de l'appareil	111	6.8	Affichage de service	126
3.1	Caractéristiques électriques	112	6.9	Éteindre la machine automatique	126
3.2	Plaque signalétique	113	7	Nettoyage et entretien de la machine automatique	127
4	Transport et mise en place de la machine automatique	114	7.1	Entretien de la machine automatique	127
4.1	Emplacement d'installation	114	7.2	Plan de maintenance	127
4.2	Transporter la machine automatique	114	7.3	Nettoyage extérieur de la machine automatique	127
4.3	Déballer à la livraison	114	7.4	Démonter et monter le cache de protection	127
4.4	Contenu de la livraison	114	7.5	Nettoyez la zone de travail	128
4.5	Installer le raccordement secteur	114	8	Résoudre les défauts	129
4.6	Raccorder l'ordinateur ou le réseau	114	8.1	Tableau des défauts	129
5	Configurer la machine automatique	115	8.2	Pièces d'usure	129
5.1	Consignes générales	115	8.3	Remplacer la lame de coupe	130
5.2	Aperçu du menu	116	8.4	Remplacer les fusibles	130
5.3	Modifier la langue	117	8.5	Modifier la pression des rouleaux d'avance	131
5.4	Régler le volume de l'écran tactile	117	8.6	Remplacer les rouleaux d'avance	131
5.5	Régler l'économiseur d'écran	117	9	Mise hors service de la machine automatique et mise au rebut	132
5.6	Configurer le démarrage rapide comme page d'accueil	117	9.1	Mise hors service de la machine automatique	132
5.7	Changer de type d'utilisateur	118	9.2	Mise au rebut de la machine automatique	132
5.8	Modifier les autorisations	118	Annexe		
5.9	Configurer la liste des tâches	119		Disposition des raccordements électriques	160
5.10	Configurer les interfaces	119		Déclaration de conformité	162
5.11	Réinitialiser les compteurs journaliers	119			
5.12	Afficher les informations de l'appareil	120			
5.13	Afficher la liste des messages d'erreur	120			
5.14	Configurer le moteur	121			
5.15	Modifier les paramètres système	121			
5.16	Régler les temps d'attente	122			
5.17	Supprimer le conducteur manuellement de l'alimentation	122			
5.18	Équiper l'alimentation avec des conducteurs	122			
5.19	Configurer l'alimentation	123			

Fabricant

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 26
 32758 Detmold, Allemagne
 T +49 5231 14-0
 F +49 5231 14-292083
 www.weidmueller.com

N° de document 2819930000
 Révision 03/Janvier 2024

1 À propos de cette documentation

Les avertissements dans cette documentation sont agencés différemment en fonction de la gravité du danger.

	AVERTISSEMENT
	Danger de mort ! Les informations avec le terme « Avertissement » indiquent des situations susceptibles d'entraîner des blessures mortelles ou graves, si vous ne respectez pas les indications fournies.

	ATTENTION
	Risque de blessure ! Les informations avec le terme « Prudence » indiquent des situations susceptibles d'entraîner des blessures, si vous ne respectez pas les indications fournies.

ATTENTION
Dommages matériels ! Les informations avec le terme « Attention » indiquent des dangers susceptibles de provoquer des dommages matériels.

Les signalisations d'alarmes liées à une situation peuvent contenir les symboles d'avertissement suivants :

Symbole	Signification
	Mise en garde contre une tension électrique dangereuse
	Mise en garde contre les blessures aux mains par des lames tranchantes
	Mise en garde contre les blessures aux mains (écrasement)
	Les travaux doivent uniquement être effectués par un électricien spécialisé.
	Débrancher la prise avant les travaux de maintenance et en cas de dysfonctionnement.
	Réaliser les travaux uniquement avec des équipements de protection individuelle
	Remarques concernant la documentation
	Remarque sur l'outil qui est nécessaire pour les travaux décrits.

Dans les autres textes, d'autres formatages sont utilisés avec la signification suivante :



Les textes à côté de cette flèche sont des informations non pertinentes pour la sécurité mais qui donnent des indications importantes pour un travail correct et efficace.

- Vous pouvez identifier les consignes de manipulation grâce au triangle noir avant le texte.
- Les énumérations sont marquées avec des tirets.

2 Consignes générales de sécurité

2.1 Utilisation conforme

L'automate CUTFIX PRO est prévu pour découper des conducteurs ronds flexibles. Avec les machines automatiques, seul le matériau décrit ci-dessous doit être traité (voir chapitre 2.2). La machine automatique est conçue pour une utilisation dans des environnements industriels et uniquement à l'intérieur.

L'automate doit uniquement être utilisée dans le respect des limites techniques décrites (voir chapitre 3.1).

En option, la machine automatique peut être équipée d'une alimentation multiple CUTFIX PRO FEEDER.

Aucune modification, ni transformation de la machine ou de l'alimentation multiple n'est autorisée.

La machine automatique et l'alimentation multiple doivent uniquement être utilisées avec des équipements de sécurité entièrement montés.

L'usage conforme du produit implique également de tenir compte de la documentation.

2.2 Matériau pouvant être traité

CUTFIX PRO

Conducteur PVC flexible avec une section de :

- souple 0,08–10,0 mm² (AWG 28–8)
- monofil 0,08–2,50 mm² (AWG 28–14)

CUTFIX PRO FEEDER

Conducteur PVC flexible avec une section de :

- souple : Slot 1 ... 11 / 0,5–2,5 mm² (AWG 20–14)
- souple : Slot 12 / 4,0–10,0 mm² (AWG 12–8)

2.3 Personnel

Seul un personnel formé doit utiliser la machine et effectuer des opérations d'entretien. Les instructions à cet égard doivent inclure également une lecture complète de la notice.



Des réparations doivent uniquement être effectuées après consultation du SAV de Weidmüller et par un électricien spécialisé.

L'installation a posteriori d'une alimentation multiple doit uniquement être effectuée par le service de Weidmüller.



La notice doit être conservée de manière à ce qu'elle puisse être consultée à tout moment par le personnel utilisant la machine.

Vous pouvez également télécharger tous les documents sur le site web de Weidmüller.

2.4 Dispositifs de sécurité

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

- Boîtier
- Caches de protection (machine automatique et alimentation multiple)
- Prise secteur

Les dispositifs de sécurité ne doivent pas être rendus inefficaces. Avant chaque mise en service, il faut s'assurer que tous les dispositifs de sécurité sont opérationnels. Les dispositifs de sécurité doivent être vérifiés une fois par an par un technicien de maintenance.

2.5 Marquage de sécurité sur les machines automatiques

Tous les symboles d'avertissement sur les machines automatiques doivent être clairement visibles à tout moment.

Les symboles d'avertissement suivants sont placés sur les machines automatiques :

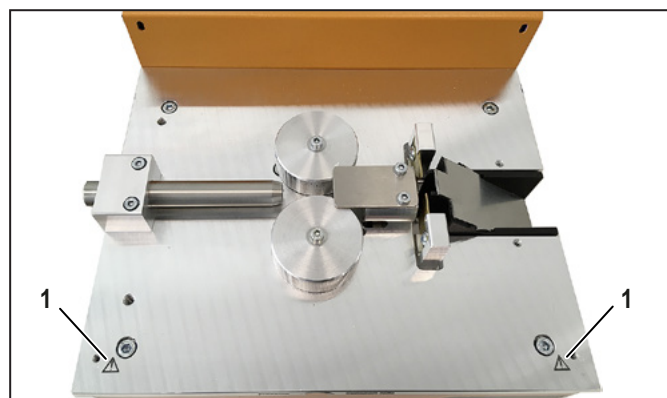


Figure 2.1 Symboles d'avertissement sur le côté supérieur

Les symboles d'avertissement indiquent que la machine automatique ne doit pas fonctionner sans cache de protection.



Figure 2.2 Symboles d'avertissement sur l'arrière

Les symboles d'avertissement indiquent que la machine automatique doit être débranchée pour la maintenance et en cas de dysfonctionnement.

2.6 Arrêt en cas d'urgence

En cas d'urgence, la machine automatique peut être mise hors tension en débranchant la fiche électrique. Afin de ne pas compromettre cette fonction d'arrêt d'urgence, la fiche d'alimentation doit être librement accessible à tout moment.

3 Description de l'appareil

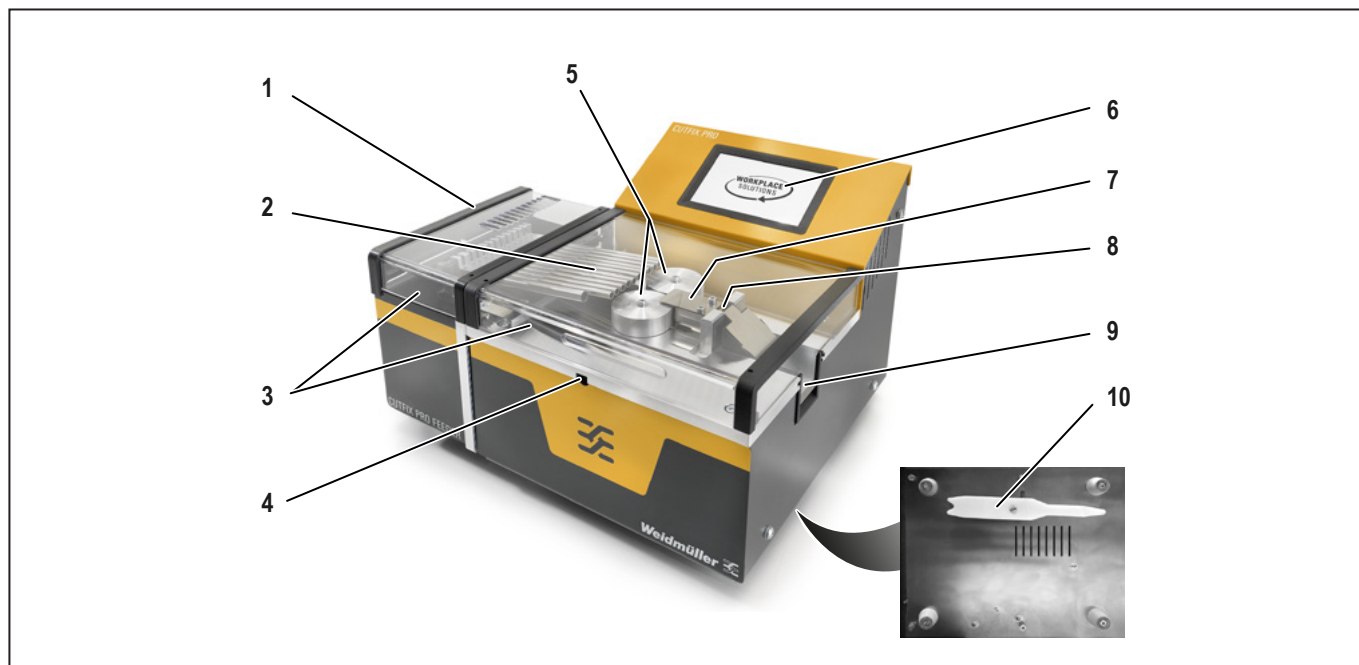


Figure 3.1 Vue de devant

- 1 Alimentation multiple (Feeder)
- 2 Tuyaux d'alimentation (Slots)
- 3 Caches de protection machine automatique et alimentation
- 4 Vis de réglage pour la pression des rouleaux d'alimentation
- 5 Rouleaux d'avance
- 6 Unité de commande avec écran tactile
- 7 Tôle de recouvrement
- 8 Lame de coupe
- 9 Glissière
- 10 Outil

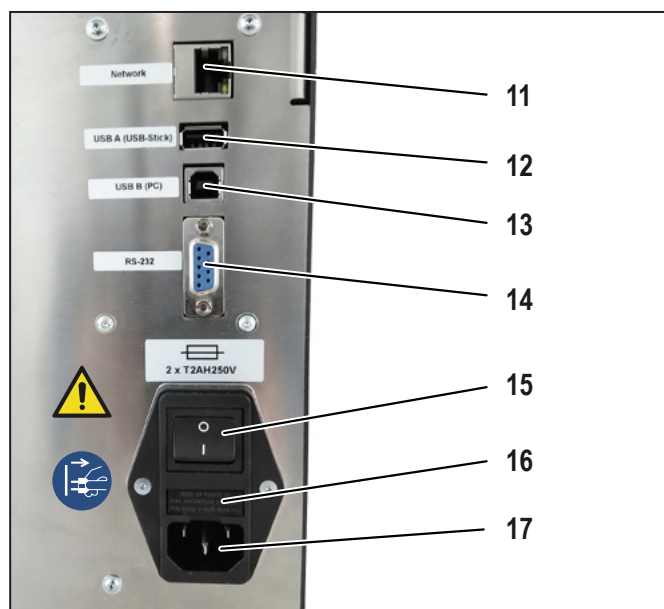


Figure 3.2 Vue de derrière

3.1 Caractéristiques électriques

	CUTFIX PRO	Avec CUTFIX PRO FEEDER
Entraînement	électrique	
Tension d'alimentation	100–240 V AC ; 50/60 Hz	
Consommation de puissance	240 VA	
Fusible (module de filtre secteur)	2 x T2AH250V	
Degré de protection	IP20	
Classe de protection	I / conducteur de protection 	
Longueur d'insertion du conducteur	180 mm	285 mm
Section	 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8)  0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)	 11 x 0,5–4,0 mm ² (AWG 20–12), DE ≤ 4,5 mm  1 x 4,0–10,0 mm ² (AWG 12–8), DE > 4,5 mm
Diamètre extérieur (DE)	max. 8 mm (0.32")	min. 11 x 1,15 mm (0.06"), 1 x 4,6 mm (0.18") max. 11 x 4,5 mm (0.18"), 1 x 7,5 mm (0.29")
Présélection de la longueur	10–999 999 mm (0.39-39370")	
Mémoire de programmation	max. 9999 commandes de coupe	
Correction de patinage	Articles spécifiques programmables	
Vitesse d'avance	max. 1,0 m/s	
Température ambiante		
Fonctionnement	+5 °C à 40 °C	
Entreposage/Transport	-25 °C à +55 °C (à court terme +70 °C)	
Température intérieure en fonctionnement	max. 45 °C	
Hauteur de service max.	2000 mm au-dessus du niveau de la mer	
Humidité de l'air	50 % à +40 °C (sans condensation), 90 % à +20 °C (sans condensation)	
Degré de pollution	2	
Niveau de pression acoustique continue	< 70 dB (A)	
Dimensions (l x p x h)	250 x 300 x 250 mm (9.8" x 11.8" x 9.8")	370 x 300 x 250 mm (14.6" x 11.8" x 9.8")
Couleur	RAL 2000	
Poids	10 kg (22.05 lbs)	13,5 kg (29.76 lbs)

 souple  monofil

3.2 Plaque signalétique



Figure 3.3 Plaque signalétique sur l'arrière

- 1 Fabricant
- 2 Modèle, désignation
- 3 Numéro de série
- 4 Caractéristiques techniques
- 5 Année de construction

Les symboles suivants sont représentés sur la plaque signalétique.

Symbole	Signification
	Conçu pour une utilisation à l'intérieur uniquement.
	Respecter la documentation
	Respecter les consignes d'élimination
	Conformité UE

4 Transport et mise en place de la machine automatique

4.1 Emplacement d'installation

La machine automatique est un appareil de table. L'emplacement d'installation doit satisfaire aux exigences suivantes :

- Un support stable, à la surface plane et régulière (pour le poids de la machine automatique, voir chapitre 3.1).
- Une zone de travail libre d'au moins 30 cm sur les côtés ainsi que devant et derrière les machines automatiques.
- Le raccordement secteur à l'arrière de la machine automatique doit être accessible facilement à tout moment pour permettre l'arrêt en cas d'urgence.
- Raccordement d'alimentation électrique à proximité et facilement accessible.
- Configuration selon le principe ergonomique comme poste de travail assis ou debout avec un éclairage suffisant.



Conditions préalables au fonctionnement avec alimentation :

- Il doit y avoir au moins 50 cm de distance entre la réserve de conducteur et l'entrée de l'alimentation multiple pour que les conducteurs puissent être transportés en toute sécurité.
- Les conducteurs à acheminer doivent être disposés dans la réserve de conducteurs de la même manière que dans le chargeur pour éviter que les conducteurs ne se croisent.

4.2 Transporter la machine automatique



- Portez toujours des chaussures de travail avec une protection des pieds lors du transport de la machine automatique.
- Tenez compte du poids de la machine automatique (voir chapitre 3.1). Utilisez une aide au transport le cas échéant.
- Afin de soulever la machine automatique, soulevez-la à deux mains sous le boîtier.
- Afin de préparer la machine automatique pour l'envoi (par ex. en cas d'entretien), utilisez l'emballage de transport.

4.3 Déballez à la livraison

- Vérifiez l'intégrité de la livraison (contenu de la livraison voir chapitre 4.4).
- Conservez l'emballage de transport.
- Vérifiez que le manuel d'utilisation est accessible pour le personnel d'exploitation à tout moment.

4.4 Contenu de la livraison

- Machine automatique de coupe à longueur CUTFIX PRO
- Alimentation multiple CUTFIX PRO FEEDER (en option)
- Câble de raccordement secteur (10 A, 250 V)
- Câble de raccordement PC
- Clé USB avec logiciel (Cutfix PRO Manager)
- Manuel d'utilisation

4.5 Installer le raccordement secteur

- Installez la machine automatique à l'emplacement prévu.
- Raccorder d'abord le câble d'alimentation à la prise d'alimentation secteur de la machine (Figure 3.2, 17), puis le brancher sur le secteur.

	ATTENTION Risque de blessures par des câbles et conducteurs au sol ! Les câbles au sol constituent un risque de chute et peuvent être écrasés ou pliés. ► Posez le câble de raccordement secteur de façon à éviter tout risque de trébuchement. ► Veillez également à cela en cas de déplacement de la machine automatique. ► Placez également le conducteur à traiter de façon à éviter tout risque de trébuchement.
--	---

- Placez un bac de collecte pour les conducteurs découpés à droite à côté de la machine automatique.

4.6 Raccorder l'ordinateur ou le réseau

- Connectez la machine automatique via un câble USB avec un ordinateur (Figure 3.2, 13).
- ou :
- Connectez la machine automatique à un réseau via un câble Ethernet (Figure 3.2, 11).

5 Configurer la machine automatique

	AVERTISSEMENT
	Risque d'accident mortel par choc électrique ! Allumez la machine automatique uniquement si ces conditions préalables sont remplies : – Le câble de raccordement secteur est en parfait état. – Le cache de protection est monté.

► Allumez la machine automatique (Figure 3.2, 15).

La machine automatique exécute une coupe à vide et les rouleaux d'avance sont fermés s'ils étaient ouverts en dernier.

La page d'accueil (Home) est affichée à l'écran.

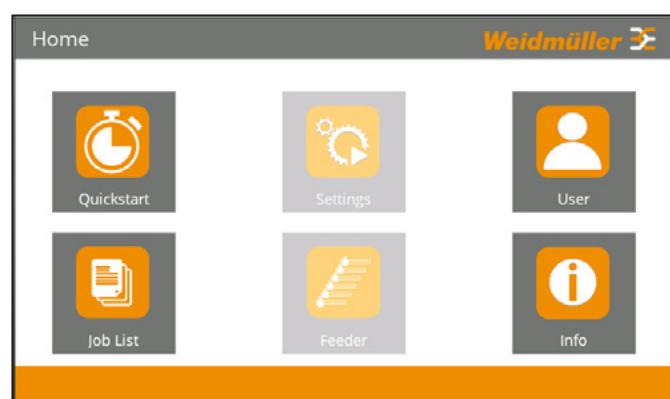


Figure 5.1 Page d'accueil

La machine automatique est livrée avec les paramètres suivants :

- Langue de commande **Anglais**
- Type d'utilisateur **Opérateur**

Vous trouverez comment modifier la langue au chapitre 5.3.

Sur la page d'accueil, vous avez accès aux menus du logiciel de commande.

Les menus **Paramètres** et **Alimentation** sont désactivés car le type d'utilisateur **Opérateur** (par défaut) ne dispose pas des autorisations nécessaires.



Si vous voulez faire fonctionner la machine automatique avec l'alimentation, équipez d'abord l'alimentation avec des conducteurs, voir chapitre 5.18.

5.1 Consignes générales

ATTENTION
L'affichage peut être endommagé ! L'affichage peut être rayé par des outils inadaptés. ► Actionnez l'écran tactile avec le doigt ou utilisez un stylet avec une tête en silicone.

► Appuyez sur le menu que vous souhaitez ouvrir.

Tous les paramètres que vous effectuez sont enregistrés lorsque vous quittez le menu. Pour quitter un menu, deux options sont disponibles :

 Accueil	► Appuyez sur le symbole pour afficher la page d'accueil.
 Retour	► Appuyez sur le symbole pour revenir à l'étape précédente dans le menu actuel.

Lorsqu'une saisie de chiffre est nécessaire, un pavé numérique s'affiche systématiquement sur l'affichage.

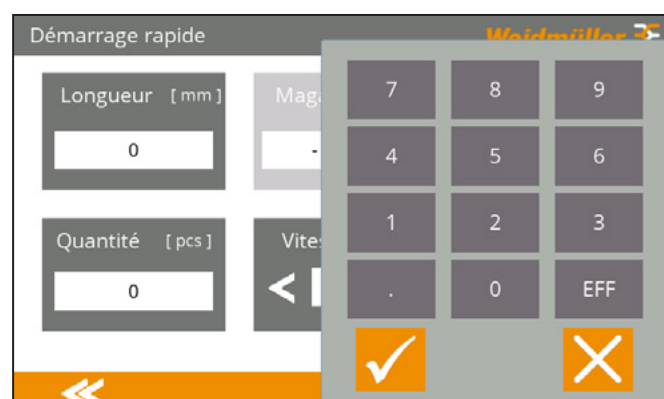


Figure 5.2 Bloc de chiffres

En-dehors des chiffres, il y a également des touches avec les fonctions suivantes :

	► Appuyez sur le symbole, pour enregistrer la saisie. Le bloc de chiffres est masqué.
	► Appuyez sur le symbole d'avance pour annuler la saisie. Le bloc de chiffres est masqué.
	► Appuyez sur ce bouton, pour supprimer le dernier emplacement saisi.

Certains paramètres peuvent être configurés avec des touches fléchées. Certaines fonctions peuvent être activées ou désactivées en cochant une case ou en la décochant. Certains paramètres peuvent être configurés avec un curseur.



Figure 5.3 Possibilités de réglage

- ▶ Appuyez sur les touches fléchées jusqu'à atteindre la souhaitée.
- ▶ Activez ou désactivez une fonction en appuyant sur la case de contrôle. La coche permet de savoir si la fonction est active.
- ▶ Appuyez sur le curseur et déplacez-le dans la position souhaitée.

5.2 Aperçu du menu

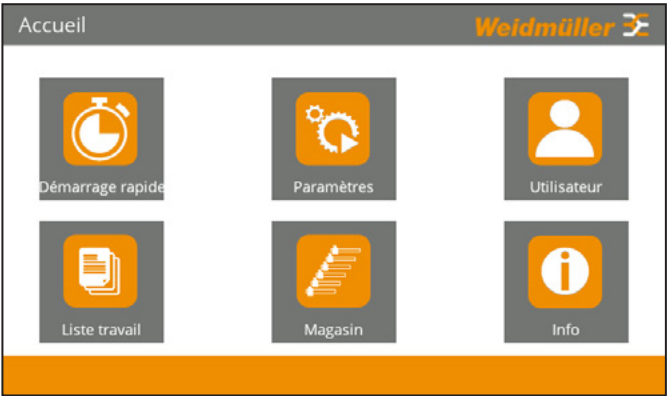


Figure 5.4 Page d'accueil avec tous les menus

Menu	Fonctions
 Démarrage rapide	– Saisir l'ordre de traitement et démarrer directement

Menu	Fonctions
 Paramètres	Paramètres généraux – Appareil – Régler le volume de l'écran tactile – Régler le temps de l'économiseur d'écran – Communication externe – Vitesse de transmission RS232 – Options – Configurer le démarrage rapide comme page d'accueil – Modifier la langue – Moteur – Système – Temps – Liste travail – Supprimer après traitement – Sections étendues – Traitement automatique – Informations complémentaires Paramètres Alimentation – Activer ou désactiver l'alimentation multiple – Modifier les paramètres de base de l'alimentation Référence du moteur (service uniquement) Service (service uniquement)
 Utilisateur	– Changer de type d'utilisateur – Modifier les paramètres pour la réinitialisation – Modifier les droits de l'utilisateur (installateur et service uniquement)
 Liste travail	Affichage de tous les projets – Démarrer les projets – Créer, éditer ou supprimer des projets
 Alimentation	Configurer l'alimentation multiple (Feeder), le cas échéant
 Info	Système – Afficher les informations sur les machines automatiques et le logiciel de commande – Réinitialiser les valeurs journalières – Afficher les états des compteurs Erreurs – Afficher la liste des messages d'erreur Service (service uniquement)

5.3 Modifier la langue

- Ouvrez le menu **Paramètres**.
- Ouvrez le menu **Paramètres généraux**.
- Appuyez sur **Appareil**.
- Faites défiler vers le bas.



Figure 5.5 Menu Paramètres Généralités/Appareil

- Appuyez sur la langue souhaitée.
- Quittez le menu.

5.4 Régler le volume de l'écran tactile

- Ouvrez le menu **Paramètres**.
- Ouvrez le menu **Paramètres généraux**.
- Appuyez sur **Appareil**.



Figure 5.6 Menu Paramètres Généralités/Appareil

- Configurez le volume souhaité.
- Quittez le menu.

5.5 Régler l'économiseur d'écran

L'économiseur d'écran démarre dès que le temps d'inactivité défini sur l'écran est écoulé.

- Ouvrez le menu **Paramètres**.
- Ouvrez le menu **Paramètres généraux**.
- Appuyez sur **Appareil**.



Figure 5.7 Menu Paramètres Généralités/Appareil

- Configurez le temps souhaité.
- Quittez le menu.

5.6 Configurer le démarrage rapide comme page d'accueil

- Ouvrez le menu **Paramètres**.
- Ouvrez le menu **Paramètres généraux**.
- Appuyez sur **Appareil**.



Figure 5.8 Menu Paramètres Généralités/Appareil

- Appuyez sur la case de contrôle pour configurer la fonction de démarrage rapide comme page d'accueil. A l'activation de la machine automatique, le système n'affiche alors plus la page d'accueil, mais le menu de démarrage rapide.
- Quittez le menu.

5.7 Changer de type d'utilisateur

À chaque allumage de la machine automatique, le type d'utilisateur **Opérateur** est actif. Trois types d'utilisateur avec différentes autorisations sont enregistrés dans le logiciel de commande.

Type d'utilisateur	Autorisation pour
Opérateur	– Contrôler la machine automatique
Installateur	– Configurer la machine automatique – Configurer l'alimentation – Créer des commandes de traitement et des projets – Afficher la liste des défauts – Modifier les autorisations pour l'opérateur Code d'accès 1212
Service	– Ajuster la machine automatique – Ajuster l'alimentation – Exécuter des opérations de maintenance – Modifier les autorisations pour l'opérateur et l'installateur Code d'accès du représentant national Weidmüller

► Ouvrez le menu **Utilisateur**.



Le type d'utilisateur actif est identifiable par un cadre de couleur : Opérateur (orange, Installateur (jaune) ou Service (rouge).



Figure 5.9 Menu Utilisateur

- Appuyez sur le type d'utilisateur que vous voulez activer.
- Saisissez le code d'accès requis.
- Si nécessaire, modifiez le réglage pour la réinitialisation.
- Si vous voulez modifier les autorisations, appuyez sur le symbole de roue crantée et consultez le chapitre 5.8.
- Quittez le menu.

Si vous ne modifiez pas le réglage pour la réinitialisation, les types d'utilisateurs **Installateur** et **Service** restent respectivement actifs pendant 10 minutes seulement, ensuite le type **Opérateur** est redéfini.

5.8 Modifier les autorisations

Les types d'utilisateurs **Installateur** et **Service** peuvent modifier les autorisations pour les autres types d'utilisateur. En tant qu'installateur, vous pouvez modifier les autorisations pour le type d'utilisateur Opérateur. En tant que responsable de service, vous pouvez modifier les autorisations pour les types d'utilisateur Opérateur et Installateur.

- Dans le menu **Utilisateur**, appuyez sur le symbole de roue crantée, voir Figure 5.9.
- Les autorisations actuelles des types d'utilisateur réglables sont affichées.



Figure 5.10 Droits de l'utilisateur

- Activez ou désactivez les fonctions souhaitées.
- Quittez le menu.

5.9 Configurer la liste des tâches

Vous pouvez configurer les fonctions suivantes pour chaque liste travail.

- **Supprimer après traitement** : chaque tâche est supprimée dès qu'elle a été traitée.
- **Sections étendues** : dans l'emplacement 12 de l'alimentation, il est possible d'utiliser un conducteur supplémentaire.
- **Traitement automatique** : la liste travail est traitée automatiquement.
- **Informations complémentaires** :

- ▶ Ouvrez le menu **Paramètres**.
- ▶ Ouvrez le menu **Paramètres généraux**.
- ▶ Appuyez sur **Liste travail**.



Figure 5.11 Menu Paramètres Généralités/Liste travail

- ▶ Appuyez sur les touches fléchées pour activer la fonction respective (**Marche**) ou pour la désactiver (**Arrêt**).
- ▶ Quittez le menu.

5.10 Configurer les interfaces

- ▶ Ouvrez le menu **Paramètres**.
- ▶ Ouvrez le menu **Paramètres généraux**.
- ▶ Appuyez sur **Appareil**.



Figure 5.12 Menu Paramètres Généralités/Appareil

- ▶ Dans **Communication externe**, sélectionnez le comportement souhaité en combinaison avec le Weidmüller WPC:
 - 1 = gestion d'événement
 - 2 = procédure d'interrogation
- ▶ Sélectionnez la vitesse de transmission souhaitée pour l'interface RS232.
- ▶ Quittez le menu.

5.11 Réinitialiser les compteurs journaliers

- ▶ Ouvrez le menu **Info/Système**.

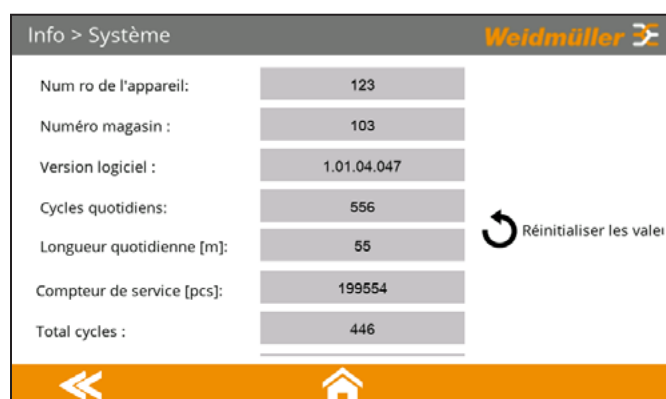


Figure 5.13 Menu Info/Système

- ▶ Appuyez sur la flèche ronde pour réinitialiser le compteur journalier pour les cycles et la longueur.
- ▶ Quittez le menu.

5.12 Afficher les informations de l'appareil

► Ouvrez le menu **Info/Système**.

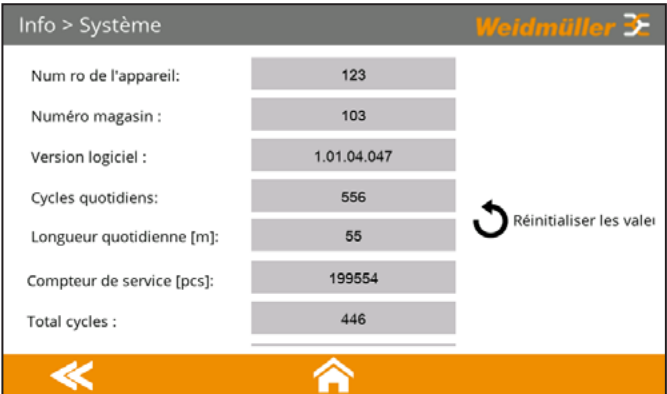


Figure 5.14 Menu Info/Système

Paramètre	Signification
Numéro de l'appareil	Numéro de série de la machine automatique
Numéro de l'alimentation	Numéro de série de l'alimentation
Version logicielle	Version du logiciel de fonctionnement
Cycles des compteurs journaliers	Nombre de cycles exécutés depuis la dernière activation de la machine automatique
Longueur journalière	Longueur totale des conducteurs traités depuis la dernière activation de la machine automatique, en mètres
Compteur de service	Nombre de cycles jusqu'à la prochaine échéance d'entretien
Cycle total	Nombre total de cycles exécutés
Temps / Date	0 / 0

► Quittez le menu.

5.13 Afficher la liste des messages d'erreur

► Ouvrez le menu **Info/Erreur**.

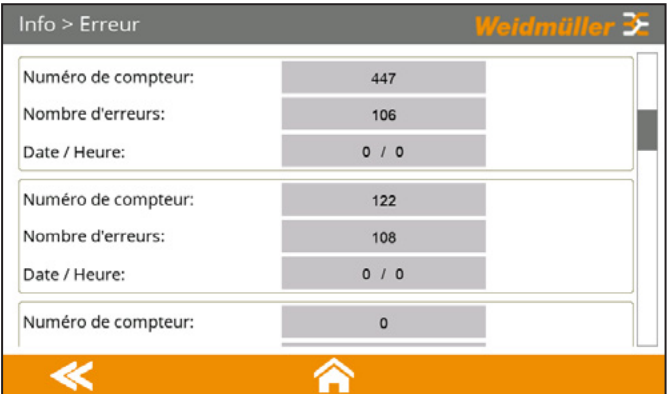


Figure 5.15 Menu Info/Erreur

Les derniers événements de défaut sont documentés. Pour chaque événement de défaut, l'état actuel du compteur, le numéro de l'erreur ainsi que la date et l'heure sont affichés.

► Quittez le menu.

5.14 Configurer le moteur

Ce menu permet de configurer le comportement et la vitesse des moteurs.

- Ouvrez le menu **Paramètres**.
- Ouvrez le menu **Paramètres généraux**.
- Ouvrez le menu **Moteur**.

Figure 5.16 Menu Paramètres Généralités/Moteur

Paramètre	Signification
Moteur Rampe	Accélération du moteur à rouleaux au démarrage. Réglable de 1 (lent) à 10 (rapide)
Moteur Incréments	Nombre d'incrément pour une rotation des rouleaux à 360°. Réglable en chiffres entiers.
Course / Rotation du moteur	Portée des rouleaux en mm
Courant max. avance	Intensité du courant maximale pour l'avance du moteur à rouleaux en Ampères
Courant max. coupe	Intensité du courant maximale pour le moteur de coupe en Ampères
Vitesse max.	Vitesse maximale du moteur à rouleaux en mètre par seconde
Vitesse min.	Vitesse minimale du moteur à rouleaux en mètre par seconde
Vitesse de régulation	Vitesse du moteur à rouleaux en mètre par seconde
Vitesse d'ouverture	Vitesse pour l'ouverture des rouleaux en mètre par seconde
Précision	Tolérance pour la vitesse du moteur à rouleaux
Chargement vers l'avant	Longueur sur laquelle l'extrémité du conducteur doit sortir du marquage entre les rouleaux d'avance

5.15 Modifier les Paramètres système

- Ouvrez le menu **Paramètres**.
- Ouvrez le menu **Paramètres généraux**.
- Ouvrez le menu **Système**.

Figure 5.17 Menu Paramètres Généralités/Système

Paramètre	Signification
Diamètre du câble format	Régler le format pour le diamètre du câble (mm² ou AWG)
Unités format	Régler le format pour les unités de longueur (métrique ou pouces)
Température max.	Température ambiante maximale tolérable en °C. Une fois la température atteinte, la machine automatique se désactive. Dès que la température est inférieure de 5 degrés par rapport à la température définie, une signalisation d'alarmes apparaît sur l'affichage.
Correction de longueur	Réduire ou augmenter la taille de la correction de la longueur du conducteur
Unités format	Régler le format pour la correction de longueur (métrique ou mm)
0-Coupe	Coupe nulle supplémentaire au début de l'ordre de coupe (marche ou arrêt)
Démarrage après changement de l'alimentation	Marche : le processus démarre automatiquement Arrêt : le processus doit être démarré manuellement.

5.16 Régler les temps d'attente

Dans ce menu, vous pouvez ajuster les temps d'attente entre les processus individuels ou les étapes de processus.

- Ouvrez le menu **Paramètres**.
- Ouvrez le menu **Paramètres généraux**.
- Ouvrez le menu **Temps**.



Figure 5.18 Menu Paramètres Généralités/Temps

Paramètre	Signification
Temps d'attente quantité partielle	Longueur de la pause qui doit être exécutée avant et après une quantité partielle programmée en secondes. Active uniquement si une valeur est indiquée.
Temps d'attente lot	Longueur de la pause qui doit être exécutée avant et après un lot programmé en secondes
Position de Timeout	Temps d'attente général entre deux processus en millisecondes
Temps après la coupe	Temps d'attente après chaque processus de coupe jusqu'à ce qu'un nouveau processus débute en millisecondes
Temps après l'avance	Temps d'attente entre l'avance du conducteur et le début du processus de coupe en millisecondes
Temps après l'alimentation	Temps d'attente entre le positionnement du moteur d'alimentation et le début du processus de coupe suivant en millisecondes

5.17 Supprimer le conducteur manuellement de l'alimentation

Si la machine automatique ne peut pas être alimentée en courant, vous pouvez supprimer les conducteurs présents manuellement des tuyaux d'alimentation.

- Vérifiez que le câble de raccordement secteur est débranché de la machine automatique.
- Placez la machine automatique sur le dos avec prudence.
- Dévissez l'outil qui se trouve sur la partie inférieure de la machine automatique.
- Desserrez les freins du tuyau d'alimentation respectif avec l'outil.

5.18 Équiper l'alimentation avec des conducteurs

Condition préalable : pour pouvoir insérer un conducteur dans un tuyau d'alimentation, le frein du tuyau respectif doit être desserré.

- Revenez à la **page d'accueil**.
- Ouvrez le menu **Alimentation**.
- Appuyez sur le tuyau d'alimentation souhaité.
- Appuyez sur **Sélection**.
L'alimentation déplace le tuyau d'alimentation souhaité au centre devant les rouleaux d'avance.
- Appuyez sur **Ouvrir**.
Le frein du tuyau d'alimentation s'ouvre.
- Si nécessaire, retirez un conducteur existant du tuyau d'alimentation.
- Insérez le nouveau conducteur dans le tuyau d'alimentation jusqu'à ce que l'extrémité du conducteur atteigne la ligne noire entre les rouleaux d'avance.

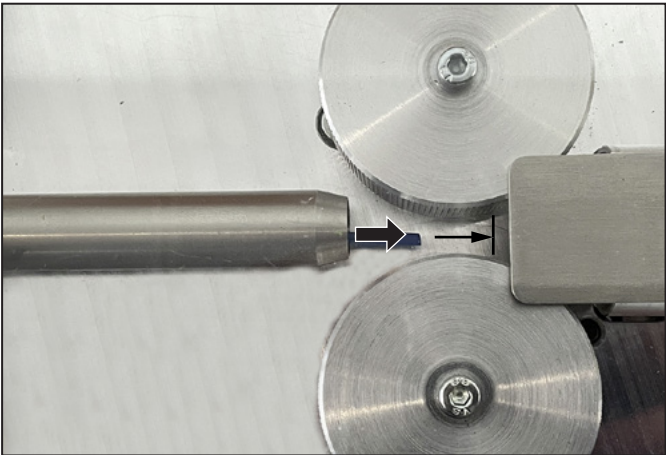


Figure 5.19 Insérer le conducteur correctement

► Appuyez sur **Fermer**.

Les freins et les rouleaux d'avance sont fermés et l'automate exécute une coupe nulle.

- Appuyez sur la surface de couleur du tuyau d'alimentation actif.
 - Choisissez la couleur du conducteur inséré.
 - Appuyez sur l'indication de taille du tuyau d'alimentation actif.
 - Saisissez la section du conducteur inséré.
- La fenêtre est fermée.
- Équipez les autres tuyaux d'alimentation de la même manière.

Dès que l'alimentation est entièrement équipée, vous pouvez commencer le fonctionnement.

5.19 Configurer l'alimentation

ATTENTION

La machine automatique risque d'être endommagée !

De mauvais paramètres peuvent entraîner des dommages et un dysfonctionnement.

- Contactez le service Weidmüller avant de modifier les paramètres de l'alimentation

- Ouvrez le menu **Paramètres**.
- Ouvrez le menu **Paramètres Alimentation**.
- Ouvrez le menu **Alimentation**.

Paramètres > Magasin **Weidmüller**

Activer/Désactiver le magasin ☐

Point de référence: 8.6 mm

Vitesse: 90 m/s

Contrôle de la vitesse: 25 m/s

Position / rotation moteur: 12.700

Incréments magasin: 7 Inc

Figure 5.20 Menu Paramètres/Alimentation



Tous les paramètres qui sont dotés d'une flèche peuvent être modifiés par un installateur. Tous les autres paramètres peuvent uniquement être modifiés par le service d'entretien.

Le point de référence (0 mm) est défini pour le calibrage du mouvement latéral de l'alimentation. L'emplacement 1 démarre à 0 mm, la distance des autres emplacements par

rapport au point de référence correspond aux valeurs indiquées dans le tableau à la livraison. En cas de besoin, les distances peuvent être ajustées par le service d'entretien.

Paramètre	Signification
Alimentation MARCHE/ARRÊT	Activer la case de contrôle uniquement si une alimentation est raccordée
Point de référence	Définir un nouveau point zéro pour le calibrage de l'alimentation. Distance par rapport à l'ancien point zéro en millimètres
Vitesse	Vitesse maximale de l'alimentation lors du mouvement latéral en mètre par seconde
Vitesse Régulation	Vitesse standard de l'alimentation pour le déplacement latéral en mètre par seconde
Course / Rotation du moteur	Longueur de course que l'alimentation parcourt avec une rotation de moteur en millimètres
Moteur Incréments	Nombre d'incrément pour une rotation complète du moteur de l'alimentation à 360°.
Slot 1	0 mm
Slot 2	7,4 mm
Slot 3	14,9 mm
Slot 4	22,3 mm
Slot 5	29,7 mm
Slot 6	37,2 mm
Slot 7	44,5 mm
Slot 8	52,0 mm
Slot 9	59,2 mm
Slot 10	66,7 mm
Slot 11	74,3 mm
Slot 12	82,0 mm
Chargement vers l'arrière	Longueur du mouvement vers l'arrière du conducteur après une coupe, avant que le conducteur suivant ne soit chargé en millimètre
Fermer le frein	Puissance de pression du frein d'alimentation lors d'étapes complètes
Cycles de référence	Nombre des cycles de l'alimentation avant que l'alimentation ne revienne au point de référence pour se calibrer

6 Contrôler la machine automatique



AVERTISSEMENT

Risque d'accident mortel par choc électrique !

Allumez la machine automatique uniquement si ces conditions préalables sont remplies :

- Le câble de raccordement secteur est en parfait état.
- Le cache de protection est monté.

► Allumez la machine automatique (Figure 3.2, 15).

La machine automatique exécute une coupe à vide et les rouleaux d'avance sont fermés s'ils étaient ouverts en dernier.

La page d'accueil (Home) est affichée à l'écran, si la fonction Quickstart n'est pas configurée comme écran de démarrage.



Figure 6.1 Page d'accueil

ATTENTION

L'affichage peut être endommagé !

L'affichage peut être rayé par des outils inadaptés.

► Actionnez l'écran tactile avec le doigt ou utilisez un stylet avec une tête en silicone.



Si l'économiseur d'écran est actif :

► Appuyez avec le doigt sur l'affichage pour désactiver l'économiseur d'écran.

Il y a deux possibilités pour éditer les ordres de traitement :

- Pour les ordres de traitement spontanés, utilisez la fonction de démarrage rapide.
- Pour les ordres de traitement préparés, qui doivent toujours être exécutés de la même manière, vous pouvez utiliser la liste travail.

ATTENTION

La machine automatique risque d'être endommagée !

Si l'extrémité du conducteur est atteinte pendant un processus de coupe, la dernière pièce du conducteur dans le tuyau d'alimentation peut rester accrochée entre les rouleaux ou entre les lames et la machine automatique.

► Avant le fonctionnement, vérifiez qu'il y a suffisamment de matériau de conducteur pour éditer les ordres de coupe prévus.

6.1 Utiliser la fonction de démarrage rapide

Avec la fonction de démarrage rapide, il est possible de saisir un ordre de traitement et de le traiter immédiatement. Vous pouvez ainsi également travailler sans programme prédéfini.

► Appuyez sur **Démarrage rapide**.
Le menu s'ouvre.



Figure 6.2 Menu de démarrage rapide

- Appuyez sur **Longueur**.
- Saisissez la longueur souhaitée.
- Appuyez sur **Pièce**.
- Saisissez le nombre de pièces souhaité.
- Appliquez la saisie.
- Si une alimentation est raccordée : appuyez sur l'alimentation et sélectionnez le tuyau d'alimentation souhaité.
- Appliquez la saisie.
- Si nécessaire, appuyez sur **Vitesse** et modifiez la vitesse.
- Poursuivez comme décrit au chapitre 6.6.

Les paramètres dans le menu de démarrage rapide restent conservés jusqu'à ce qu'ils soient modifiés ou que la machine automatique soit désactivée.

6.2 Créer un projet dans la liste travail

Condition préalable : vous êtes enregistré comme Installateur.

Vous pouvez créer un nombre de projets au choix. Dans chaque projet, vous pouvez définir plusieurs ordres de traitement (tâches). Dès qu'un projet est démarré, toutes les tâches de ce projet sont traitées.

► Ouvrez le menu **Liste travail**.



Figure 6.3 Créer un nouveau projet

- Appuyez sur **Nouveau +**.
- Veuillez saisir un nom pour le nouveau projet.
- Appliquez la saisie.

Si une alimentation est raccordée et active, le brochage de l'alimentation est affichée.



Figure 6.4 Brochage de l'alimentation

- Appuyez sur le Slot que vous voulez utiliser pour la nouvelle tâche.
- Appuyez sur **Nouvelle tâche**.
- Saisissez la longueur souhaitée et le nombre de pièces souhaité.
- Appuyez sur **Sauvegarder**.



Figure 6.5 Créer un projet

- Saisissez toutes les informations concernant la tâche souhaitée.
- Appuyez sur **Sauvegarder** pour enregistrer la tâche dans le projet.
- Pour définir une autre tâche, appuyez sur **Nouvelle tâche +**.
- Dès que vous avez défini toutes les tâches d'un projet, vous pouvez démarrer le projet directement ou quitter le menu.

6.3 Modifier la tâche ou le projet

- Ouvrez le menu **Liste travail**.
- Appuyez sur le projet que vous souhaitez modifier.
- Appuyez sur **Traiter**.
- Appuyez sur **Nouvelle tâche +** pour compléter une tâche dans le projet.

ou

- Appuyez sur la tâche que vous souhaitez modifier.
- Si vous voulez redéfinir la tâche existante, appuyez sur **Vider**.
- Si vous ne voulez modifier que quelques informations individuelles dans la tâche existante, appuyez directement sur les valeurs respectives pour les modifier.
- Appuyez sur **Sauvegarder**.

La tâche modifiée est enregistrée et le projet est automatiquement enregistré.

6.4 Supprimer la tâche ou le projet



La suppression est exécutée immédiatement sans demande et ne peut pas être annulée !

- Ouvrez le menu **Liste travail**.
 - Pour supprimer un projet, appuyez sur le projet que vous souhaitez supprimer.
 - Appuyez sur **Supprimer**.
- Le projet est supprimé de la liste des tâches.

- Pour supprimer une tâche d'un projet, ouvrez le projet souhaité.
 - Appuyez sur la tâche que vous souhaitez supprimer.
 - Appuyez sur **Supprimer**.
- La tâche est supprimée du projet.

6.5 Démarrer le projet

- Ouvrez le menu **Liste travail**.
 - Appuyez sur le projet que vous souhaitez démarrer.
 - Appuyez sur **Démarrer**.
- Le projet démarre, toutes les tâches contenues sont traitées.

6.6 Éditer les conducteurs individuels

Fonctionnement sans alimentation.

- Si nécessaire, ouvrez les rouleaux d'avance.
- Insérez un conducteur dans l'alimentation du conducteur. L'extrémité du conducteur doit atteindre au moins le marquage entre les rouleaux d'avance.

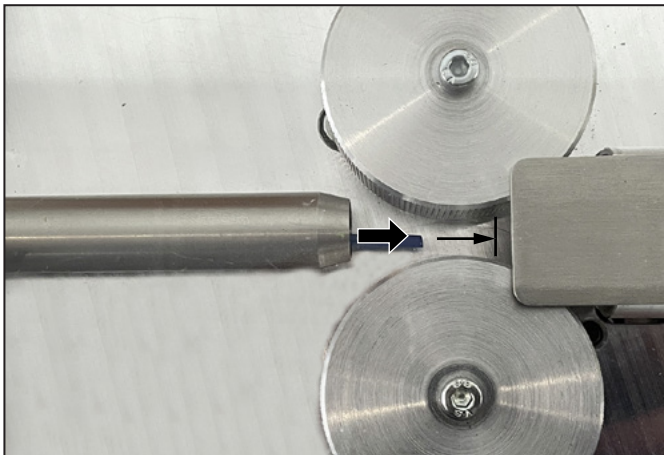


Figure 6.6 Insérer le conducteur correctement

- Fermez les rouleaux d'avance.
- Le conducteur est rentré automatiquement. La machine automatique exécute une coupe nulle.
- Appuyez sur **Démarrer**, pour démarrer le programme.

Le programme défini démarre.



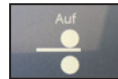
Vérifiez que le conducteur coupé est collecté dans un réservoir suffisamment grand.

Une fois le programme terminé, vous pouvez retirer ou changer le conducteur.

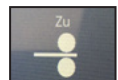
- Ouvrez les rouleaux d'avance.
- Retirez le conducteur.

6.7 Ouvrir ou fermer les rouleaux d'avance

Vous pouvez modifier la position des rouleaux d'avance dans le menu de démarrage rapide.



- Appuyez sur **Ouverture**, pour ouvrir les rouleaux d'avance.



- Appuyez sur **Fermer**, pour fermer les rouleaux d'avance.

6.8 Affichage de service

Si 200 000 cycles de coupe ont été effectués, l'indicateur de service apparaît à chaque mise sous tension de la machine.



Afin de préserver aussi longtemps que possible le bon fonctionnement de la machine automatique, vous devez respecter les intervalles de service prévus :

- Entretien après 200 000 cycles de coupe
- Veuillez vous adresser à votre représentant national Weidmüller compétent.

- Appuyez sur **Confirmer**, pour masquer l'affichage de service.

6.9 Éteindre la machine automatique

- Éteignez la machine automatique (Figure 3.2, 15). L'affichage s'éteint.

7 Nettoyage et entretien de la machine automatique

7.1 Entretien de la machine automatique

Afin de garantir le bon fonctionnement, les travaux de maintenance décrits doivent être réalisés aux intervalles indiqués.

AVERTISSEMENT	
	Risque d'accident mortel par choc électrique ! ▶ Éteignez la machine automatique. ▶ Débranchez le cordon d'alimentation pour déconnecter la machine automatique.



Préparez-vous pour les travaux de maintenance:

- Pinceau et chiffon
- Nettoyeur d'écran
- Alcool
- Clé à six pans 2,0 mm, 2,5 mm, 3,0 mm

- ▶ Nettoyez l'affichage avec précaution avec un chiffon de nettoyage pour les surfaces d'affichage ou avec un chiffon doux et un produit nettoyant pour écran.
- ▶ Nettoyez les caches de protection et la surface de la machine avec un chiffon doux et, si nécessaire, un détergent à base de savon.

7.4 Démonter et monter le cache de protection

Pour le nettoyage et l'entretien, vous devez démonter le cache de protection.



Clé à six pans 2,0 mm

- ▶ Vérifiez que la machine automatique est hors tension (voir chapitre 7.1).
- ▶ Préparez un réservoir pour les vis de fixation.

7.2 Plan de maintenance

Intervalle / opération de maintenance	
Hebdomadaire	Voir chapitre
Nettoyage extérieur de la machine automatique	7.3
Nettoyage de la zone de travail	7.5
selon les besoins	
Remplacer la lame de coupe	8.3
Remplacer les rouleaux d'avance	8.6

7.3 Nettoyage extérieur de la machine automatique

- ▶ Vérifiez que la machine automatique est hors tension (voir chapitre 7.1).

ATTENTION
Les surfaces peuvent être endommagées ! En cas de produit de nettoyage inadapté, l'affichage et le cache de protection peuvent être rayés ou endommagés. ▶ Lors de tous les travaux de nettoyage, respectez les produits de nettoyage recommandés. ▶ N'utilisez pas de nettoyeurs ou de solvants agressifs et de détergents abrasifs.

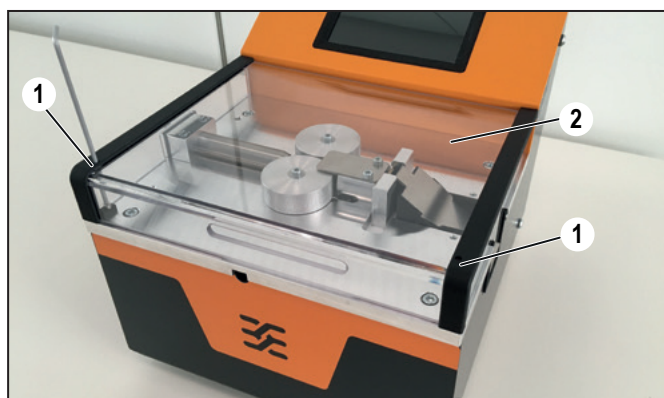


Figure 7.1 Retirer le cache de protection

- ▶ Desserrez les deux vis de fixation (Figure 7.1, 1).
- ▶ Soulevez le cache de protection (Figure 7.1, 2) et mettez-le de côté avec précaution.

Une fois que tous les travaux de maintenance sont terminés, vous devez immédiatement réinstaller le cache de protection, même si la machine automatique n'est pas immédiatement réutilisée.

- ▶ Placez le cache de protection sur la machine automatique, de sorte que les vis de fixation pénètrent dans les trous de forage.
- ▶ Serrez les deux vis de fixation.

7.5 Nettoyez la zone de travail

La zone de travail inclut :

- Tuyau d'alimentation (Figure 7.2, 1)
- Rouleaux d'avance (Figure 7.2, 2)
- Zone de coupe (Figure 7.2, 3)
- Glissière (Figure 7.2, 4)

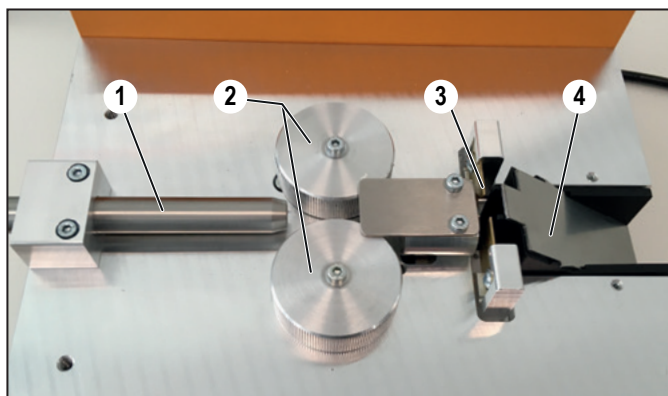


Figure 7.2 Nettoyez la zone de travail

- Vérifiez que la machine automatique est hors tension (voir chapitre 7.1).
- Démontez le cache de protection (voir chapitre 7.4).
- Pour retirer les débris de conducteur du tuyau d'alimentation, insérez un long conducteur et poussez les débris de cette façon.
- Éliminez la poussière et les restes de coupe avec un pinceau ou utilisez un aspirateur à poussière.
- Remontez le cache de protection.

8 Résoudre les défauts



Si un défaut ne peut pas être résolu à l'aide des mesures décrites ici, veuillez contacter le service Weidmüller.

8.1 Tableau des défauts

Défaut	Cause possible	Mesure recommandée	Voir chapitre
La machine automatique ne s'allume pas	L'alimentation électrique est interrompue	► Vérifiez le câble secteur et le raccordement.	
	Les fusibles se sont déclenchés	► Remplacez les fusibles.	8.4
Rebut important	Lame endommagée ou émoussée	► Remplacez les lames de coupe.	8.3
Écart de longueur	Usure des rouleaux d'avance	► Remplacez les rouleaux d'avance.	8.6
	Pression de compression trop faible	► Augmentez la pression de compression.	8.5
Moteur bloqué	Alimentation du câble difficile à déplacer	► Assurez-vous que l'alimentation du câble n'est pas bloquée, par exemple par des fils noués ou d'autres blocages.	

8.2 Pièces d'usure

Produit	N° de commande
Rouleaux d'avance (individuels)	sur demande
Lame de coupe (ensemble)	9054740000

8.3 Remplacer la lame de coupe

	AVERTISSEMENT
	Risque d'accident mortel par choc électrique ! ▶ Éteignez la machine automatique. ▶ Débranchez le cordon d'alimentation de la prise d'alimentation pour déconnecter la machine automatique.

	ATTENTION
	Risque de blessure par des lames tranchantes ! ▶ Utilisez une petite pince pour le changement de lame. ▶ Éliminez la lame démontée dans un contenant spécial.

 À chaque changement de lame, le jeu de lames complet doit être remplacé.

 Clé à six pans 2,5 mm

- ▶ Vérifiez que la machine automatique est hors tension (voir chapitre 7.1).
- ▶ Démontez le cache de protection.

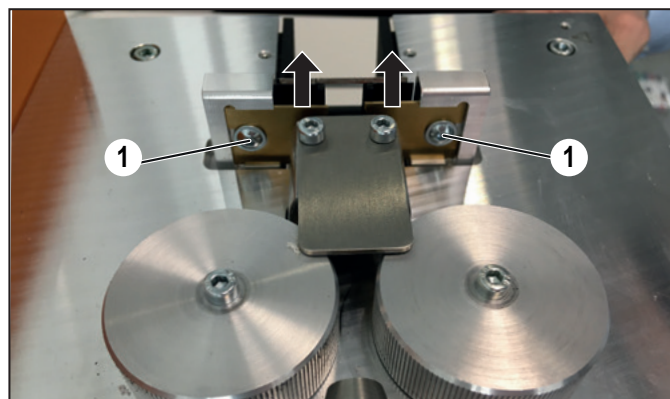


Figure 8.1 Lame de coupe

- ▶ Desserrez les vis de fixation (Figure 8.1, 1).
- ▶ Retirez les deux lames (Figure 8.1, 2) avec une petite pince.
- ▶ Alignez les nouvelles lames de sorte que les bords biseautés soient opposés.

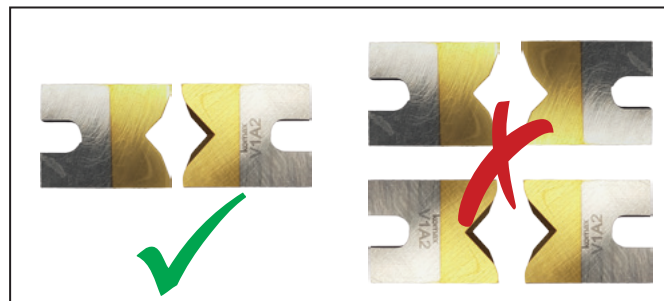


Figure 8.2 Aligner les lames

- ▶ Installez les nouvelles lames.
- ▶ Resserrez les deux vis de fixation (Figure 8.1, 1).
- ▶ Remontez le cache de protection.

8.4 Remplacer les fusibles



Tournevis pour vis à tête fendue 3,0 mm

- ▶ Vérifiez que la machine automatique est hors tension (voir chapitre 8.3).
- ▶ Débranchez la prise de courant.

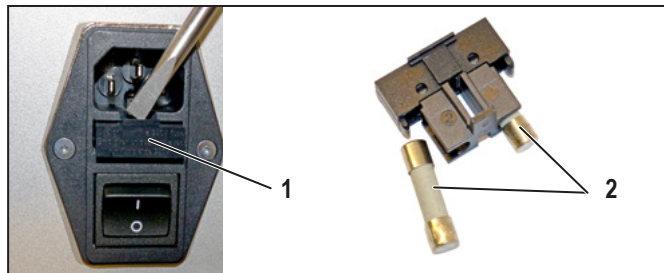


Figure 8.3 Fusibles

- ▶ Soulevez le compartiment à fusibles (Figure 8.3, 1) avec un tournevis pour vis à tête fendue pour le sortir de l'unité de filtre secteur.
- ▶ Remplacez les deux fusibles (Figure 8.3, 2) par des neufs (2 x T2AH250V).
- ▶ Remettez le compartiment à fusibles en place dans l'unité de filtre secteur.

8.5 Modifier la pression des rouleaux d'avance

À l'avant de la machine automatique se trouve la vis de réglage pour la pression (Figure 8.4).



Clé à six pans 4,0 mm

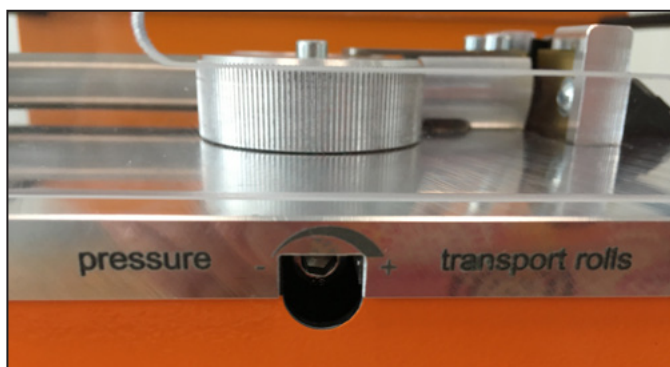


Figure 8.4 Vis de réglage pression

- Pour augmenter la pression, tournez la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pour diminuer la pression, tournez la vis de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

8.6 Remplacer les rouleaux d'avance



Clé à six pans 3,0 mm

- Vérifiez que la machine automatique est hors tension (voir chapitre 8.3).
- Préparez un réservoir pour les vis de fixation.
- Démontez le cache de protection.

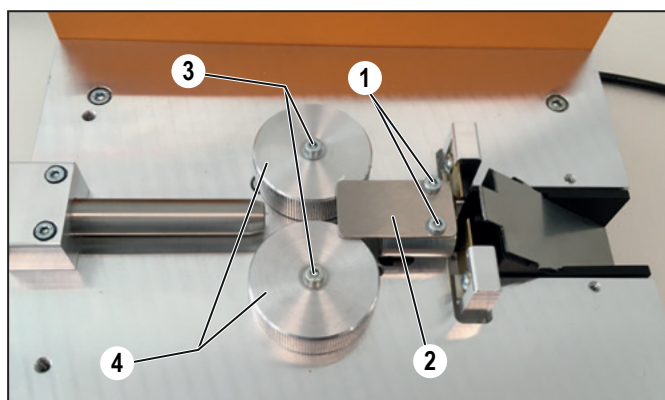


Figure 8.5 Remplacer les rouleaux d'avance

- Retirez les vis de fixation (Figure 8.5, 1)
- Retirez la tôle de recouvrement (Figure 8.5, 2).
- Retirez les vis de fixation (Figure 8.5, 3)
- Soulevez les rouleaux d'avance (Figure 8.5, 4) et placez les nouveaux rouleaux.
- Serrez les deux rouleaux d'avance.
- Remontez la tôle de recouvrement (Figure 8.5, 2).
- Remontez le cache de protection.

9 Mise hors service de la machine automatique et mise au rebut

9.1 Mise hors service de la machine automatique

- Éteignez la machine automatique.
- Débranchez la prise de courant de la prise de raccordement secteur.
- Emballez la machine automatique dans l'emballage d'origine.

La machine automatique est à présent prête pour le transport et l'élimination le cas échéant.

9.2 Mise au rebut de la machine automatique

- Mettez la machine automatique hors service tel que décrit au chapitre 9.1.
- Vérifiez que la machine automatique soit éliminée conformément aux dispositions nationales et locales.



Le produit contient des substances qui peuvent être nocives pour l'environnement et la santé humaine. En outre, il contient des substances qui peuvent être réutilisées par un recyclage ciblé.

Respectez les indications relatives à l'élimination conforme du produit. Vous trouverez des informations sur www.weidmueller.com/disposal.



Vous pouvez envoyer le produit à Weidmüller pour élimination. Veuillez vous adresser à votre représentant national compétent.



Points de collecte sur www.quefairedemesdechets.fr
Privilégiez la réparation ou le don de votre appareil !

Contenuto

1	Informazioni su questa documentazione	134	6	Operazione della macchina	150
2	Avvertenze generali sulla sicurezza	135	6.1	Utilizzare la funzione di Inizio rapiado	150
2.1	Uso previsto	135	6.2	Creare il progetto nell'elenco lavori	151
2.2	Materiale lavorabile	135	6.3	Modificare il lavoro o il progetto	151
2.3	Personale	135	6.4	Cancellare il lavoro o il progetto	151
2.4	Dispositivi di sicurezza	135	6.5	Avviare il progetto	152
2.5	Marcatura di sicurezza sulla macchina	135	6.6	Elaborare singoli conduttori	152
2.6	Spegnimento in casi di emergenza	136	6.7	Aprire o chiudere i rulli di avanzamento	152
3	Descrizione dell'apparecchio	137	6.8	Spia di servizio	152
3.1	Dati tecnici	138	6.9	Spegnere la macchina	152
3.2	Targhetta di identificazione	139	7	Pulire ed effettuare la manutenzione della macchina	153
4	Trasporto e posizionamento della macchina	140	7.1	Effettuare la manutenzione della macchina	153
4.1	Luogo di installazione	140	7.2	Piano di manutenzione	153
4.2	Trasporto della macchina	140	7.3	Effettuare la pulizia esterna della macchina	153
4.3	Disimballare il volume di consegna	140	7.4	Montare e smontare la copertura di protezione	153
4.4	Volume di consegna	140	7.5	Pulire l'area di lavoro	154
4.5	Installare la connessione di alimentazione.	140	8	Risolvere i guasti	155
4.6	Collegare computer e rete	140	8.1	Tabella dei guasti	155
5	Impostare della macchina	141	8.2	Parti soggette ad usura	155
5.1	Istruzioni generali per l'uso	141	8.3	Sostituire la lama di taglio	156
5.2	Panoramica del menu	142	8.4	Sostituire i fusibili	156
5.3	Modificare lingua	143	8.5	Modificare la pressione di spinta dei rulli di avanzamento	157
5.4	Regolare il volume del display tattile	143	8.6	Sostituire i rulli di avanzamento	157
5.5	Impostare il salvaschermo	143	9	Mettere la macchina fuori servizio e smaltirla	158
5.6	Inizio rapiado per impostare la pagina iniziale	143	9.1	Mettere fuori servizio la macchina	158
5.7	Modificare la tipologia di utente	144	9.2	Smaltire la macchina	158
5.8	Modificare le autorizzazioni	144	Appendice		
5.9	Impostare l'elenco lavori	145		Layout dei collegamenti elettrici	160
5.10	Impostare le interfacce	145		Dichiarazione di conformità	162
5.11	Reimpostare il contatore giornaliero	145			
5.12	Visualizzare le informazioni relative all'apparecchio	146			
5.13	Visualizzare l'elenco dei messaggi di errore	146			
5.14	Impostare il motore.	147			
5.15	Modificare le impostazioni del sistema	147			
5.16	Impostare i tempi di attesa	148			
5.17	Rimuovere manualmente il conduttore dal feeder	148			
5.18	Attrezzare il feeder con i conduttori	148			
5.19	Impostare il feeder	149			

Fabbricante

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
32758 Detmold, Germany
T +49 (0) 5231 14-0
F +49 (0) 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Documento N. 2819930000
Revisione 03/Gennaio 2024

1 Informazioni su questa documentazione

Gli avvertimenti nella presente documentazione sono strutturati in modo diverso a seconda della gravità del pericolo.

	AVVERTENZA
	Possibile pericolo di morte! Gli avvertimenti con la parola segnaletica "Avvertenza" informano su situazioni che potrebbero causare lesioni gravi o la morte, se non osservati.

	CAUTELA
	Pericolo di lesioni! Gli avvertimenti con la parola segnaletica "Cautela" informano su situazioni che potrebbero causare lesioni, se non osservati.

	ATTENZIONE
	Danni materiali! Gli avvertimenti con la parola segnaletica "Attenzione" informano su pericoli che potrebbero comportare danni materiali.

Gli avvertimenti relativi alla situazione possono contenere i seguenti simboli:

Simbolo	Significato
	Avvertenza di pericolo di tensione elettrica
	Avvertenza di lesioni alle mani a causa di lame affilate
	Avvertenza di lesioni alle mani (schiacciamento)
	I lavori possono essere eseguiti solo da un elettricista qualificato
	Prima di eseguire lavori di manutenzione e in caso di malfunzionamento, staccare la spina di rete.
	Eseguire i lavori solo dopo aver indossato i dispositivi di protezione individuale
	Note sulla documentazione
	Nota sull'utensile necessario per i lavori descritti.

Negli altri testi sono utilizzate ulteriori formattazioni con il seguente significato:



I testi accanto a questa freccia sono note non rilevanti per la sicurezza, ma che forniscono informazioni importanti per lavorare in modo corretto ed efficace.

- Le istruzioni operative sono riconoscibili dal triangolino nero che precede il testo.
- Le enumerazioni sono contraddistinte da trattini.

2 Avvertenze generali sulla sicurezza

2.1 Uso previsto

La macchina CUTFIX PRO è destinata al taglio a misura di conduttori rotondi flessibili. Con la macchina può essere lavorato solo il materiale descritto sotto (v. capitolo 2.2). La macchina è pensata per l'utilizzo in ambienti interni e in ambito industriale.

La macchina può essere impiegata solo entro i limiti tecnici descritti (v. capitolo 3.1).

In via opzionale, la macchina può essere dotata di un'alimentazione multipla CUTFIX PRO FEEDER.

Non sono ammesse modifiche o trasformazioni della macchina o dell'alimentazione multipla.

La macchina e l'alimentazione multipla possono essere operate solo con dispositivi di sicurezza montati completamente.

Per l'uso previsto del prodotto si intende anche il rispetto della documentazione.

2.2 Materiale lavorabile

CUTFIX PRO

Conduttori flessibili in PVC con sezione:

- flessibile 0,08–10,0 mm² (AWG 28-8)
- cavo singolo 0,08–2,50 mm² (AWG 28-14)

CUTFIX PRO FEEDER

Conduttori flessibili in PVC con sezione:

- flessibile: slot 1... 11 / 0,5–2,5 mm² (AWG 20–14)
- flessibile: slot 12/ 4,0–10,0 mm² (AWG 12-8)

2.3 Personale

L'utilizzo della macchina e le attività di manutenzione sono consentiti soltanto al personale istruito. L'istruzione include anche la lettura integrale delle istruzioni per l'uso.



Eventuali riparazioni possono essere eseguite soltanto previa consultazione del servizio di assistenza Weidmüller e da parte di un elettricista specializzato.

Il retrofit di un'alimentazione multipla può essere eseguito solo dal servizio di assistenza Weidmüller.



Conservare le istruzioni per l'uso in modo da renderle sempre accessibili agli operatori. Tutti i documenti sono scaricabili anche dal sito web di Weidmüller.

2.4 Dispositivi di sicurezza

L'impianto automatico è dotato delle seguenti installazioni di sicurezza:

- Custodia
- Coperture di protezione (macchina e alimentazione multipla)
- Spina di alimentazione

Le installazioni di sicurezza non possono essere rese inefficaci. Prima della prima messa in funzione, accertarsi che tutte le installazioni di sicurezza siano funzionanti. Le installazioni di sicurezza devono essere collaudate una volta all'anno da un tecnico del servizio di assistenza.

2.5 Marcatura di sicurezza sulla macchina

Tutti i simboli di avvertenza sulla macchina devono essere sempre ben visibili.

Alla macchina sono applicati i seguenti simboli di avvertimento:

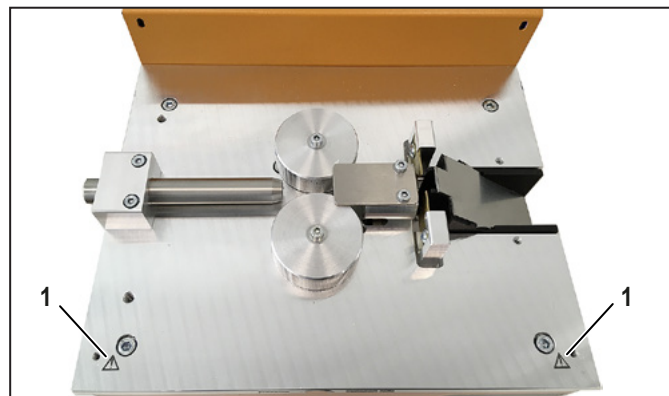


Figura 2.1 Simboli di avvertimento sul lato superiore

I simboli di avvertimento informano che la macchina non può essere operata senza copertura di protezione.



Figura 2.2 Simboli di avvertimento sul retro

I simboli di avvertimento informano che la macchina deve essere disalimentata staccando la spina di alimentazione prima di eseguire lavori di manutenzione e in caso di malfunzionamenti.

2.6 Spegnimento in casi di emergenza

La macchina può essere diseccitata in casi di emergenza staccando la spina di alimentazione. Per non mettere in pericolo questa funzione di spegnimento d'emergenza, la spina di alimentazione deve essere sempre liberamente accessibile.

3 Descrizione dell'apparecchio

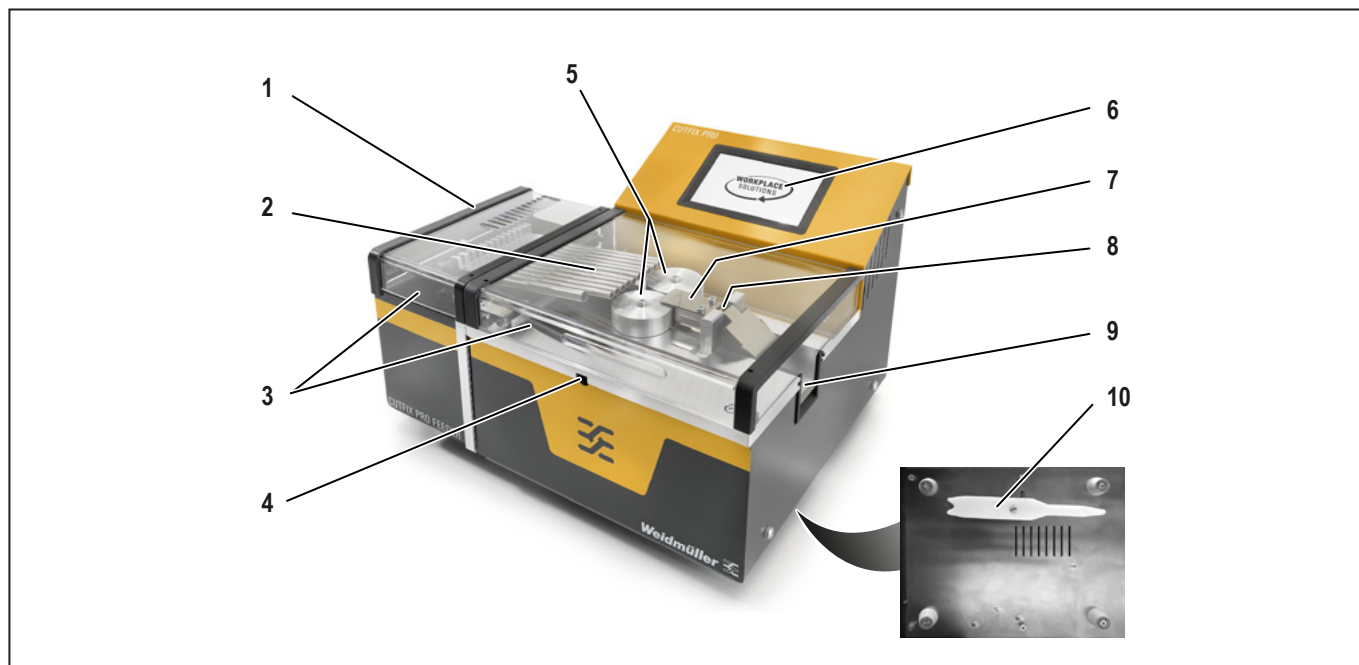


Figura 3.1 Vista frontale

- 1 Alimentazione multipla (feeder)
- 2 Tubi di alimentazione del conduttore (slot)
- 3 Coperture di protezione di macchina e feeder
- 4 Vite di regolazione della pressione di spinta dei rulli di avanzamento
- 5 Rulli di avanzamento
- 6 Unità di comando con display tattile
- 7 Lamiera di copertura
- 8 Coltello da taglio
- 9 Scivolo
- 10 Utensile

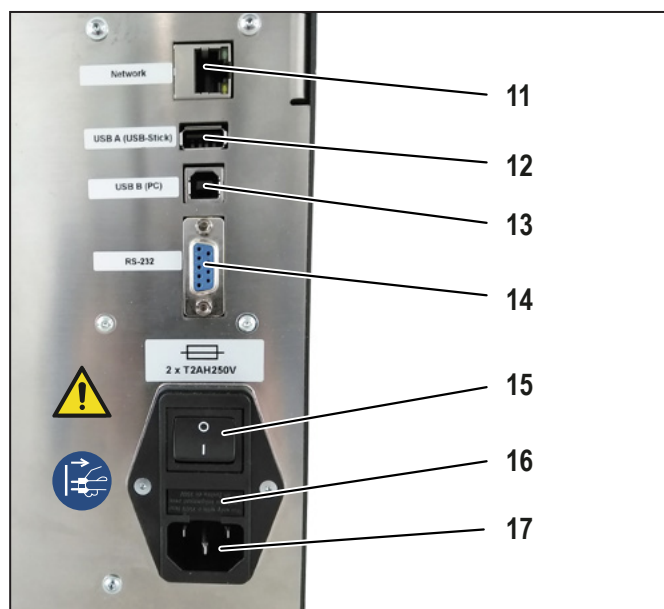


Figura 3.2 Vista posteriore

3.1 Dati tecnici

	CUTFIX PRO	con CUTFIX PRO FEEDER
azionamento	elettrico	
Tensione di alimentazione	100–240 V AC; 50/60 Hz	
Potenza assorbita	240 VA	
Fusibile (modulo filtro di linea)	2 x T2AH250V	
Tipo di protezione	IP20	
Classe di protezione	I / Conduttore di protezione 	
Lunghezza di inserimento del conduttore	180 mm	285 mm
Sezione	 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8)  0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)	 11 x 0,5–4,0 mm ² (AWG 20–12), DE ≤ 4,5 mm  1 x 4,0–10,0 mm ² (AWG 12–8), DE > 4,5 mm
Diametro esterno (DE)	max. 8 mm (0.32")	min. 11 x 1,15 mm (0.06"), 1 x 4,6 mm (0.18") max. 11 x 4,5 mm (0.18"), 1 x 7,5 mm (0.29")
Preselezione della lunghezza	10–999 999 mm (0.39-39370")	
Memoria di programma	max. 9999 ordini di taglio	
Correzione dello slittamento	programmabile in base all'articolo	
Velocità di avanzamento	max. 1,0 m/s	
Temperatura ambiente		
Esercizio	da +5 °C a 40 °C	
Stoccaggio/trasporto	da -25 °C a +55 °C (brevemente +70 °C)	
Temperatura interna durante l'esercizio	max. 45 °C	
Altitudine operativa max.	2000 m s.l.m.	
Umidità dell'aria	50% a +40 °C (senza condensa), 90% a +20 °C (senza condensa)	
Livello di inquinamento	2	
Livello di pressione sonora continua	< 70 dB(A)	
Dimensioni (LxPxH)	250 x 300 x 250 mm (9,8" x 11,8" x 9,8")	370 x 300 x 250 mm (14,6" x 11,8" x 9,8")
Colore	RAL 2000	
Peso	10 kg (22,05 lbs)	13,5 kg (29,76 lbs)

 flessibile  cavo singolo

3.2 Targhetta di identificazione



Figura 3.3 Targhetta di identificazione sul retro

- 1 Fabbricante
- 2 Modello, designazione del tipo
- 3 Numero di serie
- 4 Dati tecnici
- 5 Anno di costruzione

I seguenti simboli sono raffigurati sulla targhetta di identificazione.

Simbolo	Significato
	Previsto solo per l'utilizzo in ambienti interni.
	Osservare la documentazione
	Osservare le istruzioni per lo smaltimento
	Conformità UE

4 Trasporto e posizionamento della macchina

4.1 Luogo di installazione

La macchina è un dispositivo da tavolo. Il luogo di installazione deve soddisfare i seguenti requisiti:

- sottofondo stabile con superficie piana e dritta (peso della macchina, v. capitolo 3.1).
- Lateralmente e avanti e dietro la macchina, almeno 30 cm di superficie di lavoro libera.
- Il collegamento alla rete sul retro della macchina deve essere sempre ben accessibile per consentirne l'arresto in caso di emergenza.
- Allaccio alla corrente facilmente accessibile nelle vicinanze.
- Installazione secondo principi ergonomici come postazione di lavoro a sedere o in piedi con illuminazione sufficiente.



Presupposti per l'esercizio con feeder:

- tra la scorta del conduttore e l'ingresso dell'alimentazione multipla devono trovarsi almeno 50 cm di distanza affinché i conduttori possano essere trasportati in sicurezza.
- I conduttori di alimentazione vanno disposti nella scorta del conduttore proprio come nel feeder, per evitare l'incrocio dei conduttori.

4.2 Trasporto della macchina



- Indossare sempre scarpe da lavoro con protezione per i piedi durante il trasporto della macchina.

- Osservare il peso della macchina (v. capitolo 3.1). Se necessario, servirsi di un ausilio di trasporto.
- Per sollevare la macchina, afferrarla da sotto la custodia con entrambe le mani.
- Per preparare la macchina per la spedizione (ad es. in caso di servizio di assistenza), utilizzare l'imballaggio per il trasporto.

4.3 Disimballare il volume di consegna

- Verificare l'integrità della consegna (volume di consegna, v. capitolo 4.4).
- Conservare l'imballaggio di trasporto.
- Accertarsi che le istruzioni per l'uso siano sempre accessibili agli operatori.

4.4 Volume di consegna

- Macchina di spellatura CUTFIX PRO
- Alimentazione multipla CUTFIX PRO FEEDER (a scelta)
- Cavo di collegamento alla rete (10 A, 250 V)
- Cavo collegamento al PC
- Chiavetta USB con software (Cutfix PRO Manager)
- Istruzioni per l'uso

4.5 Installare la connessione di alimentazione.

- Installare la macchina nel luogo designato.
- Inserire il cavo di rete nella presa di alimentazione (Figura 3.2, 17) della macchina e collegarlo all'alimentazione elettrica.

CAUTELA	
	Pericolo di lesione dovuto alla presenza di cavi e conduttori in giro! I cavi in giro costituiscono un pericolo di inciampo e possono essere schiacciati o attorcigliati. ► Posizionare il cavo di alimentazione in modo tale che nessuno possa inciamparvi. ► Prestarvi attenzione ad ogni cambio di ubicazione della macchina. ► Posizionare anche i conduttori da trattare in modo che non costituiscano un pericolo d'inciampo.

- Posizionare a destra, accanto alla macchina, un contenitore di raccolta per i conduttori tagliati.

4.6 Collegare computer e rete

- Collegare la macchina tramite cavo USB con un computer (Figura 3.2, 13).

Oppure:

- collegare la macchina tramite cavo Ethernet ad una rete (Figura 3.2, 11).

5 Impostare della macchina



AVVERTENZA

Pericolo di morte per scossa elettrica!
Accendere la macchina solo in presenza di questi requisiti:

- Il cavo di alimentazione è impeccabile.
- La copertura di protezione è montata.

► Accendere la macchina (Figura 3.2, 15).

La macchina esegue un taglio a vuoto e i rulli di alimentazione vengono chiusi se erano stati aperti l'ultima volta. La pagina iniziale (Home) viene visualizzata sul display.

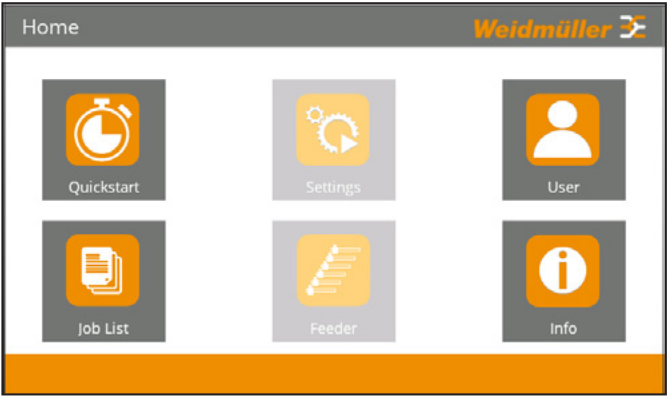


Figura 5.1 Pagina iniziale

La macchina viene consegnata con le seguenti impostazioni:

- lingua operativa **inglese**
- tipologia di utente **utilizzatore**

Leggere come modificare la lingua al capitolo 5.3. Alla pagina iniziale si ha accesso ai menu del software operativo.

I menu **Impostazioni** e **Feeder** sono disattivati perché la tipologia di utente **utilizzatore** (default) non possiede autorizzazioni.



Per operare la macchina con il feeder, attrezzare prima il feeder con i conduttori, vedi capitolo 5.18.

5.1 Istruzioni generali per l'uso

ATTENZIONE

Il display può subire dei danni!
Il display può essere graffiato da utensili non idonei.
► Utilizzare il display tattile con le dita oppure servirsi di una stilo con estremità in silicone.

► Toccare sul menu che si desidera aprire.

Tutte le impostazioni effettuate vengono salvate quando si esce dal menu. Per abbandonare un menu vi sono due possibilità:

 Home	► Toccare sul simbolo per passare alla pagina iniziale.
 Indietro	► Toccare sul simbolo per tornare indietro di un livello nel menu attuale.

Quando occorre inserire una cifra, sul display si apre un tastierino numerico.



Figura 5.2 Tastierino numerico

Oltre alle cifre, sono presenti dei tasti con le seguenti funzioni:

	► Toccare sul simbolo per acquisire l'immissione. Il tastierino numerico viene nascosto.
	► Toccare sul simbolo per annullare l'immissione. Il tastierino numerico viene nascosto.
	► Toccare su questo tasto per cancellare l'ultima posizione immessa.

Alcune impostazioni possono essere regolate con i tasti freccia; altre funzioni possono essere attivate o disattivate apponendo o rimuovendo una spunta; alcune impostazioni possono essere regolate con un cursore.

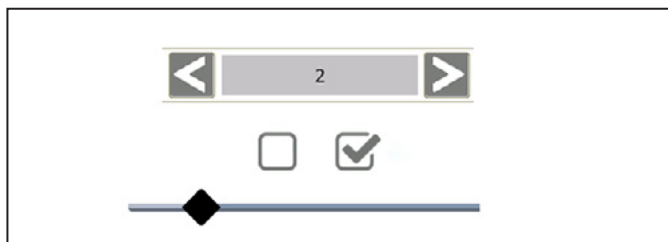


Figura 5.3 Possibilità di regolazione

- Toccare i tasti freccia fino a raggiungere il valore desiderato.
- Attivare o disattivare una funzione toccando sulla casella di controllo. La spunta consente di riconoscere se la funzione è attiva.
- Toccare il cursore e muoverlo nella posizione desiderata.

5.2 Panoramica del menu



Figura 5.4 Pagina iniziale con tutti i menu

Menu	Funzioni
 Inizio rapido	– Immettere l'ordine di lavorazione e avviarlo direttamente

Menu	Funzioni
 Impostazioni	Impostazioni Dati generali – Dispositivo – Regolare il volume del display tattile – Impostare il tempo del salva-schermo – Comunicazione esterna – Velocità di trasmissione RS232 – Opzioni – Inizio rapido per impostare la pagina iniziale – Modificare lingua – Motore – Sistema – Tempi – Elenco lavori – Cancellare dopo la lavorazione – Sezioni ampliate – Elaborazione automatica – Ulteriori informazioni Impostazioni feeder – Attivare o disattivare l'alimentazione multipla – Modificare le impostazioni di base del feeder Riferimento del motore (solo servizio di assistenza) Servizio di assistenza (solo servizio di assistenza)
 Utente	– Cambiare la tipologia di utente – Modificare le impostazioni di reimpostazione – Modificare i diritti degli utenti (solo installatore e servizio di assistenza)
 Elenco lavori	Visualizzazione di tutti i progetti – Avviare i progetti – Creare, modificare o cancellare i progetti
 Feeder	Impostare l'alimentazione multipla (feeder), se presente
 Info	Sistema – Visualizzare le informazioni sulla macchina e sul software operativo – Reimpostare i valori giornalieri – Visualizzare i contatori Errore – Visualizzare l'elenco dei messaggi di errore Servizio di assistenza (solo servizio di assistenza)

5.3 Modificare lingua

- Aprire il menu **Impostazioni**.
- Aprire il menu **Impostazioni Dati generali**.
- Toccare su **Dispositivo**.
- Scorrere verso il basso.



Figura 5.5 Menu Impostazioni Dati generali/Dispositivo

- Selezionare la lingua desiderata.
- Abbandonare il menu.

5.4 Regolare il volume del display tattile

- Aprire il menu **Impostazioni**.
- Aprire il menu **Impostazioni Dati generali**.
- Toccare su **Dispositivo**.



Figura 5.6 Menu Impostazioni Dati generali/Dispositivo

- Impostare il volume desiderato.
- Abbandonare il menu.

5.5 Impostare il salvaschermo

Il salvaschermo si avvia non appena il tempo impostato scade senza aver eseguito alcuna attività sul display.

- Aprire il menu **Impostazioni**.
- Aprire il menu **Impostazioni Dati generali**.
- Toccare su **Dispositivo**.

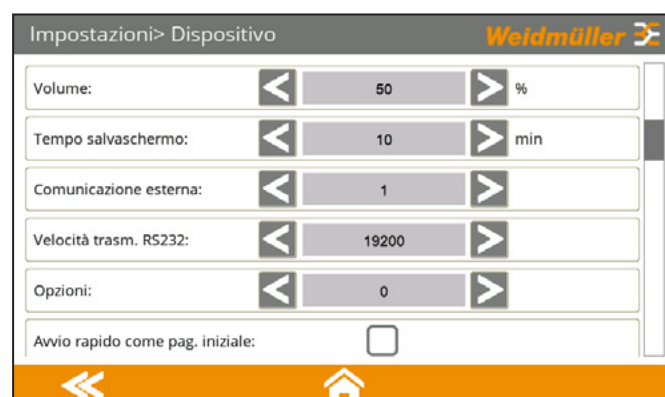


Figura 5.7 Menu Impostazioni Dati generali/Dispositivo

- Impostare il tempo desiderato.
- Abbandonare il menu.

5.6 Inizio rapiado per impostare la pagina iniziale

- Aprire il menu **Impostazioni**.
- Aprire il menu **Impostazioni Dati generali**.
- Toccare su **Dispositivo**.



Figura 5.8 Menu Impostazioni Dati generali/Dispositivo

- Toccare la casella di controllo per impostare la funzione di Inizio rapiado come pagina iniziale.
- All'attivazione della macchina, a partire da ora non viene visualizzata la pagina iniziale ma il menu di Inizio rapiado.
- Abbandonare il menu.

5.7 Modificare la tipologia di utente

Ad ogni accensione della macchina, la tipologia di utente **Utilizzatore** è attiva. Nel software operativo sono previste tre tipologie di utenti con diverse autorizzazioni.

Tipologia di utente	Autorizzazione per
Utilizzatore	– Operazione della macchina
Installatore	– Impostare della macchina – Impostare il feeder – Creare ordini di lavorazione e progetti – Visualizzare l'elenco di errori – Modificare le autorizzazioni per l'utilizzatore Codice di accesso 1212
Servizio di assistenza	– Regolare la macchina – Regolare il feeder – Eseguire i lavori di assistenza – Modificare le autorizzazioni per utente e installatore Codice di accesso del rappresentante nazionale di Weidmüller

► Aprire il menu **Utente**.



La tipologia di utente attiva è riconoscibile da un telaio colorato: utilizzatore (arancione), installatore (giallo) o assistenza (rosso).



Figura 5.9 Menu utente

- Toccare sulla tipologia di utente che si desidera attivare.
- Immettere il codice di accesso necessario.
- Se necessario, adeguare la regolazione di reimpostazione.
- Se si desidera modificare le autorizzazioni, toccare sul simbolo dell'ingranaggio e consultare il capitolo 5.8.
- Abbandonare il menu.

Se non si desidera modificare le impostazioni di reimpostazione, le tipologie di utente **Installatore** e **Servizio di assistenza** restano attive rispettivamente per soli 10 minuti, poi ritornano automaticamente alla tipologia **Utilizzatore**.

5.8 Modificare le autorizzazioni

Le tipologie di utente **Installatore** e **Servizio di assistenza** possono modificare le autorizzazioni per altre tipologie di utente. Nella modalità Installatore è possibile modificare le autorizzazioni per la tipologia di utente Utilizzatore. Nella modalità Servizio di assistenza è possibile modificare le autorizzazioni per le tipologie di utente Utilizzatore e Installatore.

- Nel menu **Utente** toccare sul simbolo dell'ingranaggio, vedi Figura 5.9.
- Le autorizzazioni attuali delle tipologie di utente impostabili vengono visualizzate.

Impostazioni > Utente		Weidmüller	
	Operatore	Impostare	
Menu principale	☐	☐	
Inizio rapiado	☐	☐	
Menu principale	☐	☐	
Lista lavori	☐	☐	
Menu principale	☐	☐	
Impostazioni	☐	☐	
Menu principale	☐	☐	
Feeder	☐	☐	
Menu principale	☐	☐	
Info	☐	☐	

Figura 5.10 Diritti dell'utente

- Attivare o disattivare le funzioni desiderate.
- Abbandonare il menu.

5.9 Impostare l'elenco lavori

Per ogni elenco lavori è possibile impostare le seguenti funzioni.

- **Cancellare dopo la lavorazione:** ogni lavoro viene cancellato subito dopo la lavorazione.
- **Sezioni ampliate:** nello slot 12 del feeder può essere utilizzato un altro conduttore.
- **Elaborazione automatica:** l'elenco lavori viene elaborato automaticamente.
- **Ulteriori informazioni**
 - ▶ Aprire il menu **Impostazioni**.
 - ▶ Aprire il menu **Impostazioni Dati generali**.
 - ▶ Toccare su **Elenco lavori**.

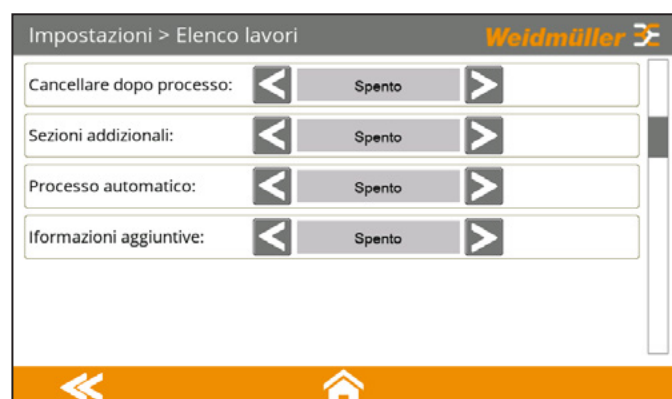


Figura 5.11 Menu Impostazioni Dati generali/Elenco lavori

- ▶ Toccare sui tasti freccia per attivare (On) o disattivare (Off) la rispettiva funzione.
- ▶ Abbandonare il menu.

5.10 Impostare le interfacce

- ▶ Aprire il menu **Impostazioni**.
- ▶ Aprire il menu **Impostazioni Dati generali**.
- ▶ Toccare su **Dispositivo**.



Figura 5.12 Menu Impostazioni Dati generali/Dispositivo

- ▶ Alla sezione **Comunicazione esterna**, selezionare il comportamento desiderato in combinazione al Weidmüller WPC:
 - 1 = gestione evento
 - 2 = procedura di votazione
- ▶ Scegliere la velocità di trasmissione desiderata per l'interfaccia RS232.
- ▶ Abbandonare il menu.

5.11 Reimpostare il contatore giornaliero

- ▶ Aprire il menu **Informazioni/Sistema**.

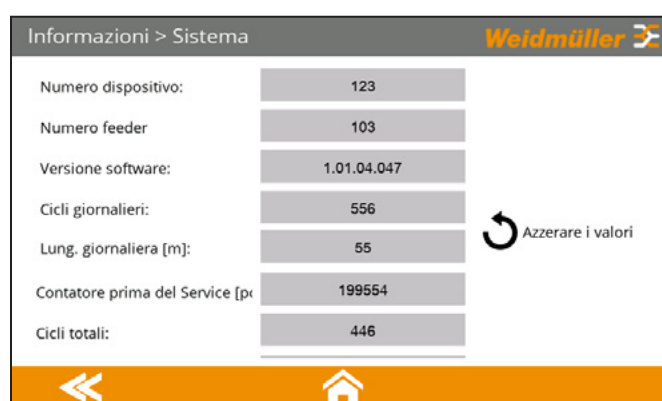


Figura 5.13 Menu Informazioni/Sistema

- ▶ Toccare sulla freccia tonda per reimpostare i contatori giornalieri di cicli e lunghezza.
- ▶ Abbandonare il menu.

5.12 Visualizzare le informazioni relative all'apparecchio

► Aprire il menu **Informazioni/Sistema**.



Figura 5.14 Menu Informazioni/Sistema

Parametri	Significato
Numero del dispositivo	Numero di serie della macchina
Numero del feeder	Numero di serie del feeder
Versione del software	Versione del software operativo
Contatore giornaliero dei cicli	Numero di cicli eseguiti dall'ultima accensione della macchina
Lunghezza del giorno	Lunghezza complessiva dei conduttori trattati dall'ultima accensione della macchina, in metri
Contatore del servizio di assistenza	Numero di cicli fino al servizio di assistenza successivo
Cicli complessivi	Numero totale dei cicli eseguiti
Ora/data	0 / 0

► Abbandonare il menu.

5.13 Visualizzare l'elenco dei messaggi di errore

► Aprire il menu **Informazioni/Errori**.

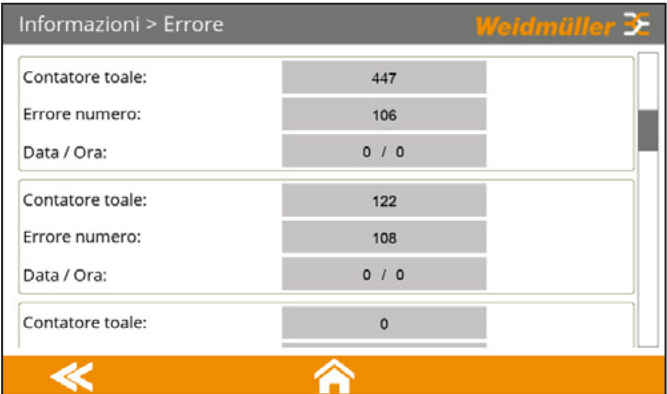


Figura 5.15 Menu Informazioni/Errori

Gli ultimi risultati di errore vengono protocollati. Ad ogni risultato di errore vengono visualizzati la lettura contatori attuale, il numero di errore, data e ora.

► Abbandonare il menu.

5.14 Impostare il motore.

In questo menu è possibile impostare il comportamento e la velocità dei motori.

- Aprire il menu **Impostazioni**.
- Aprire il menu **Impostazioni Dati generali**.
- Aprire il menu **Motore**.

Figura 5.16 Menu Impostazioni Dati generali/Motore

Parametri	Significato
Rampa del motore	Accelerazione del motore del rullo all'avvio. Impostabile da 1 (lento) a 10 (rapido)
Incrementi del motore	Numero di incrementi per una rotazione dei rulli di 360°. Regolabile in numeri interi.
Distanza/giro del motore	Portata del rullo in mm
Avanzamento max. della corrente	Amperaggio massimo per l'avanzamento del motore del rullo in Ampere
Taglio max. della corrente	Amperaggio massimo per il motore di taglio in Ampere
Velocità max.	Velocità massima del motore del rullo in metri al secondo
Velocità min.	Velocità minima del motore del rullo in metri al secondo
Velocità di controllo	Velocità del motore del rullo in metri al secondo
Velocità di apertura	Velocità di apertura dei rulli in metri al secondo
Precisione	Tolleranza per la velocità del motore a rulli
Caricamento a marcia avanti	Lunghezza in cui l'estremità del conduttore deve sporgere oltre la linea di marcatura tra i rulli di alimentazione

5.15 Modificare le impostazioni del sistema

- Aprire il menu **Impostazioni**.
- Aprire il menu **Impostazioni Dati generali**.
- Aprire il menu **Sistema**.

Figura 5.17 Menu Impostazioni Dati generali/Sistema

Parametri	Significato
Formato per il diametro del cavo	Impostare il formato per il diametro del cavo (mm² o AWG)
Formato delle unità	Impostare il formato per le unità di lunghezza (metri o pollici)
Temperatura max.	Temperatura ambiente max. tollerabile in °C. Al raggiungimento della temperatura, la macchina si spegne. Non appena la temperatura è di 5 gradi al di sotto della temperatura impostata, viene visualizzato un avvertimento sul display.
Correzione della lunghezza	Ridurre o aumentare le dimensioni della correzione della lunghezza del conduttore.
Formato delle unità	Impostare il formato per la correzione della lunghezza (percentuale o mm)
Taglio 0	Ulteriore taglio 0 all'inizio di un ordine di taglio (on o off)
Avvio dopo la sostituzione del feeder	On: il processo si avvia automaticamente Off: il processo va avviato manualmente.

5.16 Impostare i tempi di attesa

In questo menu è possibile ottimizzare i tempi di attesa tra i singoli processi o le fasi del processo.

- Aprire il menu **Impostazioni**.
- Aprire il menu **Impostazioni Dati generali**.
- Aprire il menu **Tempi**.

Figura 5.18 Menu Impostazioni Dati generali/Tempi

Parametri	Significato
Tempo di attesa per quantità parziali	Lunghezza delle pause che devono essere attese prima e dopo una quantità parziale programmata in secondi. Attivo solo quando viene immesso un valore.
Tempo di attesa del fascio	Lunghezza delle pause che devono essere attese prima e dopo una quantità parziale programmata in secondi
Posizione timeout	Tempo di attesa generale tra i due processi i millesimi di secondi
Tempo dopo il taglio	Tempo di attesa dopo ogni processo di taglio fino all'inizio di un nuovo processo in millesimi di secondi
Tempo dopo l'avanzamento	Tempo di attesa tra l'avanzamento del conduttore e l'inizio del processo di taglio in millesimi di secondi
Tempo dopo il feeder	Tempo di attesa tra il posizionamento del motore del feeder e l'inizio del processo di taglio successivo in millesimi di secondi

5.17 Rimuovere manualmente il conduttore dal feeder

Se la macchina non può essere energizzata, i conduttori presenti possono essere rimossi manualmente dai tubi di alimentazione.

- Accertarsi che il cavo di collegamento alla rete sia staccato dalla macchina.
- Posizionare attentamente la macchina sul retro.

- Allentare l'utensile che si trova sul lato inferiore della macchina.
- Allentare il freno del tubo di alimentazione con l'utensile.

5.18 Attrezzare il feeder con i conduttori

Presupposto: per poter introdurre un conduttore in un tubo di alimentazione, il freno del rispettivo tubo va allentato.

- Passare alla **Pagina iniziale**.
- Aprire il menu **Feeder**.
- Toccare sul tubo di alimentazione desiderato.
- Toccare su **Selezione**.

Il feeder sposta il tubo di alimentazione desiderato al centro davanti ai rulli di avanzamento.

- Toccare su **Apri**.
- Il freno del tubo di alimentazione viene aperto.

- Se necessario, rimuovere un conduttore presente dal tubo di alimentazione.
- Introdurre il nuovo conduttore nel tubo di alimentazione finché l'estremità del conduttore non raggiunge la linea nera tra i rulli di avanzamento.

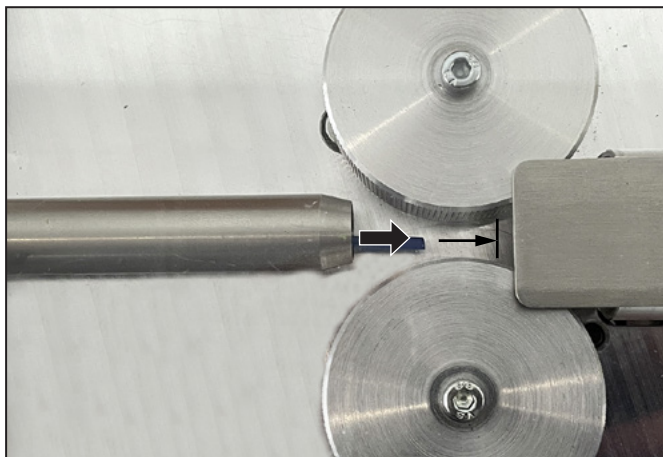


Figura 5.19 Introdurre correttamente il conduttore

- Toccare su **Chiudi**.
- Il freno e i rulli di avanzamento vengono chiusi e la macchina esegue un taglio 0.
- Toccare sulla superficie colorata del tubo di alimentazione attivo.
 - Scegliere il colore del conduttore introdotto.
 - Toccare la dimensione del tubo di alimentazione attivo.
 - Immettere la sezione del conduttore introdotto.
- La finestra viene chiusa.
- Attrezzare i tubi di alimentazione rimasti nella stessa modalità.

Non appena il feeder è completamente attrezzato, è possibile iniziare avviarne il funzionamento.

5.19 Impostare il feeder

ATTENZIONE

La macchina può subire danni!

Delle impostazioni scorrette possono causare danni e malfunzionamenti.

- Contattare il servizio di assistenza Weidmüller prima di modificare le impostazioni del feeder.

- Aprire il menu **Impostazioni**.
- Aprire il menu **Impostazioni Feeder**.
- Aprire il menu **Feeder**.

Figura 5.20 Menu Impostazioni/Feeder



Tutte le impostazioni dotate di frecce possono essere modificate da un installatore. Tutte le altre impostazioni possono essere modificate solo dal servizio di assistenza.

Il punto di riferimento (0 mm) è definito per la calibrazione del movimento laterale del feeder. Lo slot 1 parte da 0 mm, la distanza degli altri slot dal punto di riferimento alla consegna è data dai valori riportati nella tabella. Laddove necessario, le distanze possono essere riadattate dal servizio di assistenza.

Parametri	Significato
Feeder ON/OFF	Attivare la casella di controllo quando viene collegato un feeder
Punto di riferimento	Definire il nuovo punto zero per la calibrazione del feeder. Distanza dal vecchio punto zero in millimetri
Velocità	Velocità massima del feeder al movimento laterale in metri al secondo
Regolazione della velocità	Velocità standard del feeder al movimento laterale in metri al secondo
Distanza/giro del motore	Lunghezza del percorso di spostamento del feeder con un giro del motore in millimetri
Incrementi del feeder	Numero di incrementi per una rotazione a 360° del motore del feeder.
Slot 1	0 mm
Slot 2	7,4 mm
Slot 3	14,9 mm
Slot 4	22,3 mm
Slot 5	29,7 mm
Slot 6	37,2 mm
Slot 7	44,5 mm
Slot 8	52,0 mm
Slot 9	59,2 mm
Slot 10	66,7 mm
Slot 11	74,3 mm
Slot 12	82,0 mm
Caricamento a marcia indietro	Lunghezza del movimento a marcia indietro del conduttore dopo un taglio, prima che il conduttore successivo venga caricato in millimetri
Chiudere il freno	Pressione del freno del feeder in passaggi interi
Cicli di riferimento	Numero di cicli del feeder prima che il feeder ritorni al punto di riferimento per calibrarsi

6 Operazione della macchina

	AVVERTENZA
	Pericolo di morte per scossa elettrica! Accendere la macchina solo in presenza di questi requisiti: – il cavo di alimentazione è impeccabile. – La copertura di protezione è montata.

► Accendere la macchina (Figura 3.2, 15).

La macchina esegue un taglio a vuoto e i rulli di alimentazione vengono chiusi se erano stati aperti l'ultima volta. La pagina iniziale (Home) viene visualizzata sul display, se la funzione di Inizio rapiado non è impostata come schermata iniziale.



Figura 6.1 Pagina iniziale

ATTENZIONE	
Il display può subire dei danni! Il display può essere graffiato da utensili non idonei. ► Utilizzare il display tattile con le dita oppure servirsi di una stilo con estremità in silicone.	



Se il salvaschermo è attivo:
► toccare con il dito sul display per disattivare il salvaschermo;

Sono presenti due possibilità per elaborare i due ordini di lavorazione:

- per ordini di lavorazione spontanei, servirsi della funzione di Inizio rapiado;
- per ordini di lavorazione preparati ed eseguiti sempre nello stesso modo, utilizzare l'elenco lavori.

ATTENZIONE
La macchina può subire danni! Se durante un processo di taglio viene raggiunta l'estremità del conduttore, l'ultimo pezzo del conduttore può rimanere incastrato nel tubo di alimentazione, tra i rulli o tra i coltelli e la macchina si blocca. ► Prima dell'esercizio, accertarsi che sia presente una quantità di materiale del conduttore sufficiente per elaborare gli ordini di taglio pianificati.

6.1 Utilizzare la funzione di Inizio rapiado

La funzione di Inizio rapiado consente di immettere ed evadere immediatamente un ordine di lavorazione. Questo consente di lavorare anche senza un programma predefinito.

► Toccare su **Inizio rapiado**.
Il menu viene aperto.



Figura 6.2 Menu di Inizio rapiado

- Toccare su **Lunghezza**.
- Immettere la lunghezza desiderata.
- Toccare su **Pezzo**.
- Immettere il numero di pezzi desiderato.
- Acquisire l'immissione.
- Se viene collegato un feeder, toccare sul feeder e selezionare il tubo di alimentazione desiderato.
- Acquisire l'immissione.
- Se necessario, toccare su **Velocità** e adeguarla.
- Proseguire come descritto al capitolo 6.6.

Le impostazioni nel menu di Inizio rapiado restano invariate finché non vengono modificate o la macchina si spegne.

6.2 Creare il progetto nell'elenco lavori

Presupposto: l'utente è registrato come installatore.

È possibile creare molti progetti a piacere. In ogni progetto è possibile definire più ordini di lavorazione (lavori). Quando viene avviato un progetto, vengono elaborati tutti i lavori di questo progetto.

► Aprire il menu **Elenco lavori**.

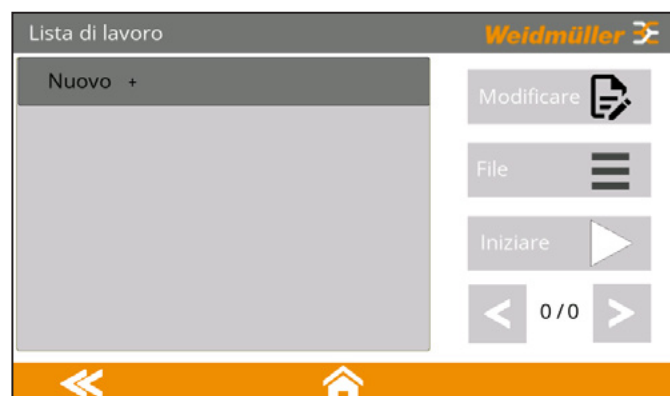


Figura 6.3 Creare un nuovo progetto

- Toccare su **Nuovo +**.
- Immettere un nome per il nuovo progetto.
- Acquisire l'immissione.

Se un feeder è collegato e attivo, viene visualizzata l'assegnazione del feeder.

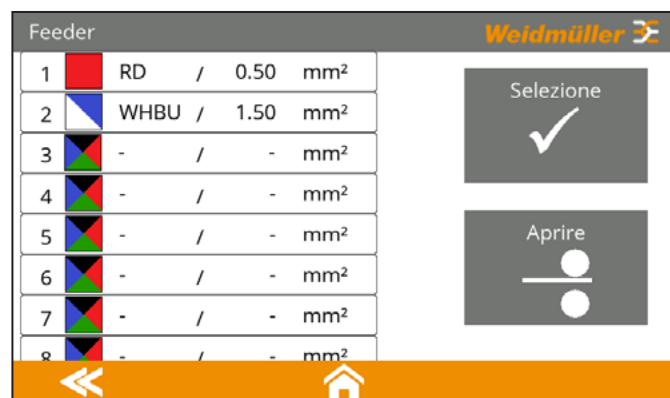


Figura 6.4 Assegnazione del feeder

- Toccare sullo slot utilizzato per il nuovo lavoro.
- Toccare su **Nuovo lavoro**.
- Immettere la lunghezza e il numero di pezzi desiderati.
- Toccare su **Salva**.



Figura 6.5 Creare un progetto

- Immettere tutti i dati sul lavoro desiderato.
- Toccare su **Salva** per salvare il lavoro nel progetto.
- Per definire un altro lavoro, toccare su **Nuovo lavoro +**.
- Dopo aver definito tutti i lavori di un progetto, è possibile avviare direttamente il progetto o abbandonare il menu.

6.3 Modificare il lavoro o il progetto

- Aprire il menu **Elenco lavori**.
- Toccare sul progetto che si desidera modificare.
- Toccare su **Modifica**.
- Toccare su **Nuovo lavoro +** per completare un lavoro nel progetto.
- o
- Toccare sul lavoro che si desidera modificare.
- Se si desidera ridefinire il lavoro presente, toccare su **Svuota**.
- Se nel lavoro presente si desidera modificare solo singoli dati, toccare direttamente sui rispettivi valori per modificarli.
- Toccare su **Salva**.

Il lavoro modificato viene salvato e il progetto viene salvato automaticamente.

6.4 Cancellare il lavoro o il progetto



La cancellazione viene eseguita subito senza porre domande e non può essere annullata!

- Aprire il menu **Elenco lavori**.
 - Per cancellare un progetto, toccare sul progetto che si desidera cancellare.
 - Toccare su **Elimina**.
- Il progetto viene rimosso dall'elenco lavori.
- Per cancellare un lavoro da un progetto, aprire il progetto desiderato.
 - Toccare sul lavoro che si desidera cancellare.
 - Toccare su **Elimina**.
- Il lavoro viene rimosso dal progetto.

6.5 Avviare il progetto

- Aprire il menu **Elenco lavori**.
 - Toccare sul progetto che si desidera avviare.
 - Toccare su **Avvio**.
- Il progetto viene avviato; tutti i lavori contenuti vengono elaborati.

6.6 Elaborare singoli conduttori

Funzionamento senza feeder.

- Se necessario, aprire i rulli di avanzamento.
- Inserire un conduttore nell'alimentazione del conduttore. L'estremità del conduttore deve raggiungere almeno la marcatura tra i rulli di avanzamento.

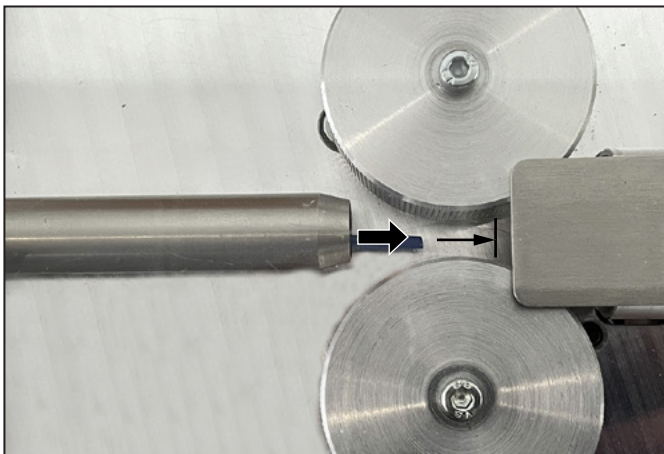


Figura 6.6 Introdurre correttamente il conduttore

- Chiudere i rulli di avanzamento. Il conduttore viene ritirato automaticamente. La macchina esegue un taglio zero.
- Toccare su **Avvio** per avviare il programma.

Il programma impostato si avvia.



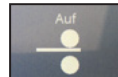
Accertarsi che i conduttori tagliati siano raccolti in un contenitore sufficientemente grande.

Non appena il programma viene elaborato, è possibile rimuovere o sostituire il conduttore.

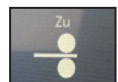
- Aprire i rulli di avanzamento.
- Estrarre il conduttore.

6.7 Aprire o chiudere i rulli di avanzamento

La posizione dei rulli di avanzamento può essere modificata nel menu di Inizio rapido.



- Toccare su **Apri** per aprire i rulli di avanzamento.



- Toccare su **Chiudi** per chiudere i rulli di avanzamento.

6.8 Spia di servizio

Quando sono stati eseguiti 200.000 cicli di taglio, ad ogni accensione della macchina appare la spia di servizio.



Per conservare il più a lungo possibile l'efficienza della macchina, rispettare gli intervalli del servizio di assistenza previsti:

- servizio di assistenza dopo 200.000 cicli di taglio

Rivolgersi al rappresentante nazionale Weidmüller di competenza.

- Toccare su **Conferma** per nascondere la spia di servizio.

6.9 Spegner la macchina

- Spegner la macchina (Figura 3.2, 15). La spia del display si spegne.

7 Pulire ed effettuare la manutenzione della macchina

7.1 Effettuare la manutenzione della macchina

Per garantire un funzionamento ineccepibile, eseguire innanzitutto i lavori di manutenzione descritti negli intervalli indicati.

	AVVERTENZA
	Pericolo di morte per scossa elettrica! ► Spegner la macchina. ► Staccare la spina dalla presa di alimentazione per diseccitare la macchina.

 Per eseguire la manutenzione, tenere a portata di mano:

- pennello e panno di pulizia
- pulitore per display
- spirito
- chiave a brugola 2,0 mm, 2,5 mm, 3,0 mm

7.2 Piano di manutenzione

Intervallo / Operazione di manutenzione	
Settimanalmente	Vedi capitolo
Effettuare la pulizia esterna della macchina	7.3
Pulire l'area di lavoro	7.5
Secondo le esigenze	
Sostituire la lama di taglio	8.3
Sostituire i rulli di avanzamento	8.6

7.3 Effettuare la pulizia esterna della macchina

- Accertarsi che la macchina sia diseccitata (v. capitolo 7.1).

ATTENZIONE
Le superfici possono subire dei danni! Il display e la copertura di protezione potrebbero subire graffi o danni a causa di detergenti inadatti. ► Per tutti i lavori di pulizia, osservare i detergenti consigliati. ► Non utilizzare in nessun caso detergenti o solventi aggressivi né abrasivi.

- Pulire il display accuratamente con un apposito panno di pulizia per le superfici di display o con un panno morbido e un detergente per schermi.
- Pulire le coperture di protezione e la superficie della macchina con un panno morbido e, se necessario, con un detergente a base di sapone.

7.4 Montare e smontare la copertura di protezione

Per la pulizia e i lavori di manutenzione, occorre smontare la copertura di protezione.

 Chiave a brugola da 2,0 mm

- Accertarsi che la macchina sia diseccitata (v. capitolo 7.1).
- Tenere a portata di mano un contenitore per le viti di fissaggio.

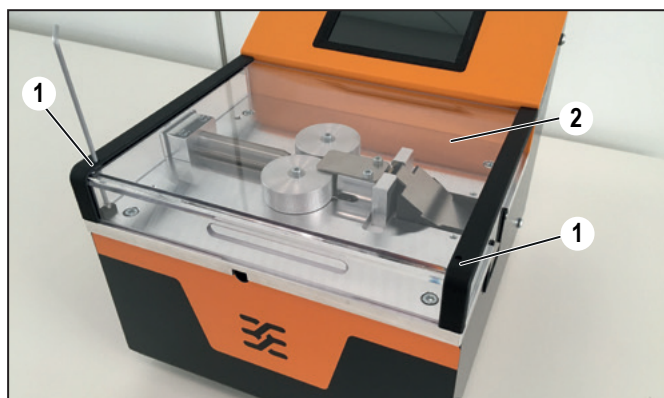


Figura 7.1 Rimuovere la copertura di protezione

- Allentare le due viti di fissaggio (Figura 7.1, 1).
- Sollevare la copertura di protezione (Figura 7.1, 2) e metterla da parte con cura.

Non appena saranno effettuati tutti i lavori di manutenzione, rimontare subito la copertura di protezione, anche se la macchina non viene riutilizzata subito.

- Posizionare la copertura di protezione sulla macchina in modo che le viti di fissaggio si innestino nei fori praticati.
- Serrare le due viti di fissaggio.

7.5 Pulire l'area di lavoro

L'area di lavoro include:

- tubo di alimentazione (Figura 7.2, 1)
- rulli di avanzamento (Figura 7.2, 2)
- area di taglio (Figura 7.2, 3)
- scivolo (Figura 7.2, 4)

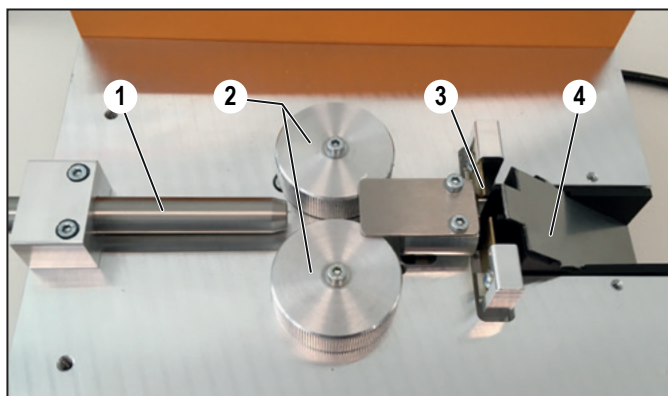


Figura 7.2 Pulire l'area di lavoro

- Accertarsi che la macchina sia diseccitata (v. capitolo 7.1).
- Smontare la copertura di protezione (v. capitolo 7.4).
- Per rimuovere i resti del conduttore dal tubo di alimentazione, introdurre un conduttore lungo e spingere fuori i resti.
- Rimuovere polvere e residui di taglio con un pennello o un aspirapolvere.
- Rimontare la copertura di protezione.

8 Risolvere i guasti



Se un guasto non è risolvibile con le misure qui descritte, rivolgersi al servizio di assistenza Weidmüller.

8.1 Tabella dei guasti

Guasto	Possibile causa	Misura consigliata	vedi capitolo
Non è possibile accendere la macchina.	L'alimentazione elettrica è interrotta	► Verificare il cavo di alimentazione e il collegamento di rete.	
	I fusibili si sono allentati	► Sostituire i fusibili.	8.4
Scarto aumentato	Coltello di taglio danneggiato o smussato	► Sostituire i coltelli di taglio.	8.3
Deviazione di lunghezza	Rulli di avanzamento usurati	► Sostituire i rulli di avanzamento.	8.6
	Pressione di spinta troppo ridotta	► Aumentare la pressione di spinta.	8.5
Motore bloccato	Alimentazione del cavo rigida	► Accertarsi che l'alimentazione del cavo non sia bloccata, ad esempio da conduttori annodati o altri blocchi.	

8.2 Parti soggette ad usura

Prodotto	N. ordine
Rullo di avanzamento (singolo)	su richiesta
Lama di taglio (set)	9054740000

8.3 Sostituire la lama di taglio

	AVVERTENZA
	Pericolo di morte per scossa elettrica! ► Spegner la macchina. ► Staccare la spina dalla presa di alimentazione per diseccitare la macchina.

	CAUTELA
	Pericolo di lesione dovuto a lame affilate! ► Per sostituire la lama, servirsi di una pinzetta. ► Smaltire le lame rimosse in un contenitore separato.

Ad ogni cambio di coltello, occorre sostituire tutte le lame presenti.

Chiave a brugola da 2,5 mm

- Accertarsi che la macchina sia diseccitata (v. capitolo 7.1).
- Smontare la copertura di protezione.

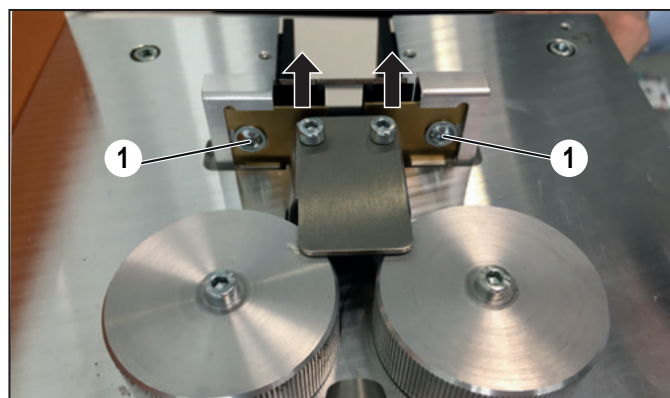


Figura 8.1 Coltello da taglio

- Allentare le viti di fissaggio (Figura 8.1, 1).
- Rimuovere entrambe le lame (Figura 8.1, 2) con una pinzetta.
- Orientare le nuove lame in modo che i bordi smussati siano rivolti l'uno verso l'altro.

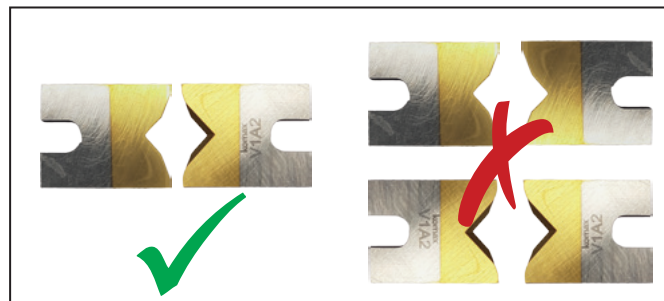


Figura 8.2 Orientare le lame

- Inserire le nuove lame.
- Riserrare le due viti di fissaggio (Figura 8.1, 1).
- Rimontare la copertura di protezione.

8.4 Sostituire i fusibili



Cacciavite a taglio da 3,0 mm

- Accertarsi che la macchina sia diseccitata (v. capitolo 8.3).
- Rimuovere la spina di alimentazione.

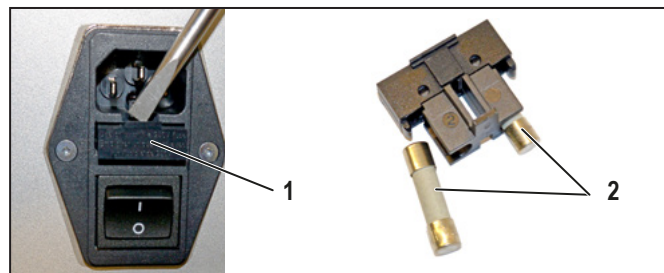


Figura 8.3 Fusibili

- Estrarre il vano fusibili (Figura 8.3, 1) dall'unità filtro di linea con un cacciavite a taglio.
- Sostituire i due fusibili (Figura 8.3, 2) con dei nuovi (2 x T2AH250V).
- Reinserire il vano fusibili nell'unità filtro di linea.

8.5 Modificare la pressione di spinta dei rulli di avanzamento

Sul lato frontale della macchina si trova la vite di regolazione della pressione di spinta (Figura 8.4).



Chiave a brugola da 4,0 mm

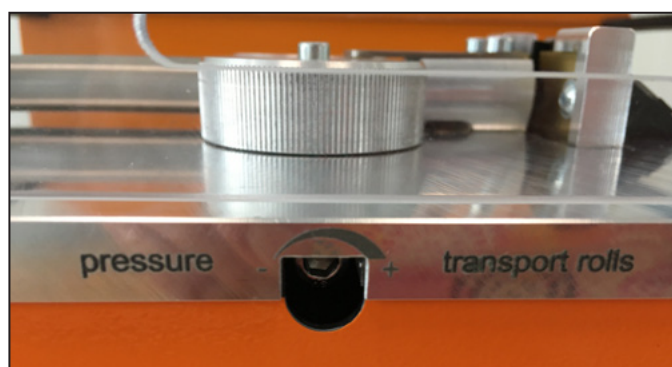


Figura 8.4 Vite di regolazione della pressione di spinta

- Per aumentare la pressione di spinta, ruotare la vite di regolazione in senso orario.
- Per ridurre la pressione di spinta, ruotare la vite di regolazione in senso antiorario.

8.6 Sostituire i rulli di avanzamento



Chiave a brugola da 3,0 mm

- Accertarsi che la macchina sia diseccitata (v. capitolo 8.3).
- Tenere a portata di mano un contenitore per le viti di fissaggio.
- Smontare la copertura di protezione.

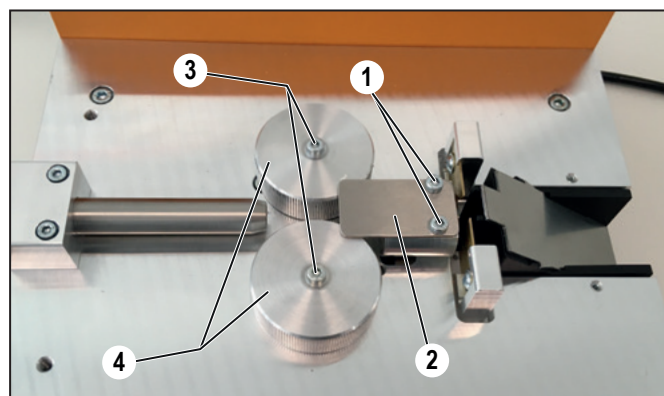


Figura 8.5 Sostituire i rulli di avanzamento

- Rimuovere le viti di fissaggio (Figura 8.5, 1)
- Rimuovere la lamiera di copertura (Figura 8.5, 2).
- Rimuovere le viti di fissaggio (Figura 8.5, 3)
- Rimuovere i rulli di avanzamento (Figura 8.5, 4) e applicare i nuovi rulli.
- Serrare i due rulli di avanzamento.
- Rimontare la nuova lamiera di copertura (Figura 8.5, 2).
- Rimontare la copertura di protezione.

9 Mettere la macchina fuori servizio e smaltirla

9.1 Mettere fuori servizio la macchina

- Spegnerla la macchina.
 - Staccare la spina dalla presa di alimentazione.
 - Confezionare la macchina nell'imballaggio originale.
- La macchina è ora preparata per il trasporto e, eventualmente, per lo smaltimento.

9.2 Smaltire la macchina

- Mettere la macchina fuori servizio, come descritto al capitolo 9.1.
- Accertarsi di smaltire la macchina secondo le disposizioni nazionali e locali.



Il prodotto contiene materiali potenzialmente dannosi per l'ambiente e la salute dell'uomo. Inoltre, include materiali riutilizzabili con un riciclaggio mirato.

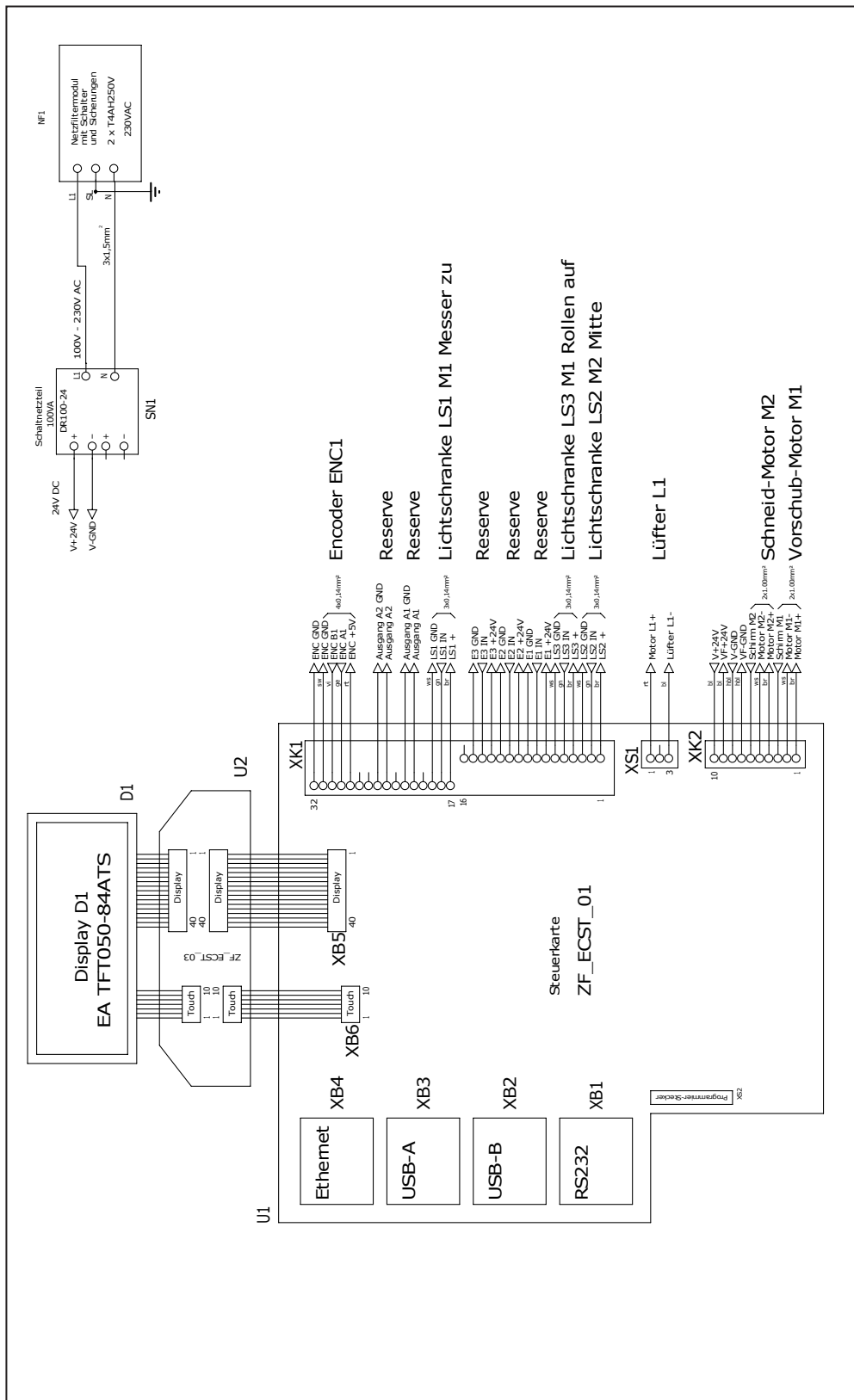
Osservare le avvertenze sullo smaltimento corretto del prodotto. Le istruzioni sono disponibili all'indirizzo www.weidmueller.com/disposal



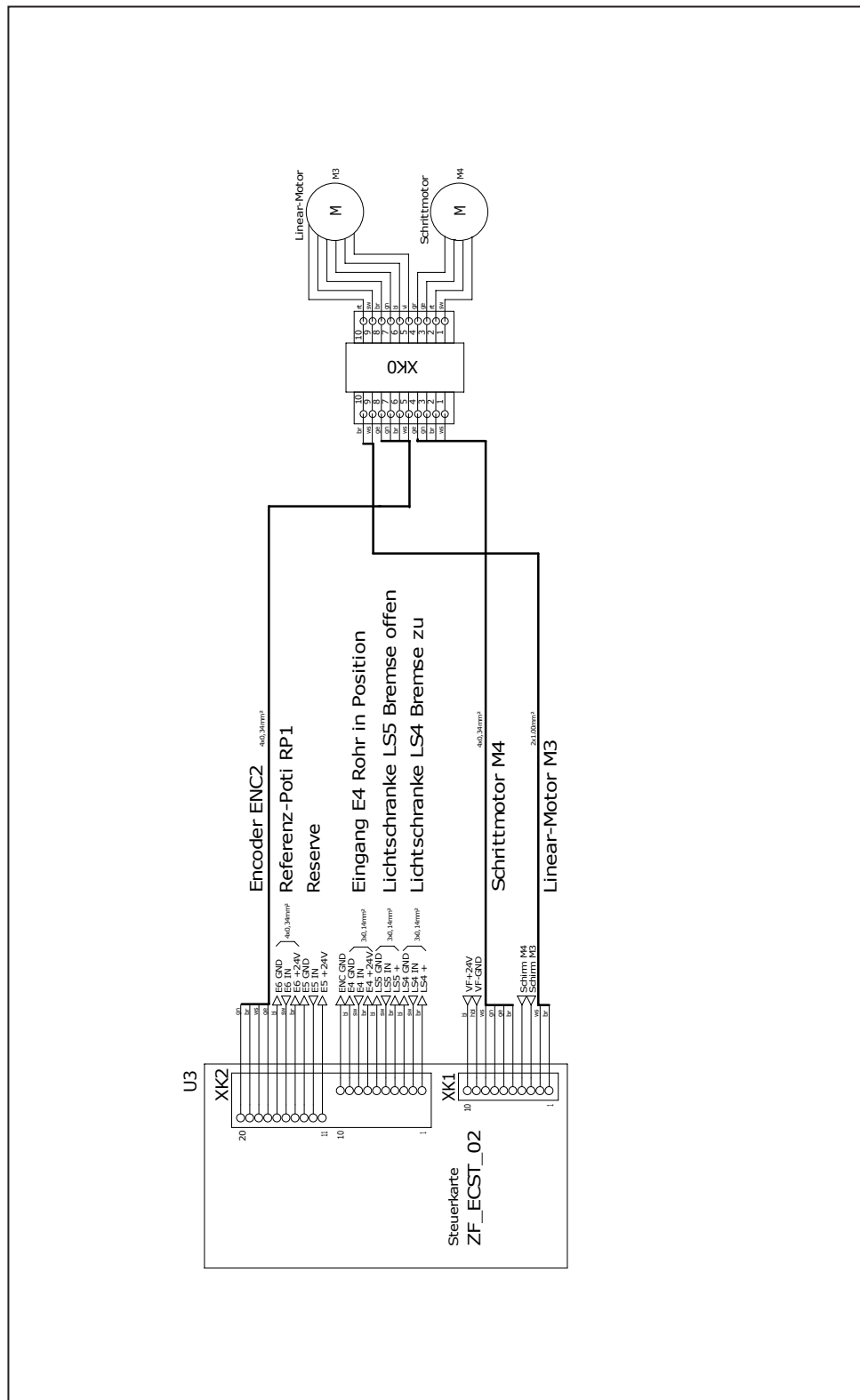
Il prodotto può essere inviato a Weidmüller per lo smaltimento. Rivolgersi al rappresentante nazionale di competenza.

(de)	ANHANG	
	Elektroanschlussplan	160
	Konformitätserklärung	162
(en)	APPENDIX	
	Electrical connection layout	160
	Declaration of conformity	162
(es)	Apéndice	
	Layout de la conexión eléctrica	160
	Declaración de conformidad	162
(pl)	Załącznik	
	Schemat połączeń elektrycznych	160
	Deklaracja zgodności	162
(fr)	Annexe	
	Disposition des raccordements électriques	160
	Déclaration de conformité	162
(it)	Appendice	
	Layout dei collegamenti elettrici	160
	Dichiarazione di conformità	162

**Elektroanschlussplan / Electrical connection layout / Layout de la conexión eléctrica /
Schemat połączeń elektrycznych / Schéma de raccordement électrique /
Layout del collegamento elettrico**



**Elektroanschlussplan / Electrical connection layout / Layout de la conexión eléctrica /
Schemat połączeń elektrycznych / Schéma de raccordement électrique /
Layout del collegamento elettrico**



**Konformitätserklärung / Declaration of conformity / Declaración de conformidad /
Deklaracja zgodności / Déclaration de conformité / Dichiarazione di conformità**



DE PW659200 210415 002 ISS 03

**EU KONFORMITÄTSERLÄRUNG
EU DECLARATION OF CONFORMITY
<A> DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA UE**

 Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstr. 26, D-32758 Detmold

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt
declare under our sole responsibility that the product
déclarons sous notre seule responsabilité que le produit
dichiariamo sotto nostra unica responsabilità che il prodotto
declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que el producto

<E> **Ablängautomat
Automatic cutter
Machine automatique de coupe
Macchine spezzonatrici automatiche
Máquina de corte automáticas
CUTFIX PRO FEEDER (2797200000)
CUTFIX PRO (2797190000)**

<F>

(Seriennummer) (serial number) (número de serie) (numero di serie) (no de série)

<C> folgenden europäischen Richtlinien entspricht
is in conformity with the following EC directives
est conforme aux directives communautaires suivantes
risulta in conformità alle seguenti direttive comunitarie
es conforme con las siguientes directivas comunitarias

**2006 / 42 / EG
2014 / 30 / EU
2011 / 65 / EU**

<D> und folgende Normen angewandt wurden
and that the following standards have been applied
et que les normes suivantes ont été appliquées
e che sono state applicate le seguenti norme
y que se han aplicado las siguientes normas

**EN ISO 12100:2010
EN ISO 13857:2019
EN 60204-1:2018
EN IEC 63000:2018
EN 61000-6-2:2005
EN 61000-6-3:2007, A1:2011
EN 61000-3-3:2013, A1:2019
EN 61000-3-2:2014**

<G> Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen: Weidmüller mit obiger Adresse
Name and address of the person authorised to compile the technical file: Weidmüller with the above address
Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique: Weidmüller à l'adresse ci-dessus
Nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico: Weidmüller con l'indirizzo sopra indicato
Nombre y dirección de la persona facultada para elaborar el expediente técnico: Weidmüller con la dirección arriba mencionada

Detmold, 05.10.2023

Sune Mellgren, Business Unit Leiter Workplace Solutions /
Vice President Business Workplace Solutions