

Cutfix

Cutfix 8

9023100000



(de)	Ablängautomat, Originalbetriebsanleitung	3
(en)	Automatic cutter, Original operating instructions	19
(fr)	Machine de coupe, Notice d'instructions originale	35
(it)	Tagliafili automatica, Istruzioni per l'uso original	51
(es)	Máquina cortadora automática, Manual de instrucciones original	67
(pt)	Cortador automático, Instruções de funcionamento originais	83
(pl)	Automatyczne urządzenie do cięcia, Instrukcje obsługi	99
(cs)	Automatický řezač, originální návod k provozu	115
(hu)	Automatikus vágógép, Eredeti használati utasítás	131
(ro)	Mașină de tăiere automată, Instrucțiuni de utilizare originale	147
(sv)	Automatisk skärmaskin, bruksanvisning i original	163
(nl)	Automatische snijder, originele bedieningsinstructies	179
(zh)	自动切线机，原版操作指示	195

Inhalt

1	Über diese Dokumentation	4	7	Automat reinigen und warten	12
2	Allgemeine Sicherheitshinweise	5	7.1	Automat außen reinigen	12
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	5	7.2	Automat warten	12
2.2	Verarbeitbares Material	5	7.3	Wartungsplan	13
2.3	Sicherheitseinrichtungen	5	7.4	Rollen reinigen	14
2.4	Personal	5	7.5	Schneidbereich reinigen	14
3	Gerätebeschreibung	6	7.6	Innenraum reinigen	14
3.1	Technische Daten	7	7.7	Zahnriemen wechseln	14
3.2	Typenschild	7	8	Störungsbeseitigung	15
4	Automat transportieren und aufstellen	8	8.1	Störungstabelle	15
4.1	Aufstellort	8	8.2	Verschleißteile	15
4.2	Automat transportieren	8	8.3	Schneidmesser wechseln	16
4.3	Lieferung auspacken	8	8.4	Sicherungen wechseln	16
4.4	Lieferumfang	8	9	Automat außer Betrieb nehmen und entsorgen	17
4.5	Anschlüsse installieren	8	9.1	Automat außer Betrieb nehmen	17
5	Automat einrichten	9	9.2	Automat entsorgen	17
5.1	Sprache ändern	9			
5.2	Programm einrichten	9	ANHANG		
5.3	Programm ändern	10	Elektroanschlussplan		212
5.4	Erweitertes Programm	10	Konformitätserklärung		213
5.5	Geschwindigkeit der Kabelzuführung einstellen	10			
6	Automat bedienen	11			
6.1	Leiter einführen	11			
6.2	Automat ausschalten	11			

Hersteller

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 16
 D-32758 Detmold
 T +49 5231 14-0
 F +49 5231 14-292083
 www.weidmueller.com

Dokument-Nr. 2571390000
 Revision 01/November 2017

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
	Arbeiten nur mit persönlicher Schutzausrüstung durchführen
	Hinweise zur Dokumentation

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 ist für das Ablängen von Rundleitern vorgesehen. Mit dem Automaten darf nur das unten beschriebene Material verarbeitet werden.

Der Automat darf nur innerhalb der beschriebenen technischen Grenzen eingesetzt werden (s. Kapitel 3.1).

Veränderungen und Umbauten des Automaten dürfen nicht vorgenommen werden.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Dokumentation.

2.2 Verarbeitbares Material

Flexible Leiter mit einem Querschnitt von:

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

2.3 Sicherheitseinrichtungen

Der Automat ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

- Schutzabdeckung
- Netzstecker

Diese Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht unwirksam gemacht werden. Sie müssen einmal jährlich von einem Servicetechniker überprüft werden.

2.4 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.



Bewahren Sie die Betriebsanleitung so auf, dass sie vom Bedienpersonal jederzeit eingesehen werden kann.

Alle Dokumente können Sie auch von der Weidmüller Website herunterladen.

3 Gerätebeschreibung



Bild 3.1 Frontansicht

- 1 Einstellrad für Anpressdruck der Vorschubrollen
- 2 Schutzabdeckung
- 3 Leitereinführung
- 4 Vorschubrollen
- 5 Schneidmesser
- 6 Rutsche
- 7 Tragegriff, beidseitig
- 8 Drehschalter für Position der Vorschubrollen
- 9 Bedieneinheit mit Tastatur und Display
- 10 USB-Anschluss
- 11 Ein-/Ausschalter
- 12 Sicherungsfach
- 13 Netzanschlussbuchse

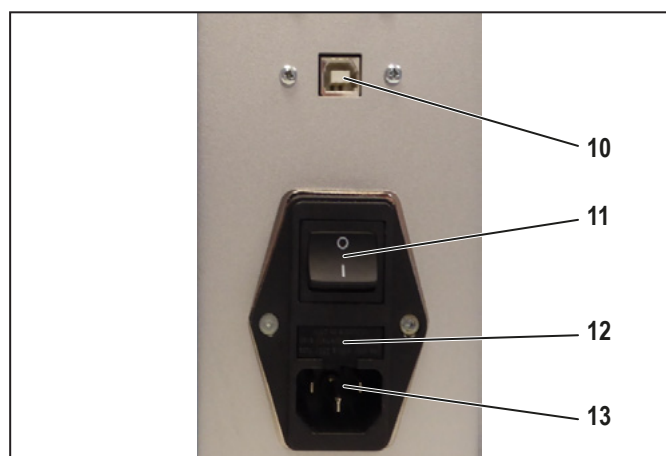


Bild 3.2 Rückansicht

3.1 Technische Daten

	Cutfix 8
Antrieb	elektrisch
Versorgungsspannung	100–240 V AC; 50/60 Hz
Leistungsaufnahme	240 VA
Sicherung (Netzfilter-Modul)	2 x T2AH250V
Schutzart	IP20
Schutzklasse	I / Schutzleiter 
Leitereinfüßlänge	200 mm
Querschnitt	feindrähtig 0.08–10.0 mm ² (AWG 28–8), eindrähtig 0.08–2.50 mm ² (AWG 28–14)
Max. Außendurchmesser	8 mm (7,87")
Längenvorwahl	1–999 999 mm (0.04–39370")
Programmspeicher	max. 200 Schneidaufträge
Schlupfkorrektur	artikelspezifisch programmierbar
Vorschubgeschwindigkeit	max. 1.5 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)	385 x 360 x 470 mm (15.16" x 14.17" x 18.50")
Farbe	RAL 2000
Gewicht	20 kg (44.09 lbs)

3.2 Typenschild



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

Bild 3.3 Typenschild an der Rückseite des Automaten

4 Automat transportieren und aufstellen

4.1 Aufstellort

Der Aufstellort muss folgende Anforderungen erfüllen:

- Stabiler Untergrund mit gerader, ebener Oberfläche (Gewicht des Automaten s. Kapitel 3.1).
- Beidseitig und vor dem Automaten mindestens je 30 cm freie Arbeitsfläche.
- Anschluss für Strom gut zugänglich in der Nähe.

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 zu bewegen, nutzen Sie immer die seitlichen Tragegriffe.
- ▶ 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. unten).
- ▶ Bewahren Sie die Transportverpackung auf.
- ▶ Stellen Sie sicher, dass die Betriebsanleitung für die Anwender jederzeit zugänglich ist.

4.4 Lieferumfang

- Ablängautomat
- Netzanschlusskabel (10 A, 250 V)
- CD mit Software PCCUT
- Betriebsanleitung

4.5 Anschlüsse installieren

- ▶ Stellen Sie den Automaten am vorgesehenen Ort auf.
- ▶ Stecken Sie das Netzkabel in die Netzanschlussbuchse (Bild 3.2, **13**) des Automaten und schließen Sie es an die Stromversorgung an.

5 Automat einrichten

Bei Auslieferung sind die Bediensprache Englisch und der Normalbetrieb eingestellt.

Der Normalbetrieb umfasst die folgenden Einstellungen:

- Programmnummer
- Stückzahl
- Länge
- Korrektur

Mit dem Korrekturwert können Sie die Kabelzuführung um ± 99 mm korrigieren.



Bild 5.1 Bedieneinheit



Die Tasten der Bedieneinheit sind doppelt belegt. Die rot aufgedruckten Funktionen werden aktiv, wenn Sie gleichzeitig die SHIFT-Taste drücken.



- Prüfen Sie vor jedem Einschalten:
 - Ist das Netzanschlusskabel einwandfrei?

5.1 Sprache ändern

Um die Betriebssprache zu ändern, halten Sie beim Einschalten des Automaten gleichzeitig die entsprechende Taste gedrückt.

- 3 Deutsch
- 6 Englisch
- 9 Französisch

5.2 Programm einrichten

- Schalten Sie den Automaten am Ein-/Ausschalter ein (Bild 3.2, 11).

Die folgende Anzeige erscheint auf dem Display.

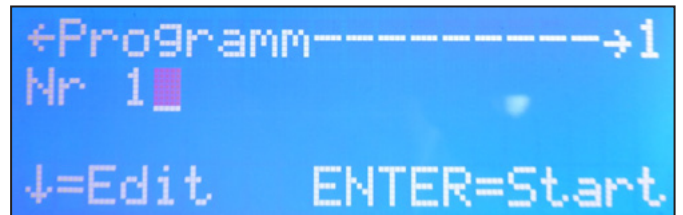


Bild 5.2 Display, Anzeige nach dem Einschalten

- Geben Sie die gewünschte Nummer für das neue Programm ein (1 – 200).
- Drücken Sie die $\updownarrow$ Pfeiltaste.
- Geben Sie die gewünschte Stückzahl ein (1 – 999 999).
- Drücken Sie die $\updownarrow$ Pfeiltaste.
- Geben Sie die gewünschte Länge in mm ein (1 – 999 999).
- Drücken Sie die $\updownarrow$ Pfeiltaste.
- Geben Sie den gewünschten Korrekturwert in mm ein ($\pm 1 - 99$).
- Um das Programm zu speichern, drücken Sie gleichzeitig SHIFT und Enter.
- Wenn Sie weitere Programme einrichten wollen, kehren Sie zurück zur Programmauswahl, indem Sie nochmals gleichzeitig SHIFT und Enter drücken.
- Um das Programm zu starten, drücken Sie Enter.

5.3 Programm ändern

- ▶ Geben Sie die Nummer des Programms ein, das Sie ändern wollen.
- ▶ Mit der ↑↓ Pfeiltaste können Sie die Einstellung anwählen, die Sie ändern wollen:
 - 1 x drücken = Stückzahl ändern
 - 2 x drücken = Länge ändern
 - 3 x drücken = Korrektur ändern
- ▶ Um das geänderte Programm zu speichern, drücken Sie gleichzeitig SHIFT und Enter.
- ▶ Wenn Sie weitere Programme ändern wollen, kehren Sie zurück zur Programmauswahl, indem Sie nochmals gleichzeitig SHIFT und Enter drücken.
- ▶ Um das Programm zu starten, drücken Sie Enter.

5.4 Erweitertes Programm

Zusätzlich zu den Einstellungen für den Normalbetrieb können Sie im erweiterten Programm folgende Einstellungen vornehmen:

- Teilmenge
- Teilmengenwartezeit
- Motorwartezeit

Das erweiterte Programm wird geöffnet, wenn Sie beim Einschalten des Automaten die SHIFT-Taste gedrückt halten.

5.5 Geschwindigkeit der Kabelzuführung einstellen

Die Geschwindigkeit der Kabelzuführung wird in Prozent angezeigt, der maximale Wert 99% entspricht 1,5 m/s.



Wenn Sie eine Schnittlänge > 1 m einstellen, sollten Sie immer die Geschwindigkeit verringern.

- ▶ Wählen Sie ein Programm.
- ▶ Um die Geschwindigkeit zu erhöhen, drücken Sie die -/+ Taste.
- ▶ Um die Geschwindigkeit zu verringern, drücken Sie gleichzeitig SHIFT und die -/+ Taste.



Die eingestellte Geschwindigkeit wird nicht im Programm gespeichert. Sie bleibt bis zur nächsten Änderung für alle Programme aktiv.

6 Automat bedienen



- Prüfen Sie vor jedem Einschalten:
 - Ist das Netzanschlusskabel einwandfrei?

- Schalten Sie den Automaten ein.
- Wählen Sie das Programm, das ausgeführt werden soll.



Bild 6.1 Display, Betriebsanzeige

Das Display zeigt den aktuellen Betriebszustand an:

- 1 Programmnummer
- 2 Geschwindigkeit der Kabelzuführung
- 3 Stückzahl x Länge

6.1 Leiter einführen



- Bevor Sie ein Programm starten, sollten Sie unter der Rutsche einen Auffangbehälter für die geschnittenen Leiter bereitstellen.

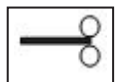
- Prüfen Sie, ob die Vorschubrollen geöffnet sind.
Rollenstellung offen:



- Führen Sie einen Leiter so weit in die Leitereinführung, bis das Ende rechts neben den Messern erscheint.

- Schließen Sie die Vorschubrollen.

Rollenstellung geschlossen:



Der Leiter wird automatisch eingezogen. Der Automat führt einen Nullschnitt durch. Danach startet das gewählte Programm.

Sobald die eingestellte Stückzahl bearbeitet wurde, ertönt ein akustisches Signal.

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

6.2 Automat ausschalten

- Schalten Sie den Automaten aus.
Die Displayanzeige erlischt.

7 Automat reinigen und warten

7.1 Automat außen reinigen

Der Automat sollte regelmäßig von Staub befreit werden. Nach Bedarf muss er außen gereinigt werden.



Die Reinigung des Innenraums gehört zur Wartung, die nur durch unterwiesenes Personal durchgeführt werden darf.

- Stellen Sie sicher, dass der Automat ausgeschaltet ist.

ACHTUNG

Das Display kann beschädigt werden!

Durch ungeeignete Reinigungsmittel kann das Display zerkratzt oder zerstört werden.

- Reinigen Sie das Display vorsichtig entweder mit einem speziellen Reinigungstuch für Displayoberflächen oder mit einem weichen Tuch und einem Bildschirmreinigungsmittel.
- Reinigen Sie die Oberfläche des Automaten mit einem feuchten Tuch. Bei Bedarf verwenden Sie Reinigungsmittel auf Seifenbasis. Verwenden Sie keine scharfen Reiniger oder Lösemittel.

7.2 Automat warten

Um den einwandfreien Betrieb zu gewährleisten, müssen die beschriebenen Wartungsarbeiten (s. Kapitel 7.3) in den angegebenen Intervallen ausgeführt werden.



WARNUNG

Lebensgefahr durch Stromschlag möglich!

Bei Arbeiten im Innenraum des Automaten können nicht isolierte Teile berührt werden.

- Schalten Sie den Automaten aus.
- Ziehen Sie den Netzstecker ab.
- Demontieren Sie die Abdeckung und legen Sie sie vorsichtig ab.



Halten Sie für die Wartungsarbeiten bereit:

- Pinsel und Putztuch
- Spiritus
- Kreuzschlitzschraubendreher für Schrauben M4.

7.3 Wartungsplan



Bild 7.1 Übersicht der Wartungspunkte

Wartungspunkt	Intervall / Wartungstätigkeit	
	Wöchentlich	Siehe Kapitel
1	Vorschubrollen reinigen	7.4
2	Schneidbereich reinigen	7.5
	Halbjährlich	
3	Innenraum reinigen	7.6
4	Beide Zahnriemen prüfen	
	Nach Bedarf	
4	Zahnriemen wechseln	7.7
5	Abisoliermesser wechseln	8.4

7.4 Rollen reinigen

- Demontieren Sie die Schutzabdeckung.
- Reiben Sie die Vorschubrollen mit einem weichen Tuch und etwas Spiritus ab.

7.5 Schneidbereich reinigen

- Demontieren Sie die Schutzabdeckung.
- Blasen Sie den Schneidbereich mit Druckluft aus.

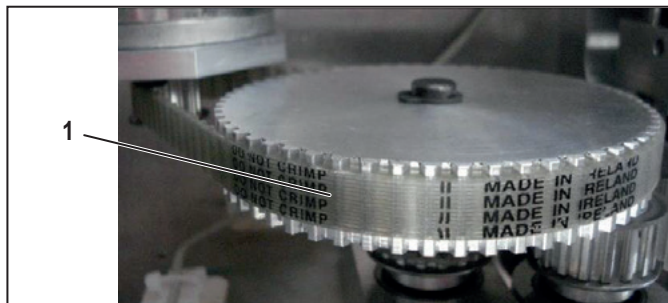
7.6 Innenraum reinigen

- Reinigen Sie den Innenraum des Automaten mit einem Pinsel und bei Bedarf mit einem Staubsauger.



Verwenden Sie niemals Druckluft für die Reinigung des Innenraums, da sonst Kleinteile (z. B. Schnittreste) im Inneren des Automaten unerreichbar werden. Funktionsstörungen und Betriebsausfall können die Folge sein.

7.7 Zahnriemen wechseln



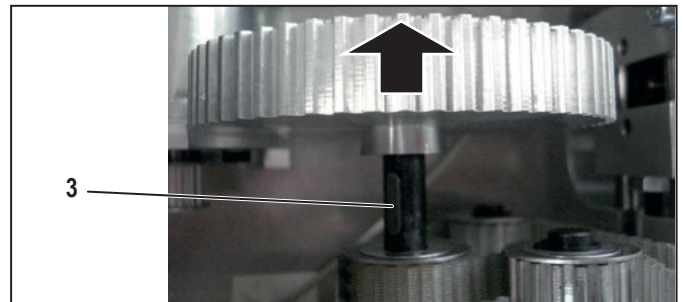
- Entfernen Sie den Zahnriemen (1) vom Antriebsmotor.



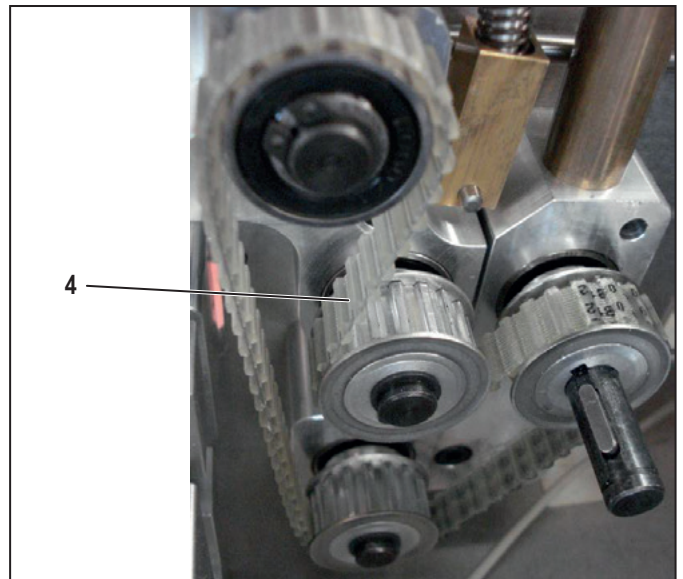
- Entfernen Sie den Sicherungsring (2).



- Achten Sie auf die Passfeder (3) unter dem Zahnrad.
- Heben Sie vorsichtig das Zahnrad ab. Achten Sie darauf, dass dabei die Passfeder in ihrer Position bleibt.



- Schließen Sie die Vorschubrollen mit dem Drehschalter (Bild 3.1, 1).



- Entfernen Sie den Doppelzahnriemen (4).

Einbau:

- Montieren Sie den neuen Doppelzahnriemen.
- Öffnen Sie die Vorschubrollen, um den Zahnriemen zu spannen.
- Montieren Sie das Zahnrad und fixieren Sie es mit dem Sicherungsring.
- Montieren Sie den Zahnriemen am Antriebsmotor.

8 Störungsbeseitigung



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
Automat lässt sich nicht einschalten.	Stromversorgung ist unterbrochen	► Prüfen Sie das Netzkabel und den Netzanschluss. ► Prüfen Sie die Sicherungen.
Erhöhter Ausschuss	Schneidmesser beschädigt oder stumpf	► Tauschen Sie das Messer aus (s. Kapitel 8.4).
	Einstellung verstellt	► Prüfen Sie die Einstellung.
Längenabweichung	Verschlissener Zahnriemen	► Wechseln Sie den Zahnriemen.
	Schlupf	► Nehmen Sie eine Schlupfkorrektur vor (s. Kapitel 5.4).
Motor blockiert	Kabelzuführung schwergängig	► Kontrollieren Sie die Kabelzuführung. ► Passen Sie die Geschwindigkeit der Kabelzuführung an.

8.2 Verschleißteile

Produkt	Best.-Nr.
Schneidmesser (Satz)	9054740000
Doppelzahnriemen	9054750000
Zahnriemen (Motor)	9054760000

8.3 Schneidmesser wechseln

	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.

- Entfernen Sie die Schutzabdeckung und die Rutsche.

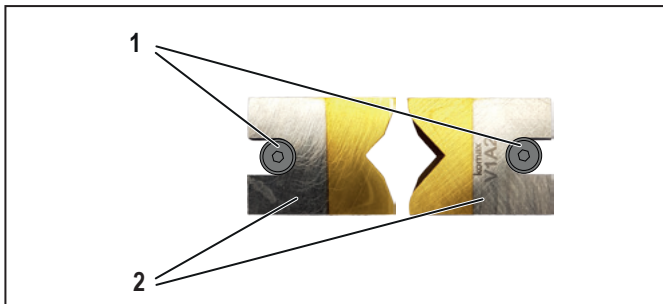


Bild 8.1 Schneidmesser

- Lösen Sie die Befestigungsschrauben (1) (Innensechskantschlüssel 2,0 mm).
- Entfernen Sie die Klingen (2).
- 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 wieder fest.
- Montieren Sie die Rutsche und die Schutzabdeckung wieder.

8.4 Sicherungen wechseln

- Stellen Sie sicher, dass der Automat ausgeschaltet ist.
- Entfernen Sie den Netzstecker.



Bild 8.3 Sicherungsfach öffnen

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

9 Automat außer Betrieb nehmen und entsorgen

9.1 Automat außer Betrieb nehmen

- Schalten Sie den Automaten aus.
- Ziehen Sie den Netzstecker ab.
- 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.



Der Automat darf nicht in den Hausmüll entsorgt werden.

Die Entsorgung des Automaten soll umwelt- und fachgerecht durchgeführt werden.



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

Contents

1	About this documentation	20	7	Cleaning and maintaining the machine	28
2	General safety notes	21	7.1	Cleaning the machine externally	28
2.1	Intended use	21	7.2	Machine maintenance	28
2.2	Processable material	21	7.3	Maintenance schedule	29
2.3	Safety equipment	21	7.4	Cleaning rollers	30
2.4	Personnel	21	7.5	Clean cutting area	30
3	Device description	22	7.6	Cleaning the interior	30
3.1	Technical data	23	7.7	Replace toothed belt	30
3.2	Type plate	23	8	Troubleshooting	31
4	Transporting and setting up the machine	24	8.1	Fault table	31
4.1	Installation location	24	8.2	Wear parts	31
4.2	Transporting the machine	24	8.3	Replacing a cutting blade	32
4.3	Unpacking the delivery	24	8.4	Replacing the fuses	32
4.4	Scope of delivery	24	9	Taking the machine out of operation and disposing of it	33
4.5	Establishing connections	24	9.1	Taking the machine out of operation	33
5	Setting up the machine	25	9.2	Disposing of the machine	33
5.1	Changing language	25			
5.2	Setting up a program	25			
5.3	Changing programs	26			
5.4	Expanded program	26			
5.5	Setting the speed of the cable feed	26			
6	Operating the machine	27			
6.1	Inserting wires	27			
6.2	Switching off the machine	27			
			APPENDIX		
			Electrical connection layout		212
			Declaration of conformity		213

Manufacturer

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergsstraße 16
32758 Detmold, Germany
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Document no. 2571390000
Revision 01/November 2017

1 About this documentation

The warnings in this documentation are structured differently depending on the severity of danger.

WARNING	
	Possible risk of fatality Notices with the signal word "warning" warn you about situations which could lead to fatal or serious injuries if you do not pay attention to the notices specified.

CAUTION	
	Risk of injury Notices with the signal word "caution" warn you about situations which could lead to injury if you do not pay attention to the notices specified.

ATTENTION	
Property damage Notices with the signal word "attention" warn you about dangers which could result in damage to property.	

Situation-related warnings may contain the following warning symbols:

Symbol	Meaning
	Warning: dangerous electrical voltage
	Warning: injury to hands due to sharp blades
	Warning: hand injuries (crushing)
	Work may only be performed by an electrical specialist
	Only perform work with personal protective equipment
	Notes on the documentation

Additional formatting is used in the rest of the text which has the following meaning:

 Text items next to this arrow constitute information which is not related to safety, but which provides important information regarding correct and effective work.

- You can recognise handling instructions from the black triangle in front of the text.
- Bullet points are indicated with dashes.

2 General safety notes

2.1 Intended use

The machine is intended for cutting circular conductors to length. Only the material described below may be processed using the machine.

The machine must only be used within the technical limits described (see section 3.1). Modifications to and reconstructions of the machine must not be performed.

Intended use also includes paying attention to the documentation.

2.2 Processable material

Flexible wires with a cross-section of:

- Flexible wire 0.08–10.0 mm² (AWG 28-8)
- Solid wire 0.08–2.50 mm² (AWG 28–14)

2.3 Safety equipment

The machine is equipped with the following safety devices:

- Protective cover
- Mains adapter

These items of safety equipment must not be rendered ineffective. They must be checked once per year by a service technician.

2.4 Personnel

Only trained personnel may operate the machine and perform maintenance activities. Training also includes having fully read the operating instructions.



Repairs may only be performed following consultation with Weidmüller Service and only by an electrical specialist.



Keep the operating instructions stored so that they can be inspected by operating personnel at any time.

All documents can also be downloaded from the Weidmüller website.

3 Device description



Figure 3.1 Frontal view

- 1 Adjustment wheel for contact pressure of the feed rollers
- 2 Protective cover
- 3 Wire entrance
- 4 Feed rollers
- 5 Cutting blade
- 6 Chute
- 7 Carry handle, both sides
- 8 Rotary switch for feed roller position
- 9 Control unit with keyboard and display
- 10 USB connection
- 11 On/Off switch
- 12 Fuse compartment
- 13 Mains connection socket

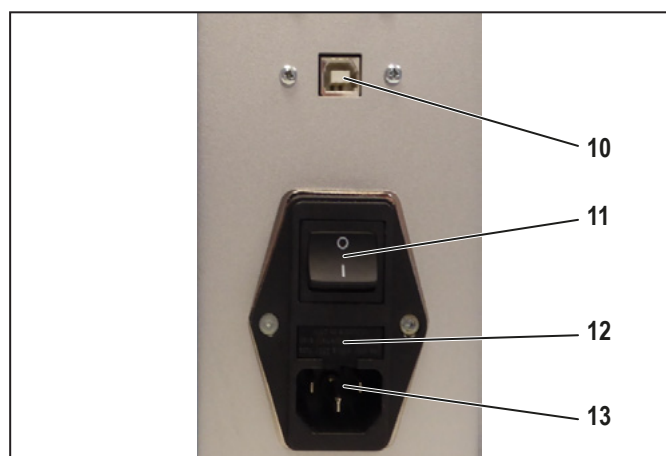


Figure 3.2 Rear view

3.1 Technical data

	Cutfix 8
Drive	Electric
Supply voltage	100–240 V AC; 50/60 Hz
Power consumption	240 VA
Fuse (mains filter module)	2 x T2AH250V
Protection type	IP20
Protection class	I / protective earth conductor 
Wire insertion length	200 mm
Cross section	Fine wire 0.08–10.0 mm ² (AWG 28–8), single wire 0.08–2.50 mm ² (AWG 28–14)
Max. external diameter	8 mm (7.87")
Length pre-selection	1–999,999 mm (0.04–39,370")
Programming memory	Max. 200 cutting jobs
Slip correction	Article specifically programmable
Feed speed	max. 1.5 m/s
Ambient temperature	
Operation	+5 °C to 40 °C
Storage / transport	-25 °C to +55 °C (brief +70 °C)
Internal temperature in operation	Max. 45 °C
Max. operating height	2,000 m above sea level
Humidity	50% at +40 °C (without condensation), 90% at +20 °C (without condensation)
Contamination level	2
Continuous sound pressure level	< 70 dB (A)
Dimensions (WxDxH)	385 x 360 x 470 mm (15.16" x 14.17" x 18.50")
Colour	RAL 2000
Weight	20 kg (44.09 lbs)

3.2 Type plate



Figure 3.3 Type plate on the rear side of the machine

4 Transporting and setting up the machine

4.1 Installation location

The installation location must meet the following requirements:

- Stable foundation with straight, even surface (for machine weight, see section 3.1).
- Keep 30 cm work area free on both sides and in front of the machine.
- Electricity connection easily accessible close by.

4.2 Transporting the machine



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

- ▶ Note the weight of the machine (see section 3.1). Use a transport aid if necessary.
- ▶ To move the machine, always use the side carry handles.
- ▶ To prepare the machine for shipping (e.g. in the event of servicing), use the transport packaging.

4.3 Unpacking the delivery

- ▶ Check the delivery for completeness (for scope of delivery, see below).
- ▶ Store away the transport packaging.
- ▶ Ensure that the operating instructions are accessible to the user at all times.

4.4 Scope of delivery

- Trimming machine
- Mains connection cable (10 A, 250 V)
- CD with software PCCUT
- Operating instructions

4.5 Establishing connections

- ▶ Set up the machine in the intended location.
- ▶ Insert the power cable into the mains connection socket (Figure 3.2, 13) of the machine and connect it to the power supply.

5 Setting up the machine

English is configured as the operating language and normal mode is set when delivered.

Normal mode includes the following settings:

- Program number
- Piece quantity
- Length
- Correction

You can correct the cable feed by ± 99 mm with the correction value.



Figure 5.1 Control unit



The buttons of the control unit have dual assignment. The functions printed in red become active if they are pressed while the SHIFT key is held down.



- Things to check prior to each activation:
 - Is the power cable in a fault-free condition?

5.1 Changing language

To change the operating language, hold down the relevant button simultaneously when switching on the machine.

- 3 German
- 6 English
- 9 French

5.2 Setting up a program

- Switch off the machine at the On/Off switch (Figure 3.2, 11).

The following appears on the display.

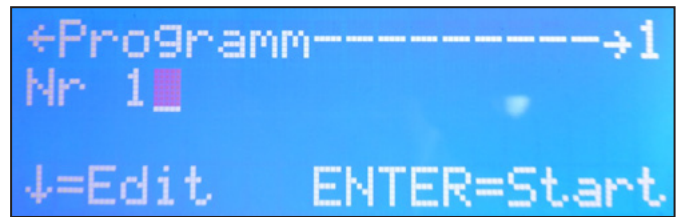


Figure 5.2 Display screen following activation

- Enter the required number for the new program (1–200).
- Press the $\uparrow\downarrow$ arrow keys.
- Enter the required piece quantity (1–999,999).
- Press the $\uparrow\downarrow$ arrow keys.
- Enter the required length in mm (1–999,999).
- Press the $\uparrow\downarrow$ arrow keys.
- Enter the required correction value in mm ($\pm 1 - 99$).
- To save the program, press SHIFT and Enter at the same time.
- If you want to set up additional programs, go back to the program menu by pressing SHIFT and Enter simultaneously once more.
- To start the program, press Enter.

5.3 Changing programs

- ▶ Enter the number of the program that you want to change.
- ▶ You can use the ↑↓ arrow keys to select the setting that you want to change.
 - 1 x press = Change piece quantity
 - 2 x press = Change length
 - 3 x press = Change correction
- ▶ To save the modified program, press SHIFT and Enter at the same time.
- ▶ If you want to change additional programs, go back to the program menu by pressing SHIFT and Enter simultaneously once more.
- ▶ To start the program, press Enter.

5.4 Expanded program

In addition to the settings for normal operation, you can make the following settings in the expanded program.

- Partial quantity
- Partial quantity waiting time
- Motor waiting time

The expanded program is opened if you hold down the SHIFT key when switching on the machine.

5.5 Setting the speed of the cable feed

The speed of the cable feed is displayed in per cent. The maximum value 99% equates to 1.5 m/s.



If you set a cutting length > 1 m, you should always reduce the speed.

- ▶ Select a program.
- ▶ To increase the speed, press the -/+ button.
- ▶ To reduce the speed, press SHIFT and the -/+ key simultaneously.



The set speed is not saved in the program. It remains active for all programs until the next change.

6 Operating the machine



- Things to check prior to each activation:
 - Is the power cable in a fault-free condition?

- Switch on the machine.
- Select the program to be executed.



Figure 6.1 Display, operation screen

The display indicates the current operating condition:

- 1 Program number
- 2 Cable feed speed
- 3 Piece quantity x length

6.1 Inserting wires



- Before starting a program, you should place a collection tank under the chute for the cut wires.

- Make sure the feed rollers are open.

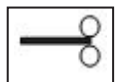
Roller position open:



- Insert a wire into the wire entrance until the end appears on the right near the blades.

- Close the feed rollers.

Roller position closed:



The wire is automatically drawn in. The machine performs a zero-overlap cut. The selected program then starts. Once the set piece quantity has been processed, an acoustic signal sounds.

- Open the feed rollers.
- Pull out the ladder.

6.2 Switching off the machine

- Switch the machine off.
The display goes out.

7 Cleaning and maintaining the machine

7.1 Cleaning the machine externally

The machine should be freed of dust on a regular basis. It must be cleaned externally as and when required.



Cleaning the inside is part of maintenance which must only be carried out by trained personnel.

- Make sure that the machine is switched off.

ATTENTION

The display may become damaged

Using unsuitable cleaning agents may scratch or damage the display.

- Clean the display carefully, either using a special cleaning cloth for display surfaces or with a soft cloth and some display cleaner.

- Clean the surface of the machine with a damp cloth. If necessary, use soap-based cleaning agents. Do not use any abrasive cleaners or solvents.

7.2 Machine maintenance

In order to ensure fault-free operation, the described maintenance tasks (see section 7.3) must be performed at the specified intervals.



WARNING

Potential risk of fatality due to electric shock

When working on the inside of the machine, non-insulated parts may be touched.

- Switch the machine off.
- Pull the power plug.
- Detach the cover and place it down carefully.



Keep the following ready for maintenance work:

- Brush and cleaning cloth
- Spirit
- Phillips screwdriver for M4 screws.

7.3 Maintenance schedule



Figure 7.1 Maintenance item overview

Maintenance item	Interval / maintenance activity	
	Weekly	See section
1	Clean feed rollers	7.4
2	Clean cutting area	7.5
	Half-yearly	
3	Cleaning the interior	7.6
4	Check both toothed belts	
	As required	
4	Replace toothed belt	7.7
5	Replace stripping blade	8.4

7.4 Cleaning rollers

- Remove the protective cover.
- Rub the feed rollers with a soft cloth and some spirit.

7.5 Clean cutting area

- Remove the protective cover.
- Blow out the cutting area with compressed air.

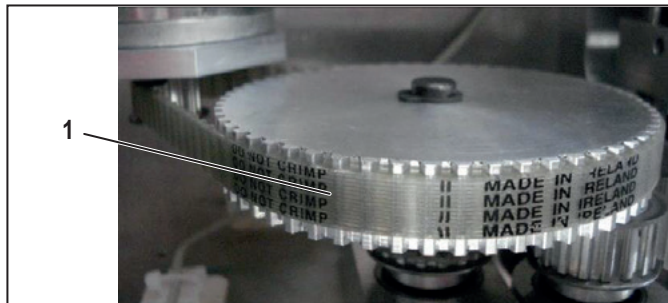
7.6 Cleaning the interior

- Clean the inside of the machine with a brush and, if necessary, with a vacuum cleaner.

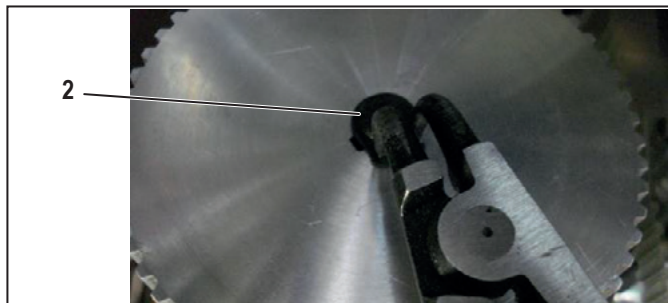


Never use compressed air for cleaning the inside because otherwise small parts (e.g. cutting residues) become inaccessible on the inside of the machine. This may result in malfunctions and operational stoppages.

7.7 Replace toothed belt



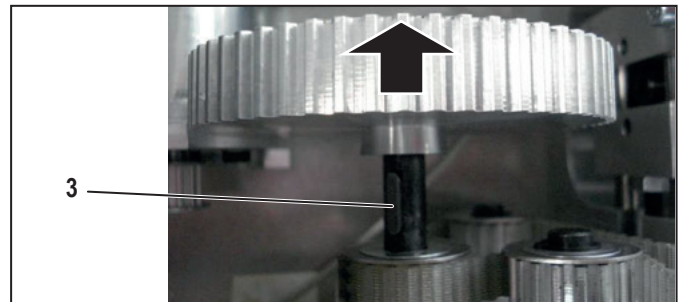
- Remove the toothed belt (1) from the drive motor.



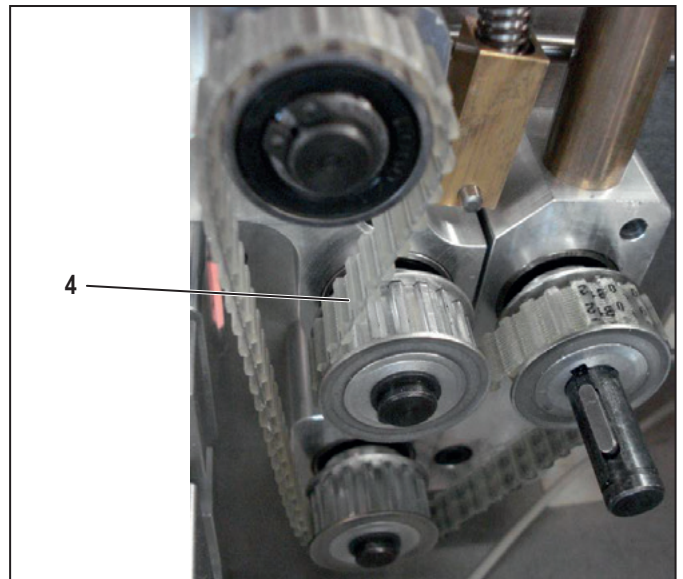
- Remove the circlip (2).



- Note the feather key (3) below the gear wheel.
- Lift the gear wheel off carefully. Make sure that the feather key stays in its position in the process.



- Close the feed rollers with the rotary switch (Figure 3.1, 1).



- Remove the double-sided toothed belt (4).

Installation:

- Attach the new double-sided toothed belt.
- Open the feed rollers to tension the toothed belt.
- Attach the gear wheel and fix it with the circlip.
- Attach the toothed belt to the drive motor.

8 Troubleshooting



If a fault cannot be resolved by means of the actions described here, please refer to Weidmüller Service.

8.1 Fault table

Fault	Possible cause	Recommended action
Machine cannot be switched on.	No power supply	► Check the power cable and the mains connections. ► Check fuses.
Increased scrap	Cutting blade damaged or blunt.	► Replace the blade (see section 8.4).
	Setting shifted	► Check the setting.
Length deviation	Worn toothed belt	► Replace the toothed belt.
	Slip	► Perform a slip correction (see section 5.4).
Motor blocked.	Cable feed sluggish	► Check the cable feed. ► Adjust the speed of the cable feed.

8.2 Wear parts

Product	Order no.
Cutting blade (set)	9054740000
Double-sided toothed belt	9054750000
Toothed belt (motor)	9054760000

8.3 Replacing a cutting blade

	CAUTION
	Risk of injury posed by sharp blades ► Use forceps to change the blades. ► Dispose of the removed blades in a separate container.



All present blades must be replaced each time the knife is changed.

- Remove the protective cover and the chute.

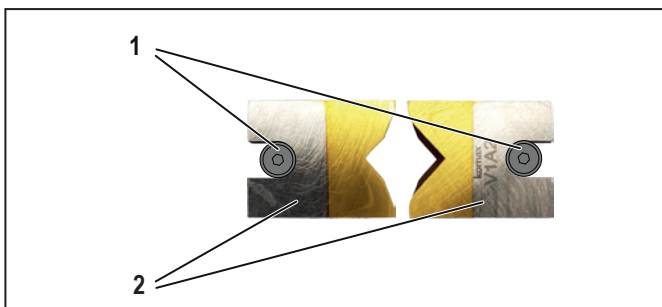


Figure 8.1 Cutting blade

- Loosen the fixing screws (1) (Allen key 2.0 mm).
- Remove the blades (2).
- Align the new blades so that the bevelled edges are turned away from one another.

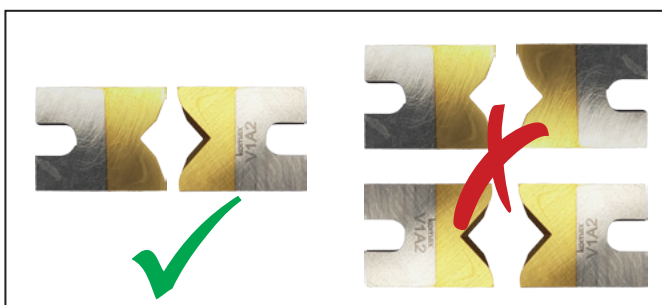


Figure 8.2 Aligning the blades

- Insert the new blades.
- Screw both fixing screws back on tightly.
- Reattach the chute and the protective cover.

8.4 Replacing the fuses

- Make sure that the machine is switched off.
- Remove the power plug.

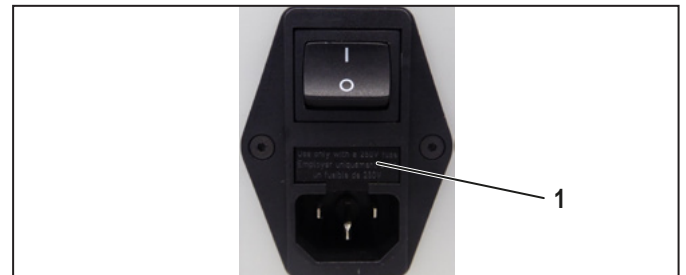


Figure 8.3 Opening the fuse compartment

- Lever the fuse compartment (1) out of the mains filter unit using a slotted screwdriver.
- Replace both fuses with new ones (2 x T2AH250V).
- Put the fuse compartment back into the mains filter unit.

9 Taking the machine out of operation and disposing of it

9.1 Taking the machine out of operation

- ▶ Switch the machine off.
 - ▶ Pull the power plug.
 - ▶ 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 section 9.1.
- ▶ Make sure that the machine is disposed of in accordance with national and local regulations.



The machine must not be disposed of as domestic waste.

The machine must be disposed of in an environmentally-friendly and professional manner.



You can send the machine to Weidmüller for disposal. Refer to the representative responsible for your country.

Sommaire

1	À propos de cette documentation	36	7	Nettoyage et maintenance de la machine	44
2	Consignes générales de sécurité	37	7.1	Nettoyage externe de la machine	44
2.1	Usage prévu	37	7.2	Maintenance de la machine	44
2.2	Matériau utilisable	37	7.3	Calendrier de maintenance	45
2.3	Équipement de sécurité	37	7.4	Nettoyage des rouleaux	46
2.4	Personnel	37	7.5	Nettoyage de la surface de coupe	46
3	Description de l'appareil	38	7.6	Nettoyage de l'intérieur	46
3.1	Caractéristiques techniques	39	7.7	Remplacement de la courroie crantée	46
3.2	Plaque signalétique	39	8	Dépannage	47
4	Transport et mise en place de la machine	40	8.1	Tableau des pannes	47
4.1	Emplacement d'installation	40	8.2	Pièces d'usure	47
4.2	Transport de la machine	40	8.3	Remplacement d'une lame coupante	48
4.3	Déballage du produit livré	40	8.4	Remplacement des fusibles	48
4.4	Contenu de la livraison	40	9	Mise de la machine hors service et au rebut	49
4.5	Mise en place des branchements	40	9.1	Mise hors service de la machine	49
5	Réglages de la machine	41	9.2	Mise au rebut de la machine	49
5.1	Changement de langue	41			
5.2	Création d'un programme	41	APPENDIX		
5.3	Modification de programmes	42		Schéma de raccordement électrique	212
5.4	Programme complet	42		Déclaration de conformité	213
5.5	Réglage de la vitesse d'entraînement du câble	42			
6	Utilisation de la machine	43			
6.1	Insertion des fils	43			
6.2	Extinction de la machine	43			

Fabricant

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold, Allemagne
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Document n° 2571390000
Révision 01 novembre 2017

1 À propos de cette documentation

Les messages d'avertissement utilisés dans cette documentation sont classés et présentés selon la gravité du danger.

AVERTISSEMENT	
	Risque pouvant entraîner la mort Les notes comportant le mot « avertissement » vous signalent des situations susceptibles d'entraîner des blessures mortelles ou graves si vous n'y accordez pas toute l'attention nécessaire.

PRÉCAUTION	
	Risque de blessure Les notes comportant le mot « précaution » vous signalent des situations susceptibles d'entraîner des blessures si vous n'y accordez pas toute l'attention nécessaire.

ATTENTION	
Dommages matériels Les notes comportant le mot « attention » vous signalent des dangers susceptibles de causer des dommages matériels.	

Les avertissements liés à ces situations comportent les symboles d'avertissement suivants :

Symbole	Signifie
	Avertissement : danger électrique
	Avertissement : risque de blessures aux mains dues à des lames tranchantes
	Avertissement : risque de blessures aux mains (par écrasement)
	Les travaux ne doivent être réalisés que par un électricien spécialisé
	N'effectuer les travaux qu'avec un équipement de protection individuelle
	Notes relatives à la documentation

Tout formatage supplémentaire utilisé dans le reste du texte a la signification suivante :



Les éléments de texte en regard de cette flèche constituent une information qui n'est pas corrélée à la sécurité, mais qui est importante pour effectuer le travail de manière correcte et efficace.

- Vous reconnaîtrez les instructions de maintenance à l'aide du triangle noir qui précède le texte.
- Les éléments des listes sont indiqués par des tirets.

2 Consignes générales de sécurité

2.1 Usage prévu

La machine est prévue pour couper à dimension des conducteurs circulaires. Seul le matériel décrit ci-dessous peut être utilisé dans la machine.

La machine doit uniquement être utilisée en conformité avec les limites techniques décrites (voir le paragraphe 3.1). Aucune modification ni reconstruction de la machine n'est autorisée.

En outre, la machine doit être utilisée en prenant en considération la présente documentation.

2.2 Matériau utilisable

Fils souples avec une section comprise entre :

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

2.3 Équipement de sécurité

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

- Capot de protection
- Prise secteur

Ces dispositifs de sécurité ne doivent pas être rendus inefficaces. Ils doivent être vérifiés une fois par an par un technicien de maintenance.

2.4 Personnel

Seul un personnel formé peut utiliser la machine et effectuer les opérations de maintenance. La formation inclut également la lecture complète du mode d'emploi.



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



Le mode d'emploi doit être conservé de manière à ce qu'il puisse être consulté à tout moment par le personnel utilisant la machine. Tous les documents peuvent également être téléchargés sur le site web de Weidmüller.

3 Description de l'appareil



Figure 3.1 Vue de face

- 1 Molette de réglage de la pression de contact des rouleaux d'entraînement
- 2 Capot de protection
- 3 Arrivée du fil
- 4 Rouleaux d'entraînement
- 5 Lame coupante
- 6 Glissière
- 7 Poignée de transport, des deux côtés
- 8 Commutateur rotatif pour la position des rouleaux d'entraînement
- 9 Unité de commande avec clavier et affichage
- 10 Raccordement USB
- 11 Interrupteur ON/OFF
- 12 Compartiment à fusibles
- 13 Prise d'alimentation secteur

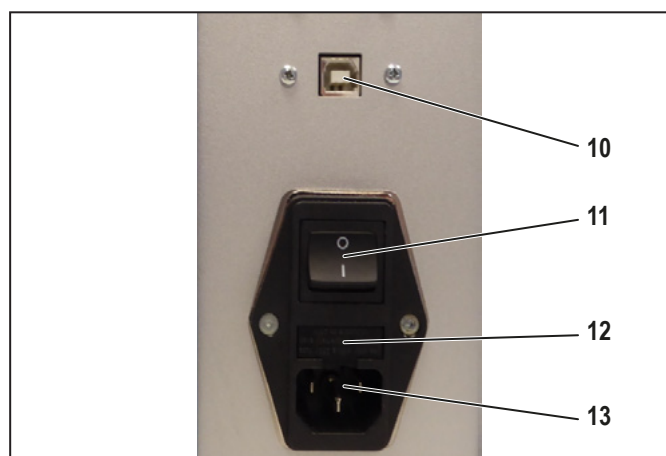


Figure 3.2 Vue arrière

3.1 Caractéristiques techniques

	CutFix 8
Entraînement	Électrique
Tension d'alimentation	100 à 240 Vca à 50 - 60 Hz
Consommation de puissance	240 VA
Fusible (filtre de ligne)	2 x T2AH250V
Indice de protection	IP20
Classe de protection	I / conducteur de protection 
Longueur d'insertion du fil	200 mm
Section	Fil toronné 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8), fil massif 0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)
Diamètre extérieur max.	8 mm (7,87")
Présélection des longueurs	1–999 999 mm (0,04–39 370")
Mémoire de programmation	Max. 200 tâches de coupe
Correction de glissement	Programmation spécifique possible
Vitesse d'entraînement	max. 1,5 m/s
Température ambiante	
Fonctionnement	+5 °C à 40 °C
Stockage / transport	-25 °C à +55 °C (momentanément +70 °C)
Température interne en fonctionnement	45 °C max.
Altitude de fonctionnement max.	2 000 m au-dessus du niveau de la mer
Humidité de l'air	50 % à +40 °C (sans condensation), 90 % à +20 °C (sans condensation)
Taux de contamination	2
Niveau de pression acoustique continu	< 70 dB (A)
Dimensions (LxPxH)	385 x 360 x 470 mm (15,16" x 14,17" x 18,50")
Couleur	RAL 2000
Poids	20 kg (44,09 livres)

3.2 Plaque signalétique



- 1 Fabricant
- 2 Modèle, description
- 3 Numéro de série
- 4 Caractéristiques techniques
- 5 Année de fabrication

Figure 3.3 Plaque signalétique à l'arrière de la machine

4 Transport et mise en place de la machine

4.1 Emplacement d'installation

L'emplacement d'installation doit satisfaire aux exigences suivantes :

- Des fondations stables avec une surface plane et régulière (pour le poids de la machine, voir le paragraphe 3.1).
- Une zone de travail dégagée sur 30 cm devant la machine et sur les deux côtés.
- Un branchement électrique facilement accessible.

4.2 Transport de la machine



- Toujours porter des chaussures de sécurité avec protection des pieds lors du transport de la machine.

- Vérifier le poids de la machine (voir le paragraphe 3.1). Utiliser une aide au transport en cas de besoin.
- Pour déplacer la machine, utiliser systématiquement les poignées latérales de transport.
- Afin de préparer la machine à son transport (pour une opération d'entretien, par exemple), utiliser l'emballage de transport.

4.3 Déballage du produit livré

- Vérifier que la livraison est complète (voir ci-dessous le contenu de la livraison).
- Conserver l'emballage de transport.
- S'assurer que le mode d'emploi est à disposition de tous les utilisateurs à tout moment.

4.4 Contenu de la livraison

- Machine de coupe
- Câble d'alimentation secteur (10 A, 250 V)
- CD avec le logiciel PCCUT
- Mode d'emploi

4.5 Mise en place des branchements

- Placer la machine à l'emplacement souhaité.
- Raccorder le câble d'alimentation à la prise d'alimentation secteur (Figure 3.2, 13) de la machine, puis le brancher sur le secteur.

5 Réglages de la machine

Au moment de la livraison, la machine est configurée en anglais, et en mode normal.

Le mode normal comprend les réglages suivants :

- Numéro de programme
- Quantité de pièces
- Longueur
- Correction

Grâce à la valeur de correction, il est possible de corriger l'entraînement du câble de ± 99 mm.

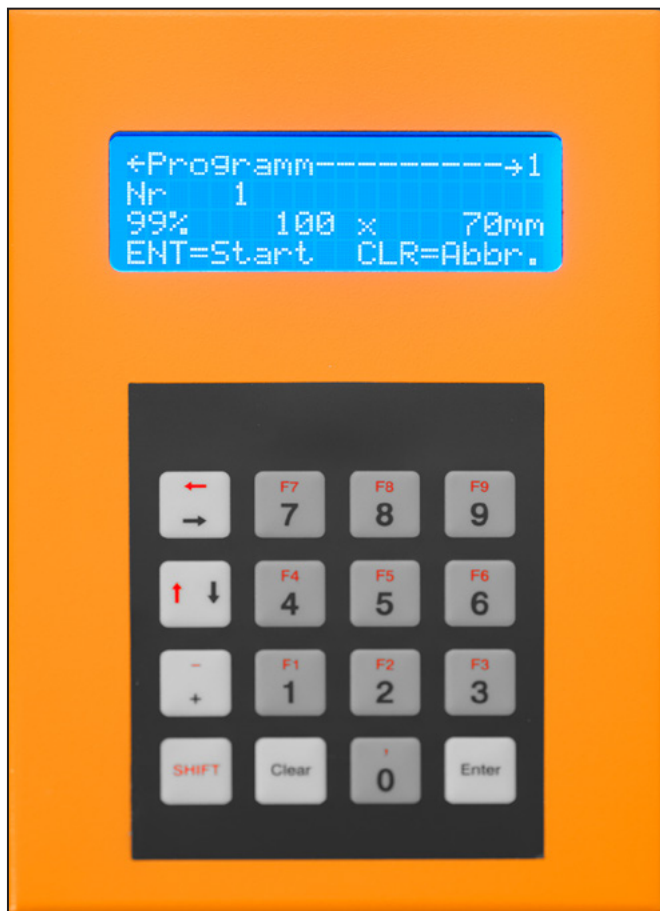


Figure 5.1 Unité de commande



Les boutons de l'unité de commande ont une double affectation. Les fonctions repérées en rouge sont activées lorsque la touche SHIFT est appuyée.



► Procéder aux contrôles suivants avant tout allumage :

- Le câble d'alimentation est-il exempt de défaut ?

5.1 Changement de langue

Pour changer de langue d'utilisation, maintenir appuyée la touche correspondante pendant l'allumage de la machine.

3 Allemand

6 Anglais

9 Français

5.2 Création d'un programme

► Allumer la machine à l'aide de l'interrupteur ON/OFF (Figure 3.2, 11).

L'écran ci-dessous s'affiche.

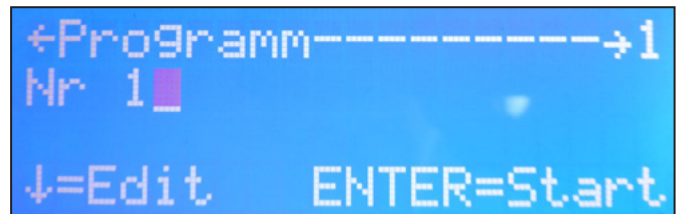


Figure 5.2 Écran après l'allumage

- Saisir le numéro du nouveau programme (1–200).
- Appuyer sur la touche flèches $\uparrow\downarrow$.
- Saisir la quantité de pièces souhaitée (1–999 999).
- Appuyer sur la touche flèches $\uparrow\downarrow$.
- Saisir la longueur souhaitée en mm (1–999 999).
- Appuyer sur la touche flèches $\uparrow\downarrow$.
- Saisir la valeur de correction souhaitée en mm ($\pm 1 - 99$).
- Pour enregistrer le programme, appuyer en même temps sur la touche Majuscule et sur Entrée.
- Pour créer d'autres programmes, retourner dans le menu programme en appuyant de nouveau simultanément sur la touche Majuscule et sur Entrée.
- Pour démarrer le programme, appuyer sur Entrée.

5.3 Modification de programmes

- Saisir le numéro du programme à modifier.
- La touche flèches $\uparrow\downarrow$ permet de choisir le paramètre à modifier.
 - 1 pression = modification de la quantité de pièces
 - 2 pressions = modification de la longueur
 - 3 pressions = modification de la correction
- Pour enregistrer le programme modifié, appuyer en même temps sur la touche Majuscule et sur Entrée.
- Pour modifier d'autres programmes, retourner dans le menu programme en appuyant de nouveau simultanément sur la touche Majuscule et sur Entrée.
- Pour démarrer le programme, appuyer sur Entrée.

5.4 Programme complet

En plus des paramètres en fonctionnement normal, il est possible de choisir les paramètres suivants du programme complet.

- Quantité partielle
- Temps d'attente quantité partielle
- Temps d'attente moteur

Pour ouvrir le programme complet, maintenir la touche Majuscule appuyée lors de l'allumage de la machine.

5.5 Réglage de la vitesse d'entraînement du câble

La vitesse d'entraînement du câble est affichée en pourcentage. La valeur maximale, 99 %, correspond à 1,5 m/s.



Pour les longueurs de coupe > 1 m, veiller à toujours réduire la vitesse.

- Sélectionner un programme.
- Pour augmenter la vitesse, appuyer sur la touche -/+.
- Pour réduire la vitesse, appuyer en même temps sur la touche Majuscule et sur la touche -/+.



La vitesse paramétrée n'est pas enregistrée dans le programme. Elle reste active pour tous les programmes, jusqu'au paramétrage suivant.

6 Utilisation de la machine



- Procéder aux contrôles suivants avant tout allumage :
 - Le câble d'alimentation est-il exempt de défaut ?

- Allumer la machine.
- Sélectionner le programme à exécuter.



Figure 6.1 Affichage, écran de fonctionnement

L'écran affiche le stade de fonctionnement actuel :

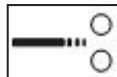
- 1 Numéro de programme
- 2 Vitesse d'entraînement du câble
- 3 Quantité de pièces x longueur

6.1 Insertion des fils



- Avant de lancer un programme, placer un bac de collecte sous la glissière, pour recueillir les fils coupés.

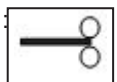
- S'assurer que les rouleaux d'entraînement sont ouverts.
- Position des rouleaux ouverts



- Insérer un fil dans l'orifice d'entrée jusqu'à ce que son extrémité apparaisse sur la droite, à proximité des lames.

- Fermer les rouleaux d'entraînement.

Position des rouleaux fermés :



Le fil est automatiquement entraîné. La machine réalise une coupe de suppression de débordement. Le programme sélectionné commence alors.

Une fois que la quantité de pièces paramétrée a été réalisée, un signal sonore est émis.

- Ouvrir les rouleaux d'entraînement.
- Retirer le fil.

6.2 Extinction de la machine

- Éteindre la machine.
- L'écran s'éteint.

7 Nettoyage et maintenance de la machine

7.1 Nettoyage externe de la machine

La machine doit être dépoussiérée régulièrement. L'extérieur doit être nettoyé dès que nécessaire.



Le nettoyage de l'intérieur de la machine est une opération de maintenance qui ne peut être réalisée que par du personnel formé.

- S'assurer que la machine est éteinte.

ATTENTION

L'écran peut s'abîmer

L'utilisation de produits de nettoyage non appropriés peut rayer ou abîmer l'écran.

- Nettoyer soigneusement l'écran en utilisant un chiffon de nettoyage spécial, ou un chiffon doux et un nettoyant pour écran.

- Nettoyer la surface de la machine avec un chiffon humide. Si nécessaire, utiliser un détergent à base de savon. Ne pas utiliser de produits abrasifs ou de solvants.

7.2 Maintenance de la machine

Pour assurer un fonctionnement parfait, les opérations de maintenance décrites (voir le paragraphe 7.3) doivent être suivies en respectant les intervalles mentionnés.



AVERTISSEMENT

Risque d'accident mortel par choc électrique

Lors d'opérations à l'intérieur de la machine, il peut arriver de toucher des parties non isolées.

- Éteindre la machine.
- Débrancher la prise de courant.
- Décrocher le capot et le déposer soigneusement.



Pour toute opération de maintenance, préparer ce qui suit :

- Pinceau et chiffon de nettoyage
- Alcool
- Tournevis Phillips pour vis M4.

7.3 Calendrier de maintenance



Figure 7.1 Aperçu des points de maintenance

Point de maintenance	Intervalle/activité de maintenance	
	Hebdomadaire	Voir le paragraphe
1	Nettoyer les rouleaux d'entraînement	7.4
2	Nettoyer la surface de coupe	7.5
	Semestriel	
3	Nettoyer l'intérieur	7.6
4	Vérifier les deux courroies crantées	
	Dès que nécessaire	
4	Remplacer la courroie crantée	7.7
5	Remplacer le couteau de dénudage	8.4

7.4 Nettoyage des rouleaux

- Retirer le capot de protection.
- Frotter les rouleaux d'entraînement avec un chiffon doux et de l'alcool.

7.5 Nettoyage de la surface de coupe

- Retirer le capot de protection.
- Souffler sur la surface de coupe à l'aide de l'air comprimé.

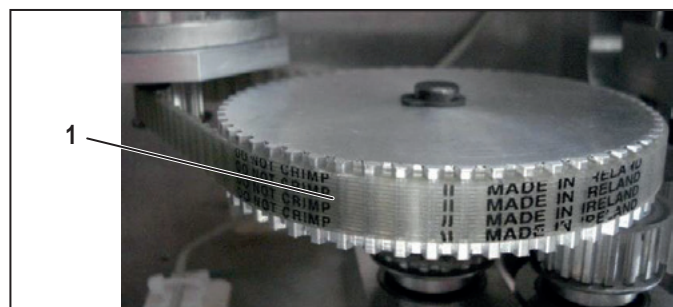
7.6 Nettoyage de l'intérieur

- Nettoyer l'intérieur de la machine avec un pinceau et, si nécessaire, avec un aspirateur.

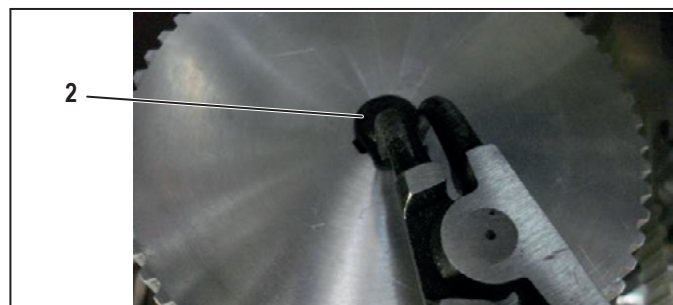


Ne jamais utiliser de l'air sous pression pour nettoyer l'intérieur car des petites pièces (notamment des résidus de coupe) risquent de devenir inaccessibles à l'intérieur de la machine. Cela peut entraîner des dysfonctionnements et des arrêts techniques.

7.7 Remplacement de la courroie crantée



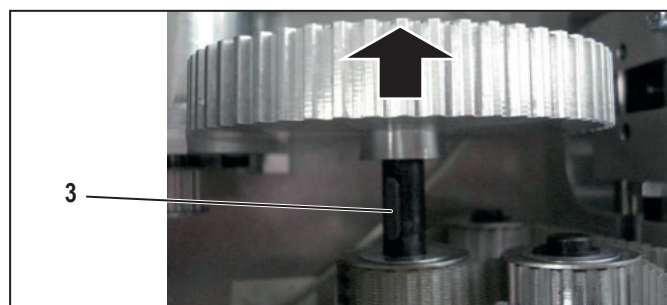
- Retirer la courroie crantée (1) du moteur d'entraînement.



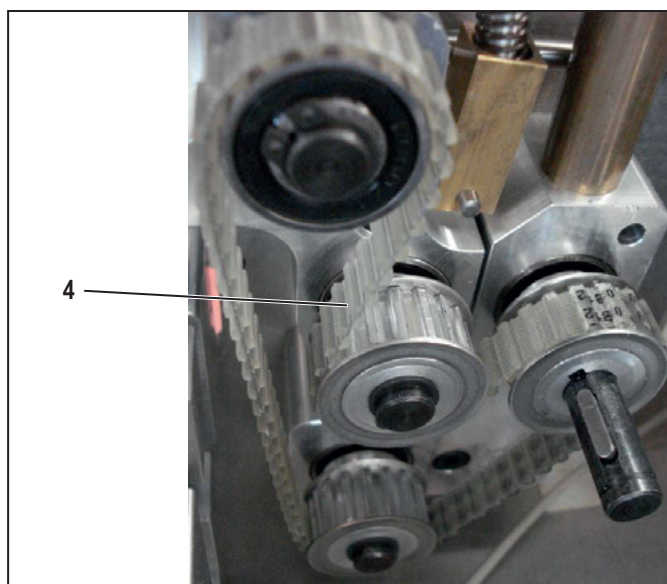
- Retirer l'anneau de retenue (2).



- Repérer la clavette (3) sous l'engrenage.
- Retirer doucement l'engrenage. S'assurer que la clavette reste en position pendant tout le processus.



- Fermer les rouleaux d'entraînement à l'aide du commutateur rotatif (Figure 3.1, 1).



- Retirer la courroie crantée double face (4).

Montage :

- Placer la nouvelle courroie crantée double face.
- Ouvrir les rouleaux d'entraînement pour tendre la courroie crantée.
- Placer l'engrenage et la fixer avec l'anneau de retenue.
- Placer la courroie crantée sur le moteur d'entraînement.

8 Dépannage



S'il s'avère impossible de remédier à une erreur ou une panne au moyen de l'une des mesures mentionnées ci-dessous, contacter le SAV de Weidmüller.

8.1 Tableau des pannes

Panne	Cause possible	Mesure recommandée
Impossible d'allumer la machine.	Pas d'alimentation électrique	► Vérifier le câble d'alimentation et le branchement secteur. ► Vérifier les fusibles.
Augmentation des rebuts	Lame coupante endommagée ou émoussée.	► Remplacer la lame (voir le paragraphe 8.4).
	Réglage modifié	► Vérifier les réglages.
Écart de longueur	Courroie crantée usée	► Remplacer la courroie crantée.
	Glissement	► Effectuer une correction de glissement (cf. section 5.4).
Moteur bloqué.	Lenteur dans l'entraînement du câble	► Vérifier l'entraînement du câble. ► Régler la vitesse d'entraînement du câble.

8.2 Pièces d'usure

Produit	Référence
Lame coupante (jeu)	9054740000
Courroie crantée double face	9054750000
Courroie crantée (moteur)	9054760000

8.3 Remplacement d'une lame coupante

	PRÉCAUTION
	Risque de blessure à cause des lames tranchantes ► Utiliser des pinces pour remplacer les lames. ► Les lames enlevées doivent être jetées dans un récipient séparé.



Toutes les lames présentes doivent être remplacées à chaque fois qu'un couteau est changé.

- Retirer le capot de protection et la glissière.

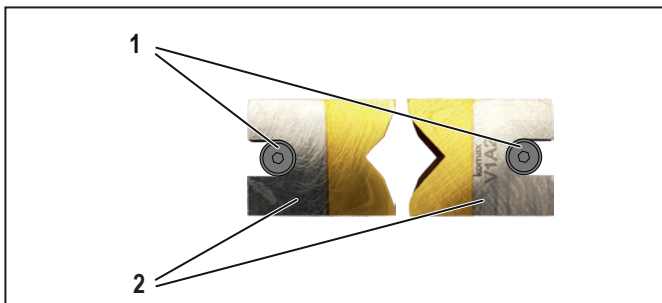


Figure 8.1 Lame coupante

- Desserrer les vis de fixation (1) (clé Allen 2,0 mm).
- Retirer les lames (2).
- Aligner les nouvelles lames de manière à avoir les arêtes biseautées orientées à l'inverse l'une de l'autre.



Figure 8.2 Alignement des lames

- Insérer les nouvelles lames.
- Revisser fermement les deux vis de fixation.
- Remplacer la glissière et le capot de protection.

8.4 Remplacement des fusibles

- S'assurer que la machine est éteinte.
- Débrancher la prise de courant.

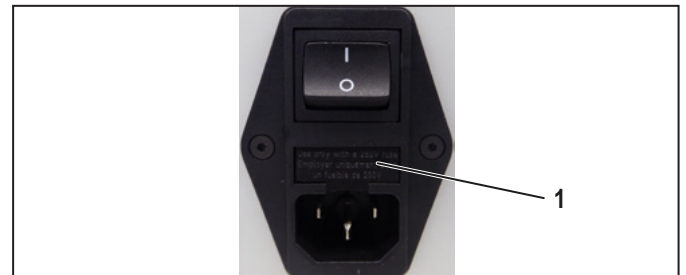


Figure 8.3 Ouverture du compartiment à fusibles

- Extraire le compartiment à fusibles (1) du filtre secteur en faisant levier à l'aide d'un tournevis plat.
- Remplacer les deux fusibles par de nouveaux (2 x T2A-H250V).
- Remettre le compartiment à fusibles dans le filtre secteur.

9 Mise de la machine hors service et au rebut

9.1 Mise hors service de la machine

- ▶ Éteindre la machine.
 - ▶ Débrancher la prise de courant.
 - ▶ Emballer la machine dans son emballage d'origine.
- La machine est prête à être transportée et, le cas échéant, mise au rebut.

9.2 Mise au rebut de la machine

- ▶ Mettre la machine hors service comme indiqué au paragraphe 9.1.
- ▶ S'assurer que la machine est mise au rebut conformément aux réglementations nationales et locales.



La machine ne doit pas être jetée avec les ordures ménagères. Elle doit être éliminée d'une façon professionnelle et respectueuse de l'environnement.



Il est possible d'envoyer la machine à Weidmüller pour sa mise au rebut. Faire appel au représentant Weidmüller de votre pays.

Sommario

1	Informazioni sulla presente documentazione	52	7	Pulizia e manutenzione della macchina	60
2	Note generali sulla sicurezza	53	7.1	Pulizia esterna della macchina	60
2.1	Uso previsto	53	7.2	Manutenzione della macchina	60
2.2	Materiale lavorabile	53	7.3	Programma di manutenzione	61
2.3	Dispositivi di sicurezza	53	7.4	Pulizia dei rulli	62
2.4	Personale	53	7.5	Pulizia dell'area di taglio	62
3	Descrizione del dispositivo	54	7.6	Pulizia interna	62
3.1	Dati tecnici	55	7.7	Sostituzione della cinghia dentata	62
3.2	Targhetta modello	55	8	Ricerca e risoluzione dei problemi	63
4	Trasporto e configurazione della macchina	56	8.1	Tabella dei guasti	63
4.1	Luogo di installazione	56	8.2	Parti soggette a usura	63
4.2	Trasporto della macchina	56	8.3	Sostituzione della lama di taglio	64
4.3	Disimballaggio della spedizione	56	8.4	Sostituzione dei fusibili	64
4.4	Materiale compreso nella fornitura	56	9	Disattivazione e smaltimento della macchina	65
4.5	Realizzazione dei collegamenti	56	9.1	Disattivazione della macchina	65
5	Configurazione della macchina	57	9.2	Smaltimento della macchina	65
5.1	Modifica della lingua	57			
5.2	Impostare un programma	57	Appendice		
5.3	Cambiare i programmi	58	Layout del collegamento elettrico	212	
5.4	Programma ampliato	58	Dichiarazione di conformità	213	
5.5	Impostare la velocità di alimentazione del cavo	58			
6	Messa in funzione della macchina	59			
6.1	Inserimento dei fili	59			
6.2	Spegnimento della macchina	59			

Costruttore

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold, Germany
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Documento n. 2571390000
Revisione 01 novembre 2017

1 Informazioni sulla presente documentazione

Le avvertenze riportate nella presente documentazione sono strutturate in modo diverso a seconda della gravità del pericolo.

AVVERTENZA	
	Possibile rischio di morte Le note contrassegnate con la parola "avvertenza" mettono in guardia da situazioni che potrebbero provocare la morte o lesioni gravi nel caso in cui non sia prestata attenzione alla nota indicata.

CAUTELA	
	Rischio di lesioni Le note contrassegnate con la parola "cautela" mettono in guardia da situazioni che potrebbero provocare lesioni nel caso in cui non sia prestata attenzione alla nota indicata.

ATTENZIONE	
Danni alle cose Le note contrassegnate con la parola "attenzione" mettono in guardia da situazioni che potrebbero provocare danni a cose e attrezzature.	

Le avvertenze indicate in base alle situazioni potrebbero contenere i seguenti simboli di allerta:

Simbolo	Significato
	Avvertenza: tensione elettrica pericolosa
	Avvertenza: lesioni alle mani a causa di lame affilate
	Avvertenza: lesioni alle mani (schiacciamento)
	L'intervento deve essere eseguito unicamente da un elettricista specializzato
	Eseguire l'intervento unicamente indossando i dispositivi di protezione individuali
	Note sulla documentazione

Nel resto del testo è usata un'ulteriore formattazione con il seguente significato:



Gli elementi testuali vicino a questa freccia non costituiscono informazioni correlate alla sicurezza, ma forniscono importanti indicazioni in merito a un intervento corretto ed efficace.

- Le istruzioni per la movimentazione sono contrassegnate da un triangolo nero prima del testo.
- I punti elenco sono indicati da trattini.

2 Note generali sulla sicurezza

2.1 Uso previsto

La macchina deve essere usata per tagliare conduttori rotondi alla lunghezza desiderata. Possono essere lavorati con la macchina unicamente i materiali descritti di seguito. La macchina deve essere utilizzata esclusivamente all'interno dei limiti tecnici descritti (vedere sezione 3.1). Non devono essere eseguite modifiche e ricostruzioni della macchina.

L'uso previsto richiede anche di prestare attenzione alla presente documentazione.

2.2 Materiale lavorabile

Fili flessibili con una sezione di:

- Filo flessibile da 0,08 a 10,0 mm² (AWG 28-8)
- Filo rigido da 0,08 a 2,50 mm² (AWG 28-14)

2.3 Dispositivi di sicurezza

La macchina è dotata dei seguenti dispositivi di sicurezza:

- Copertura di protezione
- Adattatore di rete

Questi elementi dei dispositivi di sicurezza non devono essere disattivati. Devono essere controllati una volta all'anno da un tecnico del servizio assistenza.

2.4 Personale

Solamente il personale opportunamente formato è autorizzato a far funzionare la macchina ed eseguire le operazioni di manutenzione. La formazione include la lettura completa delle istruzioni d'uso.



Eventuali riparazioni devono essere eseguite unicamente in seguito alla consulenza del Servizio Assistenza Weidmüller ed esclusivamente da un elettricista specializzato.



Conservare le presenti istruzioni d'uso in modo che possano essere esaminate dal personale operativo in qualsiasi momento. Tutti i documenti possono inoltre essere scaricati dal sito web Weidmüller.

3 Descrizione del dispositivo



Figura 3.1 Vista frontale

- 1 Manopola di regolazione della pressione di contatto dei rulli di alimentazione
- 2 Copertura di protezione
- 3 Ingresso del filo
- 4 Rulli di alimentazione
- 5 Lama di taglio
- 6 Scivolo
- 7 Impugnatura per il trasporto, su entrambi i lati
- 8 Interruttore rotante per la posizione dei rulli di alimentazione
- 9 Unità di comando con tastiera e display
- 10 Collegamento USB
- 11 Interruttore di accensione/spegnimento
- 12 Vano fusibili
- 13 Presa di collegamento alla rete di alimentazione

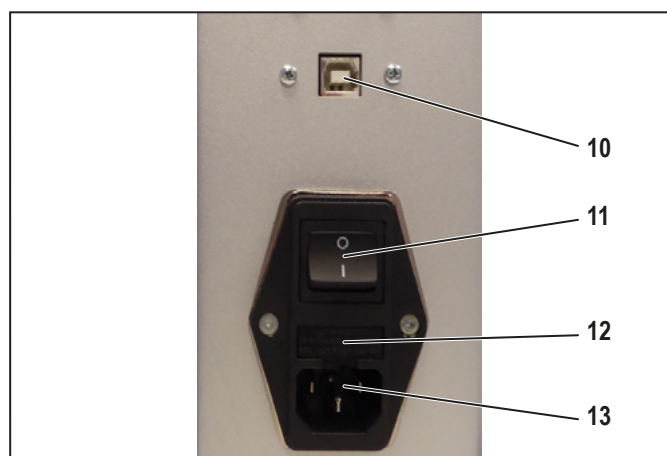


Figura 3.2 Vista posteriore

3.1 Dati tecnici

	Cutfix 8
Azionamento	Elettrico
Tensione di alimentazione	100–240 V AC; 50/60 Hz
Potenza assorbita	240 VA
Fusibile (modulo filtro di rete)	2 x T2AH250V
Tipo di protezione	IP20
Classe di protezione	I / Conduttore di protezione 
Lunghezza di inserimento filo	200 mm
Sezione	Filo sottile da 0,08 a 10,0 mm ² (AWG 28–8), filo singolo da 0,08 a 2,50 mm ² (AWG 28–14)
Diametro esterno massimo	8 mm
Selezione della lunghezza	1–999.999 mm
Memoria di programmazione	Max. 200 lavori di taglio
Correzione del pattinamento	Articolo programmabile in modo specifico
Velocità di alimentazione	max. 1,5 m/s
Temperatura ambiente	
Funzionamento	da +5°C a 40°C
Immagazzinamento / trasporto	da -25°C a +55°C (per brevi momenti +70°C)
Temperatura interna durante il funzionamento	Max. 45°C
Altezza massima di funzionamento	2.000 metri slm
Umidità	50% a +40°C (senza condensa), 90% a +20°C (senza condensa)
Livello di contaminazione	2
Livello di pressione sonora continua	< 70 dB (A)
Dimensioni (larg. x prof. x alt.)	385 x 360 x 470 mm
Colore	RAL 2000
Peso	20 kg

3.2 Targhetta modello



- 1 Costruttore
- 2 Descrizione modello e tipo
- 3 Numero di serie
- 4 Dati tecnici
- 5 Anno di costruzione

Figura 3.3 Targhetta modello sul retro della macchina

4 Trasporto e configurazione della macchina

4.1 Luogo di installazione

Il luogo di installazione deve rispettare le seguenti caratteristiche:

- Base stabile con superficie dritta e uniforme (per il peso della macchina, vedere sezione 3.1).
- Mantenere 30 cm di area di lavoro libera su entrambi i lati e davanti alla macchina.
- Collegamenti elettrici facilmente accessibili nelle vicinanze.

4.2 Trasporto della macchina



- Indossare sempre scarpe da lavoro con protezione per i piedi durante il trasporto della macchina.

- Prendere nota del peso della macchina (vedere sezione 3.1). Se necessario, utilizzare un ausilio per il trasporto.
- Per spostare la macchina, utilizzare sempre le impugnature laterali.
- Per preparare la macchina per la spedizione (ad esempio in caso di intervento di assistenza) usare l'imballaggio di trasporto.

4.3 Disimballaggio della spedizione

- Verificare la completezza del materiale consegnato (vedere di seguito il materiale compreso nella fornitura).
- Conservare l'imballaggio di trasporto.
- Accertarsi che le istruzioni d'uso siano sempre accessibili agli utilizzatori.

4.4 Materiale compreso nella fornitura

- Macchina di rifilatura
- Cavo di collegamento alla rete di alimentazione (10 A, 250 V)
- CD con software PCCUT
- Istruzioni d'uso

4.5 Realizzazione dei collegamenti

- Installare la macchina nel luogo previsto.
- Inserire il cavo di alimentazione nella presa di alimentazione (figura 3.2, 13) della macchina e collegarlo all'alimentazione elettrica.

5 Configurazione della macchina

Alla consegna, la macchina è pre-configurata con le seguenti impostazioni: lingua di funzionamento inglese e modalità normale.

La modalità normale include le seguenti impostazioni:

- Numero programma
- Quantità pezzi
- Lunghezza
- Correzione

Grazie al valore di correzione è possibile correggere l'alimentazione del cavo di ± 99 mm.

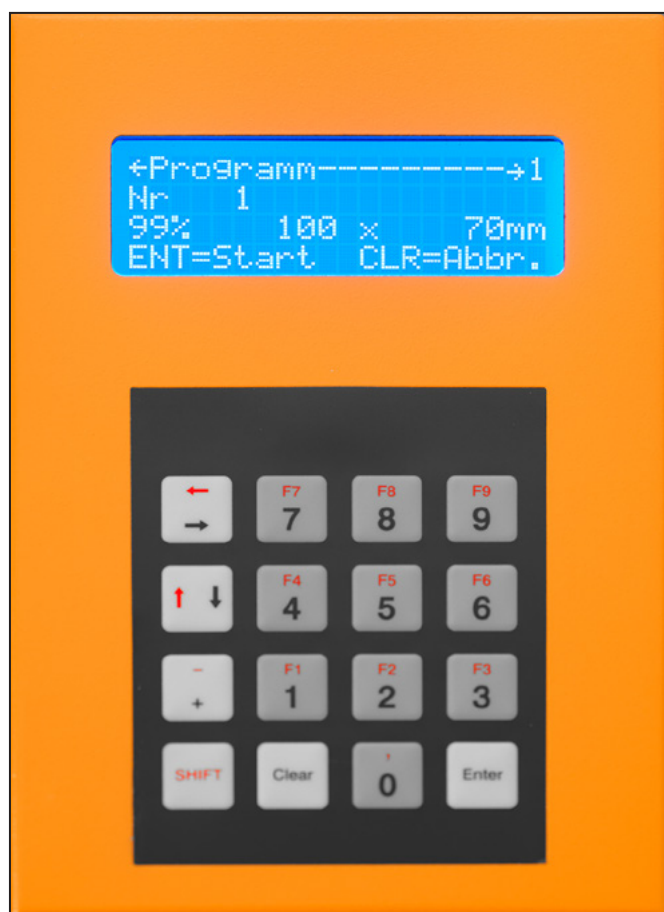


Figura 5.1 Unità di comando



I pulsanti dell'unità di comando hanno una doppia funzione. Le funzioni stampate in rosso diventano attive se sono premute contemporaneamente alla pressione del tasto SHIFT.



- Elementi da controllare prima di ciascuna attivazione:
 - Il cavo elettrico è privo di difetti?

5.1 Modifica della lingua

Per modificare la lingua di funzionamento, tenere premuto il pulsante relativo contemporaneamente all'accensione della macchina.

3 Tedesco

6 Inglese

9 Francese

5.2 Impostare un programma

- Accendere la macchina con l'interruttore di accensione/spengimento (figura 3.2, 11).

Il seguente viene visualizzato sul display.

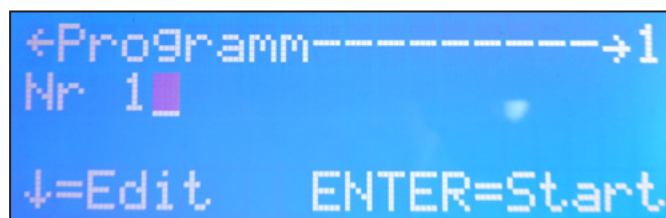


Figura 5.2 Schermata del display successiva all'attivazione

- Immettere il numero richiesto per il nuovo programma (da 1 a 200).
- Premere i tasti freccia $\uparrow\downarrow$.
- Immettere la quantità di pezzi richiesta (da 1 a 999.999).
- Premere i tasti freccia $\uparrow\downarrow$.
- Immettere la lunghezza richiesta in mm (da 1 a 999.999).
- Premere i tasti freccia $\uparrow\downarrow$.
- Immettere il richiesto valore di correzione in mm ($\pm$ da 1 a 99).
- Per salvare il programma, premere contemporaneamente i tasti SHIFT ed ENTER.
- Se si desidera impostare degli altri programmi, tornare al menu programma premendo di nuovo contemporaneamente i tasti SHIFT ed ENTER.
- Per avviare il programma, premere ENTER.

5.3 Cambiare i programmi

- ▶ Inserire il numero del programma che si desidera cambiare.
- ▶ È possibile usare i tasti freccia $\uparrow\downarrow$ per selezionare l'impostazione che si desidera cambiare.
 - Premendo 1 volta = si cambia la quantità di pezzi
 - Premendo 2 volte = si cambia la lunghezza
 - Premendo 3 volte = si cambia la correzione
- ▶ Per salvare il programma modificato, premere contemporaneamente i tasti SHIFT ed ENTER.
- ▶ Se si desidera modificare degli altri programmi, tornare al menu programma premendo di nuovo contemporaneamente i tasti SHIFT ed ENTER.
- ▶ Per avviare il programma, premere ENTER.

5.4 Programma ampliato

Oltre alle impostazioni per il funzionamento normale, è possibile definire le seguenti impostazioni nel programma ampliato.

- Quantità parziale
- Tempo di attesa quantità parziale
- Tempo di attesa motore

È possibile aprire il programma ampliato premendo il tasto SHIFT all'accensione della macchina.

5.5 Impostare la velocità di alimentazione del cavo

La velocità di alimentazione del cavo è visualizzata in percentuale. Il valore massimo di 99% corrisponde a 1,5 m/s.



Si consiglia di ridurre sempre la velocità quando si imposta una lunghezza di taglio > 1 m.

- ▶ Selezionare un programma.
- ▶ Per aumentare la velocità, premere il tasto $-/+$.
- ▶ Per diminuire la velocità, premere contemporaneamente i pulsanti SHIFT e $-/+$.



La velocità impostata non è salvata nel programma. Rimane attiva per tutti i programmi fino alla modifica successiva.

6 Messa in funzione della macchina



- Elementi da controllare prima di ciascuna attivazione:
 - Il cavo elettrico è privo di difetti?

- Accendere la macchina.
- Selezionare il programma da eseguire.



Figura 6.1 Display, schermata di funzionamento

Il display indica l'attuale condizione di funzionamento:

- 1 Numero programma
- 2 Velocità di alimentazione cavo
- 3 Quantità pezzi x lunghezza

6.1 Inserimento dei fili



- Prima di avviare un programma, posizionare un recipiente di raccolta sotto allo scivolo dei fili tagliati.

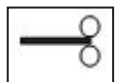
- Assicurarsi che i rulli di alimentazione siano aperti.
- Rulli in posizione aperta:



- Inserire un filo nell'ingresso dei fili finché la fine non è visibile a destra, vicino alle lame.

- Chiudere i rulli di alimentazione.

Rulli in posizione chiusa:



Il filo viene automaticamente trascinato all'interno. La macchina esegue un taglio a sovrapposizione zero. Il programma selezionato si avvia.

Dopo che è stata lavorata la quantità di pezzi impostata, la macchina emette un segnale acustico.

- Aprire i rulli di alimentazione.
- Estrarre il filo.

6.2 Spegnimento della macchina

- Spegnere la macchina.
Il display si spegne.

7 Pulizia e manutenzione della macchina

7.1 Pulizia esterna della macchina

La macchina dovrebbe essere regolarmente pulita per rimuovere la polvere. La pulizia esterna va eseguita quando e come necessario.



La pulizia interna fa parte della manutenzione che può essere eseguita soltanto da personale formato.

- Assicurarsi che la macchina sia spenta.

ATTENZIONE

Il display potrebbe danneggiarsi

L'utilizzo di detergenti non adatti potrebbe graffiare o danneggiare il display.

- Pulire il display con attenzione, utilizzando un panno di pulizia speciale per la superficie dei display oppure un panno morbido e del detergente per display.

- Pulire la superficie della macchina con un panno umido. Se necessario, utilizzare agenti detergenti a base di sapone. Non utilizzare detergenti abrasivi o solventi.

7.2 Manutenzione della macchina

Per assicurare un funzionamento privo di guasti, le operazioni di manutenzione descritte (vedere sezione 7.3) devono essere eseguite agli intervalli indicati.



AVVERTENZA

Potenziale pericolo di morte per scossa elettrica

Lavorando all'interno della macchina, c'è il rischio di toccare parti non isolate.

- Spegnerla la macchina.
- Staccare la spina dell'alimentazione.
- Staccare la copertura e metterla giù delicatamente.



Per eseguire l'intervento di manutenzione, tenere i seguenti materiali a portata di mano:

- Spazzola e panno di pulizia
- Alcol
- Cacciavite Phillips per viti M4.

7.3 Programma di manutenzione



Figura 7.1 Descrizione intervento di manutenzione

Intervento di manutenzione	Intervallo / attività di manutenzione	
	Settimanalmente	Vedere sezione
1	Pulizia dei rulli di alimentazione	7.4
2	Pulizia dell'area di taglio	7.5
	Ogni 6 mesi	
3	Pulizia interna	7.6
4	Controllo delle due cinghie dentate	
	Quando necessario	
4	Sostituzione della cinghia dentata	7.7
5	Sostituzione della lama di spellatura	8.4

7.4 Pulizia dei rulli

- Rimuovere la copertura di protezione.
- Strofinare i rulli di alimentazione con un panno morbido e dell'alcol.

7.5 Pulizia dell'area di taglio

- Rimuovere la copertura di protezione.
- Pulire l'aria di taglio soffiando dell'aria compressa.

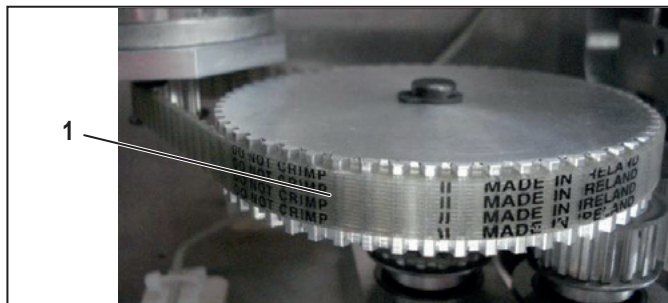
7.6 Pulizia interna

- Pulire l'interno della macchina con una spazzola e, se necessario, con un aspirapolvere.

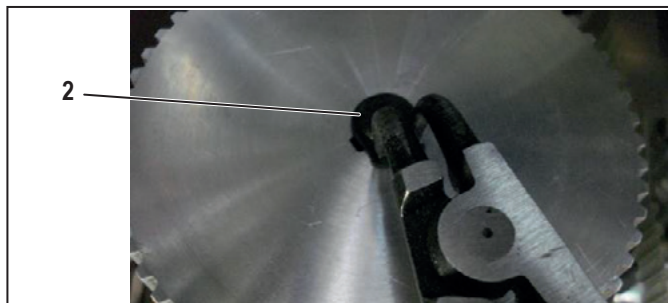


Non usare mai aria compressa per la pulizia dell'interno, perché piccole parti (come ad esempio i residui di taglio) potrebbero diventare irraggiungibili all'interno della macchina. Questo potrebbe provocare guasti e arresti dell'operatività.

7.7 Sostituzione della cinghia dentata



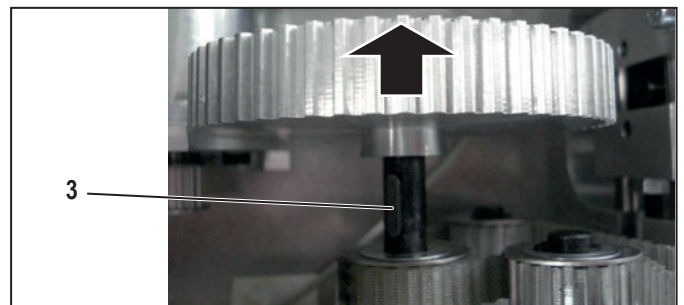
- Rimuovere la cinghia dentata (1) dal motore di azionamento.



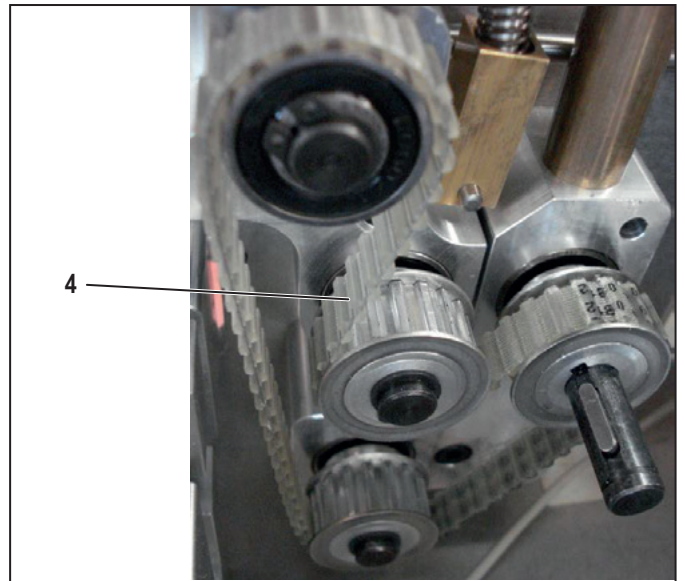
- Rimuovere il seeger (2).



- Fare attenzione alla linguetta di aggiustamento (3) sotto alla ruota dentata.
- Sollevare la ruota dentata con attenzione. Assicurarci che la linguetta di aggiustamento rimanga nella propria posizione durante il processo.



- Chiudere i rulli di alimentazione con l'interruttore rotante (figura 3.1, 1).



- Rimuovere la cinghia dentata a doppio lato (4).

Installazione:

- Attaccare la nuova cinghia dentata a doppio lato.
- Aprire i rulli di alimentazione per mettere in tensione la cinghia dentata.
- Attaccare la ruota dentata e fissarla con il seeger.
- Attaccare la cinghia dentata al motore di azionamento.

8 Ricerca e risoluzione dei problemi



Se un guasto non può essere risolto ricorrendo alle azioni qui descritte, contattare il Servizio Assistenza di Weidmüller.

8.1 Tabella dei guasti

Guasto	Possibile causa	Azione consigliata
La macchina non si accende.	Nessuna alimentazione elettrica	► Controllare il cavo di alimentazione e i collegamenti alla rete elettrica. ► Controllare i fusibili.
Maggiori scarti	Lama di taglio danneggiata o smussata.	► Sostituire la lama (vedere sezione 8.4).
	Impostazioni spostate	► Controllare le impostazioni.
Scostamento della lunghezza	Cinghia dentata usurata	► Sostituire la cinghia dentata.
	Pattinamento	► Correggere il pattinamento (vedere sezione 5.4).
Motore bloccato.	Alimentazione cavo lenta	► Controllare l'alimentazione del cavo. ► Regolare la velocità di alimentazione del cavo.

8.2 Parti soggette a usura

Prodotto	N° cat.
Lama di taglio (set)	9054740000
Cinghia dentata a doppio lato	9054750000
Cinghia dentata (motore)	9054760000

8.3 Sostituzione della lama di taglio

	CAUTELA
	Rischio di lesioni a causa di lame affilate ► Usare delle pinze per sostituire le lame. ► Smaltire le lame sostituite in un contenitore separato.



Tutte le lame presenti devono essere sostituite ogni volta che viene cambiato il coltello.

- Rimuovere la copertura di protezione e lo scivolo.

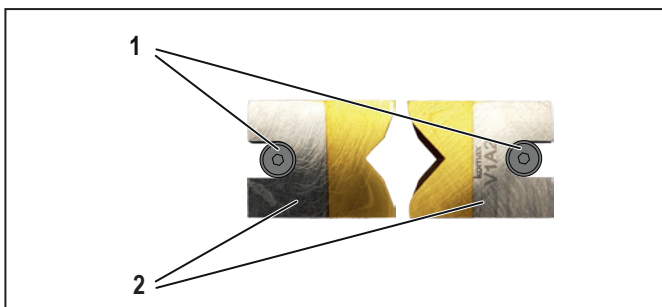


Figura 8.1 Lama di taglio

- Allentare le viti di fissaggio (1) (chiave esagonale da 2 mm).
- Rimuovere le lame (2).
- Allineare le nuove lame in modo che i bordi smussati siano lontani l'uno dall'altro.



Figura 8.2 Allineamento delle lame

- Inserire le nuove lame.
- Serrare di nuovo saldamente entrambe le viti.
- Riattaccare lo scivolo e la copertura di protezione.

8.4 Sostituzione dei fusibili

- Assicurarsi che la macchina sia spenta.
- Estrarre la spina di alimentazione.

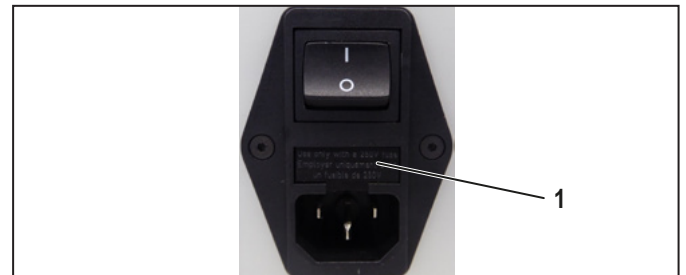


Figura 8.3 Apertura del vano fusibili

- Estrarre il vano fusibili (1) dall'unità filtro di rete per mezzo di un cacciavite a taglio.
- Sostituire entrambi i fusibili con fusibili nuovi (2 x T2AH250V).
- Rimettere il vano fusibili all'interno dell'unità filtro di rete.

9 Disattivazione e smaltimento della macchina

9.1 Disattivazione della macchina

- Spegnerla la macchina.
 - Staccare la spina dell'alimentazione.
 - Imballare la macchina nell'imballaggio originale.
- La macchina è ora pronta per il trasporto, e, se necessario, per lo smaltimento.

9.2 Smaltimento della macchina

- Disattivare la macchina come descritto nella sezione 9.1.
- Assicurarsi che la macchina sia smaltita conformemente alle normative nazionali e locali.



La macchina non deve essere smaltita come rifiuto domestico.
La macchina deve essere smaltita in modo professionale e nel rispetto dell'ambiente.



Per lo smaltimento, potete inviare la macchina a Weidmüller. Fare riferimento al rappresentante responsabile per il vostro Paese.

Contenido

1	Acerca de esta documentación	68	7	Limpieza y mantenimiento de la máquina	76
2	Indicaciones generales de seguridad	69	7.1	Limpieza externa de la máquina	76
2.1	Uso previsto	69	7.2	Mantenimiento de la máquina	76
2.2	Material procesable	69	7.3	Programación de mantenimiento	77
2.3	Equipamiento de seguridad	69	7.4	Limpieza de los rodillos	78
2.4	Personal	69	7.5	Limpieza del área de corte	78
3	Descripción del equipo	70	7.6	Limpieza del interior	78
3.1	Datos técnicos	71	7.7	Sustitución de la correa dentada	78
3.2	Placa de características	71	8	Solución de problemas	79
4	Transporte y configuración de la máquina	72	8.1	Tabla de fallos	79
4.1	Lugar de instalación	72	8.2	Piezas sujetas a desgaste	79
4.2	Transporte de la máquina	72	8.3	Sustitución de una cuchilla	80
4.3	Desembalaje de la mercancía	72	8.4	Sustitución de los fusibles	80
4.4	Volumen de suministro	72	9	Puesta fuera de servicio y eliminación de la máquina	81
4.5	Establecimiento de las conexiones	72	9.1	Puesta fuera de servicio de la máquina	81
5	Configuración de la máquina	73	9.2	Eliminación de la máquina	81
5.1	Cambio de idioma	73			
5.2	Configurar un programa	73	Apéndice		
5.3	Cambiar programas	74	Layout de la conexión eléctrica		212
5.4	Programa ampliado	74	Declaración de conformidad		213
5.5	Ajustar la velocidad de la alimentación de cable	74			
6	Manejo de la máquina	75			
6.1	Insertar cableado	75			
6.2	Apagado de la máquina	75			

Fabricante

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold (Alemania)
Tfno: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

N.º de documento 2571390000
Revisión 01/Noviembre de 2017

1 Acerca de esta documentación

Las advertencias incluidas en esta documentación tienen una estructura diferente en función de la gravedad del peligro.

ADVERTENCIA	
	Posible riesgo de muerte Los avisos con la indicación "advertencia" le advierten sobre situaciones que podrían provocar lesiones graves o incluso la muerte si no se presta atención a los avisos especificados.

PRECAUCIÓN	
	Riesgo de lesiones Los avisos con la indicación "precaución" le advierten sobre situaciones que podrían provocar lesiones si no se presta atención a los avisos especificados.

ATENCIÓN	
Daños materiales Los avisos con la indicación "atención" le advierten sobre peligros que podrían provocar daños materiales.	

Las advertencias relacionadas con situaciones pueden contener los siguientes símbolos de advertencia:

Símbolo	Significado
	Advertencia: tensión eléctrica peligrosa
	Advertencia: lesiones en las manos debido a cuchillas afiladas
	Advertencia: lesiones en las manos (por aplastamiento)
	El trabajo solo debe correr a cargo de un especialista en electricidad.
	El trabajo deberá llevarse a cabo en todo momento con el equipamiento de protección personal correspondiente
	Indicaciones sobre esta documentación

En el resto del texto se aplica un formato adicional con el siguiente significado:

 Los elementos de texto situados junto a esta flecha constituyen información no relacionada con la seguridad, pero que ofrece datos importantes sobre cómo realizar el trabajo de un modo correcto y eficaz.

- Podrá reconocer las instrucciones de uso gracias al triángulo negro situado delante del texto.
- Los diferentes puntos se indican con guiones.

2 Indicaciones generales de seguridad

2.1 Uso previsto

La máquina está prevista para cortar conductores circulares a la longitud adecuada. Solo se debe procesar con la máquina el material que se describe a continuación. La máquina solo deberá utilizarse dentro de los límites técnicos indicados (consulte la sección 3.1). Está completamente prohibido realizar modificaciones y reconstrucciones en la máquina. El uso previsto incluye también la observación de la documentación.

2.2 Material procesable

Cableado flexible con una sección de:

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

2.3 Equipamiento de seguridad

La máquina está equipada con los siguientes dispositivos de seguridad:

- Cubierta de protección
- Adaptador de red

Estos elementos del equipamiento de seguridad no deben volverse ineficaces. Un técnico de mantenimiento deberá revisarlos una vez al año.

2.4 Personal

Solo el personal cualificado podrá manejar la máquina y llevar a cabo actividades de mantenimiento. La formación también incluye la lectura completa del manual de instrucciones.



Las reparaciones solo podrán ser llevadas a cabo por un electricista profesional y previa consulta al servicio técnico de Weidmüller.



Guarde el manual de instrucciones para que el personal operario pueda consultarlo en cualquier momento.

Todos los documentos pueden descargarse también de la página web de Weidmüller.

3 Descripción del equipo



Ilustración 3.1 Vista frontal

- 1 Rueda de ajuste para la presión de contacto de los rodillos alimentadores
- 2 Cubierta de protección
- 3 Entrada del cableado
- 4 Rodillos alimentadores
- 5 Cuchilla
- 6 Deslizadero
- 7 Asa de transporte, ambos lados
- 8 Interruptor giratorio para posicionamiento del rodillo alimentador
- 9 Unidad de control con teclado y pantalla indicadora
- 10 Conexión USB
- 11 Interruptor de encendido/apagado
- 12 Compartimento de fusibles
- 13 Conector hembra de la conexión de red

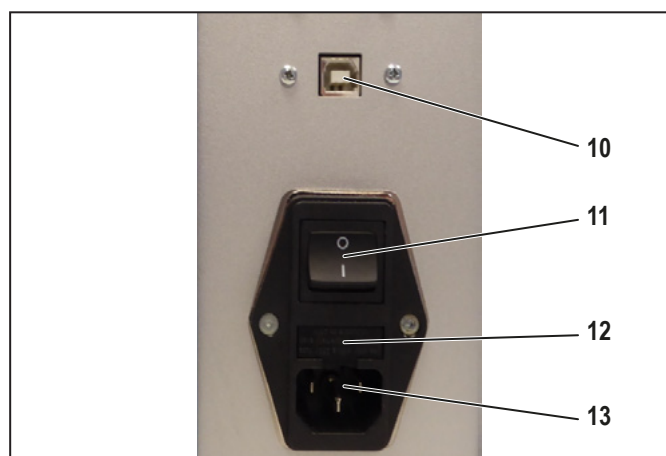


Ilustración 3.2 Vista trasera

3.1 Datos técnicos

	Cutfix 8
Accionamiento	Eléctrico
Tensión de alimentación	100–240 V CA; 50/60 Hz
Potencia admitida	240 VA
Fusible (módulo de filtro de red)	2 x T2AH250V
Tipo de protección	IP20
Clase de protección	I / cable de tierra 
Longitud de inserción del cableado	200 mm
Sección	Cableado fino 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8), un solo hilo 0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)
Diámetro externo máx.	8 mm (7,87")
Preselección de longitud	1–999.999 mm (0,04–39.370")
Memoria de programación	Máx. 200 tareas de corte
Corrección de resbalamiento	Programable específicamente por artículo
Velocidad de alimentación	máx. 1,5 m/s
Temperatura ambiente	
Funcionamiento	+5 °C a 40 °C
Almacenamiento/transporte	–25 °C a +55 °C (margen +70 °C)
Temperatura interna en funcionamiento	Máx. 45 °C
Altura de funcionamiento máx.	2000 m sobre el nivel del mar
Humedad rel. del aire	50 % a +40 °C (sin condensación), 90 % a +20 °C (sin condensación)
Nivel de contaminación	2
Nivel de presión acústica continua	< 70 dB (A)
Dimensiones (An x F x Al)	385 x 360 x 470 mm (15,16" x 14,17" x 18,50")
Color	RAL 2000
Peso	20 kg (44,09 lb)

3.2 Placa de características



- 1 Fabricante
- 2 Modelo, descripción del tipo
- 3 Número de serie
- 4 Datos técnicos
- 5 Año de fabricación

Ilustración 3.3 Placa de características en la parte posterior de la máquina

4 Transporte y configuración de la máquina

4.1 Lugar de instalación

El lugar de instalación debe cumplir los siguientes requisitos:

- Base estable con una superficie recta y uniforme (para obtener información sobre el peso de la máquina, consulte la sección 3.1).
- Mantenga 30 cm de área de trabajo libre a ambos lados y en la parte frontal de la máquina.
- Conexión de electricidad cercana de fácil acceso.

4.2 Transporte de la máquina



- A la hora de transportar la máquina, póngase siempre calzado de trabajo con protección.

- Tenga en cuenta el peso de la máquina (consulte la sección 3.1). Utilice un equipo auxiliar de transporte en caso necesario.
- Para mover la máquina sujétela siempre por las asas de transporte laterales.
- A la hora de preparar la máquina para su envío (por ejemplo, en caso de mantenimiento), utilice el embalaje de transporte.

4.3 Desembalaje de la mercancía

- Compruebe si la mercancía incluye todo lo necesario (para obtener información sobre el volumen de suministro, consulte la información que aparece a continuación).
- Guarde siempre el embalaje de transporte.
- Asegúrese de que el usuario pueda acceder al manual de instrucciones en todo momento.

4.4 Volumen de suministro

- Máquina recortadora
- Cable de conexión de red (10 A, 250 V)
- CD con software PCCUT
- Manual de instrucciones

4.5 Establecimiento de las conexiones

- Instale la máquina en el lugar previsto.
- Inserte el cable de alimentación en el conector hembra de conexión de alimentación (figura 3.2, **13**) de la máquina y conéctelo a la alimentación eléctrica.

5 Configuración de la máquina

El idioma configurado para el manejo es el inglés y al momento de la entrega está establecido el modo normal.

El modo normal incluye los siguientes ajustes:

- Número de programa
- Cantidad de piezas
- Longitud
- Corrección

Puede corregir la alimentación de cable en ± 99 mm mediante el valor de corrección.

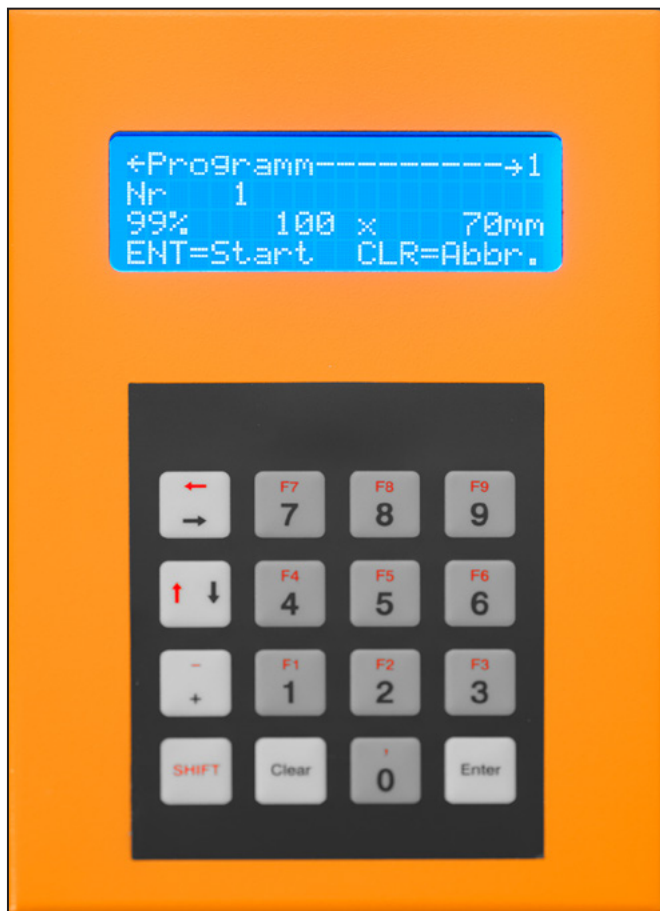


Ilustración 5.1 Unidad de control



Los botones de la unidad de control tienen una asignación doble. Las funciones impresas en rojo se activan cuando se pulsa el botón manteniendo presionada la tecla Mayús.



- Aspectos que deben comprobarse antes de cada activación:
 - ¿Está el cable de alimentación en perfecto estado?

5.1 Cambio de idioma

Para cambiar el idioma de manejo, mantenga pulsado el botón correspondiente al encender la máquina.

- 3 Alemán
- 6 English
- 9 Francés

5.2 Configurar un programa

- Encienda la máquina con el interruptor de encendido/apagado (figura 3.2, 11).

En la pantalla indicadora aparecerá lo siguiente.

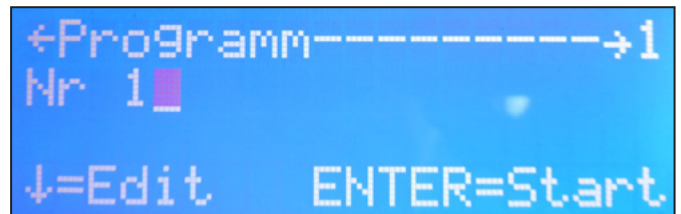


Ilustración 5.2 Contenido de la pantalla indicadora después de la activación

- Introduzca el número requerido para el nuevo programa (1–200).
- Pulse las teclas de flechas $\uparrow\downarrow$.
- Introduzca la cantidad de piezas requerida (1–999.999).
- Pulse las teclas de flechas $\uparrow\downarrow$.
- Introduzca la longitud requerida en mm (1–999.999).
- Pulse las teclas de flechas $\uparrow\downarrow$.
- Introduzca el valor de corrección requerido en mm ($\pm 1 - 99$).
- Para guardar el programa presione Mayús y Enter simultáneamente.
- Si desea configurar programas adicionales, regrese al menú de programas presionando de nuevo Mayús y Enter simultáneamente.
- Para iniciar el programa, pulse Enter.

5.3 Cambiar programas

- ▶ Introduzca el número del programa que desea cambiar.
- ▶ Puede usar las teclas de flechas $\uparrow\downarrow$ para seleccionar el ajuste que desea cambiar.
 - Pulsar 1 vez = Cambiar cantidad de piezas
 - Pulsar 2 veces = Cambiar longitud
 - Pulsar 3 veces = Cambiar corrección
- ▶ Para guardar el programa modificado presione Mayús y Enter simultáneamente.
- ▶ Si desea cambiar programas adicionales, regrese al menú de programas presionando de nuevo Mayús y Enter simultáneamente.
- ▶ Para iniciar el programa, pulse Enter.

5.4 Programa ampliado

Además de los ajustes para el funcionamiento normal, puede realizar los siguientes ajustes en el programa ampliado.

- Cantidad parcial
- Tiempo de espera para cantidad parcial
- Tiempo de espera del motor

El programa ampliado se abre manteniendo presionada la tecla Mayús al encender la máquina.

5.5 Ajustar la velocidad de la alimentación de cable

La velocidad de la alimentación de cable se muestra en porcentajes. El valor máximo de 99 % equivale a 1,5 m/s.



Si ajusta una longitud de corte > 1 m, debe reducir siempre la velocidad.

- ▶ Seleccione un programa.
- ▶ Para aumentar la velocidad, pulse el botón -/+.
- ▶ Para reducir la velocidad, pulse simultáneamente Mayús y la tecla -/+.



La velocidad ajustada no se guarda en el programa. Permanece activa para todos los programas hasta el siguiente cambio.

6 Manejo de la máquina



- ▶ Aspectos que deben comprobarse antes de cada activación:
 - ¿Está el cable de alimentación en perfecto estado?

▶ Encienda la máquina.

▶ Seleccione el programa que se debe ejecutar.



Ilustración 6.1 Pantalla indicadora, pantalla de manejo

La pantalla indicadora muestra la condición de servicio actual:

- 1 Número de programa
- 2 Velocidad de alimentación de cable
- 3 Cantidad y longitud de piezas

6.1 Insertar cableado



- ▶ Antes de iniciar un programa debe colocar una bandeja colectora debajo del deslizadero para recoger los recortes de cableado.

▶ Cerciórese de que los rodillos alimentadores estén abiertos.

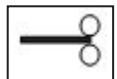
Posición de rodillo abierto:



▶ Inserte un cableado en la entrada de cableado hasta que el extremo aparezca a la derecha, cerca de las cuchillas.

▶ Cierre los rodillos alimentadores.

Posición de rodillo cerrado:



El cableado se lleva hacia el interior automáticamente. La máquina realiza un corte sin superposición. A continuación se inicia el programa seleccionado.

Una vez procesada la cantidad de piezas ajustada, se emite una señal acústica.

▶ Abra los rodillos alimentadores.

▶ Quite el cable.

6.2 Apagado de la máquina

▶ Apague la máquina.

La pantalla indicadora se apaga.

7 Limpieza y mantenimiento de la máquina

7.1 Limpieza externa de la máquina

El polvo de la máquina debe limpiarse regularmente. Debe limpiarse externamente de la forma y con la frecuencia requeridas.



La limpieza interior forma parte del mantenimiento y solo debe ser llevada a cabo por personal formado a tal efecto.

- Asegúrese de que la máquina esté apagada.

ATENCIÓN

Riesgo de daños en la pantalla indicadora

El uso de agentes de limpieza inadecuados podría arañar o dañar la pantalla indicadora.

- Limpie la pantalla indicadora con cuidado, utilizando un paño de limpieza especial para pantallas o un paño suave y un poco de limpiador para pantallas.

- Limpie la superficie de la máquina con un paño húmedo. Si es necesario, utilice agentes de limpieza con jabón. No utilice disolventes ni limpiadores abrasivos.

7.2 Mantenimiento de la máquina

Para poder utilizar la máquina sin que se produzca ningún fallo, deberá realizar las siguientes tareas de mantenimiento (consulte la sección 7.3) en los intervalos especificados.



ADVERTENCIA

Posible riesgo de muerte debido a descargas eléctricas

Cuando trabaje en el interior de la máquina, podría tocar las piezas no aisladas.

- Apague la máquina.
- Desenchufe el conector de alimentación.
- Quite la tapa y colóquela hacia abajo con cuidado.



Prepare lo siguiente para el trabajo de mantenimiento:

- Cepillo y paño de limpieza
- Alcohol
- Destornillador Phillips para tornillos M4.

7.3 Programación de mantenimiento



Ilustración 7.1 Resumen de los elementos de mantenimiento

Elemento de mantenimiento	Intervalo/actividad de mantenimiento	
	De forma semanal	Consulte la sección
1	Limpieza de los rodillos alimentadores	7.4
2	Limpieza del área de corte	7.5
	Semestralmente	
3	Limpieza del interior	7.6
4	Comprobación de ambas correas dentadas	
	Según se requiera	
4	Sustitución de la correa dentada	7.7
5	Sustitución de pelamangueras	8.4

7.4 Limpieza de los rodillos

- Quite la cubierta de protección.
- Frote los rodillos alimentadores con un paño suave y un poco de alcohol.

7.5 Limpieza del área de corte

- Quite la cubierta de protección.
- Sople el área de corte con aire comprimido.

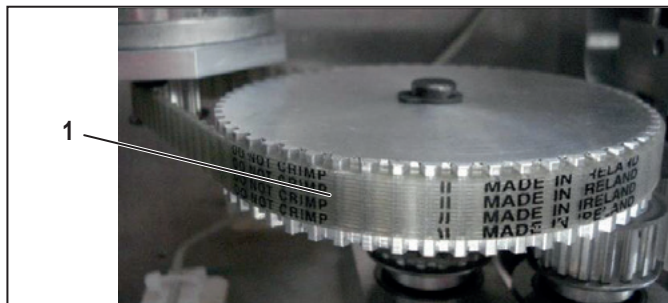
7.6 Limpieza del interior

- Limpie el interior de la máquina con un cepillo y, si es necesario, con una aspiradora.



No utilice aire comprimido para limpiar el interior, ya que, de lo contrario, no podrá acceder a las partes pequeñas (por ejemplo, los residuos de corte) ubicadas en el interior de la máquina. Eso podría causar un funcionamiento incorrecto y paradas durante el servicio.

7.7 Sustitución de la correa dentada



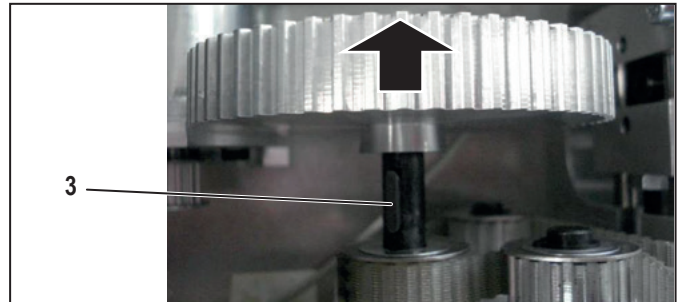
- Retire la correa dentada (1) del motor de accionamiento.



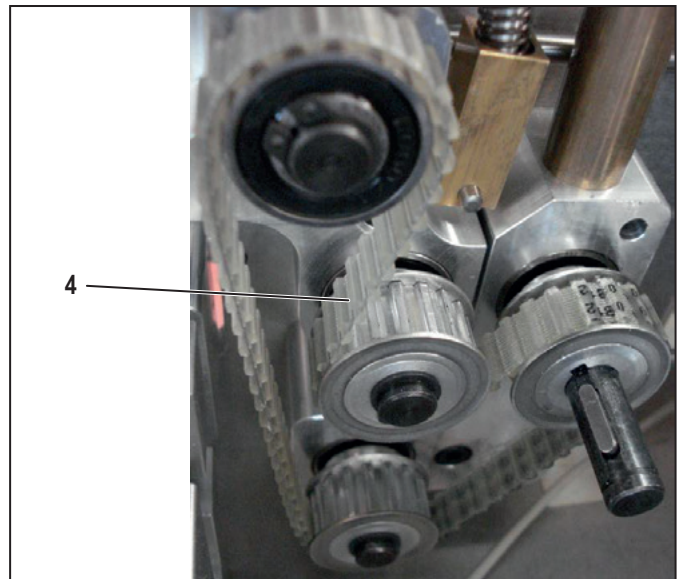
- Retire el anillo de ajuste (2).



- Fíjese en la llave pluma (3) debajo de la rueda dentada.
- Levante la rueda dentada y quítela con cuidado. Asegúrese de que la llave pluma permanezca en su posición durante este proceso.



- Cierre los rodillos alimentadores con el interruptor giratorio (figura 3.1, 1).



- Retire la correa dentada de dos caras (4).

Instalación:

- Coloque la nueva correa dentada de dos caras.
- Abra los rodillos alimentadores para tensar la correa dentada.
- Coloque la rueda dentada y fíjela con el anillo de ajuste.
- Coloque la correa dentada en el motor de accionamiento.

8 Solución de problemas



Si no puede solucionar un fallo con las acciones que se describen aquí, póngase en contacto con el servicio técnico de Weidmüller.

8.1 Tabla de fallos

Fallo	Posible causa	Acción recomendada
No se puede encender la máquina.	No hay alimentación eléctrica	► Compruebe el cable de alimentación y las conexiones de red. ► Compruebe los fusibles.
Demasiados residuos	La cuchilla está dañada o desafilada.	► Sustituya la cuchilla (consulte la sección 8.4).
	El ajuste se ha desplazado	► Compruebe el ajuste.
Desviación de la longitud	Correa dentada desgastada	► Sustituya la correa dentada.
	Resbalamiento	► Lleve a cabo una corrección de resbalamiento (consulte la sección 5.4).
Motor bloqueado.	Alimentación de cable demasiado lenta	► Compruebe la alimentación de cable. ► Ajuste la velocidad de la alimentación de cable.

8.2 Piezas sujetas a desgaste

Producto	Código
Cuchillas (juego)	9054740000
Correa dentada de dos caras.	9054750000
Correa dentada (motor)	9054760000

8.3 Sustitución de una cuchilla

	PRECAUCIÓN
	Riesgo de lesiones provocado por cuchillas afiladas ▶ Utilice unas pinzas para cambiar las cuchillas. ▶ Deseche las cuchillas retiradas en un recipiente independiente.



Todas las cuchillas presentes deben sustituirse cada vez que se cambie el cuchillo.

- ▶ Quite la cubierta de protección y el deslizadero.

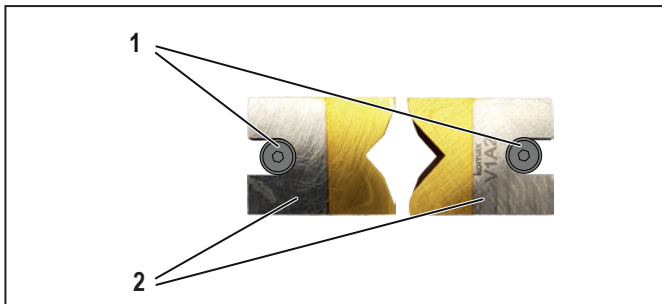


Ilustración 8.1 Cuchilla

- ▶ Afloje los tornillos de fijación (1) (llave Allen 2,0 mm).
- ▶ Retire las cuchillas (2).
- ▶ Alinee las nuevas cuchillas de manera que los bordes biselados señalen en direcciones opuestas.



Ilustración 8.2 Alineación de las cuchillas.

- ▶ Inserte las nuevas cuchillas.
- ▶ Atornille de nuevo los tornillos de fijación y apriételos bien.
- ▶ Coloque de nuevo el deslizadero y la cubierta de protección.

8.4 Sustitución de los fusibles

- ▶ Asegúrese de que la máquina esté apagada.
- ▶ Quite el conector de alimentación.



Ilustración 8.3 Apertura del compartimento de fusibles

- ▶ Levante el compartimento de fusibles (1) con un destornillador para tornillos de cabeza ranurada para sacarlo de la unidad de filtro de red.
- ▶ Sustituya ambos fusibles por otros nuevos (2 x T2A-H250V).
- ▶ Vuelva a colocar el compartimento de fusibles en la unidad de filtro de red.

9 Puesta fuera de servicio y eliminación de la máquina

9.1 Puesta fuera de servicio de la máquina

- ▶ Apague la máquina.
 - ▶ Desenchufe el conector de alimentación.
 - ▶ Introduzca la máquina en el embalaje original.
- La máquina está ahora lista para el transporte y, si fuera necesario, para su eliminación.

9.2 Eliminación de la máquina

- ▶ Ponga la máquina fuera de servicio como se describe en la sección 9.1.
- ▶ Asegúrese de eliminar la máquina de conformidad con las normas nacionales y locales.



La máquina no debe eliminarse como residuo doméstico.
La máquina deberá eliminarse de un modo respetuoso con el medio ambiente y profesional.



Puede enviar la máquina a Weidmüller para su eliminación. Póngase en contacto con el representante responsable de su país.

Índice

1	Acerca desta documentação	84	7	Limpar e efetuar a manutenção da máquina	92
2	Notas gerais de segurança	85	7.1	Limpar a máquina externamente	92
2.1	Utilização prevista	85	7.2	Manutenção da máquina	92
2.2	Material processável	85	7.3	Esquema de manutenção	93
2.3	Equipamento de segurança	85	7.4	Limpar os rolos	94
2.4	Pessoal	85	7.5	Limpar a área de corte	94
3	Descrição do dispositivo	86	7.6	Limpar o interior	94
3.1	Dados técnicos	87	7.7	Substituir a correia dentada	94
3.2	Placa de identificação	87	8	Resolução de problemas	95
4	Transportar e instalar a máquina	88	8.1	Tabela de avarias	95
4.1	Local de instalação	88	8.2	Piças de desgaste	95
4.2	Transportar a máquina	88	8.3	Substituir a lâmina de corte	96
4.3	Desembalar o equipamento fornecido	88	8.4	Substituir os fusíveis	96
4.4	Âmbito de fornecimento	88	9	Retirar a máquina de serviço e eliminá-la	97
4.5	Estabelecer ligações	88	9.1	Retirar a máquina de serviço	97
5	Configurar a máquina	89	9.2	Eliminar a máquina	97
5.1	Trocar o idioma	89			
5.2	Configurar um programa	89	Anexo		
5.3	Alterar programas	90	Esquema da ligação elétrica		212
5.4	Programa expandido	90	Declaração de conformidade		213
5.5	Definir a velocidade da alimentação de cabo	90			
6	Operar a máquina	91			
6.1	Inserir fios	91			
6.2	Desligar a máquina	91			

Fabricante

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold, Alemanha
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Documento n.º 2571390000
Revisão: 1 de novembro de 2017

1 Acerca desta documentação

Os avisos nesta documentação estão estruturados de maneira diferente em função da gravidade do perigo.

	AVISO
	Possível risco de morte As observações com a palavra-sinal "aviso" alertam-no para situações que podem levar a ferimentos fatais ou graves, se não prestar atenção às observações especificadas.

	CUIDADO
	Risco de ferimentos As observações com a palavra-sinal "cuidado" alertam-no para situações que podem levar a ferimentos, se não prestar atenção às observações especificadas.

ATENÇÃO	
Danos materiais As observações com a palavra-sinal "atenção" alertam-no para perigos que podem resultar em danos materiais.	

Os avisos relacionados com a situação podem conter os seguintes símbolos de aviso:

Símbolo	Significado
	Aviso: tensão elétrica perigosa
	Aviso: ferimentos nas mãos devido a lâminas afiadas
	Aviso: ferimentos nas mãos (esmagamento)
	O trabalho apenas pode ser executado por um electricista especializado
	Só executar o trabalho com equipamento de proteção individual
	Notas sobre a documentação

É utilizada formatação adicional no restante texto, que possui o seguinte significado:



Os itens de texto ao lado desta seta constituem informações que não estão relacionadas com segurança, mas que fornecem informações importantes relacionadas com um trabalho correto e eficaz.

- As instruções de manuseamento estão identificadas com um triângulo preto que antecede o texto.
- As marcas utilizadas para enumerações são traços.

2 Notas gerais de segurança

2.1 Utilização prevista

A máquina destina-se ao corte em comprimento de condutores circulares. Apenas o material descrito abaixo pode ser processado utilizando a máquina.

A máquina só pode ser utilizada dentro dos limites técnicos descritos (consultar a secção 3.1). Não estão autorizadas modificações nem reconstruções da máquina.

Da utilização prevista também faz parte a observação da documentação.

2.2 Material processável

Fios flexíveis com uma secção transversal de:

- Fio flexível 0,08–10,0 mm² (AWG 28-8)
- Fio maciço 0,08–2,50 mm² (AWG 28-14)

2.3 Equipamento de segurança

A máquina está equipada com os seguintes dispositivos de segurança:

- Cobertura de proteção
- Adaptador de corrente

Estes itens do equipamento de segurança não podem ficar inoperantes. Têm de ser verificados uma vez por ano por um técnico de manutenção.

2.4 Pessoal

Apenas pessoal com formação adequada pode operar a máquina e executar atividades de manutenção. A formação inclui também a leitura completa das instruções de funcionamento.



As reparações apenas podem ser executadas após consulta da Assistência Técnica da Weidmüller e por um electricista especializado.



Guarde as instruções de funcionamento de maneira que possam ser consultadas pelo pessoal de operação a qualquer momento. Todos os documentos estão também disponíveis para download em website da Weidmüller.

3 Descrição do dispositivo



Figura 3.1 Vista frontal

- 1 Roda de ajuste da pressão de contacto dos rolos de alimentação
- 2 Cobertura de proteção
- 3 Entrada do fio
- 4 Rolos de alimentação
- 5 Lâmina de corte
- 6 Rampa
- 7 Pega de transporte, dos dois lados
- 8 Interruptor rotativo da posição do rolo de alimentação
- 9 Unidade de controlo com teclado e monitor
- 10 Ligação USB
- 11 Interruptor de ligar/desligar
- 12 Compartimento de fusíveis
- 13 Tomada de ligação à rede elétrica

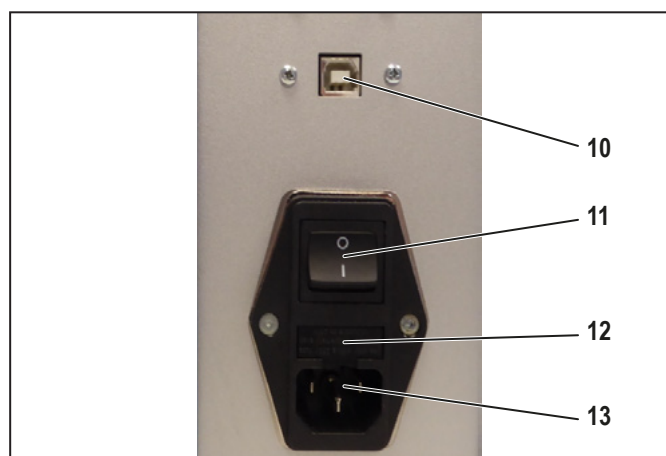


Figura 3.2 Vista posterior

3.1 Dados técnicos

	Cutfix 8
Transmissão	Elétrica
Tensão de alimentação	100–240 V CA; 50/60 Hz
Consumo de energia	240 VA
Fusível (módulo do filtro da rede elétrica)	2 x T2AH250V
Tipo de proteção	IP20
Classe de proteção	I/conductor de proteção de terra 
Comprimento de inserção do fio	200 mm
Secção transversal	Fio fino 0,08–10,0 mm² (AWG 28–8), fio individual 0,08–2,50 mm² (AWG 28–14)
Diâmetro externo máx.	8 mm (7,87")
Pré-seleção do comprimento	1–999.999 mm (0,04–39.370")
Memória de programação	Máx. 200 tarefas de corte
Correção de deslizamento	Artigo especificamente programável
Velocidade de alimentação	máx. 1,5 m/s
Temperatura ambiente	
Funcionamento	+5 °C a 40 °C
Armazenamento/transporte	-25 °C a +55 °C (brevemente +70 °C)
Temperatura interna em funcionamento	Máx. 45 °C
Altura máx. de serviço	2000 m acima do nível do mar
Humidade	50% a +40 °C (sem condensação), 90% a +20 °C (sem condensação)
Nível de contaminação	2
Nível de pressão acústica contínuo	< 70 dB (A)
Dimensões (LxPxA)	385 x 360 x 470 mm (15,16" x 14,17" x 18,50")
Cor	RAL 2000
Peso	20 kg (44,09 lbs)

3.2 Placa de identificação



- 1 Fabricante
- 2 Modelo, descrição do tipo
- 3 Número de série
- 4 Especificações técnicas
- 5 Ano de construção

Figura 3.3 Placa de identificação na parte de trás da máquina

4 Transportar e instalar a máquina

4.1 Local de instalação

O local de instalação deve cumprir os seguintes requisitos:

- Base estável com superfície plana e uniforme (consulte o peso da máquina na secção 3.1).
- Mantenha 30 cm de área de trabalho livre em ambos os lados e na frente da máquina.
- Ligação elétrica de fácil acesso nas proximidades.

4.2 Transportar a máquina



- Use sempre calçado de trabalho com proteção dos pés ao transportar a máquina.

- Atenção ao peso da máquina (consultar a secção 3.1). Utilize meios auxiliares de transporte, se necessário.
- Para mudar a máquina de lugar, use sempre as pegadas de transporte laterais.
- Ao preparar a máquina para envio (p. ex., no caso de manutenção), utilize a embalagem de transporte.

4.3 Desembalar o equipamento fornecido

- Verifique se recebeu o equipamento todo (consultar o âmbito de fornecimento abaixo).
- Guarde a embalagem de transporte.
- Assegure-se de que as instruções de funcionamento estão sempre acessíveis aos utilizadores.

4.4 Âmbito de fornecimento

- Máquina de corte
- Cabo de ligação à rede elétrica (10 A, 250 V)
- CD com software PCCUT
- Instruções de funcionamento

4.5 Estabelecer ligações

- Instale a máquina no local pretendido.
- Insira o cabo elétrico na tomada de ligação à rede elétrica (figura 3.1, **13**) da máquina e ligue à alimentação elétrica.

5 Configurar a máquina

O idioma de funcionamento configurado é o inglês e o modo normal está definido aquando da entrega. O modo normal inclui as seguintes definições:

- Número do programa
- Quantidade de peças
- Comprimento
- Correção

É possível corrigir a alimentação de cabo em ± 99 mm com o valor de correção.



Figura 5.1 Unidade de controlo



Os botões da unidade de controlo têm duas funções. As funções impressas a vermelho ficam ativas se forem premidas em conjunto com a tecla SHIFT.



- ▶ O que deve ser verificado antes de cada ativação:
 - O cabo elétrico está em perfeito estado de funcionamento?

5.1 Trocar o idioma

Para alterar o idioma de funcionamento, mantenha premido o respetivo botão ao mesmo tempo que liga a máquina.

- 3 Alemão
- 6 Inglês
- 9 Francês

5.2 Configurar um programa

- ▶ Ligue a máquina no interruptor de Ligar/Desligar (Figura 3.2, 11).

O monitor apresenta o seguinte.

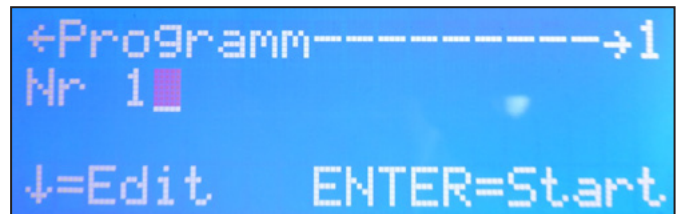


Figura 5.2 Ecrã apresentado após a ativação

- ▶ Introduza o número correspondente ao novo programa (1–200).
- ▶ Prima a tecla de setas $\uparrow\downarrow$.
- ▶ Introduza a quantidade de peças necessária (1–999.999).
- ▶ Prima a tecla de setas $\uparrow\downarrow$.
- ▶ Introduza o comprimento necessário em mm (1–999.999).
- ▶ Prima a tecla de setas $\uparrow\downarrow$.
- ▶ Introduza o valor de correção necessário em mm ($\pm 1 - 99$).
- ▶ Para guardar o programa, prima SHIFT e Enter em simultâneo.
- ▶ Se pretender configurar mais programas, regresse ao menu do programa premindo novamente SHIFT e Enter em simultâneo.
- ▶ Para iniciar o programa, prima Enter.

5.3 Alterar programas

- ▶ Introduza o número do programa que pretende alterar.
- ▶ Pode utilizar a tecla de setas ↑↓ para seleccionar a definição que pretende alterar.
 - 1 pressão = alterar a quantidade de peças
 - 2 pressões = alterar o comprimento
 - 3 pressões = alterar a correção
- ▶ Para guardar o programa modificado, prima SHIFT e Enter em simultâneo.
- ▶ Se pretender alterar mais programas, regresse ao menu do programa premindo novamente SHIFT e Enter em simultâneo.
- ▶ Para iniciar o programa, prima Enter.

5.4 Programa expandido

Além das definições do funcionamento normal, é possível realizar as seguintes definições no programa expandido.

- Quantidade parcial
- Tempo de espera de quantidade parcial
- Tempo de espera do motor

O programa expandido abre-se se premir a tecla SHIFT ao ligar a máquina.

5.5 Definir a velocidade da alimentação de cabo

A velocidade da alimentação de cabo é apresentada em percentagem. O valor máximo 99 % equivale a 1,5 m/s.



Se definir um comprimento de corte > 1 m, deve reduzir sempre a velocidade.

- ▶ Selecione um programa.
- ▶ Para aumentar a velocidade, prima a tecla -/+.
- ▶ Para reduzir a velocidade, prima SHIFT e a tecla -/+ em simultâneo.



A velocidade definida não está guardada no programa. Permanece ativa para todos os programas até à próxima alteração.

6 Operar a máquina



- ▶ O que deve ser verificado antes de cada ativação:
 - O cabo elétrico está em perfeito estado de funcionamento?

▶ Ligue a máquina.

▶ Selecione o programa a executar.



Figura 6.1 Monitor, ecrã de funcionamento

O ecrã tátil mostra as condições de funcionamento atuais:

- 1 Número do programa
- 2 Velocidade de alimentação de cabo
- 3 Quantidade de peças x comprimento

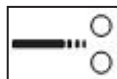
6.1 Inserir fios



- ▶ Antes de iniciar um programa, deve colocar um reservatório de recolha sob a rampa, para os fios cortados.

▶ Certifique-se de que os rolos de alimentação estão abertos.

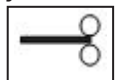
Posição do rolo aberta:



▶ Insira um fio na entrada do fio até a extremidade aparecer à direita, junto às lâminas.

▶ Feche os rolos de alimentação.

Posição do rolo fechada:



O fio é automaticamente puxado. A máquina realiza um corte com sobreposição zero. O programa selecionado arranca.

Depois de processada a quantidade de peças definida, é emitido um sinal acústico.

▶ Abra os rolos de alimentação.

▶ Puxe o fio para fora.

6.2 Desligar a máquina

- ▶ Desligue a máquina.
O ecrã apaga-se.

7 Limpar e efetuar a manutenção da máquina

7.1 Limpar a máquina externamente

Deve-se limpar o pó da máquina regularmente. O exterior deve ser limpo sempre que for necessário.



A limpeza do interior da máquina faz parte da manutenção e só pode ser feita por pessoal com formação.

- ▶ Assegure-se de que a máquina está desligada.

ATENÇÃO

Risco de danos no ecrã

A utilização de produtos de limpeza inadequados pode riscar ou danificar o ecrã.

- ▶ Limpe o ecrã cuidadosamente, utilizando um pano de limpeza especial para superfícies de ecrãs ou um pano macio e um pouco de produto de limpeza para ecrãs.
- ▶ Limpe a superfície da máquina com um pano húmido. Se necessário, utilize produtos de limpeza à base de sabão. Não utilize produtos de limpeza abrasivos ou solventes.

7.2 Manutenção da máquina

Para assegurar um funcionamento sem problemas, as tarefas de manutenção descritas (consultar a secção 7.3) devem ser executadas nos intervalos especificados.



AVISO

Risco potencial de morte devido a choque elétrico

Quando se trabalha na parte interior da máquina, há o risco de tocar em peças não isoladas.

- ▶ Desligue a máquina.
- ▶ Retire a ficha da tomada elétrica.
- ▶ Solte a cobertura e pouse-a cuidadosamente.



Tenha à mão os seguintes artigos para o trabalho de manutenção:

- Escova e pano de limpeza
- Álcool
- Chave de parafusos Phillips para parafusos M4.

7.3 Esquema de manutenção



Figura 7.1 Visão geral dos itens de manutenção

Item de manutenção	Intervalo/atividade de manutenção	
	Semanalmente	Consultar a secção
1	Limpar os rolos de alimentação	7.4
2	Limpar a área de corte	7.5
	Semestralmente	
3	Limpar o interior	7.6
4	Verificar ambas correias dentadas	
	Conforme necessário	
4	Substituir a correia dentada	7.7
5	Substituir a lâmina de descarnar	8.4

7.4 Limpar os rolos

- Remova a cobertura de proteção.
- Esfregue os rolos de alimentação com um pano macio e algum álcool.

7.5 Limpar a área de corte

- Remova a cobertura de proteção.
- Limpe a área de corte com ar comprimido.

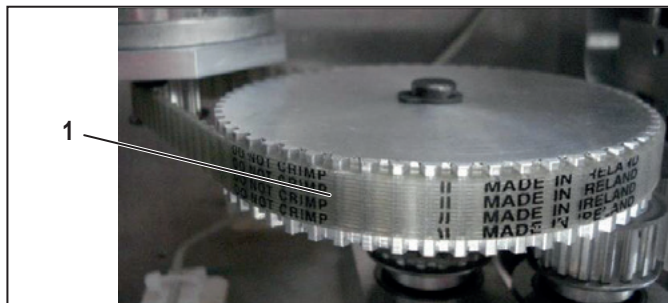
7.6 Limpar o interior

- Limpe o interior da máquina com uma escova e, se necessário, com um aspirador.



Nunca utilize ar comprimido para limpar a parte interna; caso contrário, as peças pequenas (p. ex., resíduos de corte) tornam-se inacessíveis dentro da máquina. Isto pode provocar avarias e paragens operacionais.

7.7 Substituir a correia dentada



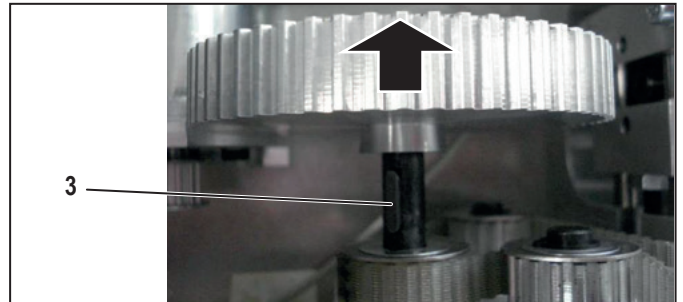
- Remova a correia dentada (1) do motor de acionamento.



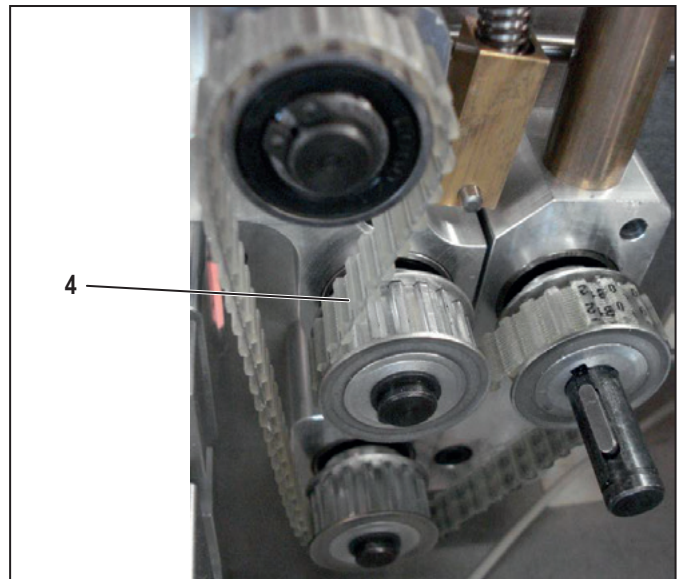
- Remova o anel metálico (2).



- Note a chaveta (3) sob a roda de engrenagem.
- Levante a engrenagem cuidadosamente. Certifique-se de que a chaveta se mantém em posição durante o processo.



- Feche os rolos de alimentação com o interruptor rotativo (Figura 3.1, 1).



- Remova a correia dentada de dupla face (4).

Instalação:

- Coloque a nova correia dentada de dupla face.
- Abra os rolos de alimentação para tensionar a correia dentada.
- Anexe a roda de engrenagem e fixe-a com o anel metálico.
- Coloque a correia dentada no motor de acionamento.

8 Resolução de problemas



Se não for possível resolver uma avaria através das medidas descritas aqui, consulte a Assistência Técnica da Weidmüller.

8.1 Tabela de avarias

Avaria	Causa possível	Ação recomendada
Não se consegue ligar a máquina.	Sem corrente elétrica	► Verifique o cabo elétrico e as ligações à rede elétrica. ► Verifique os fusíveis.
Aumento de desperdícios	Lâmina de corte danificada ou romba.	► Substitua a lâmina (consulte a secção 8.4).
	Desvio da definição	► Verifique a definição.
Desvio de comprimento	Correia dentada desgastada	► Substitua a correia dentada.
	Deslizamento	► Realize a correção de deslizamento (consulte a secção 5.4).
Motor bloqueado.	Alimentação de cabo lenta	► Verifique a alimentação de cabo. ► Ajuste a velocidade da alimentação de cabo.

8.2 Peças de desgaste

Produto	N.º de encomenda
Lâmina de corte (definida)	9054740000
Correia dentada de dupla face	9054750000
Correia dentada (motor)	9054760000

8.3 Substituir a lâmina de corte

	CUIDADO
	Risco de ferimento ocasionado por lâminas afiadas ▶ Utilize pinças para substituir as lâminas. ▶ Descarte as lâminas removidas, colocando-as num recipiente separado.

➡ Todas as lâminas presentes devem ser substituídas sempre que a faca for trocada.

- ▶ Remova a cobertura de proteção e a rampa.

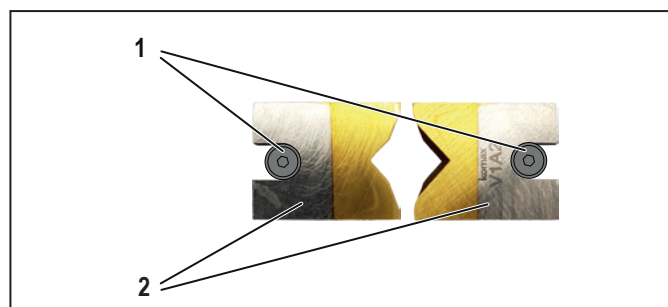


Figura 8.1 Lâmina de corte

- ▶ Desaperte os parafusos de fixação (1) (chave Allen 2,0 mm).
- ▶ Remova as lâminas (2).
- ▶ Alinhe as novas lâminas, de forma a que as extremidades biseladas fiquem invertidas uma em relação à outra.

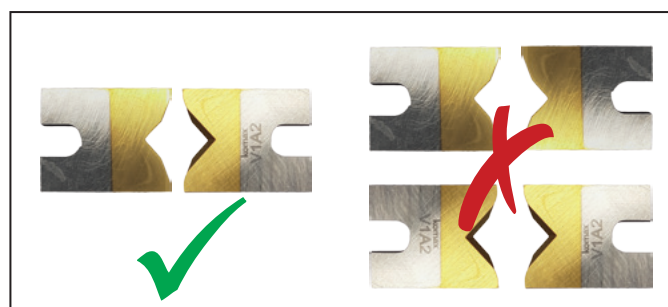


Figura 8.2 Alinhar as lâminas

- ▶ Insira as lâminas novas.
- ▶ Volte a apertar bem ambos os parafusos de fixação.
- ▶ Volte a colocar a rampa e a cobertura de proteção.

8.4 Substituir os fusíveis

- ▶ Assegure-se de que a máquina está desligada.
- ▶ Remova a ficha da tomada.



Figura 8.3 Abrir o compartimento de fusíveis

- ▶ Bascule o compartimento de fusíveis (1) para fora da unidade do filtro da rede elétrica com a ajuda de uma chave de fendas.
- ▶ Substitua ambos os fusíveis por novos (2 x T2AH250V).
- ▶ Volte a colocar o compartimento de fusíveis dentro da unidade do filtro da rede elétrica.

9 Retirar a máquina de serviço e eliminá-la

9.1 Retirar a máquina de serviço

- ▶ Desligue a máquina.
 - ▶ Retire a ficha da tomada elétrica.
 - ▶ Embale a máquina na sua embalagem original.
- A máquina está agora pronta para o transporte e, se necessário, para eliminação.

9.2 Eliminar a máquina

- ▶ Retire a máquina de serviço como descrito na secção 9.1.
- ▶ Assegure-se de que a máquina é eliminada de acordo com as normas nacionais e locais.



A máquina não deve ser eliminada como resíduo doméstico.

A máquina tem de ser eliminada de uma maneira profissional e não poluente para o ambiente.



Pode enviar a máquina para a Weidmüller para ser eliminada. Consulte o representante responsável para o seu país.

Spis treści

1	Informacja dotycząca niniejszej dokumentacji	100	7	Czyszczenie i konserwacja maszyny	108
2	Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa	101	7.1	Zewnętrzne czyszczenie maszyny	108
2.1	Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem	101	7.2	Konserwacja maszyny	108
2.2	Materiały, do których jest przystosowana maszyna	101	7.3	Harmonogram prac konserwacyjnych	109
2.3	Elementy zabezpieczające	101	7.4	Czyszczenie rolek	110
2.4	Personel	101	7.5	Czyszczenie obszaru cięcia	110
3	Opis urządzenia	102	7.6	Czyszczenie wnętrza maszyny	110
3.1	Dane techniczne	103	7.7	Wymiana pasa zębatego	110
3.2	Tabliczka znamionowa	103	8	Rozwiązywanie problemów	111
4	Transportowanie i ustawianie maszyny	104	8.1	Najczęściej występujące problemy	111
4.1	Miejsce instalacji	104	8.2	Części eksploatacyjne	111
4.2	Transportowanie maszyny	104	8.3	Wymiana ostrza tnącego	112
4.3	Rozpakowanie przesyłki	104	8.4	Wymiana bezpieczników	112
4.4	Zakres dostawy	104	9	Wyłączanie maszyny z eksploatacji i jej utylizacja	113
4.5	Podłączanie	104	9.1	Wyłączanie maszyny z eksploatacji	113
5	Konfigurowanie maszyny	105	9.2	Utylizacja maszyny	113
5.1	Zmiana języka	105	Załącznik		
5.2	Ustawianie programu	105		Schemat elektryczny	212
5.3	Zmiana programów	106		Deklaracja zgodności	213
5.4	Program rozszerzony	106			
5.5	Ustawianie prędkości przesuwania przewodu	106			
6	Obsługiwanie maszyny	107			
6.1	Wprowadzanie przewodów	107			
6.2	Wyłączanie maszyny	107			

Producent

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold, Niemcy
Tel. +49 5231 14-0
Faks +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Dokument nr 2571390000
Rewizja 01 listopada 2017

1 Informacja dotycząca niniejszej dokumentacji

Ostrzeżenia zawarte w niniejszej dokumentacji są podzielone w zależności od stopnia zagrożenia.

OSTRZEŻENIE	
	Niebezpieczeństwo wypadku ze skutkiem śmiertelnym Niezastosowanie się do informacji oznaczonych słowem „Ostrzeżenie” może prowadzić do poważnych obrażeń ciała lub obrażeń ze skutkiem śmiertelnym.

PRZESTROGA	
	Ryzyko obrażeń ciała Niezastosowanie się do informacji oznaczonych słowem „Przeestroga” może prowadzić do obrażeń ciała.

UWAGA	
Szkody materialne Niezastosowanie się do informacji oznaczonych słowem „Uwaga” może prowadzić do szkód materialnych.	

Wskazówkom ostrzegawczym mogą towarzyszyć następujące symbole:

Symbol	Znaczenie
	Ostrzeżenie: niebezpieczne napięcie elektryczne
	Ostrzeżenie: ryzyko obrażeń dłoni w wyniku kontaktu z ostrymi krawędziami i ostrzami
	Ostrzeżenie: ryzyko obrażeń dłoni (zmiażdżenia)
	Prace mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.
	Wykonuj prace wyłącznie stosując środki ochrony indywidualnej.
	Informacje dotyczące dokumentacji

Dodatkowe formatowanie zastosowane w dalszej części tekstu ma następujące znaczenie:



Obok tej strzałki znajdują się informacje niezwiązane z bezpieczeństwem, lecz ważne ze względu na prawidłowe i wydajne wykonywanie pracy.

- Instrukcje robocze są oznaczone czarnym trójkątem, który znajduje się przed tekstem.
- Punkty wyszczególnienia są oznaczone myślnikami.

2 Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa

2.1 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Maszyna jest przeznaczona do docinania przewodów okrągłych na długość. W maszynie wolno stosować tylko materiały (przewody) opisane poniżej.

Maszyna może być eksploatowana wyłącznie w podanych granicach parametrów (patrz rozdział 3.1). Zabrania się modyfikowania maszyny oraz wprowadzania zmian konstrukcyjnych.

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem wymaga stosowania się do treści instrukcji obsługi.

2.2 Materiały, do których jest przystosowana maszyna

Przewody elastyczne o powierzchni przekroju:

- Przewód elastyczny 0,08 do 10,0 mm² (AWG 28-8)
- Przewód jednodrutowy 0,08–2,50 mm² (AWG 28–14)

2.3 Elementy zabezpieczające

Maszyna jest wyposażona w następujące elementy zabezpieczające:

- Osłona
- Bezpiecznik sieciowy

Te elementy zabezpieczające nie mogą być dezaktywowane. Raz w roku muszą być one poddawane kontroli wykonywanej przez serwisanta.

2.4 Personel

Maszyna może być użytkowana i konserwowana wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel. Przeszkolenie obejmuje także pełne i dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji obsługi.



Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie po uprzednim uzgodnieniu z serwisem firmy Weidmüller oraz tylko przez wykwalifikowanego elektryka.



Instrukcja obsługi powinna być przechowywana w miejscu gwarantującym jej stałą dostępność dla operatora.

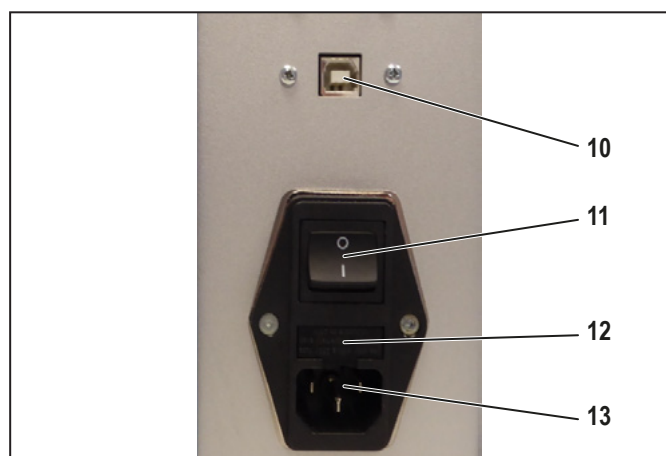
Wszystkie dokumenty można też pobrać ze strony internetowej Weidmüller.

3 Opis urządzenia



Ilustracja 3.1 Widok z przodu

- 1 Pokrętko do regulacji nacisku rolek przesuwających
- 2 Osłona
- 3 Wlot kabla
- 4 Rolki przesuwające
- 5 Ostrze tnące
- 6 Rynna zsykowa
- 7 Uchwyt do przenoszenia, z obu stron
- 8 Pokrętko pozycjonowania rolki przesuwającej
- 9 Jednostka sterująca z klawiaturą i wyświetlaczem
- 10 Złącze USB
- 11 Wyłącznik
- 12 Komora bezpieczników
- 13 Gniazdo zasilania sieciowego



Ilustracja 3.2 Widok z tyłu

3.1 Dane techniczne

	Cutfix 8
Napęd	Elektryczny
Napięcie zasilania	100 – 240 V AC; 50/60 Hz
Pobór mocy	240 VA
Bezpieczniki (moduł filtra zasilania)	2 x T2AH250V
Kategoria ochronna obudowy	IP20
Stopień ochrony	I / przewód ochronny 
Głębokość wsuwania przewodu	200 mm
Powierzchnia przekroju	Przewód cienkożyłowy 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8), pojedynczy 0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)
Maks. średnica zewnętrzna	8 mm
Wstępny wybór długości	1 – 999 999 mm
Pamięć programowania	Maks. 200 zadań cięcia
Korekta poślizgu	Programowalna dla poszczególnych artykułów
Prędkość przesuwu	maks. 1,5 m/s
Temperatura otoczenia	
Praca	+5°C do 40°C
Składowanie / transport	-25°C do +55°C (chwilowo +70°C)
Temperatura wewnętrzna podczas pracy	Maks. 45°C
Maks. wysokość eksploatacji	2 000 m n.p.m.
Wilgotność	50% przy +40°C (bez kondensacji), 90% przy +20°C (bez kondensacji)
Poziom zanieczyszczeń	2
Ciągły poziom ciśnienia akustycznego	< 70 dB (A)
Wymiary (szer. x gł. x wys.)	385 x 360 x 470 mm
Kolor	RAL 2000
Masa	20 kg

3.2 Tabliczka znamionowa



- 1 Producent
- 2 Model, opis typu
- 3 Numer seryjny
- 4 Specyfikacje techniczne
- 5 Rok produkcji

Ilustracja 3.3 Tabliczka znamionowa z tyłu maszyny

4 Transportowanie i ustawianie maszyny

4.1 Miejsce instalacji

Maszynę trzeba ustawić w miejscu, które spełnia następujące wymagania:

- Stabilna podstawa o równej, płaskiej powierzchni (masę maszyny podano w podrozdziale 3.1).
- Zapewnij odstęp 30 cm po bokach maszyny oraz przed nią.
- Gniazdko elektryczne powinno znajdować się w pobliżu i być łatwo dostępne.

4.2 Transportowanie maszyny



- W trakcie transportowania maszyny zawsze stosuj obuwie robocze z zabezpieczeniem stopy.

- Uwzględnij masę maszyny (patrz podrozdział 3.1). W razie potrzeby zastosuj odpowiednie wyposażenie transportowe.
- W celu przesunięcia maszyny zawsze korzystaj z bocznych uchwytów transportowych.
- W celu przygotowania maszyny do wysyłki (np. do serwisu), zastosuj opakowanie transportowe.

4.3 Rozpakowanie przesyłki

- Sprawdź, czy zawartość przesyłki jest prawidłowa (zakres dostawy opisano poniżej).
- Zachowaj opakowanie transportowe.
- Zapewnij użytkownikom stały dostęp do instrukcji obsługi.

4.4 Zakres dostawy

- Automat do cięcia
- Kabel zasilania sieciowego (10 A, 250 V)
- Płyta CD z oprogramowaniem PCCUT
- Instrukcje obsługi

4.5 Podłączanie

- Ustaw maszynę w docelowym miejscu eksploatacji.
- Podłącz kabel zasilania do gniazda maszyny (Rys. 3.1, 13), a następnie do gniazdko sieciowego.

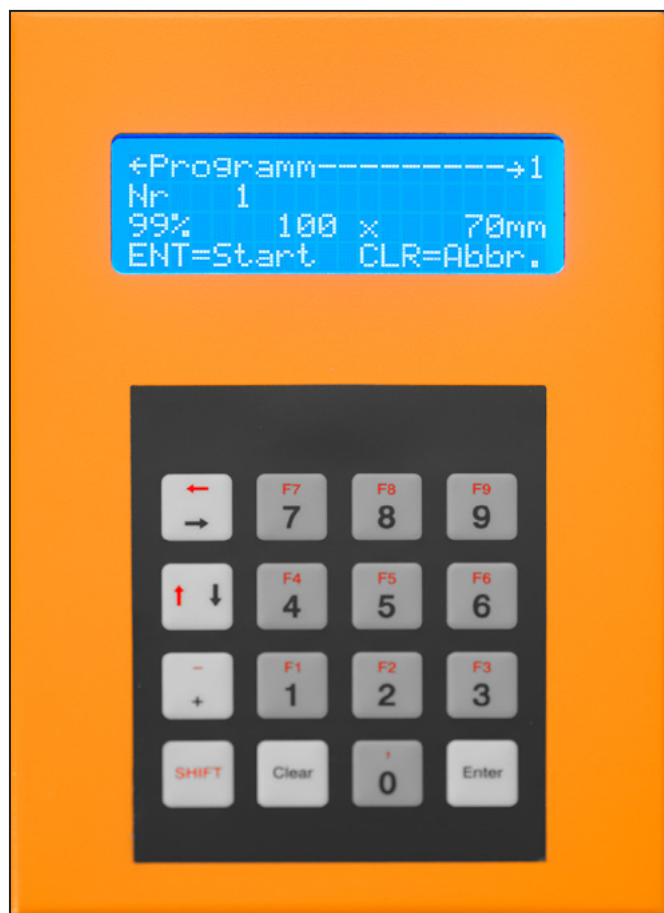
5 Konfigurowanie maszyny

Maszyna jest dostarczana z ustawionym normalnym trybem pracy oraz ze skonfigurowanym językiem angielskim jako językiem obsługi.

Tryb normalny obejmuje następujące ustawienia:

- Numer programu
- Liczba sztuk
- Długość
- Korekta

Prędkość przesuwu kabla można korygować o ± 99 mm wprowadzając wartość poprawki.



Ilustracja 5.1 Jednostka sterująca



Przyciski jednostki sterującej mają podwójne funkcje. Funkcje wydrukowane w kolorze czerwonym będą aktywne po ich wciśnięciu przy jednoczesnym przytrzymaniu przycisku SHIFT.



- ▶ Przed każdorazowym włączeniem trzeba sprawdzić:
 - Czy przewód zasilania elektrycznego nie jest uszkodzony?

5.1 Zmiana języka

Aby zmienić język obsługi, podczas uruchamiania maszyny trzeba przytrzymać wciśnięty odpowiedni przycisk.

3 Język niemiecki

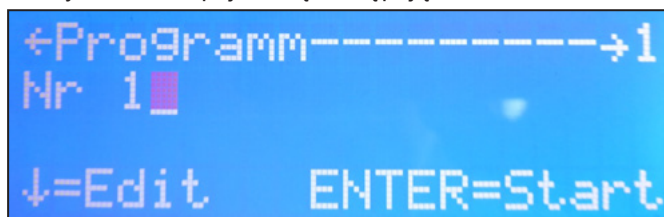
6 Język angielski

9 Język francuski

5.2 Ustawianie programu

- ▶ Włącz maszynę wyłącznikiem On/Off (ilustracja 3.1, poz. 11).

Na wyświetlaczu pojawi się następujące wskazanie:



Ilustracja 5.2 Wyświetlacz, wskazanie po włączeniu

- ▶ Wprowadź żądany numer nowego programu (1–200).
- ▶ Przesuwaj strzałkami $\uparrow\downarrow$.
- ▶ Wprowadź żądaną ilość sztuk (1 – 999 999).
- ▶ Przesuwaj strzałkami $\uparrow\downarrow$.
- ▶ Wprowadź żądaną długość w mm (1 – 999 999).
- ▶ Przesuwaj strzałkami $\uparrow\downarrow$.
- ▶ Wprowadź żądaną wartość korekcyjną w mm ($\pm 1 - 99$).
- ▶ Aby zapisać program, naciśnij jednocześnie przyciski SHIFT i Enter.
- ▶ Aby skonfigurować dodatkowe programy, trzeba przejść do menu programu wciskając jednocześnie przyciski SHIFT i Enter.
- ▶ Aby uruchomić program, trzeba nacisnąć Enter.

5.3 Zmiana programów

- ▶ Wprowadź numer programu, który chcesz zmienić.
- ▶ Naciskając przyciski ze strzałkami ↑↓ możesz wybrać ustawienia, które chcesz zmienić.
 - 1 x wciśnięcie = zmiana liczby sztuk
 - 2 x wciśnięcie = zmiana długości
 - 3 x wciśnięcie = zmiana współczynnika korekcyjnego
- ▶ Aby zapisać zmodyfikowany program, naciśnij jednocześnie przyciski SHIFT i Enter.
- ▶ Aby zmienić dodatkowe programy, trzeba przejść do menu programu naciskając jednocześnie przyciski SHIFT i Enter.
- ▶ Aby uruchomić program, trzeba nacisnąć Enter.

5.4 Program rozszerzony

Oprócz ustawień normalnej pracy, w programie rozszerzonym można wprowadzić następujące dodatkowe ustawienia.

- Ilość częściowa
- Czas oczekiwania ilości częściowej
- Czas oczekiwania silnika

Program rozszerzony włączy się, jeśli w trakcie uruchamiania maszyny przytrzymasz przycisk SHIFT.

5.5 Ustawianie prędkości przesuwania przewodu

Prędkość przesuwu przewodu jest wyświetlana w procentach. Maksymalna wartość, 99% odpowiada prędkości 1,5 m/s.



Ustawiając długość cięcia > 1 m, trzeba zawsze zmniejszyć prędkość.

- ▶ Wybierz program.
- ▶ Aby zwiększyć prędkość, naciśnij przycisk -/+.
- ▶ Aby zmniejszyć prędkość jednocześnie naciśnij przyciski SHIFT i -/+.



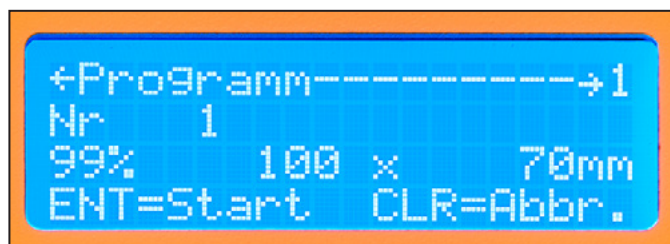
Ustawiona prędkość nie zostaje zapisana w programie. Pozostaje ona aktywna dla wszystkich programów aż do następnej zmiany.

6 Obsługiwanie maszyny



- ▶ Przed każdorazowym włączeniem trzeba sprawdzić:
 - Czy przewód zasilania elektrycznego nie jest uszkodzony?

- ▶ Włącz maszynę.
- ▶ Wybierz program, który ma zostać wykonany.



Ilustracja 6.1 Wyświetlacz, ekran obsługowy

Na ekranie widoczne są bieżące parametry robocze:

- 1 Numer programu
- 2 Prędkość przesuwu przewodu
- 3 Liczba sztuk x długość

6.1 Wprowadzanie przewodów



- ▶ Przed uruchomieniem programu, trzeba poniżej rynny zsypowej umieścić pojemnik na pocięte przewody.

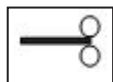
- ▶ Upewnij się, że rolki przesuwające są otwarte.
- Pozycja rolek otwarta:



- ▶ Wsuń przewód do wlotu, aż do momentu gdy jego koniec pojawi się po prawej stronie w pobliżu ostrzy.

- ▶ Zamknij rolki przesuwające.

Pozycja rolek zamknięta:



Przewód zostaje automatycznie wciągnięty. Maszyna wykonuje cięcie z zerową „zakładką”. Następnie zostaje uruchomiony wybrany program.

Po pocięciu ustalonej liczby sztuk włącza się sygnał akustyczny.

- ▶ Otwórz rolki przesuwające.
- ▶ Wyciągnij przewód.

6.2 Wyłączanie maszyny

- ▶ Wyłącz maszynę.
- Wyświetlacz wyłącza się.

7 Czyszczenie i konserwacja maszyny

7.1 Zewnętrzne czyszczenie maszyny

Maszyna powinna być regularnie czyszczona z kurzu. Zewnętrzne czyszczenie maszyny trzeba przeprowadzać w zależności od jej zanieczyszczenia.



Czyszczenie wnętrza maszyny może być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel.

- Upewnij się, że maszyna jest wyłączona.

UWAGA

Niebezpieczeństwo uszkodzenia wyświetlacza

Stosowanie nieodpowiednich środków czyszczących może doprowadzić do zarysowania lub uszkodzenia wyświetlacza.

- Wyświetlacz trzeba czyścić ostrożnie, stosując odpowiednią tkaninę do czyszczenia ekranów lub inną miękką tkaninę oraz środek do czyszczenia ekranów.
- Powierzchnię maszyny trzeba czyścić miękką, zwilżoną szmatką. W razie potrzeby zastosuj środek czyszczący na bazie mydła. Nie stosuj żadnych środków ściernych, ani rozpuszczalników.

7.2 Konserwacja maszyny

W celu zapewnienia bezawaryjnej pracy, w określonych odstępach czasu trzeba wykonywać czynności konserwacyjne opisane w podrozdziale 7.3.



OSTRZEŻENIE

Ryzyko śmiertelnego porażenia prądem elektrycznym

Podczas wykonywania prac wewnątrz maszyny występuje ryzyko dotknięcia elementów bez izolacji elektrycznej.

- Wyłącz maszynę.
- Wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- Zdejmij osłonę i odłóż ją ostrożnie.



Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych przygotuj:

- szczotkę i szmatkę do czyszczenia,
- Spirytus
- Wkrętak Phillips do śrub M4.

7.3 Harmonogram prac konserwacyjnych



Ilustracja 7.1 Zestawienie czynności konserwacyjnych

Czynność konserwacyjna	Częstotliwość / czynność	
	Raz w tygodniu	Patrz podrozdział
1	Czyszczenie rolek przesuwających	7.4
2	Czyszczenie obszaru cięcia	7.5
	Raz na pół roku	
3	Czyszczenie wnętrza maszyny	7.6
4	Sprawdzenie obu pasów zębatach	
	W razie konieczności	
4	Wymiana pasa zębatego	7.7
5	Wymiana ostrza do zdejmowania płaszcz	8,.4

7.4 Czyszczenie rolek

- ▶ Zdejmij osłonę.
- ▶ Przetrzyj rolki prowadzące miękką ściereczką nasączoną spirytusem.

7.5 Czyszczenie obszaru cięcia

- ▶ Zdejmij osłonę.
- ▶ Przedmuchać obszar cięcia sprężonym powietrzem.

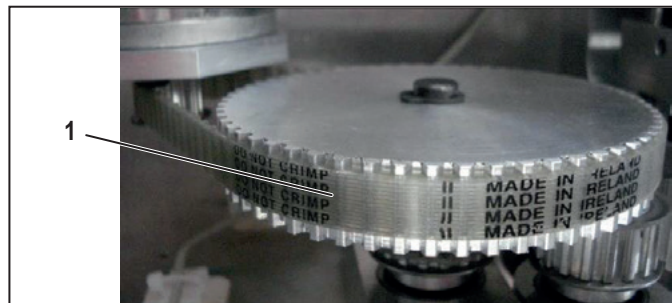
7.6 Czyszczenie wnętrza maszyny

- ▶ Oczyszczyć wnętrze maszyny szczotką, a w razie potrzeby odkurzaczem.

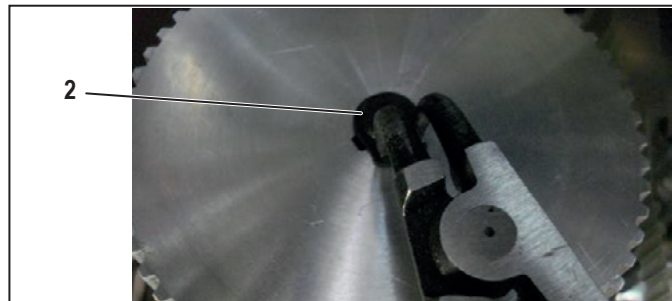


Nigdy nie czyść wnętrza maszyny sprężonym powietrzem, ponieważ drobne elementy (np. resztki po cięciu) mogą zaklinować się we wnętrzu maszyny. Może to być przyczyną nieprawidłowego działania oraz przerw w pracy.

7.7 Wymiana pasa zębatego



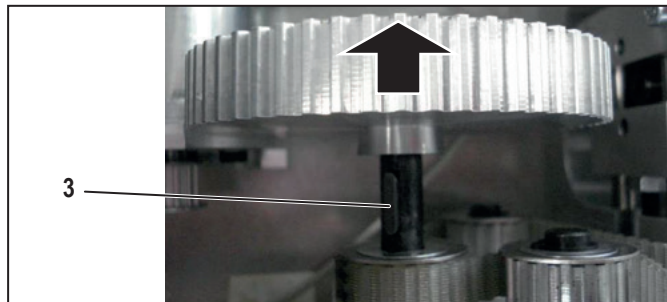
- ▶ Zdejmij pas zębaty (1) z silnika napędu.



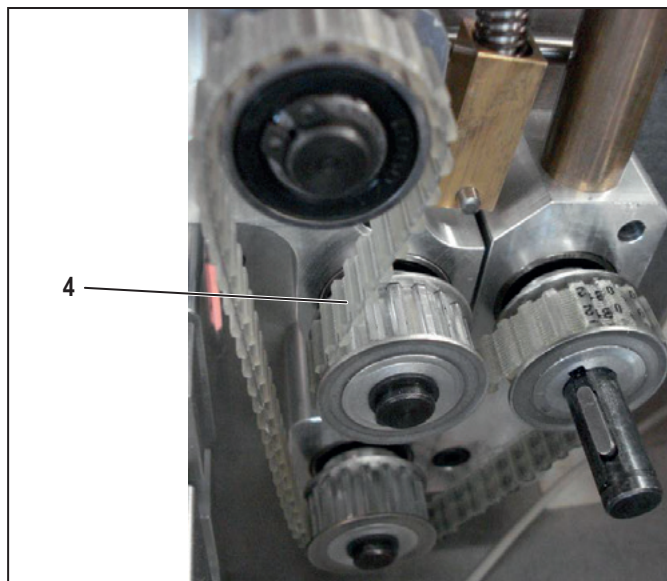
- ▶ Zdejmij pierścień sprężynujący (2).



- ▶ Zwróć uwagę na rygiel (3) poniżej koła zębatego.
- ▶ Ostrożnie unieś koło zębate. Upewnij się, że rygiel pozostaje w tej pozycji przez cały czas trwania procesu.



- ▶ Przy użyciu pokrętła zamknij rolki przesuwające (Rysunek 3.1, poz. 1).



- ▶ Zdejmij dwustronny pasek zębaty (4).

Montaż:

- ▶ Zamocuj nowy dwustronny pasek zębaty.
- ▶ Aby napiąć pasek zębaty, otwórz rolki przesuwające.
- ▶ Załóż koło zębate i zamocuj je pierścieniem sprężynującym.
- ▶ Załóż pas zębaty na silnik napędu.

8 Rozwiązywanie problemów



Jeżeli awarii nie można usunąć postępując zgodnie z poniższymi procedurami, to trzeba skontaktować się z serwisem firmy Weidmüller.

8.1 Najczęściej występujące problemy

Problem	Możliwa przyczyna	Zalecana czynność
Nie można włączyć maszyny.	Brak zasilania	► Sprawdź kabel sieciowy oraz jego połączenia. ► Sprawdź bezpieczniki.
Zwiększona ilość odpadów	Ostrze tnące jest uszkodzone lub stępione.	► Wymień ostrze (patrz podrozdział 8.4).
	Zmienione ustawienie	► Sprawdź ustawienie.
Odchylenie długości	Zużyty pas zębaty	► Wymień pas zębaty.
	Poślizg	► Skoryguj poślizg (patrz podrozdział 5.4).
Zablokowany silnik.	Niewystarczająca prędkość przesuwu przewodu	► Sprawdź prędkość przesuwu przewodu. ► Dostosuj prędkość przesuwania przewodu.

8.2 Części eksploatacyjne

Produkt	Nr zamówienia
Ostrze tnące (komplet)	9054740000
Dwustronny pasek zębaty	9054750000
Pasek zębaty (silnik)	9054760000

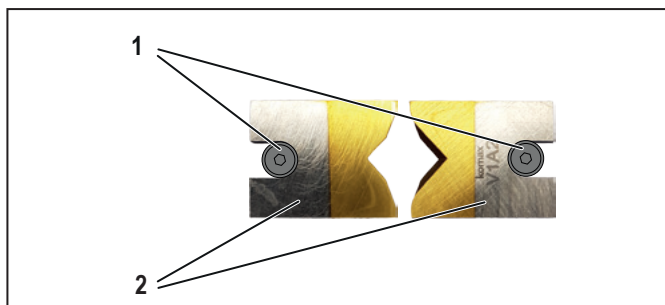
8.3 Wymiana ostrza tnącego

	PRZESTROGA
	Ryzyko obrażeń ciała na skutek kontaktu z ostrzem ▶ Do wymiany ostrzy zastosuj szczypce. ▶ Usuń wymontowane ostrza do oddzielnego pojemnika.



Przy każdej zmianie noża trzeba wymieniać wszystkie ostrza.

- ▶ Zdejmij osłonę i rynnę zsypową.



Ilustracja 8.1 Ostrze tnące

- ▶ Zwolnij śruby mocujące (1) (klucz inbusowy 2,0 mm).
- ▶ Zdejmij ostrza (2).
- ▶ Wyrównaj nowe ostrza tak, aby ukośnie ścięte krawędzie były odwrócone od siebie.



Ilustracja 8.2 Wyrównaj ostrza

- ▶ Włóż nowe ostrza.
- ▶ Ponownie przykręć obie śruby mocujące i dokręć je.
- ▶ Zamocuj rynnę zsypową i osłonę.

8.4 Wymiana bezpieczników

- ▶ Upewnij się, że maszyna jest wyłączona.
- ▶ Wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.



Ilustracja 8.3 Otwieranie komory bezpieczników

- ▶ Wyjmij komorę bezpieczników (1) z filtra zasilania używając wkrętaka płaskiego.
- ▶ Wymień oba bezpieczniki na nowe (2 x T2AH250V).
- ▶ Ponownie zamontuj komorę bezpieczników w module filtra zasilania.

9 Wyłączanie maszyny z eksploatacji i jej utylizacja

9.1 Wyłączanie maszyny z eksploatacji

- ▶ Wyłącz maszynę.
- ▶ Wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- ▶ Umieść maszynę w jej oryginalnym opakowaniu.

Maszyna jest gotowa do transportu i, w razie potrzeby, do utylizacji.

9.2 Utylizacja maszyny

- ▶ Wyłącz maszynę z eksploatacji w sposób opisany w podrozdziale 9.1.
- ▶ Upewnij się, że maszyna została przekazana do utylizacji zgodnie z przepisami krajowymi.



Maszyna nie może być utylizowana wraz z odpadami komunalnymi.

Maszyna musi być poddana profesjonalnej utylizacji w sposób przyjazny dla środowiska naturalnego.



W celu zutylizowania, maszynę można przesłać też do firmy Weidmüller. W celu uzyskania szczegółowych informacji skontaktuj się z krajowym przedstawicielem firmy Weidmüller.

Obsah

1	O této dokumentaci	116	7	Čištění a údržba stroje	124
2	Všeobecné bezpečnostní pokyny	117	7.1	Čištění vnější strany stroje	124
2.1	Zamýšlené použití	117	7.2	Údržba stroje	124
2.2	Zpracovatelný materiál	117	7.3	Plán údržby	125
2.3	Bezpečnostní vybavení	117	7.4	Čištění válečků	126
2.4	Personál	117	7.5	Očistěte prostor pro řezání	126
3	Popis zařízení	118	7.6	Čištění vnitřku stroje	126
3.1	Technické údaje	119	7.7	Vyměňte ozubený pás	126
3.2	Typový štítek	119	8	Odstraňování potíží	127
4	Přeprava a nastavení stroje	120	8.1	Tabulka poruch	127
4.1	Místo instalace	120	8.2	Spotřební díly	127
4.2	Přeprava stroje	120	8.3	Výměna řezací čepele	128
4.3	Rozbalení zásilky	120	8.4	Výměna pojistek	128
4.4	Obsah zásilky	120	9	Vyřazení stroje z provozu a jeho likvidace	129
4.5	Připojení	120	9.1	Vyřazení stroje z provozu	129
5	Nastavení stroje	121	9.2	Likvidace stroje	129
5.1	Změna jazyka	121	Dodatek		
5.2	Nastavení programu	121		Schéma elektrického zapojení	212
5.3	Změna programu	122		Prohlášení o shodě	213
5.4	Rozšířený program	122			
5.5	Nastavení rychlosti podávání kabelu	122			
6	Ovládání stroje	123			
6.1	Vložení vodičů	123			
6.2	Vypnutí stroje	123			

Výrobce

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold, Německo
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Dokument č. 2571390000
Revize 01/listopad 2017

1 O této dokumentaci

Varování v této dokumentaci jsou seřazena podle závažnosti nebezpečí.

	VAROVÁNÍ
	Možné riziko úmrtí Upozornění obsahující slovo „varování“ upozorňují na situace, které mohou vést k úmrtí nebo vážnému úrazu v případě, že nejsou dodržena.

	POZOR
	Riziko úrazu Upozornění obsahující slovo „pozor“ upozorňují na situace, které mohou vést k úrazu v případě, že nejsou dodržena.

UPOZORNĚNÍ
Poškození majetku Upozornění obsahující slovo „upozornění“ varují před situacemi, které mohou vést k poškození majetku.

Varování vztahující se k situacím mohou obsahovat následující varovné symboly:

Symbol	Význam
	Varování: nebezpečné elektrické napětí
	Varování: poranění rukou ostrými čepelími
	Varování: poranění rukou (rozdrcení)
	Práci smí vykonat pouze kvalifikovaný elektrikář
	Práci vykonávejte pouze s osobními ochrannými prostředky
	Poznámky k dokumentaci

Další formátování zbytku textu má následující význam:



Text u této šipky se nevztahuje k bezpečnosti, ale poskytuje důležité informace ohledně správné a efektivní práce.

- Pokyny k manipulaci poznáte podle černého trojúhelníku před textem.
- Seznamy jsou vyznačeny pomlčkami.

2 Všeobecné bezpečnostní pokyny

2.1 Zamýšlené použití

Tento stroj je určen k seřezávání kulatých vodičů. Prostřednictvím tohoto stroje lze zpracovávat pouze materiály popsané níže.

Tento stroj se smí používat pouze v rámci popsaných technických možností (viz bod 3.1). Provádět úpravy a rekonstrukce stroje není povoleno.

Zamýšlené použití se také vztahuje na dodržování dokumentace.

2.2 Zpracovatelný materiál

Flexibilní vodiče s průřezem:

- Flexibilní vodič 0,08–10,0 mm² (AWG 28–8)
- Pevný vodič 0,08–2,50 mm² (AWG 28–14)

2.3 Bezpečnostní vybavení

Tento stroj je vybaven následujícím bezpečnostním vybavením:

- Ochranný kryt
- Síťový adaptér

Tyto bezpečnostní prvky nesmějí být porušeny. Servisní technik je musí jednou ročně zkontrolovat.

2.4 Personál

S tímto strojem smí zacházet a provádět na něm údržbu pouze vyškolený personál. Školení také zahrnuje úplné přečtení provozního návodu.



Opravy smí vykonávat pouze kvalifikovaný elektrikář po konzultaci se servisem společnosti Weidmüller.



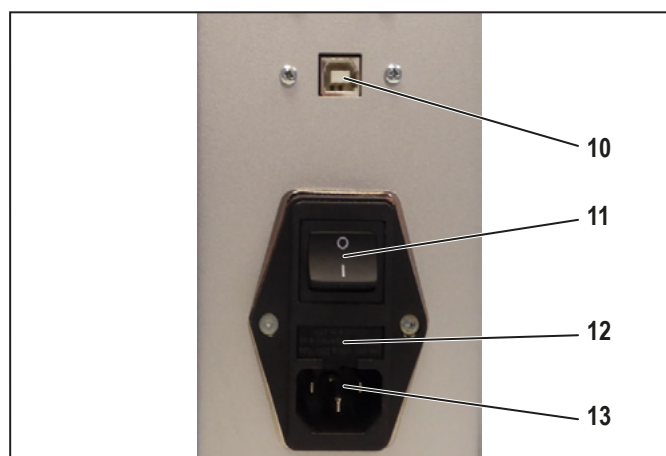
Provozní návod mějte na místě, kde k němu bude mít obsluha vždy přístup. Všechny dokumenty jsou také ke stažení na webových stránkách společnosti Weidmüller.

3 Popis zařízení



Ilustrace 3.1 Čelní pohled

- 1 Nastavovací kolečko pro kontaktní tlak podávacích válečků
- 2 Ochranný kryt
- 3 Vstup vodiče
- 4 Podávací válečky
- 5 Řezací čepel
- 6 Skluzný žlab
- 7 Rukojeť na přenášení, na obou stranách
- 8 Otočný přepínač pozice podávacích válečků
- 9 Řídicí jednotka s klávesnicí a displejem
- 10 USB připojení
- 11 Vypínač
- 12 Příhrádka na pojistku
- 13 Připojení do sítě elektrického napájení



Ilustrace 3.2 Pohled zezadu

3.1 Technické údaje

	Cutfix 8
Pohon	Elektrický
Napájecí napětí	100–240 V AC; 50/60 Hz
Příkon	240 VA
Pojistka (síťový filtr)	2 x T2AH250V
Typ krytí	IP 20
Stupeň skytí	I / ochranné uzemnění 
Délka vložení vodiče	200 mm
Průřez	Splétaný vodič 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8), jednotlivý vodič 0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)
Max. vnější průměr	8 mm (7,87")
Předvýběr délky	1–999 999 mm (0,04–39 370")
Programovací paměť	Max. 200 řezání
Korekce skluzu	Předmět je zvlášť programovatelný
Rychlost podávání	max. 1,5 m/s
Okolní teplota	
Provoz	+5 °C až 40 °C
Skladování/přeprava	-25 °C až +55 °C (krátkodobě +70 °C)
Vnitřní provozní teplota	Max. 45 °C
Max. provozní výška	2 000 m nad hladinou moře
Vlhkost	50 % při +40 °C (nekondenzující), 90 % při +20 °C (nekondenzující)
Úroveň znečištění	2
Hladina akustického tlaku	< 70 dB (A)
Rozměry (š x h x v)	385 x 360 x 470 mm (15,16" x 14,17" x 18,50")
Barva	RAL 2000
Hmotnost	20 kg (44,09 lbs)

3.2 Typový štítek



- 1 Výrobce
- 2 Model, popis typu
- 3 Sériové číslo
- 4 Technické parametry
- 5 Rok výroby

Ilustrace 3.3 Typový štítek je umístěn na zadní straně stroje

4 Přeprava a nastavení stroje

4.1 Místo instalace

Místo instalace musí vyhovovat následujícím požadavkům:

- Stabilní základ s rovným povrchem (hmotnost stroje viz bod 3.1).
- Na obou stranách a před strojem nechejte 30 cm pracovního prostoru.
- V blízkosti připojení k síti elektrické energie.

4.2 Přeprava stroje



- ▶ Při přepravě tohoto stroje vždy noste ochrannou obuv.

- ▶ Berte v úvahu hmotnost stroje (viz bod 3.1). V případě potřeby použijte přepravní pomůcku.
- ▶ K přepravě tohoto stroje vždy používejte postranní rukojeti.
- ▶ V případě odesílání stroje (například k opravě) použijte přepravní balení.

4.3 Rozbalení zásilky

- ▶ Zkontrolujte, zda je zásilka kompletní (obsah zásilky viz níže).
- ▶ Přepravní balení bezpečně uložte.
- ▶ Zajistěte, aby návod k použití byl uživateli vždy k dispozici.

4.4 Obsah zásilky

- Seřezávací stroj
- Síťový napájecí kabel (10 A, 250 V)
- CD se softwarem PCCUT
- Návod k provozu

4.5 Připojení

- ▶ Umístěte stroj na určené místo.
- ▶ Zapojte síťový kabel do napájecího konektoru stroje (ilustrace 3.1, **13**) a připojte jej ke zdroji napájení.

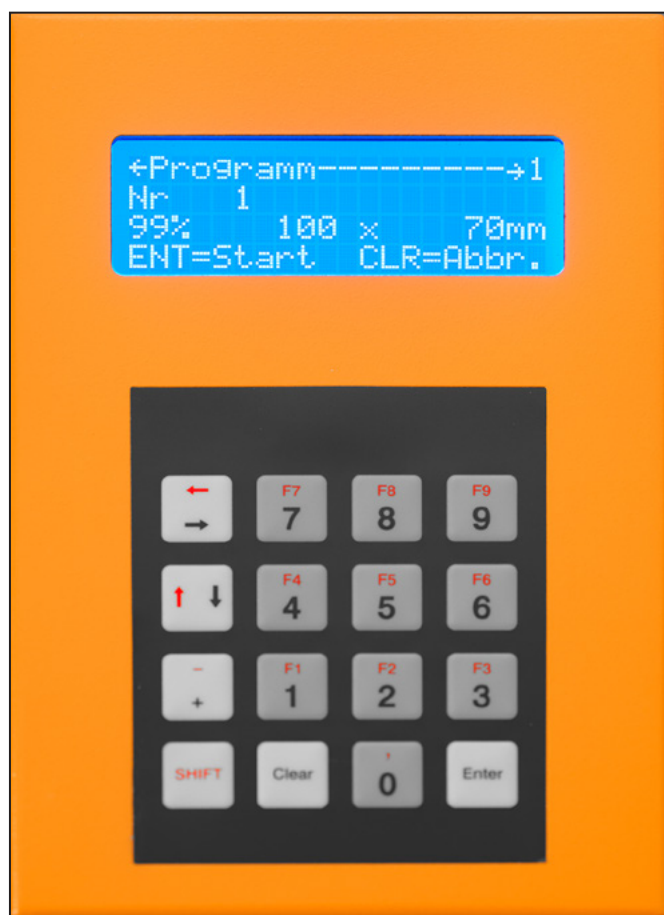
5 Nastavení stroje

Angličtina je nakonfigurována jako pracovní jazyk a při dodání je nastaven normální režim.

Normální režim obsahuje následující nastavení:

- Číslo programu
- Počet kusů
- Délka
- Korekce

Pomocí hodnoty korekce můžete upravit vstup kabelu o ± 99 mm.



Ilustrace 5.1 Řídicí jednotka



Tlačítka řídicí jednotky mají dvojí přiřazení. Funkce vytištěné červeně se aktivují při současném stisknutí tlačítka SHIFT.



- Před každou aktivací je potřeba zkontrolovat:
 - Je napájecí kabel neporušený?

5.1 Změna jazyka

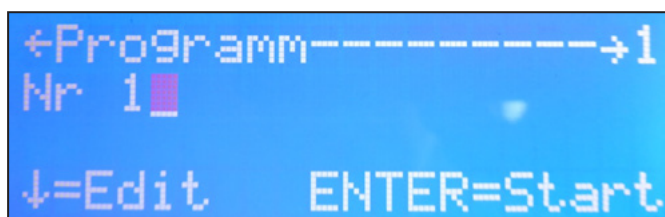
Pro změnu pracovního jazyka stiskněte při spouštění stroje příslušné tlačítko.

- 3 německy
- 6 anglicky
- 9 francouzsky

5.2 Nastavení programu

- Zapněte stroj pomocí hlavního vypínače (Ilustrace 3.1, 11).

Na displeji se zobrazí následující:



Ilustrace 5.2 Displej po aktivaci

- Zadejte požadované číslo pro nový program (1–200).
- Stiskněte tlačítka šipek $\uparrow\downarrow$.
- Zadejte požadovaný počet kusů (1–999 999).
- Stiskněte tlačítka šipek $\uparrow\downarrow$.
- Zadejte požadovanou délku v mm (1–999 999).
- Stiskněte tlačítka šipek $\uparrow\downarrow$.
- Zadejte požadovanou hodnotu korekce v mm (± 1 –99).
- Program uložíte současným stisknutím tlačítka SHIFT a ENTER.
- Pokud si přejete nastavit další programy, vraťte se zpět do nabídky programů opětovným současným stisknutím tlačítek SHIFT a ENTER.
- Program spustíte stisknutím tlačítka ENTER.

5.3 Změna programu

- ▶ Zadejte číslo programu, který si přejete změnit.
- ▶ Pro výběr nastavení, které si přejete změnit, můžete použít tlačítka šipek $\uparrow\downarrow$.
 - 1 x stisknutí = změna počtu kusů
 - 2 x stisknutí = změna délky
 - 3 x stisknutí = změna korekce
- ▶ Změněný program uložíte současným stisknutím tlačítka SHIFT a ENTER.
- ▶ Pokud si přejete změnit další programy, vraťte se zpět do nabídky programů opětovným současným stisknutím tlačítek SHIFT a ENTER.
- ▶ Program spustíte stisknutím tlačítka ENTER.

5.4 Rozšířený program

V rozšířeném programu můžete kromě nastavení pro normální provoz také provádět následující nastavení:

- Částečné množství
- Čekací doba částečného množství
- Čekací doba motoru

Rozšířený program otevřete stisknutím tlačítka SHIFT při spouštění stroje.

5.5 Nastavení rychlosti podávání kabelu

Rychlost podávání kabelu je zobrazena v procentech. Maximální hodnota 99 % se rovná 1,5 m/s.



Pokud nastavíte délku řezání > 1 m, je třeba vždy snížit rychlost.

- ▶ Vyberte program.
- ▶ Ke zvýšení rychlosti stiskněte tlačítko -/+.
- ▶ Ke snížení rychlosti stiskněte zároveň tlačítko SHIFT a -/+.



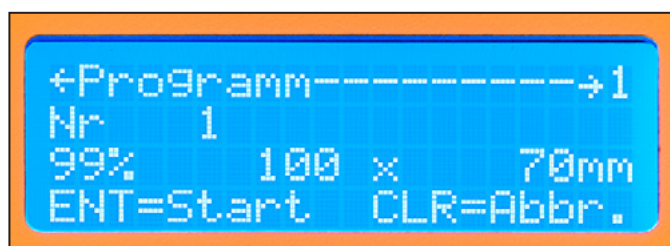
Nastavená rychlost není v programu uložena. Zůstává aktivní pro všechny programy, dokud není změněna.

6 Ovládání stroje



- Před každou aktivací je potřeba zkontrolovat:
 - Je napájecí kabel neporušený?

- Zapněte stroj.
- Vyberte požadovaný program.



Ilustrace 6.1 Displej, provozní obrazovka

Displej ukazuje současný provozní stav:

- 1 Číslo programu
- 2 Rychlost podávání kabelu
- 3 Počet kusů x délka

6.1 Vložení vodičů



- Před spuštěním programu je třeba pod skluzný žlab umístit sběrnou nádobu na nařezané vodiče.

- Ujistěte se, že jsou podávací válečky otevřené.

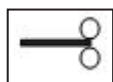
Otevřená pozice válečků:



- Vkládejte vodič do vstupu pro vodiče, dokud se konec neobjeví napravo vedle čepelí.

- Zavřete podávací válečky.

Zavřená pozice válečků:



Vodič je automaticky vtažen dovnitř. Stroj provede řez s nulovým přesahem. Poté začne vybraný program. Po zpracování nastaveného počtu kusů zazní akustický signál.

- Otevřete podávací válečky.
- Vytáhněte vodič.

6.2 Vypnutí stroje

- Vypněte stroj. Displej se vypne.

7 Čištění a údržba stroje

7.1 Čištění vnější strany stroje

Tento stroj by měl být pravidelně očištěn od prachu. Vnější stranu čistíte podle potřeby.



Čištění vnitřní strany je součástí údržby, kterou smí provádět jen školený personál.

- Ujistěte se, že je stroj vypnutý.

UPOZORNĚNÍ

Dejte pozor na poškození obrazovky

Použití nevhodných čisticích prostředků může vést k poškrábání nebo poškození obrazovky.

- Obrazovku očištěte opatrně pomocí speciálního hadříku na obrazovky nebo pomocí měkkého hadříku a čističe obrazovek.

- Povrch stroje otřete vlhkým hadříkem. V případě potřeby použijte čisticí prostředky na bázi mýdla. Nepoužívejte abrazivní čisticí prostředky nebo rozpouštědla.

7.2 Údržba stroje

K zajištění bezchybného provozu je třeba v určených intervalech provádět následující údržbové práce (viz bod 7.3).



VAROVÁNÍ

Možné riziko úmrtí z důvodu úrazu elektrickým proudem

Při práci na vnitřní straně stroje je možný kontakt s neizolovanými díly.

- Vypněte stroj.
- Vypojte ze zásuvky.
- Odpojte kryt a opatrně ho sundejte.



Pro údržbové práce si připravte následující:

- Kartáč a čisticí hadřík
- Alkohol
- Phillips šroubovák na šrouby M4.

7.3 Plán údržby



Ilustrace 7.1 Přehled bodů údržby

Bod údržby	Interval / činnost údržby	
	Týdně	Viz bod
1	Očistěte podávací válečky	7.4
2	Očistěte prostor pro řezání	7.5
	Jednou za půl roku	
3	Čištění vnitřku stroje	7.6
4	Zkontrolujte oba ozubené pásy	
	Podle potřeby	
4	Vyměňte ozubený pás	7.7
5	Vyměňte čepel	8.4

7.4 Čištění válečků

- Sundejte ochranný kryt.
- Otřete podávací válečky měkkým hadříkem s alkoholem.

7.5 Očistěte prostor pro řezání

- Sundejte ochranný kryt.
- Prostor pro řezání vyfoukejte stlačeným vzduchem.

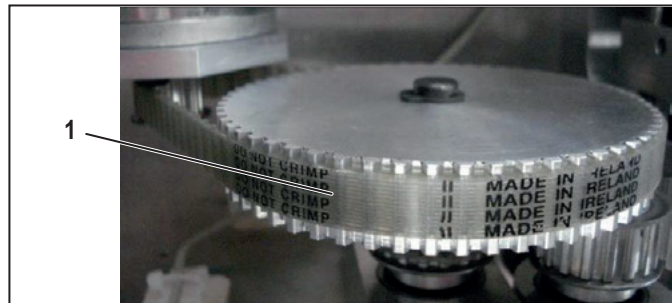
7.6 Čištění vnitřku stroje

- Vnitřek stroje očistěte kartáčem nebo v případě potřeby vysavačem.

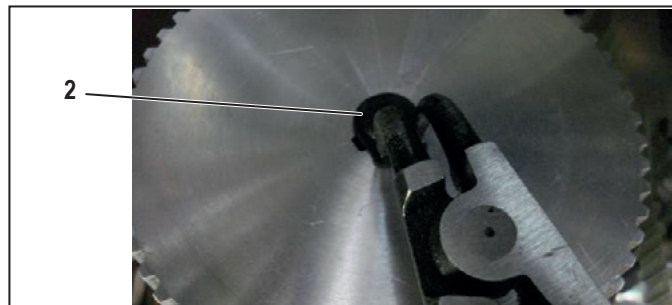


Na čištění vnitřku stroje nikdy nepoužívejte stlačený vzduch, protože by se tak malé částice (např. zbytky z řezání) mohly vzpříčit ve vnitřní části stroje. Tím by mohlo dojít k chybám a provozním odstávkám.

7.7 Vyměňte ozubený pás



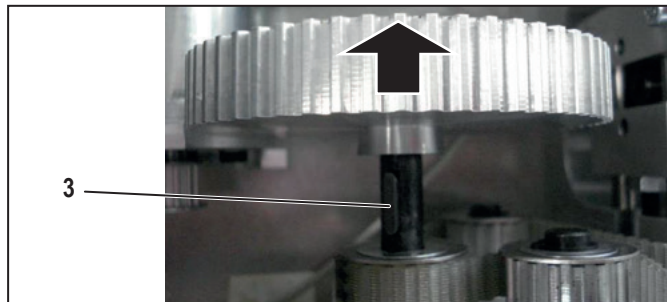
- Vyndejte ozubený pás (1) z pohonného motoru.



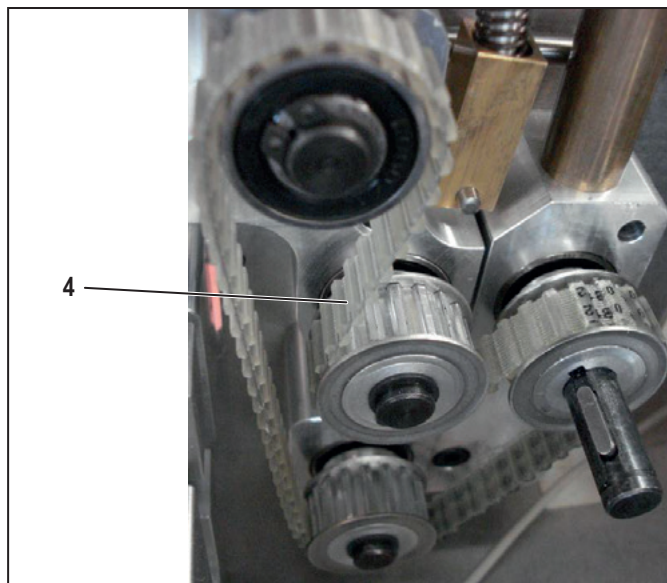
- Vyndejte pojistný kroužek (2).



- Poznámka: pero (3) pod ozubeným kolem.
- Opatrně zdvihněte ozubené kolo. Dbejte, aby při tomto procesu pero zůstalo na svém místě.



- Zavřete podávací válečky pomocí otočného přepínače (ilustrace 3.1, 1).



- Sundejte oboustranný ozubený pás (4).

Instalace:

- Připojte nový oboustranný ozubený pás.
- Otevřete podávací válečky k napnutí ozubeného pásu.
- Připněte ozubené kolo a zajistěte jej pojistným kroužkem.
- Připojte ozubený pás k pohonnému motoru.

8 Odstraňování potíží



Jestliže se vám poruchu nepodaří odstranit pomocí následujících instrukcí, kontaktujte servis společnosti Weidmüller.

8.1 Tabulka poruch

Porucha	Možná příčina	Doporučená akce
Stroj nelze zapnout.	Chybí elektrické napájení	► Zkontrolujte kabel a síťové připojení. ► Zkontrolujte pojistky.
Více zmetků	Řezací čepel je poškozená nebo tupá.	► Vyměňte čepel (viz bod 8.4).
	Nastavení se změnilo	► Zkontrolujte nastavení.
Odchylka v délce	Opořebený ozubený pás	► Vyměňte ozubený pás.
	Klouzání	► Proveďte korekci klouzání (viz bod 5.4).
Motor je zablokován.	Pomalá rychlost podávání kabelu	► Zkontrolujte vstup kabelu. ► Upravte rychlost podávání kabelu.

8.2 Spotřební díly

Produkt	Objednací číslo
Řezací čepel (sada)	9054740000
Oboustranný ozubený pás	9054750000
Ozubený pás (motor)	9054760000

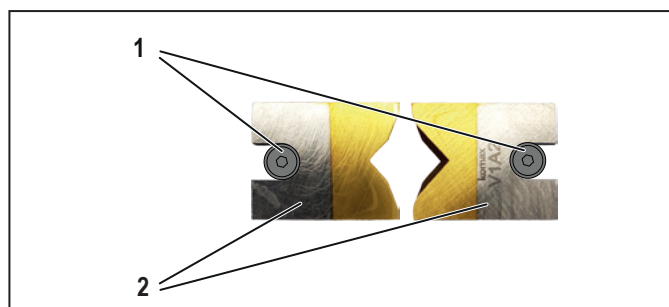
8.3 Výměna řezací čepele

	POZOR
	Riziko poranění ostrými čepelemi ► K výměně čepelí použijte kleště. ► Odstraněné čepele vyhodte do samostatné nádoby.



Při každé výměně nože je třeba vyměnit všechny přítomné čepele.

- Sundejte ochranný kryt a skluzný žlab.



Ilustrace 8.1 Řezací čepel

- Uvolněte upevňovací šrouby (1) (imbusový klíč 2,0 mm).
- Vyndejte čepele (2).
- Nastavte nové čepele tak, aby zkosené hrany směřovaly od sebe.



Ilustrace 8.2 Nastavení čepelí

- Vložte nové čepele.
- Zašroubujte oba upevňovací šrouby zpátky.
- Připojte zpět skluzný žlab a ochranný kryt.

8.4 Výměna pojistek

- Ujistěte se, že je stroj vypnutý.
- Vypojte ze zásuvky.



Ilustrace 8.3 Otevírání přihrádky na pojistky

- Pomocí plochého šroubováku vyjměte přihrádku na pojistky (1) z filtru síťového napájení.
- Vyměňte obě pojistky za nové (2 x T2AH250V).
- Přihrádku na pojistky vraťte zpět do filtru síťového napájení.

9 Vyřazení stroje z provozu a jeho likvidace

9.1 Vyřazení stroje z provozu

- ▶ Vypněte stroj.
 - ▶ Vypojte ze zásuvky.
 - ▶ Zabalte stroj do původního balení.
- Stroj je nyní připraven k převozu a případné likvidaci.

9.2 Likvidace stroje

- ▶ Vyřadte stroj z provozu, jak je popsáno v bodu 9.1.
- ▶ Zajistěte likvidaci stroje v souladu s národními a místními předpisy.



Se strojem nesmí být nakládáno jako s domovním odpadem.
Likvidace stroje musí být provedena ekologicky a profesionálně.



Pro správnou likvidaci můžete stroj vrátit společnosti Weidmüller. Kontaktujte zástupce společnosti pro vaši zemi.

Tartalom

1	Néhány szó a dokumentációról	132	7	A gép tisztítása és karbantartása	140
2	Általános biztonsági szabályok	133	7.1	A gép külső tisztítása	140
2.1	Rendeltetésszerű használat	133	7.2	A gép karbantartása	140
2.2	Megmunkálható anyagok	133	7.3	Karbantartási ütemterv	141
2.3	Biztonsági berendezések	133	7.4	Görgők tisztítása	142
2.4	Személyzet	133	7.5	Vágási terület tisztítása	142
3	Készülék leírása	134	7.6	A belső tér tisztítása	142
3.1	Műszaki adatok	135	7.7	Fogazott szíj cseréje	142
3.2	Típustábla	135	8	Hibaelhárítás	143
4	A gép szállítása és beállítása	136	8.1	Hibatáblázat	143
4.1	Felállítási helyszín	136	8.2	Kopásnak kitett alkatrészek	143
4.2	A gép szállítása	136	8.3	Vágópenge cseréje	144
4.3	A szállítmány kicsomagolása	136	8.4	Biztosítékok cseréje	144
4.4	A szállított elemek	136	9	A gép üzemén kívül helyezése és kezelése hulladékként	145
4.5	Csatlakozások létrehozása	136	9.1	A gép üzemén kívül helyezése	145
5	A gép beállítása	137	9.2	A gép kezelése hulladékként	145
5.1	Nyelv változtatása	137	Függelék		
5.2	Egy program beállítása	137		Elektromos csatlakozások elrendezése	212
5.3	Programváltás	138		Megfelelőségi nyilatkozat	213
5.4	Kiterjesztett program	138			
5.5	Kábel adagolási sebességének beállítása	138			
6	A gép kezelése	139			
6.1	Vezetékek behelyezése	139			
6.2	A gép kikapcsolása	139			

Gyártó

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 16
 32758 Detmold, Germany
 Tel: +49 5231 14-0
 Fax: +49 5231 14-292083
 www.weidmueller.com

Dokumentum száma: 2571390000
 Felülvizsgálat: 2017. november 1.

1 Néhány szó a dokumentációról

A dokumentációban szereplő figyelmeztetések felépítése a veszély súlyosságától függően eltérő.

FIGYELMEZTETÉS	
	Halálos sérülés lehetséges kockázata A „Figyelmeztetés” jelzőszóval kezdődő megjegyzések olyan helyzetekre hívják fel a figyelmét, melyek az abban foglaltak figyelmen kívül hagyása esetén halálos vagy súlyos sérülésekhez vezethetnek.

VIGYÁZAT	
	Sérülés kockázata A „Vigyázat” jelzőszóval kezdődő megjegyzések olyan helyzetekre hívják fel a figyelmét, melyek az abban foglaltak figyelmen kívül hagyása esetén sérüléshez vezethetnek.

FIGYELEM	
Anyagi kár A „Figyelem” jelzőszóval kezdődő megjegyzések olyan veszélyekre hívják fel a figyelmét, melyek anyagi károkat okozhatnak.	

A helyzettől függő figyelmeztetések a következő jeleket tartalmazhatják:

Jelölés	Jelentés
	Figyelmeztetés: veszélyes elektromos feszültség
	Figyelmeztetés: a keze megsérülhet az éles pengék miatt
	Figyelmeztetés: a keze megsérülhet (zúzódás)
	A munkát csak elektromos szakember végezheti
	A munkát csak személyes védőfelszerelésben végezze
	Megjegyzések a dokumentációban

A szöveg többi részében további formázást használunk, melynek jelentése a következő:



Az ilyen nyíl melletti szövegelemek nem a biztonságra, hanem a helyes és hatékony munkavégzésre vonatkozó információkat tartalmazzák.

- A kezelési utasításokat a szöveg előtt lévő fekete háromszög jelzi.
- A felsorolások pontjait kötőjellel jelöljük.

2 Általános biztonsági szabályok

2.1 Rendeltetésszerű használat

A gép rendeltetése kör alakú vezetékek méretre vágása. Kizárólag az alábbiakban ismertetett anyagok munkálthatók meg a gép használatával.

A gép csak az alábbiakban felsorolt műszaki korlátozások között használható (lásd a 3.1. fejezetet). A gépet tilos módosítani és átalakítani.

A rendeltetésszerű használat a dokumentáció betartását is jelenti.

2.2 Megmunkálható anyagok

A következő keresztmetszetű hajlékony vezetékek:

- 0,08–10,0 mm²-es hajlékony vezeték (AWG 28-8)
- 0,08–2,50 mm²-es tömör huzal (AWG 28-14)

2.3 Biztonsági berendezések

A gép az alábbi biztonsági berendezésekkel rendelkezik:

- Védőburkolat
- Hálózati adapter

A biztonsági berendezés ezen elemeit nem szabad hatástalanítani. Ezeket évente egy szerviztechnikus segítségével ellenőriztetni kell.

2.4 Személyzet

A gép kezelését és a karbantartási tevékenységeket csak szakképzett személyzet végezheti. A képzés magában foglalja az üzemeltetési útmutató teljeskörű elolvasását is.



Javításokat csak a Weidmüller szervizzel végzett konzultációt követően, kizárólag villanyszerelő végezhet.



Olyan helyen tartsa az üzemeltetési útmutatót, hogy a működtető személyzet bármikor bele tudjon olvasni.

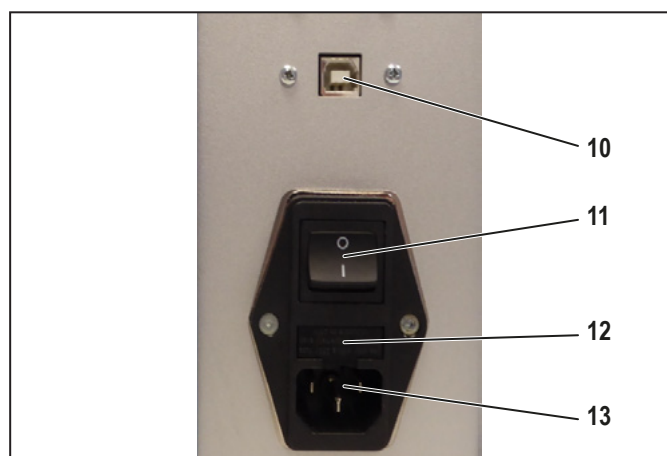
Minden dokumentum letölthető a Weidmüller honlap megnyitásával is.

3 Készülék leírása



3.1 ábra Előlnézet

- 1 Az adagológörgők érintkezési nyomását szabályozó kerék
- 2 Védőburkolat
- 3 Huzal bevezetés
- 4 Adagológörgők
- 5 Vágópenge
- 6 Csúszda
- 7 Hordozófogantyú - mindkét oldalon
- 8 Forgókapcsoló az adagológörgő helyének szabályozására
- 9 Vezérlőegység billentyűzettel és kijelzővel
- 10 USB csatlakozó
- 11 Főkapcsoló
- 12 Biztosítékdoboz
- 13 Tápellátás csatlakozó



3.2 ábra Hátnézet

3.1 Műszaki adatok

	Cutfix 8
Meghajtás	Elektromos
Tápfeszültség	100–240 V AC; 50/60 Hz
Energiafelhasználás	240 VA
Biztosíték (feszültségszűrő modul)	2 db T2AH250V
Védelem típusa	IP20
Védelmi osztály	I / védőföld-vezeték 
Vezeték behelyezési hossza	200 mm
Keresztmetszet	Finom vezeték 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8), egyszeres vezeték 0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)
Legnagyobb külső átmérő	8 mm (7,87")
Hossz előzetes kiválasztása	1–999 999 mm (0,04–39,370")
Programozási memória	Max. 200 vágási feladat
Elcsúszás korrekció	Az árucikknek megfelelően programozható
Adagolási sebesség	max. 1,5 m/s
Környezeti hőmérséklet	
Működtetés	+5 °C - 40 °C
Tárolás / szállítás	-25 °C - +55 °C (rövid ideig +70 °C)
Belső hőmérséklet működés közben	Max. 45 °C
Legnagyobb működési magasság	A tengerszint felett 2000 m
Páratartalom	50% +40 °C hőmérsékleten (lecsapódás nélkül), 90% +20 °C hőmérsékleten (lecsapódás nélkül)
Szennyezettségi szint	2
Folyamatos hangnyomásszint	< 70 dB (A)
Méretek (Sz x Mé x Ma)	385 x 360 x 470 mm (15,16" x 14,17" x 18,50")
Szín	RAL 2000
Tömeg	20 kg (44,09 font)

3.2 Típus tábla



- 1 Gyártó
- 2 Modell, típusleírás
- 3 Sorozatszám
- 4 Műszaki paraméterek
- 5 Gyártás éve

3.3 ábra Típus tábla a gép hátoldalán

4 A gép szállítása és beállítása

4.1 Felállítási helyszín

A felállítás helye feleljen meg a következő követelményeknek:

- Stabil alapzat egyenes, egyenletes felülettel (a gép súlyával kapcsolatban lásd a 3.1. fejezetet).
- Tartson 30 cm szabad munkaterületet a két oldalon és a gép előtt.
- Könnyen hozzáférhető, közeli elektromos csatlakozás.

4.2 A gép szállítása



- ▶ A gép szállítása során mindig viseljen lábvédelemmel ellátott munkacipőt.

- ▶ Vegye figyelembe a gép súlyát (lásd a 3.1. szakaszt). Szükség esetén használjon szállítási segédeszközt.
- ▶ A gép mozgatásához mindig használja az oldalsó fogantyúkat.
- ▶ A gép szállításra való előkészítéséhez (pl. szervizelés esetén) használja a szállítási csomagolást.

4.3 A szállítmány kicsomagolása

- ▶ Ellenőrizze a szállítmány teljességét (a szállított elemeket lásd lejjebb).
- ▶ Tegye félre a szállítási csomagolást.
- ▶ Gondoskodjon róla, hogy az üzemeltetési útmutató a felhasználó számára mindenkor rendelkezésre álljon.

4.4 A szállított elemek

- Vágógép
- Hálózati csatlakozókábel (10 A , 250 V)
- CD a PCCUT szoftverrel
- Üzemeltetési útmutató

4.5 Csatlakozások létrehozása

- ▶ Állítsa fel a gépet a kívánt helyen.
- ▶ Helyezze a tápkábelt a készülék hálózati csatlakozójátába (3.1. ábra (13)) és dugja be a konnektorba.

5 A gép beállítása

Szállításkor a működtetés nyelve angol és a gép normál üzemmódban van.

A normál üzemmód a következő beállításokat tartalmazza:

- Programszám
- Darabszám
- Hossz
- Korrekció

Korrigálhatja a kábeladagolást ± 99 mm-rel a korrekciós érték használatával.



5.1 ábra Vezérlőegység



A vezérlőegység gombjai kettős működésűek. A piros színnel nyomtatott funkciók akkor aktívak, ha lenyomva tartja a SHIFT billentyűt.



- ▶ Az egyes aktiválások előtt ellenőrizze a következőket:
 - Az elektromos kábel hibamentes állapotban van?

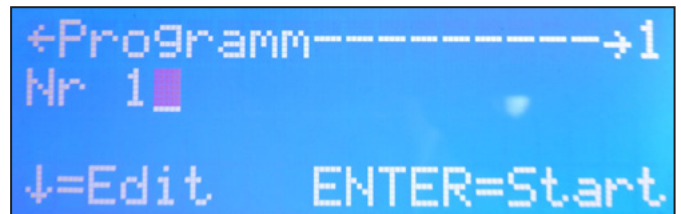
5.1 Nyelv változtatása

A működtetés nyelvének megváltoztatásához a gép bekapcsolásával egyidejűleg tartsa lenyomva a megfelelő gombot.

- 3 Német
- 6 Angol
- 9 Francia

5.2 Egy program beállítása

- ▶ Kapcsolja be a gépet a főkapcsolóval (3.1. ábra (11)). A kijelzőn a következő kép jelenik meg.



5.2 ábra Kijelző képernyő aktiválás után

- ▶ Írja be az új program kívánt számát (1–200).
- ▶ Nyomja meg a $\uparrow\downarrow$ nyíl billentyűket.
- ▶ Írja be a kívánt mennyiséget (1–999 999).
- ▶ Nyomja meg a $\uparrow\downarrow$ nyíl billentyűket.
- ▶ Írja be a kívánt hosszt mm-ben (1–999 999).
- ▶ Nyomja meg a $\uparrow\downarrow$ nyíl billentyűket.
- ▶ Írja be a kívánt korrekció értékét mm-ben ($\pm 1-99$).
- ▶ A program mentéséhez egyidejűleg nyomja le a SHIFT és az Enter billentyűket.
- ▶ Ha új programokat kíván beállítani, menjen vissza a program menühöz a SHIFT és az Enter billentyű újabb egyidejű megnyomásával.
- ▶ A program elindításához nyomja meg az Enter billentyűt.

5.3 Programváltás

- ▶ Írja be a módosítandó program számát.
- ▶ A $\uparrow\downarrow$ nyíl billentyűkkel kiválaszthatja a módosítandó beállítást.
 - 1 x megnyomva = darabszám módosítása
 - 2 x megnyomva = hossz módosítása
 - 3 x megnyomva = korrekció módosítása
- ▶ A módosított program mentéséhez egyidejűleg nyomja le a SHIFT és az Enter billentyűket.
- ▶ Ha további programokat kíván beállítani, menjen vissza a program menühöz a SHIFT és az Enter billentyű újbóli egyidejű megnyomásával.
- ▶ A program elindításához nyomja meg az Enter billentyűt.

5.4 Kiterjesztett program

A normál működtetés beállításain felül a kiterjesztett programban a következő beállításokat végezheti el.

- Részmennyiség
- Részmennyiség várakozási ideje
- Motor várakozási ideje

A kiterjesztett programot úgy nyissa meg, hogy a gép bekapcsolásakor lenyomva tartja a SHIFT billentyűt.

5.5 Kábel adagolási sebességének beállítása

A kábel adagolási sebességét a gép százalékban jelzi ki. A legnagyobb érték 99%, ami 1,5 m/s értéknek felel meg.



Ha a vágási hossz > 1 m, mindig csökkentse a sebességet.

- ▶ Válasszon ki egy programot.
- ▶ A sebesség növeléséhez nyomja meg a +/- gombot.
- ▶ A sebesség csökkentéséhez egyidejűleg nyomja meg a SHIFT és a +/- gombot.



A beállított sebességet a program nem menti. Ez minden programnál aktív marad a következő módosításig.

6 A gép kezelése



- Az egyes aktiválások előtt ellenőrizze a következőket:
 - Az elektromos kábel hibamentes állapotban van?

► Kapcsolja be a gépet.

► Válassza ki a futtatni kívánt programot.



6.1 ábra Működtető képernyő kijelzése

A kijelző az aktuális üzemi állapotot jelzi:

- 1 Programszám
- 2 Kábel adagolási sebessége
- 3 Darabszám x hosszúság

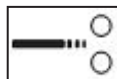
6.1 Vezetékek behelyezése



- Egy program indítása előtt helyezzen egy gyűjtőtartályt a csúszda alá a levágott vezetékeknek.

► Győződjön meg arról, hogy az adagológörgők nyitva vannak.

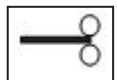
A görgő nyitott helyzete:



► Helyezzen egy vezetéket a bevezetőbe, amíg a vége meg nem jelenik a jobb oldalon a pengéhez közel.

► Zárja le az adagológörgőket.

A görgő zárt helyzete:



A vezetéket a gép automatikusan behúzza. A gép végrehajt egy nulla átfedésű vágást. Ezután elindul a kiválasztott program.

Amint feldolgozta a beállított darabszámot, a gép egy hangjelzést ad.

► Nyissa ki az adagológörgőket.

► Húzza ki a vezetéket.

6.2 A gép kikapcsolása

- Kapcsolja ki a gépet.
A kijelző kialszik.

7 A gép tisztítása és karbantartása

7.1 A gép külső tisztítása

A gépet rendszeres időközönként portalanítsa. Szükség esetén kívül is tisztítsa meg.



A belső tisztítás a karbantartás részét képezi, melyet csak szakképzett személyzet végezhet.

- Győződjön meg arról, hogy a gép ki van kapcsolva.

FIGYELEM

A kijelző károsodhat

Nem megfelelő tisztítószer használata esetén a kijelző megkarcolódhat vagy károsodhat.

- A kijelzőt óvatosan tisztítsa kifejezetten kijelzőkhöz készült tisztítóendő, vagy puha kendő és kevés kijelző-tisztító használatával.
- Tisztítsa meg a gép felületét nedves törlőkendővel. Szükség esetén használjon szappan alapú tisztítószerket. Ne használjon dörzshatású tisztító- vagy oldószerket.

7.2 A gép karbantartása

A hibamentes működés biztosításához a megadott időközönként végezze el a leírt karbantartási feladatokat (lásd a 7.3. fejezetet).



FIGYELMEZTETÉS

Az áramütés halálos sérülést okozhat

A gép belsejében végzett munkák során hozzáférhet a nem szigetelt részekhez.

- Kapcsolja ki a gépet.
- Húzza ki a hálózati csatlakozót.
- Válassza le a burkolatot és helyezze le óvatosan.



A karbantartási munkákhoz tartsa készenlétben a következő eszközöket:

- Kefe és tisztítókendő
- Alkohol
- Csillagcsavarhúzó M4-es csavarokhoz.

7.3 Karbantartási ütemterv



7.1 ábra Karbantartási teendők áttekintése

Karbantartási teendő	Időköz / karbantartási tevékenység	
	Hetente	Lásd a következő szakaszt
1	Adagológörgők tisztítása	7.4.
2	Vágási terület tisztítása	7.5.
	Félévente	
3	A belső tér tisztítása	7.6.
4	A két fogazott szíj ellenőrzése	
	Szükség szerint	
4	Fogazott szíj cseréje	7.7.
5	Csupaszító penge cseréje	8.4.

7.4 Görgők tisztítása

- ▶ Vegye le a védőburkolatot.
- ▶ Dörzsölje meg az adagológörgőket egy puha törlőkendővel és kevés alkohollal.

7.5 Vágási terület tisztítása

- ▶ Vegye le a védőburkolatot.
- ▶ A vágási területet sűrített levegővel fújja ki.

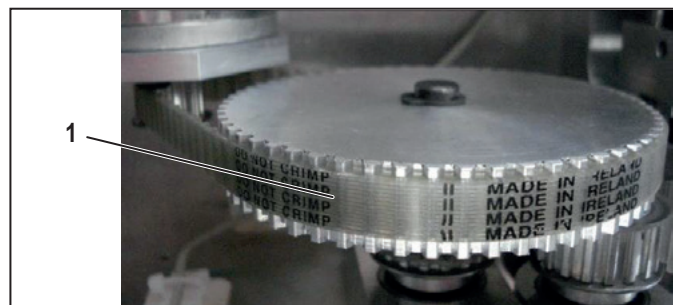
7.6 A belső tér tisztítása

- ▶ Tisztítsa meg a gép belsejét egy kefével, és szükség esetén porszívóval.

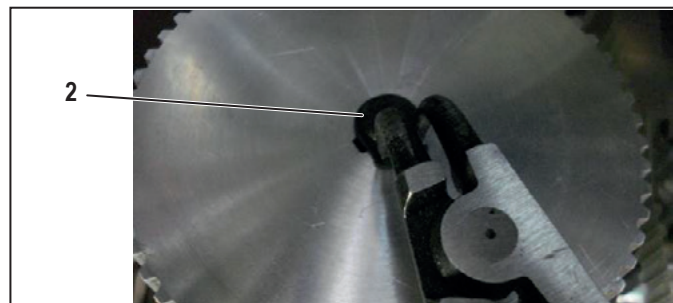


Soha ne használjon sűrített levegőt a belső tér tisztításához, mivel a kis részek (pl. a vágás maradékai) nem lesznek hozzáférhetők a gép belsejében. Ez működési hibákhoz vagy a működés leállásához vezethet.

7.7 Fogazott szíj cseréje



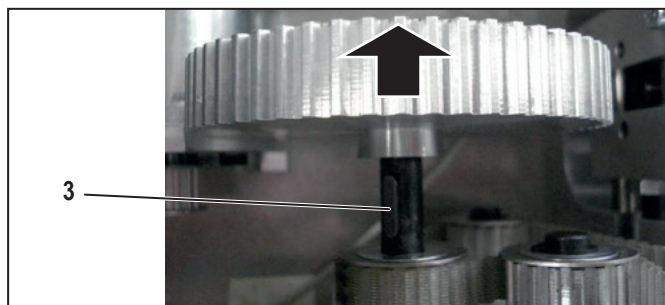
- ▶ Vegye le az (1) fogazott szíjat a hajtómotorról.



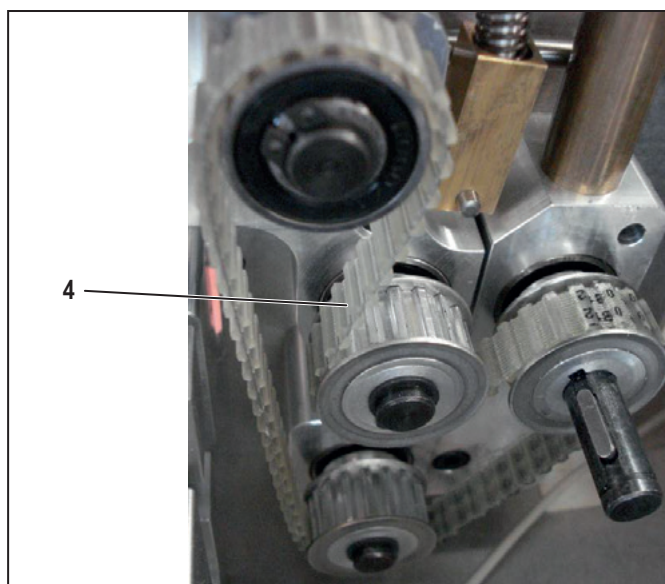
- ▶ Vegye le a (2) biztosítógyűrűt.



- ▶ Ügyeljen a (3) hajtókerek alatti csúszóékre.
- ▶ Óvatosan emelje fel a hajtókereket. Győződjön meg arról, hogy a csúszóék a művelet során a helyén marad.



- ▶ Zárja le az adagológörgőket a forgókapcsolóval (3.1. ábra (1)).



- ▶ Vegye le a kétoldalon fogazott (4) szíjat.

Telepítés:

- ▶ Helyezze fel az új kétoldalon fogazott szíjat.
- ▶ A fogazott szíj megfeszítéséhez nyissa ki az adagológörgőket.
- ▶ Helyezze fel a hajtókereket és rögzítse a biztosítógyűrűvel.
- ▶ Helyezze fel a fogazott szíjat a hajtómotorra.

8 Hibaelhárítás



Ha egy hiba az itt leírt műveletekkel nem hárítható el, forduljon a Weidmüller szervizéhez.

8.1 Hibatáblázat

Hiba	Lehetséges ok	Javasolt intézkedés
A gépet nem lehet bekapcsolni.	Nincs tápellátás	► Ellenőrizze a tápkábelt és a hálózati csatlakozókat. ► Ellenőrizze a biztosítékokat.
Nő a hulladék mennyisége	A vágópenge sérült vagy életlen.	► Cserélje le a pengét (lásd a 8.. 4 fejezet).
	Eltolódott a beállítás	► Ellenőrizze a beállítást.
Hosszeltérés	Kopott fogazott szíj	► Cserélje le a fogazott szíjat.
	Elcsúszás	► Korrigálja az elcsúszást (lásd az 5.4. szakaszt).
A motor leblokkolt.	A kábeladagolás vontatott	► Ellenőrizze a kábeladagolást. ► Állítsa be a kábel adagolási sebességét.

8.2 Kopásnak kitett alkatrészek

Termék	Rendelési szám
Vágópenge (készlet)	9054740000
Kétoldalon fogazott szíj	9054750000
Fogazott szíj (motor)	9054760000

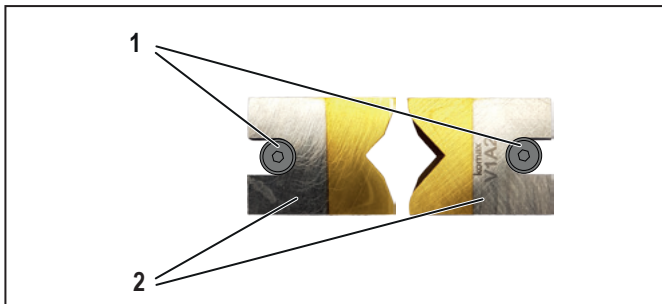
8.3 Vágópenge cseréje

	VIGYÁZAT
	Az éles pengék sérülést okozhatnak ▶ A pengék cseréjéhez használjon fogót. ▶ A kivett pengéket külön tartályban tárolja.



Minden meglévő pengét cseréljen le a kés minden cseréjekor.

- ▶ Vegye le a védőburkolatot és a csúszdát.



8.1 ábra Vágópenge

- ▶ Lazítsa meg az (1) rögzítőcsavarokat (2,0 mm-es imbuszkulccsal).
- ▶ Vegye le a (2) pengéket.
- ▶ Úgy állítsa be az új pengéket, hogy a ferde élek egymástól elforduljanak.



8.2 ábra A pengék beállítása

- ▶ Helyezze be az új pengéket.
- ▶ A két rögzítőcsavart szorosan csavarja vissza.
- ▶ Tegye vissza a csúszdát és a védőburkolatot.

8.4 Biztosítékok cseréje

- ▶ Győződjön meg arról, hogy a gép ki van kapcsolva.
- ▶ Húzza ki a hálózati csatlakozódugót.



8.3 ábra A biztosítékdoboz kinyitása

- ▶ Emelje ki az (1) biztosítékdobozt a hálózati szűrőegységből egy laposfejű csavarhúzóval.
- ▶ Cserélje le mindkét biztosítékot egy-egy újra (2 db T2A-H250V).
- ▶ Helyezze vissza a biztosítékdobozt a hálózati szűrőegységbe.

9 A gép üzemén kívül helyezése és kezelése hulladékként

9.1 A gép üzemén kívül helyezése

- ▶ Kapcsolja ki a gépet.
 - ▶ Húzza ki a hálózati csatlakozót.
 - ▶ Csomagolja be a gépet az eredeti csomagolásába.
- A gép ekkor készen áll a szállításra, illetve szükség esetén a hulladékként való kezelésére.

9.2 A gép kezelése hulladékként

- ▶ Helyezze a gépet üzemén kívül a 9.1. részben leírtaknak megfelelően.
- ▶ Ügyeljen arra, hogy a gépet hulladékként az országos és helyi szabályozásoknak megfelelően kezelje.



A gépet tilos háztartási hulladékként kezelni.
Csak a környezetbarát és professzionális kezelés fogadható el.



A hulladékká vált gépet visszaküldheti a Weidmüller cégnek. Forduljon az országos képviselőhöz.

Cuprins

1	Despre prezenta documentație	148	7	Curățarea și întreținerea mașinii	156
2	Observații generale privind siguranța	149	7.1	Curățarea mașinii la exterior	156
2.1	Utilizarea preconizată	149	7.2	Întreținerea mașinii	156
2.2	Material prelucrabil	149	7.3	Intervalele de întreținere	157
2.3	Echipamentul de protecție	149	7.4	Curățarea roților	158
2.4	Personalul	149	7.5	Curățarea suprafeței de tăiere	158
3	Descrierea aparatului	150	7.6	Curățarea interiorului	158
3.1	Date tehnice	151	7.7	Înlocuirea curelei sincrone	158
3.2	Plăcuța de identificare	151	8	Remedierea defecțiunilor	159
4	Transportarea și instalarea mașinii	152	8.1	Tabelul de defecțiuni	159
4.1	Locul de instalare	152	8.2	Piese predispuse la uzură	159
4.2	Transportarea mașinii	152	8.3	Înlocuirea lamei	160
4.3	Despachetarea	152	8.4	Înlocuirea siguranțelor	160
4.4	Conținutul livrat	152	9	Scoaterea din funcțiune și eliminarea mașinii	161
4.5	Realizarea conexiunilor	152	9.1	Scoaterea din funcțiune a mașinii	161
5	Configurarea mașinii	153	9.2	Eliminarea mașinii	161
5.1	Schimbarea limbii	153	Anexă		
5.2	Configurarea unui program	153		Schemă de conexiuni electrice	212
5.3	Modificarea programelor	154		Declarație de conformitate	213
5.4	Programul extins	154			
5.5	Setarea vitezei de alimentare cu cablu	154			
6	Operarea mașinii	155			
6.1	Introducerea conductoarelor	155			
6.2	Oprirea mașinii	155			

Producător

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold, Germania
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

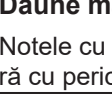
Nr. document 2571390000
Data reviziei: 1 noiembrie 2017

1 Despre prezenta documentație

Avertismentele din această documentație sunt structurate în mod diferit, în funcție de severitatea pericolului.

	PERICOL
	Posibil risc de accident mortal Notele cu indicația „pericol” vă avertizează în legătură cu situațiile care ar putea duce la vătămări corporale fatale sau grave dacă nu acordați atenție notificărilor.

	ATENȚIE
	Risc de vătămare corporală Notele cu indicația „atenție” vă avertizează în legătură cu situațiile care ar putea duce la vătămări corporale dacă nu acordați atenție notificărilor.

	AVERTISMENT
	Daune materiale Notele cu indicația „avertisment” vă avertizează în legătură cu pericolele care ar putea provoca daune materiale.

Avertismentele în funcție de situație pot conține următoarele simboluri de avertizare:

Simbol	Semnificație
	Pericol: tensiune electrică periculoasă
	Pericol: rănirea mâinilor din cauza lamelor ascuțite
	Pericol: rănirea mâinilor (strivire)
	Lucrările trebuie executate numai de către un electrician
	Utilizați echipament individual de protecție în timpul efectuării lucrărilor
	Observații cu privire la documentație

În restul documentului se utilizează o formatare suplimentară, care are următoarea semnificație:



Textul din dreptul acestei săgeți reprezintă informații care nu au legătură cu siguranța, însă oferă date importante cu privire la utilizarea corectă și eficientă.

- Puteți recunoaște instrucțiunile privind manevrarea după triunghiul negru poziționat în fața textului.
- Elementele enumerărilor sunt marcate cu liniuță.

2 Observații generale privind siguranța

2.1 Utilizarea preconizată

Această mașină este destinată tăierii conductoarelor circulare la lungimea dorită. Numai materialele descrise mai jos pot fi prelucrate cu ajutorul acestei mașini.

Această mașină trebuie utilizată doar conform limitelor tehnice descrise în prezentul document (consultați secțiunea 3.1). Nu este permisă modificarea sau reconstrucția mașinii.

Utilizarea preconizată implică, de asemenea, respectarea documentației.

2.2 Material prelucrabil

Conductoare flexibile cu o secțiune transversală de:

- Conductor flexibil: 0,08–10,0 mm² (AWG 28-8)
- Conductor masiv: 0,08–2,50 mm² (AWG 28–14)

2.3 Echipamentul de protecție

Mașina este dotată cu următoarele dispozitive de siguranță:

- Capac de protecție
- Adaptor de rețea

Este interzisă scoaterea din funcțiune a acestor echipamente de siguranță. Ele trebuie verificate o dată pe an de către un tehnician de service.

2.4 Personalul

Numai personalul cu pregătire de specialitate poate opera această mașină și poate efectua operațiunile de întreținere. Instruirea include, de asemenea, citirea în întregime a instrucțiunilor de utilizare.



Reparațiile pot fi efectuate numai în urma consultării cu Centrul de Service al Weidmüller și numai de către un electrician specializat.



Păstrați instrucțiunile de utilizare astfel încât să poată fi consultate în orice moment de către personalul care operează mașina.

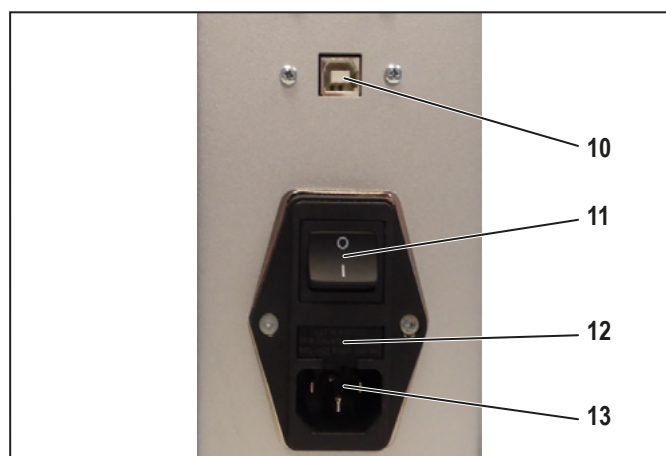
De asemenea, toate documentele se pot descărca de pe site-ul Weidmüller.

3 Descrierea aparatului



Imagine 3.1 Vedere din față

- 1 Rotiță de reglare a presiunii de contact a rolor de alimentare
- 2 Capac de protecție
- 3 Intrare pentru conductoare
- 4 Role de alimentare
- 5 Lamă de tăiere
- 6 Canal de evacuare
- 7 Mâner de transport, pe ambele părți
- 8 Buton rotativ pentru poziția rolor de alimentare
- 9 Unitate de control cu tastatură și afișaj
- 10 Conexiune USB
- 11 Comutator pornit/oprit
- 12 Compartiment pentru siguranțe
- 13 Priză de conectare la rețea



Imagine 3.2 Vedere din spate

3.1 Date tehnice

	Cutfix 8
Acționare	Electrică
Tensiune de alimentare	100–240 V c.a.; 50/60 Hz
Consum de energie	240 VA
Siguranță (modul de filtrare rețea)	2 x T2AH250V
Tip de protecție	IP20
Clasă de protecție	I / conductor de legare la pământ 
Lungimea de introducere a cablului	200 mm
Secțiunea transversală	Conductoare din lițe fine 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8), conductoare monofilare 0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)
Diametru extern max.	8 mm (7,87")
Preselectarea lungimii	1–999.999 mm (0,04–39.370")
Memorie de programare	Max. 200 de operațiuni de tăiere
Corectarea alunecării	Articol cu programare specifică
Viteza de alimentare	max. 1,5 m/s
Temperatura ambiantă	
Funcționare	între +5 °C și 40 °C
Depozitare/transport	între -25 °C și +55 °C (pe termen scurt +70 °C)
Temperatura interioară în timpul funcționării	Max. 45 °C
Altitudinea maximă de funcționare	2.000 m deasupra nivelului mării
Umiditatea	50% la +40 °C (fără condens), 90% la +20 °C (fără condens)
Nivel de contaminare	2
Nivel de presiune acustică în regim continuu	<70 dB (A)
Dimensiuni (lxaxh)	385 x 360 x 470 mm (15,16" x 14,17" x 18,50")
Culoare	RAL 2000
Greutate	20 kg (44,09 lbs)

3.2 Plăcuța de identificare



- 1 Producător
- 2 Model, descriere tip
- 3 Serie
- 4 specificații tehnice
- 5 Anul fabricației

Imagine 3.3 Plăcuța de identificare este situată pe partea din spate a mașinii

4 Transportarea și instalarea mașinii

4.1 Locul de instalare

Locul de instalare trebuie să respecte următoarele cerințe:

- O bază stabilă, cu o suprafață dreaptă și uniformă (pentru greutatea mașinii, consultați secțiunea 3.1).
- Păstrați un spațiu liber de lucru de 30 cm pe ambele părți laterale și în partea din față a mașinii.
- Existența unor racorduri electrice ușor accesibile în vecinătatea imediată.

4.2 Transportarea mașinii



- Atunci când transportați mașina, purtați întotdeauna încălțăminte de lucru cu protecție pentru picioare.

- Aveți în vedere greutatea mașinii (consultați secțiunea 3.1). Utilizați un echipament auxiliar de transport, dacă este necesar.
- Pentru a muta mașina, utilizați întotdeauna mânerul lateral.
- Pentru a pregăti mașina pentru transport (de ex. în cazul operațiunilor de întreținere), utilizați ambalajul inițial.

4.3 Despachetarea

- Verificați dacă pachetul livrat este complet (pentru conținut, vezi mai jos).
- Păstrați ambalajul inițial pentru transport.
- Asigurați-vă că instrucțiunile de utilizare sunt accesibile utilizatorului în orice moment.

4.4 Conținutul livrat

- Mașină de tăiere
- Cablu de conectare la rețeaua de alimentare cu energie electrică (10 A, 250 V)
- CD cu software-ul PCCUT
- Instrucțiuni de utilizare

4.5 Realizarea conexiunilor

- Instalați mașina în locul dorit.
- Introduceți cablul de alimentare în priza de conectare la rețea (Figura 3.1, 13) a mașinii și conectați-l la rețeaua de alimentare cu energie electrică.

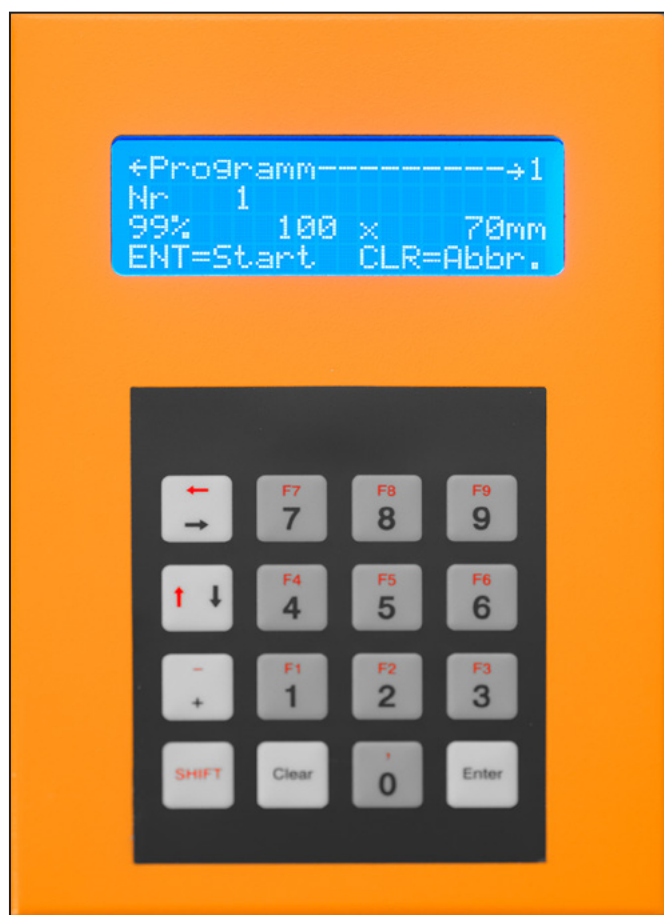
5 Configurarea mașinii

Mașina este livrată cu limba engleză ca limbă de utilizare, având configurat modul normal.

Modul normal include următoarele setări:

- Număr program
- Cantitate
- Lungime
- Corecție

Puteți corecta lungimea de alimentare cu cablu cu ± 99 mm, aplicând valoarea de corecție.



Imagine 5.1 Unitate de control



Butoanele de pe unitatea de control au un rol dublu. Funcțiile indicate cu roșu devin active dacă butoanele sunt apăsată în timp ce se menține apăsată tasta SHIFT.



- Lucruri de verificat înainte de fiecare activare:
 - Cablul de alimentare este în stare bună?

5.1 Schimbarea limbii

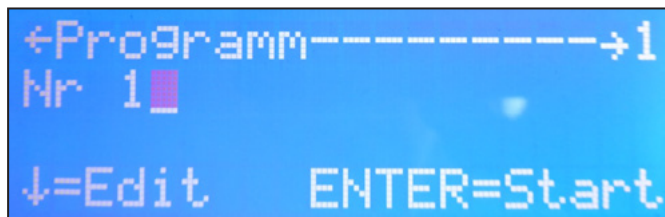
Pentru a schimba limba de operare, apăsați și mențineți apăsat, simultan, butonul corespunzător la pornirea mașinii.

- 3 Germană
- 6 Engleză
- 9 Franceză

5.2 Configurarea unui program

- Porniți mașina de la comutatorul pornit/oprit (Figura 3.1, 11).

Pe ecran se vor afișa următoarele informații.



Imagine 5.2 Afișaj după activare

- Introduceți numărul noului program (1–200).
- Apăsați tasta $\uparrow\downarrow$.
- Introduceți cantitatea de bucăți (1–999.999).
- Apăsați tasta $\uparrow\downarrow$.
- Introduceți lungimea dorită în mm (1–999.999).
- Apăsați tasta $\uparrow\downarrow$.
- Introduceți valoarea de corecție în mm ($\pm 1 - 99$).
- Pentru a salva programul, apăsați simultan SHIFT și Enter.
- Dacă doriți să configurați programe suplimentare, reveniți la meniul de programe apăsând încă o dată simultan tastele SHIFT și Enter.
- Pentru a porni programul, apăsați Enter.

5.3 Modificarea programelor

- ▶ Introduceți numărul programului pe care doriți să îl modificați.
- ▶ Puteți folosi tasta cu săgeți ↑↓ pentru a selecta setările pe care doriți să le modificați.
 - 1 x apăsare = Modificați cantitatea de bucăți
 - 2 x apăsări = Modificați lungimea
 - 3 x apăsări = Modificați corecția
- ▶ Pentru a salva programul modificat, apăsați simultan tastele SHIFT și Enter.
- ▶ Dacă doriți să modificați alte programe, reveniți la meniul de programe apăsând încă o dată simultan tastele SHIFT și Enter.
- ▶ Pentru a porni programul, apăsați Enter.

5.4 Programul extins

În plus față de setările pentru funcționarea normală, puteți efectua următoarele setări în programul extins.

- Cantitate parțială
- Timp de așteptare cantitate parțială
- Timp de așteptare motor

Programul extins se deschide dacă apăsați și mențineți apăsată tasta SHIFT în momentul pornirii mașinii.

5.5 Setarea vitezei de alimentare cu cablu

Viteza de alimentare cu cablu este afișată în procente. Valoarea maximă de 99 % este echivalentă cu 1,5 m/s.



Dacă setați o lungime de tăiere > 1 m, este necesar să reduceți viteza.

- ▶ Selectați un program.
- ▶ Pentru a crește viteza, apăsați tasta -/+.
- ▶ Pentru a reduce viteza, apăsați simultan tastele SHIFT și -/+.



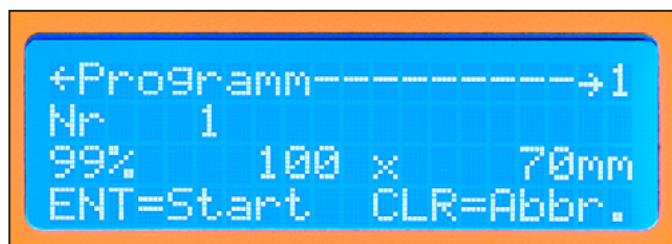
Viteza setată nu este salvată în program. Aceasta rămâne activă pentru toate programele până la următoarea modificare.

6 Operarea mașinii



- Lucruri de verificat înainte de fiecare activare:
 - Cablul de alimentare este în stare bună?

- Porniți mașina.
- Selectați programul care doriți să fie executat.



Imagine 6.1 Afișaj, ecran de operare

Ecranul indică starea actuală de operare:

- 1 Număr program
- 2 Viteza de alimentare a cablului
- 3 Cantitate bucăți x lungime

6.1 Introducerea conductoarelor



- Înainte de pornirea unui program, este necesar să amplasați un recipient de colectare sub canalul de evacuare pentru conductoarele tăiate.

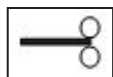
- Asigurați-vă că rolele de alimentare sunt deschise.
- Poziție deschisă a rolelor:



- Introduceți un conductor în orificiul de intrare până când apare capătul în partea dreaptă, lângă lame.

- Închideți rolele de alimentare.

Poziție închisă a rolelor:



Conductorul este tras înăuntru în mod automat. Mașina efectuează o tăiere cu zero suprapunere. Apoi pornește programul selectat.

După ce a fost procesată cantitatea setată, se va emite un semnal sonor.

- Deschideți rolele de alimentare.
- Scoateți conductorul.

6.2 Oprirea mașinii

- Opriți mașina.
- Ecranul se stinge.

7 Curățarea și întreținerea mașinii

7.1 Curățarea mașinii la exterior

Mașina trebuie curățată de praf în mod regulat. Trebuie curățată și la exterior atunci când este cazul.



Curățarea interiorului face parte din lucrările de întreținere care trebuie efectuate de către personal calificat.

- Asigurați-vă că mașina este oprită.

AVERTISMENT

Ecranul se poate deteriora

Folosirea unor agenți de curățare necorespunzători ar putea cauza zgârierea sau deteriorarea ecranului.

- Curățați ecranul cu grijă, fie folosind o lavetă specială pentru curățarea ecranelor, fie o cârpă moale și un agent de curățare special pentru ecrane.
- Curățați suprafața mașinii cu o lavetă umedă. Dacă este necesar, folosiți agenți de curățare pe bază de săpun. Nu utilizați agenți de curățare abrazivi sau pe bază de solvenți.

7.2 Întreținerea mașinii

Pentru a asigura o funcționare fără probleme, trebuie efectuate operațiunile de întreținere descrise (consultați secțiunea 7.3) la intervalele specificate.



PERICOL

Risc potențial de accident mortal prin electrocutare

Atunci când lucrați în interiorul mașinii, este posibil să se atingă piesele neizolate.

- Opriți mașina.
► Scoateți fișa de alimentare.
► Desprindeți capacul și așezați-l jos cu grijă.



Pentru efectuarea lucrărilor de întreținere, pregătiți următoarele:

- Perie și lavetă
- Spirt
- Șurubelniță cu cap în cruce pentru șuruburi M4.

7.3 Intervalele de întreținere



Imagine 7.1 Prezentarea generală a operațiunilor de întreținere

Nr. operațiune de întreținere	Interval / activitate de întreținere	
	Săptămânal	Consultați secțiunea
1	Curățarea rolelor de alimentare	7.4
2	Curățarea suprafeței de tăiere	7.5
	La fiecare 6 luni	
3	Curățarea interiorului	7.6
4	Verificarea ambelor curele sincrone	
	După caz	
4	Înlocuirea curelei sincrone	7.7
5	Înlocuirea lamei de dezizolare	8.4

7.4 Curățarea rolor

- Îndepărtați capacul de protecție.
- Frecați rolele de alimentare cu o lavetă moale îmbibată cu spirt.

7.5 Curățarea suprafeței de tăiere

- Îndepărtați capacul de protecție.
- Curățați suprafața de tăiere prin suflare cu aer comprimat.

7.6 Curățarea interiorului

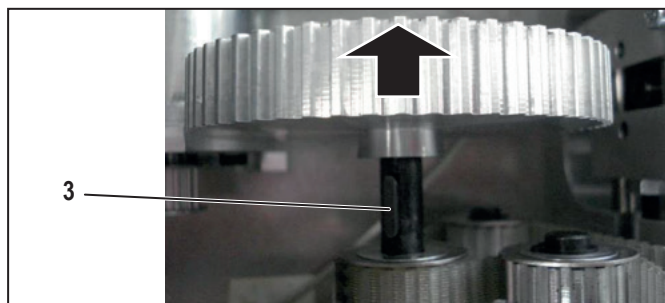
- Curățați interiorul mașinii cu ajutorul unei perii și, dacă este necesar, folosind un aspirator.



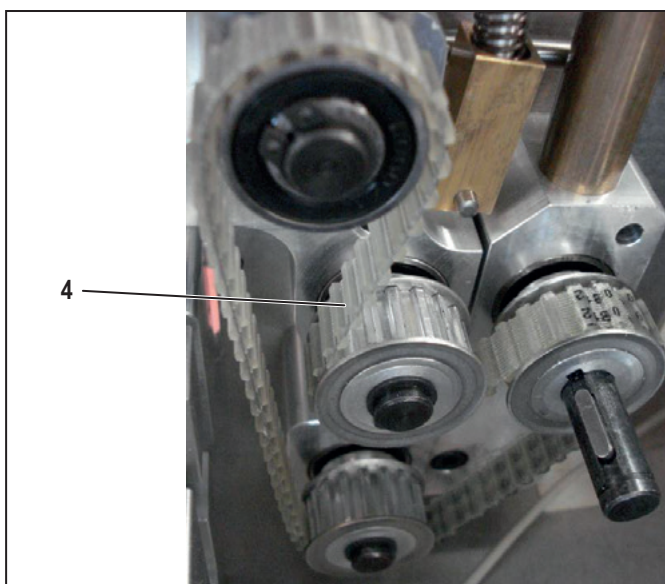
Nu utilizați aer comprimat pentru curățarea interiorului întrucât piesele mici (de ex. reziduurile de tăiere) pot pătrunde în spații inaccesibile din interiorul mașinii. Acest lucru poate duce la defecțiuni și întreruperi ale funcționării.



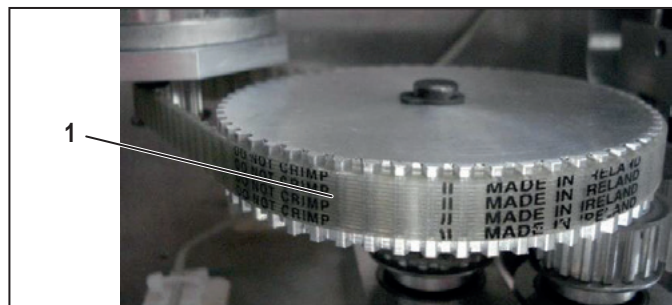
- Găsiți pana de ghidare (3) de sub roata dințată.
- Ridicați cu grijă roata dințată. Asigurați-vă că pana de ghidare rămâne fixată în poziție pe parcursul acestei operațiuni.



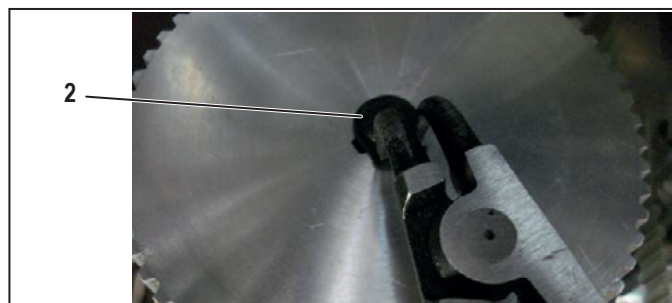
- Închideți rolele de alimentare cu ajutorul întrerupătorului rotativ (Figura 3.1, 1).



7.7 Înlocuirea curelei sincrone



- Scoateți cureaua sincronă (1) din motorul de acționare.



- Îndepărtați inelul de siguranță (2).

- Scoateți cureaua sincronă cu două fețe (4).

Instalare:

- Atașați noua curea sincronă cu două fețe.
- Deschideți rolele de alimentare pentru a tensiona cureaua sincronă.
- Atașați roata dințată și fixați-o cu ajutorul inelului de siguranță.
- Atașați cureaua sincronă de motorul de acționare.

8 Remedierea defecțiunilor



Dacă o defecțiune nu poate fi rezolvată prin intermediul acțiunilor descrise aici, vă rugăm să contactați Centrul de Service Weidmüller.

8.1 Tabelul de defecțiuni

Defecțiune	Cauză posibilă	Acțiune recomandată
Mașina nu poate fi pornită.	Lipsă alimentare	► Verificați cablul de alimentare și conexiunile la rețea. ► Verificați siguranțele.
Cantitate crescută de deșeuri	Lama este deteriorată sau tocită.	► Înlocuiți lama (consultați secțiunea 8.4).
	Decalarea setării	► Verificați setarea.
Deviația lungimii	Curea sincronă uzată	► Înlocuiți cureaua sincronă.
	Alunecare	► Efectuați o corecție a alunecării (consultați secțiunea 5.4).
Motor blocat.	Alimentare lentă a cablului	► Verificați alimentarea cablului. ► Reglați viteza de alimentare a cablului.

8.2 Piese predispuse la uzură

Produs	Nr. comandă
Lamă (set)	9054740000
Curea sincronă cu două fețe	9054750000
Curea sincronă (motor)	9054760000

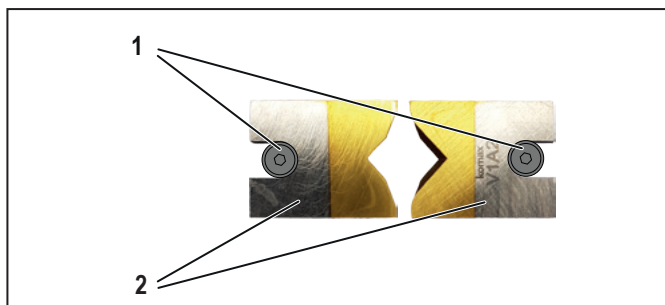
8.3 Înlocuirea lamei

	ATENȚIE
	Risc de vătămare corporală cauzată de lamele ascuțite ► Utilizați o pensetă pentru a înlocui lamele. ► Aruncați lamele îndepărtate într-un container separat.



Toate lamele existente trebuie înlocuite de fiecare dată când este înlocuit cuțitul.

- Îndepărtați capacul de protecție și canalul de evacuare.



Imagine 8.1 Lamă

- Slăbiți șuruburile de fixare (1) (cheie inbus de 2,0 mm).
- Îndepărtați lamele (2).
- Aliniați noile lame astfel încât muchiile tesite să fie îndreptate în direcția opusă una față de cealaltă.



Imagine 8.2 Alinierea lamelor

- Introduceți lamele noi.
- Strângeți la loc ambele șuruburi de fixare.
- Reațasați canalul de evacuare și capacul de protecție.

8.4 Înlocuirea siguranțelor

- Asigurați-vă că mașina este oprită.
- Decuplați fișa de alimentare.



Imagine 8.3 Deschiderea compartimentului pentru siguranțe

- Scoateți compartimentul de siguranțe (1) din modulul de filtrare a rețelei folosind o șurubelniță cu cap plat.
- Înlocuiți ambele siguranțe cu unele noi (2 x T2AH250V).
- Montați compartimentul de siguranțe la loc în modulul de filtrare a rețelei.

9 Scoaterea din funcțiune și eliminarea mașinii

9.1 Scoaterea din funcțiune a mașinii

- ▶ Opriți mașina.
 - ▶ Scoateți fișa de alimentare.
 - ▶ Împachetați mașina în ambalajul inițial.
- Mașina este acum gata pentru a fi transportată și, dacă este necesar, pentru a fi eliminată.

9.2 Eliminarea mașinii

- ▶ Scoateți mașina din funcțiune după cum este descris în secțiunea 9.1.
- ▶ Asigurați-vă că mașina este eliminată în conformitate cu reglementările naționale și locale.



Mașina nu trebuie eliminată ca deșeu menajer.
Mașina trebuie eliminată într-o manieră ecologică și profesionistă.



Puteți trimite mașina la Weidmüller pentru a fi eliminată. Consultați reprezentantul responsabil pentru țara dumneavoastră.

Innehåll

1	Om användarhandboken	164	7	Rengöra och underhålla maskinen	172
2	Allmän säkerhetsinformation	165	7.1	Rengöra maskinens utsida	172
2.1	Avsedd användning	165	7.2	Maskinunderhåll	172
2.2	Material som kan bearbetas	165	7.3	Underhållsschema	173
2.3	Säkerhetsutrustning	165	7.4	Rengöra valsarna	174
2.4	Personal	165	7.5	Rengör kapområdet	174
3	Beskrivning av enheten	166	7.6	Rengöra maskinens insida	174
3.1	Tekniska data	167	7.7	Byt kuggrem	174
3.2	Märkplåt	167	8	Felsökning	175
4	Transportera och ställa in maskinen	168	8.1	Feltabell	175
4.1	Installationsplats	168	8.2	Förbrukningsdelar	175
4.2	Transportera maskinen	168	8.3	Byta ut en skärkniv	176
4.3	Packa upp maskinen	168	8.4	Byta säkringar	176
4.4	Leveransens innehåll	168	9	Sätta maskinen ur drift och kassera den	177
4.5	Genomföra anslutningar	168	9.1	Sätta maskinen ur drift	177
5	Ställa in maskinen	169	9.2	Kassera maskinen	177
5.1	Ändra språk	169	Bilaga		
5.2	Ställa in ett program	169	Elschema		212
5.3	Ändra program	170	Förklaring om överensstämmelse		213
5.4	Utökat program	170			
5.5	Ställa in ledningsmatningens hastighet	170			
6	Köra maskinen	171			
6.1	Föra in kablar	171			
6.2	Stänga av maskinen	171			

Tillverkare

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergsstraße 16
32758 Detmold, Tyskland
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Dokumentnr 2571390000
Revision 01/november 2017

1 Om användarhandboken

Varningarna i användarhandboken graderas efter hur allvarlig faran är.

	VARNING
	Risk för dödsfall Texter med signalordet "varning" varnar för situationer som kan innebära livsfara eller leda till allvarliga personskador om du inte följer anvisningarna i fråga.

	VAR FÖRSIKTIG
	Risk för personskada Texter med signalorden "var försiktig" varnar för situationer som kan leda till personskador om du inte följer anvisningarna i fråga.

	OBSERVERA
	Risk för skada på egendom Texter med signalordet "observera" varnar för faror som kan leda till skador på egendom.

Situationsrelaterade varningar kan innehålla följande varningssymboler:

Symbol	Förklaring
	Varning: farlig elektrisk spänning
	Varning: risk för handskada vid kontakt med vassa knivar
	Varning: risk för handskada (krosskada)
	Åtgärden får endast utföras av en utbildad elektriker
	Personlig skyddsutrustning måste användas under arbetet i fråga
	Anmärkningar om användarhandboken

Textformaten nedan används i följande syften:



Text intill den här pilen utgör information som inte avser säkerheten, men som spelar en viktig roll för att arbetet utförs rätt och effektivt.

- En svart triangel framför texten betyder att texten innehåller hanteringsanvisningar.
- Listpunkter visas med bindestreck.

2 Allmän säkerhetsinformation

2.1 Avsedd användning

Maskinen är avsedd för längdskärning av cirkulära ledare. Endast det material som anges nedan kan bearbetas i maskinen.

Maskinen får endast köras inom de angivna tekniska gränserna (se avsnitt 3.1). Maskinen får varken modifieras eller ändras.

Avsett bruk omfattar även kännedom om användarhandbokens innehåll.

2.2 Material som kan bearbetas

Flexibla kablar med ett tvärsnitt på:

- Flexibel kabel 0,08–10,0 mm² (AWG 28-8)
- Massiv kabel 0,08–2,50 mm² (AWG 28-14)

2.3 Säkerhetsutrustning

Maskinen är utrustad med följande säkerhetsfunktioner:

- Skyddslock
- Strömadapter

Denna säkerhetsutrustning får inte kopplas bort. Den måste kontrolleras av en servicetekniker en gång om året.

2.4 Personal

Endast utbildad personal får köra maskinen och utföra underhållsarbeten. Utbildad personal ska även ha full kännedom om bruksanvisningens innehåll.



Reparationer får endast utföras efter diskussion med Weidmüller Service och endast av en utbildad elektriker.



Förvara bruksanvisningen så att den alltid finns tillgänglig för driftspersonalen. Alla dokument kan också hämtas på Weidmüllers webbplats.

3 Beskrivning av enheten



Bild 3.1 Frontvy

- 1 Justeringshjul för kontakttryck på matarvalsarna
- 2 Skyddslock
- 3 Kabelöppning
- 4 Matarvalsar
- 5 Skärkniv
- 6 Ränna
- 7 Bärhandtag (båda sidor)
- 8 Vridströmställare för matarvalsläge
- 9 Styrenhet med knappsats och display
- 10 USB-anlutning
- 11 På/av-brytare
- 12 Säkringsdosa
- 13 Eluttag

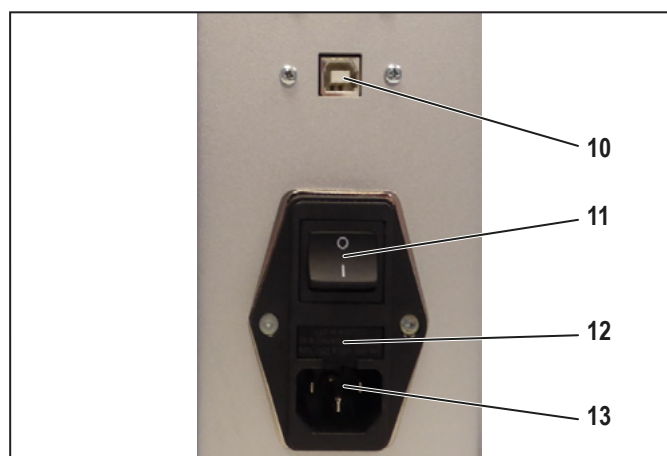


Bild 3.2 Vy baksida

3.1 Tekniska data

	CutFix 8
Drivning	Elektrisk
Matarspänning	100–240 V AC; 50/60 Hz
Strömförbrukning	240 VA
Säkring (filtermodul)	2 x T2AH250V
Skyddstyp	IP 20
Skyddsklass	I/skyddsjordledare 
Instickslängd för kabel	200 mm
Area	Tunn kabel 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8), entrådig kabel 0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)
Ytterdiameter max.	8 mm (7,87")
Längdförval	1–999,999 mm (0,04–39,370")
Programmeringsminne	Max. 200 kapjobb
Felkorrigering	Artikel specifikt programmerbar
Matningshastighet	max. 1,5 m/s
Omgivningstemperatur	
Drift	+5 °C till 40 °C
Lagring/transport	-25 °C till +55 °C (tillfälligt +70 °C)
Invändig temperatur vid drift	Max. 45 °C
Max. drifthöjd	2 000 m över havsytan
Fuktighet	50 % vid +40 °C (utan kondensbildning), 90 % vid +20 °C (utan kondensbildning)
Nedsmutsningsgrad	2
Kontinuerlig ljudtrycksnivå	< 70 dB (A)
Dimensioner (BxDxH)	385 x 360 x 470 mm (15,16" x 14,17" x 18,50")
Färg	RAL 2000
Vikt	20 kg (44,09 lbs)

3.2 Märkplåt



- 1 Tillverkare
- 2 Modell, typbeskrivning
- 3 Serienummer
- 4 Tekniska data
- 5 Tillverkningsår

Bild 3.3 Märkplåten är placerad på maskinens baksida

4 Transportera och ställa in maskinen

4.1 Installationsplats

Installationsplatsen måste uppfylla följande kriterier:

- En stabil grundkonstruktion med en plan och jämn yta (maskinens vikt anges i avsnitt 3.1).
- Det ska finnas utrymme för ett arbetsområde på 30 cm på maskinens båda sidor och framför den.
- Möjlighet till elanslutning ska finnas i närheten.

4.2 Transportera maskinen



- Bär alltid skyddsskor med stålhätta när du transporterar maskinen.

- Ge akt på maskinens vikt (se avsnitt 3.1). Använd transporthjälpmedel vid behov.
- Använd alltid bärhandtagen på sidorna när maskinen ska flyttas.
- Använd den ursprungliga förpackningen om maskinen ska transporteras (t.ex. för service).

4.3 Packa upp maskinen

- Kontrollera att alla delar har levererats (leveransens innehåll beskrivs nedan).
- Spara den ursprungliga förpackningen för framtida behov.
- Se till att användarna alltid har tillgång till bruksanvisningen.

4.4 Leveransens innehåll

- Skärmaskin
- Elkabel (10 A, 250 V)
- CD med programvaran PCCUT
- Bruksanvisning

4.5 Genomföra anslutningar

- Ställ in maskinen på dess avsedda plats.
- Anslut elkabeln till maskinens eluttag (figur 3.1, **13**) och till elnätet.

5 Ställa in maskinen

Engelska är konfigurerat som arbetsspråk och normalt läge är inställt vid leverans.

Normalt läge inbegriper följande inställningar:

- Programnummer
- Styckemängd
- Längd
- Korrigering

Du kan korrigera ledningsmatningen med ± 99 mm med korrektionsvärdet.

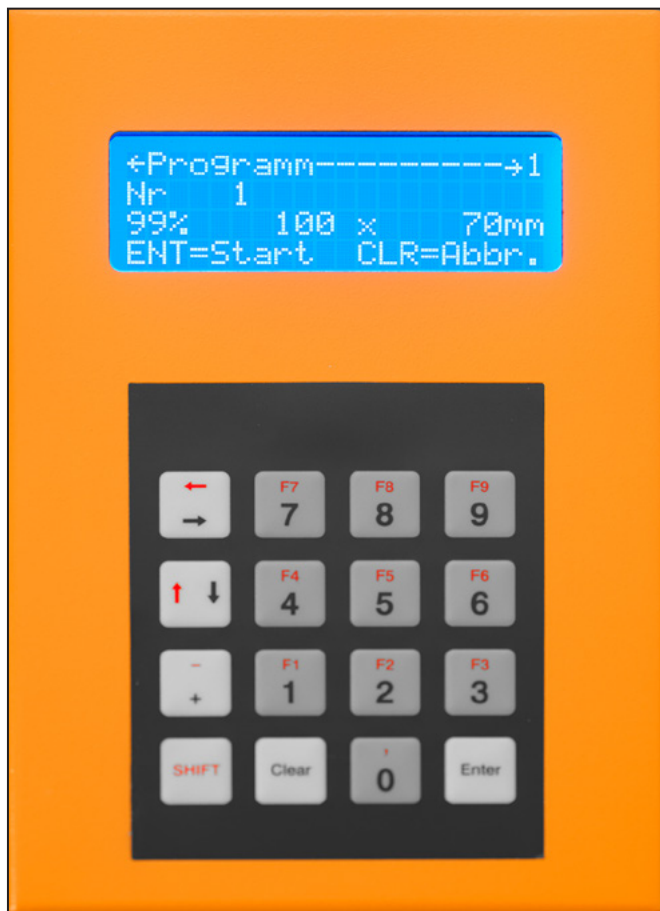


Bild 5.1 Styrenhet



Styrenhetens knappar har dubbla funktioner. Funktionerna i rött blir aktiva om de trycks in samtidigt som SHIFT-knappen hålls intryckt.



- Kontrollera följande före varje aktivering:
 - Är elkabeln i felfritt skick?

5.1 Ändra språk

För att ändra arbetsspråk, håll ner den aktuella knappen samtidigt som du slår på maskinen.

- 3 Tyska
- 6 Engelska
- 9 Franska

5.2 Ställa in ett program

- Starta maskinen med på/av-brytaren (bild 3.1, 11). Följande visas på displayen.

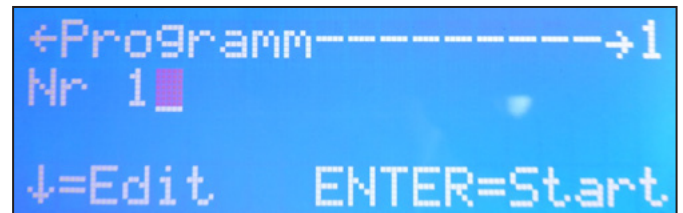


Bild 5.2 Displayskärm efter aktivering

- Ange det erforderliga numret för det nya programmet (1–200).
- Tryck på pilknapparna $\uparrow\downarrow$.
- Ange erforderlig styckemängd (1–999,999).
- Tryck på pilknapparna $\uparrow\downarrow$.
- Ange erforderlig längd i mm (1–999,999).
- Tryck på pilknapparna $\uparrow\downarrow$.
- Ange erforderligt korrigeringsvärde i mm (1–999,999).
- För att spara programmet, tryck på SHIFT och Enter samtidigt.
- Om du vill ställa in ytterligare program, gå tillbaka till programmenyn genom att trycka på SHIFT och Enter samtidigt en gång till.
- Tryck på Enter för att starta programmet.

5.3 Ändra program

- ▶ Ange numret på det program du vill ändra.
- ▶ Du kan använda pilknapparna $\uparrow\downarrow$ för att välja den inställning som du vill ändra.
 - 1 x tryck = Ändra styckmängd
 - 2 x tryck = Ändra längd
 - 3 x tryck = Ändra korrigering
- ▶ För att spara det modifierade programmet, tryck på SHIFT och Enter samtidigt.
- ▶ Om du vill ändra ytterligare program, gå tillbaka till programmenyn genom att trycka på SHIFT och Enter samtidigt en gång till.
- ▶ Tryck på Enter för att starta programmet.

5.4 Utökat program

Förutom inställningarna för normal drift kan du göra följande inställningar i det utökade programmet.

- Partiell mängd
- Partiell mängd, väntetid
- Motor, väntetid

Det expanderade programmet öppnas om du håller nere SHIFT-knappen när du slår på maskinen.

5.5 Ställa in ledningsmatningens hastighet

Ledningsmatningens hastighet visas i procent. Det maximala värdet 99 % motsvarar 1,5 m/s.



Om du ställer in kaplängd > 1 m bör du alltid minska hastigheten.

- ▶ Välj ett program.
- ▶ För att höja hastigheten, tryck på knappen -/+.
- ▶ För att sänka hastigheten, tryck på SHIFT och knappen -/+ samtidigt.



Den inställda hastigheten sparas inte i programmet. Den förblir aktiv för alla program fram till nästa ändring.

6 Köra maskinen



- Kontrollera följande före varje aktivering:
 - Är elkabeln i felfritt skick?

- Slå på maskinen.
- Välj det program som ska köras.



Bild 6.1 Display, driftskärm

Displayen visar det aktuella driftförhållandet:

- 1 Programnummer
- 2 Ledningsmatningshastighet
- 3 Styckmängd x längd

6.1 Föra in kablar



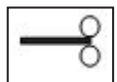
- Innan du startar ett program bör du placera en uppsamlingsbehållare under rännan för de kapade kablarna.

- Se till att matarvalsarna är öppna.
Öppet valsläge:



- Sätt in en kabel i kabelöppningen tills änden syns på höger sida nära knivarna.

- Stäng matarvalsarna.
Stängt valsläge:



The wire is automatically drawn in. Maskinen utför en kapning med nollöverlapp. Det valda programmet startar sedan.

När den inställda styckmängden har bearbetats ljuder en akustisk signal.

- Öppna matarvalsarna.
- Dra ut kabeln.

6.2 Stänga av maskinen

- Stäng av maskinen.
Displayen stängs av.

7 Rengöra och underhålla maskinen

7.1 Rengöra maskinens utsida

Maskinens damm ska avlägsnas med jämna mellanrum. Den måste rengöras utvändigt när så behövs.



Att rengöra insidan är en del av underhållet och får endast utföras av utbildad personal.

- Kontrollera att maskinen är avstängd.

OBSERVERA

Displayen kan skadas

Bruk av olämpliga rengöringsmedel kan repa eller skada displayen.

- Rengör displayen varsamt med en trasa som är avsedd för displayer eller med en mjuk trasa och ett godkänt rengöringsmedel.

- Rengör maskinens yta med en fuktig trasa. Använd tvål-lösning vid behov. Använd inte grova trasor eller rengöringsmedel.

7.2 Maskinunderhåll

Följande underhållsåtgärder (se avsnitt 7.3) måste genomföras vid angivna intervall för att driften ska bli felfri.



VARNING

Risk för dödsfall genom elchock

Delar som inte är isolerade får inte vidröras vid arbete i maskinen.

- Stäng av maskinen.
- Dra ut elkontakten.
- Avlägsna locket och sätt ned det försiktigt.



Ha följande till hands för underhållsarbetet:

- Borste och rengöringstrasa
- Sprit
- Stjärnskruvmejsel för M4-skravar.

7.3 Underhållsschema



Bild 7.1 Översikt över maskindelar

Underhållsmoment	Intervall/underhållsaktivitet	
	En gång i veckan	Se avsnitt
1	Rengör matarvalsar	7.4
2	Rengör kapområdet	7.5
	Två gånger om året	
3	Rengöra maskinens insida	7.6
4	Kontrollera båda kuggremmarna	
	Efter behov	
4	Byt kuggrem	7.7
5	Byt avisoleringskniv	8.4

7.4 Rengöra valsarna

- Ta av skyddslocket.
- Gnid matarvalsarna med en mjuk trasa och lite sprit.

7.5 Rengör kapområdet

- Ta av skyddslocket.
- Blås rent kapområdet med tryckluft.

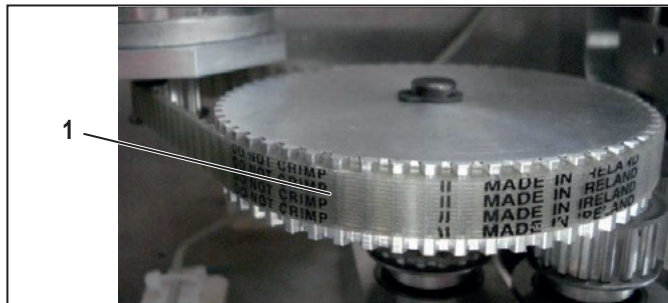
7.6 Rengöra maskinens insida

- Rengör maskinens insida med en borste och vid behov en dammsugare.

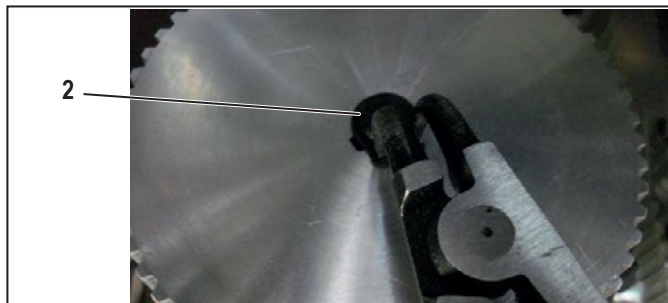


Använd aldrig tryckluft när du rengör insidan, eftersom det finns risk att mindre objekt (t.ex. partiklar) blir oåtkomliga i maskinen. Detta kan leda till fel och driftstopp.

7.7 Byt kuggrem



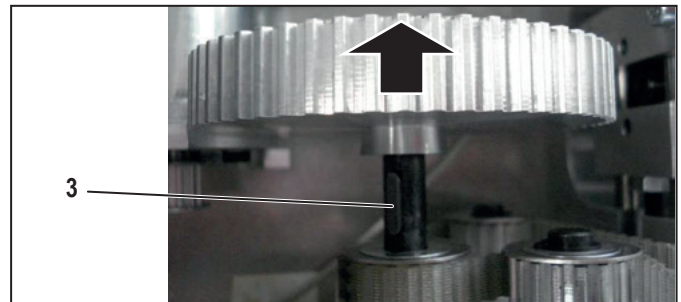
- Ta bort kuggremmen (1) från drivmotorn.



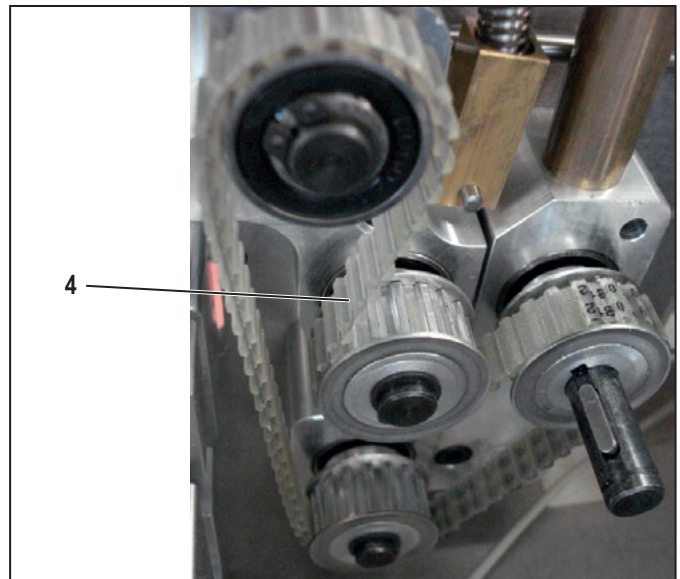
- Ta bort spårringen (2).



- Notera glidkilen (3) under kugghjulet.
- Lyft försiktigt av kugghjulet. Försäkra dig om att glidkilen förblir i sitt läge under tiden.



- Stäng matarvalsarna med vridströmställaren (figur 3.1, 1).



- Ta bort den dubbelsidiga kuggremmen (4).

Montage:

- Montera den nya dubbelsidiga kuggremmen.
- Öppna matarvalsarna för att spänna kuggremmen.
- Montera kugghjulet och fixera det med spårringen.
- Montera kuggremmen på drivmotorn.

8 Felsökning



Kontakta Weidmüller Service om ett fel inte kan åtgärdas med hjälp av anvisningarna nedan.

8.1 Feltabell

Fel	Möjlig orsak	Rekommenderad åtgärd
Maskinen kan inte slås på.	Ingen strömförsörjning	► Kontrollera elkabeln och anslutningen till el-nätet. ► Kontrollera säkringarna.
Ökad skräpmängd	Skärkniven är skadad eller slö.	► Byt ut kniven (se avsnitt 8.4).
	Inställning ändrad	► Kontrollera inställningen.
Längdavvikelse	Sliten kuggrem	► Byt kuggremmen.
	Slir	► Utför en slirningskorrigering (se avsnitt 5.4).
Motor blockerad.	Ledningsmatning trög	► Kontrollera ledningsmatningen. ► Justera ledningsmatningens hastighet.

8.2 Förbrukningsdelar

Produkt	Beställn. nr.
Skärkniv (insats)	9054740000
Dubbelsidig kuggrem	9054750000
Kuggrem (motor)	9054760000

8.3 Byta ut en skärkniv

	VAR FÖRSIKTIG
	Risk för personskador på grund av vassa knivar ► Byt knivar med en tång. ► Kassera förbrukade knivar i en separat behållare.



Alla knivar måste bytas ut samtidigt.

- Ta av skyddslocket och rännan.

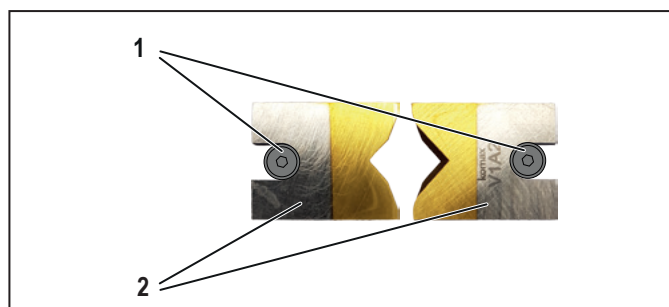


Bild 8.1 Skärkniv

- Lossa fästskruvarna (1) (insexnyckel 2,0 mm).
- Ta bort knivarna (2).
- Justera de nya knivarna så att de fasade kanterna är vända från varandra.



Bild 8.2 Justera knivarna

- Sätt in de nya knivarna.
- Skruva fast båda fästskruvarna ordentligt.
- Sätt tillbaka rännan och skyddslocket.

8.4 Byta säkringar

- Kontrollera att maskinen är avstängd.
- Dra ut elkontakten.



Bild 8.3 Öppna säkringsdosan

- Bänd ut säkringsdosan (1) från filterenheten med en spårskruvmejsel.
- Byt ut båda säkringarna (2 x T2AH250V).
- Sätt tillbaka säkringsdosan i filterenheten.

9 Sätta maskinen ur drift och kassera den

9.1 Sätta maskinen ur drift

- Stäng av maskinen.
- Dra ut elkontakten.
- Packa maskinen i originalförpackningen.

Maskinen är nu klar att transporteras och eventuellt kasseras.

9.2 Kassera maskinen

- Sätt maskinen ur drift på det sätt som anges i avsnitt 9.1.
- Kontrollera att maskinen kasseras i enlighet med nationella och lokala föreskrifter.



Maskinen får inte kasseras som hushållsavfall.

Maskinen måste kasseras på ett miljövänligt och professionellt sätt.



Du kan skicka maskinen till Weidmüller för avfallshantering. Kontakta representanten för ditt land.

Inhoud

1	Over deze documentatie	180	7	Schoonmaken en onderhouden van de machine	188
2	Algemene veiligheidsaanwijzingen	181	7.1	Schoonmaken van de buitenkant van de machine	188
2.1	Beoogd gebruik	181	7.2	Machine-onderhoud	188
2.2	Verwerkbaar materiaal	181	7.3	Onderhoudsschema	189
2.3	Veiligheidsuitrusting	181	7.4	Reinigen van de rollen	190
2.4	Personeel	181	7.5	Reinig het knipgebied	190
3	Apparaatbeschrijving	182	7.6	Schoonmaken van de binnenkant	190
3.1	Technische gegevens	183	7.7	Vervang getande riem	190
3.2	Typeplaatje	183	8	Probleemoplossing	191
4	Transport en opstelling van de machine	184	8.1	Foutentabel	191
4.1	Installatielocatie	184	8.2	Slijtage-onderdelen	191
4.2	Transport van de machine	184	8.3	Vervanging van een snijmes	192
4.3	De levering uitpakken	184	8.4	Vervangen van de zekeringen	192
4.4	Leveringsomvang	184	9	Buiten bedrijf stellen van de machine en deze verwijderen	193
4.5	Tot stand brengen van de aansluitingen	184	9.1	De machine buiten bedrijf stellen	193
5	Instellen van de machine	185	9.2	Verwijdering van de machine	193
5.1	Taal wijzigen	185	Bijlage		
5.2	Instellen van een programma	185		Elektrisch aansluitschema	212
5.3	Wijzigen van programma's	186		Conformiteitsverklaring	213
5.4	Uitgebreid programma	186			
5.5	Instellen van de snelheid van de kabeltoevoer	186			
6	Bedienen van de machine	187			
6.1	Invoeren van draden	187			
6.2	Uitschakelen van de machine	187			

Fabrikant

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.de

Documentnr. 2571390000
Herziening 01/november 2017

1 Over deze documentatie

De waarschuwingen in deze documentatie zijn verschillend gestructureerd afhankelijk van de ernst van het gevaar.

WAARSCHUWING	
	Mogelijk risico van overlijden Kennisgevingen met het signaalwoord "waarschuwing" waarschuwen u voor situaties die kunnen leiden tot ernstige verwondingen als u geen aandacht besteedt aan de gespecificeerde opmerkingen.

VOORZICHTIG	
	Risico van letsel Kennisgevingen met het signaalwoord "voorzichtig" waarschuwen u voor situaties die kunnen leiden tot lichamelijk letsel als u geen aandacht besteedt aan de gespecificeerde opmerkingen.

ATTENTIE	
Beschadiging eigendom Kennisgevingen met het signaalwoord "attentie" waarschuwen u voor gevaren welke kunnen resulteren in schade aan goederen.	

Situatie-afhankelijke waarschuwingen kunnen de volgende waarschuwingssymbolen bevatten:

Symbol	Betekenis
	Waarschuwing: gevaarlijke elektrische spanning
	Waarschuwing: letsel aan handen als gevolg van scherpe randen
	Waarschuwing: handletsel (verbrijzeling)
	Werk mag alleen worden uitgevoerd door een elektrotechnisch specialist
	Voer werk alleen uit met persoonlijke beschermingsmiddelen
	Opmerkingen over de documentatie

Aanvullende formatering wordt gebruikt in de rest van de tekst en heeft de volgende betekenis:



Tekst naast deze pijl geeft informatie die niets te maken heeft met veiligheid, maar die belangrijke informatie biedt met betrekking tot correct en effectief werk.

- U kunt hanteringinstructies herkennen aan de zwarte driehoek voor de tekst.
- Opsommingstekens worden aangegeven met streepjes.

2 Algemene veiligheidsaanwijzingen

2.1 Beoogd gebruik

De machine is bedoeld voor het op lengte snijden van ronde geleiders. Alleen het hieronder beschreven materiaal mag worden verwerkt met de machine.

De machine mag alleen worden gebruikt binnen de beschreven technische grenzen (zie sectie 3.1). Modificaties aan en reconstructies van de machine mogen niet worden uitgevoerd.

Beoogd gebruik omvat ook aandacht besteden aan de documentatie.

2.2 Verwerkbaar materiaal

Flexibele draden met een doorsnede van:

- Flexibele draad 0,08–10,0 mm² (AWG 28-8)
- Massieve draad 0,08–2,50 mm² (AWG 28-14)

2.3 Veiligheidsuitrusting

De machine is uitgerust met de volgende veiligheidsvoorzieningen:

- Beschermende kap
- Netvoedingsadapter

Deze items van de veiligheidsuitrusting mogen niet buiten werking worden gesteld. Ze moeten één keer per jaar worden gecontroleerd door een onderhoudstechnicus.

2.4 Personeel

Alleen opgeleid personeel mag de machine gebruiken en onderhoudsactiviteiten uitvoeren. Opleiding omvat ook het volledig lezen van de bedieningsinstructies.



Reparaties mogen alleen worden uitgevoerd na overleg met Weidmüller service en alleen door een elektrotechnisch specialist.



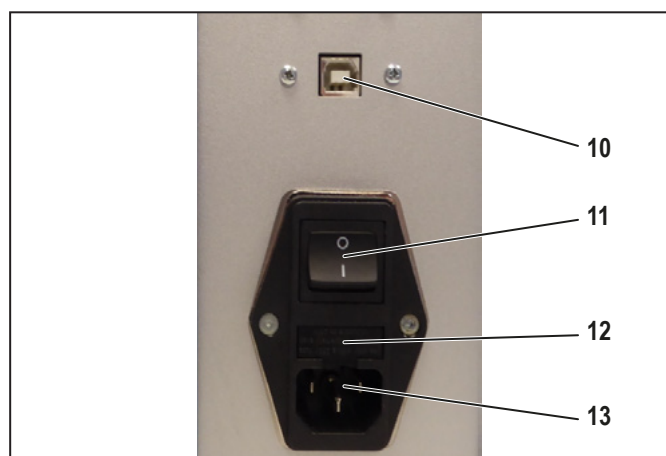
Bewaar de bedieningsinstructies zodat ze op elk moment kunnen worden geraadpleegd door het bedienende personeel. Alle documenten kunnen ook worden gedownload van de Weidmüller website.

3 Apparaatbeschrijving



Afbeelding 3.1 Vooraanzicht

- 1 Afstelwiel voor contactdruk van de toevoerrollen
- 2 Beschermende kap
- 3 Draadinvoer
- 4 Toevoerrollen
- 5 Snijmes
- 6 Trechter
- 7 Draaggreep, beide zijden
- 8 Draaiknop voor positie toevoerrol
- 9 Besturingsunit met toetsenbord en display
- 10 USB-verbinding
- 11 Aan/uit-schakelaar
- 12 Zekeringcompartiment
- 13 Aansluiting netvoeding



Afbeelding 3.2 Achteraanzicht

3.1 Technische gegevens

	Cutfix 8
Aandrijving	Elektrisch
Voedingsspanning	100–240 V AC; 50/60 Hz
Stroomverbruik	240 VA
Zekering (netfiltermodule)	2 x T2AH250V
Beschermingstype	IP20
Beschermingsklasse	I / beschermende aardgeleider 
Kabelinvoerlengte	200 mm
Dwarsdoorsnede	Fijne draad 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8), enkele draad 0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)
Max. buitendiameter	8 mm (7,87")
Lengte voorselectie	1–999.999 mm (0,04–39.370")
Programmering geheugen	Max. 200 snijtaken
Slipcorrectie	Artikel specifiek programmeerbaar
Toevoersnelheid	max. 1,5 m/s
Omgevingstemperatuur	
Bedrijf	+5 °C tot 40 °C
Opslag / transport	-25 °C tot +55 °C (kortstondig +70 °C)
Interne temperatuur tijdens bedrijf	Max. 45 °C
Max. bedrijfshoogte	2.000 m boven zeeniveau
Vochtigheid	50% bij +40°C (zonder condensatie), 90% bij +20°C (zonder condensatie)
Vervuilingsniveau	2
Continu geluidsdrukkniveau	< 70 dB (A)
Afmetingen (BXDXH)	385 x 360 x 470 mm (15.16" x 14.17" x 18.50")
Kleur	RAL 2000
Gewicht	20 kg (44,09 lbs)

3.2 Typeplaatje



- 1 Fabrikant
- 2 Model, typebeschrijving
- 3 Serienummer
- 4 Technische specificaties
- 5 Bouwjaar

Afbeelding 3.3 Typeplaatje op de achterzijde van de machine

4 Transport en opstelling van de machine

4.1 Installatielocatie

De installatielocatie moet voldoen aan de volgende vereisten:

- Stabiele fundering op een recht, vlak oppervlak (voor machinegewicht, zie sectie 3.1).
- Houd 30 cm werkgebied vrij aan beide zijden en voor de machine.
- Elektrische aansluiting makkelijk toegankelijk dichtbij.

4.2 Transport van de machine



- Draag altijd werkschoenen met voetbescherming tijdens het transporteren van de machine.

- Let op het gewicht van de machine (zie sectie 3.1). Gebruik indien nodig een transporthulpmiddel.
- Om de machine te verplaatsen, altijd de zijdraaggrepen gebruiken.
- Gebruik de transportverpakking om de machine klaar te maken voor transport (bijv. in het geval van onderhoud).

4.3 De levering uitpakken

- Controleer de levering op compleetheid (zie hieronder voor de omvang van de levering).
- Berg de transportverpakking op.
- Zorg ervoor dat de bedieningsinstructies altijd toegankelijk zijn voor de gebruiker.

4.4 Leveringsomvang

- Afkortmachine
- Netaansluitkabel (10 A, 250 V)
- CD met software PCCUT
- Bedieningsinstructies

4.5 Tot stand brengen van de aansluitingen

- Installeer de machine op de beoogde locatie.
- Steek de voedingskabel in de contactdoos (afbeelding 3.1, 13) van de machine en verbind deze met de netvoeding.

5 Instellen van de machine

Bij levering is Engels geconfigureerd als de besturingstaal en de normale modus is ingesteld.

Normale modus omvat de volgende instellingen:

- Programmanummer
- Aantal stuks
- Lengte
- Correctie

U kunt de kabeltoevoer met ± 99 mm corrigeren met de correctiewaarde.



Afbeelding 5.1 Besturingseenheid



De knoppen van de besturingseenheid hebben een dubbele toewijzing. De rood geprinte functies worden actief als ze worden ingedrukt terwijl de Shift-toets ingedrukt wordt gehouden.



► Dingen die voor iedere activering moeten worden gecontroleerd:

- Is de elektriciteitskabel in probleemloze conditie?

5.1 Taal wijzigen

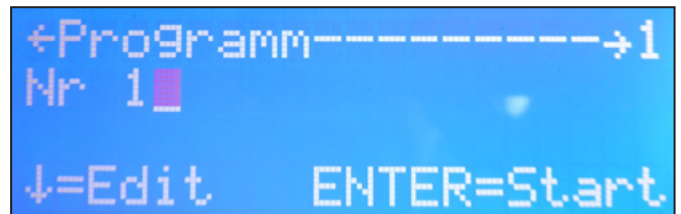
Om de besturingstaal te wijzigen, de relevante knop tegelijkertijd ingedrukt houden bij inschakelen van de machine.

- 3 Duits
- 6 Engels
- 9 Frans

5.2 Instellen van een programma

► Schakel de machine in met de Aan/Uit-schakelaar (afbeelding 3.1, 11).

Het volgende verschijnt op het display.



Afbeelding 5.2 Scherm weergegeven na activering

- Voer het gewenste nummer voor het nieuwe programma (1–200) in.
- Druk op de $\uparrow\downarrow$ pijltjestoets.
- Voer het gewenste aantal stuks (1–999.999) in.
- Druk op de $\uparrow\downarrow$ pijltjestoets.
- Voer de gewenste lengte in mm (± 1 – 999.999) in.
- Druk op de $\uparrow\downarrow$ pijltjestoets.
- Voer de gewenste correctiewaarde in mm (± 1 – 99) in.
- Om het programma op te slaan, SHIFT en Enter op hetzelfde moment indrukken.
- Als u meer programma's wilt veranderen, ga terug naar het programmamenu door SHIFT en Enter nog een keer tegelijkertijd in te drukken.
- Om het programma te starten, Enter indrukken.

5.3 Wijzigen van programma's

- ▶ Voer het nummer van het programma dat u wilt veranderen in.
- ▶ U kunt de ↑↓ pijltjestoets gebruiken om de instelling te selecteren die u wilt veranderen.
 - 1 x drukken = wijzig aantal stuks
 - 2 x drukken = wijzig lengte
 - 3 x drukken = wijzig correctie
- ▶ Om het aangepaste programma op te slaan, SHIFT en Enter op hetzelfde moment indrukken.
- ▶ Als u meer programma's wilt veranderen, ga terug naar het programmamenu door SHIFT en Enter nog een keer tegelijkertijd in te drukken.
- ▶ Om het programma te starten, Enter indrukken.

5.4 Uitgebreid programma

In aanvulling op de instellingen voor normaal bedrijf, kunt u de volgende instellingen in het uitgebreide programma doen.

- Gedeeltelijke hoeveelheid
- Gedeeltelijke hoeveelheid wachttijd
- Motor wachttijd

Het uitgebreide programma wordt geopend als u tijdens het inschakelen van de machine de Shift-toets ingedrukt houdt.

5.5 Instellen van de snelheid van de kabeltoevoer

De snelheid van de kabeltoevoer is weergegeven in procent. De maximum waarde 99 % komt overeen met 1,5 m/s.



Als u een snijlengte hebt ingesteld > 1 m, moet u altijd de snelheid verlagen.

- ▶ Selecteer een programma.
- ▶ Om de snelheid te verhogen, de -/+ toets indrukken.
- ▶ Om de snelheid te verlagen, SHIFT en de -/+ toets tegelijkertijd indrukken.



De ingestelde snelheid is niet opgeslagen in het programma. Het blijft actief voor alle programma's tot de volgende verandering.

6 Bedienen van de machine



- Dingen die voor iedere activering moeten worden gecontroleerd:
 - Is de elektriciteitskabel in probleemloze conditie?

- Schakel de machine in.
- Selecteer het programma dat moet worden uitgevoerd.



Afbeelding 6.1 Display, bedieningsscherm

Het display geeft de huidige bedrijfsconditie aan:

- 1 Programmanummer
- 2 Kabeltoevoersnelheid
- 3 Aantal stuks x lengte

6.1 Invoeren van draden



- Voor starten van een programma, moet u een verzameltank onder de trechter plaatsen voor de afgeknipte draden.

- Zorg ervoor dat de toevoerrollen open zijn.

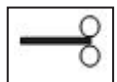
Rolpositie open:



- Voer een draad in de draadinvoer totdat het einde rechts verschijnt vlakbij de messen.

- Sluit de toevoerrollen.

Rolpositie gesloten:



De draad wordt automatisch ingetrokken. De machine voert een niet overlappende snede uit. Het geselecteerde programma start dan.

Zodra het ingestelde aantal stuks is verwerkt klinkt een akoestisch signaal.

- Open de toevoerrollen.
- Trek de draad uit.

6.2 Uitschakelen van de machine

- Schakel de machine uit.
Het display gaat uit.

7 Schoonmaken en onderhouden van de machine

7.1 Schoonmaken van de buitenkant van de machine

Regelmatig moet alle stof van de machine worden verwijderd. Maak de machine schoon aan de buitenkant wanneer dit nodig is.



Schoonmaken van de binnenkant is onderdeel van onderhoud dat alleen mag worden uitgevoerd door opgeleid personeel.

- Zorg ervoor dat de machine is uitgeschakeld.

ATTENTIE

Het display kan worden beschadigd

Gebruik van ongeschikte schoonmaakmiddelen kan het display krassen of beschadigen.

- Maak het display zorgvuldig schoon, ofwel met een speciale schoonmaakdoek voor display-oppervlakken of met een zachte doek en een beetje displayreiniger.
- Maak het oppervlak van de machine schoon met een vochtige doek. Indien nodig, op zeep gebaseerde schoonmaakmiddelen gebruiken. Gebruik geen schurende schoonmaakmiddelen of oplosmiddelen.

7.2 Machine-onderhoud

Om storingsvrij gebruik te verzekeren, moeten de beschreven onderhoudstaken (zie sectie 7.3) worden uitgevoerd op de aangegeven tijdstippen.



WAARSCHUWING

Potentieel risico op overlijden door een elektrische schok

Raak tijdens werken aan de binnenkant van de machine geen ongeïsoleerde onderdelen aan.

- Schakel de machine uit.
- Trek de stekker eruit.
- Maak het deksel los en zet het voorzichtig neer.



Houd het volgende gereed voor onderhoudswerk:

- Borstel en schoonmaakdoek
- Spiritus
- Phillips schroevendraaier voor M4-schroeven.

7.3 Onderhoudsschema



Afbeelding 7.1 Onderhoudsitem overzicht

Onderhoudsitem	Interval / onderhoudsactiviteit	
	Wekelijks	Zie sectie
1	Reinig de toevoerrollen	7,4
2	Reinig het knipgebied	7,5
	Halfjaarlijks	
3	Schoonmaken van de binnenkant	7,6
4	Controleer beide getande riemen	
	Indien nodig	
4	Vervang getande riem	7,7
5	Vervang het stripmes	8,4

7.4 Reinigen van de rollen

- Verwijder de beschermende kap.
- Wrijf de toevoerrollen met een zachte doek en wat spiritus.

7.5 Reinig het knipgebied

- Verwijder de beschermende kap.
- Blaas het knipgebied uit met perslucht.

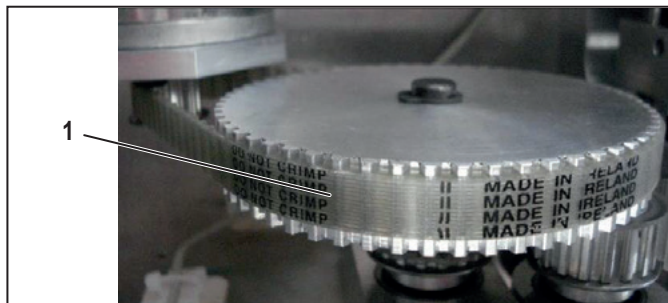
7.6 Schoonmaken van de binnenkant

- Maak de binnenkant van de machine schoon met een borstel en, indien nodig, met een stofzuiger.



Gebruik nooit perslucht voor het schoonmaken van de binnenkant omdat anders kleine delen (bijv. snijresten) ontoegankelijk worden aan de binnenkant van de machine. Dit kan resulteren in storingen en operationele stilstand.

7.7 Vervang getande riem



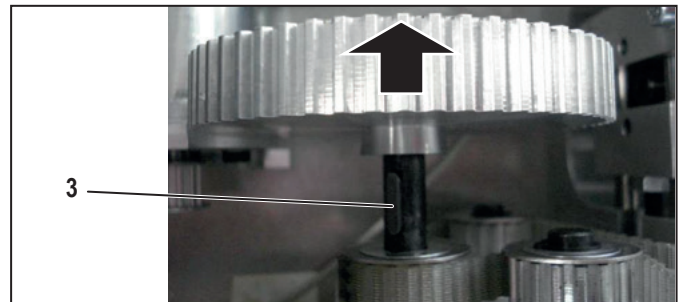
- Verwijder de getande riem (1) van de aandrijvingsmotor.



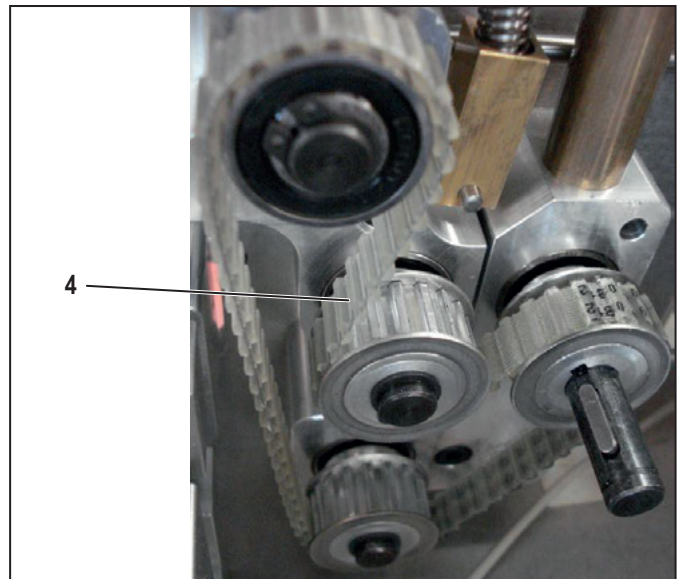
- Verwijder de borgring (2).



- Let op de veersleutel (3) onder het tandwiel.
- Til het tandwiel voorzichtig op. Zorg ervoor dat de veersleutel tijdens het proces op zijn plaats blijft.



- Sluit de toevoerrollen met de draaiknop (afbeelding 3.1, 1).



- Verwijder de dubbelzijdig getande riem (4).

Installatie:

- Bevestig de nieuwe dubbelzijdige getande riem.
- Open de toevoerrollen om de getande riem te spannen.
- Bevestig het tandwiel en bevestig het met de borgring.
- Bevestig de getande riem aan de aandrijvingsmotor.

8 Probleemoplossing



Neem contact op met Weidmüller service wanneer een fout niet kan worden verholpen met de hier beschreven acties.

8.1 Foutentabel

Fout	Mogelijke oorzaak	Aanbevolen actie
Machine kan niet worden ingeschakeld.	Geen voeding	► Controleer de stroomkabel en de voedings-aansluitingen. ► Controleer de zekeringen.
Toegenomen afval	Snijmes beschadigd of stomp.	► Vervang het mes (zie sectie 8.4).
	Instelling verschoven	► Controleer de instelling.
Lengte-afwijking	Versleten getande riem	► Vervang de getande riem.
	Slip	► Voer een slipcorrectie uit (zie sectie 5.4).
Motor geblokkeerd.	Kabeltoevoer traag	► Controleer de kabeltoevoer. ► Pas de snelheid van de kabeltoevoer aan.

8.2 Slijtage-onderdelen

Product	Ordernr.
Snijmes (set)	9054740000
Dubbelzijdig getande riem	9054750000
Getande riem (motor)	9054760000

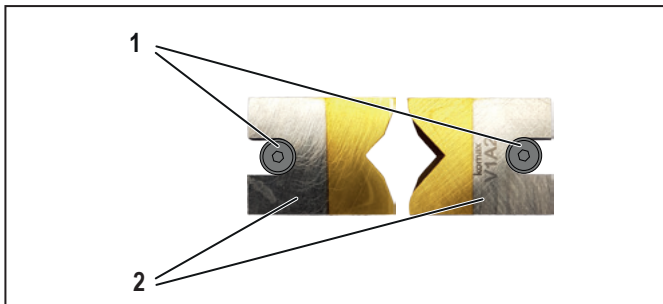
8.3 Vervanging van een snijmes

	VOORZICHTIG
	Risico op letsel veroorzaakt door scherpe randen ► Gebruik een tang om de bladen te vervangen. ► Gooi de verwijderde bladen weg in een afzonderlijke container.



Iedere keer dat het mes wordt vervangen moeten alle aanwezige bladen worden vervangen.

- Verwijder de beschermende kap en de trechter.



Afbeelding 8.1 Snijmes

- Draai de bevestigingsschroeven (1) los (inbussleutel 2,0 mm).
- Verwijder de messen (2).
- Lijn de nieuwe bladen zo uit dat de afgeschuinde randen van elkaar worden afgewend.



Afbeelding 8.2 Uitlijning van de messen

- Plaats de nieuwe messen.
- Schroef beide bevestigingsschroeven weer stevig vast.
- Herplaats de trechter en de beschermende kap.

8.4 Vervangen van de zekeringen

- Zorg ervoor dat de machine is uitgeschakeld.
- Trek de stekker eruit.



Afbeelding 8.3 Openen van het zekeringencompartiment

- Druk het zekeringencompartiment (1) uit de hoofdfilter-eenheid met een platte schroevendraaier.
- Vervang beide zekeringen door nieuwe (2 x T2AH250 V).
- Plaats het zekeringencompartiment terug in de hoofdfilter-eenheid.

9 Buiten bedrijf stellen van de machine en deze verwijderen

9.1 De machine buiten bedrijf stellen

- Schakel de machine uit.
 - Trek de stekker eruit.
 - Verpak de machine in zijn originele verpakking.
- De machine is nu klaar voor transport en, indien nodig, verwijdering.

9.2 Verwijdering van de machine

- Zet de machine buiten bedrijf zoals beschreven in sectie 9.1.
- Zorg ervoor, dat de machine wordt verwijderd in overeenstemming met nationale en lokale regelingen.



De machine mag niet worden verwijderd als huishoudelijk afval.
De machine moet op een milieuvriendelijke en professionele manier worden verwijderd.



U kunt de machine voor verwijdering naar Weidmüller sturen. Raadpleeg de verantwoordelijke vertegenwoordiger voor uw land.

目录

1	关于本文档	196	7	清洁和维护机器	204
2	常规安全说明	197	7.1	机器的外部清洁	204
2.1	预期用途	197	7.2	机器维护	204
2.2	可加工的材料	197	7.3	维护计划	205
2.3	安全装备	197	7.4	清洁进料辊	206
2.4	工作人员	197	7.5	清洁切割区域	206
3	设备描述	198	7.6	清洁机器内部	206
3.1	技术参数	199	7.7	更换齿轮带	206
3.2	型号牌	199	8	故障排除	207
4	运输和设置机器	200	8.1	故障表	207
4.1	安装位置	200	8.2	磨损件	207
4.2	机器的运输	200	8.3	更换切割刀片	208
4.3	收货拆封	200	8.4	更换保险丝	208
4.4	供货范围	200	9	机器停用与废弃处置	209
4.5	建立连接	200	9.1	机器停用	209
5	设置机器	201	9.2	机器的废弃处置	209
5.1	更改语言	201	附录		
5.2	设置程序	201	电气联接图		212
5.3	更改程序	202	符合性声明		213
5.4	扩展程序	202			
5.5	设置电缆进给速度	202			
6	操作机器	203			
6.1	插入导线	203			
6.2	关闭机器	203			

厂商

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold, 德国
电话 +49 5231 14-0
传真 +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

文档编号 2571390000
修订本 01/2017 年 11 月

1 关于本文档

根据危险的严重程度，本文档中的警告结构有所不同。

	警告
	可能的死亡风险 带有“警告”字样的标志提醒您，存在如果不注意相关安全提示，便可能导致致命或严重伤害的危险情形。
	小心
	受伤的风险 带有“小心”字样的标志提醒您，存在如果不注意相关安全提示，便可能导致受伤的危险情形。
注意	
财产损失 带有“注意”字样的标志提醒您，存在可能导致财产损失的危险。	

与具体情况相关的警告可能含有下列警告标志：

标志	含义
	警告：危险电压
	警告：锋利刀刃伤及手部
	警告：手部受伤（挤压）
	仅可由专业电工执行此工作
	只有在佩戴个人防护装备的情况下方可进行工作
	文档中的备注

其余部分的文本还使用其他格式，其含义如下：

	箭头所指的文本所包含的信息不与安全密切相关，但是为正确、高效的工作提供重要信息。
---	--

- ▶ 文本前方的黑色三角向您提示该文本为操作指示。
- 分项列举用横杠符号表示。

2 常规安全说明

2.1 预期用途

该机器的用途是将圆形导线切割到一定长度。只有以下所述的材料允许使用该机器进行加工。

机器只允许在所述的技术限值范围内使用（参见章节 3.1）

。不允许对机器进行改装和结构改动。

预期用途还包括注意文件。

2.2 可加工的材料

截面积如下的软导线：

- 软导线 0.08–10.0 mm² (AWG 28-8)
- 单股导线 0.08–2.50 mm² (AWG 28-14)

2.3 安全装备

机器配备下列安全装备：

- 保护盖板
- 电源适配器

这些安全装备物项不允许出现无效工作的现象。必须每年由维护检修技术人员进行检查。

2.4 工作人员

只有经过培训的人员允许操作机器和执行维护工作。培训也包括完整阅读操作指示。



只有在经过与魏德米勒磋商的情况下才允许进行修理，修理仅允许由电气专业人员执行。



妥善保管操作指示，以供操作人员随时查阅。所有文档也可从魏德米勒网站下载

3 设备描述



图3.1 正面视图

- 1 进料辊接触压力的调节轮
- 2 保护盖板
- 3 进线口
- 4 进料辊
- 5 切割刀片
- 6 斜槽
- 7 搬运手柄，两侧
- 8 进料辊位置的旋转开关
- 9 带有键盘和显示屏的控制单元
- 10 USB 接口
- 11 电源开关
- 12 保险丝盒
- 13 电源连接插座

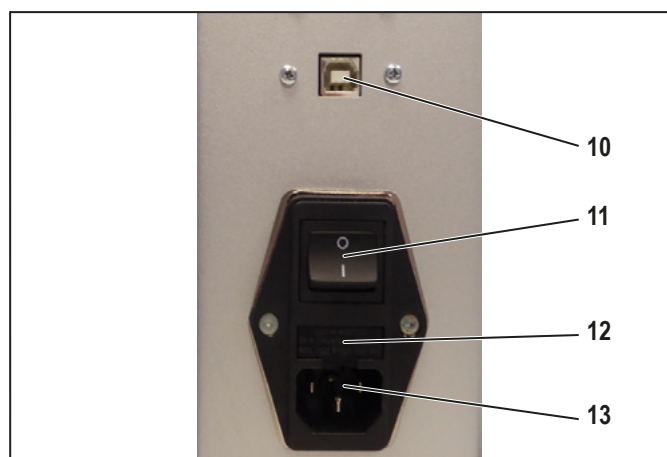


图3.2 背面视图

3.1 技术参数

	CutFix 8
驱动	电动
电源电压	100–240 V AC; 50/60 Hz
功耗	240 VA
保险丝（电源滤波模块）	2 x T2AH250V
保护类型	IP20
防护等级	I / 保护接地线 
导线插入长度	200 mm
截面积	细导线 0.08–10.0 mm ² (AWG 28–8)，单股导线 0.08–2.50 mm ² (AWG 28–14)
最大外径	8 mm (7.87")
长度预选	1–999,999 mm (0.04–39,370")
编程内存	最大 200 个切割任务
滑动修正	可按需编程
进给速度	最大 1.5 m/s
环境温度	
工作	+5 °C 至 40 °C
存放 / 运输	-25 °C 至 +55 °C (短时 +70 °C)
工作时内部温度	最大 45 °C
最大工作高度	海拔 2,000 m
湿度	+40 °C 时 50 % (无冷凝)，+20 °C 时 90 % (无冷凝)
污染等级	2
连续声压级	< 70 dB (A)
尺寸 (宽x深x高)	385x360x470 mm (15.16" x 14.17" x 18.50")
颜色	RAL 2000
重量	20 kg (44.09 lbs)

3.2 型号牌



图3.3 位于机器背面的型号牌

4 运输和设置机器

4.1 安装位置

安装位置必须满足下列要求：

- 稳定的地基，平直的表面（适合机器重量，参见章节 3.1）。
- 机器两侧和前方保持 30 cm 的工作空间。
- 有邻近的电气连接便于接近。

4.2 机器的运输



- ▶ 在运输机器时始终穿着劳防保护鞋。

- ▶ 注意机器的重量（参见章节 3.1）。如有需要使用运输辅助工具。
- ▶ 搬移机器时始终使用两侧的搬运手柄。
- ▶ 准备机器发送时（例如用于维护检修），请使用运输包装。

4.3 收货拆封

- ▶ 检查收到的货物是否完整（供货范围参见下方）。
- ▶ 将运输包装另行收储。
- ▶ 确保操作指示随时可供用户提取查阅。

4.4 供货范围

- 切线机
- 电源连接电缆 (10 A, 250 V)
- 包含 PCCUT 软件的 CD
- 操作指示

4.5 建立连接

- ▶ 将机器安装在预设的位置。
- ▶ 将电源电缆插入到机器的电源连接插座中（图 3.1，位置 13），并将其同电源连接。

5 设置机器

交货时英语设置为操作语言并设置为普通模式。
普通模式包含下列设置：

- 程序编号
- 件数
- 长度
- 修正值

电缆进给可以输入 ± 99 mm 范围内的修正值。

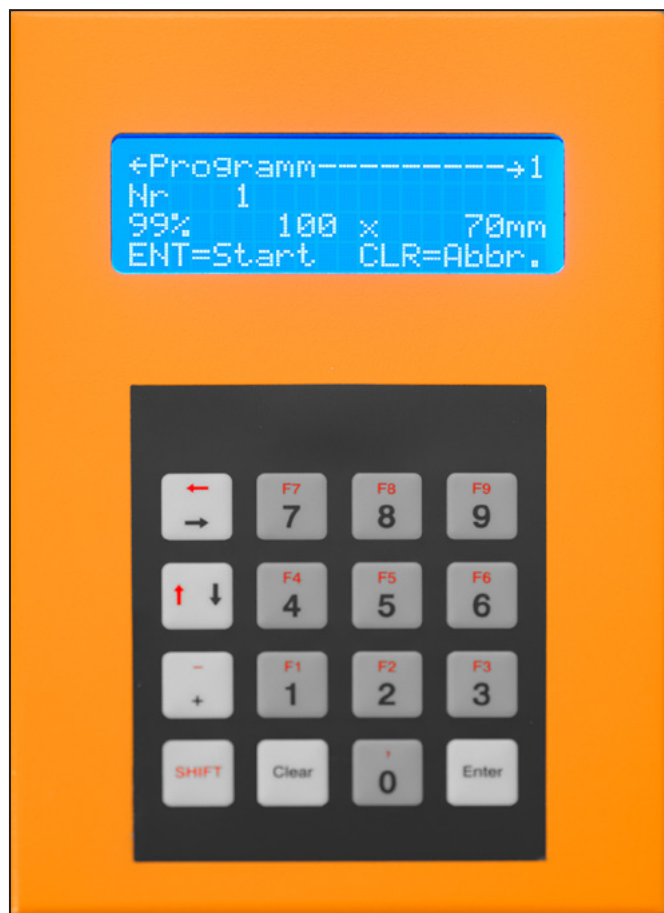


图5.1 控制单元



控制单元上的按键采用双重赋值。如果在按下按键的同时按住 SHIFT 键，则各按键上红色字样的功能被启用。



- 在每次启动之前应检查的事项：
 - 电源电缆是否处于完好无误的状态？

5.1 更改语言

如需更改操作语言，请在启动机器时同时按住相关按键。

- 3 德语
- 6 英语
- 9 法语

5.2 设置程序

- 使用电源开关（图 3.1，位置 11）启动机器。
显示屏上将显示如下。

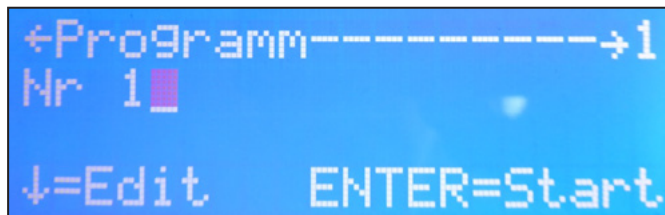


图5.2 启用之后的显示屏

- 输入新程序所需的数字（1-200）。
- 按 ↑↓ 箭头按键。
- 输入所需的件数（1-999,999）。
- 按 ↑↓ 箭头按键。
- 输入所需的长度，单位 mm（1-999,999）。
- 按 ↑↓ 箭头按键。
- 输入所需的修正值，单位 mm（ $\pm 1-99$ ）。
- 同时按下 SHIFT 和 Enter 键，即可保存程序。
- 如果您希望设置更多的程序，请再次同时按下 SHIFT 和 Enter 键，返回到程序菜单。
- 如果希望开始程序，请按 Enter 键。

5.3 更改程序

- ▶ 输入希望更改的程序的编号。
- ▶ 您可以使用 ↑↓ 箭头键选择您希望更改的设置。
 - 1 次按下 = 更改件数
 - 2 次按下 = 更改长度
 - 3 次按下 = 更改修正值
- ▶ 同时按下 SHIFT 和 Enter 键，即可保存修改了的程序。
- ▶ 如果您希望修改更多的程序，请再次同时按下 SHIFT 和 Enter 键，返回到程序菜单。
- ▶ 如果希望开始程序，请按 Enter 键。

5.4 扩展程序

除了普通操作的设置之外，您还可以在扩展程序中进行下列设置。

- 部分数量
- 部分数量等待时间
- 电机等待时间

当您在启动机器时按住 SHIFT 键，将打开扩展程序。

5.5 设置电缆进给速度

电缆进给速度以百分比的形式显示。99 % 相当于 1.5 m/s。



如果您设置的切割长度 > 1 m，则始终应该减慢速度。

- ▶ 选择一个程序。
- ▶ 如需提升速度，请按下 -/+ 键。
- ▶ 如需减小速度，请同时按下 SHIFT 和 -/+ 键。



所设置的速度不保存在程序中。它将一直对所有程序有效，直至下次更改。

6 操作机器



- ▶ 在每次启动之前应检查的事项：
 - 电源电缆是否处于完好无误的状态？

- ▶ 启动机器。
- ▶ 选择所需执行的程序。



图6.1 操作显示屏

屏幕显示当前的工作条件：

- 1 程序编号
- 2 电缆进给速度
- 3 件数 x 长度

6.1 插入导线



- ▶ 在开始程序之前，应该在斜槽下方放置一个收集容器用于完成切割的导线。

- ▶ 确定进料辊处于开启状态。

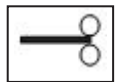
进料辊开启位置：



- ▶ 将导线插入进线口，直至其末端在右侧接近刀片处露出。

- ▶ 将进料辊闭合。

进料辊闭合位置：



导线将被自动拉入。机器采取的是零重叠切割方式。然后所选的程序将启动。

一旦设定的件数完成处理之后，将发出一个信号音。

- ▶ 打开进料辊。
- ▶ 将导线拉出。

6.2 关闭机器

- ▶ 关闭机器。
- 显示屏将关机。

7 清洁和维护机器

7.1 机器的外部清洁

机器应定期清除灰尘。必须按规定并在有必要时进行外部清洁。



内部清洁属于维护的范畴，只允许由受过培训的人员执行。

- 确定机器已关机。

注意

显示屏可能受损

使用不恰当的清洁剂可能造成显示屏产生刮痕或者损坏。

- 小心谨慎地清洁显示屏，使用专用于显示屏表面的清洁布，或者使用沾有少许显示屏清洁剂的软布。

- 使用湿润的布清洁机器表面。如有需要，使用皂基的清洁剂。请勿使用磨蚀性清洁剂或溶剂。

7.2 机器维护

为了确保准确无误的操作，必须按照规定的时间间隔执行所述的维护任务（参见章节 7.3）。

警告

电击造成潜在的致命危险

对机器内部进行工作时，可能触及未绝缘的部件。

- 关闭机器。
- 拔出电源插头。
- 拆卸盖板，小心将其放下。



请准备好下列物品用于维护工作：

- 刷子和清洁布
- 酒精
- 用于 M4 螺丝的飞利浦螺丝刀。

7.3 维护计划



图7.1 维护项目概览

维护项目	时间间隔 / 维护工作	
	每周	参见章节
1	清洁进料辊	7.4
2	清洁切割区域	7.5
	半年一次	
3	清洁机器内部	7.6
4	检查两条齿轮带	
	如有需要	
4	更换齿轮带	7.7
5	更换切线刀片	8.4

7.4 清洁进料辊

- 移除盖板。
- 使用软布和少许酒精擦拭进料辊。

7.5 清洁切割区域

- 移除盖板。
- 使用压缩空气将切割区域吹扫干净。

7.6 清洁机器内部

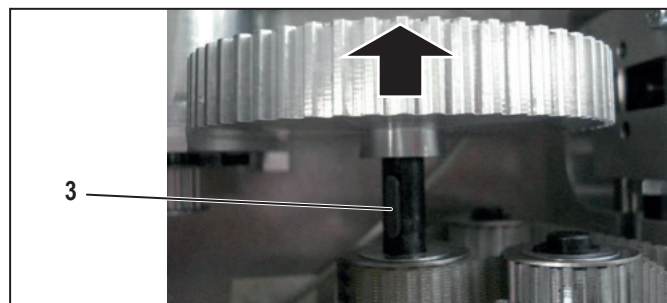
- 使用刷子清洁机器内部，如有需要，使用真空吸尘器。



切勿使用压缩空气清洁机器内部，否则碎小部件（例如切割残屑）将被吹到机器内部无法触及的部位。可能造成故障和运行中止。

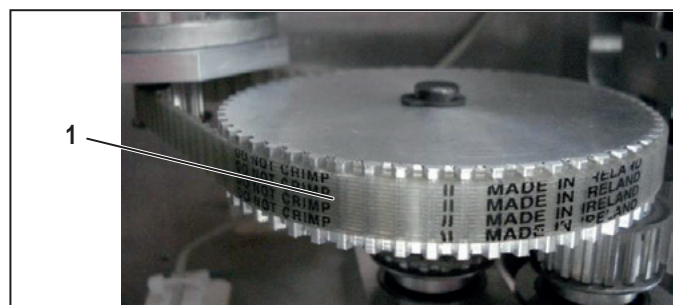


- 注意齿轮下方的滑键 (3)。
- 将齿轮小心地提出。确保在此过程中滑键保留在其位置中。

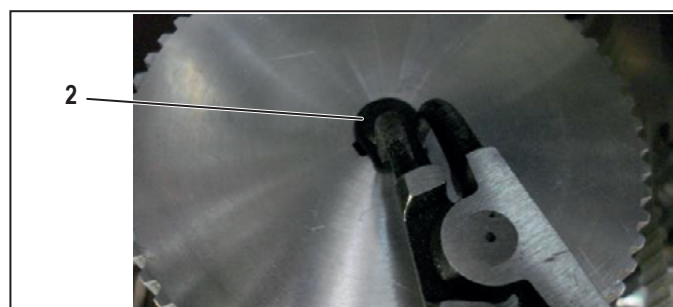


- 使用旋转开关 (图 3.1，位置 1) 将进料辊闭合。

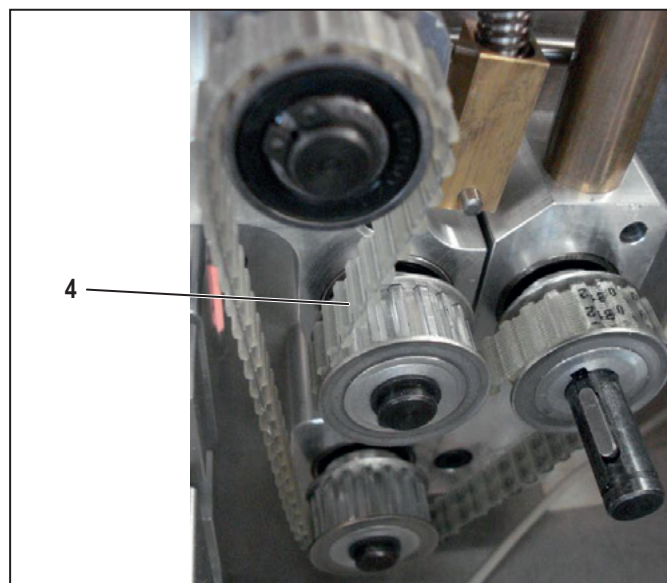
7.7 更换齿轮带



- 将齿轮带 (1) 从驱动电机上取下。



- 取下簧环 (2)。



- 取下双面齿轮带 (4)。

安装：

- 将新的双面齿轮带装上。
- 打开进料辊以便将齿轮带张紧。
- 装入齿轮并用滑键将其固定。
- 将齿轮带安装到驱动电机上。

8 故障排除



如果采取此处所述的操作无法排除故障，请向魏德米勒客户服务求助。

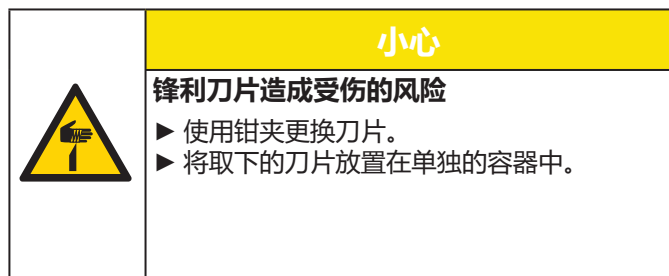
8.1 故障表

故障	可能的原因	建议采取措施
机器无法启动。	无电源	► 检查电源电缆和电源连接。 ► 检查保险丝。
碎屑增多	切割刀片损坏或变钝。	► 更换刀片（参见章节 8.4）。
	设置偏差	► 检查设置。
长度偏差	齿轮带磨损	► 更换齿轮带。
	滑动	► 执行滑动修正（参见章节 5.4）。
电机锁止。	电缆进给迟缓	► 检查电缆的进给。 ► 调整电缆进给速度。

8.2 磨损件

产品	订货号
切割刀片（套件）	9054740000
双面齿轮带	9054750000
齿轮带（电机）	9054760000

8.3 更换切割刀片



每次更换切刀时替换所有现有的刀片。

- ▶ 移除盖板和斜槽。

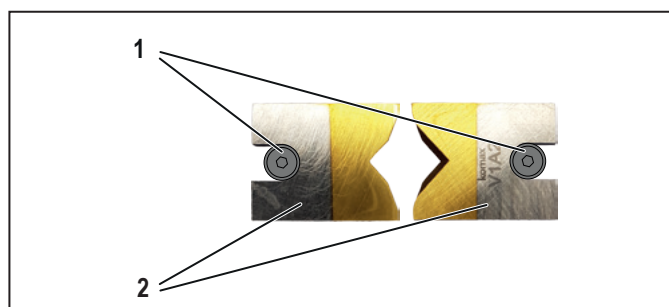


图8.1 切割刀片

- ▶ 松开固定螺丝 (1) (内六角扳手 2.0 mm)。
- ▶ 移除刀片 (2)。
- ▶ 调整新刀片的对齐，令其斜边相互背向相对。

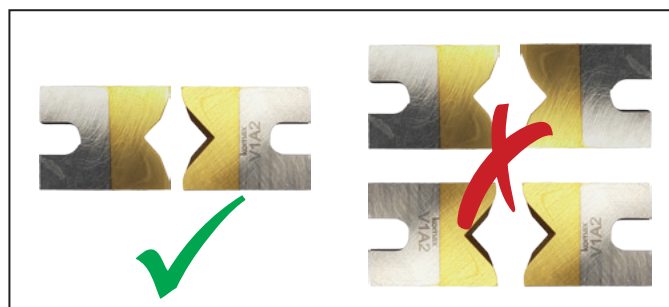


图8.2 刀片对齐方式

- ▶ 插入新刀片。
- ▶ 将两个固定螺丝重新拧紧。
- ▶ 将斜槽和盖板重新装上。

8.4 更换保险丝

- ▶ 确定机器已关机。
- ▶ 拔出电源插头。



图8.3 打开保险丝盒

- ▶ 用一字螺丝刀将保险丝盒 (1) 从电源滤波单元中撬出。
- ▶ 将两个保险丝都用新的更换 (2 x T2AH250V)。
- ▶ 将保险丝盒重新置入到电源滤波单元中。

9 机器停用与废弃处置

9.1 机器停用

- ▶ 关闭机器。
- ▶ 拔出电源插头。
- ▶ 将机器装入原始包装之中。

机器现在可以运输，如有需要，对其进行废弃处置。

9.2 机器的废弃处置

- ▶ 按照章节 9.1 所述，将机器停用。
- ▶ 确保机器的废弃处置符合国家法规和当地法规。



机器不允许作为生活垃圾丢弃。
机器必须以环保和专业的方式进行废弃处置。



您可以将机器寄回给魏德米勒进行处置。请向负责您所在国家的代表处咨询。

(de)	ANHANG		(ro)	Anexă	
	Elektroanschlussplan	212		Schemă de conexiuni electrice	212
	Konformitätserklärung	213		Declarație de conformitate	213
(en)	APPENDIX		(sv)	Bilaga	
	Electrical connection layout	212		Elschema	212
	Declaration of conformity	213		Förklaring om överensstämmelse	213
(ro)	APPENDIX		(nl)	Bijlage	
	Schéma de raccordement électrique	212		Elektrisch aansluitschema	212
	Déclaration de conformité	213		Conformiteitsverklaring	213
(it)	Appendice		(zh)	附录	
	Layout del collegamento elettrico	212		电气联接图	212
	Dichiarazione di conformità	213		符合性声明	213
(es)	Apéndice				
	Layout de la conexión eléctrica	212			
	Declaración de conformidad	213			
(pt)	Anexo				
	Esquema da ligação elétrica	212			
	Declaração de conformidade	213			
(pl)	Załącznik				
	Schemat elektryczny	212			
	Deklaracja zgodności	213			
(cs)	Dodatek				
	Schéma elektrického zapojení	212			
	Prohlášení o shodě	213			
(hu)	Függelék				
	Elektromos csatlakozások elrendezése	212			
	Megfelelőségi nyilatkozat	213			

**Konformitätserklärung / Declaration of conformity / Déclaration de conformité / Dichiarazione di conformità
Declaración de conformidad / Declaração de conformidade / Deklaracja zgodności / Prohlášení o shodě
Megfelelőségi nyilatkozat / Declarație de conformitate / Förklaring om överensstämmelse /
Conformiteitsverklaring / 符合性声明**

Weidmüller 

**EU KONFORMITÄTSEKKLÄRUNG
EU DECLARATION OF CONFORMITY
DECLARATION UE DE CONFORMITÉ
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA UE**

<A>

DE PW651010 171201 001 ISS 01

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergr. 16, D-32756 Detmold

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt
declare under our sole responsibility that the product
déclarons sous notre seule responsabilité que le produit
dichiarano sotto nostra unica responsabilità che il prodotto
declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que el producto

**Ablängautomat
Automatic cutter
Machine automatique de coupe
Macchine spezzonatrici automatiche
Máquina de corte automáticas**

<E>

CUTFIX 8 (9023100000)

<F>

(Serialnummer) (serial number) (número de serie) (numero di serie) (no de sèrie)

<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 12100:2011; EN 60204-1:2010
DIN EN 61000-6-4:2011; DIN EN 61000-6-2:2011
DIN EN 61000-3-3:2014; DIN EN 61000-3-2:2015**

Sune Mellgren, Business Unit Leiter Marking & Tools /
Vice President Business Unit Marking & Tools

Detmold, 01.12.2017

	A	B	E	F	C	D
	DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE	declara sob sua exclusiva responsabilidade que o produto	Máquina de cravar	número de série	Está em conformidade com as seguintes diretivas da CE	e que as normas abaixo indicadas foram aplicadas
	Deklaracja zgodności UE	z pełną odpowiedzialnością oświadczamy, że produkt	maszyna do zaciskania	numer seryjny	spełnia wymagania następujących dyrektyw UE	oraz następujących norm
	EU Prohlášení o shodě	prohlašujeme na svou vlastní odpovědnost, že výrobek	Krimpovací stroj	sériové číslo	je ve shodě s následujícími směrnice EC	a že byly použity následující standardy
	EU megfeleléségi nyilatkozat	kizárólagos felelősségünkre kijelentjük, hogy a termék	Krimpelő gép	sorozatszám	Megfelel az alábbi irányelveknek	és az alábbi szabványokat alkalmazták
	Declarație de conformitate UE	declaram pe propria noastră răspundere că produsul	Mașină de sertizare	serie	este în conformitate cu următoarele directive CE	și că au fost aplicate următoarele standarde
	EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE	förklarar på eget ansvar att produkten	Crimpsmaskin	serienummer	överensstämmer med följande EU-direktiv	och att följande standarder har tillämpats
	EU-VAAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS	vakuuttaa yksinomaanensa vastuullisena tahona, että tuote	Puristuskone	Sarjanumero	on yhdenmukainen seuraavien EY-direktiivien kanssa	ja että seuraavia standardeja on noudatettu
	EU CONFORMITEITSVERKLARING	verklaart onder onze eigen verantwoordelijkheid dat het product	Krimpmachine	serienummer	In overeenstemming is met de volgende EG-richtlijnen	en dat de volgende standaards zijn toegepast
	欧盟符合性声明	我们作为唯一责任方声明以下产品	压接机器	序列号	符合下列 EC 指令	而且已经采用下列标准