

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

Přířezové centrum Secarex AC 18



4050.418

Návod k obsluze

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



Předmluva

Vážení zákazníci!

Děkujeme Vám, že jste se rozhodli pro koupi přířezového centra „Secarex AC 18“ od naší společnosti!

Přejeme Vám mnoho úspěchů,

Vaše společnost
Rittal GmbH & Co. KG

Rittal GmbH & Co. KG
Auf dem Stützelberg

35745 Herborn
Germany

Tel.: +49(0)2772 505-0
Fax: +49(0)2772 505-239

E-mail: info@rittal.com
www.rittal.com

V případě Vašich technických dotazů ohledně výrobků Rittal jsme Vám ochotně k dispozici.

Obsah

1	Pokyny k dokumentaci	5
1.1	Označení CE.....	5
1.2	Uchovávání dokumentace.....	5
1.3	Symbyly v tomto návodu k obsluze.....	5
1.4	Ostatní platné dokumenty	5
2	Bezpečnostní pokyny	6
2.1	Všeobecně platné bezpečnostní pokyny	6
2.2	Povinnosti provozovatele	6
2.3	Obsluha a kvalifikovaní pracovníci	7
2.4	Osobní ochranné prostředky.....	7
2.5	Zbytkové nebezpečí při použití centra Secarex AC 18.....	7
3	Popis výrobku	8
3.1	Popis funkce a součástí	8
3.1.1	Identifikace	8
3.1.2	Funkce	8
3.1.3	Součásti	8
3.1.4	Ovládací prvky	9
3.1.5	Bezpečnostní a výstražné prvky	10
3.2	Použití v souladu s určením, předvídatelné chybné použití	11
3.3	Prostor, kde se zdržuje uživatel.....	12
3.4	Rozsah dodávky	12
4	Přeprava a manipulace	13
4.1	Dodání.....	13
4.2	Přeprava.....	13
5	Instalace a uvedení do provozu	14
5.1	Bezpečnostní pokyny.....	14
5.2	Požadavky na místo instalace	14
5.3	Montážní postup.....	15
5.4	Instalace stroje.....	15
5.5	Připojení zásobování stlačeným vzduchem	15
5.6	Připojení elektrického napájení	16
5.7	Připojení k síti.....	16
5.8	Připojení tiskárny na etikety.....	17
5.9	Zapnutí stroje.....	17
5.10	Vypnutí stroje.....	17
6	Práce se strojem	18
6.1	Všeobecné pokyny	18
6.2	Struktura softwaru Secarex.....	18
6.2.1	Základní obsluha	18
6.2.2	Rozdělení softwaru Secarex	18
6.2.3	Struktura obrazovek	18
6.2.4	Přihlášení a odhlášení	19
6.3	Výroba	20
6.3.1	Všeobecné pokyny	20
6.3.2	Vytvoření výrobního seznamu	21
6.3.3	Prohlížení kusovníku	25
6.3.4	Provedení obrábění (provoz)	26
6.3.5	Přerušení a opětovné zahájení obrábění	30
6.3.6	Ruční provoz	30
6.4	Práce se soubory CSV.....	31
6.4.1	Všeobecné pokyny	31
6.4.2	Struktura souboru CSV	31
6.4.3	Import souboru CSV	32

6.5	Import textového souboru	33
6.5.1	Všeobecné pokyny	33
6.5.2	Struktura textového souboru	33
6.5.3	Import textového souboru	33
6.6	Import PPR	33
6.6.1	Všeobecné pokyny	33
6.6.2	Import souboru PPR	34
6.7	Historie	34
6.7.1	Všeobecné pokyny	34
6.7.2	Třídění záznamů	34
6.7.3	Export historie	34
6.8	Uživatelská správa	35
6.8.1	Založení nového uživatele	35
6.8.2	Smazání uživatele	36
6.8.3	Změna hesla	36
6.8.4	Změna uživatelské role	37
6.9	Servis	37
6.10	Konfigurace	37
6.10.1	Všeobecné pokyny	37
6.10.2	Stroj	37
6.10.3	Software	40
7	Údržba	43
7.1	Bezpečnostní pokyny k údržbě	43
7.2	Celkový plán údržby	43
7.3	Kontroly	44
7.3.1	Jednotka pro úpravu stlačeného vzduchu	44
7.3.2	Lineární jednotka posuvu	45
7.3.3	Řezné nástroje	45
7.3.4	Elektrické zařízení	45
7.4	Čištění	45
7.4.1	Celý stroj	45
7.4.2	Lineární vedení	46
7.4.3	Čištění řezných nástrojů vč. vedení	46
7.4.4	Jednotka pro úpravu stlačeného vzduchu	48
7.4.5	Prosklená plocha	48
7.5	Mazání	48
7.5.1	Lineární vedení	48
7.5.2	Nástroj pro řezání lišt	48
7.6	Výměna	49
7.6.1	Nástroj pro řezání kanálů	49
7.6.2	Nástroj pro řezání lišt	51
8	Technické údaje	54
9	Odstavení z provozu a likvidace	55
9.1	Odstavení z provozu	55
9.2	Likvidace	55

1 Pokyny k dokumentaci

1.1 Označení CE

Společnost Rittal potvrzuje shodu přířezového centra Secarex AC 18 s ES směrnicí o strojních zařízeních 2006/42/ES. Bylo vydáno odpovídající prohlášení o shodě.



1.2 Uchovávání dokumentace

Návod k obsluze a veškerá další platná dokumentace jsou nedílnou součástí výrobku. Musí být vydány každému, kdo pracuje se strojem, a musí být vždy k dispozici a po ruce pro personál provozu a údržby!

1.3 Symboly v tomto návodu k obsluze

V tomto návodu jsou použity následující symboly:

**Nebezpečí!**

Nebezpečná situace, která bude příčinou úmrtí nebo těžkých zranění v případě, že nejsou dodržovány pokyny.

**Výstraha!**

Nebezpečná situace, která může bezprostředně vést k úmrtí nebo těžkým zraněním v případě, že nejsou dodržovány pokyny.

**Upozornění!**

Nebezpečná situace, která může vést k (lehkým) poraněním v případě, že nejsou dodržovány pokyny.

**Poznámka:**

Upozornění na situace, které mohou mít za následek hmotné škody.

- Tento symbol označuje „akční bod“ a udává, že by měl být proveden popsany úkon, příp. pracovní krok.

1.4 Ostatní platné dokumenty

Vedle tohoto návodu k obsluze patří k celkové dokumentaci centra Secarex AC 18 složka s jednotlivými návody k obsluze použitých komponentů.

2 Bezpečnostní pokyny

2.1 Všeobecně platné bezpečnostní pokyny

Při instalaci a provozu centra Secarex AC 18 dodržujte prosím následující všeobecné bezpečnostní pokyny:

- Kromě těchto všeobecných bezpečnostních pokynů dodržujte v souvislosti s činnostmi uvedenými v následujících kapitolách bezpodmínečně také specifické bezpečnostní pokyny.
- Centrum Secarex AC 18 je navrženo jako samostatné pracoviště, kde smí stroj obsluhovat jen jedna osoba.
- Při elektroinstalaci dodržujte předpisy platné v zemi, kde je centrum Secarex AC 18 v provozu, spolu s platnými národními předpisy bezpečnosti a ochrany zdraví při práci. Kromě toho dodržujte vnitropodnikové předpisy, jako jsou pracovní, provozní a bezpečnostní směrnice.
- V souvislosti s centrem Secarex AC 18 používejte výhradně originální díly Rittal nebo výrobky doporučené společností Rittal.
- Na centru Secarex AC 18 neprovádějte žádné změny, které nejsou popsány v tomto nebo v dalších příložených návodech k obsluze.
- Provozní bezpečnost a spolehlivost centra Secarex AC 18 je zaručena pouze v případě, že je používáno v souladu s určením. Mezní hodnoty uvedené v technických údajích nesmí být v žádném případě překročeny.
- Je zakázáno provozovat systém v přímém kontaktu s vodou, agresivními látkami nebo hořlavými plyny a parami.
- Každá osoba, která je pověřena obsluhou nebo údržbou centra Secarex AC 18, si musí přečíst celý návod k obsluze a porozumět mu.
- Je nutné dodržovat vypínací procedury uvedené v tomto návodu k obsluze.
- Je nutné vyvarovat se jakéhokoli způsobu práce, který narušuje bezpečnost obsluhy a centra Secarex AC 18.
- Svévolné přestavby a změny, které mohou narušit bezpečnost obsluhujících osob a centra Secarex AC 18, jsou zakázány.
- Změny řídicího systému smí zákazník provádět jen po dohodě se společností Rittal. Na základě nedovolených změn záruka zaniká.
- Žádná projektová dokumentace nesmí být předána třetím osobám.
- Zásobování médií (např. přívod stlačeného vzduchu) je nutné zajistit podle informací uvedených v tomto návodu k obsluze.

2.2 Povinnosti provozovatele

- Provozovatel je povinen provozovat centrum Secarex AC 18 jen pokud je v bezvadném stavu.
- Provozovateli centra Secarex AC 18 doporučujeme nechat si od všech obsluhujících osob písemně potvrdit, že si přečetly celý návod k obsluze a porozuměly mu.
- Provozovatel je povinen upozornit každou obsluhující osobu na zdroje nebezpečí, které mohou vzniknout při práci u centra Secarex AC 18.
- Provozovatel je povinen zakázat neautorizovaným osobám přístup k centru Secarex AC 18. Je možno zřídit trvalé omezení přístupu.

Kromě toho je provozovatel povinen vypracovat provozní pokyn a vyvěsit jej na pracovišti. Tento provozní pokyn by se měl řídit podle zákona o bezpečnosti práce a musí navíc obsahovat alespoň následující pasáže:

- Práce na elektrických zařízeních smí provádět jen kvalifikované osoby.
- Při provádění veškerých prací na elektrických zařízeních centra Secarex AC 18 musí odpovědná osoba vypnout hlavní vypínač a zajistit ho proti opětovnému zapnutí zámkem. Klíč je nutné vytáhnout a vzít s sebou.
- Po skončení prací a před opětovným zapnutím se odpovědná osoba ujistí, že tak lze učinit bez ohrožení osob nebo zařízení. Před zapnutím je nutné včas a zřetelně varovat všechnu zúčastněné osoby.

- Provoz centra Secarex AC 18 je dovolen jen v případě, že personál používá předepsané osobní ochranné prostředky. To platí zejména také při provádění údržby a oprav.

2.3 Obsluha a kvalifikování pracovníci

Centrum Secarex AC 18 je konstruováno podle aktuálního stavu technického vývoje a je provozně bezpečné. Centrum Secarex AC 18 však může být nebezpečné, pokud je používá nekvalifikovaný personál nesprávně nebo v rozporu s určením.

- Montáž, instalaci a zprovoznění centra Secarex AC 18 smí provádět jen společnost Rittal nebo kvalifikovaný personál pověřený společností Rittal.
- Obsluhovat centrum Secarex AC 18 a provádět jeho údržbu smí jen kvalifikovaný odborný personál.
- Obsluhu je nutné na pravidelných školeních upozornit na nutnost používání osobních ochranných prostředků. Přitom je obsluha informována také o tom, že práce bez ochranných prostředků může vést k závažným a také trvalým újmám na zdraví.
- Přidělení oprávnění k přístupu pro instalační práce, uvedení do provozu, provozní činnosti a údržbu musí být jasně stanoveno a dodržováno, aby nemohly z hlediska bezpečnosti nastat žádné nejasné kompetence. Obsluhující osoby musí disponovat znalostmi ovládání počítače.
- Provozovatel a všechny obsluhující osoby jsou povinni zajistit na pracovišti, v pracovním prostředí a na přilehlých místech pořádek a čistotu.

2.4 Osobní ochranné prostředky

Personál provádějící obsluhu a údržbu musí používat osobní ochranné prostředky při veškerých pracích na centru Secarex AC 18. Osobní ochranné prostředky představují alespoň následující vybavení:

- Bezpečnostní pracovní obuv: při jakékoli práci na stroji.
- Ochrana sluchu: při řezání dílů na stroji.
- Neprořezné rukavice: při provádění údržby v oblasti nástroje pro řezání kanálů, zejména při demontovaném krytu.

2.5 Zbytkové nebezpečí při použití centra Secarex AC 18

Nástroj pro řezání kanálů po spuštění řezného pohybu pomocí obouručního ovladače. Při zasahování do řezné oblasti nástroje pro řezání kanálů hrozí nebezpečí zranění.

- Zajistěte, aby nikdy nepracovaly na stroji dvě osoby (viz kapitola 3.2 „Použití v souladu s určením, předvídatelné chybné použití“).

Při řezání kabelových kanálů hrozí nebezpečí zranění v důsledku vyvrstvení úlomků, pokud nůž narazí na zuby kabelového kanálu.

- Přes průhledové okno se ujistěte, že je kabelový kanál správně vyrovnán a že řez v každém případě prochází mezi dvěma zuby (viz kapitola 6.3.4 „Provedení obrábění (provoz)“).

Při pojezdu dorazu hrozí nebezpečí skřípnutí mezi dílem a dorazem, nástrojem a dorazem a mezi podpěrnou plochou a dorazem.

- Před pojezdem dorazu vyjměte již přřezané díly z podpěry, abyste zamezili vzniku míst, kde hrozí skřípnutí.

- Nikdy nepracujte v oblasti dorazu, zatímco se doraz pohybuje.

Při provádění údržby, zejména v oblasti nástroje pro řezání kanálů při demontovaném krytu, hrozí nebezpečí zhmoždění a pořezání o nůž.

- Při veškerých činnostech údržby v oblasti nástroje pro řezání kanálů používejte osobní ochranné prostředky (viz kapitola 2.4 „Osobní ochranné prostředky“).
- Nasadte dále přímo po demontáži krytu na ostří nástroje pro řezání kanálů ochranný kryt nože.

3 Popis výrobku

3.1 Popis funkce a součástí

3.1.1 Identifikace

Typový štítek centra Secarex AC 18 se nachází na zadní straně ovládacího panelu (obr. 1, poz. 1).

3.1.2 Funkce

Secarex AC 18 je přířezové centrum pro (poloautomatický) přířez kabelových kanálů, krytů kabelových kanálů a DIN lišt. Na pracovním stole namontovány dva nástroje a příslušný doraz.

3.1.3 Součásti



Obr. 1: Pohled zepředu na centrum Secarex AC 18

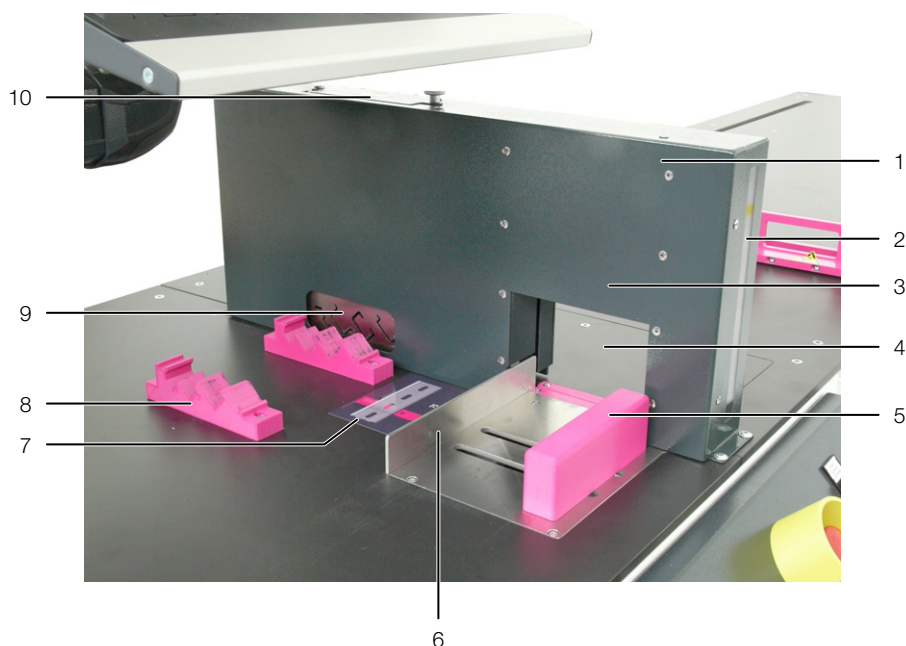
Vysvětlivky

- 1 Ovládací panel s monitorem, klávesnicí a trackballem
- 2 Tiskárna na etikety
- 3 Automatický délkový doraz
- 4 Podpěra pro přířezané díly
- 5 Ovládací konzole (obr. 3)
- 6 Oblast přířezu (obr. 2)
- 7 Stavěcí nohy
- 8 Hlavní vypínač
- 9 Podpěra kanálu
- 10 Podpěra DIN lišty
- 11 Tlačítko „Řídící napětí ZAP“



Poznámka:

Volitelně mohou být na přední straně vlevo integrované zásuvky a vpravo odkládací police pro uložení např. nástroje nebo zbytkového materiálu.



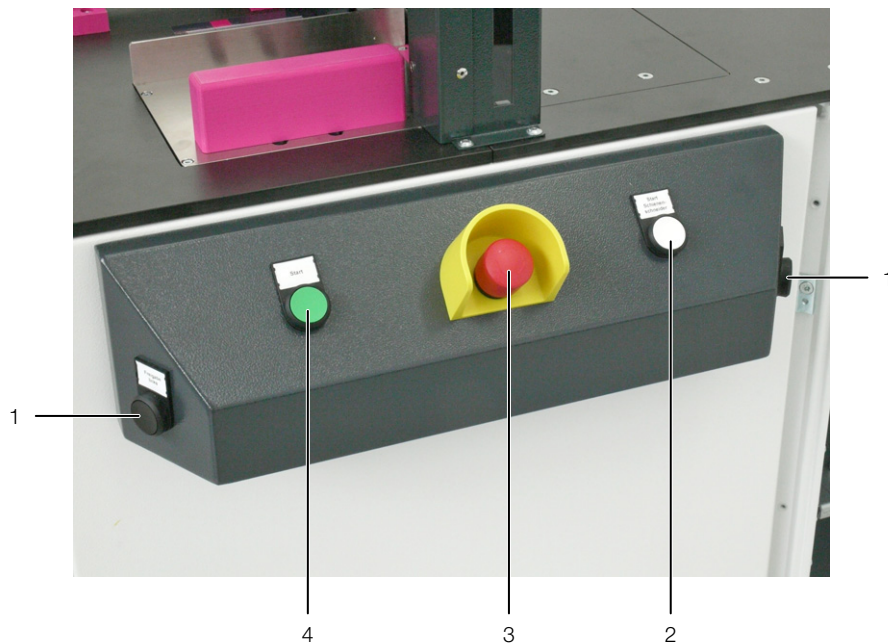
Obr. 2: Oblast přřezu

Vysvětlivky

- 1 Kryt nástrojů
- 2 Průhledové okno
- 3 Nástroj pro řezání kabelových kanálů a krytů kabelových kanálů
- 4 Servisní kryt protilehlého ostří
- 5 Upevnění kabelového kanálu a krytu kabelového kanálu (výměnné)
- 6 Zadní doraz kabelového kanálu a krytu kabelového kanálu
- 7 Nálepka
- 8 Podpěra DIN lišt
- 9 Nástroj pro DIN lišty s pěti standardními kulisami
- 10 Servisní klapka (mazání nástroje pro řezání lišt)

3.1.4 Ovládací prvky

Kromě „hlavního vypínače“ znázorněného na obr. 1 (poz. 8), tlačítka „Řídicí napětí ZAP“ (poz. 11) a ovládacího panelu (poz. 1) včetně tiskárny na etikety (poz. 2) se vpředu uprostřed na stroji nachází ovládací konzole, kterou se spustí proces řezání kabelových kanálů, krytů kabelových kanálů a DIN lišt.



Obr. 3: Ovládací prvky na ovládací konzoli

Vysvětlivky

- 1 Obouruční tlačítko „Obouručně kanál 1“ (vlevo) a „Obouručně kanál 2“ (vpravo)
- 2 Tlačítko „Spuštění řezačky lišt“
- 3 Tlačítko NOUZOVÉ ZASTAVENÍ
- 4 Tlačítko „Start“



Poznámka:

V návodu k obsluze jsou dále pro zjednodušení obě tlačítka nazývána „Obouručně kanál“. Tím jsou míněna obě výše uvedená obouruční tlačítka vlevo nebo vpravo na ovládací konzoli.

3.1.5 Bezpečnostní a výstražné prvky

Níže uvedená bezpečnostní zařízení poskytují ochranu proti zranění osob a materiálovým škodám:

Hlavní vypínač

Na předních dveřích rozváděčové skříně integrované v centru Secarex AC 18 se nachází černý hlavní vypínač, při jehož stisknutí se zapne nebo vypne elektrické napájení centra Secarex AC 18 (obr. 1, poz. 8).

Tlačítko NOUZOVÉ ZASTAVENÍ

Na ovládací konzoli je instalováno červené tlačítko NOUZOVÉ ZASTAVENÍ, při jehož stisknutí se přeruší napájení pro všechny výstupy (obr. 3, poz. 3). Ovládací panel a grafické uživatelské rozhraní zůstanou zapnuté.

Obouruční obsluha

Řezání kabelových kanálů a krytů kabelových kanálů se provádí současným stisknutím a podržením obou tlačítek pro spuštění „Obouručně kanál“ (obr. 3, poz. 1).

Informační štítky na centru Secarex AC 18

Na centru Secarex AC 18 se nacházejí následující informační štítky:

- Příkazová značka „Ochrana sluchu“: na ovládacím panelu
- Výstražná značka „Nebezpečí přiskřípnutí“: na automatickém délkovém dorazu

- Symbol „Mazací lis“: na servisní klapce pro mazání nástroje pro řezání lišt
- Výstražná značka „Varování před nebezpečným elektrickým napětím“: na dveřích rozváděčové skříně a uvnitř rozváděčové skříně na zásuvkách, které jsou trvale pod proudem.

3.2 Použití v souladu s určením, předvídatelné chybné použití

Secarex AC 18 je přířezové centrum pro (poloautomatické) řezání hranatých, drážkovaných kabelových kanálů, krytů kabelových kanálů a DIN lišt.

Kabelové kanály a příslušné kryty kanálů musí být zhotoveny z měkkého plastu, který není vyztužený výplňovými materiály. Tloušťka stěny, hloubka a výška nesmí překračovat hodnoty uvedené v technických údajích.

DIN lišty musí být zhotoveny z (pozinkované) oceli, mědi nebo hliníku. S přířezovým centrem Secarex AC 18 smíte řezat výhradně typy uvedené v technických údajích.

Centrum Secarex AC 18 je konstruováno jako samostatné pracoviště. Zejména je také zakázána obsluha centra Secarex AC 18 více než jednou osobou.

Centrum Secarex AC 18 je konstruováno podle aktuálního stavu technického vývoje a osvědčených bezpečnostně technických předpisů. Přesto může při nesprávném používání dojít k ohrožení života a zdraví uživatele nebo třetích osob, resp. poškození stroje a jiných věcných hodnot.

Centrum Secarex AC 18 je proto nutné používat pouze v souladu s určením a v technicky bezvadném stavu! Poruchy, jež mohou omezit bezpečnost, musíte (nechat) ihned odstranit!

K řádnému používání patří také dodržování této dokumentace a podmínek pro technickou kontrolu a údržbu.

Společnost Rittal neručí za škody, které vznikly nedodržením této dokumentace. To platí také pro nedodržení platné dokumentace používaného příslušenství (viz kapitola 1.4 „Ostatní platné dokumenty“).

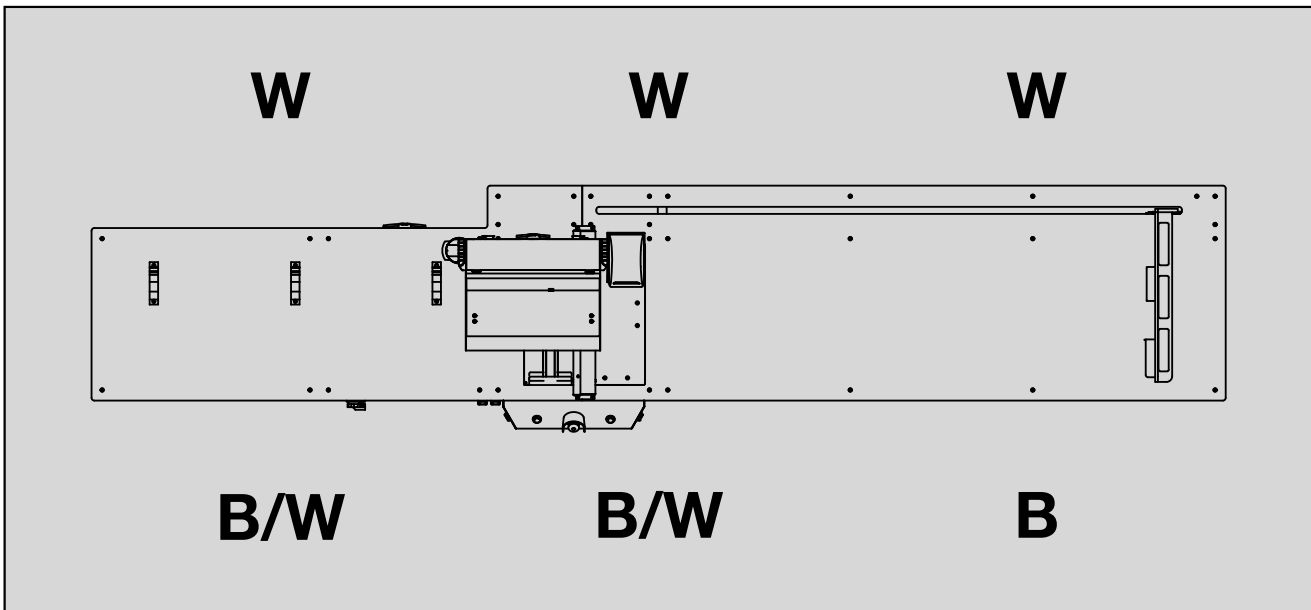
Při používání v rozporu se stanoveným účelem mohou vzniknout různá rizika a nebezpečí. Předvídatelné nesprávné použití centra Secarex AC 18 je provoz stroje za následujících podmínek:

- úpravy DIN lišt nástrojem pro řezání kabelových kanálů nebo krytů kabelových kanálů,
- v závadném stavu (se zjevnými nedostatky nebo silným znečištěním),
- s odstraněnými ochrannými kryty,
- svévolně v servisním provozu,
- ve výbušném prostředí,
- mimo stanovené okolní podmínky,
- po svévolných změnách nebo přestavbách stroje,
- při nedodržení bezpečnostních pokynů a pokynů k obsluze,
- při použití nepřípustných materiálů, provozních látek nebo příslušenství,
- při nedodržení předpisů bezpečnosti a ochrany zdraví při práci,
- při nedodržení zákonných předpisů,
- při nedodržení přípustných omezení a limitů, zejména překročení maximálních rozměrů obráběných dílů.

Dále může být použito v rozporu s určením např.:

- používání nedovoleného nářadí,
- nesprávná obsluha,
- nesprávné odstranění poruch,
- použití příslušenství, které nebylo schváleno společností Rittal.

3.3 Prostor, kde se zdržuje uživatel



Obr. 4: Prostor, kde se zdržuje uživatel

Vysvětlivky

B Prostor, kde se zdržuje obsluha

W Prostor, kde se zdržuje personál údržby

Za účelem obsluhy se obsluhující personál zdržuje jen před strojem, zde se také nacházejí všechny ovládací prvky.

K provedení údržby se personál údržby navíc zdržuje za strojem, protože zde se nachází např. hnací jednotka pro automatický délkový doraz.

3.4 Rozsah dodávky

Množství	Popis
1	Přířezové centrum Secarex AC 18
1	Složka dokumentů včetně návodu k obsluze
1	Tiskárna na etikety

Tab. 1: Rozsah dodávky

4 Přeprava a manipulace



Výstraha!

Nebezpečí zranění při pádu zavěšených břemen!

Při nedostatečném zajištění zavěšených břemen, chybném dimenzování zvedacích prostředků nebo při nevhodně ležícím těžišti hrozí nebezpečí zranění padajícími břemeny.

Zajistěte, aby se nikdy pod zavěšeným břemenem nebo v jeho blízkosti nezdržovala žádná osoba!

4.1 Dodání

Centrum Secarex AC 18 se dodává jako jedna obalová jednotka.

- Zkontrolujte při převzetí obal výrobku kvůli případnému poškození. Jakékoliv poškození obalu může být příčinou následné poruchy zařízení.



Poznámka:

Obal musí být po rozbalení ekologicky zlikvidován. Je vyroben z následujících materiálů:

dřevo, polyetylenová fólie (PE fólie), karton, plast (vázací pásek).

- Zkontrolujte centrum Secarex AC 18, zda se při přepravě nepoškodilo.



Poznámka:

Škody a ostatní nedostatky, např. neúplnost balení, neprodleně písemně oznamte přepravci a společnosti Rittal.

- Zkontrolujte úplnost obsahu dodávky (viz kapitola 3.4 „Rozsah dodávky“).

4.2 Přeprava



Poznámka:

Při zvedání centra Secarex AC 18 zleva nebo zprava hrozí nebezpečí poškození stroje.

Přepravujte stroj výhradně dle níže uvedeného popisu.

- Centrum Secarex AC 18 po dodání přepravte ještě v dřevěném rámu nebo v obalu do blízkosti definitivního místa instalace.
- Zvedněte přitom centrum Secarex AC 18 vidlicovým vysokozdvíhým vozíkem zepředu nebo zezadu uprostřed pod dřevěným rámem.
- Alternativně můžete centrum Secarex AC 18 zvednout pomocí **dvou** paletových vozíků rovněž pod dřevěným rámem. Jeden paletový vozík se přitom zasune pod dřevěný rám zleva, druhý vozík zprava.
- Dbejte při použití dvou paletových vozíků na synchronní posouvání obou vozíků, abyste zamezili pádu stroje.
- Zajistěte, aby se pod zavěšenými břemeny nikdy, ani krátkodobě, nezdržovaly žádné osoby.

5 Instalace a uvedení do provozu

5.1 Bezpečnostní pokyny

**Výstraha!**

Celkovou instalaci a zprovoznění zařízení smí provádět jen společnost Rittal nebo kvalifikovaný personál pověřený společností Rittal.

**Výstraha!**

Činnosti na elektrických zařízeních nebo na provozních prostředcích smí být prováděny pouze odborným elektrikářem nebo zaškoleným personálem pod vedením a dohledem odborného elektrikáře a při dodržování příslušných elektrotechnických pravidel.

Centrum Secarex AC 18 smí teprve po přečtení těchto informací připojit výše uvedené osoby!

Používejte pouze odizolované nářadí.

Dodržujte předpisy pro připojení elektrického zařízení vydané příslušným rozvodným podnikem.

Centrum Secarex AC 18 je bez napětí teprve po odpojení od všech zdrojů napětí!

- Při elektroinstalaci dodržujte předpisy platné v zemi, kde je centrum Secarex AC 18 v provozu, spolu s platnými národními předpisy bezpečnosti a ochrany zdraví při práci.
- Kromě toho dodržujte vnitropodnikové předpisy, jako jsou pracovní, provozní a bezpečnostní směrnice.

5.2 Požadavky na místo instalace

Při volbě místa instalace centra Secarex AC 18 dodržujte následující pokyny:

- Místo instalace je nutné zvolit tak, aby poskytovalo dostatečný prostor pro centrum Secarex AC 18.
- Navíc by měl být po obou stranách a před centrem Secarex AC 18 volný prostor alespoň 1000 mm pro manipulaci s kabelovými kanály, kryty kabelových kanálů a DIN lištami.
- K provádění údržby musí být navíc umožněn přístup zezadu. Případně musí být možné přemístit stroj dopředu, pokud stojí přímo u stěny.
- Místo instalace nesmí být nadměrně znečištěné a vlhké.
- Okolní teplota musí být v rozsahu mezních hodnot uvedených v technických údajích.
- Musí být zaručeny parametry síťového připojení uvedené ve schématu připojení centra Secarex AC 18 nebo v technických údajích.

Elektromagnetické rušení

- Je třeba se vyvarovat rušivých elektroinstalací (vysokofrekvenčních).

Poloha míst připojení

Místa připojení pro zásobování centra Secarex AC 18 potřebnými médii se nacházejí vpředu ve stroji za přístupovými dvířky rozváděčové skříně nebo pneumatické skříně. Přívody lze zavést do stroje takto:

- Vlevo vpředu v rozváděčové skříni: síťové napětí
- Vlevo vpředu v pneumatické skříni: stlačený vzduch

5.3 Montážní postup

Centrum Secarex AC 18 se dodává kompletně smontované. Montáž komponentů stroje není nutná.

5.4 Instalace stroje



Výstraha!

Nebezpečí zranění při pádu zavěšených břemen!

Při nedostatečném zajištění zavěšených břemen, chybném dimenzování zvedacích prostředků nebo při nevhodně ležícím těžišti hrozí nebezpečí zranění padajícími břemeny.

Zajistěte, aby se nikdy pod zavěšeným břemenem nebo v jeho blízkosti nezdržovala žádná osoba!



Poznámka:

Při zvedání centra Secarex AC 18 zleva nebo zprava hrozí nebezpečí poškození stroje.

Instalujte stroj výhradně dle níže uvedeného popisu.

Pro vlastní instalaci je nutné stroj zvednout z dřevěného podstavce, na němž se nachází kvůli přepravě.

- Uvolněte všechny vázací pásky, kterými je stroj připevněn na dřevěném podstavci.
- Najedte vidlicovým vysokozdvíhým vozíkem zepředu nebo zezadu do prostřed mezi rám stroje a dřevěný podstavec.
- Zvedněte stroj a potom ho pomalu a opatrně sejměte z dřevěného podstavce.
- Odložte stroj na místo konečné instalace.
- Vyrovnějte stroj pomocí stavěcích noh (obr. 1, poz. 7) ve všech směrech do vodorovné polohy.



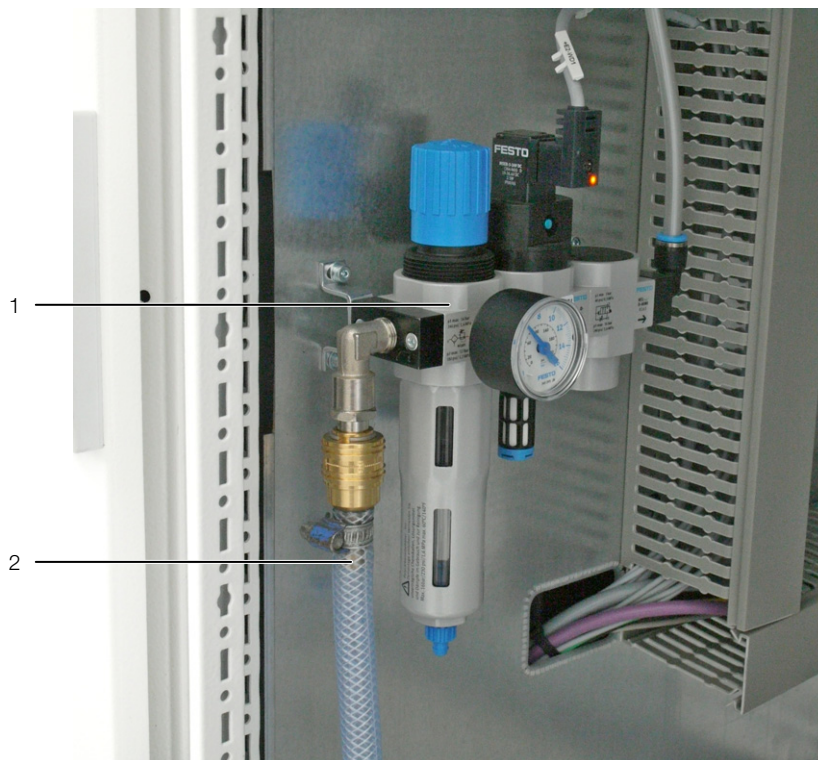
Poznámka:

Na kratší vzdálenosti, např. při vnitropodnikovém přemístění, ze stroj přepravit také pomocí dvou paletových vozíků. Jeden paletový vozík se přitom zasune pod podstavec stroje zleva, druhý vozík zprava.

5.5 Připojení zásobování stlačeným vzduchem

V pneumatické skříni se nachází jednotka pro úpravu stlačeného vzduchu, k níž se připojí zdroj stlačeného vzduchu pro pohon rezných nástrojů.

- Otevřete dvířka pneumatické skříně.
- Připojte pneumatickou hadici zesponu do jednotky pro úpravu stlačeného vzduchu.



Obr. 5: Pneumatická skříň

Vysvětlivky

- 1 Jednotka pro úpravu stlačeného vzduchu
- 2 Hadice přívodu stlačeného vzduchu

- Nastavte na regulačním ventilu tlak 6 bar.
- Zavřete dvířka pneumatické skříně nebo připojte elektrické napájení.

5.6 Připojení elektrického napájení

V rozváděčové skříni se nachází samostatné připojovací místo pro připojení elektrického napájení. Připojovací místo se nachází na levé bočnici rozváděčové skříně, místo připojení je označeno „X01“.

- Otevřete dvířka rozváděčové skříně.
- Zavedte připojovací kabel a příp. síťový kabel (viz kapitola 5.7 „Připojení k síti“) oběma průchodkami v podlaze rozváděčové skříně nahoru.
- Připojte elektrický kabel k vyhrazenému připojovacímu místu.
- Zohledněte přitom schéma elektrického zapojení, které je přiloženo ke stroji, a připojovací parametry (viz kapitola 8 „Technické údaje“).
- Zavřete dvířka rozváděčové skříně.

5.7 Připojení k síti

Aplikace Secarex na ovládacím panelu vyžaduje síťové připojení k řídicí jednotce v rozváděčové skříni (PLC). Přitom se připojí síťový kabel (minimálně Cat5e nebo vyšší) k PLC v rozváděčové skříni a k PC. Na ovládacím panelu je pak nutné LAN připojení zadat pevnou IP adresu, protože software jinak nemůže komunikovat s PLC. IP adresa je 172.16.5.100. Standardní adresa PLC je 172.16.5.66.

Pro přístup do stávající síťové databáze s údaji obrábění je nutné navíc vytvořit odpovídající síťové připojení k firemní síti.

Připojení k firemní síti

- Propojte druhou síťovou zdířku na PC síťovým kabelem (minimálně Cat5e nebo vyšší) s vaší firemní sítí.
- V případě potřeby zadejte pevnou IP adresu.

5.8 Připojení tiskárny na etikety

Pokud stroj dodatečně vybavíte tiskárnou na etikety, musíte ji připojit k ovládacímu panelu.

- Připojte tiskárnu na etikety k volné USB přípojce na ovládacím panelu.
- Aktivujte tiskárnu na etikety v softwaru Secarex, pokud má být pro každý díl vytištěna odpovídající etiketa (viz kapitola 6.10.3 „Software“).

5.9 Zapnutí stroje

Pro zapnutí centra Secarex AC 18 postupujte vždy v následujícím pořadí:

- Zajistěte, aby se na stroji nenacházely žádné díly.
- Odjistěte tlačítko NOUZOVÉ ZASTAVENÍ centra Secarex AC 18 vpředu na ovládací konzoli.
- Otočte hlavním vypínačem na rozváděčové skříni centra Secarex AC 18 z polohy „OFF/0“ (vodorovně) ve směru hodinových ručiček do polohy „ON/I“ (svisle).
- Stiskněte tlačítko „Řídicí napětí ZAP“ na horním ovládacím panelu pro spuštění PLC.
Tlačítko svítí zeleným nepřerušovaným světlem.
- Spusťte aplikaci Secarex pomocí příslušné ikony na pracovní ploše ovládacího panelu.

5.10 Vypnutí stroje

Pro vypnutí centra Secarex AC 18 postupujte vždy v následujícím pořadí:

- Zajistěte, aby se na stroji nenacházely žádné díly, a aby byla všechna probíhající obrábění kompletně dokončená nebo přerušena.
- Ukončete aplikaci Secarex a vypněte operační systém Windows.
- Stiskněte tlačítko „Řídicí napětí ZAP“ na horním ovládacím panelu.
Tlačítko nyní již nesvítí.
- Otočte hlavním vypínačem na rozváděčové skříni centra Secarex AC 18 z polohy „ON/I“ (svisle) proti směru hodinových ručiček do polohy „OFF/0“ (vodorovně).



Poznámka:

Před vypnutím stroje zajistěte, aby byl operační systém kompletně vypnutý. Při vypnutí stroje jen hlavním vypínačem může dojít ke ztrátě dat a při opětovném zapnutí ke komunikačním problémům mezi softwarem Secarex a PLC.

6 Práce se strojem

6.1 Všeobecné pokyny

Centrum Secarex AC 18 je vybaveno ovládacím panelem. Veškerá zadání se provádějí prostřednictvím klávesnice a trackballu (volitelně myš). Vlastní řezání dílů se z bezpečnostních důvodů provádí pomocí jednoho nebo dvou tlačítek na ovládací konzoli stroje.

Pro optimalizaci prořezu se navíc vedle vlastního řezání dílů provádějí následující řezy.

- **První řez:** Pro získání definovaného počátečního bodu na novém dílu (kabelový kanál nebo DIN lišta) je nutné provést první řez. Přitom se vzdálenost od začátku kabelu k prvnímu otvoru přizpůsobí podle vrtací šablony stroje Perforex. Po prvním řezu může stroj vypočítat přesnou polohu rastru otvorů. První řez je volný řez. Polohování prvního řezu provede obsluha.
Pro první řez u **DIN lišt** je na desce stolu umístěna nálepka (obr. 2, poz. 7) v oblasti podpěry pro DIN lišty, která označuje místo uložení.
Pro první řez u **kabelových kanálů** se polohování provádí pomocí průhledového okna (obr. 2, poz. 2) v krytu nástroje.
- **Další řez:** Pokud se zhotovuje více přířezů z jednoho dílu, opakuje se vyrovnání vůči rastru otvorů kabelového kanálu pro každý řez. Na rozdíl od prvního řezu však software Secarex automaticky vypočítá další řez a stroj umístí obrobek do příslušné polohy.

6.2 Struktura softwaru Secarex

6.2.1 Základní obsluha

Veškerá zadání k práci se softwarem Secarex se provádějí prostřednictvím klávesnice nebo trackballu na ovládacím panelu.

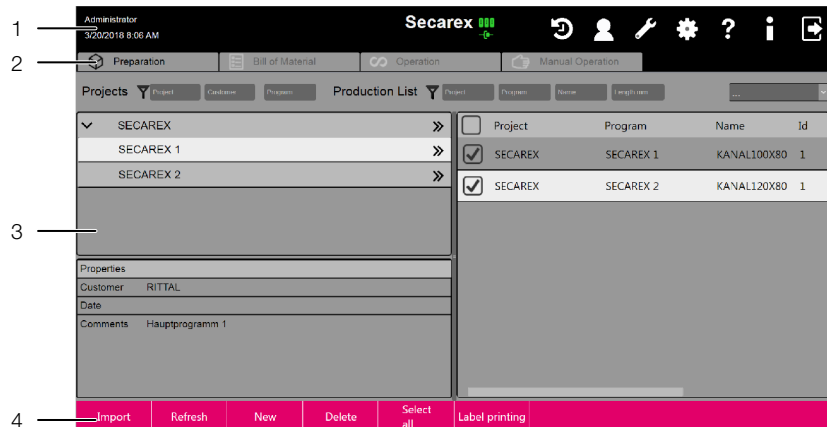
6.2.2 Rozdělení softwaru Secarex

Software Secarex je pro související témata rozdělen na různé sekce.

- **Výroba:** Zde připravuje a provádí obrábění. Tato oblast je automaticky zvolena po spuštění stroje (viz kapitola 6.3 „Výroba“).
- **Konfigurace:** Zde se zpravidla jednorázově provádějí nastavení po nebo během uvedení stroje do provozu (viz kapitola 6.10 „Konfigurace“).
- **Servis:** Zde si lze prohlížet základní nastavení stroje. Změny hodnot smí provádět jen servisní personál Rittal (viz kapitola 6.9 „Servis“).

6.2.3 Struktura obrazovek

Jednotlivé obrazovky mají nezávisle na zvolené sekci (viz kapitola 6.2.2 „Rozdělení softwaru Secarex“) vždy stejnou strukturu.



Obr. 6: Struktura obrazovky

Vysvětlivky

- 1 Záhloví
- 2 Záložky
- 3 Hlavní oblast
- 4 Tlačítka

V záhlaví každé obrazovky se zobrazuje přihlášený uživatel a datum a čas. Dále se v záhlaví zobrazují následující tlačítka (zleva doprava):

- Historie: zobrazení seznamu s naposledy změněnými nastaveními provedenými jednotlivými uživateli.
- Uživatel: zobrazení správy uživatelů (viz kapitola 6.8 „Uživatelská správa“)
- Servis: zobrazení servisní stránky pro servisní personál společnosti Rittal (viz kapitola 6.9 „Servis“)
- Konfigurace: zobrazení konfiguračních stránek (viz kapitola 6.10 „Konfigurace“)
- Online nápověda: zobrazení tohoto návodu.
- Informace: zobrazení informací o verzi softwaru Secarex.
- Odhlášení: odhlášení aktuálně přihlášeného uživatele.

Uprostřed záhlaví, vpravo od názvu stroje, ukazuje odpovídající symbol, zda je aktuálně navázáno spojení s řídicí jednotkou v rozváděčové skříni (PLC) (zelený symbol) nebo není (červený symbol).

Pod záhlavím jsou zobrazeny různé záložky. V těchto záložkách jsou v příslušné oblasti opětovně sdruženy související informace.

V hlavní oblasti obrazovky jsou sdruženy vlastní informace. Zde lze např. zvolit projekty pro obrábění a vymazat díly z výrobního seznamu.

Na spodním okraji obrazovky se nacházejí tlačítka pro provedení akcí na aktuální obrazovce.

6.2.4 Přihlášení a odhlášení

Po spuštění centra Secarex AC 18 a po odhlášení ze softwaru Secarex se zobrazí příp. následující obrazovka. Pokud se objeví tato obrazovka, není pro žádného uživatele aktivováno automatické přihlášení (viz kapitola 6.8 „Uživatelská správa“).



Obr. 7: Přihlášení nebo odhlášení

Vysvětlivky

- 1 Tlačítko „VYP“
- 2 Pole pro zadání uživatelského jména a hesla
- 3 Přepínání jazyků pro software Secarex
- 4 Tlačítko „Přihlášení“



Poznámka:

Aktuálně platného uživatele pro správu (viz kapitola 6.8 „Uživatelská správa“) se dozvíte během uvádění stroje do provozu.

- Zadejte jméno požadovaného uživatele a příslušné heslo do odpovídajících polí.
- Vyberte příp. požadovaný jazyk pro software Secarex.
- Stiskněte tlačítko „Přihlášení“ pro spuštění vlastního softwaru Secarex. Spustí se software Secarex a zobrazí se sekce „Výroba“.
- Alternativně stiskněte tlačítko „VYP“ na obrazovce vlevo nahoře, abyste software Secarex ukončili.

Po odhlášení v softwaru Secarex se rovněž zobrazí tato obrazovka. Avšak pole „Heslo“ je potom prázdné.

6.3 Výroba

6.3.1 Všeobecné pokyny



Poznámka:

Sekce „Výroba“ se automaticky zobrazí po přihlášení jako úvodní stránka. Pokud je v softwaru Secarex zvolena jiná sekce, např. „Konfigurace“, lze výběrem tlačítka „Výroba“ opětovně přejít do sekce „Výroba“.

V sekci „Výroba“ proběhne příprava a spuštění vlastního obrábění. Přitom se zpravidla naváže spojení s Eplan ProPanel s databází programu „Dílenské programování“, kde byly předtím založeny projekty pro obrábění v centru Secarex AC 18 (viz kapitola 6.10.3 „Software“). Není-li žádné spojení s touto databází k dispozici, lze alternativně vytvořit výrobní seznam také externě a importovat jej do softwaru Secarex (viz kapitola 6.4 „Práce se soubory CSV“).

Postup pro obrábění v poloautomatickém provozu se dělí na následující části:

- vytvoření výrobního seznamu s díly určenými k obrábění
- sestavení neopracovaných dílů podle kusovníku
- vlastní obrábění dílů

6.3.2 Vytvoření výrobního seznamu

Výrobní seznam pro obrábění se vytvoří na záložce „Příprava“ v sekci „Výroba“. Zpravidla se vytvoří nové projekty v programu „Dílenské programování“. Alternativně lze výrobní seznam vytvořit také např. v Eplan ProPanel prostřednictvím souboru PPR (viz kapitola 6.6 „Import PPR“) nebo importovat ze souboru CSV (viz kapitola 6.4 „Práce se soubory CSV“). Existuje-li spojení s databází programu „Dílenské programování“, zobrazí se v levé dílčí oblasti této záložky všechny projekty, které lze obrábět v centru Secarex AC 18.



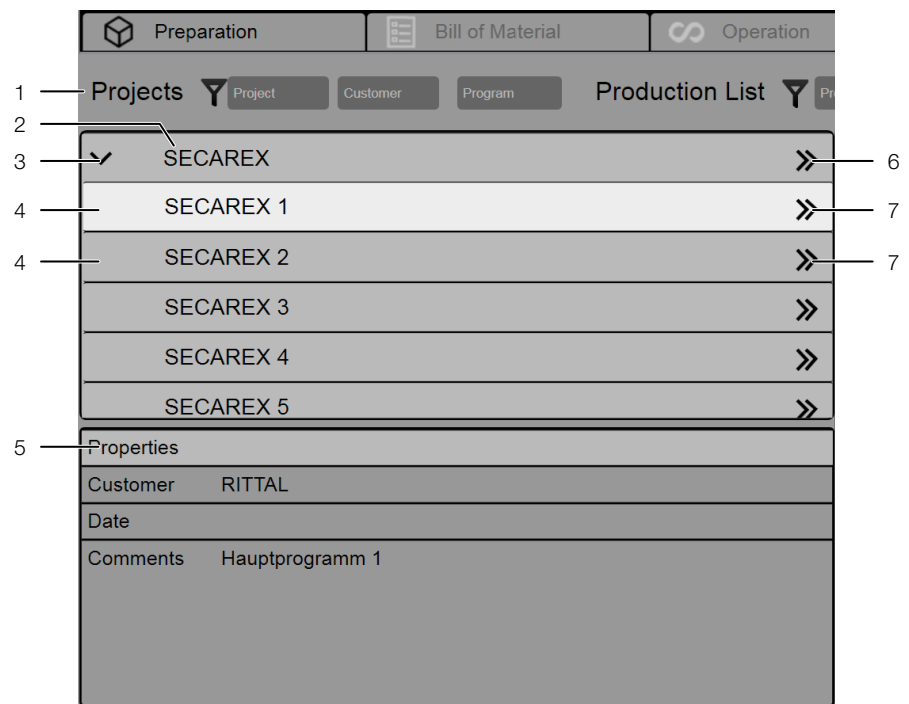
Poznámka:

Před vytvořením výrobního seznamu by měla být při použití výše uvedené databáze vždy nejprve provedena aktualizace stisknutím tlačítka „Aktualizovat“ (obr. 6, poz. 4). Jen tehdy se v softwaru Secarex zobrazí všechny projekty aktuální databáze.

Smazání kompletního výrobního seznamu

■ Pokud se v pravé části „Výrobního seznamu“ na obrazovce již zobrazují díly, stiskněte nejprve tlačítko „Nový“.

Výrobní seznam se kompletně smaže a můžete začít nový projekt.



Obr. 8: Záložka „Příprava“ – projekty

Vysvětlivky

- 1 Pole filtru pro zobrazené projekty
- 2 Název aktuálního projektu
- 3 Tlačítko pro zobrazení hlavních programů
- 4 Hlavní programy zvoleného projektu
- 5 Vlastnosti zvoleného projektu nebo hlavního programu
- 6 Převzetí celého projektu do výrobního seznamu
- 7 Převzetí příslušného hlavního programu do výrobního seznamu

Třídění seznamu projektů

Je-li seznam zobrazených projektů příliš dlouhý, lze zobrazení adekvátně omezit pomocí polí filtru nad seznamem projektů.

Jako kritéria pro třídění jsou k dispozici:

- Název projektu
- Jméno zákazníka

– Název programu

- Klikněte do pole, kterým chcete omezit seznam projektů (např. „Projekty“).
- Začněte na klávesnici zadáním požadovaného výrazu.

Seznam zobrazených projektů se změní podle zadaného hledaného výrazu.



Poznámka:

Pole filtru **nerozlišují** mezi velkými a malými písmeny. To znamená, že projekt „SECAREX“ bude nalezen také v případě, že do příslušného pole filtru zadáte „Se“.

Smazání projektů ze seznamu projektů

Projekty lze ze seznamu projektů smazat. Po smazání zůstanou díly projektu zachovány. U importovaných projektů, např. ze souboru PPR nebo souboru CSV, se projekt smaže jen ze seznamu projektů, příslušný soubor zůstane zachován na nosiči dat.

- Klikněte pravým tlačítkem myši na projekt, který chcete smazat ze seznamu projektů.

Zobrazí se kontextové menu s položkou „Smazat“.

- Klikněte levým tlačítkem myši na tuto položku, abyste projekt přímo vymazali ze seznamu projektů.

Nezobrazí se žádný bezpečnostní dotaz, zda chcete projekt opravdu vymazat.

- Alternativně klikněte na jiný projekt v seznamu projektů, pokud nechcete projekt smazat.

Kontextové menu se zavře.

Jestliže byl ze seznamu projektů smazán projekt, který je uložen v databázi dílenského programování, po stisknutí tlačítka „Aktualizovat“ se opětovně zobrazí v seznamu projektů.

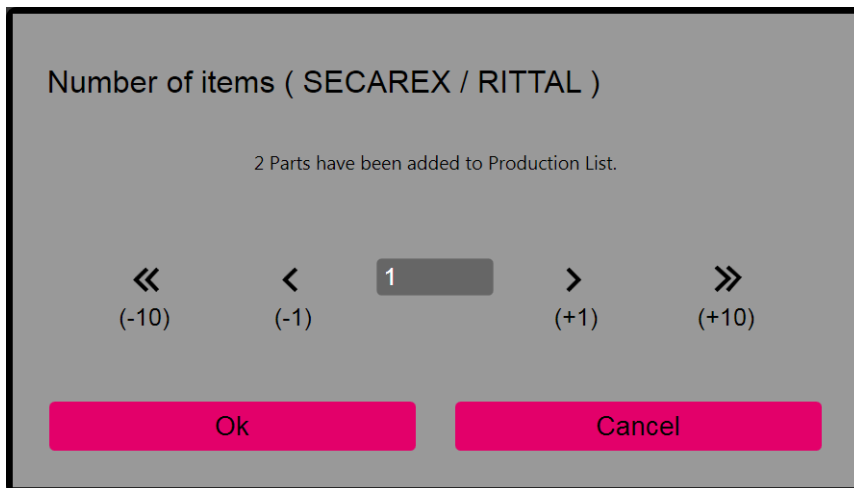
Převzetí projektu do výrobního seznamu

Nyní můžete převzít díly celého projektu (tedy včetně **všech** obsažených hlavních programů) do výrobního seznamu.

- Stiskněte tlačítko „>>“ (obr. 8, poz. 6) za názvem projektu.

Zobrazí se okno, v němž lze zadat počet kusů pro výrobní seznam. Uvedený počet kusů se vztahuje stejnou měrou na všechny díly, které jsou uloženy ve výrobním seznamu.

Příklad: Je-li ve výrobním seznamu uloženo 14 dílů a zadáte-li zde hodnotu 2, všechny díly se importují dvakrát. Do výrobního seznamu se tak vloží celkem 28 dílů.



Obr. 9: Počet dílů



Poznámka:

Pokud projekt neobsahuje žádná data pro obrábění v centru Secarex, je tento projekt prázdný.

Převzetí hlavního programu do výrobního seznamu

Alternativně můžete do výrobního seznamu převzít také jen obrobky jednotlivých hlavních programů.

- Stiskněte tlačítko „>“ (obr. 8, poz. 3) před názvem projektu.
Zobrazí se seznam hlavních programů obsažených v projektu.
- Stiskněte tlačítko „>>“ (obr. 8, poz. 7) za názvem požadovaného hlavního programu.

Všechny díly z tohoto hlavního programu se převezmou do výrobního seznamu. Také zde se nejprve zobrazí dotaz na počet kusů.

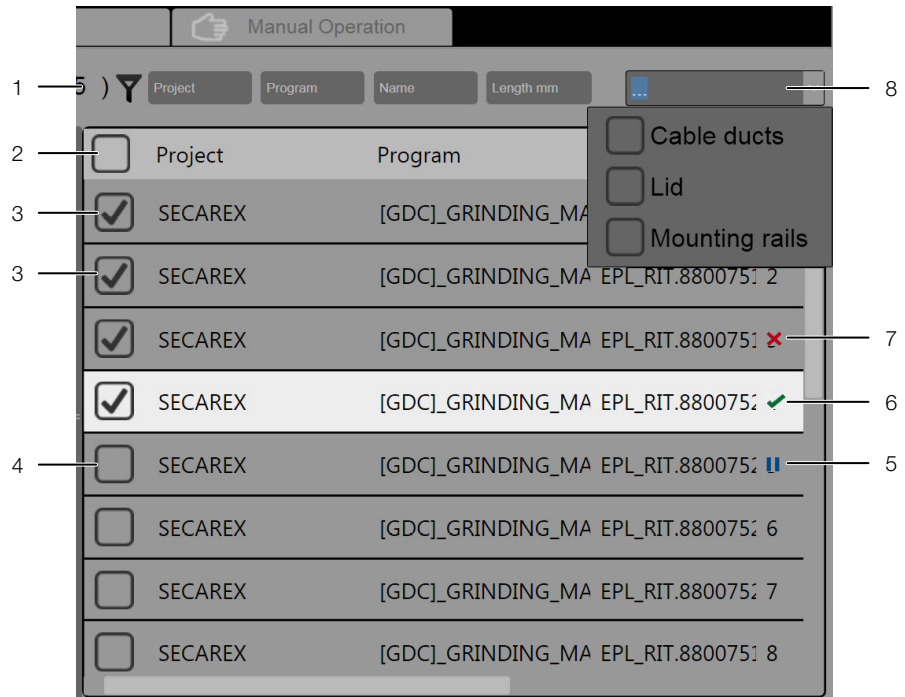


Poznámka:

S každým stisknutím tlačítka „>>“ (obr. 8, poz. 7) se díly (znovu) přidají do výrobního seznamu. Ve výrobním seznamu můžete také sdružovat díly více hlavních programů.

Ve výrobním seznamu se zobrazují následující informace k jednotlivým dílům:

- Název projektu
- Název programu
- Název dílu
- ID dílů v hlavním programu
- Předepsaná délka dílu po obrobení
- Tlačítko „<>“ pro provedení kusové výroby
- Stav dílu (např. „Probíhá obrábění“ nebo „Chybný řez“) ve formě symbolů



Obr. 10: Záložka „Příprava“ – výrobní seznam

Vysvětlivky

- 1 Pole filtru pro zobrazený výrobní seznam
- 2 Záhlaví se zaškrtnutým políčkem pro výběr a zrušení volby všech dílů
- 3 Zvolený díl
- 4 Nezvolený díl
- 5 Stav „Probíhá obrábění“
- 6 Stav „Obrábění dokončeno“
- 7 Stav „Chybný řez“
- 8 Tlačítko „< >“
- 9 Filtr pro typ dílu (kryt, kanál, lišta)

Třídění výrobního seznamu

Je-li seznam zobrazených dílů příliš dlouhý, lze tento seznam adekvátně omezit obdobně jako seznam projektů pomocí polí filtru.

Jako kritéria pro třídění jsou k dispozici:

- Název projektu
- Název programu
- Název dílu
- Délka dílu
- Typ dílu (kryt, kanál, lišta)

- Vyberte v poli filtru typy dílů, které se mají zobrazit ve výrobním seznamu.
- Klikněte do pole, kterým chcete dále omezit seznam zobrazených dílů (např. „Název programu“).
- Začněte na klávesnici zadáním požadovaného výrazu.
Seznam zobrazených dílů se změní podle zadaného hledaného výrazu.



Poznámka:

Pole filtru **nerozlišují** mezi velkými a malými písmeny. To znamená, že program „SECAREX 1“ bude nalezen také v případě, že do příslušného pole filtru zadáte „Se“.

Pole filtru ve výrobním seznamu slouží k adekvátnímu snížení počtu zobrazených dílů. Vlastní obrábění tím nebude ovlivněno.

**Poznámka:**

Ujistěte se, že před spuštěním obrábění nepoužíváte ve výrobním seznamu žádné filtry, aby se ve výrobním seznamu již zobrazovaly všechny díly určené k obrábění.

Smazání jednotlivých dílů z výrobního seznamu

Následně můžete jednotlivé díly z výrobního seznamu opět odstranit.

- Vyberte postupně požadované díly tak, že aktivujete zaškrťovací políčko (obr. 10, poz. 3) před příslušným dílem.
- Stiskněte tlačítko „Smazat“ (obr. 6, poz. 4) pro smazání označených dílů z výrobního seznamu.

Chcete-li smazat velmi mnoho dílů a ponechat jich ve výrobním seznamu jen několik, postupujte takto:

- Zvolte zaškrťovací políčko v záhlaví výrobního seznamu, abyste (nejprve) vybrali všechny díly.
- Zvolte opětovně zaškrťovací políčko dílů, které **nemají** být smazány z výrobního seznamu.
Označení se odstraní.
- Stiskněte opětovně tlačítko „Smazat“ pro smazání označených dílů z výrobního seznamu.

Provedení jednotlivého obrábění

Můžete jednotlivé díly přímo obrábět. Při jednotlivém obrábění se však neoptimalizuje prořez.

- Stiskněte tlačítko „<>“ (obr. 10, poz. 8) ve sloupci „EF“ dílu, který chcete obrábět.

Zobrazí se záložka „Provoz“ pro provedení vlastního obrábění (viz kapitola 6.3.4 „Provedení obrábění (provoz)“).

**Poznámka:**

Po dokončení kusové výroby můžete zvolit záložku „Příprava“ a přejít tak zpátky na výrobní seznam.

6.3.3 Prohlížení kusovníku

Pro díly uvedené ve výrobním seznamu může software Secarex vytvořit kusovník. Při optimalizaci prořezu se přitom sdruží stejné neopracované díly nezávisle na hlavním programu nebo projektu, v němž jsou použity.

Tento kusovník se zobrazí na záložce „Kusovník“ v sekci „Výroba“.

	Item Number	Quantity	Type	Comments
1	4261267	3	Kanal	Kabelkanal 100 mm x 100 mm
2	@4261267	2	Deckel	Kabelkanal 100 mm x 100 mm
	1982341	1	Hutschiene	Hutschiene 35 mm x 7,5 mm mit Gewinde M5

Obr. 11: Záložka „Kusovník“

Vysvětlivky

- 1 Číslo výrobku kabelového kanálu
- 2 Příslušný kryt kabelového kanálu (začínající symbolem „@“)

Pro kabelové kanály a DIN lišty se v prvním sloupci zobrazí číslo výrobku tak, jak je uloženo pro příslušný díl. Pro kryty kabelových kanálů začíná číslo výrobku příslušného kabelového kanálu symbolem „@“.



Poznámka:

U krytů kabelových kanálů nejsou k dispozici žádné optimalizační řezy (první řez nebo další řezy), protože není nutné zohlednit žádný rastr otvorů. Z tohoto důvodu se může stát, že je nutný odlišný počet kabelových kanálů a příslušných krytů kabelových kanálů.

- Připravte si všechny potřebné neopracované díly určené pro obrábění podle kusovníku do blízkosti centra Secarex AC 18. Můžete pak během krátké doby kompletně zpracovat celý výrobní seznam.

6.3.4 Provedení obrábění (provoz)

Záložka „Provoz“ (obr. 12, poz. 3) se zvolí pro vlastní obrábění. Zde se na obrazovce objeví potřebné kroky obsluhy pro obsluhující personál.



Poznámka:

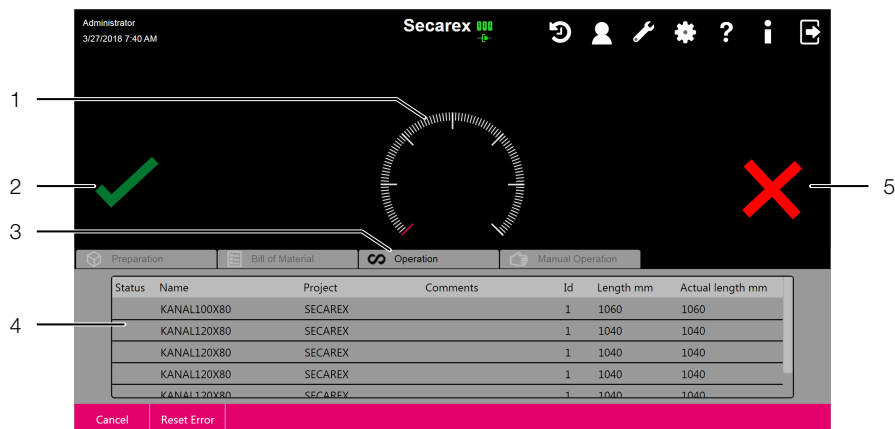
Dále je popsán příklad obrábění kabelového kanálu. Kroky obsluhy, které je nutné provést, se zobrazí na obrazovce ve formě prostého textu.



Upozornění!

Nebezpečí skřípnutí u automatického délkového dorazu!

Před pojezdem dorazu vyjměte již přirezané díly z podpěry, abyste zamezili vzniku míst, kde hrozí skřípnutí.



Obr. 12: Záložka „Provoz“

Vysvětlivky

- 1 Zobrazení průběhu
- 2 Tlačítko „Další“
- 3 Záložka „Provoz“
- 4 Výrobní seznam
- 5 Označení „Díl chybný“

Spuštění obrábění

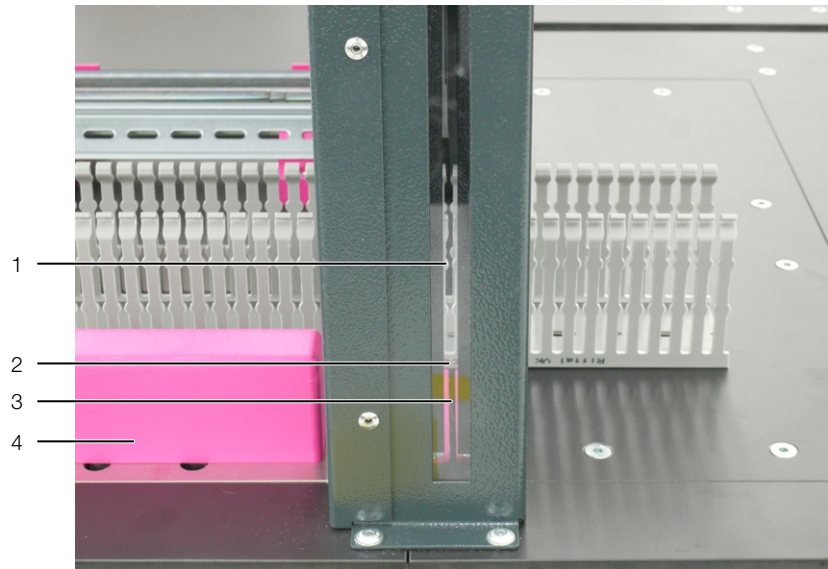
- K provedení vlastního obrábění zvolte záložku „Provoz“.

Zhotovení prvního řezu

Na ovládacím panelu se zobrazují data obrábění prvního dílu. Zobrazí se hlášení „Čekám na potvrzení dat obrábění se spuštěním“.

- Nejprve zkontrolujte data prvního obrobku.
- Ujistěte se, že je výměnná fixace kabelových kanálů a krytů kabelových kanálů nasazena ve správné poloze. Zvedněte příp. fixaci a opětovně ji nasadte pro kanály s hloubkou větší než 100 mm pootočenou o 180° tak, aby vzdálenost

fixace od zadního dorazu byla větší (obr. 2).



Obr. 13: Vyrovnání kabelového kanálu

Vysvětlivky

- 1 Průhledové okno
- 2 Místo řezu na kabelovém kanálu
- 3 Protilehlé ostří
- 4 Fixace kabelových kanálů a krytů kabelového kanálu

- Stiskněte na ovládací konzoli tlačítko „Start“ (obr. 3, poz. 4), pokud chcete obrábět první díl ze zobrazeného výrobního seznamu.

Objeví se hlášení „Vložte nový kabelový kanál, proveďte první řez s OBOURUČNÍ OBSLUHOU“.

Pro správné vyrovnání kabelového kanálu se může obsluha zepředu dívat průhledovým oknem do krytu. Místo řezu se nachází paralelně s polohou protilehlého ostří.

- Přemístěte díl odpovídající zobrazení do oblasti přířezu z levé strany.

- Vyrovnajte díl tak, aby

- byla hrana řezu správně nasměrovaná k rastru otvorů,
- řez procházel mezi dvěma zuby kabelového kanálu.



Poznámka:

U prvního řezu **nemusí** díl dosedat na automatický délkový doraz.

- Stiskněte a podržte současně obě tlačítka „Obouručně kanál“ (obr. 3, poz. 1) vlevo a vpravo na ovládací konzoli. Přímo před řezem se automatický délkový doraz lehce zvedne z dílu.

Na dílu se provede první řez.

Zobrazí se hlášení „Vyjměte díl, polohujte jej se spuštěním“.

Zhotovení prvního dílu podle výrobního seznamu

- Vyjměte díl oddělený prvním řezem.

- Stiskněte tlačítko „Start“ (obr. 3, poz. 4), automatický délkový doraz přejede na požadovanou délku dílu.

Zobrazí se hlášení „Vložte kabelový kanál, proveďte řez s OBOURUČNÍ OBSLUHOU“.



Poznámka:

V závislosti na rozteči zubů kabelového kanálu dochází zpravidla k (malé) odchylce mezi požadovanou předepsanou délkou dílu a skutečnou délkou.

- Posuňte kabelový kanál zleva až na automatický délkový doraz a položte díl na zadní doraz (obr. 2).
- Ujistěte se pohledem zepředu průhledovým oknem v krytu, že je kabelový kanál správně vyrovnaný a řez v každém případě prochází mezi dvěma zuby.



Upozornění!

Nebezpečí zranění v důsledku vymrštění úlomků!

Pokud nůž narazí na zuby kabelového kanálu, hrozí nebezpečí zranění pro obsluhu v důsledku vymrštění úlomků. Kromě toho hrozí nebezpečí poškození nože nebo celého stroje.

- Korigujte příp. polohu kabelového kanálu (lehkým) přetažením automatického délkového dorazu zpět.
- Stiskněte a podržte současně obě tlačítka „Obouručně kanál“ (obr. 3, poz. 1) vlevo a vpravo na ovládací konzoli.
Provede se řez. Je-li tiskárna na etikety aktivovaná, vytiskne se odpovídající etiketa s veškerými potřebnými informacemi (viz kapitola 6.10.3 „Software“ (tisk etikety)).
Zobrazí se hlášení „Vyměte díl, polohujte jej k dalšímu řezu se spuštěním“.
- Vyměte díl a umístěte na něj etiketu.

Zhotovení dalšího řezu

- Stiskněte tlačítko „Start“ (obr. 3, poz. 4).
Automatický délkový doraz najede na vypočítanou hodnotu, s níž bude opětovně zhotoveno požadované vyrovnaní hrany řezu k rastru otvorů.
Zobrazí se hlášení „Vložte kabelový kanál, proveďte řez s OBOURUČNÍ OBSLUHOU“.
- Ujistěte se pohledem zepředu průhledovým oknem v krytu, že je kabelový kanál správně vyrovnaný a řez v každém případě prochází mezi dvěma zuby.



Upozornění!

Nebezpečí zranění v důsledku vymrštění úlomků!

Pokud nůž narazí na zuby kabelového kanálu, hrozí nebezpečí zranění pro obsluhu v důsledku vymrštění úlomků. Kromě toho hrozí nebezpečí poškození nože nebo celého stroje.

- Korigujte příp. polohu kabelového kanálu (lehkým) přetažením délkového dorazu zpět.
- Stiskněte a podržte současně obě tlačítka „Obouručně kanál“ (obr. 3, poz. 1) vlevo a vpravo na ovládací konzoli.
Zhotoví se další řez a objeví se hlášení „Čekám na potvrzení obrábění se spuštěním“.

Další obrábění dílů

Následně se opakují výše uvedené pokyny a kroky obsluhy, dokud není zpracován celý výrobní seznam. Nad výrobním seznam se zobrazuje průběh celkového obrábění.

Pokud zbývající materiál nestačí pro následné obrábění dílu, je obsluha vyzvána k výměně materiálu. V takovém případě je opět nezbytné zhotovit nejprve první řez. Software Secarex na to upozorňuje v odpovídajícím hlášení.

**Poznámka:**

Pokud obsluha přejde na záložku „Příprava“, může si kdykoliv prohlédnout průběh obrábění podle výrobního seznamu. Zde jsou označeny již obrobené díly.

Odchytky pro kryty kabelových kanálů a DIN lišty

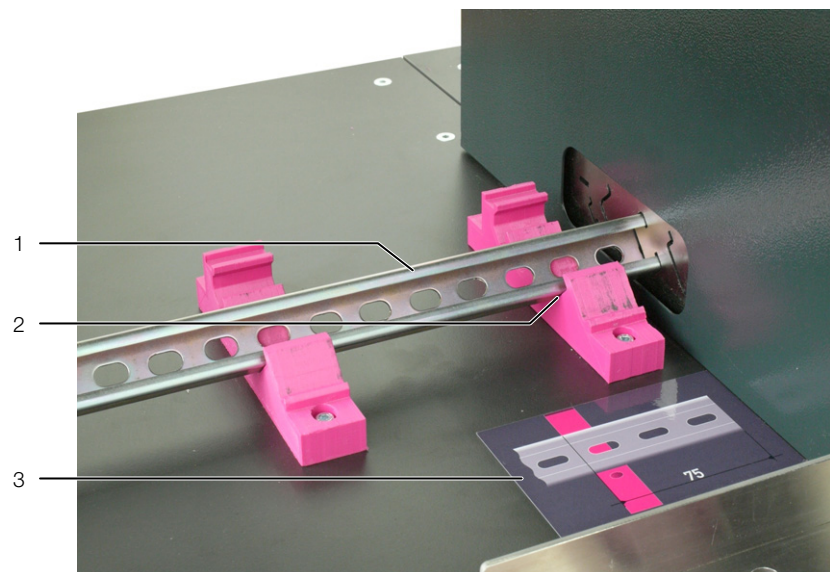
Při obrábění krytů kabelových kanálů a DIN lišt vyplývají následující odchytky od výše uvedeného postupu.

- **Kryt kabelového kanálu:** U krytů kabelových kanálů nejsou k dispozici žádné optimalizující řezy (první řez nebo další řezy), protože není nutné zohlednit žádný rastr otvorů.
- **DIN lišty:** Při řezání DIN lišt nehrozí obsluze u nástroje pro řezání lišt díky kulísám a zapouzdření nástroje žádné nebezpečí pořezání. Proto se proces řezání DIN lišt **nepouští** oběma tlačítky „Obouručně kanál“, ale tlačítkem „Spuštění řezačky lišt“ (obr. 3, poz. 2) (obsluha jednou rukou). Příp. lze celé montážní pole v závislosti na druhu obráběných DIN lišt vyměnit (viz kapitola 7.6.2 „Nástroj pro řezání lišt“).

Vyrovnaní DIN lišty pro první řez

Kvůli zapouzdření nástroje pro řezání lišt zde nelze použít žádné průhledové okno pro kontrolu místa řezu na dílu. Pro správné vyrovnaní DIN lišt pro první řez postupujte takto:

- Uložte DIN lištu u nálepky tak, aby přesně směřovala na možné místo oddělení, vhodné k rastru otvorů (zpravidla uprostřed mezi dvěma podélnými otvory, obr. 14).



Obr. 14: Uložení DIN lišty na podpěru

Vysvětlivky

- 1 DIN lišta
- 2 Místo uložení
- 3 Nálepka před podpěrou

Označení dílu jako vadný

Pokud nebyl díl správně obroben (chybný řez), lze jej jednorázově označit jako „vadný“.

- Stiskněte tlačítko „Vadný díl“ na obrazovce (obr. 12, poz. 5).
Aktuálně zvolený díl se adekvátně označí ve výrobním seznamu.

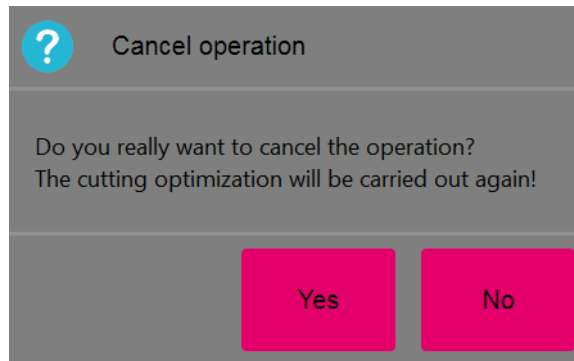


Poznámka:
První řez nebo další řez nelze označit jako vadný.

6.3.5 Přerušení a opětovné zahájení obrábění

Obrábění lze kdykoliv přerušit. Přitom se však ztratí vypočítaná data pro optimalizaci prořezu.

- Stiskněte tlačítko „Přerušit“.
Objeví se následující okno hlášení.



Obr. 15: Okno „Přerušení provozu“

- Potvrďte dotaz stisknutím „Ano“, pokud chcete obrábění přerušit.
- Opusťte obrazovku „Přerušení provozu“ alternativně stisknutím tlačítka „Ne“.

Opětovné zahájení obrábění

Pro následné opětovné spuštění projektu doporučujeme následující postup:

- Přejděte na záložku „Příprava“ (viz kapitola 6.3.2 „Vytvoření výrobního seznamu“).
- Smažte z výrobního seznamu již obrobené díly.
Tyto díly poznáte podle označení ve sloupci „Stav“.
- Vytvořte alternativně kompletní výrobní seznam pro tento projekt.
- Sestavte (opětovně) potřebné díly podle údajů na záložce „Kusovník“.
- Spusťte obrábění zbývajících dílů na záložce „Provoz“.

Přerušení obrábění v nouzové situaci

Při nouzové situaci lze běh programu nebo obrábění kdykoliv okamžitě zastavit stisknutím tlačítka NOUZOVÉ ZASTAVENÍ na ovládací konzoli (obr. 3).

- Stiskněte tlačítko NOUZOVÉ ZASTAVENÍ na ovládací konzoli.
Program se přeruší, všechny pohyby se okamžitě zastaví.

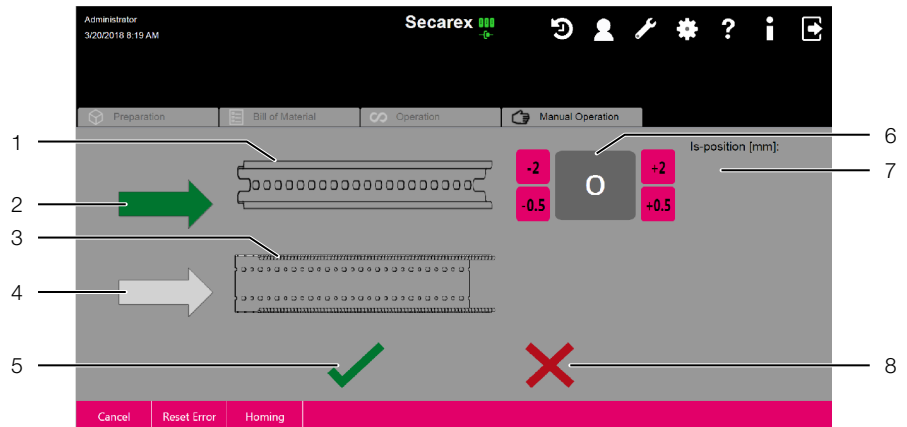
Obnovení připravenosti k provozu

Po stisknutí tlačítka NOUZOVÉ ZASTAVENÍ (obr. 3, poz. 3) lze provozní připravenost obnovit dle následujícího popisu.

- Vytáhněte tlačítko NOUZOVÉ ZASTAVENÍ.
- Stiskněte tlačítko „Řídicí napětí ZAP“ na horním ovládacím panelu pro potvrzení hlášení o nouzovém vypnutí a pro opětovné zapnutí řídicího napětí.
- Stiskněte na ovládacím panelu tlačítko „Reset Error“ (obr. 12) pro potvrzení všech stávajících chybových hlášení.

6.3.6 Ruční provoz

V ručním provozu lze díly zkrátit na předepsanou hodnotu bez optimalizace prořezu.



Obr. 16: Záložka „Ruční provoz“

Vysvětlivky

- 1 Stylizovaná DIN lišta
- 2 Tlačítko „Šipka“ pro nástroj pro řezání lišt (zde aktivován)
- 3 Stylizovaný kabelový kanál
- 4 Tlačítko „Šipka“ pro nástroj pro řezání kanálů
- 5 Tlačítko „Další“
- 6 Zadávací pole „Předepsaná délka“ pro nástroj pro řezání lišt (zde aktivován)
- 7 Zobrazení „Skutečná poloha automatického délkového dorazu“ pro nástroj pro řezání lišt
- 8 Tlačítko „Přerušit“

- Zvolte záložku „Ruční provoz“.
- Vyberte pomocí tlačítka „Šipka“ před stylizovaným dílem nástroj pro řezání lišt nebo nástroj pro řezání kanálů.
Šipka se zobrazuje zeleně a za dílem se zobrazuje zadávací pole pro předepsanou délku dílu a zobrazení skutečné polohy automatického délkového dorazu.
- Zadejte požadovanou délku dílu do zadávacího pole „Předepsaná délka“ pro předem zvolený nástroj.
- Zadání potvrďte stisknutím tlačítka „Další“.
Automatický délkový doraz přejede do požadované polohy.
- Stiskněte obě tlačítka „Obouřučně kanál“, pokud jste předvolili řezání kabelového kanálu nebo krytu kabelového kanálu, nebo alternativně tlačítko „Spuštění řezačky lišt“ (obr. 3, poz. 2), pokud jste předvolili řezání DIN lišty.

6.4 Práce se soubory CSV**6.4.1 Všeobecné pokyny**

Nemáte-li k dispozici program „Dílenské programování“, nemůžete navázat spojení s databází se zakázkami (viz kapitola 6.10.3 „Software“). V takovém případě máte možnost vytvořit výrobní seznam ve formě souboru CSV.



Poznámka:

Soubor CSV uložte s kódováním „UTF-8“. Pak se také v softwaru Secarex zobrazí správně všechny české znaky.

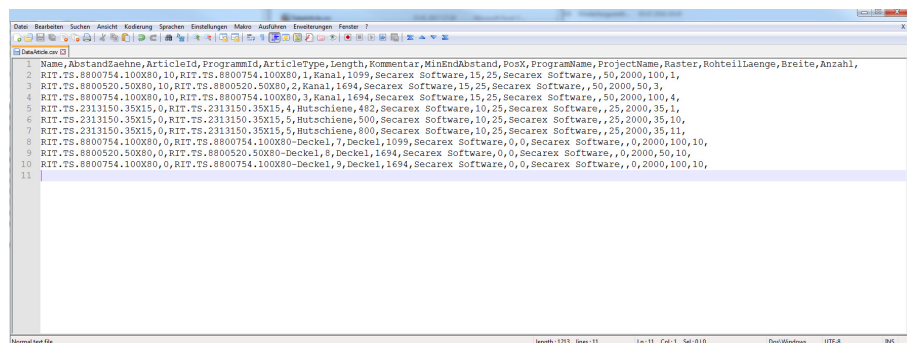
6.4.2 Struktura souboru CSV

U tohoto druhu výrobního seznamu se jedná o jednoduchý textový soubor, který obsahuje následující informace oddělené čárkami:

- **Name (Název):** název dílu (nutný).
- **AbstandZaehne (Rozteč zubů):** rozteč zubů u kabelového kanálu. Hodnota se používá pro optimalizaci prořezu (nutná).
- **ArticleId (ID výrobku):** číslo výrobku. Hodnota se zobrazuje v kusovníku (nutná).

- **ProgramId (ID programu):** číslo programu. Hodnota se zobrazuje ve výrobním seznamu ve sloupci „ID“ (není nutná).
- **ArticleType (Typ výrobku):** druh dílu. Zde musí být uvedena některá z hodnot „Kanál“, „DIN lišta“, „Profil tvaru C“ nebo „Kryt“ (nutná).
- **Length (Délka):** předepsaná délka dílu (nutná).
- **Kommentar: (Komentář):** libovolný komentář (není nutný).
- **MinEndAbstand (Min. vzdálenost od konce):** minimální vzdálenost posledního otvoru od konce dílu. Hodnota se používá pro optimalizaci prořezu (nutná).
- **PosX (Poz. X):** vzdálenost prvního otvoru od začátku dílu. Hodnota se používá pro optimalizaci prořezu (nutná).
- **ProgramName (Název programu):** název hlavního programu. Hodnota se zobrazuje ve výrobním seznamu ve sloupci „Program“ (není nutná).
- **ProjectName (Název projektu):** název projektu. Hodnota se zobrazuje ve výrobním seznamu ve sloupci „Projekt“ (není nutná).
- **Raster (Rastr):** vzdálenost otvorů. Hodnota se používá pro optimalizaci prořezu (nutná).
- **RohteilLaenge (Délka neoprac. dílu):** Délka neopracovaného dílu. Hodnota se používá pro optimalizaci prořezu (nutná).
- **Breite (Šířka):** Šířka dílu, který se má vyrobit.
- **Anzahl (Počet):** počet dílů, které se mají vyrobit.

Výše uvedené identifikátory zvýrazněné tučným písmem je nutné vložit do prvního řádku souboru CSV. V následujících řádcích se pak uvedou data pro jednotlivé díly. Níže je uveden obrázek s příkladem takového kompletního souboru.



Obr. 17: Soubor CSV v textovém editoru

Alternativně si můžete od společnosti Rittal vyžádat soubor v Excelu, do něhož zapíšete požadovaná data. V tomto souboru je obsaženo makro, s nímž pak automaticky můžete odvodit soubor CSV.

6.4.3 Import souboru CSV

Výrobní seznam je nutné importovat do softwaru Secarex.

- Stiskněte na záložce „Příprava“ tlačítko „Import“.
Zobrazí se dialog pro výběr souboru CSV.
- Ujistěte se, že se ve filtru souborů zobrazují jen soubory CSV (výběr „CSV (*.csv)“).
- Vybírejte požadovaný soubor a potvrďte výběr stisknutím tlačítka „Otevřít“.
Analogicky s převzetím projektu do výrobního seznamu se zobrazí okno, v němž lze uvést počet kusů pro výrobní seznam. Uvedený počet kusů se vztahuje stejnou měrou na všechny díly, které jsou uloženy ve výrobním seznamu. Jestliže nelze data importovat, zobrazí se odpovídající hlášení „Import se nezdařil“ s možnou příčinou chyby.

6.5 Import textového souboru

6.5.1 Všeobecné pokyny

Vedle importu souboru CSV (viz kapitola 6.4 „Práce se soubory CSV“) můžete použít výrobní seznam také ve formě textového souboru. Přitom však musí existovat spojení s databází, v níž jsou díly uloženy.



Poznámka:

Textový soubor uložte s kódováním „UTF-8“. Pak se také v softwaru Secarex zobrazí správně všechny české znaky.

6.5.2 Struktura textového souboru

U tohoto druhu výrobního seznamu se jedná o jednoduchý textový soubor, který obsahuje následující informace oddělené svislými čarami:

- **Zakázka:** název zakázky. Hodnota se zobrazuje ve výrobním seznamu ve sloupci „Projekt“.
- **ID:** číslo programu. Hodnota se zobrazuje ve výrobním seznamu ve sloupci „Komentář“.
- **Výrobek:** označení dílu. Hodnota se zobrazuje ve výrobním seznamu ve sloupci „Program“. Díl musí být s tímto označením (číslo výrobku) uložen v databázi dílenského programování.
- **Délka:** předepsaná délka dílu. Údaj se provádí v mm s desetinnou tečkou (místo čárky).
- **Díl:** druh dílu. To slouží jen k označení v textovém souboru. Skutečný druh dílu se převezme z databáze.



Poznámka:

Záznamy, které **nesestávají** jen z číslic, je nutné navíc dát do „rovných“ uvozovek (“”).

Výše uvedené identifikátory zvýrazněné tučným písmem se **nepoužívají** v textovém souboru.

Příklad: "K2016-084_1"|"U2"|"LVK7331 / 40x80"|894.0|"KK"



Poznámka:

Kabelové kanály nebo DIN lišty určené k importu je nutné v dílenském programování založit s odpovídajícím číslem výrobku (sloupec „Výrobek“) jako variabilní komponenty, aby mohly být adekvátně doplněny chybějící údaje.

6.5.3 Import textového souboru

Import textového souboru se provádí zásadně analogicky s importem souboru CSV (viz kapitola 6.4.3 „Import souboru CSV“).

- Stiskněte na záložce „Příprava“ tlačítko „Import“.
- Ujistěte se, že se ve filtru souborů zobrazují jen soubory TXT (výběr „Importované textové soubory (*.txt)“).

6.6 Import PPR

6.6.1 Všeobecné pokyny

Dále existuje možnost tzv. importu PPR. Soubor PPR lze (s dalšími soubory) vytvořit prostřednictvím rozhraní ASCII „EPlan ProPanel“ nebo dílenského programování. Z exportu jsou vyžadovány následující soubory:

- **Soubor PPR:** hlavní program.
- **Soubor PVB:** definice variabilních komponentů.

Protože se tyto soubory vytvářejí automaticky, není zde uveden podrobný popis struktury souborů.

6.6.2 Import souboru PPR

Import souboru PPR se provádí zásadně analogicky s importem souboru CSV (viz kapitola 6.4.3 „Import souboru CSV“).

- Stiskněte na záložce „Příprava“ tlačítko „Import“.
- Ujistěte se, že se ve filtru souborů zobrazují jen soubory PPR (výběr „PPR (*.ppr)“).

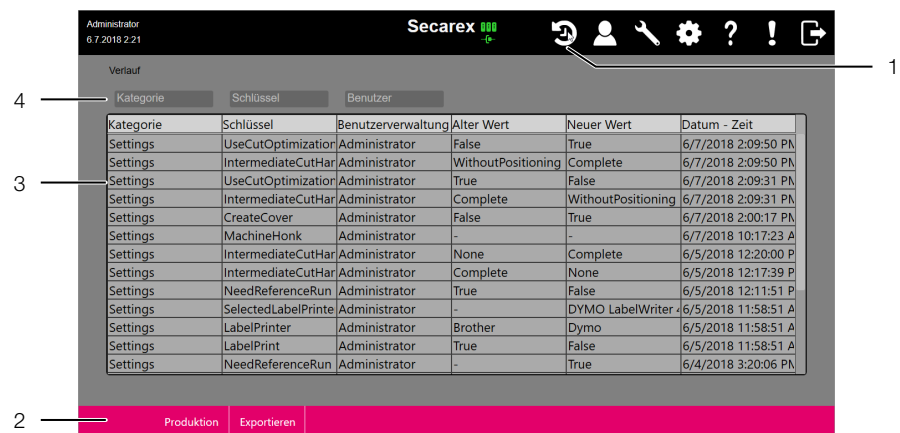
Vedle souboru PPR musí být ve stejné složce také stejnojmenný soubor PVB. V tomto souboru jsou obsaženy definice použitých variabilních komponentů.

6.7 Historie

6.7.1 Všeobecné pokyny

Na obrazovce „Historie“ se zobrazuje seznam s naposledy změnami nastavení provedenými jednotlivými uživateli.

- Stiskněte tlačítko „Historie“ (obr. 18, poz. 1) v záhlaví softwaru Secarex. Zobrazí se obrazovka „Historie“.



Obr. 18: Obrazovka „Historie“

Vysvětlivky

- 1 Tlačítko „Historie“
- 2 Tlačítka
- 3 Záznamy se změnami nastavení
- 4 Pole filtru pro zobrazené záznamy

6.7.2 Třídění záznamů

Je-li seznam zobrazených záznamů příliš dlouhý, lze zobrazení adekvátně omezit pomocí polí filtru nad seznamem záznamů.

Jako kritéria pro třídění jsou k dispozici:

- Kategorie
- Klíč
- Uživatel
- Klikněte do pole, kterým chcete omezit zobrazené záznamy (např. „Uživatel“).
- Začněte na klávesnici zadáním požadovaného výrazu.
Seznam zobrazených záznamů se změní podle zadaného hledaného výrazu.

6.7.3 Export historie

Celkový seznam lze exportovat do souboru CSV pro jeho prohlížení a vyhodnocení s tabulkovou kalkulačí (např. Excel) na samostatném PC.

- Stiskněte tlačítko „Exportovat“ (obr. 18, poz. 2).
Objeví se dialog, v němž můžete vybrat seznam a zadat název exportovaného souboru CSV.
- Potvrďte zadání stisknutím tlačítka „Uložit“.
Soubor CSV se adekvátně uloží a dialog se uzavře.
- Opusťte dialog alternativně stisknutím tlačítka „Přerušit“.
Žádný soubor CSV se neuloží.

6.8 Uživatelská správa

Na obrazovce „Správa uživatelů“ lze založit různé uživatele s různými jmény, rolemi a hesly.

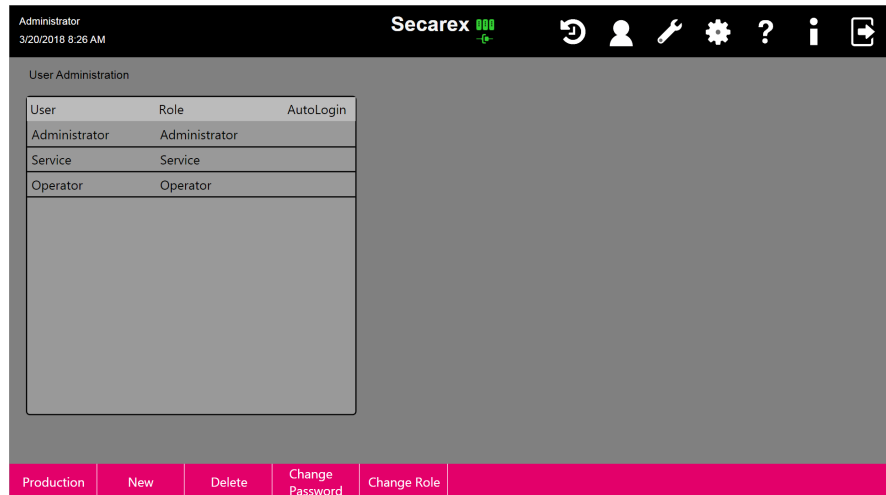


Poznámka:

Pro zajištění přístupu do správy uživatelů je nutné aktuálně přihlášenému uživateli přiřadit uživatelskou roli „Správce“ nebo „Servis“.

- Stiskněte tlačítko „Uživatel“.

Objeví se následující obrazovka.



Obr. 19: Obrazovka „Správa uživatelů“

Zde se zobrazují všichni aktuálně založení uživatelé s příslušnou uživatelskou rolí. Kromě toho zde můžete stanovit, který uživatel s rolí „Operátor“ se automaticky přihlásí. V tom případě se po spuštění softwaru Secarex neobjeví přihlašovací obrazovka, ale přímo sekce „Výroba“.

- Aktivujte symbol ve sloupci „Autologin“ pro požadovaného uživatele s rolí „Operátor“.

Symbol se zobrazí šedě, pokud je automatické přihlášení deaktivované. Symbol se zobrazí černě, pokud je aktivované.

6.8.1 Založení nového uživatele

- Stiskněte na záložce „Správa uživatelů“ tlačítko „Nový“.

Objeví se následující obrazovka.

Obr. 20: Obrazovka „Založení uživatele“

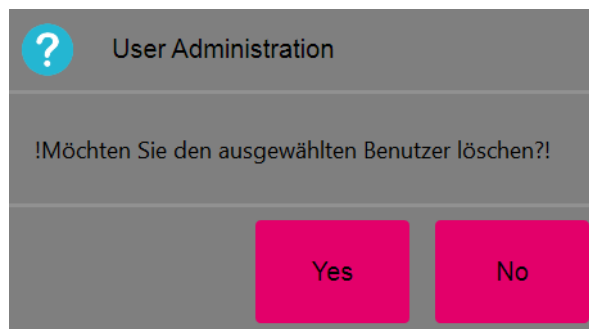
- Zde vyplňte všechna zobrazená pole.

- **Uživatel:** Jméno uživatele, s nímž se poté přihlásí do softwaru Secarex.
- **Heslo:** Heslo, které uživatel musí zadat pro přihlášení. Heslo nesmí být prázdné. Podrobnější zadání pro heslo není nutné dodržet. Do druhého pole pro heslo je nutné zadat heslo ještě jednou.

- **Uživatelská role:** Rozlišují se tři uživatelské role „Správce“, „Servis“ a „Operátor“. Uživatelé s uživatelskou rolí „Operátor“ nemají přístup k obrazovkám „Správa uživatelů“ a „Servis“.
- Potvrďte zadání stisknutím tlačítka „Ok“.
Opětovně se zobrazí obrazovka „Správa uživatelů“, nově založený uživatel se zobrazí v seznamu.
- Opusťte obrazovku „Založení uživatele“ alternativně stisknutím tlačítka „Zrušit“. Zadání se zruší a nebude založen žádný nový uživatel.

6.8.2 Smazání uživatele

- Zvolte na obrazovce „Správa uživatelů“ uživatele, kterého chcete smazat.
- Stiskněte tlačítko „Smazat“.
Objeví se následující obrazovka.

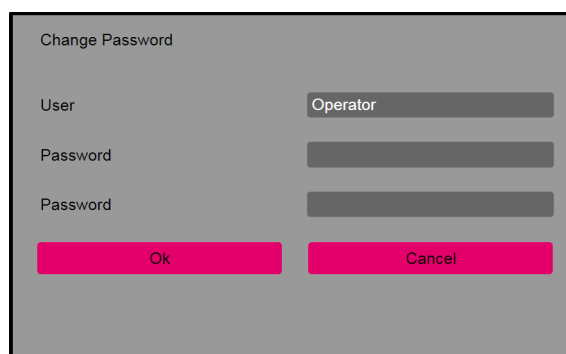


Obr. 21: Bezpečnostní dotaz „Smazání uživatele“

- Potvrďte zadání stisknutím tlačítka „Ano“, pokud chcete smazat zvoleného uživatele.
Uživatel se smaže a opětovně se objeví obrazovka „Správa uživatelů“.
- Opusťte obrazovku „Založení uživatele“ alternativně stisknutím tlačítka „Ne“. V tom případě se uživatel nesmaže a objeví se rovněž obrazovka „Správa uživatelů“.

6.8.3 Změna hesla

- Zvolte na obrazovce „Správa uživatelů“ uživatelské jméno, pro které chcete změnit příslušné heslo.
- Stiskněte tlačítko „Změnit heslo“.
Objeví se následující obrazovka.

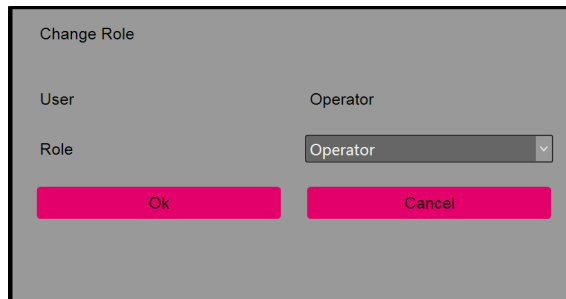


Obr. 22: Obrazovka „Změna hesla“

- Zadejte nové heslo do pole „Heslo“.
- Zadejte opětovně heslo do druhého pole pro heslo.
- Potvrďte zadání stisknutím tlačítka „Ok“.
Znovu se objeví obrazovka „Správa uživatelů“. Heslo uživatele se adekvátně změnilo.
- Opusťte obrazovku „Založení uživatele“ alternativně stisknutím tlačítka „Zrušit“. V tom případě zůstane staré heslo uživatele zachováno.

6.8.4 Změna uživatelské role

- Zvolte na obrazovce „Správa uživatelů“ uživatelské jméno, pro které chcete změnit uživatelskou roli.
- Stiskněte tlačítko „Změnit roli“.
Objeví se následující obrazovka.



Obr. 23: Obrazovka „Změna role“

- Vyberte v seznamu novou uživatelskou roli pro zvoleného uživatele.
- Potvrďte zadání stisknutím tlačítka „Ok“.
Znovu se objeví obrazovka „Správa uživatelů“. Změněná uživatelská role se adekvátně zobrazí v seznamu u zvoleného uživatele.
- Opusťte obrazovku „Založení uživatele“ alternativně stisknutím tlačítka „Zrušit“.
V tom případě zůstane stávající uživatelská role uživatele zachována.

6.9 Servis

Na obrazovce „Servis“ jsou uložena základní nastavení stroje. Změny těchto hodnot smí provádět jen servisní personál Rittal.

- Stiskněte tlačítko „Servis“.

Dále se může na této obrazovce zobrazovat také informační okno s číslem verze instalovaného softwaru.

- Stiskněte tlačítko „Info“.
- Připravte si tyto informace v případě dotazů na servis Rittal.

6.10 Konfigurace

6.10.1 Všeobecné pokyny

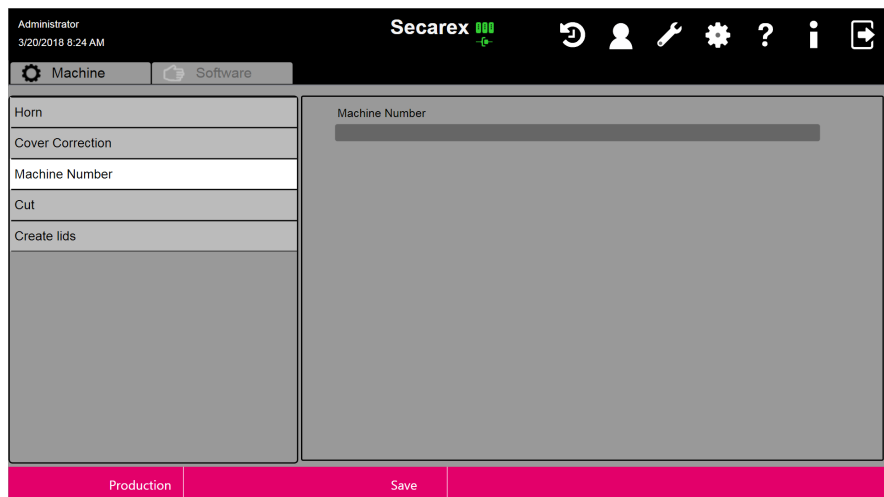
Na záložkách obrazovky „Konfigurace“ lze provádět další nastavení k softwaru Secarex. Zde je zpravidla nutné provést jen jednorázová nastavení po uvedení stroje do provozu.

- Nakonec vždy uložte všechny změny na obrazovce „Konfigurace“ stisknutím tlačítka „Uložit“.
Jen tak se vaše změny trvale uloží v softwaru Secarex.

6.10.2 Stroj

Na záložce „Stroj“ lze provádět různá základní nastavení pro Secarex.

Číslo stroje

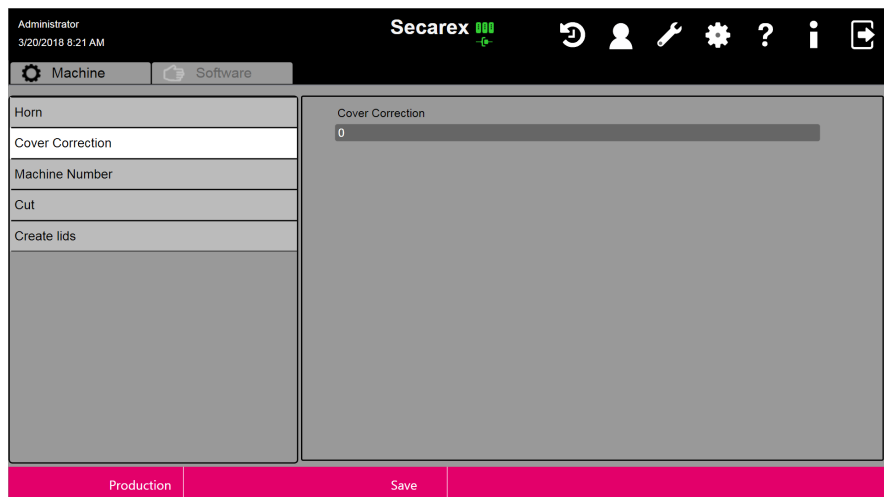


Obr. 24: Záložka „Stroj“ – nastavení „Číslo stroje“

■ Zde příp. zadejte libovolné jednoznačné číslo stroje nebo název stroje pro jednoznačnou identifikaci stroje.

Tento záznam se objeví na přihlašovací obrazovce (obr. 7) pod číslem verze softwaru Secarex.

Korekce krytu



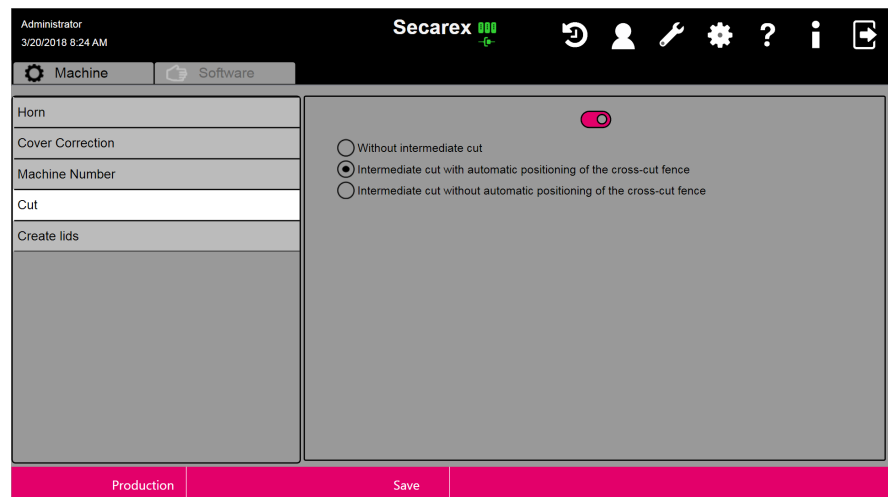
Obr. 25: Záložka „Stroj“ – nastavení „Korekce krytu“

Korekce krytu umožňuje zkrácení krytů ke kabelovým kabelům zásadně o určitou hodnotu delší.

■ Zadejte do pole „Korekce krytu“ požadovaný rozměr v milimetrech, aby byl kryt po uříznutí delší než příslušný kabelový kanál.

Přitom se jedná o globální zadání, které platí pro **všechny** kryty.

Řezání



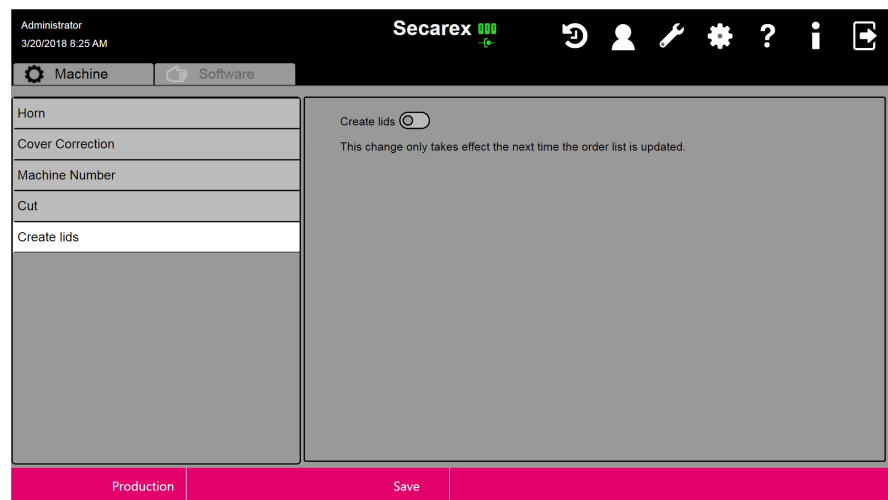
Obr. 26: Záložka „Stroj“ – nastavení „Řezání“

Zde lze v horní části obrazovky aktivovat a deaktivovat optimalizaci prořezu.

- Zvolte po aktivaci optimalizace prořezu, zda má být zhotoven další řez, a pokud ano, zda má být přítom automaticky polohován doraz nebo ne.
- Zajistěte aktivaci tiskárny na etikety na uživatelském rozhraní, pokud zapnete optimalizaci prořezu (viz kapitola 6.10.3 „Software“).

Jinak již nemůžete jednotlivé díly později správně přiřadit projektům, protože optimalizace prořezu uspořádá vyráběné díly v jiném pořadí pro provoz, než jsou načteny.

Vytvoření krytu



Obr. 27: Záložka „Stroj“ – nastavení „Vytvoření krytu“

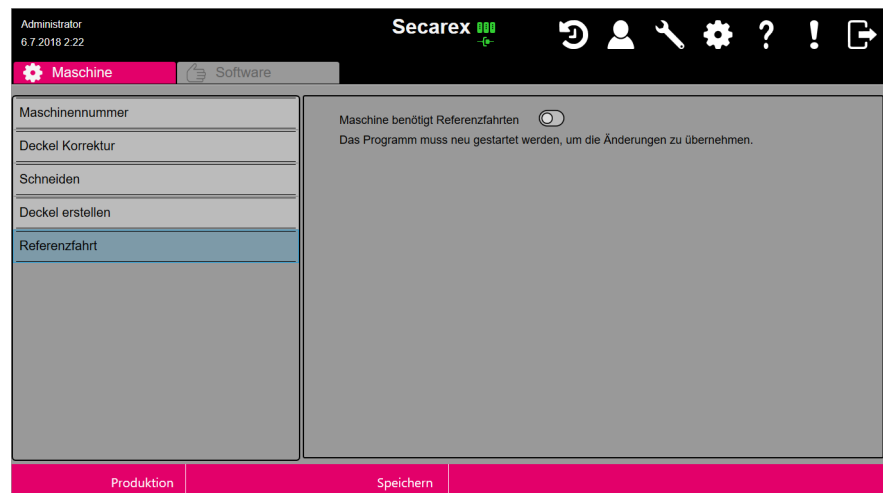
Zde můžete zadat, zda bude pro každý kabelový kanál vytvořen záznam pro příslušný kryt v odpovídající délce (nastavení „aktivováno“).



Poznámka:

Tato nastavení mají vliv jen tehdy, pokud jsou data načtena z databáze dílenského programování (tedy ne při importu souboru CSV nebo PPR).

Referenční jízda



Obr. 28: Záložka „Stroj“ – nastavení „Referenční jízda“

Zde můžete zadat, zda stroj provede referenční jízdy nebo ne.



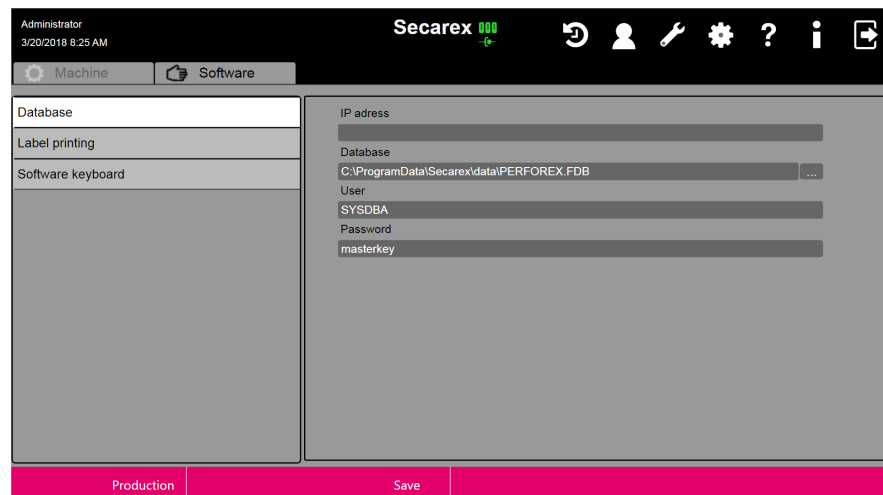
Poznámka:

Pro stroj Secarex AC 18 je toto nastavení deaktivované, protože stroj nepotřebuje žádné referenční jízdy.

6.10.3 Software

Na záložce „Software“ se provedou nastavení pro připojení softwaru Secarex k databázi dílenského programování a nastavení k tiskárně na etikety.

Databáze

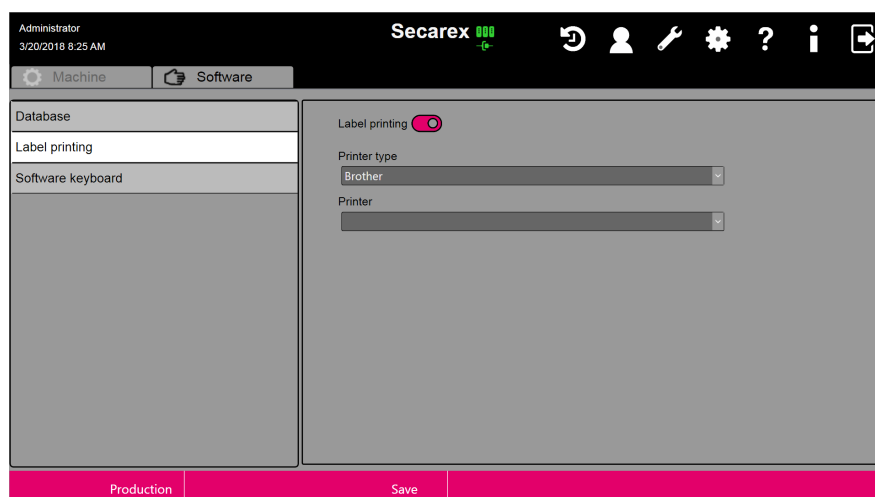


Obr. 29: Záložka „Software“ – nastavení „Databáze“

- Pokud používáte databázi dílenského programování, zadejte zde cestu k databázi, uživatele a příslušné heslo.
- Není-li databáze uložena přímo ve stroji Secarex, ale na databázovém serveru v síti, zadejte zde IP adresu nebo hostitelský název tohoto počítače. Pamatujte, že v tomto případě se zadává písmeno diskové jednotky v cestě k databázi z pohledu počítače, v němž databázový server běží, a ne například síťová disková jednotka.
- Stiskněte tlačítko „Uložit“.

Poté se automaticky ověří spojení s databází. Jestliže nelze navázat spojení s daty uloženými na obrazovce, zobrazí se odpovídající chybové hlášení.

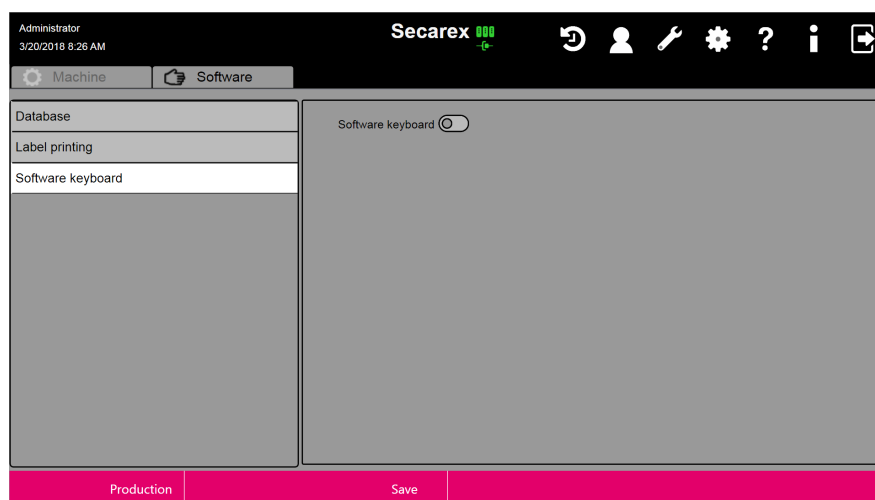
Tisk etiket



Obr. 30: Zálůžka „Software“ – nastavení „Tisk etiket“

- Zde aktivujete nebo deaktivujete tiskárnu na etikety.
- Vyberte dále výrobce a přesný název tiskárny, s níž je tiskárna registrována v operačním systému.

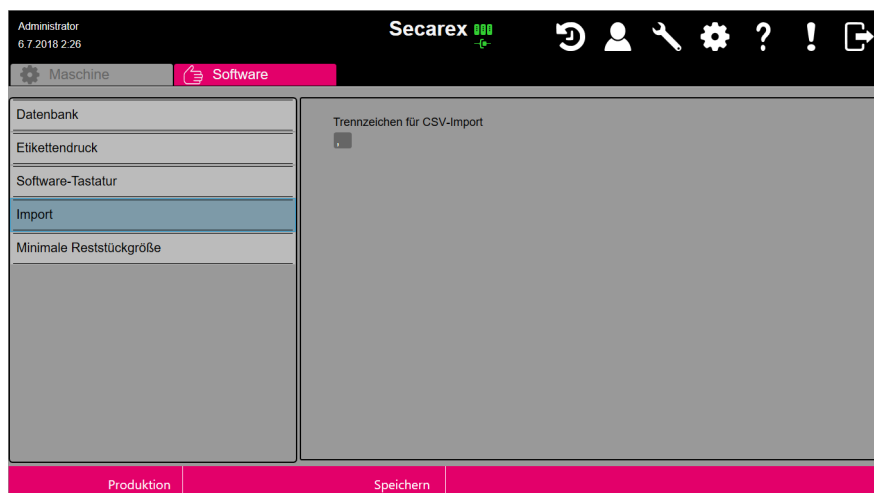
Softwarová klávesnice



Obr. 31: Zálůžka „Software“ – nastavení „Softwarová klávesnice“

- Zde aktivujete nebo deaktivujete softwarovou klávesnici.
- Je-li softwarová klávesnice aktivována, zobrazí se pro zadání písmen a číslic klávesnice na obrazovce.

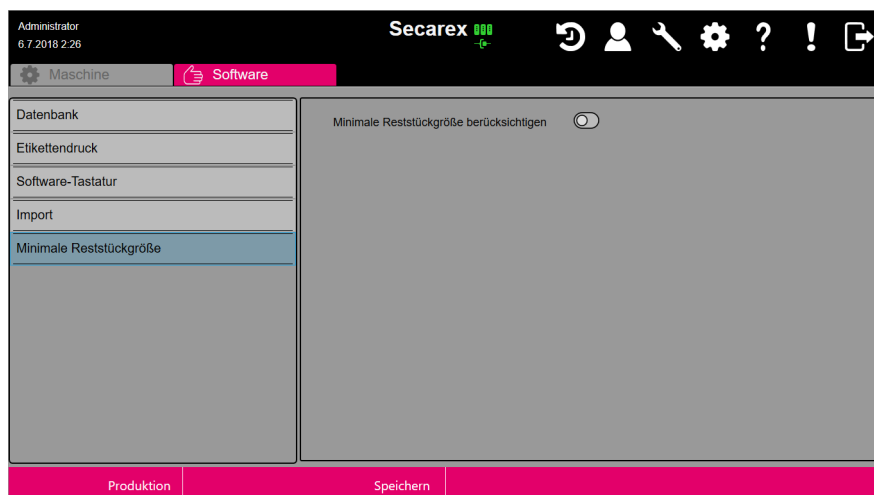
Import



Obr. 32: Zálóžka „Software“ – nastavení „Import“

- Zde zadejte oddělovač, který se použije při importu souborů CSV k oddělení jednotlivých záznamů.
Standardně je zde zadána čárka („“).

Minimální velikost zbývajícího dílu



Obr. 33: Zálóžka „Software“ – nastavení „Minimální velikost zbývajícího dílu“

Minimální velikost zbývajícího dílu je minimální délka dílu, který musí zůstat jako zbytek, aby díl mohl ještě být při řezání upnutý před nožem. Toto nastavení byste měli v každém případě aktivovat pro obrábění v automatickém režimu.

- Zde aktivujete nebo deaktivujete, zda má být při řezání dílů zohledněna minimální velikost zbývajícího dílu.

Je-li toto nastavení deaktivované, nelze díl podle okolností již bezpečně upnout pro obrábění.

7 Údržba

7.1 Bezpečnostní pokyny k údržbě

- Obecně hrozí nebezpečí, že při nesprávně provedených opravách, údržbě a seřizování dojde k ohrožení osob anebo komponentů centra Secarex AC 18. Proto smí činnosti údržby uvedené v této kapitole provádět jen kvalifikovaný odborný personál (viz kapitola 2.3 „Obsluha a kvalifikovaní pracovníci“).
- Provozovatel nesmí provádět údržbu přesahující rámec činností popsanych v tomto návodu.
- Personál musí při vykonávání údržby používat potřebné osobní ochranné prostředky (viz kapitola 2.4 „Osobní ochranné prostředky“).
- Při provádění údržby, zejména v oblasti nástroje pro řezání kanálů při demontovaném krytu, hrozí nebezpečí zhmždění a pořezání o nůž. Proto je nutné přímo po demontáži krytu nasadit na ostří nástroje pro řezání kanálů ochranný kryt nože.
- Při veškerých činnostech údržby na centru Secarex AC 18 musí odborně kompetentní nadřízený vypnout hlavní vypínač a zajistit ho proti opětovnému zapnutí (viz kapitola 5.10 „Vypnutí stroje“).
- Pracovník odpovědný za práce nosí klíč u sebe.
- Na hlavní vypínač se umístí štítek: „Nezapínejte! Práce v nebezpečném prostoru!“
- Na štítek se navíc uvede, kdo inicioval vypnutí a kdo smí vypnutí opětovně zrušit.
- Po skončení prací a před opětovným zapnutím napětí se odpovědný nadřízený pracovník ujistí, že tak lze učinit bez ohrožení osob nebo zařízení. Před zapnutím je nutné včas a zřetelně varovat všechny zúčastněné osoby.
- Dále je rovněž nutné vypnout přívod stlačeného vzduchu ke stroji. To platí zejména pro všechny činnosti údržby, při nichž je nutné demontovat kryt nástrojů.
- Pro údržbu prováděnou provozovatelem je nutné demontovat některá bezpečnostní zařízení. Tato zařízení je nutné po skončení údržby opětovně instalovat a přezkoušet.

7.2 Celkový plán údržby

Níže naleznete celkový plán údržby, který je rozříděn podle intervalů jednotlivých činností údržby.

Činnost údržby	Interval
Kontrola jednotky pro úpravu stlačeného vzduchu	denně nebo dle potřeby (viz kapitola 7.3.1 „Jednotka pro úpravu stlačeného vzduchu“)
Kontrola lineární jednotky posuvu	denně nebo dle potřeby (viz kapitola 7.3.2 „Lineární jednotka posuvu“)
Kontrola řezných nástrojů	denně nebo dle potřeby (viz kapitola 7.3.3 „Řezné nástroje“)
Kontrola ochranného zařízení	denně (viz kapitola 7.3.3 „Řezné nástroje“)
Čištění lineárních vedení	denně nebo dle potřeby (viz kapitola 7.4.2 „Lineární vedení“)
Čištění prosklené plochy	denně nebo dle potřeby (viz kapitola 7.4.5 „Prosklená plocha“)

Tab. 2: Celkový plán údržby

Činnost údržby	Interval
Čištění stroje	týdně nebo dle potřeby (viz kapitola 7.4.1 „Celý stroj“)
Čištění slinutého filtru jednotky pro úpravu stlačeného vzduchu	týdně nebo dle potřeby (viz kapitola 7.4.1 „Celý stroj“)
Čištění řezných nástrojů vč. vedení	měsíčně nebo dle potřeby (viz kapitola 7.4.3 „Čištění řezných nástrojů vč. vedení“)
Mazání nástroje pro řezání lišt	měsíčně nebo dle potřeby (viz kapitola 7.5.2 „Nástroj pro řezání lišt“)
Mazání lineárních vedení	každé dva měsíce (viz kapitola 7.5.1 „Lineární vedení“)
Kontrola elektrického zařízení	ročně nebo dle předpisů příslušné země (viz kapitola 7.3.4 „Elektrické zařízení“)
Výměna nástroje pro řezání kanálů / protilehlého nože	dle potřeby (viz kapitola 7.6.1 „Nástroj pro řezání kanálů“)

Tab. 2: Celkový plán údržby

7.3 Kontroly

7.3.1 Jednotka pro úpravu stlačeného vzduchu

- Zkontrolujte na jednotce pro úpravu stlačeného vzduchu nastavený tlak (viz kapitola 5.5 „Připojení zásobování stlačeným vzduchem“).
- Vypusťte příp. kondenzát z odlučovače kondenzátu.
- Zapněte přitom příp. přívod stlačeného vzduchu ke stroji.



Obr. 34: Jednotka pro úpravu stlačeného vzduchu

Vysvětlivky

- 1 Jednotka pro úpravu stlačeného vzduchu
- 2 Vypouštěcí šroub

- Otevřete vypouštěcí šroub na spodním konci jednotky pro úpravu stlačeného vzduchu.
Kondenzát se pod tlakem vypustí z jednotky pro úpravu stlačeného vzduchu.
- Opětovně vypněte přívod stlačeného vzduchu ke stroji.

7.3.2 Lineární jednotka posuvu

- Kompletně zapněte stroj (viz kapitola 5.9 „Zapnutí stroje“) a ujistěte se, že je zapnuté také zásobování stroje stlačeným vzduchem.
- Pojíždějte např. v ručním provozu softwaru Secarex (viz kapitola 6.3.6 „Ruční provoz“) délkovým dorazem.
- Přitom provádějte vizuální kontrolu.
Automatický délkový doraz musí jet rovnoměrně a bez trhavých pohybů.
- Následně opětovně kompletně vypněte stroj a odpojte také přívod stlačeného vzduchu.
- Navíc se nahlédnutím do výřezu pro pojezd automatického délkového dorazu ujistěte, že se zde nenachází žádné usazeniny prachu nebo drobné díly.
- V případě potřeby vyčistěte lineární jednotku (viz kapitola 7.4.2 „Lineární vedení“).
- V případě potřeby namažte lineární jednotku (viz kapitola 7.5.1 „Lineární vedení“).

7.3.3 Řezné nástroje

- Zkontrolujte hrany řezu naposledy řezaných kabelových kanálů, krytů kabelových kanálů a DIN lišt.
Hrany řezu musí být zhotoveny rovně a čistě.
- Pokud tomu tak není: Zkontrolujte, zda nejsou řezné nástroje poškozené, a vyměňte příp. nástroj pro řezání kanálů (viz kapitola 7.6.1 „Nástroj pro řezání kanálů“).

7.3.4 Elektrické zařízení



Výstraha!

Činnosti na elektrických zařízeních nebo na provozních prostředcích smí být prováděny pouze odborným elektrikářem nebo zaškoleným personálem pod vedením a dohledem odborného elektrikáře a při dodržování příslušných elektrotechnických pravidel.

- Nechte kvalifikovaným elektrikářem přezkoušet spojení systému ochranných vodičů a izolační odpor kabelů pod napětím dle DIN EN 60204-1 a tuto zkoušku zadokumentovat.
- Dodržujte navíc příp. platné místní směrnice a předpisy.
- V případě opravy nebo změny dílu: nechte příslušný díl před zapnutím opětovně přezkoušet.

7.4 Čištění



Poznámka:

Při provádění jednotlivých prací zohledněte také přiložené podklady příslušných komponentů.

7.4.1 Celý stroj

Celý stroj, zejména stůl a monitor, je nutné v případě potřeby a v pravidelných intervalech očistit od zbytků z obrábění a ostatních nečistot.



Poznámka:

V žádném případě nepoužívejte k čištění monitoru ostré čisticí nebo abrazivní prostředky, protože mohou poškodit povrch monitoru.

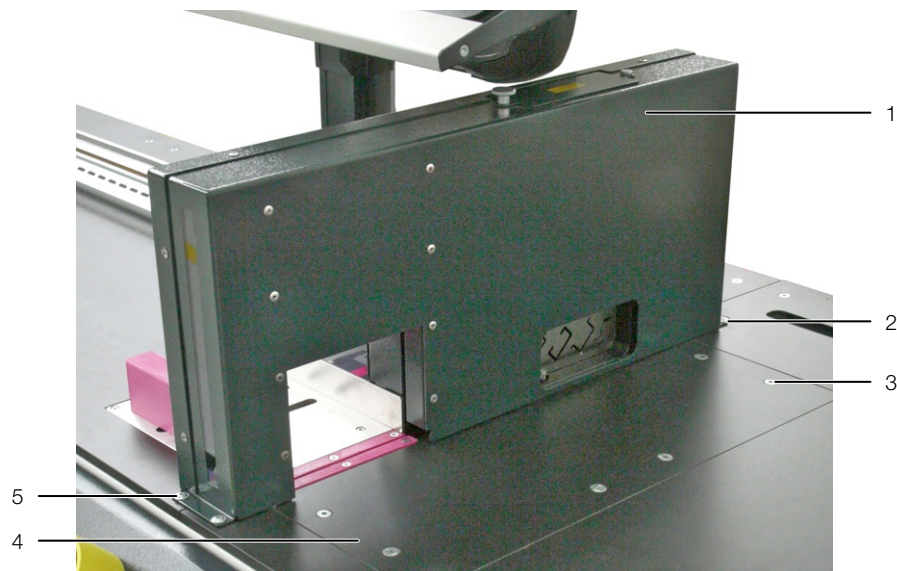
- Vypněte kompletně stroj hlavním vypínačem.
- Zameťte nebo vysajte stůl.
- Očistěte monitor měkkým hadříkem.
- Zkontrolujte úplnost a čitelnost nálepek na stroji (viz kapitola 3.1.5 „Bezpečnostní a výstražné prvky“). Poškozené nálepky ihned vyměňte.

7.4.2 Lineární vedení

Lineární vedení automatického délkového dorazu je nutné čistit v případě potřeby a v pravidelných intervalech od prachu a drobných částic.

- Pokud při vizuální kontrole (viz kapitola 7.3.2 „Lineární jednotka posuvu“) zjistíte, že se na hřídelích nacházejí nečistoty: povolte upevňovací šrouby krytů na zadní straně stroje a kryty sejměte.
- Ihned odstraňte všechny nečistoty na lineárních vedeních, abyste zamezili poškození vedení.
- Namažte příp. vedení tukem (viz kapitola 7.5.1 „Lineární vedení“).
- Nakonec znovu nasadte servisní kryt a upevněte jej na desce stolu.

7.4.3 Čištění řezných nástrojů vč. vedení

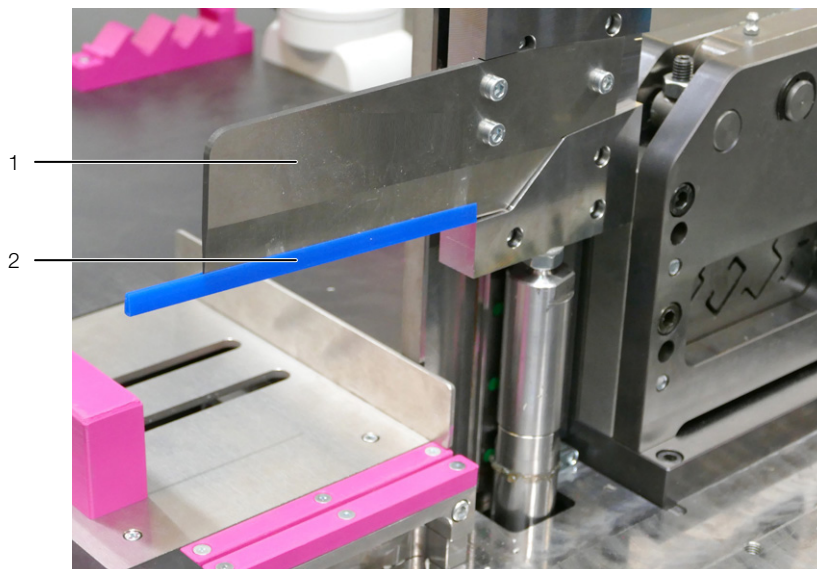


Obr. 35: Kryt nástrojů

Vysvětlivky

- 1 Kryt
- 2 Upevňovací šroub „vzadu“ (2x)
- 3 Upevňovací šroub servisního krytu protilehlého ostří (6x)
- 4 Servisní kryt protilehlého ostří
- 5 Upevňovací šroub „vpředu“ (2x)

- Povolte a odstraňte vždy dva upevňovací šrouby vel. 4 vpředu nebo vzadu na krytu.
- Odstraňte kryt směrem nahoru.
- Nasadte ochranný kryt nože na nástroj pro řezání kanálů.

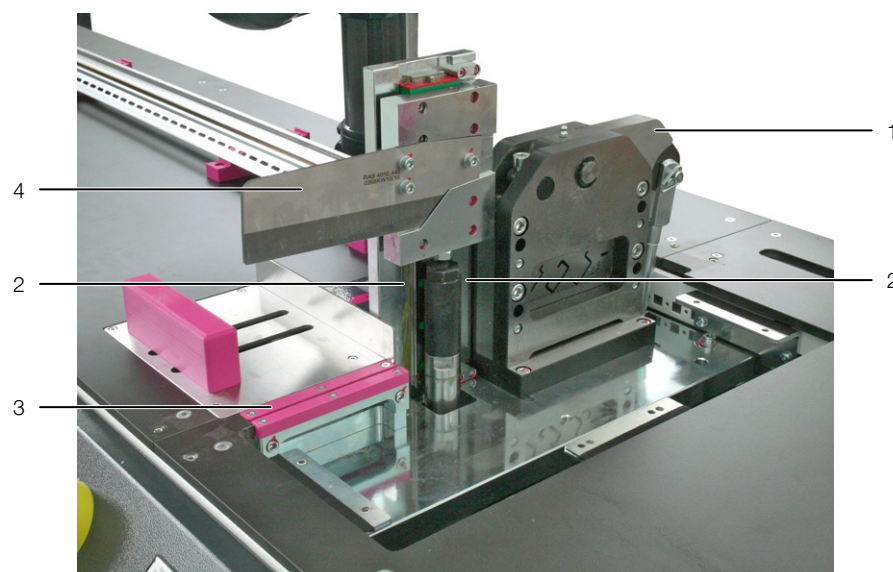


Obr. 36: Ochranný kryt nože

Vysvětlivky

- 1 Nástroj pro řezání kanálů
- 2 Ochranný kryt nože

- Povolte a odstraňte šest upevňovacích šroubů vel. 4 servisního krytu protilehlého ostří.
- Otevřete dvířka pneumatické skříně a zatlačte servisní kryt lehce nahoru, abyste ho mohli snáze vyjmout.



Obr. 37: Nástroje

Vysvětlivky

- 1 Nástroj pro řezání lišt
- 2 Vedení nástroje pro řezání kanálů
- 3 Protilehlé ostří nástroje pro řezání kanálů
- 4 Nástroj pro řezání kanálů

- Očistěte oblast pod servisním krytem protilehlého ostří od prachu a drobných částic.
- Očistěte vedení a kontaktní plochy obou řezných nástrojů.
- Namažte příp. řezné nástroje tukem nebo olejem (viz kapitola 7.5.2 „Nástroj pro řezání lišt“).

- Sejměte ochranný kryt nože z nástroje pro řezání kanálů.
- Nakonec znovu instalujte kryt.

7.4.4 Jednotka pro úpravu stlačeného vzduchu

- Zkontrolujte slinutý filtr, zda je znečištěný.
- Vyčistěte slinutý filtr, nebo jej vyměňte za nový filtr stejného typu.

7.4.5 Prosklená plocha



**Upozornění! Nebezpečí pořezání o nástroj pro řezání kanálů!
Také u stojícího nože při vypnutém stroje hrozí nebezpečí zranění. Nikdy nečistěte prosklenou plochu při instalovaném krytu přímo na stroji.**

- Pro čištění prosklené plochy nejprve sejměte kryt z nástrojů (viz kapitola 7.4.3 „Čištění řezných nástrojů vč. vedení“).
- Potom očistěte prosklenou plochu v krytu nástrojů dle potřeby nebo v pravidelných intervalech zevnitř a zvenku měkkým, lehce navlhčeným hadříkem.
- K navlhčení hadříku použijte vodu (max. 60 °C) nebo isopropylalkohol.
- Nakonec znovu instalujte kryt.

7.5 Mazání



Poznámka:

Při provádění jednotlivých prací zohledněte také přiložené podklady příslušných komponentů.

7.5.1 Lineární vedení

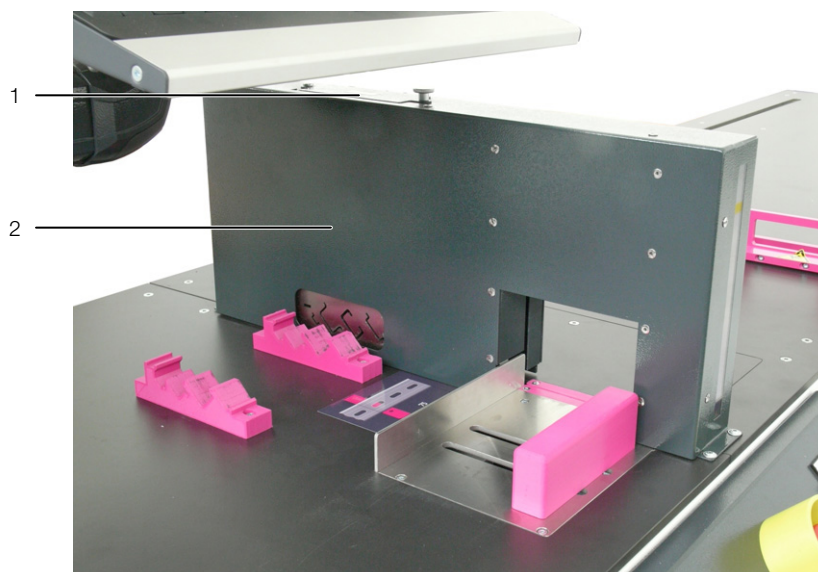
Mazání lineárních vedení se provádí pomocí maznice do mazacích hlavic, které se nacházejí na čelních stranách hřídelí. Mazání se provádí v pravidelných intervalech, nebo pokud byla při vizuální kontrole zjištěna na některých místech absence mazacího filmu nebo znečištění na ocelových hřídelích.

- Očistěte nejprve hřídele a mazací hlavice (viz kapitola 7.4.2 „Lineární vedení“).
- Nasadte maznici na čistou mazací hlavici a vtlačte jednu dávku maziva.
- Pohybuje hřídelovými saněmi pro rozptýlení aplikovaného maziva několikrát tam a zpátky.
- Znovu vtlačte mazivo tak, aby bylo aplikováno potřebné celkové množství.
- K mazání použijte následující (nebo ekvivalentní) tuk:
 - plastické mazivo s obsahem sodíku GP00/00F-20 dle DIN 51 502
 - Potřebné množství tuku: 1 cm³

7.5.2 Nástroj pro řezání lišt

Nástroj pro řezání lišt se musí na rozdíl od nástroje pro řezání kanálů mazat tukem a ne olejem.

- Otevřete nahoře servisní klapku v oblasti nástroje pro řezání lišt.
- Očistěte nejprve mazací hlavici.



Obr. 38: Servisní klapka

Vysvětlivky

- 1 Servisní klapka
- 2 Kryt

- Nasadte maznici na čistou mazací hlavici a vtačte jednu dávku maziva.
- Pohybuje nástrojem pro rozptýlení aplikovaného maziva několikrát nahoru a dolů.
- Znovu vtačte mazivo tak, aby bylo aplikováno potřebné celkové množství.
- K mazání použijte následující (nebo ekvivalentní) tuk:
 - plastické mazivo s obsahem sodíku GP00/00F-20 dle DIN 51 502
- Opětovně zavřete servisní klapku.

7.6 Výměna

Poznámka:

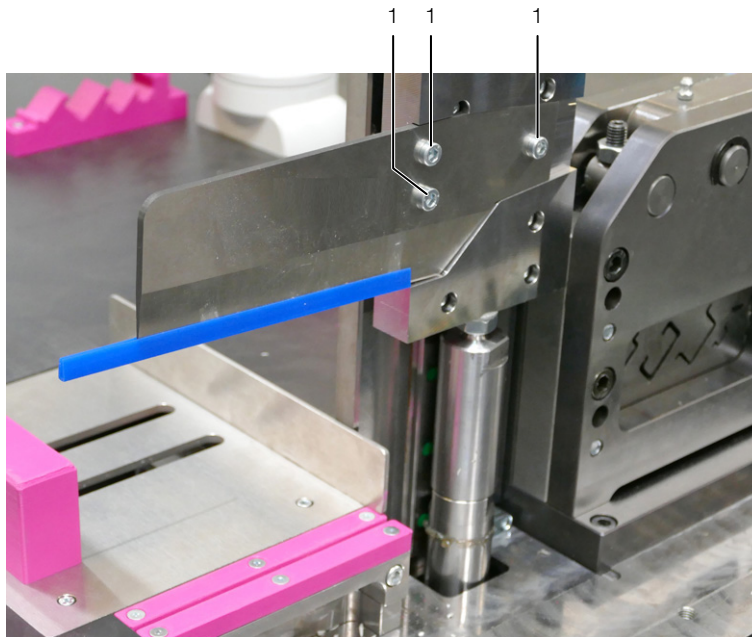
Při provádění jednotlivých prací zohledněte také přiložené podklady příslušných komponentů.

7.6.1 Nástroj pro řezání kanálů

Upozornění! Nebezpečí pořezání o nástroj pro řezání kanálů!
Při výměně nástroje pro řezání kanálů použijte osobní ochranné prostředky (viz kapitola 2.4 „Osobní ochranné prostředky“).

V případě potřeby lze nástroj pro řezání kanálů vyměnit.

- Nejprve sejměte kryt obou nástrojů (viz kapitola 7.4.3 „Čištění řezných nástrojů vč. vedení“).
- Nasadte ochranný kryt nože na nástroj pro řezání kanálů (viz obr. 36).
- Uvolněte tři upevňovací šrouby nástroje pro řezání kanálů a opatrně sejměte nástroj z držáku.



Obr. 39: Upevňovací šrouby nástroje pro řezání kanálů

Vysvětlivky

1 Upevňovací šroub (3x)

- Nasadte nový nástroj stejného typu na držák a upevněte jej třemi upevňovacími šrouby.

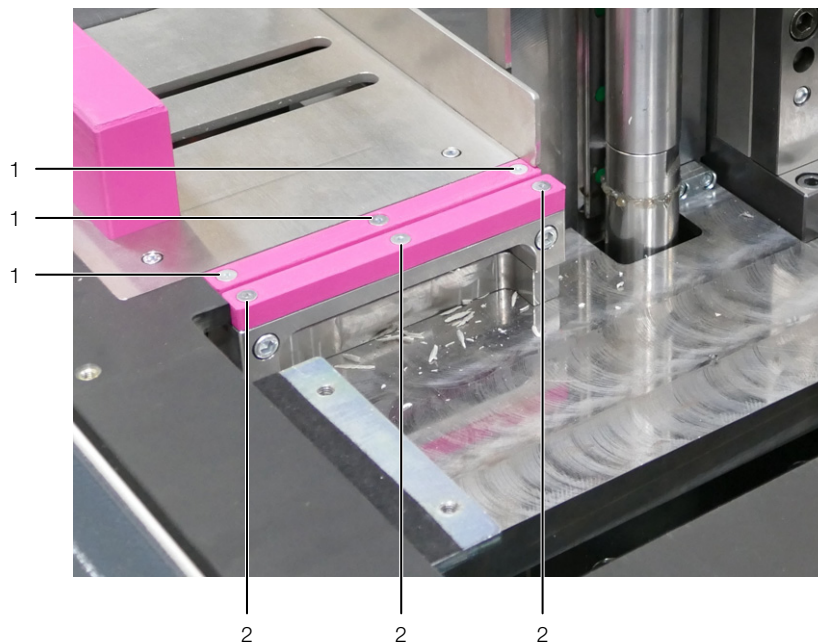
- Znovu instalujte kryt.

V případě potřeby lze vyměnit také protilehlé ostří nástroje pro řezání kanálů.

- Nejprve sejměte servisní kryt protilehlého ostří (viz kapitola 7.4.3 „Čištění řezných nástrojů vč. vedení“).

- Povolte vždy tři upevňovací šrouby na obou protilehlých ostřích a vyjměte je ze stroje.

Protilehlá ostří můžete znovu použít otočená o 180° tak, aby se vnější hrany nacházely uvnitř. Kromě toho můžete protilehlá ostří také otočit o 180° okolo podélné osy tak, aby spodní strana směřovala nahoru. Každé protilehlé ostří tak můžete použít ve čtyřech různých polohách.



Obr. 40: Upevňovací šrouby protilehlých ostří

Vysvětlivky

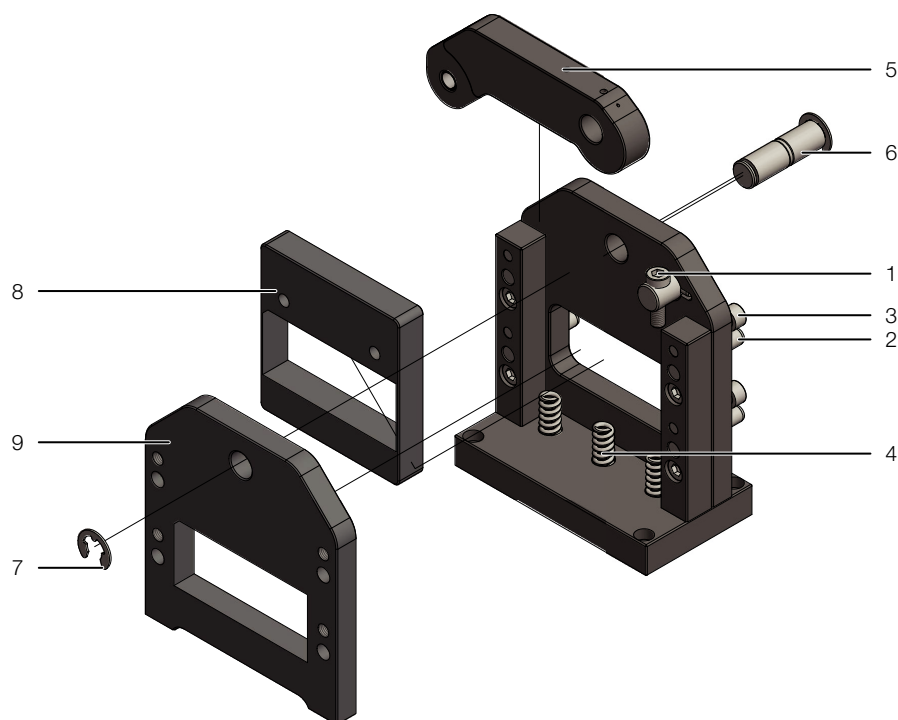
- 1 Upevňovací šrouby protilehlých ostří 1 (3x)
- 2 Upevňovací šrouby protilehlých ostří 2 (3x)

- Jestliže obě protilehlá ostří byla namontována ve všech čtyřech možných plochách: vložte do stroje nová protilehlá ostří stejného typu a upevněte je upevňovacími šrouby.
- Znovu instalujte servisní kryt protilehlého ostří.

7.6.2 Nástroj pro řezání lišt

Při opotřebení nástroje pro řezání lišt, nebo mají-li být zkráceny jiné druhy DIN lišt, lze montážní pole s kulisami kompletně vyměnit.

- Kontaktujte servis Rittal ohledně odpovídajícího montážního pole.
- Sejměte kryt obou nástrojů (viz kapitola 7.4.3 „Čištění rezných nástrojů vč. vedení“).
- Nasadte ochranný kryt nože na nástroj pro řezání kanálů (viz obr. 36).



Obr. 41: Výměna nástroje pro řezání lišt

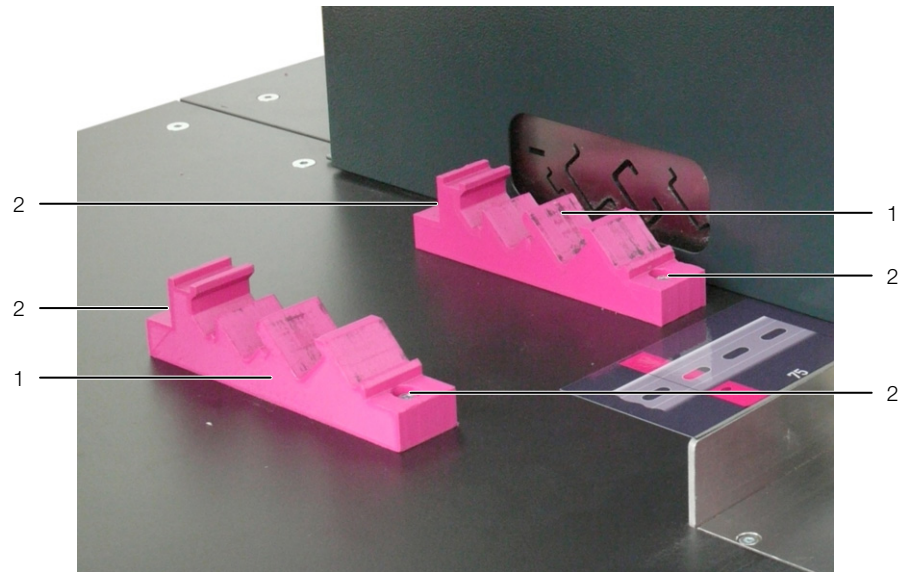
Vysvětlivky

- 1 Šroub
- 2 Vymezovací kolíky
- 3 Upevňovací šrouby
- 4 Pružiny (3x)
- 5 Páka
- 6 Hřídel s pojistným kroužkem
- 7 Pojistný kroužek
- 8 Střížnice
- 9 Matrice

- Zatlačte zašroubováním šroubu (poz. 1) střížnici (poz. 8) dolů proti pružinám (poz. 4) a odlehčete tak páku (poz. 5).
- Povolte pojistný kroužek (poz. 7) hřídele (poz. 6).
- Vytáhněte hřídel s pojistným kroužkem dozadu.
- Sejměte páku.
- Povolte a sejměte čtyři šrouby (poz. 3).
- Vyrážte čtyři vymezovací kolíky (poz. 2) z matrice (poz. 9).
- Stáhněte matrici dopředu tak, abyste měli přístup ke střížnici s kulisami.
- Vyměňte střížnici za novou stejného typu, nebo střížnici s požadovanými kulisami.
- Při vkládání nové střížnice dbejte na správné polohování tří pružin pod střížnicí.
- Opětovně namontujte všechny ostatní komponenty v obráceném pořadí.
- Před nasazením krytu vyšroubujte dostatečně šroub (poz. 1) tak, aby střížnice dosedala nahoře na páku.

Součástí dodávky každé střížnice dle zadání zákazníka jsou také odpovídající podpěry pro DIN lišty. Tyto podpěry je rovněž nutné vyměnit, aby bylo zajištěno kontinuálně bezpečné uložení DIN lišt.

- Vyměňte všechny podpěry DIN lišt.
Každá podpěra je shora přišroubovaná dvěma šrouby.



Obr. 42: Výměna podpěr

Vysvětlivky

- 1 Podpěra
- 2 Upevňovací šrouby (vždy 2x)

8 Technické údaje

CZ

8 Technické údaje

Technické údaje	
Popis	Přířezové centrum Secarex AC 18 společnosti Rittal
Rozměry a hmotnost	
Rozměry (šířka x výška x hloubka) [mm]	4000 x 1610 x 875
Hmotnost	cca 630 kg
Elektrické připojení	
Napětí	1~/N/PE 230 V, 50 Hz
Příkon:	1,5 kW
Průřez přívodního kabelu	3 x 1,5 mm ²
Jištění	16 A
Maximální rozměry kabelových kanálů / krytů kabelových kanálů	
Výška [mm]	100
Hloubka [mm]	15...125
Tloušťka stěny [mm]	3...3,5
Typy DIN lišt	
Typy standardního nástroje	<ul style="list-style-type: none"> – Lišta tvaru C 30/15 Rittal (podle EN 60 715) – NS 35/7,5 (podle EN 60 715) – NS 35/15 (analogicky s EN 60 715) – NS 15 (podle EN 60 715) – NLS-CU 3/10
Typy nástroje dle zadání zákazníka	na vyžádání
Zásobování stlačeným vzduchem	
Stlačený vzduch [bar]	min. 6, max. 8
Spotřeba stlačeného vzduchu [l/min.]	320
Ostatní údaje	
Hladina akustického tlaku (v závislosti na dílu) (volný prostor nad odrazivou zemí, vzdálenost 1 m)	max. 79 dB(A) (L _{Cpeak} max. 115 dB(A))
Rozsah provozních teplot [°C]	+5...+35
Vlhkost vzduchu při použití	20 %...80 % relativní vlhkost, nekondenzující
Rozsah skladovací teploty [°C]	-40...+70
Barva	RAL 9003, RAL 4010 a RAL 7016

Tab. 3: Technické údaje centra Secarex AC 18

9 Odstavení z provozu a likvidace

9.1 Odstavení z provozu

Při dlouhodobém a střednědobém přerušení provozu je nutné centrum Secarex AC 18 chránit pomocí následujících opatření:

1. Ukončení vizualizace a vypnutí operačního systému na ovládacím panelu
2. Vypnutí zásobování stlačeným vzduchem
3. Odpojení stroje od napětí pomocí hlavního vypínače a zajištěním hlavního vypínače
4. Umístění výstražného štítku na hlavní vypínač

9.2 Likvidace

Při likvidaci centra Secarex AC 18 není nutné provádět žádná zvláštní opatření. Dodržujte však přitom následující související pokyny:

- Centrum Secarex AC 18 smí demontovat jen školený personál.
- Při likvidaci případně kontaktujte společnost Rittal.

Centrum Secarex AC 18 obsahuje komponenty, s nimiž je nutné nakládat jako s nebezpečným odpadem, například elektrické desky s plošnými spoji, kabely, různé plastové díly a nátěry.

- Dodržujte proto všechny zákony a předpisy pro likvidaci odpadu, které běžně platí ve vaší zemi!
- Pověřte řádnou likvidací a recyklací autorizovanou likvidační firmu.

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

- Enclosures
- Power Distribution
- Climate Control
- IT Infrastructure
- Software & Services

01.2019 / D-0100-00000013 Rev. 1

You can find the contact details of all Rittal companies throughout the world here.



www.rittal.com/contact

RITTAL GmbH & Co. KG
Postfach 1662 · D-35726 Herborn
Phone +49(0)2772 505-0 · Fax +49(0)2772 505-2319
E-mail: info@rittal.de · www.rittal.com



ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP