

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

Machine à couper les câbles C8+



AS 4050.455

Notice d'utilisation

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



Sommaire

1	Au sujet de cette documentation.....	4
2	Consignes générales de sécurité	5
2.1	Utilisation conforme	5
2.2	Types de câbles pouvant être usinés.....	5
2.3	Dispositifs de sécurité.....	5
2.4	Personnel.....	5
3	Description de la machine	6
3.1	Caractéristiques techniques.....	7
3.2	Plaque signalétique.....	8
4	Transport et mise en place de la machine	8
4.1	Lieu d'implantation	8
4.2	Transport de la machine.....	8
4.3	Déballer la livraison.....	9
4.4	Composition de la livraison	9
4.5	Raccorder la machine.....	9
5	Réglages de la machine	9
5.1	S'identifier comme programmeur ou technicien	10
5.2	Modifier la langue.....	10
5.3	Emplacements programmes disponibles	10
5.4	Enregistrer les données de production dans la machine	10
5.5	Utiliser les données de câblage.....	11
5.6	Modifier le programme de production.....	11
5.7	Régler le programme court.....	12
5.8	Initialiser le compteur journalier	12
5.9	Régler la surveillance de câble.....	12
5.10	Régler la coupe zéro.....	12
5.11	Régler le démarrage de programme.....	12
5.12	Régler la vitesse de démarrage.....	12
5.13	Régler la correction de longueur.....	13
5.14	Structure du programme.....	13
6	Utilisation de la machine	14
6.1	Utilisation de l'écran tactile.....	14
6.2	Sélectionner un programme.....	15
6.3	Programme de démarrage rapide.....	15
6.4	Usinage des câbles.....	16
6.5	Modifier la vitesse d'avance	16
6.6	Affichage de maintenance.....	16
6.7	Arrêt d'urgence	16
6.8	Mise hors tension de la machine	17
7	Nettoyage et entretien de la machine	17
7.1	Nettoyer l'extérieur de la machine.....	17
7.2	Entretien de la machine.....	17
7.3	Calendrier d'entretien.....	18
7.4	Nettoyer les galets.....	18
7.5	Nettoyer la zone de coupe	18
7.6	Nettoyer l'intérieur	18
7.7	Vérifier les courroies crantées	19
7.8	Remplacer les courroies crantées.....	19
8	Suppression des défauts.....	20
8.1	Tableau des défauts.....	20

8.2	Pièces d'usure.....	21
8.3	Remplacer les lames de coupe.....	21
8.4	Remplacer les fusibles.....	22
9	Mise hors service et mise au rebut de la machine	22
9.1	Mettre la machine hors service.....	22
9.2	Mettre la machine au rebut.....	22
10	AS Manager.....	23

1 Au sujet de cette documentation

FR

1 Au sujet de cette documentation

Les indications de danger dans cette documentation sont matérialisées différemment en fonction de l'importance du danger.



Avertissement !

Danger de mort possible !

Les pictogrammes « Avertissement » indiquent des situations qui peuvent provoquer des blessures mortelles ou graves si les indications ne sont pas respectées.



Prudence !

Risque de blessure !

Les pictogrammes « Prudence » indiquent des situations qui peuvent provoquer des blessures si les indications ne sont pas respectées.

Attention !

Dommmages matériels !

Les pictogrammes « Attention » indiquent des dangers qui peuvent provoquer des dommages matériels.

Les indications de danger en fonction des situations peuvent contenir les symboles de danger suivants :

Symbole	Signification
	Risque dû à une tension électrique dangereuse
	Risque de blessures aux mains dû à des lames tranchantes
	Risque de blessures aux mains (écrasement)
	Les travaux doivent être réalisés uniquement par un électricien confirmé
	Effectuer les travaux uniquement avec l'équipement de protection individuelle
	Remarques relatives à la documentation

D'autres représentations qui ont la signification suivante sont utilisées dans le texte :



Remarque :

il s'agit de remarques qui ne relèvent pas de la sécurité mais qui donnent des informations importantes pour une réalisation correcte et efficace.

- Ce symbole identifie une « action » et indique qu'il faut effectuer une tâche ou une opération.
- Les énumérations sont marquées par des tirets.

Les notices d'emploi sont disponibles dans d'autres langues sur notre site internet:



Veuillez cliquer ici!

2 Consignes générales de sécurité

2.1 Utilisation conforme

La machine est conçue pour la coupe des câbles cylindriques.

Seul les câbles décrits au paragraphe 2.2 doivent être traités par la machine.

La machine doit être mise en œuvre uniquement dans les limites techniques décrites (cf. paragraphe 3.1 « Caractéristiques techniques » et 3.2 « Plaque signalétique »). Aucune modification ou transformation ne doit être réalisée sur la machine. Les étiquettes d'indication ne doivent pas être enlevées.

L'utilisation conforme implique également le respect de l'ensemble de la documentation.

Toutes les autres utilisations sont considérées comme non conformes. Le fabricant n'a pas connaissance des utilisations inappropriées.

Un fonctionnement en toute sécurité n'est pas garanti et la responsabilité du fabricant est exclue en cas de non-respect de ces prescriptions.

2.2 Types de câbles pouvant être usinés

Câbles flexibles de section :

- fils de faible diamètre : 0,08–10,0 mm² (AWG 28–8)
- unifilaire : 0,08–2,50 mm² (AWG 28–14)

2.3 Dispositifs de sécurité

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

- capot de protection
- arrêt d'urgence
- fiche de raccordement

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

La machine ne doit pas être exploitée en cas de dysfonctionnement.

2.4 Personnel

Seul du personnel qualifié peut utiliser la machine et réaliser des opérations d'entretien. La lecture complète de la notice d'utilisation fait partie de la formation.



Les réparations doivent être réalisées uniquement en coordination avec le service après-vente Rittal et uniquement par un électricien confirmé.



Conserver la notice d'utilisation de manière à ce qu'elle puisse être consultée à tout moment par les opérateurs.

3 Description de la machine



Fig. 1: vue de face

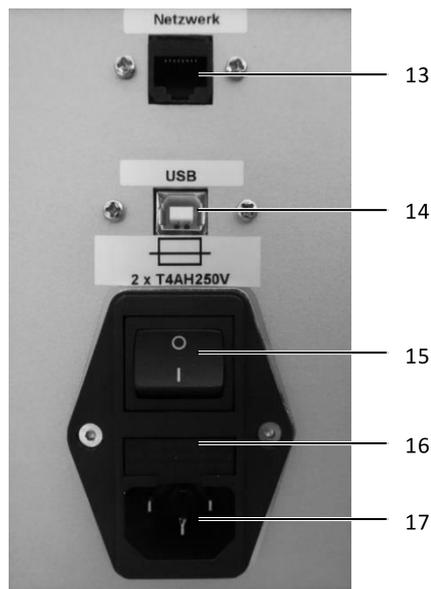


Fig. 2: vue arrière

Légende

- 1 Roulette de réglage de la force de pression des galets d'avance
- 2 Bouton de démarrage
- 3 Galets d'avance
- 4 Capot de protection
- 5 Entrée de câbles
- 6 Rampe
- 7 Lame de coupe
- 8 Poignée de transport des deux côtés
- 9 Arrêt d'urgence
- 10 Bouton rotatif pour la position des galets d'avance
- 11 Écran de commande
- 12 Port USB A (clé USB)
- 13 Écran externe (en option)
- 14 Port USB B (PC)
- 15 Interrupteur Marche/Arrêt
- 16 Logement du fusible
- 17 Douille de raccordement au réseau

3.1 Caractéristiques techniques

	Machine à couper les câbles C8+
Moteur	électrique
Tension d'alimentation	1~, 100–240 V AC; 50/60 Hz
Puissance absorbée	240 VA
Fusible (module filtre réseau)	2 x T2AH250V
Courant de court-circuit maximal (SCCR)	1,5 kA
Indice de protection	IP20
Catégorie de protection	I / câble de protection
Longueur de l'entrée de câble	200 mm
Section	fil de faible diamètre 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8), unifilaire 0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14)
Diamètre extérieur max.	8 mm
Présélection de la longueur	1–99 999 mm
Mémoire des programmes	max. 200 travaux de coupe
Correction de glissement	Spécifique à l'article
Vitesse d'avance	max. 1,5 m/s
Température ambiante	
Exploitation	+5 °C à 40 °C
Stockage / transport	-25 °C à +55 °C (+70 °C sur une courte durée)
Conditions environnementales	
Milieu ambiant	Exploitation dans des locaux / ateliers fermés et secs

4 Transport et mise en place de la machine

FR

	Machine à couper les câbles C8+
Température intérieure en exploitation	max. 45 °C
Altitude d'exploitation max.	2000 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 d'encrassement	2
Niveau sonore	< 70 dB(A)
Dimensions (L x P x H)	385 x 360 x 470 mm
Couleur	RAL 9003/RAL 7016
Poids	20 kg

3.2 Plaque signalétique

Symbole	Signification	
	Exploiter la machine uniquement dans des locaux / ateliers secs et fermés.	IEC 60417
	Renvoi vers les informations jointes ou apposées sur le produit. Directive 2003/15/CE	Union européenne
	Certification CE	Communauté économique européenne (CEE)
	Nombre d'années pendant lesquelles le produit peut être utilisé de manière conforme. SJ/T 11363-2006 (China RoHS)	Chine
	Le produit identifié ne doit pas être mis au rebut en tant que déchet ménager. Directive DEEE	Europe

4 Transport et mise en place de la machine

4.1 Lieu d'implantation

Le lieu d'implantation doit satisfaire aux exigences suivantes :

- base stable avec une surface droite et plane (poids de la machine, cf. paragraphe 3.1 « Caractéristiques techniques »).
- surface de travail libre d'au moins 30 cm des deux côtés et devant la machine.
- raccordement électrique aisément accessible à proximité.
- respecter les principes ergonomiques pour les postes de travail debout ou assis.
- l'éclairage du poste de travail doit se situer entre 500–1000 Lux.

4.2 Transport de la machine



Prudence !

- Porter toujours des chaussures de sécurité lors du transport de la machine.

- Tenir compte du poids de la machine (cf. paragraphe 3.1 « Caractéristiques techniques »). Utiliser si nécessaire un dispositif de levage.
- Utiliser toujours les poignées de transport latérales pour déplacer la machine.
- Utiliser l'emballage de transport pour l'expédition de la machine (p. ex. en cas de maintenance).

4.3 Déballer la livraison

- Vérifier l'intégralité de la livraison (cf. paragraphe 4.4 « Composition de la livraison »).
- Conserver l'emballage de transport.
- S'assurer que la notice d'utilisation soit accessible à l'utilisateur à tout moment.

4.4 Composition de la livraison

- Machine à couper les câbles
- Câble de raccordement au réseau (10 A, 250 V)
- Câble de raccordement au PC
- Logiciel AS Manager sur CD ou clé USB
- Stylo en plastique pour l'écran tactile
- Notice d'utilisation

4.5 Raccorder la machine

- Placer la machine à l'endroit prévu.
- Raccorder le câble réseau dans la douille de raccordement au réseau (fig. 1, pos. 13) de la machine et le raccorder à l'alimentation électrique.

5 Réglages de la machine



Remarque :

ce chapitre s'adresse à un technicien et programmeur. Les travaux décrits à ce niveau doivent être réalisés par des personnes autorisées en tant que technicien ou programmeur.

L'arborescence des menus et l'utilisation de la machine en mode normal sont décrites dans le paragraphe 6 « Utilisation de la machine ».

La machine est livrée avec les réglages suivants :

- langue d'utilisation Allemand
- autorisation « Utilisateur »
- mode normal
- programme court actif

La structure du programme et les autorisations requises sont décrites dans le paragraphe 5.14 « Structure du programme ».



Remarque :

- avant chaque mise sous tension, s'assurer que le câble de raccordement au réseau est dans un état irréprochable.

- Mettre la machine sous tension.
L'écran affiche le message suivant :



Fig. 3 : écran, affichage après la mise sous tension

Attention !

L'écran peut être endommagé !

L'écran peut être rayé par de l'outillage inapproprié.

- Utiliser l'écran tactile avec le doigt ou utiliser un stylo de saisie à tête silicone.

5.1 S'identifier comme programmeur ou technicien

- Ouvrir le menu 3.
- Saisir le mot de passe.
 - Programmeur : 1212
 - Technicien : mot de passe de la représentation AS.
- Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.

Vous êtes maintenant identifiés comme programmeur ou technicien. Ce mode est actif aussi longtemps que la machine est sous tension. Le mode normal avec l'autorisation « Utilisateur » est à nouveau actif à la prochaine mise sous tension.

5.2 Modifier la langue

La machine est fournie avec les langues utilisateur suivantes :

- allemand
- anglais
- français
- Ouvrir le point de menu « Langue » dans le menu 6.
- Sélectionner la langue souhaitée avec les **touches Curseur**.
- Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.

5.3 Emplacements programmes disponibles

2000 emplacements programmes peuvent être occupés dans la machine. Lors de la livraison, ces emplacements sont répartis comme suit :

- 000 : réservée pour le programme à démarrage rapide
- 001–500 : programmes modifiables
- 501–2000 : réservée pour les données de câblage.

Si vous utilisez un logiciel d'interface, il faudrait occuper seulement les 500 premiers emplacements avec des programmes de production car les emplacements à partir de 501 sont écrasés par des données de câblage.

Vous pouvez si nécessaire modifier la répartition des emplacements pour programmes.

- Ouvrir le point de menu « Progr. emplacement » dans le menu 6.
- Modifier la répartition.
- Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.

5.4 Enregistrer les données de production dans la machine

Condition préalable : les données de production préparées dans l'ASManager ont été copiées sur une clé USB.



Remarque :
l'utilisation du AS Manager est décrite dans le paragraphe 10 « AS Manager ».

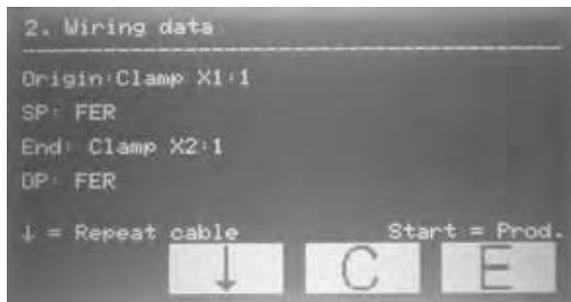
- Insérer la clé USB dans le port USB à l'arrière de l'unité de commande (fig. 1, pos. 12).
- Ouvrir le menu 4.
L'interface USB est affichée.
- Appuyer sur E.
Les données de production sont transférées dans la machine.
- Enlever la clé USB du port USB.

5.5 Utiliser les données de câblage

- Ouvrir le menu 2.
L'écran affiche le message suivant.



- Appuyer sur le bouton de démarrage pour commencer le traitement.
L'affichage change à la fin du traitement :



- Appuyer sur la touche Curseur pour répéter le programme qui vient de se terminer.
- Appuyer sur le bouton de démarrage pour commencer le traitement du programme suivant.

5.6 Modifier le programme de production

Vous pouvez modifier les paramètres standards dans chaque programme de production :

- numéro de programme
- désignation
- quantité
- longueur (en mm)

Il faut tout d'abord désactiver le programme court si vous voulez modifier les paramètres suivants (cf. paragraphe 5.7 « Régler le programme court ») :

- quantité partielle
- correction
- durée d'attente de quantité partielle
- durée d'attente du moteur

- type de câble
- Ouvrir le menu **5**.
- Saisir le numéro du programme que vous voulez modifier.
- Appuyer sur **E** pour ouvrir le programme.
- À l'aide des **touches Curseur**, sélectionner le paramètre du programme que vous voulez modifier.
- Appuyer sur **E**.
Le curseur clignote.
- Effectuer la modification.
- Appuyer sur **E** au moins pendant 3 secondes pour mémoriser le réglage.
- Si souhaité, modifier d'autres paramètres de la même manière.
- Lorsque toutes les modifications ont été effectuées, quitter le menu en actionnant **C**.

5.7 Régler le programme court

Seuls les paramètres standards peuvent être modifiés dans le programme court. Il faut désactiver le programme court pour pouvoir modifier d'autres paramètres.

- Ouvrir le point de menu « Programme court » dans le menu **6**.
- Sélectionner le réglage souhaité à l'aide des **touches Curseur** (1 = actif, 0 = non actif).
- Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.

5.8 Initialiser le compteur journalier

- Ouvrir le menu **7**.
- Appuyer sur **C** (au moins 5 secondes).
Le compteur journalier est mis à zéro.

5.9 Régler la surveillance de câble

Lorsque cette fonction est active, la machine détecte la présence d'un câble entre les galets d'avance.

- Ouvrir le point de menu « Surveillance de câble » dans le menu **6**.
- Sélectionner le réglage souhaité à l'aide des **touches Curseur** (1 = actif, 0 = non actif).
- Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.

5.10 Régler la coupe zéro

Lorsque cette fonction est active, une coupe zéro est effectuée à chaque démarrage de programme.

- Ouvrir le point de menu « Coupe 0 » dans le menu **6**.
- Sélectionner le réglage souhaité à l'aide des **touches Curseur** (1 = actif, 0 = non actif).
- Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.

5.11 Régler le démarrage de programme

Lorsque cette fonction est active, la machine peut être démarrée via un PC raccordé ou le bouton de démarrage.

- Ouvrir le point de menu « Démarrage PC » dans le menu **6**.
- Sélectionner le réglage souhaité à l'aide des **touches Curseur** (1 = actif, 0 = non actif).
- Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.

5.12 Régler la vitesse de démarrage

Vous pouvez modifier la vitesse à laquelle la machine démarre après la mise sous tension.

- Ouvrir le point de menu « Rampe moteur » dans le menu **6**.

- Sélectionner le réglage souhaité à l'aide des **touches Curseur** (1 = rapide, 10 = lent).
- Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.

5.13 Régler la correction de longueur

Vous pouvez corriger l'alimentation de câble à l'aide de la correction de longueur.

- Ouvrir le point de menu « Correction » dans le menu **6**.
- Sélectionner la valeur souhaitée à l'aide des **touches Curseur** (de -99 mm à +99 mm).
- Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.

5.14 Structure du programme

Nom	Autorisation ¹⁾			Options	Valeur par défaut	Description
	I	II	III			
1. Menu Production	I					
2. Données de câblage	I					
3. Menu Utilisateur	I					
4. Données USB		II				
5. Programme		II				
6. Réglages						
Langue		II		Allemand / Anglais / Français	Allemand	
Programme court		II		1 / 0	1	1 : paramètres standards modifiables 0 : autres paramètres modifiables
Progr. emplacements de programme		II		1...2000		Répartition des emplacements de programme
Surveillance de câble		II		1 / 0	1	Câble entre les galets d'avance
Coupe 0		II		1 / 0	1	Coupe zéro au démarrage du programme
Démarrage PC		II		1 / 0	0	Ordre de démarrage par AS Manager
Rampe moteur		II		1...10	5	Démarrage après la mise sous tension 1= rapide, 10 = lent
Vitesse		II		0,1...1,5 m/s	1,5	Vitesse d'avance de l'alimentation de câble
Correction		II		-99...+99 mm		Correction de longueur de l'alimentation de câble
Position délai dépassé			III	0...99 s	50	
Durée d'attente programme			III	0 ... 100 s		
Incréments moteur			III	1...9999 inc/tour	2000	
Distance / tour moteur			III	1...99,9999 mm/tour	36,4425	
Courant max. avance			III	0...255	95	
Courant max. coupe			III	0...255	50	
Type de machine						
Numéro de machine						
7. Données d'exploitation		II		Effacer compteur journalier		
			III	Effacer tous les programmes		

6 Utilisation de la machine

FR

Nom	Autorisation ¹⁾			Options	Valeur par défaut	Description
			III			
			III	Réglages usine		
8. Commande manuelle			III			
9. Test des entrées			III			
10. Test des sorties			III			

¹⁾ Autorisation : I = Utilisateur, II = Programmateur, III = Technicien

6 Utilisation de la machine



Remarque :

- à vérifier avant la mise sous tension :
 - la machine est-elle exempte de carences et de dommages visibles ?
 - le câble de raccordement au réseau est-il dans un état irréprochable ?

La machine ne doit pas être exploitée en présence d'une de ces carences.

- vérifier si la carence est à supprimer par l'entretien. Adressez-vous sinon à votre service après-vente Rittal.

- Mettre la machine sous tension (fig. 1, pos. 15).

Le menu Production est affiché à l'écran.



Fig. 4: écran avec menu Production

Légende

- 1 Menu actif
- 2 Numéro de programme
- 3 Désignation
- 4 Longueur
- 5 Quantité
- 6 Vitesse de l'alimentation de câble

6.1 Utilisation de l'écran tactile

Attention !

L'écran peut être endommagé !

L'écran peut être rayé par de l'outillage inapproprié.

- Utiliser l'écran tactile avec le doigt ou utiliser un stylo de saisie à tête silicone.

Seuls les quatre champs inférieurs sont tactiles lorsque les menus de commande sont affichés à l'écran. Cela vous permet de naviguer à travers le programme.



Fig. 5 : champs tactiles dans les menus de commande

Touche	Fonctions
↑	Sélectionner le menu (déplacement en avant) ou augmenter la valeur
↓	Sélectionner le menu (déplacement en arrière) ou diminuer la valeur
C	Quitter le menu
E	Activer le menu sélectionné ou enregistrer la valeur

- Appuyer sur les **touches Curseur** pour sélectionner un menu de commande.
- Appuyer sur **E** pour passer au menu sélectionné.
- Au sein d'un menu, vous vous déplacez au point souhaité à l'aide des **touches Curseur**.
- Appuyer sur **E** pour activer un point sélectionné.
- Appuyer sur **C** pour quitter le menu.

Les menus 1–3 sont importants pour l'utilisateur.

Ici vous pouvez :

- Menu 1 : modifier la vitesse
- Menu 2 : consulter les données de câblage
- Menu 3 : s'identifier comme programmeur ou technicien

Les menus 4–7 sont importants pour le programmeur.

Ici vous pouvez :

- Menu 4 : enregistrer les données USB
- Menu 5 : modifier les paramètres de programme
- Menu 6 : modifier la répartition de l'occupation des emplacements de programme
- Menu 7 : initialiser le compteur journalier

Les autres menus sont prévus uniquement pour la maintenance.

6.2 Sélectionner un programme

En mode normal, chaque programme englobe les réglages suivants :

- numéro de programme
- désignation
- longueur
- quantité
- Passer dans le menu Production s'il n'est pas déjà affiché.
- Appuyer sur **E**.
- A l'aide des **touches Curseur**, régler le numéro du programme que vous voulez utiliser.
- Appuyer sur **E** pour activer le programme.
- Poursuivre comme décrit au paragraphe 6.4 « Usinage des câbles ».

6.3 Programme de démarrage rapide

Le programme 000 est réservé pour le programme de démarrage rapide. Cela vous permet de travailler également sans programme prédéfini. Dans le programme de démarrage rapide vous pouvez saisir la longueur et la quantité selon vos besoins.

- Passer dans le menu Production s'il n'est pas déjà affiché.
- Appuyer sur **E**.
- Régler le numéro « 0 » à l'aide des **touches Curseur**.
- Appuyer sur **E**.

- Saisir la longueur en mm.
- Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.
- Saisir la quantité.
- Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.
- Poursuivre comme décrit au paragraphe 6.4 « Usinage des câbles ».

Les réglages dans le programme de démarrage rapide sur l'emplacement 000 sont figés jusqu'à leur modification.

6.4 Usinage des câbles

- Vérifiez que les galets d'avance sont ouverts.



Fig. 6: position ouverte des galets

- Introduire un câble dans l'introduction de câble jusqu'à ce que l'extrémité apparaisse à droite à côté des lames.
- Fermer les galets d'avance.



Fig. 7: position fermée des galets

Le câble est introduit automatiquement. La machine réalise une coupe zéro. Le programme sélectionné démarre ensuite.

Un signal sonore retentit lorsque la quantité réglée a été traitée.

- Ouvrir les galets d'avance.
- Extraire le câble.

6.5 Modifier la vitesse d'avance

Vous pouvez régler la vitesse d'avance du câble.



Remarque :
il faut réduire la vitesse si vous réglez une longueur de coupe > 1 m.

- Appuyer brièvement sur **C** dans le menu Production.
Le curseur clignote près de l'affichage de vitesse.
 - Régler la valeur souhaitée à l'aide des **touches Curseur** (de 0,1 m/s à 1,5 m/s).
 - Appuyer sur **E** pour mémoriser le réglage.
- Vous pouvez également modifier la vitesse dans le point de menu « Vitesse » du menu 6.

6.6 Affichage de maintenance

L'affichage de maintenance est affiché à chaque mise sous tension de la machine lorsque 250 000 cycles de coupe ont été effectués.

- Appuyer sur **C** pour acquitter l'affichage.

La machine est ensuite opérationnelle.



Remarque :
il faut respecter les intervalles de maintenance prévus pour conserver le plus longtemps possible les performances de la machine.

- Maintenance tous les 250 000 cycles de coupe
- Veuillez contacter Rittal.

6.7 Arrêt d'urgence

La machine est mise hors tension en actionnant l'arrêt d'urgence.

- Tourner le bouton d'arrêt d'urgence pour remettre la machine sous tension.

6.8 Mise hors tension de la machine

- Mettre la machine hors tension.
L'affichage à l'écran s'éteint.

7 Nettoyage et entretien de la machine

7.1 Nettoyer l'extérieur de la machine

La poussière doit être enlevée périodiquement de la machine. Elle doit être nettoyée à l'extérieur en fonction des besoins.



Remarque :

le nettoyage de l'intérieur fait partie de l'entretien et doit être réalisé uniquement par du personnel qualifié.

- S'assurer que la machine est hors tension.

Attention !

L'écran peut être endommagé !

L'écran peut être rayé ou détruit par un produit de nettoyage inapproprié.

- Nettoyer prudemment l'écran soit avec un chiffon de nettoyage spécial pour écrans soit avec un chiffon doux et un produit de nettoyage pour écrans.

- Nettoyer la surface de la machine avec un chiffon humide. Utiliser un produit de nettoyage à base de savon en cas de besoin. Ne pas utiliser de produits de nettoyage agressifs ou de solvants.

7.2 Entretien de la machine

Pour garantir un fonctionnement irréprochable, les travaux d'entretien décrits (cf. Paragraphe 7.3 « Calendrier d'entretien ») doivent être réalisés dans la périodicité indiquée.



Avertissement !

Danger de mort par électrocution !

Des parties non isolées peuvent être touchées lors des travaux à l'intérieur de la machine.

- Mettre la machine hors tension.
- Débrancher la fiche de raccordement.
- Démontez le capot et le déposer avec précaution.



Remarque :

à préparer pour les travaux d'entretien :

- pinceau et chiffon de nettoyage
- alcool
- tournevis plat

7.3 Calendrier d'entretien

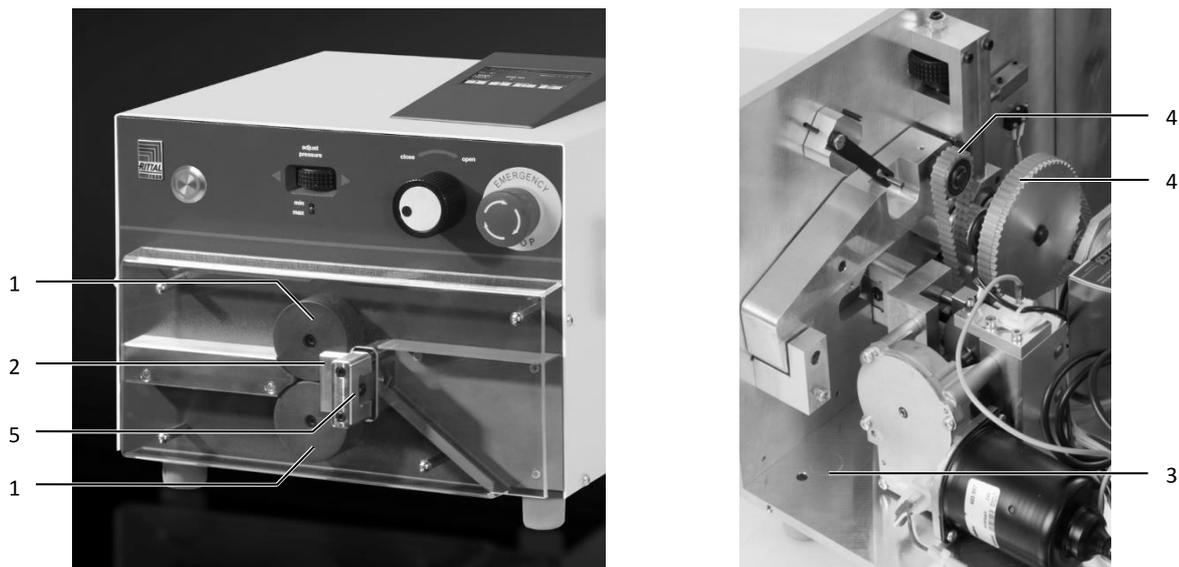


Fig. 8 : vue d'ensemble des points d'entretien

Point d'entretien	Fréquence / tâche à réaliser	Voir paragraphe
	Hebdomadairement	
1	Nettoyer les galets d'avance	7.4
2	Nettoyer la zone de coupe	7.5
	Semestriellement	
3	Nettoyer l'intérieur	7.6
4	Vérifier les deux courroies crantées	7.7
	En cas de besoin	
4	Remplacer les courroies crantées	7.8
5	Remplacer le couteau à dénuder	8.3

7.4 Nettoyer les galets

- Démontez le capot en plastique.
- Nettoyer les galets d'avance avec un chiffon doux et un peu d'alcool.

7.5 Nettoyer la zone de coupe

- Démontez le capot en plastique.
- Souffler la zone de coupe avec de l'air comprimé.

7.6 Nettoyer l'intérieur

- Nettoyer l'intérieur de la machine avec un pinceau et avec un aspirateur en cas de besoin.



Remarque :

- ne jamais nettoyer l'intérieur avec de l'air comprimé car de petites pièces (p. ex. des restes de coupe) seraient inaccessibles à l'intérieur de la machine. Des défauts de fonctionnement et des pannes d'exploitation pourraient en être la conséquence.

7.7 Vérifier les courroies crantées

- Vérifier que les courroies crantées ne sont pas endommagées ou poreuses.

7.8 Remplacer les courroies crantées

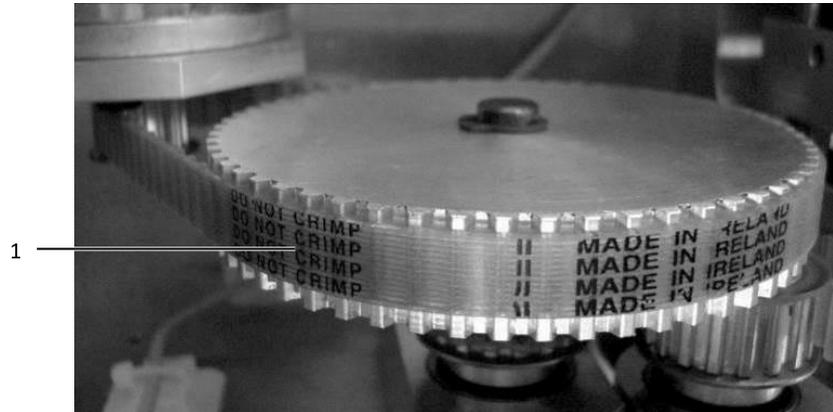


Fig. 9: enlever la courroie crantée

- Enlever la courroie crantée (1) du moteur qui l'entraîne.



Fig. 10: enlever le circlip

- Enlever le circlip (2).



Remarque :

- veiller à la clavette (3) sous le pignon.
- enlever prudemment le pignon.
- veiller à ce que la clavette reste en position.

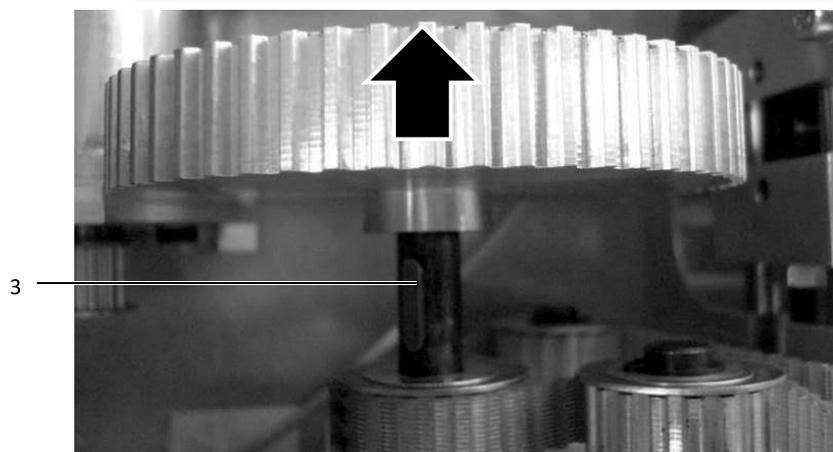


Fig. 11: enlever le pignon

8 Suppression des défauts

FR

- Fermer les galets d'avance via le réglage Serrage des galets d'avance (fig. 1, pos. 1).

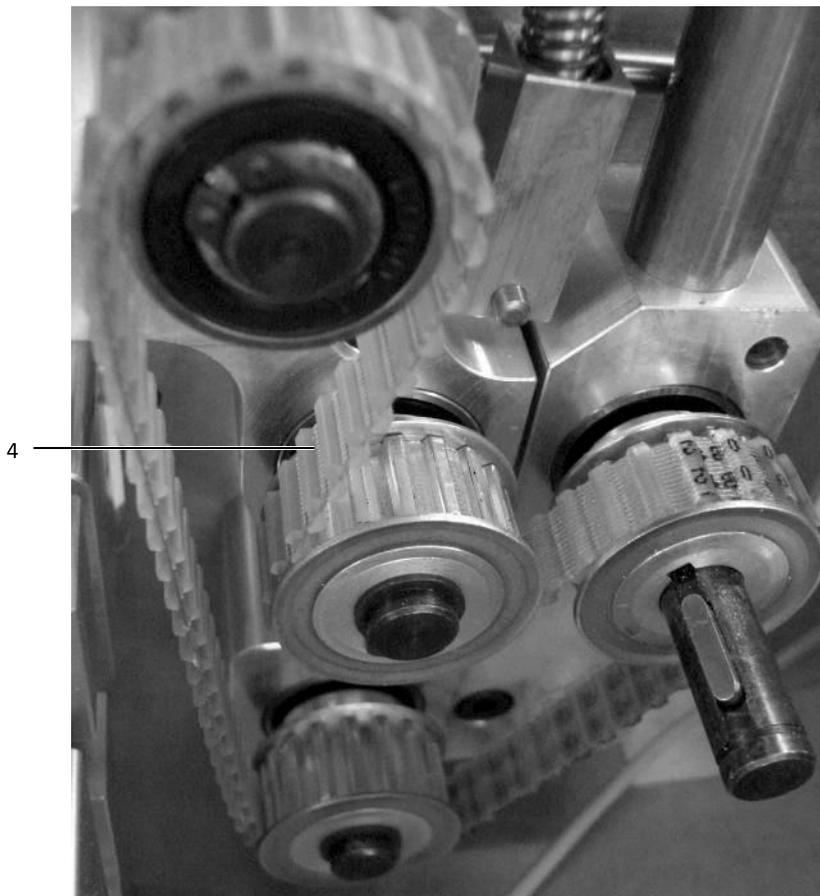


Fig. 12 : enlever la courroie crantée double

- Enlever la courroie crantée double (4).

Montage :

- monter la courroie crantée double.
- ouvrir les galets pour tendre la courroie crantée.
- monter le pignon et le fixer à l'aide du circlip.
- monter la courroie crantée sur le moteur qui l'entraîne.

8 Suppression des défauts



Remarque :

contacter le service après-vente Rittal si un défaut ne peut pas être supprimé avec les mesures décrites ici.

8.1 Tableau des défauts

Défaut	Cause possible	Mesure recommandée
La machine ne peut pas être mise sous tension.	L'alimentation électrique est interrompue	<ul style="list-style-type: none">■ Vérifier le câble réseau et le raccordement au réseau.■ Vérifier les fusibles.
Rebut élevé.	Lames de coupe endommagées ou émoussées	<ul style="list-style-type: none">■ Remplacer les lames (cf. paragraphe 8.3 « Remplacer les lames de coupe »).
	Réglage dérégulé	<ul style="list-style-type: none">■ Vérifier le réglage.

Défaut	Cause possible	Mesure recommandée
Écart de longueur	Courroie crantée usée	■ Remplacer la(les) courroie(s) crantée(s).
	Glissement	■ Effectuer une correction de glissement (cf. paragraphe 5.13 « Régler la correction de longueur »).
Moteur bloqué	Alimentation de câble grippée	■ Contrôler l'alimentation de câble.

8.2 Pièces d'usure

Produit	Référence
Lames de coupe (jeu)	4050.465

8.3 Remplacer les lames de coupe



Prudence !

Risque de blessure dû aux lames tranchantes !

- Utiliser une pincette pour le remplacement des lames.
- Éliminer les lames démontées dans un récipient spécial.



Remarque :

toutes les lames présentes doivent être remplacées à chaque remplacement des lames.

- Enlever le capot de protection et la rampe.

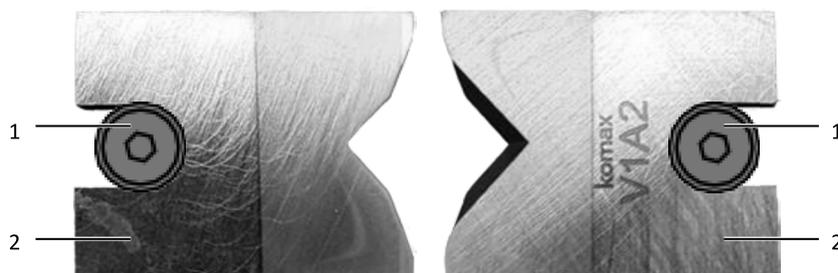


Fig. 13 : lames de coupe

- Desserrer les vis de fixation (1) (clé à six pans creux 2,0 mm).
- Enlever les lames (2).
- Orienter les nouvelles lames de telle manière que les arêtes biseautées se tournent le dos.

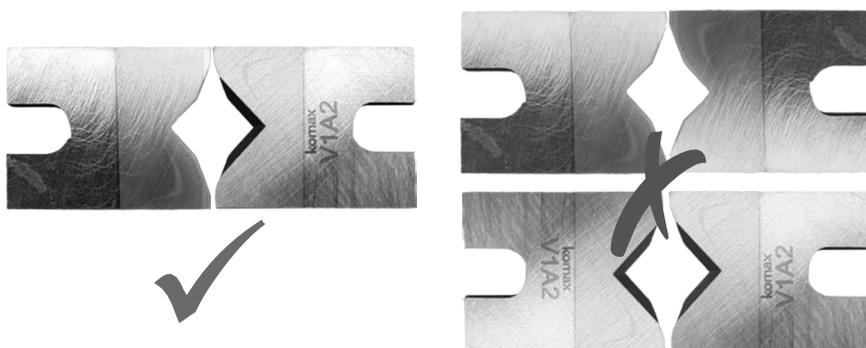


Fig. 14 : orienter les lames

- Insérer les nouvelles lames.
- Resserrer à nouveau les deux vis de fixation.
- Remonter à nouveau la rampe et le capot de protection.

8.4 Remplacer les fusibles

- S'assurer que la machine est hors tension.
- Débrancher la fiche de raccordement.

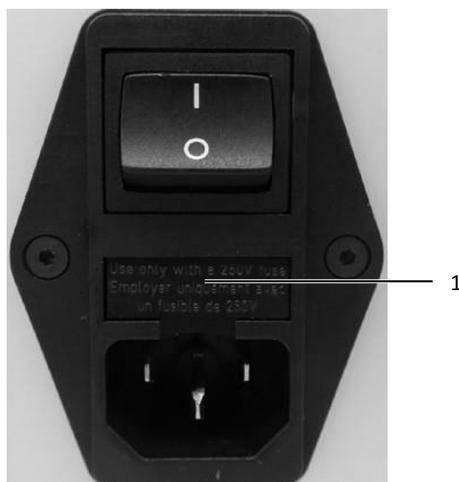


Fig. 15 : ouvrir le logement du fusible

- Retirer le logement du fusible (fig. 15, pos. 1) de l'unité filtre réseau à l'aide d'un tournevis plat.
- Remplacer les deux fusibles par des nouveaux (2 x T2AH250V).
- Insérer à nouveau le logement du fusible dans l'unité filtre réseau.

9 Mise hors service et mise au rebut de la machine

9.1 Mettre la machine hors service

- Mettre la machine hors tension.
- Débrancher la fiche de raccordement.
- Emballer la machine dans son emballage d'origine.

La machine est maintenant prête pour le transport et le cas échéant pour la mise au rebut.

9.2 Mettre la machine au rebut

- Mettre la machine hors service comme décrit au paragraphe 9.1 « Mettre la machine hors service ».
- S'assurer que la machine soit mise au rebut conformément aux prescriptions nationales et locales.



La machine ne doit pas être mise au rebut en tant que déchet ménager.

La mise au rebut de la machine doit être effectuée dans le respect de l'environnement et selon les règles de l'art.



Remarque :

vous pouvez expédier le produit à Rittal pour la mise au rebut. Veuillez contacter Rittal pour cela.

10 AS Manager

L'AS Manager pour la machine « Machine à couper les câbles C8+ » sert à optimiser les processus de production.

Préparation :

- raccorder le PC à la machine.
- ouvrir l'AS Manager.

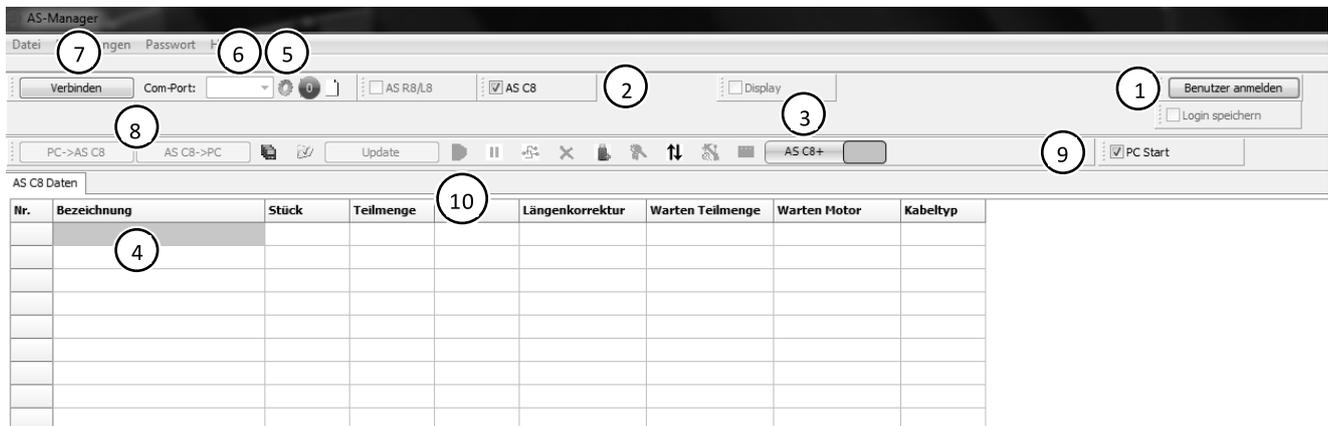
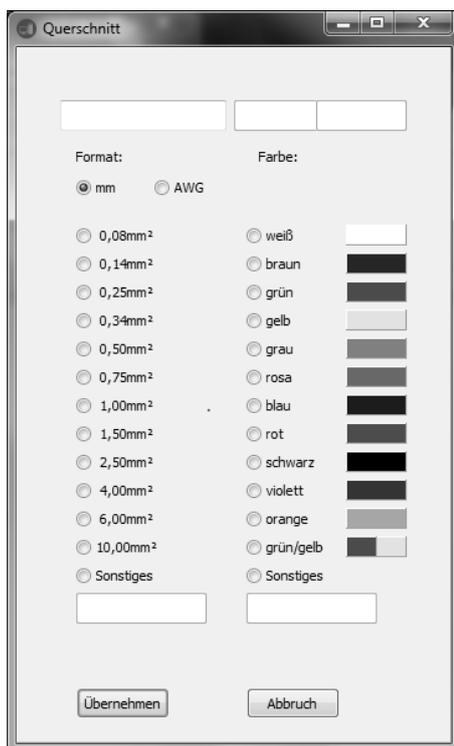


Fig. 16 : AS Manager

- S'identifier comme « Programmeur » (mot de passe : 1212) (fig. 16, pos. 1).
- Activer « AS C8 » (fig. 16, pos. 2).
- Sélectionner « C8+ » ou « C8 » (changement en actionnant le champ gris, fig. 16, pos. 3).
- Saisir « Désignation », « Quantité », « Longueur » et « Autres informations » telles que requises (fig. 16, pos. 4).
- Cliquer sur le pignon (fig. 16, pos. 5).
- Le Com-Port correspondant peut être sélectionné (fig. 16, pos. 6).
- Cliquer sur « Connexion » (fig. 16, pos. 7).
- Transférer les données du PC à la machine ou inversement (fig. 16, pos. 8).
- Vous pouvez démarrer la machine depuis le PC en activant « Démarrage PC » (fig. 16, pos. 9), dans le menu vous devez de plus mettre le point de menu « Démarrage PC » sur « 1 ».

Les données sont transférées et traitées dans une mémoire temporaire de la machine en actionnant le bouton de commande «  » (fig. 16, pos. 10).

Possibilités de saisie dans le champ « Désignation »
 Du texte libre peut être saisi dans les champs blancs.



Boutons de commande

Bouton de commande	Description
	Modifier l'interface COM
	État de la liaison COM
	Effacer les affichages
	Mémorisation des données de programme
	Ouverture des données de programme
	Démarrage usinage de la liste de câbles
	Pause usinage de la liste de câbles
	Afficher / masquer les données de câblage
	Générer des données USB
	Trier la liste de câbles (par désignation)

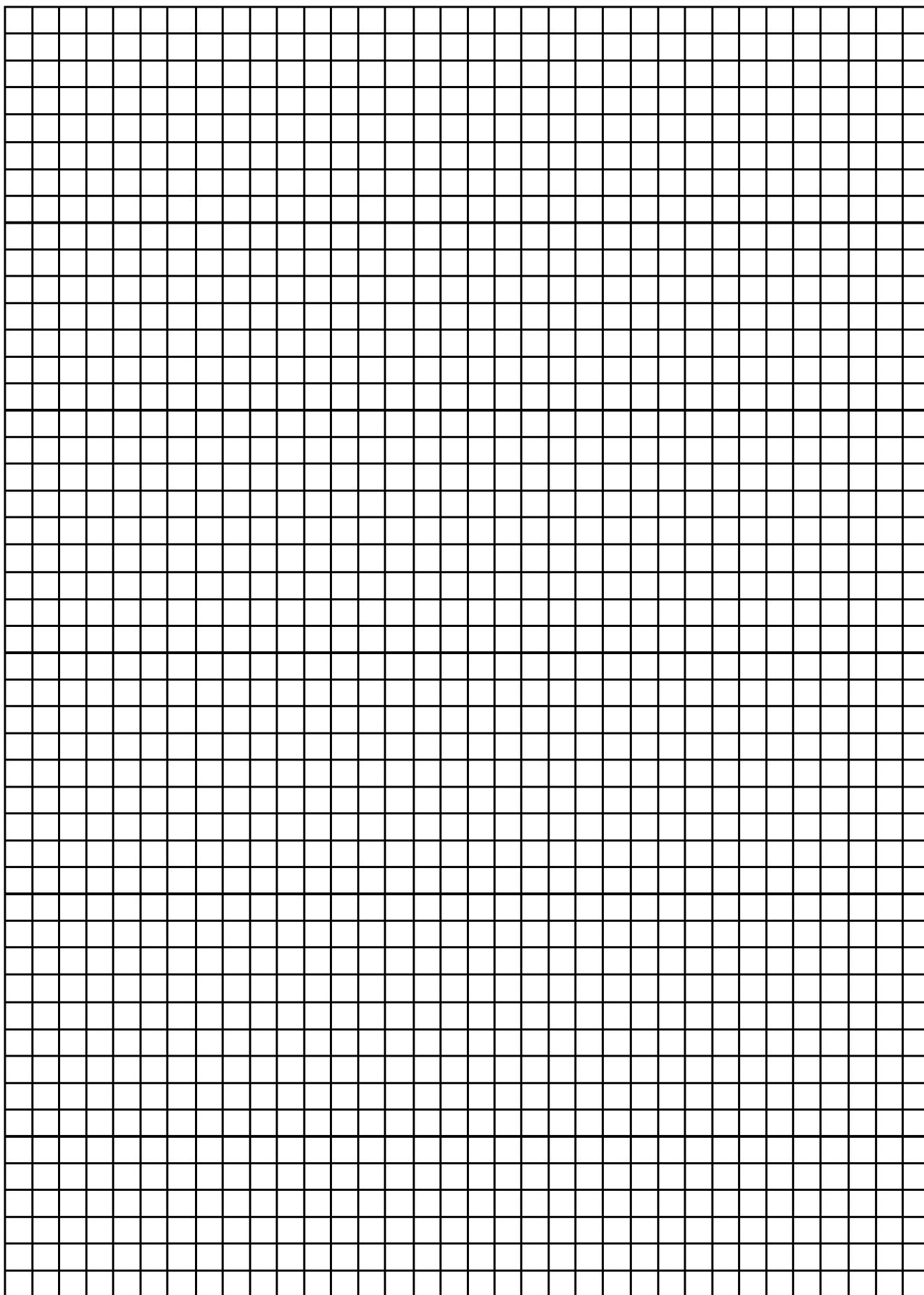
Créer un programme de production dans Excel

Lors de la création externe des données dans un tableau Excel, veiller au bon ordre des colonnes pour que les données puissent être utilisées.

	A	B	C	D	E	F	G	H	I
1	Lfd. Nummer	Querschnitt	Farbe	Bündel Nr.	Quelle	Ziel	Länge [mm]	Aderendbehandlung Quelle	Aderendbehandlung Ziel

Générer des données USB

- Sélectionner le bouton de commande «  ».
Vous pouvez ainsi transférer les données sur une clé USB.
- Créer une description (données de production) pour une définition précise des données.
Elle est interrogée par le logiciel.
La demande du lieu de mémorisation du fichier créé « UCUSBxxx.txt » est ensuite effectuée.
- Sélectionner la clé USB.
 - La mémorisation des données USB doit se faire dans le dossier désigné par « UCUSBDIR ».
 - Si un tel dossier n'est pas disponible, il est créé par le programme.
- Retirer la clé USB et l'insérer dans la machine à couper les câbles C8+.
- Aller dans le menu **4** « Données USB ».
- Appuyer sur **E**.
- Sélectionner le fichier souhaité avec les **touches Curseur**.
La description (données de production) et en plus affichée.
- Appuyer sur **E**.
Les données sont enregistrées. La mémorisation commence au programme 501.
Les données existantes sont écrasées.
- Aller dans le menu **2** « Données de câblage ».
Les données sont affichées à l'écran.
- Appuyer sur le bouton de démarrage pour commencer l'usinage.



Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

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

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

07.2021 / D-0100-00000019-02-FR

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP

