

# Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

Macchina da taglio C8+



AS 4050.455

Istruzioni d'uso

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



## Indice

1	Informazioni sulla presente documentazione.....	4
2	Note generali sulla sicurezza .....	5
2.1	Uso previsto.....	5
2.2	Materiale lavorabile.....	5
2.3	Dispositivi di sicurezza.....	5
2.4	Personale .....	5
3	Descrizione della macchina .....	7
3.1	Dati tecnici.....	8
3.2	Targhetta identificativa.....	9
4	Trasporto e disposizione della macchina .....	9
4.1	Luogo di installazione.....	9
4.2	Trasporto della macchina.....	10
4.3	Disimballaggio alla consegna.....	10
4.4	Parti incluse nella fornitura .....	10
4.5	Realizzazione dei collegamenti .....	10
5	Installazione della macchina .....	10
5.1	Registrazione come installatore o tecnico .....	11
5.2	Cambio lingua.....	11
5.3	Posizioni di programma disponibili.....	11
5.4	Caricamento dei dati di produzione nella macchina .....	12
5.5	Utilizzo dei dati di cablaggio.....	12
5.6	Modifica del programma di produzione.....	12
5.7	Impostazione del programma breve.....	13
5.8	Reset contatore giornaliero.....	13
5.9	Impostazione monitoraggio cavo.....	13
5.10	Impostazione del taglio zero .....	13
5.11	Impostazione avvio programmazione .....	13
5.12	Impostazione della velocità.....	14
5.13	Impostazione della correzione della lunghezza .....	14
5.14	Struttura del programma.....	14
6	Messa in funzione della macchina .....	15
6.1	Utilizzo del display touch.....	15
6.2	Selezione del programma.....	16
6.3	Programma avvio rapido .....	16
6.4	Lavorazione del filo.....	17
6.5	Variazione della velocità di avanzamento.....	17
6.6	Notifica di Assistenza tecnica.....	17
6.7	Arresto di emergenza.....	17
6.8	Spegnimento della macchina .....	18
7	Pulizia e manutenzione della macchina .....	18
7.1	Pulizia esterna della macchina.....	18
7.2	Manutenzione della macchina.....	18
7.3	Programma di manutenzione.....	19
7.4	Pulizia dei rulli.....	19
7.5	Pulizia dell'area di taglio.....	19
7.6	Pulizia dell'interno macchina.....	19
7.7	Controllare le cinghie dentate.....	20
7.8	Sostituzione delle cinghie dentate.....	20
8	Eliminazione dei guasti .....	22
8.1	Tabella dei guasti.....	22

---

8.2	Parti soggette a usura .....	22
8.3	Sostituzione delle lame di taglio.....	22
8.4	Sostituzione dei fusibili .....	23
9	Disattivazione e smaltimento della macchina .....	24
9.1	Disattivazione della macchina.....	24
9.2	Smaltimento della macchina.....	24
10	AS Manager.....	24

## 1 Informazioni sulla presente documentazione

Le avvertenze contenute nella presente documentazione sono strutturate in modo diverso secondo la gravità del pericolo.



**Avvertenza!**

Possibile pericolo di morte!

Le note contrassegnate con la parola «Avvertenza» mettono in guardia da situazioni che possono provocare lesioni gravi o mortali nel caso in cui non sia prestata attenzione alla nota indicata.



**Precauzione!**

Pericoli di lesioni!

Le note contrassegnate con la parola «Precauzione» mettono in guardia da situazioni che possono provocare lesioni nel caso in cui non sia prestata attenzione alla nota indicata.

**Attenzione!**

Danni materiali!

Le note contrassegnate con la parola «Attenzione» mettono in guardia da pericoli che possono causare danni materiali.

A seconda della situazione, le avvertenze possono contenere i seguenti simboli di allerta:

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

Nel resto del testo sono utilizzate ulteriori formattazioni aventi il seguente significato:



**Nota:**

Indicazioni non correlate alla sicurezza, ma contenenti importanti informazioni per un lavoro corretto ed efficace.

- Questo simbolo indica un'azione da eseguire e fornisce una spiegazione sul relativo svolgimento.
- I punti elenco sono indicati con trattini.

Le istruzioni per l'uso in altre lingue le trovate sul nostro sito web:



Cliccate qui!

## 2 Note generali sulla sicurezza

### 2.1 Uso previsto

La macchina automatica è progettata per il taglio a lunghezza di cavi tondi. Con questa macchina può essere lavorato esclusivamente il materiale descritto nella sezione 2.2.

La macchina deve essere utilizzata solo entro i limiti tecnici descritti (vedere sezione 3.1 «Dati tecnici» e 3.2 «Targhetta identificativa»). Non devono essere eseguite modifiche e ricostruzioni della macchina. I segnali di avvertimento non devono essere spostati o eliminati.

L'uso previsto richiede anche l'osservanza di tutta la relativa documentazione. Ogni uso diverso da quello previsto è da considerarsi improprio. Il costruttore non è a conoscenza di usi impropri.

La mancata osservanza di queste istruzioni non garantisce il funzionamento sicuro della macchina ed esclude ogni responsabilità del produttore.

### 2.2 Materiale lavorabile

Cordine elettriche flessibili aventi le seguenti sezioni:

- Filo flessibile: 0,08–10,0 mm<sup>2</sup> (AWG 28–8)
- Filo unico, rigido: 0,08–2,50 mm<sup>2</sup> (AWG 28–14)

### 2.3 Dispositivi di sicurezza

La macchina è dotata dei seguenti dispositivi di sicurezza:

- Copertura di protezione
- Arresto di emergenza
- Presa di rete

Tali dispositivi di sicurezza non devono essere disattivati. Essi devono essere controllati una volta all'anno da un tecnico del servizio di assistenza.

In caso di malfunzionamento, la macchina non deve essere utilizzata.

### 2.4 Personale

La macchina può essere azionata, utilizzata e mantenuta esclusivamente da personale specializzato con apposita formazione. La formazione include anche la lettura completa delle Istruzioni d'uso.



Le riparazioni devono essere effettuate solo previa consulenza con Rittal Service ed esclusivamente da un elettricista specializzato.

## 2 Note generali sulla sicurezza

---

IT



---

Conservare le presenti Istruzioni d'uso in modo che possano essere consultate dal personale operativo in qualsiasi momento.

---

## 3 Descrizione della macchina



Fig. 1: Vista anteriore

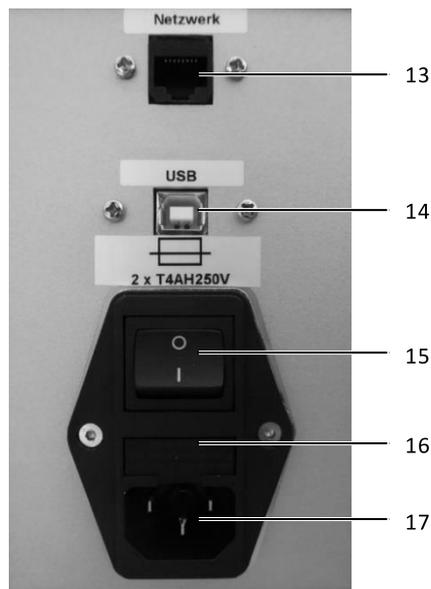


Fig. 2: Vista posteriore

## 3 Descrizione della macchina

IT

### Legenda

- 1 Rotella di regolazione della pressione di contatto dei rulli di avanzamento
- 2 Tasto Start (avvio)
- 3 Rulli di avanzamento
- 4 Copertura di protezione
- 5 Inserzione del cavo
- 6 Scivolo
- 7 Lama da taglio
- 8 Maniglia di trasporto, su entrambi i lati
- 9 Arresto di emergenza
- 10 Interruttore rotante per il posizionamento del rullo di alimentazione
- 11 Unità di controllo con tastiera e display
- 12 Connessione USB tipo A (chiavetta USB)
- 13 Connessione display esterno (opzionale)
- 14 Connessione USB tipo B (PC)
- 15 Interruttore di accensione/spengimento
- 16 Portafusibili
- 17 Presa di collegamento alla rete di alimentazione

### 3.1 Dati tecnici

	AS Macchina da taglio C8+
Azionamento	elettrico
Tensione di alimentazione	1~, 100–240 V AC; 50/60 Hz
Potenza assorbita	240 VA
Fusibile (modulo filtro di rete)	2 x T2AH250V
Max. corrente nominale di cortocircuito (SCCR)	1,5 kA
Grado di protezione	IP20
Classe di protezione	I / conduttore di protezione
Lunghezza di inserimento del conduttore	200 mm
Sezione	conduttori singoli flessibili 0,08–10,0 mm <sup>2</sup> (AWG 28–8), conduttori singoli rigidi 0,08–2,50 mm <sup>2</sup> (AWG 28–14)
Diametro esterno massimo	8 mm
Lunghezza preselezione	1–99 999 mm
Memoria di programma	max. 200 ordini di taglio
Correzione slittamento	Specifica di prodotto
Velocità di avanzamento	max. 1,5 m/s
<b>Temperatura ambiente</b>	
Funzionamento	da +5 °C a 40 °C
Immagazzinamento/trasporto	da -25 °C a +55 °C (per brevi periodi +70 °C)

## 4 Trasporto e disposizione della macchina

IT

AS Macchina da taglio C8+	
<b>Condizioni ambientali</b>	
Condizioni ambientali di esercizio	Utilizzo solo in officine/locali asciutti e chiusi
Temperatura interna, macchina in esercizio	max. 45 °C
Altezza massima di funzionamento	2000 metri s.l.m.
Umidità relativa dell'aria	50 % a +40 °C (senza formazione di condensa), 90 % a +20 °C (senza formazione di condensa)
Grado di inquinamento & Livello di contaminazione	2
Livello di pressione sonora continua	< 70 dB(A)
Dimensioni (L x P x A)	385 x 360 x 470 mm
Colore	RAL 9003/RAL 7016
Peso	20 kg

### 3.2 Targhetta identificativa

Icona	Significato	
	Utilizzare la macchina automatica solo in officine/locali asciutti e chiusi.	IEC 60417
	Fare riferimento alle informazioni fornite in allegato al prodotto o applicate sul prodotto. Direttiva 2003/15/UE	Unione Europea
	Marcatura CE	Spazio Economico Europeo (S.E.E.)
	Numero di anni in cui il prodotto può essere utilizzato secondo la sua destinazione d'uso prevista. SJ/T 11363-2006 (China RoHS)	Cina
	Il prodotto etichettato con il presente simbolo non deve essere smaltito con i rifiuti domestici. Direttiva RAEE	Europa

## 4 Trasporto e disposizione della macchina

### 4.1 Luogo di installazione

Il luogo di installazione deve soddisfare i seguenti requisiti:

- Base di appoggio stabile, con superficie piana e uniforme (per il peso della macchina, vedere la sezione 3.1 «Dati tecnici»).
- Mantenere libera un'area di lavoro di 30 cm su entrambi i lati e davanti alla macchina.
- Connessione elettrica facilmente accessibile nelle vicinanze.
- Osservanza dei principi ergonomici (posizione di lavoro in piedi o seduta).

- L'illuminazione del posto di lavoro dovrebbe essere di 500-1000 lux.

### 4.2 Trasporto della macchina



Precauzione!

- Durante il trasporto della macchina indossare sempre calzature da lavoro con protezione per i piedi.

- Attenersi alle prescrizioni sul peso della macchina (vedere la sezione 3.1 «Dati tecnici»). Se necessario, utilizzare un ausilio per il trasporto.
- Per spostare la macchina, utilizzare sempre le maniglie di trasporto laterali.
- Per preparare la macchina per la spedizione (ad es. in caso di manutenzione), utilizzare l'imballaggio di trasporto.

### 4.3 Disimballaggio alla consegna

- Controllare l'integrità del materiale consegnato (cfr. sezione 4.4 «Parti incluse nella fornitura»).
- Conservare l'imballaggio di trasporto.
- Assicurarsi che le Istruzioni d'uso siano sempre accessibili agli utilizzatori.

### 4.4 Parti incluse nella fornitura

- Macchina da taglio automatica
- Cavo di collegamento alla rete di alimentazione (10 A, 250 V)
- Cavo di connessione al PC
- Software AS Manager come CD o chiavetta USB
- Penna di plastica per il touch screen
- Istruzioni d'uso

### 4.5 Realizzazione dei collegamenti

- Installare la macchina nella posizione prevista.
- Inserire il cavo di alimentazione nella presa di rete (fig. 1, pos. 13) della macchina e collegarlo all'alimentazione.

## 5 Installazione della macchina



Nota:

Questo capitolo è destinato agli installatori e al personale tecnico. Per poter eseguire il lavoro ivi descritto, il personale deve essere registrato come tecnico o installatore autorizzato.

L'interfaccia utente e il funzionamento della macchina in condizioni normali di esercizio sono descritti nella sezione 6 «Messa in funzione della macchina».

La macchina viene fornita con le seguenti impostazioni:

- Lingua interfaccia di comando: tedesca
- Autorizzazione «Operatore»
- Condizioni normali di esercizio
- Programmazione breve attiva

La struttura del programma e le autorizzazioni richieste sono descritte nella sezione 5.14 «Struttura del programma».



Nota:

- Prima di procedere con l'accensione assicurarsi che il cavo di alimentazione sia in buone condizioni.



### 5.4 Caricamento dei dati di produzione nella macchina

Condizione richiesta: I dati di produzione preparati con AS Manager sono stati copiati su una chiavetta USB.



Nota:

La gestione del software AS Manager è descritta nella sezione 10 «AS Manager».

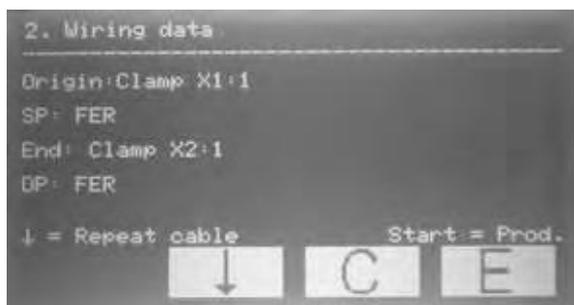
- Inserire la chiavetta USB nella presa USB sul retro dell'unità di comando (fig. 1, pos. 12).
- Aprire il menu 4.  
Viene visualizzata l'interfaccia USB in uso.
- Premere E.  
I dati di produzione vengono trasferiti sulla macchina.
- Rimuovere la chiavetta USB dalla presa USB.

### 5.5 Utilizzo dei dati di cablaggio

- Aprire il menu 2.  
Sul display appare la seguente videata.



- Premi il pulsante di avvio per iniziare il ciclo di lavorazione.  
Al termine della lavorazione, il display cambia la videata:



- Premere il tasto freccia per ripetere il programma appena concluso.
- Premere il pulsante di avvio per avviare il ciclo di lavorazione del programma successivo.

### 5.6 Modifica del programma di produzione

È possibile modificare i parametri standard predefiniti in ciascun programma di produzione:

- Numero programma
- Descrizione
- Numero pezzi
- Lunghezza (in mm)

Se si desidera modificare i seguenti parametri, è necessario prima disattivare il programma breve (cfr. sezione 5.7 «Impostazione del programma breve»):

- Quantità parziali

- Correzione
- Attesa quantità parziali
- Tempo di attesa motore
- Tipo di cavo
- Aprire il menu **5**.
- Inserire il numero del programma che si desidera modificare.
- Premere **E**, per aprire il programma.
- Selezionare con i **tasti freccia** per selezionare il parametro del programma che si desidera modificare.
- Premere **E**.  
Il cursore lampeggia.
- Apportare la modifica.
- Per salvare l'impostazione, tenere premuto **E** per almeno 3 secondi.
- Se lo si desidera, modificare nello stesso modo ulteriori parametri.
- Quando sono state apportate tutte le modifiche, uscire dal menu premendo **C**.

## 5.7 Impostazione del programma breve

Nel programma breve è possibile modificare solo i parametri predefiniti (standard). Per modificare ulteriori parametri, è necessario disattivare il programma breve.

- Nel menu **6**, aprire la voce di menu «Programma breve».
- Con i **tasti freccia** selezionare l'impostazione desiderata (1 = attivo, 0 = non attivo).
- Premere **E**, per salvare l'impostazione.

## 5.8 Reset contatore giornaliero

- Aprire il menu **7**.
- Premere **C** (per almeno 5 secondi).  
La quantità giornaliera viene azzerata.

## 5.9 Impostazione monitoraggio cavo

Quando questa funzione è attiva, la macchina rileva se c'è un filo tra i rulli di avanzamento.

- Nel menu **6**, aprire la voce di menu «Monitoraggio cavo».
- Con i **tasti freccia** selezionare l'impostazione desiderata (1 = attivo, 0 = non attivo).
- Premere **E**, per salvare l'impostazione.

## 5.10 Impostazione del taglio zero

Se questa funzione è attiva, viene eseguito un taglio zero ogni volta che si avvia il programma.

- Nel menu **6**, aprire la voce di menu «Taglio 0».
- Con i **tasti freccia** selezionare l'impostazione desiderata (1 = attivo, 0 = non attivo).
- Premere **E**, per salvare l'impostazione.

## 5.11 Impostazione avvio programmazione

Se questa funzione è attiva, la macchina può essere avviata tramite un PC collegato o il pulsante di avvio (Start).

- Nel menu **6**, aprire la voce di menu «PC Start».
- Con i **tasti freccia** selezionare l'impostazione desiderata (1 = attiva, 0 = non attiva).
- Premere **E**, per salvare l'impostazione.

## 5 Installazione della macchina

IT

### 5.12 Impostazione della velocità

È possibile modificare la velocità con cui viene avviata la macchina dopo l'accensione.

- Nel menu **6**, aprire la voce «Rampa motore».
- Con i **tasti freccia** selezionare l'impostazione desiderata (1 = veloce, 10 = lenta).
- Premere **E**, per salvare l'impostazione.

### 5.13 Impostazione della correzione della lunghezza

Con la correzione della lunghezza è possibile correggere l'avanzamento del cavo.

- Nel menu **6**, aprire la voce «Correzione».
- Selezionare con i **tasti freccia** il parametro desiderato (-99 mm ... +99 mm).
- Premere **E**, per salvare l'impostazione.

### 5.14 Struttura del programma

Nome	Autorizzazione <sup>1)</sup>			Opzioni	Default	Descrizione
1. Menu Produzione	I					
2. Dati di cablaggio	I					
3. Menu Operatore	I					
4. Dati USB		II				
5. Programmi		II				
6. Impostazioni						
Lingua		II		tedesco/inglese/francese	tedesco	
Programma breve		II		1 / 0	1	1: Parametro standard modificabile 0: Altri parametri modificabili
Posizioni progr		II		1...2000		Assegnazione pos. programma
Monitoraggio cavi		II		1 / 0	1	Cavo tra i rulli di avanzamento
Taglio 0		II		1 / 0	1	Taglio zero all'avvio del programma
PC Start		II		1 / 0	0	Comando start tramite AS Manager
Rampa motore		II		1...10	5	Avviamento dopo l'accensione 1= rapido, 10 = lento
Velocità		II		0,1...1,5 m/s	1,5	Velocità di avanzamento alimentazione cavi
Correzione		II		-99...+99 mm		Correzione lunghezza alimentazione cavi
Timeout Position			III	0...99 s	50	
Attesa programma			III	0 ... 100 s		
Incrementi motore			III	1...9999 inc/giri	2000	
Percorso/giri motore			III	1...99,9999 mm/giri	36,4425	
Corrente max avanzamento			III	0...255	95	
Corrente max taglio			III	0...255	50	
Modello macchina						
Numero seriale macchina						
7. Dati operativi		II		Reset del contatore giornaliero		
			III	Reset di tutti i programmi		
			III	Impostazioni di fabbrica		

Nome	Autorizzazione <sup>1)</sup>			Opzioni	Default	Descrizione
				ca		
8. Comando manuale			III			
9. Ingressi test			III			
10. Uscite test			III			

<sup>1)</sup> Autorizzazione: I = utilizzatore, II = installatore, III = tecnico

## 6 Messa in funzione della macchina



Nota:

■ Controllare prima di ogni attivazione:

- La macchina è priva di difetti e danni riconoscibili?
- Il cavo di alimentazione è privo di difetti?

Se è presente anche un solo difetto, la macchina non deve essere utilizzata.

■ Verificare se il difetto può essere risolto con un intervento di manutenzione. In caso contrario, contattare l'Assistenza Rittal.

■ Accendere la macchina (fig. 1, pos. 15).

Il menu Produzione appare nel display.



Fig. 4: Display con menu Produzione

### Legenda

- 1 Menu attivo
- 2 Numero programma
- 3 Descrizione
- 4 Lunghezza
- 5 Numero pezzi
- 6 Velocità alimentazione cavi

### 6.1 Utilizzo del display touch

Attenzione!

Il display può danneggiarsi!

Il display può essere graffiato da strumenti impropri.

■ Utilizzare il touch screen con le dita o utilizzare una penna con testina in silicone.

Quando i menu operativi sono visualizzati sul display, solo i quattro campi inferiori sono sensibili al tocco. Con essi è possibile navigare all'interno del programma.



Fig. 5: Campi suggeriti nei menu operativi

Tasto	Funzionalità
↑	Selezionare il menu (spostarsi in avanti) o aumentare il parametro
↓	Selezionare il menu (spostarsi indietro) o diminuire il parametro
C	Uscita dal menu
E	Attivare il menu selezionato o impostare il parametro

- Per selezionare un menu operativo, premere i **tasti freccia**.
- Per passare al menu selezionato, premere **E**.
- Per passare al punto desiderato all'interno di un menu, usare i **tasti freccia**.
- Per attivare un punto selezionato, premere **E**.
- Per uscire dal menu, premere **C**.

Per l'utilizzatore sono rilevanti solo i menu da 1 a 3.

Nei suddetti menu è possibile:

- Menu 1: Modificare la velocità
- Menu 2: Visualizzare i dati di cablaggio
- Menu 3: Registrarsi come Installatore o Tecnico

Per l'installatore, sono rilevanti i menu 4-7.

Nei suddetti menu è possibile:

- Menu 4: Caricare i dati USB
- Menu 5: Modificare i parametri di produzione
- Menu 6: Modificare l'allocazione di memoria
- Menu 7: Reset contatore giornaliero

Gli altri menu sono riservati esclusivamente alla manutenzione.

### 6.2 Selezione del programma

Ogni programma nelle condizioni di funzionamento standard include le seguenti impostazioni:

- Numero programma
- Descrizione
- Lunghezza
- Numero pezzi
- Passare al menu di produzione se non è già visualizzato.
- Premere **E**.
- Impostare con i **tasti a freccia** il numero del programma che si desidera utilizzare.
- Premere **E**, per attivare il programma.
- Procedere come descritto nella sezione 6.4 «Lavorazione del filo».

### 6.3 Programma avvio rapido

La posizione di programma 000 è riservata al programma di avvio rapido. In questo modo è possibile lavorare senza un programma predefinito. Nel programma di avvio rapido, è possibile inserire la lunghezza e il numero di pezzi secondo necessità.

- Passare al menu di produzione se non è già visualizzato.
- Premere **E**.
- Con i **tasti freccia** selezionare il numero «0».
- Premere **E**.
- Inserire la lunghezza in mm.
- Premere **E**, per salvare l'impostazione.
- Inserire il numero di pezzi.
- Premere **E**, per salvare l'impostazione.
- Procedere come descritto nella sezione 6.4 «Lavorazione del filo».

Le impostazioni nel programma di avvio rapido nella posizione del programma 000 rimangono attive finché non vengono modificate.

### 6.4 Lavorazione del filo

- Controllare se i rulli di avanzamento sono aperti.



Fig. 6: Posizione del rullo: aperta

- Inserire il filo nell'apertura di inserimento del cavo fino a quando la sua terminazione appare sul lato destro delle lame.
- Chiudere i rulli di avanzamento.



Fig. 7: Posizione del rullo: chiusa

Il filo viene tirato in dentro in modo automatico. La macchina esegue un taglio zero. Successivamente ha inizio il programma selezionato.

Completata la lavorazione del numero di pezzi impostato, viene emesso un segnale acustico.

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

### 6.5 Variazione della velocità di avanzamento

È possibile modificare la velocità di avanzamento del filo.



Nota:

Se si imposta una lunghezza di taglio > 1 m, è necessario diminuire sempre la velocità.

- Nel menu Produzione premere brevemente **C**.  
Il cursore lampeggia nel display della velocità.
  - Selezionare con i **tasti freccia** il parametro desiderato (0,1 m/s...1,5 m/s).
  - Premere **E**, per salvare l'impostazione.
- In alternativa, è possibile modificare la velocità nel menu **6** nella voce di menu «Velocità».

### 6.6 Notifica di Assistenza tecnica

La notifica di Assistenza compare dopo ogni 250.000 cicli di lavoro, ad ogni riaccensione della macchina

- Premere **C** per confermare la notifica.  
La macchina è pronta per il funzionamento.



Nota:

Per mantenere le capacità di prestazioni della macchina il più a lungo possibile, è necessario rispettare il seguente intervallo di assistenza:

- Assistenza dopo 250.000 cicli di taglio
- Contattare il vostro rappresentante locale Rittal.

### 6.7 Arresto di emergenza

Dopo aver premuto l'arresto di emergenza, la macchina è disalimentata.

- Per riaccendere la macchina, ruotare l'interruttore di arresto di emergenza.

### 6.8 Spegnimento della macchina

- Spegnere la macchina.  
L'indicazione sul display scompare.

## 7 Pulizia e manutenzione della macchina

### 7.1 Pulizia esterna della macchina

La macchina deve essere pulita regolarmente per rimuovere la polvere. Se necessario, la macchina deve essere pulita esternamente.



Nota:

La pulizia interna fa parte degli interventi di manutenzione e deve essere eseguita solo da personale istruito e qualificato.

- Assicurarsi che la macchina sia spenta.

Attenzione!

Il display può danneggiarsi!

Agenti detergenti non idonei possono graffiare o danneggiare il display.

- Pulire il display con attenzione, utilizzando un panno speciale per le superfici dei display oppure un panno morbido con un detergente per display.

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

### 7.2 Manutenzione della macchina

Per assicurare un funzionamento esente da guasti, le operazioni di manutenzione di seguito descritte (cfr. sezione 7.3 «Programma di manutenzione») devono essere effettuate agli intervalli indicati.



Avvertenza!

Potenziale pericolo di morte per scossa elettrica!

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

- Spegnere la macchina.
- Staccare la spina di alimentazione.
- Smontare il pannello di protezione e riporlo con attenzione.



Nota:

Per gli interventi di manutenzione, tenere sempre a portata di mano:

- Pennello e panno di pulizia
- Alcool
- Cacciavite per vite con intaglio

## 7.3 Programma di manutenzione



Fig. 8: Panoramica degli interventi di manutenzione

Intervento di manutenzione	Intervallo/attività di manutenzione	Vedere sezione
	<b>Settimanalmente</b>	
1	Pulirle i rulli di avanzamento	7.4
2	Pulire l'area di taglio	7.5
	<b>Ogni 6 mesi</b>	
3	Pulire l'interno	7.6
4	Controllare entrambe le cinghie dentate	7.7
	<b>Al bisogno</b>	
4	Sostituzione delle cinghie dentate	7.8
5	Sostituzione della lama spelafili	8.3

### 7.4 Pulizia dei rulli

- Smontare il pannello di plastica.
- Pulire la superficie dei rulli di avanzamento con un panno umido e poco alcool.

### 7.5 Pulizia dell'area di taglio

- Smontare il pannello di plastica.
- Soffiare area compressa nella zona di taglio.

### 7.6 Pulizia dell'interno macchina

- Pulire l'interno della macchina con un pennello e, se necessario, con un aspiratore.



Nota:

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

### 7.7 Controllare le cinghie dentate

- Controllare visivamente se le cinghie dentate sono danneggiate o porose.

### 7.8 Sostituzione delle cinghie dentate

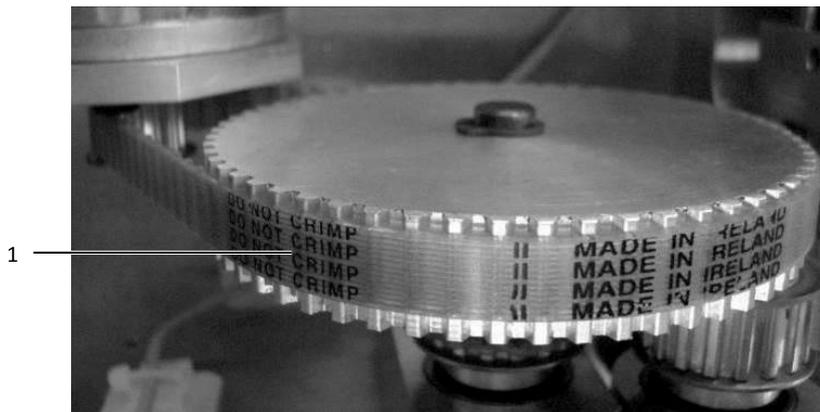


Fig. 9: Rimozione delle cinghie dentate

- Rimuovere la cinghia dentata (1) dal motore.



Fig. 10: Rimozione dell'anello di blocco

- Rimuovere l'anello di blocco (2).



Nota:

- Prestare attenzione alla chiavetta (3) sotto la ruota dentata.
- Sollevare con cautela la ruota dentata.
- Assicurarsi che la chiavetta rimanga in posizione.

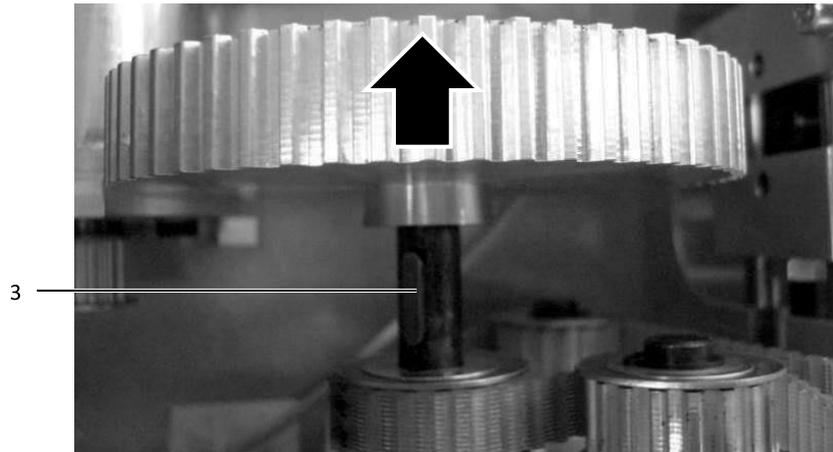


Fig. 11: Rimozione della ruota dentata

- Chiudere i rulli di avanzamento tramite l'impostazione Pressione di contatto rulli di avanzamento (fig. 1, pos. 1).

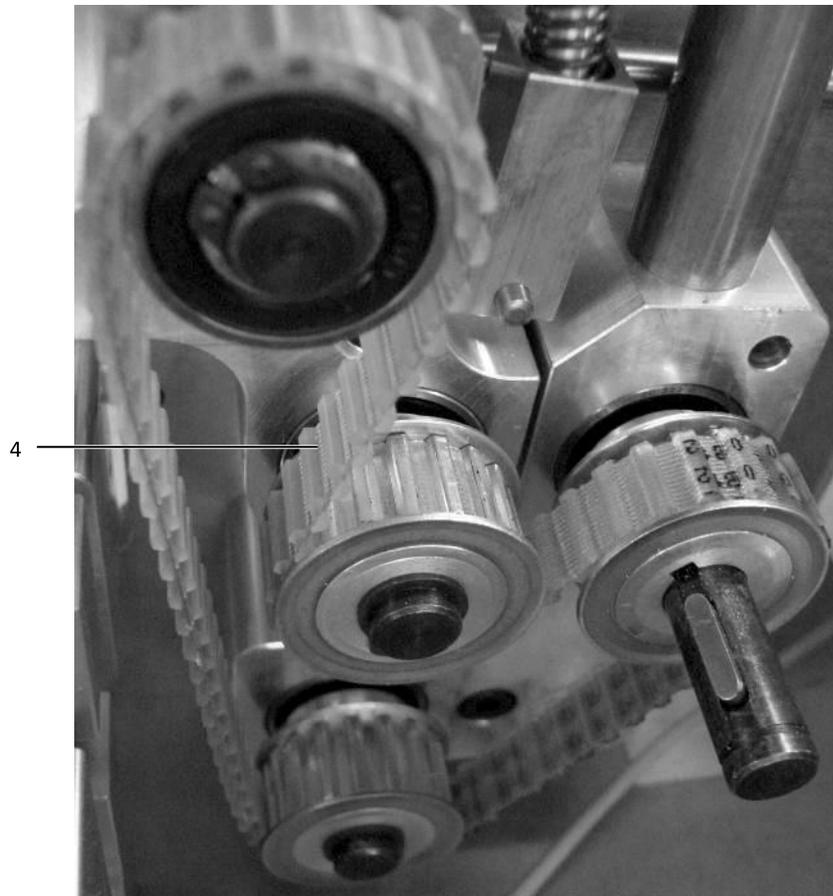


Fig. 12: Rimozione della cinghia dentata

- Rimuovere la cinghia dentata (4).

Montaggio:

- Rimontare la cinghia dentata.
- Aprire i rulli per serrare la cinghia di dentata.
- Montare la cinghia e fissarla con l'anello di blocco.
- Montare la cinghia dentata sul motore di azionamento.

# 8 Eliminazione dei guasti

IT

## 8 Eliminazione dei guasti



Nota:

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

### 8.1 Tabella dei guasti

Guasto	Possibile causa	Azione consigliata
La macchina non si accende.	Nessuna alimentazione elettrica	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Controllare il cavo di alimentazione e i collegamenti alla rete elettrica.</li><li>■ Controllare i fusibili.</li></ul>
Maggiori scarti	Lama di taglio danneggiata o smussata	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Sostituire la lama di taglio (cfr. sezione 8.3 «Sostituzione delle lame di taglio»).</li></ul>
	Impostazione modificata	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Controllare l'impostazione.</li></ul>
Scostamento della lunghezza	Cinghia dentata usurata	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Sostituire la/le cinghia/e.</li></ul>
	Slittamento	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Effettuare una correzione di slittamento (vedere la sezione 5.13 «Impostazione della correzione della lunghezza»).</li></ul>
Motore bloccato	Avanzamento del cavo difficoltoso	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Controllare il dispositivo di avanzamento del cavo.</li></ul>

### 8.2 Parti soggette a usura

Prodotto	Nr. d'ord.
Lame da taglio (kit)	4050.465

### 8.3 Sostituzione delle lame di taglio



Precauzione!

Rischio di lesioni a causa di lame affilate!

- Utilizzare delle pinze per cambiare le lame.
- Smaltire le lame sostituite in un contenitore separato.



Nota:

Ogni volta che viene cambiato il coltello si devono sostituire tutte le lame presenti.

- Rimuovere la copertura protettiva e lo scivolo.

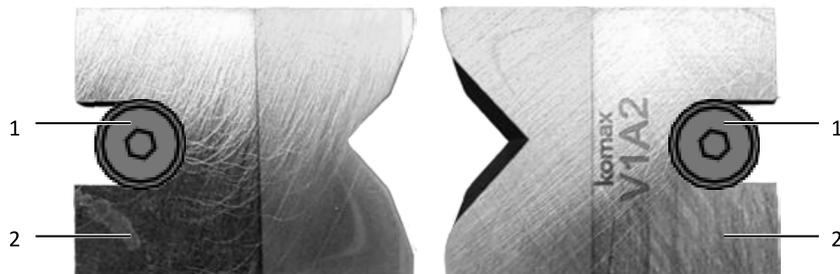


Fig. 13: Lama da taglio

- Allentare entrambe le viti di fissaggio (1) (con vite a brugola 2,0mm).
- Estrarre le lame (2).
- Allineare le nuove lame con i bordi smussati rivolti uno di fronte all'altro.

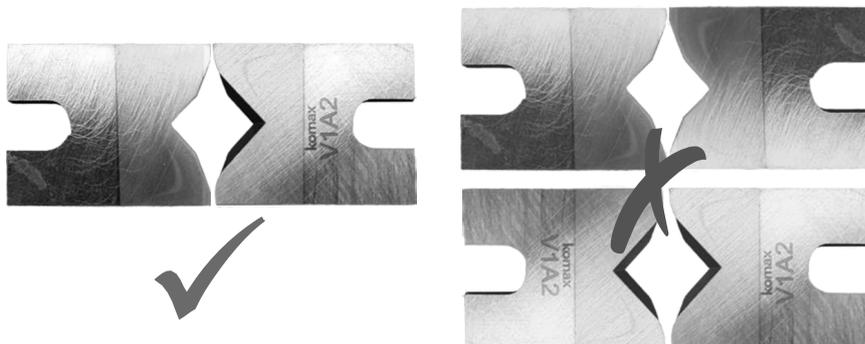


Fig. 14: Allineamento delle lame

- Inserire le nuove lame.
- Serrare entrambe le viti di fissaggio.
- Montare nuovamente la copertura protettiva e lo scivolo.

### 8.4 Sostituzione dei fusibili

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

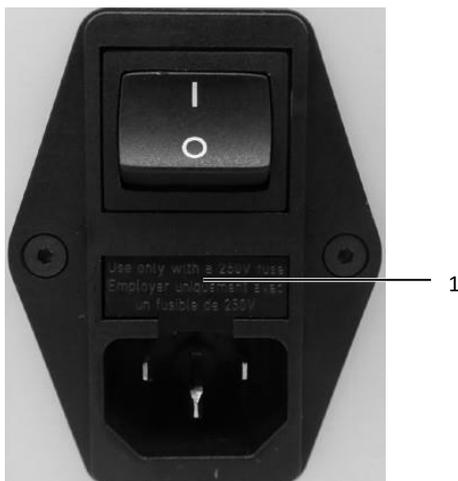


Fig. 15: Apertura del portafusibili

- Rimuovere il portafusibili (fig. 15, pos. 1), sollevandolo dall'unità filtro di rete utilizzando un cacciavite a taglio.
- Sostituire entrambi i fusibili con 2 fusibili T2AH250V.
- Riposizionare il portafusibili all'interno dell'unità filtro di rete.

## 9 Disattivazione e smaltimento della macchina

### 9.1 Disattivazione della macchina

- Spegnerla la macchina.
- Staccare la spina dall'alimentazione.
- Imballare la macchina nell'imballaggio originale.

La macchina è ora pronta per il trasporto, ed eventualmente, per lo smaltimento.

### 9.2 Smaltimento della macchina

- Disattivare la macchina come descritto nella sezione 9.1 «Disattivazione della macchina».
- Assicurarsi che la macchina venga smaltita conformemente alle normative nazionali e locali.



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



**Nota:**  
Per lo smaltimento, potete inviare il prodotto a Rittal. Contattare il vostro rappresentante locale.

## 10 AS Manager

Il software AS Manager per la «Macchina da taglio AS C8+» serve ad ottimizzare i processi di produzione.

Preparazione:

- Collegare il PC alla macchina.
- Aprire AS-Manager.

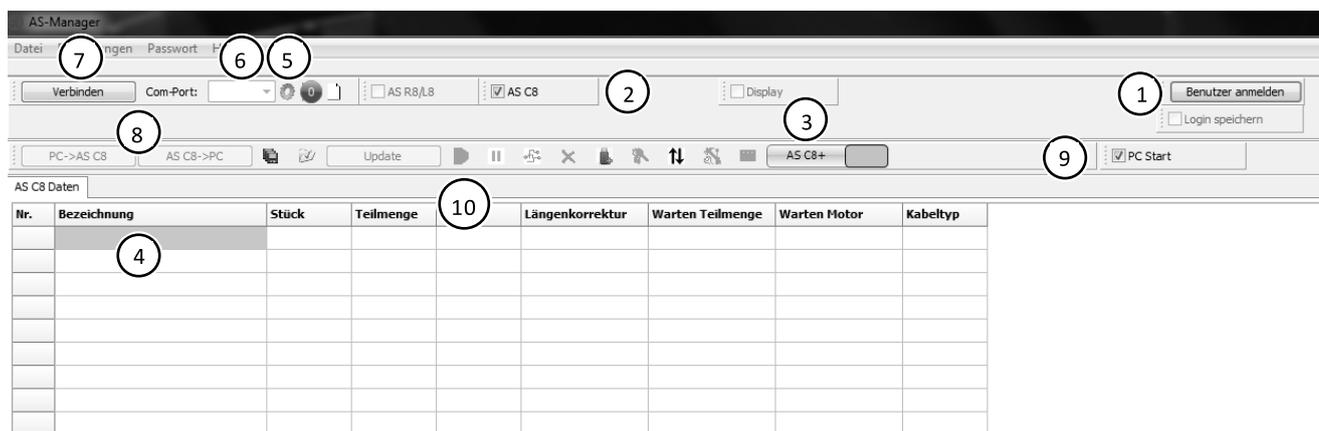


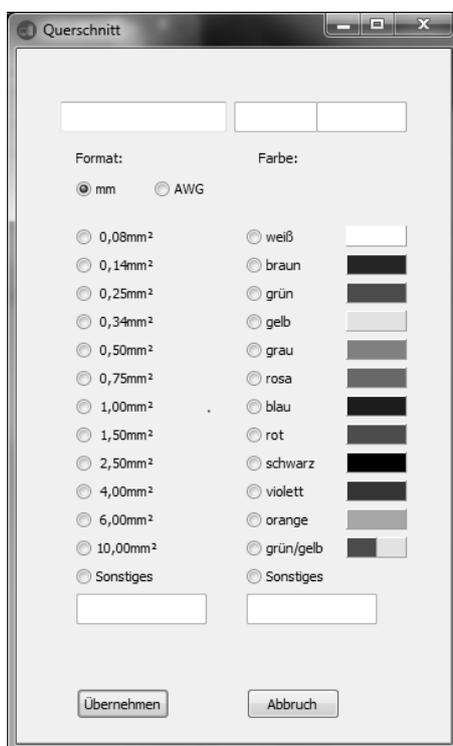
Fig. 16: AS Manager

- Effettuare il login come «Einrichter» (Installatore) (password: 1212) (fig. 16, pos. 1).
- Attivare «AS C8» (fig. 16, pos. 2).
- Selezionare «C8+» o «C8» (modificare facendo clic sull'area grigia, fig. 16, pos. 3).
- Inserire «nome», «pezzo», «lunghezza» e ulteriori informazioni dove richiesto (fig. 16, pos. 4).
- Fare clic sulla ruota dentata (fig. 16, pos. 5).
- È possibile selezionare la porta Com corrispondente (fig. 16, pos. 6).
- Fare clic su «Connetti» (fig. 16, pos. 7).
- Trasferire i dati dal PC alla macchina o viceversa (fig. 16 pos. 8).

■ Attivando «PC Start» (fig. 16, pos. 9) è possibile avviare la macchina dal PC. Nel menu impostare la voce «PC Start» su «1». Premendo il pulsante «» (fig. 16, pos. 10), i dati vengono trasferiti in una memoria temporanea della macchina ed elaborati.

Opzioni di inserimento nel campo «Nome»

Nei campi bianchi è possibile inserire un testolibrero.



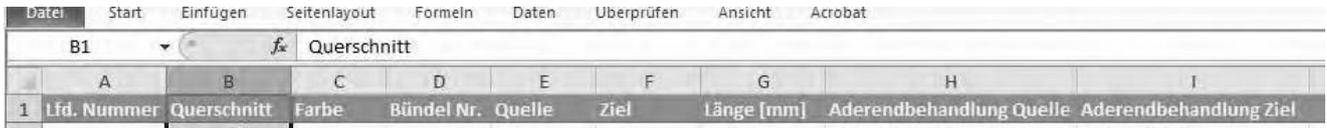
#### Pulsanti

Pulsante	Descrizione
	Modifica l'interfaccia COM
	Stato collegamento
	Cancella i dati del programma
	Salva i dati del programma
	Apri file di programma
	Avvia lavorazione lista cavi
	Pausa lavorazione lista cavi
	Mostra/nascondi i dati di cablaggio
	Genera i dati USB

Pulsante	Descrizione
	Ordina la lista dei cavi (per nome)

Crea un programma di produzione in Excel

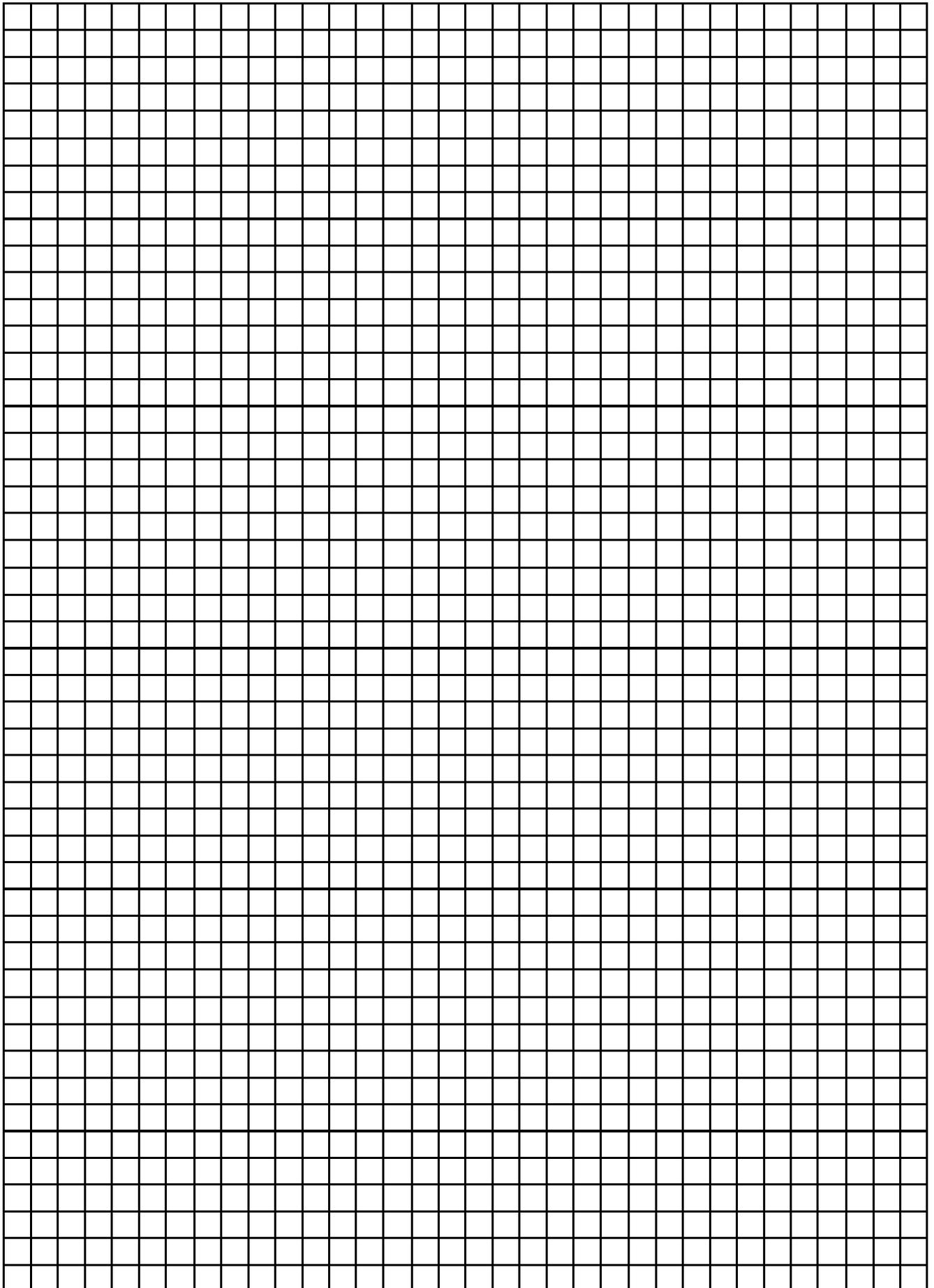
Se si creano dei dati esternamente in una tabella Excel, assicurarsi che le colonne siano disposte correttamente in modo che i dati possano essere trasferiti.

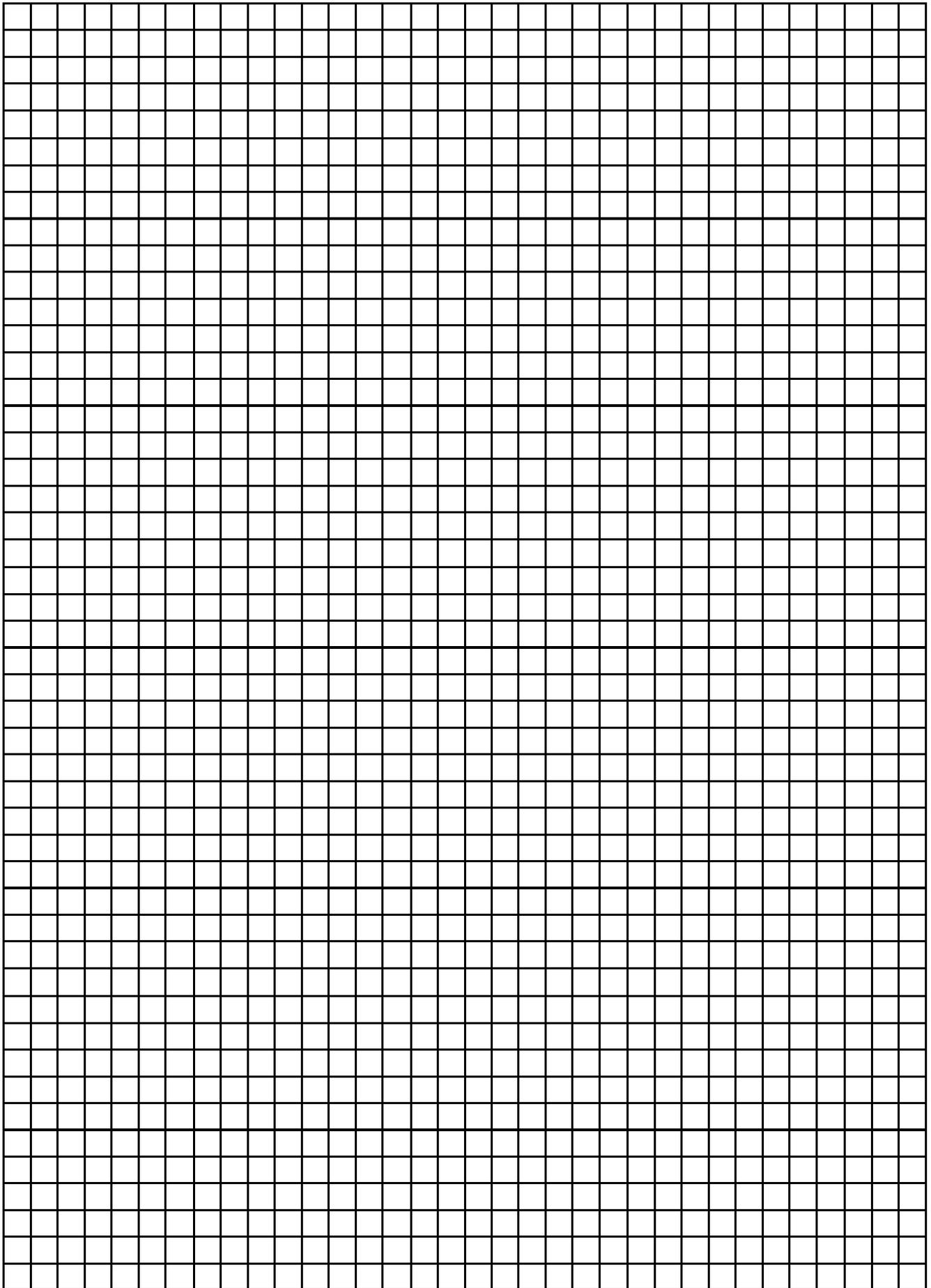


1	A	B	C	D	E	F	G	H	I
	Lfd. Nummer	Querschnitt	Farbe	Bündel Nr.	Quelle	Ziel	Länge [mm]	Aderendbehandlung Quelle	Aderendbehandlung Ziel

Creazione dati USB

- Selezionare il pulsante .
- E' possibile trasferire i dati su una chiavetta USB.
- Per la definizione esatta dei dati, creare una descrizione (dati di produzione).  
Segue l'interrogazione software.  
Query del percorso di archiviazione per il file creato «UCUSBxxx.txt».
- Selezionare la chiavetta USB.
  - I dati USB devono essere salvati nella cartella «UCUSBDIR».
  - Se la cartella non esiste, viene creata dal programma.
- Rimuovere la chiavetta USB e inserirla nella macchina da taglio C8 +.
- Accedere al menu **4** «Dati USB».
- Premere **E**.
- Con i **tasti freccia** selezionare il file.  
Viene visualizzata la descrizione (dati di produzione).
- Premere **E**.  
I dati vengono caricati. La memorizzazione inizia con il programma 501. I dati esistenti vengono sovrascritti.
- Accedere al menu **2** «Dati di cablaggio».  
I dati sono visualizzati sul display.
- Premere il pulsante di avvio per iniziare il ciclo di lavorazione.





# 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](http://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](mailto:info@rittal.de) · [www.rittal.com](http://www.rittal.com)

07.2021 / D-0100-00000019-02-IT

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP

