

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

Knipcentrum Secarex AC 18



4050.418

Bedieningshandleiding

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



Voorwoord

Geachte klant,

Hartelijk dank dat u voor ons knipcentrum "Secarex AC 18" heeft gekozen!

Wij wensen u veel succes!

Uw
Rittal GmbH & Co. KG

Rittal GmbH & Co. KG
Auf dem Stützelberg

35745 Herborn
Duitsland

Tel.: +49(0)2772 505-0
Fax: +49(0)2772 505-2319

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

Voor technische vragen betreffende ons productaanbod kunt u altijd contact met ons opnemen.

Inhoudsopgave

1	Opmerkingen bij de documentatie	5
1.1	CE-markering	5
1.2	Bewaren van de documenten	5
1.3	Symbolen in deze bedieningshandleiding.....	5
1.4	Geldige documenten	5
2	Veiligheidsvoorschriften	6
2.1	Algemeen geldende veiligheidsvoorschriften	6
2.2	Verplichtingen van de exploitant.....	6
2.3	Bedienend personeel en technici	7
2.4	Persoonlijke beschermende uitrusting	7
2.5	Andere gevaren bij gebruik van de Secarex AC 18.....	7
3	Productbeschrijving	9
3.1	Functiebeschrijving en onderdelen	9
3.1.1	Identificatie	9
3.1.2	Functie	9
3.1.3	Onderdelen	9
3.1.4	Bedieningselementen	10
3.1.5	Veiligheids- en waarschuwingselementen	11
3.2	Voorgeschreven gebruik, te voorzien onjuist gebruik.....	12
3.3	Bedieningsplekken.....	13
3.4	Levering.....	13
4	Transport en handling	14
4.1	Levering.....	14
4.2	Transport.....	14
5	Installatie en inbedrijfstelling	15
5.1	Veiligheidsvoorschriften.....	15
5.2	Vereisten op de installatieplaats	15
5.3	Uitvoering montage.....	16
5.4	Plaatsen van de machine	16
5.5	Aansluiten van de persluchtvoorziening.....	16
5.6	Aansluiten van de voeding	17
5.7	Netwerkaansluiting.....	17
5.8	Aansluiten van de etikettenprinter	18
5.9	Inschakelen van de machine	18
5.10	Uitschakelen van de machine.....	18
6	Werken met de machine	19
6.1	Algemeen	19
6.2	Opbouw van de Secarex-software.....	19
6.2.1	Basisbediening	19
6.2.2	Onderverdeling van de Secarex-software	19
6.2.3	Opbouw van de beeldschermpagina's	19
6.2.4	Aan- en afmelden	20
6.3	Productie	21
6.3.1	Algemeen	21
6.3.2	Genereren van een productielijst	22
6.3.3	Bekijken van de stuklijst	26
6.3.4	Uitvoeren van een bewerking (bediening)	27
6.3.5	Onderbreken en hervatten van een bewerking	32
6.3.6	Handmatige bediening	33
6.4	Werken met CSV-bestanden	34
6.4.1	Algemeen	34
6.4.2	Opbouw van het CSV-bestand	34
6.4.3	Importeren van een CSV-bestand	35

6.5	Importeren tekstbestand	35
6.5.1	Algemeen	35
6.5.2	Opbouw van het tekstbestand	35
6.5.3	Importeren van een tekstbestand	36
6.6	Importeren PPR	36
6.6.1	Algemeen	36
6.6.2	Importeren van een PPR-bestand	36
6.7	Historie	37
6.7.1	Algemeen	37
6.7.2	Filteren van de items	37
6.7.3	Exporteren van de historie	37
6.8	Gebruikersbeheer	37
6.8.1	Nieuwe gebruiker aanmaken	38
6.8.2	Gebruiker wissen	39
6.8.3	Wachtwoord wijzigen	39
6.8.4	Gebruikersrol wijzigen	40
6.9	Service.....	40
6.10	Configuratie	40
6.10.1	Algemeen	40
6.10.2	Machine	41
6.10.3	Software	43
7	Onderhoud	46
7.1	Veiligheidsinstructies voor onderhoudswerkzaamheden	46
7.2	Algemeen onderhoudsschema.....	46
7.3	Controles	47
7.3.1	Persluchtonderhoudsunit	47
7.3.2	Lineaire unit van de aanvoer	48
7.3.3	Knipgereedschap	48
7.3.4	Elektrisch systeem	49
7.4	Reiniging.....	49
7.4.1	Complete machine	49
7.4.2	Lineaire geleidingen	49
7.4.3	Knipgereedschap incl. geleidingen	50
7.4.4	Persluchtonderhoudsunit	51
7.4.5	Ruit	51
7.5	Smering	52
7.5.1	Lineaire geleidingen	52
7.5.2	Railgereedschap	52
7.6	Vervangen	53
7.6.1	Kanaalgereedschap	53
7.6.2	Railgereedschap	54
8	Technische gegevens	57
9	Buitenbedrijfstelling en ontmanteling	58
9.1	Buitenbedrijfstelling	58
9.2	Ontmanteling	58

1 Opmerkingen bij de documentatie

1.1 CE-markering

Rittal bevestigt de conformiteit van het knipcentrum Secarex AC 18 met de EG-machinerichtlijn 2006/42/EG. Er is een bijbehorende conformiteitsverklaring afgegeven.



1.2 Bewaren van de documenten

De bedieningshandleiding alsmede alle andere meegeleverde documentatie maken deel uit van dit product. Alle documentatie moet worden overhandigd aan de personen die belast zijn met de bediening en het onderhoud van de machine. De documentatie moet altijd binnen handbereik zijn!

1.3 Symbolen in deze bedieningshandleiding

Deze documentatie bevat de volgende symbolen:



Gevaar!

Gevaarlijke situatie die bij het niet in acht nemen van de aanwijzingen de dood of ernstig letsel tot gevolg heeft.



Waarschuwing!

Gevaarlijke situatie die bij het niet in acht nemen van de aanwijzingen kan leiden tot de dood of ernstig letsel.



Voorzichtig!

Gevaarlijke situatie, die bij het niet in acht nemen van de aanwijzingen kan leiden tot (licht) letsel.



Opmerking:

Aangeven van situaties die kunnen leiden tot materiële schade.

- Dit symbool duidt op een "actiepunt" en geeft aan dat u een handeling of arbeidsstap moet uitvoeren.

1.4 Geldige documenten

Behalve deze bedieningshandleiding behoort de documentatiemap met afzonderlijke handleidingen van de toegepaste componenten tot de complete documentatie van de Secarex AC 18.

2 Veiligheidsvoorschriften

2.1 Algemeen geldende veiligheidsvoorschriften

Neem de volgende algemene veiligheidsvoorschriften in acht bij de installatie en bediening van de Secarex AC 18:

- Neem naast deze algemene veiligheidsvoorschriften ook altijd de specifieke veiligheidsvoorschriften in acht bij het uitvoeren van de in de volgende hoofdstukken beschreven werkzaamheden.
- De Secarex AC 18 is ontworpen als individueel werkstation, de machine mag dus door slechts één persoon tegelijk worden bediend.
- Neem de voor de elektrische installatie geldende voorschriften van het land waar de Secarex AC 18 wordt geïnstalleerd en gebruikt in acht. Neem daarnaast de nationale voorschriften met betrekking tot ongevallenpreventie in acht. Neem bovendien de bedrijfsvoorschriften, zoals arbeids-, bedrijfs- en veiligheidsvoorschriften, in acht.
- Gebruik met betrekking tot de Secarex AC 18 uitsluitend originele producten van Rittal of door Rittal aanbevolen producten.
- Voer geen modificaties aan Secarex AC 18 uit die niet in deze of de andere geldige handleidingen zijn beschreven.
- De bedrijfszekerheid van de Secarex AC 18 is uitsluitend gegarandeerd bij voorgeschreven gebruik. De in de technische gegevens aangegeven grenswaarden mogen niet worden overschreden.
- Bediening van het systeem bij direct contact met water, agressieve stoffen of ontvlambare gassen en dampen is verboden.
- Van iedereen die zich met de bediening of het onderhoud van de Secarex AC 18 bezighoudt, wordt verwacht dat zij de complete bedieningshandleiding hebben gelezen en de inhoud begrijpen.
- De in deze bedieningshandleiding vermelde uitschakelprocedures dienen in acht te worden genomen.
- Bedieners moeten zich onthouden van elke werkwijze die de persoonlijke veiligheid en de veilige werking van de Secarex AC 18 beïnvloedt.
- Het eigenhandig aanbrengen van modificaties of wijzigingen die de veiligheid van bedienend personeel en van de Secarex AC 18 kunnen beïnvloeden, is verboden.
- Klantspecifieke modificaties aan de besturing zijn uitsluitend toegestaan na overleg met Rittal. Door onrechtmatige modificaties vervalt de garantie.
- De projectdocumentatie mag niet worden doorgegeven aan derden.
- De mediavoorziening (bijv. persluchttoevoer) moet overeenkomstig de informatie in deze bedieningshandleiding worden uitgevoerd.

2.2 Verplichtingen van de exploitant

- De exploitant is verplicht om de Secarex AC 18 altijd in technische correcte toestand te houden.
- Het wordt de exploitant van de Secarex AC 18 aangeraden al het bedienend personeel schriftelijk te laten bevestigen dat zij de complete bedieningshandleiding hebben gelezen en de inhoud begrijpen.
- De exploitant is verplicht iedere bediener te wijzen op potentiële bronnen van gevaar, die tijdens het werken met de Secarex AC 18 kunnen ontstaan.
- De exploitant is verplicht om niet-geautoriseerde personen de toegang tot de Secarex AC 18 te ontfemen. Hieronder valt mogelijk het opstellen van een permanente toegangsbeperking.

Bovendien is de exploitant verplicht een gebruiksaanwijzing samen te stellen en op de werkplek op te hangen. Deze gebruiksaanwijzing moet zijn gebaseerd op de arbeidsveiligheidswet en dient ten minste de volgende passages te bevatten:

- Werkzaamheden aan elektrische systemen mogen alleen door elektriciens worden uitgevoerd.

- Bij alle werkzaamheden aan de elektrische systemen van de Secarex AC 18 moet de hoofdschakelaar door de geautoriseerde, en leidinggevende verantwoordelijke persoon worden uitgeschakeld en met behulp van een slot tegen herinschakelen worden beveiligd. De sleutel wordt verwijderd en meegenomen.
- Na het beëindigen van de werkzaamheden en voordat de spanning weer wordt ingeschakeld, moet de verantwoordelijke leidinggevende zich ervan vergewissen dat dit zonder gevaar voor personen of systemen mogelijk is. Vóór het inschakelen moet een tijdige en duidelijke waarschuwing aan alle betrokkenen worden gegeven.
- De bediening van de Secarex AC 18 is uitsluitend toegestaan indien het personeel de voorgeschreven persoonlijke beschermende uitrusting gebruikt. Dit geldt met name bij onderhouds- en reparatiewerkzaamheden.

2.3 Bedienend personeel en technici

De Secarex AC 18 is volgens de laatste stand der techniek gebouwd en veilig in gebruik. Bij de Secarex AC 18 kunnen echter gevaren ontstaan indien het systeem ondeskundig door onopgeleid personeel of niet volgens het voorgeschreven gebruik wordt gebruikt.

- De montage, installatie en inbedrijfstelling van de Secarex AC 18 mag alleen door Rittal of door Rittal aangewezen technici worden uitgevoerd.
- De bediening en het onderhoud van de Secarex AC 18 mag alleen door hiervoor opgeleide technici worden uitgevoerd.
- Het bedienend personeel wordt tijdens periodieke trainingen gewezen op de noodzaak van het dragen van persoonlijke beschermende uitrusting. Hierbij wordt tevens de informatie gegeven dat het werken zonder beschermende uitrusting tot ernstige en blijvende gezondheidsschade kan leiden.
- De toewijzing van toegangsrechten ten behoeve van installatie-, inbedrijfstellings-, bedienings- en onderhoudswerkzaamheden moet duidelijk zijn gedefinieerd en worden nageleefd om te zorgen dat er wat betreft de veiligheid geen onduidelijkheden ontstaan. Basisvoorwaarde voor bedienend personeel is een probleemloze omgang en ervaring met moderne pc's en het geïnstalleerde besturingssysteem.
- De exploitant en al het bedienend personeel zijn verplicht om op de werkplek, in de werkomgeving en op de aangrenzende looppaden voor orde en netheid te zorgen.

2.4 Persoonlijke beschermende uitrusting

Het bedienend personeel en onderhoudspersoneel moet tijdens alle werkzaamheden aan de Secarex AC 18 persoonlijke beschermende uitrusting dragen. De persoonlijke beschermende uitrusting omvat ten minste de volgende bestanddelen:

- Veiligheidsschoenen: te dragen tijdens alle werkzaamheden aan de machine.
- Gehoorbescherming: te dragen tijdens het knippen van werkstukken met de machine.
- Snijbestendige handschoenen: te dragen tijdens onderhoudswerkzaamheden in het bereik van het kanaalgereedschap, met name bij gedemonteerde behuizing.

2.5 Andere gevaren bij gebruik van de Secarex AC 18

Na het activeren van de knipbeweging moet het kanaalgereedschap met twee handen worden verplaatst. Bij het grijpen in het knipbereik van het kanaalgereedschap bestaat gevaar voor letsel.

- Zorg dat er nooit twee personen tegelijk met de machine werken (zie paragraaf 3.2 "Voorgeschreven gebruik, te voorzien onjuist gebruik").

2 Veiligheidsvoorschriften

NL

Bij het knippen van bedradingskanalen bestaat gevaar voor letsel als gevolg van rondvliegende brokstukken, wanneer het mes de tanden van het bedradingskanaal raakt.

- Controleer via het zichtvenster of het bedradingskanaal correct is uitgelijnd en het mes telkens tussen twee tanden terechtkomt (zie paragraaf 6.3.4 “Uitvoeren van een bewerking (bediening)”).

Bij het verschuiven van de aanslag bestaat het gevaar om beklemd te raken tussen het werkstuk en de aanslag, tussen het gereedschap en de aanslag en tussen het montagevlak en de aanslag.

- Zorg dat er nooit twee personen tegelijk met de machine werken (zie paragraaf 3.2 “Voorgescreven gebruik, te voorzien onjuist gebruik”).
- Verwijder afgekorte werkstukken van het werkblad alvorens de aanslag te verschuiven. Dit voorkomt het ontstaan van plekken waar iemand beklemd kan raken.
- Steek nooit uw handen in het bereik van de aanslag, terwijl deze in beweging is.

Tijdens het uitvoeren van onderhoudswerkzaamheden, vooral in het bereik van het kabelgereedschap bij gedemonteerde behuizing, bestaat het gevaar voor beknelling en het oplopen van snijwonden door het mes.

- Draag tijdens alle onderhoudswerkzaamheden in het bereik van het kanaalgereedschap de persoonlijke beschermende uitrusting (zie paragraaf 2.4 “Persoonlijke beschermende uitrusting”).
- Plaats bovendien direct na het demonteren van de behuizing de mesbeveiliging op het lemmet van het kanaalgereedschap.

3 Productbeschrijving

3.1 Functiebeschrijving en onderdelen

3.1.1 Identificatie

Het typeplaatje van de Secarex AC 18 bevindt zich aan de achterzijde van het bedieningspaneel (afb. 1, pos. 1).

3.1.2 Functie

De Secarex AC 18 is een knipcentrum voor het (halfautomatisch) afkorten van bedradingskanalen, kabelkanaaldeksels en montagerails. Hiervoor zijn twee stukken gereedschap en een bijbehorende aanslag op de werktafel gemonteerd.

3.1.3 Onderdelen



Afb. 1: Vooraanzicht Secarex AC 18

Legenda

- 1 Bedieningspaneel met beeldscherm, toetsenbord en trackball
- 2 Etikettenprinter
- 3 Automatische lengteaanslag
- 4 Werkblad afgekorte werkstukken
- 5 Bedieningsconsole (afb. 3)
- 6 Knipbereik (afb. 2)
- 7 Stelvoeten
- 8 Hoofdschakelaar
- 9 Werkblad voor kanalen
- 10 Steun voor montagerails
- 11 Knop "Stuurspanning AAN"

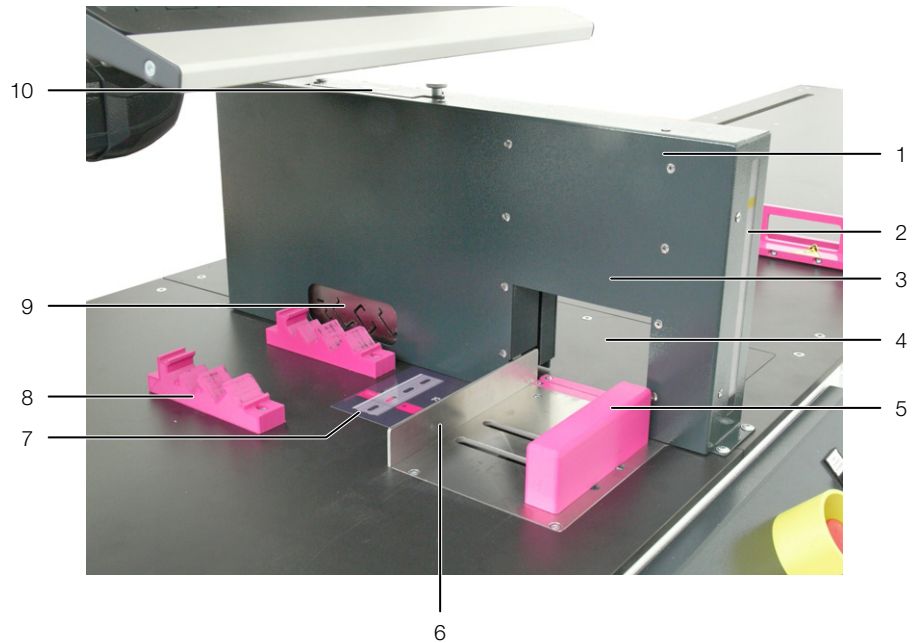


Opmerking:

Optioneel kunnen aan de linker voorzijde schuifladen en aan de rechter voorzijde opbergvakken voor het bewaren van bijv. gereedschap of restmateriaal zijn geïntegreerd.

3 Productbeschrijving

NL



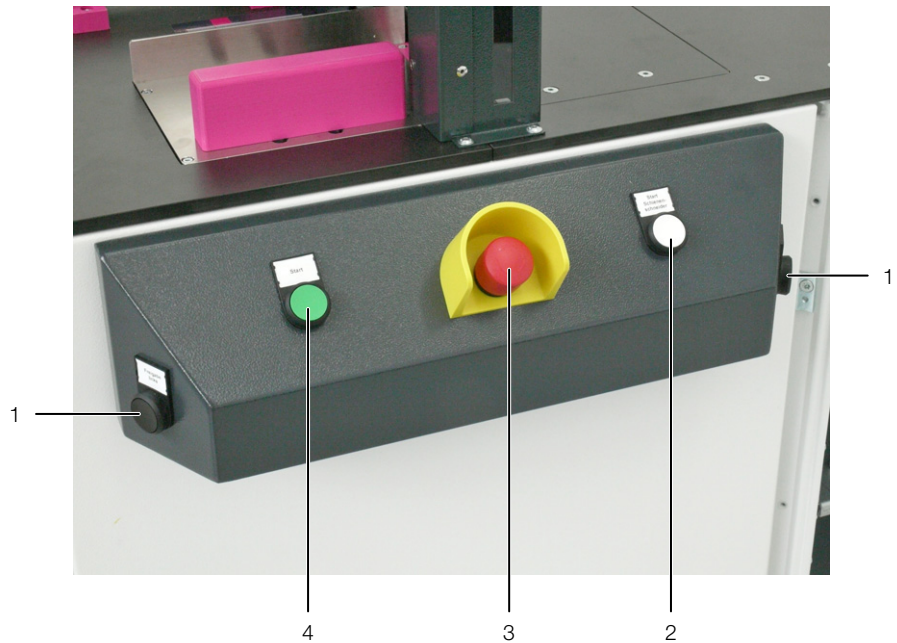
Afb. 2: Knipbereik

Legenda

- 1 Behuizing van het gereedschap
- 2 Zichtvenster
- 3 Gereedschap voor bedradingskanalen en kabelkanaaldeksels
- 4 Serviceluik tegenmes
- 5 Fixering bedradingskanalen en kabelkanaaldeksels (verwisselbaar)
- 6 Achterste aanslag bedradingskanalen en kabelkanaaldeksels
- 7 Sticker
- 8 Steun voor montagerails
- 9 Gereedschap voor montagerails met vijf standaardcoulissen
- 10 Serviceklep (smering van het railgereedschap)

3.1.4 Bedieningselementen

Behalve de in afb. 1 weergegeven "Hoofdschakelaar" (pos. 8), de knop "Stuurspanning AAN" (pos. 11) en het bedieningspaneel (pos. 1) incl. etikettenprinter (pos. 2) is de machine middenvoor uitgerust met een bedieningsconsole. Via deze console wordt het knipproces van de bedradingskanalen, kabelkanaaldeksels en montagerails in gang gezet.



Afb. 3: Bedieningselementen op de bedieningsconsole

Legenda

- 1 Tweehand-knoppen “Tweehand bediening 1” (links) en “Tweehand bediening 2” (rechts)
- 2 Knop “Start railknipper”
- 3 NOOD-UIT-knop
- 4 Knop “Start”



Opmerking:

Hierna wordt voor beide knoppen over “Tweehand bediening” gesproken. Hiermee worden beide hierboven genoemde tweehandknoppen aan de linker- en rechterzijde van de bedieningsconsole bedoeld.

3.1.5 Veiligheids- en waarschuwingselementen

De volgende veiligheidssystemen bieden bescherming tegen persoonlijke en materiële schade:

Hoofdschakelaar

Op de frontdeur van de in de Secarex AC 18 geïntegreerde schakelkast bevindt zich een zwarte hoofdschakelaar. De bediening van deze schakelaar schakelt de stroomtoevoer naar de Secarex AC 18 in of uit (afb. 1, pos. 8).

NOOD-UIT-knop

Op de bedieningsconsole is een rode NOOD-UIT-knop geïnstalleerd. Bediening van deze knop onderbreekt de stroomtoevoer naar alle uitgangen (afb. 3, pos. 3). Het bedieningspaneel en de grafische interface blijven ingeschakeld.

Tweehand bediening

Het knippen van bedradingskanalen en kabelkanaaldeksels vindt plaats door het gelijktijdig bedienen en ingedrukt houden van de beide start-knoppen “Tweehand bediening” (afb. 3, pos. 1).

Informatiestickers op de Secarex AC 18

Op de Secarex AC 18 zijn de volgende informatiestickers aangebracht:

- Gebodssticker “Gehoorbescherming”: op het bedieningspaneel

- Waarschuwingsticker “Beknellingsgevaar”: op de automatische lengteaan-slag
- Symbool “Vetspuit”: op de serviceklep voor het smeren van het railgereed-schap
- Waarschuwingsticker “Waarschuwing voor gevaarlijke elektrische spanning”: zowel op de schakelkastdeur als binnen in de kast op de permanent onder spanning staande contactdozen.

3.2 Voorgeschreven gebruik, te voorzien onjuist gebruik

De Secarex AC 18 is een knipcentrum voor het (halfautomatisch) knippen van rechthoekige, gesleufde bedradingskanalen, kabelkanaaldeksels en montage-rails.

De bedradingskanalen en de bijbehorende kanaaldeksels moeten zijn vervaardigd van zacht, niet met vulstoffen versterkt kunststof. De wanddikte, de diepte en de hoogte mogen de in de technische gegevens vermelde waarden niet overschrijden.

De montagerails moeten zijn vervaardigd van (verzinkt) staal, koper of aluminium. Met de Secarex AC 18 mogen uitsluitend de in de technische gegevens vermelde typen worden geknipt.

De Secarex AC 18 is ontworpen als individueel werkstation. Het is met name niet toegestaan om met meer dan één persoon de Secarex AC 18 te bedienen.

De Secarex AC 18 is geconstrueerd volgens de geldende stand der techniek en de erkende veiligheidstechnische regels. Desondanks kan er bij het gebruik van de machine gevaar voor lijf en leven van de bediener of derden resp. gevaar voor schade aan de machine of andere zaken ontstaan.

De Secarex AC 18 mag daarom alleen volgens de desbetreffende voorschriften in technisch onberispelijke toestand worden gebruikt! Storingen die de veiligheid kunnen beïnvloeden, moeten onmiddellijk worden verholpen!

Tot het voorgeschreven gebruik behoort ook het in acht nemen van de beschikbare documentatie, alsmede het naleven van inspectie- en onderhoudsvoorwaarden.

Voor schade als gevolg van het niet in acht nemen van de beschikbare documentatie kan Rittal niet aansprakelijk worden gesteld. Dit geldt tevens voor het niet in acht nemen van de geldige documentatie met betrekking tot de gebruikte toebehoren (zie paragraaf 1.4 “Geldige documenten”).

Bij niet-voorgeschreven gebruik kunnen gevaren optreden. Onder het te voorzien onjuist gebruik van de Secarex AC 18 valt bediening van de machine onder de volgende omstandigheden:

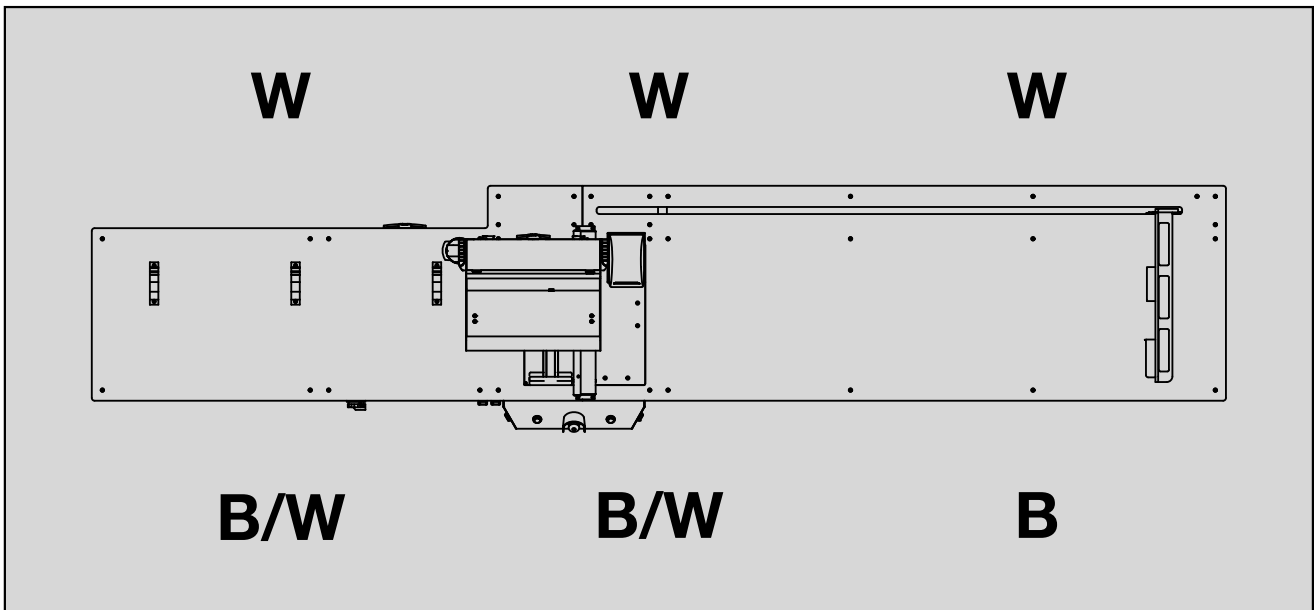
- bewerken van montagerails met het gereedschap voor bedradingskanalen resp. kabelkanaaldeksels.
- machine in niet-onberispelijke staat (met duidelijke gebreken of ernstige verontreinigingen).
- gebruik met verwijderde afdekplaten.
- gebruik na eigenmachtig uitgevoerde servicewerkzaamheden.
- toepassing in explosiegevaarlijke omgevingen.
- gebruik buiten de aangegeven omgevingsomstandigheden.
- gebruik na eigenmachtig uitgevoerde modificaties of ombouw van de machine.
- het niet in acht nemen van de veiligheids- en bedieningsinstructies.
- bij gebruik van niet-toegelaten materialen, benodigdheden of toebehoren.
- bij het niet naleven van de voorschriften met betrekking tot arbeidsveiligheid en ongevallenpreventie.

- bij het niet naleven van de wettelijke voorschriften.
- bij het niet aanhouden van de toegelaten beperkingen en grenzen, met name het overschrijden van de maximale afmetingen van de te bewerken werkstukken.

Verder kan als niet-voorgeschreven gebruik worden gezien:

- Toepassing van gereedschappen die niet zijn toegestaan.
- Ondeskundige bediening.
- Ondeskundig verhelpen van storingen.
- Gebruik van niet door Rittal goedgekeurde toebehoren.

3.3 Bedieningsplekken



Afb. 4: Bedieningsplekken

Legenda

- B Bedieningsplek
- W Onderhoudsplek

Bediening van de machine vindt alleen aan de voorzijde van de machine plaats. Daar bevinden zich ook alle bedieningselementen.

Voor het uitvoeren van onderhoudswerkzaamheden kan het onderhoudspersoneel zich ook achter de machine begeven, omdat daar bijv. de aandrijfeenheid voor de automatische lengteaanslag is gepositioneerd.

3.4 Levering

Aantal	Benaming
1	Knipcentrum Secarex AC 18
1	Documentatiemap incl. Bedieningshandleiding
1	Etikettenprinter

Tab. 1: Levering

4 Transport en handling



Waarschuwing!

Letselgevaar door vallen van hangende lasten!

Ontoereikende borging van hangende lasten, verkeerd ontworpen hijswerktuigen of een ongunstig zwaartepunt kunnen leiden tot letsel als gevolg van vallende lasten.

Zorg dat zich nooit iemand onder of in de buurt van een hangende last bevindt!

4.1 Levering

De Secarex AC 18 wordt als één verpakkingseenheid geleverd.

- Let op of de verpakking niet is beschadigd.

Elke verpakkingsschade kan de oorzaak zijn van een latere storing.



Opmerking:

De verpakking moet na het uitpakken op een milieuvriendelijke manier worden afgevoerd. De verpakking bestaat uit de volgende materialen:

hout, polyethyleenfolie (PE-folie), karton, kunststof (spandband).

- Controleer de Secarex AC 18 op transportschade.



Opmerking:

Schade en andere gebreken, bijvoorbeeld onvolledigheid, moeten onmiddellijk schriftelijk aan de transporteur en aan Rittal worden medegedeeld.

- Controleer de levering op volledigheid (zie paragraaf 3.4 “Levering”).

4.2 Transport



Opmerking:

Bij het optillen van de Secarex AC 18 aan de linker- of rechterzijde bestaat gevaar voor beschadiging van de machine.

Transporteer de machine uitsluitend zoals hieronder beschreven.

- Transporteer de geleverde Secarex AC 18 terwijl deze zich nog steeds op de pallet in de verpakking bevindt naar de uiteindelijke standplaats.
- Til de Secarex AC 18 hiervoor met behulp van een vorkheftruck aan de voor- of achterzijde midden onder de pallet op.
- Til de Secarex AC 18 als alternatief op met behulp van **twee** pompwagens, eveneens onder de pallet.
De eerste pompwagen wordt hierbij vanaf de linkerzijde onder de pallet geschoven, de tweede pompwagen vanaf de rechterzijde.
- Let hierbij op dat beide pompwagens synchroon worden verplaatst om te voorkomen dat de machine valt.
- Zorg dat er op geen enkel moment, ook niet kortstondig, personen onder hangende lasten aanwezig zijn.

5 Installatie en inbedrijfstelling

5.1 Veiligheidsvoorschriften

**Waarschuwing!**

De complete installatie en inbedrijfstelling van de machine mag alleen door Rittal of door Rittal aangewezen technici worden uitgevoerd.

**Waarschuwing!**

Werkzaamheden aan elektrische installaties of bedrijfsmiddelen mogen uitsluitend volgens de elektrotechnische voorschriften worden uitgevoerd door een elektricien of door geïnstrueerd personeel onder leiding en toezicht van een elektricien.

De Secarex AC 18 mag pas na het lezen van deze informatie door de hierboven genoemde personen worden aangesloten!

Gebruik uitsluitend spanningsgeïsoleerd gereedschap.

Neem de aansluitvoorschriften van het desbetreffende energiebedrijf in acht.

De Secarex AC 18 is pas spanningsvrij wanneer deze is losgekoppeld van alle spanningsbronnen.

- Neem de voor de elektrische installatie geldende voorschriften van het land waar de Secarex AC 18 wordt geïnstalleerd en gebruikt in acht. Neem daarnaast de nationale voorschriften met betrekking tot ongevallenpreventie in acht.
- Neem bovendien de bedrijfsvoorschriften, zoals arbeids-, bedienings- en veiligheidsvoorschriften, in acht.

5.2 Vereisten op de installatieplaats

Neem bij de keuze van de installatieplaats voor de Secarex AC 18 de volgende aanwijzingen in acht:

- De installatieplaats moet zodanig worden gekozen dat er voldoende ruimte is voor de Secarex AC 18.
- Daarnaast moet aan beide zijden en aan de voorzijde van de Secarex AC 18 een vrije ruimte van ten minste 1000 mm worden aangehouden voor het hanteren van de bedradingskanalen, kabelkanaaldeksels en montagerails.
- Bovendien moet er aan de achterzijde toegang zijn voor onderhoudswerkzaamheden. Indien de machine tegen een wand staat, moet het mogelijk zijn deze hiervoor naar voren te trekken.
- De installatieplaats moet vrij van sterke verontreiniging en vocht zijn.
- De omgevingstemperatuur moet binnen de in de technische gegevens vermelde grenswaarden liggen.
- De op het aansluitschema van de Secarex AC 18 resp. in de technische gegevens vermelde netaansluitgegevens moeten zijn gewaarborgd.

Elektromagnetische beïnvloeding

- Storende elektrische installaties (hoogfrequent) moeten worden vermeden.

Plaats van de aansluitpunten

De aansluitpunten voor voeding van de Secarex AC 18 met de benodigde middelen bevinden zich in het voorste deel van de machine, achter de toegangsdeuren van de schakelkast resp. de pneumatiekkast. De voedingskabels en slangen zijn via de onderzijde de machine worden ingevoerd.

- Linksvoor in de schakelkast: netspanning
- Linksvoor in de pneumatiekkast: perslucht

5.3 Uitvoering montage

De Secarex AC 18 wordt compleet gemonteerd geleverd. Het monteren van machinecomponenten is niet nodig.

5.4 Plaatsen van de machine



Waarschuwing!

Letselgevaar door vallen van hangende lasten!

Ontoereikende borging van hangende lasten, verkeerd ontworpen hijswerktuigen of een ongunstig zwaartepunt kunnen leiden tot letsel als gevolg van vallende lasten.

Zorg dat zich nooit iemand onder of in de buurt van een hangende last bevindt!



Opmerking:

Bij het optillen van de Secarex AC 18 aan de linker- of rechterzijde bestaat gevaar voor beschadiging van de machine.

Plaats de machine uitsluitend zoals hieronder beschreven.

Voor de uiteindelijke plaatsing moet de machine van de transportpallet worden getild.

- Maak alle spandbanden los, waarmee de machine op de pallet is bevestigd.
- Positioneer de vorken van een vorkheftruck vanaf de voor- resp. achterzijde in het midden tussen het machineframe en de pallet.
- Til de machine op en zet deze langzaam en voorzichtig naast de pallet.
- Positioneer de machine op de uiteindelijke standplaats.
- Zet de machine met behulp van de stelvoeten (afb. 1, pos. 7) waterpas.



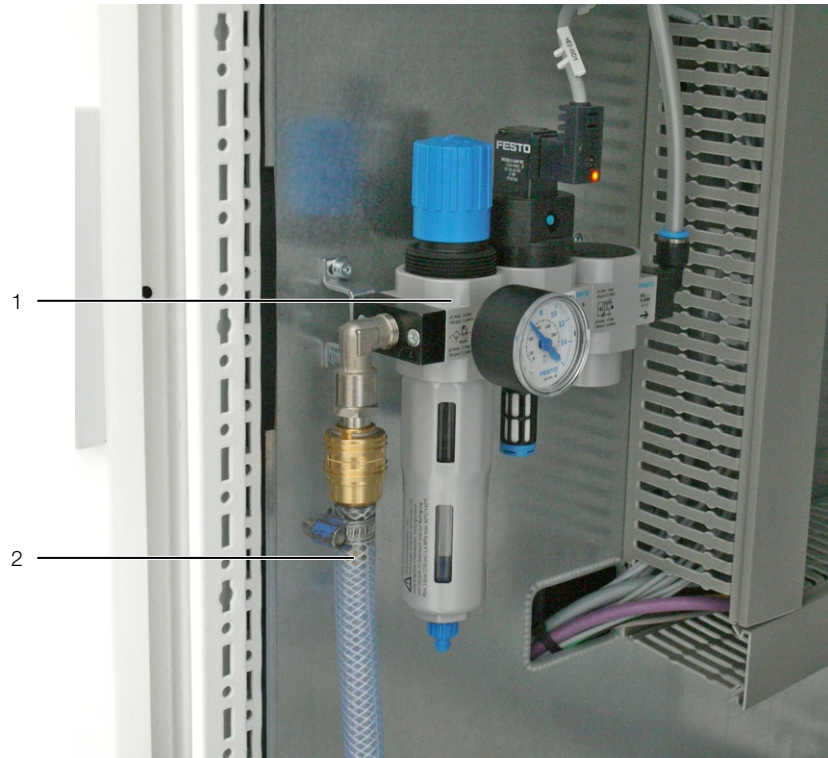
Opmerking:

Voor het overbruggen van korte afstanden, bijv. bij een bedrijfsinterne verplaatsing, kan de machine ook met behulp van twee pompwagens worden getransporteerd. Hierbij wordt de eerste pompwagen vanaf de linkerzijde onder het machineframe geschoven, de tweede pompwagen vanaf de rechterzijde.

5.5 Aansluiten van de persluchtvoorziening

In de pneumatiekkast bevindt zich een persluchtonderhoudsunit waarop de persluchtvoorziening voor aandrijving van het knipgereedschap wordt aangesloten.

- Open de deur van de pneumatiekkast.
- Voer de pneumatische slang vanaf de onderzijde naar de persluchtonderhoudsunit.
- Sluit de slang van de persluchtvoorziening van het gebouw aan op de ingang van de persluchtonderhoudsunit.



Afb. 5: Pneumatiekast

Legenda

- 1 Persluchtonderhoudsunit
- 2 Slang persluchttoevoer

- Stel op de regelklep een druk van 6 bar in.
- Sluit de deur van de pneumatiekkast of sluit de voeding aan.

5.6 Aansluiten van de voeding

In de schakelkast bevindt zich een separate aansluitbox met het aansluitpunt voor de voeding. De aansluitbox is aan de linker zijwand van de schakelkast aangebracht, het aansluitpunt is gecodeerd met "X01".

- Open de deur van de schakelkast.
- Voer de aansluitkabel en eventueel de netwerkkabel (zie paragraaf 5.7 "Netwerkaansluiting") via de twee kabeldoorvoertules in de bodemplaat van de schakelkast naar binnen.
- Sluit de voeding van het gebouw met behulp van een aansluitkabel aan op het aansluitpunt in de aansluitbox.
- Raadpleeg hiervoor het elektrische schema dat met de machine is meegeleverd en de aansluitgegevens (zie paragraaf 8 "Technische gegevens").
- Sluit de deur van de schakelkast.

5.7 Netwerkaansluiting

Voor de Secarex-toepassing op het bedieningspaneel is een netwerkverbinding met de regelenheid in de schakelkast nodig (PLC). Hiertoe wordt een netwerkkabel (minimaal CAT5e of hoger) op de PLC in de schakelkast en op de PC aangesloten. Op het bedieningspaneel moet dan voor de LAN-verbinding een vast IP-adres worden ingevoerd, omdat de software anders niet met de PLC kan communiceren. Het IP-adres is 172.16.5.100. Het standaardadres van de PLC is 172.16.5.66.

Om toegang tot de via het netwerk beschikbare database met bewerkingsgegevens te krijgen, moet bovendien een overeenkomstige netwerkverbinding met het bedrijfsnetwerk tot stand worden gebracht.

Koppeling met het bedrijfsnetwerk

- Verbind de tweede netwerkaansluiting van de PC met behulp van een netwerkkabel (minimaal CAT5e of hoger) met uw bedrijfsnetwerk.
- Wijs indien nodig een vast IP-adres toe.

5.8 Aansluiten van de etikettenprinter

Indien de machine naderhand wordt uitgerust met een etikettenprinter, moet deze op het bedieningspaneel worden aangesloten.

- Sluit de etikettenprinter aan op een vrije USB-aansluiting op het bedieningspaneel.
- Activeer de etikettenprinter in de Secarex-software, wanneer voor elk werkstuk een etiket moet worden geprint (zie paragraaf 6.10.3 "Software").

5.9 Inschakelen van de machine

Ga voor het inschakelen van de Secarex AC 18 altijd als volgt te werk:

- Zorg dat er geen werkstukken op de machine aanwezig zijn.
- Ontgrendel de NOOD-UIT-knop van de Secarex AC 18 aan de voorzijde van de bedieningsconsole.
- Draai de hoofdschakelaar op de schakelkast van de Secarex AC 18 vanuit de stand "UIT/0" (horizontaal) rechtsom naar de stand "AAN/I" (verticaal).
- Druk op de knop "Stuurspanning AAN" op het bovenste bedieningspaneel om de PLC te starten.
De knop licht groen op.
- Start de Secarex-toepassing via het betreffende pictogram op de desktop van het bedieningspaneel.

5.10 Uitschakelen van de machine

Ga voor het uitschakelen van de Secarex AC 18 altijd als volgt te werk:

- Zorg dat er geen werkstukken op de machine aanwezig zijn en dat alle lopende bewerkingen volledig zijn afgesloten of afgebroken.
- Beëindig de Secarex-toepassing en sluit het Windows-besturingssysteem af.
- Druk op de knop "Stuurspanning AAN" op het bovenste bedieningspaneel.
De knop licht nu niet meer op.
- Draai de hoofdschakelaar op de schakelkast van de Secarex AC 18 vanuit de stand "AAN/I" (verticaal) linksom naar de stand "OFF/0" (horizontaal).



Opmerking:

Controleer of het besturingssysteem volledig is afgesloten alvorens de machine uit te schakelen. Indien de machine alleen via de hoofdschakelaar wordt uitgeschakeld kunnen er gegevens verloren gaan. Ook kunnen er bij het opnieuw inschakelen communicatieproblemen tussen de Secarex-software en de PLC optreden.

6 Werken met de machine

6.1 Algemeen

De Secarex AC 18 is uitgerust met een bedieningspaneel. De invoer van gegevens vindt plaats via een toetsenbord en een trackball (muis optioneel). Het eigenlijke afkorten van de werkstukken gebeurt om veiligheidsredenen via één resp. twee knoppen op de bedieningsconsole van de machine.

Voor het optimaal knippen van de werkstukken worden naast het eigenlijke afkorten de volgende handelingen uitgevoerd.

- **Eerste knip:** om een gedefinieerd startpunt op een nieuw component (bedradingskanaal of montagerail) te verkrijgen, moet er een eerste knip worden uitgevoerd. Hierbij wordt de afstand tussen het kabelbegin en de eerste boring afgestemd op het boorschema van de Perforex-machine. Na de eerste knip kan de machine nauwkeurig de positie van het gatenpatroon berekenen. De eerste knip is vrij te positioneren. De gebruiker bepaalt de positie van de eerste knip.

Ten behoeve van de eerste knip bij **montagerails** wordt op het tafelblad een sticker (afb. 2, pos. 7) bij de steun voor montagerails aangebracht die het beginpunt markeert.

Ten behoeve van de eerste knip bij **bedradingskanalen** vindt de positionering plaats met behulp van het zichtvenster (afb. 2, pos. 2) in de behuizing van het gereedschap.

- **Tussenknip:** wanneer één onbewerkt deel in meerdere stukken wordt geknipt moet de uitlijning ten opzichte van het gatenpatroon van het bedradingskanaal voor elke kniphandeling worden herhaald. In tegenstelling tot de eerste knip wordt de tussenknip echter automatisch door de Secarex-software berekend en overeenkomstig door de machine voorgepositioneerd.

6.2 Opbouw van de Secarex-software

6.2.1 Basisbediening

Alle gegevens die nodig zijn voor het werken met de Secarex-software worden via het toetsenbord resp. de trackball op het bedieningspaneel ingevoerd.

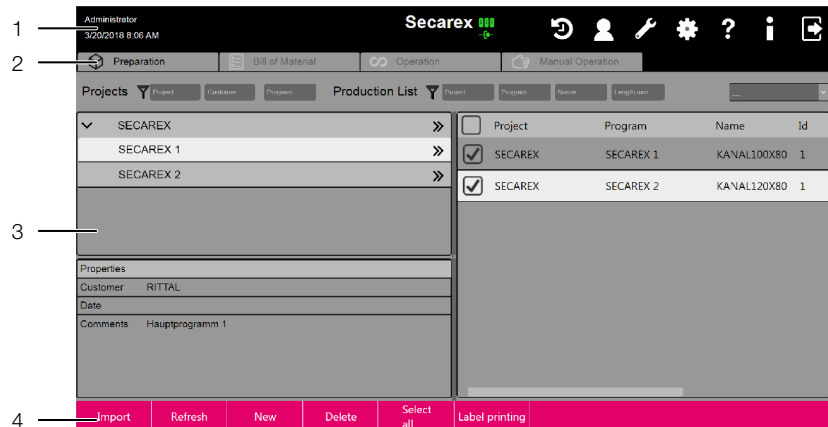
6.2.2 Onderverdeling van de Secarex-software

De Secarex-software is ten behoeve van bij elkaar horende thema's in diverse menu's onderverdeeld.

- **Productie:** hier worden bewerkingen voorbereid en uitgevoerd. Dit menu is na het starten van de machine automatisch geselecteerd (zie paragraaf 6.3 “Productie”).
- **Configuratie:** hier worden doorgaans eenmalig na resp. tijdens de inbedrijfstelling van de machine instellingen aangegeven (zie paragraaf 6.10 “Configuratie”).
- **Service:** hier zijn de basisinstellingen van de machine te bekijken. Waarden mogen uitsluitend door het servicepersoneel van Rittal worden gewijzigd (zie paragraaf 6.9 “Service”).

6.2.3 Opbouw van de beeldschermpagina's

De afzonderlijke beeldschermpagina's zijn, onafhankelijk van het geselecteerde menu (zie paragraaf 6.2.2 “Onderverdeling van de Secarex-software”), altijd identiek opgebouwd.



Afb. 6: Opbouw van de beeldschermpagina's

Legenda

- 1 Kopregel
- 2 Tabbladen
- 3 Hoofdgedeelte
- 4 Knoppen

De kopregel van elke beeldschermpagina vermeldt de aangemelde gebruiker, de datum en de tijd. Verder bevat de kopregel de volgende knoppen (van links naar rechts):

- Historie: oproepen van een lijst met de meest recente, door een individuele gebruiker gewijzigde instellingen.
- Gebruiker: oproepen van het gebruikersbeheer (zie paragraaf 6.8 “Gebruikersbeheer”)
- Service: oproepen van de servicepagina ten behoeve van het servicepersoneel van Rittal (zie paragraaf 6.9 “Service”)
- Configuratie: oproepen van de configuratiepagina's (zie paragraaf 6.10 “Configuratie”)
- Online-Help: weergave van de betreffende handleiding.
- Informatie: oproepen van de versie-informatie van de Secarex-software.
- Afmelden: afmelden van de actueel aangemelde gebruiker.

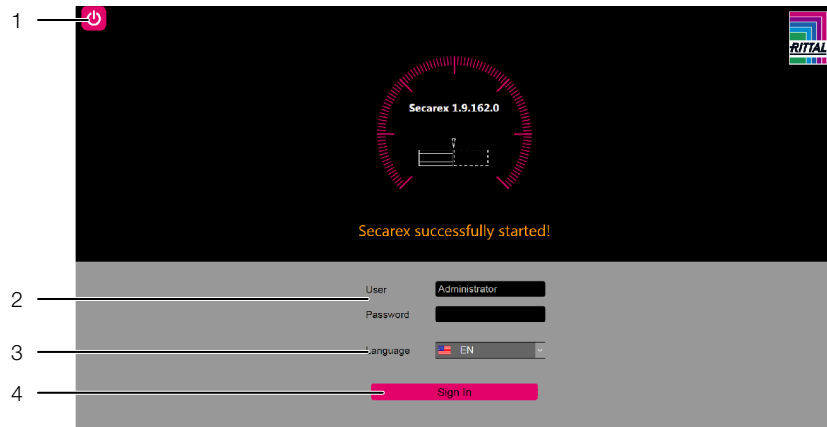
In het midden van de kopregel, rechts van de machinenaam, wordt met een overeenkomstig symbool aangegeven of er op dat moment verbinding is met de regeleenheid in de schakelkast (PLC) (groen symbool) of niet (rood symbool). Onder de kopregel worden diverse tabbladen weergegeven. Op deze tabbladen is informatie verzameld die betrekking heeft op het betreffende geselecteerde menu.

Het hoofdgedeelte van de beeldschermpagina bevat de eigenlijke informatie. Hier zijn bijv. projecten voor bewerking geselecteerd en kunnen werkstukken uit een productielijst worden gewist.

De onderrand van het beeldscherm bevat knoppen voor het uitvoeren van acties op de actuele beeldschermpagina.

6.2.4 Aan- en afmelden

Na het starten van de Secarex AC 18 en na het afmelden in de Secarex-software verschijnt mogelijk de volgende beeldschermpagina. Indien deze beeldschermpagina verschijnt, is voor geen enkele gebruiker de automatische aanmelding geactiveerd (zie paragraaf 6.8 “Gebruikersbeheer”).



Afb. 7: Aan- resp. afmelden

Legenda

- 1 Knop "Uit"
- 2 Invoervelden voor gebruikersnaam en wachtwoord
- 3 Taalomschakeling voor de Secarex-software
- 4 Knop "Aanmelden"



Opmerking:

Tijdens de inbedrijfstelling van de machine verschijnt een toelichting met betrekking tot het beheer van de actueel geldige gebruikers (zie paragraaf 6.8 "Gebruikersbeheer").

- Voer de naam van de gewenste gebruiker en het bijbehorende wachtwoord in de betreffende velden in.
- Selecteer eventueel de gewenste taal voor de Secarex-software.
- Druk op de knop "Aanmelden" om de Secarex-software te starten. De Secarex-software wordt gestart en het menu "Productie" wordt weergegeven.
- Om de Secarex-software te beëindigen drukt u op de knop "Uit" aan de linkerbovenzijde van de beeldschermpagina.

Na het afmelden bij de Secarex-software wordt eveneens deze beeldschermpagina weergegeven. Het veld "Wachtwoord" is dan echter leeg.

6.3 Productie

6.3.1 Algemeen



Opmerking:

Het menu "Productie" verschijnt na het aanmelden automatisch als startpagina. Indien er een ander menu in de Secarex-software is geselecteerd, zoals bijv. "Configuratie", dan kan door het selecteren van de knop "Productie" naar het menu "Productie" worden gewisseld.

In het menu "Productie" vindt de voorbereiding en het starten van de eigenlijke bewerking plaats. Hiervoor is doorgaans een verbinding aanwezig met de database van het programma "Werkplaatsprogrammering" in Eplan ProPanel. Daar bevinden zich de vooraf aangemaakte projecten die met de Secarex AC 18 moeten worden bewerkt (zie paragraaf 6.10.3 "Software"). Indien er geen verbinding met deze database aanwezig is, kan als alternatief ook extern een productielijst worden gegenereerd en in de Secarex-software worden geïmporteerd (zie paragraaf 6.4 "Werken met CSV-bestanden").

Het bewerkingsproces in halfautomatische bediening is in de volgende paragrafen onder te verdelen:

- Genereren van een productielijst met de te bewerken werkstukken
- Samenstellen van de onbewerkte delen aan de hand van de stuklijst
- Eigenlijke bewerking van de werkstukken

6.3.2 Genereren van een productielijst

De productielijst voor een bewerking wordt weergegeven op het tabblad “Voorbereiding” in het menu “Productie”. Nieuwe projecten worden doorgaans aangemaakt in het programma “Werkplaatsprogrammering”. Als alternatief is ook met behulp van een PPR-bestand een productielijst in bijv. Eplan ProPanel te genereren (zie paragraaf 6.6 “Importeren PPR”) of vanuit een CSV-bestand te importeren (zie paragraaf 6.4 “Werken met CSV-bestanden”). Is er een verbinding met de database van het programma “Werkplaatsprogrammering” aanwezig, dan worden op het linkerdeel van dit tabblad alle projecten weergegeven die met de Secarex AC 18 zijn te bewerken.

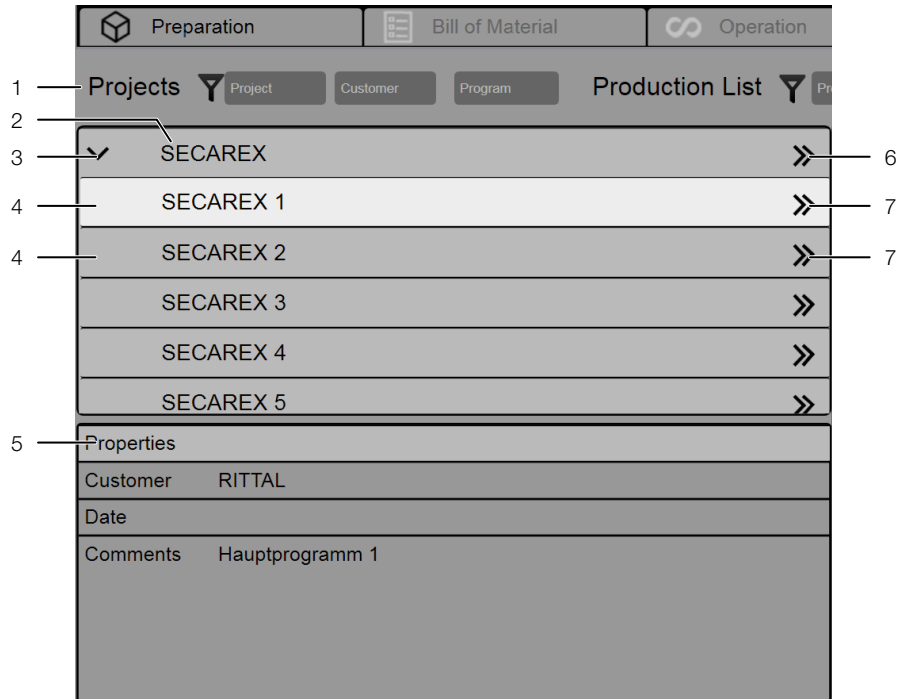


Opmerking:

Alvorens een productielijst te genereren moet bij gebruikmaking van de hierboven genoemde database altijd eerst een actualisering worden uitgevoerd door op de knop “Actualiseren” te drukken (afb. 6, pos. 4). Alleen dan worden alle projecten van het actuele gegevensbestand in de Secarex-software getoond.

Wissen van de complete productielijst

- Druk eventueel eerst op de knop “Nieuw”, indien op het rechterdeel van de beeldschermpagina “Productielijst” al werkstukken zijn weergegeven. De productielijst wordt dan compleet gewist en u kunt met een nieuw project starten.



Afb. 8: Tabblad "Vorbereitung" – Projecten

Legenda

- 1 Filtervelden voor de weergegeven projecten
- 2 Naam van het betreffende project
- 3 Knoppen voor weergave van het hoofdprogramma
- 4 Hoofdprogramma van het geselecteerde project
- 5 Eigenschappen van het geselecteerde project resp. hoofdprogramma
- 6 Overname van het volledige project in de productielijst
- 7 Overname van het betreffende hoofdprogramma in de productielijst

Filteren van de projectlijst

Indien de lijst met weergegeven projecten erg lang is, kan de weergave met behulp van de filtervelden boven de lijst met projecten worden ingekort.

Beschikbare filtercriteria zijn:

- Projectnaam
- Klantnaam
- Programmanaam
- Klik in het veld waarmee u de lijst met weergegeven projecten wilt inkorten (bijv. "Projecten").
- Voer eerst via het toetsenbord het gewenste begrip in.
De lijst met weergegeven projecten verandert overeenkomstig het ingevoerde zoekbegrip.



Opmerking:

De filtervelden maken **geen** onderscheid tussen hoofd- en kleine letters. Dit houdt in dat het project "SECAREX" ook wordt gevonden indien men "Se" in het bijbehorende filterveld typt.

Wissen van projecten uit de projectlijst

Projecten kunnen uit de projectlijst worden gewist. Na het wissen blijven de werkstukken van het project behouden. Bij projecten die bijv. vanuit een PPR- of CSV-bestand zijn geïmporteerd, wordt het project alleen uit de projectlijst gewist. Het bijbehorende bestand blijft op de gegevens drager behouden.

- Klik met de rechter muisknop op het project dat u uit de projectlijst wilt wissen. Er verschijnt een contextmenu met de invoer "Wissen".

- Klik met de linker muisknop op deze invoer om het project direct uit de projectlijst te wissen.
Er verschijnt **geen** controlevraag of u het project werkelijk wilt wissen.
- Klik als alternatief op een ander project in de projectlijst indien u het project niet wilt wissen.
Het contextmenu wordt gesloten.

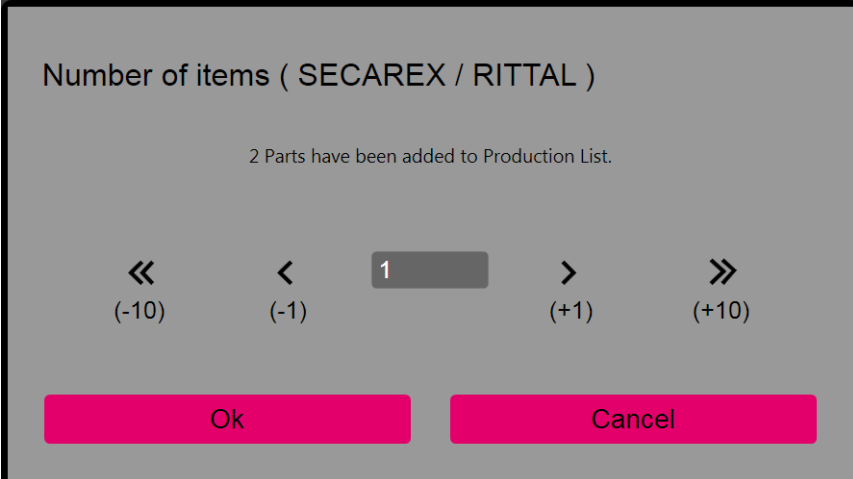
Wanneer een project uit de projectlijst werd gewist dat in de database van de werkplaatsprogrammering is opgeslagen, dan wordt dit na het indrukken van de knop "Actualiseren" weer in de projectlijst weergegeven.

Overname van een project in de productielijst

U kunt nu de werkstukken van het complete project (dus incl. **alle** daarin opgenomen hoofdprogramma's) in de productielijst overnemen.

- Druk op de knop ">>" (afb. 8, pos. 6) achter de projectnaam.
Er verschijnt een venster waarin het aantal voor de productielijst kan worden aangegeven. Het aangegeven aantal stuks heeft betrekking op alle werkstukken die in de productielijst zijn opgeslagen.

Voorbeeld: Zijn er in de productielijst 14 werkstukken opgeslagen en geeft u hier waarde 2 aan, dan worden alle werkstukken dubbel geïmporteerd. Dit voegt in totaal 28 werkstukken toe aan de productielijst.



Afb. 9: Aantal werkstukken



Opmerking:

Indien een project geen gegevens voor bewerking met de Secarex bevat, dan is dit project leeg.

Overname van een hoofdprogramma in de productielijst

Als alternatief kunt u ook alleen de werkstukken van afzonderlijke hoofdprogramma's in de productielijst overnemen.

- Druk op de knop ">" (afb. 8, pos. 3) vóór de projectnaam.
Er wordt een lijst met de in het project opgenomen hoofdprogramma's weergegeven.
- Druk op de knop ">>" (afb. 8, pos. 7) achter de naam van het gewenste hoofdprogramma.
Alle werkstukken van dit hoofdprogramma worden in de productielijst overgenomen. Ook hier volgt eerst een vraag met betrekking tot het aantal stuks.

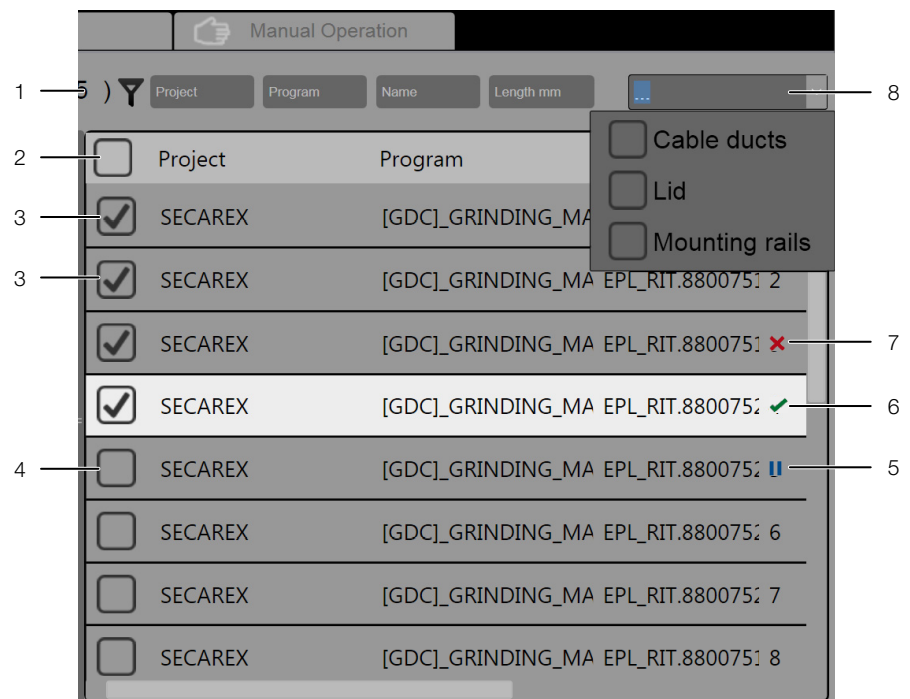


Opmerking:

Elke keer dat u op de knop ">>" (afb. 8, pos. 7) drukt, worden de werkstukken (opnieuw) aan de productielijst toegevoegd. Zo kunt u ook de werkstukken van meerdere hoofdprogramma's in een productielijst overnemen.

De productielijst toont de volgende informatie met betrekking tot de afzonderlijke werkstukken:

- Projectnaam
- Programmanaam
- Naam van het werkstuk
- ID van het werkstuk in het hoofdprogramma
- Gewenste lengte van het werkstuk na de bewerking
- Knop "<>" voor het uitvoeren van een afzonderlijke bewerking
- Status van het werkstuk (bijv. "In bewerking" of "Foutieve knip") in de vorm van symbolen



Afb. 10: Tabblad "Voorbereiding" – Productielijst

Legenda

- 1 Filtervelden voor de weergegeven productielijst
- 2 Kopregel met aanvinkvakje voor het selecteren en deselecteren van alle werkstukken
- 3 Geselecteerd werkstuk
- 4 Niet geselecteerd werkstuk
- 5 Status "In bewerking"
- 6 Status "Foutieve knip"
- 7 Status "Bewerking afgesloten"
- 8 Knoppen "< >"
- 9 Filter voor type werkstuk (deksel, kanaal, rail)

Filteren van de productielijst

Indien de lijst met weergegeven werkstukken erg lang is, kan deze lijst met als de projectlijst met behulp van filtervelden worden ingekort.

Beschikbare filtercriteria zijn:

- Projectnaam
- Programmanaam

- Naam van het werkstuk
- Lengte van het werkstuk
- Type werkstuk (deksel, kanaal, rail)
- Selecteer in het filterveld alle typen werkstukken die u in de productielijst wilt laten weergeven.
- Klik in het veld waarmee u de lijst met weergegeven werkstukken wilt inkorten (bijv. "Programmanaam").
- Voer eerst via het toetsenbord het gewenste begrip in.
De lijst met weergegeven werkstukken verandert overeenkomstig het ingevoerde zoekbegrip.



Opmerking:

De filtervelden maken **geen** onderscheid tussen hoofd- en kleine letters. Dit houdt in dat het programma "SECAREX 1" ook wordt gevonden indien men "Se" in het bijbehorende filterveld typt.

De filtervelden in de productielijst dienen om het aantal getoonde werkstukken overeenkomstig te verminderen. De eigenlijke bewerking wordt hierdoor niet beïnvloed.



Opmerking:

Zorg dat u voor het starten van de bewerking geen filters voor de productielijst heeft ingesteld. Anders worden niet alle te bewerken werkstukken in de productielijst getoond.

Wissen van afzonderlijke werkstukken uit de productielijst

Na het starten kunt u afzonderlijke werkstukken weer uit de productielijst verwijderen.

- Selecteer één voor één de gewenste componenten door een vinkje in de vakjes (afb. 10, pos. 3) vóór de betreffende componenten te plaatsen.
- Druk op de knop "Wissen" (afb. 6, pos. 4) om de gemarkeerde componenten uit de productielijst te wissen.

Indien u veel werkstukken wilt wissen en slechts enkele werkstukken in de productielijst wilt behouden, gaat u als volgt te werk:

- Klik het aanvinkvakje in de kopregel van de productielijst aan om (eerst) alle werkstukken te selecteren.
- Klik vervolgens de aanvinkvakjes bij de werkstukken aan die u **niet** uit de productielijst wilt wissen.
De markering wordt verwijderd.
- Druk opnieuw op de knop "Wissen" om de gemarkeerde componenten uit de productielijst te wissen.

Uitvoeren van een afzonderlijke bewerking

U kunt afzonderlijke werkstukken direct bewerken. Bij een afzonderlijke bewerking wordt echter geen knipoptimalisatie uitgevoerd.

- Druk op de knop "<>" (afb. 10, pos. 8) in de kolom "EF" van het werkstuk dat u wilt bewerken.
Voor het uitvoeren van de eigenlijke bewerking wordt het tabblad "Bediening" weergegeven (zie paragraaf 6.3.4 "Uitvoeren van een bewerking (bediening)").



Opmerking:

Na het afsluiten van de afzonderlijke bewerking kunt u het tabblad "Vorbereitung" selecteren om terug te keren naar de productielijst.

6.3.3 Bekijken van de stuklijst

Voor de werkstukken die in de productielijst zijn opgenomen kan de Secarex-software een stuklijst genereren. Ten behoeve van de knipoptimalisatie worden

hierbij gelijke onbewerkte delen bij elkaar gevoegd. Dit gebeurt onafhankelijk van het hoofdprogramma resp. het project waarin ze worden gebruikt. Deze stuklijst wordt weergegeven op het tabblad “Stuklijst” in het menu “Productie”.

	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

Afb. 11: Tabblad “Stuklijst”

Legenda

- 1 Artikelnummer van een bedradingskanaal
- 2 Bijbehorend kabelkanaaldeksel (met ervoor geplaatste “@”)

Bij bedradingskanalen en montagerails wordt in de eerste kolom het artikelnummer weergegeven zoals dit bij het betreffende werkstuk is opgeslagen. Bij kabelkanaaldeksels wordt het artikelnummer van het bijbehorende bedradingskanaal voorafgegaan door een “@”.



Opmerking:

Bij kabelkanaaldeksels wordt geen instelknip (eerste knip of tussenknip) toegepast, omdat er geen rekening hoeft te worden gehouden met een gatenpatroon. Hierdoor is het mogelijk dat er een ander aantal bedradingskanalen en bijbehorende kabelkanaaldeksels nodig is.

- Plaats alle benodigde onbewerkte delen voor bewerking volgens de stuklijst alvast in de buurt van de Secarex AC 18.
U kunt dan binnen korte tijd de complete productielijst afhandelen.

6.3.4 Uitvoeren van een bewerking (bediening)

Voor de eigenlijke bewerking selecteert u het tabblad “Bediening” (afb. 12, pos. 3). Hier worden de benodigde bedieningsstappen voor het bedienend personeel op het beeldscherm weergegeven.



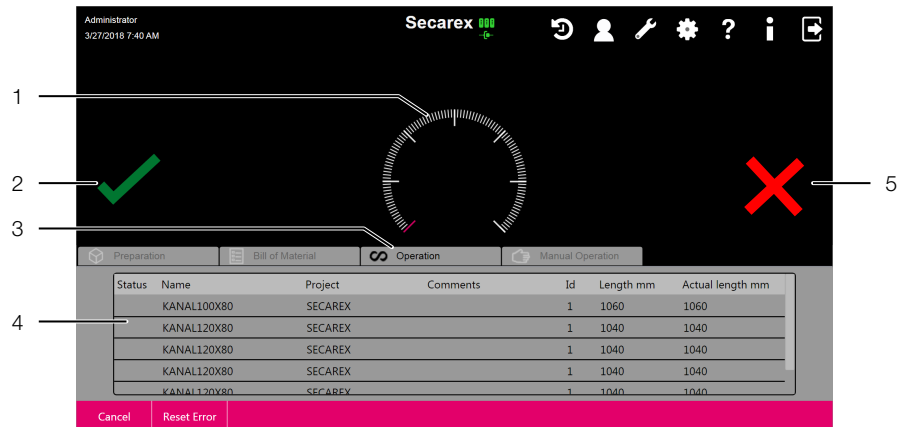
Opmerking:

Verderop wordt als voorbeeld de bewerking van een bedradingskanaal beschreven. De uit te voeren bedieningsstappen worden als tekst op het beeldscherm getoond.



Voorzichtig!

Beknellingsgevaar bij de automatische lengteaanslag!
Verwijder afgekorte werkstukken van het werkblad alvorens de aanslag te verschuiven. Dit voorkomt het ontstaan van plekken waar iemand beklemd kan raken.



Afb. 12: Tabblad “Bediening”

Legenda

- 1 Voortgangsindicator
- 2 Knop “Doorgaan”
- 3 Tabblad “Bediening”
- 4 Productielijst
- 5 Markering “Werkstuk niet Ok”

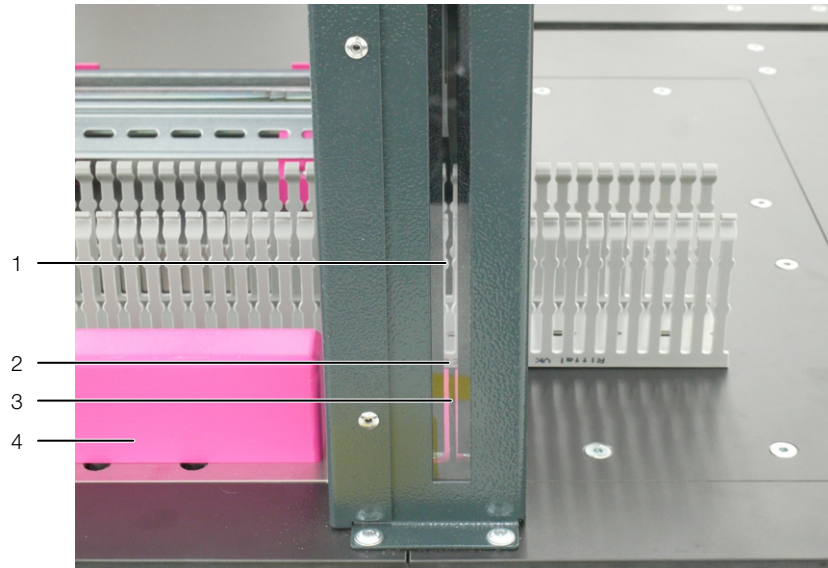
Starten van de bewerking

- Selecteer voor het uitvoeren van de eigenlijke bewerking het tabblad “Bediening”.

Uitvoeren van de eerste knip

Het bedieningspaneel toont de bewerkingsgegevens van het eerste werkstuk. De volgende melding verschijnt: “Wacht op bevestiging van de bewerkingsgegevens met Start”.

- Controleer de gegevens van het eerste werkstuk.
- Zorg dat de verwisselbare fixering voor bedradingskanalen en kabelkanaaldekfels correct is aangebracht. Til de fixering indien nodig op en plaats deze voor kanalen met een diepte van meer dan 100 mm 180° gedraaid weer terug. Hierdoor wordt de afstand tussen de fixering en de achterste aanslag groter (afb. 2).



Afb. 13: Uitlijnen van een kabelkanaal

Legenda

- 1 Zichtvenster
- 2 Knippositie op het kabelkanaal
- 3 Tegenmes
- 4 Fixering voor bedradingskanalen en kabelkanaaldeksels

- Wanneer u zover bent om het eerste werkstuk van de weergegeven productielijst te bewerken, drukt u op de knop “Start” (afb. 3, pos. 4) op de bedieningsconsole.

De volgende melding verschijnt: “Nieuw kabelkanaal plaatsen, eerste knip uitvoeren als TWEEHANDBEDIENING”.

Via het zichtvenster in de kap kan de gebruiker controleren of de uitlijning van het bedradingskanaal correct is. De knippositie ligt parallel aan de positie van het tegenmes.

- Schuif het werkstuk dat overeenkomt met de weergave op het scherm vanaf de linkerzijde het knipbereik in.
- Positioneer het werkstuk zodanig dat
 - de snijrand correct op het gatenpatroon is uitgelijnd
 - en het knippen tussen twee tanden van het bedradingskanaal plaatsvindt.



Opmerking:

Bij de eerste knip hoeft het werkstuk **niet** tegen de automatische lengteaanslag te liggen.

- Druk gelijktijdig op beide knoppen “Tweehand bediening” (afb. 3, pos. 1) links en rechts op de bedieningsconsole en houd ze ingedrukt. Net voor het knippen wordt de automatische lengteaanslag iets van het werkstuk opgetild.

De eerste knip van het werkstuk wordt uitgevoerd.

De volgende melding verschijnt: “Werkstuk verwijderen, positioneren met Start”.

Produceren van het eerste werkstuk overeenkomstig de productielijst

- Verwijder het door de eerste knip afgeknipte werkstuk.
- Druk op de knop “Start” (afb. 3, pos. 4). De automatische lengteaanslag verplaatst zich naar de gewenste lengte van het werkstuk. De volgende melding verschijnt: “Kabelkanaal plaatsen, knippen met TWEEHANDBEDIENING”.



Opmerking:

Afhankelijk van de afstand tussen de tanden van het bedradingskanaal ontstaat er doorgaans een (kleine) afwijking tussen de gewenste lengte van het werkstuk en de werkelijke lengte.

- Schuif het bedradingskanaal vanaf de linkerkzijde tegen de automatische lengteaanslag en positioneer het werkstuk tegen de achterste aanslag (afb. 2).
- Controleer via het zichtvenster aan de voorzijde van de kap of het bedradingskanaal correct is uitgelijnd en of het knippen telkens tussen twee tanden plaatsvindt.



Voorzichtig!

Letselgevaar als gevolg van rondvliegende brokstukken!
Wanneer het mes op de tanden van het bedradingskanaal terecht komt, bestaat er gevaar voor verwonding van de gebruiker als gevolg van rondvliegende brokstukken.
Bovendien kan het mes of zelfs de complete machine beschadigd raken.

- Corrigeer indien nodig de positie van het bedradingskanaal door het (iets) van de automatische lengteaanslag weg te trekken.
- Druk gelijktijdig op beide knoppen “Tweehand bediening” (afb. 3, pos. 1) links en rechts op de bedieningsconsole en houd ze ingedrukt.
Het knippen wordt uitgevoerd. Wanneer de etikettenprinter is geactiveerd, wordt op dat moment een bijbehorend etiket met alle benodigde informatie geprint (zie paragraaf 6.10.3 “Software” (Etiketten printen)).
De volgende melding verschijnt: “Werkstuk verwijderen, positioneren voor tussenknip met Start”.
- Verwijder het werkstuk en plak het etiket erop.

Uitvoeren van de tussenknip

- Druk op de knop “Start” (afb. 3, pos. 4).
De automatische lengteaanslag verplaatst zich naar de berekende waarde waarmee opnieuw de gewenste uitlijning van de snijrand ten opzichte van het gatenpatroon wordt gerealiseerd.
De volgende melding verschijnt: “Kabelkanaal plaatsen, knippen met TWEEHANDBEDIENING”.
- Controleer via het zichtvenster aan de voorzijde van de kap of het bedradingskanaal correct is uitgelijnd en of het knippen telkens tussen twee tanden plaatsvindt.



Voorzichtig!

Letselgevaar als gevolg van rondvliegende brokstukken!
Wanneer het mes op de tanden van het bedradingskanaal terecht komt, bestaat er gevaar voor verwonding van de gebruiker als gevolg van rondvliegende brokstukken.
Bovendien kan het mes of zelfs de complete machine beschadigd raken.

- Corrigeer indien nodig de positie van het bedradingskanaal door het (iets) van de lengteaanslag weg te trekken.
- Druk gelijktijdig op beide knoppen “Tweehand bediening” (afb. 3, pos. 1) links en rechts op de bedieningsconsole en houd ze ingedrukt.
De tussenknip wordt uitgevoerd en de volgende melding verschijnt: “Wacht op bevestiging van de bewerking met Start”.

Verdere bewerking van de werkstukken

Daarbij worden de hierboven genoemde instructies en bedieningsstappen herhaald tot de complete productielijst is afgehandeld. Boven de productielijst wordt de voortgang van de totale bewerking weergegeven.

Wanneer het resterende materiaal onvoldoende is voor de volgende bewerking van een werkstuk, wordt de gebruiker gevraagd het materiaal te vervangen. In dergelijke situaties is eveneens een eerste knip noodzakelijk. De Secarex-software geeft dit aan met een overeenkomstige melding.



Opmerking:

Door te wisselen naar het tabblad "Vorbereitung" kan de gebruiker altijd de voortgang van een bewerking volgens de productielijst bekijken. Werkstukken die al zijn bewerkt worden hier gemarkeerd weergegeven.

Afwijkende bewerking van kabelkanaaldeksels en montagerails

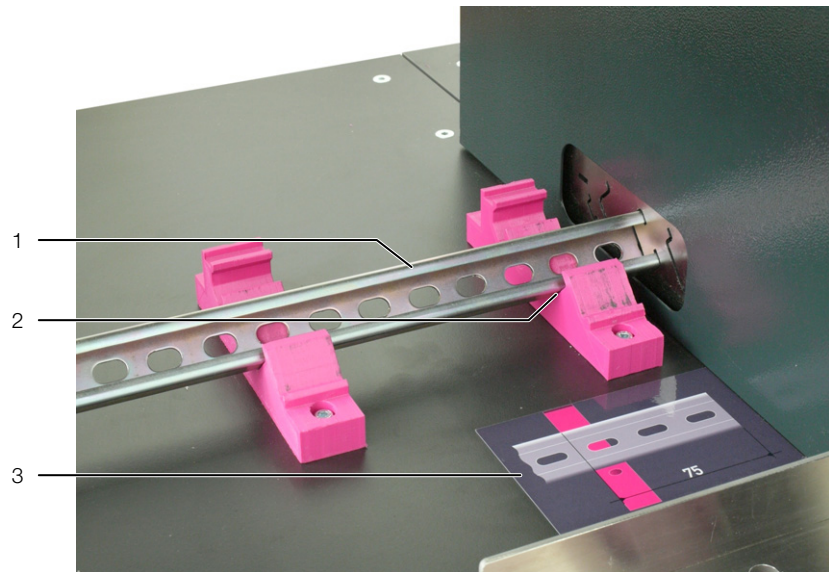
De bewerking van kabelkanaaldeksels en montagerails is afwijkend van het hierboven genoemde proces.

- **Kabelkanaaldeksels:** Bij kabelkanaaldeksels wordt geen instelknip (eerste knip of tussenknip) toegepast, omdat er geen rekening hoeft te worden gehouden met een gatenpatroon.
- **Montagerails:** Dankzij de coulissen en de behuizing van het railgereedschap loopt de gebruiker bij het afkorten van montagerails geen risico op snijwonden. Daarom hoeft het knippen van montagerails **niet** met beide knoppen "Tweehand bediening" te worden uitgevoerd, maar kan het proces met de knop "Start railknipper" (afb. 3, pos. 2) worden geactiveerd (éénhandbediening). Afhankelijk van de te bewerken montagerails kan eventueel het complete inbouwveld worden vervangen (zie paragraaf 7.6.2 "Railgereedschap").

Uitlijnen van een montagerail voor de eerste knip

Bepaald door de behuizing van het railgereedschap kan hier geen zichtvenster worden geplaatst om de knippositie op het werkstuk te controleren. Ga voor een correcte uitlijning met betrekking tot de eerste knip bij montagerails als volgt te werk:

- Positioneer de montagerail zoals op de sticker is aangegeven, met een knippositie die exact is afgestemd op het gatenpatroon (doorgaans midden tussen twee sleufgaten, afb. 14).



Afb. 14: Positioneren van de montagerail op de steun

Legenda

- 1 Montagerail
- 2 Beginpunt
- 3 Sticker ten behoeve van het beginpunt

Markeren van een werkstuk als “niet Ok”

Indien een werkstuk niet correct werd bewerkt (foutieve knip), kan dit eenmalig als “niet Ok” worden gemarkeerd.

- Druk op de knop “Werkstuk niet Ok” op het beeldscherm (afb. 12, pos. 5). Het actueel geselecteerde werkstuk wordt als zodanig in de productielijst gemarkeerd.



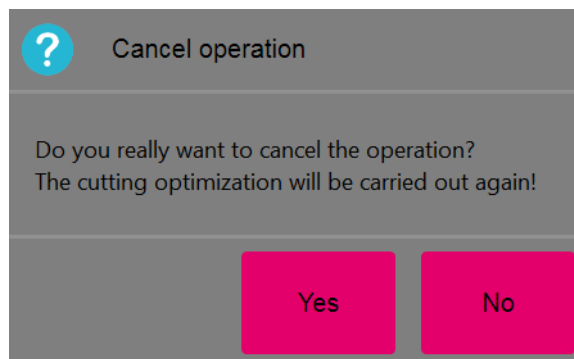
Opmerking:

Het is niet mogelijk om een eerste knip resp. een tussenknip als “niet Ok” te markeren.

6.3.5 Onderbreken en hervatten van een bewerking

Een bewerking kan op elk moment worden onderbroken. Hierbij gaan echter wel de berekende gegevens voor knipoptimalisatie verloren.

- Druk op de knop “Onderbreken”. Het volgende meldingsvenster verschijnt.



Afb. 15: Venster “Bediening onderbreken”

- Bevestig de vraag met “Ja”, indien u de bewerking wilt onderbreken.
- U kunt de beeldschermpagina “Bediening onderbreken” ook verlaten door de knop “Nee” te drukken.

Hervatten van de bewerking

Om het project vervolgens weer te hervatten is de volgens procedure aanbevelen:

- Ga naar het tabblad “Vorbereiding” (zie paragraaf 6.3.2 “Genereren van een productielijst”).
- Wis de werkstukken die al zijn bewerkt uit de productielijst.
U herkent deze werkstukken aan de markering in de kolom “Status”.
- Genereer als alternatief een compleet nieuwe productielijst voor dit project.
- Stel de benodigde werkstukken (opnieuw) samen volgens de gegevens op het tabblad “Stuklijst”.
- Start de bewerking van de overgebleven werkstukken op het tabblad “Bediening”.

Onderbreken van de bewerking tijdens een noodsituatie

In geval van een noodsituatie kan het programma resp. de bewerking op elk moment direct worden gestopt door het indrukken van de NOOD-UIT-knop op de bedieningsconsole (afb. 3).

- Druk op de NOOD-UIT-knop op de bedieningsconsole.
Het programma wordt onderbroken, alle bewegingen worden direct gestopt.

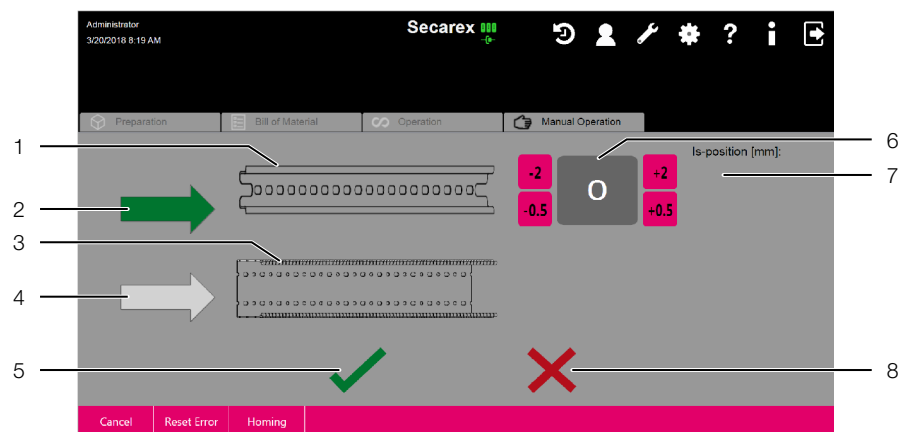
Herstellen van de bedrijfsgereedheid

Na het indrukken van de NOOD-UIT-knop (afb. 3, pos. 3) is de bedrijfsgereedheid als volgt te herstellen.

- Trek de NOOD-UIT-knop uit.
- Druk op de knop “Stuurspanning AAN” op het bovenste bedieningspaneel om de Nood-Uit-melding te annuleren en de stuurspanning weer in te schakelen.
- Druk op de knop “Reset Error” (afb. 12) op het bedieningspaneel om alle openstaande foutmeldingen te annuleren.

6.3.6 Handmatige bediening

Tijdens de handmatige bediening kunnen werkstukken zonder knipoptimalisatie op een vooraf ingestelde waarde lengte worden afgekort.



Afb. 16: Tabblad “Handmatige bediening”

Legenda

- 1 Gestileerde montagerail
- 2 Knop “Pijl” voor railgereedschap (hier geactiveerd)
- 3 Gestileerd bedradingskanaal
- 4 Knop “Pijl” voor kanaalgereedschap
- 5 Knop “Doorgaan”
- 6 Invoerveld “Gewenste lengte” voor railgereedschap (hier geactiveerd)
- 7 Weergave “Werkelijke positie automatische lengteaanslag” voor railgereedschap
- 8 Knop “Onderbreken”

- Selecteer het tabblad “Handmatige bediening”.

- Selecteer met behulp van de knop “Pijl” vóór het gestileerde werkstuk het railgereedschap of het kanaalgereedschap.
De pijl wordt groen weergegeven en achter het werkstuk worden het invoerveld voor de gewenste lengte van het werkstuk en de weergave van de werkelijke positie van de automatische lengteaanslag zichtbaar.
- Voer de gewenste lengte van het werkstuk in het invoerveld “Gewenste lengte” in voor het eerder geselecteerde gereedschap.
- Bevestig uw invoer door op de knop “Doorgaan” te drukken.
De automatische lengteaanslag beweegt naar de gewenste positie.
- Bedien beide knoppen “Tweehand bediening” wanneer u het knippen van een bedradingskanaal resp. een kabelkanaaldeksel heeft geselecteerd. Of druk op de knop “Start railknipper” (afb. 3, pos. 2) indien u het knippen van een montagerail heeft geselecteerd.

6.4 Werken met CSV-bestanden

6.4.1 Algemeen

Indien u niet over het programma “Werkplaatsprogrammering” beschikt, is het niet mogelijk om verbinding te maken met de database waarin de projecten zijn opgeslagen (zie paragraaf 6.10.3 “Software”). In deze situatie bestaat de mogelijkheid om een productielijst in de vorm van een CSV-bestand te genereren.



Opmerking:

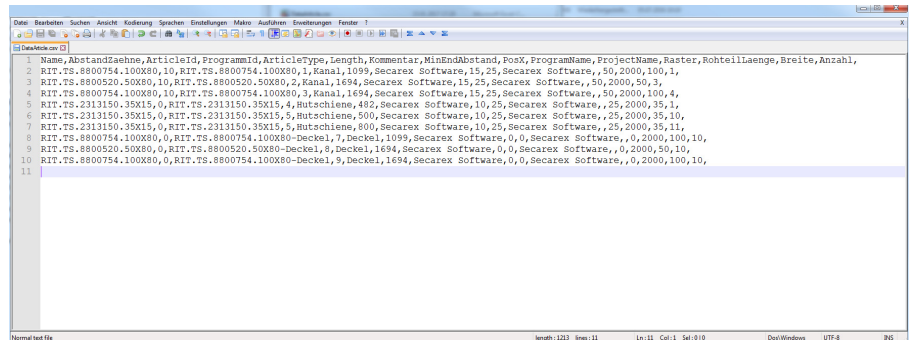
Het CSV-bestand moet worden opgeslagen met de codering “UTF-8”. Alle umlauts worden dan correct in de Secarex-software weergegeven.

6.4.2 Opbouw van het CSV-bestand

Bij dit type productielijst gaat het om een eenvoudig tekstbestand dat de volgende, door komma's gescheiden, informatie bevat:

- **Name** (Naam): naam van het werkstuk (vereist).
- **AbstandZaehne** (Afstand tanden): afstand tussen de tanden van het bedradingskanaal. De waarde wordt gebruikt voor knipoptimalisatie (vereist).
- **ArticleId** (Artikel-ID): artikelnummer. De waarde wordt weergegeven in de stuklijst (vereist).
- **ProgramId** (Programma-ID): nummer van het programma. De waarde wordt weergegeven in de kolom “ID” van de productielijst (niet vereist).
- **ArticleType** (Artikeltype): type werkstuk. Hier moet een van de waarden “Kanaal”, “Montagerail”, “C-rail” of “Deksel” vermeld staan (vereist).
- **Length** (Lengte): gewenste lengte van het werkstuk (vereist).
- **Kommentar** (Commentaar): willekeurige opmerkingen (niet vereist).
- **MinEndAbstand** (Min. eindafstand): minimale afstand tussen de laatste boring en het einde van het werkstuk. De waarde wordt gebruikt voor knipoptimalisatie (vereist).
- **PosX**: afstand tussen de eerste boring en het begin van het werkstuk. De waarde wordt gebruikt voor knipoptimalisatie (vereist).
- **ProgramName** (Programmanaam): naam van het hoofdprogramma. De waarde wordt weergegeven in de kolom “Programma” van de productielijst (niet vereist).
- **ProjectName** (Projectnaam): naam van het project. De waarde wordt weergegeven in de kolom “Project” van de productielijst (niet vereist).
- **Raster**: afstand tussen de boringen. De waarde wordt gebruikt voor knipoptimalisatie (vereist).
- **RohteilLaenge** (Lengte onbewerkt deel): de lengte van een onbewerkt deel. De waarde wordt gebruikt voor knipoptimalisatie (vereist).
- **Breite** (Breedte): breedte van het te bewerken werkstuk.
- **Anzahl** (Aantal): het aantal te bewerken werkstukken.

De vet weergegeven omschrijvingen hierboven moeten op de eerste regel van het CSV-bestand worden ingevoegd. Op de volgende regels worden dan de gegevens voor de afzonderlijke werkstukken vermeld. Hieronder is een dergelijk compleet bestand afgebeeld.



Afb. 17: CSV-bestand als tekstbestand

Als alternatief kunt u bij Rittal een Excel-bestand aanvragen waarin u de gevraagde gegevens kunt invoeren. Dat bestand bevat een macro waarmee u het automatisch als CSV-bestand kunt opslaan.

6.4.3 Importeren van een CSV-bestand

De productielijst moet in de Secarex-software worden geïmporteerd.

- Druk op de knop “Import” op het tabblad “Voorbereiding”.
Er verschijnt een dialoogvenster voor het selecteren van een CSV-bestand.
- Zorg dat in het bestandsfilter alleen CSV-bestanden worden weergegeven (selectie “CSV (*.csv)”).
- Selecteer het gewenste bestand en bevestig uw keuze door op de knop “Openen” te drukken.

Net als bij de overname van een project in de productielijst verschijnt er een venster waarin het aantal stuks voor de productielijst kan worden aangegeven. Het aangegeven aantal stuks heeft betrekking op alle werkstukken die in de productielijst zijn opgeslagen.

Indien het niet mogelijk was de gegevens te importeren, dan verschijnt de melding “Import mislukt” met daarbij de mogelijke oorzaak van de fout.

6.5 Importeren tekstbestand

6.5.1 Algemeen

Behalve het importeren van een CSV-bestand (zie paragraaf 6.4 “Werken met CSV-bestanden”) kunt u ook een productielijst in de vorm van een tekstbestand gebruiken. Hierbij moet echter een verbinding aanwezig zijn met een database waarin de componenten zijn opgeslagen.



Opmerking:
Het tekstbestand moet worden opgeslagen met de codering “UTF-8”. Alle umlauts worden dan correct in de Secarex-software weergegeven.

6.5.2 Opbouw van het tekstbestand

Bij dit type productielijst gaat het om een eenvoudig tekstbestand dat de volgende, door verticale streepjes (sluisteken) gescheiden, informatie bevat:

- **Opdracht:** naam van de opdracht. De waarde wordt weergegeven in de kolom “Project” van de productielijst.
- **ID:** nummer van het programma. De waarde wordt weergegeven in de kolom “Commentaar” van de productielijst.
- **Artikel:** benaming van het werkstuk. De waarde wordt weergegeven in de kolom “Programma” van de productielijst. Het werkstuk moet onder deze bena-

ming (artikelnummer) in de database van de werkplaatsprogrammering zijn opgeslagen.

- **Lengte:** gewenste lengte van het werkstuk. De vermelding vindt plaats in mm met een decimale punt (in plaats van een komma).
- **Werkstuk:** type werkstuk. Dient alleen voor identificatie in het tekstbestand. Het daadwerkelijke type werkstuk wordt overgenomen uit de database.



Opmerking:

Items die **niet** alleen uit cijfers bestaan, moeten tussen “rechte” aanhalingstekens (") worden geplaatst.

De vet weergegeven beschrijvingen hierboven worden **niet** in het tekstbestand gebruikt.

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



Opmerking:

De te importeren bedradingskanalen resp. montagerails moeten in de werkplaatsprogrammering samen met het betreffende artikelnummer (kolom “Artikel”) als variabele componenten worden aangemaakt. Dit zorgt dat ontbrekende gegevens dienovereenkomstig kunnen worden aangevuld.

6.5.3 Importeren van een tekstbestand

Het importeren van een tekstbestand vindt in principe op dezelfde manier plaats als het importeren van een CSV-bestand (zie paragraaf 6.4.3 “Importeren van een CSV-bestand”).

- Druk op de knop “Import” op het tabblad “Voorbereiding”.
- Zorg dat in het bestandsfilter alleen TXT-bestanden worden weergegeven (selectie “Import tekstbestanden (*.txt)”).

6.6 Importeren PPR

6.6.1 Algemeen

Verder bestaat de mogelijkheid voor een zogenaamde PPR-import. Het PPR-bestand kan (samen met andere bestanden) via de ASCII-interface van “EPlan ProPanel” of de werkplaatsprogrammering worden aangemaakt. Voor de export zijn de volgende bestanden nodig:

- **PPR-bestand:** hoofdprogramma.
- **PVB-bestand:** definitie van de variabele componenten.

Deze bestanden worden automatisch aangemaakt. Daarom is een gedetailleerde beschrijving van de bestandsopbouw hier niet nodig.

6.6.2 Importeren van een PPR-bestand

Het importeren van een PPR-bestand vindt in principe op dezelfde manier plaats als het importeren van een CSV-bestand (zie paragraaf 6.4.3 “Importeren van een CSV-bestand”).

- Druk op de knop “Import” op het tabblad “Voorbereiding”.
- Zorg dat in het bestandsfilter alleen PPR-bestanden worden weergegeven (selectie “PPR (*.ppr)”).

Behalve een PPR-bestand moet er tevens een PVB-bestand met dezelfde naam in de betreffende directory staan. Dit bestand bevat de definities van de gebruikte variabele componenten.

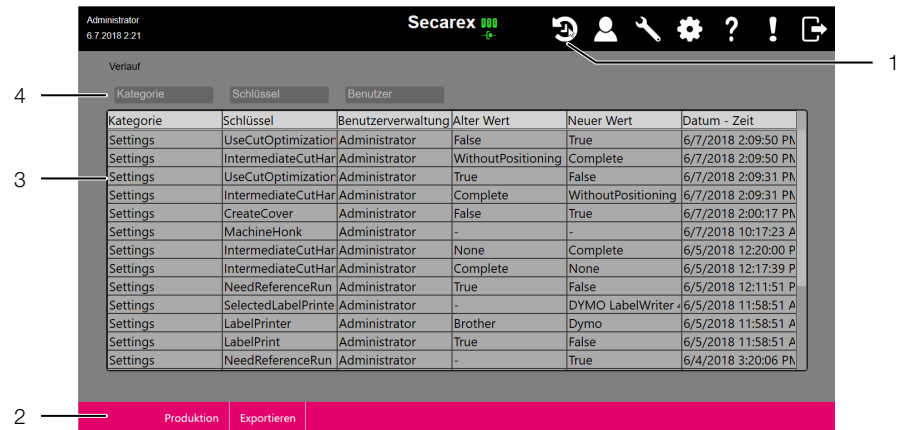
6.7 Historie

6.7.1 Algemeen

Op de beeldschermpagina “Historie” wordt een lijst getoond met de meest recente, door een individuele gebruiker gewijzigde instellingen.

- Druk op de knop “Historie” (afb. 18, pos. 1) in de kopregel van de Secarex-software.

De beeldschermpagina “Historie” verschijnt.



Afb. 18: Beeldschermpagina “Historie”

Legenda

- 1 Knop “Historie”
- 2 Knoppen
- 3 Items met gewijzigde instellingen
- 4 Filtervelden voor de weergegeven items

6.7.2 Filteren van de items

Indien de lijst met weergegeven items erg lang is, kan de weergave worden ingekort met behulp van de filtervelden boven de lijst met items.

Beschikbare filtercriteria zijn:

- Categorie
- Sleutel
- Gebruiker

- Klik in het veld waarmee u de lijst met weergegeven items wilt inkorten (bijv. “Gebruikers”).

- Voer eerst via het toetsenbord het gewenste begrip in.

De lijst met weergegeven items verandert overeenkomstig het ingevoerde zoekbegrip.

6.7.3 Exporteren van de historie

De complete lijst is naar een CSV-bestand te exporteren om deze met behulp van een spreadsheet-programma (bijv. Excel) op een separate PC te bekijken en te beoordelen.

- Druk op de knop “Exporteren” (afb. 18, pos. 2).

Er verschijnt een dialoogvenster waarin u een directory kunt selecteren en een naam voor het geëxporteerde CSV-bestand kunt invoeren.

- Bevestig uw invoer door op de knop “Opslaan” te drukken.

Het CSV-woordt opgeslagen en het dialoogvenster wordt gesloten.

- U kunt het dialoogvenster ook verlaten door op de knop “Annuleren” te drukken.

In dat geval wordt er geen CSV-bestand opgeslagen.

6.8 Gebruikersbeheer

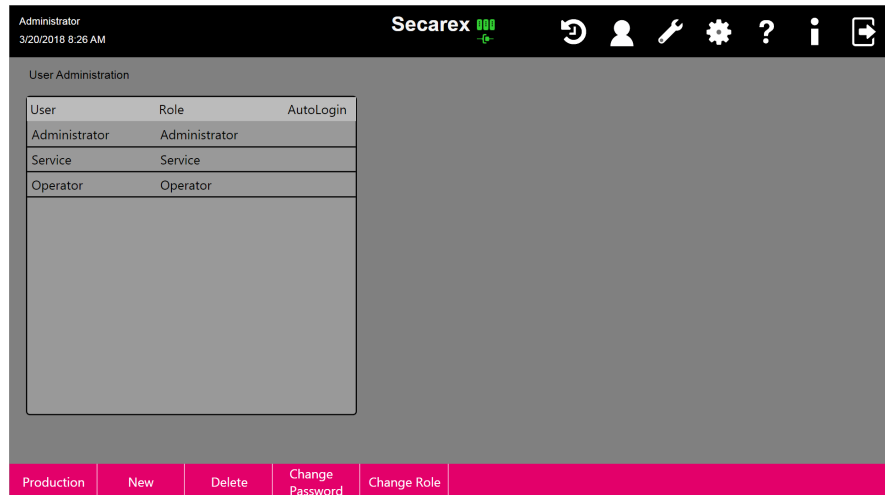
Op de beeldschermpagina “Gebruikersbeheer” kunnen meerdere gebruikers met verschillende namen, rollen en wachtwoorden worden aangemaakt.



Opmerking:

Om toegang tot het gebruikersbeheer te verkrijgen moet aan de actueel aangemelde gebruiker de gebruikersrol “Administrator” of “Service” zijn toegewezen.

- Druk op de knop “Gebruikers”.
De volgende beeldschermagina verschijnt.



Afb. 19: Beeldschermagina “Gebruikersbeheer”

Hier worden alle actueel aangemaakte gebruikers met de bijbehorende gebruikersrol weergegeven. Tevens kunt u hier vastleggen welke gebruiker automatisch met de rol “Operator” wordt aangemeld. In deze situatie verschijnt na het starten van de Secarex-software niet het inlogscher, maar direct het menu “Productie”.

- Activeer het symbool in de kolom “Autologin” bij de gebruiker die u als “Operator” wilt laten fungeren.

Het symbool wordt grijs weergegeven wanneer de automatische aanmelding is gedeactiveerd. Is deze functie geactiveerd, dan wordt het symbool zwart weergegeven.

6.8.1 Nieuwe gebruiker aanmaken

- Druk op de knop “Nieuw” op de beeldschermagina “Gebruikersbeheer”.
De volgende beeldschermagina verschijnt.

Afb. 20: Beeldschermagina “Gebruiker aanmaken”

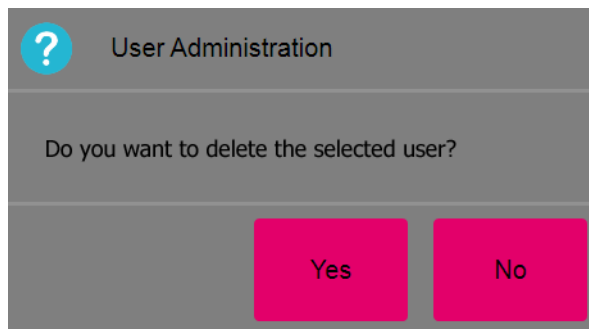
- Vul hier alle weergegeven velden in.
 - **Gebruiker:** naam van de gebruiker waarmee deze zich aanmeldt bij de Secarex-software.
 - **Wachtwoord:** wachtwoord dat de gebruiker bij het aanmelden moet invoeren. Het wachtwoordveld mag niet leeg blijven. Er worden geen speciale eisen

gesteld aan het wachtwoord. Het wachtwoord moet nogmaals in het tweede wachtwoordveld worden ingevoerd.

- **Gebruikersrol:** er wordt onderscheid gemaakt tussen drie gebruikersrollen “Administrator”, “Service” en “Operator”. Gebruikers met de gebruikersrol “Operator” hebben geen toegang tot de beeldschermpagina's “Gebruikersbeheer” en “Service”.
 - Bevestig uw invoer door op de knop “Ok” te drukken.
De beeldschermpagina “Gebruikersbeheer” verschijnt opnieuw. De nieuw aangemaakte gebruiker wordt nu in de lijst weergegeven.
 - U kunt de beeldschermpagina “Gebruiker aanmaken” ook verlaten door op de knop “Annuleren” te drukken.
De ingevoerde gegevens worden dan verworpen en er wordt geen nieuwe gebruiker aangemaakt.

6.8.2 Gebruiker wissen

- Selecteer op de beeldschermpagina “Gebruikersbeheer” de gebruiker die u wilt wissen.
- Druk op de knop “Wissen”.
De volgende beeldschermpagina verschijnt.

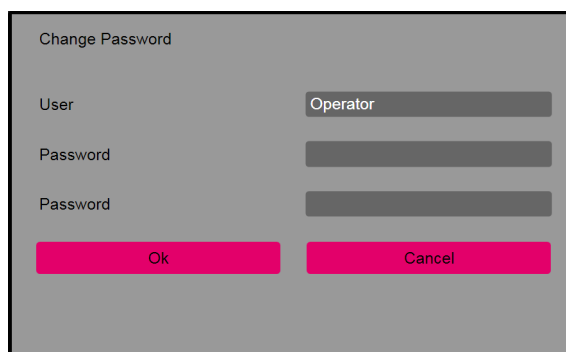


Afb. 21: Controlevraag “Gebruiker wissen”

- Bevestig uw invoer door op de knop “Ja” te drukken wanneer u de geselecteerde gebruiker wilt wissen.
De gebruiker wordt gewist en de beeldschermpagina “Gebruikersbeheer” verschijnt weer.
- U kunt de beeldschermpagina “Gebruiker wissen” ook verlaten door op de knop “Nee” te drukken.
De gebruiker wordt dan niet gewist. Ook dan verschijnt de beeldschermpagina “Gebruikersbeheer” opnieuw.

6.8.3 Wachtwoord wijzigen

- Selecteer op de beeldschermpagina “Gebruikersbeheer” de gebruiker waarvoor u het bijbehorende wachtwoord wilt wijzigen.
- Druk op de knop “Wachtwoord wijzigen”.
De volgende beeldschermpagina verschijnt.

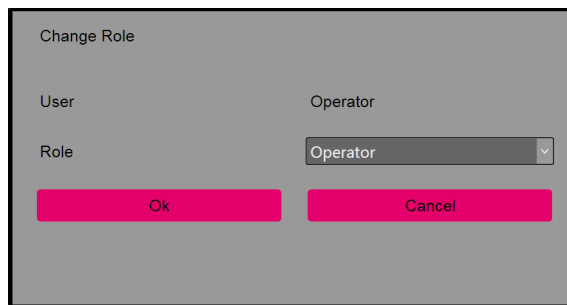


Afb. 22: Beeldschermpagina “Wachtwoord wijzigen”

- Voer het nieuwe wachtwoord in het veld “Wachtwoord” in.
- Voer het wachtwoord ook in het tweede wachtwoordveld in.
- Bevestig uw invoer door op de knop “Ok” te drukken.
De beeldschermpagina “Gebruikersbeheer” verschijnt opnieuw. Het wachtwoord van de gebruiker werd overeenkomstig gewijzigd.
- U kunt de beeldschermpagina “Gebruiker aanmaken” ook verlaten door op de knop “Annuleren” te drukken.
In dat geval blijft het oude wachtwoord van de gebruiker behouden.

6.8.4 Gebruikersrol wijzigen

- Selecteer op de beeldschermpagina “Gebruikersbeheer” de gebruiker waarvoor u de gebruikersrol wilt wijzigen.
- Druk op de knop “Rol wijzigen”.
De volgende beeldschermpagina verschijnt.



The screenshot shows a dialog box titled "Change Role". It has two columns: "User" and "Operator". Under "User", there is a "Role" label. A dropdown menu is open, showing "Operator" as the selected option. At the bottom of the dialog, there are two buttons: "Ok" and "Cancel".

Afb. 23: Beeldschermpagina “Rol wijzigen”

- Selecteer in de lijst de nieuwe gebruikersrol voor de geselecteerde gebruiker.
- Bevestig uw invoer door op de knop “Ok” te drukken.
De beeldschermpagina “Gebruikersbeheer” verschijnt opnieuw. De gewijzigde gebruikersrol wordt in de lijst, bij de geselecteerde gebruiker weergegeven.
- U kunt de beeldschermpagina “Gebruiker aanmaken” ook verlaten door op de knop “Annuleren” te drukken.
In dat geval blijft de oude gebruikersrol van de gebruiker behouden.

6.9 Service

De beeldschermpagina “Service” bevat de basisinstellingen van de machine. De waarden op deze pagina mogen uitsluitend door het servicepersoneel van Rittal worden gewijzigd.

- Druk op de knop “Service”.
Verder kan op deze beeldschermpagina ook een info-venster met het versienummer van de geïnstalleerde software worden weergegeven.
- Druk op de knop “Info”.
- Houd deze informatie gereed bij vragen aan de Rittal Service.

6.10 Configuratie

6.10.1 Algemeen

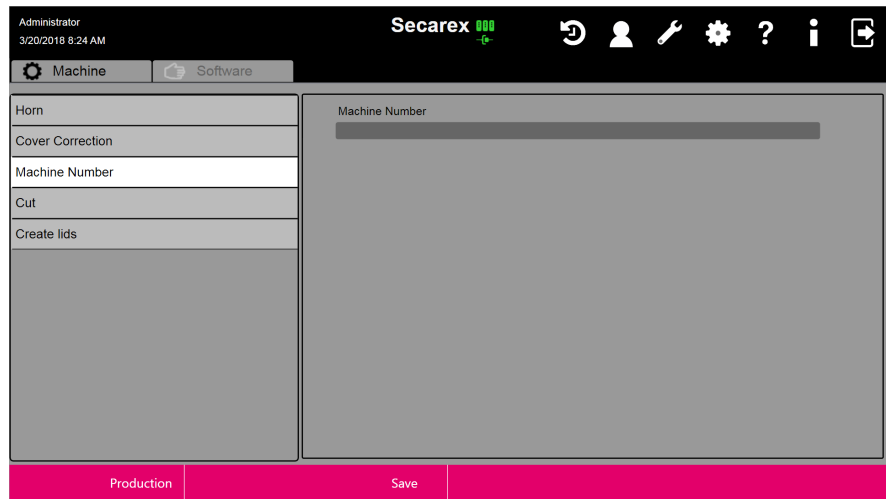
Op de tabbladen van de beeldschermpagina “Configuratie” zijn andere instellingen met betrekking tot de Secarex-software aan te geven. Hier hoeven instellingen doorgaans maar één keer, na de inbedrijfstelling van de machine te worden aangegeven.

- Sla wijzigingen op de beeldschermpagina “Configuratie” altijd op door op de knop “Opslaan” te drukken.
Alleen dan worden uw wijzigingen permanent in de Secarex-software opgeslagen.

6.10.2 Machine

Op het tabblad “Machine” kunnen verschillende basisinstellingen voor de Secarex worden aangegeven.

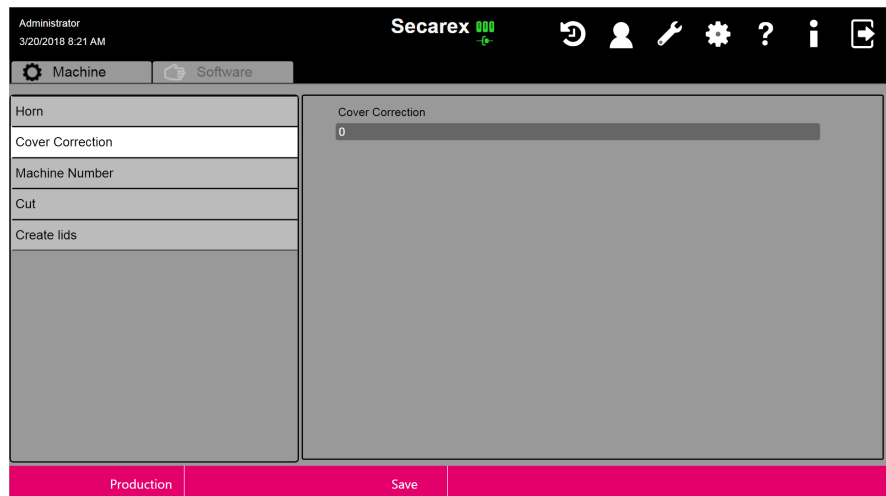
Machinenummer



Afb. 24: Tabblad “Machine” – Instelling “Machinenummer”

- Voer indien gewenst een willekeurig, uniek machinenummer resp. een machinenaam om de machine duidelijk te kunnen identificeren. Deze invoer verschijnt op het inlogscherf (afb. 7) onder het versienummer van de Secarex-software.

Dekselcorrectie

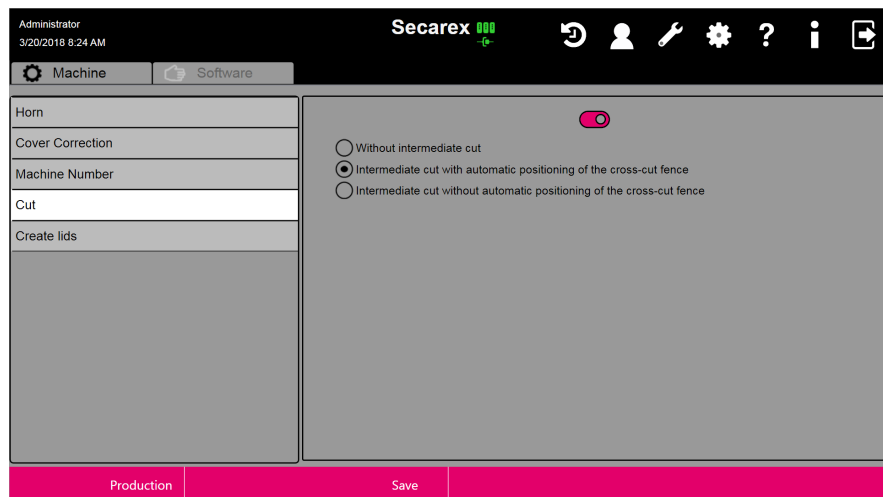


Afb. 25: Tabblad “Machine” – Instelling “Dekselcorrectie”

Met behulp van de dekselcorrectie is het mogelijk de deksels voor bedradingskanalen iets langer af te knippen.

- Voer de gewenste waarde in mm in het veld “Dekselcorrectie” in, zodat het deksel langer dan het bijbehorende bedradingskanaal wordt afgeknipt. Het gaat hierbij om een algemene instelling die voor **alle** deksels geldt.

Knippen



Afb. 26: Tabblad “Machine” – Instelling “Knippen”

In het bovenste deel van deze beeldschermpagina kan de knipoptimalisatie worden geactiveerd en gedeactiveerd.

- Selecteer na het activeren van de knipoptimalisatie of er een tussenknip moet plaatsvinden. Is dit het geval, geef dan aan of de aanslag hiervoor wel of niet automatisch moet worden gepositioneerd.
- Zorg dat u de etikettenprinter in de gebruikersinterface activeert, wanneer u de knipoptimalisatie inschakelt (zie paragraaf 6.10.3 “Software”).

Anders kunt u de afzonderlijke werkstukken later niet meer correct aan de projecten toewijzen. De knipoptimalisatie positioneert de te produceren werkstukken namelijk in een andere volgorde dan ze worden ingelezen.

Deksel aanmaken



Afb. 27: Tabblad “Machine” – Instelling “Deksel aanmaken”

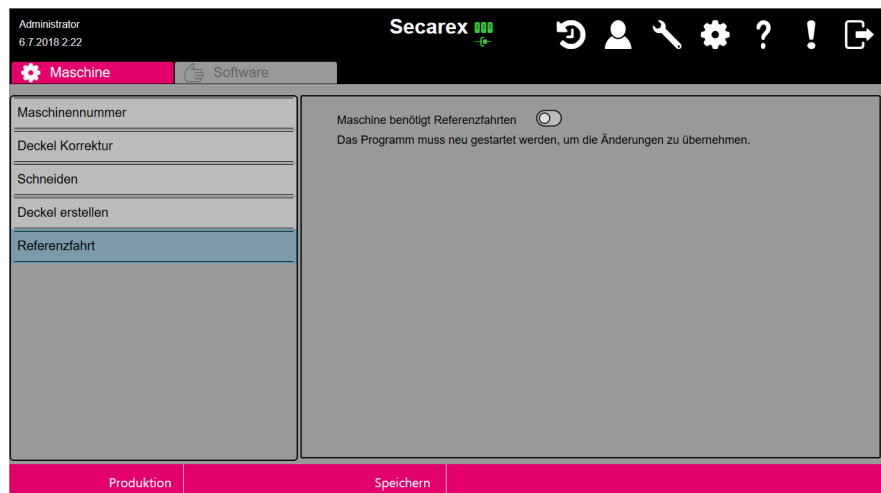
Hier kunt u aangeven of er voor elk bedradingskanaal een bijbehorend deksel in de betreffende lengte moet worden gegenereerd (instelling “geactiveerd”).



Opmerking:

Deze instelling heeft alleen effect indien er gegevens vanuit de database van de werkplaatsprogrammering worden ingelezen (dus niet bij het importeren van een CSV- resp. PPR-bestand).

Referentierun



Afb. 28: Tabblad “Machine” – Instelling “Referentierun”

Hier kunt u aangeven of de machine wel of geen referentierun uitvoert.



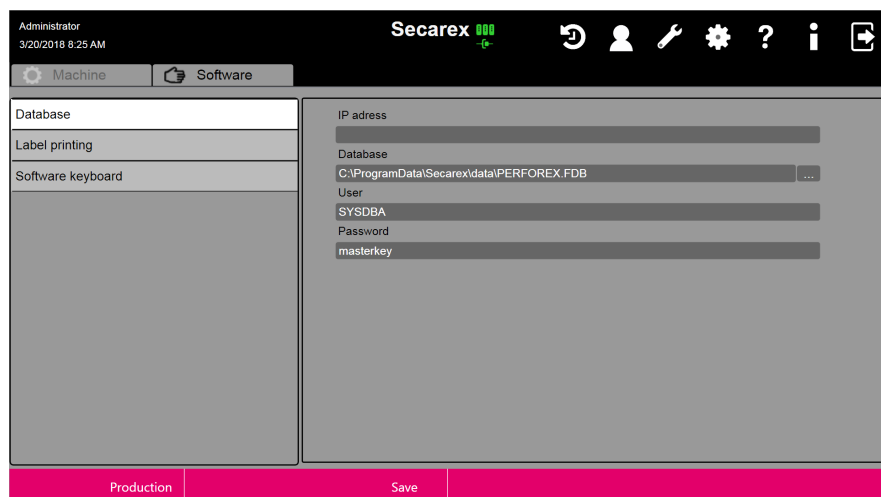
Opmerking:

Bij de Secarex AC 18 is deze instelling gedeactiveerd, omdat de machine geen referentieruns nodig heeft.

6.10.3 Software

Op het tabblad “Software” worden instellingen aangegeven voor de verbinding van de Secarex-software met de database van de werkplaatsprogrammering. Ook kunnen hier instellingen voor de etikettenprinter worden aangegeven.

Database



Afb. 29: Tabblad “Software” – Instellingen “Database”

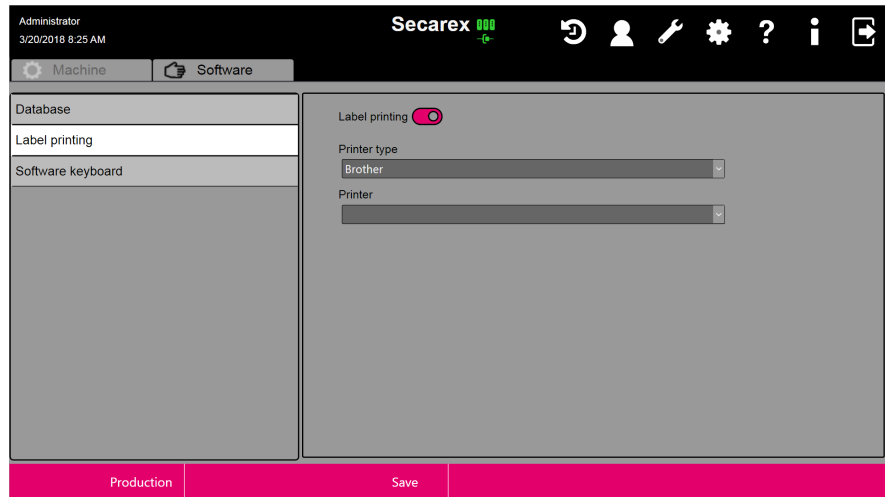
- Wanneer u de database van de werkplaatsprogrammering gebruikt, voert u hier het pad naar de database, de gebruiker en het bijbehorende wachtwoord in.
- Is de database niet direct in de Secarex-machine, maar op een speciale server in het netwerk opgeslagen, voer dan hier het IP-adres resp. de hostnaam van deze computer in. Let op dat in dit geval de stationsletter van de computer waarop de betreffende server draait in het pad naar de database wordt ingevoerd en niet dat van een netwerkstation.
- Druk op de knop “Opslaan”.

6 Werken met de machine

NL

De verbinding met de database wordt daarna automatisch getest. Indien er via de gegevens op de beeldschermpagina geen verbinding tot stand kan worden gebracht, verschijnt er een foutmelding hieromtrent.

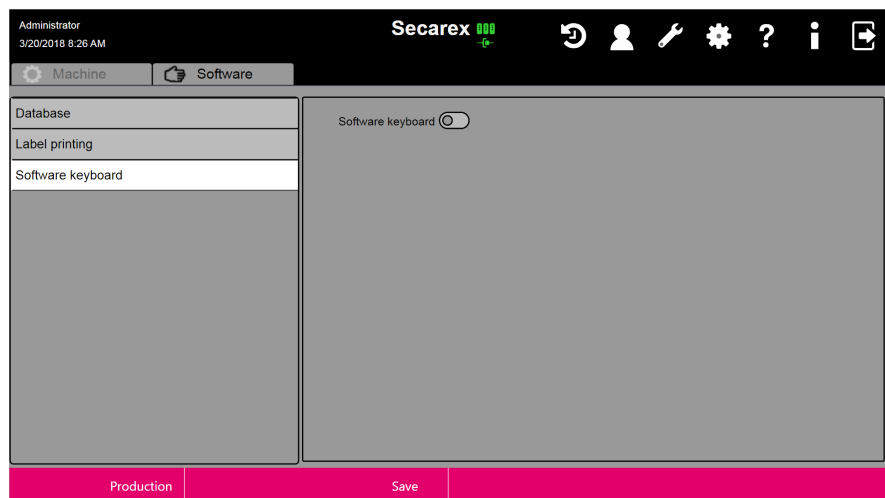
Etiketten printen



Afb. 30: Tabblad “Software” – Instellingen “Etiketten printen”

- Activeer of deactiveer hier de etikettenprinter.
- Selecteer vervolgens de fabrikant en de exacte naam waarmee de printer in het besturingssysteem is geregistreerd.

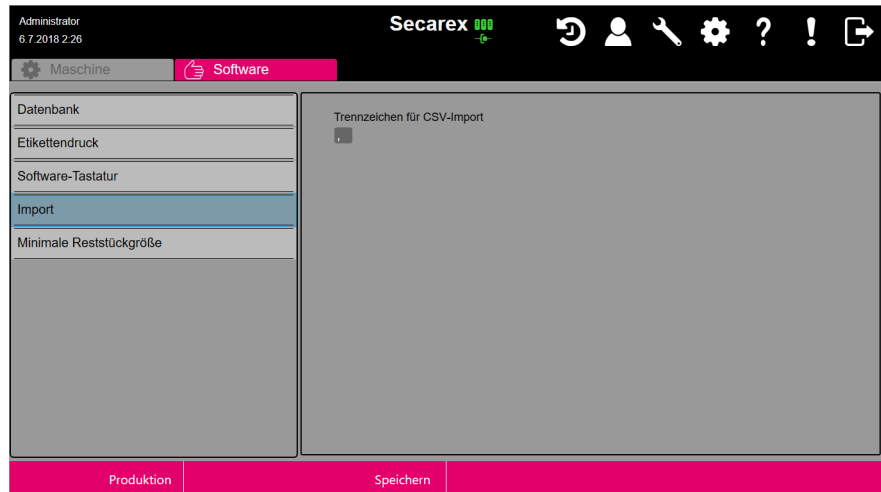
Softwaretoetsenbord



Afb. 31: Tabblad “Software” – Instellingen “Softwaretoetsenbord”

- Activeer of deactiveer hier het softwaretoetsenbord.
Wanneer het softwaretoetsenbord is geactiveerd verschijnt er een toetsenbord op het beeldscherm zodra er letters of cijfers moeten worden ingevoerd.

Import



Afb. 32: Tabblad "Software" – Instellingen "Import"

- Voer hier het scheidingsteken in dat bij het importeren van CSV-bestanden voor scheiding van de afzonderlijke items wordt gebruikt. Standaard is hier een komma (",") ingevoerd.

Minimale reststukgrootte



Afb. 33: Tabblad "Software" – Instellingen "Reststukgrootte"

De minimale reststukgrootte is de minimale lengte van een werkstuk dat moet overblijven om het werkstuk tijdens het knippen vóór het mes te kunnen vastklemmen. Deze instelling moet altijd zijn geactiveerd voor een bewerking in de Automatische modus.

- Activeer of deactiveer hier of er rekening moet worden gehouden met de minimale reststukgrootte bij het knippen van de werkstukken. Wanneer deze instelling is gedeactiveerd kan een werkstuk onder bepaalde omstandigheden niet meer worden vastgeklemd bij de bewerking.

7 Onderhoud

7.1 Veiligheidsinstructies voor onderhoudswerkzaamheden

- In het algemeen bestaat het risico dat ondeskundig uitgevoerde reparatie-, onderhouds- en afstelwerkzaamheden een gevaar kunnen opleveren voor personen en/of onderdelen van de Secarex AC 18. Daarom mogen de in deze paragraaf beschreven onderhoudswerkzaamheden alleen door gekwalificeerde technici worden uitgevoerd (zie paragraaf 2.3 “Bedienend personeel en technici”).
- Onderhoudswerkzaamheden die niet in deze handleiding zijn beschreven mogen niet door de exploitant worden uitgevoerd.
- Tijdens de onderhoudswerkzaamheden draagt het personeel de vereiste persoonlijke beschermende uitrusting (zie paragraaf 2.4 “Persoonlijke beschermende uitrusting”).
- Vooral tijdens het uitvoeren van onderhoudswerkzaamheden in de buurt van het kabelgereedschap waarbij de behuizing is gedemonteerd bestaat het gevaar voor beknelling en snijwonden door het mes. Daarom moet direct na het demonteren van de behuizing de mesbeveiliging op het lemmet van het kanaalgereedschap worden geplaatst.
- Bij alle onderhoudswerkzaamheden aan de Secarex AC 18 moet de hoofdschakelaar door de desbetreffende verantwoordelijke leidinggevende worden uitgeschakeld en tegen opnieuw inschakelen worden beveiligd (zie paragraaf 5.10 “Uitschakelen van de machine”).
- De medewerker die verantwoordelijk is voor de werkzaamheden draagt de sleutel bij zich.
- Op de hoofdschakelaar wordt een waarschuwingsbord aangebracht: “Niet inschakelen! Werkzaamheden in de gevarenzone!”.
- Op het waarschuwingsbord wordt tevens vermeld wie de machine heeft uitgeschakeld en wie de machine weer mag inschakelen.
- Na het beëindigen van de werkzaamheden en voordat de spanning weer wordt ingeschakeld, moet de verantwoordelijke leidinggevende zich ervan vergewissen dat dit zonder gevaar voor personen of systemen mogelijk is. Vóór het inschakelen moet een tijdige en duidelijke waarschuwing aan alle betrokkenen worden gegeven.
- Ook de persluchttoevoer naar de machine moet worden uitgeschakeld. Dit geldt vooral bij onderhoudswerkzaamheden waarbij de behuizing van de gereedschappen moet worden gedemonteerd.
- Voor onderhoudswerkzaamheden die door de exploitant zijn uit te voeren, moeten enkele veiligheidssystemen worden gedemonteerd. Zodra de onderhoudswerkzaamheden zijn voltooid moeten deze weer worden aangebracht en getest.

7.2 Algemeen onderhoudsschema

Hieronder treft u een algemeen onderhoudsschema aan. De onderhoudswerkzaamheden zijn gesorteerd op interval.

Onderhoudswerkzaamheden	Interval
Persluchtonderhoudsunit controleren	dagelijks resp. indien nodig (zie paragraaf 7.3.1 “Persluchtonderhoudsunit”)
Lineaire unit van de aanvoer controleren	dagelijks resp. indien nodig (zie paragraaf 7.3.2 “Lineaire unit van de aanvoer”)
Knipgereedschap controleren	dagelijks resp. indien nodig (zie paragraaf 7.3.3 “Knipgereedschap”)

Tab. 2: Algemeen onderhoudsschema

Onderhoudswerkzaamheden	Interval
Veiligheidssysteem controleren	dagelijks (zie paragraaf 7.3.3 "Knipgereedschap")
Lineaire geleidingen reinigen	dagelijks resp. indien nodig (zie paragraaf 7.4.2 "Lineaire geleidingen")
Ruit reinigen	dagelijks resp. indien nodig (zie paragraaf 7.4.5 "Ruit")
Machine reinigen	wekelijks resp. indien nodig (zie paragraaf 7.4.1 "Complete machine")
Sinterfilter van de persluchtonderhoudsunit reinigen	wekelijks resp. indien nodig (zie paragraaf 7.4.1 "Complete machine")
Knipgereedschap incl. geleidingen reinigen	maandelijks resp. indien nodig (zie paragraaf 7.4.3 "Knipgereedschap incl. geleidingen")
Railgereedschap smeren	maandelijks resp. indien nodig (zie paragraaf 7.5.2 "Railgereedschap")
Lineaire geleidingen smeren	elke twee maanden (zie paragraaf 7.5.1 "Lineaire geleidingen")
Elektrisch systeem controleren	jaarlijks resp. afhankelijk van de landspecifieke eisen (zie paragraaf 7.3.4 "Elektrisch systeem")
Kanaalgereedschap/tegenmes vervangen	indien nodig (zie paragraaf 7.6.1 "Kanaalgereedschap")

Tab. 2: Algemeen onderhoudsschema

7.3 Controles

7.3.1 Persluchtonderhoudsunit

- Controleer de druk die op de persluchtonderhoudsunit is ingesteld (zie paragraaf 5.5 "Aansluiten van de persluchtvoorziening").
- Tap eventueel ontstaan condensaat af uit de condensafscheider.
- Schakel hiervoor eventueel de persluchttoevoer naar de machine in.



Afb. 34: Persluchtonderhoudsunit

Legenda

- 1 Persluchtonderhoudsunit
- 2 Aftapplug

- Open de aftapplug onder aan de persluchtonderhoudsunit. Het condensaat wordt onder druk van de persluchtonderhoudsunit naar buiten geblazen.
- Schakel de persluchttoevoer naar de machine weer uit.

7.3.2 Lineaire unit van de aanvoer

- Schakel de machine volledig in (zie paragraaf 5.9 “Inschakelen van de machine”) en zorg dat ook de persluchttoevoer naar de machine is ingeschakeld.
- Verschuif de lengteaanslag bijv. via de handmatige bediening van de Secarex-software (zie paragraaf 6.3.6 “Handmatige bediening”).
- Voer hierbij een visuele controle uit. De automatische lengteaanslag moet gelijkmatig en soepel verschuiven.
- Schakel de machine daarna weer volledig uit en schakel ook de persluchttoevoer uit.
- Controleer tevens visueel of er geen stof of kleine voorwerpen in die uitsparing voor het verschuiven van de automatische lengteaanslag aanwezig zijn.
- Reinig eventueel de lineaire unit (zie paragraaf 7.4.2 “Lineaire geleidingen”).
- Smeer de lineaire unit eventueel na (zie paragraaf 7.5.1 “Lineaire geleidingen”).

7.3.3 Knipgereedschap

- Controleer de snijranden van de meest recent geknipte bedradingskanalen, kabelkanaaldeksels en montagerails. De snijranden moeten recht en glad zijn.
- Is dit niet het geval: controleer het betreffende knipgereedschap op beschadigingen en vervang eventueel het kanaalgereedschap (zie paragraaf 7.6.1 “Kanaalgereedschap”).

7.3.4 Elektrisch systeem



Waarschuwing!

Werkzaamheden aan elektrische installaties of bedrijfsmiddelen mogen uitsluitend volgens de elektrotechnische voorschriften worden uitgevoerd door een elektricien of door geïnstrueerd personeel onder leiding en toezicht van een elektricien.

- Laat de doorgaande verbindingen van het aardingsstelsel en de isolatieweerstand van spanningsvoerende leidingen overeenkomstig DIN EN 60204-1 controleren en documenteren door een elektricien.
- Neem eventueel ook de geldende lokale richtlijnen en voorschriften in acht.
- In geval van een reparatie resp. modificatie van een onderdeel: laat het betreffende onderdeel opnieuw controleren alvorens de machine in te schakelen.

7.4 Reiniging



Opmerking:

Neem bij het uitvoeren van afzonderlijke werkzaamheden ook de meegeleverde documentatie van de betreffende componenten in acht.

7.4.1 Complete machine

De complete machine moet zowel indien nodig als periodiek worden ontdaan van bewerkingsresten en overige verontreinigingen. Dit geldt met name voor de tafel en het beeldscherm.



Opmerking:

Gebruik geen agressieve of schurende reinigingsmiddelen voor het reinigen van het beeldscherm. Dergelijke middelen kunnen het beeldschermoppervlak aantasten.

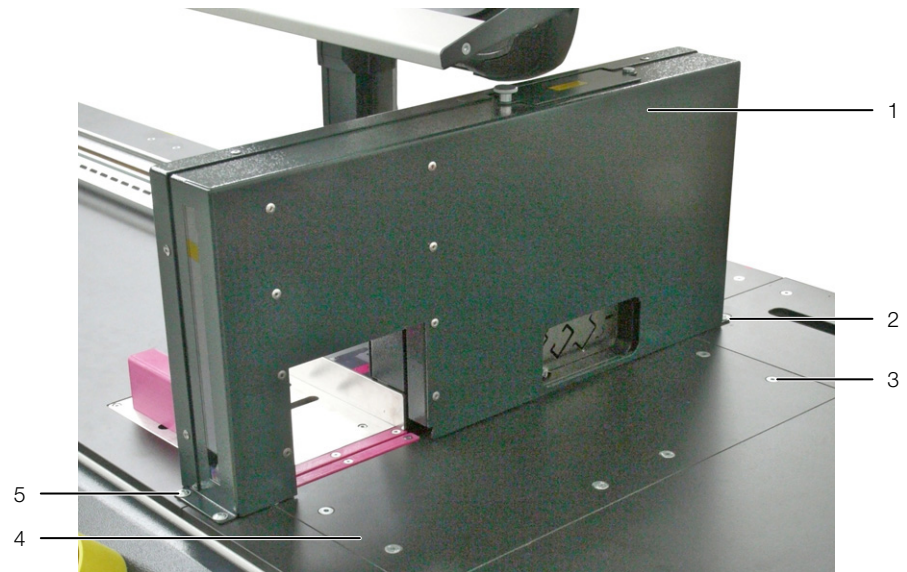
- Schakel de machine met behulp van de hoofdschakelaar volledig uit.
- Veeg de tafel af of stofzuig deze.
- Reinig het beeldscherm met een zachte doek.
- Controleer of de stickers op de machine volledig en goed leesbaar zijn (zie paragraaf 3.1.5 "Veiligheids- en waarschuwingselementen"). Vervang beschadigde stickers onmiddellijk.

7.4.2 Lineaire geleidingen

De lineaire geleidingen van de automatische lengteaanslag moeten zowel indien nodig als periodiek worden gereinigd van stof en kleine voorwerpen.

- Indien u tijdens een visuele controle (zie paragraaf 7.3.2 "Lineaire unit van de aanvoer") verontreinigingen op de as ziet: draai de bevestigingsschroeven van de afdekplaten aan de achterzijde van de machine los en verwijder de afdekplaten.
- Verwijder direct alle verontreinigingen van de lineaire geleidingen om beschadiging van de geleidingen te voorkomen.
- Smeer de geleidingen eventueel in met vet (zie paragraaf 7.5.1 "Lineaire geleidingen").
- Plaats vervolgens het serviceluis terug en bevestig dit aan het tafelblad.

7.4.3 Knipgereedschap incl. geleidingen

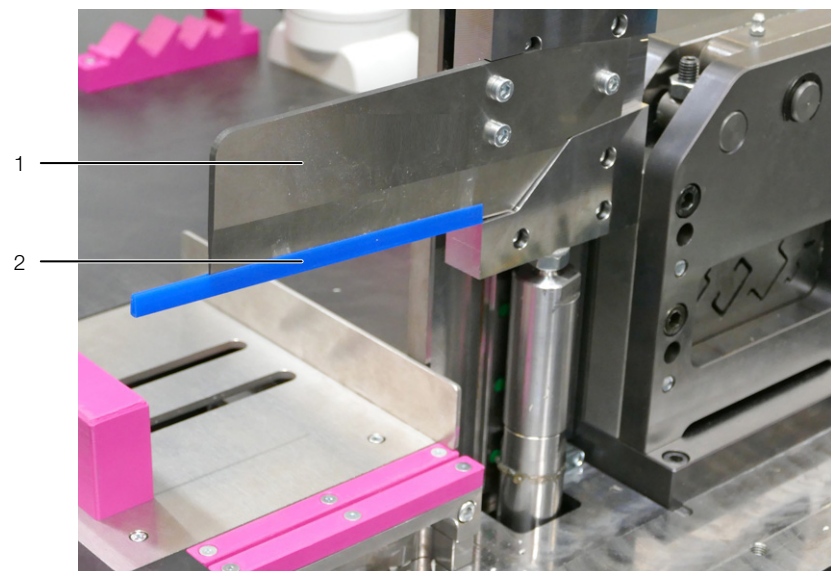


Afb. 35: Behuizing van het gereedschap

Legenda

- 1 Behuizing
- 2 Bevestigingsschroef "achter" (2 x)
- 3 Bevestigingsschroef serviceluik tegenmes (6 x)
- 4 Serviceluik tegenmes
- 5 Bevestigingsschroef "voor" (2 x)

- Draai de twee bevestigingsschroeven SW4 aan de voor- resp. achterzijde van de behuizing los en verwijder ze.
- Verwijder de behuizing naar boven toe.
- Plaats de mesbeveiliging op het kanaalgereedschap.

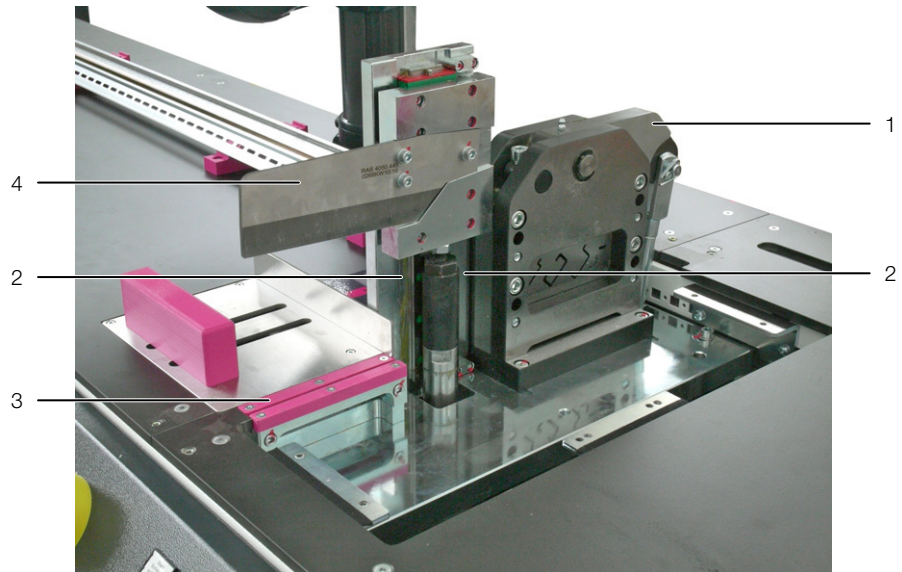


Afb. 36: Mesbeveiliging

Legenda

- 1 Kanaalgereedschap
- 2 Mesbeveiliging

- Draai de zes bevestigingsschroeven SW 4 van het serviceluik tegenmes los.
- Open de deur van de pneumatiekkast en duw het serviceluik iets omhoog om dit gemakkelijker te kunnen verwijderen.



Afb. 37: Gereedschap

Legenda

- 1 Railgereedschap
- 2 Geleidingen kanaalgereedschap
- 3 Tegenmes kanaalgereedschap
- 4 Kanaalgereedschap

- Reinig de plek onder het serviceluis tegenmes van stof en kleine voorwerpen.
- Reinig de geleidingen en montagevlakken van beide knipgereedschappen.
- Smeer de knipgereedschappen eventueel in met olie (zie paragraaf 7.5.2 "Railgereedschap").
- Verwijder de mesbeveiliging van het kanaalgereedschap.
- Breng ten slotte de behuizing weer aan.

7.4.4 Persluchtonderhoudsunit

- Controleer het sinterfilter op verontreinigingen.
- Reinig het sinterfilter of vervang het door een nieuw sinterfilter van hetzelfde type.

7.4.5 Ruit

Voorzichtig! Gevaar voor snijwonden bij het kanaalgereedschap!

Ook bij stilstaand mes, bij uitgeschakelde machine, bestaat letselgevaar. Reinig de ruit nooit bij geïnstalleerde behuizing direct op de machine.

- Verwijder eerst de behuizing van de gereedschappen alvorens de ruit te reinigen (zie paragraaf 7.4.3 "Knipgereedschap incl. geleidingen").
- Reinig de ruit in de behuizing van de gereedschappen indien nodig resp. periodiek zowel aan de binnen- als buitenzijde met een zachte, iets vochtige doek.
- Gebruik voor het bevochtigen van de doek water (max. 60 °C) of isopropylalcohol.
- Breng ten slotte de behuizing weer aan.

7.5 Smering



Opmerking:

Neem bij het uitvoeren van afzonderlijke werkzaamheden ook de meegeleverde documentatie van de betreffende componenten in acht.

7.5.1 Lineaire geleidingen

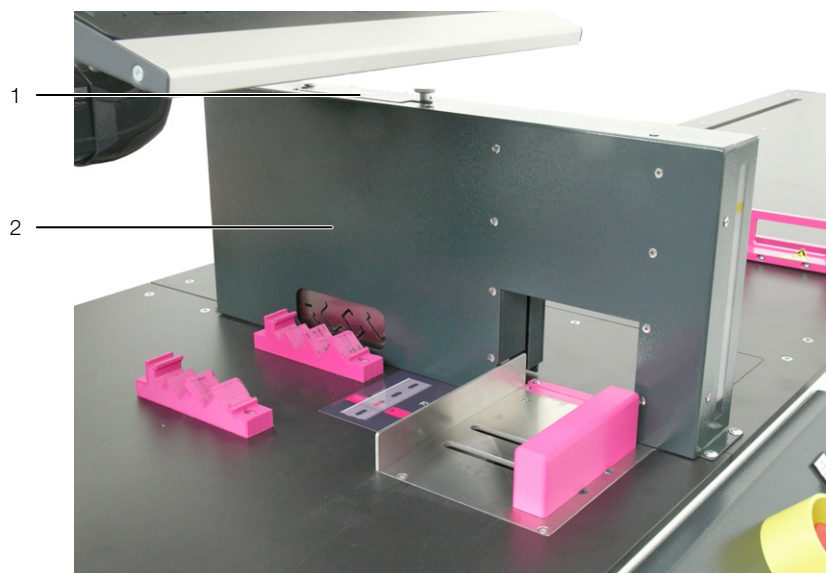
Het smeren van de lineaire geleidingen vindt plaats via de smeernippels met behulp van een vetspuit. De smeernippels bevinden zich aan de voorzijde van de asslede. Het smeren gebeurt periodiek of indien er tijdens de visuele controle slechte plekken in de smeerfilm of verontreinigingen op de stalen assen worden geconstateerd.

- Reinig eerst de assen en de smeernippels (zie paragraaf 7.4.2 "Lineaire geleidingen").
- Plaats de vetspuit op de schone smeernippel en druk één slag smeermiddel naar binnen.
- Beweeg de asslede meerdere keren heen en weer om het ingebrachte smeermiddel te verdelen.
- Druk opnieuw een slag smeermiddel naar binnen, tot de complete benodigde hoeveelheid smeermiddel is ingebracht.
- Gebruik voor de smering de volgende vetsoort (of hiermee vergelijkbaar):
 - natriumverzeept vet GP00/00F-20 volgens DIN 51 502
 - Benodigde hoeveelheid vet: 1 cm³

7.5.2 Railgereedschap

In tegenstelling tot het kanaalgereedschap moet het railgereedschap worden ingevet en niet geolied.

- Open de serviceklep aan de bovenzijde bij het railgereedschap.
- Reinig eerst de smeernippels.



Afb. 38: Serviceklep

Legenda

- 1 Serviceklep
- 2 Behuizing

- Plaats de vetspuit op de schone smeernippel en druk één slag smeermiddel naar binnen.
- Beweeg het gereedschap meerdere keren omhoog en omlaag om het ingebrachte smeermiddel te verdelen.

- Druk opnieuw een slag smeermiddel naar binnen, tot de complete benodigde hoeveelheid smeermiddel is ingebracht.
- Gebruik voor de smering de volgende vetsoort (of hiermee vergelijkbaar):
 - natriumverzeept vet GP00/00F-20 volgens DIN 51 502
- Sluit de serviceklep weer.

7.6 Vervangen



Opmerking:

Neem bij het uitvoeren van afzonderlijke werkzaamheden ook de meegeleverde documentatie van de betreffende componenten in acht.

7.6.1 Kanaalgereedschap

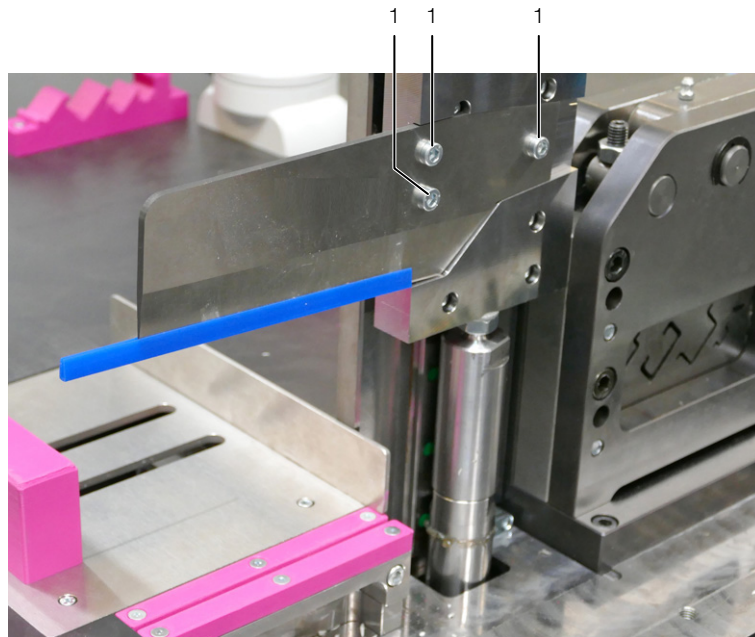


Voorzichtig! Gevaar voor snijwonden bij het kanaalgereedschap!

Draag tijdens het vervangen van het kanaalgereedschap uw persoonlijke beschermende uitrusting (zie paragraaf 2.4 "Persoonlijke beschermende uitrusting").

Indien nodig kan het kanaalgereedschap worden vervangen.

- Verwijder eerst de behuizing van beide gereedschappen (zie paragraaf 7.4.3 "Knipgereedschap incl. geleidingen").
- Plaats de mesbeveiliging op het kanaalgereedschap (zie afb. 36).
- Draai de drie bevestigingsschroeven van het kanaalgereedschap los en til het gereedschap voorzichtig uit de houder.



Afb. 39: Bevestigingsschroeven van het kanaalgereedschap

Legenda

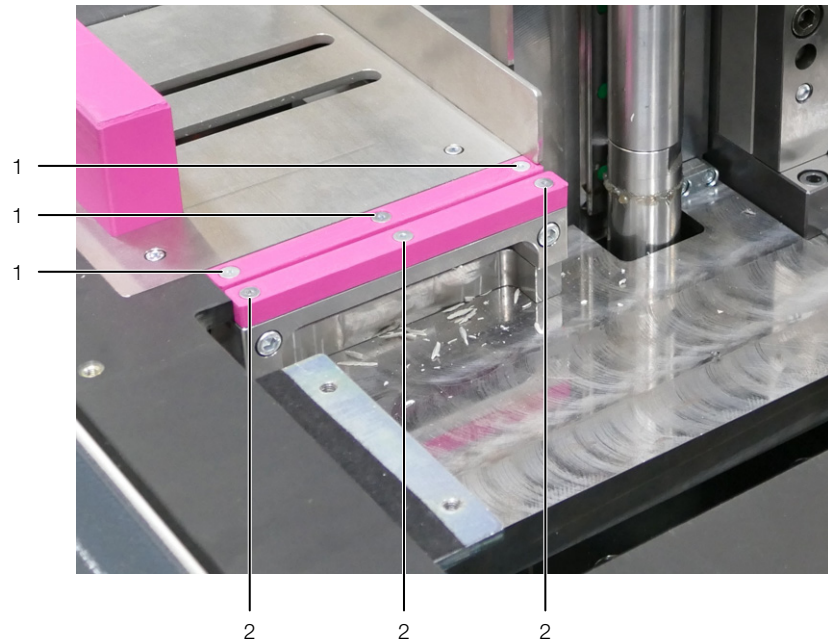
1 Bevestigingsschroef (3 x)

- Plaats een nieuw kanaalgereedschap van hetzelfde type in de houder en bevestig het kanaalgereedschap met de drie bevestigingsschroeven.
- Breng de behuizing weer aan.

Indien nodig kan ook het tegenmes van het kanaalgereedschap worden verwisseld.

- Verwijder eerst het serviceluik tegenmes (zie paragraaf 7.4.3 “Knipgereedschap incl. geleidingen”).
- Draai bij beide tegenmessen de drie bevestigingsschroeven los en verwijder de tegenmessen uit de machine.

U kunt de tegenmessen 180° gedraaid terugplaatsen, zodat de buitenzijden aan de binnenzijde komen te liggen. Bovendien kunt u de tegenmessen 180° om hun lengteas draaien, zodat de onderzijde omhoog wijst. Zo kan elk tegenmes in vier verschillende richtingen worden gebruikt.



Afb. 40: Bevestigingsschroeven van de tegenmessen

Legenda

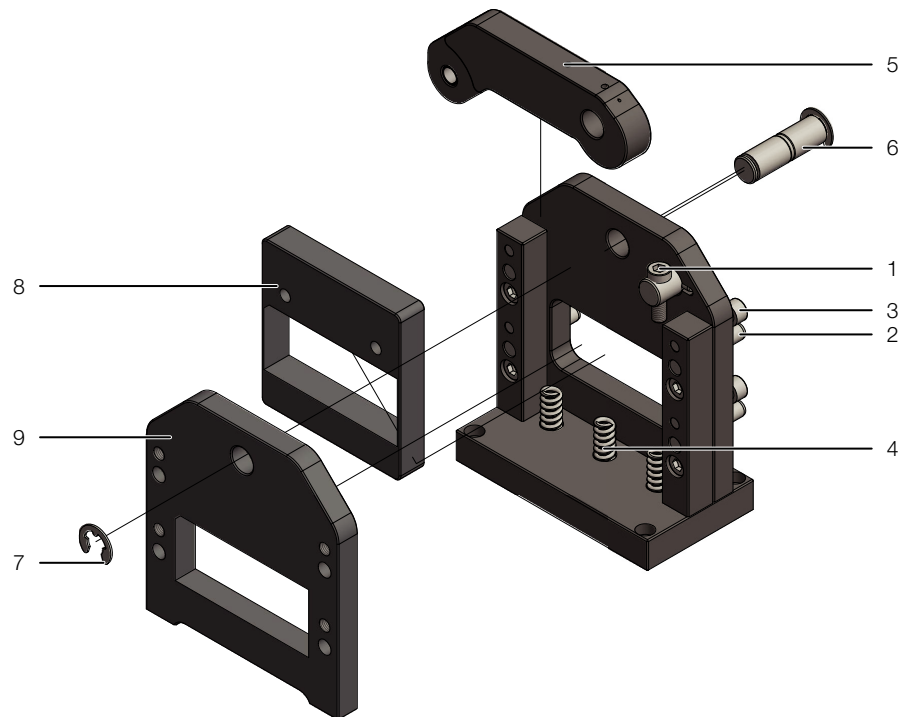
- 1 Bevestigingsschroeven tegenmes 1 (3 x)
- 2 Bevestigingsschroeven tegenmes 2 (3 x)

- Wanneer beide tegenmessen al in alle vier de posities waren ingebouwd: plaats nieuwe tegenmessen van hetzelfde type in de machine en bevestig ze met de bevestigingsschroeven.
- Breng het serviceluik tegenmes weer aan.

7.6.2 Railgereedschap

Bij slijtage van het railgereedschap resp. wanneer er andere typen montagerails moeten worden afgekort, kan het inbouwveld met de coulissen compleet worden vervangen.

- Neem voor passende inbouwvelden contact op met Rittal Service.
- Verwijder de behuizing van beide gereedschappen (zie paragraaf 7.4.3 “Knipgereedschap incl. geleidingen”).
- Plaats de mesbeveiliging op het kanaalgereedschap (zie afb. 36).

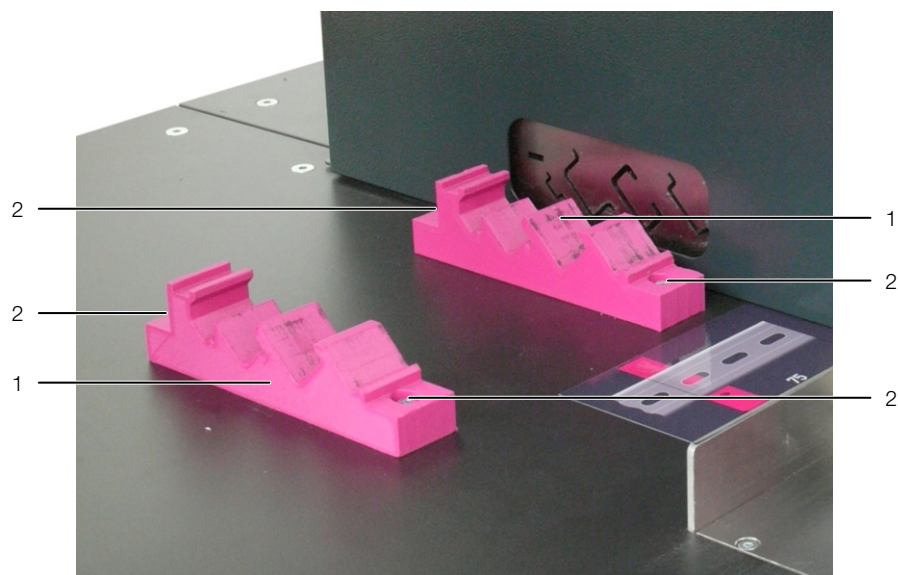


Afb. 41: Vervangen van het railgereedschap

Legenda

- 1 Schroef
- 2 Paspenn
- 3 Bevestigingsschroeven
- 4 Veren (3 x)
- 5 Hefboom
- 6 As met borgring
- 7 Borgring
- 8 Snijplaat
- 9 Matrijs

- Druk de snijplaat (pos. 8) met behulp van de schroef (pos. 1) omlaag tegen de veren (pos. 4) en ontlast zo de hefboom (pos. 5).
 - Maak de borgring (pos. 7) van de as (pos. 6) los.
 - Trek de as met de borgring naar achteren toe naar buiten.
 - Verwijder de hefboom.
 - Maak de vier bevestigingsschroeven (pos. 3) los en verwijder deze.
 - Tik de vier paspennen (pos. 2) uit de matrijs (pos. 9).
 - Trek de matrijs naar voren toe weg, zodat u toegang heeft tot de snijplaat met de coulissen.
 - Vervang de snijplaat door een nieuwe van hetzelfde type of door een snijplaat met de gewenste coulissen.
 - Let bij het plaatsen van de nieuwe snijplaat op een correcte positionering van de drie veren onder de snijplaat.
 - Bouw alle componenten in omgekeerde volgorde weer in.
 - Schroef vóór het plaatsen van de behuizing de schroef (pos. 1) voldoende ver naar buiten, zodat de bovenzijde van de snijplaat tegen de hefboom ligt.
- Bij elke klantspecifieke snijplaat worden ook bijbehorende steunen voor de montagerails meegeleverd. Deze moeten eveneens worden vervangen om een consistent veilige ondersteuning van de montagerails te waarborgen.
- Vervang de steunen voor de montagerails.
- Elke steun is met twee schroeven vanaf de bovenzijde vastgeschroefd.



Afb. 42: Vervangen van de steunen

Legenda

- 1 Steun
- 2 Bevestigingsschroeven (telkens 2 x)

8 Technische gegevens

Technische gegevens	
Benaming	Rittal Knipcentrum Secarex AC 18
Afmetingen en gewicht	
Afmetingen (breedte x hoogte x diepte) [mm]	4000 x 1610 x 875
Gewicht	ca. 630 kg
Elektrische aansluiting	
Spanning	1~/N/PE 230 V, 50 Hz
Aansluitvermogen	1,5 kW
Doorsnede voedingskabel	3 x 1,5 mm ²
Voorzekering	16 A
Maximale afmetingen bedradingskanalen/kabelkanaaldeksels	
Hoogte [mm]	100
Diepte [mm]	15...125
Wanddikte [mm]	3...3,5
Typen montagerail	
Typen standaardgereedschap	<ul style="list-style-type: none"> - Rittal C-rails 30/15 (volgens EN 60 715) - NS 35/7,5 (volgens EN 60 715) - NS 35/15 (overeenkomstig EN 60 715) - NS 15 (volgens EN 60 715) - NLS-CU 3/10
Typen klantspecifiek gereedschap	op aanvraag
Persluchtvoorziening	
Perslucht [bar]	min. 6, max. 8
Persluchtverbruik [l/min.]	320
Overige gegevens	
Geluidsdrukkniveau (afhankelijk van het werkstuk) (vrije ruimte boven reflecterende bodem, afstand 1 m)	max. 79 dB(A) (L _{Cpeak} max. 115 dB(A))
Bedrijfstemperatuurbereik [°C]	+5...+35
Vochtbereik	20 %...80 % relatieve vochtigheid, niet condenserend
Opslagtemperatuurbereik [°C]	-40...+70
Kleur	RAL 9003, RAL 4010 en RAL 7016

Tab. 3: Technische gegevens Secarex AC 18

9 Buitenbedrijfstelling en ontmanteling

9.1 Buitenbedrijfstelling

Bij lange en middellange onderbrekingen moet de Secarex AC 18 door de volgende maatregelen worden beveiligd:

1. Beëindiging van de visualisering en het afsluiting van het besturingssysteem via het bedieningspaneel
2. Uitschakelen van de persluchtvoorziening
3. Machine via de hoofdschakelaar loskoppelen van de voeding en vergrendeling van de hoofdschakelaar
4. Aanbrengen van een waarschuwingssticker op de hoofdschakelaar

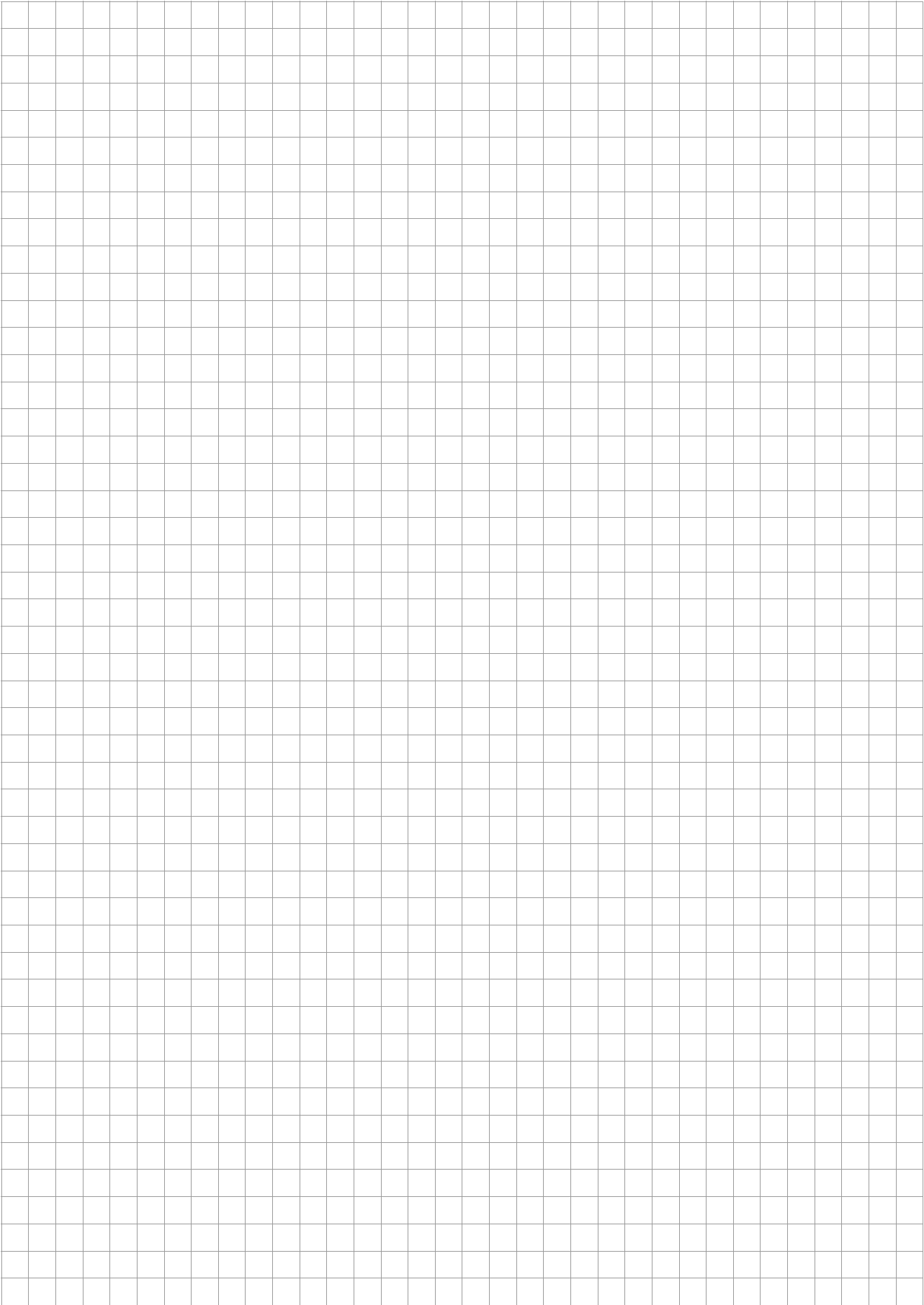
9.2 Ontmanteling

Voor het ontmantelen van de Secarex AC 18 hoeven geen bijzondere voorzorgsmaatregelen te worden getroffen. Neem hierbij wel de volgende aanwijzingen in acht:

- Alleen hiervoor opgeleid personeel mag de Secarex AC 18 demonteren.
- Neem voor de ontmanteling eventueel contact op met Rittal.

De Secarex AC 18 bevat onderdelen die als speciaal afval moeten worden behandeld. Bijvoorbeeld elektrische printplaten, kabels, diverse kunststofdelen en coatings.

- Neem daarom alle lokale wetten en voorschriften met betrekking tot afvalverwijdering in acht!
- Neem voor een professionele ontmanteling en recycling een erkend afvalverwerkingsbedrijf in de arm.



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

01.2019 / D-0100-00000013 Rev. 1

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP

