

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

Centro di taglio Secarex AC 18



4050.418

Istruzioni d'uso

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



Introduzione

Gentile Cliente,

grazie per aver scelto il centro di taglio «Secarex AC 18» di Rittal.

Ti auguriamo di beneficiare appieno dei vantaggi di questo prodotto

Cordiali saluti,
Rittal GmbH & Co. KG

Rittal GmbH & Co. KG
Auf dem Stützelberg

35745 Herborn
Germania

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

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

Siamo a completa disposizione per rispondere a eventuali domande tecniche sulla gamma di prodotti Rittal.

Indice

1	Note sulla documentazione	5
1.1	Marcatura CE	5
1.2	Conservazione dei documenti	5
1.3	Simboli presenti nel manuale.....	5
1.4	Documenti di riferimento e consultazione	5
2	Avvertenze di sicurezza	6
2.1	Avvertenze di sicurezza generali.....	6
2.2	Obblighi del gestore.....	6
2.3	Operatori e tecnici specializzati	7
2.4	Dispositivi di protezione individuale	7
2.5	Rischi residui durante l'uso di Secarex AC 18	7
3	Descrizione del prodotto	9
3.1	Funzionamento e componenti.....	9
3.1.1	Identificazione	9
3.1.2	Funzione	9
3.1.3	Componenti	9
3.1.4	Componenti di comando	10
3.1.5	Comandi di sicurezza e segnalazione allarme	11
3.2	Uso conforme alle disposizioni e uso improprio.....	12
3.3	Posizione dell'utente	13
3.4	Parti incluse nella fornitura	13
4	Trasporto e movimentazione	14
4.1	Stato al momento della fornitura	14
4.2	Trasporto.....	14
5	Installazione e commissioning	15
5.1	Avvertenze di sicurezza.....	15
5.2	Requisiti del luogo di installazione	15
5.3	Procedura di montaggio	16
5.4	Posizionamento della macchina	16
5.5	Collegare l'alimentazione dell'aria compressa	16
5.6	Collegamento alla rete elettrica	17
5.7	Connessione di rete.....	17
5.8	Collegamento della stampante di etichette.....	18
5.9	Avvio della macchina	18
5.10	Arresto della macchina	18
6	Lavorare con la macchina	19
6.1	Indicazioni generali.....	19
6.2	Struttura del software Secarex.....	19
6.2.1	Operazioni di base	19
6.2.2	Livelli del software Secarex	19
6.2.3	Struttura delle pagine del display (schermate)	19
6.2.4	Login e logout	20
6.3	Produzione	21
6.3.1	Indicazioni generali	21
6.3.2	Creazione di una lista di produzione	22
6.3.3	Visualizzazione della distinta base	26
6.3.4	Esecuzione di una lavorazione (operazione)	27
6.3.5	Annullare e riprendere una lavorazione	31
6.3.6	Modalità manuale	32
6.4	Lavorazione con file CSV	33
6.4.1	Indicazioni generali	33
6.4.2	Struttura del file CSV	33
6.4.3	Importazione di un file CSV	34

6.5	Importazione dei file di testo.....	34
6.5.1	Indicazioni generali	34
6.5.2	Struttura del file di testo	34
6.5.3	Importazione di un file di testo	35
6.6	Importazione PPR.....	35
6.6.1	Indicazioni generali	35
6.6.2	Importazione di un file PPR	35
6.7	Cronologia	35
6.7.1	Indicazioni generali	35
6.7.2	Filtri inserimenti	36
6.7.3	Esportazione dello storico	36
6.8	Gestione utenti.....	36
6.8.1	Creazione di un utente	37
6.8.2	Eliminazione utente	38
6.8.3	Cambia password	38
6.8.4	Modifica ruolo utente	38
6.9	Service.....	39
6.10	Configurazione.....	39
6.10.1	Indicazioni generali	39
6.10.2	Macchina	39
6.10.3	Software	42
7	Manutenzione	45
7.1	Avvertenze di sicurezza per lo svolgimento degli interventi di manutenzione	45
7.2	Piano di manutenzione generale.....	45
7.3	Prove.....	46
7.3.1	Unità di manutenzione per aria compressa	46
7.3.2	Unità di avanzamento lineare	47
7.3.3	Utensili da taglio	47
7.3.4	Impianto elettrico	48
7.4	Pulizia	48
7.4.1	Macchina completa	48
7.4.2	Guide lineari	48
7.4.3	Utensili da taglio comprensivi di guide	49
7.4.4	Unità di manutenzione per aria compressa	50
7.4.5	Vetro d'ispezione	50
7.5	Lubrificazione.....	50
7.5.1	Guide lineari	51
7.5.2	Utensile per guide/profilati	51
7.6	Sostituzione	51
7.6.1	Utensile per canaline	52
7.6.2	Utensile per guide/profilati	53
8	Dati tecnici	56
9	Messa fuori servizio e smaltimento	57
9.1	Messa fuori servizio.....	57
9.2	Smaltimento	57

1 Note sulla documentazione

1.1 Marcatura CE

Rittal conferma la conformità del centro di taglio Secarex AC18 alla direttiva macchine 2006/42/CE. La dichiarazione di conformità CE è stata emessa.



1.2 Conservazione dei documenti

Le presenti Istruzioni di funzionamento insieme ai documenti di riferimento e consultazione correlati, costituiscono parte integrante del prodotto. Tale documentazione deve poter essere facilmente consultabile da parte di tutte le persone che utilizzano la macchina e deve essere sempre a disposizione dei tecnici per gli interventi di manutenzione.

1.3 Simboli presenti nel manuale

All'interno del manuale sono utilizzati i seguenti simboli:



Pericolo

Indica una situazione di pericolo imminente che, in caso di inosservanza delle istruzioni fornite, provoca morte o gravi lesioni personali.



Avvertenza!

Indica una situazione di pericolo imminente che, in caso di inosservanza delle istruzioni fornite, può provocare morte o gravi lesioni personali.



Attenzione!

Indica una situazione di pericolo che, in caso di inosservanza delle istruzioni fornite, potrebbe provocare lesioni personali, seppur di lieve entità.



Nota:

Indica situazioni specifiche che, se non osservate, potrebbero causare danni a cose.

- Questo simbolo indica un'azione da eseguire e fornisce una spiegazione sul relativo svolgimento.

1.4 Documenti di riferimento e consultazione

Oltre alle presenti Istruzioni d'Uso, fanno parte della documentazione di Secarex AC 18 anche la cartella documenti con le istruzioni operative dei singoli componenti utilizzati.

2 Avvertenze di sicurezza

2.1 Avvertenze di sicurezza generali

Per l'installazione e la messa in funzione di Secarex AC 18, attenersi alle avvertenze di sicurezza generali di seguito riportate:

- Oltre alle presenti avvertenze di sicurezza generali, osservare scrupolosamente anche le avvertenze di sicurezza specifiche correlate alle attività elencate nei capitoli seguenti.
- Secarex AC 18 è progettato come una singola workstation: su una macchina può funzionare un solo operatore alla volta.
- Rispettare le specifiche elettriche valide nel paese in cui è installato e azionato Secarex AC 18, e le norme nazionali sulla prevenzione degli infortuni. Rispettare inoltre le disposizioni aziendali riguardanti le procedure di lavoro, l'utilizzo delle apparecchiature e la sicurezza.
- Per Secarex AC 18 utilizzare esclusivamente ricambi originali Rittal o prodotti consigliati da Rittal.
- Non apportare alcuna modifica a Secarex AC 18 che non sia descritta nel presente manuale o nella documentazione di riferimento fornita a corredo.
- La sicurezza operativa di Secarex AC 18 è garantita solo durante il normale utilizzo. I dati tecnici e i valori limite specificati non devono essere in alcun caso superati.
- Non utilizzare il sistema a diretto contatto con acqua, sostanze aggressive o gas e vapori facilmente infiammabili.
- Qualsiasi persona coinvolta nell'operazione o nella manutenzione di Secarex AC 18 deve aver letto e compreso tutte le istruzioni d'uso.
- È necessario osservare le procedure di spegnimento specificate nelle presenti Istruzioni d'uso.
- Evitare qualsiasi operazione che interferisca con la sicurezza dell'operatore e di Secarex AC 18.
- Sono vietate le ricostruzioni e le modifiche non autorizzate che possono influire sulla sicurezza degli operatori e di Secarex AC 18.
- Le modifiche del cliente al controllo sono consentite solo previa consultazione con Rittal. Le modifiche non autorizzate invalidano la garanzia.
- Tutti i documenti di progetto non possono essere trasmessi a terzi.
- L'alimentazione del materiale (ad es. alimentazione di aria compressa) deve essere eseguita conformemente alle informazioni contenute nel presente manuale operativo.

2.2 Obblighi del gestore

- Il gestore è obbligato a utilizzare Secarex AC 18 sempre in perfette condizioni.
- Si consiglia al gestore di Secarex AC 18 di far confermare per iscritto a tutto il personale operativo di aver letto e compreso tutte le Istruzioni d'uso.
- Il gestore è obbligato a informare tutto il personale addetto dei rischi che possono insorgere lavorando con Secarex AC 18.
- Il gestore è obbligato a negare l'accesso a Secarex AC 18 alle persone non autorizzate. Tra gli obblighi vi è anche l'eventuale creazione di una restrizione permanente degli accessi.

Il gestore è tenuto a redigere un manuale operativo e a renderlo disponibile sul posto di lavoro. Tale manuale deve essere basato sulle norme antinfortunistiche e deve contenere almeno i seguenti passaggi:

- Gli interventi sull'impianto elettrico devono essere effettuati esclusivamente da personale specializzato.
- Prima di effettuare qualsiasi lavoro sull'impianto elettrico di Secarex AC 18, l'interruttore principale deve essere disattivato dal personale supervisore competente e protetto con una chiave da una possibile riattivazione. La chiave viene rimossa e conservata dal personale supervisore.

- Dopo il completamento dei lavori e prima di riattivare l'alimentazione, il supervisore responsabile si assicura che ciò sia possibile senza mettere in pericolo personale e/o apparecchiature. Prima dell'accensione tutto il personale coinvolto deve essere avvisato in modo chiaro e tempestivo.
- L'uso di Secarex AC 18 è consentito solo se il personale utilizza i dispositivi di protezione individuale prescritti. In particolare durante i lavori di manutenzione e riparazione.

2.3 Operatori e tecnici specializzati

Secarex AC 18 è stata costruita secondo lo stato della tecnica e in accordo alle normative vigenti sulla sicurezza. Tuttavia, Secarex AC 18 può rappresentare un rischio se usato impropriamente o in modo non conforme alle prescrizioni da parte del personale non addestrato.

- Il montaggio, l'installazione e la messa in servizio di Secarex AC 18 possono essere eseguiti esclusivamente da Rittal o da personale specializzato incaricato da Rittal.
- Funzionamento, uso e manutenzione di Secarex AC 18 devono essere effettuati solo da personale qualificato.
- Il personale addetto viene regolarmente informato della necessità di indossare i dispositivi di protezione individuale durante regolari corsi di formazione. Il personale viene informato che lavorare senza dispositivi di protezione individuale può portare a gravi e permanenti danni alla salute.
- L'assegnazione delle autorizzazioni di accesso per i lavori di installazione, messa in servizio, funzionamento e manutenzione deve essere chiaramente definita e rispettata, per evitare ogni ambiguità rispetto a competenze e sicurezza. Il requisito di base del personale operativo è possedere competenze ed esperienza con i moderni PC e i sistemi operativi in uso.
- Il gestore e tutto il personale operativo sono tenuti a garantire ordine e pulizia sul posto di lavoro, nell'ambiente di lavoro e nelle aree di accesso adiacenti.

2.4 Dispositivi di protezione individuale

Il personale addetto al funzionamento e alla manutenzione di Secarex AC 18 deve indossare i dispositivi di protezione individuali quando lavora con la macchina. I dispositivi di protezione individuale comprendono almeno i seguenti componenti:

- Scarpe antinfortunistiche: ogni volta che si opera con la macchina.
- Protezione acustica: durante il taglio dei pezzi con la macchina.
- Guanti antitaglio: durante i lavori di manutenzione in prossimità dell'utensile di taglio delle canaline, in particolare quando la calotta di protezione è smontata.

2.5 Rischi residui durante l'uso di Secarex AC 18

L'utensile per canaline si sposta dopo l'innesco del movimento di taglio con il comando a due mani. Vi è il rischio di lesioni se si interviene nell'area di lavoro dell'utensile da taglio per canaline.

- Assicurarsi che due persone non lavorino mai sulla macchina (v. sezione 3.2 «Uso conforme alle disposizioni e uso improprio»).

Durante il taglio delle canaline, vi è il rischio di lesioni a causa dei frammenti di taglio che si disperdono quando la lama incontra i denti della canalina.

- Guardare attraverso la finestra d'ispezione per assicurarsi che la canalina sia allineata correttamente e il taglio sia sempre eseguito tra due denti (v. sezione 6.3.4 «Esecuzione di una lavorazione (operazione)»).

Durante il posizionamento della battuta d'arresto, vi è il rischio di inceppamento tra il pezzo e l'arresto, tra l'utensile e l'arresto, nonché tra la superficie di supporto e l'arresto.

- Assicurarsi che due persone non lavorino mai sulla macchina (v. sezione 3.2 «Uso conforme alle disposizioni e uso improprio»).

2 Avvertenze di sicurezza

IT

- Rimuovere eventuali pezzi pretagliati dal supporto prima del posizionamento della battuta di arresto per evitare possibili inceppamenti.
- Non eseguire alcuna azione in corrispondenza della battuta di arresto mentre questa si sta posizionando.

Durante i lavori di manutenzione, specialmente nell'area di lavoro dell'utensile da taglio delle canaline e quando è smontata la calotta di protezione, esiste il rischio di schiacciamento e taglio.

- Durante tutti gli interventi di manutenzione nell'area di lavoro dell'utensile da taglio delle canaline, è obbligatorio indossare i dispositivi di protezione personale (v. sezione 2.4 «Dispositivi di protezione individuale»).
- Posizionare il coprilama sul tagliente dell'utensile per canaline subito dopo la rimozione della calotta di protezione.

3 Descrizione del prodotto

3.1 Funzionamento e componenti

3.1.1 Identificazione

La targhetta identificativa di Secarex AC18 è posta sul lato posteriore del pannello operatore (fig. 1, pos. 1).

3.1.2 Funzione

Secarex AC18 è un centro per il taglio (semiautomatico) in lunghezza delle canaline portacavi, delle relative coperture e dei profilati e delle guide DIN. A tale scopo, sono montati sul piano di lavoro due utensili e la relativa battuta d'arresto.

3.1.3 Componenti



Fig. 1: Vista frontale del centro di taglio Secarex AC 18

Legenda

- 1 Pannello operatore con display, tastiera e mouse
- 2 Stampante per etichette
- 3 Riscontro automatico per il taglio in lunghezza
- 4 Superficie d'appoggio pezzi accorciati
- 5 Console di comando (fig. 3)
- 6 Area di taglio (fig. 2)
- 7 Piedini di appoggio
- 8 Interruttore principale
- 9 Supporto canalina
- 10 Supporto guida DIN
- 11 Pulsante «Alimentazione on»



Nota:

E' possibile integrare come opzioni, cassette nella parte anteriore sinistra e scomparti portaoggetti a destra per riporre, ad es. utensili o resti di materiale.

3 Descrizione del prodotto

IT

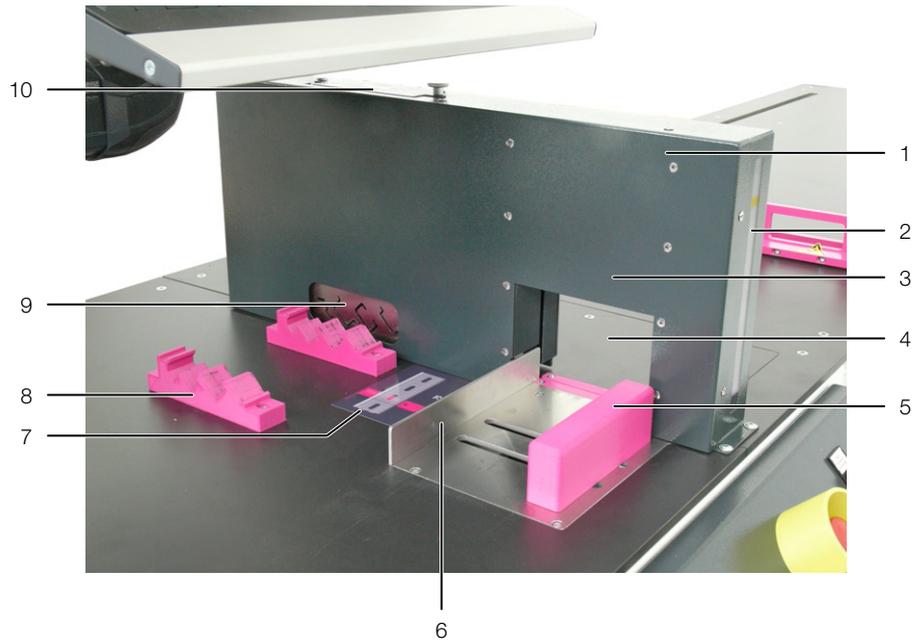


Fig. 2: Zona di taglio

Legenda

- 1 Calotta di protezione utensili
- 2 Finestra d'ispezione
- 3 Utensile per il taglio delle canaline e dei coperchi
- 4 Coperchio di servizio controlama
- 5 Fissaggio canaline e coperchi (intercambiabile)
- 6 Battuta posteriore per il taglio delle canaline e dei coperchi
- 7 Etichettatura
- 8 Supporto guide DIN
- 9 Utensile per guide DIN con cinque sagome standard
- 10 Sportello di servizio (lubrificazione dell'utensile di taglio delle guide DIN)

3.1.4 Componenti di comando

Oltre all'«interruttore principale» mostrato in fig. 1 (pos. 8), al pulsante «Alimentazione on» (pos. 11) e al pannello di comando (pos. 1) incl. stampante etichette (pos. 2), il centro di taglio ha una console operatore, situata nella parte anteriore centrale della macchina, che viene utilizzato per avviare l'azione di taglio delle canaline, dei relativi coperchi e delle guide DIN.

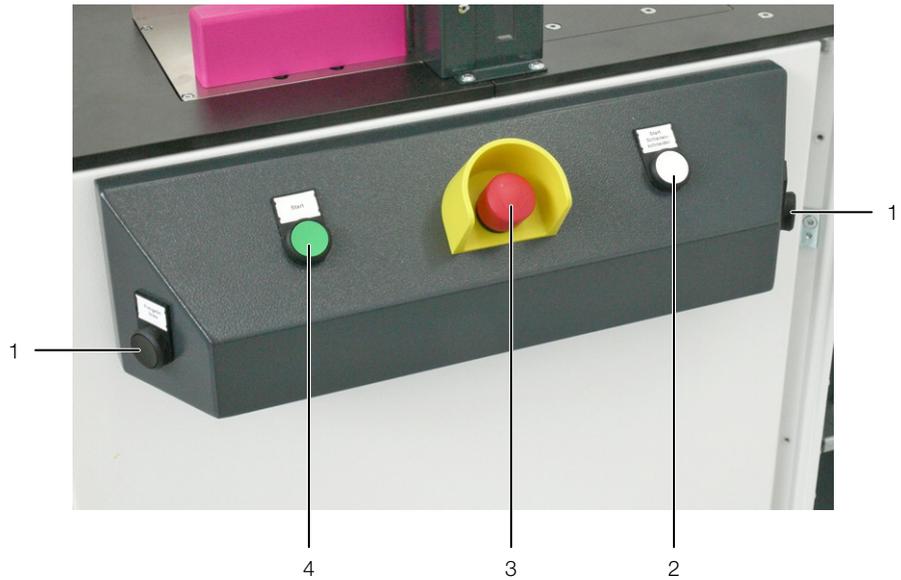


Fig. 3: Componenti di comando della console di comando

Legenda

- 1 Comando a due mani «Tasto due mani canalina 1» (sinistra) e «Tasto due mani canalina 2» (destra)
- 2 Pulsante «Avvia fresa per guide»
- 3 Interruttore arresto di emergenza
- 4 Pulsante «Avvia»



Nota:

Per semplificare, nelle presenti Istruzioni d'uso viene utilizzato il termine «a due mani canalina» per entrambi i pulsanti. Il termine si riferisce al comando a due mani sopra menzionato, posto a sinistra e a destra della console di comando.

3.1.5 Comandi di sicurezza e segnalazione allarme

Il seguente equipaggiamento di sicurezza fornisce protezione contro le lesioni personali e i danni materiali:

Interruttore principale

Sulla porta anteriore dell'armadio di comando integrato nel Secarex AC 18 è presente un interruttore principale nero che attiva e disattiva l'alimentazione di Secarex AC 18 (fig. 1, pos. 8).

Interruttore arresto di emergenza

L'attivazione del pulsanti rosso arresto di emergenza presente nella console di comando interrompe l'alimentazione per tutte le uscite (fig. 3, pos. 3). Il pannello di comando e l'interfaccia grafica rimangono attivati.

Comando a due mani

Il taglio delle canaline e dei relativi coperchi avviene premendo e mantenendo premuti contemporaneamente i due pulsanti di avvio «Comandi a due mani per canaline» (fig. 3, pos. 1).

Segnali di avvertenza applicati su Secarex AC 18

I seguenti segnali di avvertenza sono presenti su Secarex AC 18:

- Segnale d'obbligo «Cuffie antirumore» sul pannello di comando
- Segnale di avvertimento «Rischio di blocco» sull'arresto automatico della lunghezza

- Simbolo «Ingrassatore a siringa» sullo sportello di servizio per la lubrificazione dell'utensile di taglio guide/profilati
- Segnale di avvertenza «Avviso di tensione elettrica pericolosa» sulla porta dell'armadio di comando e all'interno dell'armadio sulle prese permanentemente alimentate.

3.2 Uso conforme alle disposizioni e uso improprio

Secarex AC 18 è un centro per il taglio (semiautomatico) in lunghezza di canaline passacavi, coperchi per canaline e guide DIN, scanalate, rettangolari.

Le canaline portacavi e i relativi coperchi devono essere realizzati in plastica morbida non rinforzata. Lo spessore della parete, la profondità e l'altezza non devono superare i valori indicati nei dati tecnici.

Le guide DIN devono essere in acciaio (zincato), rame o alluminio. Con Secarex AC 18 possono essere tagliate solo le tipologie riportate nei dati tecnici.

Secarex AC 18 è concepita come una postazione di lavoro singola. Solo una persona può lavorare sulla macchina Secarex AC 18.

Secarex AC 18 è all'avanguardia ed è stata costruita secondo lo stato della tecnica e in accordo alle normative in vigore sulla sicurezza. In caso di uso improprio potrebbero sussistere rischi per la vita e l'incolumità dell'utilizzatore o di terze parti, nonché verificarsi danni alla stessa macchina o ad altre cose.

Secarex AC 18 deve essere utilizzata solo per l'uso previsto e in perfette condizioni tecniche. Eventuali guasti che potrebbero compromettere la sicurezza dell'apparecchio devono essere immediatamente risolti.

Per «uso conforme» si intende anche il rispetto delle istruzioni contenute nella documentazione fornita, oltre che delle disposizioni per l'ispezione e la manutenzione.

Rittal non si assume alcuna responsabilità per eventuali guasti dovuti alla mancata osservanza delle istruzioni fornite. Ciò vale anche per l'inosservanza della documentazione relativa agli accessori utilizzati (v. sezione 1.4 «Documenti di riferimento e consultazione»)

In caso di uso improprio potrebbero verificarsi alcune situazioni di pericolo. È prevedibile un uso errato di Secarex AC 18 con la macchina funzionante alle seguenti condizioni:

- Lavorazione delle guide DIN con l'utensile di taglio delle canaline e/o dei relativi coperchi.
- Lavorazione in uno stato imperfetto (con evidenti difetti o evidenti contaminazioni).
- Con coperture di protezione rimosse.
- Funzionamento non autorizzato in condizioni di servizio.
- In un ambiente potenzialmente esplosivo.
- Al di fuori delle condizioni ambientali specificate.
- Dopo modifiche non autorizzate alla macchina.
- Mancato rispetto delle istruzioni di sicurezza e delle istruzioni operative.
- Quando si utilizzano materiali, forniture o accessori non approvati dal costruttore.
- In caso di inosservanza delle norme di sicurezza e antinfortunistiche.
- In caso di inosservanza delle prescrizioni normative pertinenti.
- Mancato rispetto delle restrizioni e dei limiti consentiti, in particolare il superamento delle dimensioni massime dei pezzi da lavorare.

Inoltre, un uso improprio, ad esempio:

- Impiego di utensili non approvati.

- Uso non idoneo.
- Risoluzione non corretta di eventuali guasti.
- Impiego di accessori non approvati da Rittal.

3.3 Posizione dell'utente

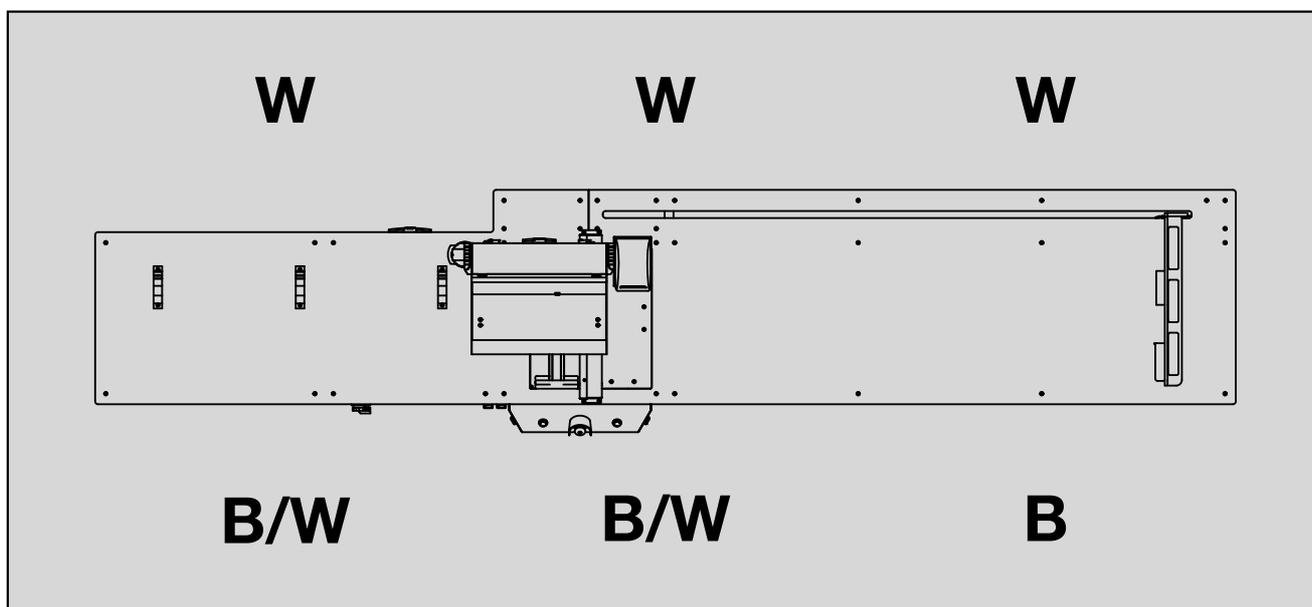


Fig. 4: Posizione dell'utente

Legenda

- B Zona riservata al funzionamento da parte dell'
 W Zona riservata alla manutenzione da parte dell'operatore

Per il funzionamento, l'operatore si posiziona unicamente di fronte alla macchina, dove ci sono anche tutti i comandi.

Per effettuare la manutenzione, l'operatore si posiziona anche dietro la macchina, dal momento che qui si trova, ad es. l'unità di azionamento dell'arresto automatico della lunghezza.

3.4 Parti incluse nella fornitura

Quantità	Descrizione
1	Centro di taglio Secarex AC 18
1	Cartella portadocumenti, incluse le Istruzioni d'uso
1	Stampante per etichette

Tab. 1: Parti incluse nella fornitura

4 Trasporto e movimentazione



Avvertenza!

Pericolo di lesioni a causa della caduta di carichi sospesi!
Il fissaggio inadeguato di carichi sospesi, attrezzature di sollevamento progettate in modo errato o un baricentro orizzontale sfavorevole possono provocare lesioni a causa dei carichi in caduta.

Assicurarsi che nessuno soste o transiti sotto i carichi sospesi!

4.1 Stato al momento della fornitura

Secarex AC 18 viene fornito in un unico imballo.

- Assicurarsi che l'imballo non sia danneggiato.

Qualsiasi danno all'imballo può essere la causa di un successivo malfunzionamento.



Nota:

Una volta tolto l'imballo, smaltire in modo ecologico i vari materiali. I materiali di imballaggio sono composti dai seguenti materiali: legno, film di polietilene (foglio in polietilene), cartone, plastica (cinturini).

- Verificare che Secarex AC 18 non abbia subito danni dovuti al trasporto.



Nota:

In caso di eventuali danni o vizi, come ad es. la mancanza di alcuni componenti, informare immediatamente Rittal e la ditta che ha effettuato il trasporto mediante comunicazione scritta.

- Verificare l'integrità della fornitura (v. sezione 3.4 «Parti incluse nella fornitura»).

4.2 Trasporto



Nota:

Quando si solleva Secarex AC 18 da sinistra o da destra, si corre il rischio di danneggiare la macchina.
Trasportare la macchina solo come descritto di seguito.

- Dopo la consegna, trasportare Secarex AC 18 ancora nella gabbia di legno e/ o nell'imballo, in prossimità del luogo di installazione finale.
- Per fare ciò, sollevare Secarex AC 18 con un carrello elevatore a forca nella parte anteriore e/o posteriore, centralmente, sotto alla gabbia in legno.
- In alternativa, sollevare Secarex AC 18 con **due** transpallet, in modo analogo, sotto alla gabbia in legno.
Un transpallet inforca l'imballo a sinistra, sotto il telaio di legno, il secondo transpallet a destra.
- Quando si utilizzano due transpallet, accertarsi che i loro movimenti siano sincronizzati per evitare la caduta della macchina.
- Accertarsi che nessuno transiti o soste sotto ai carichi sospesi in qualsiasi momento, neanche per un breve periodo.

5 Installazione e commissioning

5.1 Avvertenze di sicurezza

**Avvertenza!**

L'installazione e la messa in servizio dell'impianto devono essere effettuati esclusivamente da Rittal o da personale specializzato incaricato da Rittal.

**Avvertenza!**

Eventuali lavori all'impianto elettrico o su componenti elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da un tecnico elettricista oppure da personale qualificato sotto la guida e supervisione di un tecnico elettricista, in conformità alle normative previste in ambito elettrotecnico.

Secarex AC 18 deve essere collegata soltanto previa lettura delle presenti informazioni da parte del personale suddetto!

Utilizzare esclusivamente utensili muniti di isolamento.

Rispettare le specifiche di allacciamento alla rete previste dal fornitore di energia elettrica competente.

Secarex AC 18 non è più sotto tensione solo dopo aver scollegato tutte le relative sorgenti di alimentazione!

- Rispettare le specifiche elettriche valide nel paese in cui è installato e azionato Secarex AC 18, e le norme nazionali sulla prevenzione degli infortuni.
- Rispettare inoltre le disposizioni aziendali riguardanti le procedure di lavoro, l'utilizzo delle apparecchiature e la sicurezza.

5.2 Requisiti del luogo di installazione

Nella scelta del luogo di installazione di Secarex AC 18, tenere in considerazione i seguenti aspetti:

- Il luogo di installazione deve essere scelto in modo tale da offrire spazio sufficiente per Secarex AC 18.
- Inoltre, deve esserci uno spazio di servizio di almeno 1000 mm sui due lati e davanti a Secarex AC 18 per maneggiare le canaline, i coperchi delle canaline e le guide DIN.
- Per gli interventi manutenzione, deve essere garantito anche l'accesso dal retro. Se necessario, a tale scopo, la macchina deve poter essere spostata in avanti se si trova direttamente contro una parete.
- Il luogo di installazione deve essere privo di sporcizia e umidità.
- La temperatura ambiente deve essere compresa nei valori limite specificati nei dati tecnici.
- Deve essere garantita la rispondenza dei dati di collegamento alla rete specificati nello schema elettrico di Secarex AC 18 e/o nei dati tecnici.

Interferenze elettromagnetiche

- Evitare l'installazione di dispositivi elettrici (ad alta frequenza) che possano causare forti interferenze e disturbi.

Posizione dei collegamenti all'alimentazione

I punti di collegamento all'alimentazione di Secarex AC 18 con i necessari supporti si trovano nella parte anteriore della macchina dietro le porte di accesso dell'armadio elettrico e/o dell'armadio pneumatico. I cavi di alimentazione possono essere inseriti nella macchina dal basso.

- Davanti, a sinistra nell'armadio elettrico: alimentazione di rete
- Davanti, a sinistra nell'armadio pneumatico: aria compressa

5.3 Procedura di montaggio

Secarex AC 18 viene fornito completamente montato. Non è necessario il montaggio dei componenti della macchina.

5.4 Posizionamento della macchina



Avvertenza!

Pericolo di lesioni a causa della caduta di carichi sospesi! Il fissaggio inadeguato di carichi sospesi, attrezzature di sollevamento progettate in modo errato o un baricentro orizzontale sfavorevole possono provocare lesioni a causa dei carichi in caduta.

Assicurarsi che nessuno soste o transiti sotto i carichi sospesi!



Nota:

Se si solleva Secarex AC 18 a sinistra o destra, si corre il rischio di danneggiare la macchina.

Posizionare la macchina solo come descritto di seguito.

Per l'installazione vera e propria, la macchina deve essere sollevata dalla gabbia di legno utilizzata per il trasporto.

- Allentare le cinghie che fissano la macchina alla gabbia di legno.
- Guidare il carrello elevatore dalla parte anteriore o posteriore, al centro, tra il telaio della macchina e la gabbia di legno.
- Sollevare la macchina e quindi abbassarla lentamente e con attenzione dalla gabbia di legno.
- Posizionare la macchina nel luogo di installazione finale.
- Allineare la macchina orizzontalmente in tutte le direzioni usando i piedini di regolazione (fig. 1, pos. 7).



Nota:

Per distanze più brevi, ad es. per trasferimenti interni, la macchina può essere trasportata anche con due transpallet. In questo caso, un transpallet si innesta a sinistra sotto il telaio della macchina, il secondo a destra.

5.5 Collegare l'alimentazione dell'aria compressa

L'armadio pneumatico contiene un'unità di manutenzione dell'aria compressa a cui è collegata l'alimentazione dell'aria compressa per il comando degli utensili da taglio.

- Aprire lo sportello dell'armadio pneumatico.
- Portare il tubo pneumatico dal basso all'unità di manutenzione dell'aria compressa.
- Collegare il tubo flessibile di collegamento dall'alimentazione dell'aria compressa, lato edificio, all'ingresso dell'unità di manutenzione per aria compressa.

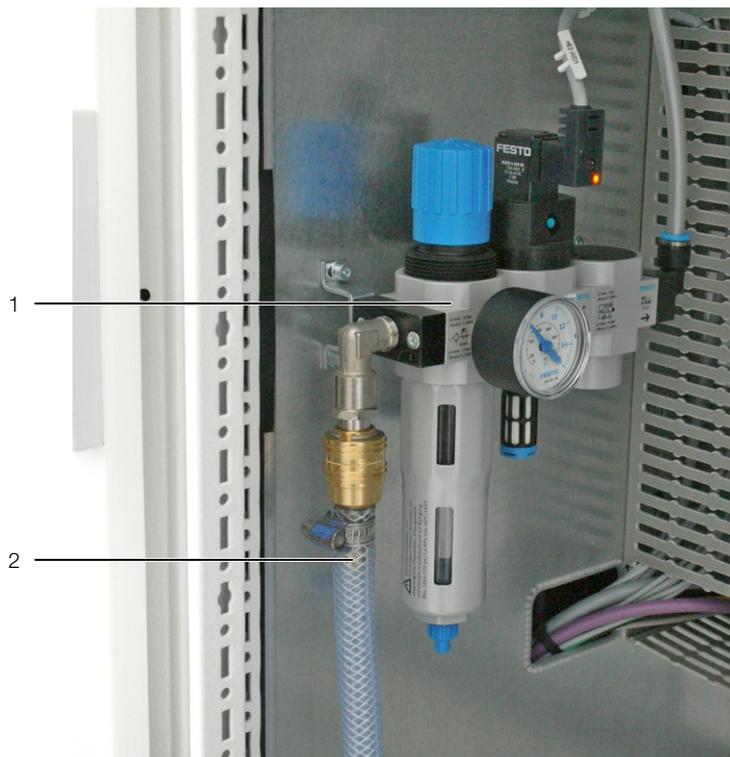


Fig. 5: Armadio pneumatico

Legenda

- 1 Unità di manutenzione per aria compressa
- 2 Tubo flessibile alimentazione aria compressa

- Impostare la valvola di controllo su una pressione di 6 bar.
- Chiudere lo sportello dell'armadio pneumatico o effettuare il collegamento alla rete elettrica.

5.6 Collegamento alla rete elettrica

Nel quadro elettrico si trova il punto di connessione alla rete elettrica in una morsetteria separata. La morsetteria si trova sul pannello laterale sinistro del quadro elettrico; il punto di connessione è contrassegnato con «X01».

- Aprire lo sportello dell'armadio elettrico.
- Inserire il cavo di collegamento e, se necessario, il cavo di rete (v. sezione 5.7 «Connessione di rete»), attraverso i due bocchettoni di tenuta nella parte inferiore dell'armadio di comando.
- Collegare l'alimentazione di rete interna (lato edificio) con un cavo di collegamento al punto di connessione nella morsetteria.
- Osservare lo schema elettrico, fornito in dotazione con la macchina e i dati di connessione (v. sezione 8 «Dati tecnici»).
- Chiudere lo sportello dell'armadio elettrico.

5.7 Connessione di rete

Il software Secarex nel pannello di comando richiede una connessione di rete con il PLC del quadro elettrico. A questo scopo viene collegato un cavo di rete (almeno Cat5e o superiore) al PLC del quadro elettrico e al PC. Nel pannello di comando deve essere specificato un indirizzo IP statico per la connessione LAN altrimenti il software non può comunicare con il PLC. L'indirizzo IP è 172.16.5.100. L'indirizzo predefinito del PLC è 172.16.5.66.

Per accedere a un database con dati di lavorazione disponibili in internet, è opportuno anche che la connessione internet sia disponibile sulla rete aziendale.

Connessione alla rete aziendale

- Collegare la seconda presa di rete sul PC con un cavo di rete (almeno Cat5e o superiore) alla rete aziendale.
- Se necessario assegnare un indirizzo IP statico.

5.8 Collegamento della stampante di etichette

Se la macchina viene dotata successivamente di una stampante per etichette, questa deve essere collegata dal pannello di comando.

- Collegare la stampante per etichette a una porta USB disponibile sul pannello di comando.
- Attivare la stampante per etichette nel software Secarex quando è necessario stampare una etichetta per ogni pezzo (v. sezione 6.10.3 «Software»).

5.9 Avvio della macchina

Per avviare Secarex AC 18, procedere sempre nel seguente ordine:

- Assicurarsi che nessun pezzo sia presente sulla macchina.
- Sbloccare il pulsante ARRESTO DI EMERGENZA di Secarex AC 18, presente nella parte anteriore della console di comando.
- Ruotare in senso orario l'interruttore principale del quadro di comando di Secarex AC 18 dalla posizione «OFF/0» (orizzontale) alla posizione «ON/I» (verticale).
- Premere il tasto «Alimentazione on» sul pannello di comando superiore per avviare il PLC.
Il pulsante si ha una luce verde fissa.
- Avviare l'applicazione Secarex tramite l'icona corrispondente sul desktop del pannello di comando.

5.10 Arresto della macchina

Per spegnere Secarex AC 18, procedere sempre nel seguente ordine:

- Assicurarsi che nessun pezzo sia in lavorazione sulla macchina e che tutte le operazioni in corso siano state completate o annullate.
- Chiudere l'applicazione Secarex e arrestare il sistema operativo Windows, che si spegne automaticamente.
- Premere il pulsante «Alimentazione on» sul pannello operatore superiore.
Il pulsante non si illumina più.
- Ruotare in senso antiorario l'interruttore principale del quadro di comando di Secarex AC 18 dalla posizione «ON/I» (verticale) alla posizione «OFF/0» (orizzontale).



Nota:

Prima di spegnere la macchina, assicurarsi che il sistema operativo sia completamente spento. Spegnere la macchina solo con l'interruttore principale, può causare la perdita di dati e, al riavvio, problemi di comunicazione tra il software Secarex e il PLC.

6 Lavorare con la macchina

6.1 Indicazioni generali

Secarex AC 18 è dotata di pannello operatore. Tutti gli inserimenti avvengono tramite una tastiera e un trackball (mouse opzionale). Per motivi di sicurezza, il taglio in lunghezza dei pezzi avviene utilizzando uno o due pulsanti presenti sulla console di comando della macchina.

Per l'ottimizzazione del taglio vengono eseguite, oltre al taglio in lunghezza, le operazioni seguenti.

- **Primo taglio:** Per mantenere un punto di partenza definito su un nuovo componente (canalina o guida DIN), è necessario eseguire un primo taglio. La distanza tra l'inizio della canalina e il primo foro viene adattata al modello di foratura della macchina Perforex. Dopo il primo taglio, la macchina può calcolare la posizione esatta della griglia di foratura. Il primo taglio è un taglio gratuito. L'operatore posiziona il pezzo per il primo taglio.

Per il primo taglio delle **guide DIN**, sul tavolo di lavoro è apposto un adesivo (fig. 2, pos. 7) in corrispondenza del supporto della guida DIN. L'adesivo contrassegna il punto di contatto.

Per il primo taglio delle **canaline passacavi**, il posizionamento avviene guardando attraverso la finestra d'ispezione (fig. 2, pos. 2) della calotta di protezione degli utensili.

- **Taglio intermedio:** Se vengono eseguiti diversi tagli da un unico pezzo grezzo, l'allineamento con il modello di foratura della canalina viene ripetuto ad ogni taglio. A differenza del primo taglio, il taglio intermedio viene calcolato automaticamente dal software Secarex e pre-posizionato dalla macchina.

6.2 Struttura del software Secarex

6.2.1 Operazioni di base

Tutti gli inserimenti di lavorazione con il software Secarex sono effettuati con la tastiera o il trackball nel pannello di comando.

6.2.2 Livelli del software Secarex

Il software Secarex è suddiviso in diversi livelli per ciascuna area correlata.

- **Produzione:** Qui vengono preparate ed eseguite le modifiche. Quest'area viene selezionata automaticamente dopo l'avvio della macchina (v. sezione 6.3 «Produzione»).
- **Configurazione:** Di norma, le impostazioni vengono effettuate una volta dopo o durante la messa in servizio della macchina (v. sezione 6.10 «Configurazione»).
- **Service:** Le impostazioni generali della macchina sono visualizzabili in questa area. Le modifiche ai valori possono essere effettuate solo dal personale del Servizio Assistenza Rittal (v. sezione 6.9 «Service»).

6.2.3 Struttura delle pagine del display (schermate)

Le singole schermate sono sempre strutturate in modo analogo indipendentemente dall'area selezionata (v. sezione 6.2.2 «Livelli del software Secarex»).

6 Lavorare con la macchina

IT

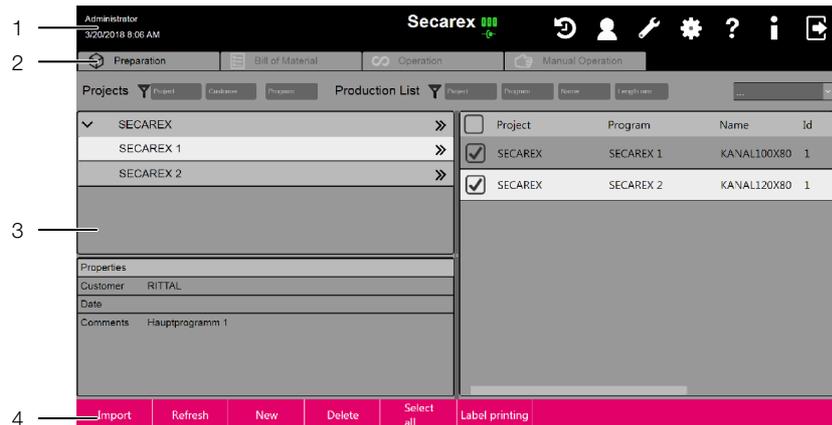


Fig. 6: Struttura delle pagine del display (schermate)

Legenda

- 1 Riga di intestazione
- 2 Tab (schede)
- 3 Area principale
- 4 Pulsanti

L'intestazione di ciascuna schermata mostra l'utente connesso, nonché data e orario. Inoltre, i seguenti pulsanti sono visualizzati nella riga d'intestazione (da sinistra a destra):

- Cronologia: Consente di richiamare un elenco con le impostazioni modificate più di recente dal singolo utente.
- Utente: Consente di richiamare la gestione utenti (User administration) (v. sezione 6.8 «Gestione utenti»)
- Service: Consente di richiamare la pagina Servizio per il personale del servizio di assistenza Rittal (v. sezione 6.9 «Service»)
- Configurazione: Consente di richiamare le pagine di configurazione (v. sezione 6.10 «Configurazione»)
- Guida online: Consente di visualizzare le istruzioni disponibili.
- Informazioni: Per richiamare le informazioni sulla versione del software.
- Logout (esci): Per disconnettere l'utente attualmente loggato.

Al centro dell'intestazione, a destra del nome della macchina, un simbolo indica se la connessione all'unità di controllo del quadro elettrico (PLC) è attualmente stabilita (simbolo verde) o non è stabilita (simbolo rosso).

Sotto l'intestazione sono visualizzate diverse schede (tab). Tali schede contengono informazioni inerenti l'area di programmazione.

Nell'area principale della schermata, sono raccolte le informazioni correnti. Qui, ad esempio, si selezionano i progetti di lavorazione e i pezzi da cancellare da una lista di produzione.

I pulsanti per eseguire le operazioni si trovano all'estremità inferiore dello schermo.

6.2.4 Login e logout

Dopo l'avvio di Secarex AC 18 e dopo la disconnessione dal software Secarex, è possibile che venga visualizzata la seguente schermata. Se appare questa schermata, l'accesso (login) automatico non è attivato per nessun utente (v. sezione 6.8 «Gestione utenti»).



Fig. 7: Login/logout

Legenda

- 1 Pulsante di comando «off» (esci)
- 2 Campi di immissione nome utente e password
- 3 Cambia lingua nel software Secarex
- 4 Pulsante di comando «login» (entra/registrarli)



Nota:

Durante la messa in servizio della macchina viene comunicato quale sia l'utente attualmente valido per la gestione utenti (v. sezione 6.8 «Gestione utenti»).

- Inserire il nome dell'utente desiderato e la relativa password nei campi corrispondenti.
- Selezionare la lingua desiderata per il software Secarex.
- Premere il pulsante «Login» per avviare il software Secarex.
Il software Secarex viene avviato e viene visualizzata l'area «Produzione».
- In alternativa, premere il pulsante «Off» in alto a sinistra sullo schermo per terminare l'esecuzione del software Secarex.

Questa schermata viene visualizzata anche dopo il logout dal software Secarex. Il capo «password» è vuoto.

6.3 Produzione

6.3.1 Indicazioni generali



Nota:

Dopo il login, l'area «Produzione» viene automaticamente visualizzata come pagina iniziale. Se viene selezionata un'altra area nel software Secarex, ad esempio «Configurazione», è possibile ripristinare l'area «Produzione» selezionando il pulsante «Produzione».

La lavorazione corrente viene preparata e avviata nell'area «Produzione». Normalmente, a tale scopo, viene stabilita una connessione al EPLAN ProPanel o al database «Workshop programming», in cui i progetti di lavoro con Secarex AC 18 sono stati creati precedentemente (v. sezione 6.10.3 «Software»). Se non è disponibile alcuna connessione con il database, in alternativa, è possibile creare una lista di produzione esternamente e importarla nel software Secarex (v. sezione 6.4 «Lavorazione con file CSV»).

La procedura di lavorazione in modalità semiautomatica si suddivide nelle seguenti fasi:

- Creazione di una lista di produzione con i pezzi da lavorare
- Raggruppamento delle parti grezze in base alla distinta base

– Lavorazione effettiva dei pezzi

6.3.2 Creazione di una lista di produzione

La lista di produzione per una lavorazione viene creata nella scheda «Preparazione» nell'area «Produzione». Generalmente, i nuovi progetti vengono creati nel programma «Workshop programming». In alternativa, una lista di produzione può anche essere creata, ad es., in EPLAN ProPanel utilizzando un file PPR (v. sezione 6.6 «Importazione PPR») o da un file CSV importato (v. sezione 6.4 «Lavorazione con file CSV»). Se esiste una connessione al database «Workshop programming», tutti i progetti che possono essere modificati su Secarex AC 18 vengono visualizzati nella parte sinistra di questa scheda.



Nota:

Prima di creare una lista di produzione utilizzando il suddetto database, questo deve essere aggiornato premendo il pulsante «Aggiorna» (fig. 6, pos. 4). Solo allora tutti i progetti del database corrente saranno visualizzati nel software Secarex.

Eliminazione dell'elenco di produzione completo

■ Se necessario, premere il pulsante «Nuovo» se i pezzi sono già visualizzati nella parte destra «Lista di produzione» della schermata.

L'intera lista di produzione viene eliminata. E' quindi possibile iniziare un nuovo progetto.

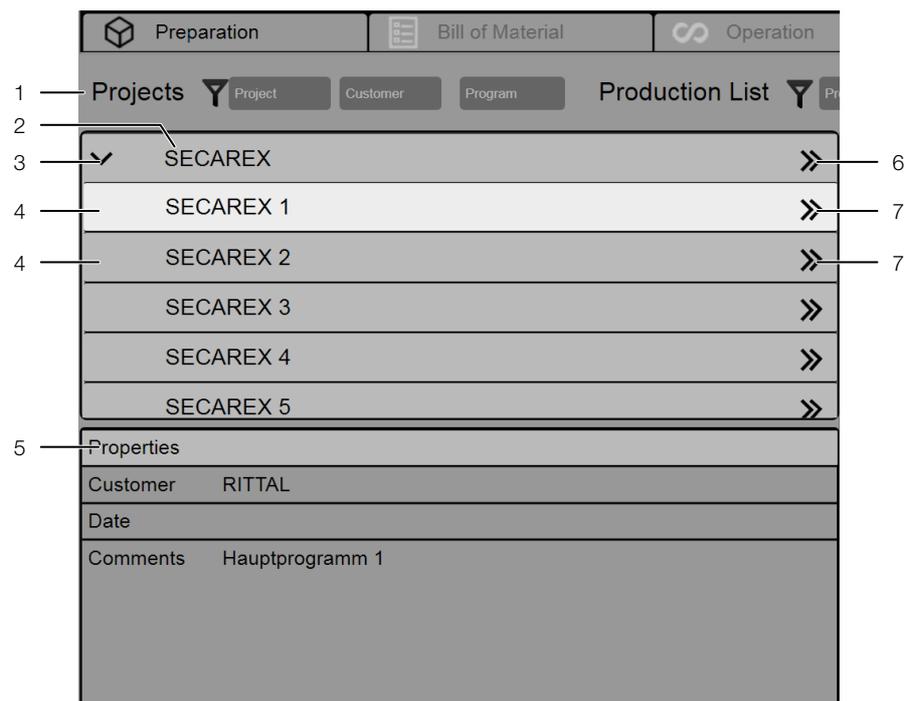


Fig. 8: Scheda «Preparazione» - Progetti

Legenda

- 1 Filtra i campi dei progetti visualizzati
- 2 Nome del progetto associato
- 3 Pulsante di visualizzazione dei programmi principali
- 4 Programmi principali del progetto selezionato
- 5 Proprietà del progetto selezionato e/o del programma principale
- 6 Trasferisci il progetto completo nella lista di produzione
- 7 Trasferisci il programma principale associato nella lista di produzione

Filtrare la lista progetti

Se la lista dei progetti visualizzati è molto lunga, è possibile utilizzare i campi filtro per limitare la lista dei progetti visualizzati.

Sono disponibili i seguenti criteri di filtro:

- Nome del progetto
- Nome del cliente
- Nome del programma
- Fare clic nel campo con il quale si desidera limitare l'elenco dei progetti visualizzati (ad esempio «Progetti»).
- Iniziare a digitare il termine desiderato sulla tastiera.
La lista dei progetti visualizzati cambia in base al termine di ricerca immesso.



Nota:

I campi filtro **non** sono sensibili al maiuscolo/minuscolo. Ciò significa che il progetto «SECAREX» può anche essere trovato digitando «Se» nel campo filtro corrispondente.

Eliminazione di progetti dalla lista progetti

I progetti possono essere eliminati dalla lista progetti. Dopo l'eliminazione, vengono conservati i pezzi del progetto. Per progetti importati, come ad es. da un file PPR o CSV, il progetto viene eliminato solo dall'elenco dei progetti, il file associato viene mantenuto sul supporto dati.

- Fare clic con il pulsante destro del mouse sul progetto che si desidera eliminare dall'elenco dei progetti.

Viene visualizzato un menu di scelta rapida con la voce «Elimina».

- Fare clic con il tasto sinistro del mouse su questa voce per eliminare il progetto direttamente dall'elenco dei progetti.

Nessun prompt è visualizzato se il progetto debba essere effettivamente eliminato.

- In alternativa, fare clic su un altro progetto nell'elenco dei progetti se non si desidera eliminare il progetto.

Il menu di scelta rapida viene chiuso.

Se un progetto è stato cancellato dall'elenco dei progetti memorizzato nel database del workshop programming, verrà nuovamente visualizzato nell'elenco dei progetti dopo aver premuto il pulsante «Aggiorna».

Trasferire un progetto nella lista di produzione

Ora è possibile trasferire i pezzi da lavorare dell'intero progetto (inclusi **tutti** i principali programmi in essi contenuti) nella lista di produzione.

- Premere il pulsante «>>» (fig. 8, pos. 6) dietro il nome del progetto.

Si apre una finestra in cui è possibile specificare il numero di pezzi per la lista di produzione. La quantità specificata si applica ugualmente a tutti i pezzi in lavorazione memorizzati.

Esempio: Se nella lista di produzione vengono memorizzati 14 pezzi e qui viene inserito il valore 2, tutti i pezzi vengono importati due volte. Ciò significa che un totale di 28 pezzi vengono aggiunti alla lista di produzione.

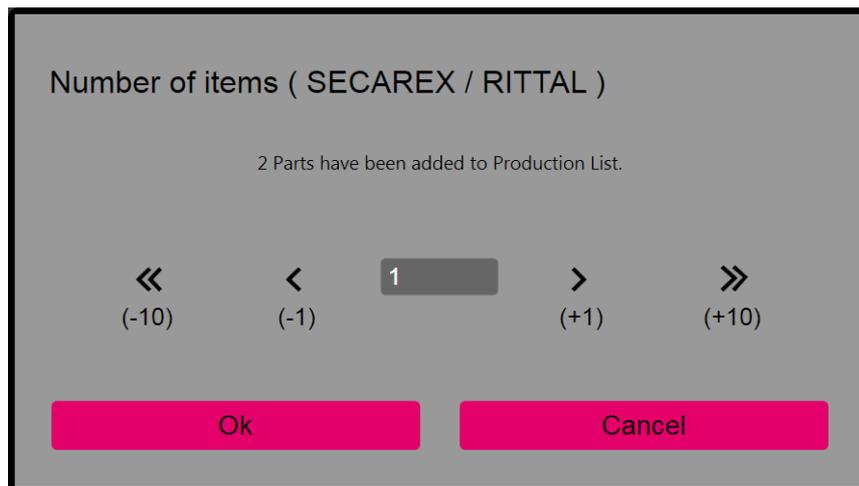


Fig. 9: Numero dei pezzi di lavorazione



Nota:

Se in un progetto non ci sono dati per una lavorazione con Secarex, il progetto è vuoto.

Trasferire un programma principale nella lista di produzione

In alternativa, è possibile trasferire anche solo i pezzi dei singoli programmi principali nella lista di produzione.

- Premere il pulsante «>» (fig. 8, pos. 3) prima del nome del progetto.

Viene visualizzato l'elenco dei principali programmi contenuti nel progetto.

- Premere il pulsante «>>» (fig. 8, pos. 7) dopo il nome del progetto principale desiderato.

Tutti i pezzi acquisiti da questo programma principale vengono aggiunti alla lista di produzione. Anche qui appare una finestra di dialogo sul numero di pezzi.



Nota:

Ogni volta che si preme un pulsante «>>» (fig. 8, pos. 7), i pezzi vengono (di nuovo) aggiunti alla lista di produzione. In questo modo è possibile combinare i pezzi dei diversi programmi principali in una unica lista di produzione.

Le seguenti informazioni sui singoli pezzi vengono visualizzate nella lista di produzione:

- Nome del progetto
- Nome del programma
- Nome del pezzo da lavorare
- ID del pezzo da lavorare all'interno del programma principale
- Impostazione della lunghezza nominale del pezzo dopo la lavorazione
- Pulsante «<>» per eseguire una produzione singola
- Stato del pezzo (ad es. «In lavorazione» o «Taglio errato») rappresentato dai relativi simboli

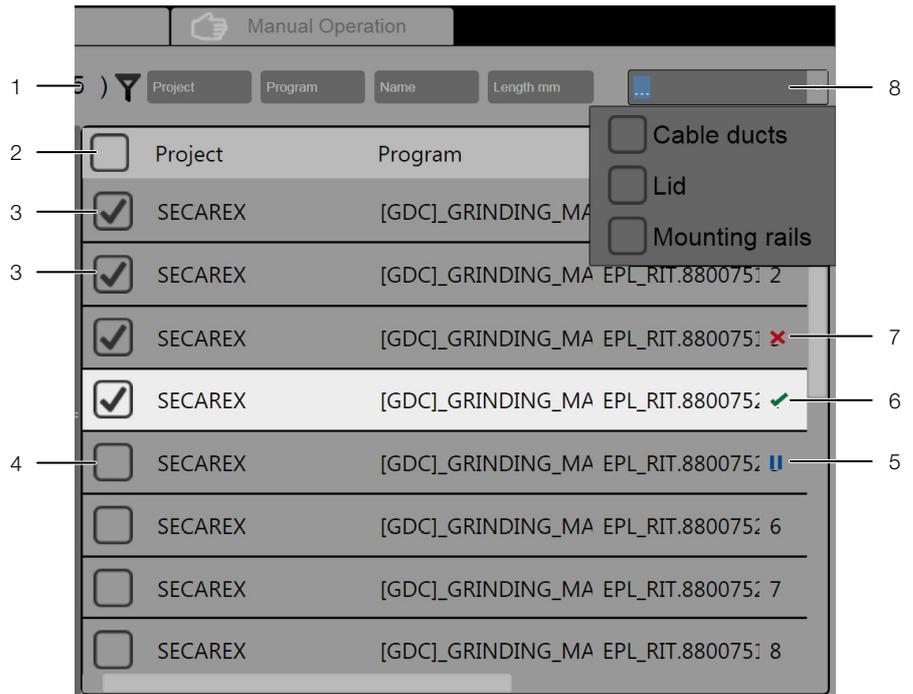


Fig. 10: Scheda «Preparazione» - Lista di produzione

Legenda

- 1 Campi filtro per la lista di produzione visualizzata
- 2 Intestazione con check box (casella di controllo) con selezione e deselegione di tutti i pezzi
- 3 Pezzo selezionato
- 4 Pezzo non selezionato
- 5 Stato «in corso»
- 6 Stato «Lavorazione completata»
- 7 Stato «Taglio errato»
- 8 Pulsante «< >»
- 9 Filtro per tipo di pezzo (coperchio, canalina, guida DIN)

Filtrare la lista di produzione

Se la lista dei pezzi visualizzati è molto lunga, è possibile utilizzare, come per la lista dei progetti, i campi filtro per limitare la lista dei pezzi visualizzati.

Sono disponibili i seguenti criteri di filtro:

- Nome del progetto
- Nome del programma
- Nome del pezzo da lavorare
- Lunghezza del pezzo da lavorare
- Tipo di pezzo (coperchio, canalina, guida DIN)
- Nel campo filtro, selezionare i tipi di pezzi da visualizzare nella lista di produzione.
- Fare clic nel campo con il quale si desidera limitare ulteriormente l'elenco dei pezzi visualizzati (ad es. «Nome programma»).
- Iniziare a digitare il termine desiderato sulla tastiera.

La lista dei pezzi visualizzati cambia in base al termine di ricerca immesso.



Nota:

I campi filtro **non** sono sensibili al maiuscolo/minuscolo. Ciò significa che il programma «SECAREX 1» può anche essere trovato digitando «Se» nel campo filtro corrispondente.

I campi filtro nella lista di produzione consentono di ridurre di conseguenza il numero di pezzi visualizzati. Questo non influisce sulla lavorazione corrente.



Nota:

Assicurarsi di non utilizzare alcun filtro nella lista di produzione prima di iniziare la lavorazione così che tutti i pezzi da lavorare siano già visualizzati nella lista di produzione.

Eliminazione di singoli pezzi di lavorazione dalla lista di produzione

È possibile rimuovere nuovamente singoli pezzi dalla lista di produzione.

- Selezionare gradualmente i componenti desiderati attivando la relativa casella di controllo (fig. 10, pos. 3) davanti al componente.
- Premere il pulsante «Elimina» (fig. 6, pos. 4) per cancellare i componenti selezionati dalla lista di produzione.

Se si desidera eliminare un numero elevato di pezzi e si desidera conservarne solo alcuni di essi nella lista di produzione, procedere come segue:

- Selezionare la casella di controllo nella riga di intestazione della lista di produzione per (inizialmente) selezionare tutti i pezzi.
- Selezionare nuovamente la casella di controllo dei pezzi che **non** devono essere eliminati dalla lista di produzione.

La marcatura viene rimossa.

- Premere nuovamente il pulsante «Elimina» per eliminare i componenti selezionati dalla lista di produzione.

Esecuzione di una lavorazione individuale

È possibile lavorare direttamente pezzi singoli. Tuttavia, nessuna ottimizzazione del taglio viene eseguita per la lavorazione individuale.

- Premere il pulsante «<>» (fig. 10, pos. 8) nella colonna «EF» del pezzo che si desidera modificare.

Viene visualizzata la scheda «Funzionamento» per l'esecuzione della lavorazione corrente (v. sezione 6.3.4 «Esecuzione di una lavorazione (operazione)»).



Nota:

Dopo il completamento della produzione individuale, è possibile selezionare la scheda «Preparazione» per tornare alla lista di produzione.

6.3.3 Visualizzazione della distinta base

Per i pezzi in lavorazione elencati nella lista di produzione, è possibile creare una distinta base con il software Secarex. Durante l'ottimizzazione del taglio, per tale scopo vengono raggruppati i componenti grezzi identici, indipendentemente dal programma o progetto principale in cui essi vengono utilizzati.

Questa distinta base viene visualizzata nella scheda «Distinta base» nell'area «Produzione».

	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

Fig. 11: Scheda «distinta base»

Legenda

- 1 Numero d'ordine (codice articolo) di una canalina
- 2 Coperchio della corrispondente canalina (preceduto da «@»)

Per le canaline e le guide DIN, il numero d'ordine viene visualizzato nella prima colonna man mano che viene memorizzato il rispettivo pezzo. Per i coperchi delle canaline, il numero d'ordine della canalina corrispondente è preceduto da «@».



Nota:

Per i coperchi delle canaline, non sono richiesti tagli di adattamento (primo taglio o tagli intermedi), dal momento che non è necessario tenere conto del reticolo di foratura. Per questo motivo, è possibile che sia necessario un numero diverso di canaline e dei relativi coperchi.

■ Vicino a Secarex AC 18 predisporre tutte le parti grezze necessarie per la lavorazione secondo la distinta base.

Ciò consente di completare la lista di produzione in breve tempo.

6.3.4 Esecuzione di una lavorazione (operazione)

Selezionare la scheda «Funzionamento» (fig. 12, pos. 3) per avviare la lavorazione corrente. Sullo schermo vengono visualizzati i passaggi operativi per il personale addetto.



Nota:

Di seguito, viene descritta la lavorazione di una canalina a titolo di esempio. Le fasi operative sono visualizzate sullo schermo con testo in chiaro.



Attenzione!

Rischio di inceppamento sull'arresto automatico della lunghezza!

Rimuovere eventuali pezzi pretagliati dal supporto prima del posizionamento della battuta di arresto per evitare possibili inceppamenti.

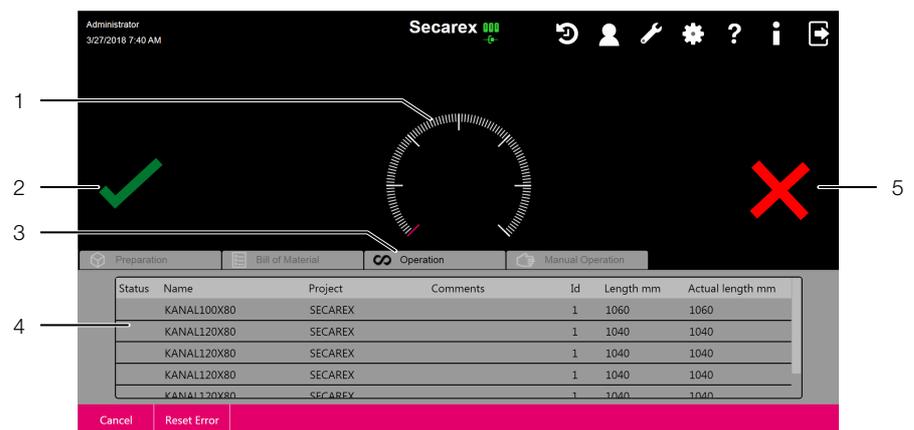


Fig. 12: Scheda «Funzionamento»

Legenda

- 1 Barra d'andamento
- 2 Pulsante «continua»
- 3 Scheda «Funzionamento»
- 4 Lista di produzione
- 5 Marcatura «Pezzo difettoso»

Avvio della lavorazione

■ Selezionare la scheda «Funzionamento» per eseguire la lavorazione attuale.

Esecuzione del primo taglio

Nel pannello di comando sono visualizzati i dati di lavorazione del primo pezzo. Viene visualizzato il messaggio «Attendi conferma dei dati di lavorazione con Avvio».

- Innanzitutto controllare i dati del primo pezzo da lavorare.
- Assicurarsi che l'elemento di fissaggio, intercambiabile, per le canaline e i coperchi, sia inserito con l'allineamento corretto. Se necessario, sollevare il dispositivo di fissaggio, e sostituirlo ruotato di 180° per canaline più profonde di 100 mm, in modo che la separazione dell'elemento di fissaggio dalla battuta di arresto posteriore diventi più grande.



Fig. 13: Allineamento di una canalina

Legenda

- 1 Finestra d'ispezione
- 2 Interfaccia nella canalina
- 3 Controlama
- 4 Elemento di fissaggio delle canaline e dei coperchi

- Premere il pulsante «Avvia» (fig. 3, pos. 4) sulla console di comando se si desidera lavorare il primo pezzo della lista di produzione visualizzata.

Viene visualizzato il messaggio «Inserisci nuova canalina, esegui il primo taglio con il COMANDO A DUE MANI».

Per allineare correttamente la canalina, l'operatore può guardare attraverso la finestra di ispezione nella cuffia di protezione. L'interfaccia si trova parallela alla posizione della controlama.

- Guidare il pezzo specificato nel display nell'area di taglio dal lato sinistro.
- Allineare il pezzo in modo che
 - il tagliente sia posizionato correttamente in base al modello di foratura,
 - il taglio sia effettuato tra due denti della canalina.



Nota:

Durante il primo taglio, il pezzo **non** deve poggiare sull'arresto automatico della lunghezza.

- Premere e mantenere contemporaneamente i due pulsanti «A due-mani canalina» (fig. 3, pos. 1) a sinistra e a destra della console di comando. Immediatamente prima del taglio, l'arresto automatico della lunghezza viene leggermente sollevato dal pezzo.

Viene effettuato il primo taglio sul pezzo.

Appare il messaggio «Rimuovi pezzo, posizionamento con start».

Creazione del primo pezzo secondo la lista di produzione

- Rimuovere il pezzo da lavorare separato dal primo taglio.
- Premere il pulsante «Avvia» (fig. 3, pos. 4); l'arresto automatico della lunghezza si sposta sulla lunghezza desiderata del pezzo.
Viene visualizzato il messaggio «Inserisci canalina, taglia con COMANDO A DUE MANI».



Nota:

A causa della spaziatura tra i denti della canalina, di solito c'è una (piccola) deviazione tra la lunghezza nominale richiesta del pezzo e la lunghezza effettiva.

- Far scorrere la canalina a sinistra fino all'arresto automatico della lunghezza e posizionare il pezzo contro il fermo di battuta posteriore (fig. 2).
- Guardare frontalmente, attraverso la finestra d'ispezione della cuffia di copertura, per assicurarsi che la canalina sia allineata correttamente e che il taglio sia sempre tra due denti.



Attenzione!

Pericolo di lesioni a causa dei frammenti da taglio dispersi! Se lama entra in contatto con denti della canalina, vi è il rischio di lesioni per l'operatore a causa dei frammenti da taglio dispersi. C'è anche il rischio di danni alla lama e all'intera macchina.

- Se necessario, correggere la posizione della canalina allontanandola (leggermente) dall'arresto automatico di lunghezza.
- Premere contemporaneamente i due pulsanti «A due-mani canalina» (fig. 3, pos. 1) a sinistra e a destra della console di comando.
Viene effettuato il taglio. Se la stampante per etichette è attivata, verrà stampata una etichetta con tutte le necessarie informazioni (v. sezione 6.10.3 «Software» (stampa delle etichette)).
Viene visualizzato il messaggio «Rimuovi pezzo, posizionare sul taglio intermedio con Avvia».
- Rimuovere il pezzo da lavorare e applicare l'etichetta.

Esecuzione del taglio intermedio

- Premere il tasto «Avvia» (fig. 3, pos. 4).
L'arresto automatico della lunghezza si sposta sul valore calcolato, con il quale viene ripristinato l'allineamento desiderato del bordo tagliato in base al modello di foratura.
Viene visualizzato il messaggio «Inserisci canalina, taglia con COMANDO A DUE MANI».
- Guardare frontalmente, attraverso la finestra d'ispezione della cuffia di copertura, per assicurarsi che la canalina sia allineata correttamente e che il taglio sia sempre tra due denti.



Attenzione!

Pericolo di lesioni a causa dei frammenti da taglio dispersi! Se lama entra in contatto con denti della canalina, vi è il rischio di lesioni per l'operatore a causa dei frammenti da taglio dispersi. C'è anche il rischio di danni alla lama e all'intera macchina.

- Se necessario, correggere la posizione della canalina allontanandola (leggermente) dall'arresto in lunghezza.

- Premere e mantenere contemporaneamente i due pulsanti «A due-mani canalina» (fig. 3, pos. 1) a sinistra e a destra della console di comando. Viene eseguito il taglio intermedio e appare il messaggio «Attendi conferma dei dati di lavorazione con Avvio».

Ulteriore lavorazione dei pezzi

Di seguito vengono ripetute le istruzioni e le procedure operative di cui sopra fino al completamento dell'intera lista di produzione. Lo stato di avanzamento della lavorazione completa è visualizzato sopra la lista di produzione.

Se il resto non è sufficiente per la successiva lavorazione di un pezzo, all'operatore viene richiesto di effettuare una sostituzione del materiale. In questo caso, viene richiesto nuovamente un primo taglio. Il software Secarex invia il relativo messaggio.



Nota:

Passando alla scheda «Preparazione», l'operatore può vedere, in qualsiasi momento, lo stato di avanzamento della lavorazione rispetto alla lista di produzione. I pezzi già lavorati sono contrassegnati.

Scostamenti per i coperchi delle canaline e per le guide DIN

La lavorazione delle canaline e delle guide DIN prevede le seguenti deviazioni rispetto alla sequenza di lavorazione sopra menzionata.

- **Coperchi delle canaline:** Per i coperchi delle canaline, non sono richiesti tagli di adattamento (primo taglio o tagli intermedi), dal momento che non è necessario tenere conto del reticolo di foratura.
- **Guide DIN:** Quando si tagliano in lunghezza le guide DIN, in corrispondenza dell'utensile da taglio non vi è alcun rischio di taglio per l'operatore grazie alle sagome e all'incapsulamento dell'utensile. Pertanto, il taglio della guide DIN **non** viene attivato con i due pulsanti «A due mani per canalina», ma con il pulsante «Taglio guida DIN» (fig. 3, pos. 2) (operazione con una sola mano). Se necessario, la stazione di montaggio completa può essere sostituita a seconda del tipo di guide da lavorare (v. sezione 7.6.2 «Utensile per guide/profilati»).

Allineamento di una guida DIN per il primo taglio

In questo caso, l'incapsulamento dell'utensile per guide non consente l'utilizzo della finestra d'ispezione per controllare il punto di taglio sul pezzo. Procedere come segue per allineare correttamente le guide per il primo taglio:

- Posizionare la guida secondo l'etichetta in modo che la guida corrisponda esattamente ad un possibile punto di taglio, appropriato al modello di foratura (normalmente centrato tra due fori oblunghi, fig. 14).

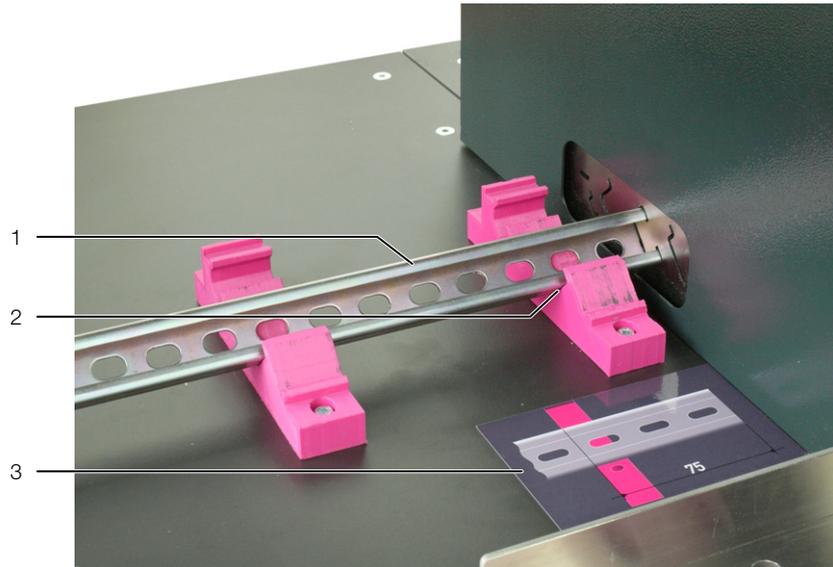


Fig. 14: Posizionamento della guida sul supporto

Legenda

- 1 Guida DIN/profilato
- 2 Punto di contatto
- 3 Etichetta di fronte al supporto

Marcatura di un pezzo difettoso

Se un pezzo in lavorazione non è stato eseguito correttamente (taglio errato), può essere contrassegnato una volta come «difettoso».

- Premere il pulsante «Pezzo difettoso» sullo schermo (fig. 12, pos. 5).

Il pezzo attualmente selezionato viene contrassegnato in modo analogo nella lista di produzione.



Nota:

Un primo taglio o un taglio intermedio non possono essere contrassegnati come difettosi.

6.3.5 Annullare e riprendere una lavorazione

Una lavorazione può essere annullata in qualsiasi momento. I dati calcolati per l'ottimizzazione del taglio, tuttavia, andranno persi.

- Premere il pulsante «Annulla».

Viene visualizzato il messaggio seguente.

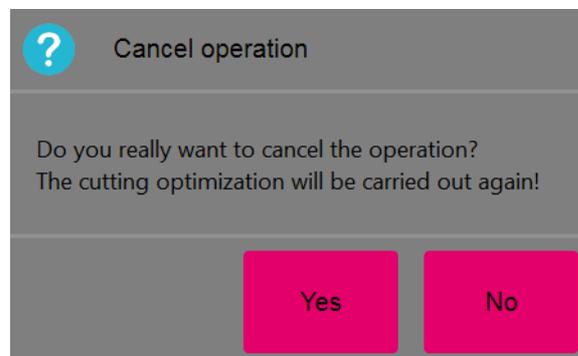


Fig. 15: Finestra «Annulla operazione»

- Confermare con «Sì» se si desidera annullare la lavorazione.
- In alternativa, premere il pulsante «No» per uscire dalla schermata «Annulla operazione».

Ripresa della lavorazione

Per riprendere il progetto, si consiglia la seguente procedura:

- Passare alla scheda «Preparazione» (v. sezione 6.3.2 «Creazione di una lista di produzione»).
- Cancellare i pezzi già lavorati dalla lista di produzione.
È possibile riconoscere questi pezzi dalla loro marcatura nella colonna «Stato».
- In alternativa, creare una lista di produzione completa per questo progetto.
- Raggruppare (di nuovo) i pezzi necessari in base alle informazioni contenute nella scheda «Distinta base».
- Avviare la lavorazione dei pezzi rimanenti sulla scheda «Funzionamento».

Annullamento della lavorazione in una situazione di emergenza

Quando si verifica una situazione di emergenza, l'esecuzione del programma o la lavorazione possono essere interrotti in qualsiasi momento premendo il pulsante ARRESTO DI EMERGENZA sul pannello di comando (fig. 3).

- Premere il pulsante ARRESTO DI EMERGENZA sul pannello di comando.
Il programma viene interrotto, tutti i movimenti vengono interrotti immediatamente.

Ripristino della operatività

Dopo aver premuto il pulsante ARRESTO DI EMERGENZA (fig. 3, pos. 3), l'operatività può essere ripristinata come segue.

- Estrarre il pulsante ARRESTO DI EMERGENZA.
- Premere il pulsante «Alimentazione on» sul pannello operatore superiore per confermare il messaggio di emergenza e ripristinare la tensione.
- Premere il tasto «Reset Error» (fig. 12) sul pannello di comando per confermare tutte le segnalazioni di errore in sospeso.

6.3.6 Modalità manuale

Nella modalità manuale, i pezzi possono essere accorciati senza ottimizzazione del taglio per un valore specificato.

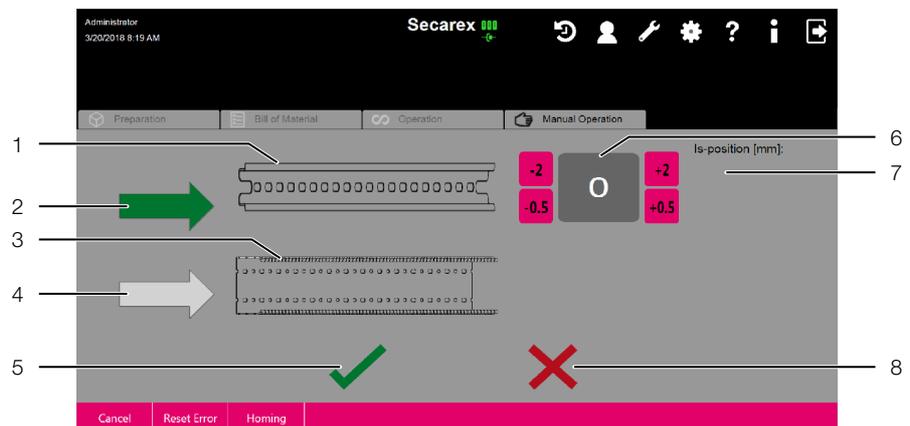


Fig. 16: Scheda «Modalità manuale»

Legenda

- 1 Guida DIN stilizzata
- 2 Pulsante «Freccia» per l'utensile per guide (attivato qui)
- 3 Canalina stilizzata
- 4 Pulsante «Freccia» per l'utensile per guide canaline
- 5 Pulsante «Continua»
- 6 Campo di immissione «Imposta lunghezza» per l'utensile per guide (attivato qui)
- 7 Display «Posizione effettiva fermo automatico lunghezza» per l'utensile per canaline
- 8 Pulsante «Cancella»

- Eventualmente eseguire una corsa di riferimento se viene visualizzato un messaggio corrispondente.

- Selezionare la scheda «Modalità manuale».
- Utilizzare il pulsante «Freccia» a sinistra del pezzo stilizzato per selezionare l'utensile per guide o l'utensile per canaline.
La freccia viene visualizzata in verde; a destra del pezzo viene visualizzato il campo di impostazione della lunghezza nominale del pezzo e della posizione effettiva del fermo automatico della lunghezza.
- Immettere la lunghezza desiderata del pezzo nel campo di immissione «Lunghezza nominale» per l'utensile selezionato in precedenza.
- Confermare l'immissione premendo il pulsante «Avanti».
L'arresto automatico della lunghezza si sposta nella posizione desiderata.
- Premere i due pulsanti «A due mani per canalina» se è stato selezionato il taglio di una canalina o di un coperchio, o in alternativa il pulsante «Taglio per guida» (fig. 3, pos. 2) se è stato selezionato il taglio di una guida DIN.

6.4 Lavorazione con file CSV

6.4.1 Indicazioni generali

Se il programma «Workshop programming» non è disponibile, non è possibile stabilire una connessione con il database contenente gli ordini (v. sezione 6.10.3 «Software»). In questo caso, è possibile creare una lista di produzione sotto forma di file CSV.



Nota:

Il file CSV deve essere salvato con la codifica «UTF-8». Anche tutte le dieresi vengono visualizzate correttamente nel software Secarex.

6.4.2 Struttura del file CSV

Questo tipo di lista di produzione è un semplice file di testo separato da virgole contenente le seguenti informazioni:

- **Nome:** Nome del pezzo da lavorare (obbligatorio).
- **AbstandZaehne:** Separazione dei denti della canalina. Il valore è utilizzato per l'ottimizzazione del taglio (obbligatorio).
- **ArticleId:** Numero d'ordine. Il valore è visualizzato nella distinta base (obbligatorio).
- **ProgramId:** Numero ID del programma. Il valore è visualizzato nella colonna «Id» nella lista di produzione (opzionale).
- **ArticleType:** Tipologia del pezzo da lavorare. Uno dei valori «canalina», «guida DIN», «profilato a C »coperchio» deve essere presente (obbligatorio).
- **Length:** Lunghezza nominale del pezzo (obbligatorio).
- **Kommentar:** Qualsiasi commento (opzionale).
- **MinEndAbstand:** Distanza minima dell'ultimo foro dalla fine del pezzo. Il valore è utilizzato per l'ottimizzazione del taglio (obbligatorio).
- **PosX:** Distanza del primo foro all'inizio del pezzo. Il valore è utilizzato per l'ottimizzazione del taglio (obbligatorio).
- **ProgramName:** Nome del programma principale. Il valore è visualizzato nella colonna «Programma» nella lista di produzione (opzionale).
- **ProjectName:** Nome del progetto. Il valore è visualizzato nella colonna «Progetto» nella lista di produzione (opzionale).
- **Raster:** Distanza delle forature. Il valore è utilizzato per l'ottimizzazione del taglio (obbligatorio).
- **RohteilLaenge:** Lunghezza di un pezzo grezzo. Il valore è utilizzato per l'ottimizzazione del taglio (obbligatorio).
- **Breite:** Larghezza del pezzo che deve essere lavorato.
- **Anzahl:** Numero di pezzi che devono essere lavorati.

Gli identificatori in grassetto, sopra riportati, devono essere inseriti nella prima riga del file CSV. Nelle righe successive sono elencati i dati relativi ai singoli pezzi. Nella figura seguente è rappresentato un file simile completo.

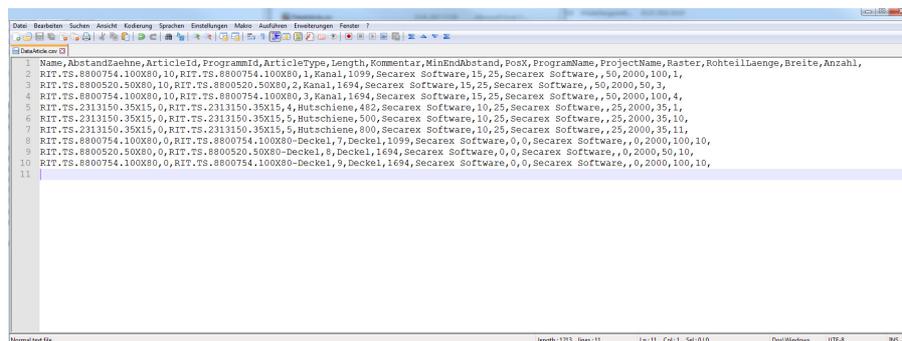


Fig. 17: File CSV in un editor di testo

In alternativa, è possibile richiedere a Rittal un file Excel nel quale inserire i dati richiesti. Questo file contiene una macro con cui è possibile creare automaticamente il file CSV.

6.4.3 Importazione di un file CSV

La lista di produzione deve essere importata nel software Secarex.

- Premere il pulsante «Importa» nella scheda «Preparazione».
 - Si apre una finestra di dialogo per selezionare un file CSV.
- Assicurarsi che solo i file CSV siano visualizzati nel filtro file (selezione «CSV (*.csv)»).
- Selezionare il file desiderato e premere il pulsante «Apri» per confermare la selezione.

In modo analogo all'aggiunta di un progetto nella lista di produzione, viene visualizzata una finestra in cui è possibile specificare la quantità per la lista di produzione. La quantità specificata si applica ugualmente a tutti i pezzi in lavorazione memorizzati.

Se non è stato possibile importare i dati, viene visualizzato il messaggio «Import failed» con la possibile causa dell'errore.

6.5 Importazione dei file di testo

6.5.1 Indicazioni generali

Oltre alla possibilità di importare un file CSV (v. sezione 6.4 «Lavorazione con file CSV»), è possibile utilizzare una lista di produzione anche come file di testo. Tuttavia, deve esserci una connessione a un database in cui sono memorizzati i componenti.



Nota:

Il file di testo deve essere salvato con la codifica «UTF-8». Anche tutte le dieresi vengono visualizzate correttamente nel software Secarex.

6.5.2 Struttura del file di testo

Questo tipo di lista di produzione è un semplice file di testo separato da barre verticali contenenti le seguenti informazioni:

- **Ordine:** Nome dell'ordine. Il valore viene visualizzato nella lista di produzione nella colonna «Progetto».
- **ID:** Numero ID del programma. Il valore viene visualizzato nella lista di produzione nella colonna «Kommentar».
- **Articolo:** Designazione del pezzo da lavorare. Il valore viene visualizzato nella lista di produzione nella colonna «Programma». Il pezzo da lavorare deve essere memorizzato con questa designazione (numero articolo o numero d'ordine) nel database del workshop programming.

- **Lunghezza:** Lunghezza nominale del pezzo. L'inserimento deve essere in mm con punto decimale (al posto della virgola).
- **Pezzo da lavorare:** Tipologia del pezzo da lavorare. Serve solo come riferimento nel file di testo. Il tipo effettivo di pezzo viene acquisito dal database.



Nota:

Le voci che **non** sono costituite da soli numeri devono essere racchiuse tra virgolette dritte ("").

Gli identificatori in grassetto di cui sopra **non** non vengono utilizzati nel file di testo.

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



Nota:

Le canaline e/o le guide DIN da importare devono essere create nel workshop programming con il rispettivo numero d'ordine (colonna «Articolo») come componenti variabili in modo che le informazioni mancanti possano essere integrate in modo appropriato.

6.5.3 Importazione di un file di testo

L'importazione di un file di testo è fondamentalmente analoga all'importazione di un file CSV (v. sezione 6.4.3 «Importazione di un file CSV»).

- Nella scheda «Preparazione», premere il pulsante «Importa».
- Assicurarsi che solo i file TXT siano visualizzati nel filtro file (selezione «File di testo (*.txt)»).

6.6 Importazione PPR

6.6.1 Indicazioni generali

Esiste anche la possibilità della cosiddetta importazione PPR. Il file PPR può essere generato (con file aggiuntivi) tramite l'interfaccia ASCII di «EPLAN ProPanel» o con il workshop programming. L'esportazione richiede i seguenti file:

- **File PPR:** Programma principale.
- **File PVB:** Definizione dei componenti Variabili.

Poiché questi file vengono creati automaticamente, si omette la descrizione dettagliata della struttura dei file.

6.6.2 Importazione di un file PPR

L'importazione di un file PPR è fondamentalmente analoga all'importazione di un file CSV (v. sezione 6.4.3 «Importazione di un file CSV»).

- Nella scheda «Preparazione», premere il pulsante «Importa».
- Assicurarsi che solo i file PPR siano visualizzati nel filtro file (selezione «PPR (*.ppr)»).

Nella stessa cartella, oltre al file PPR, deve esserci un file PVB con lo stesso nome. Questo file contiene le definizioni dei componenti Vario utilizzati.

6.7 Cronologia

6.7.1 Indicazioni generali

La schermata «Cronologia» visualizza un elenco delle ultime impostazioni modificate da ciascun utente.

- Premere il pulsante «Cronologia» (fig. 18, pos. 1) nell'intestazione del software Secarex.
Appare la schermata «Cronologia».



Fig. 18: Schermata «Cronologia»

Legenda

- 1 Pulsante «Cronologia»
- 2 Pulsanti
- 3 Voci con impostazioni modificate
- 4 Filtra i campi dell'inserimenti visualizzati

6.7.2 Filtri inserimenti

Se la lista degli inserimenti visualizzati è molto lunga, è possibile utilizzare i campi filtro per limitare la lista degli inserimenti visualizzati.

Sono disponibili i seguenti criteri di ricerca con filtro:

- Categoria
- Chiave
- Utente

- Fare clic nel campo con il quale si desidera limitare l'elenco delle voci visualizzate (ad es. «Utente»).

- Iniziare a digitare il termine desiderato sulla tastiera.

L'elenco delle voci visualizzate cambia in base al termine di ricerca immesso.

6.7.3 Esportazione dello storico

L'intero elenco può essere esportato in un file CSV per visualizzarlo e valutarlo su un PC separato utilizzando un foglio di calcolo (ad es. Excel).

- Premere il pulsante «Esporta» (fig. 18, pos. 2).

Appare una finestra di dialogo in cui è possibile selezionare una cartella e inserire il nome per il file CSV esportato.

- Confermare gli inserimenti premendo il pulsante «Salva».

Il file CSV viene salvato di conseguenza e la finestra di dialogo viene chiusa.

- In alternativa, uscire dalla finestra di dialogo premendo il pulsante «Elimina».

Non viene salvato alcun file CSV.

6.8 Gestione utenti

Nella pagina «Gestione utenti» è possibile creare utenti diversi con nomi, ruoli e password diversi.



Nota:

Per poter accedere alla Gestione utenti, all'utente attualmente connesso (login) deve essere assegnato il ruolo «Administrator» o «Service».

- Premere il pulsante «Utente».
- Appare la seguente schermata.

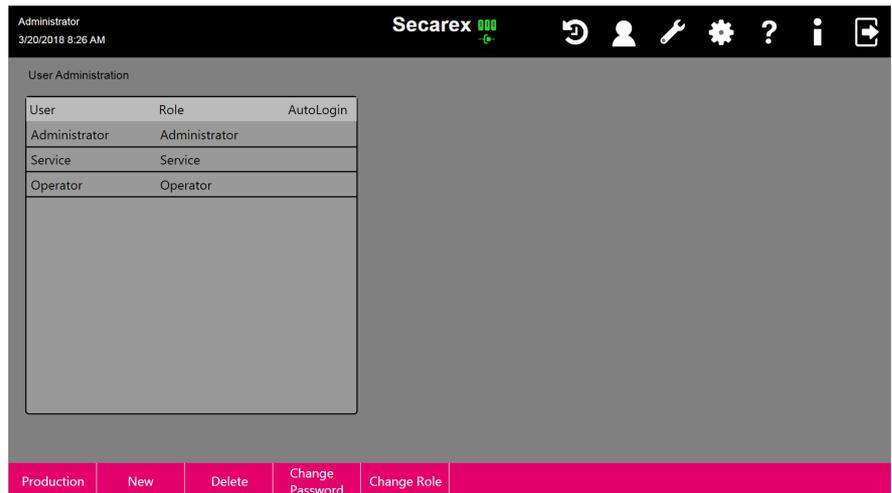


Fig. 19: Schermata «Gestione utenti»

Qui vengono visualizzati tutti gli utenti attualmente creati con il ruolo utente associato. È possibile specificare anche qui quale utente con il ruolo «Operator» viene connesso (log in) automaticamente. In questo caso, dopo aver avviato il software Secarex, non appare la schermata di accesso ma viene visualizzata direttamente l'area «Produzione».

- Attivare il simbolo nella colonna «Autologin» per l'utente desiderato con il ruolo «Operator».

Il simbolo è disattivato quando il login automatico è disattivato. Il simbolo viene visualizzato in nero quando viene attivato il login automatico.

6.8.1 Creazione di un utente

- Premere il pulsante «Nuovo» nella schermata «Gestione utenti». Appare la seguente schermata.

Fig. 20: Schermata «Crea utente»

- Compilare tutti i campi visualizzati.
 - **Utente:** Il nome utente con cui l'utente si collega (login) al software Secarex.
 - **Password:** La password che l'utente deve inserire per il login (accesso). Il campo Password non può essere vuoto. Non devono essere osservate ulteriori restrizioni per la password. La password deve essere ripetuta nel secondo campo.
 - **Ruolo utente:** Viene fatta una distinzione tra i tre ruoli utente: «Administrator», «Service» e «Operator». Gli utenti con il ruolo utente «Operator» non hanno accesso alle schermate «User administrator» e «Service».
- Premere il pulsante «OK» per confermare i dati immessi. La schermata «User administrator (Gestione utenti)» si riapre; viene visualizzato nella lista l'utente appena creato.
- In alternativa, premere il pulsante «Annulla» per uscire dalla schermata «Crea utente». Gli inserimenti vengono annullati e non vengono creati nuovi utenti.

6.8.2 Eliminazione utente

- Nella schermata «User administrator», selezionare l'utente da eliminare.
- Premere il pulsante «Elimina».
Appare la seguente schermata.

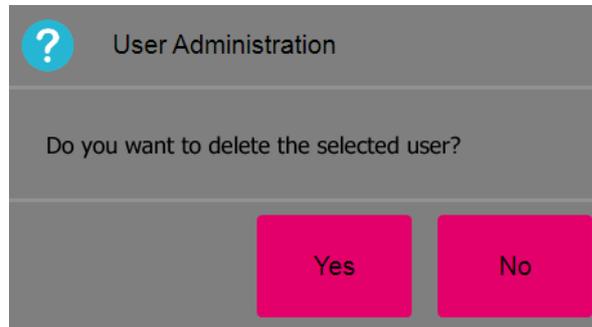


Fig. 21: Finestra prompt di sicurezza «Elimina utente»

- Premere il pulsante «Sì» per confermare gli inserimenti se si desidera eliminare l'utente selezionato.
L'utente viene cancellato e la schermata «User administration» si apre nuovamente.
- In alternativa, premere il pulsante «No» per uscire dalla schermata «Crea utente».
In questo caso, l'utente non viene eliminato e viene visualizzata anche la schermata «User administration».

6.8.3 Cambia password

- Nella schermata «User administrator», selezionare il nome utente per il quale si desidera modificare la password associata.
- Premere il pulsante «Cambia password».
Appare la seguente schermata.

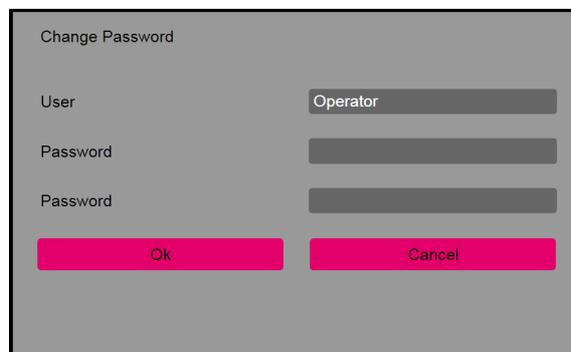


Fig. 22: Schermata «modifica password»

- Inserire la nuova password nel campo «Password».
- Immettere nuovamente la password nel secondo campo.
- Premere il pulsante «OK» per confermare i dati immessi.
Appare nuovamente la schermata «User administration». La password utente è stata modificata.
- In alternativa, premere il pulsante «Annulla» per uscire dalla schermata «Crea utente».
In questo caso, viene mantenuta la vecchia password utente.

6.8.4 Modifica ruolo utente

- Nella schermata «User administrator», selezionare il nome utente per il quale si desidera modificare il ruolo utente associato.
- Premere il pulsante «Cambia ruolo».
Appare la seguente schermata.

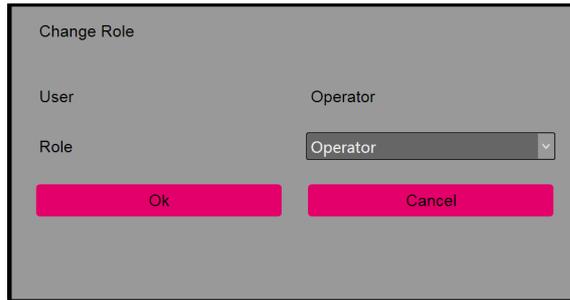


Fig. 23: Schermata «modifica ruolo»

- Nell'elenco selezionare il nuovo ruolo utente per l'utente selezionato.
- Premere il pulsante «OK» per confermare i dati immessi.
Appare nuovamente la schermata «User administration». Nell'elenco viene visualizzato il ruolo utente modificato.
- In alternativa, premere il pulsante «Annulla» per uscire dalla schermata «Crea utente».
In questo caso, viene mantenuto il ruolo utente dell'utente corrente.

6.9 Service

Le impostazioni di base della macchina sono visualizzate nella schermata «Service». Solo il personale del Servizio Assistenza Rittal può apportare modifiche a questi valori.

- Premere il pulsante «Service».

In questa schermata è possibile visualizzare anche una finestra informativa con il numero di versione del software installato.

- Premere il pulsante «Info».
- Tale informazione deve essere fornita al Servizio di assistenza Rittal in caso di richiesta.

6.10 Configurazione

6.10.1 Indicazioni generali

Nelle schede della schermata «Configurazione», è possibile effettuare impostazioni avanzate per il software Secarex. Di norma, le impostazioni vengono effettuate solo una volta dopo la messa in servizio della macchina.

- Salvare sempre tutte le modifiche nella schermata «Configurazione» premendo il pulsante «Salva».

Solo così le modifiche effettuate vengono salvate nel software Secarex.

6.10.2 Macchina

Nella scheda «Macchina» è possibile configurare varie impostazioni di base per Secarex.

Numero macchina

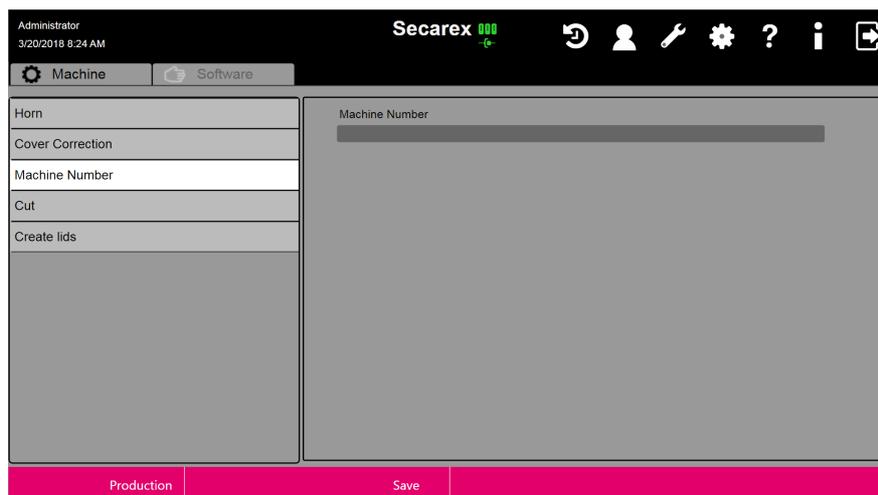


Fig. 24: Scheda «Macchina» - Impostazione «Numero macchina»

- Se necessario, inserire un codice, ovvero un numero di macchina univoco per l'identificazione univoca della macchina.
- Questa voce appare nella schermata di accesso (login) (fig. 7) per richiamare le informazioni sulla versione del software Secarex.

Correzione coperchio

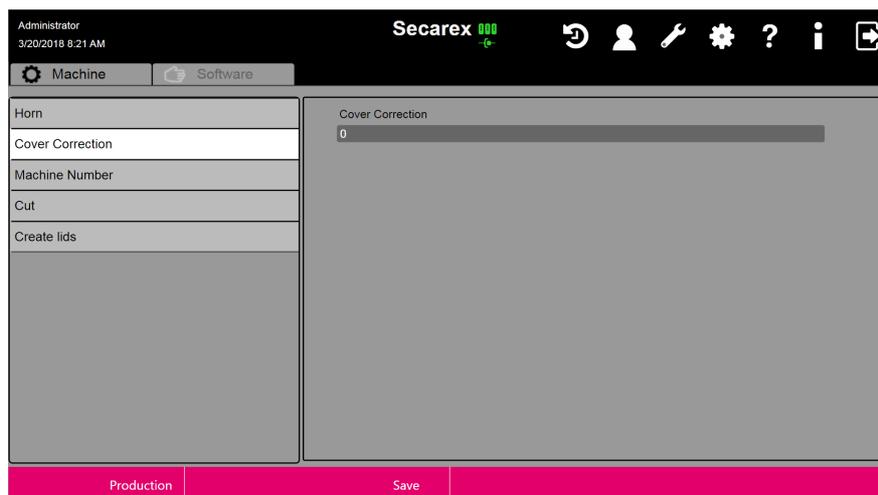


Fig. 25: Scheda «Macchina» - Impostazione «Correzione coperchio»

Con la funzione correzione del coperchio, è possibile tagliare i coperchi delle canaline più lunghi rispetto ad una determinata misura.

- Inserire nel campo «Correzione coperchio», di quanti mm il coperchio deve essere tagliato più lungo rispetto alla canalina associata.
- In questo caso è un parametro globale valido per **tutti** i coperchi.

Taglio

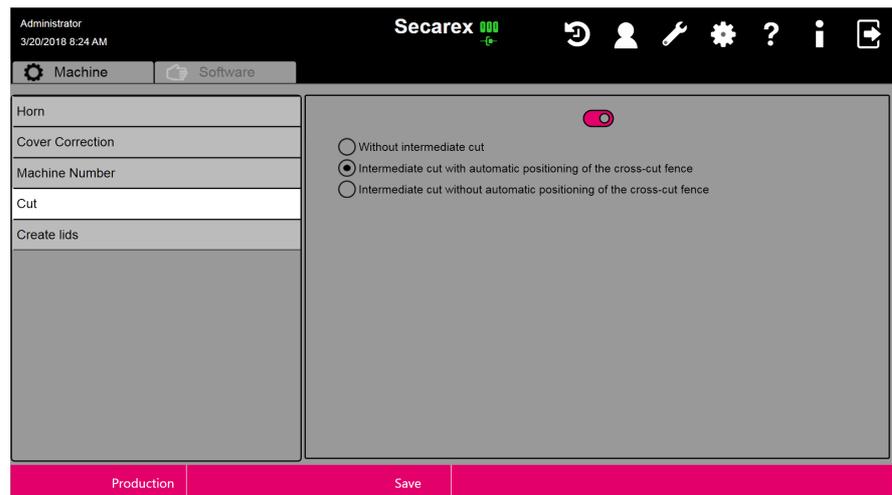


Fig. 26: Scheda «Macchina» - Impostazione «Taglio»

L'ottimizzazione del taglio può essere attivata e disattivata nell'area superiore dello schermo.

- Dopo aver attivato l'ottimizzazione del taglio, selezionare se deve essere effettuato un taglio intermedio e, in tal caso, se l'arresto deve essere posizionato o no automaticamente.
- Assicurarsi che la stampante per etichette sia attivata nell'interfaccia utente quando si attiva l'ottimizzazione del taglio (v. sezione 6.10.3 «Software»).
In caso contrario, non sarà più possibile assegnare correttamente i singoli pezzi ai progetti in un secondo momento, poiché l'ottimizzazione del taglio posizionerà i pezzi in un ordine diverso rispetto a quello letto.

Creazione del coperchio

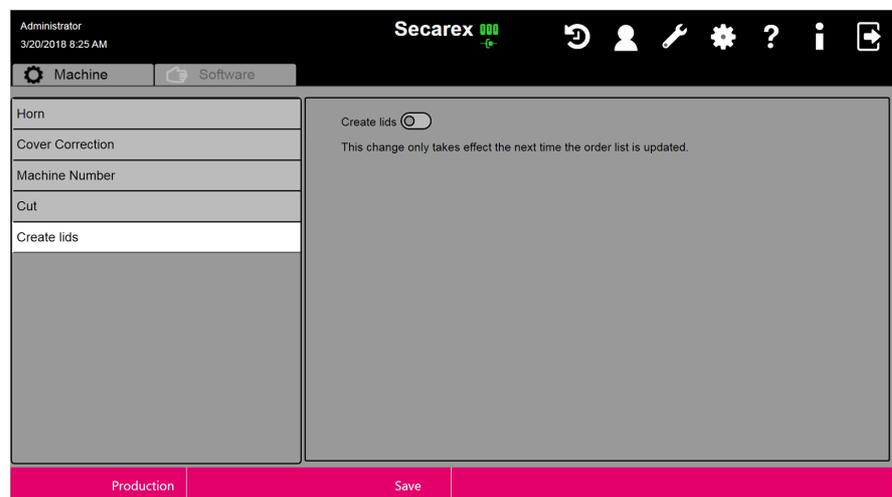


Fig. 27: Scheda «Macchina» - Impostazione «Crea coperchi»

Qui è possibile specificare se creare, per una canalina, un parametro d'ingresso per il relativo coperchio di lunghezza appropriata (impostazione «attiva»).



Nota:

Questa impostazione ha effetto solo se i dati vengono letti dal database del workshop programming (non quando si importa un file CSV o PPR).

Corsa di riferimento

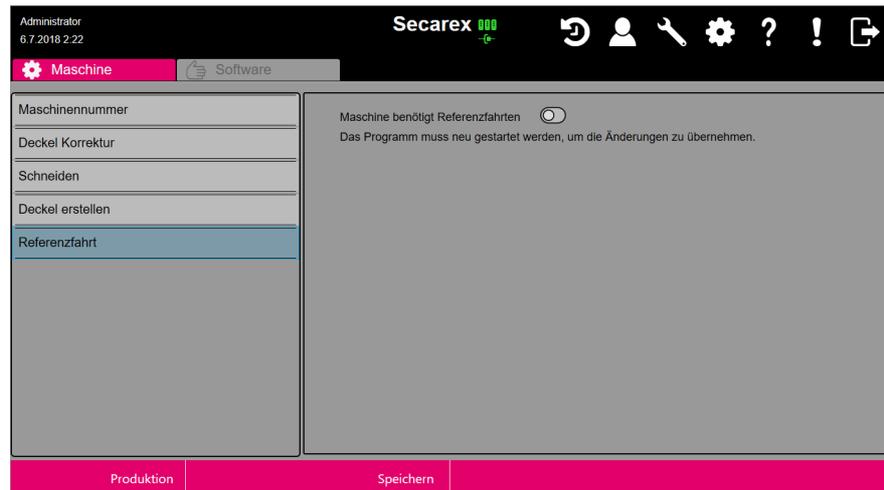


Fig. 28: Scheda «Macchina» - Impostazione «Corsa di riferimento»

Qui è possibile specificare se la macchina esegue o meno le corse di riferimento.



Nota:

Questa impostazione è disattivata per la macchina Secarex AC 18 poiché la macchina non richiede corse di riferimento.

6.10.3 Software

Le impostazioni per il collegamento del software Secarex al database del workshop programming e le impostazioni per la stampante di etichette sono effettuate sulla scheda «Software».

Database



Fig. 29: Scheda «Software» - Impostazioni «Database»

- Se si utilizza il database del workshop programming, immettere il percorso del database, nonché utente e password associati.
- Se il database non è memorizzato direttamente sulla macchina Secarex ma su un server di database in rete, inserire qui l'indirizzo IP o il nome host del computer. Si noti che, in questo caso, viene immessa la lettera dell'unità drive nel percorso del database, così come definita nel computer su cui è in esecuzione il server di database, e non la lettera di una unità di rete.
- Premere il pulsante «Salva».

La connessione al database viene quindi testata automaticamente. Se nessuna connessione può essere stabilita utilizzando i dati visualizzati, appare il relativo messaggio di errore.

Stampa delle etichette

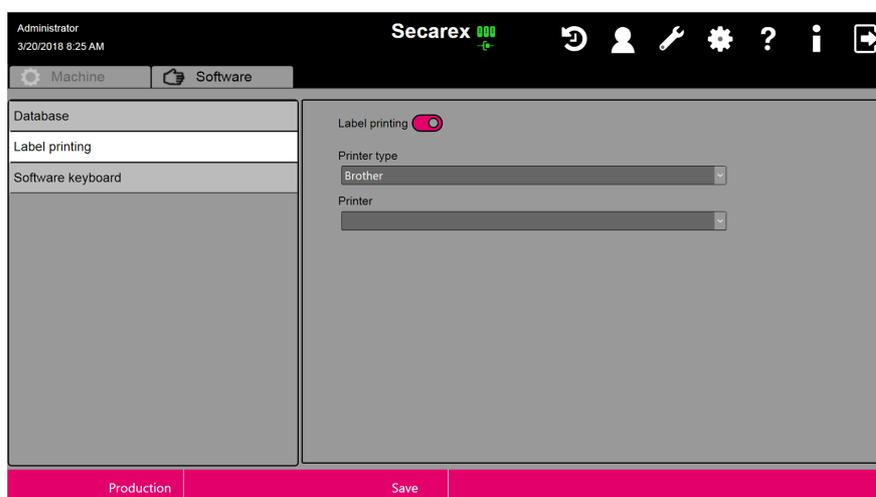


Fig. 30: Scheda «Software» - Impostazioni «Stampa etichette»

- Attivare o disattivare qui la stampante per etichette.
- Selezionare anche il produttore e il nome esatto della stampante con cui il produttore è registrato nel sistema operativo.

Tastiera software

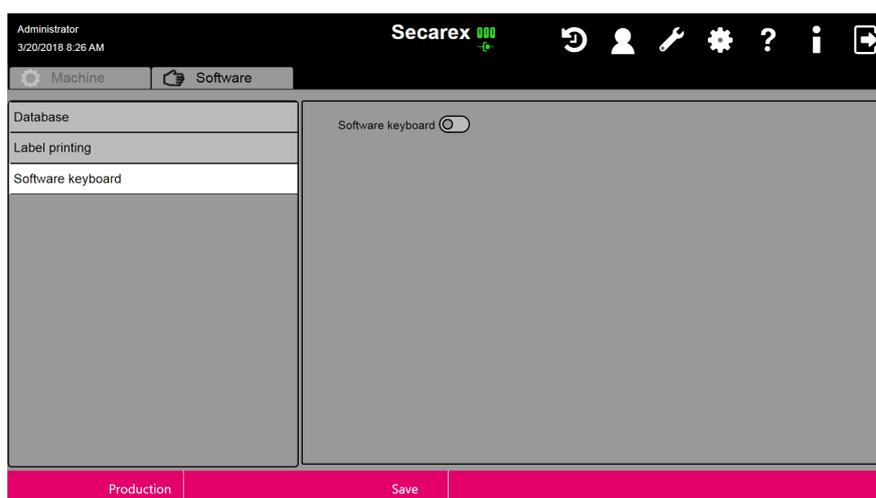


Fig. 31: Scheda «Software» - Impostazioni «Tastiera software»

- Attivare o disattivare qui la tastiera software.
Quando la tastiera software è attivata, sullo schermo viene visualizzata una tastiera per l'immissione di lettere o numeri.

Importazione

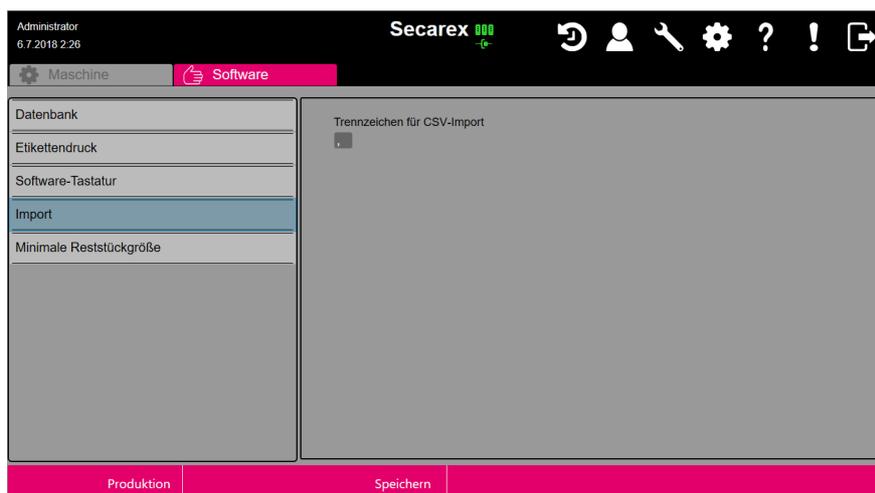


Fig. 32: Scheda «Software» - Impostazioni «Importazione»

- Inserire qui il delimitatore utilizzato durante l'importazione dei file CSV per separare le singole voci.
Per impostazione predefinita, qui viene inserita una virgola («,»).

Dimensione minima del pezzo rimanente

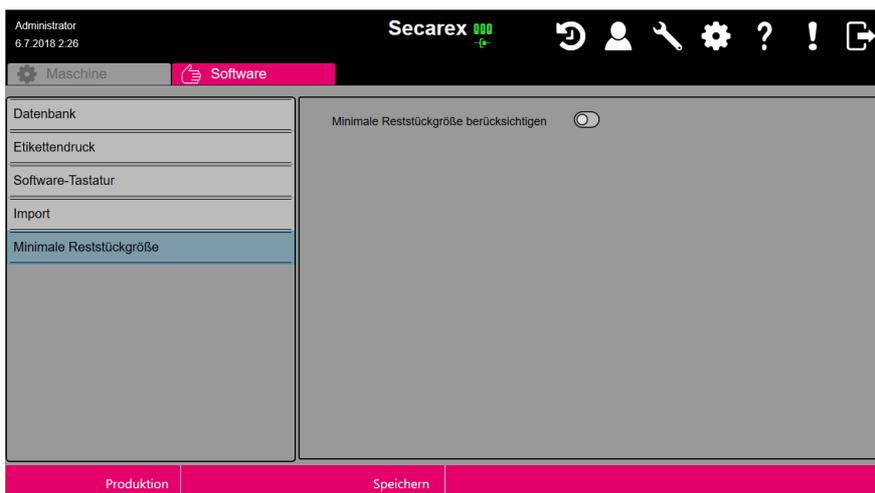


Fig. 33: Scheda Software - Impostazioni «dimensione minima rimanente»

La dimensione minima del pezzo rimanente è la lunghezza minima di un pezzo da lavorare che deve essere lasciato in modo che il pezzo possa ancora essere bloccato davanti alla lama durante il taglio. Questa impostazione dovrebbe sempre essere attivata per la lavorazione in modalità automatica.

- Attivare o disattivare questa impostazione per determinare se la dimensione minima della parte residua deve essere considerata quando si tagliano i pezzi. Se questa impostazione è disattivata, in alcune circostanze, un pezzo può non essere più serrato saldamente per la lavorazione.

7 Manutenzione

7.1 Avvertenze di sicurezza per lo svolgimento degli interventi di manutenzione

- In generale, vi è il rischio che i lavori di riparazione, manutenzione e regolazione eseguiti in modo improprio possano mettere in pericolo persone e/o parti della macchina Secarex AC 18. Pertanto gli interventi di manutenzione elencati in questa sezione devono essere svolti solo da personale qualificato (v. sezione 2.3 «Operatori e tecnici specializzati»).
- Ulteriori interventi di manutenzione, non riportati nel presente manuale, non possono essere effettuati.
- Il personale addetto alla manutenzione deve indossare i necessari dispositivi di protezione personale (v. sezione 2.4 «Dispositivi di protezione individuale»).
- Durante i lavori di manutenzione, specialmente nell'area di lavoro dell'utensile da taglio delle canaline e quando è smontata la calotta di protezione, esiste il rischio di schiacciamento e taglio. Il coprilama deve essere posizionato sul tagliente dell'utensile per canaline subito dopo la rimozione della calotta di protezione.
- Prima di effettuare qualsiasi lavoro di manutenzione sulla macchina Secarex AC 18, l'interruttore principale deve essere disattivato dal personale supervisore competente e protetto da una sua riattivazione (v. sezione 5.10 «Arresto della macchina»).
- La chiave viene rimossa e conservata dal supervisore.
- Sull'interruttore principale deve essere applicato un cartello: «Non accendere!» Lavori in corso nell'area pericolosa!
- Il cartello deve indicare anche chi ha avviato lo spegnimento e chi può annullare l'arresto.
- Dopo il completamento dei lavori e prima di riattivare l'alimentazione, il supervisore responsabile si assicura che ciò sia possibile senza mettere in pericolo personale e/o apparecchiature. Prima dell'accensione tutto il personale coinvolto deve essere avvisato in modo chiaro e tempestivo.
- Anche l'alimentazione dell'aria compressa alla macchina deve essere disattivata. Ciò vale in particolare per tutti i lavori di manutenzione che necessitano della rimozione della calotta di protezione dell'utensile.
- Alcuni dispositivi di protezione devono essere rimossi per consentire al gestore/operatore di eseguire i lavori di manutenzione. Dopo il completamento dei lavori di manutenzione, i dispositivi di protezione devono essere reinstallati e controllati.

7.2 Piano di manutenzione generale

Di seguito è riportato un piano di manutenzione generale ordinato secondo gli intervalli del singolo intervento di manutenzione.

Intervento di manutenzione	Intervallo
Controllare l'unità di manutenzione dell'aria compressa	giornalmente o secondo necessità (v. sezione 7.3.1 «Unità di manutenzione per aria compressa»)
Controllare l'unità di avanzamento lineare	giornalmente o secondo necessità (v. sezione 7.3.2 «Unità di avanzamento lineare»)
Controllare gli utensili da taglio	giornalmente o secondo necessità (v. sezione 7.3.3 «Utensili da taglio»)
Controllare il dispositivo di protezione	giornalmente (v. sezione 7.3.3 «Utensili da taglio»).

Tab. 2: Piano di manutenzione generale

Intervento di manutenzione	Intervallo
Pulire le guide lineari	giornalmente o secondo necessità (v. sezione 7.4.2 «Guide lineari»)
Pulire il vetro d'ispezione	giornalmente o secondo necessità (v. sezione 7.4.5 «Vetro d'ispezione»)
Pulire la macchina	settimanalmente o secondo necessità (v. sezione 7.4.1 «Macchina completa»)
Pulire filtro sinterizzato dell'unità aria compressa	settimanalmente o secondo necessità (v. sezione 7.4.1 «Macchina completa»)
Pulire utensili da taglio comprensivi di guide	mensilmente o secondo necessità (v. sezione 7.4.3 «Utensili da taglio comprensivi di guide»)
Lubrificare utensile da taglio	mensilmente o secondo necessità (v. sezione 7.5.2 «Utensile per guide/profilati»)
Lubrificare le guide lineari	ogni due mesi (v. sezione 7.5.1 «Guide lineari»).
Controllare l'impianto elettrico	annualmente e/o secondo le prescrizioni locali (v. sezione 7.3.4 «Impianto elettrico»)
Sostituire utensile/controlama	secondo necessità (v. sezione 7.6.1 «Utensile per canaline»)

Tab. 2: Piano di manutenzione generale

7.3 Prove

7.3.1 Unità di manutenzione per aria compressa

- Verificare la pressione impostata nell'unità di manutenzione per l'aria compressa (v. sezione 5.5 «Collegare l'alimentazione dell'aria compressa»).
- Se necessario, scaricare la condensa accumulata dal separatore di condensa.
- A tale scopo, se necessario, accendere l'alimentazione di aria compressa alla macchina.

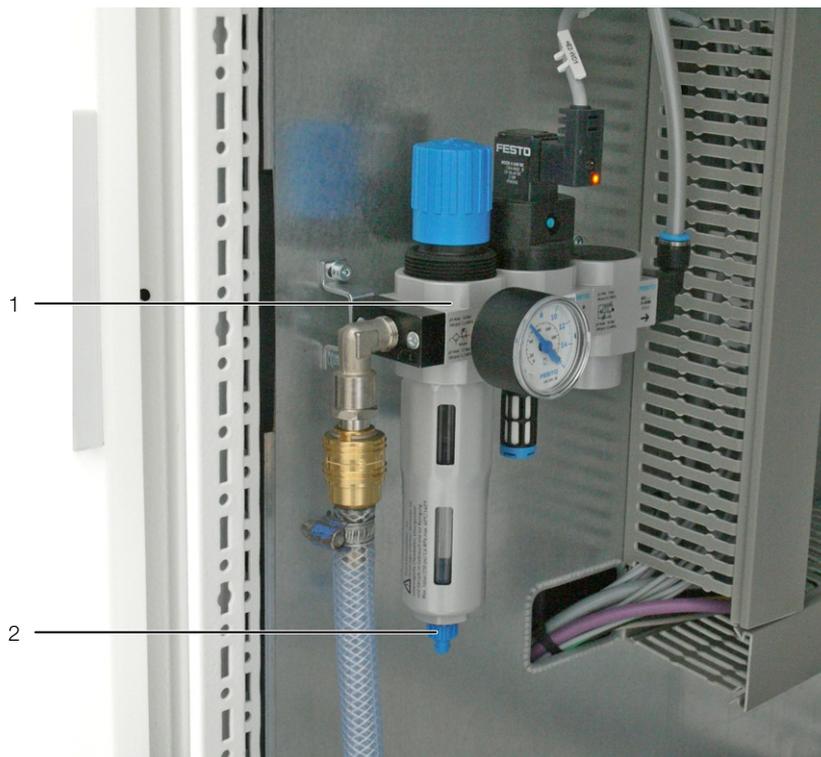


Fig. 34: Unità di manutenzione per aria compressa

Legenda

- 1 Unità di manutenzione per aria compressa
- 2 Tappo di scarico

- Aprire il tappo di scarico presente sul fondo dell'unità di manutenzione dell'aria compressa.

La pressione fa scaricare la condensa dall'unità di manutenzione dell'aria compressa.

- Disattivare nuovamente l'alimentazione dell'aria compressa alla macchina.

7.3.2 Unità di avanzamento lineare

- Accendere tutta la macchina (v. sezione 5.9 «Avvio della macchina») e assicurarsi che anche l'alimentazione dell'aria compressa alla macchina sia accesa.

- In modalità Manuale (software Secarex) spostare la battuta di arresto (v. sezione 6.3.6 «Modalità manuale»).

- Effettuare una ispezione visiva.

L'arresto automatico della lunghezza deve muoversi in modo uniforme e regolare.

- Spegnerne di nuovo l'intera macchina e spegnere anche l'alimentazione dell'aria compressa.

- Inoltre, assicurarsi che non vi siano depositi di polvere o particelle ispezionando visivamente la scanalatura di guida dell'arresto automatico della lunghezza.

- Eventualmente pulire l'unità lineare (v. sezione 7.4.2 «Guide lineari»).

- Eventualmente lubrificare l'unità lineare (v. sezione 7.5.1 «Guide lineari»).

7.3.3 Utensili da taglio

- Controllare i bordi tagliati delle canaline, dei coperchi e delle guide DIN. I bordi di taglio devono essere diritti e senza sbavature.

- Se questo non è il caso: Controllare che gli strumenti di taglio non siano danneggiati e, se necessario, sostituire l'utensile (v. sezione 7.6.1 «Utensile per canaline»).

7.3.4 Impianto elettrico



Avvertenza

Eventuali lavori all'impianto elettrico o su componenti elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da un tecnico elettricista oppure da personale qualificato sotto la guida e supervisione di un tecnico elettricista, in conformità alle normative previste in ambito elettrotecnico.

- Far controllare e documentare da un elettricista qualificato la continuità del conduttore PE e la resistenza di isolamento dei cavi sotto tensione secondo DIN EN 60204-1.
- Osservare inoltre ulteriori direttive e i regolamenti locali vigenti.
- In caso di riparazione o modifica di una parte: ricontrollare la parte interessata prima che la macchina venga accesa.

7.4 Pulizia



Nota:

Per l'esecuzione di ogni lavoro, attenersi anche alle istruzioni riportate nei documenti forniti con i rispettivi componenti.

7.4.1 Macchina completa

L'intera macchina, in particolare il tavolo e lo schermo, deve essere pulita come richiesto e a intervalli regolari dai residui di lavorazione e da altri residui di sporco.



Nota:

Non utilizzare mai detergenti aggressivi o abrasivi per pulire lo schermo, poiché potrebbero danneggiare la superficie dello schermo.

- Spegnerne completamente la macchina con l'interruttore principale.
- Spazzare o aspirare il tavolo.
- Pulire lo schermo con un bacco morbido.
- Verificare che le etichette sulla macchina siano complete e di facile lettura (v. sezione 3.1.5 «Comandi di sicurezza e segnalazione allarme»). Sostituire immediatamente le eventuali etichette danneggiate.

7.4.2 Guide lineari

Le guide lineari dell'arresto automatico in lunghezza devono essere pulite da polveri e particelle all'occorrenza e ad intervalli regolari.

- Se durante l'ispezione visiva (v. sezione 7.3.2 «Unità di avanzamento lineare») si rileva la presenza di contaminanti o sporco sugli alberi: Allentare le viti di fissaggio dei coperchi sul retro della macchina e rimuovere i coperchi.
- Per evitare danni alle guide lineari, rimuovere immediatamente tutti i contaminanti.
- Eventualmente lubrificare le guide (v. sezione 7.5.1 «Guide lineari»).
- Infine, riposizionare il coperchio di servizio e fissarlo al piano di lavoro.

7.4.3 Utensili da taglio comprensivi di guide

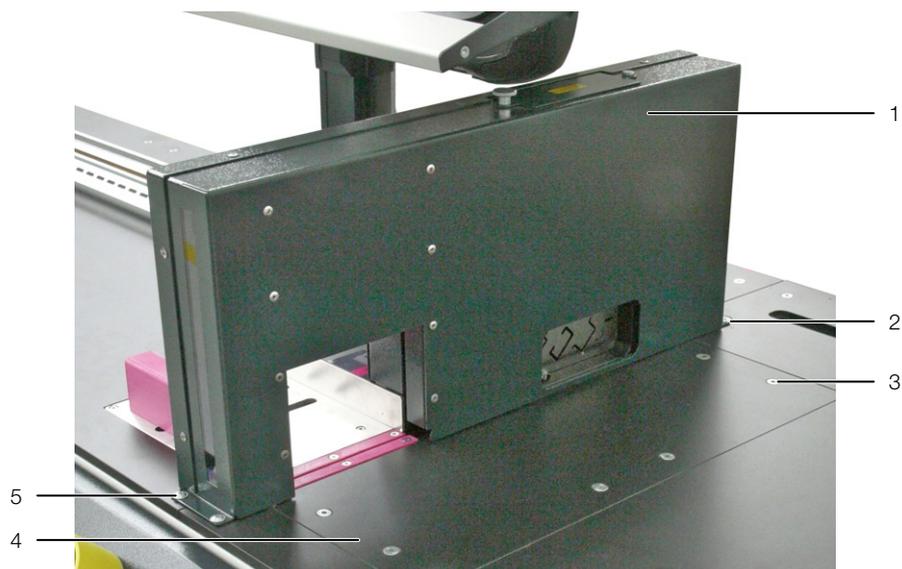


Fig. 35: Calotta di protezione utensili

Legenda

- 1 Calotta di protezione
- 2 Viti di fissaggio «posteriori» (2 x)
- 3 Viti di fissaggio coperchio di servizio controlama (6 x)
- 4 Coperchio di servizio controlama
- 5 Viti di fissaggio «anteriori» (2 x)

- Allentare e rimuovere le quattro viti di fissaggio SW 4 anteriori e posteriori della calotta di protezione.
- Sollevare e rimuovere la calotta di protezione.
- Posizionare il coprilama sull'utensile per canaline.

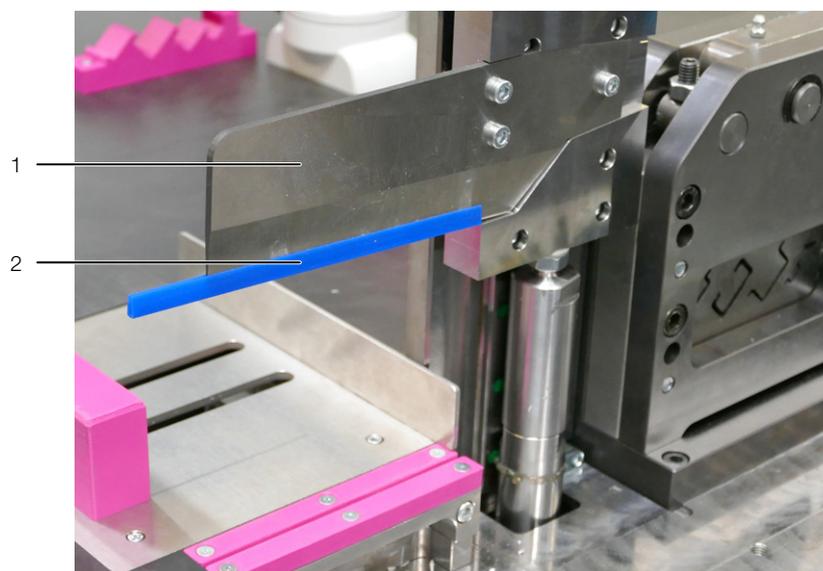


Fig. 36: Coprilama

Legenda

- 1 Utensile per canaline
- 2 Coprilama

- Allentare e rimuovere le sei viti di fissaggio SW 4 del coperchio di servizio controlama.
- Aprire lo sportello dell'armadio pneumatico, premere leggermente il coperchio di servizio in modo che possa essere rimosso più facilmente.

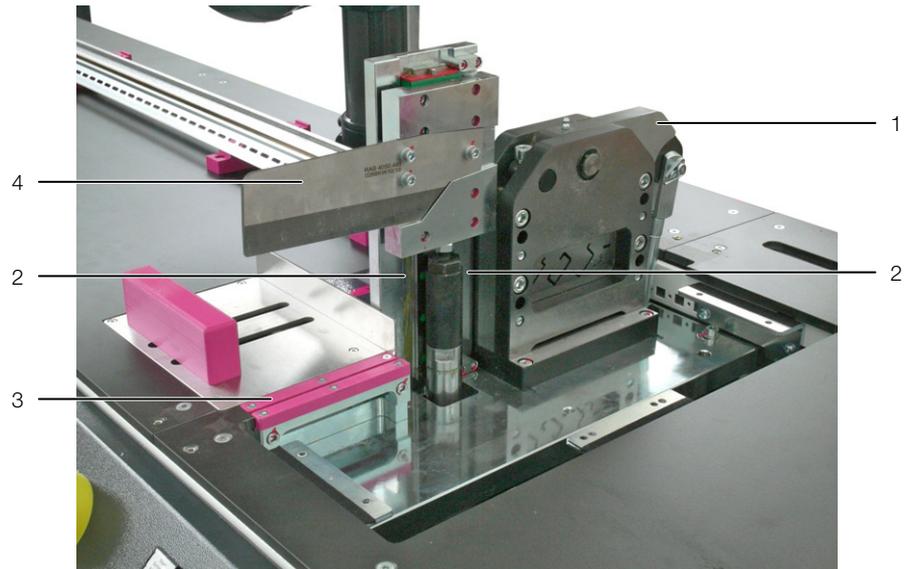


Fig. 37: Utensili

Legenda

- 1 Utensile per guide/profilati
- 2 Guide utensile per canaline
- 3 Controlama utensile per canaline
- 4 Utensile per canaline

- Pulire l'area sotto il coperchio di servizio controlama da polvere e particelle.
- Pulire le guide e le superfici di contatto di entrambi gli utensili da taglio.
- Eventualmente lubrificare od oliare gli utensili da taglio (v. sezione 7.5.2 «Utensile per guide/profilati»).
- Rimuovere il coprilama sull'utensile per canaline.
- Riapplicare la calotta di protezione.

7.4.4 Unità di manutenzione per aria compressa

- Controllare se il filtro sinterizzato è sporco.
- Pulire il filtro sinterizzato o sostituirlo con uno nuovo compatibile.

7.4.5 Vetro d'ispezione



Attenzione! Rischio di taglio per l'utensile da taglio delle canaline!

Anche quando la macchina è spenta vi è il rischio di lesioni sulla lama ferma. Non pulire mai il vetro d'ispezione direttamente sulla macchina quando è installata la calotta di protezione.

- Per pulire il vetro d'ispezione, rimuovere prima la calotta di protezione dagli utensili (v. sezione 7.4.3 «Utensili da taglio comprensivi di guide»).
- Pulire il vetro d'ispezione nella calotta di protezione degli utensili, quando necessario e ad intervalli regolari, dall'interno e dall'esterno, utilizzando un panno morbido e leggermente inumidito.
- Inumidire il panno con acqua (massimo 60 °C) o alcool isopropilico.
- Riapplicare la calotta di protezione.

7.5 Lubrificazione



Nota:

Per l'esecuzione di ogni lavoro, attenersi anche alle istruzioni riportate nei documenti forniti con i rispettivi componenti.

7.5.1 Guide lineari

La lubrificazione delle guide lineari avviene con un ingrassatore a siringa nei nippoli posizionati sul lato frontale della slitta. La lubrificazione viene effettuata ad intervalli regolari o quando l'ispezione visiva rivela imperfezioni nello strato di lubrificante o impurità o contaminazioni sugli alberi in acciaio.

- Pulire gli alberi e i nippoli (v. sezione 7.4.2 «Guide lineari»).
- Posizionare l'ingrassatore a siringa sul nippolo pulito e iniettare il lubrificante.
- Spostare la slitta avanti e indietro più volte per distribuire il lubrificante applicato.
- Riapplicare il lubrificante fino a quando non sia presente la quantità necessaria di lubrificante.
- Utilizzare il seguente grasso (o un prodotto simile) per la lubrificazione:
 - Grasso saponificato al sodio GP00/00F-20 secondo DIN 51 502
 - Quantità di grasso necessaria: 1 cm³

7.5.2 Utensile per guide/profilati

Diversamente dall'utensile per canaline passacavi, l'utensile per il taglio di guide/profilati deve essere ingrassato e non oliato.

- In alto, aprire lo sportello di servizio in corrispondenza dell'utensile per guide/profilati.
- Per prima cosa pulire il nippolo.

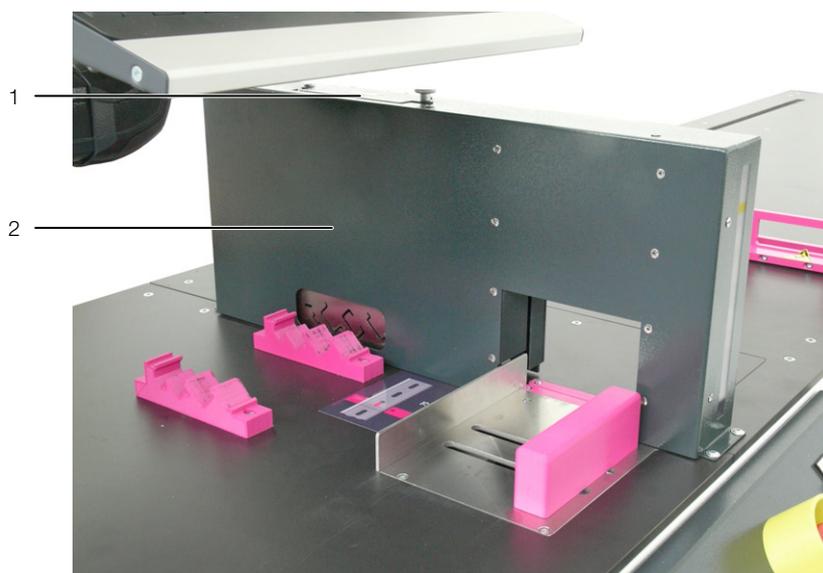


Fig. 38: Sportello di servizio

Legenda

- 1 Sportello di servizio
- 2 Calotta di protezione

- Posizionare l'ingrassatore a siringa sul nippolo pulito e iniettare il lubrificante.
- Spostare la slitta sopra e sotto più volte per distribuire il lubrificante applicato.
- Riapplicare il lubrificante fino a quando non sia presente la quantità necessaria di lubrificante.
- Utilizzare il seguente grasso (o un prodotto simile) per la lubrificazione:
 - Grasso saponificato al sodio GP00/00F-20 secondo DIN 51 502
- Richiudere lo sportello di servizio.

7.6 Sostituzione



Nota:

Per l'esecuzione di ogni lavoro, attenersi anche alle istruzioni riportate nei documenti forniti con i rispettivi componenti.

7.6.1 Utensile per canaline



Attenzione! Rischio di taglio per l'utensile da taglio delle canaline!

Il personale addetto alla sostituzione dell'utensile da taglio delle canaline deve indossare i necessari dispositivi di protezione personale (v. sezione 2.4 «Dispositivi di protezione individuale»).

In caso di necessità l'utensile può essere sostituito.

- Rimuovere la calotta di protezione di entrambi gli utensili (v. sezione 7.4.3 «Utensili da taglio comprensivi di guide»).
- Posizionare il coprilama sull'utensile per canaline (fig. 36).
- Allentare le tre viti di fissaggio dell'utensile di taglio delle canaline, quindi rimuovere con cura l'utensile dal supporto.

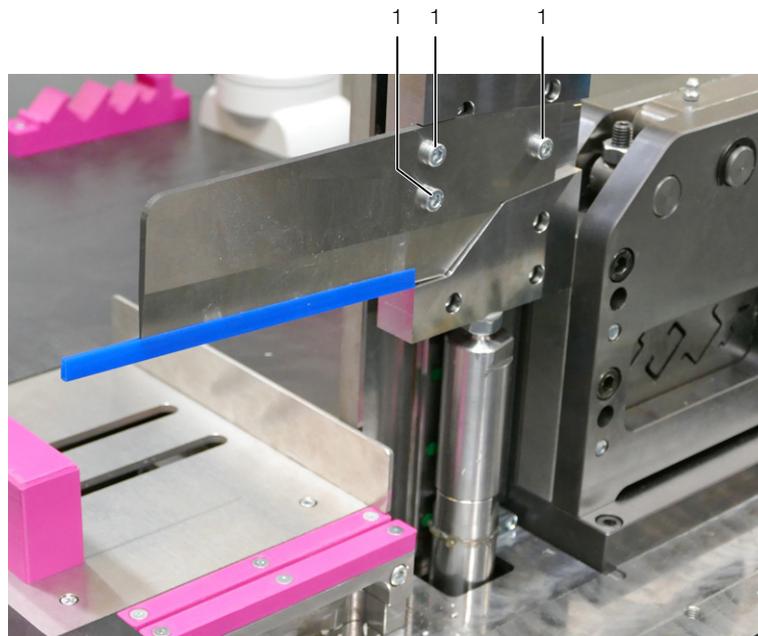


Fig. 39: Viti di fissaggio dell'utensile di taglio delle canaline

Legenda

1 Viti di fissaggio (3 x)

- Posizionare il nuovo utensile, dalla forma identica, sul supporto e fissarlo con le tre viti di fissaggio.
- Riapplicare la calotta di protezione.

In caso di necessità è possibile sostituire la controlama dell'utensile per il taglio delle canaline.

- Rimuovere il coperchio di servizio della controlama (v. sezione 7.4.3 «Utensili da taglio comprensivi di guide»).
- Allentare le tre viti di fissaggio su entrambe le controlame e rimuoverle dalla macchina.

È possibile reinserire le controlame ruotate di 180°, in modo che i bordi esterni si trovino all'interno. È anche possibile ruotare le controlame di 180° attorno all'asse longitudinale in modo che la parte inferiore sia rivolta verso l'alto. Pertanto, ogni controlama può essere utilizzata con quattro diversi orientamenti.

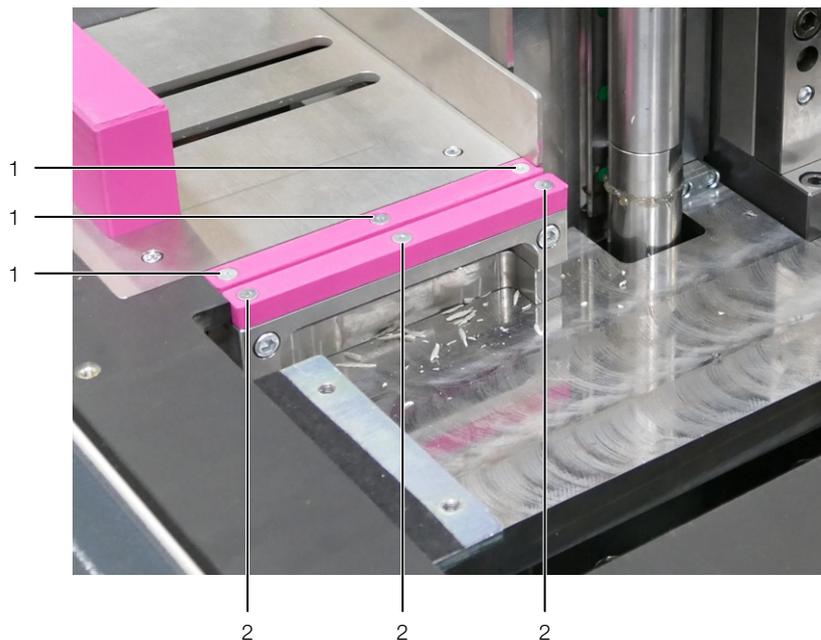


Fig. 40: Viti di fissaggio delle controlame

Legenda

- 1 Viti di fissaggio delle controlame 1
- 2 Viti di fissaggio delle controlame 2

- Quando entrambe le controlame sono stati installate in tutte e quattro le possibili posizioni: Posizionare le nuove controlame, dalla forma identica, nella macchina e fissarle con le viti di fissaggio.
- Riapplicare il coperchio di servizio della controlama.

7.6.2 Utensile per guide/profilati

In caso di usura dell'utensile per guide o se altri tipi di guide devono essere tagliate, la stazione di montaggio completa con le sagome può essere sostituita.

- Contattare il servizio di assistenza Rittal per una stazione di montaggio idonea.
- Rimuovere la calotta di protezione di entrambi gli utensili (v. sezione 7.4.3 «Utensili da taglio comprensivi di guide»).
- Posizionare il coprilama sull'utensile per canaline (fig. 36).

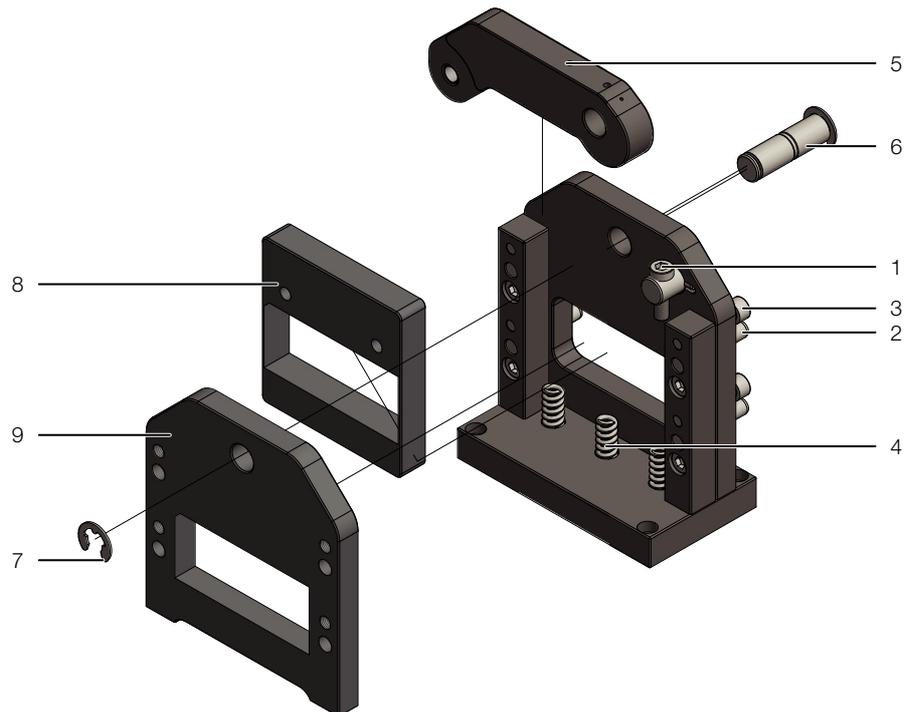


Fig. 41: Sostituzione dell'utensile per guide

Legenda

- 1 Vite
- 2 Perni di allineamento
- 3 Viti di fissaggio
- 4 Molle (3 x)
- 5 Leva
- 6 Asse con collare di sicurezza
- 7 Collare di sicurezza
- 8 Matrice di taglio
- 9 Matrice

- Avvitando la vite (pos 1), premere la matrice di taglio (pos. 8) verso il basso contro le molle (pos. 4); rilasciare la leva (pos. 5).
 - Allentare il collare di sicurezza (pos. 7) dell'asse (pos. 6).
 - Estrarre l'asse con il collare di sicurezza sul retro.
 - Rimuovere la leva.
 - Allentare e rimuovere le quattro viti (pos. 3).
 - Battere sui quattro perni di allineamento (pos. 2) dalla matrice (pos. 9).
 - Tirare in avanti la matrice in modo da poter accedere alla matrice di taglio con le sagome.
 - Sostituire la matrice di taglio con una nuova o una matrice di taglio con le sagome desiderate.
 - Quando si inserisce la matrice di taglio, verificare il corretto posizionamento delle tre molle sotto la matrice di taglio.
 - Reinstallare tutti gli altri componenti nell'ordine inverso.
 - Prima di montare la calotta di protezione svitare la vite (pos. 1) sufficientemente lontano da appoggiare la matrice di taglio sulla parte superiore della leva.
- Ogni matrice di taglio customizzata viene fornita anche con i supporti idonei per guide DIN. Essi devono anche essere sostituiti per garantire un supporto sempre sicuro delle guide DIN.
- Sostituire tutti i supporti delle guide DIN.
Sogni supporto è avvitato in alto con due viti.

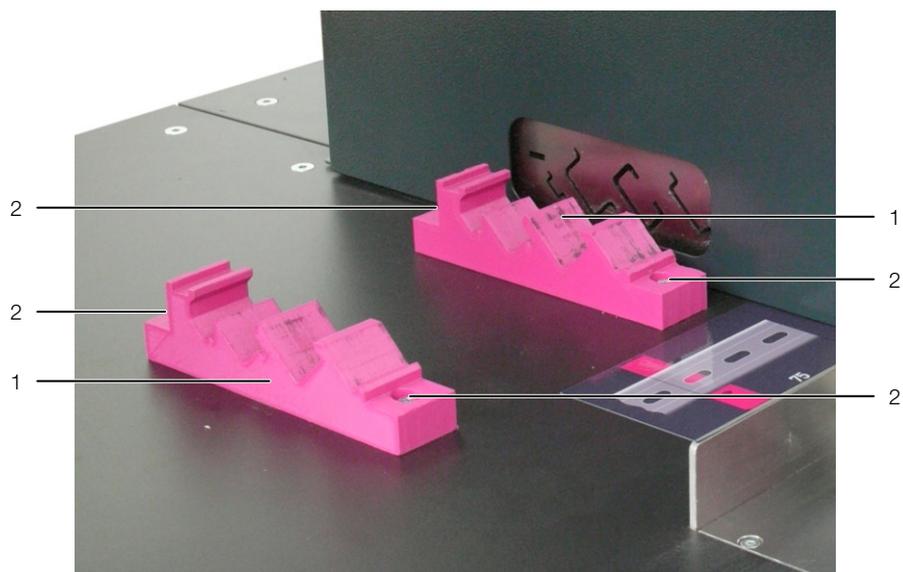


Fig. 42: Sostituzione dei supporti

Legenda

- 1 Supporto
- 2 Viti di fissaggio (2 cad.)

8 Dati tecnici

IT

8 Dati tecnici

Dati tecnici	
Descrizione	Centro di taglio Rittal Secarex AC 18
Dimensioni e peso	
Dimensioni (L x A x P) [mm]	4000 x 1610 x 875
Peso	ca. 630 kg
Allacciamento elettrico	
Tensione	1~/N/PE 230 V, 50 Hz
Potenza impegnata	1,5 kW
sezione cavo di alimentazione	3 x 1,5 mm ²
Fusibile a monte	16 A
Ingombro massimo canaline passacavi e coperchi	
Altezza [mm]	100
Profondità [mm]	15...125
Spessore della parete [mm]	3...3,5
Modello guide DIN	
Tipi di utensili per guide DIN	<ul style="list-style-type: none"> – Profilati a C 30/15 Rittal (secondo EN 60 715) – NS 35/7,5 (secondo EN 60 715) – NS 35/15 (similari EN 60 715) – NS 15 (secondo EN 60 715) – NLS-CU 3/10
Tipi di utensili personalizzati	su richiesta
Alimentazione aria compressa	
Aria compressa [bar]	min. 6, max. 8
Consumo aria compressa [l/min.]	320
Altri dati	
Livello di pressione sonora (dipende dal pezzo da lavorare) (in campo aperto su superficie riflettente, distanza 1 m)	max. 79 dB(A) (L _{Cpeak} max. 115 dB(A))
Intervallo temperatura di esercizio [°C]	+5...+35
Range umidità, in esercizio	20 %...80 % umidità relativa, non condensante
Temperatura di stoccaggio [°C]	-40...+70
Colore	RAL 9003/RAL 4010/RAL 7016

Tab. 3: Dati tecnici Secarex AC 18

9 Messa fuori servizio e smaltimento

9.1 Messa fuori servizio

In caso di interruzioni di lungo o medio termine, Secarex AC 18 deve essere protetto con le seguenti misure:

1. Terminare la visualizzazione e arrestare il sistema operativo dal pannello di comando
2. Chiudere l'alimentazione dell'aria compressa
3. Scollegamento della macchina con l'interruttore principale e interblocco dell'interruttore principale
4. Applicare un segnale/un'etichetta di avvertimento sull'interruttore principale

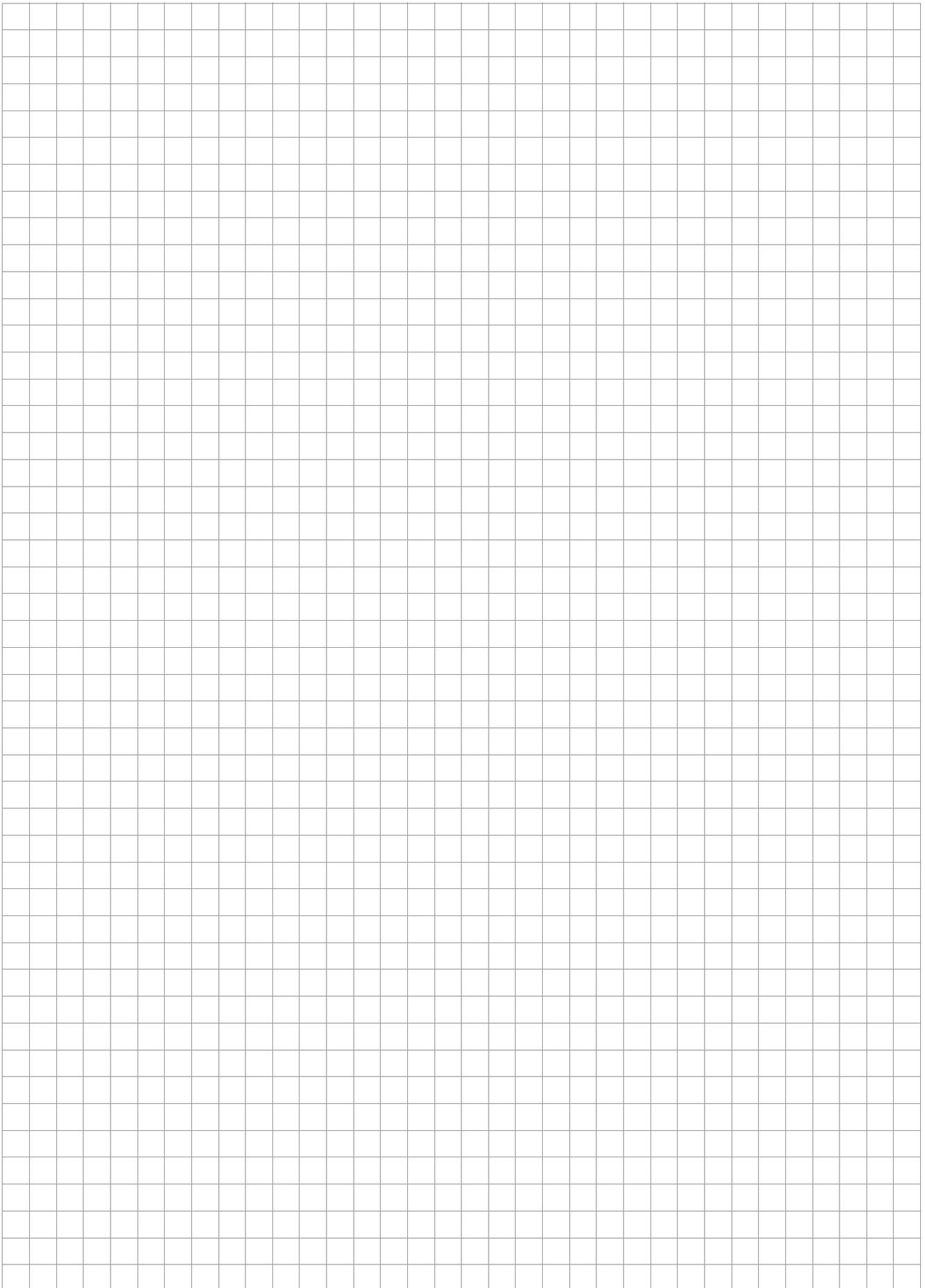
9.2 Smaltimento

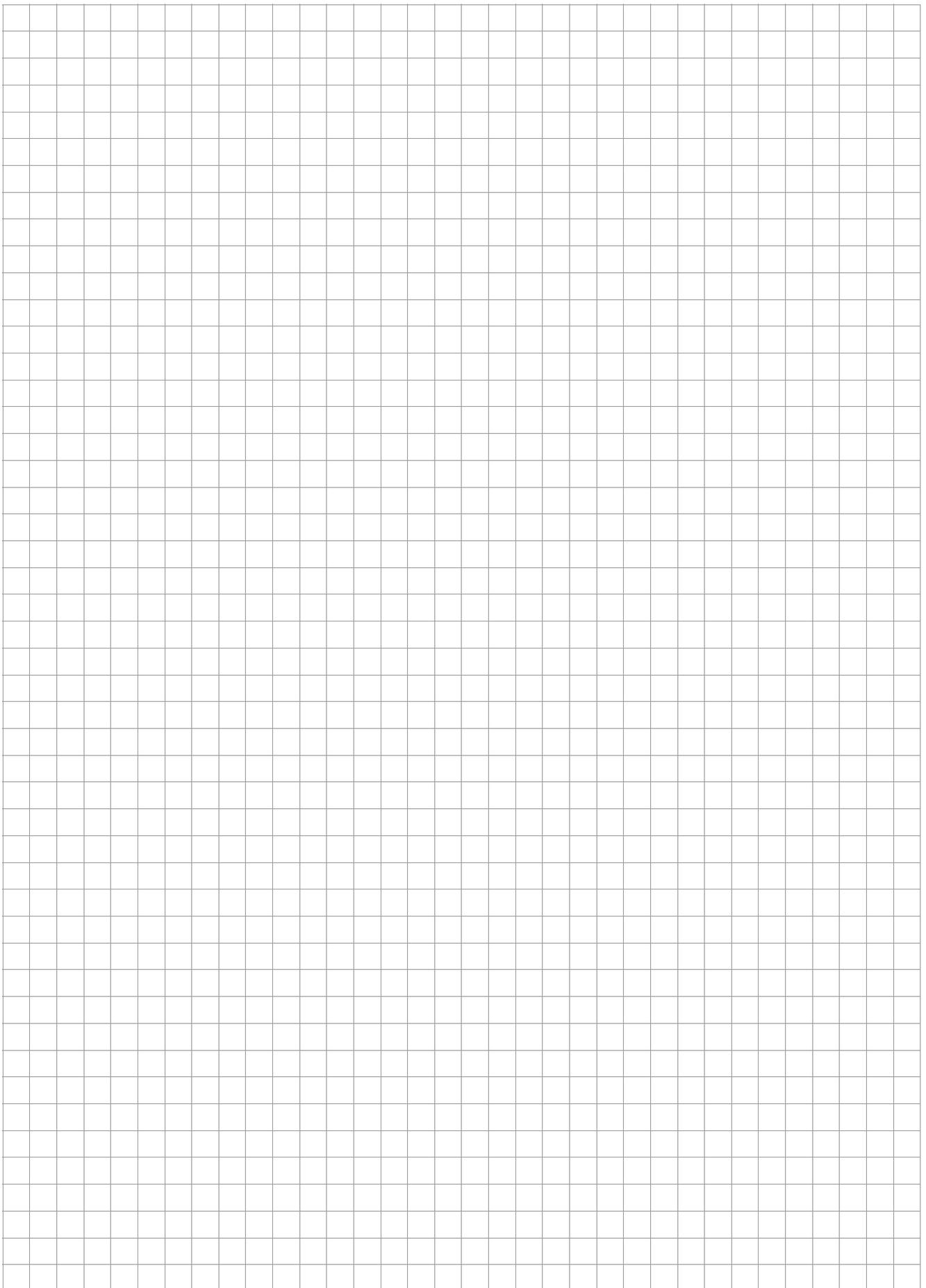
Per lo smaltimento di Secarex AC 18 non è richiesta alcuna particolare precauzione. Tuttavia si prega di tenere in considerazione quanto segue:

- Solo personale addestrato può smontare Secarex AC 18.
- Se necessario, contattare l'assistenza Rittal per lo smaltimento.

Secarex AC 18 contiene parti che devono essere trattate come rifiuti speciali, ad es. schede elettroniche, cavi, componenti vari in plastica e parti con finiture colorate.

- Osservare tutte le leggi e le normative locali vigenti per lo smaltimento dei rifiuti!
- Incaricare una ditta autorizzata allo smaltimento rifiuti per il corretto smaltimento e riutilizzo/riciclo delle parti.





Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

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

01.2019 / D-0100-00000013 Rev. 1

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



www.rittal.com/contact

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



ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP