

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

Centre de coupe Secarex AC 18



4050.418

Notice d'utilisation

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



Préface

Cher client !

Nous vous remercions d'avoir choisi un centre de coupe « Secarex AC 18 » de Rittal !

Nous vous souhaitons de profiter pleinement de ce produit.

Rittal GmbH & Co. KG

Rittal GmbH & Co. KG
Auf dem Stützelberg

35745 Herborn, Allemagne
Allemagne

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

E-mail : info@rittal.de
www.rittal.fr

Nous nous tenons à votre disposition pour toutes questions techniques relatives à nos gammes de produits.

Sommaire

1	Remarques relatives à la documentation	5
1.1	Certification CE.....	5
1.2	Conservation des documents	5
1.3	Symboles dans cette notice d'utilisation.....	5
1.4	Documents contractuels	5
2	Consignes de sécurité	6
2.1	Consignes de sécurité générales	6
2.2	Obligations de l'exploitant	6
2.3	Opérateurs et personnel qualifié.....	7
2.4	Équipement de protection individuel	7
2.5	Dangers résiduels lors de l'utilisation de la Secarex AC 18.....	7
3	Description du produit	9
3.1	Description fonctionnelle et composants.....	9
3.1.1	Identification	9
3.1.2	Fonctions	9
3.1.3	Composants	9
3.1.4	Organes de commande	10
3.1.5	Organes de sécurité et d'avertissement	11
3.2	Utilisation conforme, usage erroné prévisible.....	12
3.3	Zone de travail de l'opérateur.....	13
3.4	Composition de la livraison	13
4	Transport et manutention	14
4.1	Livraison	14
4.2	Transport.....	14
5	Installation et mise en service	15
5.1	Consignes de sécurité	15
5.2	Exigences vis à vis du lieu d'implantation	15
5.3	Procédure de montage	16
5.4	Mise en place de la machine.....	16
5.5	Raccordement de l'alimentation en air comprimé.....	16
5.6	Raccordement de l'alimentation électrique.....	17
5.7	Raccordement au réseau.....	17
5.8	Raccordement de l'imprimante d'étiquettes.....	18
5.9	Mise sous tension de la machine	18
5.10	Mise hors tension de la machine	18
6	Travail avec la machine	19
6.1	Généralités	19
6.2	Conception du logiciel Secarex	19
6.2.1	Principe d'utilisation	19
6.2.2	Arborescence du logiciel Secarex	19
6.2.3	Conception de l'arborescence des écrans	20
6.2.4	Identification et désactivation	20
6.3	Production	21
6.3.1	Généralités	21
6.3.2	Création d'une liste de fabrication	22
6.3.3	Affichage de la nomenclature	27
6.3.4	Effectuer un usinage (fonctionnement)	27
6.3.5	Interruption et reprise d'un usinage	32
6.3.6	Mode manuel	33
6.4	Travailler avec des fichiers CSV.....	34
6.4.1	Généralités	34
6.4.2	Structure d'un fichier CSV	34
6.4.3	Importation d'un fichier CSV	35

6.5	Importation d'un fichier de texte.....	35
6.5.1	Généralités	35
6.5.2	Structure d'un fichier de texte	35
6.5.3	Importation d'un fichier de texte	36
6.6	Importation PPR	36
6.6.1	Généralités	36
6.6.2	Importation d'un fichier PPR	36
6.7	Historique	37
6.7.1	Généralités	37
6.7.2	Tri des enregistrements	37
6.7.3	Exportation de l'historique	37
6.8	Gestion des utilisateurs.....	38
6.8.1	Nouvelle création d'un utilisateur	38
6.8.2	Effacer un utilisateur	39
6.8.3	Modifier le mot de passe	39
6.8.4	Modifier le profil utilisateur	40
6.9	Service.....	40
6.10	Configuration	41
6.10.1	Généralités	41
6.10.2	Machine	41
6.10.3	Logiciel	43
7	Entretien	46
7.1	Consignes de sécurité pour les travaux d'entretien	46
7.2	Calendrier d'entretien complet	46
7.3	Vérifications	47
7.3.1	Groupe de conditionnement d'air	47
7.3.2	Dispositif linéaire de l'avance	48
7.3.3	Outils de coupe	48
7.3.4	Installation électrique	49
7.4	Nettoyage.....	49
7.4.1	Ensemble de la machine	49
7.4.2	Guidages linéaires	49
7.4.3	Outils de coupe y compris les guidages	50
7.4.4	Groupe de conditionnement d'air	51
7.4.5	Vitre	51
7.5	Lubrification	51
7.5.1	Guidages linéaires	52
7.5.2	Outil pour rails porteurs	52
7.6	Remplacement	53
7.6.1	Outil pour goulottes	53
7.6.2	Outil pour rails porteurs	54
8	Caractéristiques techniques	57
9	Mise hors service et au rebut	58
9.1	Mise hors service	58
9.2	Mise au rebut.....	58

1 Remarques relatives à la documentation

1.1 Certification CE

Rittal confirme la conformité du centre de coupe Secarex AC 18 à la directive machines CE 2006/42/CE. Une déclaration de conformité correspondante a été établie.



1.2 Conservation des documents

La notice d'utilisation ainsi que tous les documents contractuels font partie intégrante du produit. Ils doivent être remis aux personnes qui manipulent la machine et doivent être constamment accessibles au personnel chargé de l'exploitation et de l'entretien !

1.3 Symboles dans cette notice d'utilisation

Les symboles suivants figurent dans cette documentation :



Danger !

Situation dangereuse qui entraîne directement la mort ou de graves lésions en cas de non respect de la consigne.



Avertissement !

Situation dangereuse qui peut entraîner directement la mort ou de graves lésions en cas de non-respect de la consigne.



Prudence !

Situation dangereuse qui peut entraîner des lésions (légères) en cas de non-respect de la consigne.



Remarque :

Identifie des situations pouvant entraîner des dommages matériels.

- Ce symbole identifie une « action » et indique qu'il faut effectuer une tâche ou une opération.

1.4 Documents contractuels

Le classeur de documentation, avec les différentes notices d'utilisation des composants mis en œuvre, fait partie, en complément de la présente notice d'utilisation, de l'ensemble de la documentation de la Secarex AC 18.

2 Consignes de sécurité

2.1 Consignes de sécurité générales

Veillez respecter les consignes de sécurité générales suivantes lors de l'installation et de l'exploitation de la Secarex AC 18 :

- En complément de ces consignes de sécurité générales, veuillez également respecter les consignes de sécurité spécifiques relatives aux tâches qui figurent dans les chapitres qui suivent.
- La Secarex AC 18 est conçue pour être un poste de travail unique et un seul opérateur est autorisé à manipuler la machine.
- Veuillez respecter les prescriptions en matière d'installations électriques du pays dans lequel la Secarex AC 18 est installée et exploitée ainsi que les prescriptions nationales en matière de prévention des accidents. Veuillez également respecter les prescriptions internes à l'entreprise, comme les consignes de travail, d'exploitation et de sécurité.
- Avec la Secarex AC 18, utiliser exclusivement des produits d'origine Rittal ou des produits recommandés par Rittal.
- Ne pas effectuer de modification sur la Secarex AC 18 si celle-ci n'est pas explicitement décrite dans la présente notice d'utilisation ou dans les documents contractuels.
- La sécurité de fonctionnement de la Secarex AC 18 n'est garantie que lorsqu'elle est utilisée conformément aux prescriptions. Veillez à ne dépasser en aucun cas les caractéristiques techniques et les valeurs limites indiquées.
- L'exploitation du système en contact direct avec de l'eau, des substances agressives ou des gaz et vapeurs inflammables est interdite.
- Chaque personne qui s'occupe de l'utilisation ou de l'entretien de la Secarex AC 18 doit avoir lu et compris l'ensemble de la notice d'utilisation.
- Les procédures de mise hors tension indiquées dans la présente notice d'utilisation doivent être respectées.
- Toute méthode de travail qui altère la sécurité de l'opérateur ou de la Secarex AC 18 est interdite.
- Toute transformation ou modification qui peut altérer la sécurité de l'opérateur ou de la Secarex AC 18 est interdite.
- Des modifications du client sur la commande ne sont autorisées qu'après concertation avec Rittal. La garantie expire en cas de modifications non autorisées.
- L'ensemble des documents du projet ne doit pas être transmis à des tiers.
- L'alimentation en fluides (p. ex. l'alimentation en air comprimé) doit être réalisée conformément aux informations de la présente notice d'utilisation.

2.2 Obligations de l'exploitant

- L'exploitant de la Secarex AC 18 est tenu de toujours l'exploiter dans un état irréprochable.
- Nous recommandons à l'exploitant de la Secarex AC 18 de demander une confirmation écrite de la part des opérateurs qui confirme qu'ils ont lu et compris l'ensemble de la notice d'utilisation.
- L'exploitant a l'obligation d'informer les opérateurs en matière de sources de danger qui peuvent survenir lors des travaux sur la Secarex AC 18.
- L'exploitant est tenu d'interdire l'accès à la Secarex AC 18 à toute personne non autorisée. La mise en place durable d'une restriction d'accès entre éventuellement dans ce cadre.

L'exploitant est de plus tenu d'établir une instruction de service qui est à afficher au poste de travail. Cette instruction de service doit se baser sur la loi sur la sécurité au travail et doit de plus contenir au moins les informations suivantes :

- Les travaux sur les installations électriques doivent être effectués uniquement par des électriciens qualifiés.

- Lors de tous les travaux sur les installations électriques de la Secarex AC 18, l'interrupteur principal doit être mis hors tension par le responsable technique compétent et verrouillé à l'aide d'un cadenas contre toute remise sous tension. La clé doit être retirée et éloignée.
- À la fin des travaux et avant la remise sous tension, le responsable technique compétent s'assure que cela est possible sans mise en danger de personnes ou de l'installation. Un avertissement suffisant en durée et en intensité doit être émis pour toutes les personnes concernées avant la remise sous tension.
- L'exploitation de la Secarex AC 18 est autorisée uniquement si le personnel utilise l'équipement de protection individuel prescrit. Ceci est également valable en particulier lors des travaux d'entretien et de maintenance.

2.3 Opérateurs et personnel qualifié

La Secarex AC 18 est construite selon les règles de l'art et est sûre à l'exploitation. Des dangers peuvent néanmoins provenir de la Secarex AC 18 si elle est mise en œuvre de manière inappropriée ou non conforme par du personnel non formé.

- Le montage, l'installation et la mise en service de la Secarex AC 18 doivent être effectués uniquement par Rittal ou par du personnel qualifié mandaté par Rittal.
- L'utilisation et l'entretien de la Secarex AC 18 doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié et formé.
- Lors de formations régulières, les opérateurs doivent être rendus attentifs sur la nécessité de porter l'équipement de protection individuel. Ils sont également informés que le travail sans équipement de protection peut entraîner des atteintes à la santé sérieuses et durables.
- La remise d'autorisations d'accès pour les travaux d'installation, de mise en service, d'exploitation et de maintenance doit être clairement définie et respectée pour disposer de compétences claires en matière de sécurité. Le maniement aisé et l'expérience des PC et des systèmes d'exploitation informatique utilisés est une condition de base pour les opérateurs.
- L'exploitant et chaque opérateur sont tenus d'assurer le rangement et la propreté du poste de travail, de son environnement et des voies de circulation attenantes.

2.4 Équipement de protection individuel

Les opérateurs et le personnel d'entretien doivent porter un équipement de protection individuel pour tous les travaux sur la Secarex AC 18. L'équipement de protection individuel doit comprendre au moins les éléments suivants :

- Gants de sécurité : pour tous les travaux sur la machine.
- Protections auditives : lors de la coupe des pièces sur la machine.
- Gants anti-coupures : lors des travaux d'entretien dans la zone de l'outil pour goulottes, en particulier lorsque l'habillage est démonté.

2.5 Dangers résiduels lors de l'utilisation de la Secarex AC 18

L'outil pour goulottes se déplace après le déclenchement du mouvement de coupe via une commande bimanuelle. Il y a risque de blessures lors de l'introduction des mains dans la zone de coupe de l'outil pour goulottes.

- S'assurer qu'il n'y a jamais deux personnes qui travaillent à la machine (cf. paragraphe 3.2 « Utilisation conforme, usage erroné prévisible »).

Lors de la coupe des goulottes de câbles, il y a risque de blessures dû aux morceaux coupés qui volent lorsque le couteau touche les dents de la goulotte de câbles.

- S'assurer à travers la fenêtre vitrée que la goulotte de câbles est correctement alignée et que la coupe se fait dans tous les cas entre deux dents (cf. paragraphe 6.3.4 « Effectuer un usinage (fonctionnement) »).

2 Consignes de sécurité

FR

Lors du déplacement de la butée, il y a risque de coincement entre la pièce et la butée, l'outil et la butée ainsi qu'entre la surface de dépose et la butée.

- S'assurer qu'il n'y a jamais deux personnes qui travaillent à la machine (cf. paragraphe 3.2 « Utilisation conforme, usage erroné prévisible »).
- Avant le déplacement de la butée, ôter les pièces déjà coupées de la surface de dépose pour éviter tout coincement.
- Ne jamais introduire les mains dans la zone de la butée pendant que celle-ci effectue un déplacement.

Lors des travaux d'entretien, il y a risque de coincement et de coupure au niveau du couteau, en particulier dans la zone de l'outil pour goulottes lorsque l'habillage est démonté.

- Porter un équipement de protection individuel pour tous les travaux d'entretien dans la zone de l'outil pour goulottes (cf. paragraphe 2.4 « Équipement de protection individuel »).
- Placer le protège-lame sur le couteau de l'outil pour goulottes immédiatement après le démontage de l'habillage.

3 Description du produit

3.1 Description fonctionnelle et composants

3.1.1 Identification

La plaque signalétique de la Secarex AC 18 se trouve à l'arrière du pupitre de commande (fig. 1, pos. 1).

3.1.2 Fonctions

La Secarex AC 18 est un centre de coupe pour la coupe (semi-automatique) des goulottes de câbles, couvercles de goulottes et rails porteurs. Deux outils et une butée correspondante sont montés pour cela sur l'établi.

3.1.3 Composants



Fig. 1 : vue de face de la Secarex AC 18

Légende

- 1 Pupitre de commande avec écran, clavier et trackball
- 2 Imprimante d'étiquettes
- 3 Butée longitudinale automatique
- 4 Surface de dépose des pièces coupées
- 5 Console de commande (fig. 3)
- 6 Zone de coupe (fig. 2)
- 7 Pieds réglables
- 8 Interrupteur principal
- 9 Surface de dépose pour goulottes
- 10 Surface de dépose pour rails porteurs
- 11 Touche « Mise sous tension commande »



Remarque :

Des tiroirs peuvent être intégrés en option à gauche et des casiers à droite de la face avant pour conserver p. ex. des outils ou des accessoires.

3 Description du produit

FR

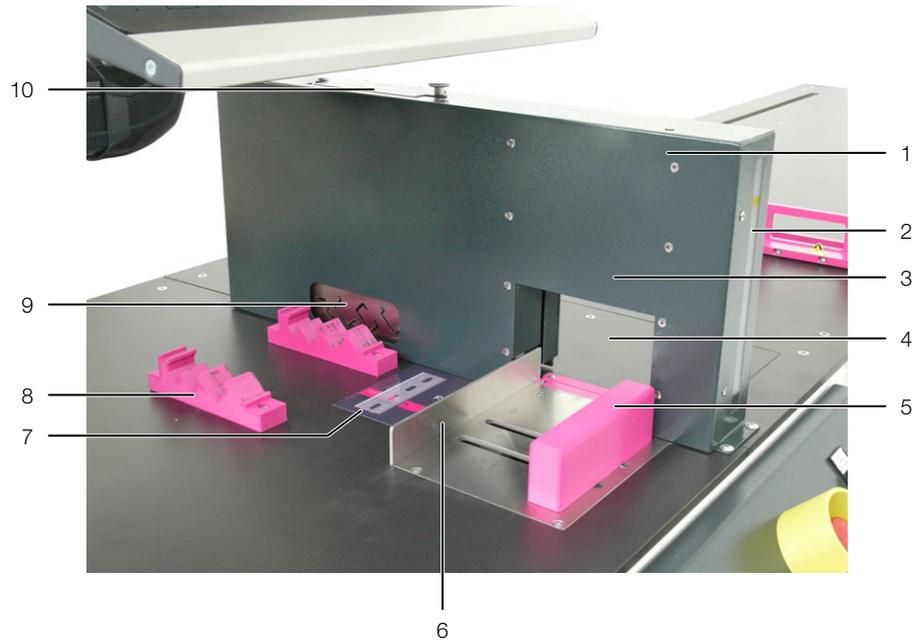


Fig. 2 : zone de coupe

Légende

- 1 Habillage des outils
- 2 Fenêtre vitrée
- 3 Outil pour goulottes de câbles et couvercles de goulottes
- 4 Capot de maintenance de la contre-coupe
- 5 Fixation pour goulottes de câbles et couvercles de goulottes (interchangeable)
- 6 Butée arrière pour goulottes de câbles et couvercles de goulottes
- 7 Autocollant butée pour rail porteur
- 8 Surface de dépose pour rails porteurs
- 9 Outil pour rails porteurs avec cinq coulisses standard
- 10 Trappe de maintenance (lubrification de l'outil pour rails porteurs)

3.1.4 Organes de commande

La console de commande, via laquelle est déclenché le processus de coupe des goulottes de câbles, couvercles de goulottes et rails porteurs, se trouve à l'avant au milieu de la machine, en complément de « l'interrupteur principal » (pos. 8) et de la touche « Mise sous tension commande » (pos. 11) ainsi que du pupitre de commande (pos. 1) avec l'imprimante d'étiquettes (pos. 2), représentés sur la fig. 1.

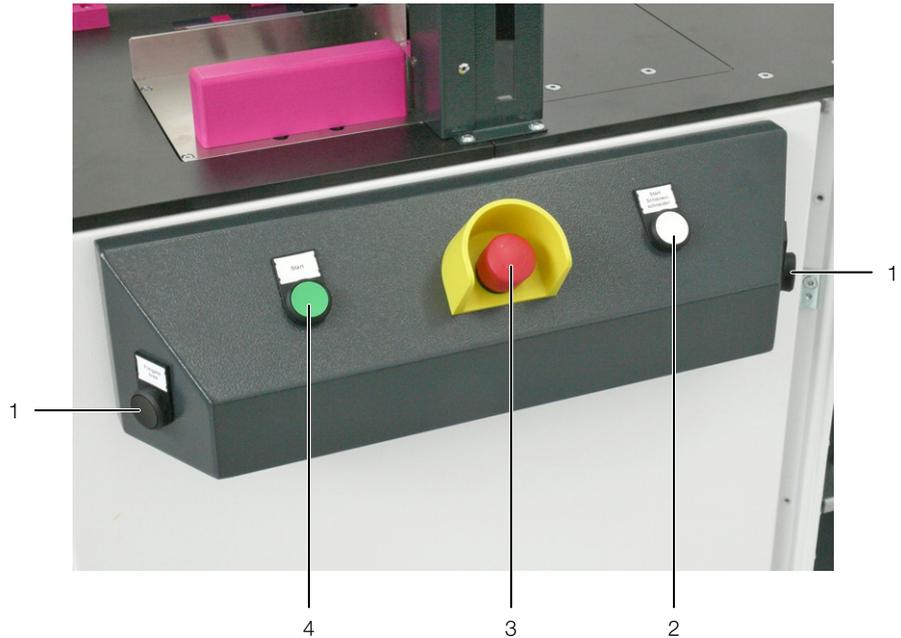


Fig. 3 : organes de commande de la console de commande

Légende

- 1 Touches bimanuelles « Bimanuel goulotte 1 » (gauche) et « Bimanuel goulotte 2 » (droite)
- 2 Touche « Démarrage de la coupe du rail »
- 3 Bouton d'ARRET D'URGENCE
- 4 Touche « Redémarrage »



Remarque :

Dans la notice d'utilisation, on nommera les deux touches bimanuelles à gauche et à droite de la console de commande les deux touches bimanuelles pour goulettes.

3.1.5 Organes de sécurité et d'avertissement

Les dispositifs de sécurité suivants offrent une protection contre les dommages aux personnes et matériels :

Interrupteur principal

Sur la porte frontale de l'armoire électrique intégrée dans la Secarex AC 18 se trouve un interrupteur principal noir qui, en l'actionnant, met l'alimentation électrique de la Secarex AC 18 en ou hors fonction (fig. 1, pos. 8).

Bouton d'ARRET D'URGENCE

Sur la console de commande est installé un bouton d'ARRET D'URGENCE rouge qui, en l'actionnant, coupe l'alimentation électrique pour toutes les sorties (fig. 3, pos. 3). Le pupitre de commande et l'interface utilisateur graphique restent en fonction.

Commande bimanuelle

La coupe des goulettes de câbles et des couvercles de goulettes s'effectue en actionnant et en maintenant simultanément les deux touches de démarrage « Bimanuel goulotte » (fig. 3, pos. 1).

Panneaux d'avertissement sur la Secarex AC 18

Les panneaux d'avertissement suivants se trouvent sur la Secarex AC 18 :

- Symbole de recommandation « Protection auditive » : sur le pupitre de commande
- Symbole d'avertissement « Risque de coincement » : sur la butée longitudinale automatique
- Symbole « Pompe à graisse » : sur la trappe de maintenance pour la lubrification de l'outil de coupe
- Symbole d'avertissement « Risque de tension électrique dangereuse » : sur la porte de l'armoire électrique ainsi qu'à l'intérieur de l'armoire électrique, sur les prises à tension permanente.

3.2 Utilisation conforme, usage erroné prévisible

La Secarex AC 18 est un centre de coupe pour la coupe (semi-automatique) des goulottes de câbles rectangulaires à dents, couvercles de goulottes et rails porteurs.

Les goulottes de câbles et les couvercles de goulottes correspondants doivent être constitués de matière plastique tendre non renforcée. L'épaisseur de paroi ainsi que la profondeur et la hauteur ne doivent pas excéder les valeurs indiquées dans les caractéristiques techniques.

Les rails porteurs doivent être en acier (zingué), cuivre ou aluminium. Seuls les types indiqués dans les caractéristiques techniques peuvent être coupés avec la Secarex AC 18.

La Secarex AC 18 est conçue en tant que poste de travail unique. Il est interdit de travailler à plus d'une personne sur la Secarex AC 18.

La Secarex AC 18 est construite selon les règles de l'art et en respectant les prescriptions de sécurité en vigueur. Une utilisation non conforme peut néanmoins occasionner des dangers graves ou mortels pour l'utilisateur ou des tiers ou provoquer des dommages sur la machine.

La Secarex AC 18 ne doit être utilisée que si elle est en parfait état technique et conformément aux prescriptions ! Les défauts qui peuvent avoir une influence sur la sécurité doivent être immédiatement éliminés !

L'utilisation conforme implique le respect de la présente documentation ainsi que l'observation des conditions d'inspection et d'entretien.

Rittal décline toute responsabilité en cas de dommages imputables à la non-observation de la présente documentation. Cela est également valable pour la non-observation des documentations existantes pour les accessoires utilisés (cf. paragraphe 1.4 « Documents contractuels »).

Des dangers peuvent se présenter en cas d'utilisation non conforme. Une utilisation non conforme prévisible de la Secarex AC 18 est un fonctionnement de la machine dans les conditions suivantes :

- Usinage des rails porteurs avec l'outil pour les goulottes de câbles ou les couvercles de goulottes.
- Dans un état qui n'est pas parfait (avec des défaillances évidentes ou un encrassement important).
- Avec des capots de protection démontés.
- En cas de maintenance arbitraire.
- Dans une zone explosive.
- Hors des conditions ambiantes prescrites.
- Après des modifications ou des transformations arbitraires de la machine.
- En cas de non-respect des prescriptions de sécurité ou des consignes d'utilisation.

- Lors de l'utilisation de matériaux, de consommables ou d'accessoires non autorisés.
- En cas de non-respect des prescriptions de protection et de prévention des accidents.
- En cas de non-respect des prescriptions légales.
- En cas de non-respect des restrictions et des limites autorisées, en particulier le dépassement des dimensions maximales des pièces à usiner.

D'autres exemples d'utilisation non conforme sont :

- Utilisation d'outils non autorisés.
- Utilisation inappropriée.
- Suppression inappropriée des défauts.
- Utilisation d'accessoires non autorisés par Rittal.

3.3 Zone de travail de l'opérateur

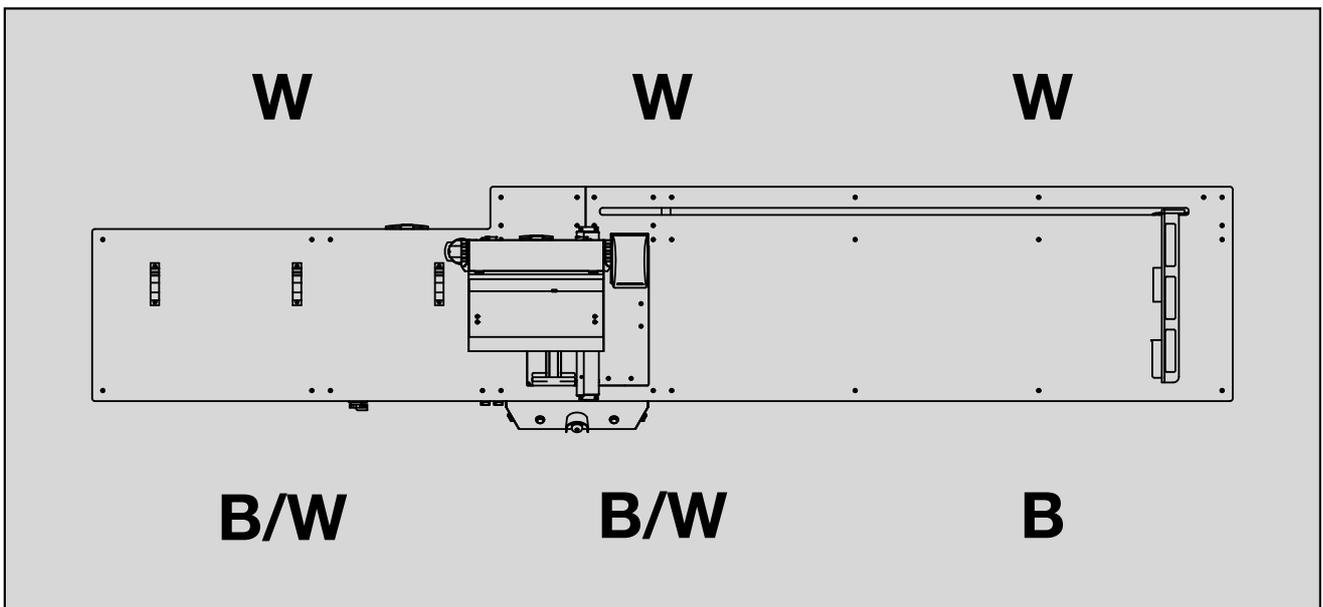


Fig. 4 : zone de travail de l'opérateur

Légende

- B Zone de travail pour l'exploitation
W Zone de travail pour l'entretien

Pour l'exploitation, l'opérateur se tient uniquement devant la machine, là où se trouvent également tous les organes de commande.

Pour les travaux d'entretien, le personnel d'entretien se tient également en complément derrière la machine, où est p. ex. installée l'unité d'entraînement pour la butée longitudinale automatique.

3.4 Composition de la livraison

Nombre	Désignation
1	Centre de coupe Secarex AC 18
1	Chemise de documents y compris la notice d'utilisation
1	Imprimante d'étiquettes

Tab. 1 : composition de la livraison

4 Transport et manutention



Avertissement !

Risque de blessures dû à la chute de charges suspendues !
Il y a risque de blessures dû à la chute de charges lorsque les charges suspendues ne sont pas suffisamment sécurisées, les dispositifs de levage ne sont pas adaptés ou le centre de gravité est défavorablement placé.
Veillez vous assurer qu'aucune personne ne se trouve sous ou à proximité d'une charge suspendue !

4.1 Livraison

La Secarex AC 18 est livrée dans une unité d'emballage.

- Vérifier que l'emballage ne soit pas endommagé.

Tout dommage à l'emballage peut laisser prévoir une panne ou un dysfonctionnement ultérieur.



Remarque :

L'emballage doit être mis au rebut en respectant l'environnement. Il est composé des matériaux suivants :

Bois, film polyéthylène (film PE), carton, plastique (bande de cerclage).

- Vérifiez que la Secarex AC 18 n'ait pas subi de dommages lors du transport.



Remarque :

Le transporteur et Rittal devront immédiatement être informés par écrit de tout dommage ou défaut, p. ex. si la livraison est incomplète.

- Vérifier l'intégralité de la livraison (cf. paragraphe 3.4 « Composition de la livraison »).

4.2 Transport



Remarque :

Il y a risque de dommage pour la machine lorsque la Secarex AC 18 est soulevée par la gauche ou la droite.

Transporter la machine exclusivement comme décrit ci-dessous.

- Après la livraison, transporter la Secarex AC 18 encore sur son support en bois ou dans l'emballage à proximité du lieu d'implantation définitif.
- Soulever pour cela la Secarex AC 18 à l'aide d'un chariot élévateur par l'avant ou l'arrière au centre sous le support en bois.
- Alternativement vous pouvez soulever la Secarex AC 18 avec **deux** tirs-palettes également sous son support en bois.
Pour cela, il faut engager un tire-palette sous le support en bois de la machine par la gauche et un autre par la droite.
- Lors de l'utilisation de deux tirs-palettes, veiller à un déplacement synchrone des deux tirs-palettes pour éviter la chute de la machine.
- Veiller à ce qu'aucune personne ne se tienne, même brièvement, sous une charge suspendue.

5 Installation et mise en service

5.1 Consignes de sécurité

**Avertissement !**

L'ensemble de l'installation et de la mise en service de la machine doit être effectué uniquement par Rittal ou par du personnel qualifié mandaté par Rittal.

**Avertissement !**

Seuls les électriciens spécialisés ou les personnes dûment instruites opérant sous la direction et la surveillance d'un électricien spécialisé, sont autorisés à pratiquer des interventions sur les installations ou appareils électriques, conformément aux règles de l'électrotechnique.

Les personnes mentionnées ci-dessus ne sont autorisées à raccorder la Secarex AC 18 qu'après avoir lu ces informations !

Utiliser exclusivement des outils isolés.

Respecter les directives de raccordement du fournisseur d'électricité compétent.

La Secarex AC 18 est hors tension uniquement après avoir débranché toutes les sources de tension !

- Veuillez respecter les prescriptions en matière d'installations électriques du pays dans lequel la Secarex AC 18 est installée et exploitée ainsi que les prescriptions nationales en matière de prévention des accidents.
- Veuillez également respecter les prescriptions internes à l'entreprise, comme les consignes de travail, d'exploitation et de sécurité.

5.2 Exigences vis à vis du lieu d'implantation

Lire les indications suivantes avant de choisir le lieu d'implantation de la Secarex AC 18 :

- Le lieu d'implantation doit être choisi de telle manière qu'il offre suffisamment de place pour la Secarex AC 18.
- Un espace libre d'au moins 1000 mm doit être disponible des deux côtés ainsi que devant la Secarex AC 18 pour la manipulation des goulottes de câbles, couvercles de goulottes et rails porteurs.
- Un accès par l'arrière doit aussi être prévu pour les travaux d'entretien. La machine doit si nécessaire pouvoir être tirée vers l'avant si elle se trouve directement contre un mur.
- Le lieu d'implantation doit être exempt d'encrassement et d'humidité importants.
- La température ambiante doit se situer à l'intérieur des valeurs limites indiquées dans les caractéristiques techniques.
- Les caractéristiques de raccordement au réseau qui figurent dans le plan de raccordement ou les caractéristiques technique de la Secarex AC 18 doivent être assurées.

Influences électromagnétiques

- Les installations électriques perturbantes (haute fréquence) doivent être évitées.

Situation des points de raccordement

Les points de raccordement pour l'alimentation de la Secarex AC 18 avec les énergies nécessaires se trouvent à l'avant dans la machine, derrière les portes d'accès de l'armoire électrique et/ou pneumatique. Les conduites peuvent être introduites dans la machine par le bas.

- À l'avant à gauche dans l'armoire électrique : tension d'alimentation
- À l'avant à gauche dans l'armoire pneumatique : air comprimé

5.3 Procédure de montage

La Secarex AC 18 est livrée complètement assemblée. Le montage de composants de la machine n'est pas nécessaire.

5.4 Mise en place de la machine



Avertissement !

**Risque de blessures dû à la chute de charges suspendues !
Il y a risque de blessures dû à la chute de charges lorsque les charges suspendues ne sont pas suffisamment sécurisées, les dispositifs de levage ne sont pas adaptés ou le centre de gravité est défavorablement placé.**

Veillez vous assurer qu'aucune personne ne se trouve sous ou à proximité d'une charge suspendue !



Remarque :

Il y a risque de dommage pour la machine lorsque la Secarex AC 18 est levée par la gauche ou la droite.

Mise en place de la machine exclusivement comme décrit ci-dessous.

Pour la mise en place proprement dite, la machine doit être descendue du support en bois sur lequel elle se trouve pour le transport.

- Couper toutes les bandes de cerclage avec lesquelles la machine est fixée sur le support en bois.
- Placer un chariot élévateur au centre depuis l'avant ou l'arrière entre l'ossature de la machine et le support en bois.
- Soulever la machine puis la descendre lentement et prudemment du support en bois.
- Déposer la machine sur son lieu d'implantation définitif.
- Aligner la machine à l'horizontale dans toutes les directions via les pieds de nivellement (fig. 1, pos. 7).



Remarque :

Pour des courtes distances, p. ex. pour une modification d'implantation interne, la machine peut également être transportée à l'aide de deux tirs-palettes. Un tire-palette s'engage alors sous le bâti de la machine par la gauche, le deuxième tire-palette par la droite.

5.5 Raccordement de l'alimentation en air comprimé

Dans l'armoire pneumatique se trouve le groupe de conditionnement d'air auquel est raccordée l'alimentation en air comprimé pour l'entraînement des outils de coupe.

- Ouvrir la porte de l'armoire pneumatique.
- Amener le tuyau pneumatique au groupe de conditionnement d'air par le bas.
- Fixer le tuyau de raccordement d'alimentation en air comprimé se trouvant côté bâtiment à l'entrée du groupe de conditionnement d'air.



Fig. 5 : armoire pneumatique

Légende

- 1 Groupe de conditionnement d'air
- 2 Tuyau d'arrivée d'air comprimé

- Régler une pression de 6 bar via la vanne de régulation.
- Fermer la porte de l'armoire pneumatique ou réaliser le raccordement de l'alimentation électrique.

5.6 Raccordement de l'alimentation électrique

Le point de raccordement pour l'alimentation électrique se trouve dans un boîtier de raccordement spécifique de l'armoire électrique. Le boîtier de raccordement se trouve sur le panneau latéral gauche de l'armoire électrique, le point de raccordement est désigné par « X01 ».

- Ouvrir la porte de l'armoire électrique.
- Introduire le câble de raccordement ainsi que, si nécessaire, le câble réseau (cf. paragraphe 5.7 « Raccordement au réseau ») à travers les deux têtes vers le haut dans la base de l'armoire électrique.
- Raccorder l'alimentation électrique venant du bâtiment via un câble de raccordement au point de raccordement dans le boîtier de raccordement.
- Respecter pour cela le plan de raccordement joint à la machine ainsi que les caractéristiques de raccordement (cf. paragraphe 8 « Caractéristiques techniques »).
- Fermer la porte de l'armoire électrique.

5.7 Raccordement au réseau

L'application Secarex sur le pupitre de commande nécessite une liaison réseau vers l'unité de commande dans l'armoire électrique (API). Un câble réseau (au moins Cat5e ou supérieur) est raccordé pour cela à l'API dans l'armoire électrique et au PC. Une adresse IP fixe doit alors être enregistrée sur le pupitre de commande pour la liaison LAN, sans quoi le logiciel ne pourrait pas communiquer avec l'API. L'adresse IP est 172.16.5.100. L'adresse standard de l'API est 172.16.5.66.

Une liaison réseau vers le réseau de l'entreprise doit en outre être établie pour avoir accès à une base de données, avec les caractéristiques d'usinage, présente sur le réseau.

Connexion au réseau de l'entreprise

- Raccorder la deuxième prise réseau du PC à votre réseau d'entreprise à l'aide d'un câble réseau (au moins Cat5e ou supérieur).
- Attribuer si nécessaire une adresse IP fixe.

5.8 Raccordement de l'imprimante d'étiquettes

Si la machine est équipée ultérieurement d'une imprimante d'étiquettes, celle-ci doit être raccordée au pupitre de commande.

- Raccorder l'imprimante d'étiquettes à un port USB libre du pupitre de commande.
- Activer l'imprimante d'étiquettes dans le logiciel Secarex si une étiquette doit être imprimée pour chaque pièce (cf. paragraphe 6.10.3 « Logiciel »).

5.9 Mise sous tension de la machine

Procéder toujours dans l'ordre suivant pour la mise sous tension de la Secarex AC 18 :

- S'assurer qu'il n'y a pas de pièce sur la machine.
- Déverrouiller le bouton d'ARRET D'URGENCE de la Secarex AC 18 à l'avant de la console de commande.
- Tourner l'interrupteur principal de l'armoire électrique de la Secarex AC 18 de la position « OFF/0 » (horizontale) dans le sens des aiguilles d'une montre en position « ON/I » (verticale).
- Appuyer sur le bouton « Mise sous tension commande » sur le pupitre de commande supérieur pour démarrer l'API.
Le bouton est allumé en permanence en vert.
- Démarrer l'application Secarex via le symbole correspondant à l'écran du pupitre de commande.

5.10 Mise hors tension de la machine

Procéder toujours dans l'ordre suivant pour la mise hors tension de la Secarex AC 18 :

- S'assurer qu'il n'y a pas de pièce sur la machine et que tous les usinages en cours ont été complètement terminés et arrêtés.
- Fermer l'application Secarex et fermer les programmes du système d'exploitation Windows.
- Appuyer sur le bouton « Mise sous tension commande » sur le pupitre de commande supérieur.
Le bouton est maintenant éteint.
- Tourner l'interrupteur principal de l'armoire électrique de la Secarex AC 18 de la position « ON/I » (verticale) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre en position « OFF/0 » (horizontale).



Remarque :

Avant la mise hors tension de la machine, s'assurer que le système d'exploitation est complètement arrêté. Si vous mettez la machine hors tension avec seulement l'interrupteur principal, cela peut entraîner des pertes de données et des problèmes de communication entre le logiciel Secarex et l'API lors de la remise sous tension.

6 Travail avec la machine

6.1 Généralités

La Secarex AC 18 est équipée d'un pupitre de commande. Toutes les saisies sont effectuées via un clavier et un trackball (souris en option). La coupe des pièces proprement dite est réalisée, pour des raisons de sécurité, via deux boutons de la console de commande de la machine.

Les étapes suivantes doivent être effectuées en complément de la coupe des pièces proprement dite pour réaliser l'optimisation de la coupe.

- **Première coupe** : une première coupe doit être effectuée pour obtenir un point de départ défini sur un nouveau composant (goulotte de câbles ou rail porteur). La distance entre le début de la goulotte et la première perforation est alors adaptée au gabarit de la machine Perforex. La machine peut calculer la position exacte des interstices seulement après la première coupe. La position de la première coupe est déterminée par l'opérateur.

Un autocollant (fig. 2, pos. 7) qui identifie la butée est fixé sur le plateau, dans la zone de pose des rails porteurs, pour la première coupe des **rails porteurs**. Pour la première coupe des **goulettes de câbles**, le positionnement est réalisé à l'aide de la fenêtre vitrée (fig. 2, pos. 2) dans le capotage des outils.

- **Coupe intermédiaire** : si plusieurs coupes sont effectuées sur une pièce brute, l'alignement par rapport aux perforations de la goulotte de câbles se répète pour chaque étape. À la différence de la première coupe, la coupe intermédiaire est calculée automatiquement par le logiciel Secarex et positionnée en conséquence par la machine.

6.2 Conception du logiciel Secarex

6.2.1 Principe d'utilisation

Toutes les saisies pour travailler avec le logiciel Secarex sont effectuées via le clavier ou le trackball sur le pupitre de commande.

6.2.2 Arborescence du logiciel Secarex

Le logiciel Secarex est subdivisé pour des thèmes associés dans les différents domaines.

- **Production** : les usinages sont préparés et effectués ici. Ce domaine est automatiquement sélectionné après le démarrage de la machine (cf. paragraphe 6.3 « Production »).
- **Configuration** : des réglages sont en règle générale effectués ici une seule fois pendant la mise en service de la machine (cf. paragraphe 6.10 « Configuration »).
- **Service** : les réglages fondamentaux de la machine peuvent être affichés ici. Les modifications de ces valeurs sont possibles uniquement par le personnel du service après-vente Rittal (cf. paragraphe 6.9 « Service »).

6.2.3 Conception de l'arborescence des écrans

Les différentes pages écrans ont toujours une structure identique, indépendamment du domaine sélectionné (cf. paragraphe 6.2.2 « Arborescence du logiciel Secarex »).

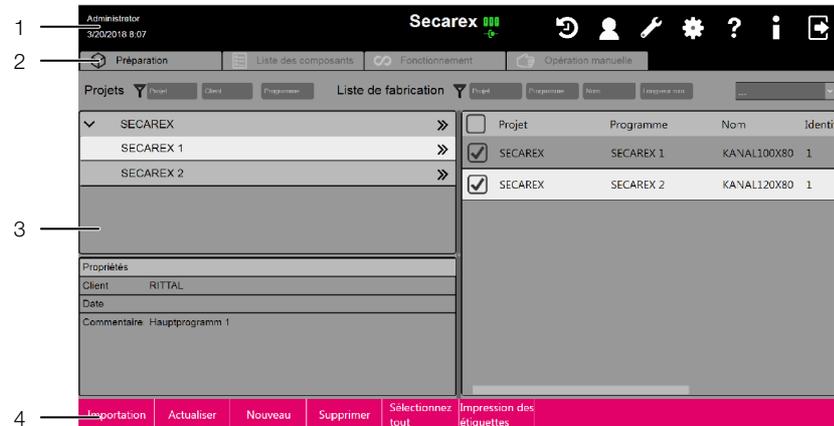


Fig. 6 : conception de l'arborescence des écrans

Légende

- 1 Ligne en-tête
- 2 Onglets
- 3 Domaine principal
- 4 Boutons de commande

L'utilisateur identifié ainsi que la date et l'heure sont affichés dans la ligne en-tête de chaque page écran. Les boutons de commande suivants sont de plus affichés dans la ligne en-tête (de gauche à droite) :

- Historique : affichage d'une liste avec les derniers réglages modifiés par les différents utilisateurs.
- Utilisateur : affichage de la gestion des utilisateurs (cf. paragraphe 6.8 « Gestion des utilisateurs »)
- Service : affichage de la page de service pour le personnel du service après-vente Rittal (cf. paragraphe 6.9 « Service »).
- Configuration : affichage des pages de configuration (cf. paragraphe 6.10 « Configuration »).
- Aide en ligne : affichage de la présente notice.
- Information : affichage des informations de version du logiciel Secarex.
- Désactiver : désactiver l'utilisateur identifié.

Au milieu de la ligne en-tête, à droite du nom de la machine est affiché un symbole qui signale si une liaison avec l'unité de commande dans l'armoire électrique (API) est actuellement établie (symbole vert) ou non (symbole rouge).

Différents onglets sont affichés sous la ligne en-tête. Des informations associées sont à leur tour collectées dans ces onglets au sein d'un domaine.

Les informations proprement dites sont collectées dans le domaine principal de la page écran. Ici il est possible p. ex. de sélectionner des projets pour l'usage et d'effacer des pièces d'une liste de fabrication.

Sur le bord inférieur de l'écran se trouvent des boutons de commande pour effectuer des actions sur la page écran actuelle.

6.2.4 Identification et désactivation

La page écran suivante est éventuellement affichée après le démarrage de la Secarex AC 18 ainsi qu'après la désactivation du logiciel Secarex. Aucune identification automatique de l'utilisateur n'est activée si cette page écran est affichée (cf. paragraphe 6.8 « Gestion des utilisateurs »).



Fig. 7 : identification ou désactivation

Légende

- 1 Bouton de commande « Arrêt »
- 2 Champs de saisie pour le nom de l'utilisateur et le mot de passe
- 3 Sélection de la langue pour le logiciel Secarex
- 4 Bouton de commande « Identification »



Remarque :

L'utilisateur responsable pour la gestion (cf. paragraphe 6.8 « Gestion des utilisateurs ») vous est présenté lors de la mise en service de la machine.

- Saisir le nom de l'utilisateur souhaité ainsi que le mot de passe associé dans les champs correspondants.
- Sélectionner si nécessaire la langue souhaitée pour le logiciel Secarex.
- Appuyer sur le bouton de commande « Identification » pour démarrer le logiciel Secarex proprement dit.
Le logiciel Secarex démarre et le domaine « Production » est affiché.
- Appuyer sur le bouton de commande « Arrêt » en haut à gauche de la page écran pour fermer les programmes du logiciel Secarex.

Cette page écran est également affichée après la désactivation du logiciel Secarex. Le champ « Mot de passe » reste cependant vide.

6.3 Production

6.3.1 Généralités



Remarque :

Le domaine « Production » est affiché automatiquement comme page d'accueil après l'identification. Si un autre domaine, comme p. ex. « Configuration » est sélectionné dans le logiciel Secarex, il est possible de retourner à nouveau dans le domaine « Production » en appuyant sur le bouton de commande « Production ».

La préparation ainsi que le démarrage de l'usinage proprement dit sont effectués dans le domaine « Production ». Il existe en règle générale pour cela une liaison avec EPLAN ProPanel vers la base de données du programme « Programmation d'atelier » dans laquelle ont été préalablement créés les projets à traiter sur la Secarex AC 18 (cf. paragraphe 6.10.3 « Logiciel »). Si aucune liaison n'est établie avec cette base de données, il est également possible de créer séparément une liste de fabrication et de l'importer dans le logiciel Secarex (cf. paragraphe 6.4 « Travailler avec des fichiers CSV »).

La marche à suivre pour un usinage en mode semi-automatique passe par les paragraphes suivants :

- Création d'une liste de fabrication avec les pièces à usiner
- Assemblage des pièces brutes à l'aide de la nomenclature
- Usinage proprement dit des pièces

6.3.2 Création d'une liste de fabrication

La liste de fabrication pour un usinage est créée dans l'onglet « Préparation » dans le domaine « Production ». Les nouveaux projets sont généralement créés dans le programme « Programmation d'atelier ». Une liste de fabrication peut également p. ex. être créée dans EPLAN ProPanel à l'aide d'un fichier PPR (cf. paragraphe 6.6 « Importation PPR ») ou être importée depuis un fichier CSV (cf. paragraphe 6.4 « Travailler avec des fichiers CSV »). S'il existe une liaison vers la base de données du programme « Programmation d'atelier », tous les projets qui peuvent être traités sur la Secarex AC 18 sont affichés dans la partie gauche de cet onglet.



Remarque :

Avant d'élaborer une liste de fabrication, il faudrait, si on utilise la base de données, d'abord effectuer une actualisation en appuyant sur le bouton de commande « Actualisation » (fig. 6, pos. 4) avant la création d'une liste de fabrication durchgeführt werden. Uniquement dans ce cas, tous les projets contenus dans la base de données sont affichés dans le logiciel Secarex.

Effacer la liste de fabrication complète

- Appuyer sur tout d'abord si nécessaire le bouton de commande « Nouveau » si des pièces sont affichées dans la partie droite « Liste de fabrication » de la page écran.

La liste de fabrication est complètement effacée et vous pouvez démarrer avec un nouveau projet.

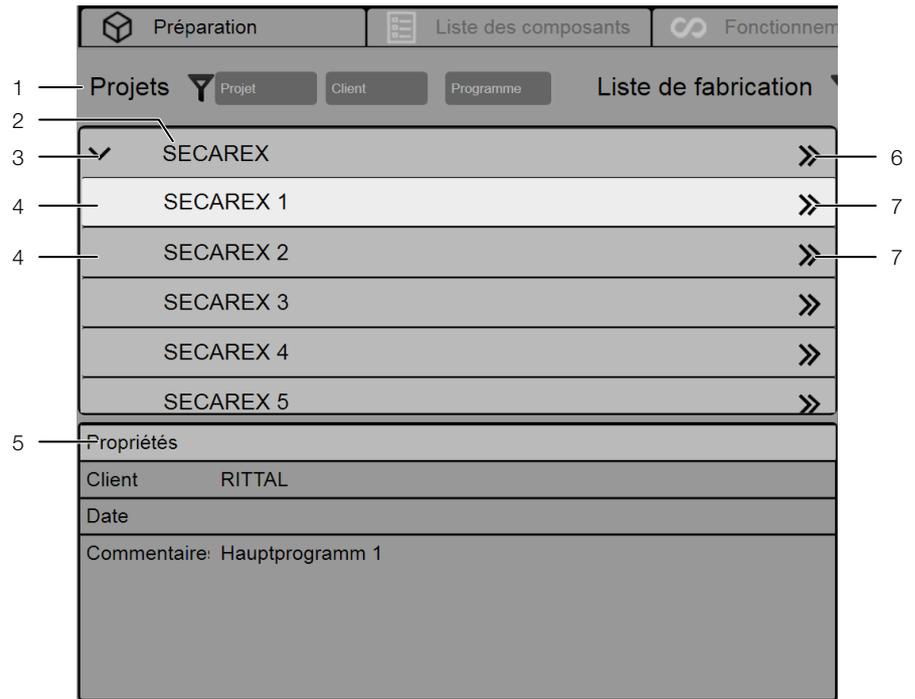


Fig. 8 : onglet « Préparation » – Projets

Légende

- 1 Champs de tri pour les projets affichés
- 2 Nom du projet correspondant
- 3 Bouton de commande pour afficher les programmes principaux
- 4 Programmes principaux du projet sélectionné
- 5 Propriétés du projet ou du programme principal sélectionné
- 6 Enregistrement du projet complet dans la liste de fabrication
- 7 Enregistrement du programme principal correspondant dans la liste de fabrication

Tri de la liste de projets

Si la liste des projets affichés est très longue, il est possible de réduire l'affichage en conséquence à l'aide des champs de tri au-dessus de la liste de projets.

Les critères de tri suivants sont disponibles :

- Nom du projet
 - Nom du client
 - Nom du programme
 - Cliquer dans le champ avec lequel vous souhaitez réduire la liste des projets affichés (p. ex. « Projets »).
 - Commencer par saisir le terme souhaité sur le clavier.
- La liste des projets affichés se modifie en fonction du terme de recherche saisi.



Remarque :

Les champs de tri **ne font pas** la différence entre minuscules et majuscules. Cela signifie que le projet « SECAREX » est également trouvé si l'on saisi « Se » dans le champ de tri correspondant.

Effacer des projets de la liste des projets

Des projets peuvent être effacés de la liste des projets. Les pièces d'un projet sont conservées après l'effacement. Pour des projets importés, p. ex. d'un fichier PPR ou d'un fichier CSV, le projet est effacé uniquement de la liste des projets, le fichier associé est conservé sur le support de données.

- Effectuer un clic droit sur le projet que vous souhaitez effacer de la liste des projets.
- Un menu contextuel avec le texte « Effacer » est affiché.

- Effectuer un clic gauche sur ce texte pour effacer directement le projet de la liste des projets.

Aucune demande de confirmation que le projet doit effectivement être effacé n'est affichée.

- Ou cliquer sur un autre projet dans la liste des projets si vous ne souhaitez pas effacer le projet.

Le menu contextuel est fermé.

Si un projet qui est enregistré dans la base de données de la programmation d'atelier a été effacé de la liste des projets, il est à nouveau affiché dans la liste des projets en appuyant sur le bouton de commande « Actualiser ».

Enregistrement d'un projet dans la liste de fabrication

Vous pouvez maintenant enregistrer les pièces de l'ensemble du projet (donc y compris **tous** les programmes principaux qui s'y trouvent) dans la liste de fabrication.

- Appuyer sur le bouton de commande « >> » (fig. 8. pos 6) derrière le nom du projet.

Une fenêtre est affichée dans laquelle il est possible d'indiquer la quantité pour la liste de fabrication. La quantité indiquée s'applique de la même manière à toutes les pièces enregistrées dans la liste de fabrication.

Exemple : Si 14 pièces sont enregistrées dans la liste de fabrication et vous saisissez ici la valeur 2, toutes les pièces sont importées en double. 28 pièces au total sont ainsi ajoutées à la liste de fabrication.



Fig. 9 : nombre de pièces



Remarque :

Si aucune donnée ne se trouve dans un projet pour l'usinage avec le Secarex, ce projet est vide.

Enregistrement d'un programme principal dans la liste de fabrication

Alternativement, vous pouvez également enregistrer uniquement les pièces de certains programmes principaux dans la liste de fabrication.

- Appuyer sur le bouton de commande « > » (fig. 8. pos 3) devant le nom du projet.

La liste des programmes principaux contenus dans le projet est affichée.

- Appuyer sur le bouton de commande « >> » (fig. 8. pos 7) derrière le nom du programme principal souhaité.

Toutes les pièces de ce programme principal sont enregistrées dans la liste de fabrication. La demande de quantité est également tout d'abord effectuée ici.



Remarque :

Les pièces sont (à nouveau) ajoutées à la liste de fabrication à chaque action sur un bouton de commande « >> » (fig. 8. pos 7). Vous pouvez ainsi également regrouper les pièces de plusieurs programmes principaux dans une liste de fabrication.

Les informations suivantes des différentes pièces sont affichées dans la liste de fabrication :

- Nom du projet
- Nom du programme
- Nom de la pièce
- Identifiant de la pièce au sein du programme principal
- Longueur de consigne de la pièce après usinage
- Bouton de commande « <> » pour effectuer un usinage unitaire
- État de la pièce (p. ex. « En usinage » ou « Coupe erronée ») sous forme de symboles

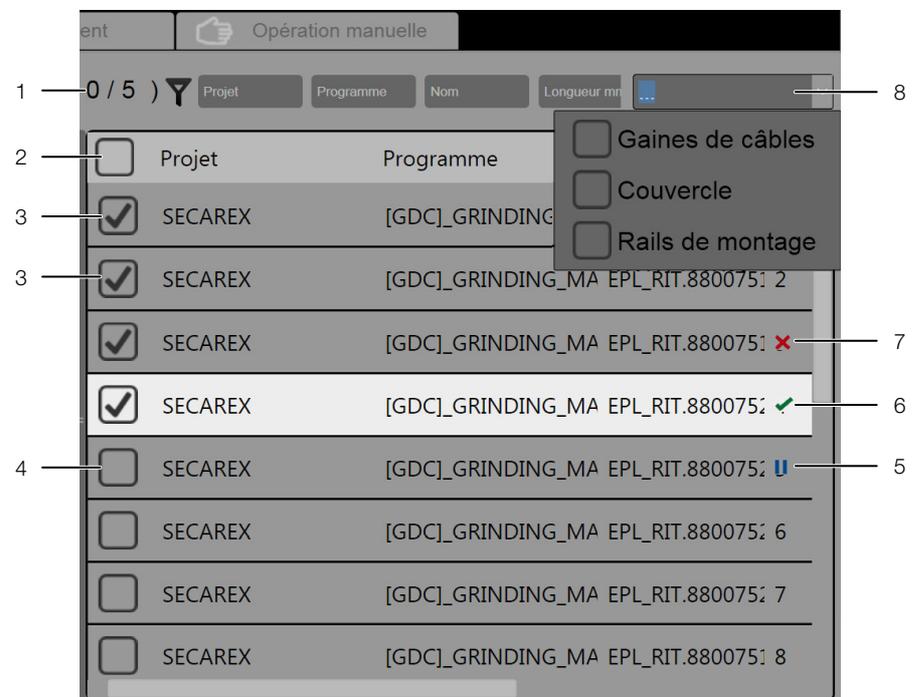


Fig. 10 : onglet « Préparation » – Liste de fabrication

Légende

- 1 Champs de tri pour la liste de fabrication affichée
- 2 Ligne en-tête avec case pour l'activation et la désactivation de toutes les pièces
- 3 Pièce sélectionnée
- 4 Pièce non sélectionnée
- 5 État « En usinage »
- 6 État « Coupe erronée »
- 7 État « Usinage terminé »
- 8 Bouton de commande « <> »
- 9 Tri pour le type de pièce (couvercle, goulotte, rail)

Tri de la liste de fabrication

Si la liste des pièces affichées est très longue, il est possible de réduire celle-ci en conséquence à l'aide des champs de tri, de manière analogue à la liste de projets.

Les critères de tri suivants sont disponibles :

- Nom du projet
- Nom du programme

- Nom de la pièce
- Longueur de la pièce
- Type de pièce (couvercle, goulotte, rail)
- Dans le champ de tri, sélectionner les types de pièce qui doivent être affichés dans la liste de fabrication.
- Cliquer dans le champ avec lequel vous souhaitez encore réduire la liste des pièces affichées (p. ex. « Nom du programme »).
- Commencer par saisir le terme souhaité sur le clavier.
La liste des pièces affichées se modifie en fonction du terme de recherche saisi.



Remarque :

Les champs de tri **ne font pas** la différence entre minuscules et majuscules. Cela signifie que le programme « SECAREX 1 » est également trouvé si l'on saisi « Se » dans le champ de tri correspondant.

Les champs de tri dans la liste de fabrication servent à réduire en conséquence le nombre de pièces affichées. L'usinage proprement dit n'en est pas influencé.



Remarque :

Avant le démarrage de l'usinage, s'assurer qu'aucun tri n'est utilisé dans la liste de fabrication afin que toutes les pièces à usiner soient affichées dans la liste de fabrication.

Effacer des pièces unitaires de la liste de fabrication

Ensuite vous pouvez à nouveau supprimer des pièces unitaires de la liste de fabrication.

- Sélectionner une à une les pièces souhaitées en cochant la case (fig. 10, pos. 3) devant la pièce correspondante.
- Appuyer sur le bouton de commande « Effacer » (fig. 6, pos. 4) pour effacer les pièces cochées de la liste de fabrication.

Si vous voulez effacer beaucoup de pièces et ne conserver que quelques-unes dans la liste de fabrication, procéder comme suit :

- Cocher la case dans la ligne en-tête de la liste de fabrication pour sélectionner (dans un premier temps) toutes les pièces.
- Cocher à nouveau la case des pièces qui **ne doivent pas** être effacées de la liste de fabrication.
Le marquage est supprimé.
- Appuyer sur à nouveau le bouton de commande « Effacer » pour effacer les pièces cochées de la liste de fabrication.

Effectuer un usinage unitaire

Vous pouvez usiner directement des pièces unitaires. Aucune optimisation de la coupe n'est par contre effectuée lors d'un usinage unitaire.

- Appuyer sur le bouton de commande « <> » (fig. 10, pos. 8) dans la colonne « EF » de la pièce que vous voulez usiner.
L'onglet « Fonctionnement » est affiché pour effectuer l'usinage proprement dit (cf. paragraphe 6.3.4 « Effectuer un usinage (fonctionnement) »).



Remarque :

À la fin de l'usinage unitaire, il est possible de sélectionner l'onglet « Préparation » pour retourner à nouveau à la liste de fabrication.

6.3.3 Affichage de la nomenclature

Le logiciel Secarex peut générer une nomenclature des pièces listées dans la liste de fabrication. Les pièces brutes identiques sont ainsi regroupées pour l'optimisation de la coupe, indépendamment du programme principal ou du projet dans lequel elles sont utilisées.

Cette nomenclature est affichée dans l'onglet « Nomenclature » dans le domaine « Production ».

	Référence	Nom	Quantité	Type	Commentaires
1	RIT.8800751	EPL_RIT.8800751	1	Goulotte	RIT.8800751
2	@RIT.8800751	@EPL_RIT.8800751	1	Couvercle	RIT.8800751

Fig. 11 : onglet « Nomenclature »

Légende

- 1 Référence d'une goulotte de câbles
- 2 Couvercle de goulotte associé (avec le préfixe « @ »)

Pour les goulottes de câbles et les rails porteurs, la référence, telle qu'elle est enregistrée pour la pièce correspondante, est affichée dans la première colonne. Pour les couvercles de goulotte, le préfixe « @ » figure devant la référence de la goulotte de câbles associée.



Remarque :

Il n'y a pas de coupes d'adaptation (première coupe ou coupes intermédiaires) pour les couvercles de goulotte car il n'est pas nécessaire de tenir compte de la perforation. Pour cette raison, il est possible que le nombre de goulottes de câbles diffère du nombre de couvercles de goulotte associés.

- À l'aide de la nomenclature, préparer toutes les pièces brutes nécessaires pour l'usinage à proximité de la Secarex AC 18.
Vous pouvez alors usiner l'ensemble de la liste de fabrication en peu de temps.

6.3.4 Effectuer un usinage (fonctionnement)

L'onglet « Fonctionnement » (fig. 12, pos. 3) est sélectionné pour l'usinage proprement dit. Les opérations nécessaires à effectuer par l'opérateur sont affichées à l'écran.



Remarque :

L'usinage d'une goulotte de câbles est décrit en exemple à la suite. Les opérations à effectuer sont affichées à l'écran en toutes lettres.



Prudence !

Risque de coincement sur la butée longitudinale automatique !

Avant le déplacement de la butée, ôter les pièces déjà coupées de la surface de dépose pour éviter un éventuel point de coincement.

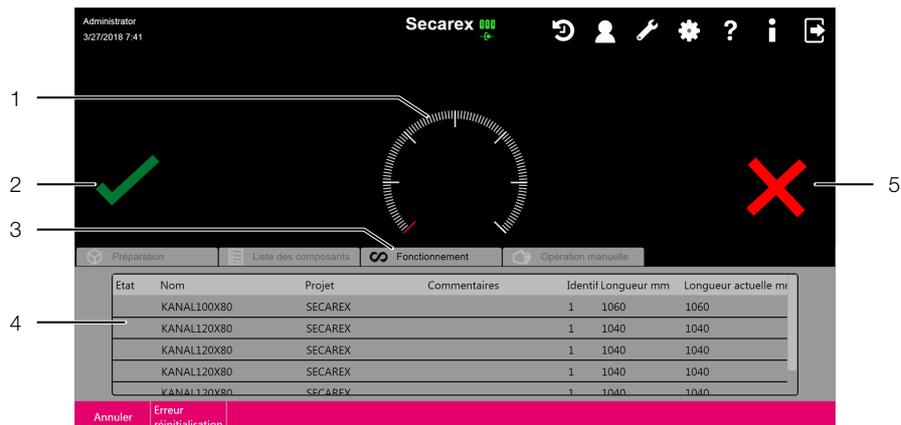


Fig. 12 : onglet « Fonctionnement »

Légende

- 1 Affichage de l'avancement
- 2 Bouton de commande « Suivant »
- 3 Onglet « Fonctionnement »
- 4 Liste de fabrication
- 5 Identification « Pièce défectueuse »

Démarrer l'usinage

- Sélectionner l'onglet « Fonctionnement » pour effectuer l'usinage proprement dit.

Effectuer la première coupe

Les caractéristiques d'usinage de la première pièce sont affichées sur le pupitre de commande. Le message « Attente de validation des caractéristiques d'usinage avec Démarrer » est affiché.

- Vérifier tout d'abord les caractéristiques de la première pièce.
- S'assurer que la fixation amovible pour les goulottes de câbles et les couvercles de goulotte est correctement alignée. Ôter si nécessaire la fixation et l'insérer à nouveau tournée de 180° pour les goulottes d'une profondeur supérieure à 100 mm de manière à ce que la distance entre la fixation et la butée arrière augmente (fig. 2).



Fig. 13 : alignement d'une goulotte de câbles

Légende

- 1 Fenêtre vitrée
- 2 Position de coupe sur la goulotte de câbles
- 3 Contre-coupe
- 4 Fixation pour goulottes de câbles et couvercles de goulottes

- Sur la console de commande, appuyer sur la touche « Démarrage » (fig. 3. pos. 4) si vous souhaitez usiner la première pièce de la liste de fabrication affichée.

Le message « Insérer une nouvelle goulotte de câbles, effectuer une première coupe avec la COMMANDE BIMANUELLE » est affiché.

L'opérateur peut regarder au travers de la fenêtre vitrée dans le capot pour aligner correctement la goulotte de câbles. La coupe s'effectue parallèlement à la position de la contre-coupe.

- Approcher la pièce, qui correspond à l'affichage, de la zone de coupe depuis la gauche.
- Aligner la pièce de telle manière
 - que l'arête de coupe soit alignée correctement sur les perforations,
 - que la coupe soit effectuée entre deux dents de la goulotte de câbles.



Remarque :

La pièce **n'a pas besoin** de buter contre la butée longitudinale automatique lors de la première coupe.

- Actionner et maintenir simultanément les deux touches « Bimanuel goulotte » (fig. 3, pos. 1) à gauche et à droite de la console de commande. La butée longitudinale automatique est légèrement soulevée de la pièce juste avant la coupe.

La première coupe de la pièce est effectuée.

Le message « Ôter la pièce, positionner avec Démarrer » est affiché.

Réalisation de la première pièce selon la liste de fabrication

- Ôter la pièce coupée par la première coupe.
- Appuyer sur la touche « Démarrage » (fig. 3. pos. 4), la butée longitudinale automatique se place à la longueur demandée de la pièce.

Le message « Insérer la goulotte de câbles, couper avec la COMMANDE BIMANUELLE » est affiché.



Remarque :

Il y a en règle générale une (légère) différence entre la longueur de consigne de la pièce et sa longueur réelle à cause de l'espacement des dents de la goulotte de câbles.

- Pousser la goulotte de câbles depuis la gauche contre la butée longitudinale automatique et appuyer la pièce contre la butée arrière (fig. 2).
- S'assurer, en regardant depuis l'avant à travers la fenêtre vitrée dans le capot, que la goulotte de câble est bien alignée et que la coupe se fait dans tous les cas entre deux dents.



Prudence !

Risque de blessures dû à des éclats qui volent !

Lorsque le couteau touche les dents de la goulotte de câbles il y a risque de blessures de l'opérateur à cause des éclats qui volent. Il y a également risque de dommages pour le couteau ou la machine dans son ensemble.

- Corriger si nécessaire la position de la goulotte de câbles en la reculant (légèrement) de la butée longitudinale automatique.
- Actionner et maintenir simultanément les deux touches « Bimanuel goulotte » (fig. 3, pos 1) à gauche et à droite de la console de commande.
La coupe s'effectue. Une étiquette correspondante avec toutes les informations utiles est imprimée si l'imprimante à étiquettes est activée (cf. paragraphe 6.10.3 « Logiciel » (Impression des étiquettes)).
Le message « Ôter la pièce, positionner pour coupe intermédiaire avec Démarrer » est affiché.
- Ôter la pièce et y appliquer l'étiquette.

Effectuer la coupe intermédiaire

- Appuyer sur la touche « Démarrage » (fig. 3, pos. 4).
La butée longitudinale automatique se place à la valeur calculée, à partir de laquelle s'effectue l'alignement souhaité de l'arête de coupe par rapport aux perforations.
Le message « Insérer la goulotte de câbles, couper avec la COMMANDE BIMANUELLE » est affiché.
- S'assurer, en regardant depuis l'avant à travers la fenêtre vitrée dans le capot, que la goulotte de câbles est bien alignée et que la coupe se fait dans tous les cas entre deux dents.



Prudence !

Risque de blessures dû à des éclats qui volent !

Lorsque le couteau touche les dents de la goulotte de câbles il y a risque de blessures de l'opérateur à cause des éclats qui volent. Il y a également risque de dommages pour le couteau ou la machine dans son ensemble.

- Corriger si nécessaire la position de la goulotte de câbles en la reculant (légèrement) de la butée longitudinale.
- Actionner et maintenir simultanément les deux touches « Bimanuel goulotte » (fig. 3, pos. 1) à gauche et à droite de la console de commande.
La coupe intermédiaire est effectuée et le message « Attente de validation de l'usinage avec Démarrer » est affiché.

Suite de l'usinage des pièces

Les instructions et les étapes de commande citées ci-dessus se répètent ensuite jusqu'à ce que la liste de fabrication complète soit usinée. L'avancement de l'ensemble de l'usinage est affiché au-dessus de la liste de fabrication.

Lorsque ce qu'il reste ne suffit pas pour l'usinage suivant d'une pièce, l'opérateur est invité à un changement de matériel. Une première coupe est tout d'abord à nouveau nécessaire dans ce cas. Le logiciel Secarex signale cela via un message correspondant.



Remarque :

En passant à l'onglet « Préparation », l'opérateur peut à tout moment afficher l'avancement de l'usinage à l'aide de la liste de fabrication. Les pièces déjà usinées sont identifiées ici.

Différences pour les couvercles de goulotte et les rails porteurs

Pour l'usinage des couvercles de goulotte et rails porteurs, il existe les différences suivantes par rapport au déroulement cité ci-dessus.

- **Couvercles de goulotte** : il n'y a pas de coupes d'adaptation (première coupe ou coupes intermédiaires) pour les couvercles de goulotte car il n'est pas nécessaire de tenir compte des perforations.
- **Rails porteurs** : lors de la coupe des rails porteurs, il n'y a pas de risque de coupures de l'opérateur par l'outil de coupe grâce aux coulisses et au capotage de l'outil. Pour cette raison, la coupe des rails porteurs **n'est pas** déclenchée avec les deux touches « bimanuelles pour goulottes » mais avec la touche « Coupe rail porteur » (fig. 3, pos. 2) (commande à une main). L'environnement de montage complet peut si nécessaire être remplacé en fonction des rails porteurs à usiner (cf. paragraphe 7.6.2 « Outil pour rails porteurs »).

Aligner un rail porteur pour la première coupe

À cause du capotage de l'outil de coupe, il n'est pas possible d'installer une fenêtre vitrée pour contrôler la position de coupe sur la pièce. Procéder comme suit pour aligner correctement les rails porteurs pour la première coupe :

- Poser le rail porteur par rapport à l'autocollant de telle manière que celui-ci indique la position de coupe, en fonction des perforations (en règle générale entre deux trous oblongs, fig. 14).

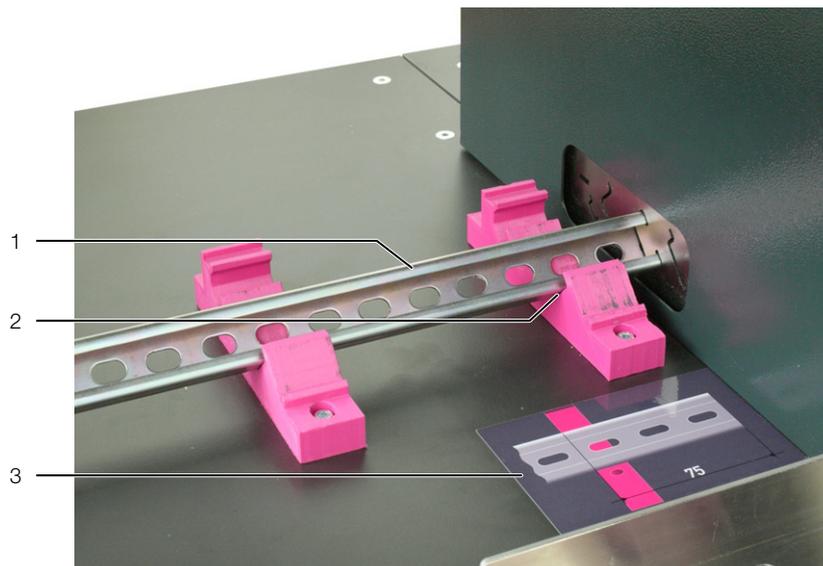


Fig. 14 : placement du rail porteur sur la surface de dépose

Légende

- 1 Rail porteur
- 2 Point de placement
- 3 Autocollant devant la surface de dépose

Marquer la pièce comme erronée

Si une pièce n'a pas été correctement usinée (coupe erronée), elle peut être marquée une seule fois comme « Erronée ».

- Appuyer sur le bouton de commande « Pièce défectueuse » à l'écran (fig. 12, pos. 5).

La pièce sélectionnée est marquée en conséquence dans la liste de fabrication.



Remarque :

Une première coupe ou une coupe intermédiaire ne peut pas être marquée comme erronée.

6.3.5 Interruption et reprise d'un usinage

Un usinage peut être interrompu à tout moment. Mais les données calculées pour l'optimisation de la coupe sont perdues dans ce cas.

- Appuyer sur le bouton de commande « Interruption ».

Le message suivant s'affiche.

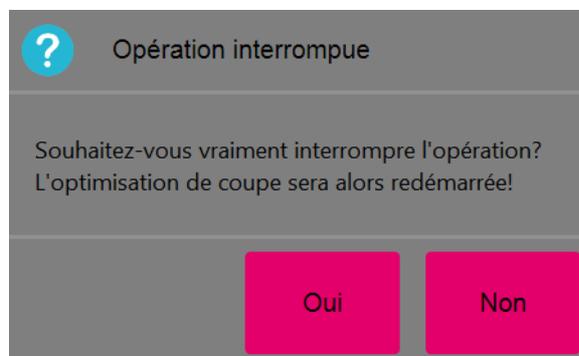


Fig. 15 : fenêtre « Interruption du fonctionnement »

- Valider la demande avec « Oui » si vous voulez interrompre l'usinage.
- Alternativement, quitter la page écran « Interrompre le fonctionnement » en appuyant sur le bouton de commande « Non ».

Reprise de l'usinage

Nous recommandons la procédure suivante pour la reprise du projet :

- Passer à l'onglet « Préparation » (cf. paragraphe 6.3.2 « Création d'une liste de fabrication »).
- Effacer les pièces déjà usinées de la liste de fabrication.
Vous identifiez ces pièces à l'aide du marquage dans la colonne « État ».
- Alternativement, créer une liste de fabrication complète pour ce projet.
- Regrouper (à nouveau) les pièces nécessaires à l'aide des indications dans l'onglet « Nomenclature ».
- Démarrer l'usinage des pièces restantes dans l'onglet « Fonctionnement ».

Interruption d'un usinage en cas d'urgence

En cas d'urgence, le déroulement du programme ou l'usinage peut être arrêté immédiatement en actionnant à tout moment le bouton d'ARRET D'URGENCE de la console de commande (fig. 3).

- Actionner le bouton d'ARRET D'URGENCE de la console de commande.
Le programme est interrompu, tous les mouvements sont immédiatement arrêtés.

Restauration de l'état prêt à fonctionner

Après avoir actionné le bouton d'ARRET D'URGENCE (fig. 3, pos. 3), l'état prêt à fonctionner peut être restauré comme suit.

- Déverrouiller le bouton d'ARRET D'URGENCE.
- Appuyer sur la touche « Mise sous tension commande » sur le pupitre de commande supérieur pour acquitter le message d'arrêt d'urgence et pour rétablir la tension de commande.
- Sur le pupitre de commande, appuyer sur le bouton de commande « Initialisation du défaut » (fig. 12) pour acquitter tous les messages de défaut présents.

6.3.6 Mode manuel

En mode manuel, il est possible de couper des pièces à la longueur voulue sans optimisation de la coupe.

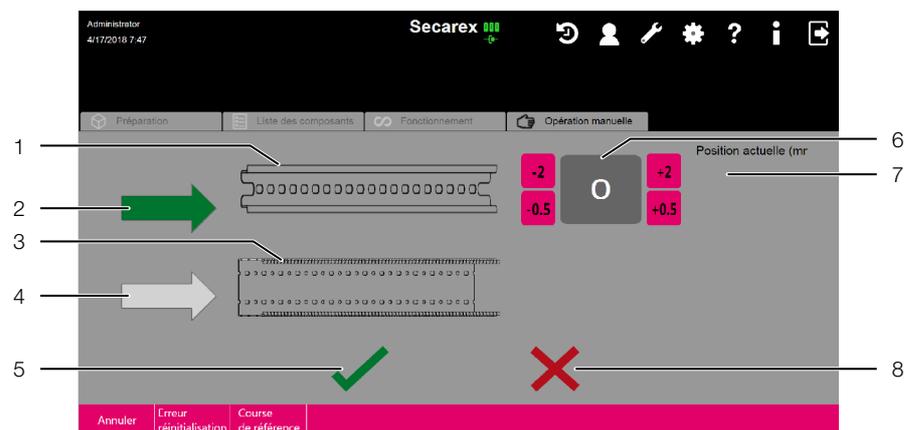


Fig. 16 : onglet « Mode manuel »

Légende

- 1 Rail porteur schématisé
- 2 Bouton de commande « Flèche » pour outil pour rails porteurs (actif ici)
- 3 Goulotte de câbles schématisée
- 4 Bouton de commande « Flèche » pour outil pour goulottes de câbles
- 5 Bouton de commande « Suivant »
- 6 Champ de saisie « Longueur de consigne » pour outil pour rails porteurs (actif ici)
- 7 Affichage « Position réelle de la butée longitudinale automatique » pour outil pour rails porteurs
- 8 Bouton de commande « Interruption »

- Sélectionner l'onglet « Mode manuel ».
- Sélectionner l'outil pour rails porteurs ou l'outil pour goulottes de câbles à l'aide du bouton de commande « Flèche » devant la pièce schématisée.
La flèche est représentée en vert et le champ de saisie pour la longueur de consigne de la pièce ainsi que l'affichage de la position réelle de la butée longitudinale automatique sont affichés derrière la pièce.
- Saisir, pour l'outil sélectionné précédemment, la longueur souhaitée de la pièce dans le champ de saisie « Longueur de consigne ».
- Valider la saisie en appuyant sur le bouton de commande « Suivant ».
La butée longitudinale automatique se place à la position souhaitée.
- Actionner les deux touches « bimanuelles pour goulottes » si vous avez présélectionné la coupe d'une goulotte de câbles ou d'un couvercle de goulotte, ou alternativement la touche « Coupe rails porteurs » (fig. 3, pos. 2) si vous avez présélectionné la coupe d'un rail porteur.

6.4 Travailler avec des fichiers CSV

6.4.1 Généralités

Si le programme « Programmation d'atelier » n'est pas disponible, vous ne pouvez pas établir de liaison vers la base de données avec les travaux (cf. paragraphe 6.10.3 « Logiciel »). Dans ce cas il est possible de créer une liste de fabrication au format de fichier CSV.



Remarque :

Le fichier CSV doit être enregistré avec le codage « UTF-8 ». Tous les trémas sont ainsi affichés correctement dans le logiciel Secarex.

6.4.2 Structure d'un fichier CSV

Pour ce type de liste de fabrication, il s'agit d'un simple fichier de texte qui contient les informations suivantes séparées par une virgule :

- **Nom** : nom de la pièce (nécessaire).
- **EspaceDents** : espacement entre les dents des goulottes de câbles. La valeur est utilisée pour l'optimisation de la coupe (nécessaire).
- **Réf.** : référence. La valeur est affichée dans la nomenclature (nécessaire).
- **ProgramId** : numéro du programme. La valeur est affichée dans la colonne « Identification » de la liste de fabrication (non nécessaire).
- **ArticleType** : type de pièce. Ici doit se trouver un des mots « Goulotte », « Rail oméga », « Rail en C » ou « Couvercle » (nécessaire).
- **Longueur** : longueur de consigne de la pièce (nécessaire).
- **Commentaire** : commentaire additionnel (non nécessaire).
- **DistMinFinale** : distance minimale entre le dernier perçage et la fin de la pièce. La valeur est utilisée pour l'optimisation de la coupe (nécessaire).
- **PosX** : distance entre le premier perçage et le début de la pièce. La valeur est utilisée pour l'optimisation de la coupe (nécessaire).
- **ProgramNom** : nom du programme principal. Le nom est affiché dans la colonne « Programme » de la liste de fabrication (non nécessaire).
- **ProjetNom** : nom du projet. Le nom est affiché dans la colonne « Projet » de la liste de fabrication (non nécessaire).
- **Trame** : espacement des perçages. La valeur est utilisée pour l'optimisation de la coupe (nécessaire).
- **PièceBruteLong** : la longueur d'une pièce brute. La valeur est utilisée pour l'optimisation de la coupe (nécessaire).
- **Largeur** : largeur de la pièce qui doit être usinée.
- **Quantité** : quantité de pièces qui doivent être usinées.

Les définitions imprimées en gras ci-dessus doivent être insérées dans la première ligne du fichier CSV. Dans les lignes suivantes sont ensuite listées les données pour les différentes pièces. Un tel fichier complet est représenté à la suite.

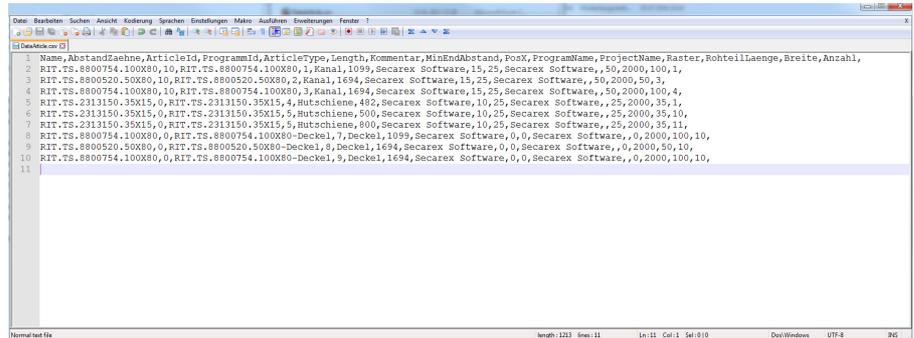


Fig. 17 : fichier CSV sous forme de texte

Alternativement, vous pouvez également obtenir auprès de Rittal un fichier Excel dans lequel vous saisissez les données nécessaires. Ce fichier contient une macro qui vous permet de le transformer automatiquement en fichier CSV.

6.4.3 Importation d'un fichier CSV

La liste de fabrication doit être importée dans le logiciel Secarex.

- Appuyer sur le bouton de commande « Importation » dans l'onglet « Préparation ».

Un dialogue pour la sélection d'un fichier CSV est affiché.

- S'assurer que seuls des fichiers CSV sont affichés dans le tri des fichiers (sélection « CSV (*.csv) »).
- Sélectionner le fichier souhaité et valider la sélection avec le bouton de commande « Ouvrir ».

Une fenêtre est affichée, de manière analogue à l'enregistrement d'un projet dans la liste de fabrication, dans laquelle il est possible d'indiquer la quantité pour la liste de fabrication. La quantité indiquée s'applique de la même manière à toutes les pièces enregistrées dans la liste de fabrication.

Un message « Importation interrompue » avec la cause possible est également affiché lorsque les données n'ont pas pu être importées.

6.5 Importation d'un fichier de texte

6.5.1 Généralités

Vous pouvez également utiliser une liste de fabrication sous forme de fichier de texte en complément de l'importation d'un fichier CSV (cf. paragraphe 6.4 „Travailler avec des fichiers CSV“). Il faut néanmoins être connecté à une base de données dans laquelle se trouvent les composants.



Remarque :

Le fichier de texte doit être enregistré avec le codage « UTF-8 ». Tous les trémas sont ainsi affichés correctement dans le logiciel Secarex.

6.5.2 Structure d'un fichier de texte

Pour ce type de liste de fabrication, il s'agit d'un simple fichier de texte qui contient les informations suivantes séparées par des traits verticaux :

- **Travail** : Nom du travail. La valeur est affichée dans la colonne « Projet » de la liste de fabrication.
- **ID** : Numéro du programme. La valeur est affichée dans la colonne « Commentaire » de la liste de fabrication.
- **Article** : Désignation de la pièce. La valeur est affichée dans la colonne « Programme » de la liste de fabrication. La pièce doit être enregistrée avec cette

désignation (référence) dans la base de données de la programmation d'atelier.

- **Longueur** : Longueur de consigne de la pièce. L'indication se fait en mm avec point décimal (à la place de la virgule).
- **Pièce** : Type de pièce. Celui-ci sert à l'identification dans le fichier de texte. Le type de pièce effectif est pris dans la base de données.



Remarque :

Les enregistrements qui ne sont pas composés uniquement de chiffres doivent être encadrés en complément par des guillemets « droits » (").

Les définitions imprimées en gras ci-dessus ne sont pas utilisées dans le fichier de texte.

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



Remarque :

Les goulottes de câbles ou rails porteurs à importer doivent être créés dans la programmation d'atelier avec la référence correspondante (colonne « Article ») comme éléments variables afin que les indications manquantes puissent être complétées en conséquence.

6.5.3 Importation d'un fichier de texte

Dans le principe, l'importation d'un fichier de texte est réalisée de manière analogue à l'importation d'un fichier CSV (cf. paragraphe 6.4.3 « Importation d'un fichier CSV »).

- Appuyer néanmoins sur le bouton de commande « Importation » dans l'onglet « Préparation ».
- S'assurer que seuls des fichiers TXT sont affichés dans le tri des fichiers (sélection « Importation fichiers texte (*.txt) »).

6.6 Importation PPR

6.6.1 Généralités

Il est de plus possible de faire une importation PPR. Le fichier PPR peut être créé (avec d'autres fichiers) via l'interface ASCII de « EPlan ProPanel » ou la programmation d'atelier. Les fichiers suivants sont nécessaires pour l'importation :

- **Fichier PPR** : Programme principal.
- **Fichier PVB** : Définition des éléments variables.

Une description détaillée de la structure du fichier n'est pas nécessaire étant donné que ce fichier est créé automatiquement.

6.6.2 Importation d'un fichier PPR

Dans le principe, l'importation d'un fichier PPR est réalisée de manière analogue à l'importation d'un fichier CSV (cf. paragraphe 6.4.3 « Importation d'un fichier CSV »).

- Appuyer néanmoins sur le bouton de commande « Importation PPR » dans l'onglet « Préparation ».
- S'assurer que seuls des fichiers PPR sont affichés dans le tri des fichiers (sélection « PPR (*.ppr) »).

Un fichier PVB de même nom doit être présent dans le même répertoire en complément du fichier PPR. Ce fichier contient les définitions des éléments variables utilisés.

6.7 Historique

6.7.1 Généralités

Une liste avec les derniers réglages modifiés par les différents utilisateurs est affichée à la page écran « Historique ».

- Appuyer sur le bouton de commande « Historique » (fig. 18, pos. 1) dans la ligne en-tête du logiciel Secarex.

La page écran « Historique » est affichée.

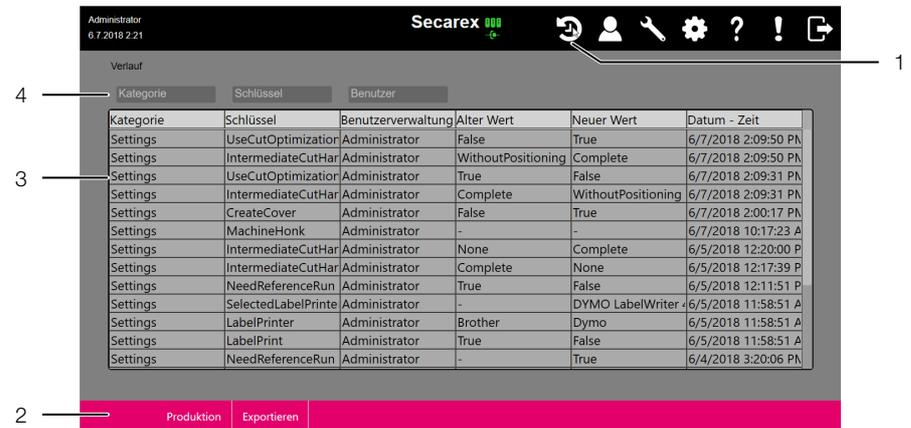


Fig. 18 : page écran « Historique »

Légende

- 1 Bouton de commande « Historique »
- 2 Boutons de commande
- 3 Enregistrements avec des réglages modifiés
- 4 Champs de tri pour les enregistrements affichés

6.7.2 Tri des enregistrements

Si la liste des enregistrements affichés est très longue, il est possible de réduire l'affichage en conséquence à l'aide des champs de tri au-dessus de la liste des enregistrements.

Les critères de tri suivants sont disponibles :

- Catégorie
- Clé
- Utilisateur

- Cliquer dans le champ avec lequel vous souhaitez réduire la liste des enregistrements affichés (p. ex. « Utilisateur »).

- Commencer par saisir le terme souhaité sur le clavier.

La liste des enregistrements affichés se modifie en fonction du terme de recherche saisi.

6.7.3 Exportation de l'historique

La liste complète peut être exportée dans un fichier CSV pour afficher et exploiter celle-ci à l'aide d'un tableur (p. ex. Excel) sur un autre PC.

- Appuyer sur le bouton de commande « Exportation » (fig. 18, pos. 2).

Un dialogue, dans lequel vous pouvez sélectionner un répertoire et saisir le nom du fichier CSV exporté, est affiché.

- Valider vos saisies en appuyant sur le bouton de commande « Enregistrer ».

Le fichier CSV est enregistré en conséquence et le dialogue est fermé.

- Alternativement, quitter le dialogue en appuyant sur le bouton de commande « Interruption ».

Aucun fichier CSV n'est enregistré.

6.8 Gestion des utilisateurs

À la page écran « Gestion des utilisateurs », vous pouvez créer différents utilisateurs avec des noms, des tâches et des mots de passe différents.



Remarque :

Pour avoir accès à la gestion des utilisateurs, l'utilisateur identifié doit posséder le profil « Administrateur » ou « Service ».

- Appuyer sur le bouton de commande « Utilisateur ».

La page écran suivante est affichée.



Fig. 19 : page écran « Gestion des utilisateurs »

Tous les utilisateurs créés avec le profil utilisateur sont affichés ici. Ici, vous pouvez également définir quel utilisateur est identifié automatiquement avec le profil « Opérateur ». Dans ce cas, ce n'est pas l'écran d'identification qui est affiché après le démarrage du logiciel Secarex, mais directement le domaine « Production ».

- Activer le symbole dans la colonne « Identification automatique » pour l'utilisateur désigné comme « Opérateur ».

Le symbole est représenté en gris lorsque l'identification automatique est désactivée. Le symbole est représenté en noir lorsqu'elle est activée.

6.8.1 Nouvelle création d'un utilisateur

- Appuyer sur le bouton de commande « Nouveau » à la page écran « Gestion des utilisateurs ».

La page écran suivante est affichée.

Fig. 20 : page écran « Créer un utilisateur »

- Remplir ici tous les champs affichés.
 - **Utilisateur** : nom de l'utilisateur avec lequel il s'identifie ensuite dans le logiciel Secarex.

- **Mot de passe** : mot de passe que l'utilisateur doit saisir pour s'identifier. Le mot de passe ne doit pas être vide. Il n'y a pas d'autres contraintes pour le mot de passe. Le mot de passe doit à nouveau être saisi dans le deuxième champ du mot de passe.
- **Profil utilisateur** : il existe trois types de profils utilisateur : « Administrateur », « Service » ou « Opérateur ». Les utilisateurs avec le profil utilisateur « Opérateur » n'ont pas accès aux pages écrans « Gestion des utilisateurs » et « Service ».
- Valider vos saisies en appuyant sur le bouton de commande « Ok ». La page écran « Gestion des utilisateurs » est à nouveau affichée, l'utilisateur créé est affiché en conséquence dans la liste.
- Alternativement, quitter la page écran « Créer un utilisateur » en appuyant sur le bouton de commande « Interruption ». Les saisies sont alors rejetées et aucun nouvel utilisateur n'est créé.

6.8.2 Effacer un utilisateur

- Sur la page écran « Gestion des utilisateurs », sélectionner l'utilisateur que vous souhaitez effacer.
- Appuyer sur le bouton de commande « Effacer ». La page écran suivante est affichée.

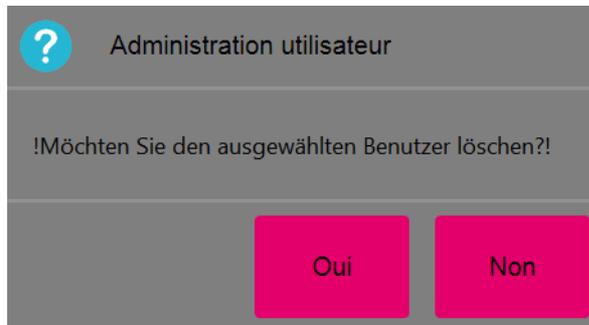


Fig. 21 : demande de confirmation « Effacer l'utilisateur »

- Valider vos saisies en appuyant sur le bouton de commande « Oui » si vous souhaitez effacer l'utilisateur sélectionné. L'utilisateur est effacé et la page écran « Gestion des utilisateurs » est à nouveau affichée.
- Alternativement, quitter la page écran « Effacer un utilisateur » en appuyant sur le bouton de commande « Non ». L'utilisateur n'est pas effacé dans ce cas, la page écran « Gestion des utilisateurs » est également affichée.

6.8.3 Modifier le mot de passe

- Sur la page écran « Gestion des utilisateurs », sélectionner le nom de l'utilisateur pour lequel vous souhaitez modifier le mot de passe associé.
- Appuyer sur le bouton de commande « Modifier le mot de passe ». La page écran suivante est affichée.

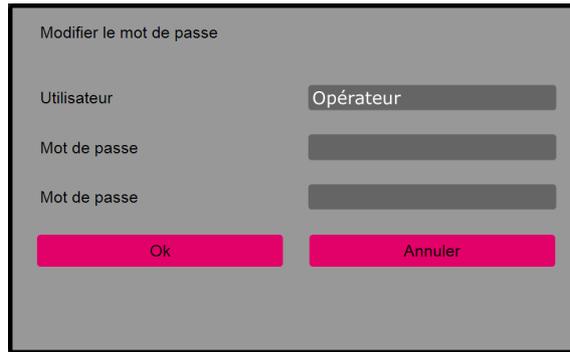


Fig. 22 : page écran « Modifier le mot de passe »

- Saisir le nouveau mot de passe dans le champ « Mot de passe ».
- Saisir à nouveau le mot de passe dans le deuxième champ de mot de passe.
- Valider vos saisies en appuyant sur le bouton de commande « Ok ».

La page écran « Gestion des utilisateurs » est à nouveau affichée. Le mot de passe de l'utilisateur a été modifié en conséquence.

- Alternativement, quitter la page écran « Créer un utilisateur » en appuyant sur le bouton de commande « Interruption ».

L'ancien mot de passe de l'utilisateur est conservé dans ce cas.

6.8.4 Modifier le profil utilisateur

- Sur la page écran « Gestion des utilisateurs », sélectionner le nom de l'utilisateur pour lequel vous souhaitez modifier le profil utilisateur.

- Appuyer sur le bouton de commande « Modifier le profil ».

La page écran suivante est affichée.

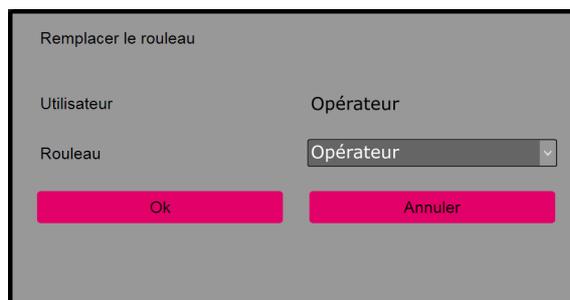


Fig. 23 : page écran « Modifier le profil »

- Sélectionner, pour l'utilisateur sélectionné, le nouveau profil utilisateur dans la liste.

- Valider vos saisies en appuyant sur le bouton de commande « Ok ».

La page écran « Gestion des utilisateurs » est à nouveau affichée. Le profil utilisateur modifié, pour l'utilisateur sélectionné, est affiché en conséquence dans la liste.

- Alternativement, quitter la page écran « Créer un utilisateur » en appuyant sur le bouton de commande « Interruption ».

Le profil utilisateur existant de l'utilisateur est conservé dans ce cas.

6.9 Service

Les réglages fondamentaux de la machine sont enregistrés à la page écran « Service ». Les modifications de ces valeurs ne doivent être réalisées uniquement par le personnel du service après-vente Rittal.

- Appuyer sur le bouton de commande « Service ».

Sur cette page écran il est également possible d'afficher une fenêtre d'information avec le numéro de version du logiciel installé.

- Appuyer sur le bouton de commande « Info ».

- Indiquer cette information en cas de demande du service après-vente Rittal.

6.10 Configuration

6.10.1 Généralités

Il est possible d'effectuer d'autres réglages dans le logiciel Secarex dans les onglets de la page écran « Configuration ». Ici s'effectuent en règle générale des réglages uniques après la mise en service de la machine.

- Enregistrer toutes les modifications sur la page écran « Configuration » en appuyant ensuite toujours sur le bouton de commande « Enregistrer ».

Vos modifications dans le logiciel Secarex sont enregistrées de manière durable uniquement comme cela.

6.10.2 Machine

Différents réglages essentiels pour la Secarex peuvent être effectués dans l'onglet « Machine ».

Numéro machine

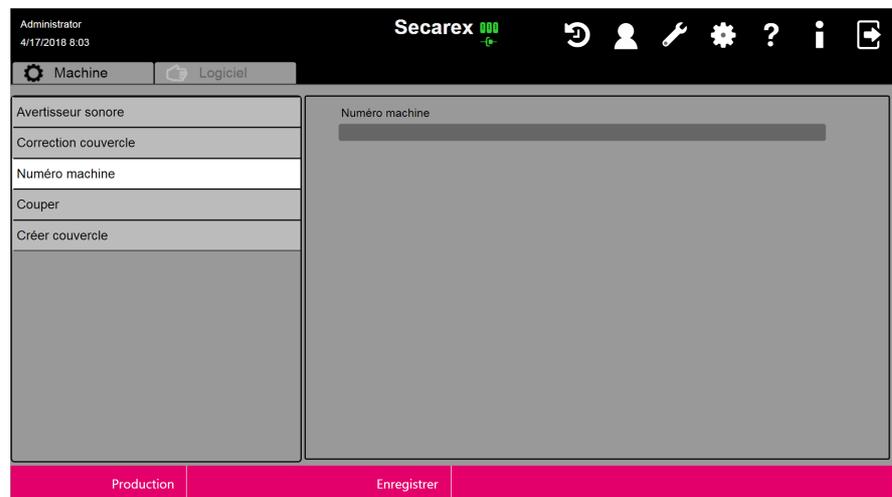


Fig. 24 : onglet « Machine » – Réglage « Numéro machine »

- Saisir ici si nécessaire un quelconque numéro ou nom de machine pour identifier clairement la machine.

Cet enregistrement est affiché à l'écran d'identification (fig. 7) en-dessous du numéro de version du logiciel Secarex.

Correction couvercle

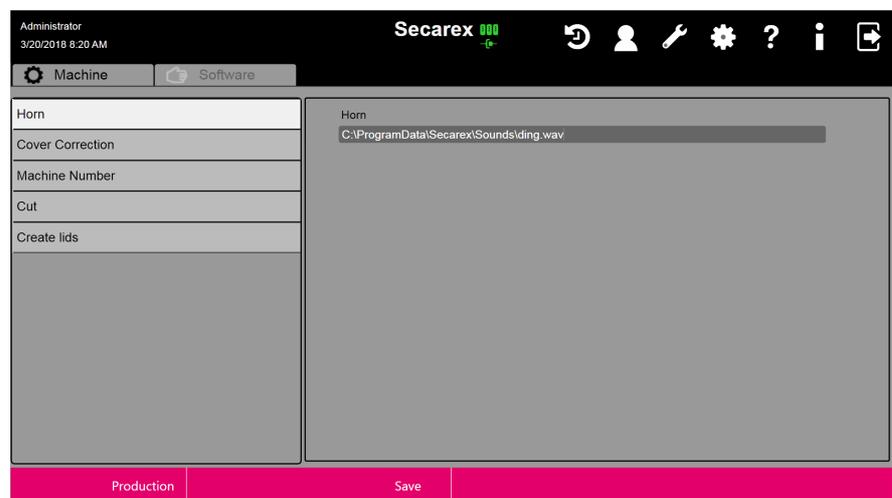


Fig. 25 : onglet « Machine » – Réglage « Correction couvercle »

La correction couvercle offre la possibilité de couper par principe le couvercle des goulottes de câbles plus long d'une certaine valeur.

- Dans le champ « Correction couvercle », saisir la cote souhaitée en millimètres si le couvercle doit être coupé plus long que la goulotte de câbles associée. Il s'agit ici d'une donnée générale qui est valable pour **tous** les couvercles.

Couper

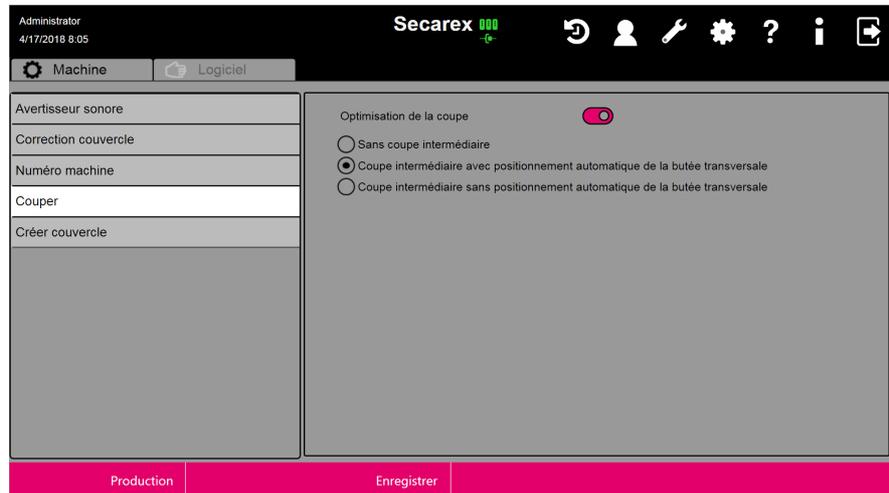


Fig. 26 : onglet « Machine » – Réglage « Couper »

Ici, dans la partie supérieure de la page écran, il est possible d'activer ou de désactiver l'optimisation de coupe.

- Après l'activation de l'optimisation de coupe, sélectionner si une coupe intermédiaire doit être effectuée, et si oui, si la butée doit être positionnée automatiquement ou non pour cela.
- S'assurer que vous activez l'imprimante d'étiquettes sur l'interface opérateur lorsque vous mettez l'optimisation de coupe en fonction (cf. paragraphe 6.10.3 « Logiciel »).

Sinon vous ne pourrez plus attribuer correctement par la suite les différentes pièces aux projets car l'optimisation de coupe classe, pour la production, les pièces à usiner dans un autre ordre que celui dans lequel elles sont enregistrées.

Créer couvercle



Fig. 27 : onglet « Machine » – Réglage « Créer couvercle »

Ici vous pouvez déterminer si un enregistrement de longueur correspondante pour le couvercle associé doit être créé pour chaque goulotte de câbles (réglage « Activé »).



Remarque :

Ce réglage n'a d'effets que si les données sont enregistrées depuis la base de données de la programmation d'atelier (donc pas lors de l'importation d'un fichier CSV ou PPR).

Mise en référence

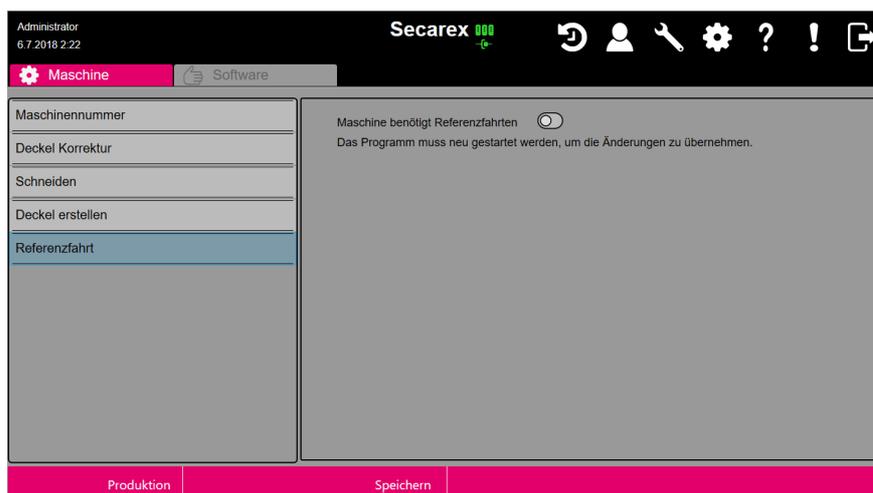


Fig. 28 : onglet « Machine » – Réglage « Mise en référence »

Ici vous pouvez définir si la machine effectue des mises en référence ou non.



Remarque :

Pour la machine Secarex AC 18, ce réglage est désactivé car la machine ne nécessite pas de mises en référence.

6.10.3 Logiciel

Dans l'onglet « Logiciel » sont effectués des réglages pour la mise en liaison du logiciel Secarex avec la base de données de la programmation d'atelier ainsi que des réglages pour l'imprimante d'étiquettes.

Base de données

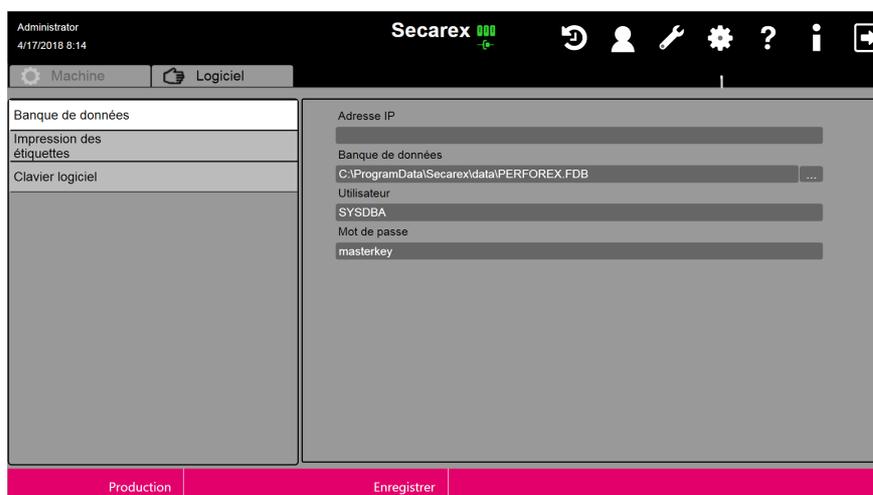


Fig. 29 : onglet « Logiciel » – Réglages « Base de données »

- Si vous utilisez la base de données de la programmation d'atelier, saisir ici le lien vers la base de données ainsi que l'utilisateur et le mot de passe correspondant.
- Si la base de données n'est pas directement enregistrée sur la machine Secarex mais sur un serveur de base de données dans le réseau, saisir ici l'adresse IP ou le nom de cet ordinateur. Noter que dans ce cas la lettre du disque dur dans le lien vers la base de données est vue depuis l'ordinateur sur lequel est installé le serveur de base de données et non un disque dur du réseau.
- Appuyer sur le bouton de commande « Enregistrer ».

La liaison vers la base de données est automatiquement testée. Un message de défaut correspondant est affiché s'il n'est pas possible d'accéder aux données figurant sur la page écran.

Impression des étiquettes

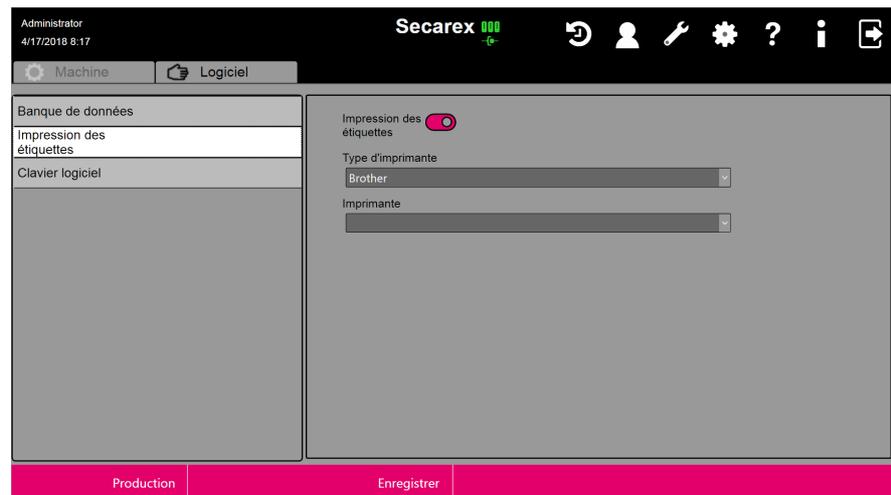


Fig. 30 : onglet « Logiciel » – Réglages « Impression des étiquettes »

- Activer ou désactiver ici l'imprimante d'étiquettes.
- Sélectionner en complément le fabricant ainsi que le nom précis de l'imprimante avec lequel elle est enregistrée dans le système d'exploitation.

Clavier logiciel

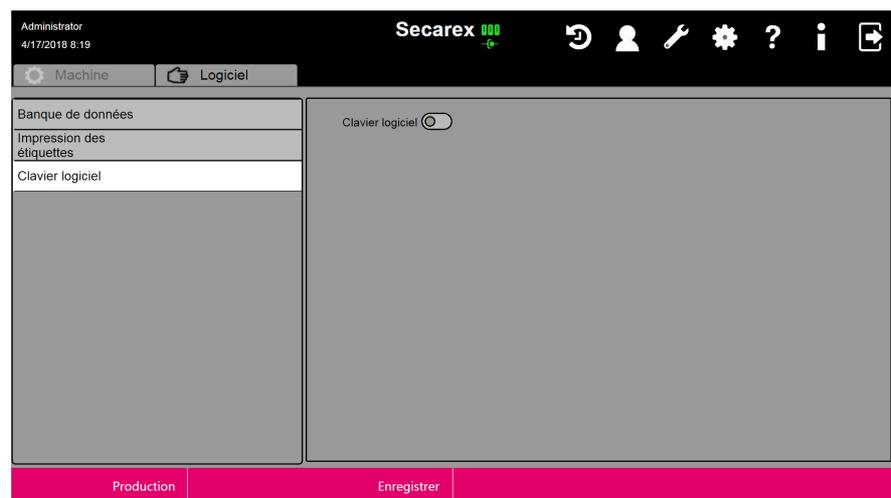


Fig. 31 : onglet « Logiciel » – Réglages « Clavier logiciel »

- Activer ou désactiver ici le clavier logiciel.
Si le clavier logiciel est activé, un clavier est affiché à l'écran pour la saisie de lettres ou de chiffres.

Importation

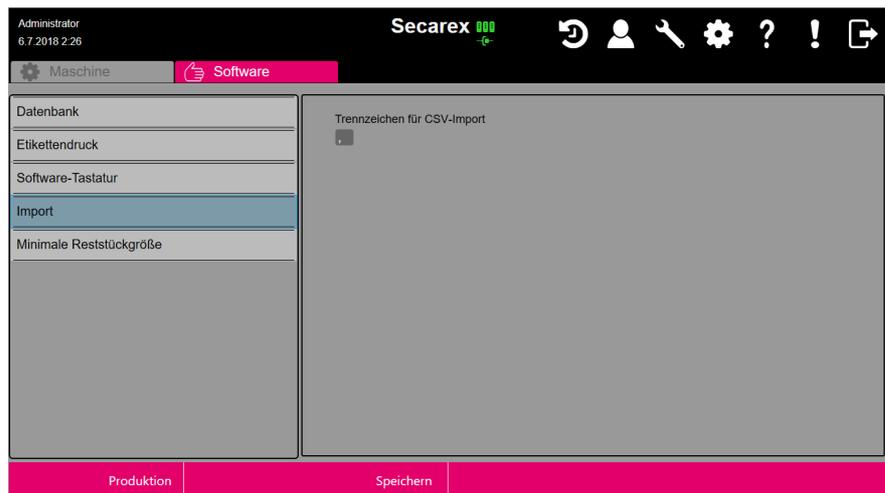


Fig. 32 : onglet « Logiciel » – Réglages « Importation »

- Saisir ici le séparateur qui est utilisé pour la séparation des différents enregistrements lors de l'importation des fichiers CSV.
Une virgule (« , ») est enregistrée ici par défaut.

Taille minimale de la chute

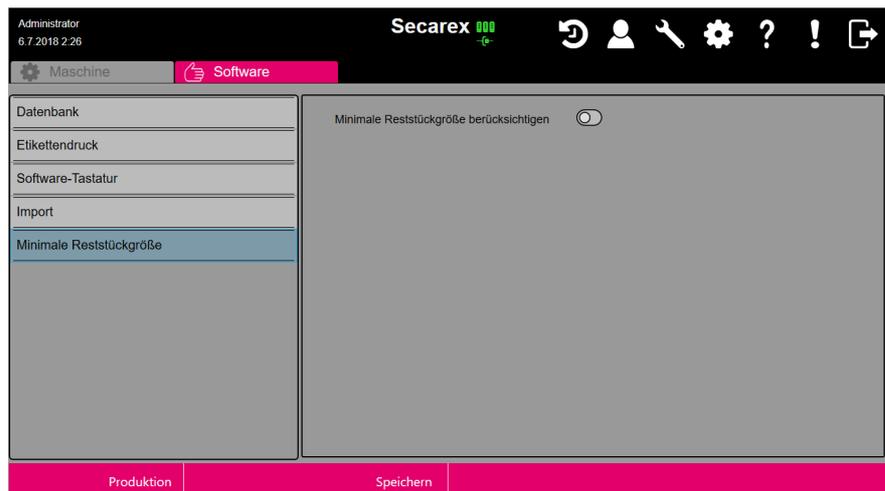


Fig. 33 : onglet « Logiciel » – Réglages « Taille minimale de la chute »

La taille minimale de la chute est la longueur minimale d'une pièce qui doit rester pour que la pièce puisse être serrée pour la coupe devant le couteau. Ce réglage devrait dans tous les cas être activé pour un usinage en mode Automatique.

- Activer ou désactiver ici si la taille minimale de la chute doit être prise en compte pour la coupe des pièces.
Si ce réglage est désactivé, il est possible qu'une pièce ne puisse plus être serrée en toute sécurité pour l'usinage.

7 Entretien

7.1 Consignes de sécurité pour les travaux d'entretien

- Il se peut que les réparations, travaux d'entretien et de réglage réalisés de manière inappropriée mettent en danger les personnes et/ou des parties de la Secarex AC 18. Les travaux d'entretien qui figurent dans ce paragraphe doivent pour cette raison être effectués uniquement par du personnel qualifié (cf. paragraphe 2.3 « Opérateurs et personnel qualifié »).
- D'autres travaux d'entretien qui ne sont pas décrits dans cette notice ne doivent pas être effectués par l'exploitant.
- Le personnel doit porter l'équipement de protection individuel exigé pour les travaux d'entretien (cf. paragraphe 2.4 « Équipement de protection individuel »).
- Lors des travaux d'entretien, il y a risque de coincement et de coupure au niveau du couteau, en particulier dans la zone de l'outil pour goulottes lorsque l'habillage est démonté. Il faut donc placer le protège-lame sur le couteau de l'outil pour goulottes immédiatement après le démontage du capotage.
- Lors de tous les travaux d'entretien sur la Secarex AC 18, l'interrupteur principal doit être mis hors tension par le responsable technique compétent et verrouillé contre toute remise sous tension (cf. paragraphe 5.10 « Mise hors tension de la machine »).
- L'opérateur responsable des travaux porte la clé sur lui.
- Un panneau est apposé sur l'interrupteur principal : « Ne pas mettre sous tension ! Travaux dans la zone de danger ! »
- Sur le panneau est également mentionné qui a ordonné la mise hors tension et qui est autorisé à la mise sous tension.
- À la fin des travaux et avant la remise sous tension, le responsable technique compétent s'assure que cela est possible sans mise en danger de personnes ou de l'installation. Un avertissement suffisant en durée et en intensité doit être émis pour tous les participants avant la remise sous tension.
- L'alimentation en air comprimé de la machine doit également être mise hors fonction. Cela est particulièrement valable pour tous les travaux d'entretien pour lesquels le capotage des outils doit être démonté.
- Quelques dispositifs de protection doivent être démontés pour les travaux d'entretien à effectuer par l'exploitant. Ceux-ci doivent à nouveau être remontés et vérifiés à la fin des travaux d'entretien.

7.2 Calendrier d'entretien complet

Vous trouverez ci-dessous un calendrier d'entretien complet qui vous donnera les intervalles des différents travaux d'entretien à réaliser.

Travail d'entretien	Intervalle
Vérifier le groupe de conditionnement d'air	tous les jours ou selon besoin (cf. paragraphe 7.3.1 « Groupe de conditionnement d'air »)
Vérifier le dispositif linéaire de l'avance	tous les jours ou selon besoin (cf. paragraphe 7.3.2 « Dispositif linéaire de l'avance »)
Vérifier les outils de coupe	tous les jours ou selon besoin (cf. paragraphe 7.3.3 « Outils de coupe »)
Vérifier le dispositif de protection	tous les jours (cf. paragraphe 7.3.3 « Outils de coupe »)

Tab. 2 : calendrier d'entretien complet

Travail d'entretien	Intervalle
Nettoyer les guidages linéaires	tous les jours ou selon besoin (cf. paragraphe 7.4.2 « Guidages linéaires »)
Nettoyer la vitre	tous les jours ou selon besoin (cf. paragraphe 7.4.5 « Vitre »)
Nettoyer la machine	toutes les semaines ou selon besoin (cf. paragraphe 7.4.1 « Ensemble de la machine »)
Nettoyer le filtre fritté du groupe de conditionnement d'air	toutes les semaines ou selon besoin (cf. paragraphe 7.4.1 « Ensemble de la machine »)
Nettoyer les outils de coupe y compris les guidages	tous les mois ou selon besoin (cf. paragraphe 7.4.3 « Outils de coupe y compris les guidages »)
Lubrifier l'outil pour rails porteurs	tous les mois ou selon besoin (cf. paragraphe 7.5.2 « Outil pour rails porteurs »)
Lubrifier les guidages linéaires	tous les deux mois (cf. paragraphe 7.5.1 « Guidages linéaires »)
Vérifier l'installation électrique	tous les ans ou selon les prescriptions spécifiques au pays (cf. paragraphe 7.3.4 « Installation électrique »)
Remplacer l'outil pour goulottes / la contre-coupe	selon besoin (cf. paragraphe 7.6.1 « Outil pour goulottes »)

Tab. 2 : calendrier d'entretien complet

7.3 Vérifications

7.3.1 Groupe de conditionnement d'air

- Vérifier la pression réglée sur le groupe de conditionnement d'air (cf. paragraphe 5.5 « Raccordement de l'alimentation en air comprimé »).
- Vidanger si nécessaire les condensats contenus dans le piège à condensats.
- Mettre si nécessaire l'alimentation en air comprimé de la machine en fonction pour cela.



Fig. 34 : groupe de conditionnement d'air

Légende

- 1 Groupe de conditionnement d'air
- 2 Vis de purge

- Ouvrir la vis de purge à l'extrémité inférieure du groupe de conditionnement d'air.
Les condensats sont expulsés sous pression du groupe de conditionnement d'air.
- Mettre à nouveau l'alimentation en air comprimé de la machine hors fonction.

7.3.2 Dispositif linéaire de l'avance

- Mettre la machine complètement en fonction (cf. paragraphe 5.9 « Mise sous tension de la machine ») et s'assurer que l'alimentation en air comprimé de la machine est également en fonction.
- Déplacer p. ex. la butée longitudinale en mode Manuel du logiciel Secarex (cf. paragraphe 6.3.6 « Mode manuel »).
- Effectuer alors un contrôle visuel.
La butée longitudinale automatique doit se déplacer uniformément et sans à-coups.
- Mettre ensuite la machine à nouveau complètement hors fonction et mettre également l'alimentation en air comprimé hors fonction.
- S'assurer par un contrôle visuel qu'il n'y a pas d'accumulation de poussières ou de copeaux dans la cavité permettant le déplacement de la butée longitudinale.
- Nettoyer si nécessaire le dispositif linéaire (cf. paragraphe 7.4.2 « Guidages linéaires »).
- Lubrifier si nécessaire le dispositif linéaire (cf. paragraphe 7.5.1 « Guidages linéaires »).

7.3.3 Outils de coupe

- Vérifier les arêtes de coupe des goulottes de câbles, couvercles de goulotte et rails porteurs coupés en dernier.
Les arêtes de coupe doivent être droites et propres.

- Si cela n'est pas le cas, vérifier que les outils de coupe ne soient pas endommagés et remplacer si nécessaire l'outil pour goulottes (cf. paragraphe 7.6.1 « Outil pour goulottes »).

7.3.4 Installation électrique



Avertissement !

Seuls les électriciens spécialisés ou les personnes dûment instruites opérant sous la direction et la surveillance d'un électricien spécialisé, sont autorisés à pratiquer des interventions sur les installations ou appareils électriques, conformément aux règles de l'électrotechnique.

- Faire vérifier et documenter par un électricien la liaison continue des câbles de mise à la masse et la résistance diélectrique des câbles sous tension, conformément à la norme EN 60204-1.
- Respecter si nécessaire en complément les prescriptions et les directives locales.
- En cas de réparation ou de remplacement d'une pièce, faire à nouveau vérifier la pièce concernée avant la mise sous tension de la machine.

7.4 Nettoyage



Remarque :

Pour effectuer les différents travaux, respecter également les documents fournis pour les différents composants.

7.4.1 Ensemble de la machine

L'ensemble de la machine et en particulier l'établi et l'écran doivent être nettoyés périodiquement en cas de besoin pour ôter les résidus d'usinage et autres saletés.



Remarque :

Lors du nettoyage de l'écran, n'utiliser en aucun cas des produits de nettoyage agressifs ou abrasifs car ils pourraient endommager la surface de l'écran.

- Mettre la machine totalement hors tension via l'interrupteur principal.
- Balayer ou aspirer l'établi.
- Nettoyer l'écran à l'aide d'un chiffon doux.
- Vérifier l'intégrité et la lisibilité des autocollants sur la machine (cf. paragraphe 3.1.5 « Organes de sécurité et d'avertissement »). Remplacer immédiatement les autocollants endommagés.

7.4.2 Guidages linéaires

Les guidages linéaires de la butée longitudinale automatique doivent être nettoyés en cas de besoin ainsi que périodiquement pour ôter la poussière et les copeaux.

- Si, lors du contrôle visuel (cf. paragraphe 7.3.2 « Dispositif linéaire de l'avance »), vous constatez que les arbres sont encrassés, desserrez les vis de fixation des couvercles à l'arrière de la machine et ôter les couvercles.
- Nettoyer immédiatement tous les encrassements des guidages linéaires pour éviter tout dommage sur ceux-ci.
- Graisser si nécessaire les guidages (cf. paragraphe 7.5.1 « Guidages linéaires »).
- Installer ensuite à nouveau le capot de maintenance et le fixer sur l'établi.

7.4.3 Outils de coupe y compris les guidages



Fig. 35 : capotage des outils

Légende

- 1 Capotage
- 2 Vis de fixation « arrière » (2 x)
- 3 Vis de fixation du capot de maintenance de la contre-coupe (6 x)
- 4 Capot de maintenance de la contre-coupe
- 5 Vis de fixation « avant » (2 x)

- Desserrer et ôter les deux vis de fixation taille 4 à l'avant et à l'arrière du capotage.
- Ôter le capotage vers le haut.
- Placer le protège-lame sur l'outil pour goulottes.

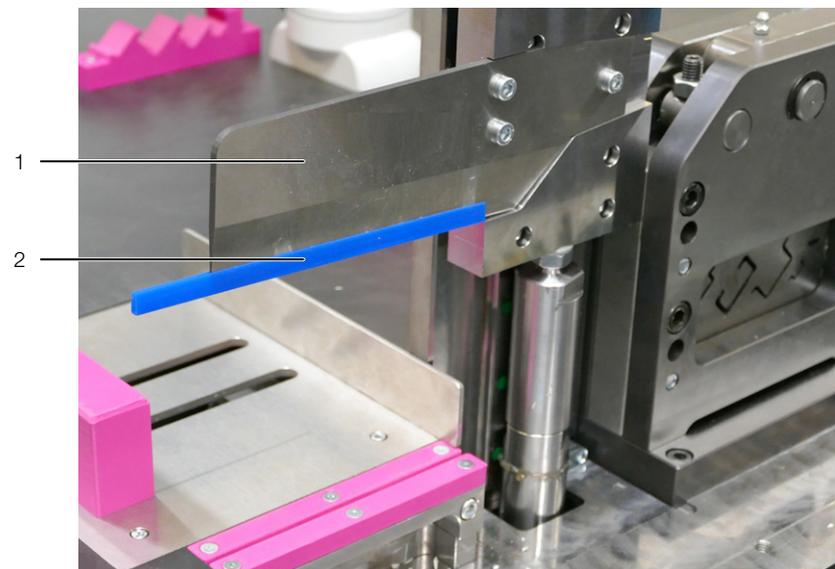


Fig. 36 : protège-lame

Légende

- 1 Outil pour goulottes
- 2 Protège-lame

- Desserrer et ôter les six vis de fixation taille 4 du capot de maintenance de la contre-coupe
- Ouvrir la porte de l'armoire pneumatique et pousser le capot de maintenance légèrement vers le haut pour pouvoir l'ôter plus facilement.

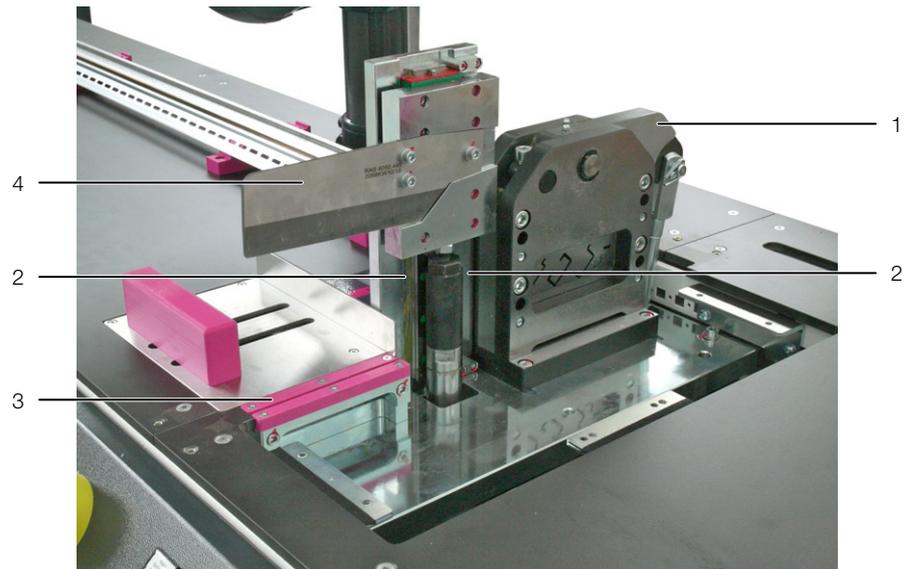


Fig. 37 : outils

Légende

- 1 Outil pour rails porteurs
- 2 Guidages de l'outil pour goulottes
- 3 Contre-coupe de l'outil pour goulottes
- 4 Outil pour goulottes

- Nettoyer la zone sous le capot de maintenance de la contre-coupe pour ôter la poussière et les copeaux.
- Nettoyer les guidages et les surfaces d'appui des deux outils de coupe.
- Graisser et/ou lubrifier si nécessaire les outils de coupe (cf. paragraphe 7.5.2 « Outil pour rails porteurs »).
- Retirer le protège-lame de l'outil pour goulottes
- Fixer ensuite à nouveau le capotage.

7.4.4 Groupe de conditionnement d'air

- Vérifier l'encrassement du filtre fritté.
- Nettoyer le filtre fritté ou remplacer le filtre fritté par un neuf du même type.

7.4.5 Vitre

Prudence ! Risque de coupe sur l'outil pour goulottes !
Il y a également risque de blessure lorsque le couteau est immobile avec la machine hors fonction. Ne jamais nettoyer la vitre avec le capotage installé directement sur la machine.

- Ôter tout d'abord le capotage des outils pour le nettoyage de la vitre (cf. paragraphe 7.4.3 « Outils de coupe y compris les guidages »).
- Nettoyer ensuite la vitre dans le capotage des outils en fonction du besoin ou périodiquement de l'intérieur et de l'extérieur avec un chiffon doux légèrement humide.
- Pour humidifier le chiffon, utiliser de l'eau (max. 60°C) ou de l'alcool isopropylique.
- Fixer ensuite à nouveau le capotage.

7.5 Lubrification

Remarque :
 Pour effectuer les différents travaux, respecter également les documents fournis pour les différents composants.

7.5.1 Guidages linéaires

La lubrification des guidages linéaires s'effectue à l'aide d'une pompe à graisse au niveau des graisseurs qui se trouvent en partie frontale des paliers. La lubrification s'effectue périodiquement ou, si des manques dans le film de lubrification ou des encrassements des arbres en acier ont été constatés lors du contrôle visuel.

- Nettoyer tout d'abord les arbres et les graisseurs (cf. paragraphe 7.4.2 « Guidages linéaires »)
- Insérer la pompe à graisse sur le graisseur propre et y introduire une course de lubrifiant.
- Effectuer plusieurs allers-retours avec le palier pour répartir le lubrifiant introduit.
- Ajouter à nouveau du lubrifiant jusqu'à ce que la quantité totale de lubrifiant soit introduite.
- Utiliser la graisse suivante (ou similaire) pour la lubrification :
 - Graisse saponifiée au sodium GP00/00F-20 selon la norme DIN 51 502
 - Quantité de graisse nécessaire : 1 cm³

7.5.2 Outil pour rails porteurs

L'outil pour rails porteurs doit être graissé et non lubrifié comme l'outil pour gouttes.

- Ouvrir la trappe de maintenance sur le haut dans la zone de l'outil pour rails porteurs.
- Nettoyer tout d'abord le graisseur.

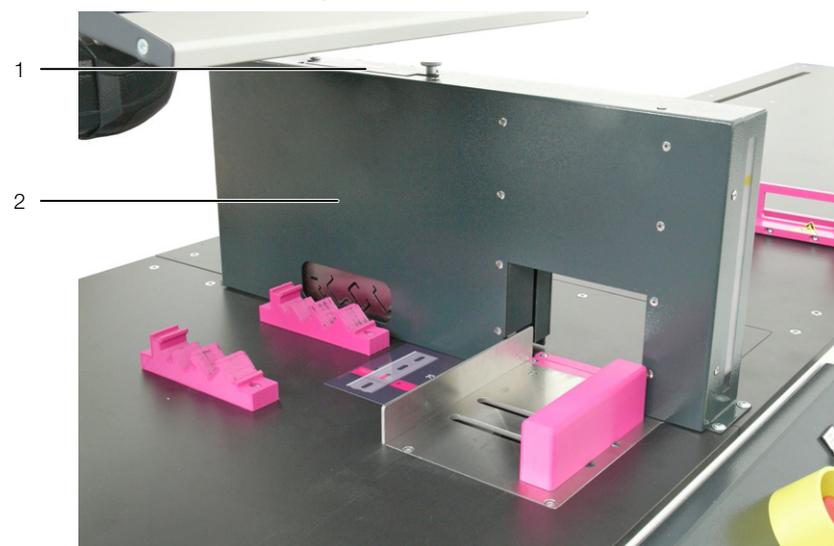


Fig. 38 : trappe de maintenance

Légende

- 1 Trappe de maintenance
- 2 Capotage

- Insérer la pompe à graisse sur le graisseur propre et y introduire une course de lubrifiant.
- Effectuer plusieurs montées et descentes avec l'outil pour répartir le lubrifiant introduit.
- Ajouter à nouveau du lubrifiant jusqu'à ce que la quantité totale de lubrifiant soit introduite.
- Utiliser la graisse suivante (ou similaire) pour la lubrification :
 - Graisse saponifiée au sodium GP00/00F-20 selon la norme DIN 51 502
- Fermer à nouveau la trappe de maintenance.

7.6 Remplacement



Remarque :

Pour effectuer les différents travaux, respecter également les documents fournis pour les différents composants.

7.6.1 Outil pour goulottes



**Prudence ! Risque de coupe sur l'outil pour goulottes !
Porter l'équipement de protection individuel pour le remplacement de l'outil pour goulottes (cf. paragraphe 2.4 « Équipement de protection individuel »).**

L'outil pour goulottes peut être remplacé en cas de besoin.

- Démontez tout d'abord le capotage des deux outils (cf. paragraphe 7.4.3 « Outils de coupe y compris les guidages »).
- Placez le protège-lame sur l'outil pour goulottes (fig. 36).
- Desserrer les trois vis de fixation de l'outil pour goulottes et démontez prudemment l'outil de son support.

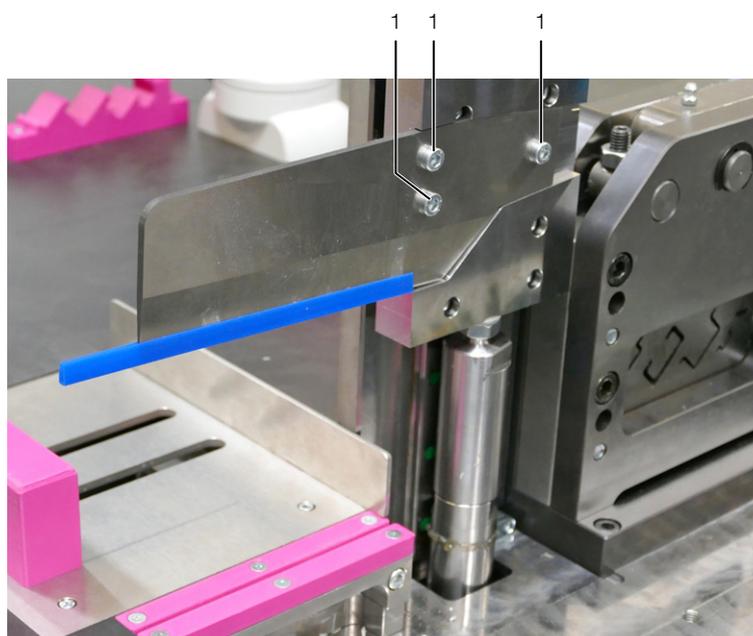


Fig. 39 : vis de fixation de l'outil pour goulottes

Légende

1 Vis de fixation (3 x)

- Installer un nouvel outil du même type sur le support et le fixer à l'aide des trois vis de fixation.
- Fixer à nouveau le capotage.
La contre-coupe de l'outil pour goulottes peut être remplacée en cas de besoin.
- Démontez tout d'abord le capot de maintenance de la contre-coupe (cf. paragraphe 7.4.3 « Outils de coupe y compris les guidages »).
- Desserrer les trois vis de fixation sur chaque contre-coupe et ôter celles-ci de la machine.

Vous pouvez à nouveau monter les contre-coupes tournées de 180° de telle manière que les arêtes extérieures se trouvent à l'intérieur. De plus, vous pouvez également tourner les contre-coupes de 180° autour de l'axe longitudinal de telle manière que la face inférieure soit orientée vers le haut. Chaque contre-coupe peut ainsi être utilisée avec quatre orientations différentes.

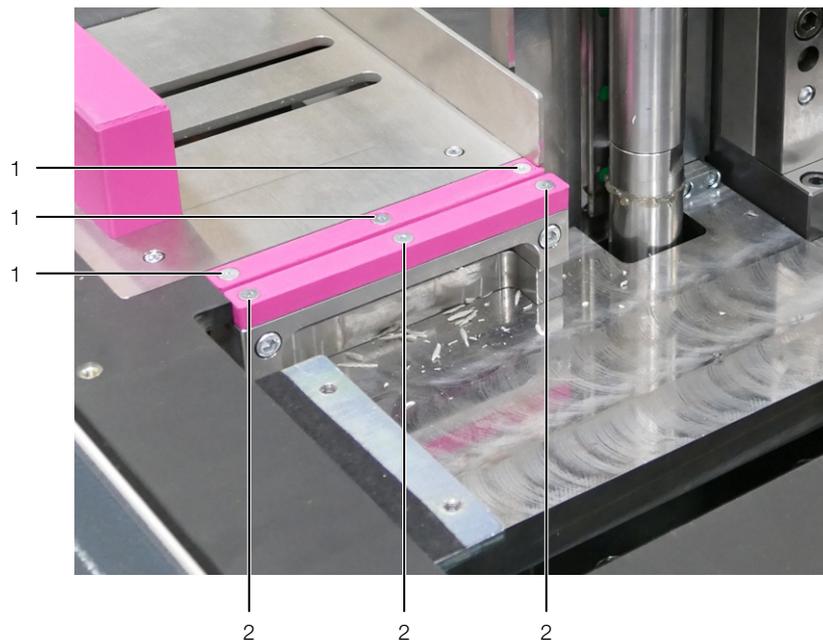


Fig. 40 : vis de fixation des contre-coupes

Légende

- 1 Vis de fixation de la contre-coupe 1 (3 x)
- 2 Vis de fixation de la contre-coupe 2 (3 x)

- Lorsque les deux contre-coupes ont été installées dans l'ensemble des quatre positions possibles, installer de nouvelles contre-coupes du même type dans la machine et les fixer à l'aide des vis de fixation.
- Fixer à nouveau le capot de maintenance de la contre-coupe.

7.6.2 Outil pour rails porteurs

L'environnement de montage complet avec les coulisses peut être remplacé en cas d'usure de l'outil pour rails porteurs ou si d'autres types de rails porteurs doivent être coupés.

- Mettez-vous en relation avec le service après-vente de Rittal à propos d'un environnement de montage correspondant.
- Démontez le capotage des deux outils (cf. paragraphe 7.4.3 « Outils de coupe y compris les guidages »).
- Placer le protège-lame sur l'outil pour goulottes (fig. 36).

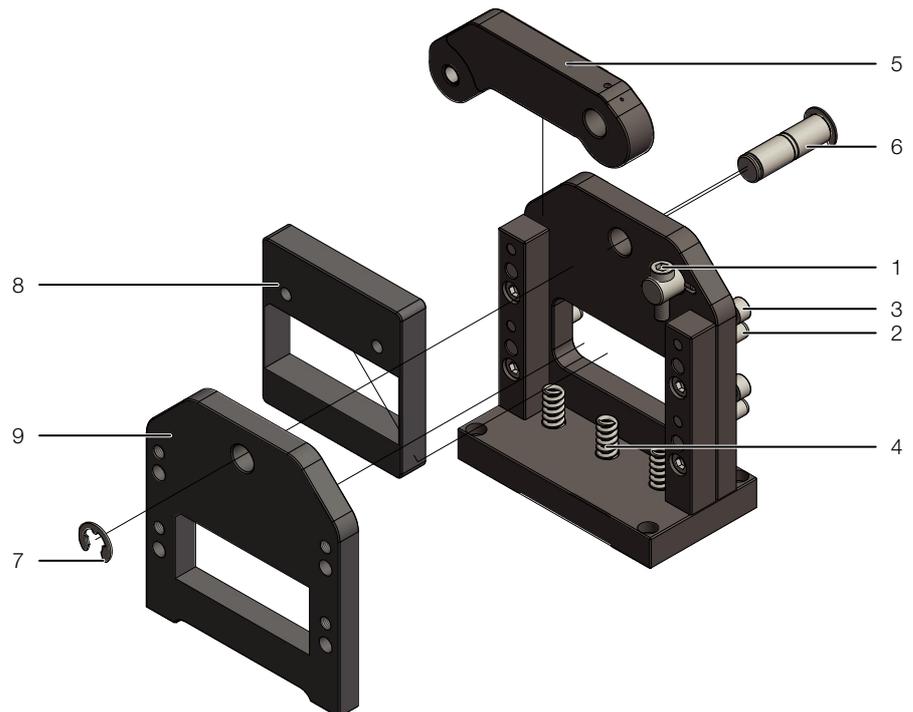


Fig. 41 : remplacement de l'outil pour rails porteurs

Légende

- 1 Vis
- 2 Goupilles ajustées
- 3 Vis de fixation
- 4 Ressorts (3 x)
- 5 Levier
- 6 Axe avec circlip
- 7 Circlip
- 8 Plaque de coupe
- 9 Matrice

- En insérant la vis (pos. 1), pousser la plaque de coupe (pos. 8) vers le bas contre les ressorts (pos. 4) et soulager ainsi le levier (pos. 5).
 - Enlever le circlip (pos. 7) de l'axe (pos. 6).
 - Extraire l'axe avec circlip vers l'arrière.
 - Enlever le levier.
 - Desserrer et ôter les quatre vis (pos. 3).
 - Chasser les quatre goupilles ajustées (pos. 2) de la matrice (pos. 9).
 - Extraire la matrice vers l'avant pour avoir accès à la plaque de coupe et aux coulisses.
 - Remplacer la plaque de coupe par une nouvelle du même type ou par une plaque de coupe avec les coulisses souhaitées.
 - Lors de la mise en place de la nouvelle plaque de coupe, veiller au positionnement correct des trois ressorts sous la plaque de coupe.
 - Remonter à nouveau tous les autres composants dans l'ordre inverse.
 - Avant la mise en place du capotage, sortir à nouveau suffisamment la vis (pos. 1) pour que la plaque de coupe repose en haut contre le levier.
- Les appuis correspondants pour les rails porteurs sont fournis avec chaque plaque de coupe spécifique au client. Ceux-ci doivent également être remplacés pour garantir un appui en toute sécurité sur toute la longueur des rails porteurs.
- Remplacer tous les appuis des rails porteurs.
- Chaque appui est vissé par le haut avec deux vis.

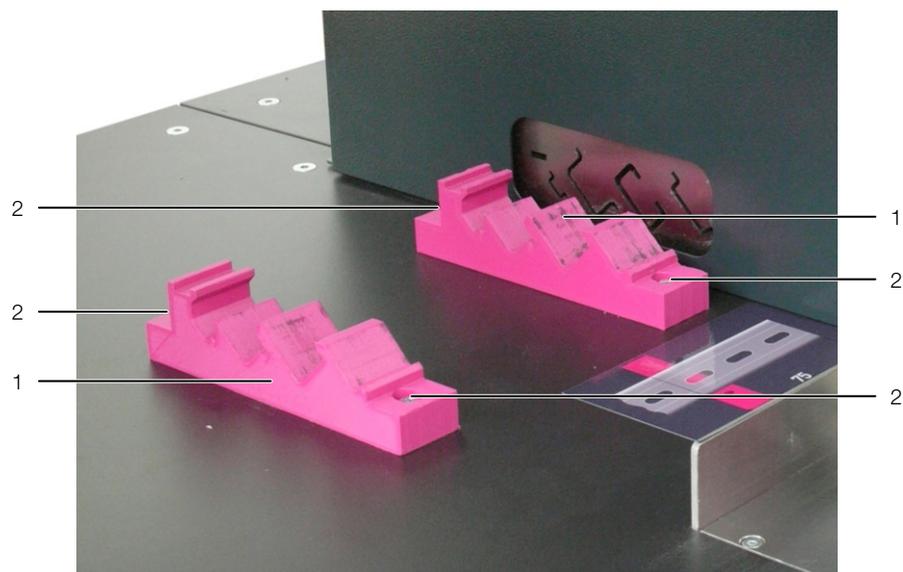


Fig. 42 : remplacement des appuis

Légende

- 1 Appui
- 2 Vis de fixation (2 par appui)

8 Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques	
Désignation	Centre de coupe Secarex AC 18 Rittal
Dimensions et poids	
Dimensions (largeur x hauteur x profondeur) [mm]	4000 x 1610 x 875
Poids	env. 630 kg
Raccordement électrique	
Tension	1~/N/PE 230 V, 50 Hz
Puissance raccordée	1,5 kW
Section de l'alimentation	3 x 1,5 mm ²
Dispositif de sécurité	16 A
Dimensions maximales des goulottes de câbles / couvercles de goulotte	
Hauteur [mm]	100
Profondeur [mm]	15...125
Épaisseur de paroi [mm]	3...3,5
Types de rails porteurs	
Types d'outillage standard	<ul style="list-style-type: none"> – Rail en C Rittal 30/15 (conformes à la norme EN 60 715) – Rails-porteurs TS 35/7,5 (conformes à la norme EN 60 715) – Rails-porteurs TS 35/15 (semblables à la norme EN 60 715) – Rails-porteurs TS 15 (conformes à la norme EN 60 715) – NLS-CU 3/10
Types d'outillage spécifique au client	sur demande
Alimentation en air comprimé	
Pression [bar]	min. 6, max. 8
Consommation d'air comprimé [l/min.]	320
Autres informations	
Niveau sonore (en fonction de la pièce) (espace libre au-dessus d'un sol réfléchissant, distance 1 m)	max. 79 dB(A) (L _{Cpeak} max. 115 dB(A))
Plage de température de fonctionnement [°C]	+5...+35
Plage hygrométrique de fonctionnement	20%...80% d'humidité relative de l'air, sans condensation
Plage de température de stockage [°C]	-40...+70
Couleur	RAL 9003, RAL 4010 et RAL 7016

Tab. 3 : caractéristiques techniques de la Secarex AC 18

9 Mise hors service et au rebut

9.1 Mise hors service

En cas d'interruptions prolongées, la Secarex AC 18 doit être protégée par les mesures de protection suivantes :

1. Fermer le système d'exploitation sur le pupitre de commande
2. Couper l'alimentation en air comprimé
3. Mise hors tension de la machine avec l'interrupteur principal et verrouillage de l'interrupteur principal
4. Apposition d'un panneau de danger sur l'interrupteur principal

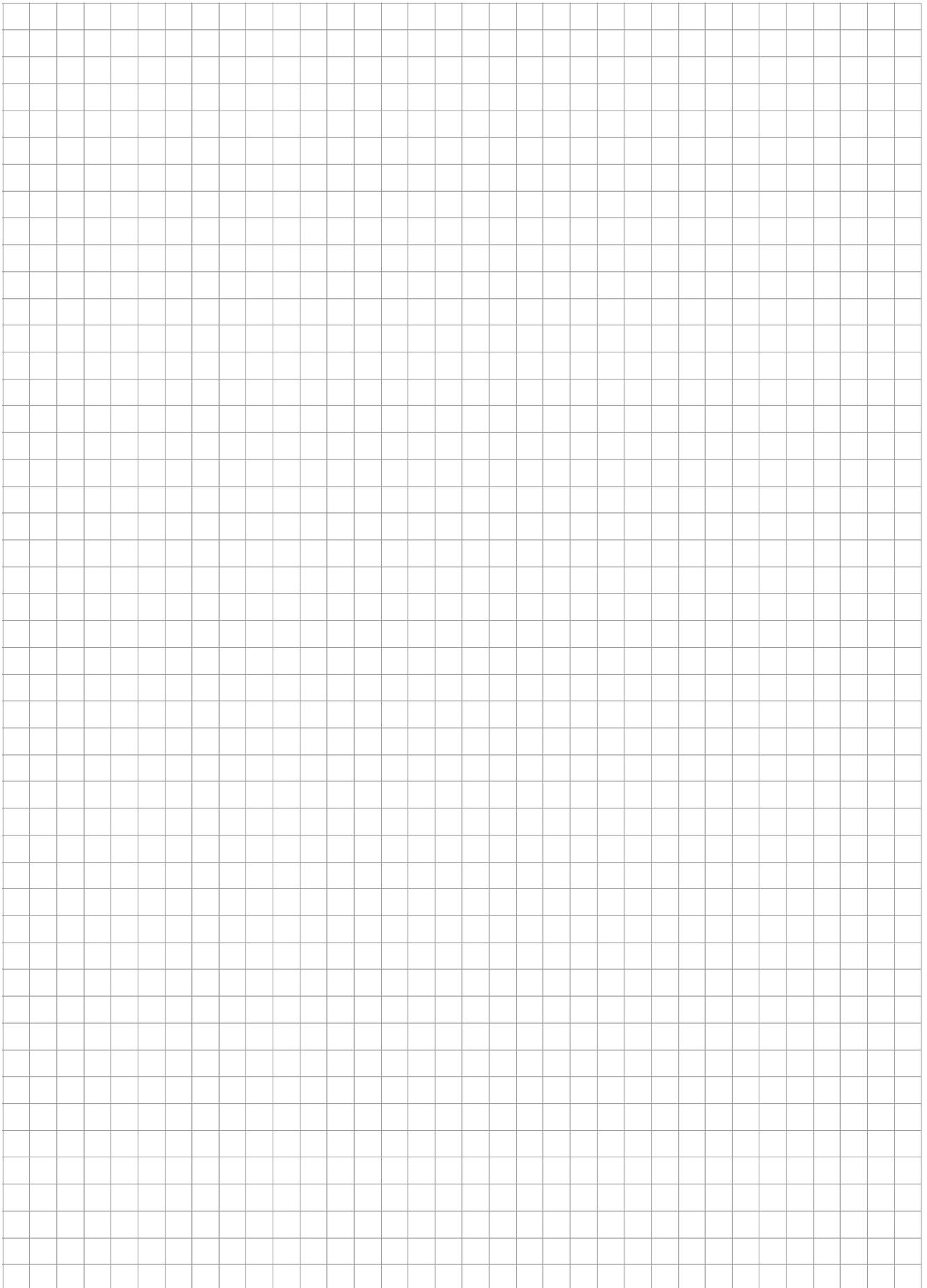
9.2 Mise au rebut

Aucune mesure préventive particulière n'est à prendre pour la mise au rebut de la Secarex AC 18. Respecter néanmoins pour cela les consignes suivantes :

- Seul le personnel formé est autorisé à démonter la Secarex AC 18.
- Prendre si nécessaire contact avec Rittal pour la mise au rebut.

La Secarex AC 18 contient des pièces qui sont à traiter comme déchets spéciaux comme par exemple les cartes électroniques, les câbles électriques, différentes pièces en plastique et le revêtement de peinture.

- Respecter pour cela toutes les lois et prescriptions du pays en matière d'élimination des déchets !
- Mandater un organisme de mise au rebut certifié pour la mise au rebut et le recyclage appropriés.



Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

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

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



www.rittal.com/contact

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

01.2019 / D-0100-00000013-01

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP

