

Crimpfix

Crimpfix E

24391400000



(de)	Abisolier- und Crimpautomat, Originalbetriebsanleitung	3
(en)	Automatic stripper and crimper, Original operating instructions	29
(fr)	Machine automatique à dénuder et à sertir, Notice d'instructions originale.....	55
(it)	Macchina spellafili e crimpatrice, Istruzioni per l'uso original.....	81
(es)	Máquina automática de desaislado y prensado, Manual de instrucciones original	107
(pt)	Máquina de descarnar e cravar, Manual de instruções original.....	133
(pl)	Urządzenia do zdejmowania izolacji i zaciskania końcówek , Instrukcja oryginalna	159
(cs)	Odizolovací a krimpovací stroj, Původní návod k používání	185
(hu)	Csupaszító- és krimpelőgép, Eredeti használati utasítás	211
(sv)	Avisolerings- och crimpautomat, Bruksanvisning i original	237
(fi)	Kuorinta- ja krimpapuskone, Alkuperäiset ohjeet	263
(nl)	Strip- en krimpmachine, Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing	289

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Inhalt

1	Über diese Dokumentation		
2	Allgemeine Sicherheitshinweise		
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung		
2.2	Verarbeitbares Material und Crimpform		
2.3	Sicherheitseinrichtungen		
2.4	Personal		
3	Gerätebeschreibung		
3.1	Technische Daten		
3.2	Typenschild		
4	Automat transportieren und aufstellen		
4.1	Aufstellort		
4.2	Automat transportieren		
4.3	Lieferung auspacken		
4.4	Lieferumfang		
4.5	Anschlüsse installieren		
5	Automat einrichten		
5.1	Abisolierstufe einstellen		
5.2	Abisoliertest durchführen		
5.3	Crimpgesenkgröße einstellen		
5.4	Aderendhülsen einlegen		
5.5	Aderendhülsenrolle wechseln		
6	Automat bedienen		
6.1	Normalbetrieb		
6.2	Leiter einführen		
6.3	Füllgradüberwachung		
6.4	Zählermenü		
6.5	Tagestückzahl zurücksetzen		
6.6	Servicezähler		
6.7	Serviceanzeige		
4	7	Automat reinigen und warten	15
5	7.1	Automat außen reinigen	15
5	7.2	Automat warten	15
5	7.3	Wartungsplan	16
5	7.4	Abfallbehälter leeren	17
5	7.5	Leiterhaltezangen reinigen	17
5	7.6	Litzenfixiereinheit reinigen	18
6	7.7	Abisoliermesser prüfen	18
8	7.8	Innenraum reinigen	18
8	7.9	Crimptrommel schmieren	18
9	7.10	Einstellrad der Abisolierstufe schmieren	19
9	7.11	Wellen und Führungen des Automaten fetten	20
9	7.12	Nuten fetten	20
9	8	Störungsbeseitigung	21
9	8.1	Störungstabelle	21
9	8.2	Fehlermeldungen	22
10	8.3	Verschleißteile	23
10	8.4	Abisoliermesser wechseln	23
10	8.5	Hülsentrennmesser wechseln	24
11	8.6	Aderendhülse entfernen	25
12	8.7	Sicherungen wechseln	25
12	8.8	Statusmenü	25
12	8.9	Tipp-Betrieb	26
13	9	Automat außer Betrieb nehmen und entsorgen	27
13	9.1	Automat außer Betrieb nehmen	27
13	9.2	Automat entsorgen	27
14		ANHANG	
14		Elektroanschlussplan	316
14		Konformitätserklärung	317


Hersteller


Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.de

Dokument-Nr. 2516390000
Revision 03/Juli 2018

1 Über diese Dokumentation

Die Warnhinweise in dieser Dokumentation sind nach der Schwere der Gefahr unterschiedlich gestaltet.

	WARNUNG
	<p>Lebensgefahr möglich!</p> <p>Hinweise mit dem Signalwort „Warnung“ warnen Sie vor Situationen, die zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen können, falls Sie die angegebenen Hinweise nicht beachten.</p>


	VORSICHT
	<p>Verletzungsgefahr!</p> <p>Hinweise mit dem Signalwort „Vorsicht“ warnen Sie vor Situationen, die zu Verletzungen führen können, falls Sie die angegebenen Hinweise nicht beachten.</p>

ACHTUNG
<p>Sachbeschädigung!</p> <p>Hinweise mit dem Signalwort „Achtung“ warnen Sie vor Gefahren, die eine Sachbeschädigung zur Folge haben können.</p>

Die situationsbezogenen Warnhinweise können folgende Warnsymbole enthalten:

Symbol	Bedeutung
	Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung
	Warnung vor Handverletzungen durch scharfe Klingen
	Warnung vor Handverletzungen (Quetschen)
	Arbeiten dürfen nur durch eine Elektrofachkraft ausgeführt werden
	Arbeiten nur mit persönlicher Schutzausrüstung durchführen
	Hinweise zur Dokumentation/ Gebrauchsanweisung beachten

In den übrigen Texten werden weitere Formatierungen verwendet, die folgende Bedeutung haben:

 Texte neben diesem Pfeil sind Hinweise, die nicht sicherheitsrelevant sind, aber wichtige Informationen für das richtige und effektive Arbeiten geben..

- ▶ Handlungsanweisungen erkennen Sie an dem schwarzen Dreieck vor dem Text.
- Aufzählungen sind mit Strichen markiert.

2 Allgemeine Sicherheitshinweise

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Automat ist für das Abisolieren und Crimpen von flexiblen Leitern in einem Arbeitsgang vorgesehen. Mit dem Automaten darf nur das unten beschriebene Material (Leiter und Aderendhülsen) verarbeitet werden.

Die prozesssichere Bearbeitung kann nur für Weidmüller Aderendhülsen garantiert werden, die Verarbeitung anderer Fabrikate kann zu Störungen und Schäden am Automaten führen.

Der Automat darf nur innerhalb der beschriebenen technischen Grenzen eingesetzt werden (s. Kapitel 3.1). Der Automat ist für die Verwendung in trockenen, geschlossenen Räumen vorgesehen. Veränderungen und Umbauten des Automaten dürfen nicht vorgenommen werden.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Dokumentation.

2.2 Verarbeitbares Material und Crimpform

Leiter

Flexible PVC Leiter H05V-K und H07V-K mit einem Querschnitt von 0,5–2,5 mm².

Ausgenommen sind hochtemperaturfeste, halogenfreie oder andere sondergestellte Isolationsmaterialien der gleichen Leitungstypen.

Aderendhülsen (AEH)

Weidmüller gegurtete Aderendhülsen (AEH) mit Kunststoffkragen:

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Crimpform

Trapez (Standard)



2.3 Sicherheitseinrichtungen

Der Automat ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

- Sicherheitsschalter innen an der Frontklappe
- Netzstecker

Diese Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht unwirksam gemacht werden. Sie müssen einmal jährlich von einem Servicetechniker überprüft werden.

2.4 Personal

Nur eingewiesenes Personal darf den Automaten bedienen und Wartungstätigkeiten ausführen. Zur Einweisung gehört auch, dass die Betriebsanleitung vollständig gelesen wurde.



Reparaturen dürfen nur nach Rücksprache mit dem Weidmüller Service und nur durch eine Elektrofachkraft ausgeführt werden.



Bewahren Sie die Betriebsanleitung so auf, dass sie vom Bedienpersonal jederzeit eingesehen werden kann.

Alle Dokumente können Sie auch von der Weidmüller Website herunterladen.

3 Gerätebeschreibung



Bild 3.1 Frontansicht

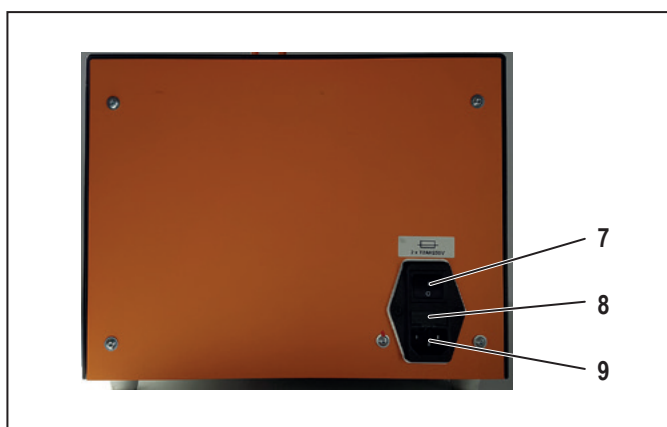


Bild 3.2 Rückansicht

- 1 Aderendhülsenrolle
- 2 Rollenhalter
- 3 Frontklappe
- 4 Touchdisplay
- 5 Leitereinführtrichter
- 6 Verriegelung Frontklappe
- 7 Ein-/Ausschalter
- 8 Sicherungsfach
- 9 Netzanschlussbuchse

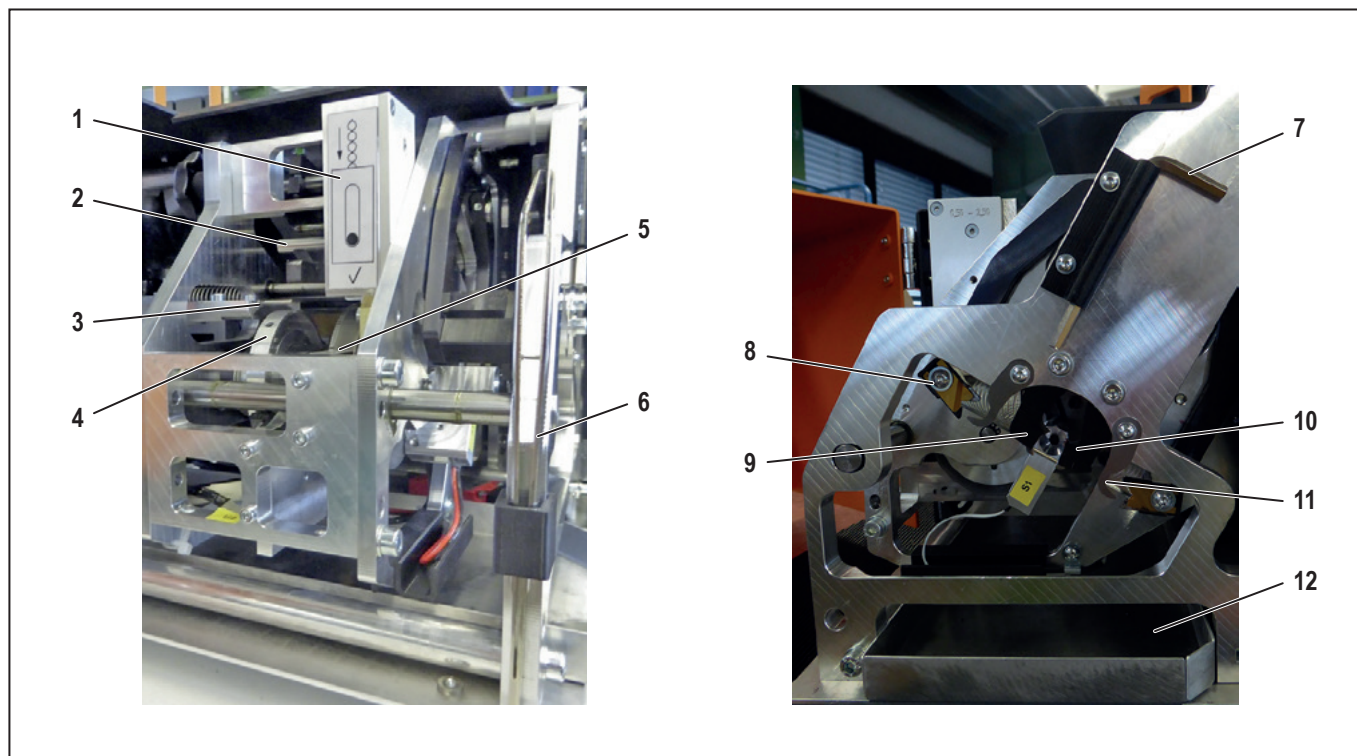



Bild 3.3 Ansicht Innenraum

- 1 Transporteinheit
- 2 Transportstift
- 3 Hülsentrennmesser
- 4 Verstellrad Crimptrommel
- 5 Crimpgesenk
- 6 Pinzette

- 7 Innensechskantschlüssel
- 8 Abisoliermesser
- 9 Startsensor S1
- 10 Leiterhaltezange
- 11 Abstreifer
- 12 Abfallbehälter

3.1 Technische Daten

Antrieb	Elektromotor
Versorgungsspannung	100 - 240 V AC
Leistungsaufnahme	100 VA
Sicherung (Netzfilter-Modul)	2 x T2AH250V
Maximaler Kurzschlussstrom (SCCR)	1,0 kA
Schutzart	IP20
Schutzklasse	I / Schutzleiter 
Leitereinföhlänge	40 mm (1.57")
Crimplänge	8 mm (0.31")
Aderendhülsen	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20... 14)
Hülsenlänge	14 mm
Crimpform	Trapez
Frequenz	50/60 Hz
Umgebungstemperatur	
Betrieb	+5 °C bis 40 °C
Lagerung/Transport	-25 °C bis +55 °C (kurzzeitig +70 °C)
Maximale Betriebshöhe	2,000 m über NN
Luftfeuchte	50% bei +40 °C (ohne Betauung), 90% bei +20 °C (ohne Betauung)
Verschmutzungsgrad	2
Dauerschalldruckpegel	< 70 dB (A)
Abmessungen (B x T x H)	288 x 349 x 230 mm (11.34" x 13.74" x 9.06")
Farbe	RAL 2000
Gewicht	16 kg (35.27 lbs)

3.2 Typenschild



- 1 Hersteller
- 2 Modell, Typenbezeichnung
- 3 Seriennummer
- 4 Technische Angaben
- 5 Baujahr

Bild 3.4 Typenschild (rechte Seite)

4 Automat transportieren und aufstellen

4.1 Aufstellort

Der Aufstellort muss folgende Anforderungen erfüllen:

- Stabiler Untergrund mit gerader, ebener Oberfläche (Gewicht des Automaten s. Kapitel 3.1).
- Beidseitig und vor dem Automaten mindestens je 30 cm freie Arbeitsfläche.
- Anschluss für Strom gut zugänglich in der Nähe.

4.2 Automat transportieren



- ▶ Tragen Sie beim Transport des Automaten immer Arbeitsschuhe mit Fußschutz.

- ▶ Leeren Sie vor jedem Transport den Abfallbehälter.
- ▶ Beachten Sie das Gewicht des Automaten (s. Kapitel 3.1). Verwenden Sie ggf. eine Transporthilfe.
- ▶ Um den Automaten zu bewegen, heben Sie diesen immer an der Bodenplatte an.
- ▶ Um den Automaten versandfertig zu machen (z. B. im Servicefall), verwenden Sie die Transportverpackung.

4.3 Lieferung auspacken

- ▶ Prüfen Sie die Lieferung auf Vollständigkeit (Lieferumfang s. unten).
- ▶ Bewahren Sie die Transportverpackung auf.
- ▶ Stellen Sie sicher, dass die Betriebsanleitung für die Anwender jederzeit zugänglich ist.

4.4 Lieferumfang

- Abisolier- und Crimpautomat
- Rollenhalter mit Befestigungsschrauben
- Netzanschlusskabel (10 A, 250 V)
- Innensechskantschlüssel 4 mm (befindet sich im Automaten)
- Pinzette (befindet sich im Automaten)
- Betriebsanleitung

4.5 Anschlüsse installieren

- ▶ Stellen Sie den Automaten am vorgesehenen Ort auf.
- ▶ Stecken Sie das Netzkabel in die Netzanschlussbuchse (Bild 3.2, 9) des Automaten und schließen Sie es an die Stromversorgung an.
- ▶ Schalten Sie den Crimpfix E am Ein-/ Ausschalter (Bild 3.2, 7) ein.

5 Automat einrichten

Bei folgenden Anlässen muss der Automat eingerichtet werden:

- wenn ein anderer Typ von Aderendhülsen verarbeitet werden soll
- bei jeder Inbetriebnahme

Beim Einrichten müssen folgende Einstellungen geprüft und bei Bedarf angepasst werden:

- Grundstellungssymbol
- Abisolierstufe, Leiterquerschnitt
- Crimptrommel
- Tageszähler



Für das Einrichten muss sich der Automat in Grundstellung befinden und das Grundstellungssymbol angezeigt werden.

Displaydarstellung Grundmenü

	0,50-0,75mm ²	A
	1 / 0.50mm ²	B / C
	+1 1000	D E

- A** Crimpgesenkgröße
- B** Abisolierstufe
- C** Leiterquerschnitt
- D** Tageszähler
- E** Grundstellungssymbol

Übersicht Einstellwerte Abisolierstufe


			
0,50	1	2	3
0,75	4	5	6
1,00	7	8	9
1,50	10	11	12
2,50	13	14	15
		99	

Bild 5.1 Einstellwerte

5.1 Abisolierstufe einstellen

Benötigtes Werkzeug: Innensechskantschlüssel 4 mm.

- Die Abisolierstufe (B) und der Leiterquerschnitt (C) werden im Touchdisplay angezeigt.
- Durch Drehen mit/gegen den Uhrzeigersinn wird die Abisolierstufe verändert.



Bild 5.2 Einstellung Abisolierstufe

5.2 Abisoliertest durchführen

Jedes Mal, wenn das zu verarbeitende Material gewechselt wurde, muss ein Abisoliertest durchgeführt werden.

- ▶ Schalten Sie den Netzschalter ein.
- ▶ Es dürfen sich keine Aderendhülsen mehr in der Transporteinheit befinden.
- ▶ Führen Sie einen Leiter zum Abisolieren ein.
- ▶ Prüfen Sie das Ergebnis:
 - Sind alle Litzen unbeschädigt?
 - Wurde gerade und gleichmäßig abisoliert?
- ▶ Ändern Sie die Abisolierstufe falls das Ergebnis nicht zufriedenstellend ist und wiederholen Sie den Test.

5.3 Crimpgesenkgröße einstellen

1. Drehen Sie die Verriegelung an der Frontklappe, um diese zu öffnen
2. Schwenken Sie die Frontklappe zur Seite.



Bild 5.3 Gehäuseteile

An der Innenseite der Frontklappe befindet sich ein Aufkleber mit den Einstellwerten für das Crimpgesenk.

0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

Bild 5.4 Aufkleber Crimpgesenkgröße

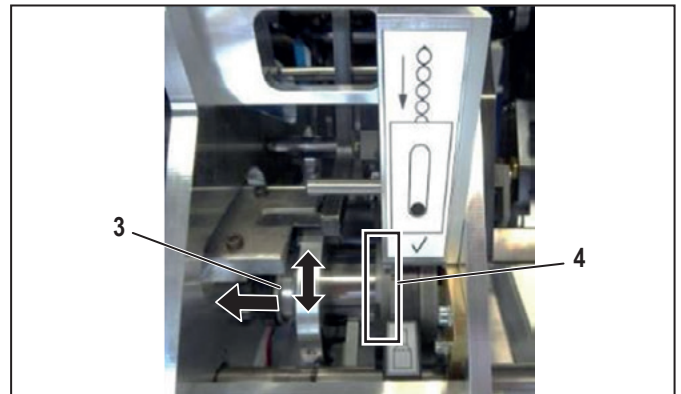


Bild 5.5 Gesenkgröße einstellen

- ▶ Drücken Sie die Trommel (3) nach links und drehen Sie sie bis sie bei der gewünschten Gesenkgröße (4) einrastet (s. auch Bild 5.4).

Das aktuell eingestellte Crimpgesenk wird über die röm. Ziffern (I–III) und parallel im Touchdisplay angezeigt.

- ▶ Prüfen Sie mit einem Drehversuch ob die Trommel eingerastet ist.

5.4 Aderendhülsen einlegen

1. Setzen Sie die Aderendhülsenrolle so auf, dass ein Abrollen im Uhrzeigersinn sichergestellt ist.
2. Drehen Sie die Verriegelung an der Frontklappe, um diese zu öffnen.
3. Schwenken Sie die Frontklappe zur Seite.



Bild 5.6 Aderendhülsenrolle aufsetzen

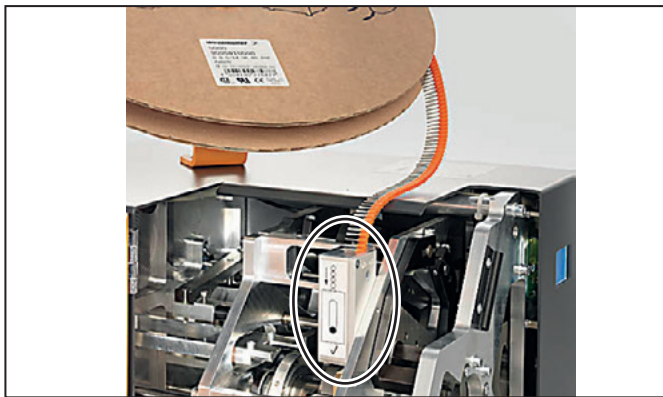


Bild 5.7 Aderendhülsen in die Transporteinheit einfädeln

Der Transportstift (Bild 3.3, 2) in der Transporteinheit muss sich ganz unten befinden! Siehe auch Aufkleber auf der Transporteinheit.

Der Transportstift wird durch eine Feder nach unten gedrückt.

Wenn er sich nicht ganz unten befindet:

- ▶ Prüfen Sie ob der Transportstift blockiert ist und entfernen sie ggf. die Blockade.
- ▶ Schieben Sie den Aderendhülsengurt nur soweit in die Transporteinheit, bis die unterste Hülse einrastet.



Es darf keine Hülse nach unten überstehen.

- ▶ Prüfen Sie den korrekten Sitz, indem Sie vorsichtig am Aderendhülsengurt ziehen.
- ▶ Schließen Sie die Frontklappe über die Verriegelung Frontklappe.
- ▶ Rollen Sie den losen Aderendhülsengurt auf.

5.5 Aderendhülsenrolle wechseln

- ▶ Drehen Sie die Verriegelung an der Frontklappe um diese zu öffnen.
- ▶ Schwenken Sie die Frontklappe zur Seite.
- ▶ Drücken Sie den Transportstift (Bild 3.3, 2) ganz nach oben und ziehen Sie den Aderendhülsengurt aus der Transporteinheit heraus.
- ▶ Siehe Kapitel 5.4.

6 Automat bedienen

6.1 Normalbetrieb

▶ Legen Sie die Aderendhülsenrolle ein.



- ▶ Prüfen Sie vor jedem Einschalten:
 - Ist das Netzanschlusskabel einwandfrei?
 - Ist die Frontklappe geschlossen?

▶ Schalten Sie den Automaten ein.
Das Touchdisplay zeigt die Betriebsbereitschaft an.

6.2 Leiter einführen



Verarbeiten Sie nur Leiter die sauber geschnitten sind. Alle Litzen müssen bündig mit der Isolation abschließen, keine Litze darf verkürzt sein oder herausstehen.
Achten Sie darauf, dass das Leiterende gerade eingeführt wird.

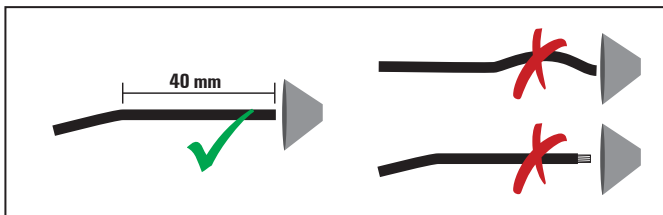


Bild 6.1 Leiter richtig einführen

- ▶ Führen Sie einen Leiter in den Einführtrichter.
- ▶ Halten Sie den Leiter etwas auf Zug.
- ▶ Sobald die Bearbeitung abgeschlossen ist, ziehen Sie den bearbeiteten Leiter heraus.

6.3 Füllgradüberwachung

Die Füllgradüberwachung kontrolliert, ob der Startschalter lange genug angesprochen wurde. Bei Auslieferung ist diese Funktion aktiv.

Einstellung ändern

Voraussetzung: Der Automat ist eingeschaltet und befindet sich in Grundstellung.

- ▶ Stellen Sie die Abisolierstufe 99 ein.
- ▶ Drücken Sie das Touchdisplay 3 Sekunden.
Der aktuelle Status der Füllgradüberwachung wird angezeigt: X = Ein, O = Aus.
- ▶ Um den Status zu ändern, drücken Sie kurz das Touchdisplay.


Zurück zum Produktionsmenü:

- ▶ Drücken Sie das Touchdisplay 3 Sekunden.
Das Menü „Test-Eingänge“ wird angezeigt.
- ▶ Drücken Sie das Touchdisplay 3 Sekunden.
Das Produktionsmenü wird angezeigt.
- ▶ Stellen Sie die gewünschte Abisolierstufe ein (s. Kapitel 5.1).

6.4 Zählermenü

Voraussetzung: Der Automat ist eingeschaltet und befindet sich in Grundstellung.

- ▶ Drücken Sie das Touchdisplay für 3 Sekunden.
Das Zählermenü erscheint.

+1	4	Gesamtzähler
+1	0	Tageszähler
	199996 0	Servicezähler Status Füllgradüberwachung

- ▶ Betätigen Sie kurz das Touchdisplay.
Rückkehr ins Grundmenü.

6.5 Tagestückzahl zurücksetzen

- ▶ Wechseln Sie ins Zählermenü.
- ▶ Drücken Sie das Touchdisplay 3 Sekunden.
Die Tageszahl wird auf Null gesetzt.
- ▶ Betätigen Sie kurz das Touchdisplay.
Rückkehr ins Grundmenü.

6.6 Servicezähler

+ 1	200 002	Gesamtzähler: Zahl der absolvierten Arbeitszyklen.
+ 1		Tageszähler
Service: -	1	Vorzeichen und Servicezähler
↑	↓	C E

Der Gesamtzähler zählt die Arbeitszyklen während der gesamten Lebensdauer des Automaten.
Das Serviceintervall des Automaten beträgt 200.000 Arbeitszyklen. Der Servicezähler zählt gegenläufig, beginnend bei 200.000.
Sobald 200.000 Arbeitszyklen absolviert wurden steht der Servicezähler auf 0, beim nächsten Start des Automaten wird die Servicemeldung angezeigt (s. Kapitel 6.6).
Der Servicezähler zählt wieder hoch, das negative Vorzeichen zeigt an, dass ein Zählzyklus durchlaufen wurde.
Der Servicetechniker setzt den Servicezähler wieder auf 200.000.

6.7 Serviceanzeige

Bereit	Gerät betriebsbereit		
--- Service ---	Serviceanzeige erscheint nach jeweils 200.000 Arbeitszyklen.		
Schritt: 2/0			
↑	↓	C	E

Beim Einschalten des Automaten blinkt die Serviceanzeige auf. Durch einmaliges kurzes Antippen des Touchdisplays wird die Meldung quittiert. Danach ist der Automat betriebsbereit.



Um die Leistungsfähigkeit des Automaten möglichst lange zu erhalten, sollten Sie die vorgesehenen Serviceintervalle einhalten:

- Kleiner Service nach 200.000 Arbeitszyklen
- Großer Service nach 400.000 Arbeitszyklen

Wenden Sie sich an Ihre zuständige Weidmüller Ländervertretung.

Automat ausschalten

- ▶ Schalten Sie den Automaten aus.



Wenn Sie die Arbeit beenden, sollten Sie den Abfallbehälter leeren und wieder in den Automaten einsetzen (s. Kapitel 7.4).

Menühinweis

Der Automat verfügt noch über weitere Menüs und Darstellungen auf dem Touchdisplay (Bild 3.1, 4), welche zur Prüfung und Störungsbeseitigung dienen.
Siehe Kapitel 8.

7 Automat reinigen und warten

7.1 Automat außen reinigen

Der Automat sollte regelmäßig von Staub befreit werden. Nach Bedarf muss er außen gereinigt werden.



Die Reinigung des Innenraums gehört zur Wartung, die nur durch unterwiesenes Personal durchgeführt werden darf.

- ▶ Stellen Sie sicher, dass der Automat ausgeschaltet ist.

ACHTUNG

Das Display kann beschädigt werden!

Durch ungeeignete Reinigungsmittel kann das Display zerkratzt oder zerstört werden.

- ▶ Reinigen Sie das Display vorsichtig entweder mit einem speziellen Reinigungstuch für Displayoberflächen oder mit einem weichen Tuch und einem Bildschirmreinigungsmittel.
- ▶ Reinigen Sie die Oberfläche des Automaten mit einem feuchten Tuch.
- ▶ Bei Bedarf verwenden Sie Reinigungsmittel auf Seifenbasis. Verwenden Sie keine scharfen Reiniger oder Lösungsmittel.

7.2 Automat warten

Um den einwandfreien Betrieb zu gewährleisten, müssen die folgenden Wartungsarbeiten (s. Kapitel 7.3) in den angegebenen Intervallen ausgeführt werden.

WARNUNG	
	Lebensgefahr durch Stromschlag möglich! Bei Arbeiten im Innenraum des Automaten können nicht isolierte Teile berührt werden. <ul style="list-style-type: none">▶ Schalten Sie den Automaten aus.▶ Ziehen Sie den Netzstecker ab.



Um alle Bereiche im Innenraum des Automaten gut zu erreichen, sollten Sie zu Beginn der Wartungsarbeiten den Abfallbehälter entfernen. Denken Sie daran, ihn nach Abschluss der Arbeiten wieder einzusetzen.



Halten Sie für die Wartungsarbeiten bereit:

- Satz Innensechskantschlüssel
- Pinsel und Putztuch
- Schmiermittel
- Öl (für Wälzlager geeignet)
- Schmierfett (für Wälzlager geeignet)

Empfohlenes Fett:

BP Energ grease PR-EP 00

Empfohlenes Spray:

Teflonspray

7.3 Wartungsplan

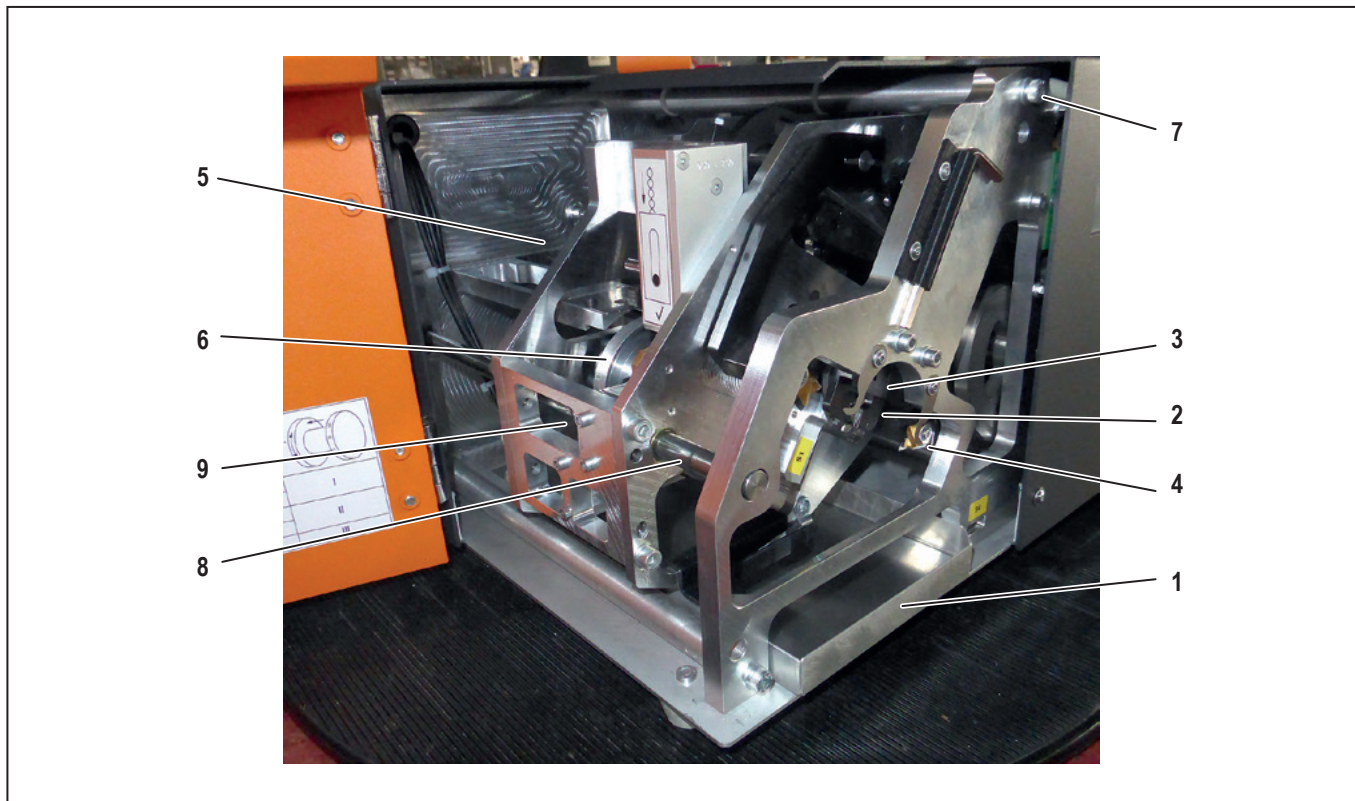


Bild 7.1 Übersicht der Wartungspunkte

Wartungspunkt	Intervall / Wartungstätigkeit	
	Täglich	Siehe Kapitel
1	Abfallbehälter leeren	7.4
	Wöchentlich	
2	Leiterhaltezangen reinigen	7.5
3	Litzenfixierung reinigen	7.6
4	Abisoliermesser prüfen	7.7
5	Innenraum reinigen	7.8
	Monatlich	
2	Leiterhaltezangen fetten	7.5
6	Crimptrommel schmieren	7.9
	Halbjährlich	
7	Einstellrad der Abisolierstufe schmieren	7.10
8	Wellen und Führungen des Automaten fetten	7.11
9	Nuten fetten	7.12

7.4 Abfallbehälter leeren

Je nach Stärke des abisolierten Materials muss der Abfallbehälter nach 2000 bis 6000 Zyklen geleert werden. Auch vor jedem Transport oder Versand muss der Abfallbehälter geleert werden.

- ▶ Ziehen Sie den Abfallbehälter heraus und leeren Sie ihn aus.

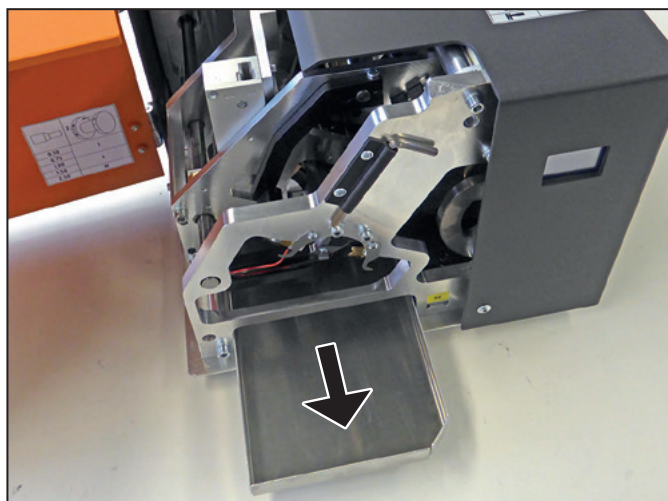


Bild 7.2 Abfallbehälter

- ▶ Setzen Sie den Abfallbehälter wieder ein.

7.5 Leiterhalteklammern reinigen

- ▶ Reinigen Sie die Leiterhalteklammer mit einem Pinsel.

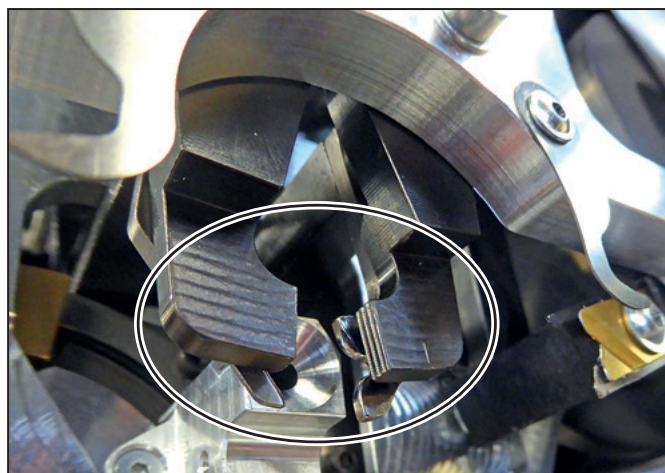


Bild 7.3 Leiterhalteklammer, von vorne

Monatliche Wartung zusätzlich:

- ▶ Fetten Sie die Halteklammer an den Führungsnuten (1) der Laufrollen.

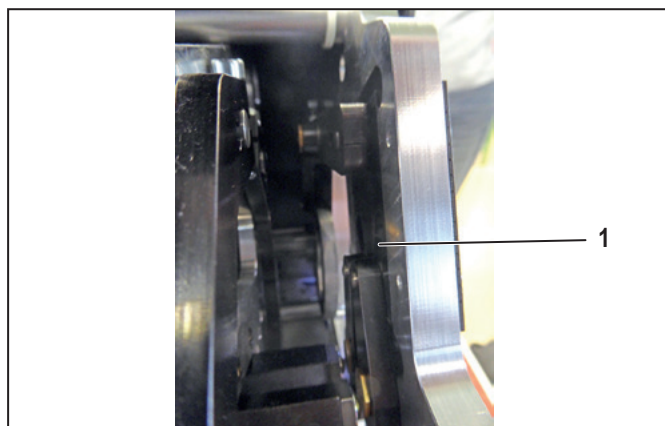


Bild 7.4 Führungsnut, von der Seite

7.6 Litzenfixiereinheit reinigen

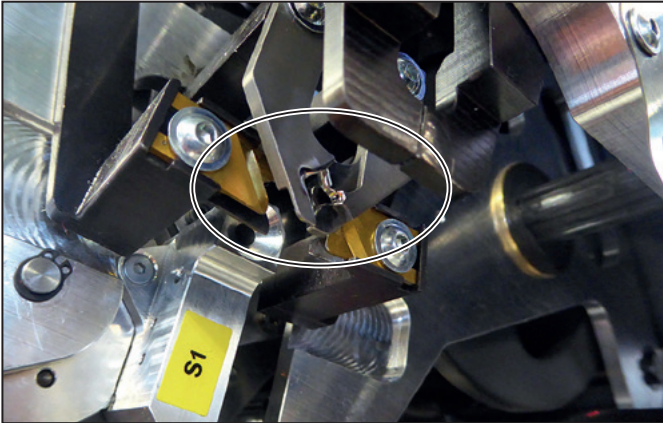


Bild 7.5 Litzenfixierung

- ▶ Reinigen Sie die Fixierungskontur mit einem Pinsel.

7.7 Abisoliermesser prüfen

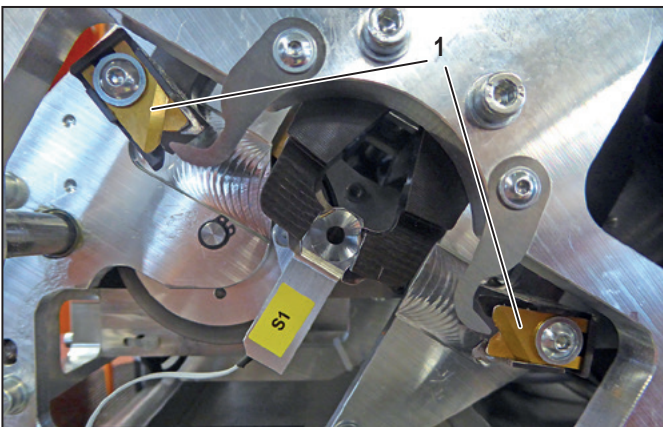


Bild 7.6 Abisoliereinheit

- ▶ Prüfen Sie die Messer (1).
- ▶ Bei Bedarf wechseln Sie die Klingen (s. Kapitel 8.4).

7.8 Innenraum reinigen

- ▶ Entfernen Sie den Abfallbehälter (s. Kapitel 7.4).
- ▶ Reinigen Sie den Innenraum des Automaten mit einem Pinsel und bei Bedarf mit einem Staubsauger.



Verwenden Sie niemals Druckluft für die Reinigung des Innenraums, da sonst Kleinteile (z. B. Abisolierreste) im Inneren des Automaten unerreichbar werden. Funktionsstörungen und Betriebsausfall können die Folge sein.

7.9 Crimptrommel schmieren

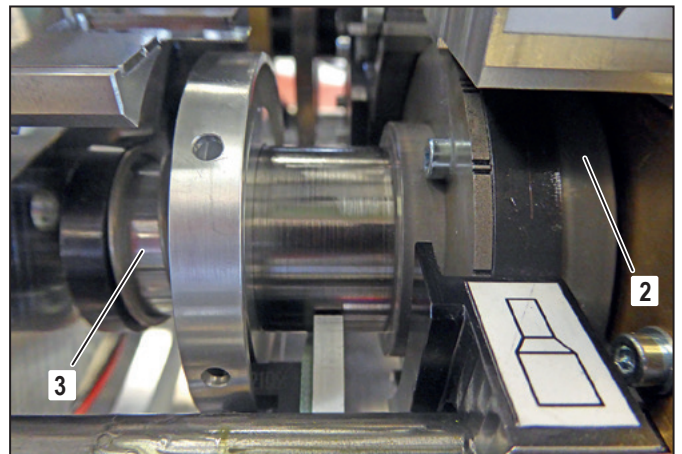


Bild 7.7 Crimptrommel

- ▶ Schmieren Sie Abstützung (2) und Lagerung (3) der Crimptrommel mit Teflonspray.

7.10 Einstellrad der Abisolierstufe schmieren

- ▶ Stellen Sie sicher, dass der Automat ausgeschaltet ist.
- ▶ Entfernen Sie den Netzstecker.

Demontieren Sie das Gehäuse:

- ▶ Öffnen Sie die Frontklappe.
- ▶ Entfernen Sie alle Gehäuseschrauben die nicht mit Sicherungslack (rot) versehen sind.
- ▶ Entfernen Sie den Erdungsdraht, der das Gehäuse mit dem Flachsteckverteiler verbindet, durch Abziehen vom Verteiler.

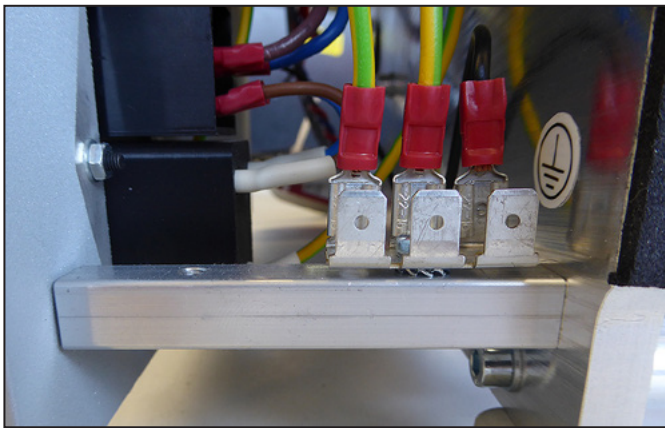


Bild 7.8 Flachsteckverteiler

- ▶ Legen Sie die Maschine auf die linke Seite.

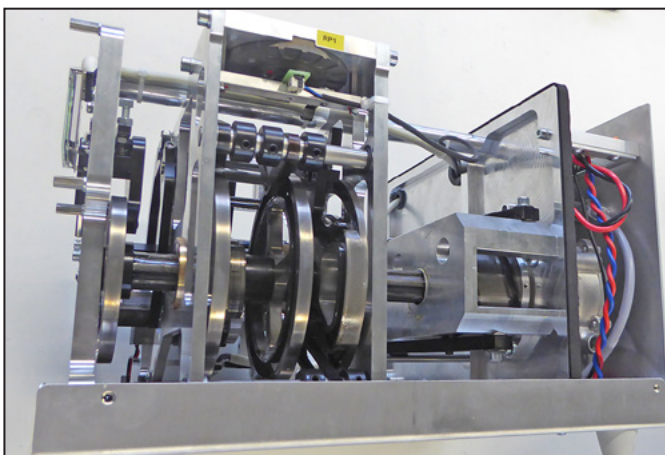


Bild 7.9 Maschine auf linker Seite liegend

- ▶ Sprühen Sie Teflonspray in den Spalt zwischen Einstellrad und Abdeckung.
- ▶ Drehen Sie das Einstellrad mit dem Innensechskantschlüssel bis eine durchgehende Schmierung erkennbar ist.

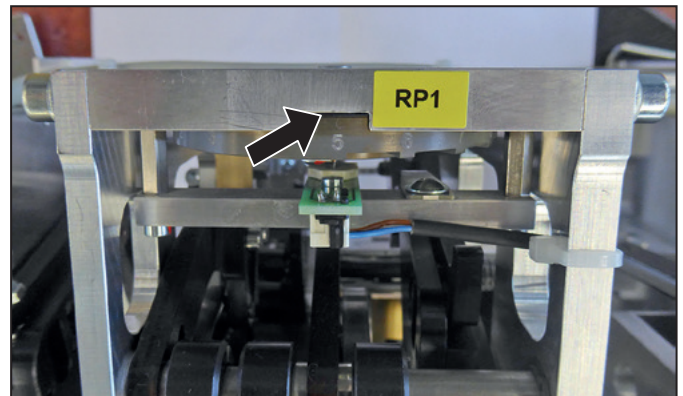


Bild 7.10 Spalt

- ▶ Schmieren Sie die Kugeldruckstücke (2) mit dem Teflonspray.
- ▶ Sprühen Sie Teflonspray unter den Schraubenkopf (3) ohne die Schraube zu lösen.

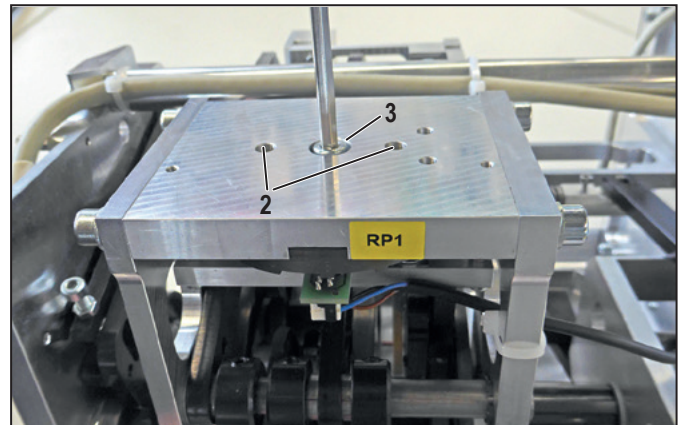


Bild 7.11 Schmierungsstellen

WARNUNG	
	<p>Lebensgefahr durch Stromschlag möglich!</p>
	<p>▶ Stecken Sie den Erdungsdraht beim Montieren des Gehäuses wieder auf den Flachsteckverteiler.</p>

- ▶ Montage in umgekehrter Reihenfolge

7.11 Wellen und Führungen des Automaten fetten

- ▶ Fetten Sie alle farbig markierten Wellen und Führungen des Automaten.

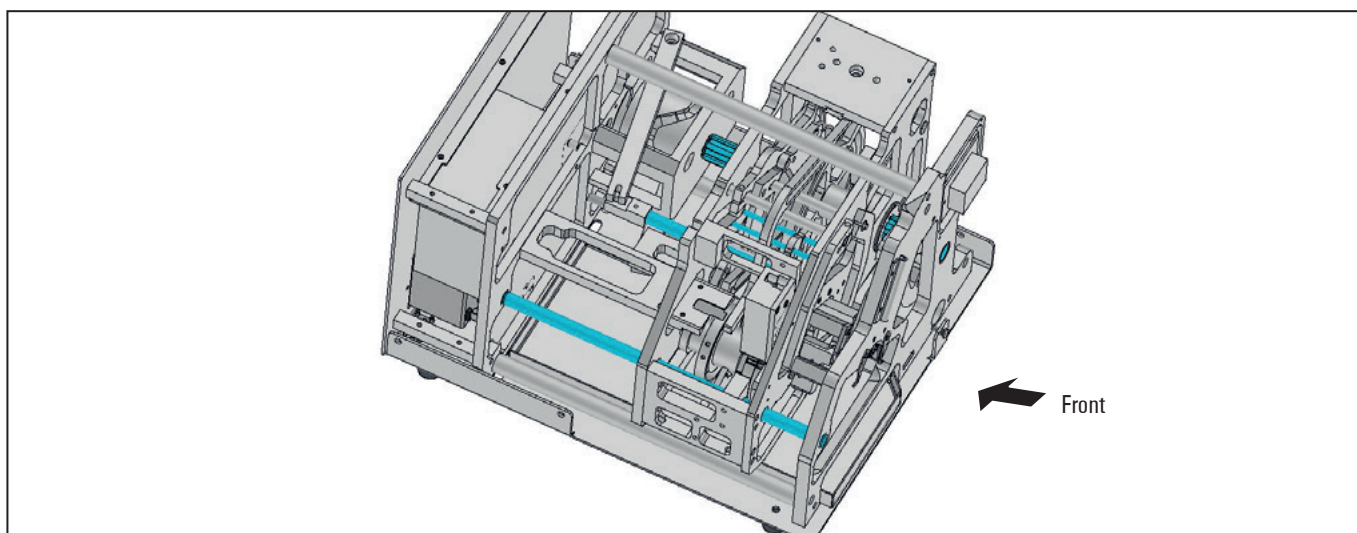


Bild 7.12 Innenraum von links vorne

7.12 Nuten fetten

- ▶ Fetten Sie mit einem Pinsel bei allen farbig markierten Bauteilen die Nuten.

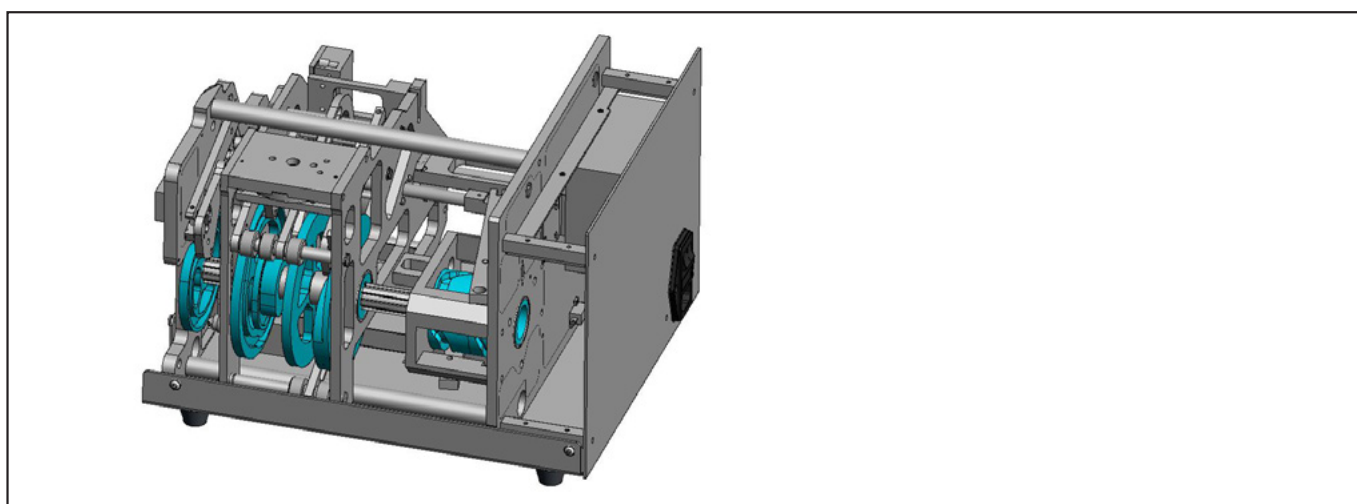


Bild 7.13 Innenraum von rechts hinten

8 Störungsbeseitigung



Falls sich eine Störung mit den hier beschriebenen Maßnahmen nicht beseitigen lässt, wenden Sie sich an den Weidmüller Service.

8.1 Störungstabelle

Störung	Mögliche Ursache	Empfohlene Maßnahme
Automat startet nicht	Stromversorgung ist unterbrochen	<ul style="list-style-type: none">▶ Prüfen Sie das Netzkabel und den Netzanschluss.▶ Prüfen Sie die Sicherungen.
	Füllgradüberwachung ist aktiv und der Startschalter wurde zu kurz angesprochen	<ul style="list-style-type: none">▶ Quittieren Sie den Fehler, indem Sie kurz auf das Touchdisplay tippen.▶ Führen Sie den Leiter korrekt ein.
Automat schaltet sich im Betrieb ab	Überlast Messer schneidet in Aderendhülse	<ul style="list-style-type: none">▶ Schalten Sie den Automaten aus.▶ Entnehmen Sie den Gurt.▶ Starten Sie den Automaten im Tipp-Betrieb (s. Kapitel 8.7).▶ Fahren Sie vorwärts oder rückwärts.▶ Prüfen Sie auf weitere Beschädigungen.
Erhöhter Ausschuss	Abfallbehälter ist voll	<ul style="list-style-type: none">▶ Leeren Sie den Abfallbehälter (s. Kapitel 7.4).
	Abisoliermesser beschädigt oder falsch eingebaut	<ul style="list-style-type: none">▶ Prüfen Sie den Sitz der Abisoliermesser, dann Messer korrigieren oder austauschen (s. Kapitel 8.3).


8.2 Fehlermeldungen


Anzeige	Mögliche Ursache	Empfohlene Maßnahme
	Hülse wurde nicht verarbeitet und blockiert die Mechanik.	▶ Hülse entnehmen (s. Kapitel 8.6).
	Auslösemechanismus zu kurz betätigt. Maschine startet nicht.	▶ Touchdisplay kurz drücken. ▶ Leiter tiefer einführen
	Auslösemechanismus betätigt aber Leiter zu früh herausgezogen.	▶ Touchdisplay kurz drücken. ▶ Qualität des Crimps prüfen
	Frontklappe ist offen.	▶ Frontklappe schließen.
	Störung Stoppschalter – Stoppschalter schaltet nicht. – Stoppschalter ist noch gedrückt.	▶ Touchdisplay kurz drücken.
	Störung Startschalter – Startschalter nicht frei.	▶ Touchdisplay kurz drücken. ▶ Startschalter auf Blockade prüfen
	– Leiter zu früh eingeführt.	▶ Leiter später einführen
	Motorstörung – Motor läuft nicht oder ist blockiert. – Füllgradüberwachung S1 zu kurz angesprochen	▶ Touchdisplay kurz drücken. ▶ Leiter langsamer einführen
	Service-Meldung – Stückzahl für Service erreicht.	▶ Automat zum Service einschicken.
	Trommelposition nicht korrekt.	▶ Trommelposition korrigieren. Tipp-Betrieb.
	Einstellungsfehler – Abisolierstufe und Gesenkgröße stimmen nicht überein.	▶ Touchdisplay kurz drücken.
	Automat nicht in Grundstellung.	▶ In Grundstellung fahren. Tipp-Betrieb.

8.3 Verschleißteile

Produkt	Bestell-Nr.
Abisoliermesser	1132150000
Hülstrennmesser	2522560000

8.4 Abisoliermesser wechseln

WARNUNG	
	<p>Lebensgefahr durch Stromschlag möglich!</p> <p>Bei Arbeiten im Innenraum des Automaten können nicht isolierte Teile berührt werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Schalten Sie den Automaten aus. ▶ Ziehen Sie den Netzstecker ab. ▶ Öffnen Sie die Frontklappe.

VORSICHT	
	<p>Verletzungsgefahr durch scharfe Klinsen!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Benutzen Sie zum Klinsenwechsel eine Pinzette. ▶ Entsorgen Sie die ausgebauten Klinsen in einem gesonderten Gefäß.

➔ Bei jedem Messerwechsel müssen alle vorhandenen Klinsen ausgetauscht werden.

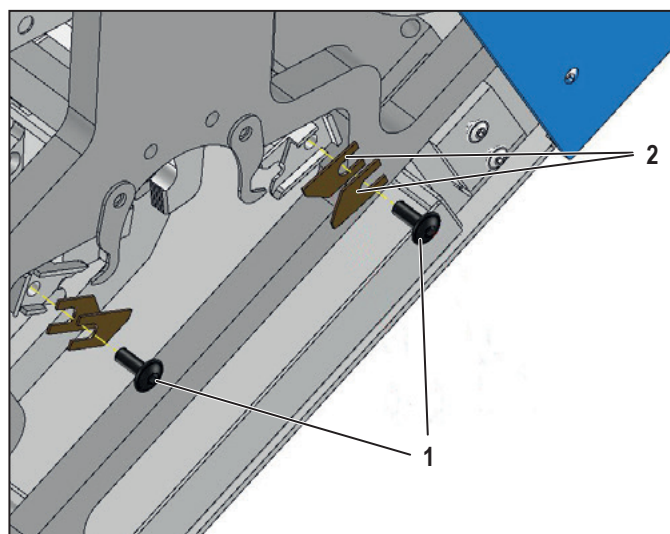


Bild 8.1 Abisoliermesser wechseln

- ▶ Stellen Sie Abisolierstufe 99 ein.
 - ▶ Schalten Sie den Automaten am Ein-/ Ausschalter (Bild 3.2, 7) aus.
 - ▶ Öffnen Sie die Frontklappe (Bild 3.1, 3) und entnehmen Sie den Aderendhülsegurt.
 - ▶ Schließen Sie die Frontklappe.
 - ▶ Drücken Sie das Touchdisplay (Bild 3.1, 4) und schalten Sie den Automaten ein. Der Automat fährt in Messerwechselstellung (s. Werkzeugsymbol auf dem Display).
 - ▶ Schalten Sie den Automaten aus.
 - ▶ Öffnen Sie die Frontklappe.
 - ▶ Entfernen Sie die Schrauben (1).
 - ▶ Wechseln Sie die Abisoliermesser (2).
 - ▶ Legen Sie jedes Klinsenpaar so zusammen, dass die abgeschrägten Kanten nach außen zeigen (s. Bild 8.2).
 - ▶ Setzen Sie die Abisoliermesser in der Messeraufnahme bis zum Anschlag ein.
 - ▶ Schließen Sie die Frontklappe.
 - ▶ Schalten Sie den Automaten ein.
- Das Werkzeugsymbol wird angezeigt.
- ▶ Drücken Sie das Touchdisplay für 3 Sekunden. Der Automat fährt selbständig in die Grundstellung.
 - ▶ Wählen Sie die Abisolierstufe (s. Kapitel 5.1).
 - ▶ Schalten Sie den Automaten aus.
 - ▶ Legen Sie den Aderendhülsegurt ein (s. Kapitel 5.4).

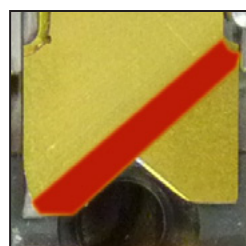



Bild 8.2 Einbaurichtung Abisoliermesser

8.5 Hülsentrennmesser wechseln

	VORSICHT
	<p>Verletzungsgefahr durch scharfe Klingen!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Benutzen Sie zum Klingenwechsel eine Pinzette. ▶ Entsorgen Sie die ausgebauten Klingen in einem gesonderten Gefäß.

- ▶ Schalten Sie den Automaten aus.
- ▶ Öffnen Sie die Frontklappe (Bild 3.1, 3).
- ▶ Drücken Sie den Transportstift (1) nach oben.
- ▶ Entnehmen Sie den Aderendhülsengurt.
- ▶ Lösen Sie den Sterngriff (2).
- ▶ Entnehmen Sie die Transporteinheit (3) nach oben.

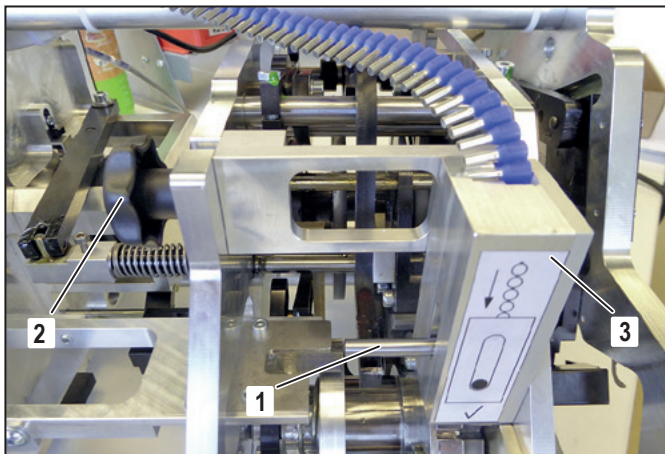


Bild 8.3 Transporteinheit

- ▶ Entfernen Sie mit einem Innensechskantschlüssel 2,5 mm die beiden Schrauben (4).
- ▶ Entfernen Sie den Trennmesserdeckel (5).
- ▶ Beachten Sie die Einbaulage des Hülsentrennmessers.
- ▶ Tauschen Sie das Hülsentrennmesser (6) gegen ein neues aus.

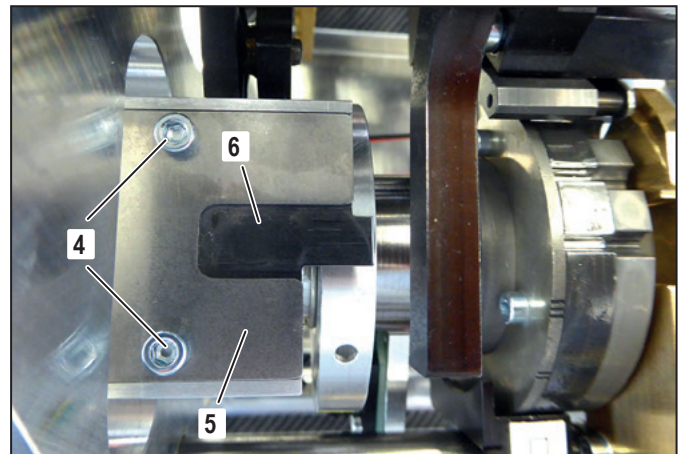


Bild 8.4 Hülsentrennmesser wechseln

- ▶ Einbau in umgekehrter Reihenfolge.
- ▶ Achten Sie beim Einbau der Transporteinheit darauf, dass die Oberkante bündig ist!

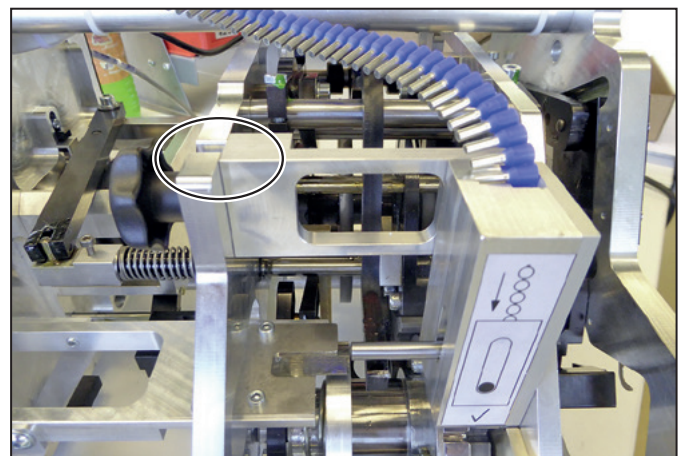


Bild 8.5 Oberkante Transporteinheit

8.6 Aderendhülse entfernen

- ▶ Öffnen Sie die Frontklappe.
- ▶ Entfernen Sie die Transporteinheit (s. Kapitel 8.5).
- ▶ Suchen und entfernen Sie die Aderendhülse.
- ▶ Bauen Sie die Transporteinheit wieder ein.
- ▶ Schließen Sie die Frontklappe.
- ▶ Betätigen Sie kurz das Touchdisplay.

8.7 Sicherungen wechseln

- ▶ Stellen Sie sicher, dass der Automat ausgeschaltet ist.
- ▶ Entfernen Sie den Netzstecker.



Bild 8.6 Sicherungsfach öffnen

- ▶ Hebeln Sie das Sicherungsfach (1) mit einem Schlitzschraubendreher heraus.
- ▶ Tauschen Sie beide Sicherungen gegen neue aus (2 x T2AH250V).
- ▶ Stecken Sie das Sicherungsfach wieder in die Netzfiltereinheit.

8.8 Statusmenü

Das Menü dient zur Statusanzeige der Eingänge (0 oder 1) am Automaten.

- ▶ Stellen Sie die Abisolierstufe 99 ein.
- ▶ Drücken Sie das Touchdisplay 3 Sekunden. Der Status der Füllgradüberwachung wird angezeigt.
- ▶ Drücken Sie das Touchdisplay erneut 3 Sekunden. Der Status aller Eingänge wird angezeigt.

11 = 0	16 = 0
12 = 1	17 = 0
13 = 1	18 = 1
14 = 0	

- 11 Start: Mikroschalter
- 12 Trommelposition
- 13 Trommelposition
- 14 Trommelposition
- 16 Stopp: Lichtschranke
- 17 Frontklappe
- 18 Hülsenüberwachung

- ▶ Um das Menü wieder zu verlassen, drücken Sie das Touchdisplay 3 Sekunden.
- ▶ Wählen Sie die Abisolierstufe, mit der Sie arbeiten wollen.

8.9 Tipp-Betrieb

Im Tipp-Betrieb können Sie alle Verarbeitungspositionen des Automaten gezielt anfahren.

Voraussetzungen:

- Automat befindet sich in Grundstellung und ist eingeschaltet.
- Eine der Abisolierstufen 1 bis 15 muss eingestellt sein.

- ▶ Schalten Sie den Automaten aus.
- ▶ Öffnen Sie die Frontklappe (Bild 3.1, 3).
- ▶ Entnehmen Sie den Aderendhülsengurt.
- ▶ Schließen Sie die Frontklappe.
- ▶ Halten Sie das Touchdisplay gedrückt.
- ▶ Schalten Sie den Automaten ein.

Der Automat ist im Tipp-Betrieb und zeigt das Touchdisplay „Tipp-Betrieb Grundstellung“.

	Anzeige Touchdisplay
Tipp-Betrieb Grundstellung	
Tipp-Betrieb Nicht Grundstellung	

Bild 8.7 Tipp-Betrieb

Der untere Teil des Touchdisplays (Bild 3.1, 4) ist berührungssensitiv.

Mit den zwei Pfeiltasten können Sie die Automatenmechanik vorwärts und rückwärts bewegen.

Zurück in die Grundstellung:

- ▶ Bewegen Sie die Maschinenmechanik durch Drücken der Pfeiltasten vorwärts/rückwärts bis die Grundstellung erreicht ist.
- oder:
- ▶ Drücken Sie 3 Sekunden auf das Handsymbol, der Automat fährt automatisch in die Grundstellung.
- ▶ Schalten Sie den Automaten aus.
- ▶ Legen Sie den Aderendhülsengurt ein.
- ▶ Schalten Sie den Automaten ein.

9 Automat außer Betrieb nehmen und entsorgen

9.1 Automat außer Betrieb nehmen

- ▶ Schalten Sie den Automaten aus.
- ▶ Ziehen Sie den Netzstecker ab.
- ▶ Öffnen Sie die Frontklappe.
- ▶ Leeren Sie den Abfallbehälter und setzen Sie ihn wieder in den Automaten.
- ▶ Schließen Sie die Frontklappe.
- ▶ Verpacken Sie den Automaten in der Originalverpackung.

Der Automat ist jetzt für einen Transport und ggf. die Entsorgung vorbereitet.

9.2 Automat entsorgen

- ▶ Nehmen Sie den Automaten außer Betrieb wie in Kapitel 9.1 beschrieben.
- ▶ Stellen Sie sicher, dass der Automat entsprechend der nationalen und lokalen Bestimmungen entsorgt wird.



Der Automat darf nicht in den Hausmüll entsorgt werden.

Die Entsorgung des Automaten soll umwelt- und fachgerecht durchgeführt werden.

Es müssen die nationalen und örtlichen Abfallvorschriften, sowie die gesetzlichen Vorgaben für die Entsorgung eingehalten werden.



Sie können das Produkt zur Entsorgung an Weidmüller senden. Wenden Sie sich an Ihre zuständige Ländervertretung.

Content

1	About this documentation		
2	General safety notes		
2.1	Intended use		
2.2	Material that can be processed and crimping shape		
2.3	Safety equipment		
2.4	Personnel		
3	Device description		
3.1	Technical data		
3.2	Type plate		
4	Transporting and setting up the machine		
4.1	Installation location		
4.2	Transporting the machine		
4.3	Unpacking the delivery		
4.4	Scope of delivery		
4.5	Establishing connections		
5	Setting up the machine		
5.1	Adjusting the stripping grade		
5.2	Performing a stripping test		
5.3	Setting the crimping die size		
5.4	Inserting wire-end ferrules		
5.5	Changing the wire-end ferrule reel		
6	Operating the machine		
6.1	Normal operation		
6.2	Inserting the wire		
6.3	Filling level monitoring		
6.4	Counter menu		
6.5	Reset the day's piece quantity		
6.6	Service counter		
6.7	Service display		
30	7	Cleaning and maintaining the machine	41
31	7.1	Cleaning the machine externally	41
31	7.2	Machine maintenance	41
31	7.3	Maintenance schedule	42
31	7.4	Emptying waste containers	43
31	7.5	Cleaning wire-holding tongs	43
31	7.6	Cleaning the stranded wire fixing unit	44
32	7.7	Check the strippingblade	44
34	7.8	Cleaning the interior	44
34	7.9	Lubricating the crimping drum	44
35	7.10	Lubricating the stripping grade adjustment wheel	45
35	7.11	Greasing the machine's shafts and guideways	46
35	7.12	Greasing grooves	46
35	8	Troubleshooting	47
35	8.1	Fault table	47
35	8.2	Error messages	48
35	8.3	Wear parts	49
36	8.4	Replacing stripping blades	49
36	8.5	Replacing sleeve-cutting blades	50
37	8.6	Removing ferrules	51
38	8.7	Replacing fuses	51
38	8.8	Status menu	51
38	8.9	Inching mode	52
39	9	Taking the machine out of operation and disposing of it	53
39	9.1	Taking the machine out of operation	53
39	9.2	Disposing of the machine	53
40	APPENDIX		
40		Electrical connection layout	316
40		Declaration of conformity	317


Manufacturer


Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Document No 2516390000
Revision 03/July 2018

1 About this documentation







The warnings in this documentation are structured differently depending on the severity of danger.

	WARNING
	<p>Possible risk of fatality!</p> <p>Notices with the signal word "warning" warn you about situations which could lead to fatal or serious injuries if you do not pay attention to the notices specified.</p>


	CAUTION
	<p>Risk of injury!</p> <p>Notices with the signal word "caution" warn you about situations which could lead to injury if you do not pay attention to the notices specified.</p>

ATTENTION
<p>Property damage!</p> <p>Notices with the signal word "attention" warn you about dangers which could result in damage to property.</p>

Situation-related warnings may contain the following warning symbols:

Symbol	Meaning
	Warning: dangerous electrical voltage
	Warning: injury to hands due to sharp blades
	Warning: hand injuries (crushing)
	Work may only be performed by an electrical specialist
	Only perform work with personal protective equipment
	Notes on the documentation / pay attention to the directions of use

Additional formatting is used in the rest of the text which has the following meaning:

 Text items next to this arrow constitute information which is not related to safety, but which provides important information regarding correct and effective work.

- ▶ You can recognise handling instructions from the black triangle in front of the text.
- Lists are indicated with dashes.

2 General safety notes

2.1 Intended use

The machine is intended for the stripping and crimping of flexible wires in one work process. Only the material described below may be processed using the machine (wires and wire-end ferrules).

Process-safe processing can only be guaranteed for Weidmüller wire-end ferrules. The processing of other makes may lead to faults and damage to the machine.

The machine must only be used within the technical limits described (see section 3.1). The machine is designed for use in dry, closed rooms. Modifications to and reconstructions of the machine must not be performed.

Intended use also includes paying attention to the documentation.

2.2 Material that can be processed and crimping shape

Wires

Flexible PVC cable H05V-K and H07V-K with a cross section of 0.5–2.5 mm².

High-temperature resistant, halogen-free or other specially produced insulating materials of the same power types form the exceptions here.

Wire-end ferrules (WEF)

Weidmüller belted wire-end ferrules (WEF) with plastic shroud:

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Crimp form

Trapezium (Standard)



2.3 Safety equipment

The machine is equipped with the following safety devices:

- Safety switch inside on the front flap
- Mains adapter

These items of safety equipment must not be rendered ineffective. They must be checked once per year by a service technician.

2.4 Personnel

Only trained personnel may operate the machine and perform maintenance activities. Training also includes having fully read the operating instructions.



Repairs may only be performed following consultation with Weidmüller Service and only by an electrical specialist.



Keep the operating instructions stored so that they can be inspected by operating personnel at any time.

All documents can also be downloaded from the Weidmüller website.

3 Device description

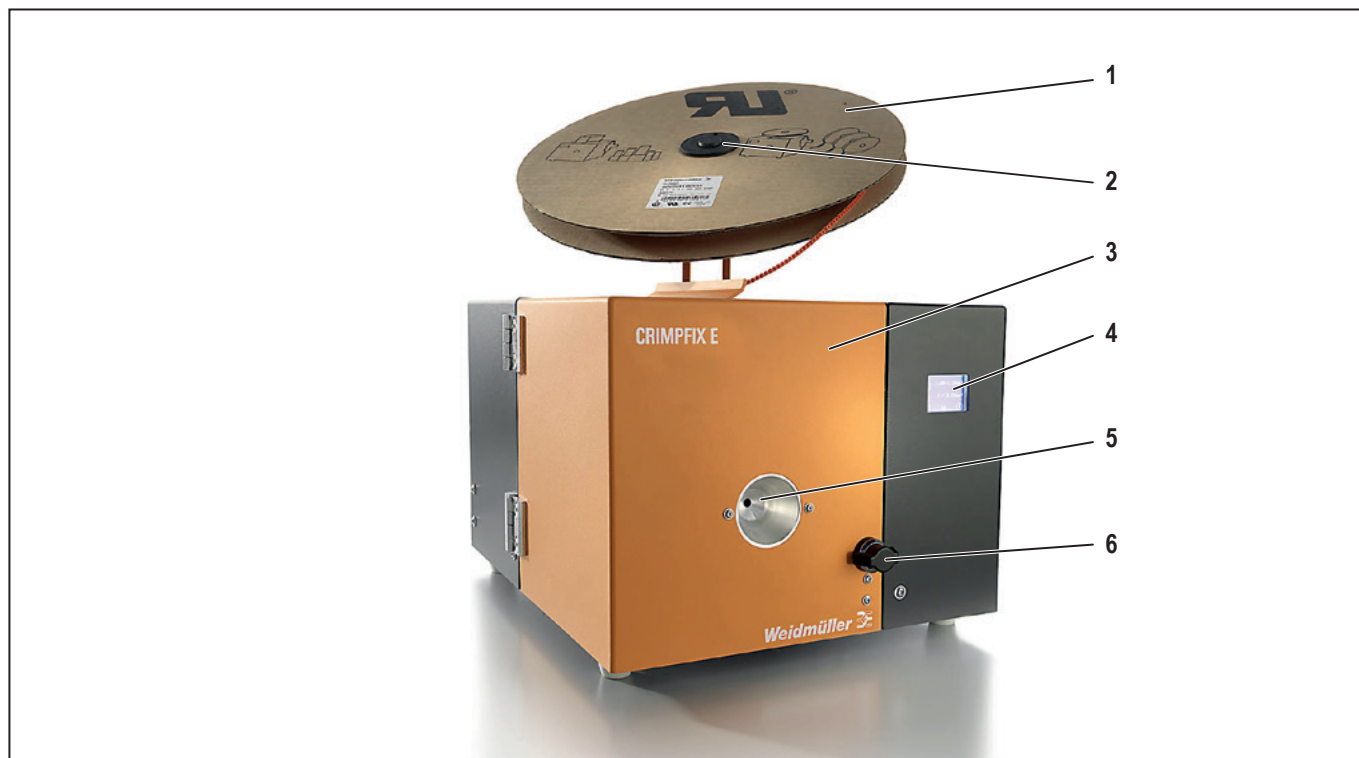


Figure 3.1 Front view

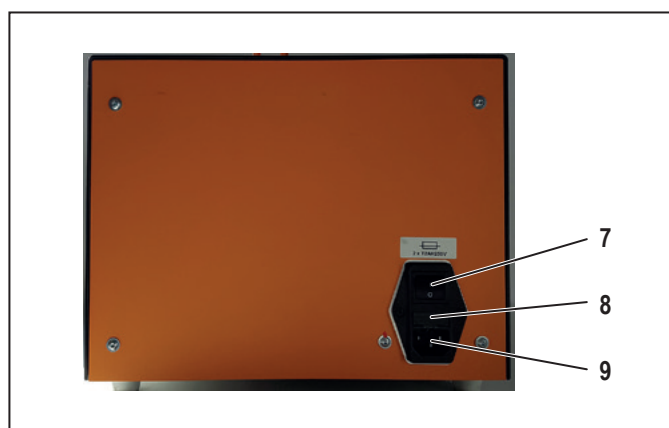


Figure 3.2 Back view

- 1 Wire-end ferrule role
- 2 Reel holder
- 3 Front flap
- 4 Touch display
- 5 Wire insertion funnel
- 6 Front flap lock

- 7 On/Off switch
- 8 Fuse compartment
- 9 Mains connection socket

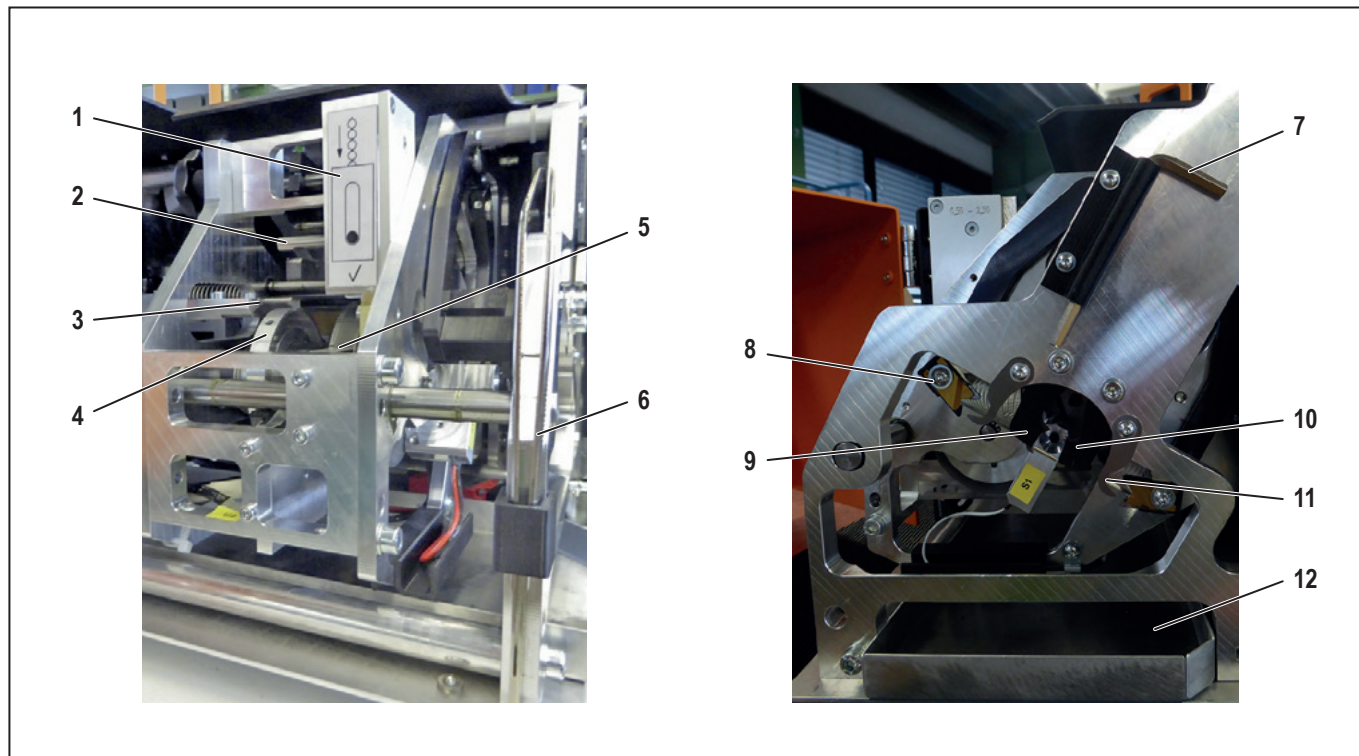



Figure 3.3 Internal view

- 1 Transport unit
- 2 Transport bolt
- 3 Sleeve-cutting blade
- 4 Crimping drum adjustment wheel
- 5 Crimping die
- 6 Tweezers

- 7 Allen key
- 8 Stripping blade
- 9 S1 start sensor
- 10 Wire-holding tongs
- 11 Stripper
- 12 Waste container

3.1 Technical data

Drive	Electric motor
Supply voltage	100 - 240 V AC
Power consumption	100 VA
Fuse (mains filter module)	2 x T2AH250V
Maximum short-circuit current (SCCR)	1,0 kA
Protection type	IP20
Protection class	I / protective earth conductor 
Cable insertion length	40 mm (1.57")
Crimping length	8 mm (0.31")
Wire-end ferrule	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20... 14)
Sheath length	14 mm
Crimp form	Trapezium
Frequency	50/60 Hz
Ambient temperature	
Operation	+5 °C to 40 °C
Storage / transport	-25 °C to +55 °C (brief +70 °C)
Maximum operating height	2,000 m above sea level
Humidity	50% at +40 °C (without condensation), 90% at +20 °C (without condensation)
Contamination level	2
Continuous sound	< 70 dB (A)
Dimensions (W x D x H)	288 x 349 x 230 mm (11.34" x 13.74" x 9.06")
Colour	RAL 2000
Weight	16 kg (35.27 lbs)

3.2 Type plate



- 1 Manufacturer
- 2 Model, type description
- 3 Serial number
- 4 Technical details
- 5 Year of construction

Figure 3.4 Type plate (right side)

4 Transporting and setting up the machine

4.1 Installation location

The installation location must meet the following requirements:

- Stable foundation with straight, even surface (for machine weight, see section 3.1).
- Keep 30 cm work area free on both sides and in front of the machine.
- Electricity connection easily accessible close by.

4.2 Transporting the machine



- ▶ Always wear work shoes with foot protection when transporting the machine.

- ▶ Empty the waste container prior to each transport.
- ▶ Note the weight of the machine (see section 3.1). Use a transport aid if necessary.
- ▶ To move the machine, always lift it from the base plate.
- ▶ To prepare the machine for shipping (e.g. in the event of servicing), use the transport packaging.

4.3 Unpacking the delivery

- ▶ Check the delivery for completeness (for scope of delivery, see below).
- ▶ Store away the transport packaging.
- ▶ Ensure that the operating instructions are accessible to the user at all times.

4.4 Scope of delivery

- Stripping and crimping machine
- Reel holder with fixing screws
- Mains connection cable (10 A, 250 V)
- Allen key size 4 mm (located in the machine)
- Tweezers (located in the machine)
- Operating Instructions

4.5 Establishing connections

- ▶ Set up the machine in the intended location.
- ▶ Insert the power cable into the power connection socket (figure 3.2, 9) of the machine and connect it up to the power supply.
- ▶ Switch on the Crimpfix E at the On/Off switch (figure 3.2, 7).

5 Setting up the machine

The machine has to be set up in the following situations:

- If a different type of wire-end ferrule has to be processed
- Every time the machine is put into operation

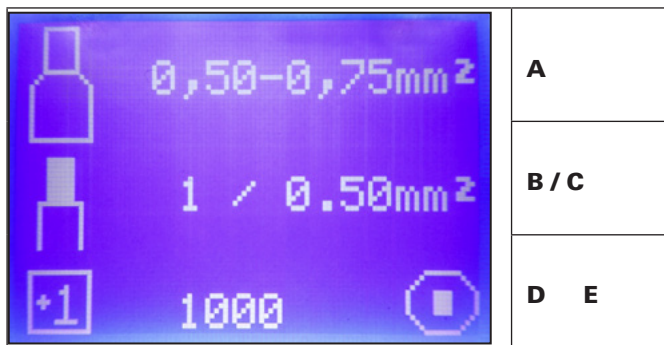
During set-up, the following settings must be checked and adjusted if necessary:

- Start position symbol
- Stripping grade; wire cross section
- Crimping drum
- Day counter



To set the machine up, it must be in the start position, and the start position symbol must be displayed.

Basic menu display



- A** Crimping die size
- B** Stripping grade
- C** Wire cross section
- D** Day counter
- E** Start position symbol

Stripping grade adjustment value overview

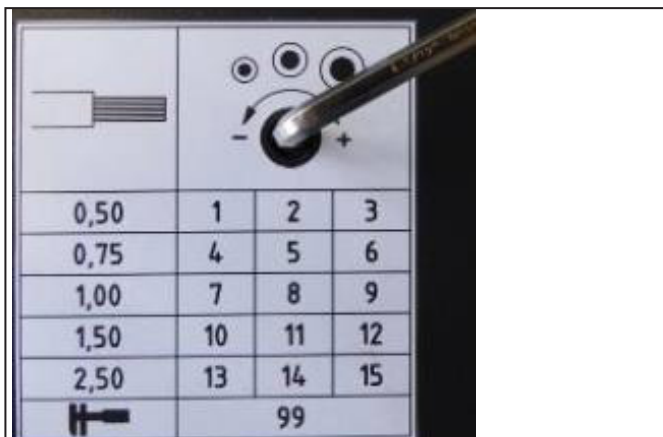


Figure 5.1 Adjustment values

5.1 Adjusting the stripping grade

Required tool: Allen key size 4.

- The stripping grade (B) and the wire cross section (C) are shown on the touch display.
- By turning in a clockwise/anti-clockwise direction, the stripping grade is altered.



Figure 5.2 Stripping grade adjustment

5.2 Performing a stripping test

Each time the material to be processed is changed, a stripping test must be conducted.

- ▶ Switch on the mains switch.
- ▶ There must be no more wire-end ferrules in the transport unit.
- ▶ Insert a wire for stripping.
- ▶ Check the result:
 - Is all the stranded wire undamaged?
 - Has stripping been performed straight and evenly?
- ▶ Change the stripping grade if the result is unsatisfactory and repeat the test.

5.3 Setting the crimping die size

1. Turn the lock on the front flap to open it.
2. Swing the front flap to the side.



Figure 5.3 Housing parts

A sticker is located on the inside of the front flap with the setting values for the crimping die.

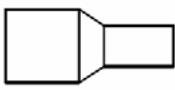
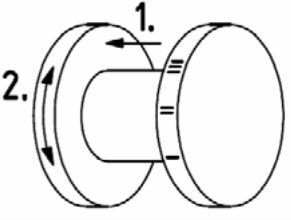
	
0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

Figure 5.4 Crimping die size sticker

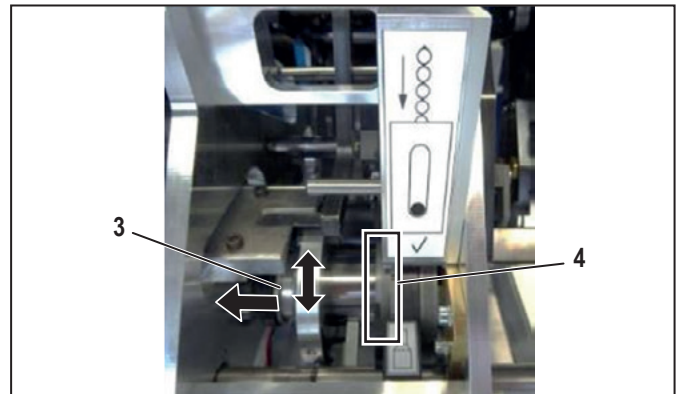


Figure 5.5 Setting the die size

- ▶ Press the drum (3) to the left and turn it until it latches into the desired die size (4) (see also figure 5.4). The currently set crimping die is indicated using Roman numerals (I-III) and parallel in the touch display.
- ▶ Check that the drum is latched in properly by attempting to turn it.

5.4 Inserting wire-end ferrules

1. Set up the wire-end ferrule role so that clockwise unrolling is ensured.
2. Turn the lock on the front flap to open it.
3. Swing the front flap to the side.



Figure 5.6 Positioning the wire-end ferrule

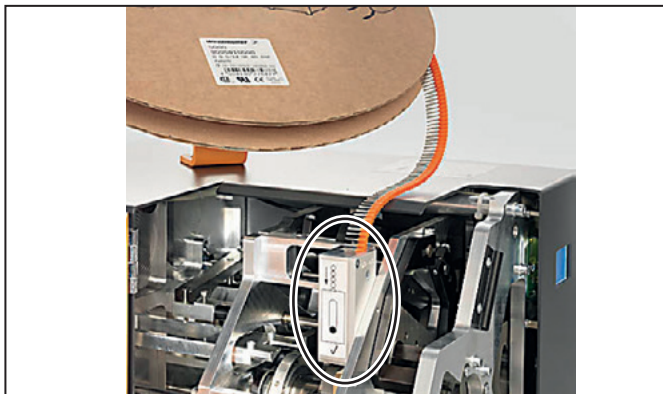


Figure 5.7 Threading wire-end ferrules into the transport unit

The transport bolt (figure 3.3, 2) in the transport unit must be fully underneath. See also the sticker on the transport unit. The transport bolt is pressed downwards by a spring.

If it is not fully down:

- ▶ Check if the transport bolt is blocked, and remove the block if necessary.
- ▶ Push the wire-end ferrule belt into the transport unit just until the lowest sheath latches in.



There must be no sheaths protruding downwards.

- ▶ Check for firm fitting by pulling the wire-end ferrule belt carefully.
- ▶ Close the front flap using the front flap lock.
- ▶ Roll up the loose wire-end ferrule belt.

5.5 Changing the wire-end ferrule reel

- ▶ Turn the lock on the front flap to open it.
- ▶ Swing the front flap to the side.
- ▶ Press the transport bolt (figure 3.3, 2) fully upwards, and pull the wire-end ferrule belt out of the transport unit.
- ▶ See section 5.4.

6 Operating the machine

6.1 Normal operation

▶ Inset the wire-end ferrule reel.



- ▶ Things to check prior to each activation:
 - Is the mains connection cable in fault-free condition?
 - Is the front flap closed?

▶ Switch on the machine.
The touch display shows readiness for operation

6.2 Inserting the wire



Only process wires that are cut cleanly.
All stranded wire must finish with the insulation.
No stranded wire may be shortened or protrude.
Ensure that the end of the wire is inserted evenly.

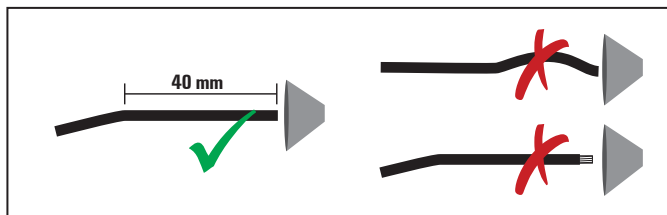


Figure 6.1 Insert the wire correctly

- ▶ Insert a wire into the insertion funnel.
- ▶ Hold the wire tightened slightly.
- ▶ Once the processing is complete, pull the processed wire out.

6.3 Filling level monitoring

Filling level monitoring checks whether the starting switch has been addressed long enough. This function is active at delivery.

Changing the setting

Condition: The machine is switched on and is in the home position.

- ▶ Set the stripping level to 99.
- ▶ Press the touch display for 3 seconds.
The current status of filling level monitoring is displayed:
X = On, O = Off.
- ▶ To change the status, briefly press the touch display.

Coming back to the production menu:

- ▶ Press the touch display for 3 seconds.
The „Test-Inputs“ menu is displayed.
- ▶ Press the touch display for 3 seconds.
The production menu is displayed.
- ▶ Adjust the desired stripping grade (see section 5.1).

6.4 Counter menu

Prerequisites: The machine is switched on and is located in the start position.

- ▶ Press the touch display for 3 seconds.
The counter menu opens.

	4	Total counter
	0	Day counter
	199996	0 Service counter Status filling level monitoring

- ▶ Briefly press the touch display
Return to start menu.

6.5 Reset the day's piece quantity

- ▶ Switch to the counter menu.
- ▶ Press the touch display 3 s.
Day number is set to zero.
- ▶ Briefly press the touch display
Return to start menu.

6.6 Service counter

+1	200 002	Total counter: Number of completed work cycles.
+ 1		Day counter
Service: -	1	Prefix sign and service counter
↑ ↓ C E		

The total counter counts the work cycles during the entire lifetime of the machine.
 The service interval of the machine is 200,000 work cycles.
 The service counter counts down instead of up; starting at 200,000.
 Once 200,000 work cycles have been completed, the service counter stands at 0. When the machine is next started, the service notification is displayed (see section 6.6). The service counter counts up again. The negative prefix sign indicates that a counting cycle has been completed. The service technician resets the service counter to 200,000.

6.7 Service display

Ready	Device is ready for operation
--- Service ---	Service display appears after every 200,000 work cycles..
Step:: 2/0	
↑ ↓ C E	

When the machine is switched on, the service display flashes. The notification is acknowledged by tapping on the display briefly one time. The machine is ready for operation.



To maintain the machine's performance capability for as long as possible, you should keep to the service intervals specified.

- Small service after 200,000 work cycles
- Big service after 400,000 work cycles

Refer to the Weidmüller representative responsible for your country.

Switching off the machine

- ▶ Switch the machine off.



When you finish the work, you should empty the waste container and put it back into the machine (see section 7.4).

Menu note

The machine boasts more menus and displays on the touch display (figure 3.3, 4) which can be used for troubleshooting. See section 8.

7 Cleaning and maintaining the machine

7.1 Cleaning the machine externally

The machine should be freed of dust on a regular basis. If necessary, it may have to be cleaned outside.



Cleaning the inside is part of maintenance which must only be carried out by trained personnel.

- ▶ Make sure that the machine is switched off.

ATTENTION

The display may become damaged!

Using unsuitable cleaning agents may scratch or damage the display.

- ▶ Clean the display carefully, either using a special cleaning cloth for display surfaces, or with a soft cloth and some display cleaner.
- ▶ Clean the surface of the machine with a damp cloth.
- ▶ If necessary, use soap-based cleaning agents. Do not use any abrasive cleaners or solvents.

7.2 Machine maintenance

In order to ensure fault-free operation, the following maintenance tasks (see section 7.3) must be performed at the specified intervals.

	WARNING
	Potential risk of fatality due to electric shock! When working on the inside of the machine, non-insulated parts may be touched. <ul style="list-style-type: none">▶ Switch the machine off.▶ Pull the power plug.



In order to be able to access all the areas inside the machine easily, you should remove the waste container when starting maintenance work. Remember to put it back in once work is complete.



Keep the following ready for maintenance work:

- Allen key set
- Brush and cleaning cloth
- Lubricant
- Oil (suitable for rolling bearings)
- Lubricating grease (suitable for rolling bearings)

Recommended grease:

BP Energrease PR-EP 00

Recommended spray:

Teflon spray

7.3 Maintenance schedule

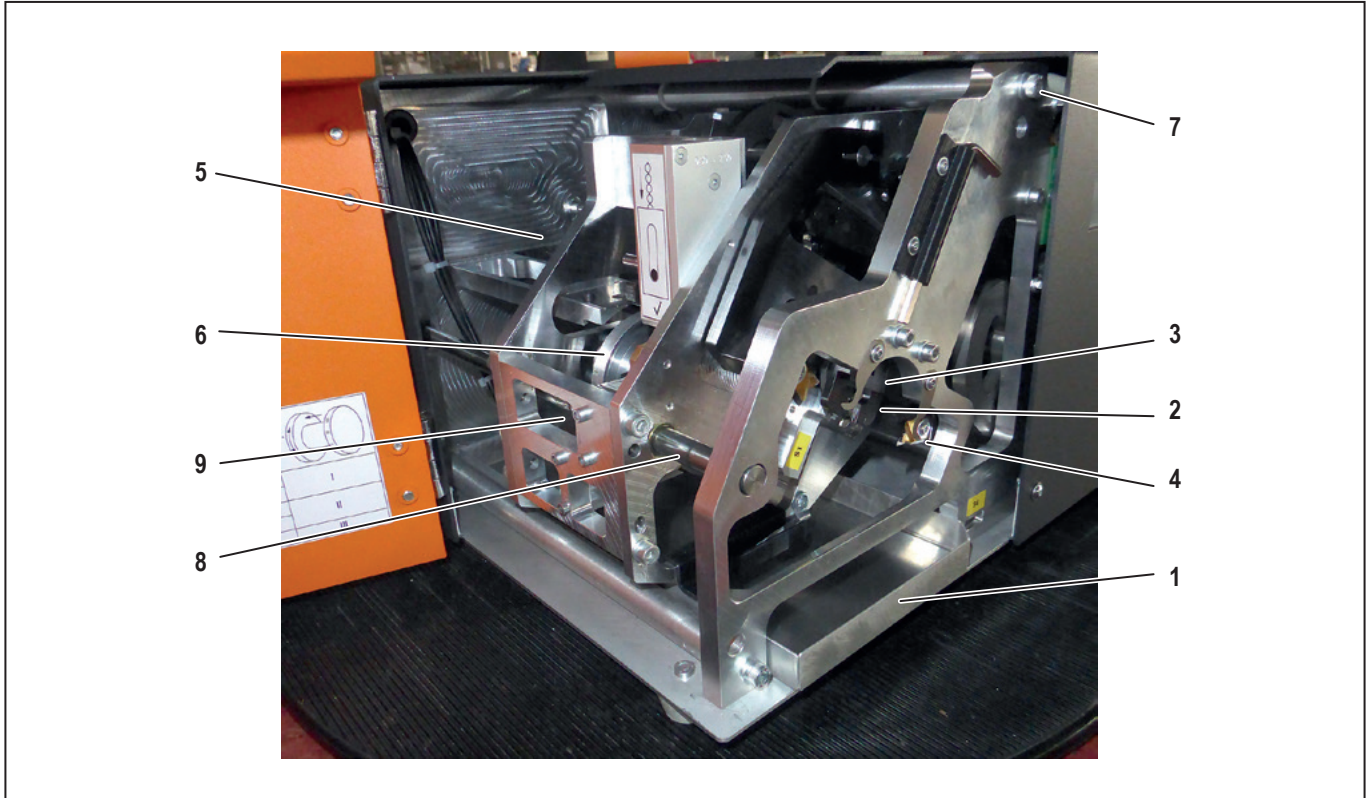


Figure 7.1 Maintenance item overview

Maintenance item	Interval / maintenance activity	
	Daily	See section
1	Emptying waste containers	7.4
	Weekly	
2	Cleaning wire-holding tongs	7.5
3	Cleaning stranded wire fixing	7.6
4	Checking stripping blade	7.7
5	Cleaning interior	7.8
	Monthly	
2	Greasing wire-holding tongs	7.5
6	Lubricating crimping drum	7.9
	Half-yearly	
7	Lubricating the stripping grade adjustment wheel	7.10
8	Greasing the machine's shafts and guideways	7.11
9	Greasing grooves	7.12

7.4 Emptying waste containers

Depending on the thickness of the stripped material, the waste container should be emptied after every 2,000 to 6,000 cycles.

The waste container must also be emptied after each instance of transport or shipping.

- Pull out the waste container and empty it.

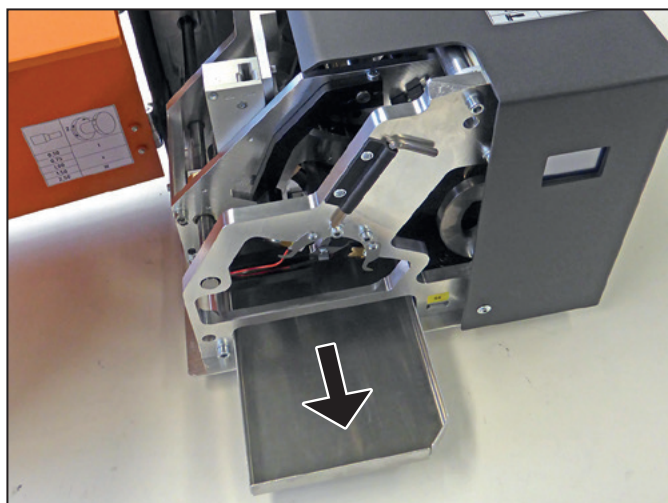


Figure 7.2 Waste container

- Re-insert the waste container.

7.5 Cleaning wire-holding tongs

- Clean the wire-holding tongs with a brush.

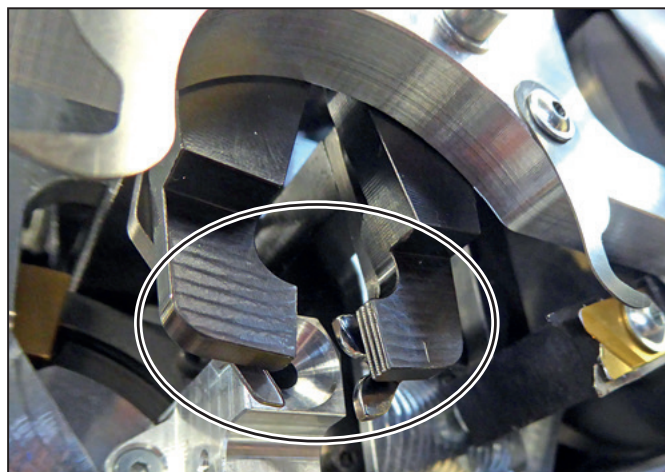


Figure 7.3 Wire-holding tongs, from front

Additional monthly maintenance:

- Grease the holding tongs at the guide grooves (1) of the rollers.

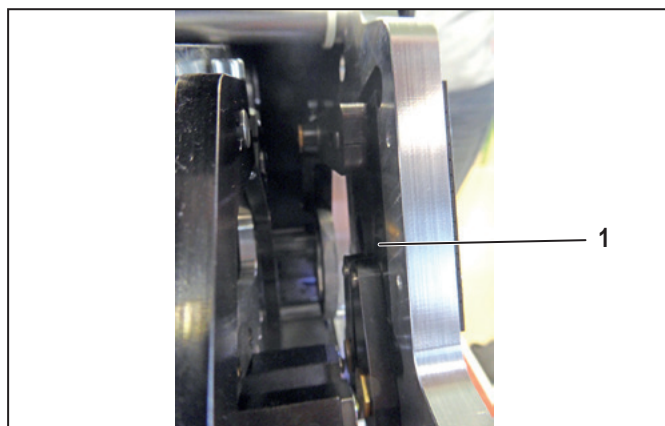


Figure 7.4 Guide groove, from the side

7.6 Cleaning the stranded wire fixing unit

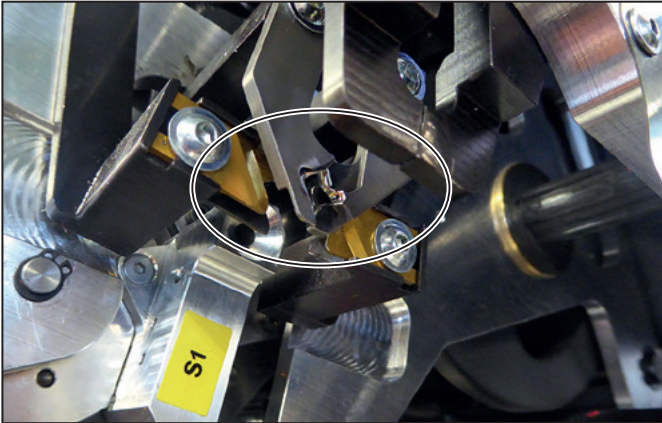


Figure 7.5 Stranded wire fixing

- ▶ Clean the fixing contour with a brush

7.7 Check the stripping blade

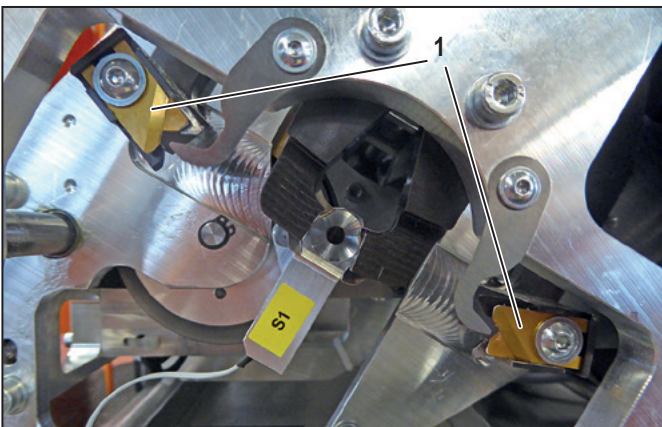


Figure 7.6 Stripping unit

- ▶ Check the blade (1).
- ▶ If necessary, replace the blades (see section 8.4).

7.8 Cleaning the interior

- ▶ Remove the waste container (see section 7.4).
- ▶ Clean the inside of the machine with a brush and, if necessary, with a vacuum cleaner.



Never use compressed air for cleaning the inside, because otherwise small parts (e.g. stripping residues) become inaccessible on the inside of the machine. This may result in function faults and operational stoppages.

7.9 Lubricating the crimping drum

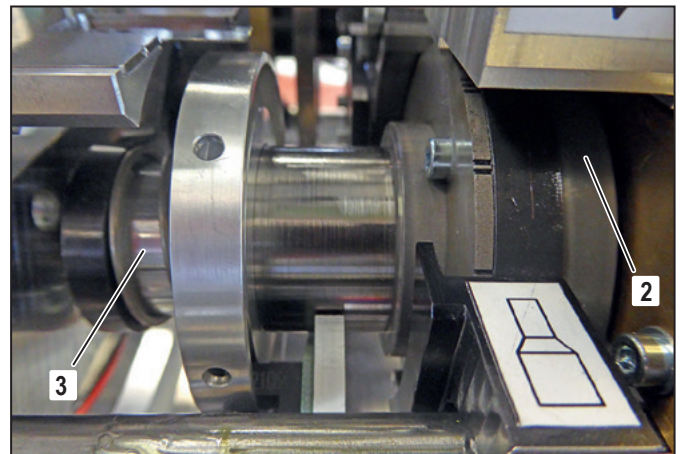


Figure 7.7 Crimping drum

- ▶ Lubricate the support (2) and bearing (3) of the crimping drum with Teflon spray.

7.10 Lubricating the stripping grade adjustment wheel

- ▶ Make sure that the machine is switched off.
- ▶ Remove the power plug.

Detach the housing:

- ▶ Open the front flap.
- ▶ Remove all housing screws that are not provided with locking paint (red).
- ▶ Remove the earthing wire that connects the housing with the flat plug distributor by pulling it out of the distributor.

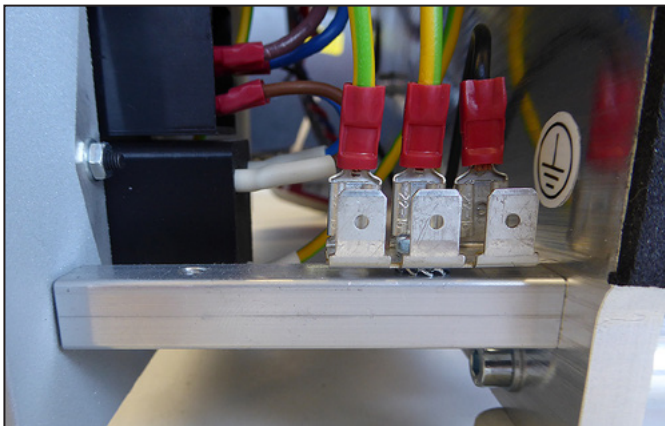


Figure 7.8 Flat plug distributor

- ▶ Place the machine on its left side.



Figure 7.9 Machine lying on its left side

- ▶ Spray Teflon spray in the gap between adjustment wheel and cover.
- ▶ Turn the adjustment wheel with the Allen key until end-to-end lubrication can be detected.

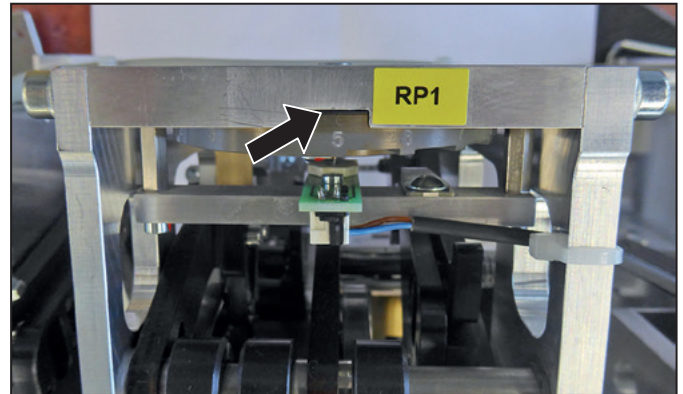


Figure 7.10 Gap

- ▶ Lubricate the spherical pressure pieces (2) with the Teflon spray.
- ▶ Spray the Teflon spray under the screw head (3) without releasing the screw.

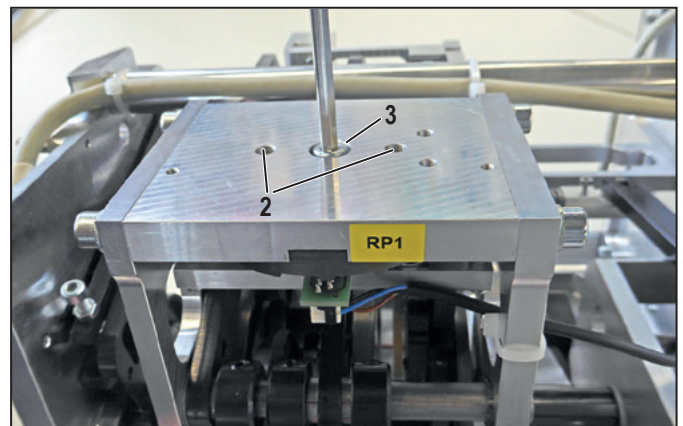



Figure 7.11 Lubrication points

WARNING	
	<p>Potential risk of fatality due to electric shock!</p>
	<p>▶ Put the earthing wire back on the flat plug distributor when installing the housing.</p>

- ▶ Assembly in reverse order.

7.11 Greasing the machine's shafts and guideways

- ▶ Grease all colour-marked shafts and guideways of the machine.

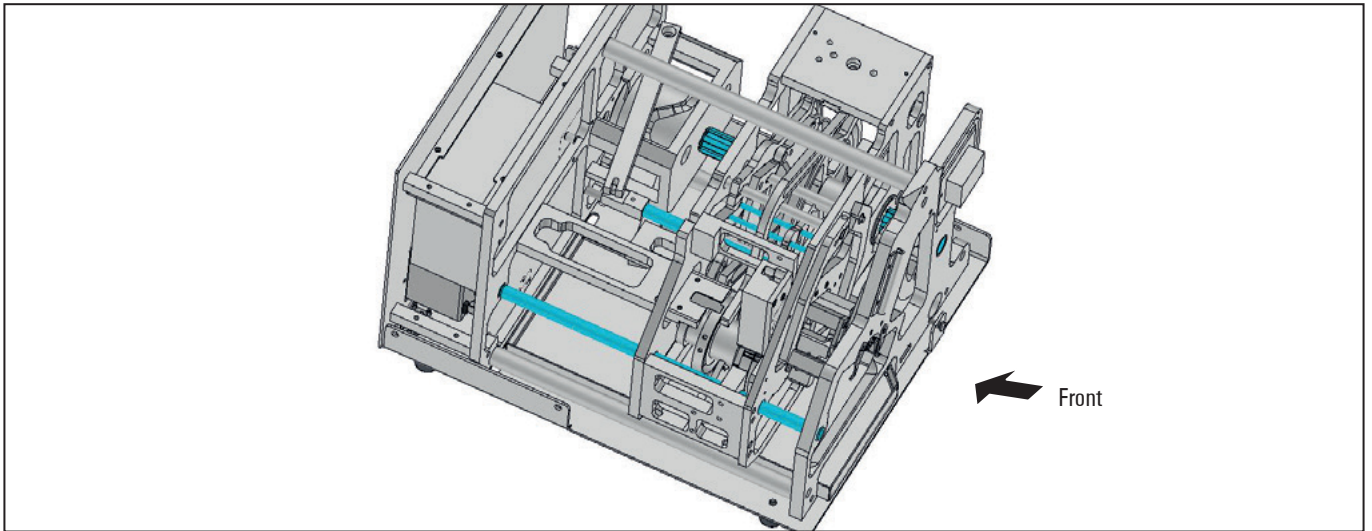


Figure 7.12 Interior from front left

7.12 Greasing grooves

- ▶ Grease the grooves of all colour-marked components with a brush.

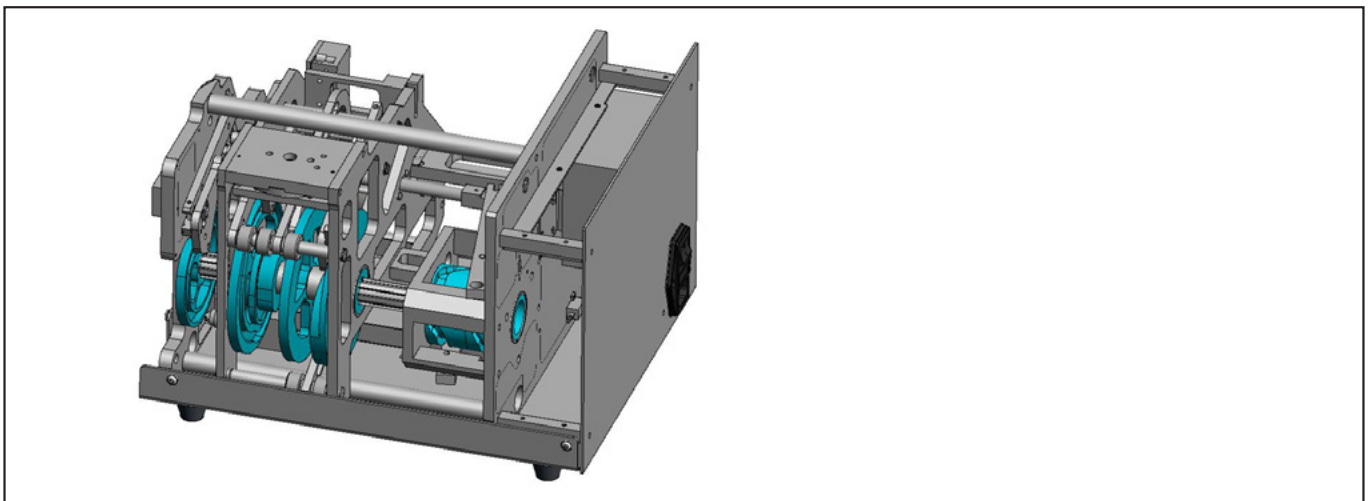


Figure 7.13 Interior from front left

8 Troubleshooting



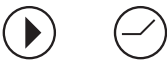









If a fault cannot be resolved by means of the actions described here, please refer to Weidmüller Service.

8.1 Fault table

Fault	Possible cause	Recommended action
Machine will not start	No power supply	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Check the power cable and the mains connections. ▶ Check fuses.
	Filling level monitoring is active and the starting switch has been addressed briefly	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Acknowledge the error by briefly tapping the touch display. ▶ Insert the connector correctly.
Machine switches itself off during operation	Overload	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Switch the machine off. ▶ Remove the belt.
	Blade cuts into wire-end ferrule	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Start the machine in inching mode (see section 8.7). ▶ Move forwards or backwards. ▶ Check for further damage.
Increased scrap	Waste container is full	▶ Empty the waste container (see section 7.4).
	Stripping blade damaged or incorrectly installed	▶ Check the seating of the stripping blade, then correct or replace blade (see section 8.3).


8.2 Error messages


Display	Possible cause	Recommended action
	The ferrule was not well processed and blocks the mechanics.	▶ Remove the ferrule (see section 8.6).
	Triggering mechanism actuated too briefly. The machine does not start	▶ Press touch display briefly. ▶ Insert the wire deeper.
	Triggering mechanism actuated but wire was removed too quickly	▶ Press touch display briefly. ▶ Check the quality of the crimp.
	Front flap is open.	▶ Close front flap.
	Stop switch fault. – Stop switch does not stop. – Stop switch is not pressed.	▶ Press touch display briefly.
	Start switch fault – Start switch not free.	▶ Press touch display briefly ▶ Check the start switch for blockage.
	The wire was inserted too early	▶ Insert the wire later
	Motor fault – Motor not running or motor jammed – Filling level monitoring S1 addressed too briefly.	▶ Press touch display briefly ▶ Insert the connector slower.
	Service message – Piece quantity for servicing reached.	▶ Send machine in for servicing.
	Drum position incorrect.	▶ Correct drum position. Inching mode.
	Setting faults – Stripping grade and die size do not match.	▶ Press touch display briefly.
	Machine not in start position.	▶ Move to start position. Inching mode.


8.3 Wear parts

Product	Order no.
Stripping blade	1132150000
Sleeve-cutting blade	2522560000

8.4 Replacing stripping blades

WARNING	
	<p>Potential risk of fatality due to electric shock!</p> <p>When working on the inside of the machine, non-insulated parts may be touched.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Switch the machine off. ▶ Pull the power plug. ▶ Open the front flap.

CAUTION	
	<p>Risk of injury posed by sharp blades!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Use forceps to change the blades. ▶ Dispose of the removed blades in a separate container.

 All present blades must be replaced each time the knife is changed.

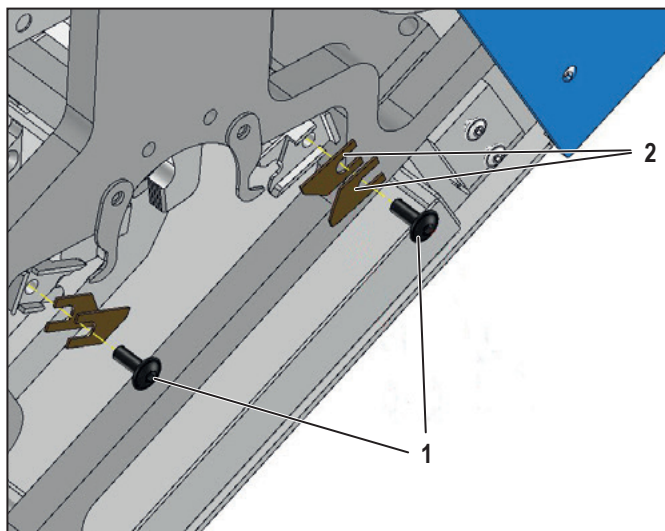


Figure 8.1 Replacing stripping blades

- ▶ Set stripping grade "99".
 - ▶ Switch off the machine at the On/Off switch (figure 3.2, 7).
 - ▶ Open the front flap (figure 3.1, 3) and remove the wire-end ferrule belt.
 - ▶ Shut the front flap.
 - ▶ Press the touch display (figure 3.1, 4) and switch the machine on. The machine moves to the blade-changing position (see tool symbol on the display).
 - ▶ Switch the machine off.
 - ▶ Open the front flap.
 - ▶ Remove the screws (1).
 - ▶ Change the stripping blade (2).
 - ▶ Assemble each blade pair so that the bevelled edges point outwards (see figure 8.2).
 - ▶ Insert the stripping blade into the blade holder up to the stop.
 - ▶ Shut the front flap.
 - ▶ Switch on the machine.
- The tool symbol is displayed.
- ▶ Press the touch display for 3 seconds.
- The machine moves automatically to the home position.
- ▶ Select the stripping grade (see section 5.1).
 - ▶ Switch the machine off.
 - ▶ Insert the wire-end ferrule belt (see section 5.4).

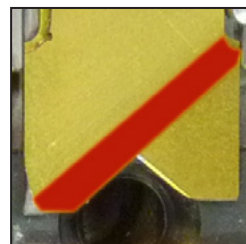



Figure 8.2 Stripping blade installation position

8.5 Replacing sleeve-cutting blades

	CAUTION
	<p>Risk of injury posed by sharp blades!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Use forceps to change the blades. ▶ Dispose of the removed blades in a separate container.

- ▶ Switch the machine off.
- ▶ Open the front flap (figure 3.1, 3).
- ▶ Press the transport bolt (1) upwards.
- ▶ Remove the wire-end ferrule belt.
- ▶ Release the star grip (2).
- ▶ Remove the transport unit (3) in an upwards direction.

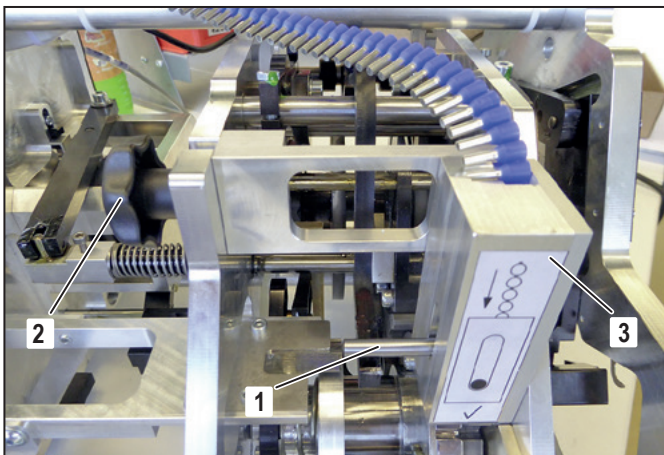


Figure 8.3 Transport unit

- ▶ Use a 2.5 size Allen key to remove both screws (4).
- ▶ Remove the isolating blade cover (5).
- ▶ Note the installation position of the sleeve-cutting blade.
- ▶ Replace the sleeve-cutting blade (6) with a new one.

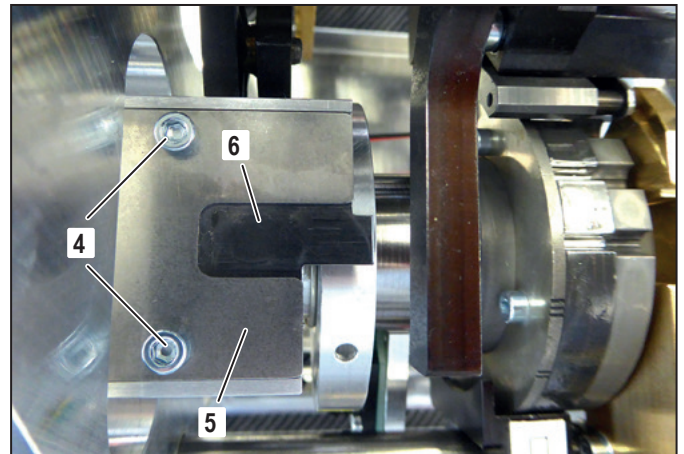


Figure 8.4 Replacing sleeve-cutting blades

- ▶ Installation in reverse order.
- ▶ Make sure the top edge lies flush when installing the transport unit.

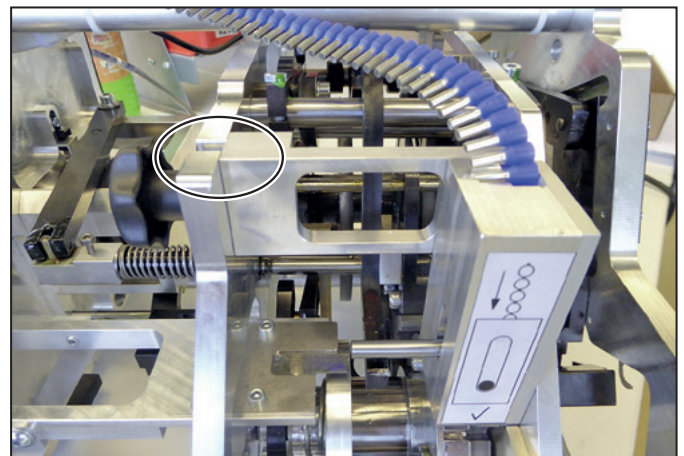


Figure 8.5 Transport unit top edge

8.6 Removing ferrules

- ▶ Open the front flap.
- ▶ Remove the transport unit (see section 8.5).
- ▶ Search and remove the ferrule.
- ▶ Reinstall the transport unit.
- ▶ Close the front flap.
- ▶ Briefly press the touch display.

8.7 Replacing fuses

- ▶ Make sure that the machine is switched off.
- ▶ Remove the power plug.

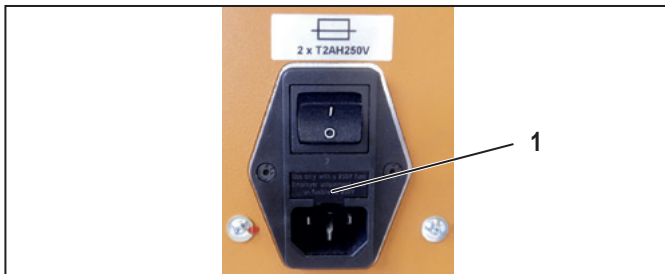


Figure 8.6 Opening the fuse compartment

- ▶ Lever out the fuse compartment (1) using a slotted screwdriver.
- ▶ Replace both fuses with new ones (2 x T2AH250V).
- ▶ Put the fuse compartment back into the mains filter unit.

8.8 Status menu

The menu is used for displaying the status of the inputs (0 or 1) on the machine.

- ▶ Set the stripping level to 99.
- ▶ Press the touch display for 3 seconds. The status of filling level monitoring is displayed.
- ▶ Press the touch display again for 3 seconds. The status of all inputs is displayed.

I1 = 0	I6 = 0
I2 = 1	I7 = 0
I3 = 1	I8 = 1
I4 = 0	

- I1 Start: Microswitch
- I2 Drum position
- I3 Drum position
- I4 Drum position
- I6 Stop: Light barrier
- I7 Front flap
- I8 Ferrule control

- ▶ To exit the menu again, press the touch display for 3 seconds.
- ▶ Select the stripping level with which you wish to work.

8.9 Inching mode

In inching mode, you can specifically move to all processing positions of the machine.

Prerequisites:

- Machine is in start position and is switched on.
- One of the stripping grades 1 to 15 must be set.

- ▶ Switch the machine off.
- ▶ Open the front flap (figure 3.1, 3).
- ▶ Remove the wire-end ferrule belt.
- ▶ Shut the front flap.
- ▶ Keep the touch display pressed.
- ▶ Switch on the machine.

Machine is in inching mode and shows the touch display "Inching mode start position".



Touch panel display indicator	
Inching mode Start position	
Inching mode Not start position	

Figure 8.7 Inching mode

The bottom part of the touch display (figure 3.1, 4) is touch-sensitive. You can use the two arrow keys to move the machine mechanism forwards and backwards.

Back to start position:

- ▶ Move the machine mechanism by pressing the arrow keys forwards and backwards until the start position is reached.

Or:

- ▶ Press on the hand symbol for 3 seconds.

The machine automatically moves to the start position (B).

- ▶ Switch the machine off.
- ▶ Insert the wire-end ferrule belt.
- ▶ Switch on the machine.

9 Taking the machine out of operation and disposing of it

9.1 Taking the machine out of operation

- ▶ Switch the machine off.
- ▶ Pull the power plug.
- ▶ Open the front flap.
- ▶ Empty the waste container and put it back in the machine.
- ▶ Shut the front flap.
- ▶ Pack the machine in its original packaging.

The machine is now ready for transport and, if necessary, disposal.

9.2 Disposing of the machine

- ▶ Take the machine out of operation as described in section 9.1.
- ▶ Make sure that the machine is disposed of in accordance with national and local regulations.



The machine must not be disposed of as domestic waste.

The machine must be disposed of in an environmentally-friendly and professional manner.

The national and local waste regulations as well as the statutory requirements for disposal must be observed.



You can send the machine to Weidmüller for disposal. Refer to the representative responsible for your country.

Sommaire

1	Concernant la présente documentation		
2	Consignes générales de sécurité		
2.1	Utilisation prévue		
2.2	Matériel utilisable et forme de sertissage		
2.3	Équipement de sécurité		
2.4	Personnel		
3	Description du dispositif		
3.1	Caractéristiques techniques		
3.2	Plaque signalétique		
4	Transport et mise en place de la machine		
4.1	Lieu d'installation		
4.2	Transport de la machine		
4.3	Déballer le produit livré		
4.4	Contenu de la livraison		
4.5	Mise en place des branchements		
5	Réglages de la machine		
5.1	Paramétrer le dénudage		
5.2	Réaliser un essai de dénudage		
5.3	Réglage de la taille de la matrice de sertissage		
5.4	Insérer les embouts de câble		
5.5	Changer le rouleau d'embouts de câble		
6	Faire fonctionner la machine		
6.1	Fonctionnement normal		
6.2	Insérer le câble		
6.3	Surveillance du niveau de remplissage		
6.4	Menu Compteur		
6.5	Réinitialisation de la quantité de pièces du jour		
6.6	Compteur d'entretien		
6.7	Affichage de l'entretien		
56	7	Nettoyage et maintenance de la machine	67
57	7.1	Nettoyage externe de la machine	67
57	7.2	Maintenance de la machine	67
57	7.3	Calendrier de maintenance	68
57	7.4	Vider la cuve à déchets	69
57	7.5	Nettoyer les pinces de maintien de câble	69
57	7.6	Nettoyer l'unité de fixation des torons	70
58	7.7	Vérifier la lame à dénuder	70
60	7.8	Nettoyer l'intérieur de la machine	70
60	7.9	Lubrifier le tambour à sertir	70
61	7.10	Lubrifier la roue de réglage du paramètre de dénudage	71
61	7.11	Graisser les arbres et les guides de la machine	72
61	7.12	Graisser les rainures	72
61	8	Dépannage	73
61	8.1	Tableau des pannes	73
61	8.2	Messages d'erreur	74
	8.3	Pièces d'usure	75
62	8.4	Remplacer les lames à dénuder	75
62	8.5	Remplacer le ciseau coupe-douille	76
62	8.6	Retirer les embouts	77
63	8.7	Remplacer les fusibles	77
64	8.8	Menu État	77
64	8.9	Mode manuel	78
65	9	Mettre la machine hors service et au rebut	79
65	9.1	Mettre la machine hors service	79
65	9.2	Mettre la machine au rebut	79
65		APPENDIX	
66		Schéma de raccordement électrique	316
66		Déclaration de conformité	317
66			


Fabricant


Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Allemagne
Tél. : +49 5231 140
Fax : +49 5231 1429 2083
www.weidmueller.com

Document no 2516400000
Révision : 03/juillet 2018

1 Concernant la présente documentation







Les messages d'avertissements utilisés dans cette documentation sont classés et présentés selon la gravité du danger.

AVERTISSEMENT	
	<p>Risque pouvant entraîner la mort !</p> <p>Les avis comportant le mot « avertissement » vous signalent des situations susceptibles d'entraîner des blessures mortelles ou graves si vous n'y accordez pas toute votre attention.</p>


PRÉCAUTION	
	<p>Risque de blessures !</p> <p>Les avis comportant le mot « précaution » vous signalent des situations susceptibles d'entraîner des blessures si vous n'y accordez pas toute votre attention.</p>

ATTENTION	
Domages matériels !	
Les avis comportant le mot « attention » vous signalent des dangers susceptibles de causer des dommages matériels.	

Les avertissements liés à ces situations comportent les symboles d'avertissement suivants :

Symbole	Signification
	Avertissement : danger électrique
	Avertissement : risque de blessures aux mains dûes à des lames tranchantes
	Avertissement : risque de blessures aux mains (par écrasement)
	Les travaux ne doivent être réalisés que par un électricien spécialisé
	N'effectuer les travaux qu'avec un équipement de protection individuelle
	Remarques sur la documentation / être attentif aux instructions du mode d'emploi

Le formatage supplémentaire utilisé pour le reste du texte a la signification suivante :

 Les éléments de texte liés à cette flèche constituent une information qui n'est pas corrélée à la sécurité mais qui est importante pour effectuer le travail de manière correcte et efficace.

- ▶ Vous reconnaîtrez les instructions de maintenance à l'aide du triangle noir devant le texte.
- Les listes sont indiquées par des tirets.

2 Consignes générales de sécurité

2.1 Utilisation prévue

La machine sert à dénuder et à sertir des câbles souples en un seul processus de travail. Seul le matériel décrit ci-dessous peut être utilisé dans la machine (câbles et embouts de câble).

La fiabilité du processus ne peut être garantie que pour les embouts de câble Weidmüller. L'utilisation d'autres marques peut conduire à des erreurs ou endommager la machine.

La machine doit uniquement être utilisée en conformité avec les limites techniques décrites (voir le paragraphe 3.1). La machine est destinée à un usage dans des locaux fermés et secs. Aucune modification ni reconstruction de la machine n'est autorisée.

En outre, la machine doit être utilisée en prenant en considération la présente documentation.

2.2 Matériel utilisable et forme de sertissage

Câbles

Câble flexible en PVC H05V-K et H07V-K avec une section comprise entre 0,5 et 2,5 mm².

Sont exceptés les produits de même classe de puissance avec matériaux isolants spéciaux, résistant aux températures élevées ou sans halogène

Embouts de câble

Embouts de câbles sur bande Weidmüller avec collerette en plastique :

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Forme de sertissage

Trapèze



2.3 Équipement de sécurité

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

- Interrupteur de sécurité sur le volet avant
- Prise secteur

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

2.4 Personnel

Seul un personnel formé peut utiliser la machine et effectuer des opérations d'entretien. La formation inclut également une lecture complète de la notice.



Les réparations doivent être uniquement effectuées après consultation du SAV de Weidmüller et par un électricien spécialisé.



La notice doit être conservée de manière à ce qu'elle soit consultable à tout moment par le personnel utilisant la machine. Toute la documentation peut être téléchargée depuis le site de Weidmüller.

3 Description du dispositif

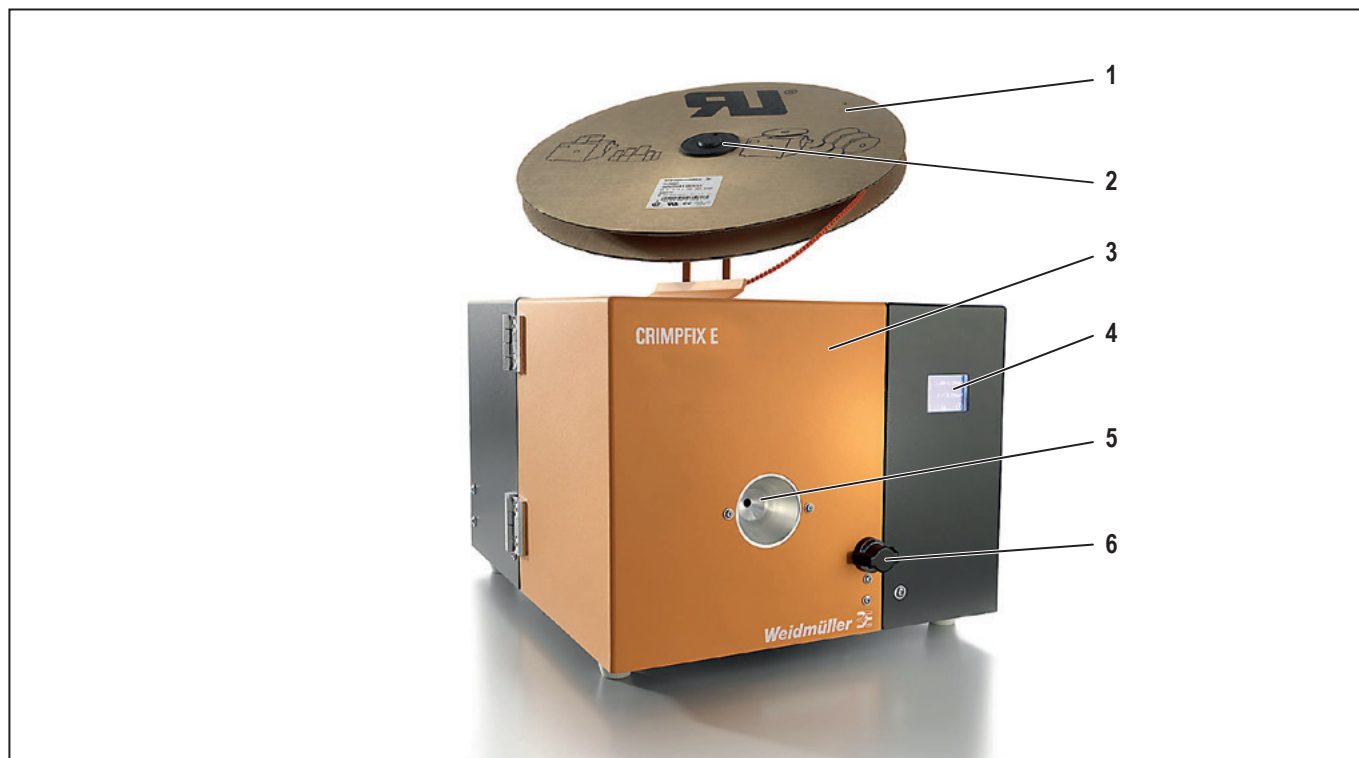


Figure 3.1 Vue avant

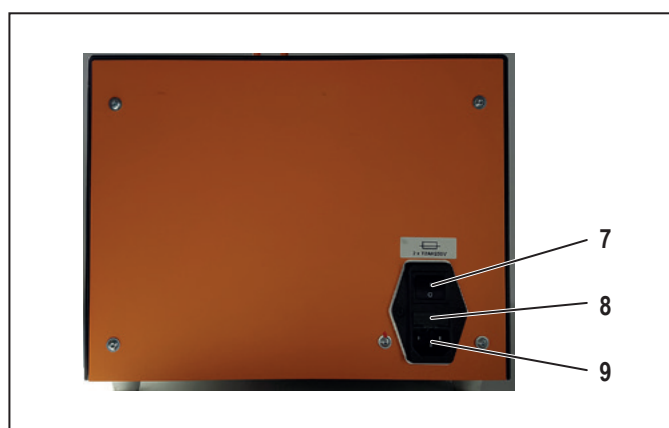


Figure 3.2 Vue arrière

- 1 Rouleau d'embouts de câble
- 2 Support de bobine
- 3 Volet avant
- 4 Écran tactile
- 5 Cône d'insertion du câble
- 6 Verrou du volet avant

- 7 Interrupteur ON/OFF
- 8 Compartiment à fusible
- 9 Prise d'alimentation secteur

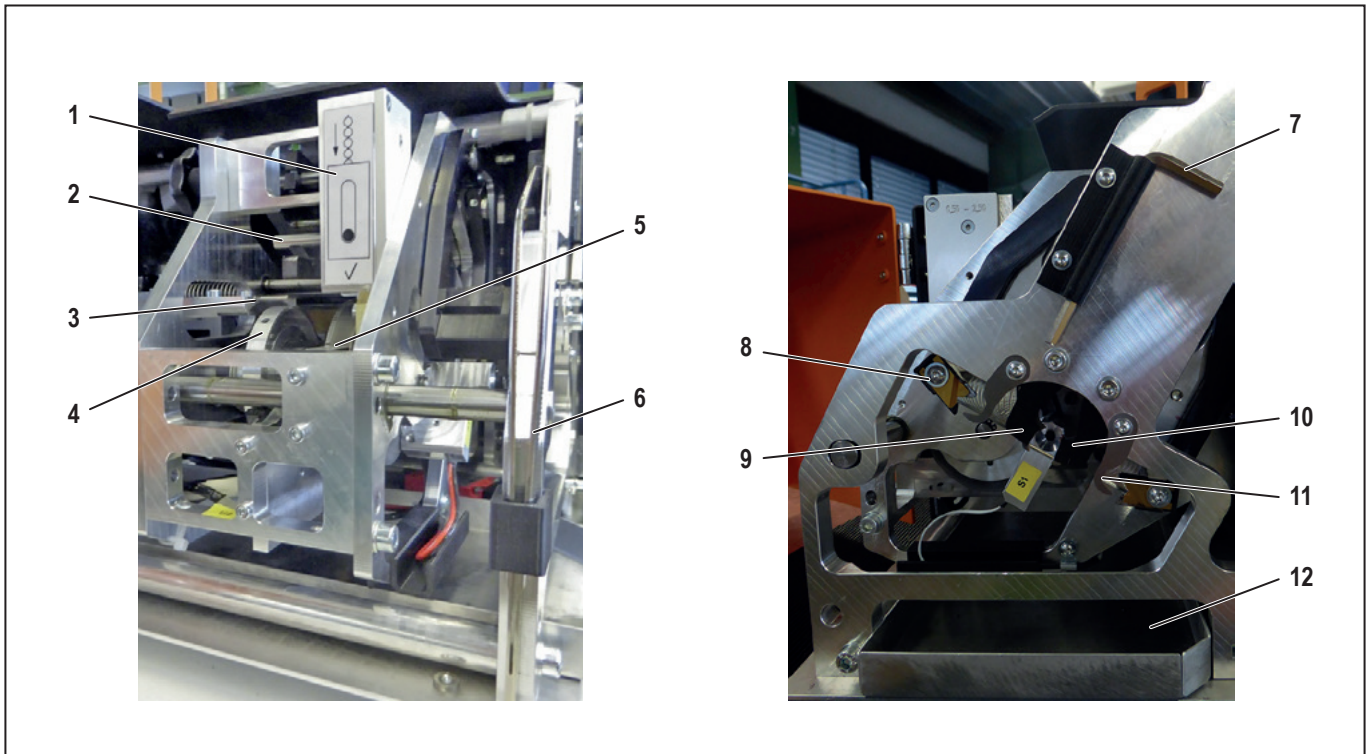



Figure 3.3 Vue intérieure

- 1 Unité de transport
- 2 Tige de transport
- 3 Ciseau coupe-douille
- 4 Roue de réglage du tambour à sertir
- 5 Matrice de sertissage
- 6 Pincés

- 7 Clé Allen
- 8 Lame à dénuder
- 9 Capteur de démarrage S1
- 10 Pincés de maintien de câble
- 11 Dénudeur
- 12 Cuve à déchets

3.1 Caractéristiques techniques

Entraînement	Moteur électrique
Tension d'alimentation	100 - 240 V AC
Puissance consommée	100 VA
Fusible (filtre de ligne)	2 x T2AH250V
Courant de court-circuit maximal (SCCR)	1,0 kA
Indice de protection	IP20
Classe de protection	I / conducteur de terre 
Longueur d'insertion de câble	40 mm (1.57")
Longueur de sertissage	8 mm (0.31")
Embout de câble	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20 ... 14)
Longueur de gaine	14 mm
Forme de sertissage	Trapèze
Fréquence	50/60 Hz
Température ambiante	
En service	+5 °C à 40 °C
En entrepôt / transport	-25 °C à +55 °C (momentanément +70 °C)
Hauteur de fonctionnement maximale	2,000 m au-dessus du niveau de la mer
Humidité	50% à +40 °C (sans condensation), 90% à +20 °C (sans condensation)
Taux de contamination	2
Niveau de pression acoustique continu	<70 dB (A)
Dimensions (L x P x H)	288 x 349 x 230 mm (11.34" x 13.74" x 9.06")
Couleur	RAL 2000
Poids	16 kg (35.27 lbs)

3.2 Plaque signalétique



- 1 Fabricant
- 2 Modèle, description
- 3 Numéro de série
- 4 Détails techniques
- 5 Année de fabrication

Figure 3.4 Plaque signalétique (côté droit)

4 Transport et mise en place de la machine

4.1 Lieu d'installation

Le lieu d'installation doit satisfaire aux exigences suivantes :

- Une fondation stable à la surface plane et régulière (pour le poids de la machine, voir le paragraphe 3.1)
- Une zone de travail libre d'au moins 30 cm devant la machine et sur les côtés.
- Un branchement électrique facilement accessible.

4.2 Transport de la machine



- ▶ Toujours porter des chaussures de sécurité avec protection des pieds lors du transport de la machine.

- ▶ Vider la cuve à déchets avant tout transport.
- ▶ Vérifier le poids de la machine (voir le paragraphe 3.1). Utiliser une aide au transport en cas de besoin.
- ▶ Pour déplacer la machine, il faut toujours la soulever par le socle.
- ▶ Pour préparer la machine au transport (pour une opération d'entretien par exemple), utiliser l'emballage de transport.

4.3 Déballer le produit livré

- ▶ Vérifier que la livraison est complète (voir ci-dessous le contenu de la livraison).
- ▶ Conserver l'emballage de transport.
- ▶ S'assurer que la notice est à disposition de l'utilisateur à tout moment.

4.4 Contenu de la livraison

- Machine à dénuder et à sertir
- Support de bobine avec vis de fixation
- Câble d'alimentation secteur (10 A, 250 V)
- Clé Allen de 4 (placée dans la machine)
- Pincettes (placée dans la machine)
- Notice

4.5 Mise en place des branchements

- ▶ Placer la machine à l'emplacement souhaité.
- ▶ Raccorder le câble d'alimentation à la prise d'alimentation secteur (figure 3.2, 9) de la machine puis le brancher sur le secteur.
- ▶ Allumer le Crimpfix E à l'aide de l'interrupteur ON/OFF (figure 3.2, 7).

5 Réglages de la machine

Procéder aux réglages de la machine dans les situations suivantes :

- lorsqu'il s'agit d'opérer avec un autre type d'embout de câble
- à chaque mise en service de la machine

Lors de la mise en place, les réglages suivants doivent être vérifiés et paramétrés le cas échéant :

- Symbole de position initiale
- Paramètre de dénudage ; section de câble
- Tambour à sertir
- Compteur journalier



Pour régler la machine, mettre celle-ci en position initiale ; le symbole de position initiale s'affiche sur l'écran.

Affichage du menu principal

	0,50-0,75mm ²	A
	1 / 0.50mm ²	B / C
	1000	D E

- A** Taille de la matrice de sertissage
- B** Paramètre de dénudage
- C** Section de câble
- D** Compteur journalier
- E** Symbole de position initiale

Aperçu des paramètres de dénudage

0,50	1	2	3
0,75	4	5	6
1,00	7	8	9
1,50	10	11	12
2,50	13	14	15
		99	

Figure 5.1 Paramètres

5.1 Paramétrer le dénudage

Outil demandé : clé Allen de 4.

- Le paramètre de dénudage (B) et la section de câble (C) s'affichent sur l'écran tactile.
- Tourner dans le sens horaire ou antihoraire pour modifier le paramètre de dénudage.



Figure 5.2 Paramétrage du dénudage

5.2 Réaliser un essai de dénudage

Effectuer un essai de dénudage à chaque changement de matériel à dénuder.

- ▶ Allumer l'interrupteur principal.
- ▶ Aucun embout de câble ne doit se trouver dans l'unité de transport.
- ▶ Insérer un câble à dénuder.
- ▶ Vérifier le résultat :
 - Tous les torons sont-ils intacts ?
 - Le dénudage est-il droit et uniforme ?
- ▶ Modifier le paramètre de dénudage si le résultat n'est pas satisfaisant et répéter l'essai.

5.3 Réglage de la taille de la matrice de sertissage

1. Tourner le verrou sur le volet avant pour l'ouvrir.
2. Faire pivoter le volet avant sur le côté.



Figure 5.3 Parties du boîtier

Un autocollant est placé sur la face intérieure du volet avant comportant les paramètres de la matrice de sertissage.

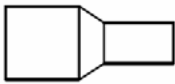
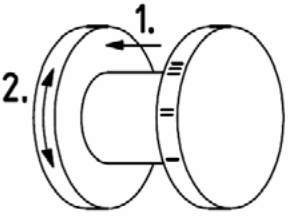
	
0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

Figure 5.4 Autocollant précisant la taille de la matrice de sertissage

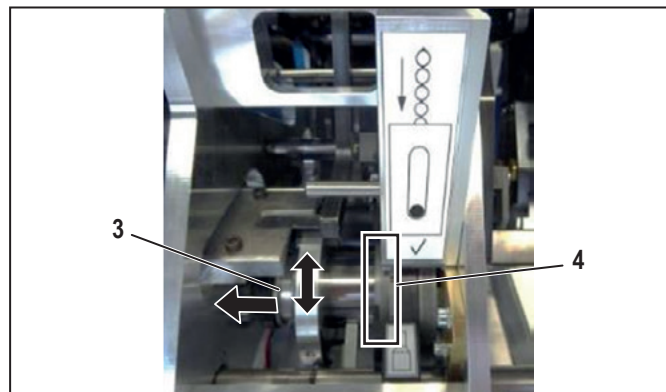


Figure 5.5 Réglage de la taille de la matrice

- Appuyer sur le tambour (3) vers la gauche et le tourner jusqu'à ce qu'il s'enclenche à la taille de matrice souhaitée (4) (voir également la figure 5.4).

La matrice de sertissage actuellement utilisée est indiquée par des chiffres romains (I-III) et simultanément sur l'écran tactile.

- Vérifier que le tambour est correctement enclenché en essayant de le tourner.

5.4 Insérer les embouts de câble

1. Mettre en place le rouleau d'embouts de câble de manière à ce qu'il se dévide dans le sens des aiguilles d'une montre.
2. Tourner le verrou sur le volet avant pour l'ouvrir.
3. Faire pivoter le volet avant sur le côté.



Figure 5.6 Mettre en place le rouleau d'embouts de câble

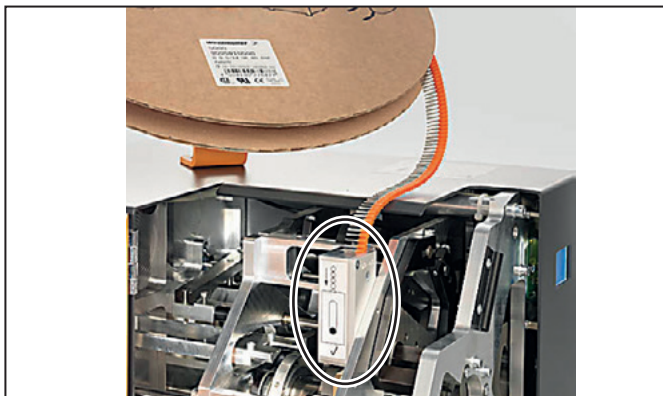


Figure 5.7 Enfiler les embouts de câble dans l'unité de transport

La tige de transport (Figure 3.3, 2) de l'unité de transport doit être entièrement dessous. Voir également l'autocollant sur l'unité de transport.

La tige de transport est pressée vers le bas par un ressort.

Si elle n'est pas complètement descendue :

- ▶ Vérifier si la tige de transport est bloquée, et enlever ce qui bloque le cas échéant.
- ▶ Pousser la bande d'embouts de câble dans l'unité de transport jusqu'à ce que la gaine la plus avancée s'enclenche.



Aucune gaine ne doit faire saillie par en-dessous.

- ▶ Vérifier que la bande d'embouts de câble est bien fixée en tirant doucement dessus.
- ▶ Fermer le volet avant en utilisant le verrou du volet avant.
- ▶ Enrouler la bande d'embouts qui est lâche.

5.5 Changer le rouleau d'embouts de câble

- ▶ Tourner le verrou sur le volet avant pour l'ouvrir.
- ▶ Faire pivoter le volet avant sur le côté.
- ▶ Appuyer sur la tige de transport (Figure 3.3, 2) à fond vers le haut, et tirer sur la bande d'embouts de câble pour la sortir de l'unité de transport.
- ▶ Voir le paragraphe 5.4.

6 Faire fonctionner la machine

6.1 Fonctionnement normal

- ▶ Insérer le rouleau d'embouts de câble.



- ▶ Procéder aux contrôles suivants avant toute mise en service :
 - le câble électrique est-il en parfait état ?
 - le volant avant est-il fermé ?

- ▶ Allumer la machine.

L'écran tactile montre que la machine est prête à fonctionner.

6.2 Insérer le câble



Utiliser uniquement des câbles qui sont sectionnés proprement. Tous les torons doivent se terminer au niveau de l'isolant. Aucun toron ne doit être plus court ni plus long. S'assurer que l'extrémité du câble est insérée toute droite.

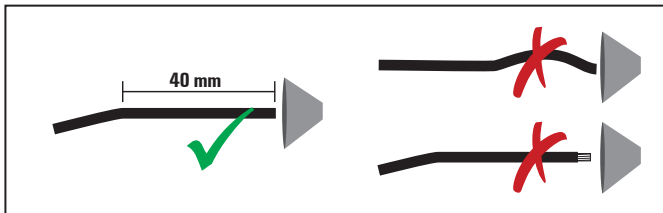


Figure 6.1 Insertion correcte du fil

- ▶ Insérer un câble dans le cône d'insertion.
- ▶ Tenir le câble en le serrant légèrement.
- ▶ Une fois l'opération terminée, tirer sur le câble terminé.

6.3 Surveillance du niveau de remplissage

La surveillance du niveau de remplissage contrôle si l'interrupteur de démarrage a été adressé suffisamment longtemps. Cette fonction est activée à la livraison.

Modifier le réglage

Condition : la machine est sous tension et en position initiale.

- ▶ Régler le niveau de dénudage sur 99.
- ▶ Appuyer sur l'écran tactile pendant 3 secondes. L'état actuel de la surveillance du niveau de remplissage s'affiche : X = Activé, O = Désactivé.
- ▶ Pour modifier l'état, appuyer brièvement sur l'écran tactile.

Pour revenir au menu Production :

- ▶ Appuyer sur l'écran tactile pendant 3 secondes. Le menu « Test-Inputs » (entrées sur les essais) s'ouvre.
- ▶ Appuyer sur l'écran tactile pendant 3 secondes. Le menu Production apparaît.
- ▶ Régler le degré de dénudage souhaité (voir le paragraphe 5.1).

6.4 Menu Compteur

Conditions requises : La machine est allumée et en position initiale.

- ▶ Appuyer sur l'écran tactile pendant 3 secondes. Le menu Compteur s'ouvre.

	4	Compteur total
	0	Compteur journalier
	199996 0	Compteur d'entretien État de la surveillance du niveau de remplissage.

- ▶ Appuyer brièvement sur l'écran tactile. Retour au menu initial.

6.5 Réinitialisation de la quantité de pièces du jour

- ▶ Ouvrir le menu Compteur.
- ▶ Appuyer sur l'écran tactile pendant 3 secondes.
Le nombre de jours est remis à zéro.
- ▶ Appuyer brièvement sur l'écran tactile.
Retour au menu initial.

6.6 Compteur d'entretien

+ 1	200 002	Compteur total : nombre de cycles de fonctionnement.
+ 1		Compteur journalier
Entretien: -	1	Signe et compteur d'entretien
↑	↓	C E

Le compteur total décompte le nombre de cycles de fonctionnement tout au long de la durée de vie de la machine. L'intervalle d'entretien de la machine est de 200 000 cycles de fonctionnement. Le compteur d'entretien compte à rebours à partir de 200 000.

Une fois les 200 000 cycles terminés, le compteur d'entretien est à zéro. Lorsque la machine est mise en marche la fois suivante, un message d'entretien s'affiche (voir paragraphe 6.6). Le compteur d'entretien se met à compter à nouveau. Le signe négatif indique qu'un cycle de comptage est achevé. Le technicien de maintenance réinitialise le compteur d'entretien à 200 000.

6.7 Affichage de l'entretien

Ready (prêt)	L'appareil est prêt à fonctionner
--- Entretien ---	Un affichage de l'entretien apparaît à l'écran après 200 000 cycles de fonctionnement.
Step (étape) : 2/0	
↑	↓
C	E

Une fois la machine allumée, l'affichage de l'entretien clignote. Le message est validé par une simple pression sur l'écran. La machine est prête à fonctionner.



Pour conserver les performances de la machine le plus longtemps possible, il est conseillé de respecter les intervalles d'entretien mentionnés.

- petit entretien après 200 000 cycles de fonctionnement Small service after 200,000 work cycles
- grand entretien après 400 000 cycles de fonctionnement

Consulter le représentant Weidmüller de votre pays.

Éteindre la machine

- ▶ Éteindre la machine.



Une fois le travail terminé, vider la cuve à déchets et la remettre dans la machine (voir le paragraphe 7.4).

Indications sur les menus

La machine propose plusieurs autres menus et affichages sur l'écran tactile (Figure 3.3, 4) qui peuvent être utiles pour le dépannage.

Voir le paragraphe 8.

7 Nettoyage et maintenance de la machine

7.1 Nettoyage externe de la machine

La machine doit être dépoussiérée régulièrement. Procéder à un nettoyage externe si nécessaire.



Le nettoyage de l'intérieur de la machine est une opération de maintenance qui ne peut être réalisée que par du personnel formé.

- S'assurer alors que la machine est éteinte.

ATTENTION

L'écran peut s'abîmer !

L'utilisation de produits de nettoyage non appropriés peut rayer ou abîmer l'écran.

- Nettoyer soigneusement l'écran en utilisant un chiffon de nettoyage spécial écran, ou un chiffon doux et un nettoyant pour écran.

- Nettoyer la surface de la machine avec un chiffon humide.
- Si nécessaire, utiliser un détergent à base de savon. Ne pas utiliser de produits abrasifs ou de solvants

7.2 Maintenance de la machine

Pour assurer un fonctionnement parfait, les opérations de maintenance suivantes (voir le paragraphe 7.3) doivent être suivies en respectant les intervalles mentionnés.



AVERTISSEMENT

Risque d'accident mortel par choc électrique !

Lors d'opérations à l'intérieur de la machine, des parties non isolées peuvent être touchées.

- Éteindre la machine.
- Débrancher la prise de courant.



Pour accéder facilement à toutes les parties de la machine, enlever la cuve à déchets avant de commencer les tâches de maintenance. Penser à remettre la cuve en place une fois les tâches terminées.



Pour toute opération de maintenance, préparer ce qui suit :

- Jeu de clés Allen
- Pinceau et chiffon de nettoyage
- Lubrifiant
- Huile (indiquée pour les roulements)
- Graisse lubrifiante (indiquée pour les roulements)

Graisse recommandée :

BP Energrease PR-EP 00

Spray recommandé :

Spray au Téflon

7.3 Calendrier de maintenance

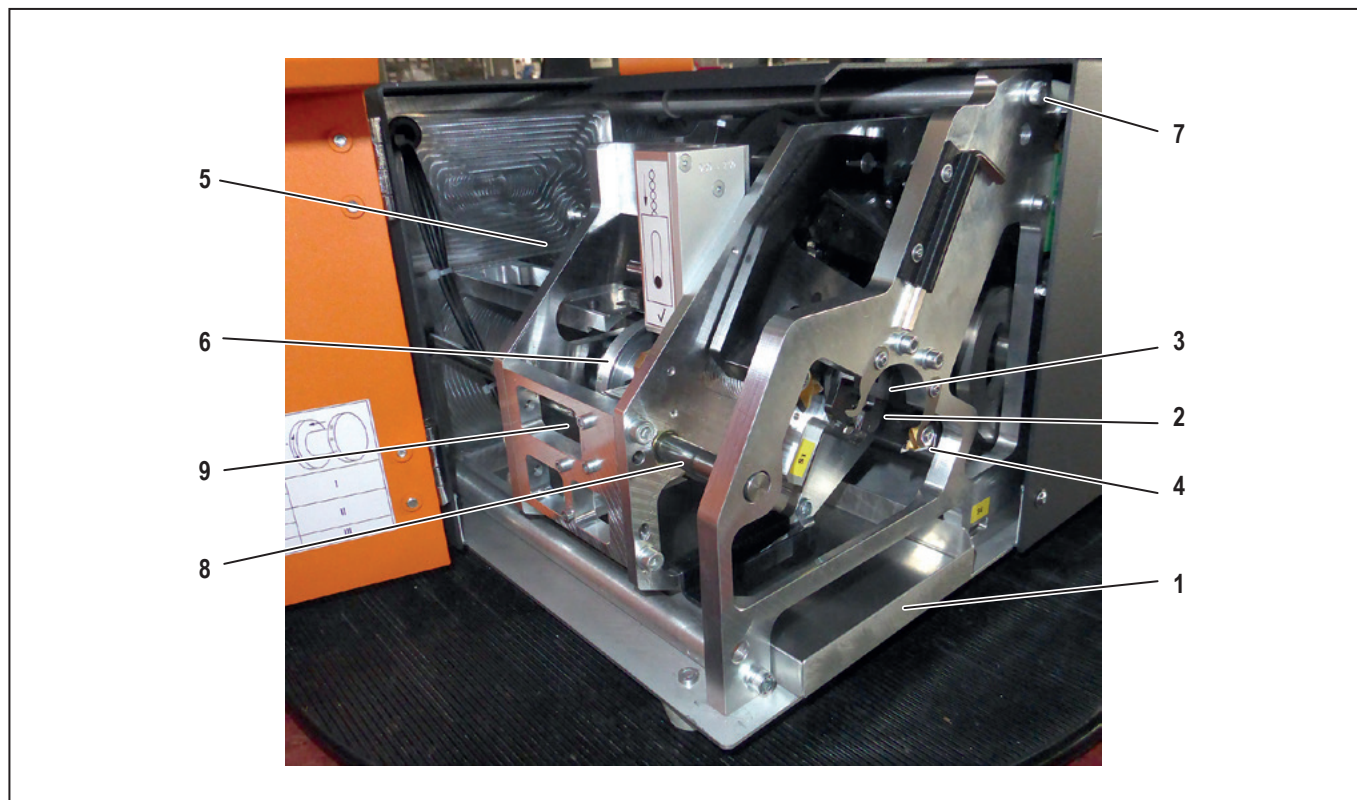


Figure 7.1 Aperçu des points d'entretien

Point d'entretien	Intervalle / Activité de maintenance	
		Voir le paragraphe
1	Quotidienne	
	Vider la cuve à déchets	7.4
	Hebdomadaire	
2	Nettoyer les pinces de maintien de câble	7.5
3	Nettoyer la fixation des torons	7.6
4	Vérifier la lame à dénuder	7.7
5	Nettoyer l'intérieur de la machine	7.8
	Mensuelle	
2	Graisser les pinces de maintien de câble	7.5
6	Lubrifier le tambour à sertir	7.9
	Semestrielle	
7	Lubrifier la roue de réglage du paramètre de dénudage	7.10
8	Graisser les arbres et les guides de la machine	7.11
9	Graisser les rainures	7.12

7.4 Vider la cuve à déchets

Selon l'épaisseur du matériel dénudé, la cuve à déchets doit être vidée tous les 2000 à 6000 cycles.

La cuve doit également être vidée avant tout transport ou déplacement.

- Sortir la cuve à déchets et la vider.

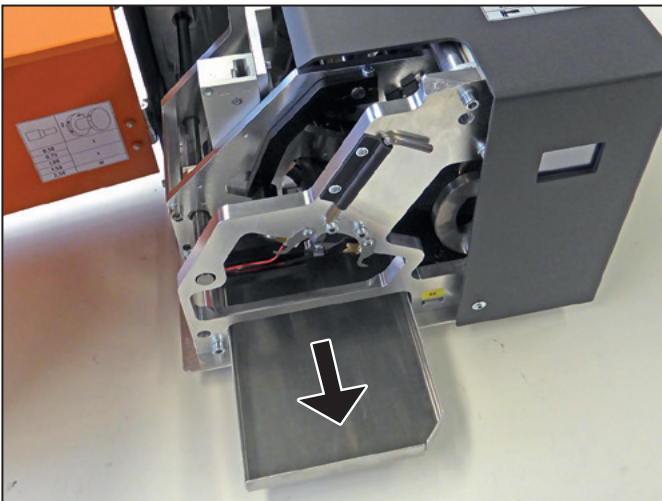


Figure 7.2 Cuve à déchets

- Remettre la cuve à déchets en place.

7.5 Nettoyer les pinces de maintien de câble

- Nettoyer les pinces de maintien de câble avec un pinceau.

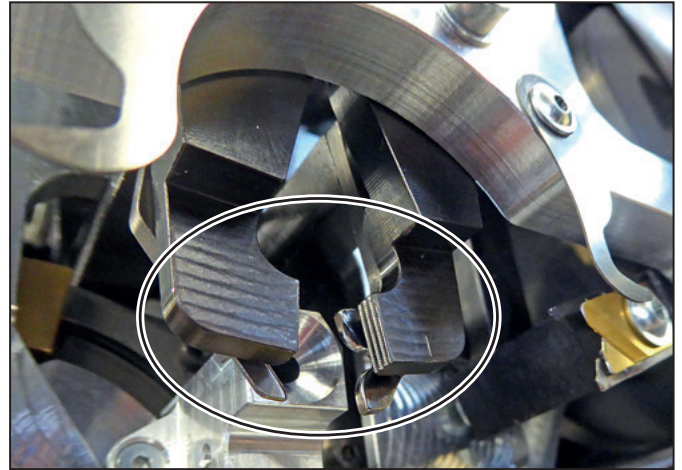


Figure 7.3 Pinces de maintien, vue de face

Maintenance mensuelle supplémentaire :

- Graisser les pinces de maintien au niveau des rainures de guidage (1) des galets.

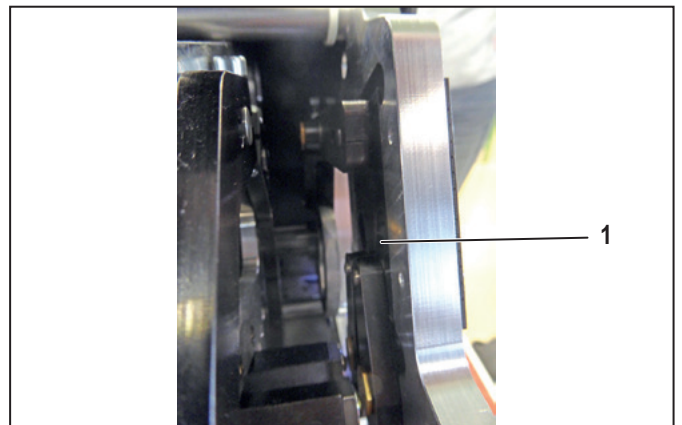


Figure 7.4 Rainure de guidage, vue de côté

7.6 Nettoyer l'unité de fixation des torons

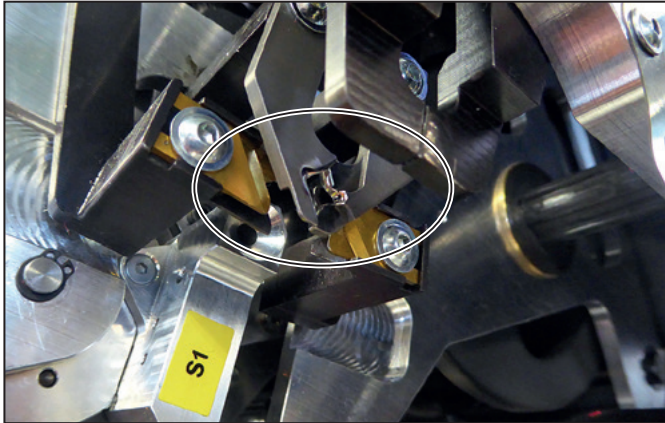


Figure 7.5 Fixation des torons

- Nettoyer le contour de la fixation avec un pinceau.

7.7 Vérifier la lame à dénuder

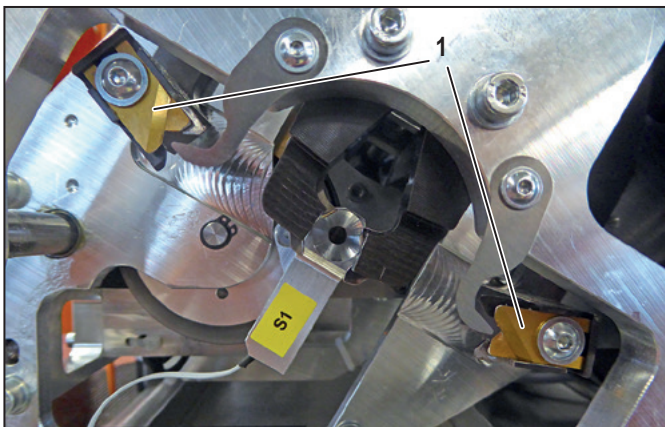


Figure 7.6 Dispositif à dénuder

- Vérifier les lames (1).
- Remplacer les lames si nécessaire (voir le paragraphe 8.4).

7.8 Nettoyer l'intérieur de la machine

- Enlever la cuve à déchets (voir le paragraphe 7.4).
- Nettoyer l'intérieur de la machine avec un pinceau, et si nécessaire avec un aspirateur.



Ne jamais utiliser de l'air sous pression pour nettoyer l'intérieur, car des petites pièces (notamment des résidus du dénudage) peuvent devenir inaccessibles à l'intérieur de la machine. Cela risque de causer des problèmes de fonctionnement et des pannes.

7.9 Lubrifier le tambour à sertir

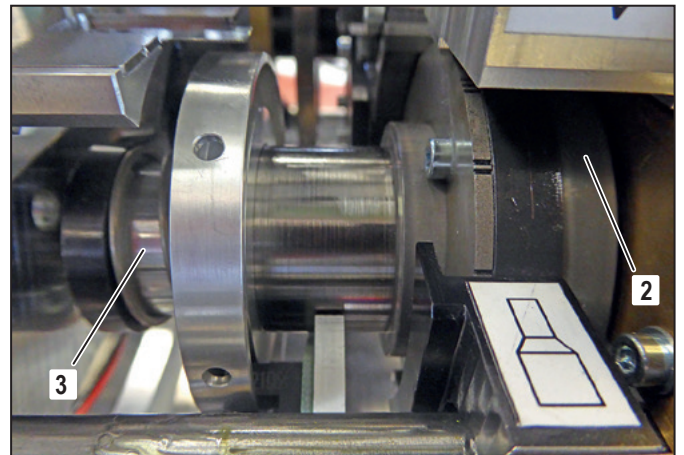


Figure 7.7 Tambour à sertir

- Lubrifier le support (2) et le roulement (3) du tambour à sertir avec le spray au Téflon.

7.10 Lubrifier la roue de réglage du paramètre de dénudage

- ▶ S'assurer que la machine est éteinte.
- ▶ Débrancher la prise de courant.

Démonter le boîtier :

- ▶ Ouvrir le volet avant.
- ▶ Retirer toutes les vis du boîtier qui ne sont pas enduites d'un vernis de blocage (rouge).
- ▶ Enlever le câble de terre qui relie le boîtier au répartiteur de cosses plates en le retirant du répartiteur.

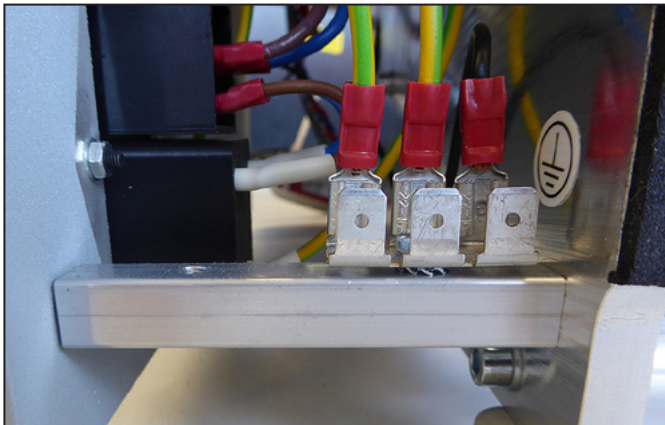


Figure 7.8 Répartiteur de cosses plates

- ▶ Poser la machine sur son côté gauche.

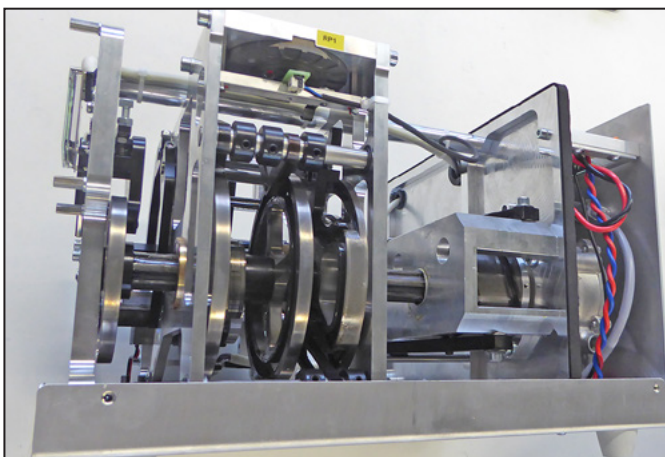


Figure 7.9 La machine est couchée sur le côté gauche

- ▶ Pulvériser le spray au Téflon dans l'encoche entre la roue de réglage et le couvercle.
- ▶ Tourner la roue de réglage avec la clé Allen jusqu'à ce que la lubrification soit effectuée intégralement et visiblement.

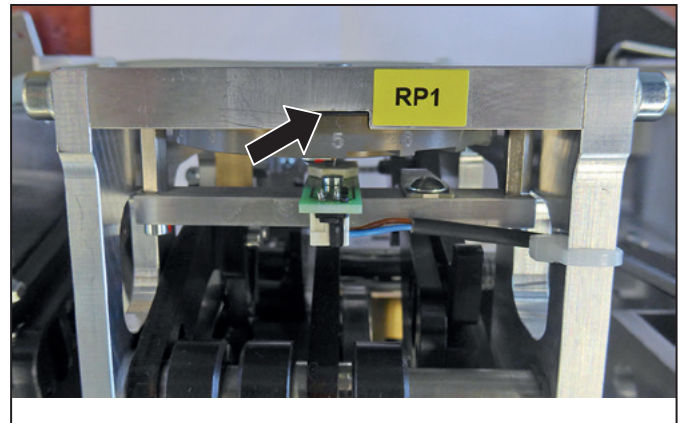


Figure 7.10 Encoche

- ▶ Lubrifier les pièces sous pression sphériques (2) avec le spray au Téflon.
- ▶ Pulvériser sous la tête de vis (3) sans desserrer la vis.

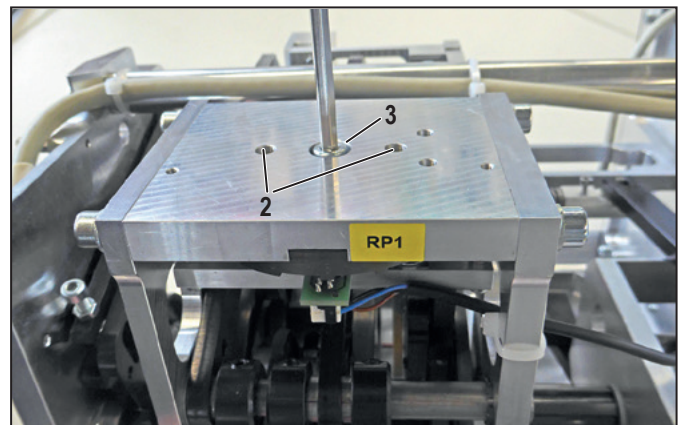


Figure 7.11 Points à lubrifier

AVERTISSEMENT	
	<p>Risque d'accident mortel par choc électrique !</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Rebrancher le câble de terre sur le répartiteur de cosses plates avant de mettre le boîtier.

- ▶ Assembler dans l'ordre inverse.

7.11 Graisser les arbres et les guides de la machine

- Graisser tous les arbres et guides de la machines qui sont marqués de couleurs.

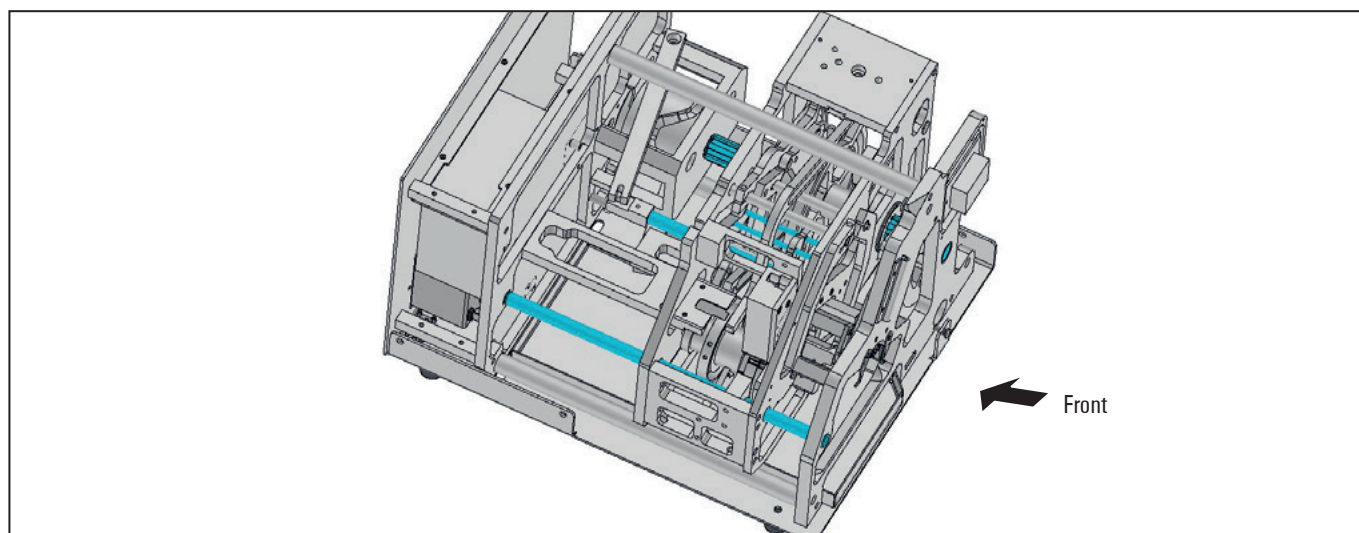


Figure 7.12 Intérieur vu de la face avant gauche

7.12 Graisser les rainures

- Graisser à l'aide d'un pinceau les rainures des composants qui sont marqués de couleurs.

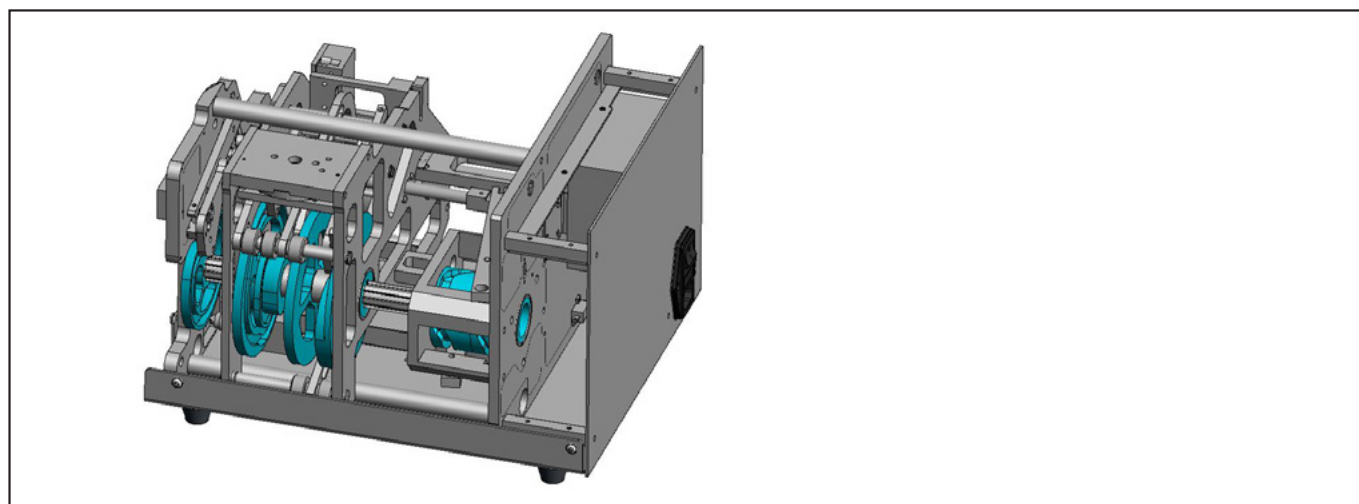


Figure 7.13 Intérieur vu de la face arrière droite

8 Dépannage














S'il n'a pas été possible de remédier à l'erreur ou la panne par l'une des mesures mentionnées ci-dessous, veuillez contacter le SAV de Weidmüller.

8.1 Tableau des pannes

Panne	Cause possible	Mesure recommandée
La machine ne veut pas démarrer	Pas d'alimentation secteur	<ul style="list-style-type: none">▶ Vérifier le câble d'alimentation et le branchement secteur.▶ Vérifier les fusibles.
	La surveillance du niveau de remplissage est active et l'interrupteur de démarrage a été adressé brièvement	<ul style="list-style-type: none">▶ Confirmer l'erreur en appuyant brièvement sur l'écran tactile.▶ Insérer le connecteur correctement.
La machine s'éteint d'elle-même pendant qu'elle fonctionne.	Surcharge	<ul style="list-style-type: none">▶ Éteindre la machine.▶ Enlever la bande d'embouts.▶ Démarrer la machine en mode manuel (voir le paragraphe 8.7).▶ Mettre en marche avant ou arrière.▶ Vérifier qu'il n'y a pas de dommages par ailleurs.
	La lame entaille l'embout de câble	
Augmentation du rebut	La cuve à déchets est pleine	<ul style="list-style-type: none">▶ Vider la cuve à déchets (voir la par. 7.4).
	La lame à dénuder est endommagée ou mal positionnée	<ul style="list-style-type: none">▶ Vérifier la position de la lame à dénuder, et la rectifier ou changer la lame (voir le paragraphe 8.3).


8.2 Messages d'erreur


Indications	Cause possible	Mesure recommandée
	L'embout bloque le mécanisme, car le processus n'a pas été réalisé correctement.	► Retirer l'embout (voir le paragraphe 8.6).
	Le mécanisme de déclenchement n'a pas été actionné assez longtemps. La machine ne démarre pas.	► Appuyer brièvement sur l'écran tactile. ► Insérer le fil plus en profondeur.
	Le mécanisme de déclenchement a été actionné, mais le fil a été retiré trop rapidement.	► Appuyer brièvement sur l'écran tactile. ► Contrôler la qualité du sertissage.
	Le volet avant est ouvert.	► Fermer le volet avant.
	Erreur de l'interrupteur d'arrêt – L'interrupteur d'arrêt ne fonctionne pas. – L'interrupteur d'arrêt n'a pas été actionné.	► Appuyer brièvement sur l'écran tactile.
	Erreur de l'interrupteur de démarrage – L'interrupteur de démarrage n'est pas libre..	► Appuyer brièvement sur l'écran tactile. ► Vérifier que l'interrupteur de démarrage n'est pas bloqué.
	– Le fil a été inséré trop tôt.	► Insérer le fil plus tard.
	Panne de moteur – Le moteur ne fonctionne pas ou il est bloqué. – L'adressage de la surveillance du niveau de remplissage S1 est trop bref	► Appuyer brièvement sur l'écran tactile. ► Insérer le connecteur plus lentement
	Message d'entretien. – Le nombre de pièces nécessitant un entretien est atteint.	► La machine doit passer une visite d'entretien.
	Position du tambour incorrecte..	► Rectifier la position du tambour Mode manuel..
	Erreurs de réglage – Le paramètre de dénudage choisi et la taille de la matrice ne correspondent pas.	► Appuyer brièvement sur l'écran tactile.
	La machine n'est pas en position initiale.	► La mettre en position initiale. Mode manuel.

8.3 Pièces d'usure

Produit	No de commande.
Lame à dénuder	1132150000
Ciseau coupe-douille	2522560000

8.4 Remplacer les lames à dénuder

AVERTISSEMENT	
	<p>Risque d'accident mortel par choc électrique !</p> <p>Lors d'opérations à l'intérieur de la machine, des parties non isolées peuvent être touchées.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Éteindre la machine. ▶ Débrancher la prise de courant. ▶ Ouvrir le volet avant.

PRÉCAUTION	
	<p>Risque de blessure à cause des lames tranchantes !</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utiliser une pince pour remplacer les lames. ▶ Les lames enlevées doivent être jetées dans un récipient séparé

→ Toutes les lames doivent être remplacées à chaque besoin de changement de lame.

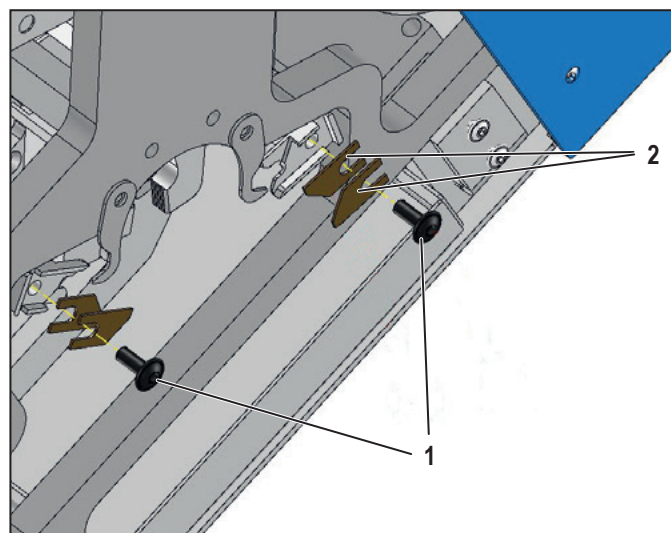


Figure 8.1 Remplacer les lames à dénuder

- ▶ Mettre le paramètre de dénudage sur '99'.
 - ▶ Éteindre la machine à l'aide de l'interrupteur ON/OFF (Figure 3.2, 7).
 - ▶ Ouvrir le volet avant (Figure 3.1, 3) et retirer la bande d'embouts de câble.
 - ▶ Fermer le volet avant.
 - ▶ Appuyer sur l'écran tactile (Figure 3.1, 4) et allumer la machine. La machine se met en position de changement de lame (le symbole outil s'affiche sur l'écran).
 - ▶ Éteindre la machine.
 - ▶ Ouvrir le volet avant.
 - ▶ Retirer les vis (1).
 - ▶ Remplacer la lame à dénuder (2).
 - ▶ Assembler chaque paire de lames de manière à ce que les bords biseautés soient tournés vers l'extérieur (voir Figure 8.2).
 - ▶ Insérer à fond la lame à dénuder dans le porte-lame.
 - ▶ Fermer le volet avant.
 - ▶ Allumer la machine.
- Le symbole de l'outil s'affiche.
- ▶ Appuyer sur l'écran tactile pendant 3 secondes. La machine se met automatiquement en position initiale.
 - ▶ Choisir le paramètre de dénudage (voir le paragraphe 5.1).
 - ▶ Éteindre la machine.
 - ▶ Insérer la bande d'embouts de câble (voir le paragraphe 5.4).

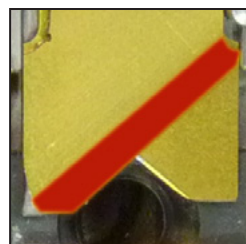



Figure 8.2 Position de montage de la lame à dénuder

8.5 Remplacer le ciseau coupe-douille

	PRÉCAUTION
	<p>Risque de blessure à cause des lames tranchantes !</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utiliser une pince pour remplacer les lames. ▶ Les lames enlevées doivent être jetées dans un récipient séparé.

- ▶ Éteindre la machine.
- ▶ Ouvrir le volet avant (Figure 3.1, 3).
- ▶ Appuyer sur la tige de transport vers le haut (1).
- ▶ Retirer la bande d'embouts de câble.
- ▶ Relâcher la poignée en étoile (2).
- ▶ Enlever par le haut l'unité de transport (3).

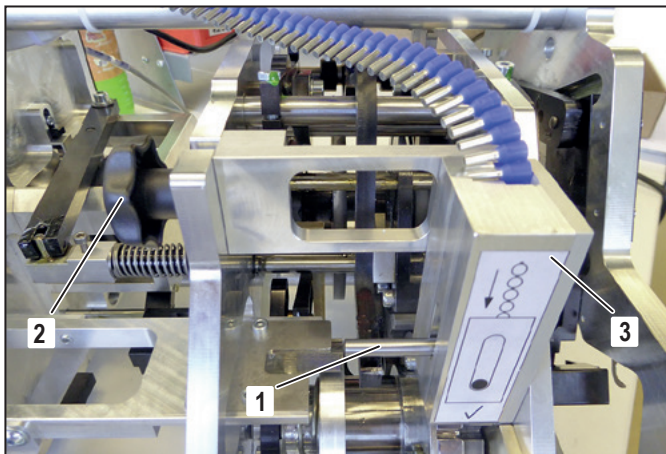


Figure 8.3 Unité de transport

- ▶ Utiliser une clé Allen 2,5 pour retirer les deux vis (4).
- ▶ Retirer le couvercle de séparation des lames (5).
- ▶ Noter la position de montage du ciseau coupe-douille
- ▶ Remplacer le ciseau coupe-douille (6) par un nouveau.

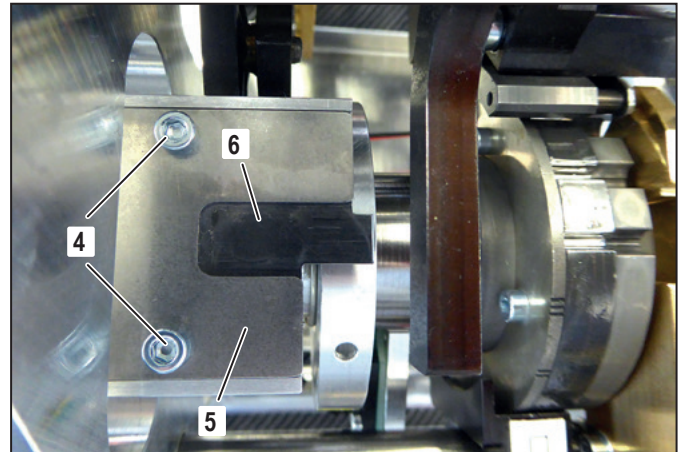


Figure 8.4 Remettre en place le ciseau coupe-douille

- ▶ Assembler dans l'ordre inverse.
- ▶ Lors de la mise en place de l'unité de transport, s'assurer que le bord supérieur est dans l'alignement.

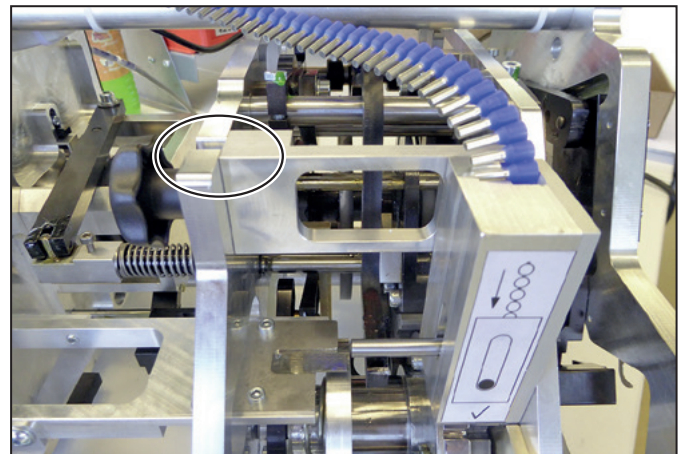


Figure 8.5 Bord supérieur de l'unité de transport

8.6 Retirer les embouts

- ▶ Ouvrir le volet avant.
- ▶ Retirer l'unité de transport (voir le paragraphe 8.5).
- ▶ Rechercher et retirer l'embout.
- ▶ Remettre l'unité de transport en place.
- ▶ Fermer le volet avant.
- ▶ Appuyer brièvement sur l'écran tactile.

8.7 Remplacer les fusibles

- ▶ S'assurer que la machine est éteinte.
- ▶ Débrancher la prise de courant.

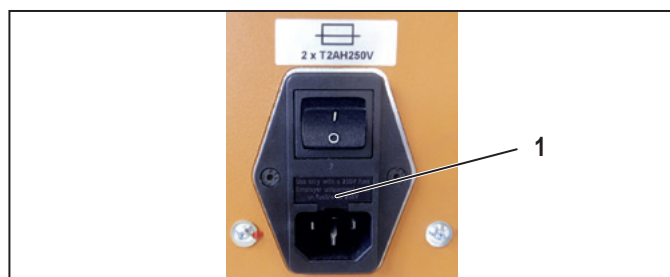


Figure 8.6 Ouvrir le compartiment à fusible

- ▶ Faire levier sur le compartiment à fusible (1) à l'aide d'un tournevis pour vis à tête fendue.
- ▶ Remplacer les deux fusibles avec des nouveaux (2 x T2AH250V).
- ▶ Remettre le compartiment à fusible dans le filtre secteur.

8.8 Menu État

Ce menu est utilisé pour afficher l'état des entrées (0 et 1) dans la machine.

- ▶ Régler le niveau de dénudage sur 99.
- ▶ Appuyer sur l'écran tactile pendant 3 secondes. L'état de la surveillance du niveau de remplissage s'affiche.
- ▶ Rappuyer sur l'écran tactile pendant 3 secondes. L'état de toutes les entrées s'affiche.

11 = 0	16 = 0
12 = 1	17 = 0
13 = 1	18 = 1
14 = 0	

- 11 Démarrage : Microrupteur
- 12 Position du tambour
- 13 Position du tambour
- 14 Position du tambour
- 16 Arrêt : Barrière photoélectrique
- 17 Volet avant
- 18 Commande des embouts

- ▶ Pour quitter de nouveau le menu, appuyer sur l'écran tactile pendant 3 secondes.
- ▶ Sélectionner le niveau de dénudage avec lequel vous souhaitez travailler.

8.9 Mode manuel

En utilisant le mode manuel, vous pouvez accéder de manière ciblée à toutes les opérations que réalise la machine.

Conditions requises :

- La machine est en position initiale et allumée.
- Un paramètre de dénudage est sélectionné, entre 1 et 15.

- ▶ Éteindre la machine.
- ▶ Ouvrir le volet avant (Figure 3.1, 3).
- ▶ Retirer la bande d'embouts de câble.
- ▶ Fermer le volet avant.
- ▶ Appuyer sur l'écran tactile, sans relâcher.
- ▶ Allumer la machine.

La machine est en mode manuel et affiche le message « Position initiale du mode manuel » sur l'écran.

Indications sur l'écran tactile	
Position de départ du mode manuel	
Mode manuel Position non initiale	

Figure 8.7 Mode manuel

Le bas de l'écran tactile (Figure 3.1, 4) est sensible au touché.

Vous pouvez utiliser les touches flèche pour faire avancer ou reculer le mécanisme de la machine.

Retour à la position initiale :

- ▶ Pour faire avancer ou reculer le mécanisme de la machine, il faut appuyer sur les touches flèche jusqu'à parvenir à la position initiale.

Ou :

- ▶ Appuyer sur le symbole de la main pendant 3 secondes.

La machine se met automatiquement en position initiale (B).

- ▶ Éteindre la machine.
- ▶ Insérer la bande d'embouts de câble.
- ▶ Allumer la machine.

9 Mettre la machine hors service et au rebut

9.1 Mettre la machine hors service

- ▶ Éteindre la machine.
- ▶ Débrancher la prise de courant.
- ▶ Ouvrir le volet avant.
- ▶ Vider la cuve à déchets et la remettre dans la machine.
- ▶ Fermer le volet avant.
- ▶ Emballer la machine dans son emballage d'origine.

La machine est prête à être transportée, et mise au rebut si nécessaire.

9.2 Mettre la machine au rebut

- ▶ Mettre la machine hors service comme indiqué au paragraphe 9.1.
- ▶ S'assurer que la machine est mise au rebut conformément aux réglementations nationales et locales.



La machine ne doit pas être jetée dans les ordures domestiques.

Elle doit être éliminée d'une façon efficace et respectueuse de l'environnement.

Les réglementations nationales et locales en matière de déchets et les exigences légales sur l'élimination de ceux-ci doivent être respectées..



Vous pouvez envoyer la machine à Weidmüller pour la mise au rebut. Consultez le représentant Weidmüller de votre pays..

Sommario

1	Informazioni sulla presente documentazione		
2	Note generali sulla sicurezza		
2.1	Uso previsto		
2.2	Materiale lavorabile e forma di crimpatura		
2.3	Dispositivi di sicurezza		
2.4	Personale		
3	Descrizione del dispositivo		
3.1	Dati tecnici		
3.2	Targhetta		
4	Trasporto e configurazione della macchina		
4.1	Luogo di installazione		
4.2	Trasporto della macchina		
4.3	Disimballaggio della spedizione		
4.4	Materiale compreso nella fornitura		
4.5	Realizzazione dei collegamenti		
5	Configurazione della macchina		
5.1	Regolazione del grado di spellatura		
5.2	Performing a stripping test		
5.3	Impostazione delle dimensioni dell'impronta di crimpatura		
5.4	Inserimento dei terminali		
5.5	Sostituzione della bobina di terminali		
6	Messa in funzione della macchina		
6.1	Funzionamento normale		
6.2	Inserimento del filo		
6.3	Monitoraggio del livello di riempimento		
6.4	Menu contatore		
6.5	Reset della quantità di pezzi giornaliera		
6.6	Contatore di assistenza		
6.7	Display di assistenza		
7	Pulizia e manutenzione della macchina		93
7.1	Pulizia esterna della macchina		93
7.2	Manutenzione della macchina		93
7.3	Programma di manutenzione		94
7.4	Svuotamento dei contenitori degli scarti		95
7.5	Pulizia delle tenaglie di bloccaggio del filo		95
7.6	Pulizia dell'unità di fissaggio del trefolo		96
7.7	Controllo della lama dispellatura		96
7.8	Pulizia interna		96
7.9	Lubrificazione del tamburo di crimpatura		96
7.10	Lubrificazione della rotella di regolazione del grado di spellatura		97
7.11	Ingrassaggio degli alberi e delle guide della macchina		98
7.12	Ingrassaggio delle scanalature		98
8	Ricerca e risoluzione dei problemi		99
8.1	Tabella dei guasti		99
8.2	Messaggi di errore		100
8.3	Parti soggette a usura		101
8.4	Sostituzione delle lame di spellatura		101
8.5	Sostituzione delle lame per il taglio della boccola		102
8.6	Rimozione dei terminali		103
8.7	Sostituzione dei fusibili		103
8.8	Menu di stato		103
8.9	Modalità avanzamento intermittente		104
9	Disattivazione e smaltimento della macchina		105
9.1	Disattivazione della macchina		105
9.2	Smaltimento della macchina		105
	Appendice		
	Layout del collegamento elettrico		316
	Dichiarazione di conformità		317


Produttore


Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Germania
T +49 5231 140
F +49 5231 1429 2083
www.weidmueller.com

Numero documento 2516390000
Revisione 03/ luglio 2018

1 Informazioni sulla presente documentazione

Le avvertenze riportate nella presente documentazione sono strutturate in modo diverso a seconda della gravità del pericolo.

AVVERTENZA	
	<p>Possibile rischio di morte!</p> <p>Le note contrassegnate con la parola "avvertenza" mettono in guardia da situazioni che potrebbero provocare la morte o lesioni gravi nel caso in cui non sia prestata attenzione alla nota indicata.</p>


CAUTELA	
	<p>Rischio di lesioni!</p> <p>Le note contrassegnate con la parola "cautela" mettono in guardia da situazioni che potrebbero provocare lesioni nel caso in cui non sia prestata attenzione alla nota indicata.</p>

NOTA	
Danni alle cose!	
Le note contrassegnate con la parola "attenzione" mettono in guardia da situazioni che potrebbero provocare danni a cose e attrezzature nel caso in cui non sia prestata attenzione alla nota indicata.	

Le avvertenze indicate in base alle situazioni potrebbero contenere i seguenti simboli di allerta:

Simbolo	Significato
	Avvertenza: tensione elettrica pericolosa
	Avvertenza: lesioni alle mani a causa di lame affilate
	Avvertenza: lesioni alle mani (schiacciamento)
	L'intervento deve essere eseguito unicamente da uno specialista elettrico
	Eeguire l'intervento unicamente indossando i dispositivi di protezione individuali
	Note sulla documentazione / prestare attenzione alle indicazioni di utilizzo

Nel resto del testo è usata una ulteriore formattazione con il seguente significato:

 Gli elementi testuali vicino a questa freccia non costituiscono informazioni correlate alla sicurezza, ma forniscono importanti indicazioni in merito a un intervento corretto ed efficace.

- ▶ Le istruzioni per la movimentazione sono contrassegnate da un triangolo nero di fronte al testo.
- Gli elenchi sono indicati da trattini.

2 Note generali sulla sicurezza

2.1 Uso previsto

La macchina deve essere utilizzata per la spellatura e la crimpatura di fili flessibili in un unico processo lavorativo.

Possono essere lavorati con la macchina unicamente i materiali descritti di seguito (fili e terminali).

Una lavorazione priva di rischi durante il processo può essere garantita unicamente per i terminali Weidmüller. La lavorazione di terminali di altre marche potrebbe comportare guasti e danni alla macchina.

La macchina deve essere utilizzata esclusivamente all'interno dei limiti tecnici descritti (vedere sezione 3.1). La macchina è progettata per funzionare al chiuso in ambienti asciutti. Non devono essere eseguite modifiche e ricostruzioni della macchina.

L'uso previsto richiede anche di prestare attenzione alla presente documentazione.

2.2 Materiale lavorabile e forma di crimpatura

Fili

Cavo flessibile in PVC H05V-K e H07V-K con una sezione di 0,5–2,5 mm².

Materiali isolanti resistenti alle alte temperature, privi di alogeni o altri materiali prodotti specificamente della stessa tipologia di potenza formano le eccezioni qui presenti.

Terminali (WEF)

Terminali su striscia di Weidmüller (WEF) con calotta di protezione in plastica:

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Forma di crimpatura

Trapezio



2.3 Dispositivi di sicurezza

La macchina è dotata dei seguenti dispositivi di sicurezza:

- Interruttore di sicurezza all'interno del pannello anteriore
- Adattatore di rete

Questi elementi dei dispositivi di sicurezza non devono essere disattivati. Devono essere controllati una volta all'anno da un tecnico del servizio assistenza.

2.4 Personale

Solamente il personale opportunamente formato è autorizzato a far funzionare la macchina ed eseguire le operazioni di manutenzione. La formazione include la lettura completa delle istruzioni d'uso.



Eventuali riparazioni devono essere eseguite unicamente in seguito alla consulenza del Servizio Assistenza Weidmüller ed esclusivamente da uno specialista elettrico.



Conservare le presenti istruzioni d'uso in modo che possano essere esaminate dal personale operativo in qualsiasi momento. Tutta la documentazione può inoltre essere scaricata dal sito web Weidmüller.

3 Descrizione del dispositivo

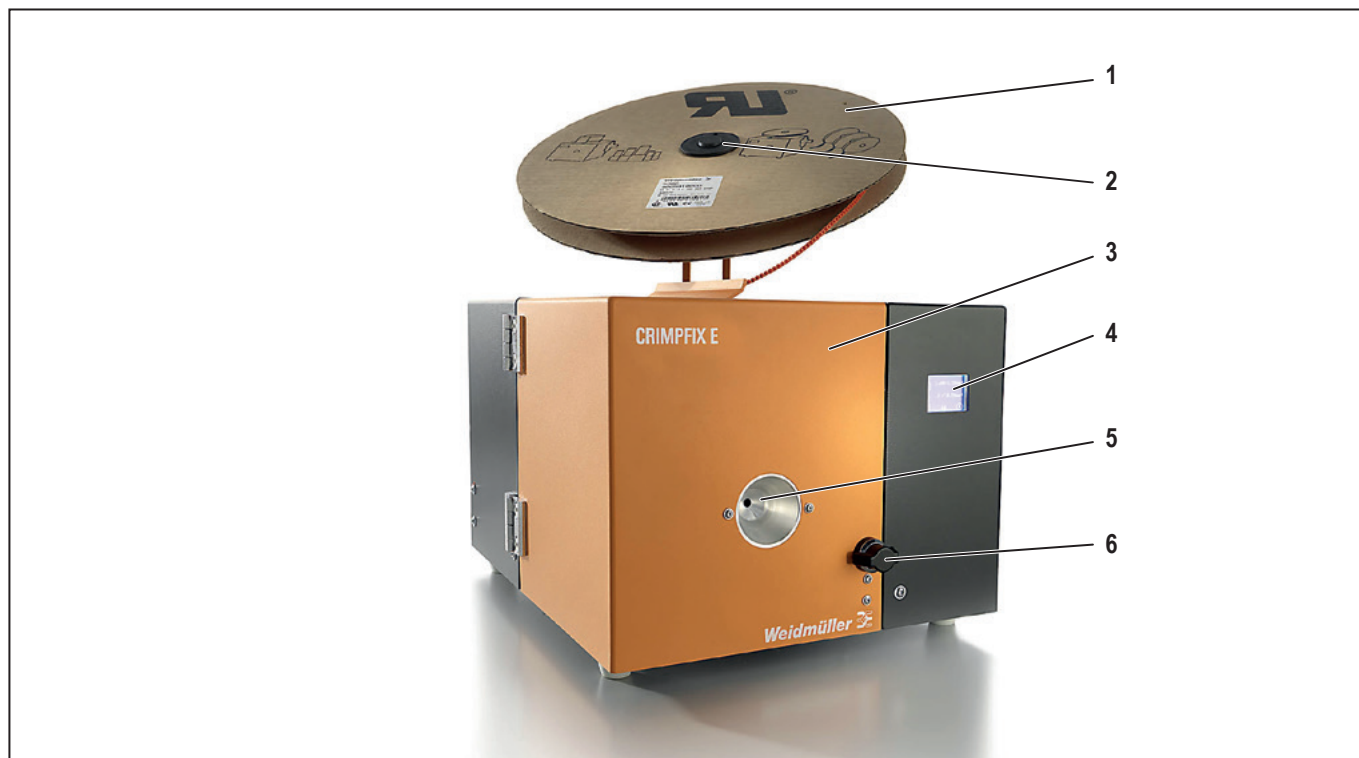


Figura 3.1 Vista anteriore

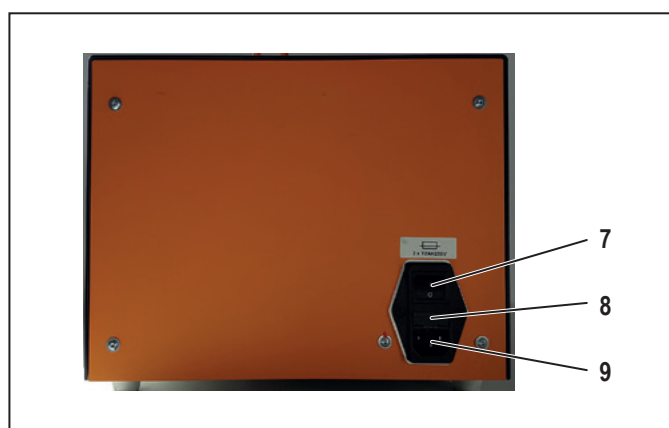


Figura 3.2 Vista posteriore

- 1 Ruolo del terminale
- 2 Vassoio bobina
- 3 Pannello anteriore
- 4 Display a sfioramento
- 5 Imbuto di inserzione del filo
- 6 Elemento di chiusura del pannello anteriore
- 7 Interruttore di accensione/spegnimento
- 8 Compartimento fusibili
- 9 Presa di collegamento alla rete di alimentazione

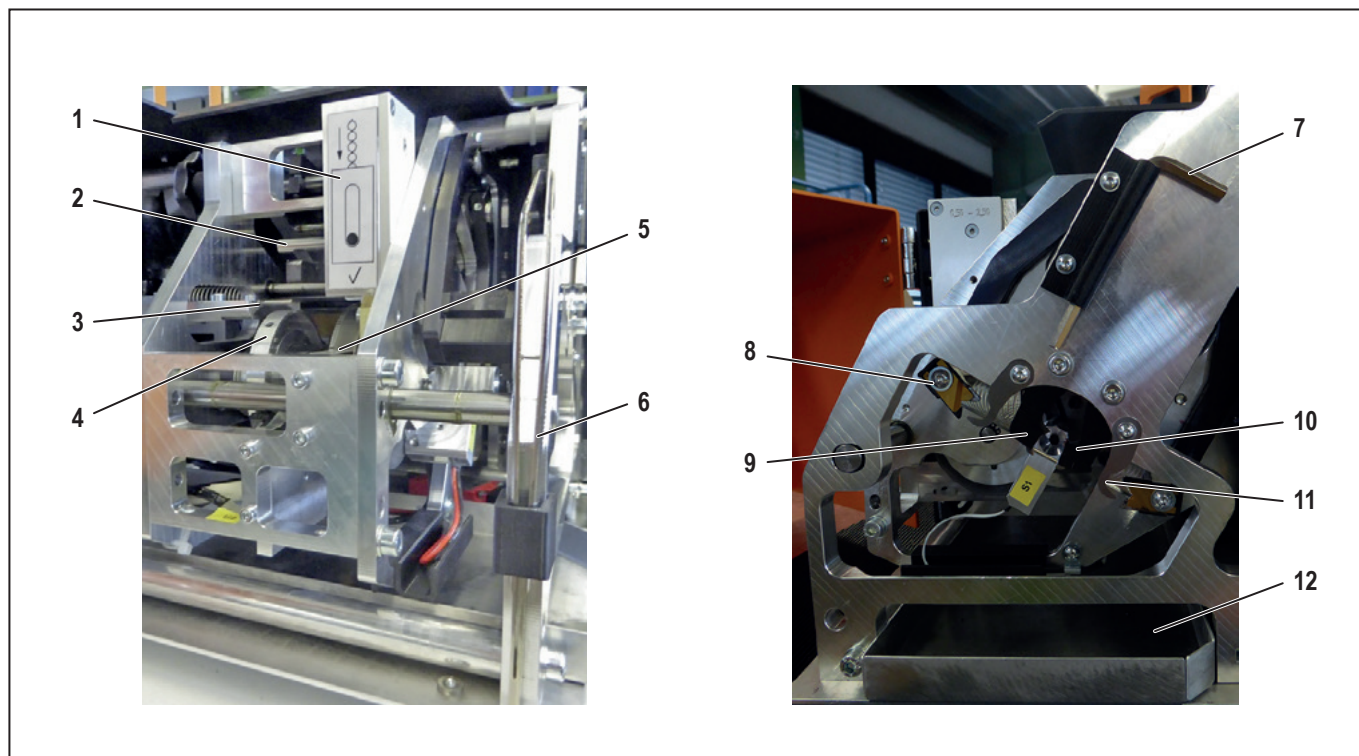



Figura 3.3 Vista interna

- 1 Unità di trasporto
- 2 Bullone di trasporto
- 3 Lama per il taglio della boccola
- 4 Rotella di regolazione del tamburo di crimpatura
- 5 Impronta di crimpatura
- 6 Pinzette

- 7 Chiave esagonale
- 8 Lama di spellatura
- 9 Sensore di avvio S1
- 10 Tenaglie di bloccaggio del filo
- 11 Spellafili
- 12 Contenitore degli scarti

3.1 Dati tecnici

Azionamento	Motore elettrico
Tensione di alimentazione	100 - 240 V AC
Potenza assorbita	100 VA
Fusibile (modulo filtro di rete)	2 x T2AH250V
Corrente di cortocircuito massima (SCCR)	1,0 kA
Tipo di protezione	IP20
Classe di protezione	I / Conduttore di protezione 
Lunghezza di inserimento del conduttore	40 mm (1.57")
Lunghezza di crimpatura	8 mm (0.31")
Terminale	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20... 14)
Lunghezza guaina	14 mm
Forma di crimpatura	Trapezio
Frequenza	50/60 Hz
Temperatura ambiente	
Funzionamento	da +5 °C a 40 °C
Immagazzinamento / trasporto	da -25 °C a +55 °C (per brevi momenti +70 °C)
Altezza massima di funzionamento	2.000 metri slm
Umidità dell'aria	50% a +40 °C (senza condensa), 90% a +20 °C (senza condensa)
Livello di contaminazione	2
Livello di pressione sonora continua	< 70 dB (A)
Dimensioni (Largh. x Prof. x Alt.)	288 x 349 x 230 mm (11.34" x 13.74" x 9.06")
Colore	RAL 2000
Peso	16 kg

3.2 Targhetta



- 1 Produttore
- 2 Descrizione modello e tipo
- 3 Numero di serie
- 4 Dati tecnici
- 5 Anno di costruzione

Figura 3.4 Targhetta (lato destro)

4 Trasporto e configurazione della macchina

4.1 Luogo di installazione

Il luogo di installazione deve rispettare le seguenti caratteristiche:

- Base stabile con superficie diritta e uniforme (per il peso della macchina, vedere sezione 3.1).
- Mantenere 30 cm di area di lavoro libera su entrambi i lati e davanti alla macchina.
- Collegamenti elettrici facilmente accessibili nelle vicinanze.

4.2 Trasporto della macchina



- ▶ Indossare sempre scarpe da lavoro con protezione per i piedi durante il trasporto della macchina.

- ▶ Svuotare il contenitore degli scarti prima di ciascun trasporto.
- ▶ Prendere nota del peso della macchina (vedere sezione 3.1). Se necessario, utilizzare un ausilio per il trasporto.
- ▶ Per spostare la macchina, alzarla sempre dalla piastra di base.
- ▶ Per preparare la macchina per la spedizione, (ad esempio in caso di intervento di assistenza), usare l'imballaggio di trasporto.

4.3 Disimballaggio della spedizione

- ▶ Verificare la completezza del materiale consegnato (vedere di seguito il materiale compreso nella fornitura).
- ▶ Conservare l'imballaggio di trasporto.
- ▶ Accertarsi che le istruzioni d'uso siano sempre accessibili agli utilizzatori.

4.4 Materiale compreso nella fornitura

- Macchina di spellatura e crimpatura
- Vassoio bobine con viti di fissaggio
- Cavo di collegamento alla rete di alimentazione (10 A, 250 V)
- Chiave esagonale misura 4 (ubicata nella macchina)
- Pinzette (ubicata nella macchina)
- Istruzioni d'uso

4.5 Realizzazione dei collegamenti

- ▶ Installare la macchina nel luogo previsto.
- ▶ Inserire il cavo di potenza nella presa di alimentazione (figura 3.2, 9) della macchina e collegarlo all'alimentazione elettrica.
- ▶ Accendere la Crimpfix E con l'interruttore di accensione/spengimento (figura 3.2, 7).

5 Configurazione della macchina

La macchina deve essere configurata nelle seguenti situazioni:

- Nel caso in cui debba essere lavorato un tipo diverso di terminale
- Ogni volta che la macchina è messa in funzione




Durante la configurazione, le seguenti impostazioni devono essere controllate e regolate se necessario:

- Simbolo della posizione di avvio
- Grado di spellatura; sezione del conduttore
- Tamburo di crimpatura
- Contatore giornaliero



Per eseguire la configurazione, la macchina deve essere nella posizione di avvio, e il simbolo della posizione di avvio deve essere visibile.

Visualizzazione menu di base

	0,50-0,75mm ²	A
	1 / 0.50mm ²	B / C
	1000	D E

- A** Dimensioni impronta di crimpatura
- B** Grado di spellatura
- C** Sezione del conduttore
- D** Contatore giornaliero
- E** Simbolo della posizione di avvio

Descrizione del valore di regolazione del grado di spellatura

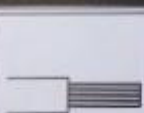


			
0,50	1	2	3
0,75	4	5	6
1,00	7	8	9
1,50	10	11	12
2,50	13	14	15
		99	

Figura 5.1 Valori di regolazione

5.1 Regolazione del grado di spellatura

Utensile necessario: chiave esagonale misura 4.

- Il grado di spellatura (B) e la sezione del conduttore (C) sono visualizzati sul display a sfioramento.
- Ruotando in direzione oraria/antioraria, si modifica il grado di spellatura.



Figura 5.2 Regolazione del grado di spellatura

5.2 Performing a stripping test

Ad ogni cambio del materiale da lavorare, deve essere condotto un test di spellatura.

- ▶ Accendere l'interruttore di rete.
- ▶ L'unità di trasporto non deve presentare terminali.
- ▶ Inserire un filo da spellare.
- ▶ Controllare il risultato:
 - Il trefolo è completamente integro?
 - La spellatura è stata eseguita in modo diritto e uniforme?
- ▶ Se il risultato non è soddisfacente, modificare il grado di spellatura e ripetere il test.

5.3 Impostazione delle dimensioni dell'impronta di crimpatura

1. Girare l'elemento di chiusura sul pannello anteriore per aprirlo.
2. Far ruotare il pannello anteriore sul fianco.



Figura 5.3 Parti della custodia

All'interno del pannello anteriore è situato un adesivo che riporta i valori di impostazione per l'impronta di crimpatura.

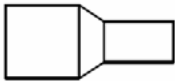
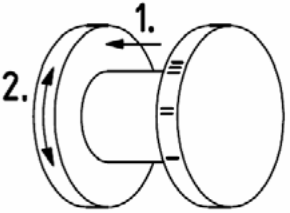
	
0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

Figura 5.4 Adesivo con dimensioni dell'impronta di crimpatura

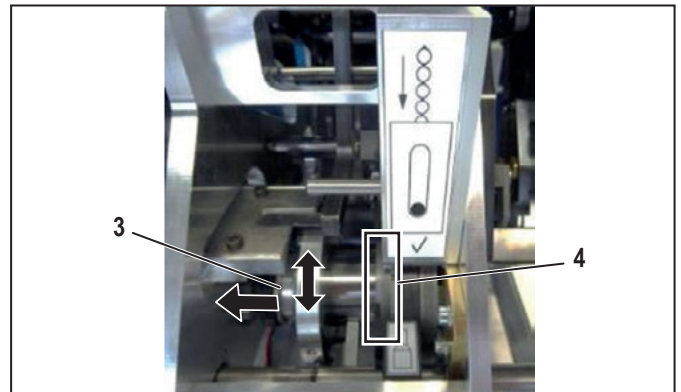


Figura 5.5 Impostazione delle dimensioni dell'impronta

- Premere il tamburo (3) sulla sinistra e ruotarlo finché si aggancia alla dimensione dell'impronta desiderata (4) (vedere anche figura 5.4).

L'impronta correntemente impostata è indicata per mezzo di numeri romani (I-III) ed è visualizzata anche nel display a sfioramento.

- Controllare che il tamburo sia correttamente agganciato cercando di ruotarlo.

5.4 Inserimento dei terminali

1. Impostare il ruolo del terminale in modo che sia assicurato lo srotolamento in senso orario.
2. Girare l'elemento di chiusura sul pannello anteriore per aprirlo.
3. Far ruotare il pannello anteriore sul fianco.



Figura 5.6 Posizionamento dei terminali

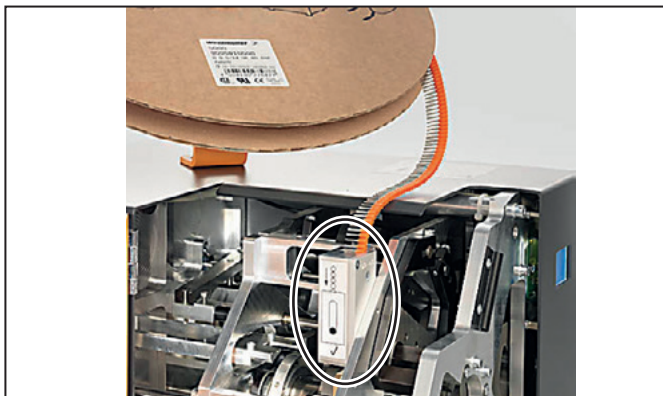


Figura 5.7 Inserimento dei terminali nell'unità di trasporto

Il bullone di trasporto (Figura 3.3, 2) nell'unità di trasporto deve essere completamente al di sotto. Vedere anche l'adesivo nell'unità di trasporto.

Il bullone di trasporto è premuto verso il basso da una molla.

Se non è completamente abbassato:

- ▶ Controllare se il bullone di trasporto è bloccato, e rimuovere il blocco se necessario.
- ▶ Spingere la striscia di terminali nell'unità di trasporto solo finché la guaina inferiore si aggancia.



Le guaine non devono fuoriuscire verso il basso.

- ▶ Controllare che l'inserimento sia saldo tirando con cautela la striscia di terminali.
- ▶ Chiudere il pannello anteriore per mezzo dell'apposito elemento di bloccaggio.
- ▶ Arrotolare la striscia di terminali allentata.

5.5 Sostituzione della bobina di terminali

- ▶ Girare l'elemento di chiusura sul pannello anteriore per aprirlo.
- ▶ Ruotare il pannello anteriore sul lato.
- ▶ Premere il bullone di trasporto (Figura 3.3, 2) completamente verso l'alto, e estrarre la striscia di terminali dall'unità di trasporto.
- ▶ Vedere sezione 5.4.

6 Messa in funzione della macchina

6.1 Funzionamento normale

- ▶ Inserire la bobina di terminali.



- ▶ Elementi da controllare prima di ciascuna attivazione:

- Il cavo elettrico è privo di difetti?
- Il pannello anteriore è chiuso?

- ▶ Accendere la macchina.

Il display a sfioramento indica che la macchina è pronta per essere messa in funzione.

6.2 Inserimento del filo



Eseguire la lavorazione unicamente su fili tagliati di netto.

Tutti i trefoli devono finire con l'isolamento. I trefoli non possono essere accorciati o fuoriuscire.

Assicurarsi che la parte terminale del filo sia inserita in modo uniforme.

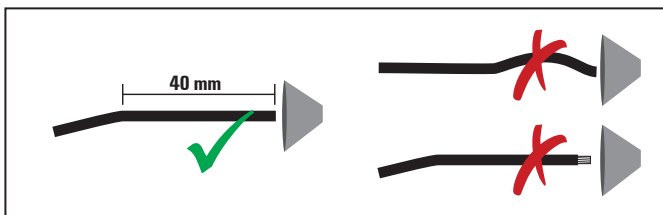


Figura 6.1 Inserire il filo correttamente

- ▶ Inserire un filo nell'imbuto di inserimento.
- ▶ Tenere il filo leggermente teso.
- ▶ Una volta terminato il processo, estrarre il filo lavorato.

6.3 Monitoraggio del livello di riempimento

Il monitoraggio del livello di riempimento serve a verificare se l'interruttore di avvio è stato attivato sufficientemente a lungo. Questa funzione è attiva al momento della consegna.

Modifica dell'impostazione

Condizione: la macchina è accesa e in posizione iniziale..

- ▶ Impostare il livello di spellatura su 99.
- ▶ Premere il display a sfioramento per 3 secondi. Viene visualizzato lo stato attuale del monitoraggio del livello di riempimento: X = On, O = Off.
- ▶ Per modificare lo stato, premere brevemente il display a sfioramento

Ritorno al menu produzione:

- ▶ Premere il display a sfioramento per 3 secondi. Viene visualizzato il menu "Ingressi di prova".
- ▶ Premere il display a sfioramento per 3 secondi. Viene visualizzato il menu "Produzione".
- ▶ Regolare il grado di spellatura desiderato (vedere sezione 5.1).

6.4 Menu contatore

Condizioni necessarie:

La macchina è accesa e nella posizione di avvio.

- ▶ Premere il display a sfioramento per 3 secondi. Si apre il menu contatore.

	4	Contatore totale
	0	Contatore giornaliero
	199996	0 Contatore di assistenza Stato controllo del livello di riempimento

- ▶ Premere brevemente il display a sfioramento. Ritorno al menu di avvio.

6.5 Reset della quantità di pezzi giornaliera

- ▶ Accedere al menu contatore.
- ▶ Premere il display a sfioramento per 3 secondi. Il numero del giorno è azzerato.
- ▶ Premere brevemente il display a sfioramento Ritorno al menu di avvio.

6.6 Contatore di assistenza

+1	200 002	Contatore totale: numero di cicli di lavoro completati.
+ 1		Contatore giornaliero
Service: -	1	Segno di prefisso e contatore di assistenza
↑ ↓ C E		

Il contatore totale conta i cicli di lavoro durante l'intera durata di vita della macchina.

L'intervallo di assistenza della macchina è di 200.000 cicli di lavoro. Il contatore di assistenza effettua un conto alla rovescia che inizia da 200.000.

Una volta terminati i 200.000 cicli di lavoro, il contatore di assistenza si ferma a 0. Quando la macchina viene accesa la volta successiva, viene visualizzata la notifica di assistenza (vedere sezione 6.6). Il contatore di assistenza conta di nuovo in positivo. Il segno negativo davanti al numero indica che è stato completato un ciclo di conteggio.

Il tecnico dell'assistenza reimposta il contatore di assistenza a 200.000.

6.7 Display di assistenza

Pronto	Il dispositivo è pronto al funzionamento
--- Assistenza ---	Il display di assistenza compare dopo ogni 200.000 cicli di lavoro...
Livello: 2/0	
↑ ↓ C E	

Quando la macchina è accesa, il display di assistenza lampeggia. La notifica viene riconosciuta toccando brevemente il display una volta con il dito. La macchina è pronta al funzionamento.



Per mantenere le capacità di prestazioni della macchina il più a lungo possibile, è necessario rispettare gli intervalli di assistenza indicati.

- Manutenzione ridotta dopo 200.000 cicli di lavoro
- Manutenzione importante dopo 400.000 cicli di lavoro

Fare riferimento al rappresentante Weidmüller responsabile per il vostro Paese.

Spegnimento della macchina

- ▶ Spegnere la macchina.



Quando si termina il lavoro, contenitore degli scarichi dovrebbe essere svuotato e nuovamente riposto nella macchina (vedere sezione 7.4).

Nota sul menu

La macchina vanta altri menu e display sul display a sfioramento (Figura 3.3, 4) che possono essere usati per diagnosticare eventuali problemi.

Vedere sezione 8.

7 Pulizia e manutenzione della macchina

7.1 Pulizia esterna della macchina

La macchina dovrebbe essere regolarmente pulita per rimuovere la polvere.

Se necessario, deve essere pulita esternamente.



La pulizia interna fa parte della manutenzione che deve essere eseguita soltanto da personale formato.

- ▶ Assicurarsi che la macchina sia spenta.

ATTENZIONE

Il display potrebbe danneggiarsi!

L'utilizzo di agenti detergenti non adatti potrebbe graffiare o danneggiare il display.

- ▶ Pulire il display con attenzione, utilizzando un panno di pulizia speciale per la superficie dei display oppure un panno morbido e del detergente per display.
- ▶ Pulire la superficie della macchina con un panno umido.
- ▶ Se necessario, utilizzare agenti detergenti a base di sapone. Non utilizzare detergenti abrasivi o solventi.

7.2 Manutenzione della macchina

Per assicurare un funzionamento privo di guasti, le seguenti operazioni di manutenzione (vedere sezione 7.3) devono essere eseguite agli intervalli indicati.



AVVERTENZA

Potenziale pericolo di morte per scossa elettrica!

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

- ▶ Spegnere la macchina.
- ▶ Staccare la spina dell'alimentazione.



Per accedere con facilità a tutte le aree all'interno della macchina, si consiglia di rimuovere il contenitore degli scarti prima di iniziare l'intervento di manutenzione. Ricordarsi di rimetterlo a posto all'interno della macchina una volta terminato l'intervento.



Per eseguire l'intervento di manutenzione, tenere i seguenti materiali a portata di mano:

- Set di chiavi esagonali
- Spazzola e panno di pulizia
- Lubrificante
- Olio (adatto per i cuscinetti a rulli)
- Grasso lubrificante (adatto per i cuscinetti a rulli)

Grasso consigliato:

BP Energrease PR-EP 00

Spray consigliato:

Teflon spray

7.3 Programma di manutenzione

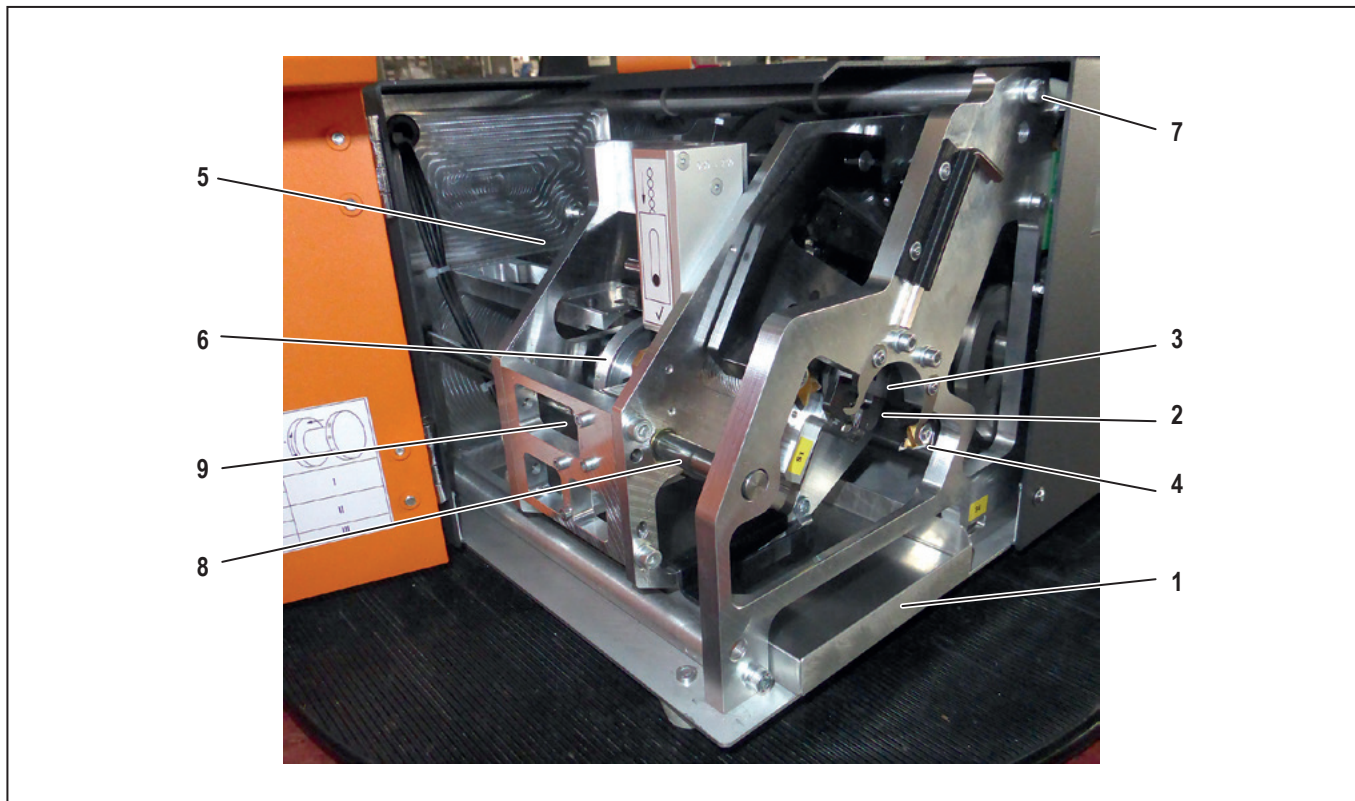


Figura 7.1 Descrizione intervento di manutenzione

Intervento di manutenzione	Intervallo / attività di manutenzione	
	Quotidianamente	Vedere sezione
1	Svuotare i contenitori degli scarti	7.4
	Settimanalmente	
2	Pulire le tenaglie di bloccaggio del filo	7.5
3	Pulire i supporti di fissaggio dei trefoli	7.6
4	Controllare la lama di spellatura	7.7
5	Pulire l'interno	7.8
	Ogni mese	
2	Ingrassare le tenaglie di bloccaggio del filo	7.5
6	Lubrificare il tamburo di crimpatura	7.9
	Ogni 6 mesi	
7	Lubrificare la rotella di regolazione del grado di spellatura)	7.10
8	Ingrassare gli alberi e le guide della macchina	7.11
9	Ingrassare le scanalature	7.12

7.4 Svuotamento dei contenitori degli scarti

A seconda dello spessore del materiale spellato, il contenitore degli scarti deve essere svuotato circa ogni 2.000-6.000 cicli. Il contenitore degli scarti deve inoltre essere svuotato anche dopo ciascun trasporto o spedizione.

- Estrarre il contenitore degli scarti e svuotarlo.

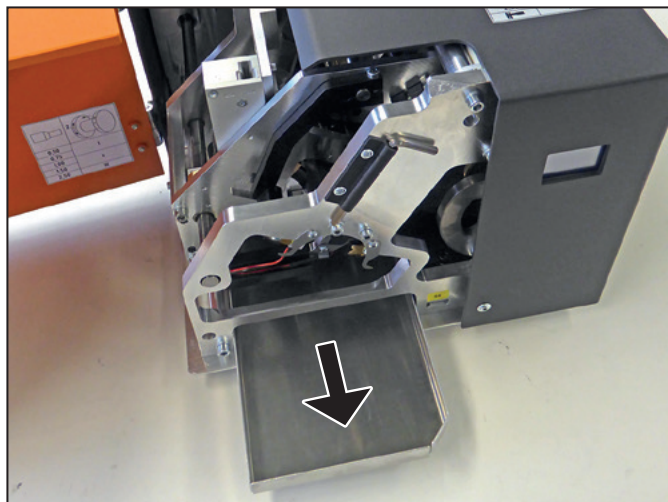


Figura 7.2 Contenitore degli scarti

- Re-inserire il contenitore degli scarti.

7.5 Pulizia delle tenaglie di bloccaggio del filo

- Pulire le tenaglie di bloccaggio del filo con una spazzola.

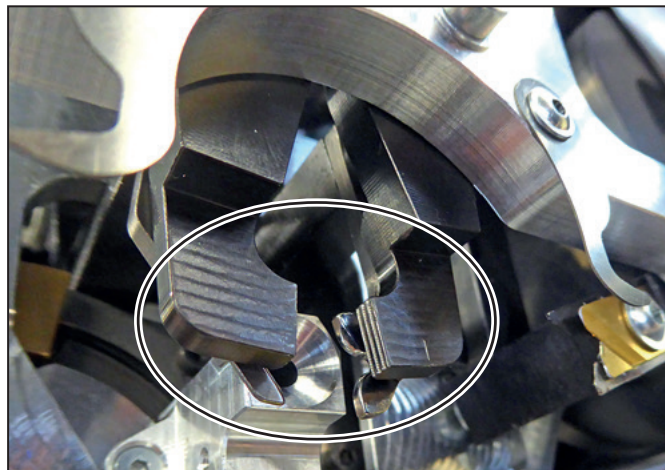


Figura 7.3 Tenaglie di bloccaggio del filo, da davanti

Manutenzione mensile supplementare:

- Ingrassare le tenaglie di bloccaggio nelle scanalature della guida (1) dei rulli.

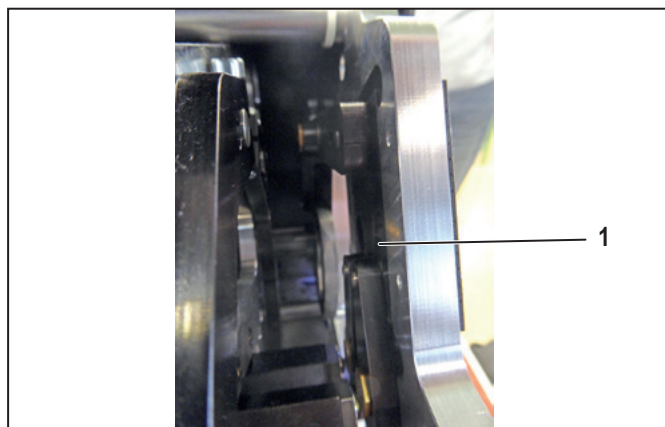


Figura 7.4 Scanalatura della guida, dal lato

7.6 Pulizia dell'unità di fissaggio del trefolo

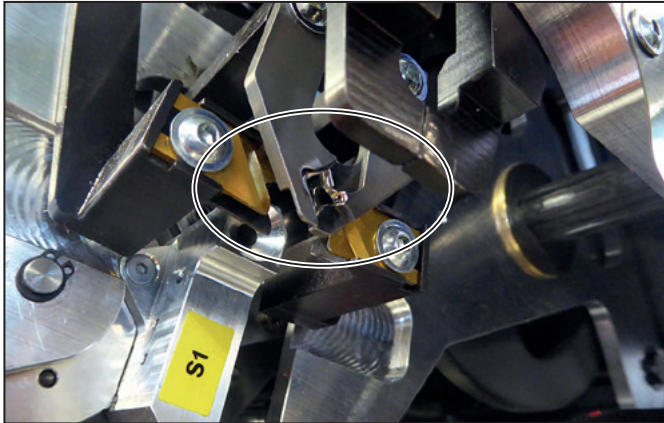


Figura 7.5 Supporto di fissaggio del trefolo

- ▶ Pulire il contorno del supporto di fissaggio con una spazzola.

7.7 Controllo della lama dispellatura

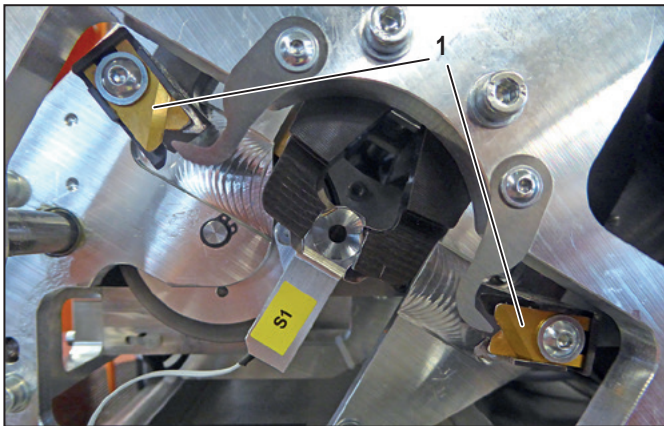


Figura 7.6 Unità di spellatura

- ▶ Controllare la lama (1).
- ▶ Se necessario, sostituire le lame (vedere sezione 8.4).

7.8 Pulizia interna

- ▶ Rimuovere il contenitore degli scarti. (vedere sezione 7.4)
- ▶ Pulire l'interno della macchina con una spazzola e, se necessario, con un aspirapolvere.



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

7.9 Lubrificazione del tamburo di crimpatura

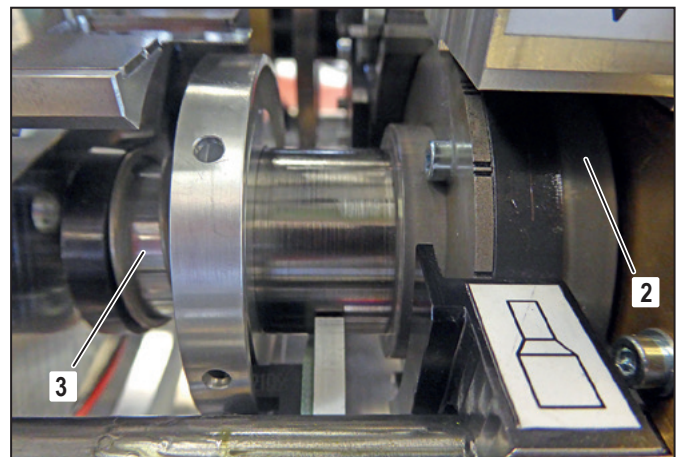


Figura 7.7 Tamburo di crimpatura

- ▶ Lubrificare il supporto (2) e il cuscinetto (3) del tamburo di crimpatura con del Teflon spray.

7.10 Lubrificazione della rotella di regolazione del grado di spellatura

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

Staccare la custodia:

- ▶ Aprire il pannello anteriore.
- ▶ Rimuovere tutte le viti della custodia che non sono dotate di vernice bloccante (rossa).
- ▶ Rimuovere il filo di messa a terra che collega la custodia con il ripartitore a spina piatta tirandolo fuori dal ripartitore.

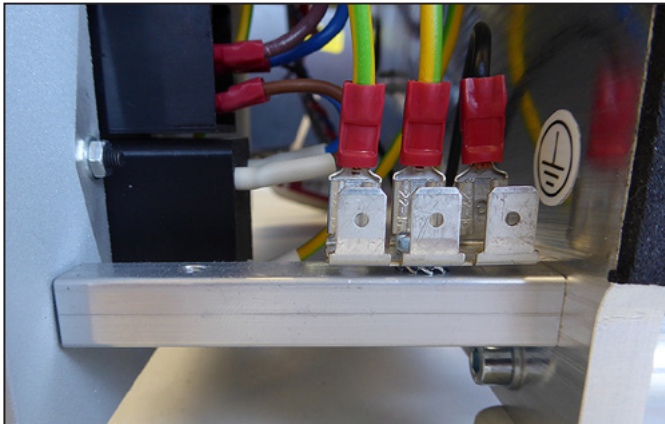


Figura 7.8 Ripartitore a spina piatta

- ▶ Posizionare la macchina sul lato sinistro.



Figura 7.9 Macchina posta sul lato sinistro

- ▶ Spruzzare del Teflon spray nella fessura tra la rotella di regolazione e la copertura.
- ▶ Girare la rotella di regolazione con la chiave esagonale finché possibile constatare la lubrificazione da un'estremità all'altra.

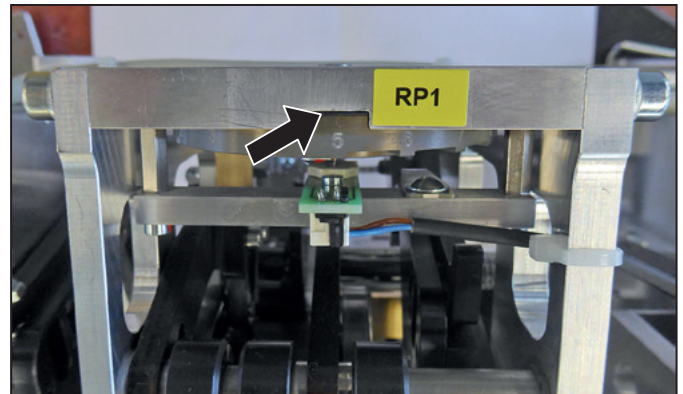


Figura 7.10 Fessura

- ▶ Lubrificare gli elementi sferici a pressione (2) con il Teflon spray.
- ▶ Spruzzare il Teflon sotto la testa della vite (3) senza rilasciare la vite stessa.

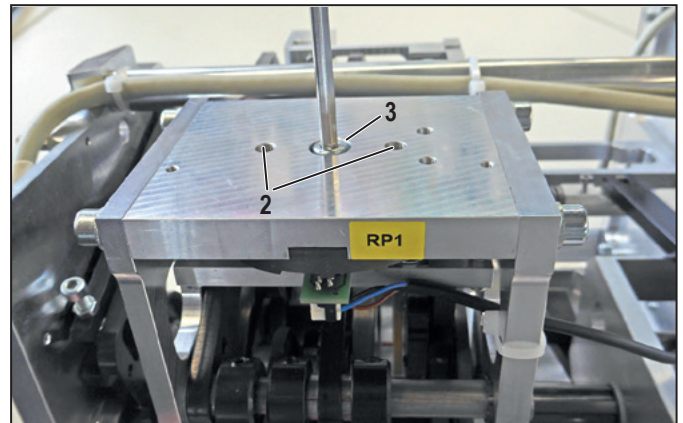


Figura 7.11 Punti di lubrificazione

AVVERTENZA	
	<p>Potenziale pericolo di morte per scossa elettrica!</p>
	<p>▶ Montando la custodia, re-inserire il filo di messa a terra nel ripartitore a spina piatta.</p>

- ▶ Eseguire il montaggio nell'ordine inverso.

7.11 Ingrassaggio degli alberi e delle guide della macchina

- Ingrassare tutti gli alberi e le guide della macchina contrassegnati a colori.

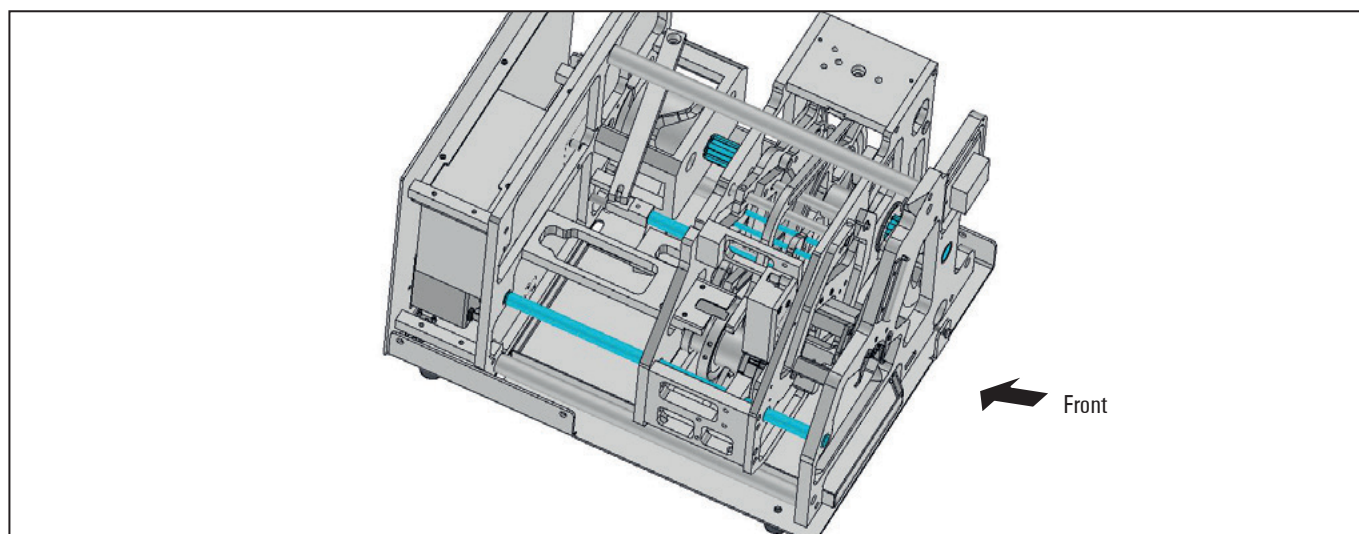


Figura 7.12 Interno da davanti a sinistra

7.12 Ingrassaggio delle scanalature

- Con una spazzola, ingrassare le scanalature di tutti i componenti contrassegnati a colori.

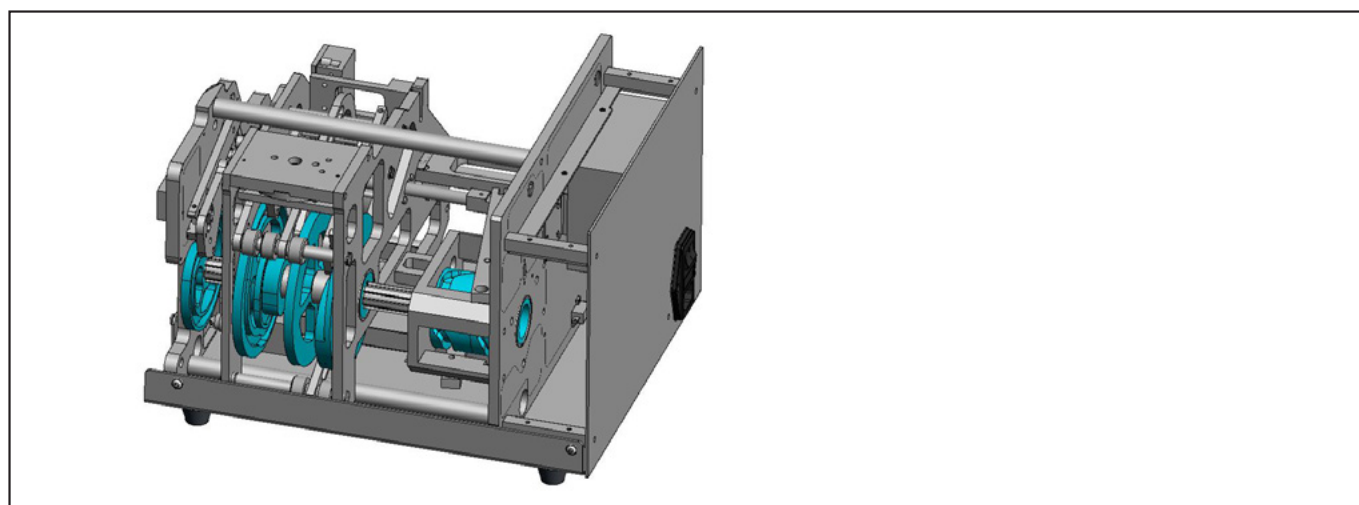


Figura 7.13 Interno dal retro a destra

8 Ricerca e risoluzione dei problemi







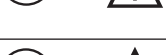







Se un guasto non può essere risolto ricorrendo alle azioni qui descritte, contattare il Servizio Assistenza di Weidmüller.

8.1 Tabella dei guasti

Guasto	Possibile causa	Azione consigliata
La macchina non si avvia	Nessuna alimentazione elettrica	<ul style="list-style-type: none">▶ Controllare il cavo di alimentazione e i collegamenti alla rete elettrica.▶ Controllare i fusibili.
	Il monitoraggio del livello di riempimento è attivo e l'interruttore di avvio è stato attivato brevemente	<ul style="list-style-type: none">▶ Confermare l'errore premendo brevemente il display a sfioramento▶ Inserire correttamente il connettore.
La macchina si spegne da sola durante il funzionamento	Sovraccarico Le lame tagliano i terminali	<ul style="list-style-type: none">▶ Spegnerla macchina.▶ Rimuovere la striscia.▶ Avviare la macchina in modalità avanzamento intermittente (vedere sezione 8.7).▶ Muovere avanti o indietro.▶ Controllare se ci sono altri danni.
Maggiori scarti	Il contenitore degli scarti è pieno	<ul style="list-style-type: none">▶ Svuotare il contenitore degli scarti (vedere sezione 7.4).
	Lama di spellatura danneggiata o installata non correttamente	<ul style="list-style-type: none">▶ Controllare l'alloggiamento della lama di spellatura, quindi correggere o sostituire la lama (vedere sezione 8.3).


8.2 Messaggi di errore


Indicatore	Possibile causa	Azione consigliata
	Il terminale non è stato lavorato correttamente e blocca le meccaniche.	► Togliere il terminale (vedere sezione 8.6).
	Il meccanismo di sgancio è azionato troppo brevemente. La macchina non si avvia.	► Premere brevemente il display a sfioramento. ► Inserire il filo più profondamente.
	Il meccanismo di sgancio è azionato ma il filo è stato rimosso troppo velocemente	► Premere brevemente il display a sfioramento. ► Controllare la qualità della crimpatura
	Il pannello anteriore è aperto.	► Chiudere il pannello anteriore.
	Guasto dell'interruttore di arresto – L'interruttore di arresto non fa fermare la macchina. – L'interruttore di arresto non è premuto.	► Premere brevemente il display a sfioramento.
	Guasto motore – Il motore non funziona o è inceppato.	► Premere brevemente il display a sfioramento. ► Controllare l'interruttore di avvio per un blocco
	Il filo è stato inserito troppo presto	► Inserire il filo in un secondo momento
	Messaggio di assistenza – Si è raggiunta la quantità di componenti per l'assistenza – Anche il monitoraggio del livello di riempimento S1 si attiva brevemente.	► Premere brevemente il display a sfioramento ► Inserire lentamente il connettore.
	Servicing message – Piece quantity for servicing reached.	► Mandare la macchina in assistenza.
	Posizione tamburo errata..	► Correggere la posizione del tamburo. Modalità avanzamento intermittente.
	Guasti di impostazione – Il grado di spellatura e la dimensione dell'impronta non coincidono.	► Premere brevemente il display a sfioramento.
	Macchina in posizione di avvio..	► Spostare in posizione di avvio. Modalità avanzamento intermittente.


8.3 Parti soggette a usura

Prodotto	N. cat.
Lama di spellatura	1132150000
Lama per il taglio della boccola	2522560000

8.4 Sostituzione delle lame di spellatura

AVVERTENZA	
	<p>Potenziale pericolo di morte per scossa elettrica!</p> <p>Lavorando all'interno della macchina, c'è il rischio di toccare parti non isolate.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Spegnerla macchina. ▶ Staccare la spina dell'alimentazione. ▶ Aprire il pannello anteriore.

CAUTELE	
	<p>Rischio di lesioni a causa di lame affilate!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Usare delle pinze per sostituire le lame. ▶ Smaltire le lame sostituite in un contenitore separato.


 Tutte le lame presenti devono essere sostituite ogni volta che viene cambiato il coltello.

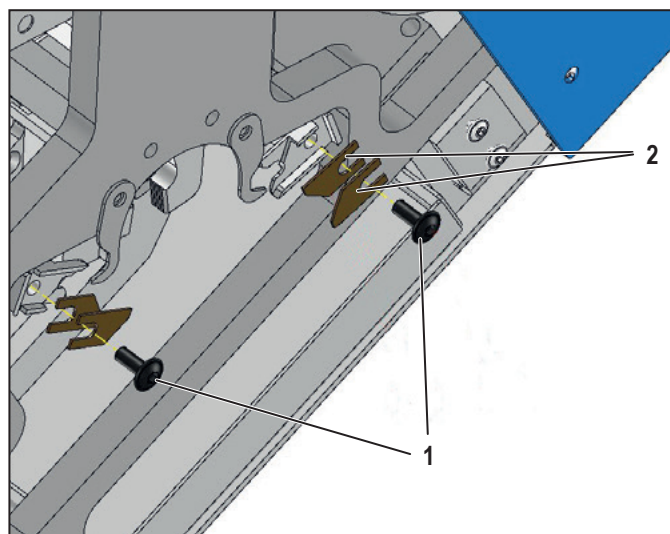


Figura 8.1 Sostituzione delle lame di spellatura

- ▶ Impostare il grado di spellatura a '99'.
 - ▶ Spegnerla macchina con l'interruttore di accensione/spegnimento (figure 3.2, 7).
 - ▶ Aprire il pannello anteriore (Figura 3.1, 3) e rimuovere la striscia di terminali.
 - ▶ Chiudere il pannello anteriore.
 - ▶ Premere il display a sfioramento (Figura 3.1, 4) e accendere la macchina. La macchina si sposta nella posizione di sostituzione lame (vedere il simbolo dell'utensile sul display).
 - ▶ Spegnerla macchina.
 - ▶ Aprire il pannello anteriore.
 - ▶ Rimuovere le viti (1).
 - ▶ Sostituire le lame di spellatura (2).
 - ▶ Montare ciascuna coppia di lame in modo che i bordi smussati siano rivolti verso l'esterno (vedere Figura 8.2).
 - ▶ Inserire la lama di spellatura nel supporto per lame fino al punto di arresto.
 - ▶ Chiudere il pannello anteriore.
 - ▶ Accendere la macchina.
- Viene visualizzato il simbolo utensile.
- ▶ Premere il display a sfioramento per 3 secondi. La macchina si muove automaticamente nella posizione iniziale.
 - ▶ Selezionare il grado di spellatura (vedere sezione 5.1).
 - ▶ Spegnerla macchina.
 - ▶ Inserire la striscia di terminali (vedere sezione 5.4).

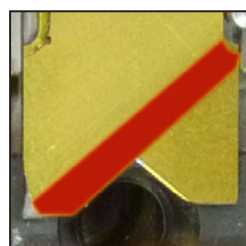



Figura 8.2 Posizione di montaggio della lama di spellatura

8.5 Sostituzione delle lame per il taglio della boccola

	CAUTELA
	<p>Rischio di lesioni a causa di lame affilate!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Usare delle pinze per sostituire le lame. ▶ Smaltire le lame sostituite in un contenitore separato.

- ▶ Spegnere la macchina.
- ▶ Aprire il pannello anteriore (Figura 3.1, 3).
- ▶ Premere il bullone di trasporto verso l'alto (1).
- ▶ Rimuovere la striscia di terminali.
- ▶ Rilasciare il pomello a stella (2).
- ▶ Rimuovere l'unità di trasporto (3) verso l'alto.

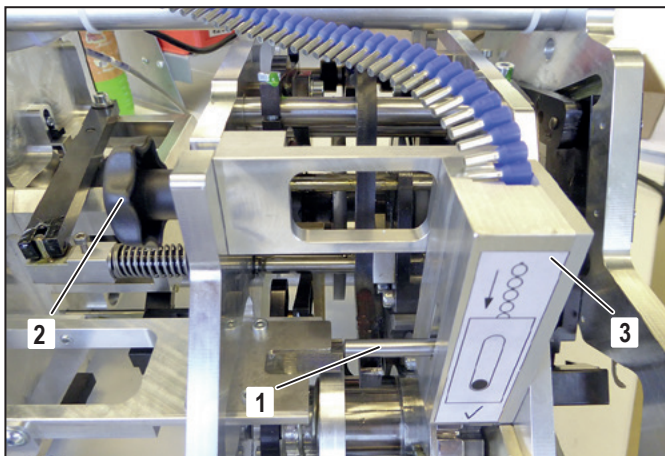


Figura 8.3 Unità di trasporto

- ▶ Usare una chiave esagonale di misura 2.5 per rimuovere entrambe le viti (4).
- ▶ Rimuovere la copertura isolante della lama (5).
- ▶ Prendere nota della posizione di montaggio della lama per il taglio della boccola.
- ▶ Sostituire la lama per il taglio della boccola (6) con una nuova.

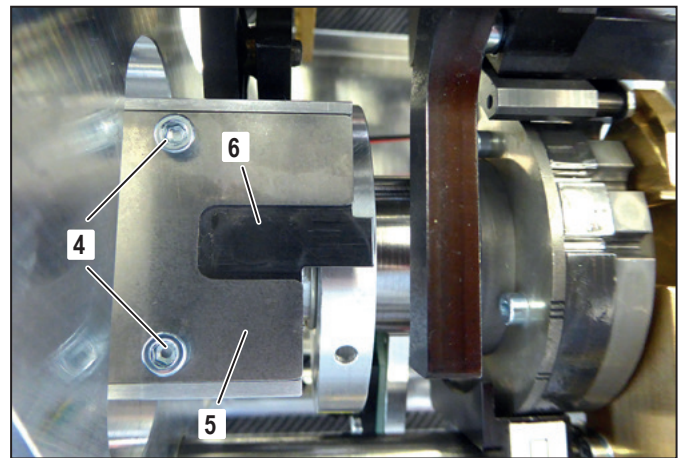


Figura 8.4 Sostituzione delle lame per il taglio della boccola

- ▶ Eseguire il montaggio nell'ordine inverso.
- ▶ Al momento del montaggio dell'unità di trasporto, assicurarsi che i bordi superiori siano a filo.

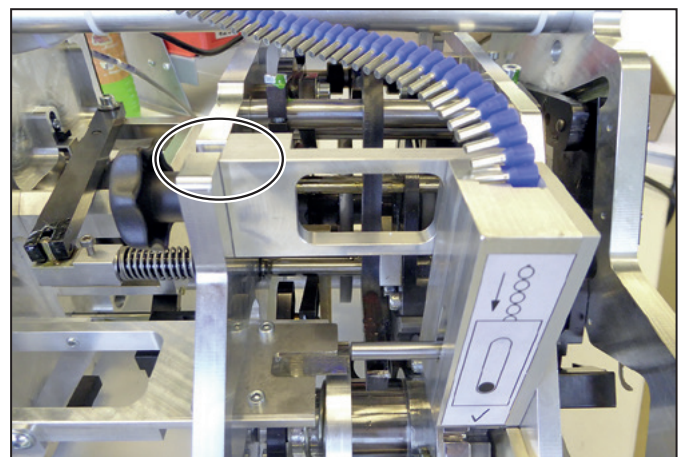


Figura 8.5 Bordo superiore unità di trasporto

8.6 Rimozione dei terminali

- ▶ Aprire il pannello anteriore.
- ▶ Togliere l'unità di trasporto (vedere sezione 8.5).
- ▶ Cercare e togliere il terminale.
- ▶ Rimontare l'unità di trasporto.
- ▶ Chiudere il pannello anteriore.
- ▶ Premere brevemente il display a sfioramento.

8.7 Sostituzione dei fusibili

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



Figura 8.6 Apertura del compartimento fusibili

- ▶ Estrarre il vano fusibili (1) per mezzo di un cacciavite a taglio.
- ▶ Sostituire entrambi i fusibili con fusibili nuovi (2 x T2AH250V).
- ▶ Rimettere il compartimento fusibili all'interno dell'unità filtro di rete.

8.8 Menu di stato

Il menu è usato per visualizzare lo stato degli ingressi (0 o 1) nella macchina.

- ▶ Impostare il livello di spellatura su 99.
- ▶ Premere il display a sfioramento per 3 secondi. Viene visualizzato lo stato del monitoraggio del livello di riempimento.
- ▶ Premere nuovamente il display a sfioramento per 3 secondi.

Viene visualizzato lo stato di tutti gli ingressi.

I1 = 0	I6 = 0
I2 = 1	I7 = 0
I3 = 1	I8 = 1
I4 = 0	

- I1 Avvio: Microswitch
- I2 Posizione tamburo
- I3 Posizione tamburo
- I4 Posizione tamburo
- I6 Arresto: barriera luminosa
- I7 Pannello anteriore
- I8 Comando terminale

- ▶ Per uscire di nuovo dal menu, premere il display a sfioramento per 3 secondi.
- ▶ Selezionare il livello di spellatura con cui si desidera lavorare.

8.9 Modalità avanzamento intermittente

In modalità avanzamento intermittente, è possibile spostarsi specificamente in tutte le posizioni di lavorazione della macchina.

Condizioni necessarie:

- Macchina in posizione di avvio e accesa.
 - Deve essere impostato uno dei gradi di spellatura da 1 a 15.
- ▶ Spegner la macchina.
 - ▶ Aprire il pannello anteriore (Figura 3.1, 3).
 - ▶ Rimuovere la striscia di terminali.
 - ▶ Chiudere il pannello anteriore.
 - ▶ Mantenere premuto il display a sfioramento.
 - ▶ Accendere la macchina.
 - La macchina è in modalità avanzamento intermittente e nel display a sfioramento è visualizzato "Posizione di avvio modalità avanzamento intermittente".

Indicatore display pannello a sfioramento	
Posizione di avvio modalità avanzamento intermittente	
Modalità avanzamento intermittente Non in posizione di avvio	

Figura 8.7 Modalità avanzamento intermittente

La parte inferiore del display a sfioramento (Figura 3.1, 4) è sensibile al tocco. Si possono usare i due tasti freccia per muovere il meccanismo della macchina avanti e indietro.

Ritorno alla posizione di avvio:

- ▶ Muovere il meccanismo della macchina premendo i pulsanti freccia avanti e indietro fino al raggiungimento della posizione di avvio.

Oppure:

- ▶ Premere il simbolo della mano per 3 secondi. La macchina si sposta automaticamente nella posizione di avvio (B).

- ▶ Spegner la macchina.
- ▶ Inserire la striscia di terminali.
- ▶ Accendere la macchina.

9 Disattivazione e smaltimento della macchina

9.1 Disattivazione della macchina

- ▶ Spegnerne la macchina.
- ▶ Staccare la spina dell'alimentazione.
- ▶ Aprire il pannello anteriore.
- ▶ Svuotare il contenitore degli scarti e riporlo nuovamente nella macchina.
- ▶ Chiudere il pannello anteriore.
- ▶ Imballare la macchina nell'imballaggio originale.

La macchina è ora pronta per il trasporto, e, se necessario, per lo smaltimento.

9.2 Smaltimento della macchina

- ▶ Disattivare la macchina come descritto nella sezione 9.1.
- ▶ Assicurarsi che la macchina sia smaltita conformemente alle normative nazionali e locali.



La macchina non deve essere smaltita come rifiuto domestico.
La macchina deve essere smaltita in modo professionale e nel rispetto dell'ambiente. Devono essere osservati i regolamenti nazionali e locali sui rifiuti nonché le disposizioni normative per lo smaltimento.



Per lo smaltimento, potete inviare la macchina a Weidmüller. Fare riferimento al rappresentante responsabile per il vostro Paese..

Índice

1	Acerca de esta documentación		
2	Indicaciones de seguridad generales		
2.1	Uso previsto		
2.2	Material que puede procesarse y forma crimpada		
2.3	Equipamiento de seguridad		
2.4	Personal		
3	Descripción del dispositivo		
3.1	Datos técnicos		
3.2	Tipo de placa		
4	Transporte y configuración de la máquina		
4.1	Lugar de instalación		
4.2	Transporte de la máquina		
4.3	Desembalaje de la mercancía		
4.4	Volumen de suministro		
4.5	Establecimiento de las conexiones		
5	Configuración de la máquina		
5.1	Ajuste del grado de desaislado		
5.2	Realización de una prueba de desaislado		
5.3	Ajuste del tamaño de la matriz de prensado		
5.4	Inserción de los terminales tubulares		
5.5	Cómo cambiar el rollo del terminal tubular		
6	Manejo de la máquina		
6.1	Funcionamiento normal		
6.2	Inserción del cableado		
6.3	Monitorización del nivel de carga		
6.4	Menú del contador		
6.5	Restablezca la cantidad de unidades diarias.		
6.6	Contador de mantenimiento		
6.7	Pantalla indicadora de mantenimiento		
7	Limpieza y mantenimiento de la máquina	111	
7.1	Limpieza externa de la máquina	111	
7.2	Mantenimiento de la máquina	111	
7.3	Programación de mantenimiento	112	
7.4	Vaciado de los recipientes de residuos	113	
7.5	Limpieza de las pinzas de sujeción del cableado	113	
7.6	Limpieza de la unidad de soportes de fijación de los cables trenzados	114	
7.7	Comprobación de la pelamangueras	114	
7.8	Limpieza del interior	114	
7.9	Lubricación del tambor de prensado	114	
7.10	Lubricación de la rueda de ajuste del grado de desaislado	115	
7.11	Engrase de las guías y los ejes de la máquina	116	
7.12	Engrase de las ranuras	116	
8	Solución de problemas	117	
8.1	Tabla de fallos	117	
8.2	Mensajes de error	118	
8.3	Piezas sujetas a desgaste	119	
8.4	Sustitución de los pelamangueras	119	
8.5	Sustitución de las cuchillas para cortar manguitos	120	
8.6	Retirada de casquillos	121	
8.7	Sustitución de los fusibles	121	
8.8	Menú de estado	121	
8.9	Modo de avance lento	122	
9	Cómo retirar la máquina del servicio y cómo deshacerse de ella	123	
9.1	Cómo retirar la máquina del servicio	123	
9.2	Cómo deshacerse de la máquina	123	
	Apéndice		
	Layout de la conexión eléctrica	316	
	Declaración de conformidad	317	


Productor


Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Alemania
T +49 5231 140
F +49 5231 1429 2083
www.weidmueller.com

N.º de documento 2516390000
Revisión 03/ julio de 2018

1 Acerca de esta documentación






Las advertencias incluidas en esta documentación cuentan con una estructura diferente en función de la gravedad del peligro

ADVERTENCIA	
	<p>¡Posible riesgo de muerte!</p> <p>Los avisos con la indicación "advertencia" le advierten sobre situaciones que podrían provocar lesiones graves o incluso la muerte si no se presta atención a los avisos especificados.</p>


PRECAUCIÓN	
	<p>¡Riesgo de lesiones!</p> <p>Los avisos con la indicación "precaución" le advierten sobre situaciones que podrían provocar lesiones si no se presta atención a los avisos especificados..</p>

AVISO	
<p>¡Daños a la propiedad!</p> <p>Los avisos con la indicación "atención" le advierten sobre peligros que podrían provocar daños a la propiedad.</p>	

Las advertencias relacionadas con situaciones pueden contener los siguientes símbolos de advertencia:

Símbolo	Significado
	Advertencia: tensión eléctrica peligrosa
	Advertencia: lesiones en las manos debido a cuchillas afiladas
	Advertencia: lesiones en las manos (por aplastamiento)
	El trabajo solo debe correr a cargo de un especialista en electricidad
	Las tareas deberán llevarse a cabo en todo momento con el equipamiento de protección personal correspondiente
	Indicaciones sobre la documentación/ preste atención a las indicaciones de uso

En el resto del texto se aplica un formato adicional con el siguiente significado:

-  Los elementos de texto situados junto a esta flecha constituyen información no relacionada con la seguridad, pero que ofrece datos importantes sobre cómo realizar el trabajo de un modo correcto y eficaz.
- Podrá reconocer las instrucciones de uso gracias al triángulo negro situado delante del texto.
- Las listas se indican con guiones.

2 Indicaciones de seguridad generales

2.1 Uso previsto

La máquina está diseñada para desaislar y prensar cableado flexible en un proceso de trabajo. Solo podrá procesar con la máquina el material que se describe a continuación (cableado y terminales tubulares).

La seguridad durante el procesamiento solo estará garantizada en el caso de los terminales tubulares de Weidmüller. El procesamiento de terminales de otras marcas podría provocar fallos y daños en la máquina.

La máquina deberá utilizarse dentro de los límites técnicos indicados (consulte la sección 3.1). La máquina está diseñada para la utilización en habitaciones secas y cerradas. Está completamente prohibido realizar modificaciones y reconstrucciones en la máquina.

En el uso previsto también se incluye la observación de la documentación.

2.2 Material que puede procesarse y forma crimpada

Cableado

Cables de PVC flexibles H05V-K y H07V-K con una sección de 0,5–2,5 mm².

La excepción la conforman materiales de aislamiento resistentes a altas temperaturas, sin halógenos o producidos de forma especial con la misma potencia.

Terminales tubulares (WEF)

Terminales tubulares (WEF) encintados de Weidmüller con capota protectora de plástico:

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Forma de la conexión crimpada

Trapezoidal



2.3 Equipamiento de seguridad

La máquina está equipada con los siguientes dispositivos de seguridad:

- Interruptor de seguridad situado en el interior de la tapa frontal
- Adaptador de red

Estos elementos del equipamiento de seguridad no deben resultar ineficaces. Un técnico de mantenimiento deberá revisarlos una vez al año.

2.4 Personal

Solo el personal cualificado podrá manejar la máquina y llevar a cabo actividades de mantenimiento.

La formación también incluye la lectura completa del manual de instrucciones.



Las reparaciones solo podrán llevarse a cabo tras consultar al Servicio de Weidmüller y con la ayuda de un especialista en electricidad.



Guarde el manual de instrucciones para que el personal operativo pueda consultarlo en cualquier momento.

Todos los documentos pueden descargarse también en el sitio web de Weidmüller.

3 Descripción del dispositivo



Ilustración 3.1 Vista frontal

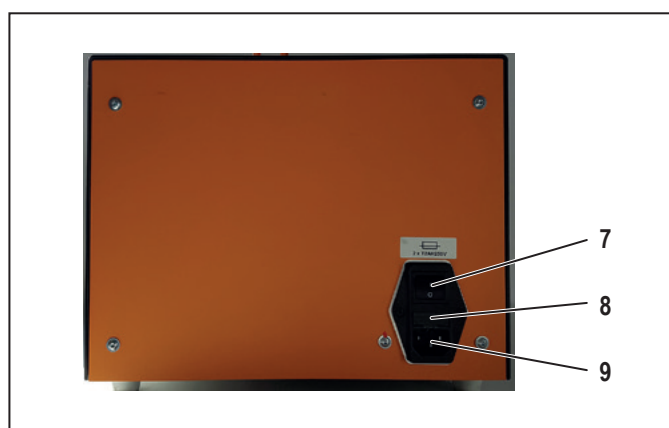


Ilustración 3.2 Vista trasera

- 1 Rollo del terminal tubular
- 2 Alojamiento del rollo
- 3 Tapa frontal
- 4 Pantalla indicadora táctil
- 5 Embudo de inserción del cableado
- 6 Bloqueo de la tapa frontal

- 7 Interruptor de encendido/apagado
- 8 Compartimento del fusible
- 9 Conector hembra de la conexión de red

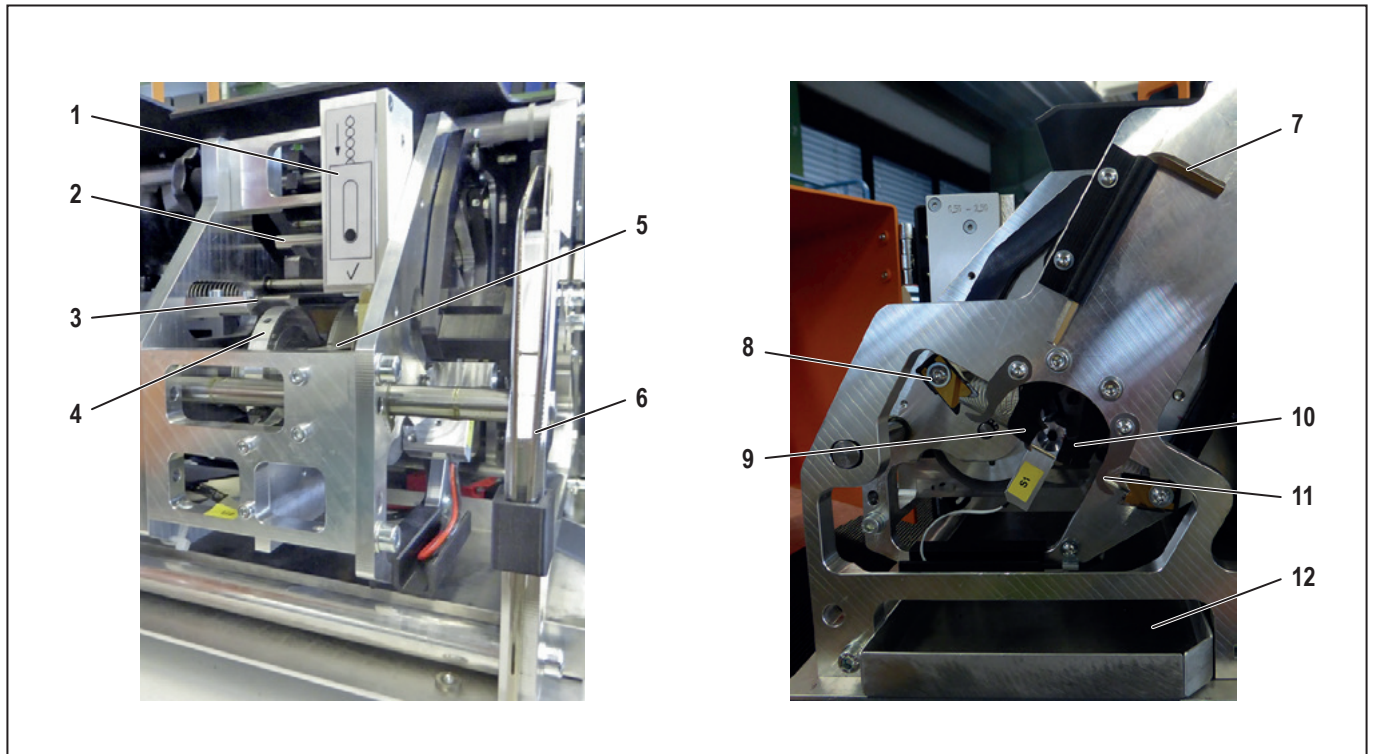



Ilustración 3.3 Vista interna

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 Unidad de transporte 2 Perno de transporte 3 Cuchilla para cortar manguitos 4 Rueda de ajuste del tambor de prensado 5 Matriz de prensado 6 Pinzas | <ul style="list-style-type: none"> 7 Llave Allen 8 Pelamangueras 9 Sensor de inicio S1 10 Pinzas de sujeción del cableado 11 Desaislador 12 Recipiente de residuos |
|---|--|

3.1 Datos técnicos

Accionamiento	Motor eléctrico
Tensión de alimentación	100 - 240 V AC
Potencia admitida	100 VA
Fusible (módulo de filtro de red)	T2AH250V (2 unidades)
Corriente máxima de cortocircuito (SCCR)	1,0 kA
Tipo de protección	IP20
Clase de protección	I / cable de tierra 
Longitud de inserción del cable	40 mm
Longitud de prensado	8 mm
Terminal tubular	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20... 14)
Longitud del revestimiento	14 mm
Forma de la conexión crimpada	Trapezoidal
Frecuencia	50/60 Hz
Temperatura ambiente	
Funcionamiento	Entre +5 °C y 40 °C
Almacenamiento/transporte	Entre -25 °C y +55 °C (margen +70 °C)
Altura de funcionamiento máxima	2,000 m sobre el nivel del mar
Humedad	50% a +40 °C (sin condensación), 90% a +20 °C (sin condensación)
Nivel de contaminación	2
Nivel de presión acústica continua	< 70 dB (A)
Dimensiones (ancho x largo x alto)	288 x 349 x 230 mm
Color	RAL 2000
Peso	16 kg (35.27 lbs)

3.2 Tipo de placa



- 1 Productor
- 2 Modelo, descripción del tipo
- 3 Número de serie
- 4 Datos técnicos
- 5 Año de construcción

Ilustración 3.4 Tipo de placa (lado derecho)

4 Transporte y configuración de la máquina

4.1 Lugar de instalación

El lugar de instalación debe cumplir los siguientes requisitos:

- Base estable con una superficie recta y uniforme (para obtener información sobre el peso de la máquina, consulte la sección 3.1).
- Mantenga 30 cm de área de trabajo a ambos lados y en la parte frontal de la máquina.
- Conexión de electricidad cercana de fácil acceso.

4.2 Transporte de la máquina



- ▶ A la hora de transportar la máquina, póngase siempre calzado de trabajo con protección.

- ▶ Vacíe el recipiente de residuos antes de cada transporte.
- ▶ Tenga en cuenta el peso de la máquina (consulte la sección 3.1). Utilice equipo auxiliar de transporte si es necesario.
- ▶ Para mover la máquina, levántela siempre desde la placa base.
- ▶ A la hora de preparar la máquina para su envío (por ejemplo, en caso de mantenimiento), utilice el embalaje de transporte.

4.3 Desembalaje de la mercancía

- ▶ Compruebe si la mercancía incluye todo lo necesario (para obtener información sobre el volumen de suministro, consulte la información que aparece a continuación).
- ▶ Guarde siempre el embalaje de transporte.
- ▶ Asegúrese de que el usuario pueda acceder al manual de instrucciones en todo momento.

4.4 Volumen de suministro

- Máquina de desaislado y prensado
- Soporte del rodillo con tornillos de fijación
- Cable de conexión de red (10 A, 250 V)
- Llave Allen del grupo 4 (incluida en la máquina)
- Pinzas (incluida en la máquina)
- Manual de instrucciones

4.5 Establecimiento de las conexiones

- ▶ Instale la máquina en el lugar previsto.
- ▶ Inserte el cable de alimentación en el conector hembra de conexión de alimentación (Ilustración 3.2, 9) de la máquina y conéctelo a la fuente de alimentación.
- ▶ Encienda el Crimpfix E con el interruptor de encendido/apagado (Ilustración 3.2, 7).

5 Configuración de la máquina

La máquina deberá configurarse en las siguientes situaciones:

- Si debe procesarse un tipo diferente de terminal tubular
- Cada vez que la máquina se ponga en marcha

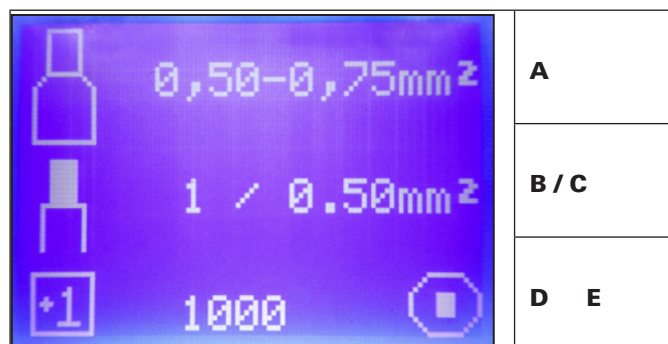
Durante la configuración, deberá comprobar y ajustar si fuera necesario los siguientes ajustes:

- Símbolo de la posición de inicio
- Grado de desaislado, sección del conductor
- Tambor de prensado
- Contador de días



Para configurar la máquina, deberá estar en la posición de inicio, y deberá mostrarse el símbolo de la posición de inicio.

Pantalla indicadora de menú básica



- A** Tamaño de la matriz de prensado
- B** Grado de desaislado
- C** Sección del conductor
- D** Contador de días
- E** Símbolo de la posición de inicio

Resumen de los valores de ajuste del grado de desaislado

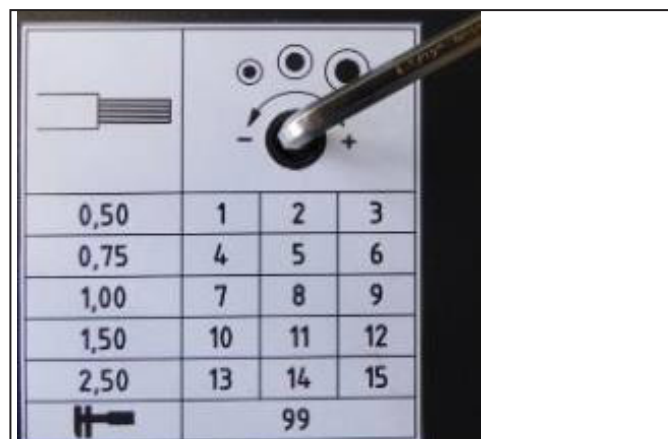


Ilustración 5.1 Valores de ajuste

5.1 Ajuste del grado de desaislado

Herramienta necesaria: llave Allen del grupo 4.

- El grado de desaislado (B) y la sección del conductor (C) se muestran en la pantalla indicadora táctil.
- Si gira hacia la derecha o hacia la izquierda, se modificará el grado de desaislado.



Ilustración 5.2 Ajuste del grado de desaislado

5.2 Realización de una prueba de desaislado

Cada vez que se modifique el material que va a procesarse, deberá realizarse una prueba de desaislado.

- ▶ Encienda el interruptor de red.
- ▶ No deberá haber más terminales tubulares en la unidad de transporte.
- ▶ Inserte el cableado que desee desaislar.
- ▶ Compruebe el resultado:
 - ¿El cable trenzado no ha sufrido daños?
 - ¿El desaislado se ha realizado de forma recta y uniforme?
- ▶ Cambie el grado de desaislado si el resultado no es satisfactorio y repita la prueba.

5.3 Ajuste del tamaño de la matriz de prensado

1. Gire el bloqueo de la tapa frontal para abrirla.
2. Gire la tapa frontal hacia el lateral.



Ilustración 5.3 Piezas de la carcasa

En el interior de la tapa frontal encontrará una pegatina con los valores de ajuste de la matriz de prensado.

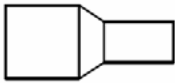
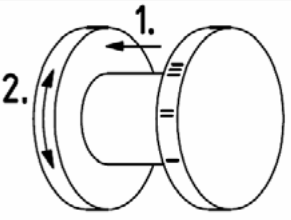
	
0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

Ilustración 5.4 Pegatina del tamaño de la matriz de prensado

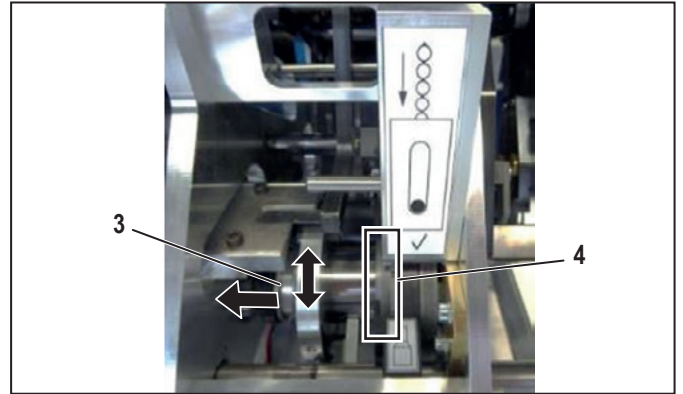


Ilustración 5.5 Ajuste del tamaño de la matriz

- Presione el tambor (3) hacia la izquierda y gírelo hasta que se coloque en el tamaño de la matriz deseado (4) (consulte también la Ilustración 5.4).

La matriz de prensado ajustada actualmente se indica con números romanos (I-III) y de forma paralela en la pantalla indicadora táctil.

- Intente girar el tambor para comprobar que está correctamente colocado.

5.4 Inserción de los terminales tubulares

1. Coloque el rollo del terminal tubular de forma que pueda desenrollarse hacia la derecha.
2. Gire el bloqueo de la tapa frontal para abrirla.
3. Gire la tapa frontal hacia el lateral.



Ilustración 5.6 Colocación del terminal tubular

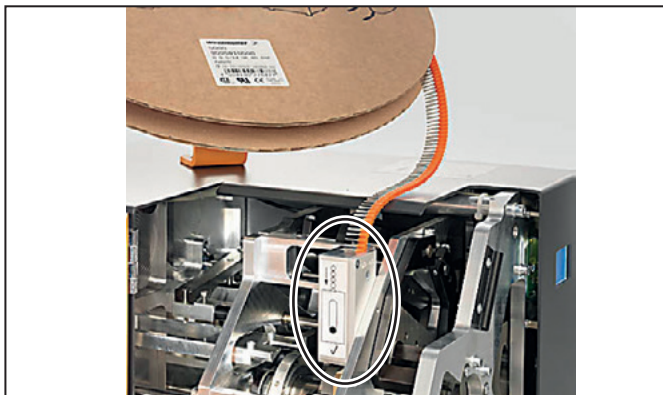


Ilustración 5.7 Cómo roscar terminales tubulares en la unidad de transporte

El perno de transporte (Ilustración 3.3, 2) de la unidad de transporte debe estar completamente hacia abajo. Consulte también la pegatina de la unidad de transporte. El perno de transporte se presiona hacia abajo con ayuda de un muelle.

Si no está completamente hacia abajo:

- ▶ Compruebe si el perno de transporte está bloqueado y elimine el bloqueo si fuera necesario.
- ▶ Presione la cinta del terminal tubular hacia la unidad de transporte hasta que el revestimiento inferior encaje correctamente.



Ningún revestimiento debe sobresalir hacia abajo.

- ▶ Compruebe el ajuste tirando de la cinta del terminal tubular con cuidado.
- ▶ Cierre la tapa frontal con el bloqueo de la tapa frontal.
- ▶ Enrolle la cinta del terminal tubular suelta.

5.5 Cómo cambiar el rollo del terminal tubular

- ▶ Gire el bloqueo de la tapa frontal para abrirla.
- ▶ Gire la tapa frontal hacia el lateral.
- ▶ Presione el perno de transporte (Ilustración 3.3, 2) completamente hacia arriba y tire de la cinta del terminal tubular hacia afuera de la unidad de transporte.
- ▶ Consulte la sección 5.4.

6 Manejo de la máquina

6.1 Funcionamiento normal

- ▶ Inserte el rollo del terminal tubular.



Cosas que deben comprobarse antes de cada activación:

- ¿El cable de electricidad está en perfectas condiciones?
- ¿La tapa frontal está cerrada?

- ▶ Encienda la máquina.

La pantalla indicadora táctil indicará que la máquina está lista para ponerse en marcha.

6.2 Inserción del cableado



Procese únicamente cableado que esté bien cortado. Los cables trenzados deben acabarse con el aislamiento. Los cables trenzados no deben acortarse ni sobresalir.

Asegúrese de que el extremo del cableado se inserte de manera uniforme.

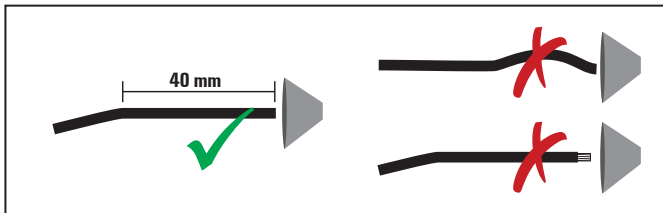


Ilustración 6.1 Inserte el cable correctamente

- ▶ Inserte el cableado en el embudo de inserción.
- ▶ Sujete el cableado tensado ligeramente.
- ▶ Una vez finalizado el procesamiento, tire del cableado procesado hacia afuera.

6.3 Monitorización del nivel de carga

La monitorización del nivel de carga comprueba si el interruptor de inicio se ha direccionado durante suficiente tiempo. Esta función está activa en el momento en que se realiza la entrega del sistema.

Cambio del ajuste

Condición: la máquina debe estar encendida y en la posición inicial.

- ▶ Ajuste el nivel de desaislado en 99.
- ▶ Pulse la pantalla indicadora táctil durante 3 segundos. Aparece el estado actual de la monitorización del nivel de carga: X = encendido, O = apagado.
- ▶ Para cambiar el estado, pulse brevemente la pantalla indicadora táctil.

Regreso al menú de producción:

- ▶ Pulse la pantalla indicadora táctil durante 3 segundos. Aparecerá el menú "Entradas de prueba".
- ▶ Pulse la pantalla indicadora táctil durante 3 segundos. Se mostrará el menú de producción.
- ▶ Ajuste el nivel de desaislado deseado (consulte la sección 5.1).

6.4 Menú del contador

Requisitos previos:

La máquina está encendida y colocada en la posición de inicio.

- ▶ Pulse la pantalla indicadora táctil durante 3 segundos. Se abrirá el menú del contador.

	4	Contador total
	0	Contador de días
	199996	0 Contador de mantenimiento Monitorización del nivel de carga

- ▶ Pulse brevemente la pantalla indicadora táctil. Volverá al menú de inicio.

6.5 Restablezca la cantidad de unidades diarias.

- ▶ Cambie al menú del contador.
- ▶ Pulse la pantalla indicadora táctil durante 3 segundos. El número de días se restablecerá a cero.
- ▶ Pulse brevemente la pantalla indicadora táctil. Volverá al menú de inicio.

6.6 Contador de mantenimiento

+1	200 002	Contador total: número de ciclos de trabajo completados.
+ 1		Contador de días
Servicio: -	1	Indicador de prefijo y contador de mantenimiento
↑	↓	C E

El contador total cuenta los ciclos de trabajo durante toda la vida útil de la máquina. El intervalo de mantenimiento de la máquina es de 200 000 ciclos de trabajo. El contador de mantenimiento cuenta hacia atrás en lugar de hacia adelante; empezando por 200 000. Cuando se hayan realizado 200 000 ciclos de trabajo, el contador de mantenimiento se colocará en 0. Cuando la máquina vuelva a iniciarse, aparecerá la notificación de mantenimiento (consulte la sección 6.6). El contador de mantenimiento iniciará de nuevo el recuento. El indicador de prefijo negativo indica que se ha completado un ciclo de recuento. El técnico de servicio restablecerá el contador de mantenimiento a 200 000.

6.7 Pantalla indicadora de mantenimiento

Listo	El dispositivo está listo para funcionar.	
--- Servicio ---	La pantalla indicadora de mantenimiento aparece cada vez que se realizan 200 000 ciclos de trabajo.	
Paso: 2/0		
↑	↓	C E

Cuando la máquina está encendida, la pantalla indicadora de mantenimiento parpadea. La notificación se confirma pulsando brevemente la pantalla indicadora una vez. La máquina está lista para funcionar.



Para mantener la capacidad de rendimiento de la máquina durante todo el tiempo posible, deberá ceñirse a los intervalos de mantenimiento especificados.

- Mantenimiento parcial tras 200 000 ciclos de trabajo
- Mantenimiento total tras 400 000 ciclos de trabajo

Póngase en contacto con el representante de Weidmüller responsable de su país.

Apagado de la máquina

- ▶ Apague la máquina.



Cuando finalice el trabajo, deberá vaciar el recipiente de residuos y colocarlo de nuevo en la máquina (consulte la sección 7.4).

Indicación sobre los menús

La máquina cuenta con más menús y pantallas indicadoras en la pantalla indicadora táctil (Ilustración 3.1, 4) que podrá utilizar para solucionar problemas.

Consulte la sección 8.

7 Limpieza y mantenimiento de la máquina

7.1 Limpieza externa de la máquina

El polvo de la máquina debe limpiarse con frecuencia. Si es necesario, la parte exterior deberá limpiarse correctamente.



La limpieza interior forma parte del mantenimiento y solo debe llevarla a cabo personal cualificado.

- ▶ Asegúrese de que la máquina esté apagada.

ATENCIÓN

¡La pantalla indicadora podría dañarse!

El uso de agentes de limpieza inadecuados podría arañar o dañar la pantalla indicadora.

- ▶ Limpie la pantalla indicadora con cuidado, utilizando un paño de limpieza especial para pantallas o un paño suave y algún limpiador para pantallas.
- ▶ Limpie la superficie de la máquina con un paño húmedo.
- ▶ Si es necesario, utilice agentes de limpieza con jabón. No utilice disolventes ni limpiadores abrasivos.

7.2 Mantenimiento de la máquina

Para poder utilizar la máquina sin que se produzca ningún fallo, deberá realizar las siguientes tareas de mantenimiento (consulte la sección 7.3) en los intervalos especificados.



ADVERTENCIA

¡Posible riesgo de muerte debido a descargas eléctricas!

Cuando trabaje en el interior de la máquina, podría tocar las piezas no aisladas.

- ▶ Apague la máquina.
- ▶ Tire del conector de alimentación.



Para poder acceder a todas las áreas situadas en el interior de la máquina de una forma sencilla, deberá retirar el recipiente de residuos cuando inicie el trabajo de mantenimiento. No olvide volver a colocarlo cuando finalice el trabajo.



Prepare lo siguiente para el trabajo de mantenimiento:

- Juego de llaves Allen
- Cepillo y paño de limpieza
- Lubricante
- Aceite (indicado para rodamientos)
- Grasa lubricante (indicada para rodamientos)

Grasa recomendada:

BP Energrease PR-EP 00

Espray recomendado:

Espray Teflon

7.3 Programación de mantenimiento

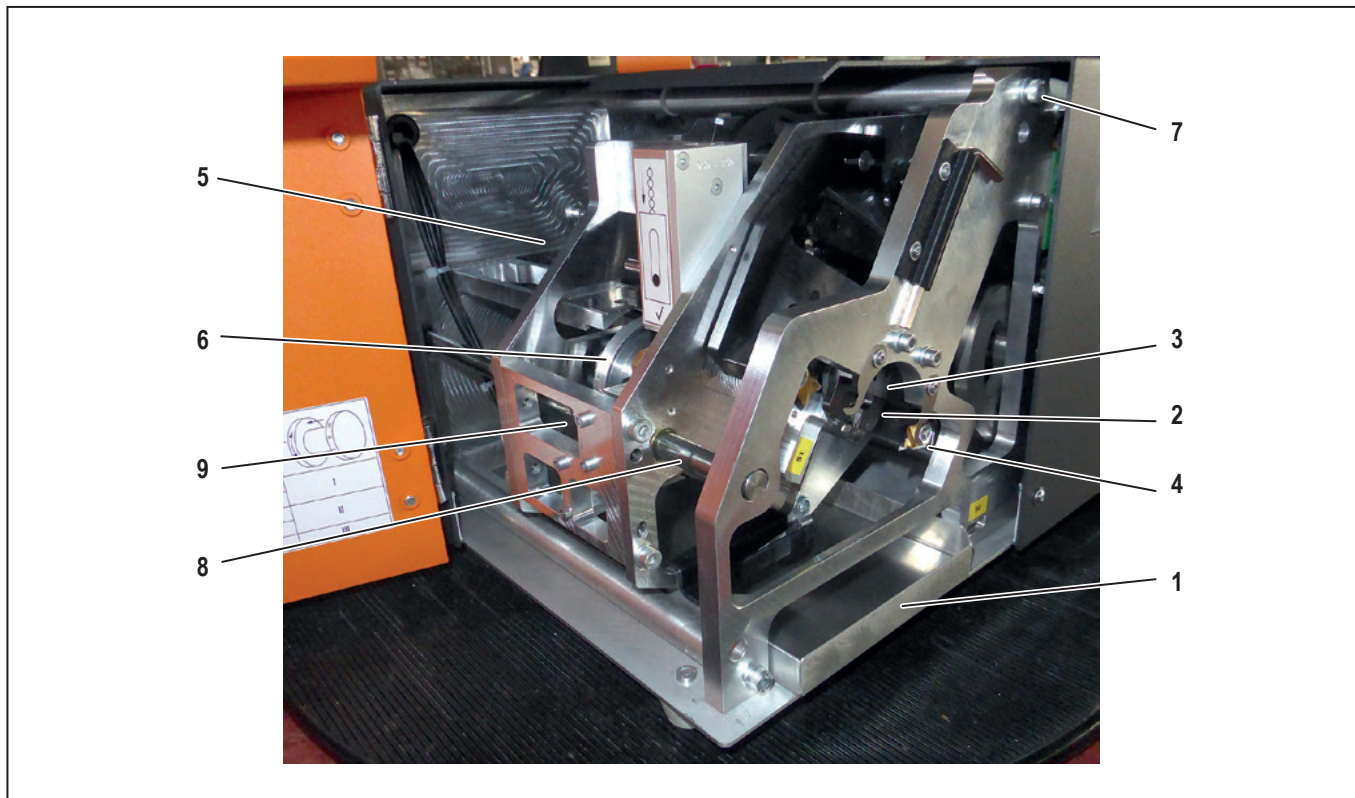


Ilustración 7.1 Resumen de los elementos de mantenimiento

Elemento de mantenimiento	Intervalo/actividad de mantenimiento	
	A diario	Consulte la sección
1	Vaciado de los recipientes de residuos	7.4
	De forma semanal	
2	Limpeza de las pinzas de sujeción del cableado	7.5
3	Limpeza de la unidad de soportes de fijación de los cables trenzados	7.6
4	Limpeza del pelamangueras	7.7
5	Limpeza del interior	7.8
	De forma mensual	
2	Engrase de las pinzas de sujeción del cableado	7.5
6	Lubricación del tambor de prensado	7.9
	De forma semestral	
7	Lubricación de la rueda de ajuste del grado de desaislado	7.10
8	Engrase de las guías y los ejes de la máquina	7.11
9	Engrase de las ranuras	7.12

7.4 Vaciado de los recipientes de residuos

Según el grosor del material desaislado, el recipiente de residuos deberá vaciarse cada vez que se realicen entre 2000 y 6000 ciclos. El recipiente de residuos también deberá vaciarse después de cada proceso de transporte o envío.

- ▶ Extraiga el recipiente de residuos y vacíelo.

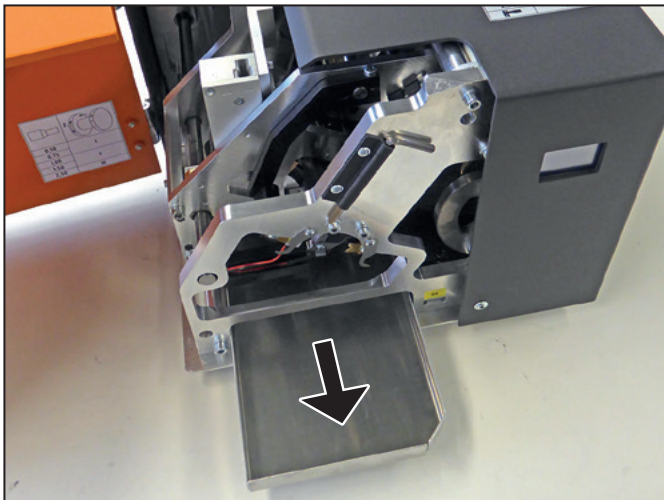


Ilustración 7.2 Recipiente de residuos

- ▶ Vuelva a insertar el recipiente de residuos.

7.5 Limpieza de las pinzas de sujeción del cableado

- ▶ Limpie las pinzas de sujeción del cableado con un cepillo.

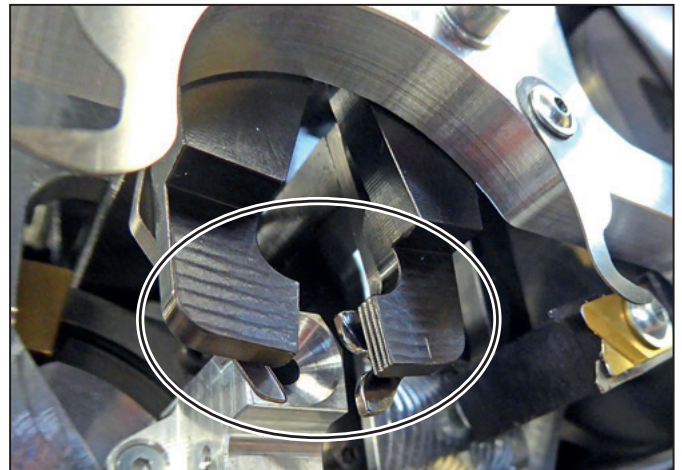


Ilustración 7.3 Pinzas de sujeción del cableado, desde la parte frontal

Mantenimiento mensual adicional:

- ▶ Engrase las pinzas de sujeción en las ranuras guía (1) de los rodillos.

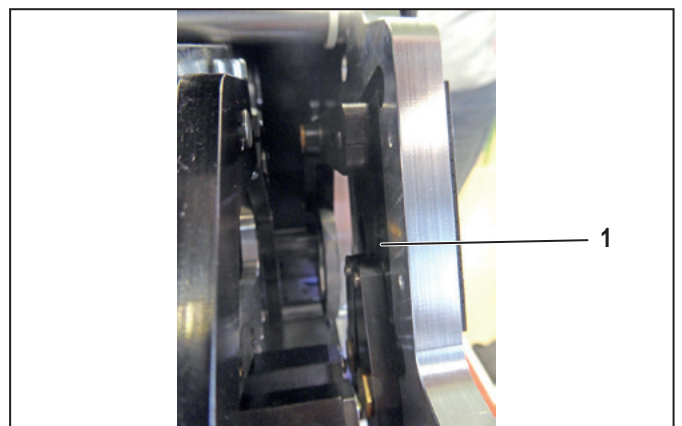


Ilustración 7.4 Ranura guía, desde la parte lateral

7.6 Limpieza de la unidad de soportes de fijación de los cables trenzados

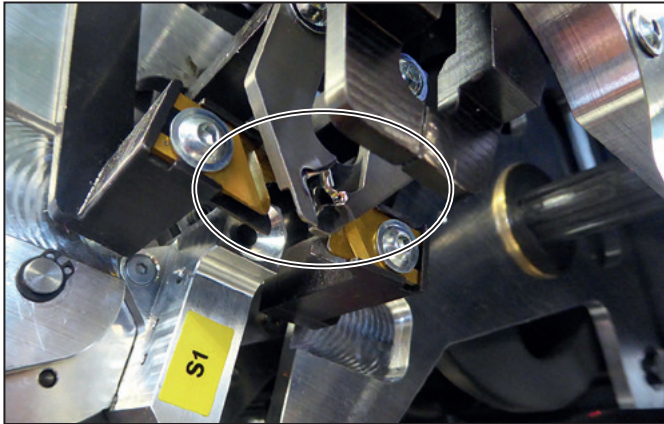


Ilustración 7.5 Soportes de fijación de los cables trenzados

- ▶ Limpie el contorno de los soportes de fijación con un cepillo.

7.7 Comprobación de la unidad de desislado

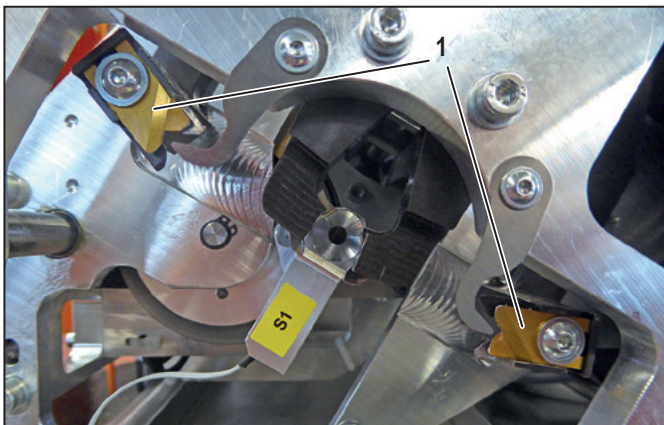


Ilustración 7.6 Unidad de desislado

- ▶ Compruebe la cuchilla (1).
- ▶ Si es necesario, sustituya las cuchillas (consulte la sección 8.4).

7.8 Limpieza del interior

- ▶ Quite el recipiente de residuos (consulte la sección 7.4).
- ▶ Limpie el interior de la máquina con un cepillo y, si es necesario, con una aspiradora.



No utilice aire comprimido para limpiar el interior, ya que, de lo contrario, no podrá acceder a las partes pequeñas (por ejemplo, los residuos de desislado) ubicadas en el interior de la máquina. Esto podría provocar fallos de funcionamiento e interrupciones.

7.9 Lubricación del tambor de prensado

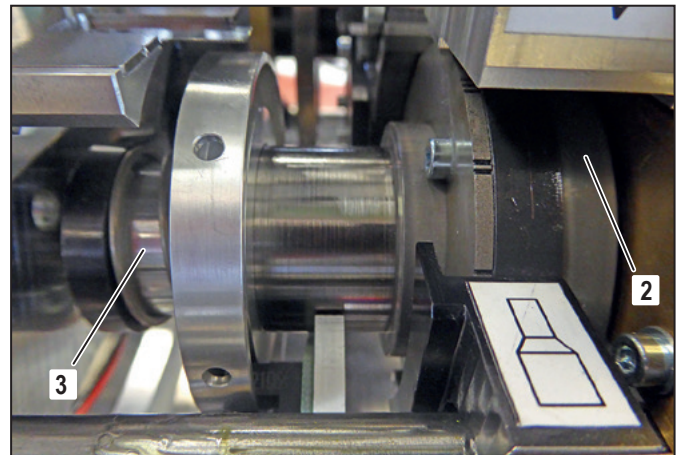


Ilustración 7.7 Tambor de prensado

- ▶ Lubrique el soporte (2) y el cojinete (3) del tambor de prensado con spray Teflon.

7.10 Lubricación de la rueda de ajuste del grado de desaislado

- ▶ Asegúrese de que la máquina esté apagada.
- ▶ Quite el conector de alimentación.

Quite la carcasa:

- ▶ Abra la tapa frontal.
- ▶ Quite los tornillos de la carcasa que no tengan pintura de bloqueo (de color rojo).
- ▶ Quite el cableado de toma de tierra que conecta la carcasa al distribuidor de conectores macho plano tirando del distribuidor.

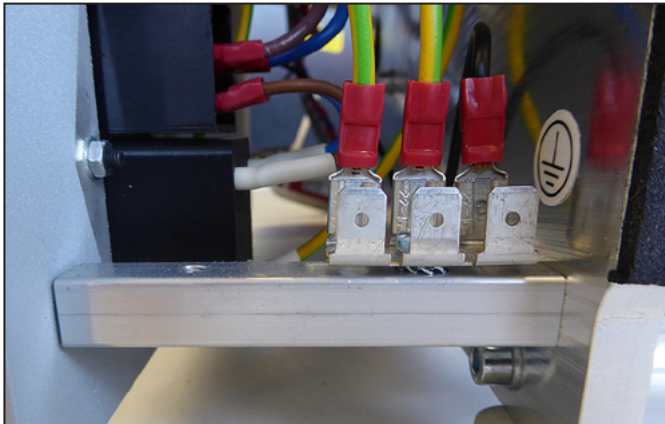


Ilustración 7.8 Distribuidor de conectores macho plano

- ▶ Coloque la máquina sobre su lado izquierdo.



Ilustración 7.9 Máquina colocada sobre su lado izquierdo

- ▶ Pulverice spray Teflon en el hueco que hay entre la rueda y la tapa.
- ▶ Gire la rueda de ajuste con la llave Allen hasta que se detecte la lubricación completa.

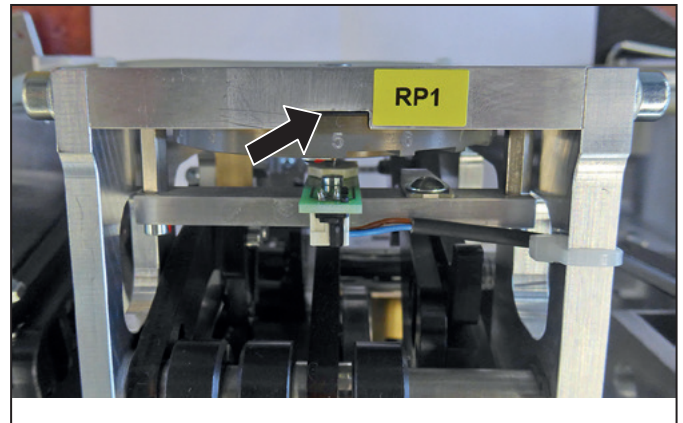


Ilustración 7.10 Hueco

- ▶ Lubrique las piezas de presión esféricas (2) con el spray Teflon.
- ▶ Pulverice el spray Teflon debajo de la cabeza del tornillo (3) sin soltar el tornillo.

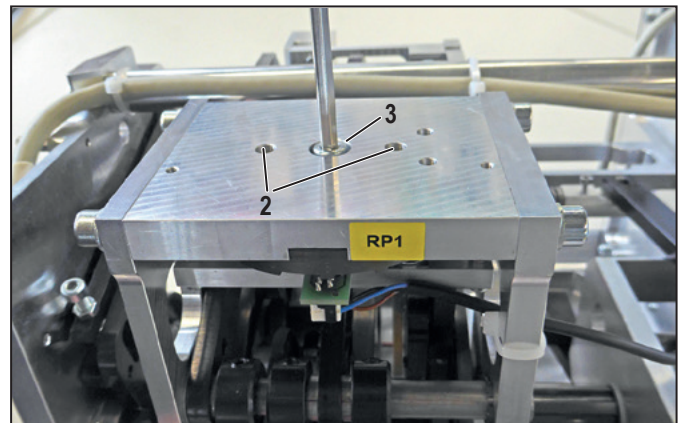


Ilustración 7.11 Puntos de lubricación

ADVERTENCIA	
	<p>¡Posible riesgo de muerte debido a descargas eléctricas!</p>
	<p>▶ Vuelva a colocar el cableado de toma de tierra en el distribuidor de conectores macho plano cuando instale la carcasa.</p>

- ▶ Realice el montaje en el orden inverso.

7.11 Engrase de las guías y los ejes de la máquina

- ▶ Engrase todos los ejes y guías con marcas de color de la máquina.

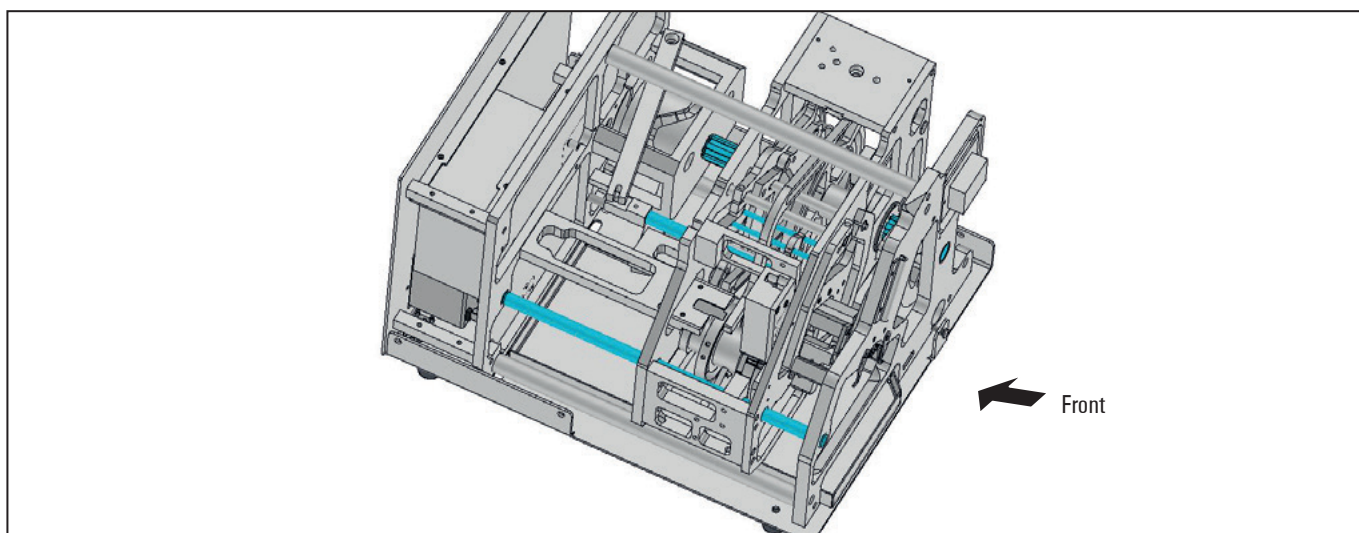


Ilustración 7.12 Interior desde la parte frontal izquierda

7.12 Engrase de las ranuras

- ▶ Engrase las ranuras de todos los componentes con marcas de color con un cepillo.

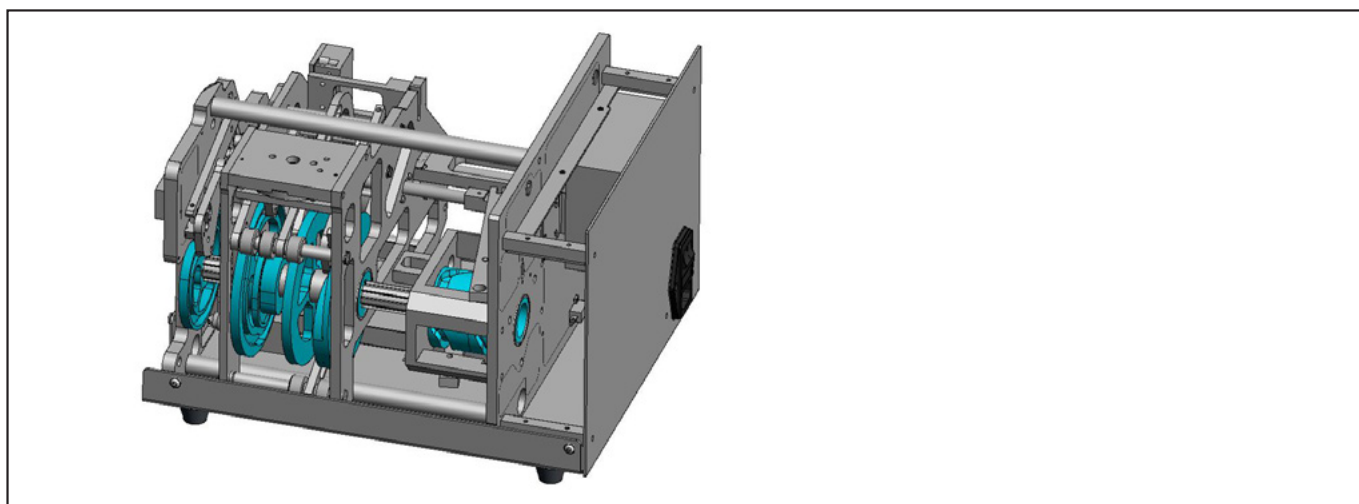


Ilustración 7.13 Interior desde la parte trasera derecha

8 Solución de problemas



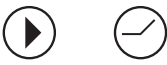









Si no puede solucionar un fallo con las acciones que se describen aquí, póngase en contacto con el Servicio de Weidmüller.

8.1 Tabla de fallos

Fallo	Posible causa	Acción recomendada
La máquina no se inicia	No hay suministro de energía	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe el cable de alimentación y las conexiones de red. ▶ Compruebe los fusibles.
	La monitorización del nivel de carga está activada y el interruptor de inicio se ha direccionado brevemente	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Confirme el error pulsando brevemente la pantalla indicadora táctil. ▶ Inserte el conector correctamente.
La máquina se apaga durante el funcionamiento	<p>Sobrecorriente</p> <p>La cuchilla corta el terminal tubular</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Apague la máquina. ▶ Quite la cinta ▶ Inicie la máquina en el modo de avance lento (consulte la sección 8.7). ▶ Muévela hacia adelante o hacia atrás.. ▶ Compruebe si hay más daños.
Demasiados residuos	El recipiente de residuos está lleno	▶ Vacíe el recipiente de residuos (consulte la sección 7.4)
	El pelamangueras está dañado o está instalado de forma incorrecta	▶ Compruebe la colocación del pelamangueras y, a continuación, corrija o sustituya la cuchilla (consulte la sección 8.3).


8.2 Mensajes de error


Indicador	Posible causa	Acción recomendada
	El casquillo no se procesó correctamente y bloquea los elementos mecánicos del sistema.	► Retire el casquillo (consulte la sección 8.6).
	El mecanismo de disparo actuó durante muy poco tiempo. La máquina no arranca.	► Pulse la pantalla indicadora táctil brevemente. ► Inserte el cable a mayor profundidad.
	El mecanismo de disparo se activó pero el cable se retiró demasiado rápido.	► Pulse la pantalla indicadora táctil brevemente. ► Compruebe la calidad del crimpado.
	La tapa frontal está abierta.	► Cierre la tapa frontal.
	Fallo en el interruptor de parada – El interruptor de parada no se detiene. – El interruptor de parada no se ha pulsado.	► Pulse la pantalla indicadora táctil brevemente.
	Fallo en el interruptor de inicio – El interruptor de inicio no está libre.	► Pulse la pantalla indicadora táctil brevemente. ► Compruebe el inicio del interruptor en busca de bloqueos.
	El cable se insertó demasiado pronto.	► Inserte el cable más tarde.
	Fallo del motor – El motor no está funcionando o está atascado – La monitorización del nivel de carga S1 se ha direccionado demasiado rápido.	► Pulse la pantalla indicadora táctil brevemente ► Inserte el conector más lentamente.
	Mensaje de mantenimiento – Se ha alcanzado la cantidad de la pieza en la que se requiere mantenimiento.	► Envíe la máquina para que se someta al proceso de mantenimiento.
	Posición del tambor incorrecta.	► Corrija la posición del tambor. Modo de avance lento.
	Fallos de ajuste – El grado de desajuste y el tamaño de la matriz no coinciden.	► Pulse la pantalla indicadora táctil brevemente.
	La máquina está en la posición de inicio.	► Muévela hasta la posición de inicio. Modo de avance lento.

8.3 Piezas sujetas a desgaste

Producto	Nr. de pedido
Pelamangueras	1132150000
Cuchilla para cortar manguitos	2522560000

8.4 Sustitución de los pelamangueras

ADVERTENCIA	
	<p>¡Posible riesgo de muerte debido a descargas eléctricas!</p> <p>Cuando trabaje en el interior de la máquina, podría tocar las piezas no aisladas.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Apague la máquina. ▶ Tire del conector de alimentación. ▶ Abra la tapa frontal.

PRECAUCIÓN	
	<p>¡Riesgo de lesiones provocado por cuchillas afiladas!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utilice unas pinzas para cambiar las cuchillas. ▶ Deseche las cuchillas retiradas en un recipiente independiente.

→ Todas las cuchillas presentes deben sustituirse cada vez que se cambie el cuchillo.

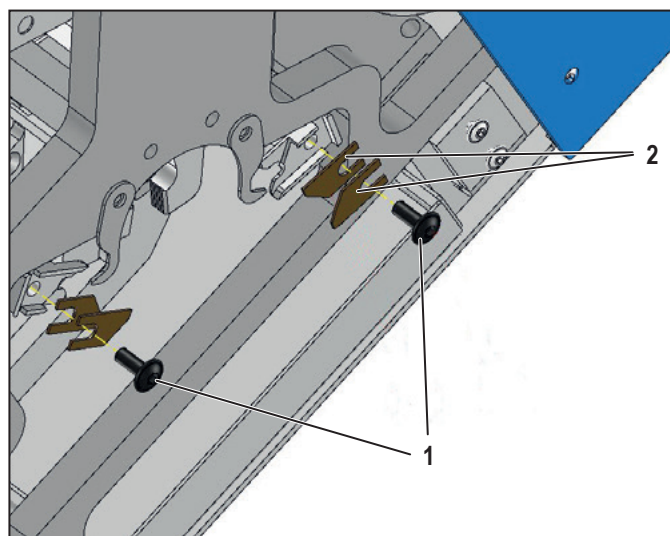


Ilustración 8.1 Sustitución de los pelamangueras

- ▶ Ajuste el grado de desaislado "99".
 - ▶ Apague la máquina con el interruptor de encendido/apagado (Ilustración 3.2, 7).
 - ▶ Abra la tapa frontal (Ilustración 3.1, 3) y quite la cinta del terminal tubular.
 - ▶ Cierre la tapa frontal.
 - ▶ Pulse la pantalla indicadora táctil (Ilustración 3.1, 4) y encienda la máquina. La máquina se moverá a la posición de cambio de cuchilla (consulte el símbolo de la herramienta en la pantalla indicadora).
 - ▶ Apague la máquina.
 - ▶ Abra la tapa frontal.
 - ▶ Quite los tornillos (1).
 - ▶ Cambie el pelamangueras (2).
 - ▶ Monte cada par de cuchillas de modo que los bordes biselados apunten hacia afuera (consulte la Ilustración 8.2).
 - ▶ Inserte el pelamangueras en el alojamiento de la cuchilla hasta que se detenga.
 - ▶ Cierre la tapa frontal.
 - ▶ Encienda la máquina.
- Aparece el símbolo de la herramienta.
- ▶ Pulse la pantalla indicadora táctil durante 3 segundos. La máquina se moverá automáticamente hasta la posición de inicio.
 - ▶ Seleccione el grado de desaislado (consulte la sección 5.1).
 - ▶ Apague la máquina.
 - ▶ Inserte la cinta del terminal tubular (consulte la sección 5.4)

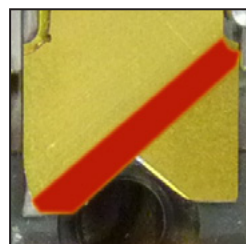



Ilustración 8.2 Posición de instalación del pelamangueras

8.5 Sustitución de las cuchillas para cortar manguitos

	PRECAUCIÓN
	<p>¡Riesgo de lesiones provocado por cuchillas afiladas!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utilice unas pinzas para cambiar las cuchillas. ▶ Deseche las cuchillas retiradas en un recipiente independiente.

- ▶ Apague la máquina.
- ▶ Abra la tapa frontal (Ilustración 3.1, 3).
- ▶ Presione el perno de transporte hacia arriba (1).
- ▶ Quite la cinta del terminal tubular.
- ▶ Suelte la empuñadura de estrella (2).
- ▶ Quite la unidad de transporte (3) moviéndola hacia arriba.

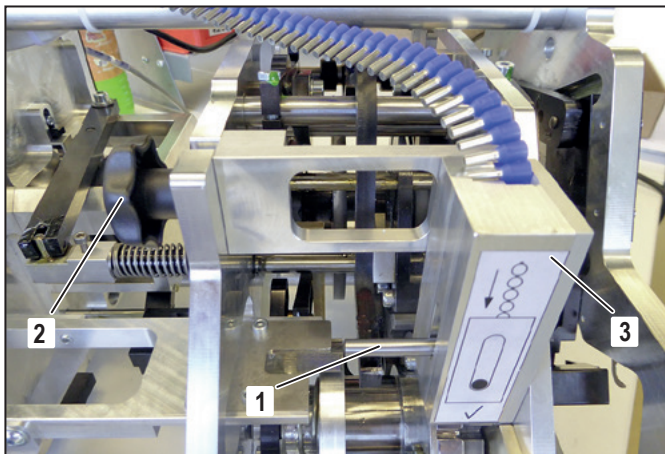


Ilustración 8.3 Unidad de transporte

- ▶ Utilice una llave Allen del grupo 2,5 para quitar ambos tornillos (4).
- ▶ Quite la tapa de la cuchilla de separación (5).
- ▶ Tenga en cuenta la posición de instalación de la cuchilla para cortar manguitos.
- ▶ Sustituya la cuchilla para cortar manguitos (6) por una nueva.

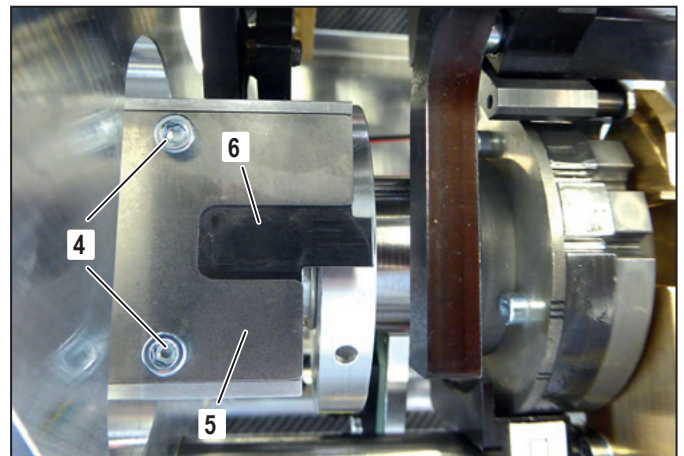


Ilustración 8.4 Sustitución de las cuchillas para cortar manguitos

- ▶ Realice la instalación en el orden inverso.
- ▶ Asegúrese de que el borde superior quede nivelado a la hora de instalar la unidad de transporte.

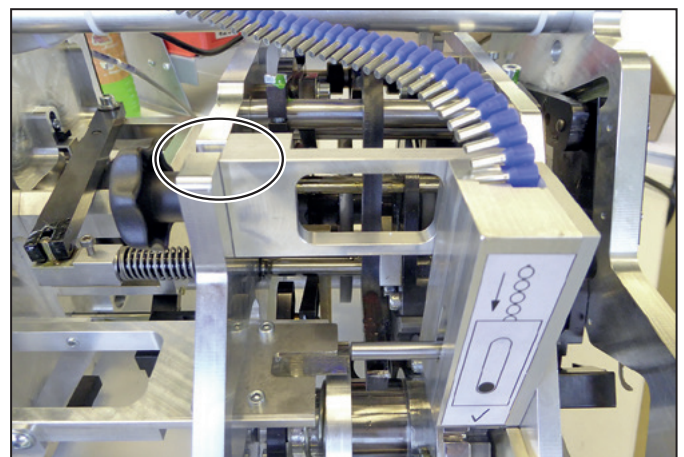


Ilustración 8.5 Borde superior de la unidad de transporte

8.6 Retirada de casquillos

- ▶ Abra la tapa frontal.
- ▶ Retire la unidad de transporte (consulte la sección 8.5).
- ▶ Busque y retire el casquillo.
- ▶ Vuelva a instalar la unidad de transporte.
- ▶ Cierre la tapa frontal.
- ▶ Pulse la pantalla indicadora táctil brevemente.

8.7 Sustitución de los fusibles

- ▶ Asegúrese de que la máquina esté apagada.
- ▶ Quite el conector de alimentación.



Ilustración 8.6 Apertura del compartimento del fusible

- ▶ Abra la caja de fusibles (1) haciendo palanca con un destornillador para tornillos de cabeza ranurada.
- ▶ Sustituya ambos fusibles por otros nuevos (T2A-H250V, 2 unidades).
- ▶ Vuelva a colocar el compartimento del fusible en la unidad de filtro de red

8.8 Menú de estado

Este menú se utiliza para mostrar el estado de las entradas (0 o 1) en la máquina.

- ▶ Ajuste el nivel de desaislado en 99
- ▶ Pulse la pantalla indicadora táctil durante 3 segundos. Aparece el estado de la monitorización del nivel de carga.

- ▶ Pulse la pantalla indicadora táctil nuevamente durante 3 segundos

Aparece el estado de todas las entradas.

I1 = 0	I6 = 0
I2 = 1	I7 = 0
I3 = 1	I8 = 1
I4 = 0	

- I1 Inicio: microinterruptor
- I2 Posición del tambor
- I3 Posición del tambor
- I4 Posición del tambor
- I6 Parada: barrera luminosa
- I7 Tapa frontal
- I8 Control del casquillo

- ▶ Para volver a salir del menú, pulse la pantalla táctil durante 3 segundos.
- ▶ Seleccione el nivel de desaislado con el que desea trabajar.

8.9 Modo de avance lento

En el modo de avance lento, puede moverse de forma específica a todas las posiciones de procesamiento de la máquina.

Requisitos previos:

- La máquina está en la posición de inicio y está encendida.
- Debe configurarse uno de los grados de desajuste, entre 1 y 15.
- ▶ Apague la máquina.
- ▶ Abra la tapa frontal (Ilustración 3.1, 3).
- ▶ Quite la cinta del terminal tubular.
- ▶ Cierre la tapa frontal.
- ▶ Mantenga la pantalla indicadora táctil pulsada.
- ▶ Encienda la máquina.
 - La máquina está en el modo de avance lento y muestra en la pantalla indicadora táctil "Posición de inicio del modo de avance lento".



Indicador de la pantalla indicadora del panel táctil	
Posición de inicio del modo de avance lento	
Posición de no inicio del modo de avance lento	

Ilustración 8.7 Modo de avance lento

La parte inferior de la pantalla indicadora táctil (Ilustración 3.1, 4) es sensible al tacto. Puede utilizar las dos teclas de flecha para mover el mecanismo de la máquina hacia adelante y hacia atrás.

Volver a la posición de inicio:

- ▶ Mueva el mecanismo de la máquina pulsando las teclas de flecha hacia adelante y hacia atrás hasta que llegue a la posición de inicio.
- O bien:
- ▶ Pulse el símbolo de la mano durante 3 segundos. La máquina se moverá automáticamente hasta la posición de inicio (B).

- ▶ Apague la máquina.
- ▶ Inserte la cinta del terminal tubular.
- ▶ Encienda la máquina.

9 Cómo retirar la máquina del servicio y cómo deshacerse de ella

9.1 Cómo retirar la máquina del servicio

- ▶ Apague la máquina.
- ▶ Tire del conector de alimentación.
- ▶ Abra la tapa frontal.
- ▶ Vacíe el recipiente de residuos y vuelva a colocarlo en la máquina.
- ▶ Cierre la tapa frontal.
- ▶ Introduzca la máquina en el embalaje original.

La máquina ya está lista para el transporte y, si fuera necesario, para su eliminación.

9.2 Cómo deshacerse de la máquina

- ▶ Retire la máquina del servicio como se describe en la sección 9.1.
- ▶ Asegúrese de deshacerse de la máquina según las normas nacionales y locales.



La máquina no debe desecharse como si fuera un residuo doméstico.
La máquina deberá desecharse de un modo respetuoso con el medio ambiente y profesional.
Deberá cumplir las normas sobre residuos nacionales y locales, así como los requisitos legales sobre cómo desechar este tipo de productos.



Puede enviar la máquina a Weidmüller para deshacerse de ella.
Póngase en contacto con el representante responsable de su país.

Índice

1	Acerca desta documentação	134	7	Limpar e efetuar manutenção da máquina	145
2	Notas gerais de segurança	135	7.1	Limpar a máquina externamente	145
2.1	Utilização prevista	135	7.2	Manutenção da máquina	145
2.2	Material que pode ser processado e forma de cravar	135	7.3	Esquema de manutenção	146
2.3	Equipamento de segurança	135	7.4	Despejar os recipientes de resíduos	147
2.4	Pessoal	135	7.5	Limpar as linguetas de prensão do fio	147
3	Descrição do aparelho	136	7.6	Limpar a unidade de fixação do fio trançado	148
3.1	Dados técnicos	138	7.7	Verificar a lâmina de descarnar	148
3.2	Placa de identificação	138	7.8	Limpar a parte interna	148
4	Transporte a instalação da máquina	139	7.9	Lubrificar o tambor de cravação	148
4.1	Local de instalação	139	7.10	Lubrificar a roda de ajuste do grau de descarnamento	149
4.2	Transportar a máquina	139	7.11	Aplicar massa lubrificante nos veios e guias da máquina	150
4.3	Desembalar o material do fornecimento	139	7.12	Aplicar massa lubrificante nas ranhuras	150
4.4	Âmbito do fornecimento	139	8	Resolução de problemas	151
4.5	Estabelecer ligações	139	8.1	Tabela de avarias	151
5	Configurar a máquina	140	8.2	Mensagens de erro	152
5.1	Ajustar o grau de descarnamento	140	8.3	Peças de desgaste	153
5.2	Executar um teste de descarnamento	140	8.4	Substituir lâminas de descarnar	153
5.3	Ajustar o tamanho da matriz de cravação	141	8.5	Substituir lâminas de corte de manga	154
5.4	Inserir ponteiras	142	8.6	Remover as ponteiras	155
5.5	Trocar a bobina de ponteiras	142	8.7	Substituir os fusíveis	155
6	Como operar a máquina	143	8.8	Menu de estado	155
6.1	Funcionamento normal	143	8.9	Modo gradual	156
6.2	Inserir o fio	143	9	Retirar a máquina de serviço e descartá-la	157
6.3	Monitorização do nível de enchimento	143	9.1	Retirar a máquina de serviço	157
6.4	Menu do contador	143	9.2	Descartar a máquina	157
6.5	Repor a quantidade de peças do dia	144			
6.6	Contador de manutenção	144	Anexo		
6.7	Ecrã de manutenção	144	Esquema da ligação elétrica	316	
			Declaração de conformidade	317	


Fabricante


Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Alemanha
Tel. +49 5231 140
Fax: +49 5231 1429 2083
www.weidmueller.com

Documento n.º 2516390000
Revisão 03/ Julho de 2018

1 Acerca desta documentação







Os avisos nesta documentação estão estruturados de maneira diferente em função da gravidade do perigo.

AVISO	
	<p>Possível risco de morte! As observações com a palavra-sinal "aviso" alertam-no para situações que podem levar a ferimentos fatais ou graves, se não prestar atenção às observações especificadas.</p>


CUIDADO	
	<p>Risco de ferimentos! As observações com a palavra-sinal "cuidado" alertam-no para situações que podem levar a ferimentos, se não prestar atenção às observações especificadas.</p>

OBSERVAÇÃO	
<p>Danos materiais! As observações com a palavra-sinal "atenção" alertam-no para perigos que podem resultar em danos materiais.</p>	

Os avisos relacionados com a situação podem conter os seguintes símbolos de aviso:

Símbolo	Significado
	Aviso: tensão elétrica perigosa
	Aviso: ferimentos nas mãos devido a lâminas afiadas
	Aviso: ferimentos nas mãos (esmagamento)
	A tarefa apenas pode ser executada por um electricista especializado
	Só executar o trabalho com equipamento de proteção individual
	Notas na documentação / prestar atenção às instruções de utilização

É utilizada formatação adicional no restante texto, a qual possui o seguinte significado:

 Os itens de texto ao lado desta seta constituem informações que não estão relacionadas com segurança, mas que fornecem informações importantes relacionadas com um trabalho correto e eficaz.

- ▶ Poderá reconhecer as instruções de manuseamento a partir do triângulo preto em frente do texto.
- As listas são indicadas com travessões.

2 Notas gerais de segurança

2.1 Utilização prevista

A máquina foi concebida para descarnar e cravar fios flexíveis num processo de trabalho. Apenas o material descrito abaixo pode ser processado utilizando a máquina (fios e ponteiras).

O processamento com base em processo seguro apenas pode ser garantido para as ponteiras da Weidmüller. O processamento de outras marcas pode causar avarias e danificar a máquina.

A máquina só pode ser utilizada dentro dos limites técnicos descritos (consultar a secção 3.1). A máquina destina-se à utilização em espaços fechados e secos. Não estão autorizadas modificações nem reconstruções da máquina.

A utilização prevista também inclui prestar atenção à documentação.

2.2 Material que pode ser processado e forma de cravar

Fios

Cabo flexível de PVC, H05V-K e H07V-K, com uma secção transversal de 0,5–2,5 mm².

Materiais resistentes a altas temperaturas, isentos de halogénios ou outros materiais isolantes especialmente produzidos do mesmo tipo de potência formam aqui as exceções.

Ponteiras

Ponteiras cintadas da Weidmüller com bainha plástica:

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Forma de cravar

Trapézio



2.3 Equipamento de segurança

A máquina está equipada com os seguintes dispositivos de segurança:

- Interruptor de segurança dentro da aba frontal
- Adaptador de rede elétrica

Estes itens do equipamento de segurança não devem ser tornados inoperantes. Devem ser verificados uma vez por ano por um técnico de manutenção.

2.4 Pessoal

Apenas pessoal com formação adequada pode operar a máquina e executar atividades de manutenção.

A formação inclui também a leitura completa das instruções de operação.



As reparações apenas podem ser executadas após consulta à Assistência Técnica da Weidmüller e apenas por um electricista especializado.



Guardar as instruções de operação de maneira que possam ser consultadas pelo pessoal de operação a qualquer momento. Todos os documentos estão disponíveis para transferência no website da Weidmüller.

3 Descrição do aparelho

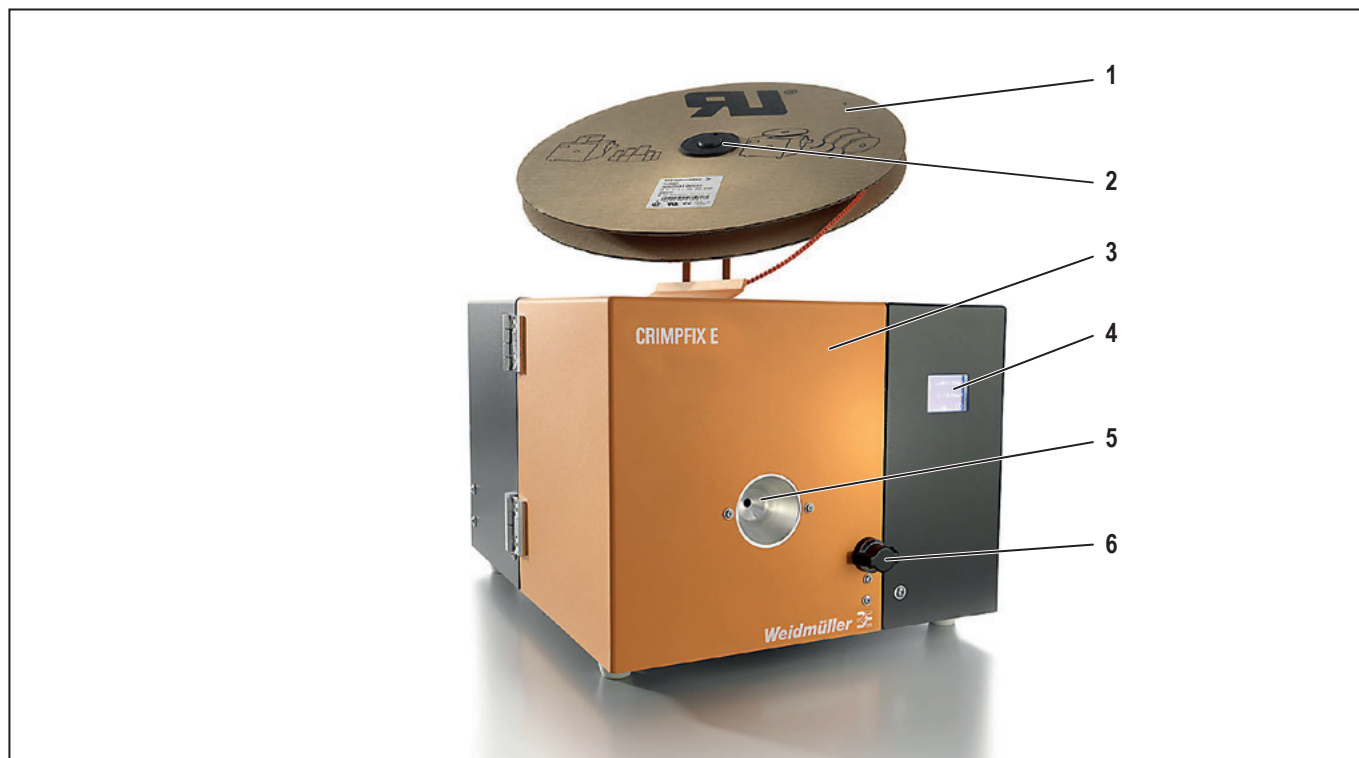


Figura 3.1 Perspetiva frontal

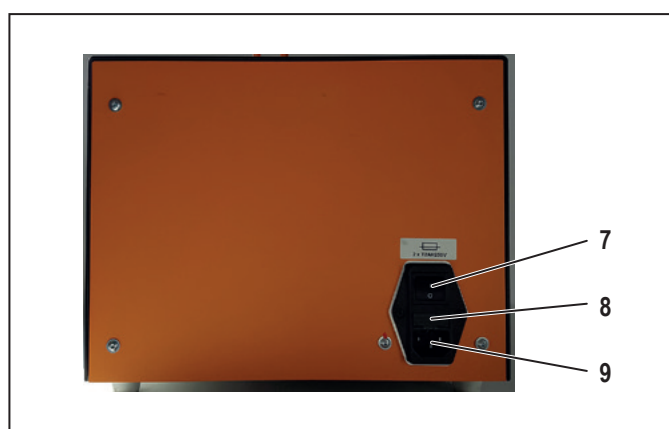


Figura 3.2 Perspetiva traseira

- 1 Rolo de ponteiros
- 2 Porta-bobina
- 3 Aba frontal
- 4 Ecrã tátil
- 5 Funil de inserção do fio
- 6 Tranca da aba frontal
- 7 Interruptor de Ligar/Desligar
- 8 Compartimento de fusíveis
- 9 Tomada de ligação à rede elétrica

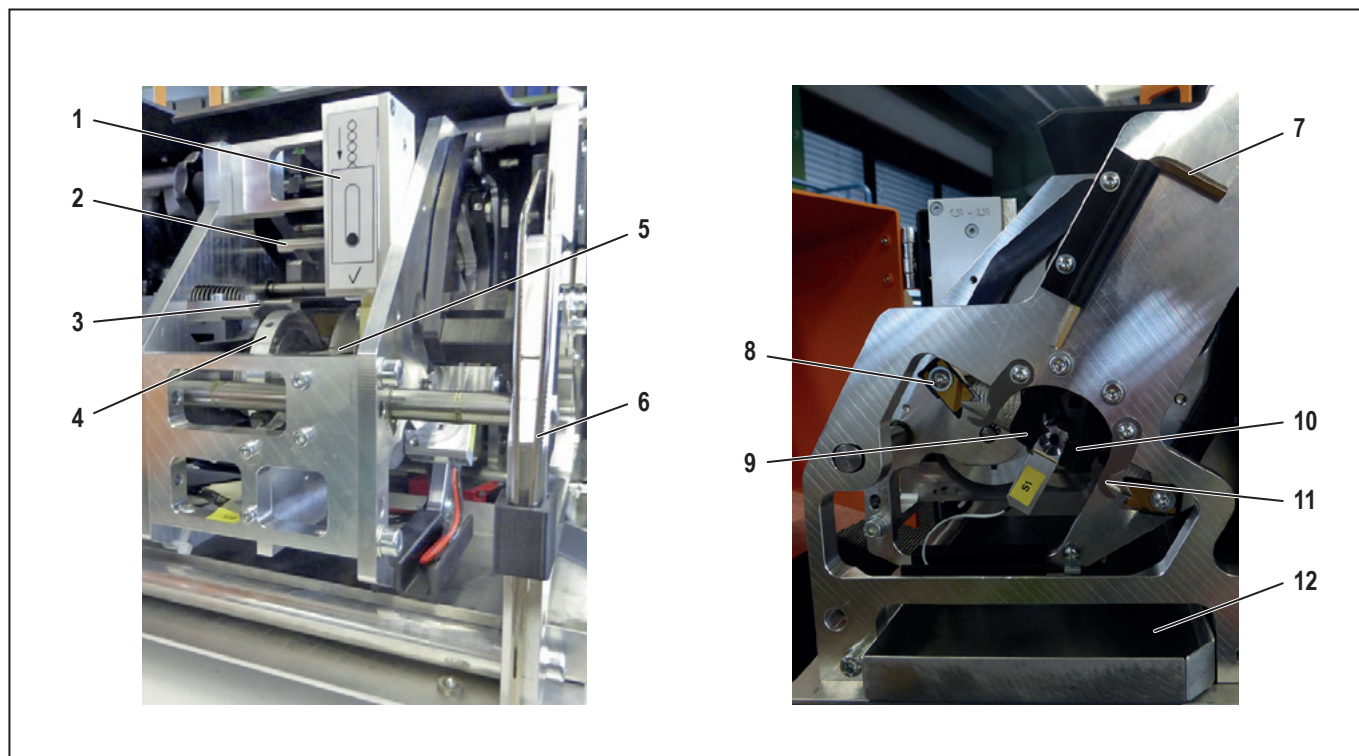



Figura 3.3 Vista interna

- 1 Unidade de transporte
- 2 Pino de transporte
- 3 Lâmina de corte da manga
- 4 Roda de ajuste do tambor de cravar
- 5 Matriz de cravação
- 6 Pinça

- 7 Chave Allen
- 8 Lâmina de descarnar
- 9 S1 sensor de arranque
- 10 Linguetas de prensão do fio
- 11 Descarnador
- 12 Recipiente de resíduos

3.1 Dados técnicos

Acionamento	Motor elétrico
Tensão da alimentação	100 - 240 V AC
Consumo de potência	100 VA
Fusível (módulo do filtro de rede elétrica)	2 x T2AH250V
Corrente de curto-circuito (SCCR) máxima	1,0 kA
Tipo de proteção	IP20
Classe de proteção	I / condutor de proteção de terra 
Comprimento de inserção do cabo	40 mm (1.57")
Comprimento de cravação	8 mm (0.31")
Ponteira	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20 ... 14)
Comprimento da bainha	14 mm
Forma de cravar	Trapézio
Frequência	50/60 Hz
Temperatura ambiente	
Funcionamento	Entre +5 °C e 40 °C
Armazenamento / Transporte	Entre -25 °C e +55 °C (curto prazo +70 °C)
Altura operacional máxima	2,000 m acima do nível do mar
Humidade	50% a +40 °C (sem condensação), 90% a +20 °C (sem condensação)
Nível de contaminação	2
Nível de pressão acústica contínua	< 70 dB (A)
Dimensões (L x P x A)	288 mm x 349 mm x 230 mm
Cor	RAL 2000
Peso	16 kg (35.27 lbs)

3.2 Placa de identificação



- 1 Fabricante
- 2 Modelo, descrição de tipo
- 3 Número de série
- 4 Detalhes técnicos
- 5 Ano de construção

Figura 3.4 Placa de identificação (lado direito)

4 Transporte a instalação da máquina

4.1 Local de instalação

O local de instalação deve cumprir os seguintes requisitos:

- Fundação estável com superfície reta, plana (para o peso da máquina, consultar a secção 3.1).
- Manter 30 cm de área de trabalho livre em ambos os lados e na frente da máquina.
- Ligação elétrica de fácil acesso nas proximidades.

4.2 Transportar a máquina



- ▶ Usar sempre calçado de trabalho com proteção para os pés ao transportar a máquina.

- ▶ Esvaziar o recipiente de resíduos antes de cada transporte.
- ▶ Anotar o peso da máquina (consultar a secção 3.1). Utilizar um auxílio para o transporte, se necessário.
- ▶ Para movimentar a máquina, levantá-la sempre pela placa de base.
- ▶ Ao preparar a máquina para remessa (p. ex., no caso de manutenção), utilizar a embalagem de transporte.

4.3 Desembalar o material do fornecimento

- ▶ Verificar o fornecimento quanto à integralidade (para o âmbito do fornecimento, consultar abaixo).
- ▶ Guardar a embalagem de transporte.
- ▶ Assegurar que as instruções de operação estão sempre acessíveis para os utilizadores.

4.4 Âmbito do fornecimento

- Máquina de descarnar e cravar
- Porta-bobina com parafusos de fixação
- Cabo de ligação à rede elétrica (10 A, 250 V)
- Chave Allen tamanho 4 (localizada na máquina)
- Pinça (localizada na máquina)
- Instruções de funcionamento

4.5 Estabelecer ligações

- ▶ Instalar a máquina no local pretendido.
- ▶ Inserir o cabo de energia na tomada de ligação elétrica (figura 3.2, 9) da máquina e ligar à alimentação elétrica.
- ▶ Ligar a Crimpfix E no interruptor de Ligar/Desligar (figura 3.2, 7).

5 Configurar a máquina

A máquina deve ser configurada nas seguintes situações:

- Se for necessário processar um tipo de ponteira diferente
- Sempre que a máquina é colocada em funcionamento




Durante a configuração, é necessário verificar e ajustar as definições abaixo, se se justificar:

- Símbolo de posição de arranque
- Grau de descarnamento; secção transversal do fio
- Tambor de cravação/Contador de dias
- Contador de dias



Para configurar a máquina, esta tem de estar na posição de arranque e o símbolo da posição de arranque deve estar indicado.

Ecrã do menu básico

	0,50-0,75mm ²	A
	1 / 0.50mm ²	B / C
	1000	D E

- A** Tamanho da matriz de cravação
- B** Grau de descarnamento
- C** Secção transversal do fio
- D** Contador de dias
- E** Símbolo da posição de arranque

Panorâmica do valor de ajuste do grau de descarnamento






			
0,50	1	2	3
0,75	4	5	6
1,00	7	8	9
1,50	10	11	12
2,50	13	14	15
	99		

Figura 5.1 Valores de ajuste

5.1 Ajustar o grau de descarnamento

Ferramenta necessária: chave Allen tamanho 4.

- O grau de descarnamento (B) e a secção transversal do fio (C) são mostrados no ecrã tátil.
- Ao girar num sentido horário/anti-horário, o grau de descarnamento é alterado.



Figura 5.2 Ajuste do grau de descarnamento

5.2 Executar um teste de descarnamento

Sempre que o material a ser processado for trocado, deve ser efetuado um teste de descarnamento.

- ▶ Ligar o interruptor da rede elétrica.
- ▶ Não deve haver mais ponteiros na unidade de transporte.
- ▶ Inserir um fio para descarnar.
- ▶ Verificar o resultado:
 - Não há danos em todo o fio trançado?
 - O descarnamento foi executado a direito e uniformemente?
- ▶ Modificar o grau de descarnamento se o resultado for insatisfatório e repita o teste.

5.3 Ajustar o tamanho da matriz de cravação

1. Gire a tranca na aba frontal para abri-la.
2. Gire a aba frontal para o lado.



Figura 5.3 Peças da carcaça

No lado interno da aba frontal existe um autocolante com os valores nominais para a matriz de cravação.

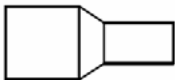
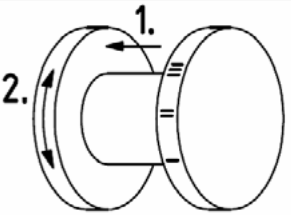
	
0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

Figura 5.4 Autocolante do tamanho da matriz de cravação

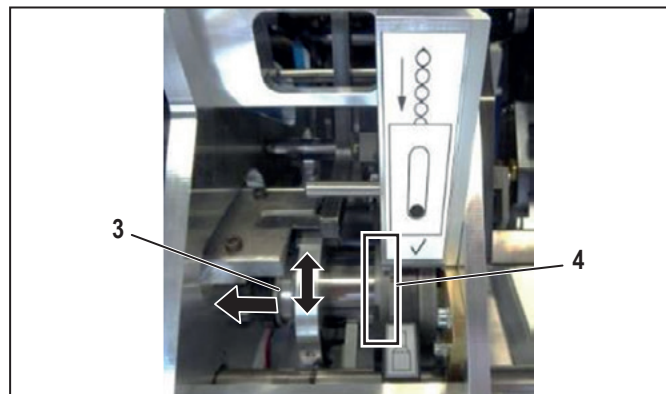


Figura 5.5 Ajustar o tamanho da matriz

- ▶ Prima o tambor (3) para a esquerda e gire-o até que ele encaixe no tamanho pretendido para a matriz (4) (ver também a figura 5.4).

A matriz de cravação ajustada corrente é indicada utilizando numeração romana (I-III) e paralela no ecrã tátil.

- ▶ Verificar se o tambor está encaixado corretamente, tentando girá-lo.

5.4 Inserir ponteiras

1. Ajustar o rolo de ponteiras de maneira que seja assegurado desenrolar no sentido horário.
2. Gire a tranca na aba frontal para abri-la.
3. Gire a aba frontal para o lado.



Figura 5.6 Posicionar a ponteira

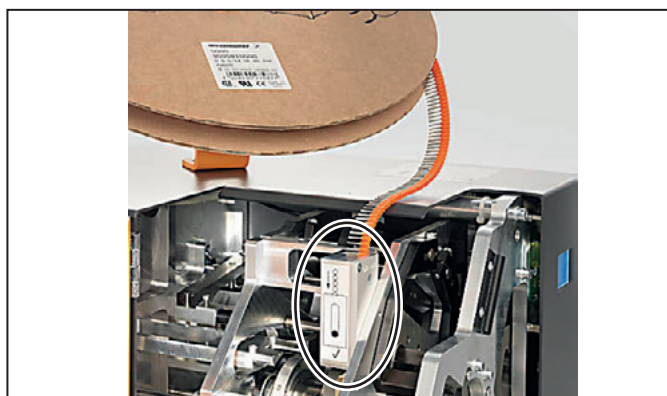


Figura 5.7 Enfiar ponteiras na unidade de transporte

O pino de transporte (figura 3.3, 2) na unidade de transporte deve estar completamente por baixo. Ver também o autocolante na unidade de transporte.

O pino de transporte é pressionado para baixo por uma mola.

Se ele não estiver completamente em baixo:

- ▶ Verificar se o pino de transporte está bloqueado e remover o bloco, se necessário.
- ▶ Empurre o cinto da ponteira para dentro da unidade de transporte até que a bainha mais baixa encaixe.



Não devem existir bainhas salientes para baixo.

- ▶ Verificar se o encaixe está firme, puxando cuidadosamente o cinto da ponteira.
- ▶ Feche a aba frontal utilizando a tranca da aba frontal.
- ▶ Enrole o cinto solto da ponteira.

5.5 Trocar a bobina de ponteiras

- ▶ Gire a tranca na aba frontal para abri-la.
- ▶ Gire a aba frontal para o lado.
- ▶ Prima o pino de transporte (figura 3.3, 2) completamente para cima e puxe o cinto da ponteira para fora da unidade de transporte.
- ▶ Consulte a secção 5.4.

6 Como operar a máquina

6.1 Funcionamento normal

- ▶ Inserir a bobina de ponteiros.



- ▶ O que deve verificar antes de cada ativação:
 - O cabo elétrico não apresenta problemas?
 - A aba frontal está fechada?

- ▶ Ligar a máquina.

O ecrã tátil indica estar pronto para funcionamento.

6.2 Inserir o fio



Só processe fios que estejam bem cortados, sem rebarbas.

Todos os fios trançados devem terminar com o isolamento. Nenhum fio trançado pode ser encurtado ou apresentar saliência.

Assegurar que a extremidade do fio está inserida uniformemente.

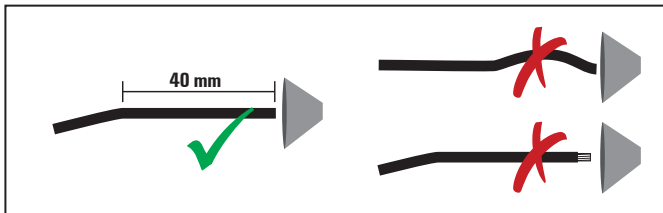


Figura 6.1 Inserir o fio corretamente

- ▶ Inserir um fio no funil de inserção.
- ▶ Manter o fio ligeiramente apertado.
- ▶ Quando o processamento terminar, puxar o fio processado para fora.

6.3 Monitorização do nível de enchimento

A monitorização do nível de enchimento verifica se o interruptor de arranque esteve em contacto tempo suficiente. Na definição padrão, esta definição está ativa. Estado da monitorização do nível de enchimento

Alterar a configuração

- ▶ Defina o nível de descarnamento para 99.

- ▶ Prima o ecrã tátil durante 3 segundos.

O estado atual da monitorização do nível de enchimento é apresentado: X = Ligado, O = Desligado.

- ▶ Para mudar o estado, prima brevemente o ecrã tátil.

Regressar ao menu de produção:

- ▶ Prima o ecrã tátil durante 3 segundos.

É apresentado o menu „Test-Inputs“ (Entradas de teste).

- ▶ Prima o ecrã tátil durante 3 segundos.

É apresentado o menu de produção.

- ▶ Ajuste o grau de descarnamento desejado (consultar a secção 5.1).

6.4 Menu do contador

Pré-requisitos:

A máquina está ligada e posicionada na posição de arranque.

- ▶ Prima o ecrã tátil durante 3 segundos.

Abre-se o menu do contador.

	4	Contador total
	0	Contador de dias
	199996	Estado da monitorização do nível de enchimento

- ▶ Prima brevemente o ecrã tátil

Regressar ao menu inicial.

6.5 Repor a quantidade de peças do dia

- ▶ Comutar para o menu do contador.
- ▶ Prima o ecrã tátil durante 3 segundos. O número do dia é colocado a zero.
- ▶ Prima brevemente o ecrã tátil. Regressar ao menu inicial.

6.6 Contador de manutenção

+1	200 002	Total counter: Number of completed work cycles.
+ 1		Day counter
Service: -	1	Prefix sign and service counter
↑ ↓ C E		

O contador total conta os ciclos de trabalho durante toda a vida útil da máquina. O intervalo de manutenção da máquina é de 200 000 ciclos de trabalho. O contador de manutenção faz contagem decrescente em vez de crescente, iniciando em 200 000. Uma vez completados 200 000 ciclos de trabalho, o contador de manutenção encontra-se no 0. Quando a máquina for novamente ligada, a notificação de manutenção é mostrada (consultar a secção 6.6). O contador de manutenção volta a fazer contagem crescente. O sinal de prefixo negativo indica que foi completado um ciclo de contagem. O técnico de manutenção repõe o contador de manutenção para 200 000.

6.7 Ecrã de manutenção

Pronto	O dispositivo está pronto para entrar em funcionamento
--- Manutenção ---	O ecrã de manutenção surge após cada 200 000 ciclos de trabalho.
Step:: 2/0	
↑ ↓ C E	

Quando a máquina é ligada, o ecrã de manutenção fica intermitente. A notificação é confirmada tocando brevemente no ecrã uma vez. A máquina está pronta para entrar em funcionamento.



Para manter a eficiência da máquina por mais tempo possível, deverá respeitar os intervalos de manutenção especificados.

- Manutenção pequena após 200 000 ciclos de trabalho
- Manutenção extensiva após 400 000 ciclos de trabalho

Entre em contacto com o representante autorizado da Weidmüller para o seu país.

Desligar a máquina

- ▶ Desligar a máquina.



Quando terminar o trabalho, deve despejar o recipiente de resíduos e voltar a colocá-lo na máquina (consultar a secção 7.4).

Menu note

A máquina dispõe de mais menus e mensagens no ecrã tátil (figura 3.3, 4) que podem ser utilizados para a resolução de problemas. Consultar a secção 8.

7 Limpar e efetuar manutenção da máquina

7.1 Limpar a máquina externamente

O pó da máquina deve ser limpo regularmente. Se necessário, a máquina deve ser limpa exteriormente.



A limpeza do interior da máquina faz parte da manutenção que apenas pode ser realizada por pessoal qualificado..

- ▶ Assegure-se de que a máquina está desligada.

ATENÇÃO

Pode danificar o ecrã!

A utilização de produtos de limpeza inadequados pode riscar ou danificar o ecrã.

- ▶ Limpar o ecrã cuidadosamente, utilizando um pano de limpeza especial para superfícies de ecrãs ou um pano macio e um pouco de produto de limpeza para ecrãs.
- ▶ Limpar a superfície da máquina com um pano húmido.
- ▶ Se necessário, utilizar produtos de limpeza com base de sabão. Não utilizar produtos de limpeza abrasivos ou solventes.

7.2 Manutenção da máquina

Para assegurar um funcionamento sem problemas, as seguintes tarefas de manutenção (consultar a secção 7.3) devem ser executadas nos intervalos especificados.



AVISO

Potential risk of fatality due to electric Risco potencial de morte devido a choque elétrico!

Quando se trabalha na parte interior da máquina, há o risco de tocar em peças não isoladas.

- ▶ Desligar a máquina.
- ▶ Retirar a ficha da tomada elétrica.



Para poder aceder a todas as áreas dentro da máquina facilmente, deverá remover o recipiente de resíduos ao iniciar o trabalho de manutenção. Lembre-se de voltar a colocá-lo na máquina depois de terminar o trabalho.



Manter os seguintes artigos preparados para o trabalho de manutenção:

- Conjunto de chaves Allen
- Escova e pano de limpeza
- Lubrificante
- Óleo (adequado para rolamentos)
- Massa lubrificante (adequada para rolamentos)

Massa lubrificante recomendada:

BP Energrease PR-EP 00

Spray recomendado:

Spray de Teflon

7.3 Esquema de manutenção

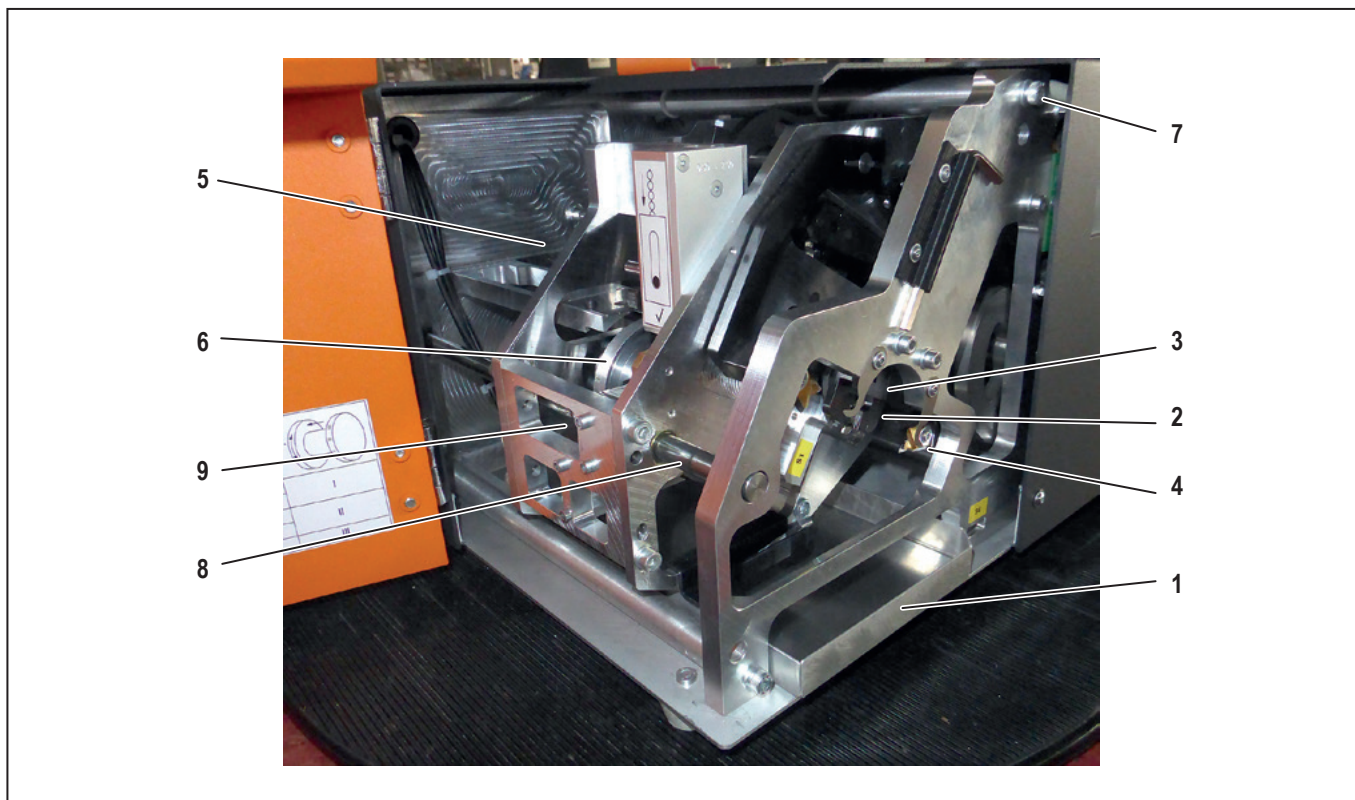


Figura 7.1 Panorâmica de itens de manutenção

Item de manutenção	Intervalo / Atividade de manutenção	
	Diariamente	Consultar a secção
1	Despejar os recipientes de resíduos	7.4
	Semanalmente	
2	Limpar linguetas de prensão de fio	7.5
3	Limpar fixador de fio trançado	7.6
4	Verificar lâmina de descarnar	7.7
5	Limpar interior	7.8
	Mensalmente	
2	Aplicar massa lubrificante nas linguetas de prensão de fio	7.5
6	Lubrificar tambor de cravação	7.9
	Semestralmente	
7	Lubrificar a roda de ajuste do grau de descarnamento	7.10
8	Aplicar massa lubrificante nos veios e guias da máquina	7.11
9	Aplicar massa lubrificante nas ranhuras	7.12

7.4 Despejar os recipientes de resíduos

Dependendo da espessura do material descarnado, o recipiente de resíduos deve ser despejado ao fim de cada 2000 a 6000 ciclos. O recipiente de resíduos também deve ser despejado após cada operação de transporte ou expedição.

- ▶ Retirar o recipiente de resíduos e despejá-lo.

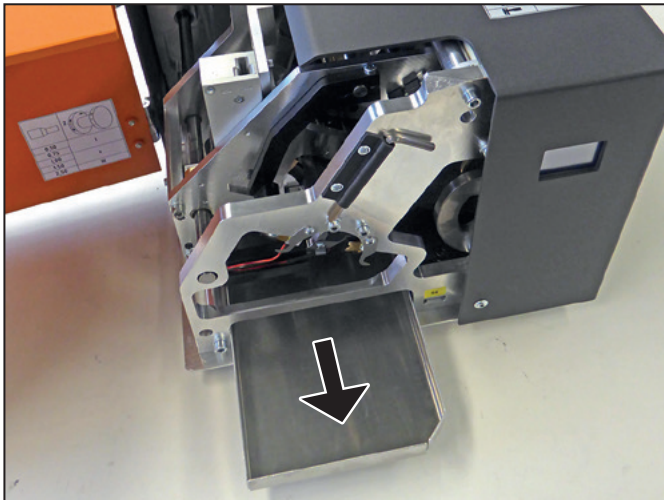


Figura 7.2 Recipiente de resíduos

- ▶ Reinsserir o recipiente de resíduos.

7.5 Limpar as linguetas de prensão do fio

- ▶ Limpar as linguetas de prensão do fio com uma escova.

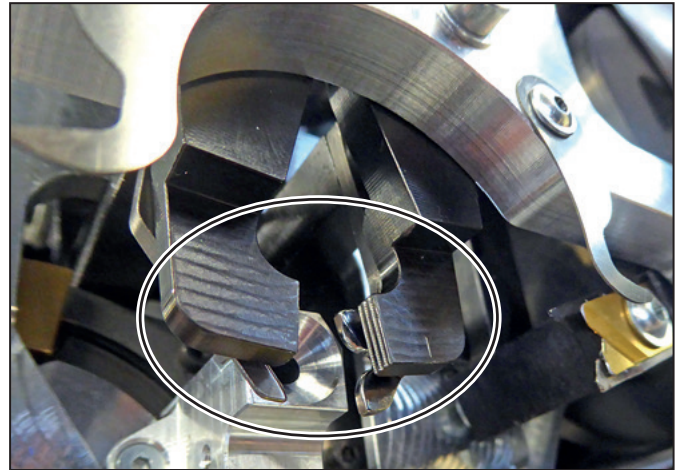


Figura 7.3 Linguetas de prensão de fio, da frente

Manutenção adicional mensal:

- ▶ Aplicar massa lubrificante nas linguetas de prensão nas ranhuras-guia (1) dos rolos.

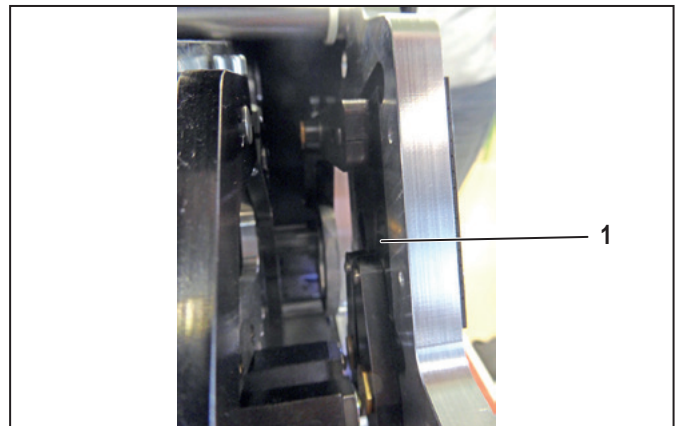


Figura 7.4 Ranhura-guia, do lado

7.6 Limpar a unidade de fixação do fio trançado

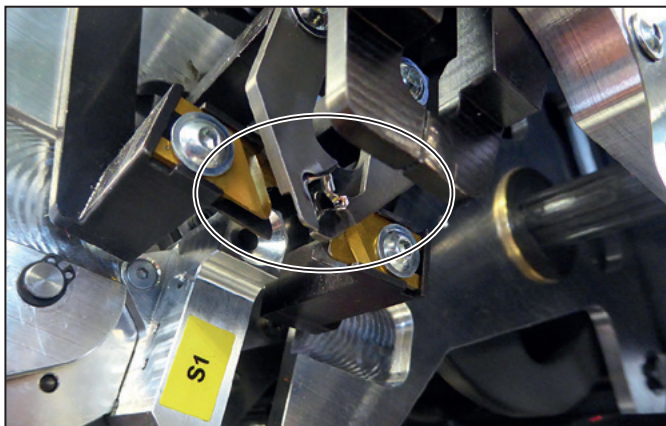


Figura 7.5 Fixação do fio trançado

- ▶ Limpar o contorno de fixação com uma escova.

7.7 Verificar a lâmina de descarnar

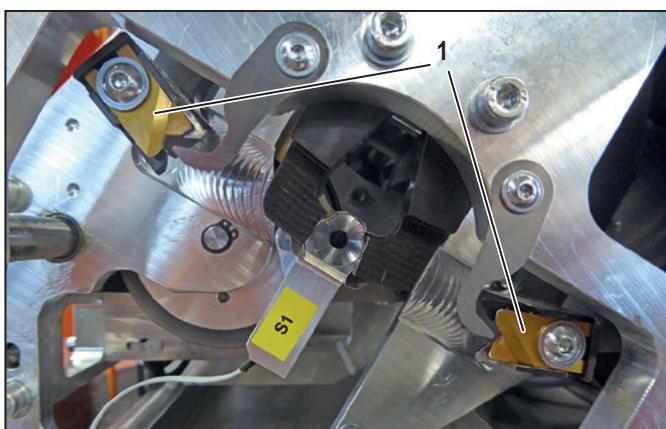


Figura 7.6 Unidade de descarnar

- ▶ Verificar a lâmina (1).
- ▶ Se necessário, substituir as lâminas (consultar a secção 8.2).

7.8 Limpar a parte interna

- ▶ Remover o recipiente de resíduos. (consultar a secção 7.4)
- ▶ Limpar o interior da máquina com uma escova e, se necessário, com um aspirador.



Nunca utilizar ar comprimido para limpar a parte interna, pois, de outra maneira, as peças pequenas (p. ex., resíduos de descarnamento) tornam-se inacessíveis dentro da máquina. Isso pode resultar em falhas de funcionamento e paragens operacionais.

7.9 Lubrificar o tambor de cravação

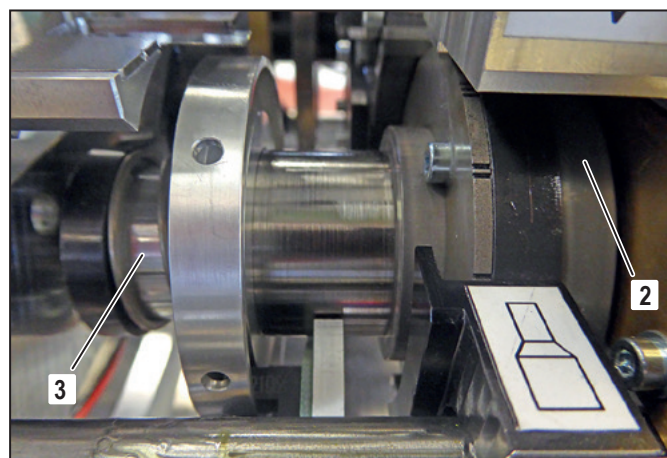


Figura 7.7 Tambor de cravação

- ▶ Lubrificar o suporte (2) e o mancal (3) do tambor de cravação com spray de Teflon.

7.10 Lubrificar a roda de ajuste do grau de descar-namento

- ▶ Assegure-se de que a máquina está desligada.
- ▶ Remover a ficha da tomada elétrica.

Destacar a carcaça:

- ▶ Abrir a aba frontal.
- ▶ Remover todos os parafusos da carcaça que não possuem pintura bloqueadora (vermelha).
- ▶ Remover o fio de terra que liga a carcaça ao distribuidor de ficha chata, puxando-o para fora do distribuidor.

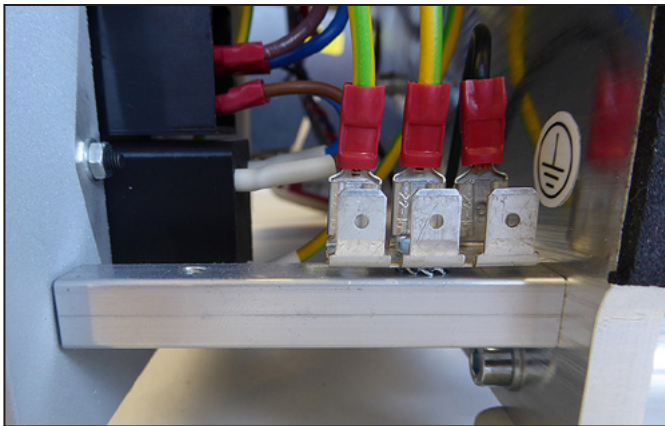


Figura 7.8 Distribuidor de ficha chata

- ▶ Deite a máquina sobre o seu lado esquerdo.



Figura 7.9 Máquina deitada sobre o seu lado esquerdo

- ▶ Pulverizar spray de Teflon na folga entre a roda de ajuste e a tampa.
- ▶ Girar a roda de ajuste com a chave Allen até que possa ser detetada lubrificação de extremidade a extremidade.

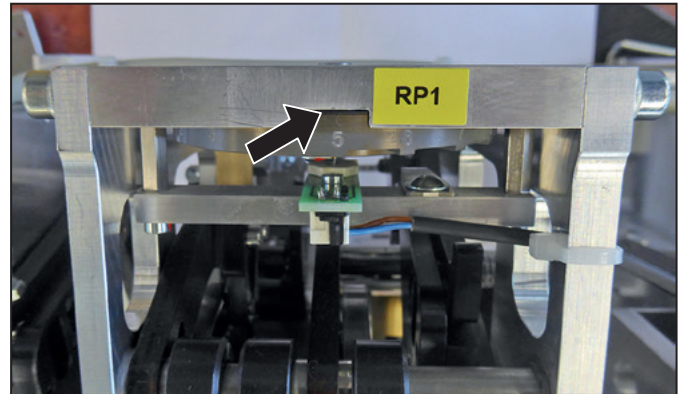


Figura 7.10 Folga

- ▶ Lubrificar as peças esféricas pressurizadas (2) com o spray de Teflon.
- ▶ Pulverizar o spray de Teflon debaixo da cabeça do parafuso (3) sem soltar o parafuso.

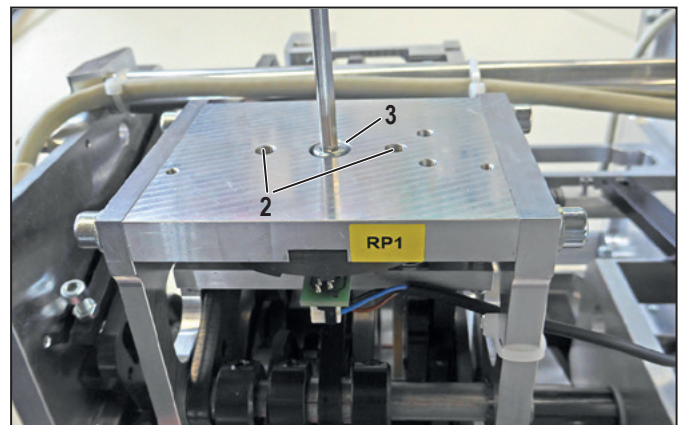



Figura 7.11 Pontos de lubrificação

AVISO	
	<p>Risco potencial de morte devido a choque elétrico!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Colocar o fio de terra novamente no distribuidor de ficha chata quando instalar a carcaça

- ▶ Montar pela ordem inversa.

7.11 Aplicar massa lubrificante nos veios e guias da máquina

- ▶ Aplicar massa lubrificante em todos os veios e guias da máquina identificados a cores.

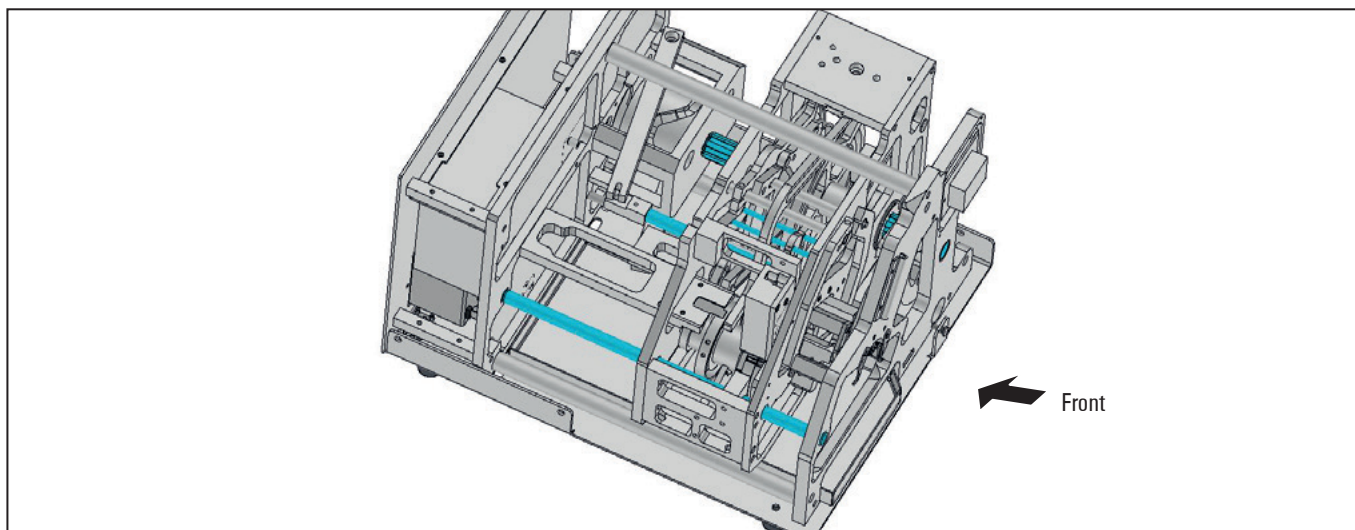


Figura 7.12 Interior a partir da frente esquerda

7.12 Aplicar massa lubrificante nas ranhuras

- ▶ Aplicar massa lubrificante nas ranhuras de todos os componentes identificados com cores usando uma escova.

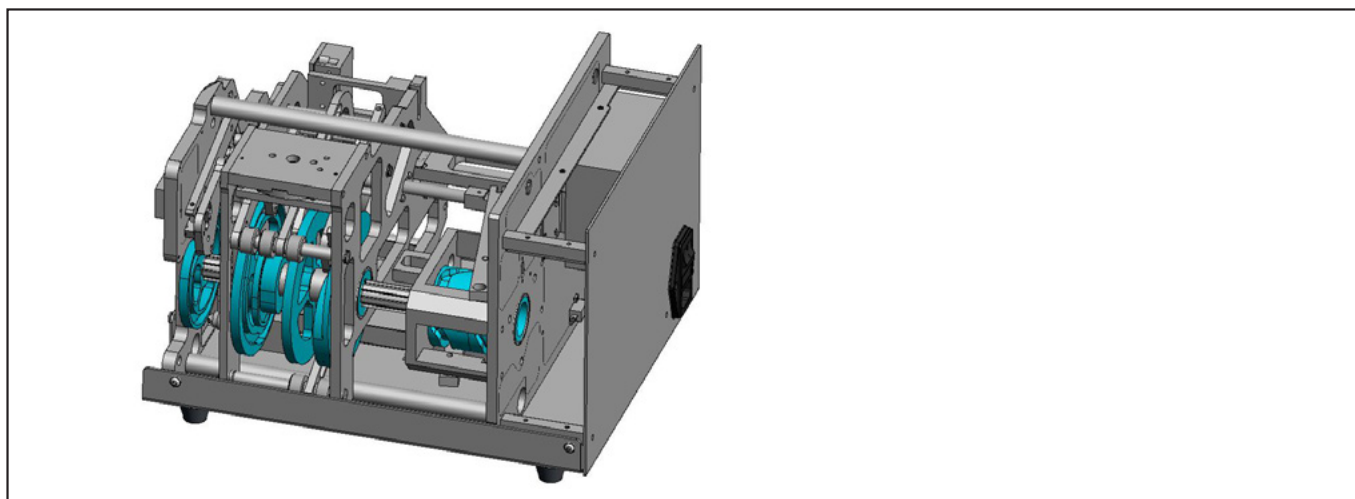


Figura 7.13 Interior a partir de trás à direita

8 Resolução de problemas








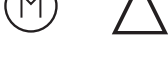





Se uma avaria não puder ser resolvida através das medidas descritas aqui, consulte, a Assistência Técnica da Weidmüller.

8.1 Tabela de avarias

Avaria	Causa possível	Ação recomendada
A máquina não arranca	Sem corrente elétrica	<ul style="list-style-type: none">▶ Verificar o cabo elétrico e as ligações da rede elétrica.▶ Verificar os fusíveis.
	A monitorização do nível de enchimento está ativa e o interruptor de arranque esteve em contacto por breves momentos	<ul style="list-style-type: none">▶ Confirme a existência do erro premindo o ecrã tátil por breves momentos.▶ Insira o conector corretamente.
A máquina desliga por si mesmo durante o funcionamento	Sobrecarga	<ul style="list-style-type: none">▶ Desligar a máquina.▶ Remover o cinto.
	A lâmina corta dentro da ponteira	<ul style="list-style-type: none">▶ Ligar a máquina no modo gradual (consultar a secção 8.7).▶ Movimentar para a frente ou para trás.▶ Verificar se há mais avarias.
Aumento de desperdícios	O recipiente de resíduos está cheio	<ul style="list-style-type: none">▶ Despejar o recipiente de resíduos (consultar a secção 7.4).
	Lâmina de descarnar danificada ou mal instalada	<ul style="list-style-type: none">▶ Verificar o assento da lâmina de descarnar, a seguir, corrigir ou substituir a lâmina (consultar a secção 8.3).


8.2 Mensagens de erro


Ecrã	Causa possível	Ação recomendada
	A ponteira não foi processada corretamente e está a bloquear o mecanismo.	► Remover a ponteira (consultar a secção 8.6).
	Mecanismo de disparo ativado muito brevemente. A máquina não arranca.	► Premir o ecrã tátil brevemente. ► Inserir mais o fio.
	Mecanismo de disparo ativado, mas o fio foi removido demasiado rapidamente.	► Premir o ecrã tátil brevemente. ► Verificar a qualidade da cravaçãov
	A aba frontal está aberta.	► Fechar a aba frontal
	Avaria do interruptor de paragem – O interruptor de paragem não para. – O interruptor de paragem não está premido.	► Premir o ecrã tátil brevemente.
	Avaria do interruptor de arranque – Interruptor de arranque não está livre.	► Premir o ecrã tátil brevemente.
	O fio foi inserido demasiado cedo	► Inserir o fio mais tarde
	Avaria do motor – Motor não está a funcionar ou motor encravado – A monitorização do nível de enchimento S1 está em contacto por um período de tempo demasiado curto	► Premir o ecrã tátil brevemente. ► Insira o conector mais lentamente
	Mensagem de manutenção – Quantidade de peças para manutenção atingida.	► Enviar máquina para manutenção.
	Posição do tambor incorreta.	► Corrigir a posição do tambor. Modo gradual.
	Falhas de ajuste – O grau de descarnamento e o tamanho da matriz não coincidem.	► Premir o ecrã tátil brevemente.
	Máquina na posição de arranque.	► Movimentar para a posição de arranque. Modo gradual.

8.3 Peças de desgaste

Produto	N.º de encomenda
Lâmina de descarnar	1132150000
Lâmina de corte da manga	2522560000

8.4 Substituir lâminas de descarnar

AVISO	
	<p>Risco potencial de morte devido a choque elétrico!</p> <p>Quando se trabalha na parte interior da máquina, há o risco de tocar em peças não isoladas.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Desligar a máquina. ▶ Retirar a ficha da tomada elétrica. ▶ Abrir a aba frontal.

CUIDADO	
	<p>Risco de ferimento ocasionado pelas lâminas afiadas!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utilizar pinças para substituir as lâminas. ▶ Descartar as lâminas removidas colocando-as num recipiente separado.

→ Todas as lâminas presentes devem ser substituídas sempre que a faca for trocada.

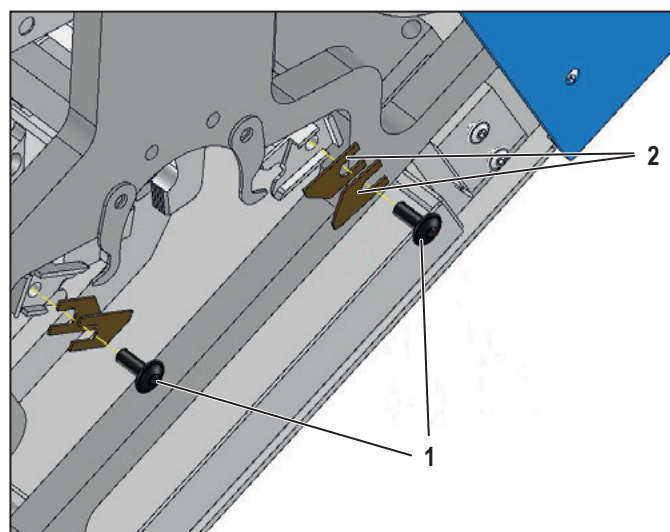


Figura 8.1 Substituir lâminas de descarnar

- ▶ Definir grau de descarnamento '99'.
- ▶ Desligar a máquina no interruptor de Ligar/Desligar (figura 3.2, 7).
- ▶ Abrir a aba frontal (figura 3.1, 3) e remover o cinto da ponteira.
- ▶ Fechar a aba frontal.
- ▶ Premir o ecrã tátil (figura 3.1, 4) e ligar a máquina. A máquina movimenta-se para a posição de troca de lâmina (ver o símbolo da ferramenta no ecrã).
- ▶ Desligar a máquina.
- ▶ Abrir a aba frontal.
- ▶ Remover os parafusos (1).
- ▶ Trocar a lâmina de descarnar (2).
- ▶ Montar cada par de lâminas de maneira que as arestas biseladas apontem para fora (ver a Figura 8.2).
- ▶ Inserir a lâmina de descarnar dentro do suporte de lâminas até ao batente.
- ▶ Fechar a aba frontal.
- ▶ Ligar a máquina.

É apresentado o símbolo de ferramenta.

- ▶ Premir o ecrã tátil durante 3 segundos.

A máquina movimenta-se automaticamente para a posição inicial.

- ▶ Selecionar o grau de descarnamento (consultar a secção 5.1).
- ▶ Desligar a máquina.
- ▶ Inserir o cinto da ponteira (consultar a secção 5.4).

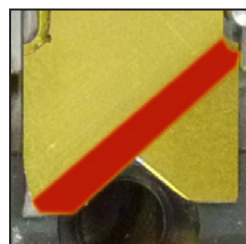



Figura 8.2 Posição de instalação da lâmina de descarnar

8.5 Substituir lâminas de corte de manga

	CUIDADO
	<p>Risco de ferimento ocasionado pelas lâminas afiadas!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utilizar pinças para substituir as lâminas. ▶ Descartar as lâminas removidas colocando-as num recipiente separado.

- ▶ Desligar a máquina.
- ▶ Abrir a aba frontal (figura 3.1, 3).
- ▶ Premir o pino de transporte para cima (1).
- ▶ Remover o cinto da ponteira.
- ▶ Soltar o parafuso (1) com uma chave Allen tamanho 4.
- ▶ Solte o manípulo em estrela (2).
- ▶ Remover a unidade de transporte (3) no sentido ascendente.

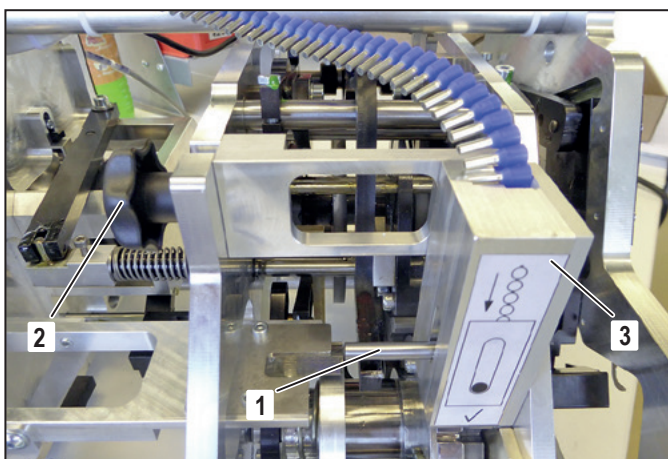


Figura 8.3 Unidade de transporte

- ▶ Utilizar uma chave Allen tamanho 2,5 para remover ambos os parafusos (4).
- ▶ Remover a cobertura da lâmina de isolamento (5).
- ▶ Anotar a posição de instalação da lâmina de corte de manga.
- ▶ Substituir a lâmina de corte de manga (6) por uma nova.

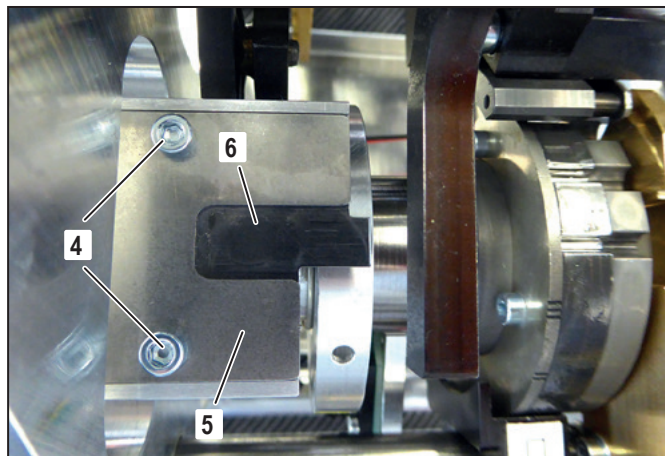


Figura 8.4 Substituir lâminas de corte de manga

- ▶ Instalação pela ordem inversa.
- ▶ Ssegure-se de que a aresta superior fica alinhada quando instalar a unidade de transporte.

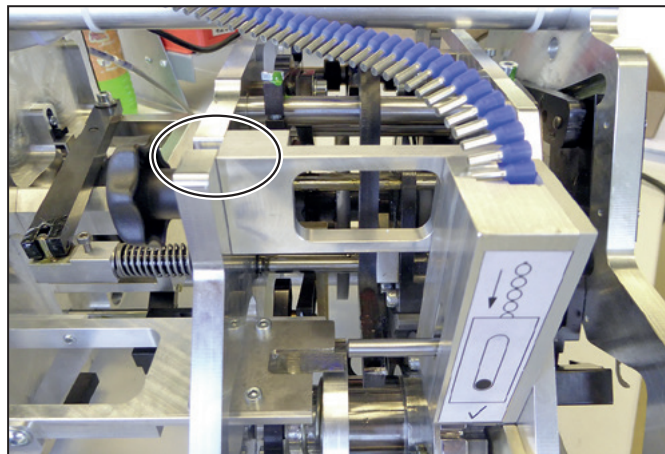


Figura 8.5 Aresta superior da unidade de transporte

8.6 Remover as ponteiras

- ▶ Abrir a aba frontal.
- ▶ Remover a unidade de transporte (consultar a secção 8.5).
- ▶ Procurar e remover a ponteira.
- ▶ Reinstalar a unidade de transporte.
- ▶ Fechar a aba frontal.
- ▶ Premir o ecrã tátil brevemente.

8.7 Substituir os fusíveis

- ▶ Assegure-se de que a máquina está desligada.
- ▶ Remover a ficha da tomada elétrica.

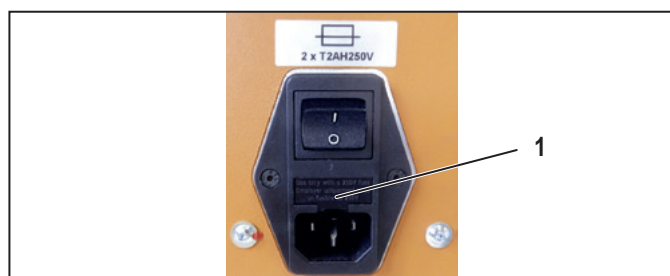


Figura 8.6 Abrir o compartimento de fusíveis

- ▶ Extraia o compartimento de fusíveis (1) usando uma chave de fenda como alavanca.
- ▶ Substituir ambos os fusíveis por novos (2 x T2AH250V).
- ▶ Volte a colocar o compartimento de fusíveis dentro da unidade do filtro da rede elétrica.

8.8 Menu de estado

O menu é utilizado para apresentar o estado das entradas (0 ou 1) na máquina.

- ▶ Defina o nível de descarnamento para 99.
- ▶ Prima o ecrã tátil durante 3 segundos.

O estado da monitorização do nível de enchimento é apresentado

- ▶ Prima novamente o ecrã tátil durante 3 segundos.
- O estado de todas as entradas é apresentado.

I1 = 0	I6 = 0
I2 = 1	I7 = 0
I3 = 1	I8 = 1
I4 = 0	

- I1 Arranque: micro-interruptor
- I2 Posição do tambor
- I3 Posição do tambor
- I4 Posição do tambor
- I6 Parar: célula fotoelétrica
- I7 Aba frontal
- I8 Controlo das ponteiras

- ▶ Para sair novamente do menu, prima o ecrã tátil durante 3 segundos.
- ▶ Selecione o nível de descarnamento com o qual pretende trabalhar.

8.9 Modo gradual

No modo gradual poderá movimentar-se especificamente para todas as posições de processamento da máquina.

Pré-requisitos:

- A máquina está na posição de arranque e está ligada.
- Deve ser definido um dos graus de descarnamento de 1 a 15.
- ▶ Desligar a máquina.
- ▶ Abrir a aba frontal (figura 3.1, 3).
- ▶ Remover o cinto da ponteira.
- ▶ Fechar a aba frontal.
- ▶ Manter o ecrã tátil premido.
- ▶ Ligar a máquina.

A máquina está no modo gradual e apresenta o ecrã tátil "Posição de arranque do modo gradual".



	Indicador do ecrã do painel tátil
Posição de arranque do modo gradual	
Modo gradual Não posição de arranque	

Figura 8.7 Modo gradual

A parte inferior do ecrã tátil (figura 3.1, 4) é sensível ao toque.

Poderá utilizar as duas teclas das setas para movimentar o mecanismo da máquina para a frente e para trás.

Regressar à posição de arranque:

- ▶ Movimentar o mecanismo da máquina premindo as teclas das setas (3) para a frente e para trás até chegar à posição de arranque (2).

Ou:

- ▶ Premir o símbolo da mão durante 3 segundos (1).
- ▶ A máquina movimenta-se automaticamente para a posição de arranque (B).
- ▶ Desligar a máquina.
- ▶ Inserir o cinto da ponteira.
- ▶ Ligar a máquina.

9 Retirar a máquina de serviço e descartá-la

9.1 Retirar a máquina de serviço

- ▶ Desligar a máquina.
- ▶ Retirar a ficha da tomada elétrica.
- ▶ Abrir a aba frontal.
- ▶ Despejar o recipiente de resíduos e colocá-lo de volta na máquina.
- ▶ Fechar a aba frontal.
- ▶ Embalar a máquina na sua embalagem original.

A máquina agora está pronta para o transporte e, se necessário, para ser descartada.

9.2 Descartar a máquina

- ▶ Retirar a máquina de serviço como descrito na secção 9.1.
- ▶ Assegure-se de que a máquina é descartada de acordo com as normas nacionais e locais.



A máquina não deve ser descartada como lixo doméstico.

A máquina deve ser descartada de uma maneira profissional e não poluente para o ambiente.

Devem ser observadas as normas nacionais e locais relativas aos resíduos, assim como os requisitos legais de eliminação.



Poderá enviar a máquina para a Weidmüller para ser eliminada. Consultar o representante responsável para o seu país.

Spis treści

1	Informacja dotycząca niniejszej dokumentacji	160	7	Czyszczenie i konserwacja maszyny	171
2	Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa	161	7.1	Zewnętrzne czyszczenie maszyny	171
2.1	Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem	161	7.2	Konserwacja maszyny	171
2.2	Materiały eksploatacyjne oraz kształt zacisku	161	7.3	Harmonogram prac konserwacyjnych	172
2.3	Elementy zabezpieczające	161	7.4	Opróżnianie pojemników na odpady	173
2.4	Personel	161	7.5	Czyszczenie klešczy trzymających przewód	173
3	Opis urządzenia	162	7.6	Czyszczenie uchwyty mocującego przewodu wielodrutowego	174
3.1	Dane techniczne	164	7.7	Sprawdzenie ostrza do zdejmowania izolacji	174
3.2	Tabliczka znamionowa	164	7.8	Czyszczenie wnętrza maszyny	174
4	Transportowanie i ustawianie maszyny	165	7.9	Smarowanie bębna zaciskowego	174
4.1	Miejsce instalacji	165	7.10	Smarowanie koła regulacji stopnia usuwania izolacji	175
4.2	Transportowanie maszyny	165	7.11	Smarowanie wałków i przewodnic maszyny	176
4.3	Rozpakowanie przesyłki	165	7.12	Smarowanie rowków	176
4.4	Zakres dostawy	165	8	Rozwiązywanie problemów	177
4.5	Podłączanie	165	8.1	Tabela usterek	177
5	Konfigurowanie maszyny	166	8.2	Komunikaty o błędach	178
5.1	Regulowanie stopnia usuwania izolacji	166	8.3	Części eksploatacyjne	179
5.2	Wykonywanie testu usuwania izolacji	166	8.4	Wymiana ostrzy do zdejmowania izolacji	179
5.3	Ustawianie wielkości matrycy zaciskowej	167	8.5	Wymiana ostrzy do cięcia tulei	180
5.4	Wprowadzanie tulejek kablowych	168	8.6	Usuwanie tulejek kablowych	181
5.5	Zmienianie rolki tulejek kablowych	168	8.7	Wymiana bezpieczników	181
6	Obsługiwanie maszyny	169	8.8	Menu stanu	181
6.1	Normalna praca	169	8.9	Tryb sterowania impulsowego	182
6.2	Wprowadzanie przewodu	169	9	Wyłączanie maszyny z eksploatacji i jej utylizacja	183
6.3	Monitorowanie wprowadzenia przewodu	169	9.1	Wyłączanie maszyny z eksploatacji	183
6.4	Menu licznika	169	9.2	Utylizacja maszyny	183
6.5	Zresetuj dzienny licznik	170			
6.6	Licznik serwisowy	170	Załącznik		
6.7	Sygnalizowanie konieczności wykonania przeglądu	170	Schemat elektryczny		316
			Deklaracja zgodności		317

Producent

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 16

32758 Detmold

Niemcy

Tel.: +49 5231 140

Faks: +49 5231 1429 2083


www.weidmueller.com


Dokument nr. 2516390000

Wersja 03/lipiec 2018

1 Informacja dotycząca niniejszej dokumentacji

Ostrzeżenia zawarte w poniższej dokumentacji są podzielone w zależności od stopnia zagrożenia.

OSTRZEŻENIE	
	<p>Niebezpieczeństwo wypadku ze skutkiem śmiertelnym!</p> <p>Niezastosowanie się do treści informacji oznaczonych słowem „Ostrzeżenie” może prowadzić do śmiertelnych lub poważnych obrażeń ciała.</p>


PRZESTROGA	
	<p>Ryzyko obrażeń ciała!</p> <p>Niezastosowanie się do treści oznaczonych słowem „Przeostroga” może prowadzić do obrażeń ciała.</p>

UWAGA	
<p>Szkody materialne!</p> <p>Niezastosowanie się do treści oznaczonych słowem „Uwaga” może prowadzić do szkód materialnych.</p>	

Die situationsbezogenen Warnhinweise können folgende Warnsymbole enthalten:

Symbol	Znaczenie
	Ostrzeżenie: niebezpieczne napięcie elektryczne
	Ostrzeżenie: ryzyko obrażeń dłoni w wyniku kontaktu z ostrymi krawędziami i ostrzami
	Ostrzeżenie: ryzyko obrażeń dłoni (zmiążdżenia)
	Prace mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.
	Wykonuj prace wyłącznie po zastosowaniu środków ochrony osobistej.
	Informacje dotyczące dokumentacji / stosuj się do zaleceń dotyczących użytkownika.

Dodatkowe formatowanie zastosowane w dalszej części tekstu ma następujące znaczenie:

 Obok tej strzałki znajdują się informacje nie związane z bezpieczeństwem, lecz ważne ze względu na prawidłowe i wydajne wykonywanie pracy.

- ▶ Instrukcje robocze oznaczone są czarnym trójkątem umieszczonym przed tekstem.
- Listy są oznaczone myślnikami.

2 Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa

2.1 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Maszyna jest przeznaczona do usuwania izolacji oraz zaciskania żył przewodów elastycznych w jednej operacji roboczej. W maszynie wolno stosować tylko materiały opisanego poniżej (przewody i tulejki kablowe).

Bezpieczna eksploatacja wymaga stosowania wyłącznie tulejek kablowych firmy Weidmüller. Stosowanie elementów innych producentów może spowodować usterki oraz uszkodzenia maszyny.

Maszyna może być eksploatowana wyłącznie w podanych granicach parametrów (patrz podrozdział 3.1). Maszyna jest przeznaczona do eksploatacji w suchych, zamkniętych pomieszczeniach. Zabrania się modyfikowanie maszyny oraz wprowadzania zmian konstrukcyjnych.

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem wymaga stosowania się do treści instrukcji obsługi.

2.2 Materiały eksploatacyjne oraz kształt zacisku

Przewody

Elastyczny przewód PCW H05V-K oraz H07V-K o powierzchni przekroju 0,5–2,5 mm².

Nie dotyczy materiałów odpornych na działanie wysokiej temperatury, materiałów bezhalogenowych lub innych specjalnych materiałów izolacyjnych o takich samych parametrach mocy.

Tulejki kablowe (WEF)

Tulejki kablowe Weidmüller (WEF) z plastikową osłoną:

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Kształt zacisku

Trapezowy



2.3 Elementy zabezpieczające

Maszyna jest wyposażona w następujące elementy zabezpieczające:

- wyłącznik bezpieczeństwa wewnątrz przedniej kłapy,
- bezpiecznik sieciowy.

Te elementy zabezpieczające nie mogą być dezaktywowane. Raz w roku muszą być one poddawane kontroli wykonywanej przez serwisanta.

2.4 Personel

Maszyna może być użytkowana i konserwowana wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel.

Przeszkolenie obejmuje także pełne i dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji obsługi.



Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie po uprzednim uzgodnieniu z serwisem firmy Weidmüller oraz tylko przez wykwalifikowanego elektryka.



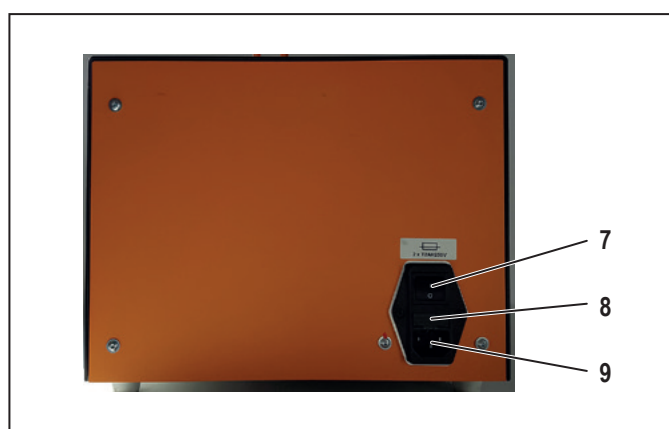
Instrukcja obsługi powinna być przechowywana w miejscu gwarantującym jej stałą dostępność dla operatora.

Całą dokumentację może też pobrać ze strony internetowej firmy Weidmüller.

3 Opis urządzenia

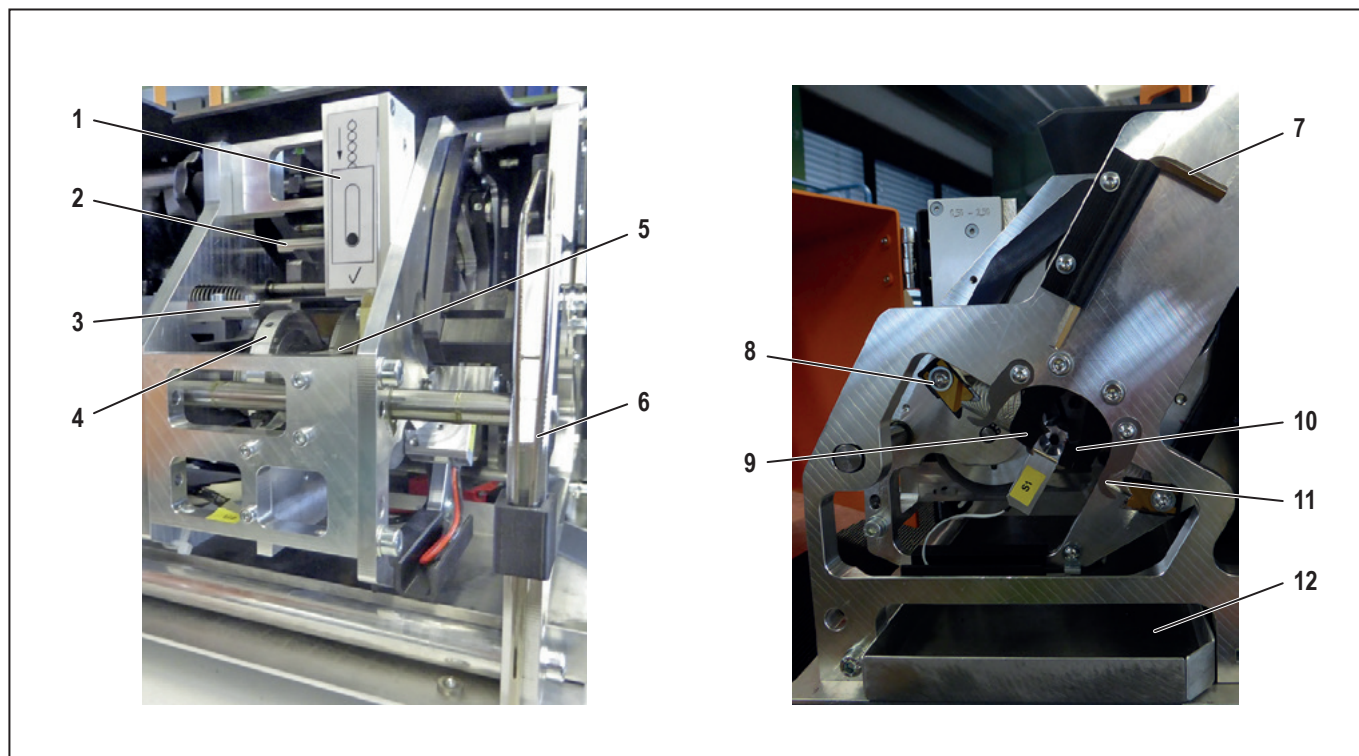


Ilustracja 3.1 Widok z przodu



- 1 Rolka tulejki kablowej
- 2 Uchwyt szpuli
- 3 Przednia kłapa
- 4 Ekran dotykowy
- 5 Kanał do wprowadzania przewodu
- 6 Blokada przedniej kłapy
- 7 Wyciągacz
- 8 Komora bezpiecznika
- 9 Gniazdo zasilania sieciowego


Ilustracja 3.2 Widok z tyłu



Ilustracja 3.3 Widok wnętrza

- | | |
|---|---|
| <p>1 Jednostka transportowa</p> <p>2 Śruba transportowa</p> <p>3 Ostrze tnące tuleję</p> <p>4 Koło regulacji bębna zaciskowego</p> <p>5 Matryca zaciskowa</p> <p>6 Szczypce</p> | <p>7 Klucz inbusowy</p> <p>8 Ostrze do zdejmowania płaszczka</p> <p>9 Czujnik uruchomienia S1</p> <p>10 Kleszcze trzymające przewód</p> <p>11 Ściągacz płaszczka</p> <p>12 Pojemnik na odpady</p> |
|---|---|

3.1 Dane techniczne

Napęd	Silnik elektryczny
Napięcie zasilania	100 - 240 V AC
Pobór mocy	100 VA
Bezpiecznik (moduł filtra zasilania)	2 x T2AH250V
Maksymalny prąd zwarciovowy (SCCR)	1,0 kA
Kategoria ochronna obudowy	IP20
Klasa ochronności	I / przewód uziemienia 
Głębokość wsuwania przewodu	40 mm (1.57")
Długość zaciskania	8 mm (0.31")
Tulejka kablowa	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20 ... 14)
Długość osłony	14 mm
Kształt zacisku	Trapezowy
Częstotliwość	50/60 Hz
Temperatura otoczenia	
Praca	+5 °C do 40 °C
Składowanie / transport	-25 °C do +55 °C (chwilowo +70 °C)
Maksymalna wysokość robocza	2,000 m.n.p.m.
Wilgotność	50% przy +40 °C (bez kondensacji), 90% przy +20 °C (bez kondensacji)
Poziom zanieczyszczeń	2
Ciągły poziom ciśnienia akustycznego	<70 dB (A)
Wymiary (szer. x wys. x gł.)	288 x 349 x 230 mm
Kolor	RAL 2000
Masa	16 kg

3.2 Tabliczka znamionowa



- 1 Producent
- 2 Model, opis:
- 3 Numer seryjny
- 4 Dane techniczne
- 5 Rok produkcji

Ilustracja 3.4 Tabliczka znamionowa (prawa strona)

4 Transportowanie i ustawianie maszyny

4.1 Miejsce instalacji

Miejsce instalacji musi spełniać następujące warunki:

- Stabilna podstawa o równej, płaskiej powierzchni (masa maszyny podana została w podrozdziale 3.1).
- Zapewnij odstęp 30 cm po bokach maszyny oraz przed nią.
- Gniazdko elektryczne powinno znajdować się w pobliżu i być łatwo dostępne.

4.2 Transportowanie maszyny



- ▶ W trakcie transportowania maszyny zawsze stój w obuwie robocze z podnoskiem.

- ▶ Każdorazowo przed transportowaniem opróżnij zbiornik na odpady.
- ▶ Uwzględnij masę maszyny (patrz podrozdział 3.1).
- ▶ W razie potrzeby zastosuj odpowiednie wyposażenie transportowe.
- ▶ W celu przesunięcia maszyny zawsze podnoś ją za płytę podstawy.
- ▶ W celu przygotowania maszyny do wysyłki, (np. do serwisu), zastosuj opakowanie transportowe.

4.3 Rozpakowanie przesyłki

- ▶ Sprawdź, czy zawartość przesyłki jest prawidłowa (zakres dostawy opisano poniżej).
- ▶ Zachowaj opakowanie transportowe.
- ▶ Zapewnij stały dostęp użytkowników do instrukcji obsługi.

4.4 Zakres dostawy

- Urządzenia do zdejmowania izolacji i zaciskania końcówek
- Uchwyt rolki ze śrubami mocującymi
- Kabel zasilania sieciowego (10 A, 250 V)
- Klucz inbusowy, wielkość 4 (w maszynie)
- Szczypce (w maszynie)
- Instrukcje obsługi

4.5 Podłączanie

- ▶ Ustaw maszynę w docelowym miejscu.
- ▶ Podłącz kabel zasilania do gniazda (ilustracja 3.2, 9) maszyny, a następnie do gniazdka sieciowego.
- ▶ Włącz urządzenie Crimpfix E za pomocą włącznika (ilustracja 3.2, 7)

5 Konfigurowanie maszyny

Konfigurowanie maszyny konieczne jest w następujących sytuacjach:

- przy zastosowaniu nowego typu tulejki kablowej,
- przy każdorazowym uruchamianiu maszyny.




W trakcie konfigurowania trzeba sprawdzić a w razie także wyregulować:

- symbol pozycji startowej,
- stopień usuwania izolacji, przekrój przewodu,
- bęben zaciskowy,
- icznik dzienny.



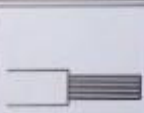


W celu skonfigurowania maszynę trzeba ustawić w pozycji startowej. Symbol pozycji startowej musi być widoczny.

Menu podstawowe

	0,50-0,75mm ²	A
	1 / 0.50mm ²	B / C
	1000	D E

- A** Wielkość matrycy zaciskowej
- B** Stopień usuwania izolacji
- C** Przekrój przewodu
- D** Licznik dzienny
- E** Symbol pozycji startowej

Sposób regulowania stopnia usuwania izolacji

				
0,50	1	2	3	
0,75	4	5	6	
1,00	7	8	9	
1,50	10	11	12	
2,50	13	14	15	
		99		

Ilustracja 5.1 Wartości nastaw

5.1 Regulowanie stopnia usuwania izolacji

Wymagane narzędzia: klucz inbusowy wielkość 4.

- Stopień usuwania izolacji (B) oraz przekrój przewodu (C) są widoczne na ekranie dotykowym.
- Stopień usuwania izolacji można zmieniać obracając klucz w prawo/lewo.



Ilustracja 5.2 Regulacja stopnia usuwania izolacji

5.2 Wykonywanie testu usuwania izolacji

Przy każdej zmianie obrabianego materiału trzeba przeprowadzić test usuwania izolacji.

- ▶ Włącz zasilanie.
- ▶ W jednostce transportowej nie mogą znajdować się żadne tulejki kablowe.
- ▶ Włóż przewód przeznaczony do zdjęcia izolacji.
- ▶ Sprawdź wynik:
 - Czy przewód wielodrutowy jest całkowicie wolny od uszkodzeń?
 - Czy izolacja została usunięta równomiernie i na prostym odcinku?
- ▶ W przypadku niezadowolającego wyniku testu odpowiednio dostosuj parametry stopnia usuwania izolacji i powtórz test.

5.3 Ustawianie wielkości matrycy zaciskowej

1. Obróć blokadę na przedniej klapie w celu jej otwarcia.
2. Odchyl przednią klapę na bok.

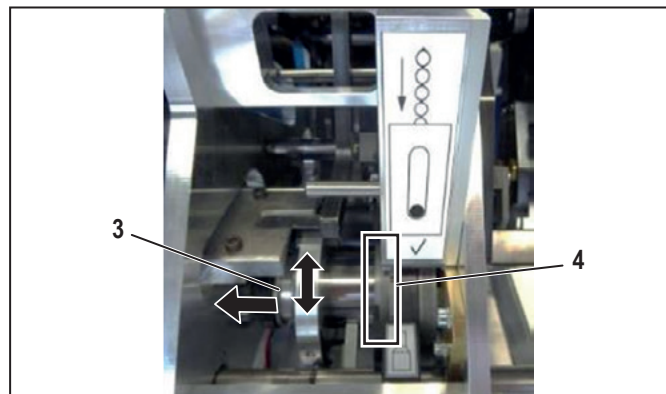


Ilustracja 5.3 Elementy obudowy

Na wewnętrznej stronie przedniej klapki umieszczono naklejkę zawierającą wartości nastaw wielkości matrycy zaciskowej.

0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

Ilustracja 5.4 Naklejka wielkości matrycy zaciskowej



Ilustracja 5.5 Ustawianie wielkości matrycy

- ▶ Naciśnij bęben (3) w lewą stronę i obróć go aż do zablokowania w pozycji odpowiedniej wielkości matrycy (4) (patrz także ilustracja 5.4).

Bieżąca nastawa wielkości matrycy jest oznaczona cyframi rzymskimi (I-III), a także jest widoczna na ekranie dotykowym.

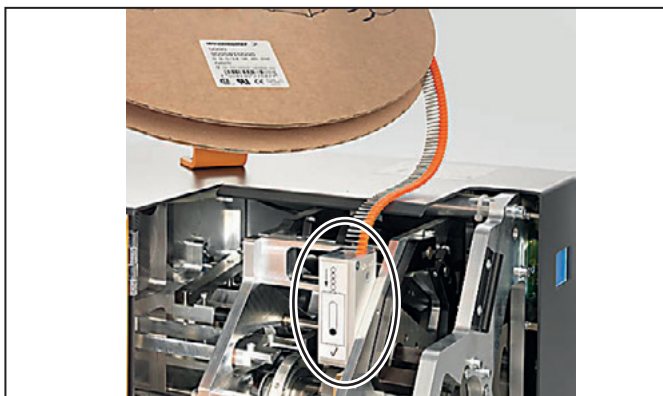
- ▶ Próbuąc obrócić bęben sprawdź, czy jest on prawidłowo zamocowany.

5.4 Wprowadzanie tulejek kablowych

1. Ustaw rolkę tulejek kablowych tak, aby zapewnić odwijanie w prawo.
2. Obróć blokadę na przedniej klapie w celu jej otwarcia.
3. Odchyl przednią klapę na bok.



Ilustracja 5.6 Ustawianie tulejki kablowej



Ilustracja 5.7 Wprowadzanie tulejek kablowych do jednostki transportowej

Śruba transportowa (ilustracja 3.3, 2) w jednostce transportowej musi być całkowicie schowana. Patrz także naklejka na jednostce transportowej.

Śruba transportowa jest dociskana w dół przez sprężynę.

Jeśli śruba nie znajduje się w skrajnym, dolnym położeniu:

- ▶ Sprawdź, czy śruba transportowa jest zablokowana i, w razie potrzeby, usuń przyczynę zablokowania.
- ▶ Wciśnij pas tulejki kablowej do jednostki transportowej tak, aby spowodować zatrzaśnięcie dolnej osłony.



Żadna z osłon nie może wystawać w dół.

- ▶ Sprawdź prawidłowość zamocowania poprzez ostrożne pociągnięcie końca pasa tulejek kablowych.
- ▶ Zamknij przednią klapę przy użyciu blokady.
- ▶ Zwiń luźny pas tulejek kablowych.

5.5 Zmianianie rolki tulejek kablowych

- ▶ Obróć blokadę na przedniej klapie w celu jej otwarcia.
- ▶ Odchyl przednią klapę w bok.
- ▶ Naciśnij śrubę transportową (ilustracja 3.3, 2) całkowicie ku górze i wyciągnij pas tulejek kablowych z jednostki transportowej.
- ▶ Patrz podrozdział 5.4.

6 Obsługiwanie maszyny

6.1 Normalna praca

- ▶ Zamontuj rolkę tulejek kablowych.



- ▶ Przed każdorazowym włączeniem trzeba sprawdzić, czy:
 - przewód elektryczny nie jest uszkodzony?
 - przednia kłapa jest zamknięta?

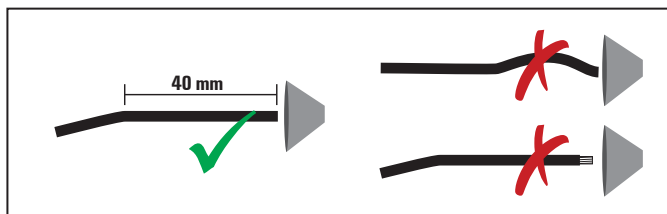
- ▶ Włącz maszynę.

Gotowość do pracy jest sygnalizowana na ekranie dotykowym.

6.2 Wprowadzanie przewodu



Obróbka wymaga regularnego i równomiernego przycięcia przewodu. Wszystkie druty przewodu muszą kończyć się wraz z izolacją. Żaden drut przewodu nie może być zbyt krótki ani wystawać poza izolację. Sprawdź, czy koniec drutu jest wprowadzony równomiernie.



Ilustracja 6.1 Prawidłowo wprowadź przewód

- ▶ Wsuń przewód w kanał wlotowy.
- ▶ Delikatnie przytrzymuj przewód.
- ▶ Po zakończeniu obróbki, wyciągnij obrobiony

6.3 Monitorowanie wprowadzenia przewodu

Funkcja monitorowania stopnia wprowadzenia przewodu sprawdza, czy przełącznik uruchamiający był wciśnięty przez wystarczająco długi czas. Status monitorowania wprowadzenia przewodu.

Zresetuj dzienny licznik

Warunek: maszyna jest włączona i ustawiona w pozycji startowej.

- ▶ Ustaw stopień usuwania izolacji 99.
- ▶ Naciśnij ekran dotykowy przez 3 sekundy. Zostanie wyświetlony bieżący status funkcji monitorowania wprowadzenia przewodu: X = włączona, O = wyłączona.

- ▶ Aby zmienić status funkcji, krótko naciśnij ekran dotykowy.

Powrót do menu produkcji:

- ▶ Naciśnij ekran dotykowy przez 3 sekundy. Zostanie wyświetlone menu „Wejścia testowe”.
- ▶ Naciśnij ekran dotykowy przez 3 sekundy. Pojawi się menu produkcji.
- ▶ Wyreguluj odpowiedni stopień usuwania izolacji (patrz rozdział 5.1).

6.4 Menu licznika

Warunki początkowe: Maszyna jest włączona i ustawiona w pozycji startowej.

- ▶ Naciśnij ekran dotykowy przez 3 sekundy. Pojawi się menu licznika.

	4	Licznik całkowity
	0	Licznik dzienny
	199996	Licznik serwisowy Status monitorowania wprowadzenia przewodu

- ▶ Krótko naciśnij ekran dotykowy. Powrót do menu głównego.

6.5 Zresetuj dzienny licznik

- ▶ Przejdź do menu licznika.
- ▶ Naciśnij ekran dotykowy przez 3 sekundy
Licznik dzienny zostanie wyzerowany.
- ▶ Krótco naciśnij ekran dotykowy
Powróć do menu głównego.

6.6 Licznik serwisowy

+1	200 002	Licznik całkowity: liczba zakończonych cykli pracy.
+ 1		Licznik dzienny
Service: -	1	Znak prefiksu i licznik serwisowy
↑ ↓ C E		

Licznik serwisowy zlicza liczbę cykli roboczych w całym okresie eksploatacji maszyny.

Przeгляд maszyny trzeba wykonywać co 200000 cykli roboczych. Licznik serwisowy początkowo wskazuje wartość 200000, która jest zmniejszana. Po wykonaniu 200000 cykli, licznik serwisowy wskazuje 0. Po kolejnym uruchomieniu maszyny jest sygnalizowana konieczność wykonania przeglądu (patrz podrozdział 6.6). Licznik serwisowy ponownie rozpocznie zliczanie. Znak minus oznacza, że przekroczono liczbę cykli, po których trzeba wykonać przegląd.

Serwisant resetuje licznik serwisowy do wskazania 200000.

6.7 Sygnalizowanie konieczności wykonania przeglądu

Gotowość	Urządzenie jest gotowe do pracy
--- Serwis ---	Informacja o konieczności wykonania przeglądu pojawia się po każdym 200000 cykli roboczych.
Krok: 2/0	
↑ ↓ C E	

Gdy maszyna zostanie włączona, miga komunikat serwisowy. Komunikat można zatwierdzić dotykając ekran jeden raz. Maszyna jest gotowa do pracy.



W celu utrzymania sprawności maszyny przez jak najdłuższy czas, zaleca się stosowanie wykonywania przeglądów z następującą częstotliwością:

- mały przegląd po 200000 cykli roboczych,
- duży przegląd po 400000 cykli roboczych.

Skontaktuj się z krajowym przedstawicielem firmy Weidmüller.

Wyłączanie maszyny

- ▶ Wyłącz maszynę.



Po zakończeniu pracy opróżnij pojemnik na odpady i włóż go z powrotem do maszyny (patrz podrozdział 7.4).

Informacja dotycząca menu

Komunikaty widoczne na ekranie dotykowym maszyny (ilustracja 3.1, 4) mogą zostać wykorzystane do celów diagnostycznych.

Patrz rozdział 8.

7 Czyszczenie i konserwacja maszyny

7.1 Zewnętrzne czyszczenie maszyny

Maszyna powinna być regularnie czyszczona z kurzu. W razie potrzeby zorganizuj czyszczenie na zewnątrz.



Czyszczenie wnętrza maszyny może być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel.

- ▶ Upewnij się, że maszyna jest wyłączona.

UWAGA

Możliwość uszkodzenia wyświetlacza!

Stosowanie nieodpowiednich środków czyszczących może doprowadzić do zarysowania lub uszkodzenia wyświetlacza.

- ▶ W trakcie czyszczenia wyświetlacza zachowaj ostrożność stosując odpowiednią tkaninę do czyszczenia ekranów lub inną miękką tkaninę oraz środek do czyszczenia ekranów.
- ▶ Ekran trzeba czyścić miękką, zwilżoną szmatką.
- ▶ W razie potrzeby zastosuj środek czyszczący na bazie mydła. Nie stosuj żadnych środków ściernych ani rozpuszczalników.

7.2 Konserwacja maszyny

W celu zapewnienia bezawaryjnej pracy, w określonych odstępach czasu trzeba wykonywać czynności konserwacyjne opisane w podrozdziale 7.3.

OSTRZEŻENIE	
	<p>Ryzyko śmiertelnego porażenia prądem elektrycznym!</p> <p>Podczas wykonywania prac wewnątrz maszyny występuje ryzyko dotknięcia elementów bez izolacji elektrycznej.</p> <ul style="list-style-type: none">▶ Wyłącz maszynę.▶ Wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.



Aby ułatwić dostęp do wnętrza maszyny, przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych wyjmij pojemnik na odpady. Pamiętaj o ponownym jego założeniu po zakończeniu prac.



Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych przygotuj:

- zestaw kluczy inbusowych,
- szczotka i szmatka do czyszczenia,
- smar.
- Olej (do łożysk tocznych).
- Smar (do łożysk tocznych).

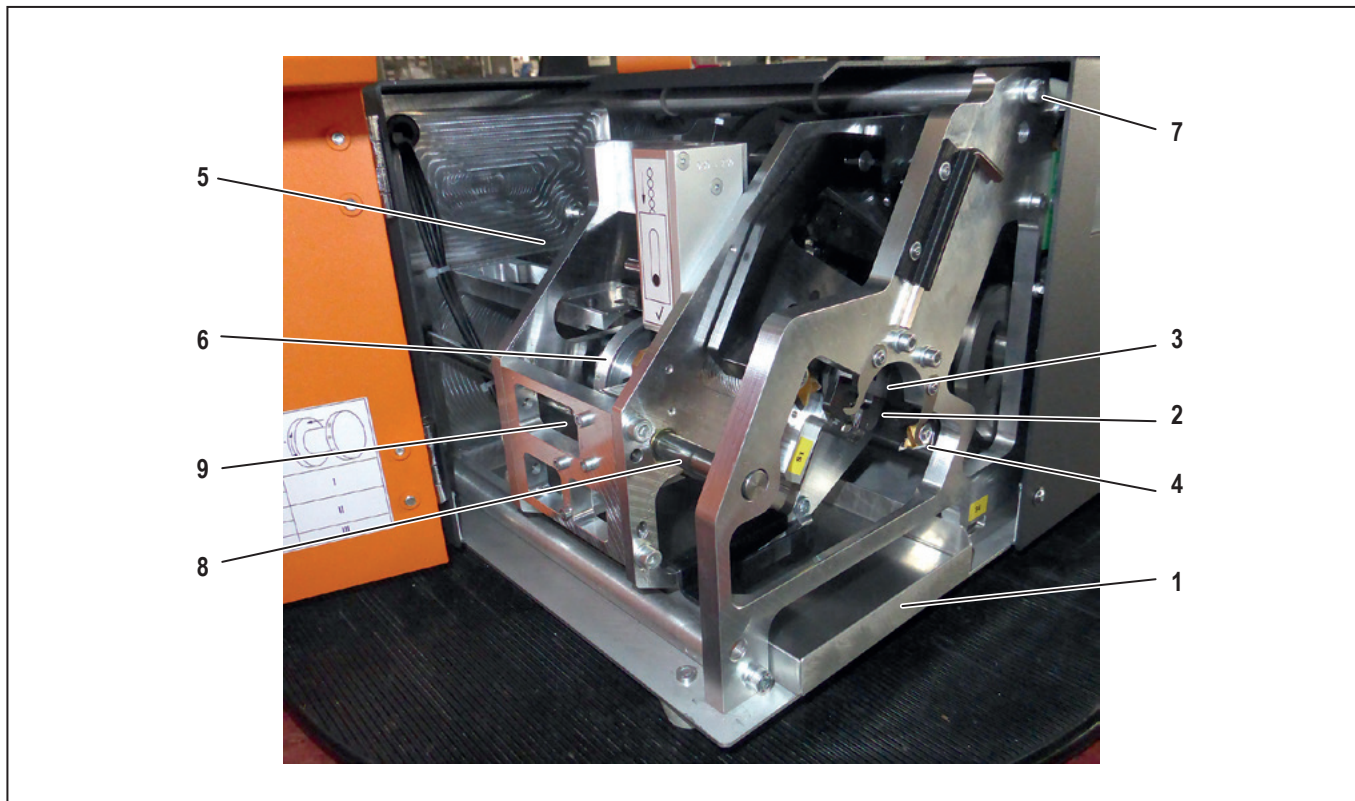
Zalecany smar:

BP Energrease PR-EP 00

Zalecany środek do rozpylania:

teflon w sprayu

7.3 Harmonogram prac konserwacyjnych



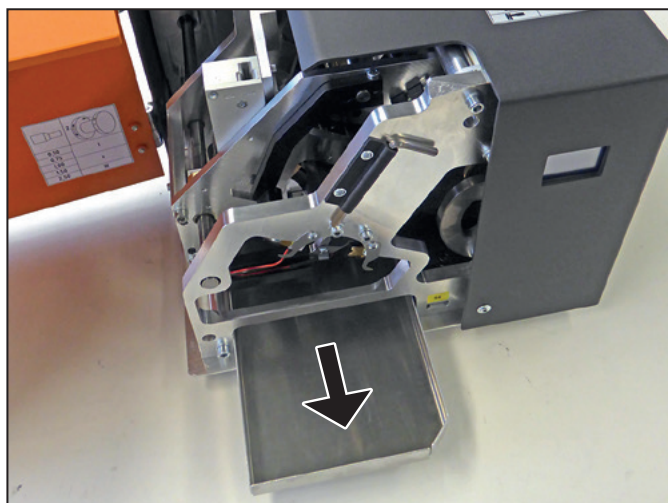
Ilustracja 7.1 Zestawienie prac konserwacyjnych

Czynność konserwacyjna	Częstotliwość / czynność	
	Codziennie	Patrz podrozdział
1	Opróżnienie zbiornik odpadów	7.4
	Raz w tygodniu	
2	Czyszczenie kleszczy trzymających przewód	7.5
3	Czyszczenie uchwytu mocującego przewodu wielodrutowego	7.6
4	Sprawdzenie ostrza zdejmującego izolację	7.7
5	Czyszczenie wnętrza	7.8
	Raz w miesiącu	
2	Smarowanie kleszczy trzymających przewód	7.5
6	Smarowanie bębna zaciskowego	7.9
	Raz na pół roku	
7	Smarowanie koła regulacji stopnia usuwania izolacji	7.10
8	Smarowanie wałków i prowadnic maszyny	7.11
9	Smarowanie rowków	7.12

7.4 Opróżnianie pojemników na odpady

W zależności od grubości usuwanej izolacji, pojemnik na odpady wymaga opróżniania co 2000 do 6000 cykli. Pojemnik na odpady musi być także opróżniany po każdym transportowaniu lub przesyłaniu maszyny.

- ▶ Wyciągnij pojemnik na odpady i opróżnij go.

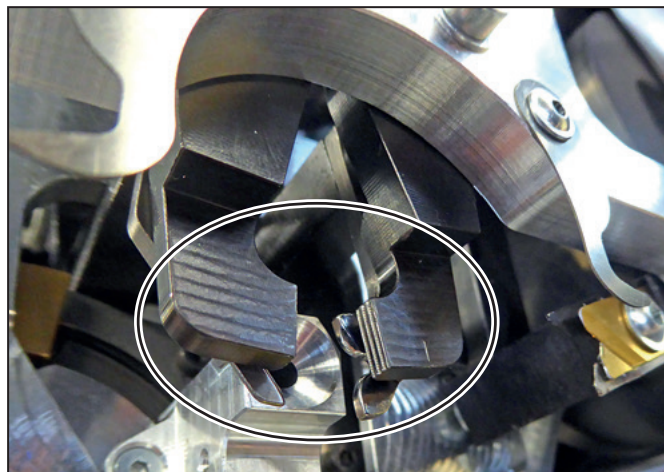


Ilustracja 7.2 Pojemnik na odpady

- ▶ Ponownie włóż pojemnik na odpady.

7.5 Czyszczenie kleszczy trzymających przewód

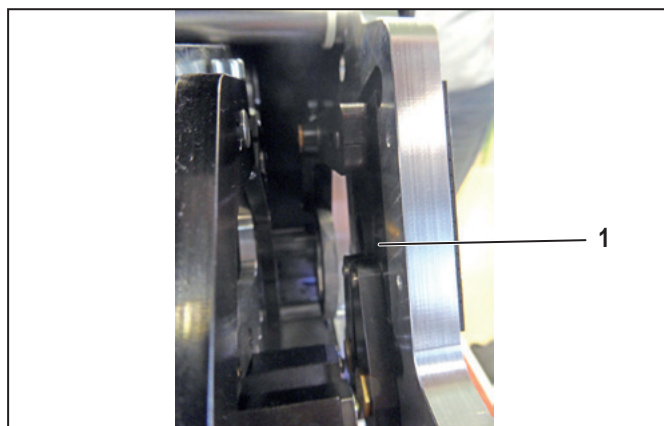
- ▶ Przy użyciu szczotki oczyść kleszcze trzymające przewód.



Ilustracja 7.3 Kleszcze trzymające przewód, widok z przodu

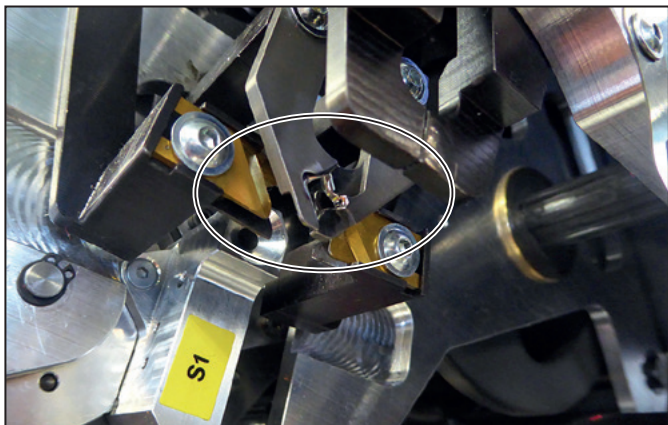
Dodatkowe czynności konserwacyjne wykonywane raz w miesiącu:

- ▶ Nasmaruj kleszcze trzymające przewód przy rowkach prowadnic (1) rolek.



Ilustracja 7.4 Rowek prowadnicy, widok z boku

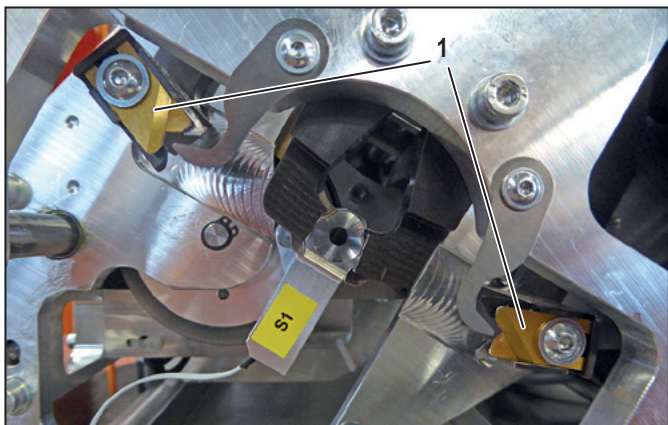
7.6 Czyszczenie uchwytu mocującego przewodu wielodrutowego



Ilustracja 7.5 Uchwyt mocujący przewodu wielodrutowego

- ▶ Oczyszczyć profil mocowania za pomocą szczotki.

7.7 Sprawdzenie ostrza do zdejmowania izolacji



Ilustracja 7.6 Jednostka zdejmowania izolacji

- ▶ Skontroluj ostrze (1).
- ▶ W razie potrzeby wymień ostrza (patrz podrozdział 8.2).

7.8 Czyszczenie wnętrza maszyny

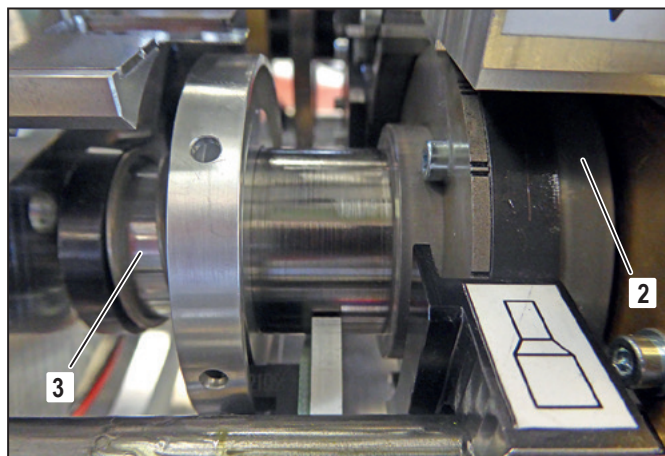
- ▶ Wyjmij pojemnik na odpady. (patrz podrozdział 7.4)
- ▶ Oczyszczyć wnętrze maszyny szczotką a w razie potrzeby odkurzaczem.



Nigdy nie czyść wnętrza maszyny sprężonym powietrzem, ponieważ drobne cząstki (np. resztki zdjętej izolacji) mogą zaklinować się we wnętrzu maszyny.

Zablokowane cząstki mogą doprowadzić do nieprawidłowego działania i zatrzymania urządzenia.

7.9 Smarowanie bębna zaciskowego



Ilustracja 7.7 Bęben zaciskowy

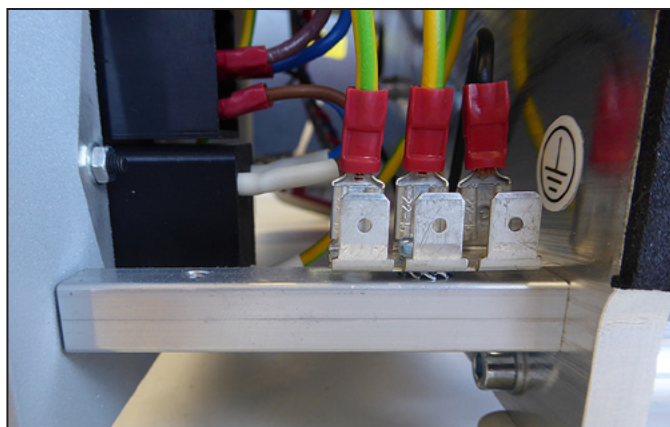
- ▶ Nasmaruj wspornik (2) oraz łożysko (3) bębna zaciskowego stosując teflon w sprayu.

7.10 Smarowanie koła regulacji stopnia usuwania izolacji

- ▶ Upewnij się, że maszyna jest wyłączona.
- ▶ Wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.

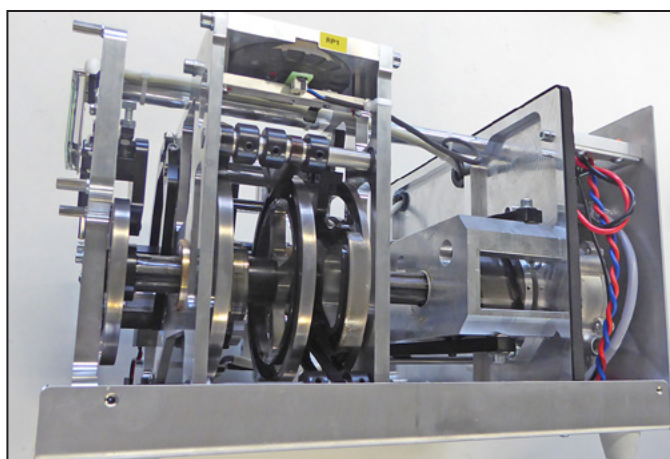
Zdejmij obudowę

- ▶ Otwórz przednią klapę.
- ▶ Wykręć wszystkie śruby obudowy, które nie są zabezpieczone farbą (czerwoną).
- ▶ Zdejmij z rozdzielacza przewód uziemienia łączący obudowę z rozdzielaczem.



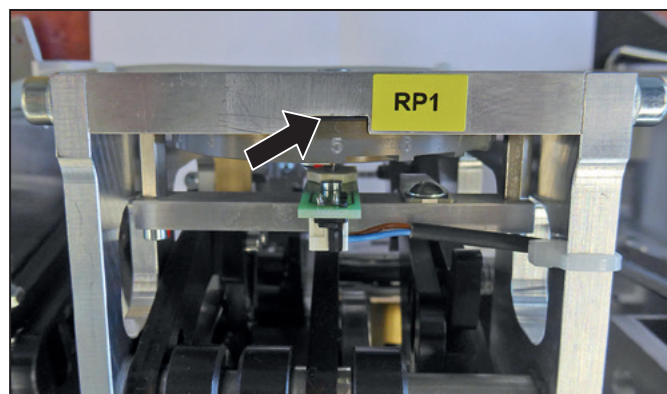
Ilustracja 7.8 Płaski rozdzielacz

- ▶ Połóż maszynę na jej lewym boku.



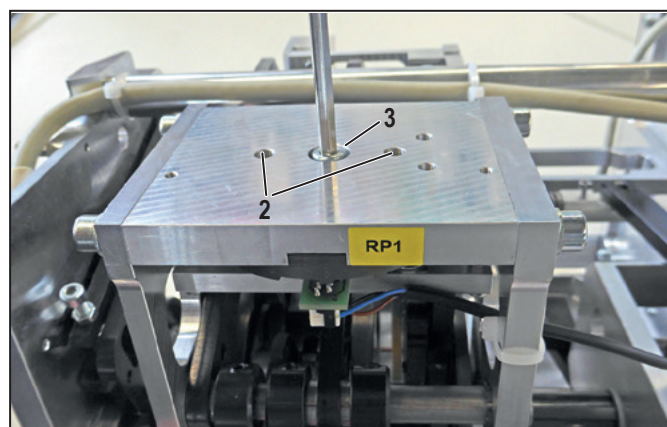
Ilustracja 7.9 Maszyna ułożona na lewym boku

- ▶ Rozpyl smar teflonowy do szczeliny między kołem regulacyjnym a pokrywą.
- ▶ Obróć koło regulacyjne przy użyciu klucza inbusowego między skrajnymi położeniami aż do stwierdzenia skutecznego nasmarowania.



Ilustracja 7.10 Szczelina

- ▶ Nasmaruj sferyczne elementy dociskowe (2) za przy użyciu teflonu w sprayu.
- ▶ Rozpyl smar teflonowy pod łeb śruby (3) bez zwalniania śruby.



Ilustracja 7.11 Punkty smarowania

OSTRZEŻENIE



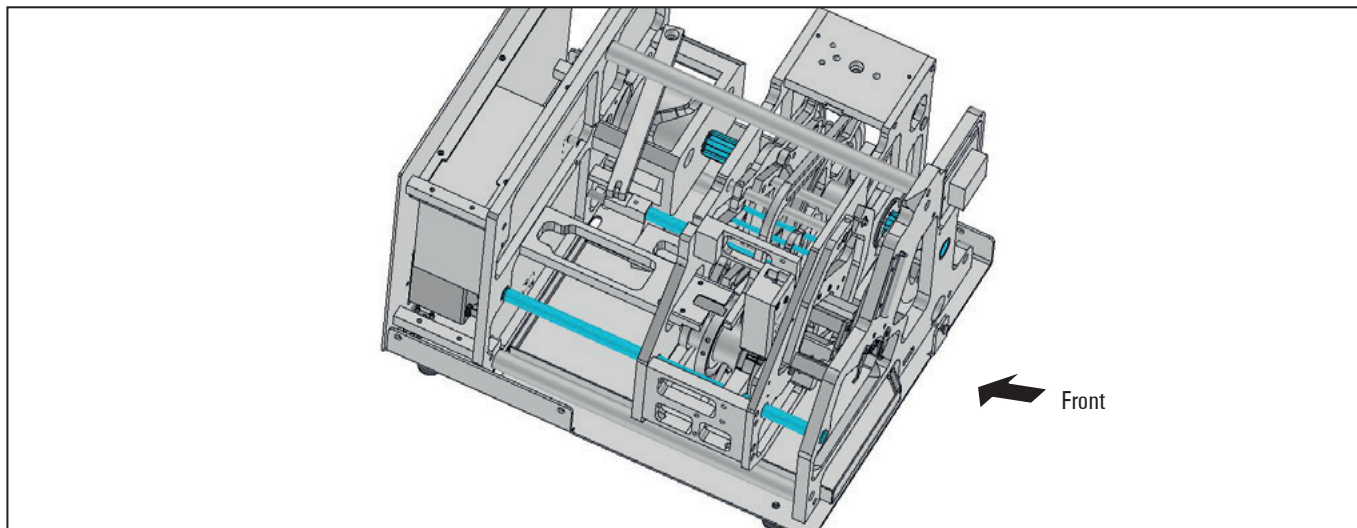
Ryzyko śmiertelnego porażenia prądem elektrycznym!

- ▶ W trakcie montażu obudowy ponownie podłącz przewód uziemienia do rozdzielacza.

- ▶ Montaż wykonaj w odwrotnej kolejności.

7.11 Smarowanie wałków i prowadnic maszyny

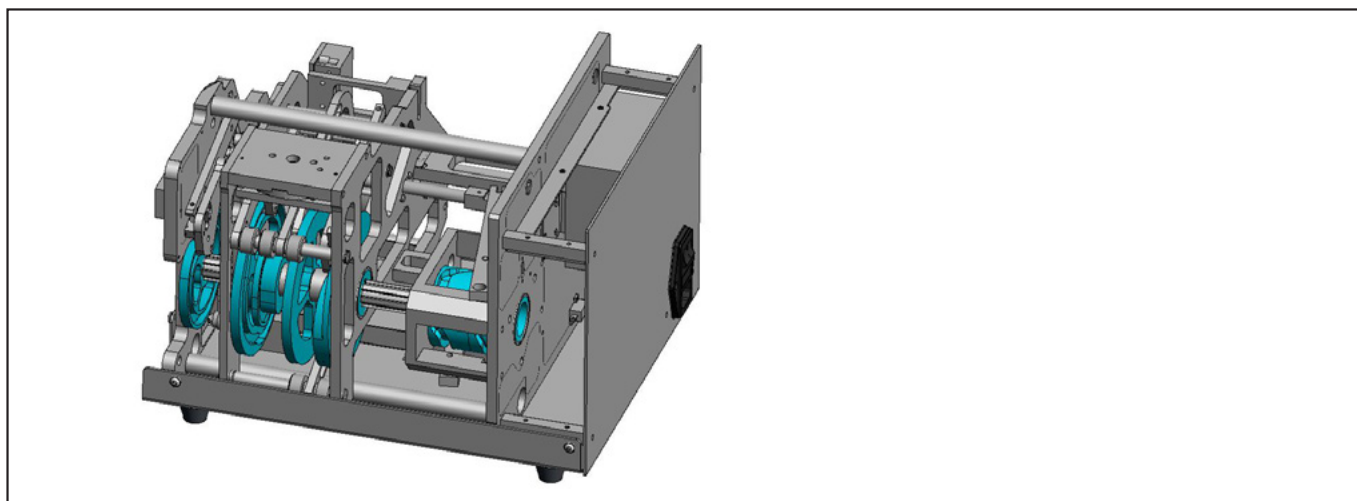
- ▶ Nasmaruj wszystkie oznaczone kolorem wałki i prowadnice maszyny.



Ilustracja 7.12 Wnętrze z przedniej, lewej strony

7.12 Smarowanie rowków

- ▶ Stosując pędzel, nasmaruj rowki wszystkich elementów oznaczonych kolorem.



Ilustracja 7.13 Wnętrze z tylnej, prawej strony

8 Rozwiązywanie problemów



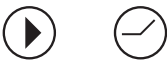










Jeżeli awarii nie można usunąć postępując zgodnie z poniższymi procedurami, to trzeba skontaktować się z serwisem firmy Weidmüller.

8.1 Tabela usterek

Objawy	Możliwa przyczyna	Zalecana czynność
Nie można włączyć maszyny.	Brak zasilania elektrycznego	<ul style="list-style-type: none">▶ Sprawdź kabel sieciowy oraz jego połączenia.▶ Sprawdź bezpieczniki.
	Funkcja monitorowania stopnia wprowadzenia przewodu jest aktywna, a przełącznik uruchamiający był wciśnięty przez zbyt krótki czas.	<ul style="list-style-type: none">▶ Potwierdź błąd krótko naciskając ekran dotykowy.▶ Włóż prawidłowo przewód.
Podczas pracy maszyna wyłącza się samoczynnie.	Przeciążenie Ostrze przecina tulejkę kablową	<ul style="list-style-type: none">▶ Wyłącz maszynę.▶ Zdejmij pas.▶ Uruchom maszynę w trybie sterowania impulsowego (patrz podrozdział 8.7).▶ Uruchom przesuw do przodu i do tyłu.▶ Sprawdź, czy nie występują inne uszkodzenia.
Zwiększona ilość odpadów	Pojemnik na odpady jest zapełniony.	<ul style="list-style-type: none">▶ Opróżnij pojemnik na odpady (patrz podrozdział 7.4).
	Ostrze do zdejmowania izolacji jest uszkodzone lub nieprawidłowo zamontowane.	<ul style="list-style-type: none">▶ Sprawdź osadzenie ostrza do usuwania izolacji i następnie skoryguj je (patrz podrozdział 8.3).

8.2 Komunikaty o błędach


Wskazanie na ekranie dotykowym	Możliwa przyczyna	Zalecana czynność
	Proces obróbki tulejki kablowej przebiegł nieprawidłowo i blokuje ona elementy mechaniczne.	▶ Usuń tulejkę kablową (patrz rozdział 8.6).
	Mechanizm wyzwalania uruchomiony zbyt krótko. Uruchomienie maszyny nie jest możliwe.	▶ Krótko naciśnij ekran dotykowy. ▶ Głębiej wprowadź przewód.
	Mechanizm wyzwalania został uruchomiony ale przewód został usunięty zbyt szybko.	▶ Krótko naciśnij ekran dotykowy. ▶ Sprawdź jakość zacisku.
	Przednia klapa jest otwarta.	▶ Zamknij przednią klapę.
	Usterka przełącznika zatrzymania. – Przełącznik zatrzymania nie powoduje zatrzymania maszyny. – Przełącznik zatrzymania nie został naciśnięty.	▶ Krótko naciśnij ekran dotykowy.
	Usterka przełącznik uruchomienia – Przełącznik uruchomienia nie jest odblokowany.	▶ Krótko naciśnij ekran dotykowy. ▶ Sprawdź, czy przełącznik uruchamiający nie jest zablokowany.
	Przewód został wsunięty zbyt szybko.	▶ Wprowadź przewód później.
	Usterka silnika – Silnik nie pracuje lub jest zablokowany – Przełącznik S1 monitorujący wprowadzenie przewodu był wciśnięty zbyt krótko..	▶ Krótko naciśnij ekran dotykowy ▶ Przewód należy wkładać wolniej..
	Komunikat o konieczności wykonania przeglądu – Osiągnięto liczbę cykli, po której trzeba wykonać przegląd.	▶ Prześlij maszynę do serwisu.
	Nieprawidłowa pozycja bębna	▶ Skoryguj położenie bębna. Tryb sterowania impulsowego.
	Usterki ustawień – Stopień usuwania izolacji oraz wielkość matrycy nie są do siebie dopasowane.	▶ Krótko naciśnij ekran dotykowy.
	Maszyna w pozycji startowej	▶ Przejdź do pozycji startowej. Tryb sterowania impulsowego.

8.3 Części eksploatacyjne

Produkt	Nr zamówienia
Ostrze do zdejmowania izolacji	1132150000
Ostrze tnące tuleję	2522560000

8.4 Wymiana ostrzy do zdejmowania izolacji

OSTRZEŻENIE




Ryzyko śmiertelnego porażenia prądem elektrycznym!

Podczas wykonywania prac wewnątrz maszyny występuje ryzyko dotknięcia elementów bez izolacji elektrycznej.


- ▶ Wyłącz maszynę.
- ▶ Wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- ▶ Otwórz przednią klapę.

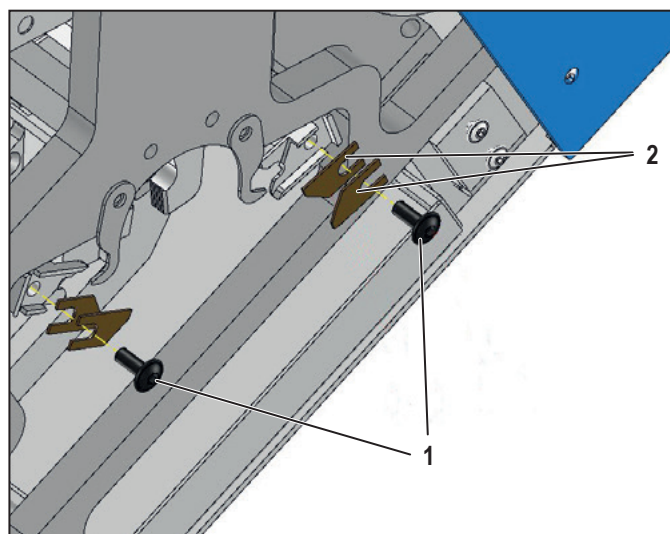
PRZESTROGA



Ryzyko obrażeń ciała na skutek kontaktu z ostrzem!

- ▶ Do wymiany ostrzy zastosuj szczypce.
- ▶ Usuń wymontowane ostrza do oddzielnego pojemnika.

 Przy każdej zmianie noża trzeba wymieniać wszystkie ostrza.

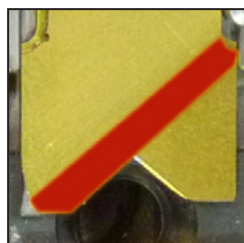


Ilustracja 8.1 Wymiana ostrzy do zdejmowania izolacji

- ▶ Ustaw stopień usuwania izolacji na „99”.
 - ▶ Wyłącz maszynę przy użyciu wyłącznika (ilustracja 3.2, 7).
 - ▶ Otwórz przednią klapę (ilustracja 3.1, 3) i wyjmij pas tulejek kablowych.
 - ▶ Zamknij przednią klapę.
 - ▶ Krótco naciśnij ekran dotykowy (ilustracja 3.1, 4) oraz włącz maszynę. Maszyna przesuwa się do pozycji wymiany ostrza (patrz symbol narzędzia na ekranie dotykowym).
 - ▶ Wyłącz maszynę.
 - ▶ Otwórz przednią klapę.
 - ▶ Wykręć śruby.
 - ▶ Wymień ostrze do zdejmowania izolacji.
 - ▶ Każdą parę ostrzy zamontuj tak, aby zakrzywione krawędzie skierowane były na zewnątrz (patrz ilustracja 8.2).
 - ▶ Ostrze do usuwania izolacji wprowadź do uchwytu aż do ogranicznika.
 - ▶ Zamknij przednią klapę.
 - ▶ Włącz maszynę.
- Pojawi się symbol narzędzia.


- ▶ Naciśnij ekran dotykowy przez 3 sekundy. Maszyna automatycznie przejdzie do położenia wyjściowego).

- ▶ Ustaw stopień usuwania izolacji (patrz podrozdział 5.1).
- ▶ Wyłącz maszynę.
- ▶ Włóż pas tulejek kablowych (patrz podrozdział 5.4).

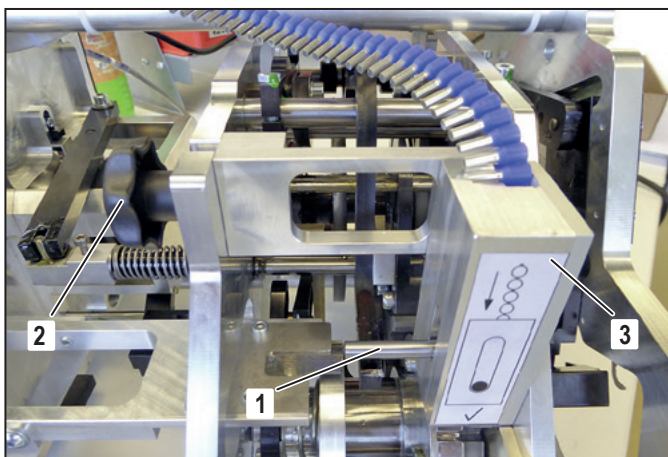


Ilustracja 8.2 Pozycja montażu ostrza do zdejmowania izolacji

8.5 Wymiana ostrzy do cięcia tulei

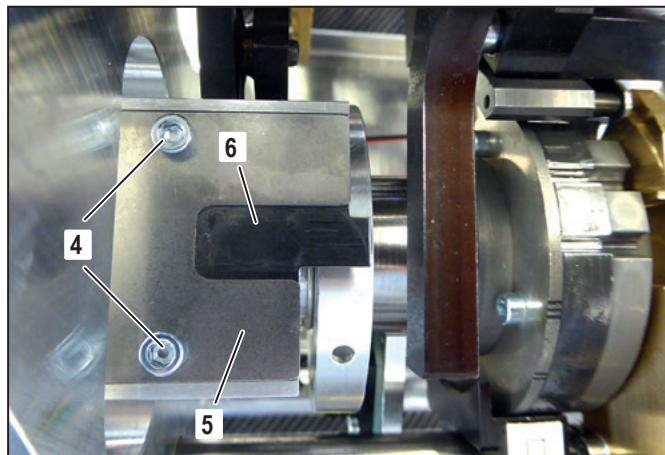
	PRZESTROGA
	<p>Ryzyko obrażeń ciała na skutek kontaktu z ostrzem!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Do wymiany ostrzy zastosuj szczypce. ▶ Usuń wymontowane ostrza do oddzielnego pojemnika.

- ▶ Wyłącz maszynę.
- ▶ Otwórz przednią klapę. (ilustracja 3.1, 3).
- ▶ Naciśnij pas transportowy ku górze (1).
- ▶ Wyjmij pas tulejek kablowych.
- ▶ Zwolnij uchwyt gwiazdasty (2).
- ▶ Wyjmij jednostkę transportową (3) w przesuwając ją do góry.



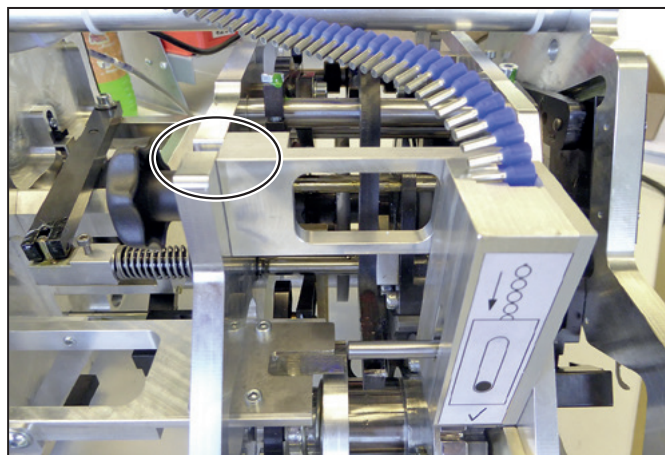
Ilustracja 8.3 Jednostka transportowa

- ▶ W celu wykręcenia obu śrub (4) zastosuj klucz inbusowy 2,5.
- ▶ Zdejmij pokrywę ostrza do izolacji (5).
- ▶ Zanotuj pozycję montażu ostrza do cięcia tulei.
- ▶ Wymień ostrze do cięcia tulei (6) na nowe.



Ilustracja 8.4 Wymiana ostrzy do cięcia tulei

- ▶ Montaż przeprowadź w odwrotnej kolejności.
- ▶ W trakcie montażu jednostki transportowej sprawdź, czy górna krawędź jest zlicowana.



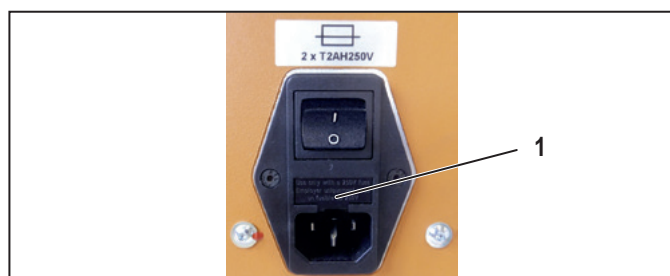
Ilustracja 8.5 Górna krawędź jednostki transportowej

8.6 Usuwanie tulejek kablowych

- ▶ Otwórz przednią klapę.
- ▶ Wyjmij jednostkę transportową (patrz rozdział 8.5).
- ▶ Znajdź i usuń tulejkę kablową.
- ▶ Ponownie zamontuj jednostkę transportową.
- ▶ Zamknij przednią klapę.
- ▶ Krótko naciśnij ekran dotykowy.

8.7 Wymiana bezpieczników

- ▶ Upewnij się, że maszyna jest wyłączona.
- ▶ Wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.



Ilustracja 8.6 Otwieranie komory bezpieczników

- ▶ Wsuń skrzynkę bezpieczników (1) używając śrubokręta płaskiego.
- ▶ Wymień oba bezpieczniki na nowe (2 x T2AH250V).
- ▶ Ponownie zamontuj komorę bezpieczników w jednostce filtra zasilania.

8.8 Menu stanu

To menu jest przeznaczone do wyświetlania informacji o stanie wejścia (0 lub 1) maszyny.

- ▶ Ustaw stopień usuwania izolacji 99.
- ▶ Naciśnij ekran dotykowy przez 3 sekundy. Zostanie wyświetlony status funkcji monitorowania wprowadzenia przewodu.
- ▶ Ponownie naciśnij ekran dotykowy przez 3 sekundy. Zostanie wyświetlony status wszystkich wejść.

11 = 0	16 = 0
12 = 1	17 = 0
13 = 1	18 = 1
14 = 0	

- 11 Start: mikroprzełącznik
- 12 Pozycja bębna
- 13 Pozycja bębna
- 14 Pozycja bębna
- 16 Stop: bramka świetlna
- 17 Przednia klapa
- 18 Sterowanie tulejką kablową

- ▶ Aby ponownie wyłączyć menu, naciśnij ekran dotykowy przez 3 sekundy.
- ▶ Wybierz stopień usuwania izolacji, który ma być stosowany.



8.9 Tryb sterowania impulsowego

W trybie sterowania impulsowego możliwe jest ustawienie maszyny w dowolnym położeniu.

Warunki początkowe:

- Maszyna jest włączona i ustawiona w pozycji startowej.
- Konieczne jest ustawienie stopnia usuwania izolacji od 1 do 15.
- ▶ Wyłącz maszynę.
- ▶ Otwórz przednią klapę. (ilustracja 3.1, 3).
- ▶ Wyjmij pas tulejek kablowych.
- ▶ Zamknij przednią klapę.
- ▶ Naciśnij i przytrzymaj naciśnięty ekran dotykowy.
- ▶ Włącz maszynę.

Maszyna jest w trybie sterowania impulsowego, na ekranie dotykowym widoczny jest komunikat „Tryb sterowania impulsowego, pozycja wyjściowa”.

	Wskazanie na ekranie dotykowym
Pozycja wyjściowa. Tryb sterowania impulsowego	
Tryb sterowania impulsowego Nie uzyskano pozycji wyjściowej	

Ilustracja 8.7 Tryb sterowania impulsowego

Dolna część ekranu (ilustracja 3.1, 4) reaguje na dotyk. Do przesuwania mechanizmu maszyny do przodu i do tyłu służą przyciski ze strzałkami.

Powrót do pozycji wyjściowej:

- ▶ Przesuń mechanizm maszyny naciskając przyciski ze strzałkami do przodu lub do tyłu aż do uzyskania pozycji wyjściowej.

LUB:

- ▶ Naciśnij symbol ręki przez 3 sekundy.
- ▶ Maszyna automatycznie przejdzie do położenia wyjściowego (B).
- ▶ Wyłącz maszynę.
- ▶ Wprowadź pas tulejek kablowych.
- ▶ Włącz maszynę.

9 Wyłączanie maszyny z eksploatacji i jej utylizacja

9.1 Wyłączanie maszyny z eksploatacji

- ▶ Wyłącz maszynę.
- ▶ Wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- ▶ Otwórz przednią klapę.
- ▶ Opróżnij pojemnik na odpady i ponownie zamontuj go w maszynie.
- ▶ Zamknij przednią klapę.
- ▶ Umieść maszynę w jej oryginalnym opakowaniu.

Maszyna jest gotowa do transportu i, w razie potrzeby, do utylizacji.

9.2 Utylizacja maszyny

- ▶ Wyłącz maszynę z eksploatacji w sposób opisany w podrozdziale 9.1.
- ▶ Upewnij się, że maszyna jest przekazana do utylizacji zgodnie z przepisami krajowymi.



Maszyna nie może być utylizowana wraz z odpadami komunalnymi.

Maszyna musi być poddana profesjonalnej utylizacji w sposób przyjazny dla środowiska naturalnego.

Konieczne jest zastosowanie się do krajowych, lokalnych i branżowych przepisów dotyczących utylizacji.



W celu zutylizowania maszyny można przesłać też do firmy Weidmüller. Skontaktuj się z krajowym przedstawicielem firmy Weidmüller.

Obsah

1	O této dokumentaci	186	7	Čištění a údržba stroje	197
2	Všeobecné bezpečnostní pokyny	187	7.1	Čištění vnější strany stroje	197
2.1	Zamýšlené použití	187	7.2	Údržba stroje	197
2.2	Materiál, který lze zpracovávat a tvar krimpovaného spoje	187	7.3	Plán údržby	198
2.3	Bezpečnostní vybavení	187	7.4	Vyprázdnění nádoby na odpad	199
2.4	Personál	187	7.5	Očištění kleští na upnutí vodiče	199
3	Popis zařízení	188	7.6	Očištění upnutí vícežilového vodiče	200
3.1	Technické údaje	190	7.7	Kontrola čepele na odizolování	200
3.2	Typový štítek	190	7.8	Očištění vnitřku stroje	200
4	Přeprava a nastavení stroje	191	7.9	Lubrikace krimpovacího bubnu	200
4.1	Místo instalace	191	7.10	Lubrikace kolečka na nastavení stupně odizolování	201
4.2	Přeprava stroje	191	7.11	Namazání šachet a vodicích ploch stroje	202
4.3	Rozbalení zásilky	191	7.12	Namazání drážek	202
4.4	Lieferumfang	191	8	Odstraňování potíží	203
4.5	Připojení	191	8.1	Tabulka poruch	203
5	Nastavení stroje	192	8.2	Chybové hlášky	204
5.1	Úprava stupně odizolování	192	8.3	Spotřební díly	205
5.2	Provedení zkoušky odizolování	192	8.4	Výměna čepele na odizolování	205
5.3	Nastavení velikosti krimpovací zápusťky	193	8.5	Výměna čepelí na řezání pouzdra	206
5.4	Vložení koncovek	194	8.6	Odstraňování koncovek	207
5.5	Výměna kotouče s koncovkami	194	8.7	Výměna pojistek	207
6	Ovládání stroje	195	8.8	Stavová nabídka	207
6.1	Normální provoz	195	8.9	Posouvací režim	208
6.2	Vložení vodiče	195	9	Vyřazení stroje z provozu a likvidace	209
6.3	Monitorování úrovně plněn	195	9.1	Vyřazení stroje z provozu	209
6.4	Nabídka	195	9.2	Likvidace stroje	209
6.5	Vynulovat denní počítadlo zpracovaných kusů	196	Dodatek		
6.6	Servisní počítadlo	196		Schéma elektrického zapojení	316
6.7	Servisní ukazatel	196		Prohlášení o shodě	317


Výrobce


Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Německo
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Č. dokumentu. 2516390000
Revize 03/ červenec 2018

1 O této dokumentaci

Varování v této dokumentaci jsou seřazena podle závažnosti nebezpečí.

VAROVÁNÍ	
	<p>Možné riziko úmrtí! Upozornění obsahující slovo „varování“ upozorňují na situace, které mohou vést k úmrtí nebo vážnému úrazu v případě, že nejsou tato upozornění dodržena.</p>


POZOR	
	<p>Riziko úrazu! Upozornění obsahující slovo „pozor“ upozorňují na situace, které mohou vést k úrazu v případě, že nejsou tato upozornění dodržena.</p>

UPOZORNĚNÍ	
<p>Poškození majetku! Upozornění obsahující slovo „upozornění“ varují před situacemi, které mohou vést k poškození majetku.</p>	

Varování vztahující se k situacím mohou obsahovat následující varovné symboly:

Symbol	Význam
	Varování: nebezpečné elektrické napětí
	Varování: poranění rukou ostrými čepeli
	Varování: poranění rukou (rozdrcení)
	Práci smí vykonat pouze kvalifikovaný elektrikář
	Práci vykonávejte pouze s osobními ochrannými prostředky
	Poznámky o dokumentaci / věnujte pozornost návodu k použití

Další formátování zbytku textu má následující význam:

 Text u této šipky se nevztahuje k bezpečnosti, ale poskytuje důležité informace ohledně správné a efektivní práce.

- ▶ Pokyny k manipulaci poznáte podle černého trojúhelníku před textem.
- Seznamy jsou vyznačeny pomlčkami.

2 Všeobecné bezpečnostní pokyny

2.1 Zamýšlené použití

Tento stroj je určen k odizolování a krimpování flexibilních vodičů v jediném kroku. Prostřednictvím tohoto stroje lze zpracovávat pouze materiály popsané níže (vodiče, koncovky).

Bezpečné zpracování je zaručeno pouze při použití koncovek od společnosti Weidmüller. Zpracování výrobků od jiných značek může vést k chybám a poškození stroje.

Tento stroj se smí používat pouze v rámci popsaných technických možností (viz bod 3.1). Tento přístroj je navržen pro používání v suchých, uzavřených místnostech. Provádět úpravy a rekonstrukce stroje není povoleno.

Zamýšlené použití se také vztahuje na dodržování dokumentace.

2.2 Materiál, který lze zpracovávat a tvar krimpovaného spoje

Vodiče

Flexibilní PVC kabel H05V-K a H07V-K s průřezem 0,5–2,5 mm².

Odolný vůči vysokým teplotám, bez obsahu halogenů, výjimku zde tvoří jiné speciálně vytvořené izolační materiály se stejným typem výkonu.

Koncovky (WEF)

Koncovky značky Weidmüller (WEF) s plastovým tělem:

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Tvar krimpovaného spoje

Lichoběžník



2.3 Bezpečnostní vybavení

Tento stroj je vybaven následujícím bezpečnostním vybavením:

- Bezpečnostní spínač uvnitř na přední straně
- Síťový adaptér

Tyto bezpečnostní prvky nesmějí být porušeny. Servisní technik je musí jednou ročně zkontrolovat.

2.4 Personál

S tímto strojem smí zacházet a provádět na něm údržbu pouze vyškolený personál. Školení také zahrnuje úplné přečtení návodu k provozu



Opravy smí vykonávat pouze kvalifikovaný elektrikář po konzultaci se servisem společnosti Weidmüller.

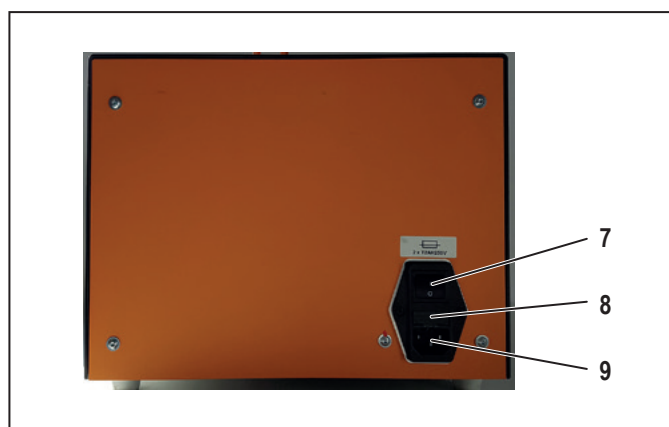


Návod k provozu mějte na místě, kde k němu bude mít provozní personál vždy přístup. Všechny dokumenty jsou také ke stažení na stránkách společnosti Weidmüller.

3 Popis zařízení

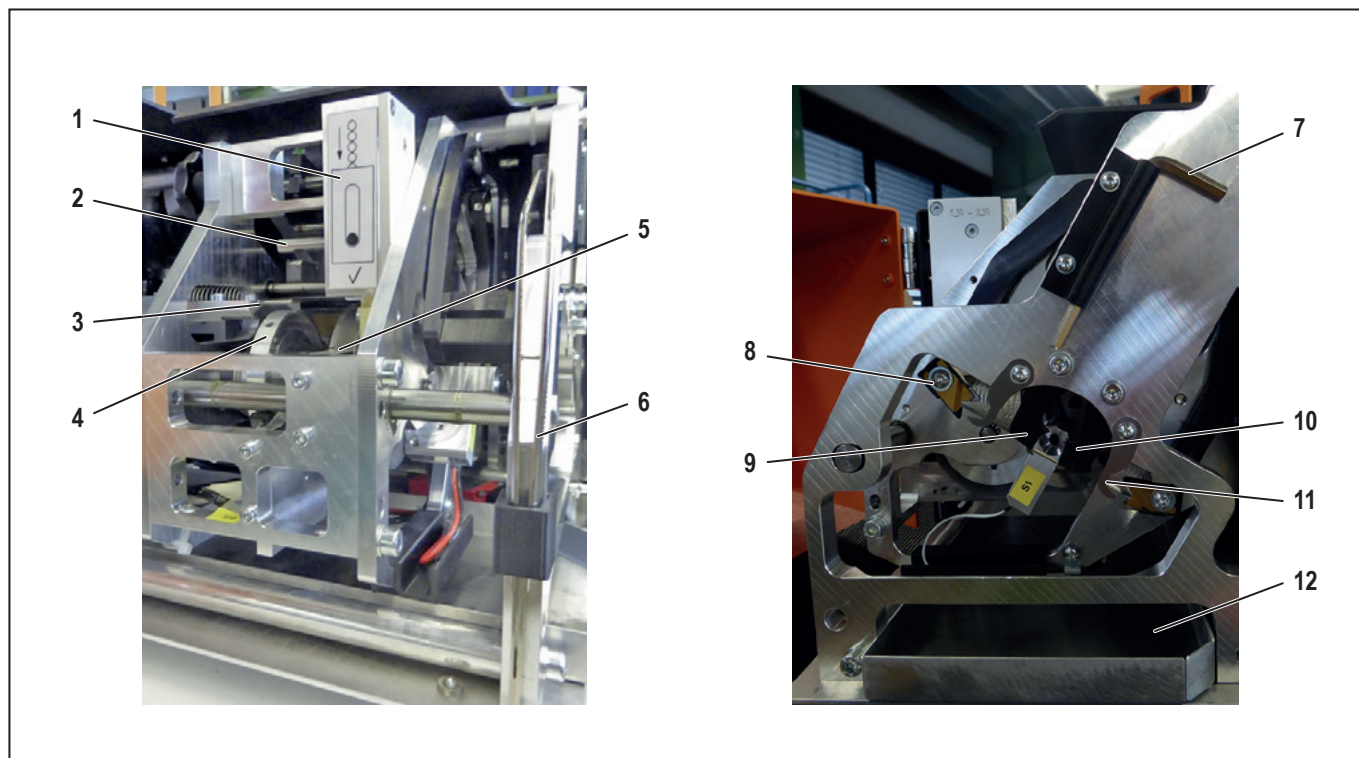


Ilustrace 3.1 Pohled zepředu



- 1 Role vodičových koncovek
- 2 Držák na cívku
- 3 Přední strana
- 4 Dotykový displej
- 5 Otvor na vložení vodiče
- 6 Zámek přední strany
- 7 Vypínač
- 8 Příhrádka na pojistku
- 9 Připojení do sítě elektrického napájení


Ilustrace 3.2 Pohled zezadu



Ilustrace 3.3 Pohled na vnitřní stranu

- | | | | |
|---|---|----|-------------------------|
| 1 | Převrná jednotka | 7 | Imbusový klíč |
| 2 | Převrná šroub | 8 | Čepel na odizolování |
| 3 | Čepel na řezání pouzdra | 9 | S1 snímač pro start |
| 4 | Kolečko na nastavení krimpovacího bubnu | 10 | Kleště na upnutí vodiče |
| 5 | Krimpovací zápustka | 11 | Odizolovač |
| 6 | Pinzeta | 12 | Nádoba na odpad |

3.1 Technické údaje

Pohon	Elektrický motor
Napájecí napětí	100 - 240 V AC
Spotřeba elektrické energie	100 VA
Pojistka (síťový filtr)	2 x T2AH250V
Maximální zkratový proud (SCCR)	1,0 kA
Typ krytí	IP20
Stupeň krytí	I / ochranné uzemnění 
Délka vloženého kabelu	40 mm (1.57")
Délka krimpovaného spoje	8 mm (0.31")
Vodičová koncovka	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20 ... 14)
Délka opláštění	14 mm
Tvar krimpovaného spoje	Lichoběžník
Frekvence	50/60 Hz
Okolní teplota	
Provoz	+5 °C až 40 °C
Skladování/přeprava	-25 °C až +55 °C (krátkodobě +70 °C)
Maximální provozní výška	2,000 m nad hladinou moře
Vlhkost	50% při +40 °C (bez kondenzace), 90% při +20 °C (bez kondenzace)
Úroveň znečištění	2
Hladina akustického tlaku	< 70 dB (A)
Rozměry (Š x H x V)	288 x 349 x 230 mm (11.34" x 13.74" x 9.06")
Barva	RAL 2000
Hmotnost	16 kg (35.27 lbs)

3.2 Typový štítek



- 1 Výrobce
- 2 Model, popis typu
- 3 Sériové číslo
- 4 Technické údaje
- 5 Rok výroby

Ilustrace 3.4 Typový štítek (pravá strana)

4 Přeprava a nastavení stroje

4.1 Místo instalace

Místo instalace musí vyhovovat následujícím požadavkům:

- Stabilní základ s rovnou plochu (hmotnost stroje viz bod 3.1).
- Na obou stranách a před strojem nechejte 30 cm pracovního prostoru.
- V blízkosti připojení k síti elektrické energie.

4.2 Přeprava stroje



- ▶ Při přepravě tohoto stroje vždy noste ochrannou obuv.

- ▶ Před přepravou vyprázdněte nádobu na odpad.
- ▶ Berte v potaz váhu stroje (viz bod 3.1). V případě potřeby použijte přepravní pomůcku.
- ▶ Pro přesunutí vždy stroj zvedejte za spodní desku.
- ▶ V případě odesílání stroje (například k opravě) použijte přepravní balení.

4.3 Rozbalení zásilky

- ▶ Zkontrolujte, zda je zásilka kompletní (obsah zásilky viz níže).
- ▶ Přepravní balení bezpečně uložte.
- ▶ Zajistěte, aby návod k použití byl uživatelům vždy k dispozici.

4.4 Lieferumfang

- Odizolovací a krimpovací stroj
- Držák cívky s upínacími šrouby
- Síťový napájecí kabel (10 A, 250 V)
- Imbusový klíč velikosti 4 (umístěný ve stroji)
- Pinzeta (umístěný ve stroji)
- Návod k použití

4.5 Připojení

- ▶ Umístěte stroj na vyhrazené místo.
- ▶ Připojte síťový kabel do napájecí zdířky stroje (ilustrace 3.2, 9) a připojte jej ke zdroji napájení.
- ▶ Vypínačem zapněte stroj Crimpfix E (ilustrace 3.2, 7)

5 Nastavení stroje

V následujících situacích je třeba provést nastavení stroje:

- Je-li třeba začít zpracovávat jiný typ koncovek
- Pokaždé, když je stroj uveden do provozu




Při nastavování je třeba zkontrolovat a případně změnit následující:

- Označení startovací pozice
- Stupeň odizolování; průřez vodiče
- Krimpovací buben
- Počítadlo dnů



Für das Einrichten muss sich der Automat in Grundstellung befinden und das Grundstellungssymbol angezeigt werden.

Zobrazení základní nabídky

	0,50-0,75mm ²	A
	1 / 0.50mm ²	B / C
	1000	D E

- A** Velikost krimpovací zápusky
- B** Stupeň odizolování
- C** Průřez vodiče
- D** Počítadlo dnů
- E** Označení startovací pozice

Stupeň odizolování – přehled hodnot nastavení

				
0,50	1	2	3	
0,75	4	5	6	
1,00	7	8	9	
1,50	10	11	12	
2,50	13	14	15	
		99		

Ilustrace 5.1 Hodnoty nastavení

5.1 Úprava stupně odizolování

Potřebný nástroj: Imbusový klíč velikosti 4.

- Stupeň odizolování (B) a průřez vodiče (C) jsou zobrazeny na dotykové obrazovce.
- Stupeň odizolování změníte otočením po směru nebo proti směru hodinových ručiček.



Ilustrace 5.2 Nastavení stupně odizolování

5.2 Provedení zkoušky odizolování

Pokaždé, kdy změníte zpracovávaný materiál, je potřeba provést zkoušku odizolování.

- ▶ Pomocí hlavního vypínače zapněte stroj.
- ▶ V přepravní jednotce nesmějí být žádné koncovky.
- ▶ Vložte vodič k odizolování.
- ▶ Zkontrolujte výsledek:
 - Jsou všechny žíly vodiče neporušené?
 - Je řez odizolování rovný a čistý?
- ▶ Je-li výsledek neuspokojivý, změňte stupeň odizolování a opakujte test.

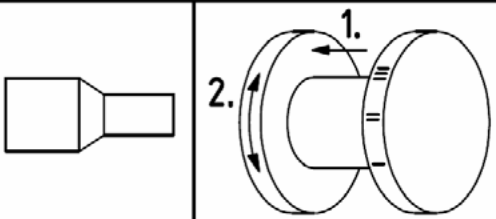
5.3 Nastavení velikosti krimpovací zápustky

1. Otevřete přední stranu otočením zámku.
2. Posuňte přední stranu bokem.

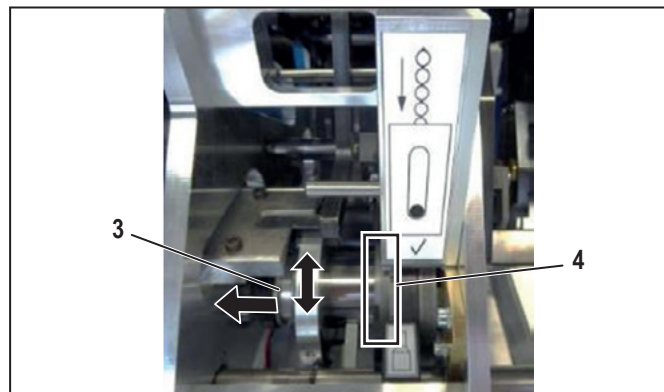


Ilustrace 5.3 Dily pouzdra

Na vnitřní straně se nachází cedulka s hodnotami pro nastavení krimpovací zápustky.

	
0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

Ilustrace 5.4 Cedulka s velikostmi krimpovací zápustky



Ilustrace 5.5 Nastavení velikosti zápustky

- Zatlačte buben (3) doleva a otáčejte jej, dokud nezapadne do požadované velikosti zápustky (4) (viz také Ilustrace 5.3).

Současná velikost krimpovací zápustky je označena římskou číslicí (I-III) na dotykové obrazovce.

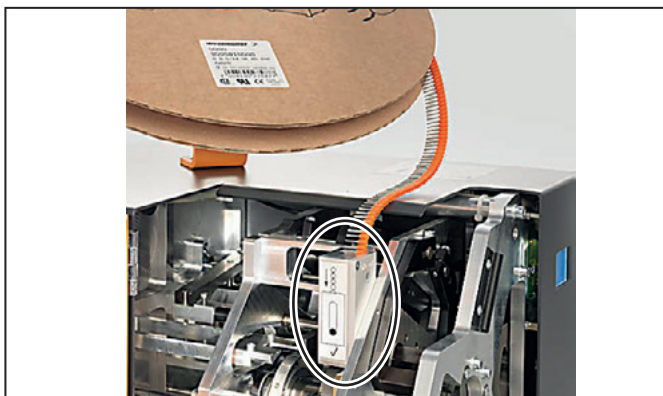
- Zkontrolujte, že buben správně zapadl do požadované velikosti tím, že se jej pokusíte otočit.

5.4 Vložení koncovek

1. Nastavte roli s koncovkami tak, aby se odvíjela po směru hodinových ručiček.
2. Otevřete přední stranu otočením zámku.
3. Posuňte přední stranu bokem.



Ilustrace 5.6 Umístění koncovky



Ilustrace 5.7 Navlečení vodičových koncovek do přepravní jednotky

Přepravní šroub (ilustrace 3.3, 2) v přepravní jednotce musí být celý vespod. Viz také cedulka na přepravní jednotce. Přepravní šroub se přitlačí dolů pomocí pružiny.

Pokud není úplně dole:

- ▶ Zkontrolujte, že přepravní šroub nic neblokuje, a v případě potřeby blok odstraňte.
- ▶ Zatlačte pás s koncovkami do přepravní jednotky do pozice, kdy nejnižší pouzdro zapadne.



Žádná pouzdra nesmějí dole vystupovat.

- ▶ Zkontrolujte správné nastavení opatrným zatažením za pás s koncovkami.
- ▶ Zavřete přední stranu použitím zámku.
- ▶ Smotejte volný pás s koncovkami.

5.5 Výměna kotouče s koncovkami

- ▶ Otevřete přední stranu otočením zámku.
- ▶ Posuňte přední stranu bokem.
- ▶ Zatlačte přepravní šroub (ilustrace 3.3, 2) plně vzhůru a vytáhněte pás s koncovkami z přepravní jednotky.
- ▶ Viz bod 5.4.

6 Ovládání stroje

6.1 Normální provoz

- ▶ Vložte kotouč s koncovkami.



- ▶ Věci, které je potřeba před každou aktivací zkontrolovat:
 - Je napájecí kabel neporušený?
 - Je přední strana zavřená?

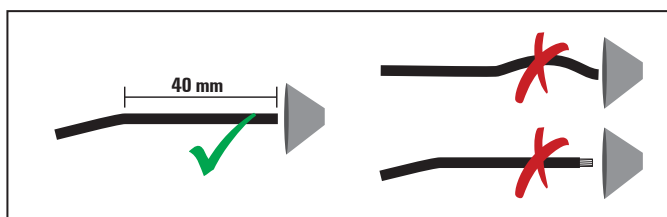
- ▶ Zapněte stroj.

Na dotykové obrazovce se ukáže, že je stroj připraven k použití.

6.2 Vložení vodiče



- Zpracovávejte pouze vodiče, které jsou čistě seříznuty. Všechny splétané vodiče musí končit s izolací. Žádný splétaný vodič nesmí být kratší nebo přesahovat. Ujistěte se, že je konec vodiče vložen rovně.



Ilustrace 6.1 Vložte vodič zprávně

- ▶ Vložte vodič do příslušného otvoru.
- ▶ Přidržte vodič.
- ▶ Po zpracování vodič vytáhněte.

6.3 Monitorování úrovně plnění

Monitorování úrovně plnění kontroluje, zda byl spouštěcí spínač aktivován dostatečně dlouho. Tato funkce je aktivní při dodání.

Změna nastavení

Stav: Stroj je zapnutý a ve startovací poloze.

- ▶ Nastavte úroveň odizolování na 99.
- ▶ Stiskněte dotykovou obrazovku po dobu 3 vteřin. Zobrazí se současný stav monitorování úrovně plnění: X = Zapnuto, O = Vypnuto
- ▶ Pro změnu stavu krátce stiskněte dotykovou obrazovku.

Návrat k výrobní nabídce:

- ▶ Stiskněte dotykovou obrazovku po dobu 3 sekund. Zobrazí se nabídka „Testovací vstupy“.
- ▶ Stiskněte dotykovou obrazovku po dobu 3 sekund. Zobrazí se výrobní nabídka.
- ▶ Upravte požadovanou úroveň odizolování (viz bod 5.1).

6.4 Nabídka

Požadavky:

Stroj je zapnutý a ve startovací poloze.

- ▶ Stisknutím dotykové obrazovky po dobu 3 vteřin. Otevřete nabídku počítadla.

	4	Celkové počítadlo
	0	Počítadlo dnů
	199996	0 Servisní počítadlo Monitorování úrovně plnění

- ▶ Krátkým stisknutím dotykové obrazovky. Se vrátíte do hlavní nabídky.

6.5 Vynulovat denní počítadlo zpracovaných kusů

- ▶ Přepněte do nabídky počítadla.
- ▶ Stisknutím dotykové obrazovky po dobu 3 vteřin. Počítadlo dnů vynulujete.
- ▶ Krátkým stisknutím dotykové obrazovky. Se vrátíte do hlavní nabídky.

6.6 Servisní počítadlo

+1	200 002	Celkové počítadlo: Počet dokončených pracovních cyklů..
+ 1		Počítadlo dnů
Service: -	1	Znaménko a servisní počítadlo
↑ ↓ C E		

Celkové počítadlo počítá pracovní cykly po celou dobu životnosti stroje.
 Servisní interval tohoto stroje je 200 000 pracovních cyklů.
 Servisní počítadlo odpočítává od 200 000 do nuly. Po dokončení 200 000 pracovních cyklů se při příštím startu stroje zobrazí upozornění na servis (viz bod 6.6).
 Servisní počítadlo se poté vrátí na začátek odpočítávání.
 Záporné znaménko znamená, že počítací cyklus již byl dokončen.
 Servisní technik vrátí servisní počítadlo zpět na 200 000.

6.7 Servisní ukazatel

Ready (Připraveno)	Zařízení je připraveno k provozu
--- Servis ---	Servisní ukazatel se zobrazí po dokončení každých 200,000 pracovních cyklů.
Step (Krok): 2/0	
↑ ↓ C E	

Po zapnutí stroje začne blikat servisní ukazatel. Upozornění potvrdíte krátkým stisknutím obrazovky. Přístroj je připraven k provozu.



Pro zachování výkonnosti stroje po co nejdelší dobu je důležité, abyste tyto servisní intervaly dodržovali.

- Malý servis po dokončení 200 000 pracovních cyklů
- Velký servis po dokončení 400 000 pracovních cyklů

Kontaktujte zástupce společnosti Weidmüller pro vaši zemi.

Vypnutí stroje

- ▶ Vypněte stroj.



Po dokončení práce vyprázdněte nádobu na odpad a zasuňte ji zpět do stroje (viz bod 7.4).

Nabídka – poznámka

Tento stroj je vybaven více nabídkami a indikátory na dotykové obrazovce (ilustrace 3.3, 4), které lze použít k řešení problémů.

Viz bod 8.

7 Čištění a údržba stroje

7.1 Čištění vnější strany stroje

Tento stroj by měl být pravidelně očištěn od prachu. V případě nutnosti jej očištěte venku.



Čištění vnitřní strany je součástí údržby, kterou smí provádět jen školený personál..

- ▶ Ujistěte se, že je stroj vypnutý.

POZOR

Dejte pozor na poškození obrazovky!

Použití nevhodných čisticích prostředků může vést k poškrábání nebo poškození obrazovky.

- ▶ Obrazovku očištěte opatrně pomocí speciálního hadříku na obrazovky nebo pomocí měkkého hadříku a čističe obrazovek.
- ▶ Povrch stroje otřete vlhkým hadříkem.
- ▶ V případě potřeby použijte čisticí prostředky na bázi mýdla. Nepoužívejte abrazivní čisticí prostředky nebo rozpouštědla.

7.2 Údržba stroje

K zajištění bezchybného provozu je třeba v určených intervalech provádět následující údržbové práce (viz bod 7.3).

VAROVÁNÍ	
	Možné riziko úmrtí z důvodu úrazu elektrickým proudem! Při práci na vnitřní straně stroje je možný kontakt s neizolovanými díly. <ul style="list-style-type: none">▶ Vypněte stroj.▶ Vypojte ze zásuvky.



Pro lepší přístup k vnitřním částem stroje před začátkem údržby vytáhněte nádobu na odpad. Po dokončení údržby ji nezapomeňte vrátit zpět.



Pro údržbové práce si připravte následující:

- Sada imbusových klíčů
- Kartáč a čisticí hadřík
- Mazací prostředek
- Olej (vhodný pro valivá ložiska)
- Mazivo (vhodné pro valivá ložiska)

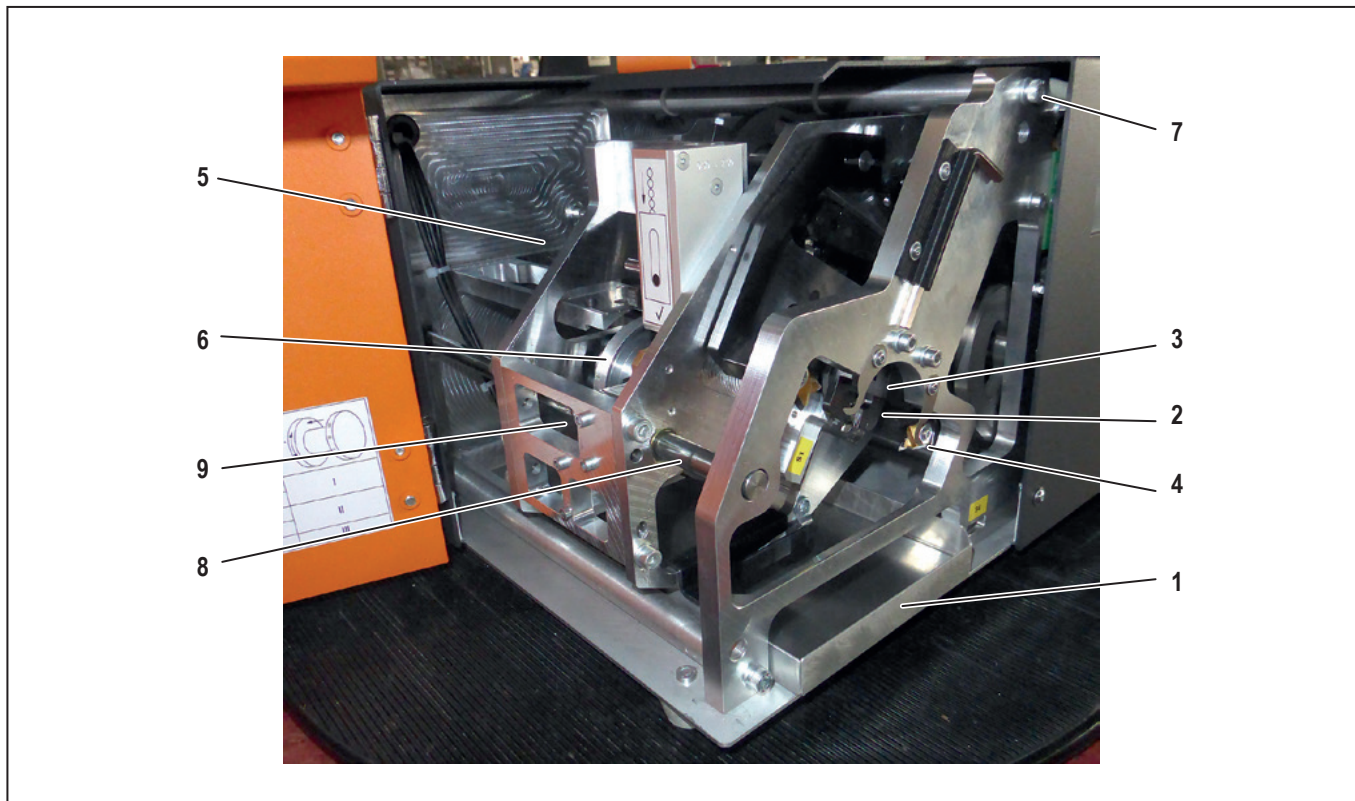
Doporučené mazivo:

BP Energrease PR-EP 00

Doporučený sprej:

Teflonový sprej

7.3 Plán údržby



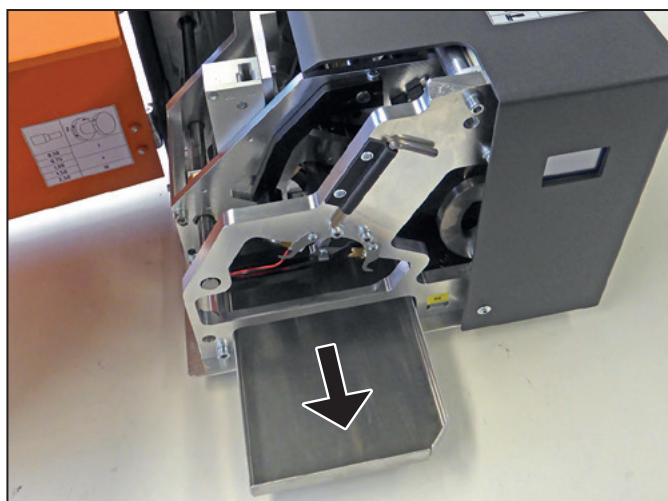
Ilustrace 7.1 Přehled bodů údržby

Bod údržby	Interval / činnost údržby	
	Denně	Viz bod
1	Vyprázdnění nádoby na odpad	7.4
	Týdně	
2	Očištění kleští na upnutí vodiče	7.5
3	Očištění upnutí vícežilového vodiče	7.6
4	Kontrola čepele na odizolování (bod 7.6)	7.7
5	Očištění vnitřku stroje	7.8
	Měsíčně	
2	Namazání kleští na upnutí vodiče	7.5
6	Lubrikace krimpovacího bubnu	7.9
	Jednou za půl roku	
7	Lubrikace kolečka na nastavení stupně odizolování	7.10
8	Namazání šachet a vodicích ploch stroje	7.11
9	Namazání drážek	7.12

7.4 Vyprázdnění nádoby na odpad

Nádobu na odpad je podle tloušťky materiálu potřeba vyprázdnit po každých 2 000 až 6 000 cyklech. Nádobu na odpad je také potřeba vyprázdnit při každé přepravě stroje.

- Vytáhněte nádobu na odpad a vyprázdněte ji.

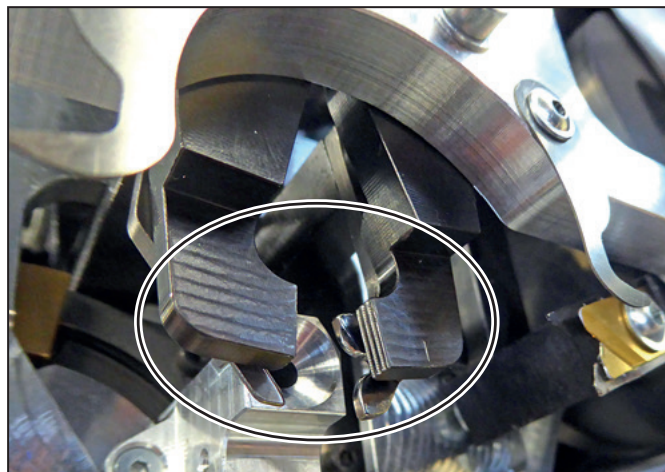


Ilustrace 7.2 Nádoba na odpad

- Nádobu na odpad zasuňte zpět.

7.5 Očištění kleští na upnutí vodiče

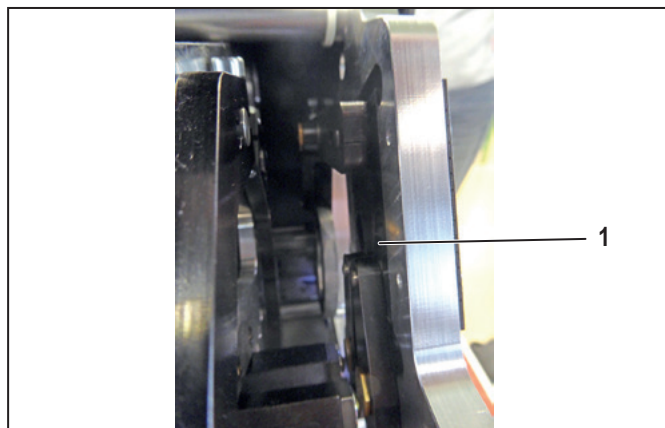
- Očistěte kleště na upnutí vodiče pomocí kartáče.



Ilustrace 7.3 Kleště na upnutí vodiče, zepředu

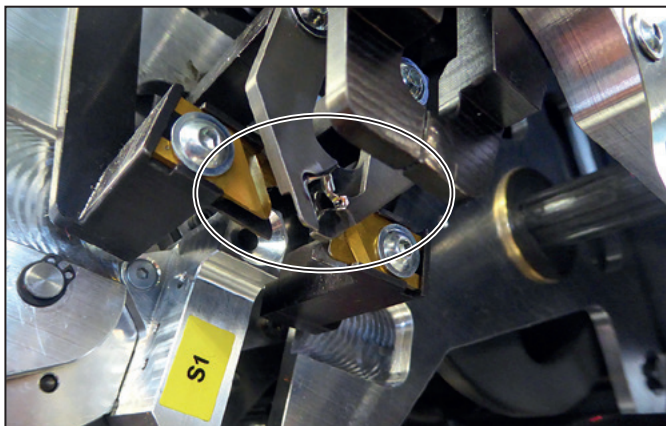
Další měsíční údržba:

- Namažte kleště na upnutí vodiče u vodicích drážek (1) kladek.



Ilustrace 7.4 Vodicí drážka, z boku

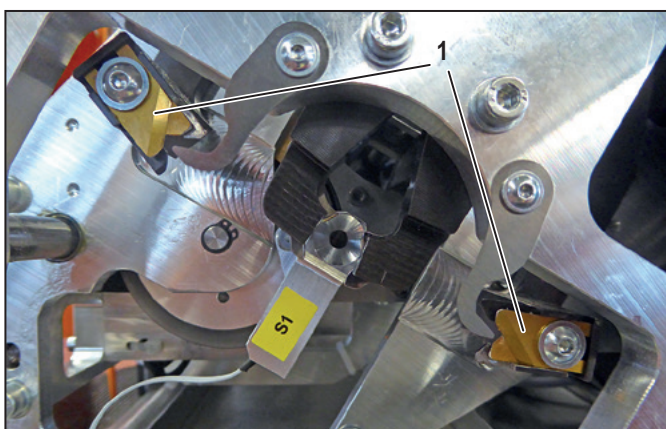
7.6 Očištění upnutí vícežilového vodiče



Ilustrace 7.5 Upnutí vícežilového vodiče

- ▶ Očistěte upínací bod pomocí kartáče.

7.7 Kontrola čepel na odizolování



Ilustrace 7.6 Odizolovací jednotka

- ▶ Zkontrolujte čepel (1).
- ▶ V případě potřeby čepel vyměňte (viz bod 8.2).

7.8 Očištění vnitřku stroje

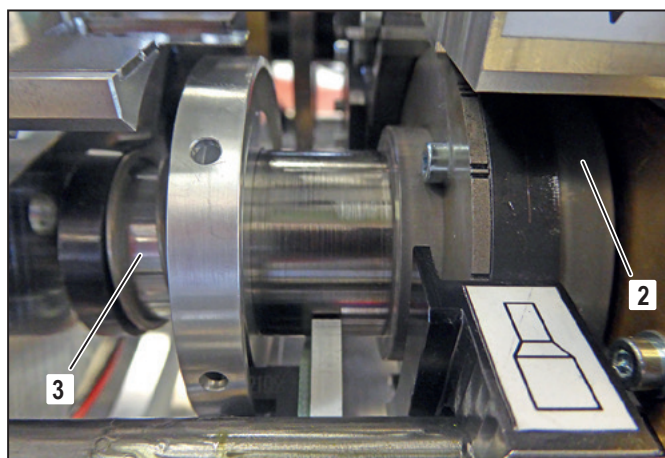
- ▶ Vyměňte nádobu na odpad (viz bod 7.4).
- ▶ Vnitřek stroje očistěte kartáčem nebo v případě potřeby vysavačem.



Na čištění vnitřku stroje nikdy nepoužívejte stlačený vzduch, protože by se tak malé částice (např. zbytky z odizolování) mohly vzpříčit ve vnitřní části stroje.

Tím by mohlo dojít k chybám a provozním odstávkám.

7.9 Lubrikace krimpovacího bubnu



Ilustrace 7.7 Krimpovací buben

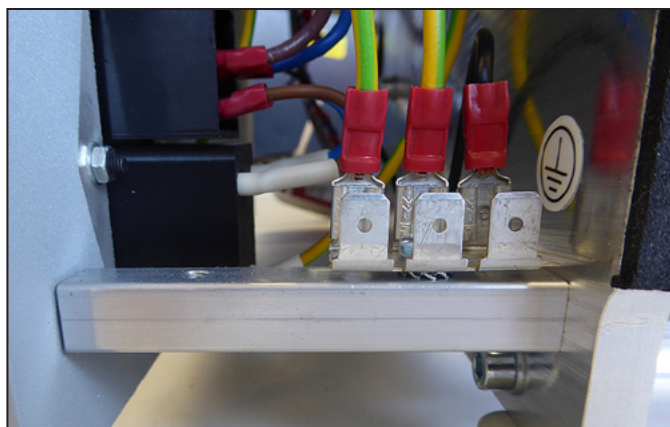
- ▶ Promažte podpěru (2) a ložisko (3) krimpovacího bubnu pomocí teflonového spreje.

7.10 Lubrikace kolečka na nastavení stupně odizolování

- ▶ Ujistěte se, že je stroj vypnutý.
- ▶ Vypojte ze zásuvky.

Odpojte kryt:

- ▶ Otevřete přední stranu.
- ▶ Odšroubujte všechny šrouby krytu, které nejsou označeny červenou barvou.
- ▶ Odejměte zemnicí vodič, který propojuje kryt a plochý zásuvný rozvaděč tím, že jej vytáhnete z rozvaděče.



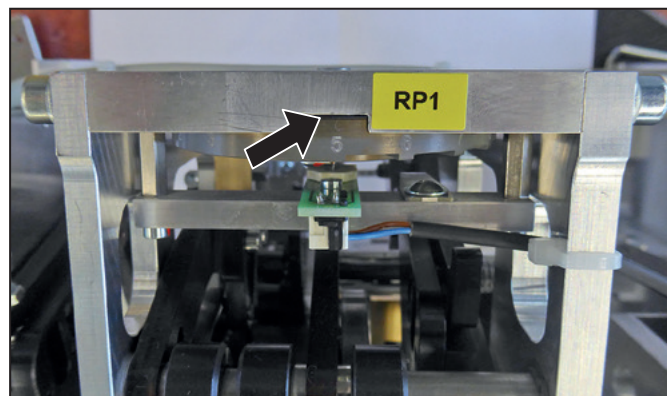
Ilustrace 7.8 Plochý zásuvný rozvaděč

- ▶ Položte stroj na levý bok.



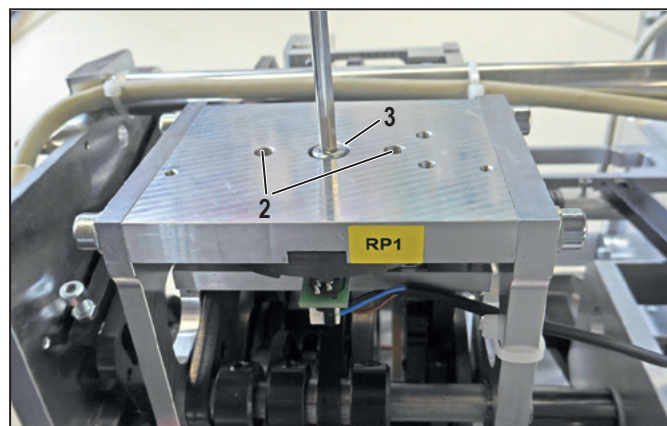
Ilustrace 7.9 Stroj ležící na levém boku

- ▶ Nastříkejte teflonový sprej do mezery mezi kolečkem a krytem.
- ▶ Pomocí imbusového klíče kolečko otáčejte, dokud není celé promazané.



Ilustrace 7.10 Mezera

- ▶ Promažte kulové tlačné díly (2) pomocí teflonového spreje.
- ▶ Nastříkejte teflonový sprej pod hlavu šroubu (3) aniž byste jej uvolnili



Ilustrace 7.11 Mazací místa



VAROVÁNÍ

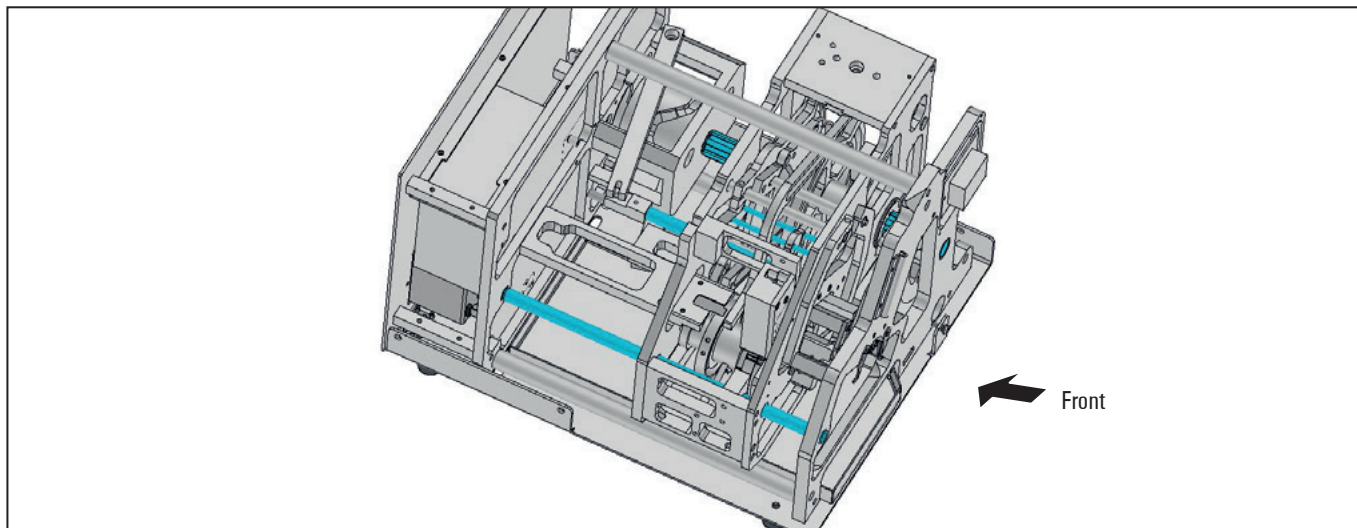
Možné riziko úmrtí z důvodu úrazu elektrickým proudem!

Při uzavírání krytu vraťte zemnicí vodič zpět do plochého zásuvného rozvaděče.

- ▶ Proved'te všechny kroky v opačném pořadí.

7.11 Namazání šachet a vodicích ploch stroje

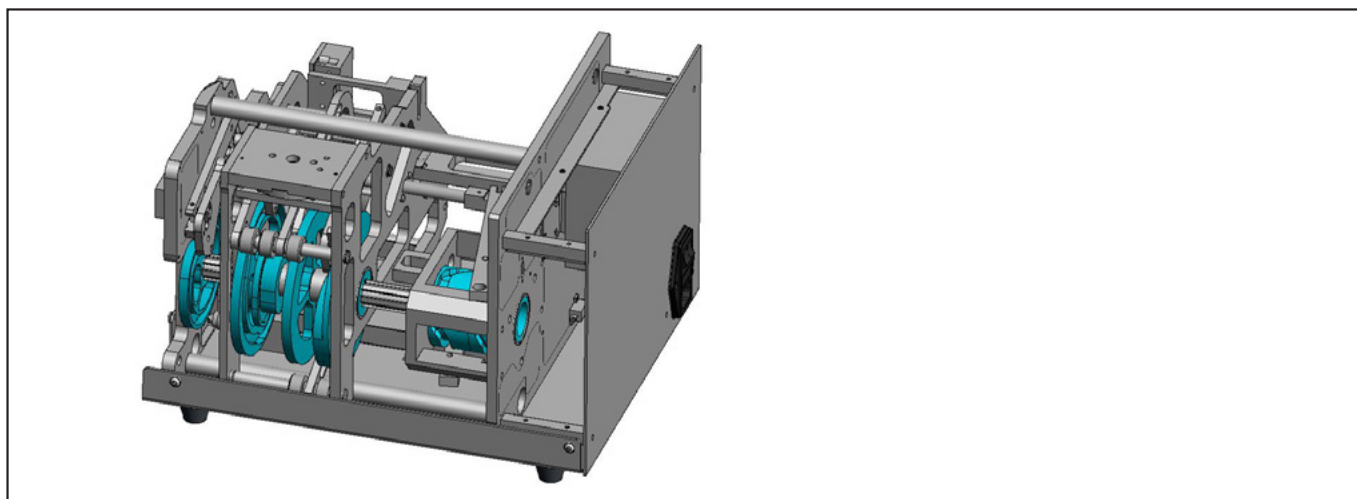
- Namažte všechny barevně vyznačené šachty a vodicí plochy stroje.



Ilustrace 7.12 Vnitřní strana z levé přední strany

7.12 Namazání drážek

- Pomocí kartáče namažte drážky všech barevně vyznačených dílů.



Ilustrace 7.13 Vnitřní strana z pravé zadní strany

8 Odstraňování potíží











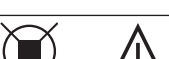


Jestliže se vám poruchu nepodaří odstranit pomocí následujících instrukcí, prosíme kontaktujte servis společnosti Weidmüller.

8.1 Tabulka poruch

Porucha	Možná příčina	Doporučená akce
Stroj nenastartuje	Chybí elektrické napájení	<ul style="list-style-type: none">▶ Zkontrolujte kabel a připojení k síti elektrické energie.▶ Zkontrolujte pojistky.
	Monitorování úrovně plnění je aktivní a spouštěcí spínač byl krátce aktivován.	<ul style="list-style-type: none">▶ Potvrďte chybu krátkým stisknutím dotykové obrazovky.▶ Vložte vodič správně.
Stroj se během provozu vypne	Přetížení Čepel řezá do koncovky	<ul style="list-style-type: none">▶ Vypněte stroj.▶ Odstraňte pás▶ Nastartujte stroj v posouvacím režimu (viz bod 8.7).▶ Posuňte dopředu nebo dozadu.▶ Zkontrolujte, zda nedošlo k dalšímu poškození.
Více odpadu	Nádoba na odpad je plná	<ul style="list-style-type: none">▶ Vyprázdněte nádobu na odpad (viz bod 7.4).
	Čepel na odizolování je poškozená nebo nesprávně nainstalována	<ul style="list-style-type: none">▶ Zkontrolujte umístění čepele na odizolování, umístění opravte nebo čepel vyměňte (viz bod 8.3).


8.2 Chybové hlášky


Stiskněte indikátor na obrazovce	Možná příčina	Doporučená akce
	Koncovka nebyla správně zpracována a blokuje mechanismus.	► Vyndejte koncovku (viz bod 8.6).
	Spouštěcí mechanismus spuštěný příliš krátce. Stroj se nespustí.	► Krátce stiskněte dotykovou obrazovku ► Zasuňte vodič hlouběji..
	Spouštěcí mechanismus se spustí, ale vodič je odstraněn příliš rychle.	► Krátce stiskněte dotykovou obrazovku ► Zkontrolujte kvalitu krimpování.
	Přední strana je otevřená.	► Zavřete přední stranu.
	Chyba vypínače – Vypínač nevypíná. – Vypínač nelze stisknout.	► Krátce stiskněte dotykovou obrazovku.
	Chyba zapínače – Zapínač je blokován.	► Krátce stiskněte dotykovou obrazovku ► Zkontrolujte zapínač pro blokace..
	Vodič byl vložen příliš brzy.	► Vložte vodič později.
	Chyba motoru – Motor nefunguje nebo je zaseknutý. – Monitorování úrovně plnění S1 je aktivováno příliš krátce.	► Krátce stiskněte dotykovou obrazovku. ► Vložte vodič pomaleji.
	Servisní hláška – Dosažen počet pracovních cyklů pro servis.	► Odešlete stroj do servisu.
	Nesprávná poloha bubnu.	► Opravte polohu bubnu.Posouvací režim.
	Chyby v nastavení – Stupeň odizolování a velikost zápusky se neshodují.	► Krátce stiskněte dotykovou obrazovku.
	Stroj ve startovací poloze.	► Posuňte stroj do startovací pozice. Posouvací režim.


8.3 Spotřební díly

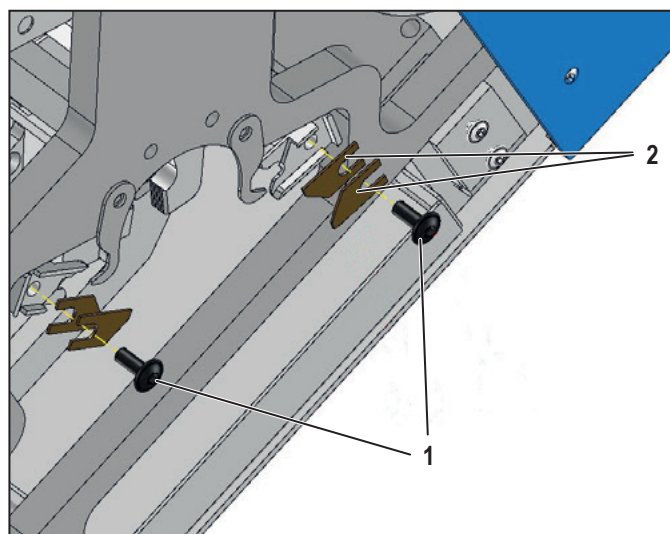
Produkt	Objednací číslo
Čepel na odizolování	1132150000
Čepel na řezání pouzdra	2522560000

8.4 Výměna čepel na odizolování

VAROVÁNÍ	
	<p>Možné riziko úmrtí z důvodu úrazu elektrickým proudem!</p> <p>Při práci na vnitřní straně stroje je možný kontakt s neizolovanými díly.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Vypněte stroj. ▶ Vypojte ze zásuvky. ▶ Otevřete přední stranu.

POZOR	
	<p>Riziko poranění ostrými čepelí!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ K výměně čepelí použijte kleště. ▶ Odstraněné čepel vyhod'te do samostatné nádoby.

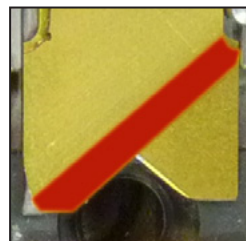
 Při každé výměně nože je třeba vyměnit všechny přítomné čepel.



Ilustrace 8.1 Výměna čepel na odizolování


- ▶ Nastavte stupeň odizolování na „99“.
 - ▶ Vypněte stroj pomocí hlavního vypínače (ilustrace 3.2, 7).
 - ▶ Otevřete přední stranu (ilustrace 3.1, 3) a odstraňte pás s koncovkami.
 - ▶ Zavřete přední stranu.
 - ▶ Stiskněte dotykovou obrazovku (ilustrace 3.1, 4) a stroj zapněte. Stroj se posune do pozice pro výměnu čepelí (viz symbol nářadí na obrazovce).
 - ▶ Vypněte stroj.
 - ▶ Otevřete přední stranu.
 - ▶ Odstraňte šrouby (1).
 - ▶ Vyměňte čepel na odizolování (2).
 - ▶ Každou dvojici čepelí vložte tak, aby zkosené hrany směřovaly směrem ven (viz Ilustrace 8.2).
 - ▶ Zasuňte čepel na odizolování na doraz do držáku.
 - ▶ Zavřete přední stranu.
 - ▶ Zapněte stroj.
- Zobrazí se symbol nářadí.
- ▶ Stiskněte dotykovou obrazovku po dobu 3 vteřin. Stroj se automaticky posune do výchozí polohy.

- ▶ Vyberte stupeň odizolování (viz bod 5.1).
- ▶ Vypněte stroj.
- ▶ Vložte pás s koncovkami (viz bod 5.4).

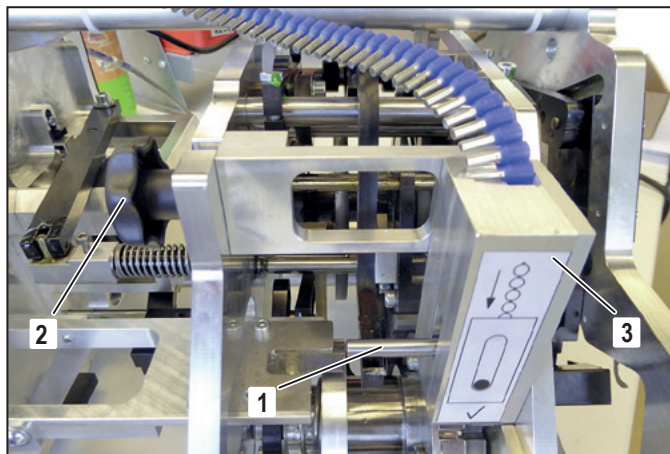


Ilustrace 8.2 Pozice pro instalaci čepel na odizolování

8.5 Výměna čepelí na řezání pouzdra

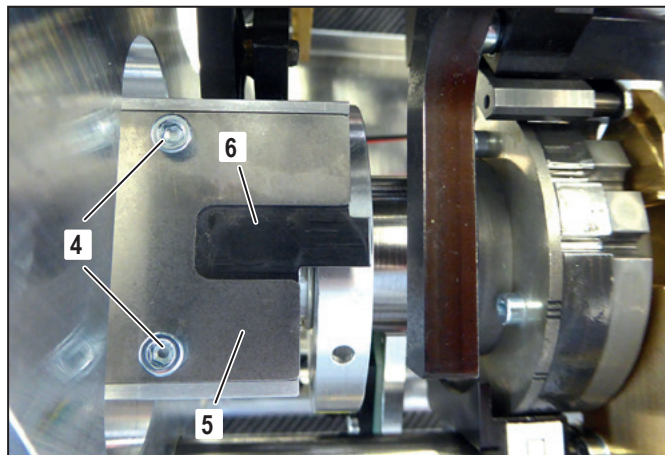
	POZOR
	<p>Riziko poranění ostrými čepelí!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ K výměně čepelí použijte kleště. ▶ Odstraněné čepelě vyhod'te do samostatné nádoby.

- ▶ Vypněte stroj.
- ▶ Otevřete přední stranu (ilustrace 3.1, 3).
- ▶ Zatlačte přepravní šroub směrem vzhůru (1).
- ▶ Vyjměte pás s koncovkami.
- ▶ Uvolněte hvězdicovou rukojeť (2).
- ▶ Odejměte přepravní jednotku (3) směrem vzhůru.



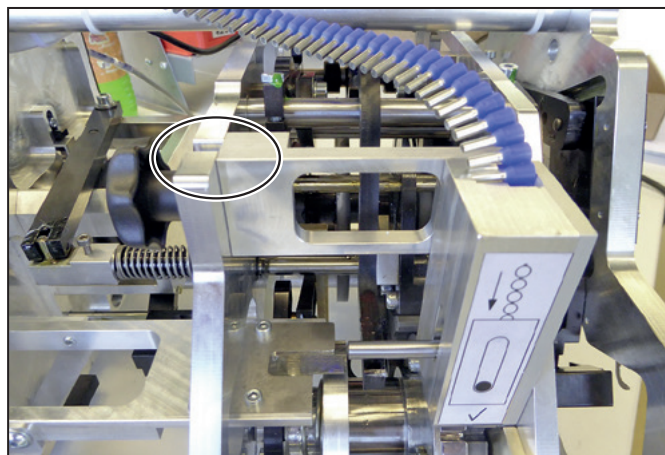
Ilustrace 8.3 Přepravní jednotka

- ▶ Oba šrouby odstraňte pomocí imbusového klíče velikosti 2,5 (4).
- ▶ Odejměte ochranný kryt čepelě (5).
- ▶ Všimněte si instalační polohy čepelě na řezání pouzdra.
- ▶ Vyměňte čepel na řezání pouzdra (6) za novou.



Ilustrace 8.4 Výměna čepelí na řezání pouzdra

- ▶ Instalace v opačném pořadí.
- ▶ Při instalaci přepravní jednotky dbejte na to, aby byla horní hrana v rovině.



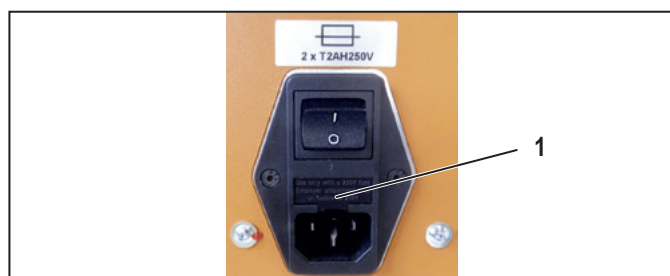
Ilustrace 8.5 Horní hrana přepravní jednotky

8.6 Odstraňování koncovek

- ▶ Otevřete přední stranu.
- ▶ Vyjměte přepravní jednotku (viz bod 8.5).
- ▶ Najděte koncovku a vyjměte ji.
- ▶ Vraťte přepravní jednotku zpět.
- ▶ Zavřete přední stranu.
- ▶ Krátce stiskněte dotykovou obrazovku.

8.7 Výměna pojistek

- ▶ Ujistěte se, že je stroj vypnutý.
- ▶ Vypojte ze zásuvky.



Ilustrace 8.6 Otevírání přihrádky na pojistky

- ▶ Pomocí plochého šroubováku vysuňte držák pojistek (1).
- ▶ Vyměňte obě pojistky za nové (2 x T2AH250V).
- ▶ Přihrádku na pojistky vraťte zpět do filtru síťového napájení.

8.8 Stavová nabídka

Tato nabídka zobrazuje stav vstupů (0 nebo 1) na stroji.

- ▶ Nastavte úroveň odizolování na 99.
- ▶ Stiskněte dotykovou obrazovku po dobu 3 vteřin. Zobrazí se současný stav monitorování úrovně plnění.

- ▶ Stiskněte znovu dotykovou obrazovku po dobu 3 vteřin. Zobrazí se stav všech vstupů.

I1 = 0	I6 = 0
I2 = 1	I7 = 0
I3 = 1	I8 = 1
I4 = 0	

- I1 Start: Mikrospínač
- I2 Poloha bubnu
- I3 Poloha bubnu
- I4 Poloha bubnu
- I6 Stop: Světelná závora
- I7 Přední strana
- I8 Řízení koncovky

- ▶ Pro návrat z nabídky stiskněte dotykovou obrazovku po dobu 3 vteřin.
- ▶ Vyberte úroveň odizolování, se kterou si přejete pracovat.

8.9 Posouvací režim


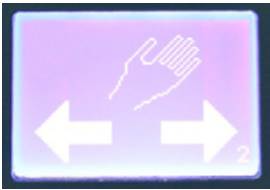
V posouvacím režimu se můžete posunout do jakékoliv jednotlivé pozice stroje.

Požadavky:

- Stroj je ve startovací poloze a je zapnutý.
- Stupeň odizolování musí být nastaven mezi 1 a 15.

- ▶ Vypněte stroj.
- ▶ Otevřete přední stranu (ilustrace 3.1, 3).
- ▶ Vyměňte pás s koncovkami.
- ▶ Zavřete přední stranu.
- ▶ Držte dotykovou obrazovku stisknutou.
- ▶ Zapněte stroj.

Stroj je v posouvacím režimu a na dotykové obrazovce se zobrazí „Posouvací režim – startovací poloha“.

	Stiskněte indikátor na obrazovce
Posouvací režim – startovací poloha	
Posouvací režim Není ve startovací poloze	

Ilustrace 8.7 Posouvací režim

Spodní část obrazovky (Ilustrace 3.1, 4) je dotyková.

Pomocí šipek pohybujte mechanismus stroje dopředu nebo dozadu.

Zpět do startovací polohy:

Pomocí šipek posunujte mechanismus stroje dopředu nebo dozadu, pokud se nevrátí do startovací polohy.

Nebo:

- ▶ Stiskněte symbol ruky po dobu 3 vteřin. Stroj se automaticky posune do startovací polohy (B).
- ▶ Vypněte stroj.
- ▶ Vložte pás s koncovkami.
- ▶ Zapněte stroj.

9 Vyřazení stroje z provozu a likvidace

9.1 Vyřazení stroje z provozu

- ▶ Vypněte stroj.
- ▶ Vypojte ze zásuvky.
- ▶ Otevřete přední stranu.
- ▶ Vyprázdněte nádobu na odpad a vraťte ji zpět do stroje.
- ▶ Zavřete přední stranu.
- ▶ Zabalte stroj do původního balení.

Stroj je nyní připraven k převozu a případné likvidaci.

9.2 Likvidace stroje

- ▶ Vyřadte stroj z provozu, jak je popsáno v bodu 9.1.
- ▶ Zajistěte, že je stroj zlikvidován v souladu s národními a místními nařízeními.



Se strojem nesmí být nakládáno jako s domovním odpadem.

Likvidace stroje musí být provedena ekologicky a profesionálně.

Je třeba dodržovat národní a místní nařízení o zacházení s odpadem a také zákonné požadavky.



Pro správnou likvidaci můžete stroj vrátit společnosti Weidmüller.

Kontaktujte zástupce společnosti pro vaši zemi.

Tartalom

1	Néhány szó a dokumentációról	212	7	A gép tisztítása és karbantartása	223
2	Általános biztonsági szabályok	213	7.1	A gép külső tisztítása	223
2.1	Rendeltetésszerű használat	213	7.2	A gép karbantartása	223
2.2	Feldolgozható anyagok és krimpelési forma	213	7.3	Karbantartási ütemterv	224
2.3	Biztonsági berendezés	213	7.4	A hulladéktartályok ürítése	225
2.4	Személyzet	213	7.5	A vezeték tartó csipeszek tisztítása	225
3	A készülék leírása	214	7.6	A lecsupaszított vezeték rögzítőegységének tisztítása	226
3.1	Műszaki adatok	216	7.7	A csupaszítópengeellenőrzése	226
3.2	Típustábla	216	7.8	A belső tér tisztítása	226
4	A gép szállítása és beállítása	217	7.9	Crimptrommel schmieren	226
4.1	Telepítési helyszín	217	7.10	A csupaszítási fokozat állítókerékének kenése	227
4.2	A gép szállítása	217	7.11	A gép tengelyeinek és vezetősínjeinek kenése	228
4.3	A szállítmány kicsomagolása	217	7.12	A hornyok zsírása	228
4.4	A szállítmány terjedelme	217	8	Hibaelhárítás	229
4.5	Kapcsolatok létrehozása	217	8.1	Hibatáblázat	229
5	A gép beállítása	218	8.2	Hibaüzenetek	230
5.1	A csupaszítási fokozat áttekintése	218	8.3	Kopóalkatrészek	231
5.2	Csupaszítási teszt végrehajtása	218	8.4	A csupaszító pengék cseréje	231
5.3	A krimpelőszerszám méretének beállítása	219	8.5	A hüvelylvágó pengék cseréje	232
5.4	A vezeték végi szorítógyűrűk behelyezése	220	8.6	A hüvelyek eltávolítása	233
5.5	A vezeték végi szorítógyűrű tekercsének cseréje	220	8.7	Biztosítékok cseréje	233
6	A gép üzemeltetése	221	8.8	Állapotmenü	233
6.1	Normál működés	221	8.9	Léptető mód	234
6.2	Vezeték behelyezése	221	9	A gép üzemem kívül helyezése és kezelése hulladékként	235
6.3	Töltésszint-felügyelet	221	9.1	A gép üzemem kívül helyezése	235
6.4	Számláló menü	221	9.2	A gép kezelése hulladékként	235
6.5	A napi darabmennyiség nullázása	222			
6.6	Szerviszszámláló	222	Függelék		
6.7	Szervizkijelző	222	Elektromos csatlakozások elrendezése		316
			Megfelelőségi nyilatkozat		317


Gyártó


Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Németország
T +49 5231 14-0
F +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

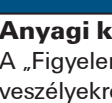
Dokumentum száma: 2516390000
Verzió 03/ július 2018

1 Néhány szó a dokumentációról

A dokumentációban szereplő figyelmeztetések szerkezete a veszély súlyosságától függően eltérő.

FIGYELMEZTETÉS	
	<p>Halálos sérülés veszélye!</p> <p>A "Figyelmeztetés" jelzőszóval kezdődő megjegyzések olyan helyzetekre hívják fel a figyelmét, melyek az abban foglaltak figyelmen kívül hagyása esetén halálos vagy súlyos sérülésekhez vezethetnek.</p>

VIGYÁZAT	
	<p>Sérülés veszélye!</p> <p>A "Vigyázat" jelzőszóval kezdődő megjegyzések olyan helyzetekre hívják fel a figyelmét, melyek az abban foglaltak figyelmen kívül hagyása esetén sérüléshez vezethetnek.</p>

MEGJEGYZÉS	
	<p>Anyagi kár!</p> <p>A „Figyelem” jelzőszóval kezdődő megjegyzések olyan veszélyekre hívják fel a figyelmét, melyek anyagi károkat okozhatnak.</p>

A helyzettől függő figyelmeztetések a következő jeleket tartalmazhatják:

Jel	Jelentés
	Figyelmeztetés: veszélyes elektromos feszültség
	Figyelmeztetés: az éles pengék miatt a keze megsérülhet
	Figyelmeztetés: a keze megsérülhet (zúzódás)
	A munkát csak elektromos szakember végezheti
	A munkát csak személyes védőfelszerelésben végezze
	Megjegyzések a dokumentációval kapcsolatban / vegye figyelembe a használati útmutatót

A szöveg többi részében további formázást használunk, melynek jelentése a következő:



Az ilyen nyíl melletti szövegelemek nem a biztonságra, hanem a helyes és hatékony munkavégzésre vonatkozó információkat tartalmaznak.

- ▶ A kezelési utasításokat a szöveg előtt lévő fekete háromszög jelzi.
- A listákat kötőjelek jelölik.

2 Általános biztonsági szabályok

2.1 Rendeltetésszerű használat

A géppel rugalmas vezetékeket lehet lecsupaszítani és krimpelni egy munkafolyamatban. A géppel csak az alább felsorolt anyagok (vezetékek és vezeték végi szorítógyűrűk) munkálhatók meg.

A folyamatbiztos megmunkálás csak a Weidmüller vezeték végi szorítógyűrűi esetében garantálható. Egyéb gyártmányok használata hibákhoz és a gép károsodásához vezethet.

A gép csak a leírt műszaki korlátozások között használható (lásd a 3.1. fejezetet). A gépet száraz, zárt térben történő használatra tervezték. A gép módosítása és átalakítása tilos. A rendeltetésszerű használat a dokumentáció figyelembe vételét is jelenti.

2.2 Feldolgozható anyagok és krimpelési forma

Vezetékek

Rugalmas H05V-K és H07V-K PVC-kábelek 0,5–2,5 mm² átmérővel.

Kívételként képeznek a magas hőmérsékletnek ellenálló, halogénmentes vagy egyéb különleges gyártású, ugyanabba a teljesítménytípusba tartozó szigetelőanyag-típusok.

Vezeték végi szorítógyűrűk

A Weidmüller műanyag borítással burkolt vezeték végi szorítógyűrűi:

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Krimpelési forma

Trapéz



2.3 Biztonsági berendezés

A gép az alábbi biztonsági berendezésekkel rendelkezik:

- Biztonsági kapcsoló belül, az első szárnyon
- Hálózati adapter

A biztonsági berendezés ezen elemeit nem szabad hatástalanítani. Ezeket évente egy szerviztechnikus segítségével ellenőriztetni kell.

2.4 Személyzet

A gép üzemeltetését és a karbantartási tevékenységeket csak szakképzett személyzet végezheti. A képzés magában foglalja az üzemeltetési útmutató teljes körű elolvasását is.



Javításokat csak a Weidmüller szervizzel való konzultációt követően, kizárólag elektromos szakember végezhet.



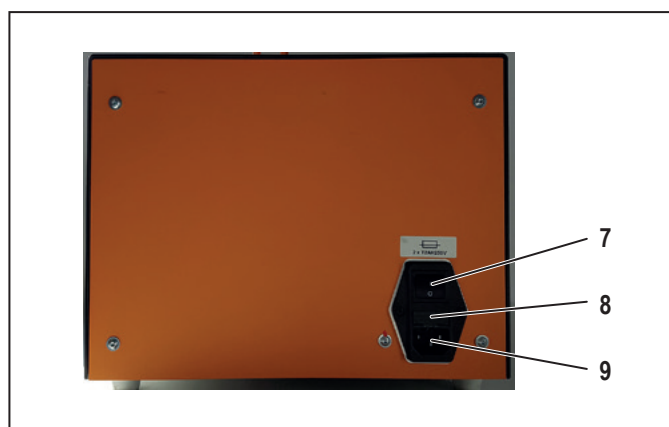
Olyan helyen tartsa a használati útmutatót, hogy az üzemeltető személyzet mindig bele tudjon olvasni.

Valamennyi dokumentum letölthető a Weidmüller honlapjáról is.

3 A készülék leírása

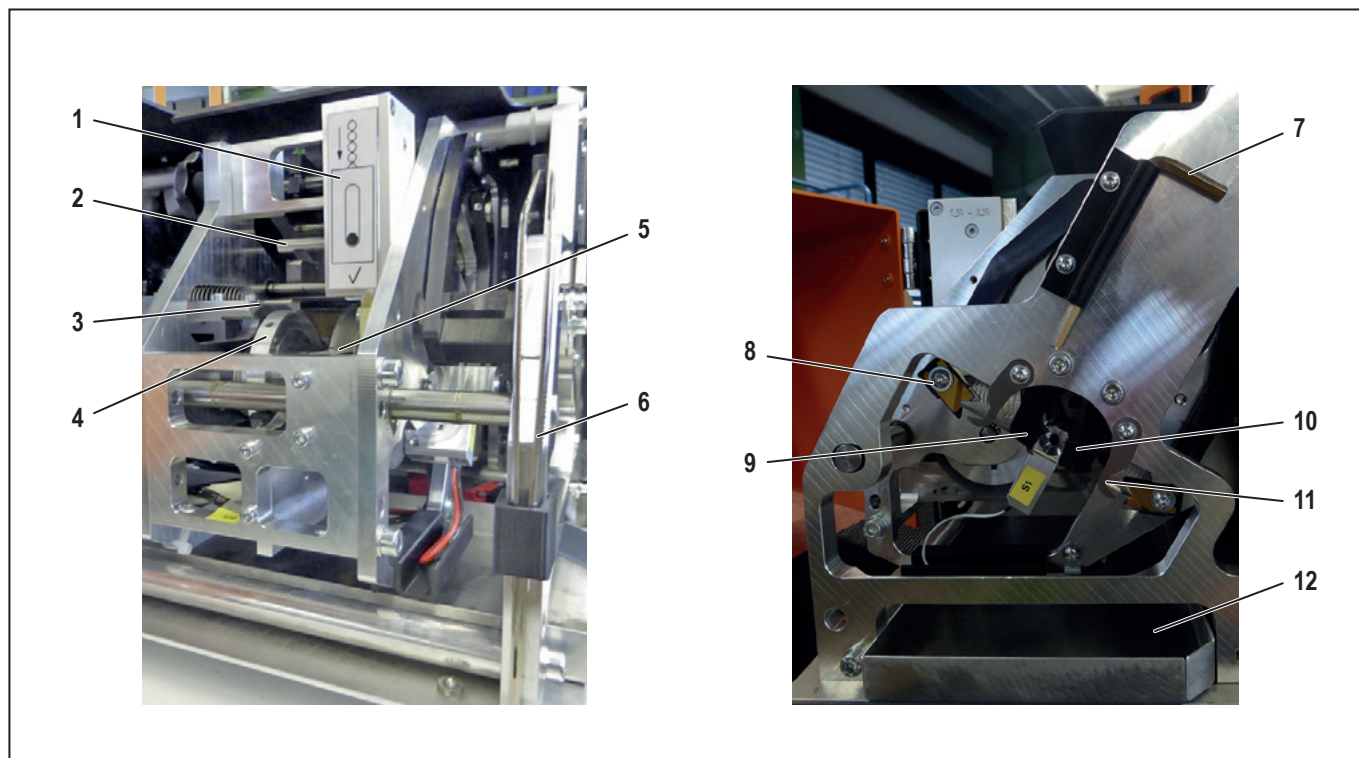


3.1 ábra Előnézet



3.2 ábra Hátnézet

- 1 Vezeték végi szorítógyűrű tekerce
- 2 Tekercestartó
- 3 Első szárny
- 4 Érintőképernyő
- 5 Vezeték-behelyező tölcser
- 6 Első szárny zárja
- 7 Főkapcsoló
- 8 Biztosítékdoboz
- 9 Tápcsatlakozó




3.3 ábra Belső nézet

- 1 Továbbítóegység
- 2 Továbbító csapszeg
- 3 Hüvelyvágó penge
- 4 Krimpelődob állítókereke
- 5 Krimpelőszerszám
- 6 Csipeszek

- 7 Imbuszkulcs
- 8 Csupaszító penge
- 9 S1 indításérzékelő
- 10 Vezetéktartó csipeszek
- 11 Csupaszító
- 12 Hulladékartály

3.1 Műszaki adatok

Meghajtás	Elektromos motor
Tápfeszültség	100 - 240 V AC
Energiafelhasználás	100 VA
Biztosíték (feszültségzűrő modul)	2 db T2AH250V
Maximális rövidzárlati áram (SCCR)	1,0 kA
Védelem típusa	IP20
Védelmi osztály	I / védőföld vezeték 
Kábel behelyezési hossza	40 mm
Krimpelési hossz	8 mm
Vezeték végi szorítógyűrű	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20 ... 14)
Hüvely hossza	14 mm
Krimpelési forma	Trapéz
Frekvencia	50/60 Hz
Környezeti hőmérséklet	
Üzemi	+5 °C - 40 °C
Tárolási / szállítási	-25 °C - +55 °C (rövid ideig +70 °C)
Maximális üzemi magasság	A tengerszint felett 2000 m
Páratartalom	50% +40 °C hőmérsékleten (lecsapódás nélkül), 90% +20 °C hőmérsékleten (lecsapódás nélkül)
Szennyezettségi szint	2
Folyamatos hangnyomásszint	< 70 dB (A)
Méretetek (Sz x Mé x Ma)	288 mm x 349 mm x 230 mm
Szín	RAL 2000
Tömeg	16 kg (35,27 font)

3.2 Típus tábla



- 1 Gyártó
- 2 Modell, típusleírás
- 3 Sorozatszám
- 4 Műszaki részletek
- 5 Gyártás éve

3.4 ábra Típus tábla (jobb oldal)

4 A gép szállítása és beállítása

4.1 Telepítési helyszín

A telepítés helye feleljen meg a következő követelményeknek:

- Stabil alapzat sík, egyenes felülettel (a gép súlyával kapcsolatban lásd a 3.1. fejezetet).
- Tartson 30 cm szabad munkaterületet két oldalt és a gép elejénél.
- Könnyen hozzáférhető, közeli elektromos csatlakozás.

4.2 A gép szállítása



- ▶ A gép szállítása során mindig viseljen lábvédővel ellátott munkacipőt.

- ▶ Az egyes szállítások előtt ürítse le a hulladéktárolót.
- ▶ Vegye figyelembe a gép súlyát (lásd a 3.1. fejezetet). Szűkség esetén használjon szállítási segédletet.
- ▶ A gépet mozgatáskor mindig emelje fel az alapzatról.
- ▶ A gép szállításra való előkészítéskor (pl. szervizelés esetén) használja a szállítási csomagolást.

4.3 A szállítmány kicsomagolása

- ▶ Ellenőrizze a szállítmány teljességét (a szállítmány terjedelmét lásd alább).
- ▶ Tegye félre a szállítási csomagolást.
- ▶ Gondoskodjon róla, hogy a felhasználó mindig hozzáférjen az üzemeltetési útmutatóhoz.

4.4 A szállítmány terjedelme

- Csupaszító- és krimpelógép
- Tekercstartó rögzítőcsavarokkal
- Hálózati csatlakozókábel (10 A, 250 V)
- 4-es imbuszkulcs (a gépben elhelyezve)
- Csipeszek (a gépben elhelyezve)
- Üzemeltetési útmutató

4.5 Kapcsolatok létrehozása

- ▶ Állítsa fel a gépet a kívánt helyen.
- ▶ Helyezze a tápkábelt a gép hálózati csatlakozójába (3.2 ábra, 9) és csatlakoztassa a tápegységhez.
- ▶ Kapcsolja be a Crimpfix E készüléket a főkapcsolóval (3.2 ábra, 7).

5 A gép beállítása

A gépet az alábbi helyzetekben kell beállítani:

- Eltérő típusú vezeték végi szorítógyűrű feldolgozása esetén
- A gép minden egyes üzembe helyezésekor

A beállítás során ellenőrizze és szükség esetén igazítsa be az alábbi beállításokat:

- A kezdőhelyzet jele
- Csupaszítási fokozat; vezeték keresztmetszete
- Krimpelődob
- Napi számláló






Beállításhoz a gép legyen kezdőhelyzetben, melynek jelzése pedig legyen látható.

Alapértelmezett menükijelzés

	0,50-0,75mm ²	A
	1 / 0.50mm ²	B / C
	1000	D E

- A** Krimpelőszerszám mérete
- B** Csupaszítási fokozat
- C** Vezeték keresztmetszete
- D** Napi számláló
- E** Kezdőhelyzet jelzése

A csupaszítási fokozat állítási értékeinek áttekintése

				
0,50	1	2	3	
0,75	4	5	6	
1,00	7	8	9	
1,50	10	11	12	
2,50	13	14	15	
		99		

5.1 ábra Állítási értékek

5.1 A csupaszítási fokozat áttekintése

Szükséges szerszám: 4-es méretű imbuszkulcs.

- A (B) csupaszítási fokozat és a vezeték (C) keresztmetszete megjelenik az érintőképernyőn.
- A csupaszítási fokozat jobbra/balra forgatva módosítható.



5.2 ábra A csupaszítási fokozat állítása

5.2 Csupaszítási teszt végrehajtása

A feldolgozandó anyag minden egyes módosítása során csupaszítási tesztet kell végezni.

- ▶ Kapcsolja be a főkapcsolót.
- ▶ A továbbítóegységben nem lehet vezeték végi szorítógyűrű.
- ▶ Helyezze be a csupaszítandó vezetékét.
- ▶ Ellenőrizze az eredményt:
 - Az összes lecsupaszított vezeték sértetlen?
 - A csupaszítás egyenesen és egyenletesen zajlott?
- ▶ Ha az eredmény nem kielégítő, módosítsa a csupaszítási fokozatot és ismétlje meg a tesztet.

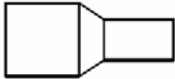
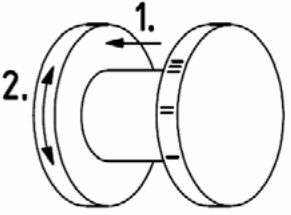
5.3 A krimpelőszerszám méretének beállítása

1. Fordítsa el az első szárnyon lévő zárat annak kinyitásához.
2. Fordítsa oldalra az első szárnyat.

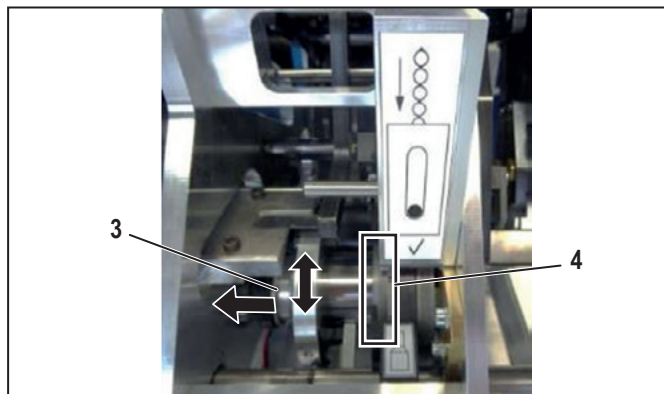


5.3 ábra A burkolat alkatrészei

Az első szárny belsejében a krimpelőszerszám beállítási értékeit mutató matrica található.

	
0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

5.4 ábra A krimpelőszerszám méretét jelző címke



5.5 ábra A szerszámméret beállítása

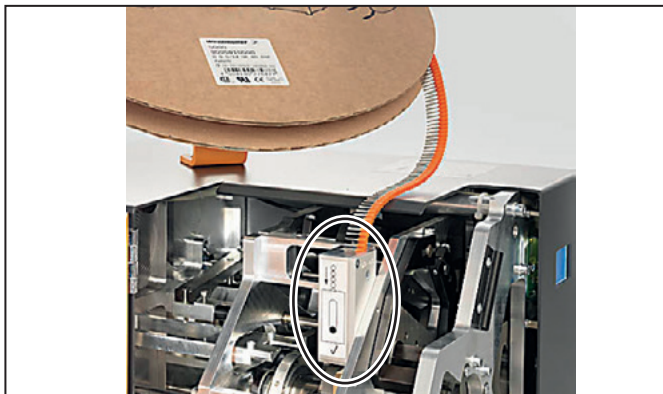
- ▶ Nyomja balra a (3) dobot és forgassa el, amíg nem reteszelődik a kívánt (4) méretben (lásd még az 5.4 ábrát). A jelenleg beállított krimpelőszerszámot római számok (I-III) jelzik, és ez egyidejűleg az érintőképernyőn is látható.
- ▶ Ellenőrizze a dob megfelelő reteszelését úgy, hogy megpróbálja elforgatni.

5.4 A vezeték végi szorítógyűrűk behelyezése

1. A vezeték nélküli szorítógyűrű tekercsét úgy állítsa be, hogy az jobbra tekeredjen le.
2. Fordítsa el az első szárnyon lévő zárat annak kinyitásához.
3. Fordítsa oldalra az első szárnyat.



5.6 ábra A vezeték végi szorítógyűrű pozicionálása



5.7 ábra A vezeték végi szorítógyűrű bevezetése a továbbítóegységbe

A továbbítóegységben lévő csapszeg (3.3 ábra, 2) teljesen alul legyen. Lásd még a továbbítóegységen lévő címkét is. A továbbító csapszeget egy rugó nyomja lefelé.

Ha az nincs teljesen lent:

- ▶ Ellenőrizze, hogy a továbbító csapszeg nincs-e elakadva, és szükség esetén szüntesse meg az akadályt.
- ▶ Nyomja a vezeték végi szorítógyűrű szalagját a továbbítóegységbe, amíg a legalsó hüvely nem reteszlődik.



Egyetlen hüvely sem nyúlhat ki lefelé.

- ▶ Ellenőrizze a szoros illeszkedést a vezeték nélküli szorítógyűrű szalagjának óvatos meghúzásával.
- ▶ Zárja le a első szárnyat a zárja segítségével.
- ▶ Tekerje fel a vezeték végi szorítógyűrű laza szalagját.

5.5 A vezeték végi szorítógyűrű tekercsének cseréje

- ▶ Fordítsa el az első szárnyon lévő zárat annak kinyitásához.
- ▶ Hajtsa oldalra a első szárnyat.
- ▶ Nyomja a továbbító csapszeget (3.3 ábra, 2) teljesen felfelé és húzza ki a vezeték végi szorítógyűrű szalagját a szállítóegységből.
- ▶ Lásd az 5.4. fejezetet.

6 A gép üzemeltetése

6.1 Normál működés

- ▶ Helyezze be a vezeték végi szorítógyűrűt.



- ▶ Minden bekapcsolás előtt ellenőrizze a következőket:
 - Az elektromos kábel hibamentes állapotban van?
 - Az első szárny le van zárva?

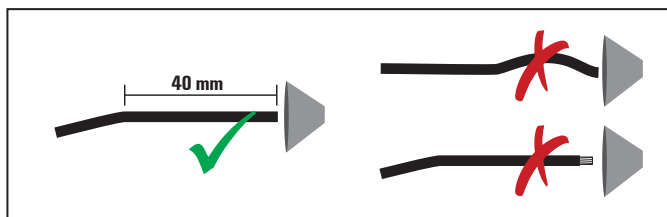
- ▶ Kapcsolja be a gépet.

Az érintőképernyő jelzi az üzemkész állapotot.

6.2 Vezeték behelyezése



Csak tisztán vágható vezetékeket munkáljon meg. A lecsupaszított vezetékeket szigeteléssel kell ellátni. A lecsupaszított vezetékek nem rövidíthetők le és nem állhatnak ki. Ügyeljen arra, hogy a vezeték vége egyenletesen legyen behelyezve.



6.1 ábra Helyezze be megfelelően a vezetéket

- ▶ Helyezzen egy vezetéket a behelyező tölcserbe.
- ▶ Tartsa a vezetéket enyhén szorosan.
- ▶ A megmunkálás végeztével húzza ki a megmunkált vezetéket.

6.3 Töltésszint-felügyelet

A töltésszint-felügyelet ellenőrzi, hogy az indítókapcsolót elég hosszú ideig működtette-e. A funkció szállításkor aktív.

A beállítás módosítása

Feltétel: A gép be van kapcsolva és alaphelyzetben áll.

- ▶ Állítsa be a csupaszítási szintet a 99 értékre.
- ▶ 3 másodpercre nyomja meg az érintőképernyőt. Megjelenik a töltésszint-felügyelet aktuális állapota: X = be, O = ki.

- ▶ Az állapot módosításához rövid ideig nyomja meg az érintőképernyőt.

Visszalépés a gyártási menübe:

- ▶ Nyomja meg az érintőképernyőt 3 másodpercig. Megjelenik a „Teszt-bemenetek” menü.
- ▶ Nyomja meg az érintőképernyőt 3 másodpercig. Megjelenik a gyártási menü.
- ▶ Állítsa be a kívánt sztrippelési fokozatot (lásd az 5.1 fejezetet).

6.4 Számláló menü

Előfeltételek:

A gép be van kapcsolva és a kezdőhelyzetben található.

- ▶ Nyomja meg az érintőképernyőt 3 másodpercre. Megnyílik a számlálók menüje.

	4	Összesítő számláló
	0	Napi számláló
	199996	Szervizszámláló Töltöttségi szint figyelőjének állapota

- ▶ Nyomja meg röviden az érintőképernyőt. Visszalép a Start menübe.

6.5 A napi darabmenyiség nullázása

- ▶ Lépjen a számláló menübe.
- ▶ Nyomja meg az érintőképernyőt 3 másodpercre. A napok száma nullára áll vissza.
- ▶ Nyomja meg röviden az érintőképernyőt. Visszalép a Start menübe.

6.6 Szervizszámláló

+1	200 002	Összesítő számláló: az elvégzett munkaciklusok száma.
+ 1		Napi számláló
Service: -	1	Előjel és szervizszámláló
↑ ↓ C E		

Az összesítő számláló a gép teljes élettartama során végzett munkaciklusok számát jeleníti meg.

A gép szervizintervalluma 200 000 munkaciklus. A szervizszámláló nem felfelé, hanem 200 000-tól kezdve lefelé számlál. A 200 000 munkaciklus után a szervizszámláló értéke 0 lesz. A gép következő indításakor megjelenik a szervizértesítés (lásd a 6.6. fejezetet). A szervizszámláló ismét felfelé számlál. A negatív előjel a számlálási ciklus befejezését jelzi.

A szerviztechnikus visszaállítja a számlálót 200 000-re.

6.7 Szervizkijelző

Kész	A berendezés üzemkész.
--- Szerviz ---	A szervizkijelző minden 200 000 munkaciklus után megjelenik.
Lépés: 2/0	
↑ ↓ C E	

A gép bekapcsolásakor a szervizkijelző villog. Az értesítést egyszer röviden a kijelzőre koppintva nyugtázhhatja. A gép üzemkész.



Tartsa be a megadott szervizidőközöket, hogy a gép teljesítménye a lehető legtovább fenntartható legyen.

- Kis szerviz 200 000 munkaciklust követően
 - Nagy szerviz 400 000 munkaciklust követően
- Forduljon az ország felelős Weidmüller-képviselőjéhez.

A gép kikapcsolása

- ▶ Kapcsolja ki a gépet.



A munka végeztével ki kell üríteni a hulladékartályt és vissza kell tenni a gépbe (lásd a 7.4. fejezetet).

Menüjegyzet

A gép további menüket és üzeneteket jelenít meg az érintőképernyőn (3.3 ábra, 4), melyek hibaelhárításhoz használhatók.

Lásd a 8. fejezetet.

7 A gép tisztítása és karbantartása

7.1 A gép külső tisztítása

A gépet rendszeres időközönként portalanítani kell. Szükség esetén kívülről is meg kell tisztítani.



A belső rész tisztítása a karbantartás része, amelyet csak képzett személyzet végezhet.

- ▶ Győződjön meg arról, hogy a gép ki van kapcsolva.

FIGYELEM

A kijelző károsodhat!

Nem megfelelő tisztítószer használata esetén a kijelző megkarcolódhat vagy károsodhat.

- ▶ A kijelzőt óvatosan tisztítsa kifejezetten kijelzőkhöz készült tisztítóruha vagy puha ruha és kevés kijelzőtisztító használatával.
- ▶ Tisztítsa meg a gép felületét nedves ruhával.
- ▶ Szükség esetén használjon szappan alapú tisztítószer. Ne használjon dörzshatású tisztítószer vagy oldószert.

7.2 A gép karbantartása

A hibamentes működés biztosításához végezze el az alábbi karbantartási feladatokat (lásd a 7.3. fejezetet) a megadott időközönként.



FIGYELMEZTETÉS

Az áramütés halálos sérülést okozhat!

A gép belsejében végzett munkák során a nem szigetelt alkatrészeket is megérintheti.

- ▶ Kapcsolja ki a gépet.
- ▶ Húzza ki a hálózati csatlakozót.



A karbantartási munkálatok megkezdése előtt vegye ki a hulladéktartályt, hogy a gép belsejének valamennyi részét könnyedén elérhesse. A munkák végétével ne felejtse el visszatenni azt.



Karbantartási munkákhoz tartsa készenlétben a következő eszközöket:

- Imbuszkulcskészlet
- Kefe és tisztítóruha
- Kenőanyag
- Olaj (görgőcsapágyakhoz megfelelő)
- Kenőzsír (görgőcsapágyakhoz megfelelő)

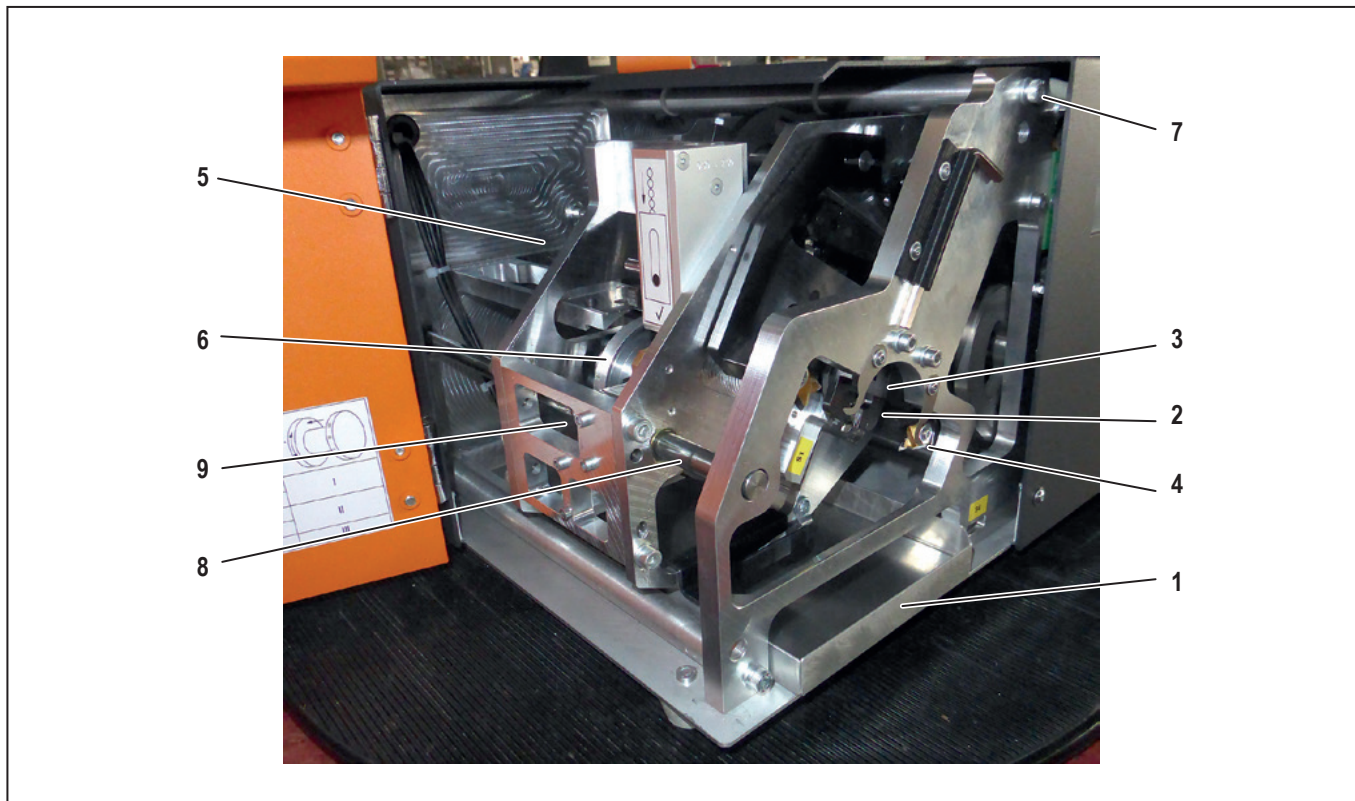
Ajánlott zsír:

BP Energrease PR-EP 00

Ajánlott spray:

Teflonspray

7.3 Karbantartási ütemterv



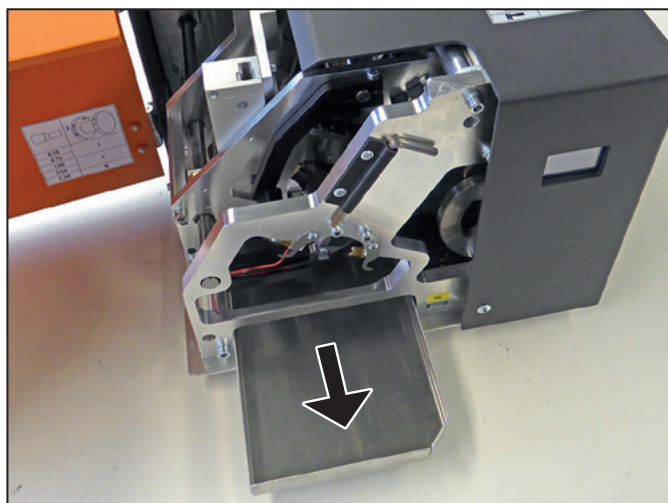
7.1 ábra Karbantartási teendők áttekintése

Karbantartási teendő	Időköz / karbantartási tevékenység	
	Naponta	Lásd a fejezetet
1	A hulladéktartályok ürítése	7.4
	Hetente	
2	A vezeték tartó csipeszek tisztítása	7.5
3	A lecsupaszított vezeték rögzítőjének tisztítása	7.6
4	A csupaszítópenge ellenőrzése	7.7
5	A belső tér tisztítása	7.8
	Havonta	
2	A vezeték tartó csipeszek zsírása	7.5
6	A krimpelődob kenése	7.9
	Félévente	
7	A csupaszítási fokozat állítókerekének kenése	7.10
8	A gép tengelyeinek és vezetősínjeinek zsírása	7.11
9	A hornyok zsírása	7.12

7.4 A hulladéktartályok ürítése

A csupaszított anyag vastagságától függően a hulladéktartályt minden 2000–6000 munkaciklust követően ki kell üríteni. A hulladéktartályt ezen kívül minden szállítást követően is üríteni kell.

- ▶ Húzza ki a hulladéktartályt és ürítse ki.

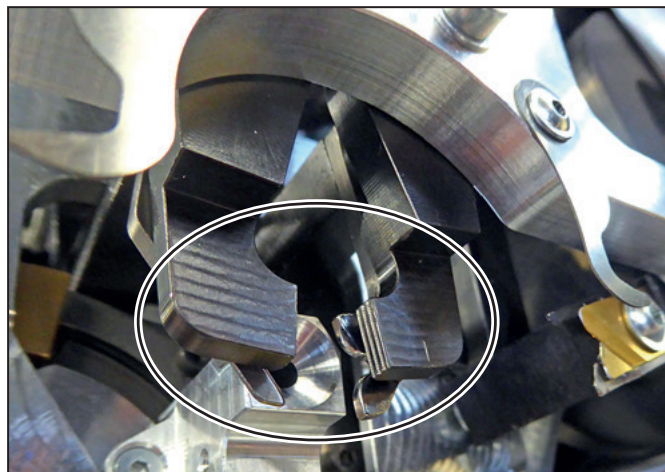


7.2 ábra Hulladéktartály

- ▶ Helyezze vissza a hulladéktartályt.

7.5 A vezetéktartó csipeszek tisztítása

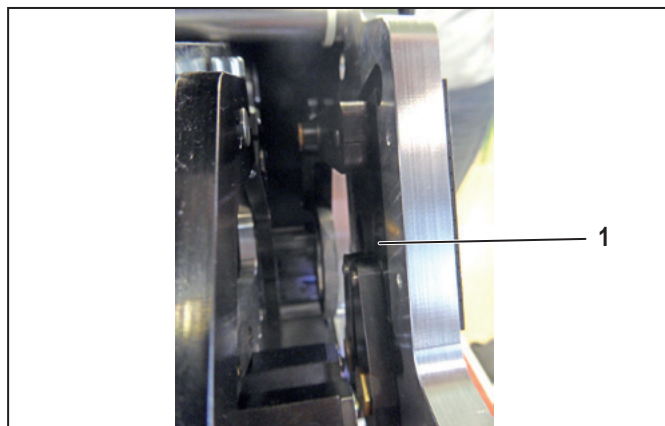
- ▶ Tisztítsa meg a vezetéktartó csipeszeket egy kefével.



7.3 ábra Vezetéktartó csipeszek előlről

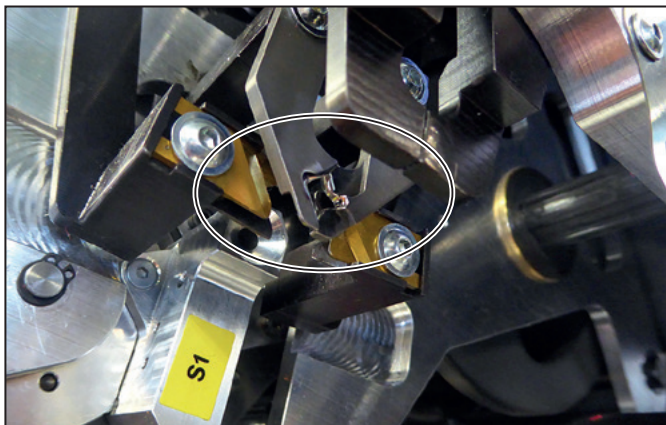
További havi karbantartás:

- ▶ Zsírozza meg a tartócsipeszeket a görgők (1) vezetőhornya-inál.



7.4 ábra Vezetőhorony, oldalról

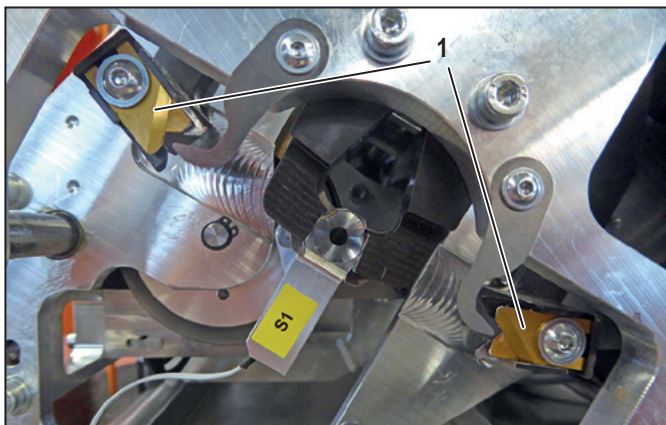
7.6 A lecsupaszított vezeték rögzítőegységének tisztítása



7.5 ábra A lecsupaszított vezeték rögzítője

- Tisztítsa meg a rögzítő körvonalát egy kefével.

7.7 A csupaszítópengeellenőrzése



7.6 ábra Csupaszítóegység

- Ellenőrizze az (1) pengét.
- Szükség esetén cserélje ki a pengéket (lásd a 8.2. fejezetet).

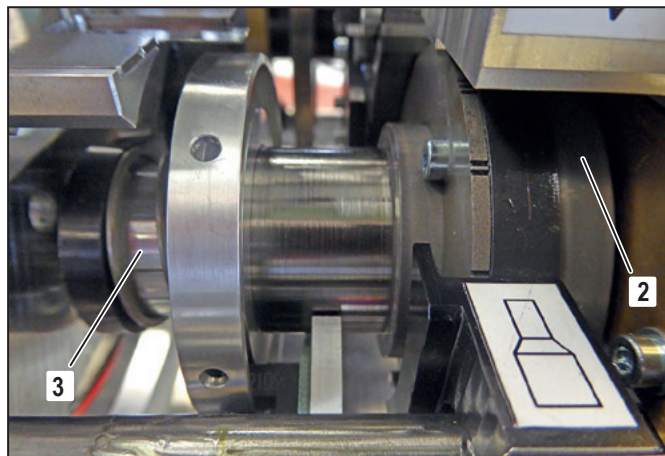
7.8 A belső tér tisztítása

- Távolítsa el a hulladéktartályt. (lásd a 7.4. fejezetet)
- Tisztítsa meg a gép belső terét egy kefével, szükség esetén porszívóval.



Ne használjon sűrített levegőt a belső tér tisztításához, mivel kis részek (pl. a csupaszítási maradékok) nem lesznek hozzáférhetők a gép belsejében. Ez működési hibához vagy a működés leállításához vezethet.

7.9 Crimptrommel schmieren



7.7 ábra Krimpelődob

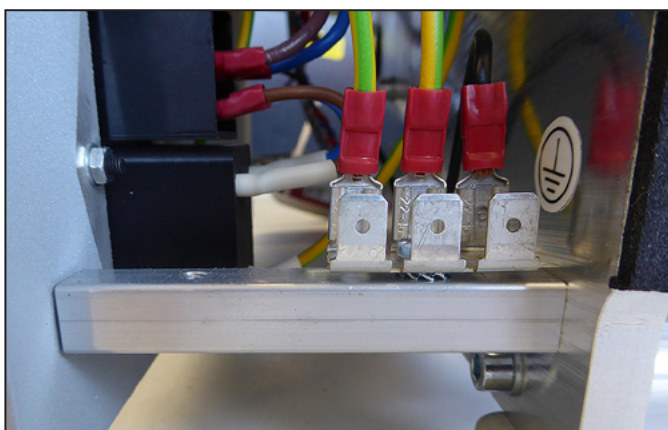
- Kenje le teflonspray-vel a krimpelődob (2) támaszát és (3) csapágját.

7.10 A csupaszítási fokozat állítókerekének kenése

- ▶ Győződjön meg arról, hogy a gép ki van kapcsolva.
- ▶ Húzza ki a hálózati csatlakozót.

Vegye le a burkolatot:

- ▶ Nyissa fel az első szárnyat.
- ▶ Vegye ki a ház (piros) rögzítőfestéssel nem rendelkező csavarjait.
- ▶ Vegye el a házhoz csatlakozó földelővezetékét a lapos csatlakozó-elosztóval együtt úgy, hogy kihúzza az elosztóból.



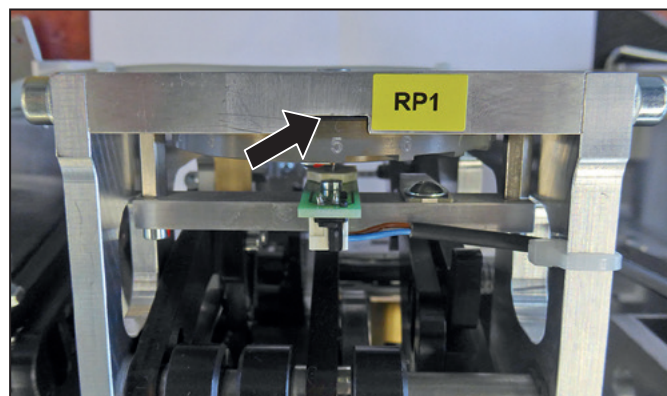
7.8 ábra Lapos csatlakozó-elosztó

- ▶ Helyezze a gépet a bal oldalára.



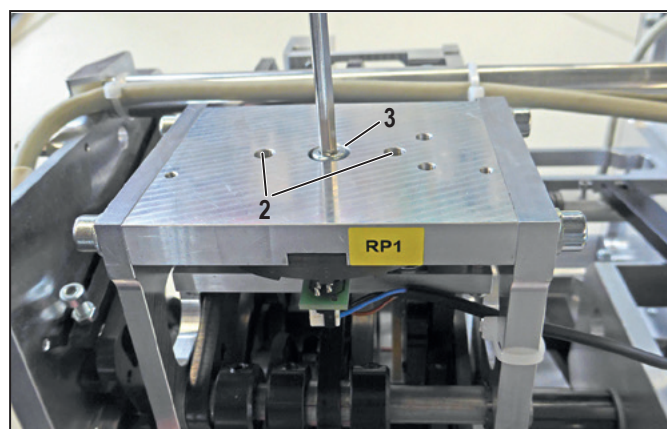
7.9 ábra A bal oldalán fekvő gép

- ▶ Fújjon teflonsprayt az állítókerek és a fedél közti résbe.
- ▶ Forgassa el az állítókereket az imbuszszkulccsal, amíg a végük közti kenés nem észlelhető.



7.10 ábra Rés

- ▶ Kenje le teflonspray-vel a gömbölyű (2) nyomódarabokat.
- ▶ Szórjon teflonsprayt a (3) csavarfej alá a csavar meglazítása nélkül.



7.11 ábra Kenési pontok



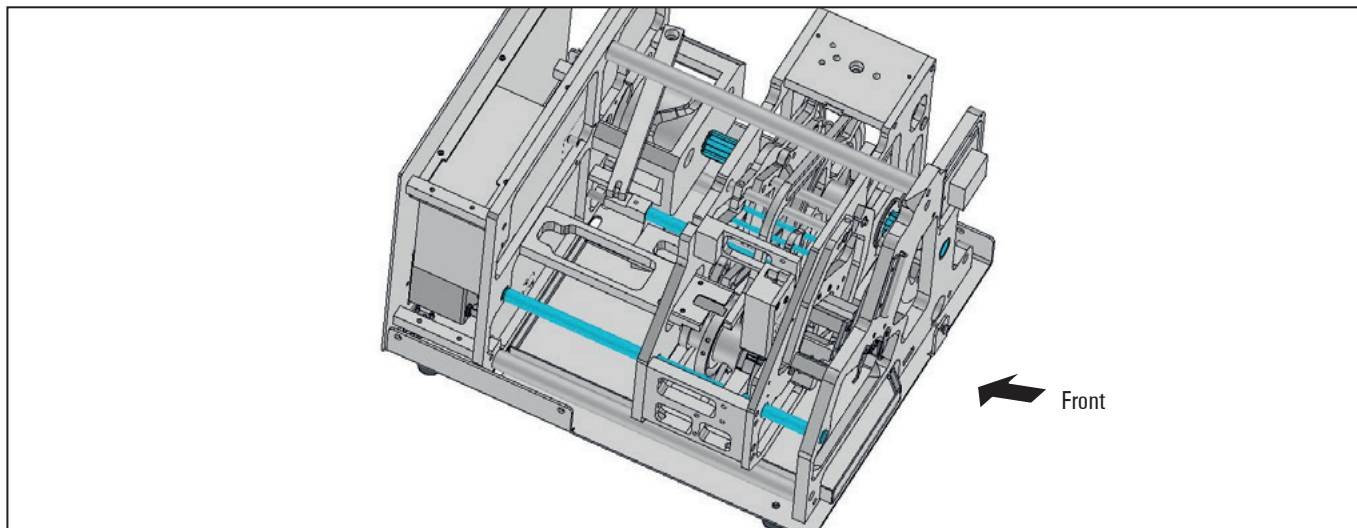
FIGYELMEZTETÉS

Az áramütés halálos sérülést okozhat!
A ház visszahelyezésekor tegye vissza a földelővezetékét a lapos csatlakozó-elosztóba.

- ▶ Az összeszerelést fordított sorrendben végezze.

7.11 A gép tengelyeinek és vezetősínjeinek kenése

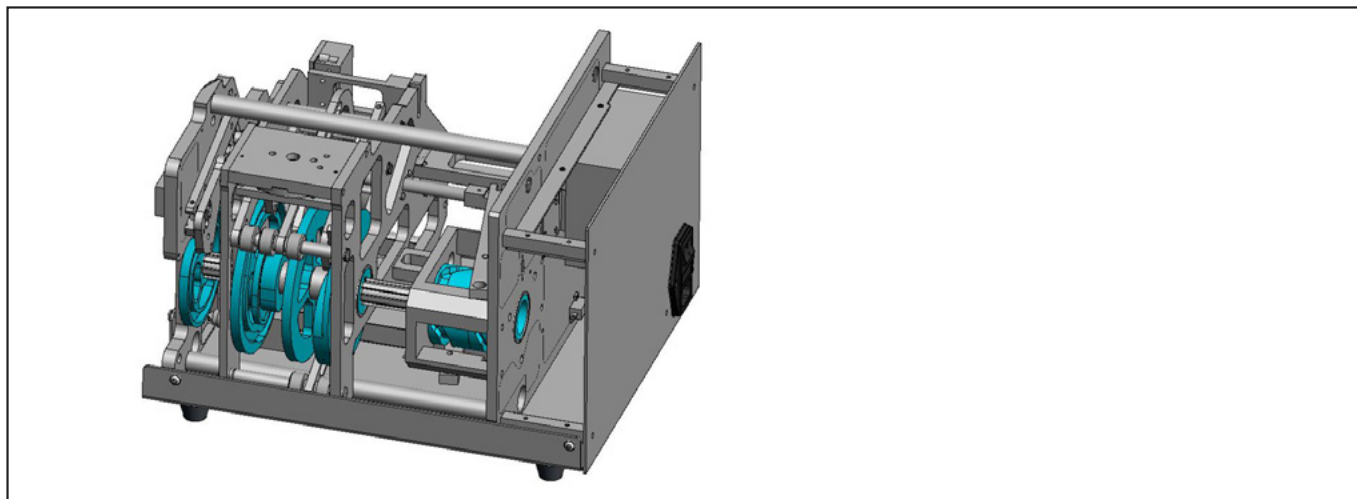
- ▶ Zsírozza meg a gép színnel jelölt tengelyeit és vezetősínjeit.



7.12 ábra A belső rész bal előlről

7.12 A hornyok zsírzása

- ▶ Zsírozza meg egy kefével a színesen megjelölt alkatrészek hornyait.



7.13 ábra A belső rész jobb hátulról

8 Hibaelhárítás














Ha a hiba az alább leírt műveletek végrehajtásával nem hárítható el, forduljon a Weidmüller-szervizhez.

8.1 Hibatáblázat

Hiba	Lehetséges ok	Ajánlott tevékenység
A gép nem indul	Nincs tápellátás	<ul style="list-style-type: none">▶ Ellenőrizze a tápkábelt és a hálózati csatlakozót.▶ Ellenőrizze a biztosítékokat.
	A töltésszint-felügyelet aktív és az indító kapcsolót túl röviden működtette	<ul style="list-style-type: none">▶ Nyugtázza a hibát az érintőképernyőt röviden megérintve.▶ Megfelelően helyezze be a vezetékét.
A gép működés közben kikapcsol	Túlterhelés A penge belevág a vezeték végi szorítógyűrűbe	<ul style="list-style-type: none">▶ Kapcsolja ki a gépet.▶ Vegye ki a szalagot▶ Indítsa el a gépet léptető módban (lásd a 8.7. fejezetet).▶ Lépjen előre vagy vissza..▶ Ellenőrizze a további károkat.
Növekvő mennyiségű hulladék	A hulladéktartály megtelt	<ul style="list-style-type: none">▶ Űrítse ki a hulladéktartályt (lásd a 7.4. fejezetet).
	A csupaszító penge megsérült vagy rosszul van behelyezve	<ul style="list-style-type: none">▶ Ellenőrizze a csupaszító penge elhelyezkedését, majd korigálja azt vagy cserélje ki a pengét (lásd a 8.3. fejezetet).


8.2 Hibaüzenetek


Az érintőpanelen megjelenő üzenet	Lehetséges ok	Ajánlott tevékenység
	A hüvely nem lett jól feldolgozva és zárolja a mechanikát.	▶ Távolítsa el a hüvelyt (lásd a 8.6 fejezetet).
	Az indítószerkezetet túl rövid ideig működtette. A gép nem indul el.	▶ Nyomja meg röviden az érintőképernyőt. ▶ Helyezze be a vezeték mélyítőt.
	Az indító mechanika aktiválva lett, a vezeték azonban túl gyorsan lett eltávolítva.	▶ Nyomja meg röviden az érintőképernyőt. ▶ Ellenőrizze a krimp minőségét
	Az első szárny nyitva van.	▶ Zárja le az első szárnyat.
	A leállító kapcsoló hibás – A leállító kapcsoló nem működik. – A leállító kapcsolót nem nyomták meg.	▶ Nyomja meg röviden az érintőképernyőt.
	Az indítókapcsoló hibás – Az indítókapcsoló nem szabad. A vezeték túl korán lett behelyezve	▶ Nyomja meg röviden az érintőképernyőt. ▶ Ellenőrizze az indítókapcsoló elzáródását ▶ Helyezze be később a vezetéket
	Motorhiba – A motor nem működik vagy beragadt. – Az S1 töltésszint-felügyeletet túl röviden működtette	▶ Nyomja meg röviden az érintőképernyőt. ▶ Lassabban helyezze be a vezetéket
	Szervízüzenet – A rendszer elérte a szervizeléshez szükséges darabmennyiséget.	▶ Küldje be a gépet szervizelésre.
	A dob helyzete nem megfelelő.	▶ Korigálja a dob helyzetét. Léptető mód.
	Beállítási hibák – A csupaszítási fokozat és a szerszámméret nem egyezik.	▶ Nyomja meg röviden az érintőképernyőt.
	A gép kezdőhelyzetben van.	▶ Vigye kezdőhelyzetbe. Léptető mód.

8.3 Kopóalkatrészek

Termék	Rendelési szám
Csupaszító penge	1132150000
Hüvelyvágó penge	2522560000

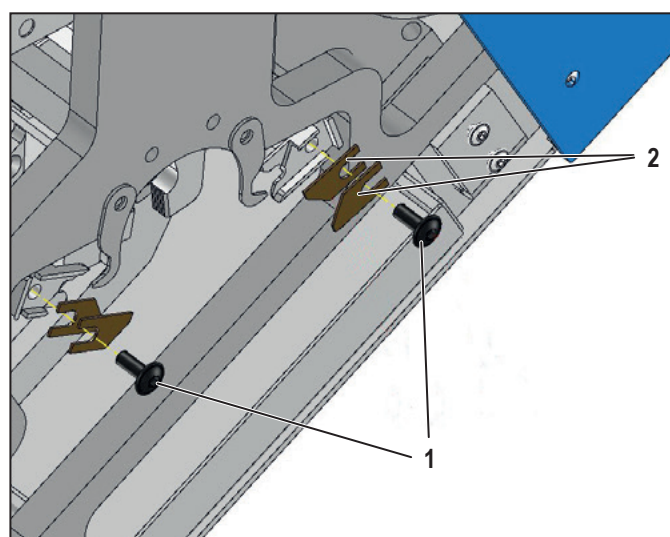
8.4 A csupaszító pengék cseréje

FIGYELMEZTETÉS	
	<p>Az áramütés halálos sérülést okozhat!</p> <p>A gép belsejében végzett munkák során a nem szigetelt alkatrészeket is megérintheti.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Kapcsolja ki a gépet. ▶ Húzza ki a hálózati csatlakozót. ▶ Nyissa fel az első szárnyat.

VIGYÁZAT	
	<p>Az éles pengék sérülést okozhatnak!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ A pengék cseréjéhez használjon csipeszt. ▶ A kiszertelt pengéket külön tartályban tárolja.



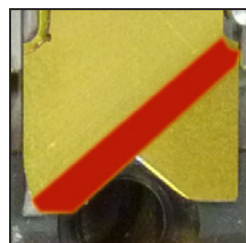
A meglévő pengéket a kés minden cseréjekor ki kell cserélni.



8.1 ábra A csupaszító pengék cseréje


- ▶ Állítson be „99”-es csupaszítási fokozatot.
 - ▶ Kapcsolja ki a gépet a főkapcsolóval (3.2 ábra, 7).
 - ▶ Nyissa fel az első szárnyat (3.1 ábra, 3) és vegye ki a vezeték végi szorítógyűrű szalagját.
 - ▶ Zárja le az első szárnyat.
 - ▶ Nyomja meg az érintőképernyőt (3.1 ábra, 4) és kapcsolja be a gépet. A gép a penge cserehelyzetébe megy (lásd a kijelzőn lévő szerszámjelzést).
 - ▶ Kapcsolja ki a gépet.
 - ▶ Nyissa fel az első szárnyat.
 - ▶ Vegye ki az (1) csavarokat.
 - ▶ Cserélje ki a (2) csupaszító pengét.
 - ▶ Szerelje össze az egyes pengepárokat úgy, hogy azok ferde szélei kifelé álljanak (8.2 ábra).
 - ▶ Helyezze be ütközésig a csupaszító pengét a pengetartóba.
 - ▶ Zárja le az első szárnyat.
 - ▶ Kapcsolja be a gépet.
- Megjeleni a szerszám szimbólum

- ▶ Nyomja meg az érintőképernyőt 3 másodpercig. A gép automatikusan a kezdőhelyzetbe megy.
- ▶ Válassza ki a csupaszítási fokozatot (lásd az 5.1. fejezetet).
- ▶ Kapcsolja ki a gépet.
- ▶ Helyezze be a vezeték végi szorítógyűrű szalagját (lásd az 5.4. fejezetet).

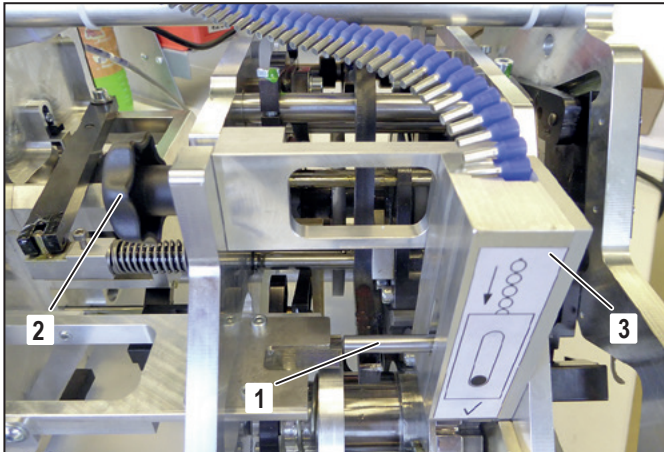


8.2 ábra Csupaszító penge telepítési helyzete

8.5 A hüvelyvágó pengék cseréje

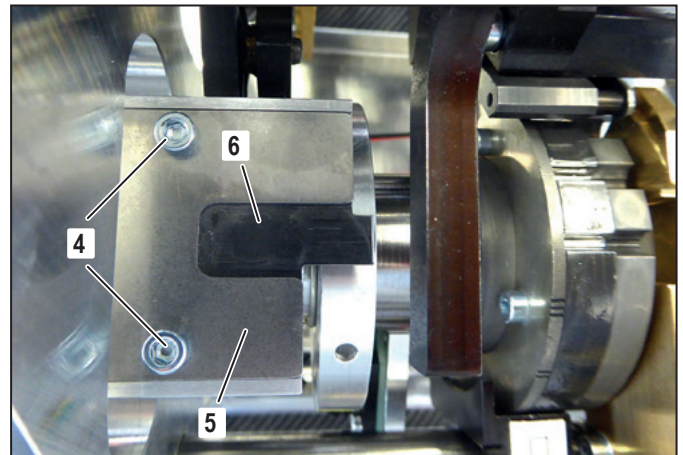
	VIGYÁZAT
	<p>Az éles pengék sérülést okozhatnak!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ A pengék cseréjéhez használjon csipeszt. ▶ A kivett pengéket külön tartályba dobja.

- ▶ Kapcsolja ki a gépet.
- ▶ Nyissa fel az első szárnyat (3.1 ábra, 3).
- ▶ Nyomja felfelé a (1) továbbító csapszeget.
- ▶ Vegye le a vezeték végi szorítógyűrű szalagját.
- ▶ Engedje el a csillagmarkolatot (2).
- ▶ Felfelé vegye ki a (3) továbbítóegységet.



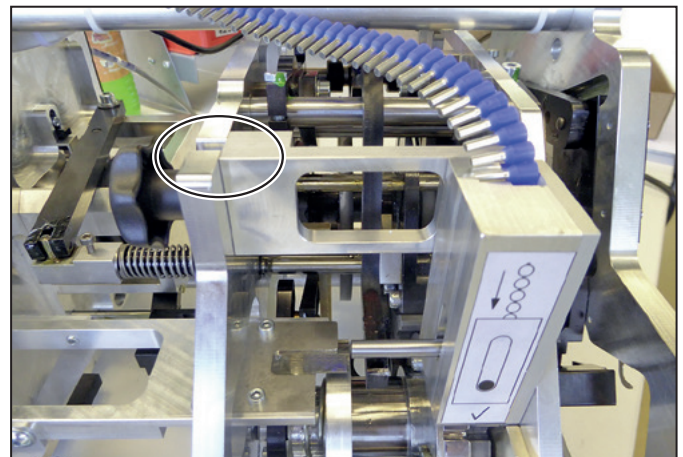
8.3 ábra Továbbítóegység

- ▶ Vegye ki a két (4) csavart egy 2,5-ös imbuszkulccsal.
- ▶ Vegye le a szigetelőpenge (5) fedelét.
- ▶ Jegyezze meg a hüvelyvágó penge telepítési helyzetét.
- ▶ Cserélje le a (6) hüvelyvágó pengét egy újra.



8.4 ábra A hüvelyvágó pengék cseréje

- ▶ Az összeszerelést fordított sorrendben végezze.
- ▶ Ügyeljen arra, hogy a felső él a továbbítóegység felszerelésekor szintben legyen!



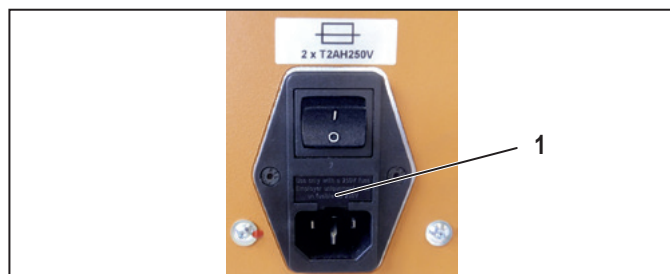
8.5 ábra Továbbítóegység felső széle

8.6 A hüvelyek eltávolítása

- ▶ Nyissa fel az első ajtót.
- ▶ Távolítsa el a szállítási egységet (lásd a 8.5 fejezetet).
- ▶ Keresse meg és távolítsa el a hüvelyt.
- ▶ Szerelje vissza a szállítási egységet.
- ▶ Zárja le az első ajtót.
- ▶ Röviden nyomja meg az érintőképernyőt.

8.7 Biztosítékok cseréje

- ▶ Győződjön meg arról, hogy a gép ki van kapcsolva.
- ▶ Húzza ki a hálózati csatlakozót.



8.6 ábra A biztosítékdoboz felnyitása

- ▶ Emelje ki a biztosítékdobozt (1) egy csavarhúzó használatával.
- ▶ Cserélje le mindkét biztosítékot újakra (2 x T2AH250V).
- ▶ Helyezze vissza a biztosítékdobozt a hálózati szűrőegységbe.

8.8 Állapotmenü

Ebben a menüben a gép bemeneteinek (0 vagy 1) állapota jelenik meg.

- ▶ Állítsa be a csupaszítási szintet a 99 értékre.
 - ▶ 3 másodpercre nyomja meg az érintőképernyőt.
- Megjelenik a töltésszint-felügyelet aktuális állapota.

- ▶ 3 másodpercre ismét nyomja meg az érintőképernyőt
- Megjelenik minden bemenet állapota.

11 = 0	16 = 0
12 = 1	17 = 0
13 = 1	18 = 1
14 = 0	

- 11 Indítás: mikrokapcsoló
- 12 Dob helyzete
- 13 Dob helyzete
- 14 Dob helyzete
- 16 Leállítás: fényzorompó
- 17 Első szárny
- 18 A hüvely vezérlése

- ▶ A menüből az érintőképernyő 3 másodperces megnyomásával léphet ki.
- ▶ Válassza ki azt a csupaszítási szintet, amellyel dolgozni kíván.



8.9 Léptető mód

Léptető módban a gépet elviheti közvetlenül bármelyik megmunkálási lépésére.

Előfeltételek:

- A gép a kezdőhelyzetben van és be van kapcsolva.
- Az egyik 1 és 15 közötti csupaszítási fokozat be van állítva.
- ▶ Kapcsolja ki a gépet.
- ▶ Nyissa fel az első szárnyat (3.1 ábra, 3).
- ▶ Vegye ki a vezeték végi szorítógyűrű szalagját.
- ▶ Zárja le az első szárnyat.
- ▶ Tartsa lenyomva az érintőképernyőt.
- ▶ Kapcsolja be a gépet.

A gép léptető módban van, a kijelzőn pedig az "Inching mode start position" (Léptető mód kezdőhelyzete) üzenet látható.

	Érintőpanel kijelzése
Léptető mód kezdőhelyzete	
Léptető mód Nincs kezdőhelyzet	

8.7 ábra Léptető mód

Az érintőképernyő alsó része (3.1. ábra, 4) érintésre érzékeny. A két nyíl gomb használatával léptetheti a gép szerkezetét előre vagy visszafelé.

Visszalépés a kezdőhelyzetbe:

- ▶ Mozgassa a gép szerkezetét a nyíl gombok megnyomásával előre és hátra a kezdőhelyzet eléréséig.

Vagy:

- ▶ Tartsa lenyomva a kéz szimbólumot 3 másodpercig. A gép automatikusan a (B) kezdőhelyzetbe lép.
- ▶ Kapcsolja ki a gépet.
- ▶ Helyezze be a vezeték végi szorítógyűrű szalagját.
- ▶ Kapcsolja be a gépet.

9 A gép üzemén kívül helyezése és kezelése hulladékként

9.1 A gép üzemén kívül helyezése

- ▶ Kapcsolja ki a gépet.
- ▶ Húzza ki a hálózati csatlakozót.
- ▶ Nyissa fel az első szárnyat.
- ▶ Ürítse ki a hulladéktartályt és helyezze vissza a gépbe.
- ▶ Zárja le az első szárnyat.
- ▶ Csomagolja be a gépet az eredeti csomagolásába.

A gép ekkor készen áll a szállításra, illetve szükség esetén az hulladékként való kezelésére.

9.2 A gép kezelése hulladékként

- ▶ Helyezze a gépet üzemén kívül a 9.1. fejezetben leírtak szerint.
- ▶ Ügyeljen arra, hogy a gépet az országos és helyi szabályozásoknak megfelelően kezelje hulladékként.



A gépet nem szabad a háztartási hulladék közé dobni.

A gépet hulladékként környezetbarát és professzionális módon kezelje.

Be kell tartani az országos és helyi hulladékkezelési szabályozásokat, illetve törvényi követelményeket.



A gépet a hulladékkezeléshez elküldheti a Weidmüller cégnek is. Forduljon az ország felelős képviselőjéhez.

Innehåll

1	Om den här instruktionsboken	238	7	Rengöra och underhålla maskinen	249
2	Allmän säkerhetsinformation	239	7.1	Rengöra maskinens utsida	249
2.1	Avsedd användning	239	7.2	Maskinunderhåll	249
2.2	Material som kan bearbetas och crimpform	239	7.3	Underhållsschema	250
2.3	Säkerhetsutrustning	239	7.4	Tömma skräpbehållaren	251
2.4	Personal	239	7.5	Rengöra hållartängerna för ledare	251
3	Beskrivning av enheten	240	7.6	Rengöra montagehållaren för flertrådiga ledare	252
3.1	Tekniska data	242	7.7	Kontrollera avisoleringskniven	252
3.2	Märkplåt	242	7.8	Rengöra maskinens insida	252
4	Transportera och ställa in maskinen	243	7.9	Smörja crimptrumman	252
4.1	Installationsplats	243	7.10	Smörja justeringshjulet för avisoleringsgrad	253
4.2	Transportera maskinen	243	7.11	Smörja maskinens axlar och matarspår	254
4.3	Packa upp maskinen	243	7.12	Smörja spåren	254
4.4	Leveransens innehåll	243	8	Felsökning	255
4.5	Genomföra anslutningar	243	8.1	Feltabell	255
5	Ställa in maskinen	244	8.2	Felmeddelanden	256
5.1	Justera avisoleringsgraden	244	8.3	Förbrukningsdelar	257
5.2	Genomföra ett avisoleringsstest	244	8.4	Byta ut avisoleringsknivar	257
5.3	Ställa in crimpbacksstorlek	245	8.5	Byta ut skärkniv för hylsa	258
5.4	Föra in ändhylsor	246	8.6	Avlägsna ferruler	259
5.5	Byta ändhylsans spole	246	8.7	Byta säkringar	259
6	Köra maskinen	247	8.8	Statusmeny	259
6.1	Normal drift	247	8.9	Stegvist matningsläge	260
6.2	Föra in ledaren	247	9	Sätta maskinen ur drift och kassera den	261
6.3	Övervakning av påfyllningsnivå	247	9.1	Sätta maskinen ur drift	261
6.4	Räknameny	247	9.2	Kassera maskinen	261
6.5	Återställa dagens styckmängd	247			
6.6	Serviceräknare	248	Bilaga		
6.7	Service-display	248	Elschema		316
			Förklaring om överensstämmelse		317

Tillverkare

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 16

32758 Detmold

Tyskland

T +49 5231 14-0

F +49 5231 14-292083

www.weidmueller.com

Dokumentnr 2516390000

Revidering 03/juli 2018

1 Om den här instruktionsboken

Varningarna i den här instruktionsboken graderas efter ris-
kens allvarlighet.

	VARNING
	Risk för dödsfall! Texter med signalordet "varning" varnar för situationer som kan leda till allvarliga personskador eller dödsfall om du inte följer anvisningarna i fråga.

	VAR FÖRSIKTIG
	Risk för personskada! Texter med signalorden "var försiktig" varnar för situationer som kan leda till personskador om du inte följer anvisningarna i fråga.

	OBSERVERA
	Risk för skada på egendom! Texter med signalordet "observera" varnar för faror som kan leda till skador på egendom.

Situationsrelaterade varningar kan innehålla följande var-
ningssymboler:

Symbol	Förklaring
	Varning för elektrisk spänning
	Varning: risk för handskada vid kontakt med vassa knivar
	Varning: risk för handskada (krosskada)
	Åtgärden får endast utföras av en utbildad elektriker
	Personlig skyddsutrustning måste användas under arbetet i fråga
	Läs och följ anvisningarna /i instruktionsboken

Textformaten nedan används i följande syften:



Text intill den här pilen utgör information som inte avser säkerheten, men som spelar en viktig roll för att arbetet utförs rätt och effektivt.

- ▶ En svart triangel betyder att texten innehåller hanteringsanvisningar.
- Listor anges med streck.

2 Allmän säkerhetsinformation

2.1 Avsedd användning

Maskinen är avsedd för avisolering och crimpning av fintrådiga ledare i en och samma arbetsprocess. Endast det material som anges nedan kan bearbetas i maskinen (ledare och ändhylsor).

Vi kan endast garantera säker bearbetning av Weidmüllers ändhylsor. Bearbetning av andra märken kan resultera i fel och maskinskada.

Maskinen får endast köras inom de angivna tekniska gränserna (se avsnitt 3.1). Maskinen är konstruerad för användning i torra, slutna utrymmen. Maskinen får varken modifieras eller ändras.

Avsett bruk omfattar även kännedom om instruktionsbokens innehåll.

2.2 Material som kan bearbetas och crimpform

Ledare

Fintrådig PVC-kabel H05V-K och H07V-K med 0,5–2,5 mm² area.

Högtemperaturlågt, halogenfritt eller annat specialtillverkat isoleringsmaterial av samma effekttyp utgör undantag.

Ändhylsor (WEF)

Weidmüller-ändhylsor (WEF) med plastkrage:

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Crimpform

Trapets



2.3 Säkerhetsutrustning

Maskinen är utrustad med följande säkerhetsfunktioner:

- En säkerhetsbrytare på det främre skyddets insida
- Strömadapter

Denna säkerhetsutrustning får inte kopplas bort. Den måste dessutom kontrolleras av en servicetekniker en gång om året.

2.4 Personal

Endast utbildad personal får köra maskinen och utföra underhållsarbeten.

Med utbildning avses även full kännedom om bruksanvisningens innehåll.



Reparationer får endast utföras efter diskussion med Weidmüller Service och endast av en utbildad elektriker.



Förvara bruksanvisningen så att den alltid finns tillgänglig för driftspersonalen. Alla dokument kan även laddas ned från Weidmüllers webbplats.

3 Beskrivning av enheten



Bild 3.1 Sett framifrån

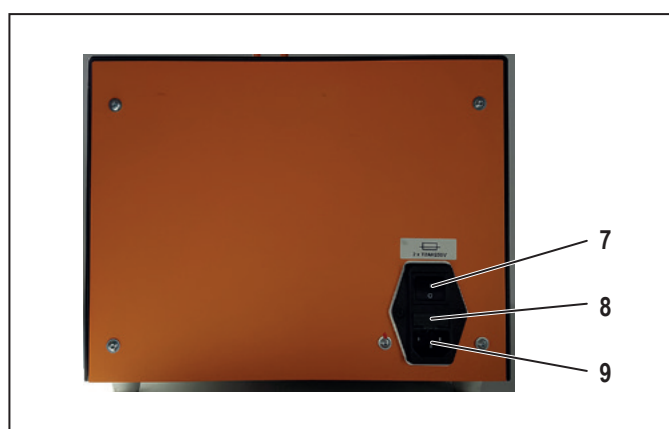


Bild 3.2 Sett bakifrån

- 1 Rulle för ändhylsa
- 2 Spolhållare
- 3 Främre skydd
- 4 Pekdisplay
- 5 Införingstratt för ledare
- 6 Lås för främre skydd
- 7 På/Av-brytare
- 8 Säkringsdosa
- 9 Eluttag

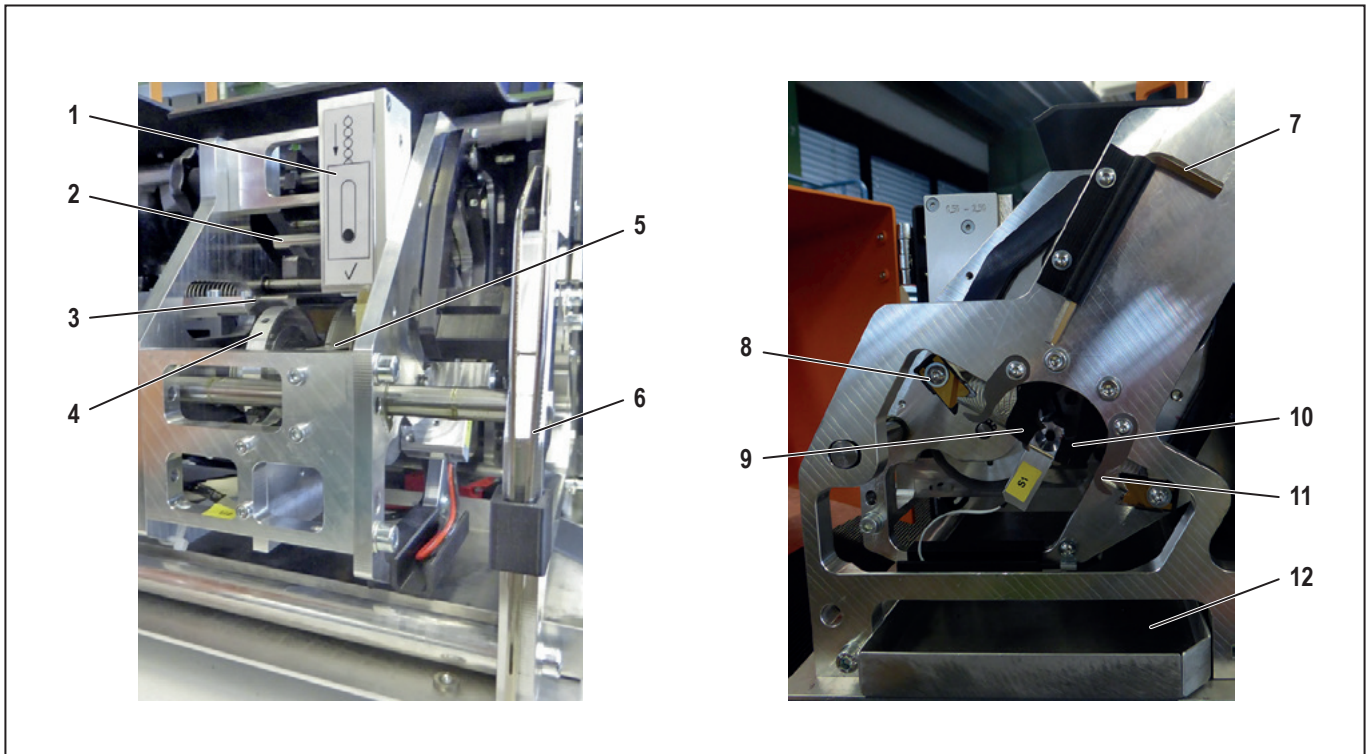



Bild 3.3 Inside

- 1 Transportenhet
- 2 Transportskruv
- 3 Skärkniv för hylsa
- 4 Justeringshjul för crimptrumma
- 5 Crimpback
- 6 Pincetter

- 7 Sexkantsnyckel
- 8 Avisoleringskniv
- 9 S1-startgivare
- 10 Hållartänger för ledare
- 11 Avisoleringsverktyg
- 12 Skräpbehållare

3.1 Tekniska data

Drivning	Elmotor
Matarspänning	100 - 240 V AC
Strömförbrukning	100 VA
Säkring (filtermodul)	2 st. T2AH250V
Maximal kortslutningsström (SCCR)	1,0 kA
Skyddstyp	IP20
Skyddsklass	I / skyddsjordledare 
Kabelinföringslängd	40 mm (1.57")
Crimplängd	8 mm (0.31")
Ändhylsa	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20 ... 14)
Mantellängd	14 mm
Crimpform	Trapets
Frekvens	50/60 Hz
Omgivningstemperatur	
Drift	+5 °C till 40 °C
Lagring/transport	-25 °C till +55 °C (tillfälligt +70 °C)
Maximal drifthöjd	2,000 m över havsytan
Fuktighet	50% vid +40 °C (utan kondensbildning), 90% vid +20 °C (utan kondensbildning)
Nedsmutsningsgrad	2
Kontinuerlig ljudtrycksnivå	< 70 dB (A)
Dimensioner (B x D x H)	288 mm x 349 mm x 230 mm
Färg	RAL 2000
Vikt	16 kg (35.27 lbs)

3.2 Märkplåt



- 1 Tillverkare
- 2 Modell, typbeskrivning
- 3 Serienummer
- 4 Teknisk information
- 5 Tillverkningsår

Bild 3.4 Märkplåt (höger sida)

4 Transportera och ställa in maskinen

4.1 Installationsplats

Installationsplatsen måste uppfylla följande kriterier:

- En stadig grund med en rak och jämn yta (maskinens vikt anges i avsnitt 3.1).
- Det ska finnas utrymme för ett arbetsområde på 30 cm på maskinens båda sidor och framför den.
- Möjlighet till elanslutning ska finnas i närheten.

4.2 Transportera maskinen



- ▶ Bär alltid skyddsskor med stålhätta när du transporterar maskinen.

- ▶ Töm skräpbehållaren före varje transport.
- ▶ Ge akt på maskinens vikt (se avsnitt 3.1). Använd transportmedel vid behov.
- ▶ Lyft alltid basplattan när du flyttar maskinen.
- ▶ Använd den ursprungliga förpackningen om maskinen ska transporteras (t.ex. för service).

4.3 Packa upp maskinen

- ▶ Kontrollera att alla delar har levererats (leveransens innehåll beskrivs nedan).
- ▶ Spara den ursprungliga förpackningen för framtida behov.
- ▶ Se till att användare alltid har tillgång till bruksanvisningen.

4.4 Leveransens innehåll

- Avisolerings- och crimpmaskin
- Rullupphängning med fästskruvar
- Elkabel (10 A, 250 V)
- Sexkantsnyckel, storlek 4 (sitter på maskinen)
- Pincetter (sitter på maskinen)
- Bruksanvisning

4.5 Genomföra anslutningar

- ▶ Ställ in maskinen på dess avsedda plats.
- ▶ Anslut elkabeln till maskinens eluttag (bild 3.2, 9) och elnätet.
- ▶ Aktivera Crimpfix E med På/Av-brytare (bild 3.2, 7).

5 Ställa in maskinen

Maskinen måste ställas in i följande fall:

- Om en annan typ av ändhylsa ska bearbetas
- Varje gång maskinen ska användas

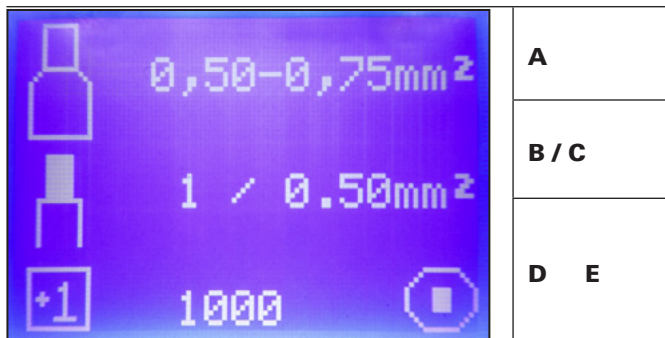
Följande inställningar måste kontrolleras under inställningsfasen och vid behov justeras:

- Startlägessymbol
- Avisoleringsgrad, ledararea
- Crimptrumma
- Daglig räknare



Maskinen måste stå i startläget och startlägessymbolen måste visas för att maskinen ska kunna ställas in.

Grundläggande menydisplay



- A** Crimpbacksstorlek
- B** Avisoleringsgrad
- C** Ledararea
- D** Daglig räknare
- E** Startlägessymbol

Översikt över justeringsvärden för avisoleringsgrad

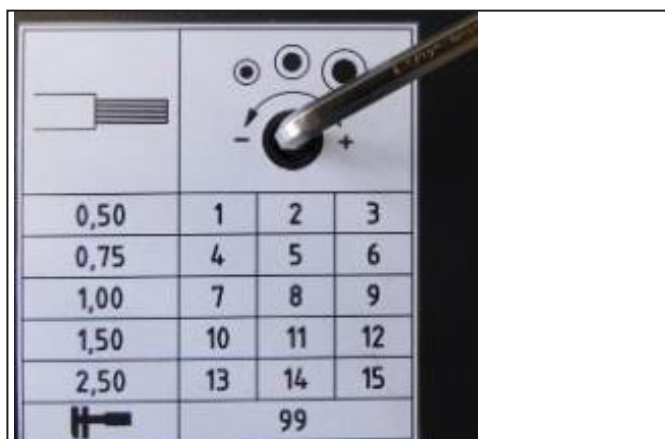


Bild 5.1 Justeringsvärden

5.1 Justera avisoleringsgraden

Verktyg som behövs: Sexkantsnyckel, storlek 4.

- Avisoleringsgraden (B) och ledararea (C) anges på pekdisplayen.
- Justera avisoleringsgraden genom att vrida nyckeln medurs/moturs.



Bild 5.2 Justera avisoleringsgrad

5.2 Genomföra ett avisoleringstest

Ett avisoleringstest måste genomföras efter varje ändring av det material som ska bearbetas.

- ▶ Slå på huvudbrytaren.
- ▶ Det får inte finnas några fler ändhylsor i transportenheten.
- ▶ För in den ledare som ska avisoleras.
- ▶ Kontrollera resultatet:
 - Är hela den flertrådiga ledaren oskadd?
 - Har avisoleringen utförts rakt och jämnt?
- ▶ Ändra avisoleringsgrad om du inte är nöjd med resultatet, och upprepa sedan testet.

5.3 Ställa in crimpbacksstorlek

1. Vrid låset på det främre skyddet för att öppna det
2. Sväng ut det främre skyddet.



Bild 5.3 Höljets olika delar

En etikett med inställningsvärden för crimpback sitter på det främre skyddets insida.

0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

Bild 5.4 Etikett med crimpbacksstorlekar

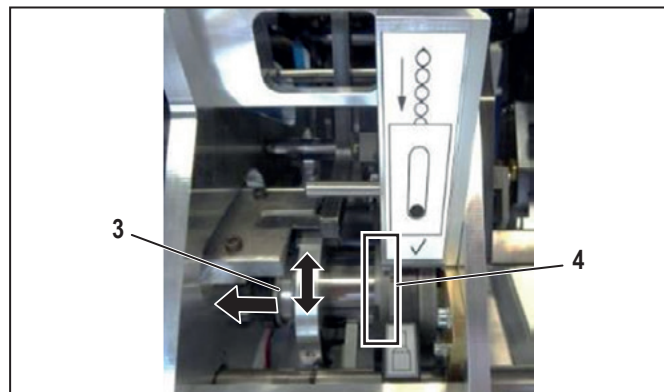


Bild 5.5 Ställa in crimpbacksstorlek

- Tryck trumman (3) åt vänster och vrid den tills den låser fast i avsedd crimpbacksstorlek (4) (se även bild 5.4). Aktuell inställning av crimpbacksstorleken anges med romerska tecken (I-III) parallellt på pekdisplayen.
- Kontrollera att trumman är låst genom att försöka vrida den.

5.4 Föra in ändhylsor

1. Ställ in ändhylsans rulle så att den rullas ut i medurs riktning.
2. Vrid låset på det främre skyddet för att öppna det
3. Sväng ut det främre skyddet.



Bild 5.6 Placera ändhylsan

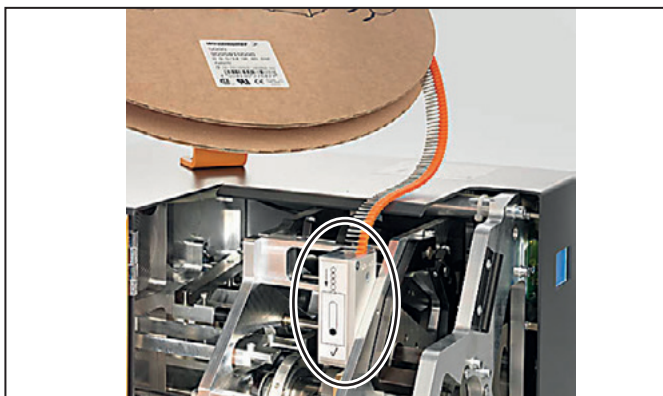


Bild 5.7 Mata in ändhylsor i transportenheten

Transportskruven (bild 3.3, 2) i transportenheten måste vara helt nedtryckt. Se även etiketten på transportenheten. Transportskruven trycks ned med fjädring.

Om den inte är helt nedtryckt:

- ▶ Kontrollera om transportskruven är blockerad, och avlägsna eventuell blockering.
- ▶ Tryck in ändhylsans rem i transportenheten tills den lägsta manteln griper in.



Ingen mantel får sticka ut i riktning nedåt

Kontrollera att ändhylsans rem sitter fast genom att dra i den försiktigt.

- ▶ Stäng det främre skyddet med låset.
- ▶ Rulla upp ändhylsans lösa rem.

5.5 Byta ändhylsans spole

- ▶ Vrid låset på det främre skyddet för att öppna det.
- ▶ Sväng ut det främre skyddet
- ▶ Tryck upp transportskruven (bild 3.3, 2) helt och dra ut ändhylsans rem ur transportenheten.
- ▶ Se avsnitt 5.4.

6 Köra maskinen

6.1 Normal drift

- ▶ För in ändhylsans spole.



- ▶ Kontrollera följande före varje aktivering:
 - Är elkablen felfri?
 - Är det främre skyddet stängt?

- ▶ Slå på maskinen.

Ett meddelande på pekdisplayen anger att maskinen är driftklar.

6.2 Föra in ledaren



Endast ledare som är korrekt skurna får bearbetas. Alla flertrådiga ledare måste avisoleras i slutskedet. Inga flertrådiga ledare får förkortas eller sticka ut. Se till att ledarens ände förs in rakt.

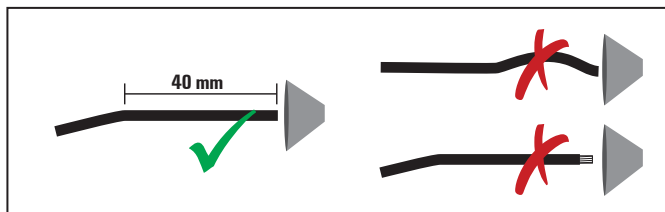


Bild 6.1 För in ledaren korrekt

- ▶ För in ledaren i införingstratten.
- ▶ Håll ledaren något spänd.
- ▶ Dra ut den bearbetade ledaren efter bearbetningen (maskinljuden upphör).

6.3 Övervakning av påfyllningsnivå

Övervakning av påfyllningsnivå kontrollerar om startbrytaren har adresserats tillräckligt länge. Den här funktionen är aktiv vid leverans.

Ändra inställning

Villkor: maskinen är påslagen och är i hemläget.

- ▶ Ställ in avisoleringsnivån till 99.

- ▶ Tryck på pekdisplayen i tre sekunder.

Aktuell status för övervakningen av påfyllningsnivån visas:
X = På, O = Av.

- ▶ Tryck kort på pekdisplayen för att ändra status.

Återgå till produktionsmenyn:

- ▶ Tryck på pekdisplayen i tre sekunder. Menyn "Test-Inputs" visas.

- ▶ Tryck på pekdisplayen i tre sekunder. Produktionsmenyn visas.

- ▶ Justera den önskade avisoleringsgraden (se avsnitt 5.1).

6.4 Räknarmeny

Förutsättningar: Maskinen ska vara påslagen och stå i startläget.

- ▶ Tryck på pekskärmen i tre sekunder.

Räknar menyn visas.

	4	Total counter
	0	Day counter
	199996	0 Service counter Status för övervakning av påfyllningsnivå

- ▶ Tryck snabbt på pekdisplayen
Återgå till startmenyn.

6.5 Återställa dagens styckmängd

- ▶ Övergå till räknarmenyn.
- ▶ Tryck på pekdisplayen i tre sekunder. Dagnumret ställs in på noll.
- ▶ Tryck snabbt på pekdisplayen. Återgå till startmenyn.

6.6 Serviceräknare

+1	200 002	Totalräknare: Antalet genomförda arbetscykler.
+ 1		Daglig räknare
Service: -	1	Prefixtecken och serviceräknare
↑ ↓ C E		

Totalräknaren anger antalet arbetscykler under maskinens livstid. Serviceintervallet för maskinen är 200 000 arbetscykler. Serviceräknaren räknar nedåt (inte uppåt) från 200 000. Serviceräknaren når 0 när 200 000 arbetscykler har genomförts. Ett servicemeddelande visas nästa gång som maskinen startas (se avsnitt 6.6). Serviceräknaren räknar därefter uppåt igen. Ett minustecken framför värdet anger att en full räknarcykel har genomförts. Serviceteknikern återställer serviceräknaren till 200 000.

6.7 Servicedisplay

Redo	Enheten är klar för användning
--- Service ---	Servicedisplayen visas efter 200 000 genomförda arbetscykler.
Steg: 2/0	
↑ ↓ C E	

Servicedisplayen blinkar när maskinen slås på. Du bekräftar meddelandet genom att trycka snabbt en gång på pekdisplayen. Maskinen är klar för användning.



Bibehåll maskinens prestanda så länge som möjligt genom att följa de serviceintervall som anges.

- Begränsad service efter 200 000 genomförda arbetscykler
- Komplet service efter 400 000 genomförda arbetscykler

Kontakta Weidmüller-representanten för ditt land.

Stänga av maskinen

- ▶ Stäng av maskinen.



Efter arbetspasset ska du tömma skräpbehållaren och sätta tillbaka den i maskinen (se avsnitt 7.4).

Menyer

Pekdisplayen innehåller ett antal menyer och indikeringsdisplayer på (bild 3.1, 4) som kan användas vid felsökning. Se avsnitt 8.

7 Rengöra och underhålla maskinen

7.1 Rengöra maskinens utsida

Maskinens damm ska avlägsnas med jämna mellanrum. Maskinen måste eventuellt rengöras på utsidan.



Att rengöra insidan är en del av underhållet och får endast utföras av utbildad personal.

- ▶ Kontrollera att maskinen är avstängd.

OBSERVERA

Displayen kan skadas!

Bruk av olämpliga rengöringsmedel kan repa eller skada displayen.

- ▶ Rengör displayen varsamt med en trasa som är avsedd för displayer eller med en mjuk trasa och ett godkänt rengöringsmedel.

- ▶ Rengör maskinens yta med en fuktig trasa.
- ▶ Använd tvållösning vid behov. Använd inte grova trasor eller rengöringsmedel.

7.2 Maskinunderhåll

Följande underhållsåtgärder (se avsnitt 7.3) måste genomföras vid angivna intervall för att driften ska bli felfri.

VARNING	
	Risk för dödsfall genom elchock! Delar som inte är isolerade får inte vidröras vid arbete i maskinen. <ul style="list-style-type: none">▶ Stäng av maskinen.▶ Dra ut elsladden.



Se till att du kommer åt alla områden i maskinen genom att ta bort skräpbehållaren innan du påbörjar underhållsarbetet. Kom ihåg att sätta tillbaka den när du är klar.



Ha följande till hands för underhållsarbetet:

- Sats med sexkantsnycklar
- Borste och rengöringstrasa
- Smörjmedel
- Olja (lämplig för rullager)
- Smörjfett (lämpligt för rullager)

Rekommenderat fett:

BP Energ grease PR-EP 00

Rekommenderad spray:

Teflonspray

7.3 Underhållsschema

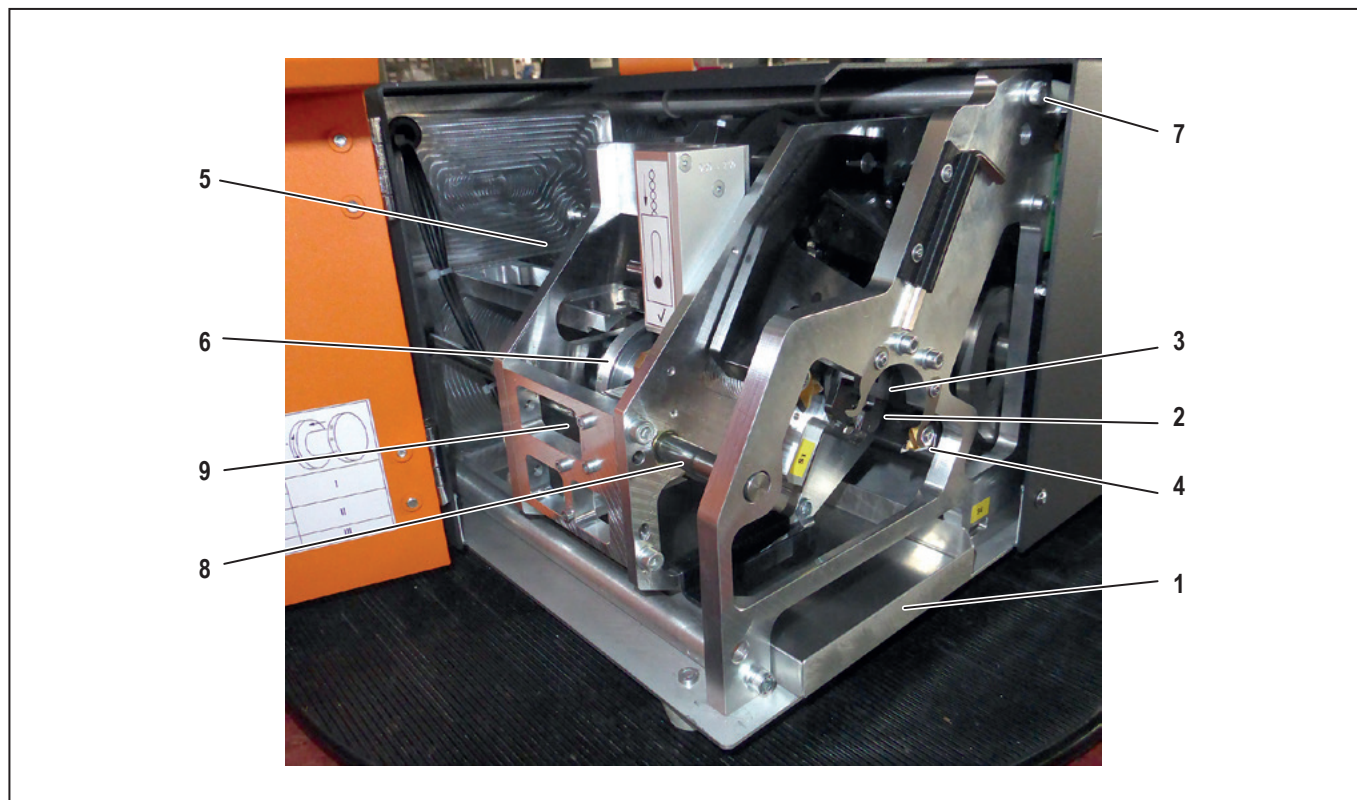


Bild 7.1 Översikt över maskindelar

Maskindel	Intervall/underhållsaktivitet	
	Dagligen	Se avsnitt
1	Tömma skräpbehållaren	7.4
	En gång i veckan	
2	Rengöra hållartängerna för ledare	7.5
3	Rengöra montagehållaren för flertrådiga ledare	7.6
4	Kontrollera avisoleringskniven	7.7
5	Rengöra maskinens insida	7.8
	En gång i månaden	
2	Smörja hållartängerna för ledare	7.5
6	Smörja crimptrumman	7.9
	Två gånger om året	
7	Smörja justeringshjulet för avisoleringsgrad	7.10
8	Smörja maskinens axlar och matarspår	7.11
9	Smörja spåren	7.12

7.4 Tömma skräpbehållaren

Skräpbehållaren ska tömmas efter 2 000 till 6 000 cykler, beroende på tjockleken på det material som avisoleras. Skräpbehållaren ska även tömmas efter varje transport/leverans.

- Dra ut skräpbehållaren och töm den.

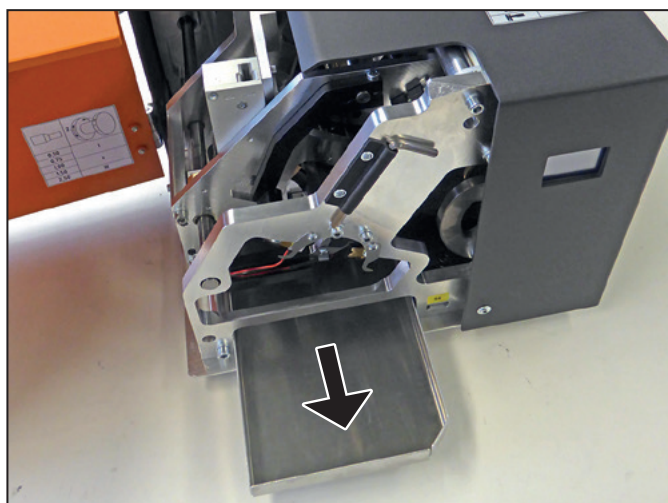


Bild 7.2 Skräpbehållare

- Sätt tillbaka skräpbehållaren.

7.5 Rengöra hållartångerna för ledare

- Rengör hållartångerna för ledare med en borste.

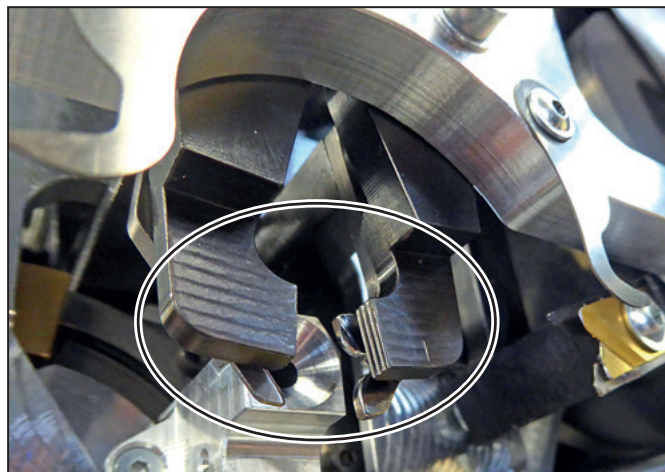


Bild 7.3 Hållartänger för ledare, sett framifrån

Ytterligare underhåll som ska utföras en gång i månaden:

- Smörj hållartångerna vid rullarnas matarspår (1).

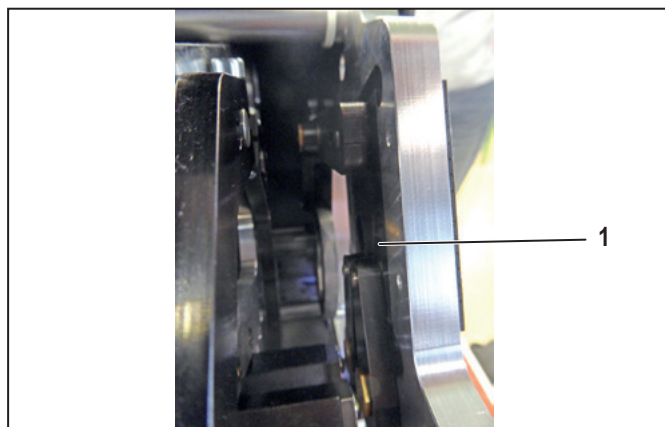


Bild 7.4 Matarspår, sett från sidan

7.6 Rengöra montagehållaren för flertrådiga ledare

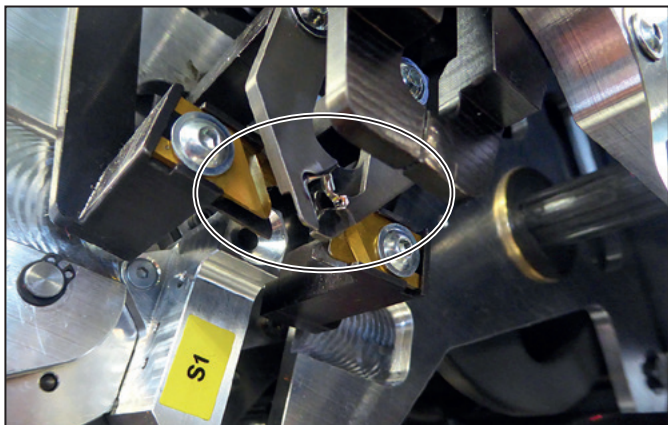


Bild 7.5 Montagehållare för flertrådiga ledare

- Rengör montagehållarens kontur med en borste.

7.7 Kontrollera avisoleringskniven

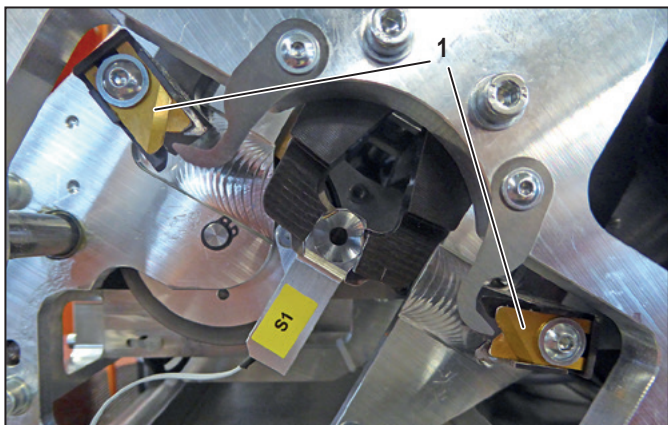


Bild 7.6 Avisoleringsenhet

- Kontrollera kniven (1).
- Byt knivar vid behov (se avsnitt 8.4).

7.8 Rengöra maskinens insida

- Ta bort skräpbehållaren (se avsnitt 7.4).
- Rengör maskinens insida med en borste och vid behov en dammsugare.



Använd aldrig tryckluft när du rengör insidan eftersom det finns risk för att mindre objekt (t.ex. avisoleringspartiklar) blir oåtkomliga i maskinen. Det kan resultera i funktionsfel och driftstopp.

7.9 Smörja crimptrumman

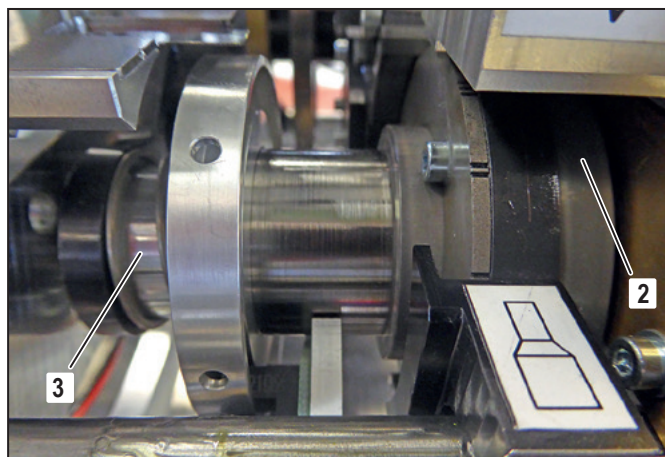


Bild 7.7 Crimptrumma

- Smörj crimptrummans stöd (2) och lager (3) med teflonspray.

7.10 Smörja justeringshjulet för avisoleringsgrad

- ▶ Kontrollera att maskinen är avstängd.
- ▶ Dra ut elkontakten.

Ta loss höljet:

- ▶ Öppna det främre skyddet.
- ▶ Ta bort alla skruvar på höljet som inte är bestyckta med låsfärg (röd).
- ▶ Ta bort jordningstråden som ansluter höljet till flatstiftsfördelaren genom att dra ut den ur fördelaren.

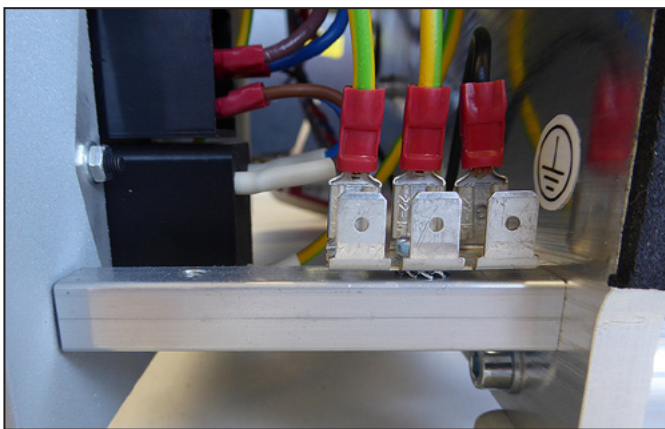


Bild 7.8 Flatstiftsfördelare

- ▶ Placera maskinen på dess vänstra sida.



Bild 7.9 Maskinen placerad på dess vänstra sida

- ▶ Spruta teflonspray i öppningen mellan justeringshjulet och höljet.
- ▶ Vrid justeringshjulet med sexkantsnyckeln tills båda ändarna är smorda.

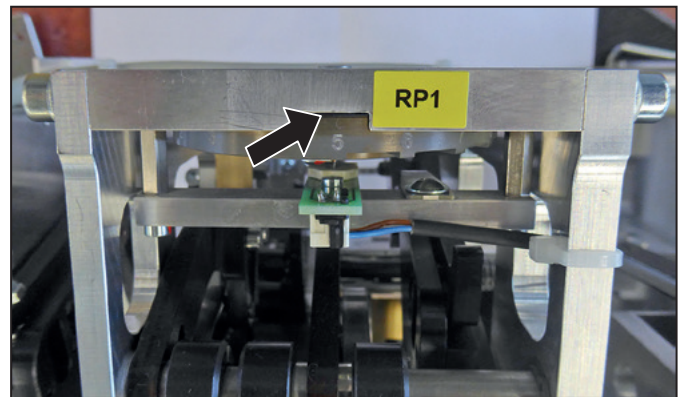


Bild 7.10 Öppning

- ▶ Smörj de runda tryckdelarna (2) med teflonspray.
- ▶ Spruta teflonspray under skruvens huvud (3) utan att lossa på skruven.

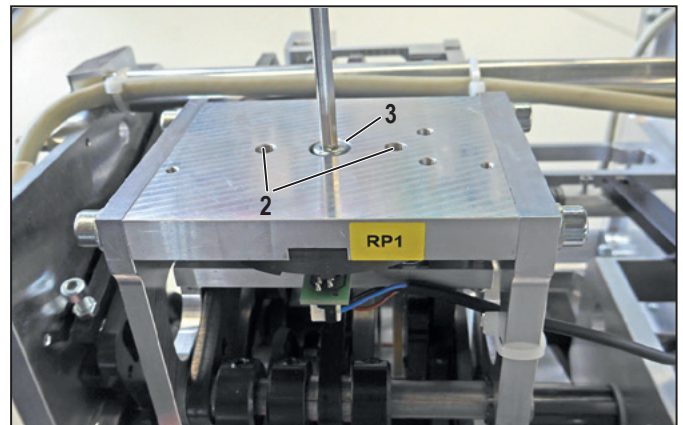



Bild 7.11 Smörjpunkter

VARNING	
	<p>Risk för dödsfall genom elchock! Återanslut jordningstråden till flatstiftsfördelaren när du monterar tillbaka höljet.</p>

- ▶ Montera i omvänd ordning jämfört med demonteringen.

7.11 Smörja maskinens axlar och matarspår

- ▶ Smörj alla färgade axlar och matarspår på maskinen.

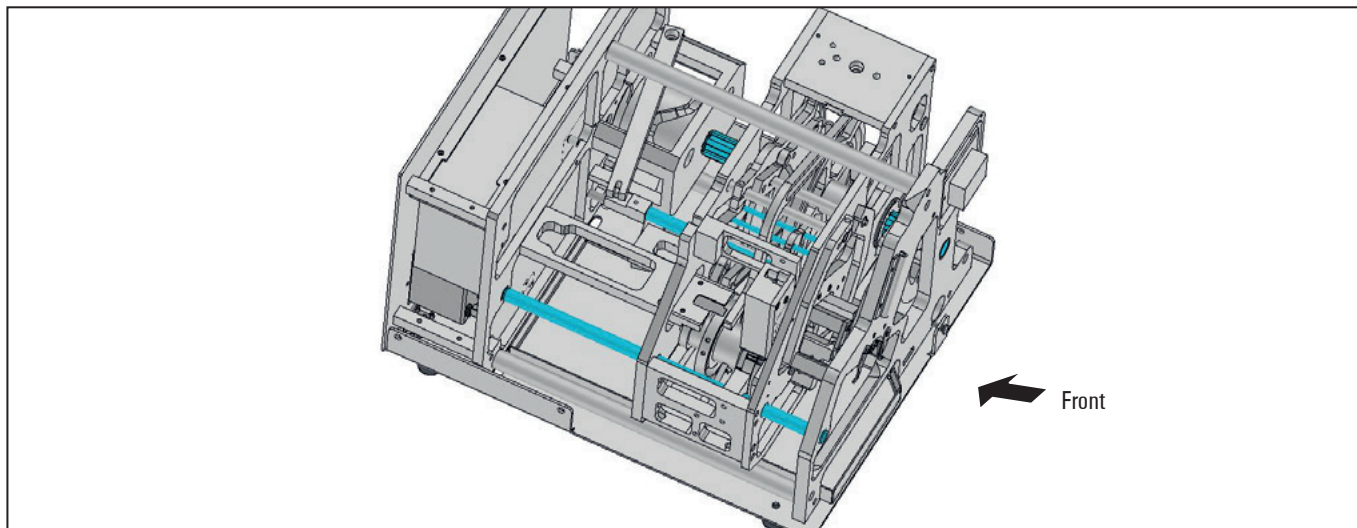


Bild 7.12 Maskinens insida från vänster framsida

7.12 Smörja spåren

- ▶ Smörj spåren i alla färgmarkerade komponenter med en borste.

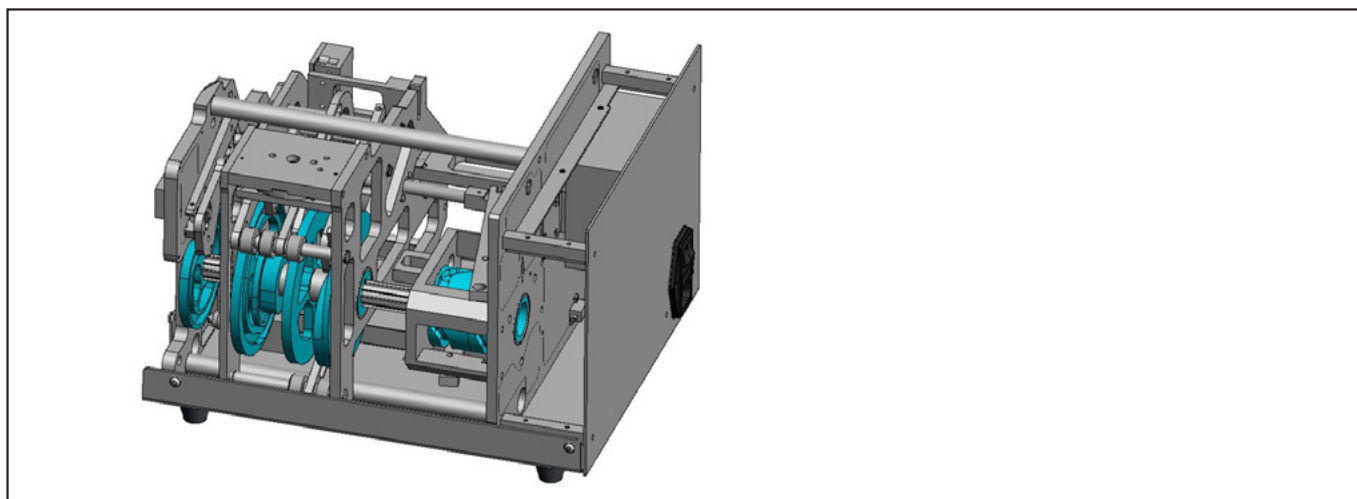


Bild 7.13 Maskinens insida från höger baksida

8 Felsökning







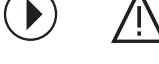






Kontakta Weidmüller Service om ett fel inte kan åtgärdas med hjälp av anvisningarna nedan.

8.1 Feltabell

Fel	Möjlig orsak	Rekommenderad åtgärd
Maskinen startar inte	Ingen strömförsörjning	<ul style="list-style-type: none">▶ Kontrollera elkabeln och anslutningen till elnätet.▶ Kontrollera säkringarna.
	Övervakning av påfyllningsnivån är aktiv och startbrytaren har adresserats kort	<ul style="list-style-type: none">▶ Bekräfta felet genom att trycka kort på pekdisplayen.▶ För in kabelanslutningen korrekt.
Maskinen stängs plötsligt av under drift	Överbelastning Kniven skär i ändhylsan	<ul style="list-style-type: none">▶ Stäng av maskinen.▶ Ta bort remmen.▶ Starta maskinen i stegvist matningsläge (se avsnitt 8.7).▶ Driv maskinen framåt eller bakåt.▶ Kontrollera med avseende på ytterligare skada.
Ökad skräpmängd	Skräpbehållaren är full	▶ Töm skräpbehållaren (se avsnitt 7.4).
	Avisoleringskniven är skadad eller felaktigt monterad	▶ Kontrollera avisoleringsknivens fäste, justera det vid behov eller byt ut kniven (se avsnitt 8.3).


8.2 Felmeddelanden


Indikering på pekdisplayen	Möjlig orsak	Rekommenderad åtgärd
	Ferrulen bearbetades inte väl och blockerar mekaniken.	► Ta bort ferrulen (se avsnitt 8.6).
	Utlösarmekanismen aktiveras under för kort tid. Maskinen startar inte.	► Tryck snabbt på pekdisplayen. ► För in ledaren djupare.
	Utlösarmekanismen aktiverades men ledaren avlägsnades för snabbt.	► Tryck snabbt på pekdisplayen. ► Kontrollera krimpens kvalitet
	Det främre skyddet är öppet.	► Stäng det främre skyddet.
	Fel på den övre brytaren – Stoppbrytaren fungerar inte. – Stoppbrytaren är inte intryckt.	► Tryck snabbt på pekdisplayen.
	Fel på startbrytaren – Startbrytaren är inte tillgänglig.	► Tryck snabbt på pekdisplayen. ► Kontrollera att startbrytaren inte är blockerad
	Ledaren fördes in för tidigt	► För in ledaren senare
	Motorfel – Motorn går inte eller har kört fast. – Övervakning av påfyllningsnivån S1 adresseras för kort	► Tryck snabbt på pekdisplayen ► För in kabelanslutningen långsammare.
	Servicemeddelande – Delmängd nådd för service.	► Lämna in maskinen på service.
	Felaktigt trumläge.	► Korrigera trumläget. Stegvist matningsläge.
	Inställningsfel – Avisoleringsgraden och backstorleken överensstämmer inte.	► Tryck snabbt på pekdisplayen.
	Maskinen står i startläget.	► Gå till startpositionen. Stegvist matningsläge.

8.3 Förbrukningsdelar

Produkt	Beställn. nr.
Avisoleringskniv	1132150000
Skärkniv för hylsa	2522560000

8.4 Byta ut avisoleringsknivar

VARNING	
	<p>Risk för dödsfall genom elchock! Delar som inte är isolerade får inte vidröras vid arbete i maskinen.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Stäng av maskinen. ▶ Dra ut elsladden. ▶ Öppna det främre skyddet.

VAR FÖRSIKTIG	
	<p>Risk för skada genom vassa knivar!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Byt knivar med en tång. ▶ Kassera förbrukade knivar i en separat behållare.



Alla knivar måste bytas ut samtidigt.

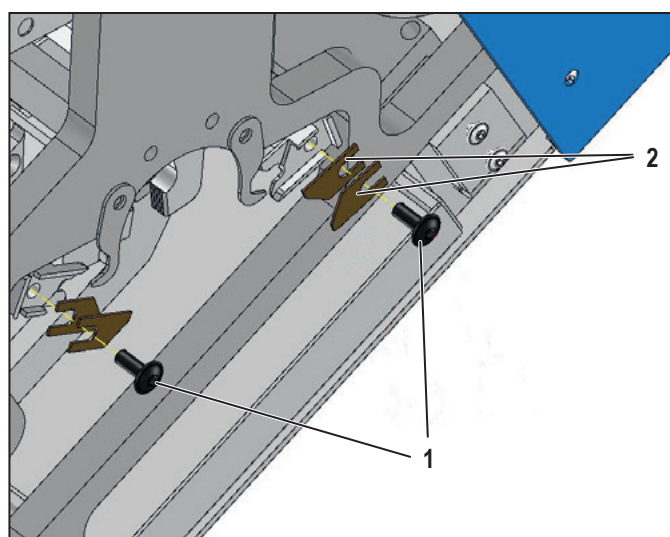


Bild 8.1 Byta ut avisoleringsknivar

- ▶ Ställ in avisoleringsgraden på 99.
 - ▶ Stäng av maskinen med På/Av-brytaren (bild 3.2, 7).
 - ▶ Öppna det främre skyddet (bild 3.1, 3) och ta bort ändhulsans rem.
 - ▶ Stäng det främre skyddet.
 - ▶ Tryck på pekdisplayen (bild 3.1, 4) och slå på maskinen. Maskinen intar läget för knivbyte (se verktygssymbolen på displayen).
 - ▶ Stäng av maskinen.
 - ▶ Öppna det främre skyddet.
 - ▶ Ta bort skruvarna (1).
 - ▶ Byt avisoleringskniv (2).
 - ▶ Montera varje knivpar så att de vinklade kanterna pekar utåt (bild 8.2).
 - ▶ För in avisoleringskniven i knivhållaren så långt det går.
 - ▶ Stäng det främre skyddet.
 - ▶ Slå på maskinen.
- Verktygssymbolen visas.

- ▶ Tryck på pekdisplayen i tre sekunder. Maskinen intar startläget automatiskt.

- ▶ Välj avisoleringsgrad (se avsnitt 5.1).
- ▶ Stäng av maskinen.
- ▶ För in ändhulsans rem (se avsnitt 5.4).

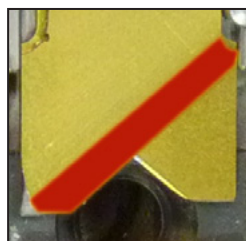



Bild 8.2 Monteringsläge för avisoleringsknivar

8.5 Byta ut skärkniv för hylsa

	VAR FÖRSIKTIG
	<p>Risk för skada genom vassa knivar!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Byt knivar med en tång. ▶ Kassera förbrukade knivar i en separat behållare.

- ▶ Stäng av maskinen.
- ▶ Öppna det främre skyddet (bild 3.1, 3).
- ▶ Tryck upp transportskruven (1).
- ▶ Ta bort ändhylsans rem.
- ▶ Frigör stjärnfästet (2).
- ▶ Ta bort transportenheten (3) i riktning uppåt.

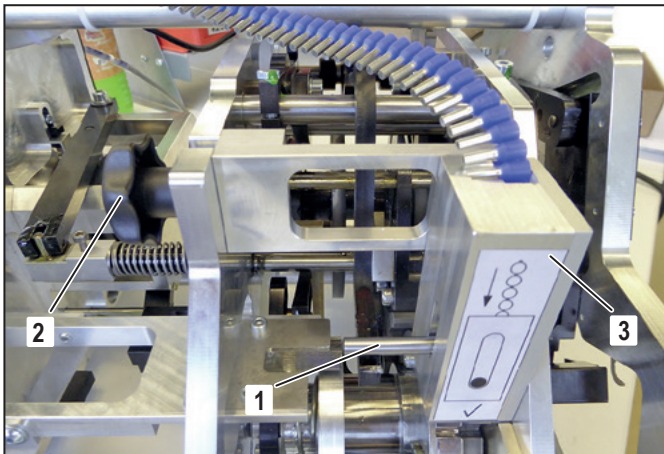


Bild 8.3 Transportenhet

- ▶ Ta bort båda skruvarna (4) med en sexkantsnyckel av storlek 2,5.
- ▶ Ta bort isoleringsknivens skydd (5).
- ▶ Ge akt på monteringsläget för skärkniven för hylsa.
- ▶ Byt ut skärkniven för hylsa (6).

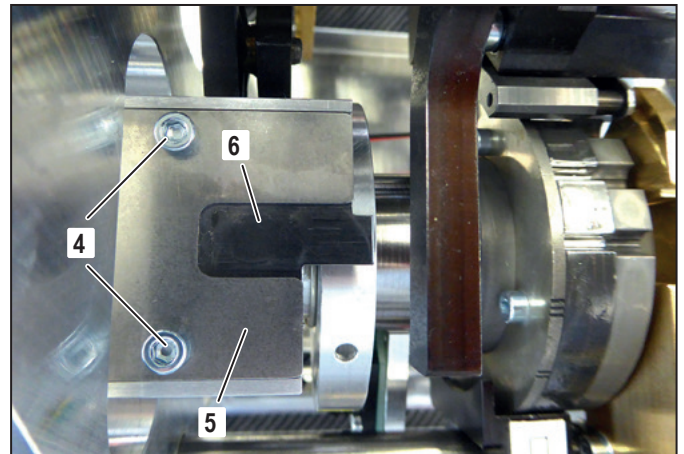


Bild 8.4 Byta ut skärkniv för hylsa

- ▶ Montera i omvänd ordning jämfört med demonteringen.
- ▶ Se till att den övre kanten ligger jämnt när du monterar transportenheten.

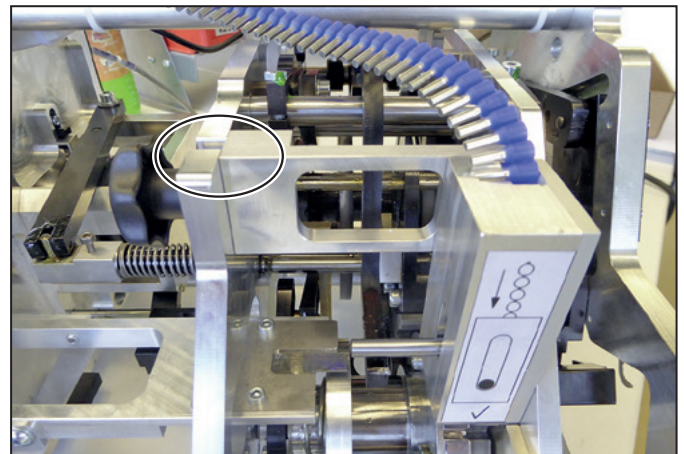


Bild 8.5 Transportenhetens övre kant

8.6 Avlägsna ferruler

- ▶ Öppna det främre skyddet.
- ▶ Ta bort transportenheten (se avsnitt 8.5).
- ▶ Sök efter och avlägsna ferrulen.
- ▶ Sätt tillbaka transportenheten.
- ▶ Stäng det främre skyddet.
- ▶ Tryck kort på pekdisplayen.

8.7 Byta säkringar

- ▶ Kontrollera att maskinen är avstängd.
- ▶ Dra ut elkontakten.

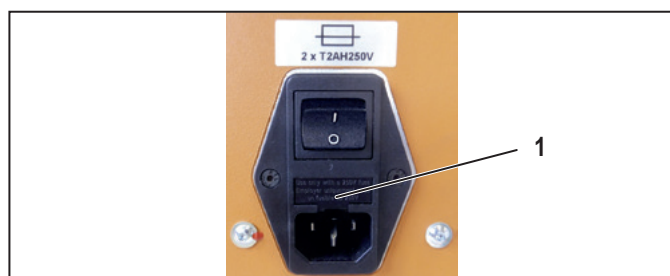


Bild 8.6 Öppna säkringsdosan

- ▶ Lossa säkringsutrymmet (1) med en spårskruvmejsel.
- ▶ Byt ut båda säkringarna (2 x T2AH250V).
- ▶ Sätt tillbaka säkringsdosan i filterenheten.

8.8 Statusmeny

Den här menyn visar status för maskinens ineffekt (0 eller 1).

- ▶ Ställ in avisoleringsnivån till 99.
 - ▶ Tryck på pekdisplayen i tre sekunder.
- Status för övervakning av påfyllningsnivån visas.

- ▶ Tryck på pekdisplayen igen i tre sekunder.
- Status för alla ingångar visas.

11 = 0	16 = 0
12 = 1	17 = 0
13 = 1	18 = 1
14 = 0	

- 11 Start: mikrobrytare
- 12 Trumläge
- 13 Trumläge
- 14 Trumläge
- 16 Stopp: ljusbarriär
- 17 Främre skydd
- 18 Ferrulstyrning

- ▶ Tryck på pekdisplayen i tre sekunder för att åter lämna menyn.
- ▶ Välj vilken avisoleringsnivå du vill arbeta med.

8.9 Stegvist matningsläge

I det stegvisa matningsläget kan du manövrera maskinen till de olika bearbetningslägena.

Förutsättningar:

- Maskinen ska vara påslagen och stå i startläget.
- En av avisoleringsgraderna 1 till 15 ska vara inställd.

- ▶ Stäng av maskinen.
- ▶ Öppna det främre skyddet (bild 3.1, 3).
- ▶ Ta bort ändhylsans rem.
- ▶ Stäng det främre skyddet.
- ▶ Tryck ihållande på pekskärmen.
- ▶ Slå på maskinen.

Maskinen står i stegvist matningsläge, och startläget för det stegvisa matningsläget anges på pekdisplayen.

	Indikering på pekdisplayen
Startläge för stegvist matningsläge	
Stegvist matningsläge Ej startläge	

Bild 8.7 Stegvist matningsläge

Den nedre delen av pekdisplayen (bild 3.1, 4) är pekkänslig. Du flyttar maskinens mekanism framåt eller bakåt med de två pilknapparna.

Tillbaka till startläget:

- ▶ Flytta maskinens mekanism genom att trycka på pilknapparna för framåt eller bakåt tills du når startläget.

Eller:

- ▶ Tryck på handsymbolen i tre sekunder. Maskinen intar startläget automatiskt.
- ▶ Stäng av maskinen.
- ▶ För in ändhylsans rem.
- ▶ Slå på maskinen.

9 Sätta maskinen ur drift och kassera den

9.1 Sätta maskinen ur drift

- ▶ Stäng av maskinen.
- ▶ Dra ut elsladden.
- ▶ Öppna det främre skyddet.
- ▶ Töm skräpbehållaren och sätt tillbaka den i maskinen.
- ▶ Stäng det främre skyddet.
- ▶ Packa maskinen i originalförpackningen.

Maskinen är nu klar att transporteras och eventuellt kasseras.

9.2 Kassera maskinen

- ▶ Sätt maskinen ur drift på det sätt som anges i avsnitt 9.1.
- ▶ Kontrollera att maskinen kasseras i enlighet med nationella och lokala föreskrifter.



Maskinen får inte kasseras som hushållsavfall.
Maskinen måste kasseras på ett miljövänligt och professionellt sätt.
Nationella och lokala regler för avfallshantering och lagar om avfallshantering måste följas.



Du kan skicka maskinen till Weidmüller för avfallshantering. Kontakta representanten för ditt land.

Sisältö

1	Tietoa tästä asiakirjasta	264	7	Koneen puhdistus ja huolto	275
2	Yleisiä turvaohjeita	265	7.1	Koneen ulkoinen puhdistaminen	275
2.1	Käyttötarkoitus	265	7.2	Koneen kunnossapito	276
2.2	Käsiteltävissä oleva materiaali ja krimpkausmuoto	265	7.3	Kunnossapitoaikataulu	277
2.3	Turvallitteet	265	7.4	Jätesäiliöiden tyhjentäminen	277
2.4	Henkilöstö	265	7.5	Johtoa pitelevien pihtien puhdistus	278
3	Laitteen kuvaus	266	7.6	Johdinsäikeiden kiinnitysyksikön puhdistus	278
3.1	Tekniset tiedot	268	7.7	Kuorintateräntarkastus	278
3.2	Tyypikilpi	268	7.8	Sisäpuolen puhdistaminen	278
4	Koneen kuljettaminen ja asennus	269	7.9	Krimppausrummun voitelu	279
4.1	Asennuspaikka	269	7.10	Kuorinta-asteen säätöpyörän voitelu	280
4.2	Koneen kuljetus	269	7.11	Koneen akselien ja johteiden voitelu	280
4.3	Toimitetun koneen purkaminen pakkauksesta	269	7.12	Urien voitelu	280
4.4	Toimituksen sisältö	269	8	Vianetsintä	281
4.5	Liitännöiden teko	269	8.1	Vikataulukko	281
5	Koneen alkuasetukset	270	8.2	Virheilmoitukset	282
5.1	Kuorinta-asteen säätö	270	8.3	Kuluvat osat	283
5.2	Kuorintatestin toteuttaminen	270	8.4	Kuorintaterien vaihto	283
5.3	Krimppausmuotin koon säätö	271	8.5	Holkinkatkaisuterien vaihto	284
5.4	Johdinholkkien asentaminen paikalleen	272	8.6	Holkkien irrottaminen	285
5.5	Johdinholkkikelman vaihtaminen	272	8.7	Sulakkeiden vaihto	285
6	Koneen käyttö	273	8.8	Tilavalikko	285
6.1	Normaali käyttö	273	8.9	Ryömintätoiminto	286
6.2	Johtimen sijoittaminen koneeseen	273	9	Koneen poistaminen käytöstä ja hävittäminen	287
6.3	Täyttöasteen valvonta	273	9.1	Koneen poistaminen käytöstä	287
6.4	Laskurivalikko	273	9.2	Koneen hävittäminen	287
6.5	Päiväkohtaisen kappalemäärän nollaus	274			
6.6	Huoltolaskuri	274	Liite		
6.7	Huoltonäyttö	274	Sähköliitännäkaavio		316
			Vaativuuden mukaisuusvakuutus		317


Valmistaja


Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Germany
Puhelin: +49 5231 140
Faksi: +49 5231 1429 2083
www.weidmueller.com

Asiakirjanro 2516390000
Versio 03/heinäkuu 2018

1 Tietoa tästä asiakirjasta

Tämän asiakirjan sisältämät varoitukset ovat eri tavoin jäsen-
nettyjä vaaran vakavuuden perusteella.

VAROITUS	
	Mahdollinen hengenvaara! Huomiosanalla "Varoitus" merkityt huomautukset varoittavat mahdollisesti hengenvaarallisiin tai vakaviin vammoihin johtavista tilanteista, ellei huomautuksiin kiinnitetä huomiota.

HUOMIO	
	Tapaturmavaara! Huomiosanalla "Huomio" merkityt huomautukset varoittavat mahdollisesti vammoihin johtavista tilanteista, ellei huomautuksiin kiinnitetä huomiota.

HUOMAUTUS	
Omaisuuksivahinkoja! Huomiosanalla "Huomio" merkityt huomautukset varoittavat omaisuuden vahingoittumisvaarasta.	

Tilannekohtaiset varoitukset voivat sisältää seuraavia varoitusmerkkejä:

Symboli	Merkitys
	Varoitus: vaarallinen sähköjännite
	Varoitus: terävät terät aiheuttavat käsivammoja
	Varoitus: käsivammat (murskautuminen)
	Ainoastaan sähköalan ammattilainen saa suorittaa töitä
	Töitä saa suorittaa vain henkilösuojaimia käyttäen
	Asiakirjaa koskeva huomautus / noudata käyttöohjeita

Tekstin muussa osassa käytetyllä ylimääräisellä muotoilulla on seuraava merkitys:



Tämän nuolen vieressä oleva teksti tarkoittaa informaatiota, joka ei liity turvallisuuteen, mutta joka antaa tärkeää tietoa oikeaoppisesta ja tehokkaasta työskentelystä.

- ▶ Tunnistat käsittelyohjeet tekstin edessä olevasta mustasta kolmiosta.
- Luettelot on ilmaistu viivoilla.

2 Yleisiä turvaohjeita

2.1 Käyttötarkoitus

Tämä kone on tarkoitettu taipuisien johtojen kuorintaan ja krimppaukseen yhdessä työprosessissa. Koneella saa käsitellä vain alla mainittuja materiaaleja (johtoja ja johdinholkkeja). Ainoastaan Weidmüller-johdinholkkien turvallinen käsittely voidaan taata. Muunmerkkisten johdinholkkien käsittely voi vioittaa ja vaurioittaa konetta.

Konetta saa käyttää vain määrättyjen teknisten rajojen puitteissa (katso luku 3.1). Kone on tarkoitettu käytettäväksi vain kuivissa ja suljetuissa tiloissa. Koneeseen ei saa tehdä muutoksia eikä muutosrakenteita.

Tarkoituksen mukainen käyttö kattaa myös asiakirjan noudattamisen.

2.2 Käsiteltävissä oleva materiaali ja krimppausmuoto

Johdot

Taipuisa PVC-kaapeli H05V-K ja H07V-K, jonka poikkipinta on 0,5–2,5 mm².

Korkeita lämpötiloja kestävät, halogeenittomat tai muutoin erikoisvalmistetut, saman tehotyyppin eristemateriaalit muodostavat tästä poikkeuksia.

Johdinholkit (WEF)

Weidmüllerin johdinholkkinauhat (WEF) muovisella kosketussuojalla:

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Krimppausmuoto

Kärkeä kohti kapeneva



2.3 Turvalaitteet

Kone on varustettu seuraavilla turvalaitteilla:

- Turvakytin etuluukun alla
- Verkkolaite

Näitä turvalaitteita ei saa poistaa käytöstä. Huoltoasentajan tulee tarkastaa ne kerran vuodessa.

2.4 Henkilöstö

Vain koulutettu henkilökunta saa käyttää ja huoltaa konetta. Koulutus sisältää myös käyttöohjeiden täydellisen lukemisen.

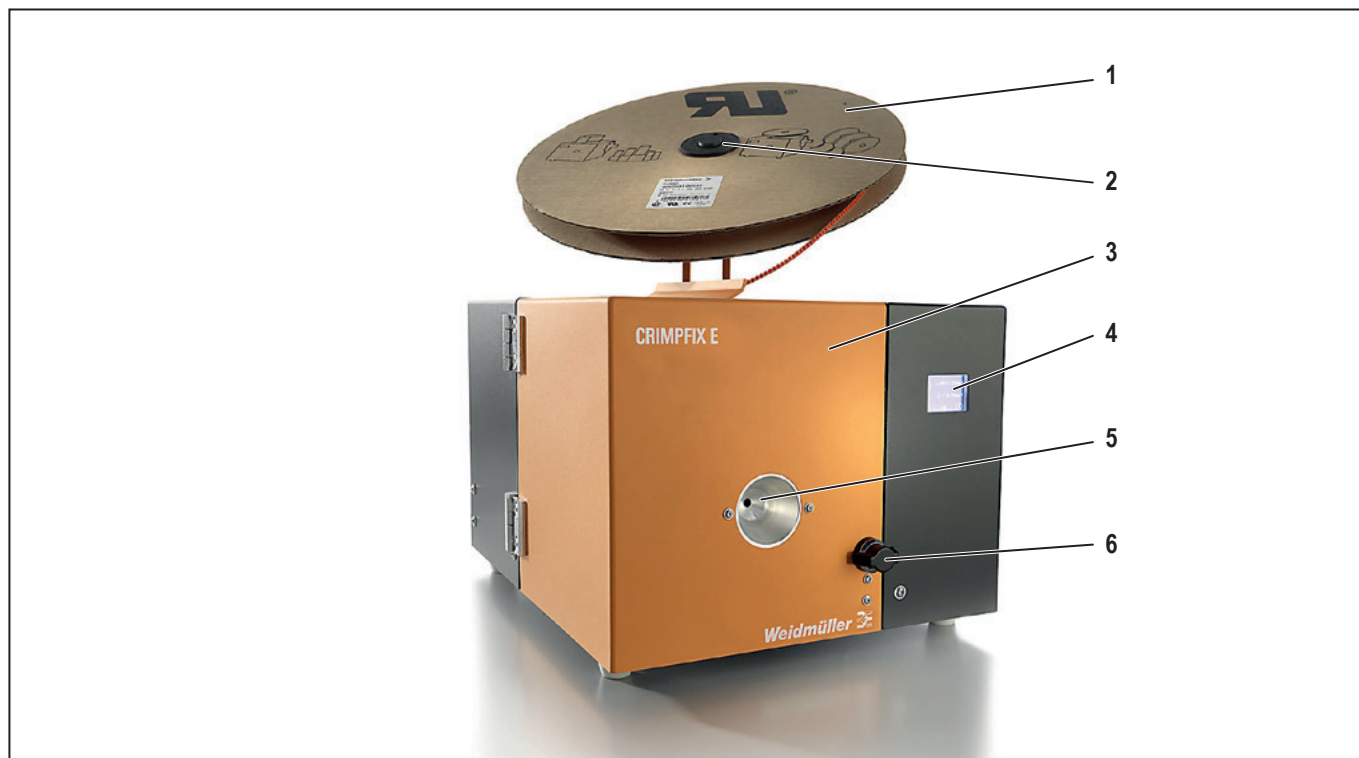


Konetta saa korjata vain, kun siitä on ensin neuvoteltu Weidmüller-huollon kanssa, ja korjauksia saa suorittaa vain sähköalan ammattilainen.

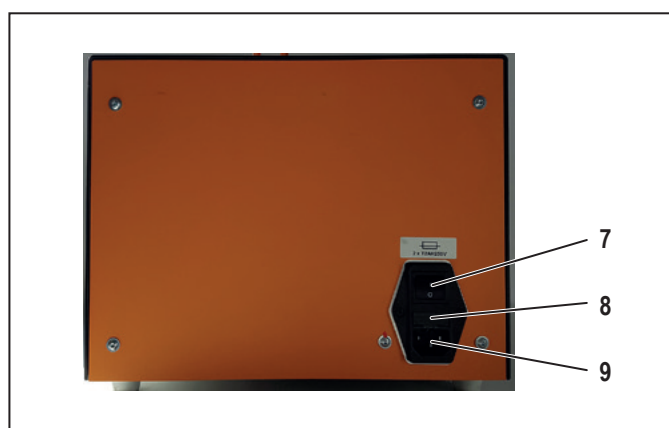


Säilytä käyttöohjeet paikassa, jossa ne ovat aina käyttöhenkilöstön käytettävissä. Kaikki asiakirjat ovat myös ladattavissa Weidmüller-verkkosivustolta.

3 Laitteen kuvaus



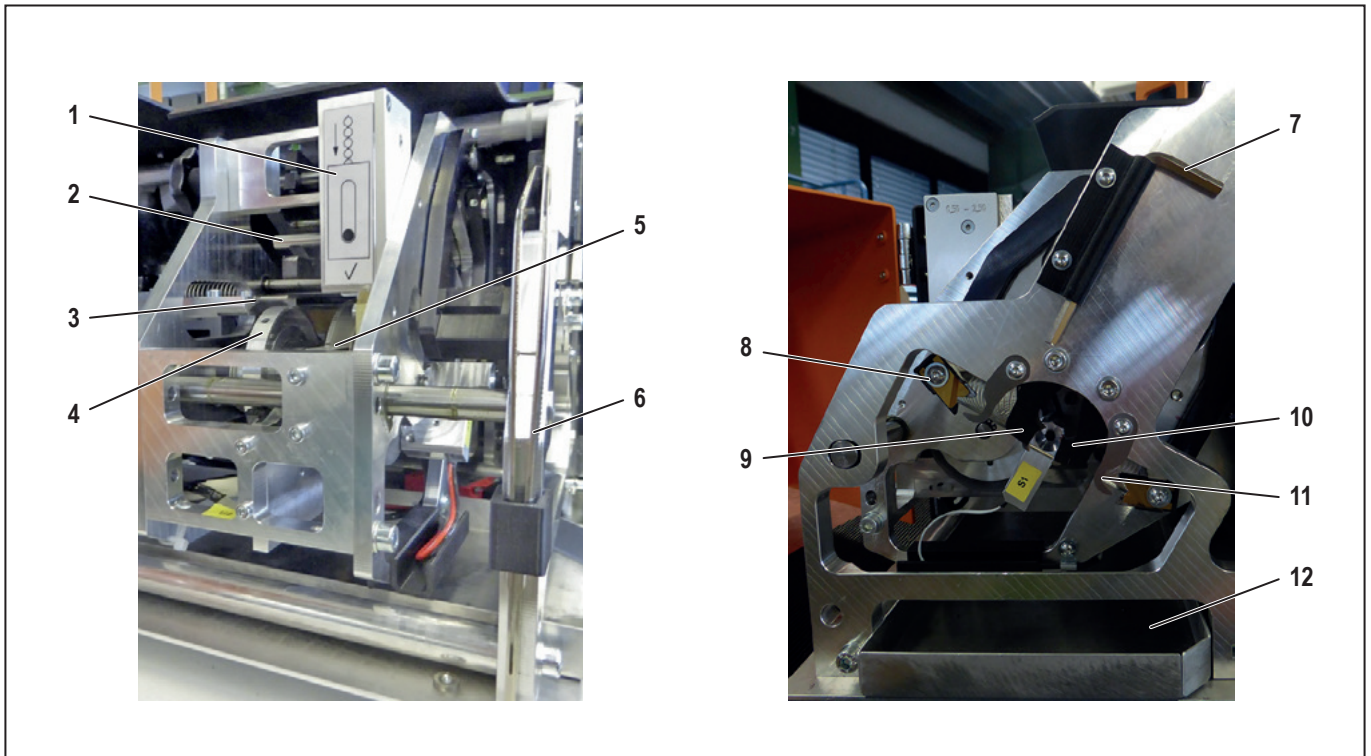
Kuva 3.1 Etunäkymä



- 1 Johdinholkkikela
- 2 Kelapidike
- 3 Etuluukku
- 4 Kosketusnäyttö
- 5 Johtimen syöttökanava
- 6 Etuluukun lukko

- 7 Virtakytkin
- 8 Sulakekotelo
- 9 Verkkojohdon liitäntä

Kuva 3.2 Takanäkymä




Kuva 3.3 Sisänäkymä

- 1 Kuljetusyksikkö
- 2 Kuljetuspultti
- 3 Holkinkatkaisuterä
- 4 Krimppausrummun säätöpyörä
- 5 Krimppausmuotti
- 6 Pihdit

- 7 Koloavain
- 8 Kuorintaterä
- 9 S1-aloitusanturi
- 10 Johtoa pitelevät pihdit
- 11 Kuorintaväline
- 12 Jätesäiliö

3.1 Tekniset tiedot

Koneisto	Sähkömoottori
Syöttöjännite	100 - 240 V AC
Virrankulutus	100 VA
Sulake (verkkosuodatinmoduuli)	2 x T2AH250V
Maksimioikosulkuvirta (SCCR)	1,0 kA
Kotelointi	IP20
Suojausluokka	I / suojaava maajohdin 
Kaapelin syöttöpituus	40 mm (1.57")
Krimppauspituus	8 mm (0.31")
Johdinholkki	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20 ... 14)
Vaipan pituus	14 mm
Krimppausmuoto	Kärkeä kohti kapeneva
Taajuus	50/60 Hz
Ympäristölämpötila	
Käyttö	+5 °C ... 40 °C
Säilytys / kuljetus	-25 °C ... +55 °C (lyhytaikaisesti +70 °C)
Maksimikäyttökorkeus	2,000 m korkeus merenpinnasta
Kosteus	50 % +40 °C:ssa (ilman kondensoitumista), 90 % +20 °C:ssa (ilman kondensoitumista)
Likaantuneisuusaste	2
Jatkuva äänenpainetaso	<70 dB(A)
Mitat (P x L x K)	288 x 349 x 230 mm (11.34" x 13.74" x 9.06")
Väri	RAL 2000
Paino	16 kg (35.27 lbs)

3.2 Tyypikilpi



- 1 Valmistaja
- 2 Malli, tyyppin kuvaus
- 3 Sarjanumero
- 4 Tekniset tiedot
- 5 Valmistusvuosi

Kuva 3.4 Tyypöy štittek (pravá strana)

4 Koneen kuljettaminen ja asennus

4.1 Asennuspaikka

Asennuspaikan tulee täyttää seuraavat vaatimukset:

- Luja perusta, jolla on suora, tasainen pinta (koneen paino, katso luku 3.1).
- Jätä koneen kummallekin puolelle ja eteen vapaaksi 30 cm työalue.
- Sähköliitännän täytyy olla lähellä ja helposti käytettävissä.

4.2 Koneen kuljetus



- ▶ Käytä aina jalkoja suojaavia työjalkineita laitteen kuljetuksen aikana.

- ▶ Tyhjennä jätesäiliö aina ennen kuljetusta.
- ▶ Huomioi koneen paino (katso luku 3.1). Käytä kuljetustukea tarvittaessa.
- ▶ Nosta kone aina jalustalta koneen siirtämiseksi.
- ▶ Valmistele kone kuljetusta (esim. korjattavaksi vientiä) varten kuljetuspakkausta käyttämällä.

4.3 Toimitetun koneen purkaminen pakkauksesta

- ▶ Tarkasta toimituksen täydellisyys (katso toimituksen sisältö jäljempänä).
- ▶ Varastoi kuljetuspakkaus.
- ▶ Varmista, että käyttöohjeet ovat aina käyttäjän saatavilla.

4.4 Toimituksen sisältö

- Kuorinta- ja krimppauskone
- Kelapidike kiinnitysruuveilla
- Verkkokaapeli (10 A, 250 V)
- Koloavain, koko 4 (sijaitsee koneessa)
- Pihdit (sijaitsee koneessa)
- Käyttöohjeet

4.5 Liitäntöjen teko

- ▶ Asenna kone sille tarkoitettuun paikkaan.
- ▶ Kytke virtakaapeli koneen virtaliitäntään (kuvat 3.2, 9) ja liitä se virtalähteeseen.
- ▶ Käynnistä Crimpfix E virtakytkimestä (kuvat 3.2, 7).

5 Koneen alkuasetukset

Koneen alkuasetukset on tehtävä seuraavissa tilanteissa:

- Jos on käsiteltävä erityyppistä johdinholkkia
- Aina kun kone otetaan käyttöön

Alkuasetusten aikana on tarkastettava ja tarvittaessa säädettävä seuraavat asetukset:

- Alkuasennon symboli
- Kuorinta-aste, johdon poikkipinta
- Krimppausrumpu
- Päivälaskuri



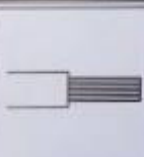


Koneen on oltava alkuasetuksia varten alkuasennossa ja alkuasennon symbolin pitää näkyä näytössä

Perusvalikon näyttö

	0,50-0,75mm ²	A
	1 / 0.50mm ²	B / C
	1000	D E

- A** Krimppausmuotin koko
- B** Kuorinta-aste
- C** Johdon poikkipinta
- D** Päivälaskuri
- E** Alkuasennon symboli

Kuorinta-asteen säätöarvon yleiskatsaus

				
0,50	1	2	3	
0,75	4	5	6	
1,00	7	8	9	
1,50	10	11	12	
2,50	13	14	15	
		99		

Kuva 5.1 Säätöarvot

5.1 Kuorinta-asteen säätö

Tarvittava työkalu: Koloavain, koko 4.

- Kuorinta-aste (B) ja johdon poikkipinta (C) näkyvät kosketusnäytössä.
- Kuorinta-astetta vaihdetaan myötä- tai vastapäivään kiertämällä.



Kuva 5.2 Kuorinta-asteen säätö

5.2 Kuorintatestin toteuttaminen

Kuorintatesti on suoritettava aina, kun käsiteltävää materiaalia vaihdetaan.

- ▶ Käynnistä kone virtakytkimestä.
- ▶ Kuljetusyksikössä ei saa olla enää johdinholkkeja.
- ▶ Aseta koneeseen johdin kuorintaa varten.
- ▶ Tarkasta tulos:
 - Ovatko kaikki johdinsäikeet vaurioitumattomia?
 - Onko johdin kuorittu suoraan ja tasaisesti?
- ▶ Jos tulos ei ole tyydyttävä, vaihda kuorinta-astetta ja toista testi

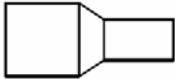
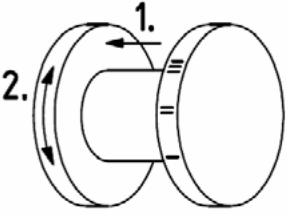
5.3 Krimppausmuotin koon säätö

1. Avaa etuluukun lukko kiertämällä.
2. Käännä etuluukku sivulle.

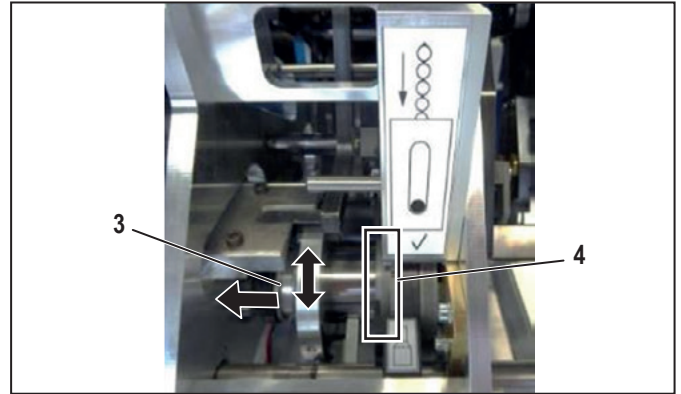


Kuva 5.3 Kotelon osat

Etuluukun sisäpuolella on tarra, joka sisältää krimppausmuotin asetusravot.

	
0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

Kuva 5.4 Krimppausmuottikoon tarra



Kuva 5.5 Muottikoon asettaminen

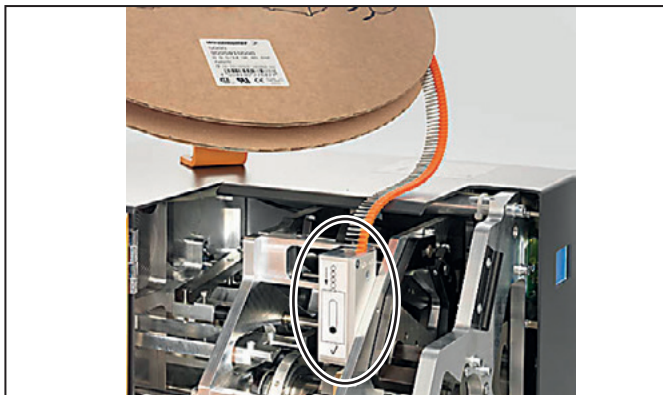
- Paina rumpua (3) vasemmalle ja kierrä sitä, kunnes se lukkiutuu haluttuun muottikokoon (4) (katso myös kuva 5.4). Tällä hetkellä asetettuna oleva krimppausmuotti ilmaistaan roomalaisilla numeroilla (I-III) ja rinnakkaisesti kosketusnäytössä.
- Varmista, että rumpu on lukittu paikalleen kunnolla yrittämällä kääntää sitä.

5.4 Johdinholkkien asentaminen paikalleen

1. Aseta johdinholkkikela siten, että se aukeaa myötäpäivään.
2. Avaa etuluukun lukko kiertämällä.
3. Käännä etuluukku sivulle.



Kuva 5.6 Johdinholkkikelman asettaminen paikalleen



Kuva 5.7 Johdinholkkien pujottaminen kuljetusyksikköön

Kuljetusyksikön kuljetuspultin (kuva 3.3, 2) täytyy olla täysin alhaalla. Katso myös kuljetusyksikössä oleva tarra. Jousi painaa kuljetuspultin alaspäin.

Jos se ei ole täysin alhaalla:

- ▶ Tarkista, onko kuljetuspultti estettynä, ja poista este tarvittaessa.
- ▶ Työnnä johdinholkkinauhaa kuljetusyksikköön, kunnes alin holkki lukkiutuu paikalleen.



Holkit eivät saa työntyä esiin alaspäin.

- ▶ Varmista, että johdinholkkinauha on oikein paikallaan vetämällä sitä varoen.
- ▶ Sulje etuluukku sen lukolla.
- ▶ Kelaa kokoon löysä johdinholkkinauha.

5.5 Johdinholkkikelman vaihtaminen

- ▶ Avaa etuluukun lukko kiertämällä.
- ▶ Käännä etuluukku sivulle.
- ▶ Paina kuljetuspultti (kuva 3.3, 2) täysin ylöspäin ja vedä johdinholkkinauha ulos kuljetusyksiköstä.
- ▶ Katso luku 5.4.

6 Koneen käyttö

6.1 Normaali käyttö

- ▶ Aseta johdinholkkikela paikalleen.



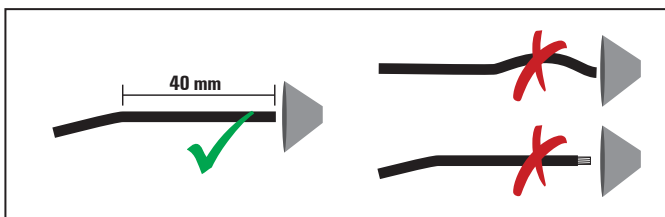
- ▶ Ennen jokaista aktivointikertaa suoritettavat tarkastukset:
 - Onko sähköjohto moitteettomassa kunnossa?
 - Onko etuluukku suljettu?

- ▶ Kytke koneeseen virta.
Kosketusnäyttö ilmaisee käyttövalmiuden.

6.2 Johtimen sijoittaminen koneeseen



Käsittele vain puhtaasti katkaistuja johtimia. Kaikki johdinsäikeet on sijoitettava tasan vaipan kanssa. Johdinsäikeitä ei saa katkaista eivätkä ne saa ulottua ulospäin. Varmista, että johtimen pää asetetaan koneeseen suorassa.



Kuva 6.1 Johtimen oikeaoppinen asettaminen

- ▶ Työnnä johdin syöttökanavaan.
- ▶ Pidä johdin hieman kiristettynä.
- ▶ Kun käsittely on päättynyt, vedä käsitelty johdin ulos.

6.3 Täyttöasteen valvonta

Täyttöasteen valvonta tarkistaa, aktivoidaanko käynnistyskyt-kin riittävän kauan. Tämä toiminto on käytössä toimitetussa koneessa.

Asetuksen muuttaminen

Ehto: Kone on kytkettynä päälle ja on perusasennossa.

- ▶ Aseta kuorinta-asteeksi 99.
- ▶ Paina kosketusnäyttöä 3 sekunnin ajan. Nykyinen täyttöasteen valvonnan tila tulee näyttöön: X = Päälle, O = Pois.
- ▶ Voit vaihtaa tilaa painamalla lyhyesti kosketusnäyttöä.

Tuotantovalikkoon palaaminen:

- ▶ Paina kosketusnäyttöä 3 sekunnin ajan. Näkyviin tulee valikko "Testitulot".
- ▶ Paina kosketusnäyttöä 3 sekunnin ajan. Näkyviin tulee tuotantovalikko.
- ▶ Säädä haluamaasi kuorinta-astetta (katso osio 5.1).

6.4 Laskurivalikko

Edellytykset: Kone on käynnistetty ja alkuasennossa.

- ▶ Paina kosketusnäyttöä 3 sekunnin ajan. Laskurivalikko aukeaa.

	4	Kokonaislaskuri
	0	Päivälaskuri
	199996	Huoltolaskuri Täyttöasteen valvon- tatila

- ▶ Paina lyhyesti kosketusnäyttöä. Paluu aloitusvalikkoon.

6.5 Päivakohtaisen kappalemäärän nollaus

- ▶ Vaihda laskurivalikkoon.
- ▶ Paina kosketusnäyttöä 3 sekunnin ajan. Päivänumero nollaantuu.
- ▶ Paina lyhyesti kosketusnäyttöä. Paluu aloitusvalikkoon.

6.6 Huoltolaskuri

+1	200 002	Kokonaislaskuri: Valmiiden työjaksojen määrä.
+ 1		Päivälaskuri
Huolto: -	1	Etumerkki ja huoltolaskuri
↑ ↓ C E		

Kokonaislaskuri laskee työjaksojen määrän koneen koko käyttöajan ajalta.

Koneen huoltoväli on 200 000 työjaksoa. Huoltolaskuri laskee alas- eikä ylöspäin ja aloittaa luvusta 200 000.

Kun 200 000 työjaksoa on täytynyt, huoltolaskurin summa on 0. Kun kone käynnistetään seuraavan kerran, näyttöön tulee huoltoilmoitus (katso luku 6.6).

Huoltolaskuri laskee jälleen ylöspäin. Negatiivinen etuliite-merkki ilmaisee, että laskentajakso on päättynyt.

Huoltoasentaja palauttaa huoltolaskurin arvoon 200 000.

6.7 Huoltonäyttö

Valmis	Laite on käyttövalmis
--- Huolto ---	Huoltonäyttö tulee näkyviin aina
Vaihe: 2/0	Vaihe: 2/0 200 000 käyttöjakson välein.
↑ ↓ C E	

Kun koneeseen kytketään virta, huoltonäyttö vilkkuu. Ilmoitus kuitataan napauttamalla näyttöä kerran lyhyesti. Kone on käyttövalmis.



Koneen tehokkuus pidetään yllä mahdollisimman pitkään määriteltyjä huoltovälejä noudattamalla.

- Pieni huolto 200 000 työjakson välein
 - Iso huolto 400 000 työjakson välein
- Kysy lisätietoa kotimaasi Weidmüller-edustajalta.

Koneen virran kytkeminen pois

- ▶ Katkaise koneesta virta.



Kun saat työt valmiiksi, tyhjennä jätesäiliö ja laita se takaisin koneeseen (katso luku 7.4).

Valikkoa koskeva huomautus

Koneen kosketusnäyttö sisältää lisää valikoita ja näyttöjä (kuva 3.3, 4), joita voi käyttää vianetsintään. Katso luku 8.

7 Koneen puhdistus ja huolto

7.1 Koneen ulkoinen puhdistaminen

Koneesta on poistettava pöly säännöllisin välein. Se on tarvittaessa puhdistettava ulkopuolelta.



Sisäpuoli puhdistetaan osana huoltotoimenpiteitä, jotka ainoastaan koulutettu henkilökunta saa tehdä.

- Varmista, että koneesta on katkaistu virta.

HUOMIO

Näyttö saattaa vaurioitua!

Vääränlaisten puhdistusaineiden käyttö voi naarmuttaa tai vahingoittaa näyttöä.

- Puhdista näyttö huolellisesti ja käytä erityisesti näytöille sopivaa puhdistusliinaa tai pehmeää liinaa ja hieman näytön pesuainetta.
- Puhdista koneen pinta kostealla liinalla.
- Käytä tarvittaessa saippuapohjaisia puhdistusaineita. Älä käytä hankaavia puhdistusaineita tai liuottimia

7.2 Koneen kunnossapito

Seuraavat huoltotehtävät (katso luku 7.3) on suoritettava säännöllisin välein moitteettoman toiminnan takaamiseksi.

VAROITUS	
	Sähköiskun aiheuttama mahdollinen hengenvaara! Koneen sisäpuolta käsiteltäessä ei saa koskettaa eristämättömiä osia. <ul style="list-style-type: none">► Katkaise koneesta virta.► Irrota pistoke pistorasiasta.



Poista jätesäiliö ennen huoltotöiden aloittamista, jotta koneen kaikille alueille pääsee helposti käsiin. Muista laittaa se takaisin paikalleen, kun työt ovat valmiita.



Pidä seuraavat valmiina huoltotöitä varten:

- Koloavainsarja
- Harja ja puhdistusliina
- Voiteluaine
- Öljy (rullalaakereille sopiva)
- Voitelurasva (rullalaakereille sopiva)

Suosittelava rasva:

BP Energ grease PR-EP 00

Suosittelava suihke:

Teflon-suihke

7.3 Kunnossapitoaikataulu



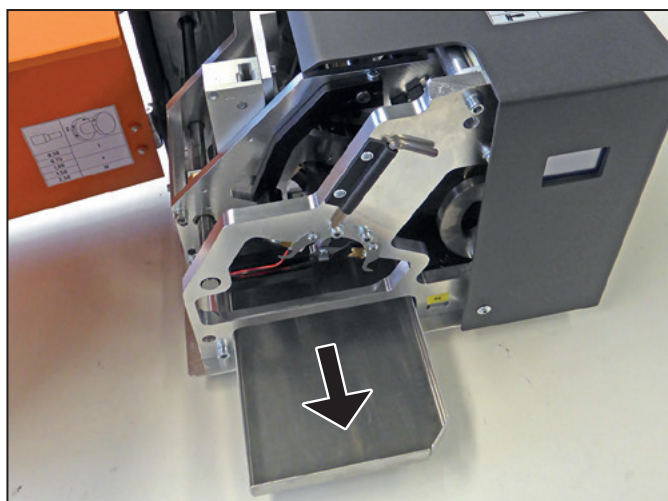
Kuva 7.1 Huollettavien osien yleiskatsaus

Huollettava osa	Huoltoväli / huoltotoimenpide	
		Katso luku
1	Päivittäin	
	Jätesäiliöiden tyhjennys	7.4
2	Viikoittain	
	Johtoa pitelevien pihtien puhdistus	7.5
3	Monisäikeisten johdinten kiinnityksen puhdistus	7.6
4	Kuorintaterän tarkastus	7.7
5	Sisäpuolen puhdistus	7.8
2	Kuukausittain	
	Johtoa pitelevien pihtien voitelu	7.5
6	Krimppausrummun voitelu	7.9
7	Puolivuositain	
	Kuorinta-asteen säätöpyörän voitelu	7.10
8	Koneen akselien ja johteiden voitelu	7.11
9	Urien voitelu	7.12

7.4 Jätesäiliöiden tyhjentäminen

Jätesäiliö on tyhjennettävä 2 000–6 000 jakson välein kuorittavan materiaalin paksuudesta riippuen. Jätesäiliö on tyhjennettävä myös aina kuljetuksen tai lähetyksen jälkeen.

- Vedä jätesäiliö ulos ja tyhjennä se.

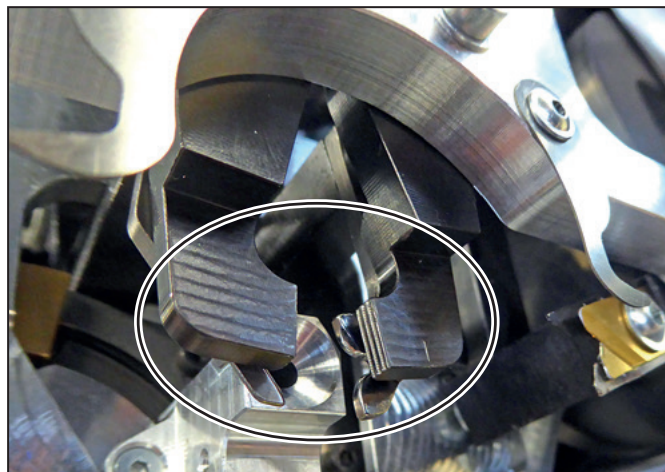


Kuva 7.2 Jätesäiliö

- Sijoita jätesäiliö takaisin paikalleen.

7.5 Johtoa pitelevien pihtien puhdistus

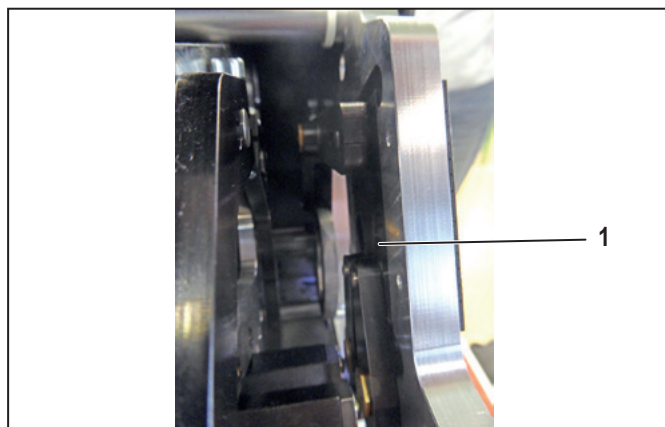
- Puhdista johtoa pitelevät pihdit harjalla.



Kuva 7.3 Kiinnittävät pihdit, etupuolelta

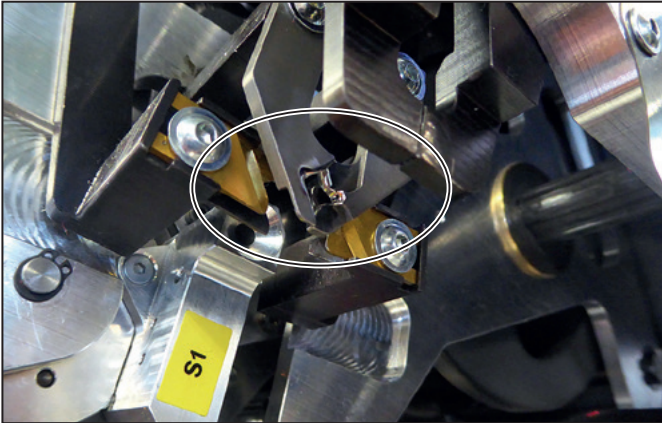
Muu kuukausittainen huolto:

- Voitele kiinnittävät pihdit kelojen ohjaurissa (1).



Kuva 7.4 Ohjaura, sivulta

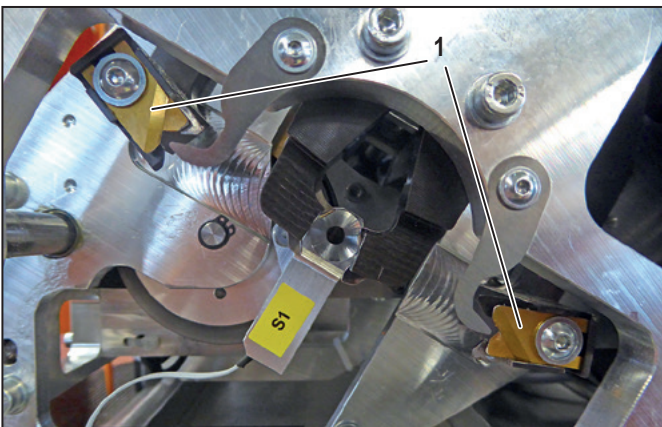
7.6 Johdinsäikeiden kiinnitysyksikön puhdistus



Kuva 7.5 Johdinsäikeiden kiinnitys

- Puhdista kiinnityskehä harjalla.

7.7 Kuorintateräntarkastus



Kuva 7.6 Kuorintayksikkö

- Tarkasta terä (1).
- Vaihda terät tarvittaessa (katso luku 8.2)

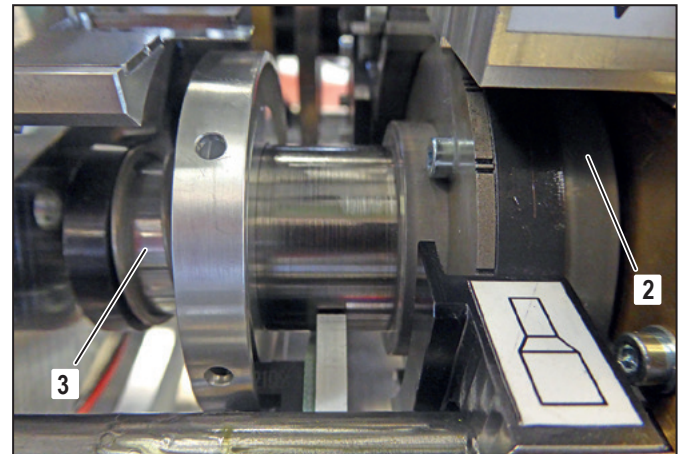
7.8 Sisäpuolen puhdistaminen

- Irrota jätesäiliö (katso osio 7.4).
- Puhdista koneen sisäpuoli harjalla ja tarvittaessa pölynimurilla.



Älä koskaan käytä paineilmaa sisäpuolen puhdistukseen, sillä silloin pieniin osiin (esim. kuorintajäämät) ei pääse käsiksi koneen sisällä. Tämä voi aiheuttaa toimintavikoja ja käyttökatkoja.

7.9 Krimppausrummun voitelu



Kuva 7.7 Krimppausrumpu

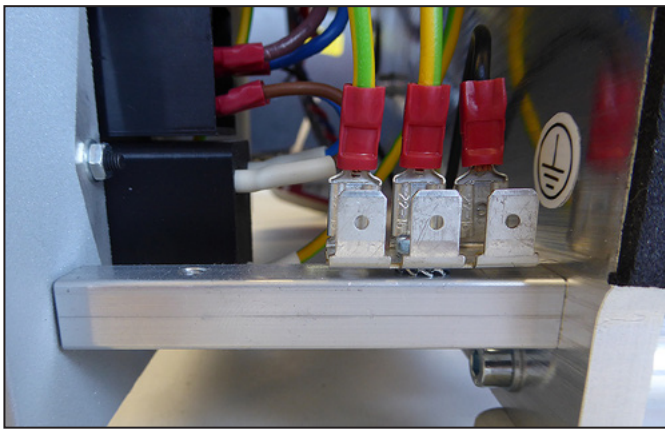
- Voitele krimppausrummun tuki (2) ja laakeri (3) Teflon-suihkeella.

7.10 Kuorinta-asteen säätöpyörän voitelu

- ▶ Varmista, että koneesta on katkaistu virta.
- ▶ Irrota virtapistoke pistorasiasta.

Pura kotelo:

- ▶ Avaa etuluukku.
- ▶ Irrota kotelosta kaikki ruuvit, joita ei ole lukittu liimalla (punainen).
- ▶ Irrota maadoitusjohdin, joka on liitetty koteloon litteällä pistoliittimellä, vetämällä se irti liittimestä.



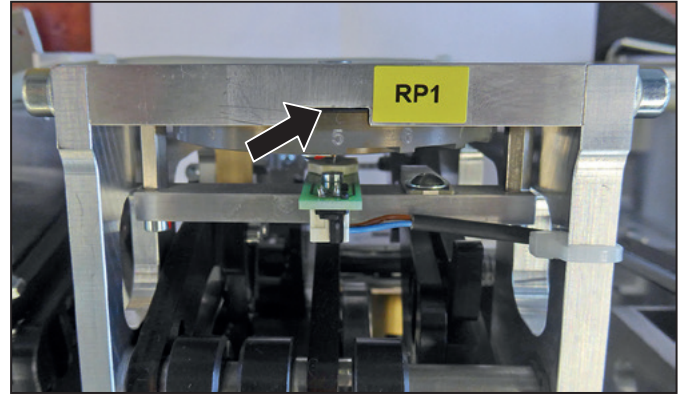
Kuva 7.8 Litteä pistoliitin

- ▶ Sijoita kone vasemmalle kyljelleen.



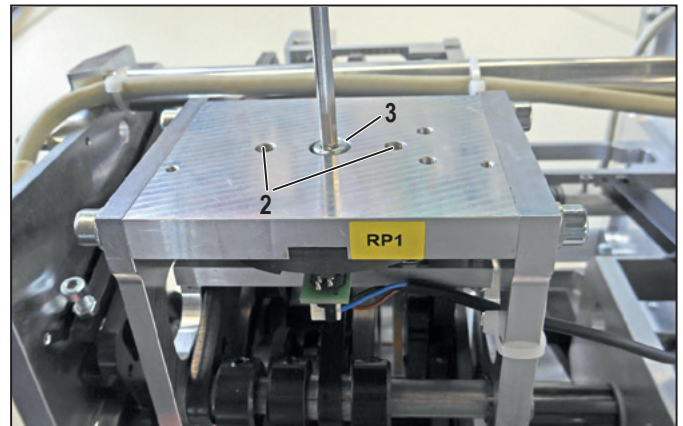
Kuva 7.9 Kone vasemmalla kyljellään

- ▶ Suihkuta Teflon-suihketta säätöpyörän ja suojuksen väliin rakoon.
- ▶ Käännä säätöpyörää koloavaimella, kunnes voitelu voidaan havaita päästä päähän.




Kuva 7.10 Rako

- ▶ Voitele pallonmuotoiset paineosat (2) Teflon-suihkeella.
- ▶ Suihkuta Teflon-suihketta ruuvin kannan (3) alle ruuvia irrottamatta.



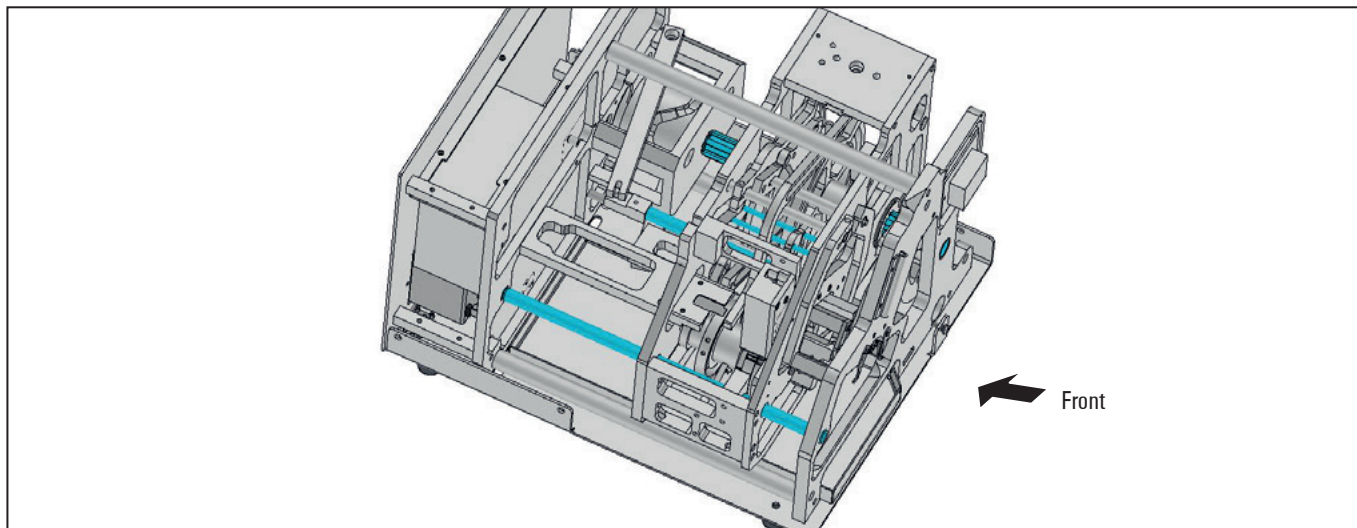
Kuva 7.11 Voitelukohtat

VAROITUS	
	<p>Sähköiskun aiheuttama mahdollinen hengenvaara! Asenna maadoitusjohdin takaisin litteään pistoliittimeen, kun asennat kotelo.</p>

- ▶ Kokoa päinvastaisessa järjestyksessä

7.11 Koneen akselien ja johteiden voitelu

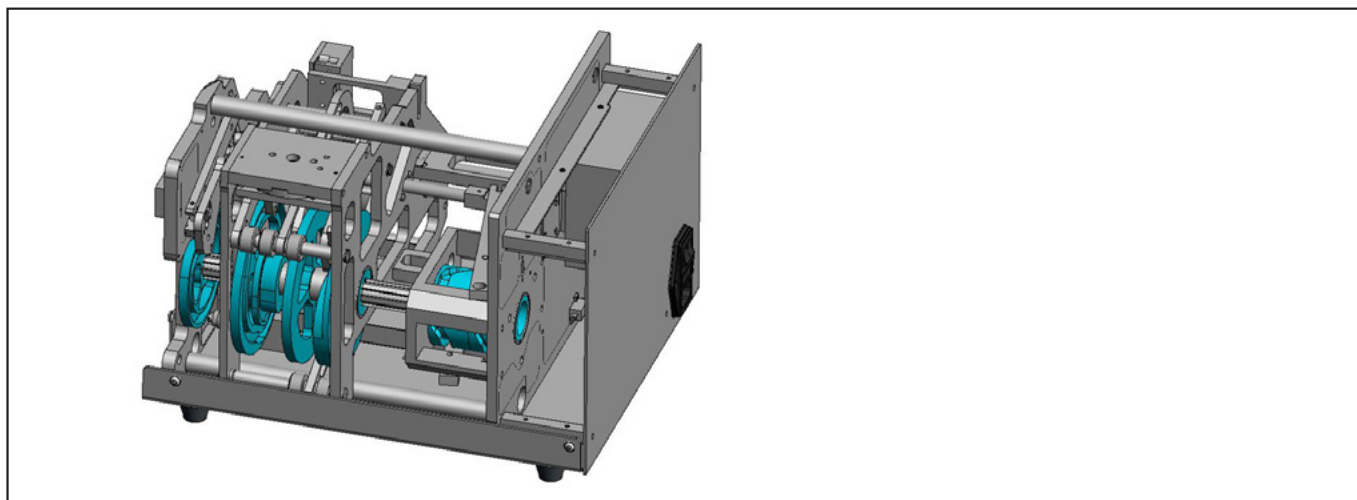
- ▶ Voitele kaikki koneen värillä merkityt akselit ja johteet.



Kuva 7.12 Sisäpuoli etvasemmalta katsottuna

7.12 Urien voitelu

- ▶ Voitele kaikkien värillä merkittyjen osien urat harjalla.



Kuva 7.13 Sisäpuoli takaoikealta

8 Vianetsintä














Jos vikaa ei voi ratkaista tässä mainituilla toimenpiteillä, ota yhteyttä Weidmüller-huoltoon.

8.1 Vikataulukko

Vika	Mahdollinen syy	Korjaustoimenpide
Kone ei käynnisty	Ei virransyöttöä	<ul style="list-style-type: none">▶ Tarkasta virtajohto ja verkkoliitännät.▶ Tarkasta sulakkeet.
	Täyttöasteen valvonta on aktiivinen ja käynnistyskytkimen aktivointiaika on ollut liian lyhyt	<ul style="list-style-type: none">▶ Kuittaa virhe napauttamalla lyhyesti kosketusnäyttöä.▶ Työnnä johdin aukkoon oikein.
Koneesta sammuu virta toimenpiteen aikana	Ylikuormitus Terä leikkaa johdinholkkiin	<ul style="list-style-type: none">▶ Katkaise koneesta virta.▶ Irrota nauha.▶ Käynnistä kone ryömintätoiminnossa (katso luku 8.7).▶ Aja eteen- tai taaksepäin.▶ Tarkista, onko muita vaurioita.
Hylkytavarain määrä lisääntyy	Jätesäiliö on täynnä	<ul style="list-style-type: none">▶ Tyhjennä jätesäiliö (katso luku 7.4).
	Kuorintaterä vaurioitunut tai väärin asennettu	<ul style="list-style-type: none">▶ Tarkista, että kuorintaterä on oikein paikallaan, sitten korjaa asentoa tai vaihda terä (katso luku 8.3).


8.2 Virheilmoitukset


Kosketuspaneelin näyttö	Mahdollinen syy	Korjaustoimenpide
	Holkkia ei käsitelty oikein ja se estää mekaanisten osien toiminnan.	► Poista holkki (katso osio 8.6).
	Laukaisumekanismia painettu liian lyhyen aikaa. Kone ei käynnisty.	► Paina kosketusnäyttöä lyhyesti. ► Aseta johdin syvemmälle.
	Laukaisumekanismia painettu, mutta johdin poistettiin liian nopeasti.	► Paina kosketusnäyttöä lyhyesti. ► Tarkista puristusliitoksen laatu
	Etuluukku on auki.	► Sulje etuluukku.
	Pysäytyskytkimen vika – Pysäytyskytkin ei pysäytä konetta. – Pysäytyskytkintä ei ole painettu.	► Paina kosketusnäyttöä lyhyesti.
	Käynnistyskytkimen vika – Käynnistyskytkin ei ole vapaana.	► Paina kosketusnäyttöä lyhyesti. ► Tarkista käynnistyskytkin lukittumisen varalta
	Johdin asetettiin liian aikaisin	► Aseta johdin myöhemmin
	Moottorivika – Moottori ei käy tai moottori on juuttunut. – Täyttöasteen valvonta S1 reagoi liian pikaisesti	► Paina kosketusnäyttöä lyhyesti. ► Työnnä johdin aukkoon hitaammin
	Huoltoilmoitus – Huoltoa edellyttävä kappalemäärä on saavutettu.	► Lähetä kone huoltoon.
	Rummun asento on väärä.	► Korjaa rummun asento. Ryömintätoiminto.
	Asetusvirheitä – Kuorinta-aste ja muottikoko eivät vastaa toisiaan.	► Paina kosketusnäyttöä lyhyesti.
	Kone alkuasennossa.	► Siirrä alkuasentoon. Ryömintätoiminto.


8.3 Kuluvat osat

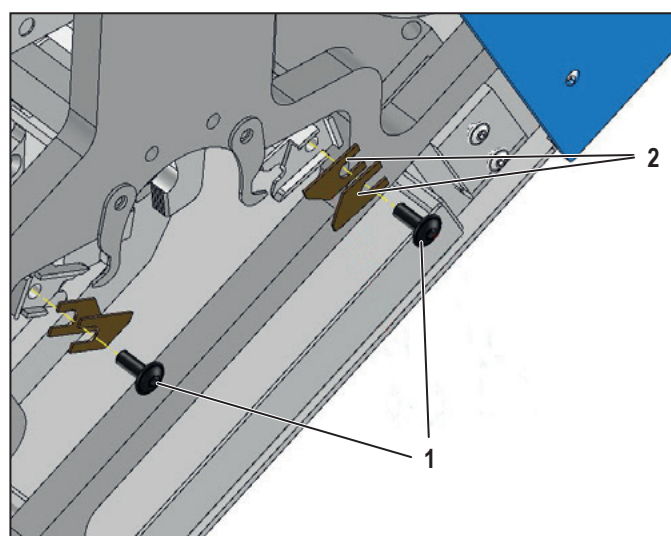
Tuote	Tilausno
Kuorintaterä	1132150000
Holkinkatkaisuterä	2522560000

8.4 Kuorintaterien vaihto

VAROITUS	
	<p>Sähköiskun aiheuttama mahdollinen hengenvaara!</p> <p>Koneen sisäpuolta käsiteltäessä ei saa koskettaa eristämättömiä osia.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Katkaise koneesta virta. ▶ Irrota pistoke pistorasiasta. ▶ Avaa etuluukku.

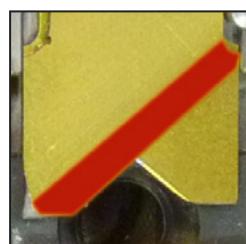
HUOMIO	
	<p>Terävät terät aiheuttavat tapaturmavaaran!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Käytä pihtejä terien vaihtoon. ▶ Hävitä irrotetut terät erillisessä säiliössä.

 Kaikki terät on vaihdettava aina kun katkaisuterä vaihdetaan.




Kuva 8.1 Kuorintaterien vaihto

- ▶ Aseta kuorinta-aste "99".
- ▶ Katkaise koneen virta virtakytkimestä (kuva 3.2, 7).
- ▶ Avaa etuluukku (kuva 3.1, 3) ja poista johdinholkkinauha.
- ▶ Sulje etuluukku.
- ▶ Paina kosketusnäyttöä (kuva 3.1, 4) ja käynnistä kone. Kone siirtyy teränvaihtoasentoon (katso näytön työkalusymboli).
- ▶ Katkaise koneesta virta.
- ▶ Avaa etuluukku.
- ▶ Irrota ruuvit (1).
- ▶ Vaihda kuorintaterä (2).
- ▶ Kokoa kukin teräpari niin, että viistot reunat osoittavat ulospäin (katso kuva 8.2).
- ▶ Sijoita kuorintaterä teräpitimeen vasteeseen saakka.
- ▶ Sulje etuluukku.
- ▶ Kytke koneeseen virta. Näkyviin tulee työkalun symboli.
- ▶ Paina kosketusnäyttöä 3 sekunnin ajan. Kone siirtyy automaattisesti alkuasentoon.
- ▶ Valitse kuorinta-aste (katso luku 5.1).
- ▶ Katkaise koneesta virta.
- ▶ Asenna johdinholkkinauha (katso luku 5.4).

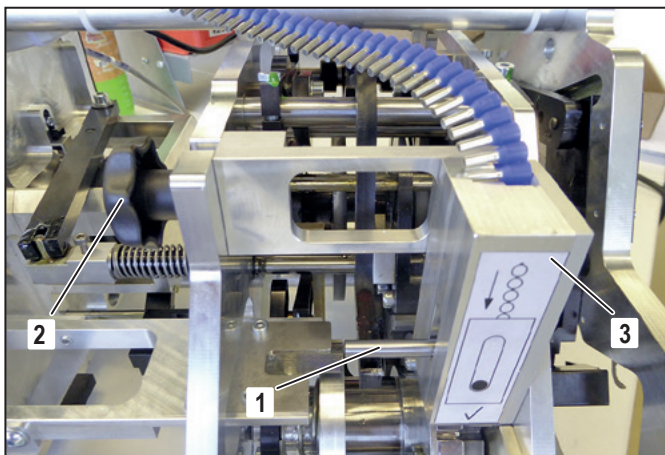


Kuva 8.2 Kuorintaterän asennusasento

8.5 Holkinkatkaisuterien vaihto

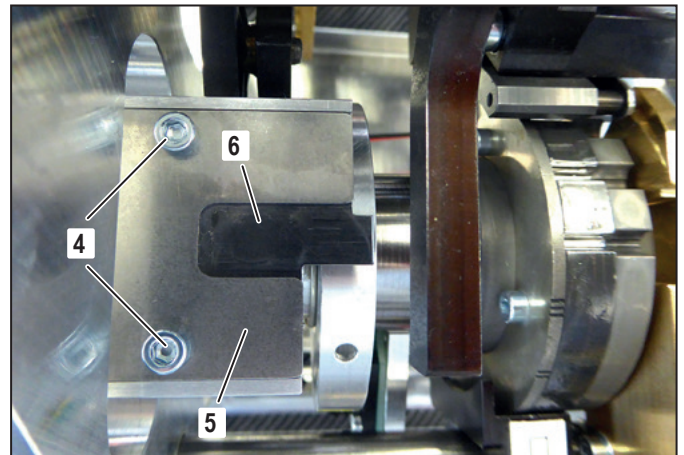
	HUOMIO
	<p>Terävät terät aiheuttavat tapaturma-vaaran!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Käytä pihtejä terien vaihtoon. ▶ Hävitä irrotetut terät erillisessä säiliössä.

- ▶ Katkaise koneesta virta.
- ▶ Avaa etuluukku (kuva 3.1, 3).
- ▶ Paina kuljetuspulttia ylöspäin (1).
- ▶ Irrota johdinholkkinauha.
- ▶ Vapauta tähtikahva (2).
- ▶ Irrota kuljetusyksikkö (3) ylöspäin.



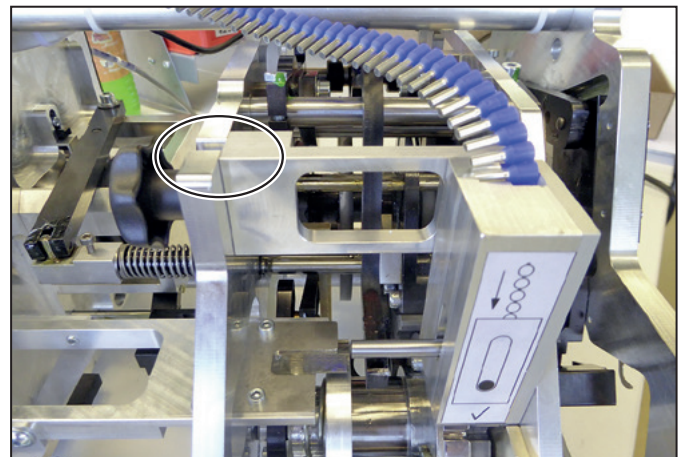
Kuva 8.3 Kuljetusyksikkö

- ▶ Irrota kumpikin ruuvi koon 2,5 koloavaimella (4).
- ▶ Irrota katkaisuterän suojus (5).
- ▶ Huomioi holkinkatkaisuterän asennusasento.
- ▶ Vaihda holkinkatkaisuterä (6) uuteen.



Kuva 8.4 Holkinkatkaisuterien vaihto

- ▶ Asenna päinvastaisessa järjestyksessä.
- ▶ Varmista, että yläreuna tulee tasan kuljetusyksikköä asennettaessa.



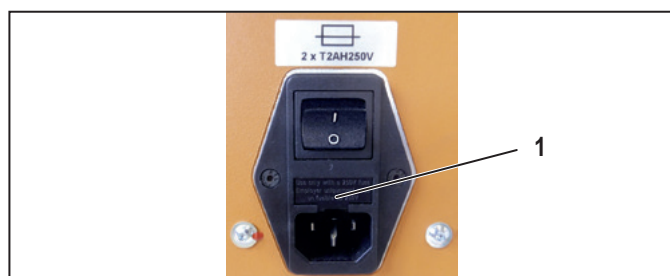
Kuva 8.5 Kuljetusyksikön yläreuna

8.6 Holkkien irrottaminen

- ▶ Avaa etuluukku.
- ▶ Poista kuljetusyksikkö (katso osio 8.5).
- ▶ Hae ja poista holkki.
- ▶ Asenna kuljetusyksikkö.
- ▶ Sulje etuluukku.
- ▶ Paina kosketusnäyttöä lyhyesti.

8.7 Sulakkeiden vaihto

- ▶ Varmista, että koneesta on katkaistu virta.
- ▶ Irrota virtapistoke pistorasiasta.



Kuva 8.6 Sulakekotelon avaaminen

- ▶ Poista sulakekotelo (1) ruuvimeisselin avulla.
- ▶ Vaihda kumpikin sulake uuteen (2 x T2AH250V).
- ▶ Aseta sulakekotelo takaisin verkkosuodatinyksikköön.

8.8 Tilavalikko

Valikkoa käytetään tulojen (0 tai 1) tilan näyttöön.

- ▶ Aseta kuorinta-asteeksi 99.
 - ▶ Paina kosketusnäyttöä 3 sekunnin ajan.
- Täyttöasteen valvonnan tila tulee näyttöön.

- ▶ Paina kosketusnäyttöä jälleen 3 sekunnin ajan.
- Kaikkien tulojen tila näytetään.

11 = 0	16 = 0
12 = 1	17 = 0
13 = 1	18 = 1
14 = 0	

- 11 Käynnistys: Mikrokytkin
- 12 Rummun asento
- 13 Rummun asento
- 14 Rummun asento
- 16 Sammutus: Valopuomi
- 17 Etuluukku
- 18 Holkin hallinta

- ▶ Valikosta poistutaan painamalla jälleen kosketusnäyttöä 3 sekunnin ajan.
- ▶ Valitse kuorinta-aste, jota haluat käyttää töissä.

8.9 Ryömintätoiminto

Ryömintätoiminnossa voit erityisesti siirtää koneen kaikkiin käsittelyasentoihin.

Edellytykset:

- Kone on alkuasennossa ja kytkettyä päälle.
- Jonkin kuorinta-asteista 1–15 on oltava asetettuna.

- ▶ Katkaise koneesta virta.
- ▶ Avaa etuluukku (kuva 3.1, 3).
- ▶ Irrota johdinholkkinauha.
- ▶ Sulje etuluukku.
- ▶ Pidä kosketusnäyttöä painettuna.
- ▶ Kytke koneeseen virta.

Kone on ryömintätoiminnossa ja kosketusnäytössä näkyy "Ryömintätoiminnon alkuasento".

	Kosketuspaneelin näyttö
Ryömintätoiminnon alkuasento	
Ryömintätoiminto Ei alkuasento	

Kuva 8.7 Ryömintätoiminto

Kosketusnäytön (kuva 3.1, 4) alaosa on kosketusherkkä. Voit siirtää kahdella nuolipainikkeella konemekanismia eteen- ja taaksepäin.

Paluu alkuasentoon:

- ▶ Siirrä konemekanismia kahdella nuolipainikkeella eteen- ja taaksepäin, kunnes alkuasento saavutetaan.

Tai:

- ▶ Paina käsisymbolia 3 sekuntia ajan. Kone siirtyy automaattisesti alkuasentoon (B).
- ▶ Katkaise koneesta virta.
- ▶ Sijoita johdinholkkinauha paikalleen.
- ▶ Kytke koneeseen virta.

9 Koneen poistaminen käytöstä ja hävittäminen

9.1 Koneen poistaminen käytöstä

- ▶ Katkaise koneesta virta.
- ▶ Irrota pistoke pistorasiasta.
- ▶ Avaa etuluukku.
- ▶ Tyhjennä jätesäiliö ja laita se takaisin koneeseen.
- ▶ Sulje etuluukku.
- ▶ Pakkaa kone alkuperäispakkaukseen.

Kone on nyt valmis kuljetusta ja tarvittaessa hävitystä varten

9.2 Koneen hävittäminen

- ▶ Poista kone käytöstä luvussa 9.1 olevan kuvauksen mukaisesti.
- ▶ Varmista, että kone hävitetään maakohtaisten ja paikallisten määräysten mukaisesti.



Konetta ei saa hävittää kotitalousjätteenä. Kone on hävitettävä ympäristöystävällisellä ja ammattimaisella tavalla. Maakohtaisia ja paikallisia jätemääräyksiä sekä lakisääteisiä hävittämistä koskevia vaatimuksia on noudatettava.



Voit lähettää koneen Weidmüllerille hävitettäväksi. Kysy lisätietoa oman maasi edustajalta.

Inhoud

1	Over deze documentatie	290	7	Schoonmaken en onderhouden van de machine	301
2	Algemene veiligheidsaanwijzingen	291	7.1	Schoonmaken van de buitenkant van de machine	301
2.1	Beoogd gebruik	291	7.2	Machine-onderhoud	301
2.2	Materiaal dat kan worden verwerkt en krimpvorm	291	7.3	Onderhoudsschema	302
2.3	Veiligheidsuitrusting	291	7.4	Legen van de afvalcontainers	303
2.4	Personeel	291	7.5	Schoonmaken van de draadhoudertangen	303
3	Apparaatbeschrijving	292	7.6	Schoonmaken van de gevlochten draadbevestigingseenheid	304
3.1	Technische gegevens	294	7.7	Controleer het strijplad	304
3.2	Typeplaatje	294	7.8	Schoonmaken van het interieur	304
4	Transport en opstelling van de machine	295	7.9	Smeren van de krimp trommel	304
4.1	Installatielocatie	295	7.10	Smeren van het afstelwiel van de stripgraad	305
4.2	Transport van de machine	295	7.11	Invetten van de assen en geleidingen van de machine	306
4.3	De levering uitpakken	295	7.12	Invetten van groeven	306
4.4	Omvang van de levering	295	8	Probleemoplossing	307
4.5	Tot stand brengen van de verbindingen	295	8.1	Foutentabel	307
5	Instellen van de machine	296	8.2	Foutmeldingen	308
5.1	Instellen van de stripgraad	296	8.3	Slijtage onderdelen	309
5.2	Uitvoeren van een striptest	296	8.4	Vervanging van stripbladen	309
5.3	Instellen van de krimpmaat	297	8.5	Vervangen van de hulssnijdende bladen	310
5.4	Invoeren van adereindhulzen	298	8.6	Vervangen van de zekeringen	311
5.5	Vervangen van de adereindhulshaspel	298	8.7	Statusmenu	311
6	Bedienen van de machine	299	8.8	Tipbedrijf	312
6.1	Normaal bedrijf	299	9	Buiten bedrijf nemen van de machine en deze verwijderen	313
6.2	Invoeren van de draad	299	9.1	De machine buiten bedrijf nemen	313
6.3	Bewaking van het vulniveau	299	9.2	Verwijdering van de machine	313
6.4	Tellermenu	299			
6.5	Resetten van de dagteller	299			
6.6	Serviceteller	300			
6.7	Servicedisplay	300			
			Bijlage		
			Elektrisch aansluitschema		316
			Conformiteitsverklaring		317

Fabrikant

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Germany
Tel.: +49 5231 140
Fax: +49 5231 1429 2083
www.weidmueller.com

Documentnr. 2516390000
Revisie 03/ juli 2018

1 Over deze documentatie

De waarschuwingen in deze documentatie zijn verschillend gestructureerd, afhankelijk van de ernst van het gevaar.

WAARSCHUWING	
	<p>Mogelijk risico van overlijden! Opmerkingen met het signaalwoord "waarschuwing" waarschuwen u voor situaties die kunnen leiden tot dodelijk of ernstig letsel als u geen aandacht besteedt aan de vermelde opmerkingen..</p>

VOORZICHTIG	
	<p>Risico van letsel! Opmerkingen met het signaalwoord "voorzichtig" waarschuwen u voor situaties die kunnen leiden tot letsel als u geen aandacht besteedt aan de vermelde opmerkingen.</p>

OPMERKING	
<p>Materiële schade! Opmerkingen met het signaalwoord "attentie" waarschuwen u voor gevaren die kunnen leiden tot materiële schade.</p>	

Situatie-afhankelijke waarschuwingen kunnen de volgende waarschuwingssymbolen bevatten:

Symbool	Betekenis
	Waarschuwing: gevaarlijke elektrische spanning
	Waarschuwing: letsel aan handen als gevolg van scherpe bladen
	Waarschuwing: handletsel (verbrijzeling)
	Werk mag alleen worden uitgevoerd door een elektrische specialist
	Voer werk alleen uit met persoonlijke veiligheidsuitrusting
	Opmerkingen over de documentatie / besteed aandacht aan de aanwijzingen voor het gebruik

Extra opmaak wordt gebruikt in de rest van de tekst welke de volgende betekenis heeft



Tekstitems naast deze pijl presenteren informatie die niet is gerelateerd aan veiligheid, maar die belangrijke informatie bieden met betrekking tot correct en effectief werk

- ▶ U kunt hanteringinstructies herkennen aan de zwarte driehoek voor de tekst
- Opsommingen worden aangegeven met streepjes..

2 Algemene veiligheidsaanwijzingen

2.1 Beoogd gebruik

De machine is bedoeld voor het strippen en krimpen van flexibele draden in één werkproces. Alleen het hieronder beschreven materiaal mag worden verwerkt met de machine (draden en adereindhulzen).

Proces-veilige verwerking kan alleen worden gegarandeerd voor Weidmüller adereindhulzen. De verwerking van andere merken kan leiden tot fouten en schade aan de machine.

De machine mag alleen worden gebruikt binnen de beschreven technische grenzen (zie sectie 3.1). Deze machine is ontworpen voor gebruik in droge, gesloten ruimtes. Modificaties aan en reconstructies van de machine mogen niet worden uitgevoerd.

Beoogd gebruik omvat ook aandacht besteden aan de documentatie

2.2 Materiaal dat kan worden verwerkt en krimpvorm

Draden

Flexibele PVC-kabel H05V-K en H07V-K met een doorsnede van 0,5–2,5 mm².

Hoge-temperatuurbestendige, halogeenvrije of andere speciaal geproduceerde isolatiematerialen van dezelfde prestatie-typen vormen hier de uitzondering..

Adereindhulzen (WEF)

Weidmüller-meeraderige adereindhulzen (WEF) met plastic mantel

H0,5/14

H0,75/14

H1,0/14

H1,5/14

H2,5/14

Krimpvorm

Trapezium



2.3 Veiligheidsuitrusting

De machine is uitgerust met de volgende veiligheidsvoorzieningen:

- Veiligheidsschakelaar in de voorflap
- Netvoedingadapter

Deze items van de veiligheidsuitrusting mogen niet buiten werking worden gesteld. Ze moeten één keer per jaar worden gecontroleerd door een service-technicus.

2.4 Personeel

Alleen opgeleid personeel mag de machine bedienen en onderhoudsactiviteiten uitvoeren. Opleiding omvat ook het volledig hebben gelezen van de bedieningsinstructies



Reparaties mogen alleen worden uitgevoerd na overleg met Weidmüller service en alleen door een elektrische specialist



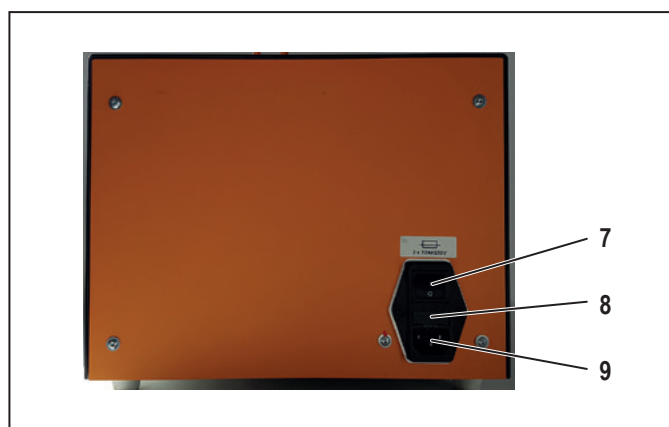
Bewaar de bedieningsinstructies zodat ze op elk moment kunnen worden geraadpleegd door het bedienend personeel.

Alle documenten kunnen ook worden gedownload van de website van Weidmüller

3 Apparaatbeschrijving



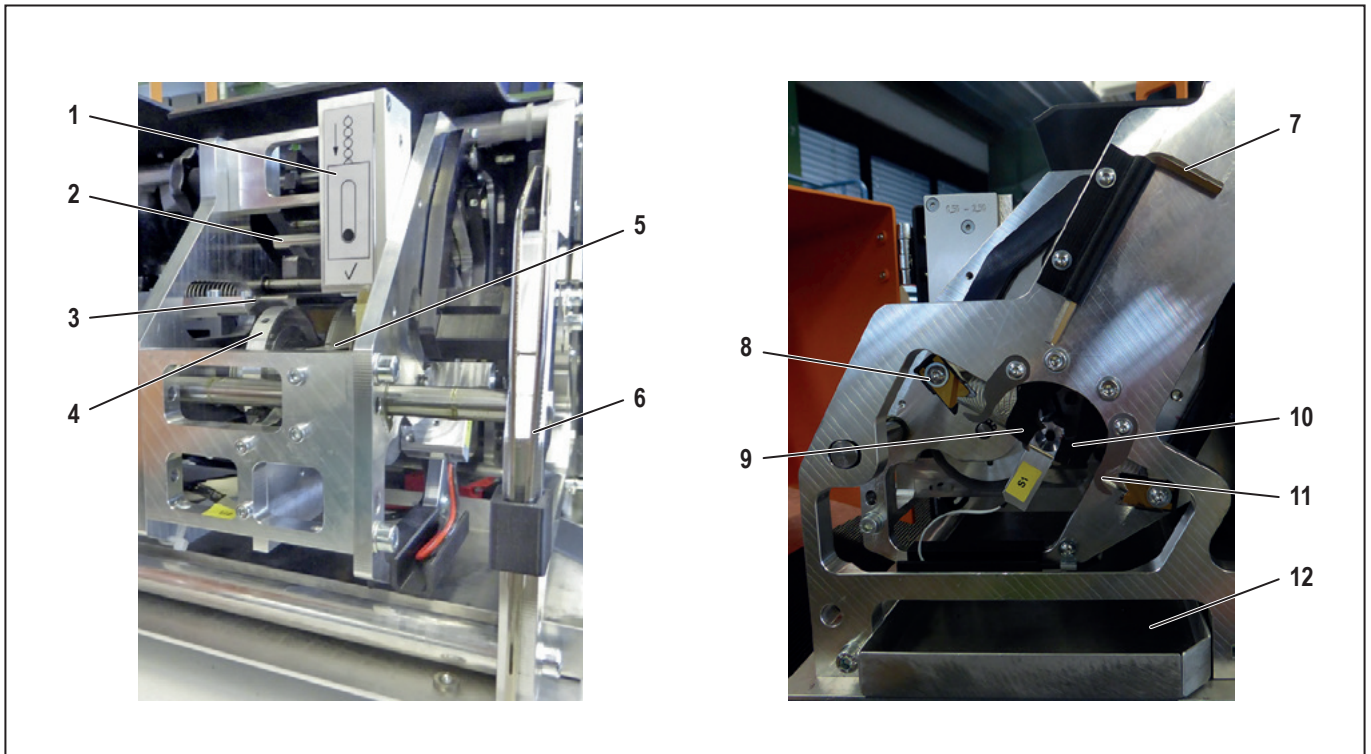
Afbeelding 3.1 Vooraanzicht



Afbeelding 3.2 Achteraanzicht

- 1 Adereindhuls rol
- 2 Haspelhouder
- 3 Voorflap
- 4 Touch-display
- 5 Draadvoertrechter
- 6 Voorflapvergrendeling


- 7 Aan/uit-schakelaar
- 8 Zekeringcompartiment
- 9 Aansluiting netspanning



Afbeelding 3.3 Binnenaanzicht

- | | | | |
|---|-------------------------|----|-------------------|
| 1 | Transporteenheid | 7 | Inbussleutel |
| 2 | Transportbout | 8 | Stripmes |
| 3 | Hulssnijblad | 9 | S1 startsensor |
| 4 | Krimptrommel afstelwiel | 10 | Draadhoudertangen |
| 5 | Krimpmal | 11 | Stripper |
| 6 | Tang | 12 | Afvalcontainer |

3.1 Technische gegevens

Aandrijving	Elektrische motor
Spanningsvoeding	100 - 240 V AC
Stroomverbruik	100 VA
Zekering (netfiltermodule)	2 x T2AH250V
Maximale kortsluitstroom (SCCR)	1,0 kA
Beschermingstype	IP20
Beschermingsklasse	I / aardleiding 
Kabelinvoerlengte	40 mm
Krimplengte	8 mm
Adereindhuls	0.5 ... 2.5 mm ² (AWG 20 ... 14)
Schachtlengte	14 mm
Krimpvorm	Trapezium
Frequentie	50/60 Hz
Omgevingstemperatuur	
Operationeel	+5 °C tot 40 °C
Opslag / transport	-25°C tot +55°C (kort +70°C)
Maximale bedrijfshoogte	2.000 boven zeeniveau
Vochtigheid	50% bij +40°C (zonder condensatie), 90% bij +20°C (zonder condensatie)
Vervuilingniveau	2
Continu geluid drukniveau	<70 dB (A)
Afmetingen (B x D x H)	288 mm x 349 mm x 230 mm
Kleur	RAL 2000
Gewicht	16 kg (35.27 lbs)

3.2 Typeplaatje



- 1 Fabrikant
- 2 Model, typebeschrijving
- 3 Serienummer
- 4 Technische gegevens
- 5 Bouwjaar

Afbeelding 3.4 Typeplaatje (rechterzijde)

4 Transport en opstelling van de machine

4.1 Installatielocatie

De installatielocatie moet voldoen aan de volgende vereisten:

- Stabiele fundering met rechte, vlakke ondergrond (voor machinegewicht, zie sectie 3.1).
- Houd 30 cm werkgebied vrij aan beide zijden en voor de machine.
- Elektrische aansluiting makkelijk toegankelijk dichtbij.

4.2 Transport van de machine



- ▶ Draag altijd werkschoenen met voetbescherming tijdens transporteren van de machine

- ▶ Leeg de afvalcontainer voor ieder transport.
- ▶ Let op het gewicht van de machine (zie sectie 3.1). Gebruik eventueel een transportmiddel.
- ▶ Til de machine altijd van de bodemplaat, om hem te verplaatsen.
- ▶ Gebruik om de machine voor te bereiden voor verzending (bijv. in het geval van onderhoud), de transportverpakking.

4.3 De levering uitpakken

- ▶ Controleer de levering op compleetheid (zie voor de omvang van de levering hieronder).
- ▶ Berg de transportverpakking op.
- ▶ Zorg ervoor dat de bedieningsinstructies altijd toegankelijk zijn voor de gebruiker.

4.4 Omvang van de levering

- Strip- en krimpmachine
- Rolhouder met bevestigingsschroeven
- Aansluitkabel (10 A, 250 V)
- Inbussleutel maat 4 (opgeborgen in de machine)
- Tang (opgeborgen in de machine)
- Bedieningsinstructies

4.5 Tot stand brengen van de verbindingen

- ▶ Stel de machine op, op de beoogde locatie.
- ▶ Steek de kabel in de contactdoos (afbeeldingen 3.2, 9) van de machine en verbind hem met de stroomvoorziening.
- ▶ Schakel de Crimpfix E in met de Aan/Uit-schakelaar (afbeeldingen 3.2, 7).

5 Instellen van de machine

De machine moet worden ingesteld in de volgende situaties:

- Wanneer een ander type adereindhuls moet worden verwerkt
- Elke keer dat de machine in bedrijf wordt gesteld

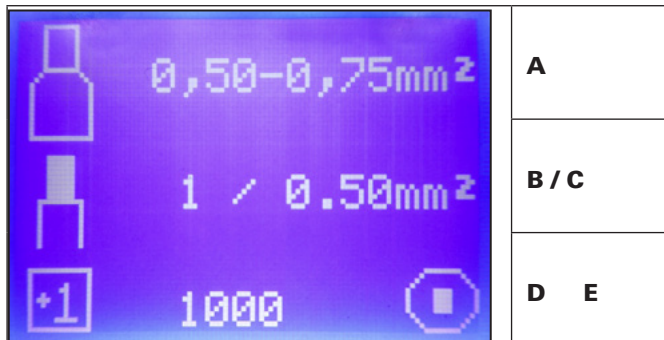
Tijdens de instelling moeten de volgende instellingen worden gecontroleerd en indien nodig aangepast:

- Startpositiesymbool
- Stripgraad, draaddoorsnede
- Krimptrommel
- Dagteller



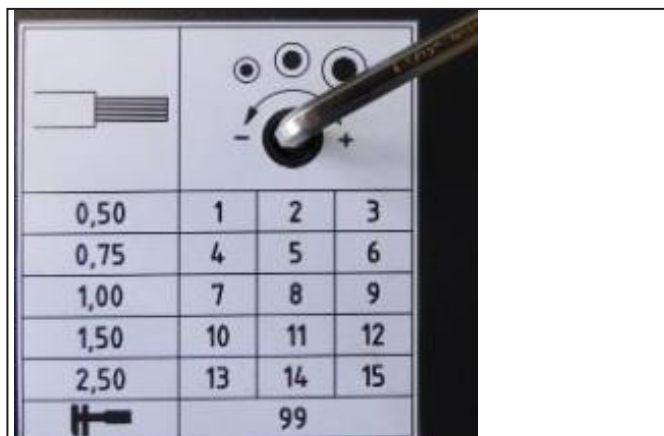
Om de machine in te stellen moet hij in de startpositie zijn en het startpositiesymbool moet worden getoond.

Basis menuweergave



- A** Maat krimpmal
- B** Stripgraad
- C** Draaddoorsnede
- D** Dagteller
- E** Startpositiesymbool

Overzicht stripgraad instelwaarde



Afbeelding 5.1 Instelwaarden

5.1 Instellen van de stripgraad

Vereist gereedschap: inbussleutel, maat 4.

- De stripgraad (B) en de draaddoorsnede (C) worden getoond op het touch-display.
- Door rechtsom/linkdsom draaien, wordt de stripgraad veranderd.



Afbeelding 5.2 Aanpassing stripgraad

5.2 Uitvoeren van een striptest

Iedere keer dat het te verwerken materiaal wordt gewijzigd, moet een striptest worden uitgevoerd.

- ▶ Schakel de hoofdschakelaar in.
- ▶ Er mogen geen adereindhulzen meer in de transporteenheid zijn.
- ▶ Voer een draad in om te strippen.
- ▶ Controleer het resultaat:
 - Is alle gevlochten draad onbeschadigd?
 - Is het strippen recht en gelijkmatig uitgevoerd?
- ▶ Wijzig de stripgraad als het resultaat onbevredigend is en herhaal de test.

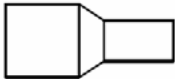
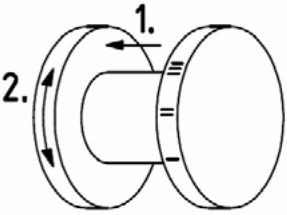
5.3 Instellen van de krimpmalmaat

1. Draai de vergrendeling op de voorflap om deze te openen.
2. Zwenk de voorflap opzij.

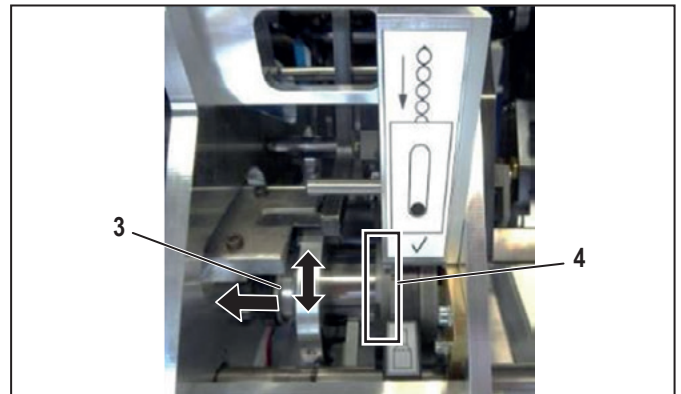


Afbeelding 5.3 Onderdelen van de behuizing

Op de binnenkant van de voorflap is een sticker geplaatst met de instelwaarden voor de krimpmal.

	
0,50	I
0,75	
1,00	II
1,50	
2,50	III

Afbeelding 5.4 Sticker maat krimpmal



Afbeelding 5.5 Instellen van de malmaat

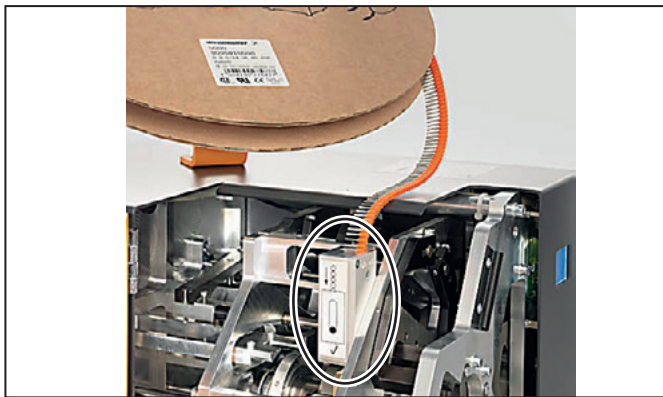
- ▶ Duw de trommel (3) naar links en draai hem tot hij in de gewenste malmaat (4) klikt (zie ook afbeelding 5.4). De actueel ingestelde krimpmal wordt weergegeven met Romeinse cijfers (I-III) en parallel op het touch-display.
- ▶ Controller of de trommel correct is ingeklikt door te proberen hem te draaien.

5.4 Invoeren van adereindhulzen

1. Stel de adereindhulzrol in, zodat rechtsom afrollen is verzekerd.
2. Draai de vergrendeling op de voorflap om deze te openen.
3. Zwenk de voorflap opzij.



Afbeelding 5.6 Positioneren van de adereindhulz



Afbeelding 5.7 Adereindhulzen in de transporteenheid steken

De transportbout (afbeelding 3.3, 2) in de transporteenheid moet volledig onder zijn. Zie ook de sticker op de transporteenheid.

De transportbout wordt omlaag gedruwd door een veer.

Als hij niet volledig omlaag is:

- ▶ Controleer of de transportbout geblokkeerd is en verwijder de blokkade, indien nodig.
- ▶ Duw de adereindhulzgordel in de transporteenheid tot de laagste huls wordt vergrendeld.



Er mogen geen hulzen naar beneden uitsteken.

- ▶ Controleer op stevige passing door voorzichtig aan de adereindhulzgordel te trekken.
- ▶ Sluit de voorflap met de voorflapvergrendeling.
- ▶ Rol de losse adereindhulzgordel op.

5.5 Vervangen van de adereindhulshaspel

- ▶ Draai de vergrendeling op de voorflap om deze te openen.
- ▶ Zwenk de voorflap opzij.
- ▶ Duw de transportbout (afbeelding 3.3, 2) volledig omhoog en trek de adereindhulzgordel uit de transporteenheid.
- ▶ Zie sectie 5.4

6 Bedienen van de machine

6.1 Normaal bedrijf

- ▶ Plaats de adereindhulshaspel.



- ▶ Dingen die voor iedere activering moeten worden gecontroleerd:
 - Is de elektriciteitskabel in foutloze conditie?
 - Is de voorflap gesloten?

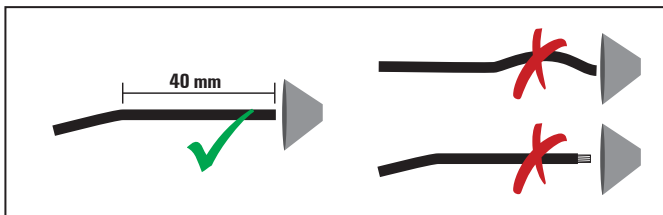
- ▶ Schakel de machine in.

Het touch-display toont gereedheid voor bediening.

6.2 Invoeren van de draad



- Verwerk alleen draden die zuiver zijn gesneden. Alle gevlochten draad moet eindigen met de isolatie. Er mag geen gevlochten draad worden ingekort of uitsteken. Verzeker dat het eind van de draad gelijkmatig is ingebracht.



Afbeelding 6.1 Voer de draad correct in

- ▶ Voer een draad in de invoertrechter.
- ▶ Houd de draad licht gespannen.
- ▶ Zodra de verwerking is voltooid, de verwerkte draad uitrekken.

6.3 Bewaking van het vulniveau

Bij de bewaking van het vulniveau wordt gecontroleerd of de startschakelaar lang genoeg is geactiveerd. Deze functie is actief bij levering.

De instellingen wijzigen

Voorwaarde: de machine is ingeschakeld en staat in de uitgangspositie.

- ▶ Stel het stripniveau in op 99.
 - ▶ Druk 3 seconden op het touch-display.
- De actuele status van de bewaking van het vulniveau wordt weergegeven: X = Aan, O = Uit.

- ▶ Druk kortstondig op het touch-display om de status te wijzigen.

Terug in het productiemenu:

- ▶ Druk 3 seconden op de touchdisplay. Het menu „Test-inputs” wordt weergegeven.
- ▶ Druk 3 seconden op de touchdisplay. Het productiemenu wordt weergegeven.
- ▶ Pas de gewenste strippgraad aan (zie sectie 5.1).

6.4 Tellermenu

Voorwaarden:

De machine is ingeschakeld en is in de startpositie geplaatst.

- ▶ Druk 3 seconden op het touch-display. Het tellermenu opent.



	4	Totaalteller
	0	Dagteller
	199996	0 Serviceteller Status bewaking van het vulniveau

- ▶ Druk kort op het touch-display. Terug naar het startmenu.

6.5 Reset de dagstukshoeveelheid

- ▶ Switchen naar het tellermenu.
- ▶ Druk 3 seconden op het touch-display. Dagnummer wordt ingesteld op nul.
- ▶ Druk kort op het touch-display. Terug naar het startmenu.

6.6 Serviceteller

+1	200 002	Totaalteller: aantal voltooide werkcycli.
+ 1		Dagteller
Service: -	1	Voorloopteken en service teller
  C E		



De totaal teller telt de werkcycli tijdens de volledige levensduur van de machine.

De service-interval van de machine is 200.000 werkcycli. De serviceteller telt af in plaats van op, startend bij 200.000. Nadat 200.000 werkcycli zijn voltooid, staat de serviceteller op 0. Wanneer de machine daarna wordt gestart, wordt de servicemelding getoond (zie sectie 6.6).

De serviceteller telt weer op. Het negatieve voorloopteken geeft aan dat een tellercyclus is voltooid.

De servicetechniscus reset de serviceteller naar 200.000.

6.7 Servicedisplay

Klaar	Apparaat is klaar voor gebruik
--- Service ---	De servicedisplay verschijnt na iedere 200.000 werkcycli.
Stap:: 2/0	
  C E	

Wanneer de machine wordt ingeschakeld knippert het servicedisplay. De melding wordt bevestigd door eenmaal kort op het display te tikken. De machine is klaar voor bedrijf.



Om de prestatiecapaciteit van de machine zo lang mogelijk te behouden, moet u de opgegeven intervallen aanhouden.

- Klein onderhoud na 200.000 werkcycli
- Groot onderhoud na 400.000 werkcycli

Raadpleeg de Weidmüller-vertegenwoordiger die verantwoordelijk is voor uw land.

Uitschakelen van de machine

- ▶ Schakel de machine uit.



Wanneer u klaar bent met de werkzaamheden, moet u de afvalcontainer legen en terugplaatsen in de machine (zie sectie 7.4).

Menu-opmerking

De machine heeft meer menu's en displays op het touch-display (afbeelding 3.3, 4) die kunnen worden gebruikt voor probleemoplossing. Zie sectie 8.

7 Schoonmaken en onderhouden van de machine

7.1 Schoonmaken van de buitenkant van de machine

De machine moet regelmatig worden ontdaan van stof. Indien nodig moet hij van buiten worden schoongemaakt.



Het schoonmaken van de binnenkant is onderdeel van het onderhoud dat alleen mag worden uitgevoerd door opgeleid personeel.

- ▶ Zorg ervoor dat de machine is uitgeschakeld.

ATTENTIE

Het display kan worden beschadigd!

Gebruik van ongeschikte schoonmaakmiddelen kan het display krassen of beschadigen

- ▶ Maak het display zorgvuldig schoon, ofwel met een speciale schoonmaakdoek voor display-oppervlakken, of met een zachte doek en een beetje displayreiniger.
- ▶ Maak het oppervlak van de machine schoon met een vochtige doek.
- ▶ Indien nodig, op zeep gebaseerde schoonmaakmiddelen gebruiken. Gebruik geen schurende schoonmaakmiddelen of oplosmiddelen.

7.2 Machine-onderhoud

Om storingsvrij gebruik te verzekeren, moeten de volgende onderhoudstaken (zie sectie 7.3) worden uitgevoerd op de aangegeven tijdstippen.



WAARSCHUWING

Potentieel risico van overlijden door een elektrische schok!

Tijdens werken aan de binnenkant van de machine mogen geen ongeïsoleerde onderdelen worden geraakt.

- ▶ Schakel de machine uit.
- ▶ Trek de stekker eruit.



Om gemakkelijk alle delen in de machine te kunnen bereiken, moet u de afvalcontainer verwijderen bij aanvang van onderhoudswerk. Vergeet niet deze terug te plaatsen wanneer het werk is voltooid.



Houd het volgende gereed voor onderhoudswerk.

- Set inbussleutels
- Borstel en schoonmaakdoek
- Smeermiddel
- Olie (geschikt voor rollagers)
- Smeervet (geschikt voor rollagers)

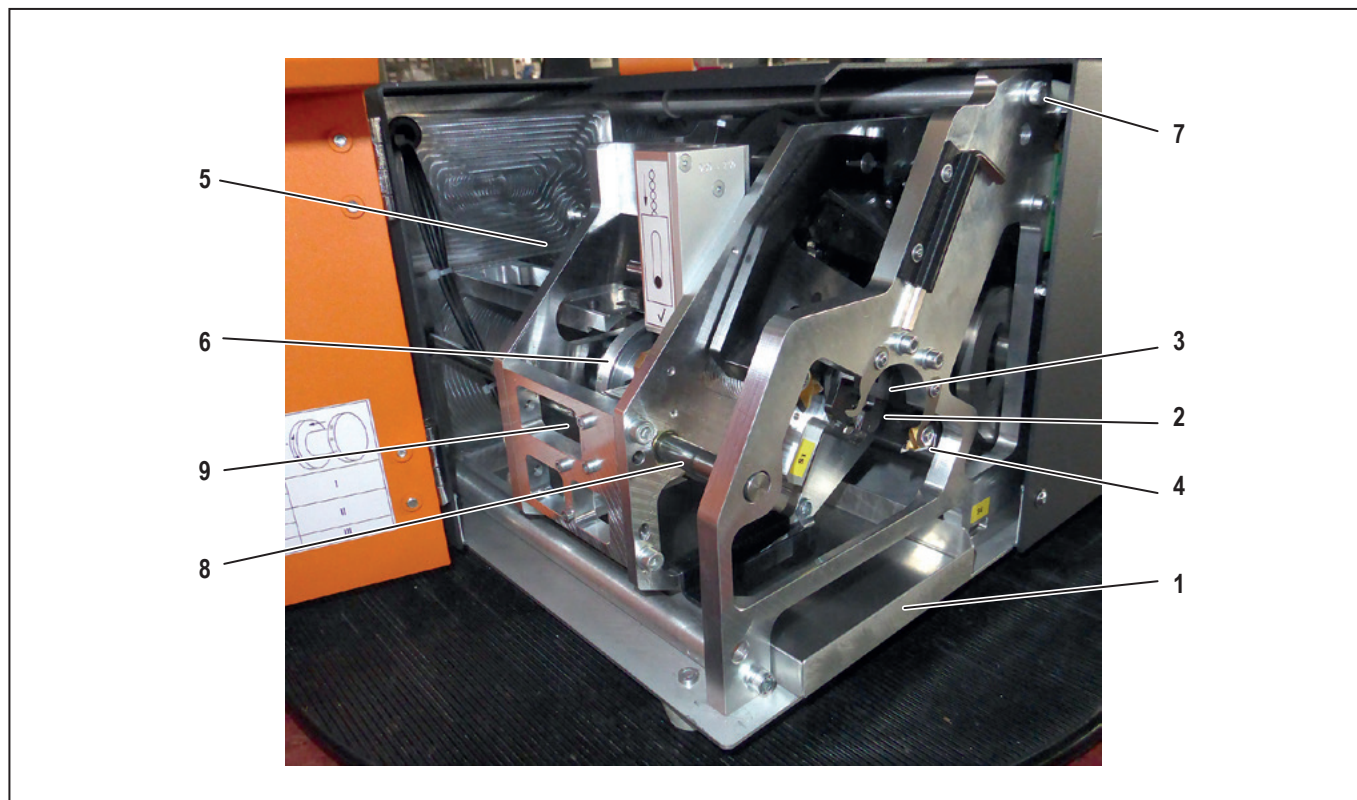
Aanbevolen vet:

BP Energ grease PR-EP 00

Aanbevolen spray:

Teflon spray

7.3 Onderhoudsschema



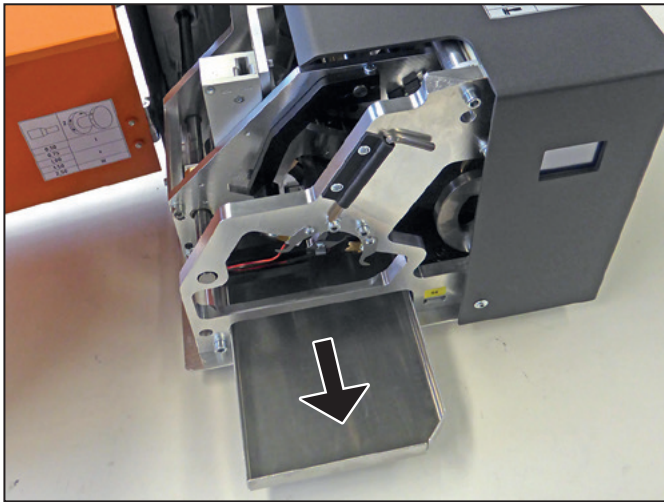
Afbeelding 7.1 Onderhoudsitem overzicht

Onderhoudsitem	Interval / onderhoudsactiviteit	
	Dagelijks	Zie sectie
1	Legen van de afvalcontainers	7.4
	Wekelijks	
2	Schoonmaken van de draadhoudertangen	7.5
3	Schoonmaken gevlochten draadbevestiging	7.6
4	Controleren van het stripblad	7.7
5	Schoonmaken van het interieur	7.8
	Maandelijks	
2	Invetten van de draadhoudertangen	7.5
6	Smeren van de krimptrommel	7.9
	Half-jaarlijks	
7	Smeren van het afstelwiel van de stripgraad	7.10
8	Invetten van de assen en geleidingen van de machine	7.11
9	Invetten van groeven	7.12

7.4 Legen van de afvalcontainers

Afhankelijk van de dikte van het gestripte materiaal, moet de afvalcontainer worden geleegd na iedere 2.000 tot 6.000 cycli. De afvalcontainer moet ook worden geleegd na ieder transport of verzending.

- Trek de afvalcontainer eruit en leeg hem.

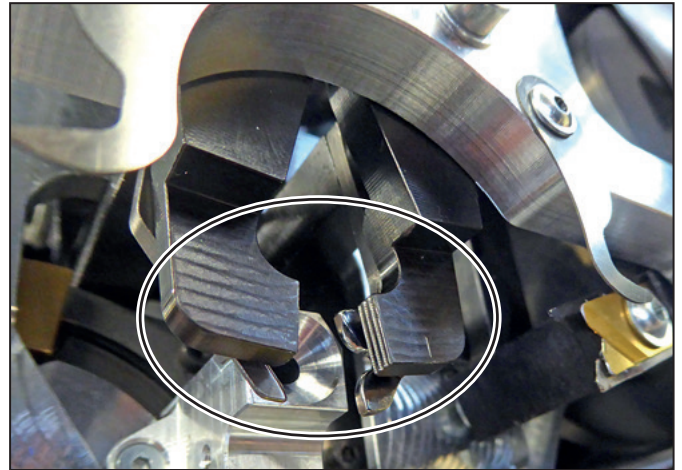


Afbeelding 7.2 Afvalcontainer

- Herplaats de afvalcontainer

7.5 Schoonmaken van de draadhoudertangen

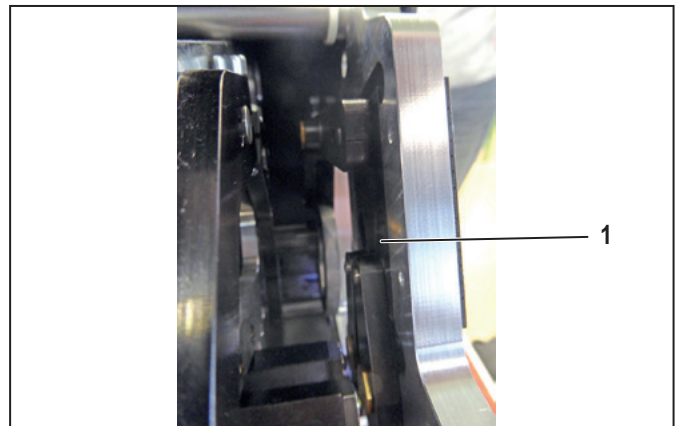
- Maak de draadhoudertangen schoon met een borstel.



Afbeelding 7.3 Draadhoudertangen, van voor

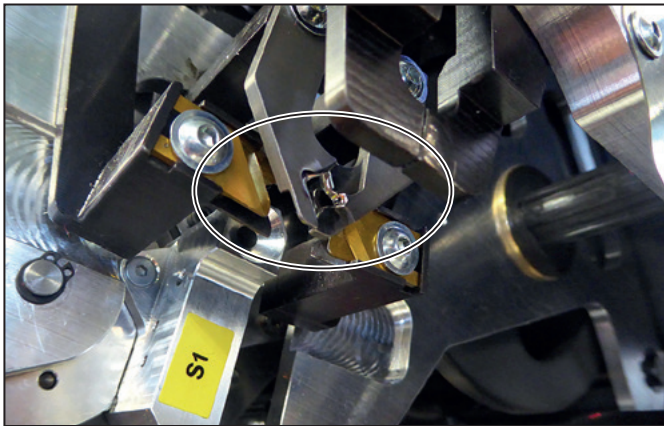
Aanvullend maandelijks onderhoud:

- Vet de houdertangen in op de geleidegroeven (1) van de rollers.



Afbeelding 7.4 Geleidegroef, van de zijkant

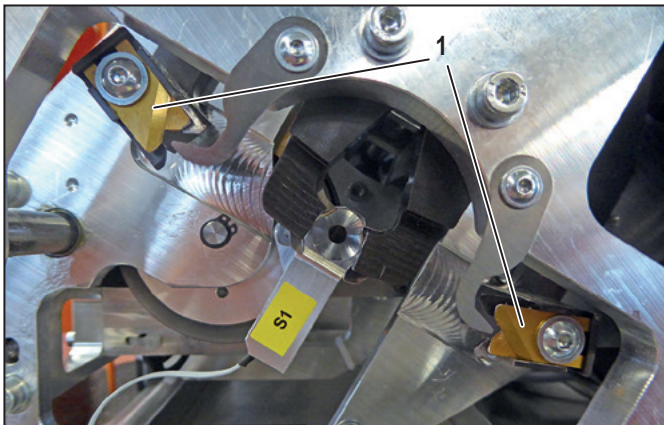
7.6 Schoonmaken van de gevlochten draadbevestigingseenheid



Afbeelding 7.5 Bevestiging gevlochten draad

- ▶ Reinig de omtrek van de bevestiging met een borstel.

7.7 Controleer het strijplad



Afbeelding 7.6 Stripunit

- ▶ Controleer het blad (1).
- ▶ Indien nodig de bladen vervangen (zie sectie 8.2).

7.8 Schoonmaken van het interieur

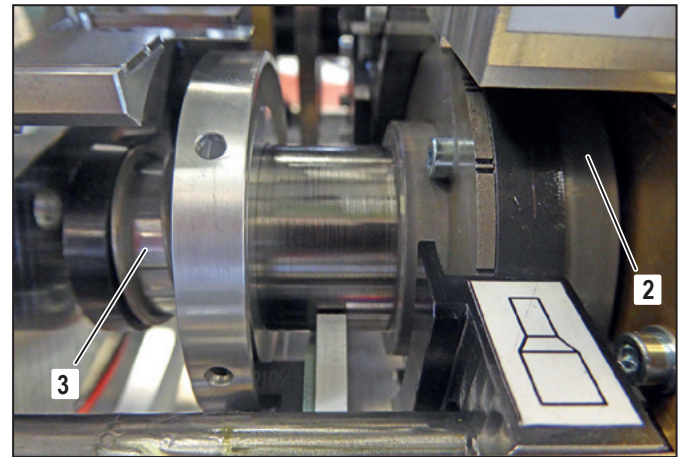
- ▶ Verwijder de afvalcontainer (zie sectie 7.4).
- ▶ Maak de binnenkant van de machine schoon met een borstel en, indien nodig, met een stofzuiger.



Gebruik nooit perslucht voor het schoonmaken van de binnenkant omdat anders kleine delen (bijv. stripresten) ontoegankelijk worden aan de binnenkant van de machine.

Dit kan resulteren in functiestoringen en operationele stilstand.

7.9 Smeren van de krimptrommel



Afbeelding 7.7 Krimptrommel

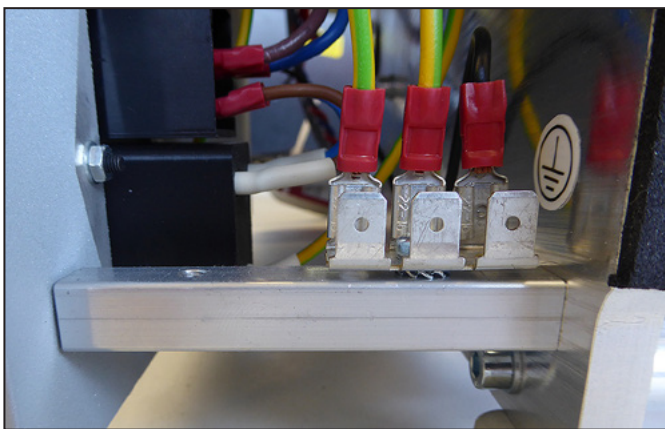
- ▶ Smeer de steun (2) en lager (3) van de krimptrommel met Teflonspray.

7.10 Smeren van het afstelwiel van de stripgraad

- ▶ Zorg ervoor dat de machine is uitgeschakeld.
- ▶ Trek de stekker eruit.

Maak de behuizing los:

- ▶ Open de voorflap.
- ▶ Verwijder alle behuizingsschroeven die niet zijn voorzien van borgverf (rood).
- ▶ Verwijder de aardedraad die de behuizing verbindt met de platte stekkerverdeler, door deze uit de verdeler te trekken.



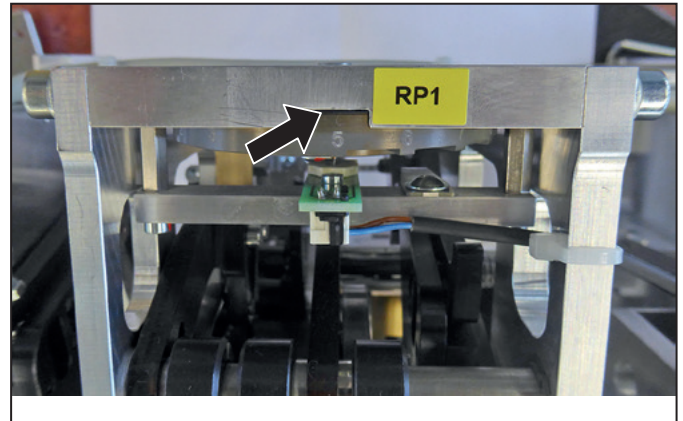
Afbeelding 7.8 Platte stekkerverdeler

- ▶ Plaats de machine op de linkerkant.



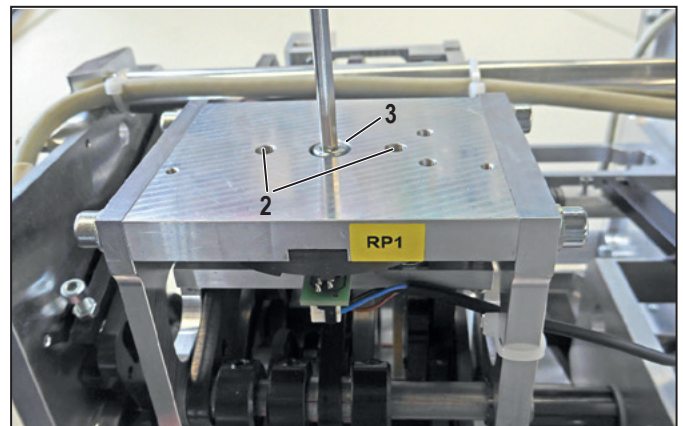
Afbeelding 7.9 Machine liggend op de linkerkant

- ▶ Spuit Teflonspray in de ruimte tussen afstelwiel en afdekking.
- ▶ Draai het afstelwiel met de inbusleutel tot end-to-end smering kan worden waargenomen.



Afbeelding 7.10 Ruimte

- ▶ Smeer de kogelvormige drukstukken (2) met de Teflonspray.
- ▶ Spuit de Teflonspray onder de schroefkop (3) zonder de schroef los te draaien.



Afbeelding 7.11 Smeerpunten



WAARSCHUWING

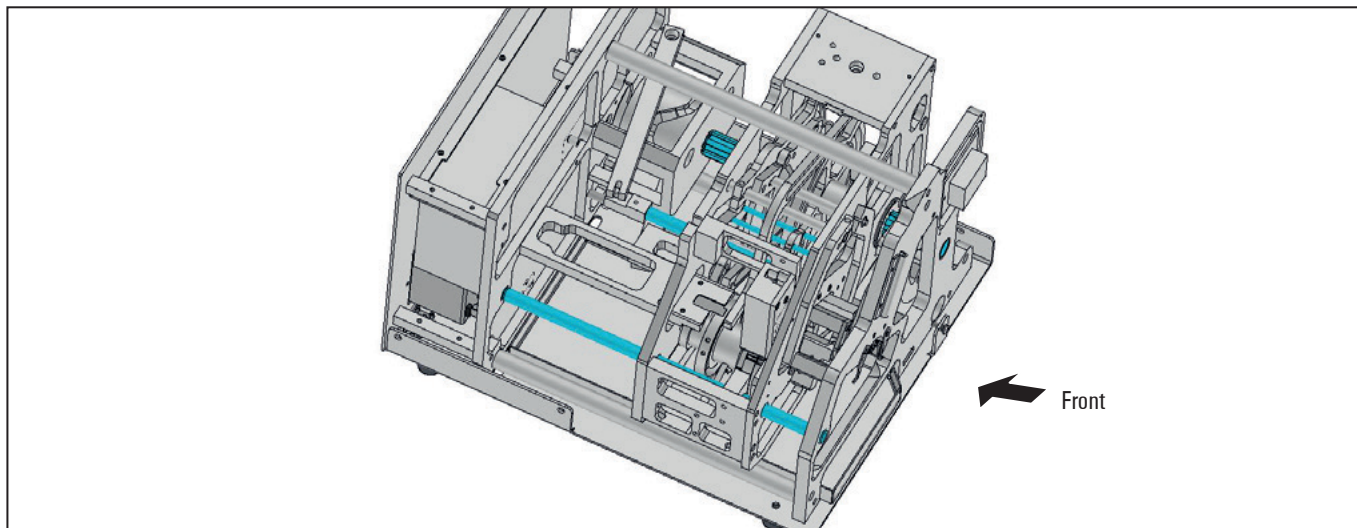
Potentieel risico van overlijden door een elektrische schok!

Plaats de aardedraad terug op de platte stekkerverdeler bij installatie van de behuizing.

- ▶ Montage in omgekeerde volgorde.

7.11 Invetten van de assen en geleidingen van de machine

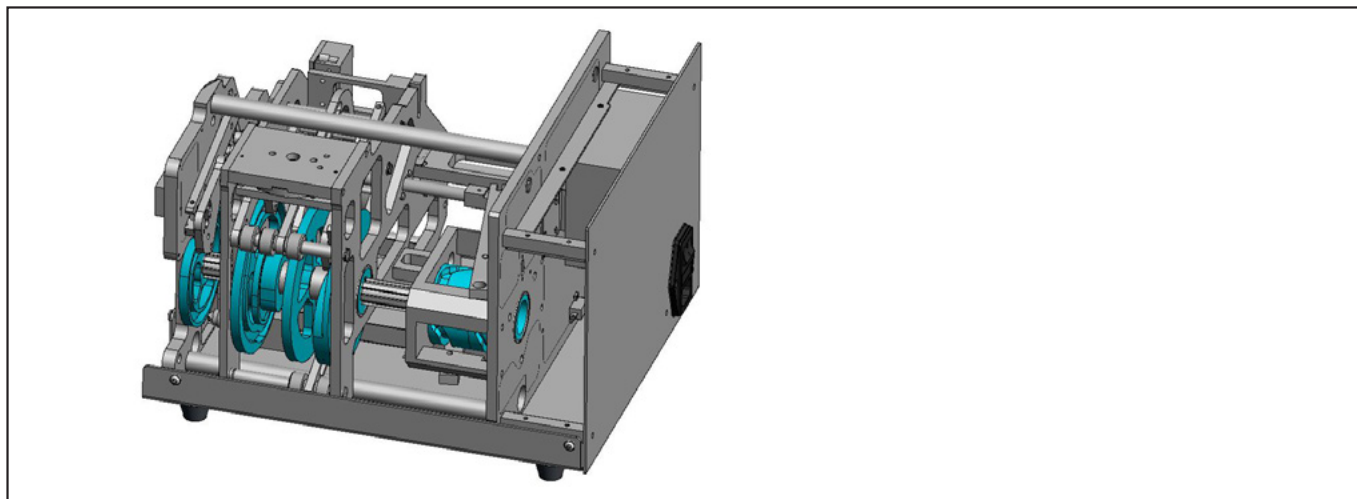
- ▶ Vet alle kleur-gemarkeerde assen en geleidingen van de machine in.



Afbeelding 7.12 Binnenkant van voorkant links

7.12 Invetten van groeven

- ▶ Vet de groeven van alle kleur-gemarkeerde componenten in met een borstel.



Afbeelding 7.13 Binnenkant van achterkant rechts

8 Probleemoplossing







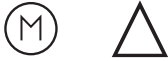


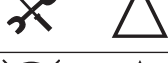



Neem, wanneer een fout niet kan worden verholpen met de hier beschreven acties, contact op met Weidmüller service.

8.1 Foutentabel

Fout	Mogelijke oorzaak	Aanbevolen actie
Machine start niet	Geen voeding	<ul style="list-style-type: none">▶ Controleer de stroomkabel en de voedingsaansluitingen.▶ Controleer de zekeringen.
	De bewaking van het vulniveau is actief en de startschakelaar is kort geactiveerd.	<ul style="list-style-type: none">▶ Bevestig de fout door kort op het touch-display te drukken.▶ Steek de connector er op de juiste manier in.
Machine schakelt zichzelf uit tijdens bedrijf	Overbelasting	<ul style="list-style-type: none">▶ Schakel de machine uit.▶ Verwijder de gordel.
	Blad snijdt in adereindhuls.	<ul style="list-style-type: none">▶ Start de machine in tipbedrijf (zie sectie 8.7).▶ Beweeg voorwaarts of achterwaarts.▶ Controleer op verdere schade.
Toegenomen afval	Afvalcontainer is vol	<ul style="list-style-type: none">▶ Leeg de afvalcontainer (zie sectie 7.4).
	Stripblad beschadigd of incorrect geïnstalleerd	<ul style="list-style-type: none">▶ Controleer de zitting van het stripblad, corrigeer of vervang dan het bladzie sectie 8.3).


8.2 Foutmeldingen

Touch-panel display indicator	Mogelijke oorzaak	Aanbevolen actie
	De adereindhuls is niet correct verwerkt en blokkeert het mechanisme.	► Verwijder de adereindhuls (zie sectie 8.6).
	De machine start niet. Activeringsmechanisme te kort geactiveerd.	► Druk kort op het touch-display ► Voer de draad dieper in.
	Activeringsmechanisme te kort geactiveerd. Activeringsmechanisme geactiveerd maar draad werd te snel verwijderd	► Druk kort op het touch-display. ► Controleer de kwaliteit van de krimp
	Voorflap is open.	► Sluit voorflap.
	Stopschakelaar fout – Stopschakelaar stopt niet. – Stopschakelaar is niet ingedrukt.	► Druk kort op het touch-display.
	Startschakelaar fout – Startschakelaar niet vrij.	► Druk kort op het touch-display. ► Controleer de startschakelaar op blokkering
	De draad is te vroeg ingevoerd	► Voer de draad later in
	Motorfout – Motor loopt niet of motor vastgelopen. – Bewaking van het vulniveau S1 te kort geactiveerd	► Druk kort op het touch-display ► Steek de connector er langzamer in.
	Onderhoudsbericht – Hoeveelheid voor servicebeurt bereikt.	► Stuur de machine in voor onderhoud.
	Haspelpositie incorrect.	► Correcte haspelpositie. Tipbedrijf.
	Instelfouten – Stripgraad en malmaat komen niet overeen.	► Druk kort op het touch-display.
	Machine in startpositie.	► Ga naar startpositie. Tipbedrijf.


8.3 Slijtage onderdelen

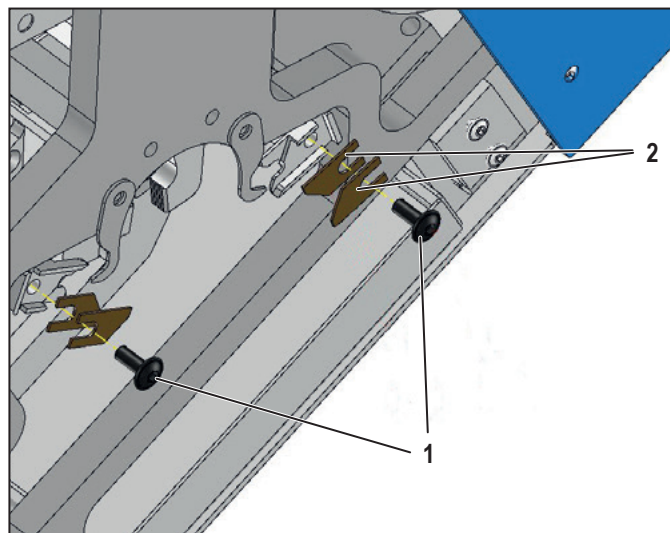
Product	Bestelnr.
Stripblad	1132150000
Hulssnijblad	2522560000

8.4 Vervanging van stripbladen

WAARSCHUWING	
	<p>Potentieel risico van overlijden door een elektrische schok!</p> <p>Tijdens werken aan de binnenkant van de machine mogen geen ongeïsoleerde onderdelen worden geraakt.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Schakel de machine uit. ▶ Trek de stekker eruit. ▶ Open de voorflap.

VOORZICHTIG	
	<p>Risico van letsel veroorzaakt door scherpe bladen!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Gebruik een tang om de bladen te verwisselen. ▶ Gooi de verwijderde bladen weg in een afzonderlijke container.

 Iedere keer dat het mes wordt verwisseld moeten alle aanwezige bladen worden vervangen.

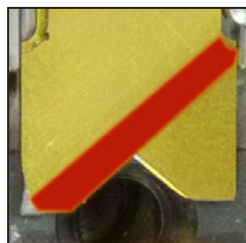


Afbeelding 8.1 Vervanging van stripbladen

- ▶ Stel stripgraad in '99'.
 - ▶ Schakel de machine uit met de Aan/Uit-schakelaar (afbeelding 3.2, 7).
 - ▶ Open de voorflap (afbeelding 3.1, 3) en verwijder de adereindhulsgordel.
 - ▶ Sluit de voorflap.
 - ▶ Druk op het touch-display (afbeelding 3.1, 4) en schakel de machine in. De machine beweegt naar de bladwisselpositie (zie gereedschapssymbool op het display).
 - ▶ Schakel de machine uit.
 - ▶ Open de voorflap.
 - ▶ Verwijder de schroeven (1).
 - ▶ Verwissel het stripblad (2).
 - ▶ Monteer ieder bladpaar zo, dat de vellingkanten naar buiten wijzen (zie afbeelding 8.2).
 - ▶ Plaats het stripblad in de bladhouder tot aan de stop.
 - ▶ Sluit de voorflap.
 - ▶ Schakel de machine in.
- Het gereedschapssymbool wordt weergegeven.

- ▶ Druk 3 seconden op het touch-display.
- De machine beweegt automatisch naar de uitgangspositie.

- ▶ Selecteer de stripgraad (zie sectie 5.1).
- ▶ Schakel de machine uit.
- ▶ Plaats de adereindhulsgordel (zie sectie 5.4)

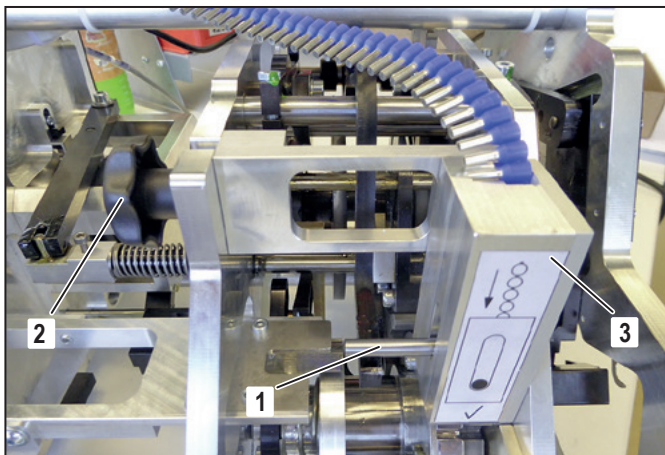


Afbeelding 8.2 Stripblad installatiepositie

8.5 Vervangen van de hulssnijdende bladen

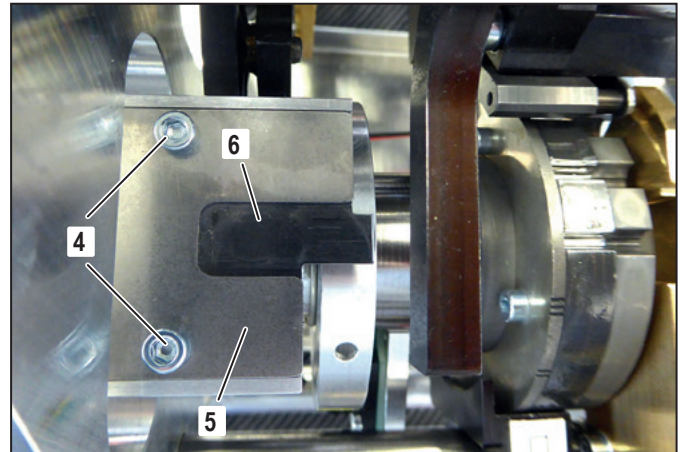
	VOORZICHTIG
	<p>Risico van letsel veroorzaakt door scherpe bladen!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Gebruik een tang om de bladen te verwisselen. ▶ Gooi de verwijderde bladen weg in een afzonderlijke container.

- ▶ Schakel de machine uit.
- ▶ Open de voorflap (afbeelding 3.1, 3).
- ▶ Duw de transportbout omhoog (1).
- ▶ Verwijder de adereindhulsgordel.
- ▶ Laat de stergreep los (2).
- ▶ Verwijder de transporteenheid (3) in opwaartse richting.



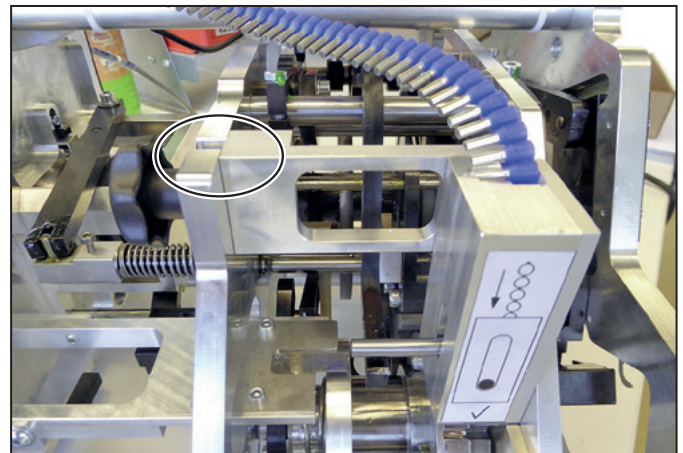
Afbeelding 8.3 Transporteenheid

- ▶ Gebruik een inbussleutel maat 2,5 om beide schroeven te verwijderen (4).
- ▶ Verwijder de isolerende bladafdekking (5).
- ▶ Let op de installatiepositie van het hulssnijdende blad.
- ▶ Vervang het hulssnijdende blad (6) door een nieuw.



Afbeelding 8.4 Vervangen van de hulssnijdende bladen

- ▶ Installatie in omgekeerde volgorde.
- ▶ Verzeker dat de bovenrand gelijk ligt bij installeren van de transporteenheid.



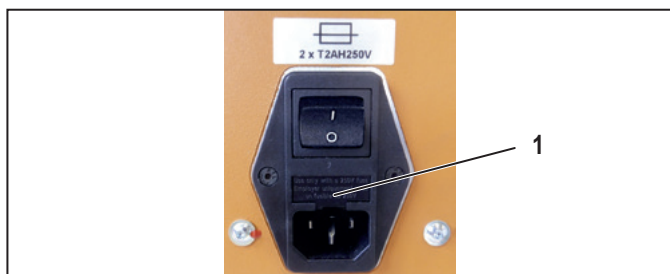
Afbeelding 8.5 Transporteenheid bovenrand

8.6 Adereindhulzen verwijderen

- ▶ Open de voorflap.
- ▶ Verwijder de transporteenheid (zie sectie 8.5).
- ▶ Zoek en verwijder de adereindhuls.
- ▶ Installeer de transporteenheid opnieuw.
- ▶ Sluit de voorflap.
- ▶ Druk kort op de touchdisplay.

8.7 Vervangen van de zekeringen

- ▶ Zorg ervoor dat de machine is uitgeschakeld.
- ▶ Trek de stekker eruit.



Afbeelding 8.6 Openen van het zekeringcompartiment

- ▶ Wrik de zekeringenkast los (1) met een sleufschroevendraaier.
- ▶ Vervang beide zekeringen door nieuwe (2 x T2AH250V).
- ▶ Plaats het zekeringcompartiment terug in de hoofdfiltereenheid.

8.8 Statusmenu

Het menu wordt gebruikt voor tonen van de status van de invoeren (0 of 1) op de machine.

- ▶ Stel het stripniveau in op 99..
 - ▶ Druk 3 seconden op het touch-display.
- De status van de bewaking van het vulniveau is weergegeven.

- ▶ Druk nogmaals 3 seconden op het touch-display.
- De status van alle ingangen wordt weergegeven.

11 = 0	16 = 0
12 = 1	17 = 0
13 = 1	18 = 1
14 = 0	

- 11 Start: microschakelaar
- 12 Haspelpositie
- 13 Haspelpositie
- 14 Haspelpositie
- 16 Stop: lichtbarrière
- 17 Voorflap
- 18 Adereindhulsregeling

- ▶ Om het menu weer te verlaten, 3 seconden op het touch-display drukken.
- ▶ Selecteer het stripniveau waarmee u wilt werken.

8.9 Tipbedrijf



In tipbedrijf kunt u specifiek bewegen naar alle verwerkingsposities van de machine.

Voorwaarden:

- De machine is in startpositie en is ingeschakeld.
- Eén van de stripgraden 1 tot 15 moet zijn ingesteld.

- ▶ Schakel de machine uit.
- ▶ Open de voorflap (afbeelding 3.1, 3).
- ▶ Verwijder de adereindhulsgordel.
- ▶ Sluit de voorflap.
- ▶ Houd het touch-display gedrukt.
- ▶ Schakel de machine in.

Machine is in tipbedrijf en toont het touch-display "Tipbedrijf startpositie".

	Touch-panel display indicator
Tipbedrijf startpositie	
Tipbedrijf Geen startpositie	

Afbeelding 8.7 Tipbedrijf

Het onderste deel van het touch-display (afbeelding 3.1, 4) is aanraakgevoelig. U kunt de twee pijltoetsen gebruiken om het machinemechanisme voorwaarts en achterwaarts te bewegen.

Terug naar de startpositie:

- ▶ Beweeg het machinemechanisme door drukken van de pijltoetsen voorwaarts en achterwaarts tot de startpositie is bereikt.

Of:

- ▶ Druk 3 s op het handsymbool. De machine beweegt automatisch naar de startpositie (B).
- ▶ Schakel de machine uit.
- ▶ Plaats de adereindhulsgordel.
- ▶ Schakel de machine in.

9 Buiten bedrijf nemen van de machine en deze verwijderen

9.1 De machine buiten bedrijf nemen

- ▶ Schakel de machine uit.
- ▶ Trek de stekker eruit.
- ▶ Open de voorflap.
- ▶ Leeg de afvalcontainer en plaats hem terug in de machine.
- ▶ Sluit de voorflap.
- ▶ Verpak de machine in zijn originele verpakking.

De machine is nu klaar voor transport en, indien nodig, voor verwijdering.

9.2 Verwijdering van de machine

- ▶ Neem de machine buiten bedrijf zoals beschreven in sectie 9.1.
- ▶ Zorg ervoor, dat de machine wordt verwijderd in overeenstemming met nationale en lokale regelingen.



De machine moet niet worden verwijderd als huishoudelijk afval.

De machine moet op een milieuvriendelijke en professionele manier worden verwijderd.

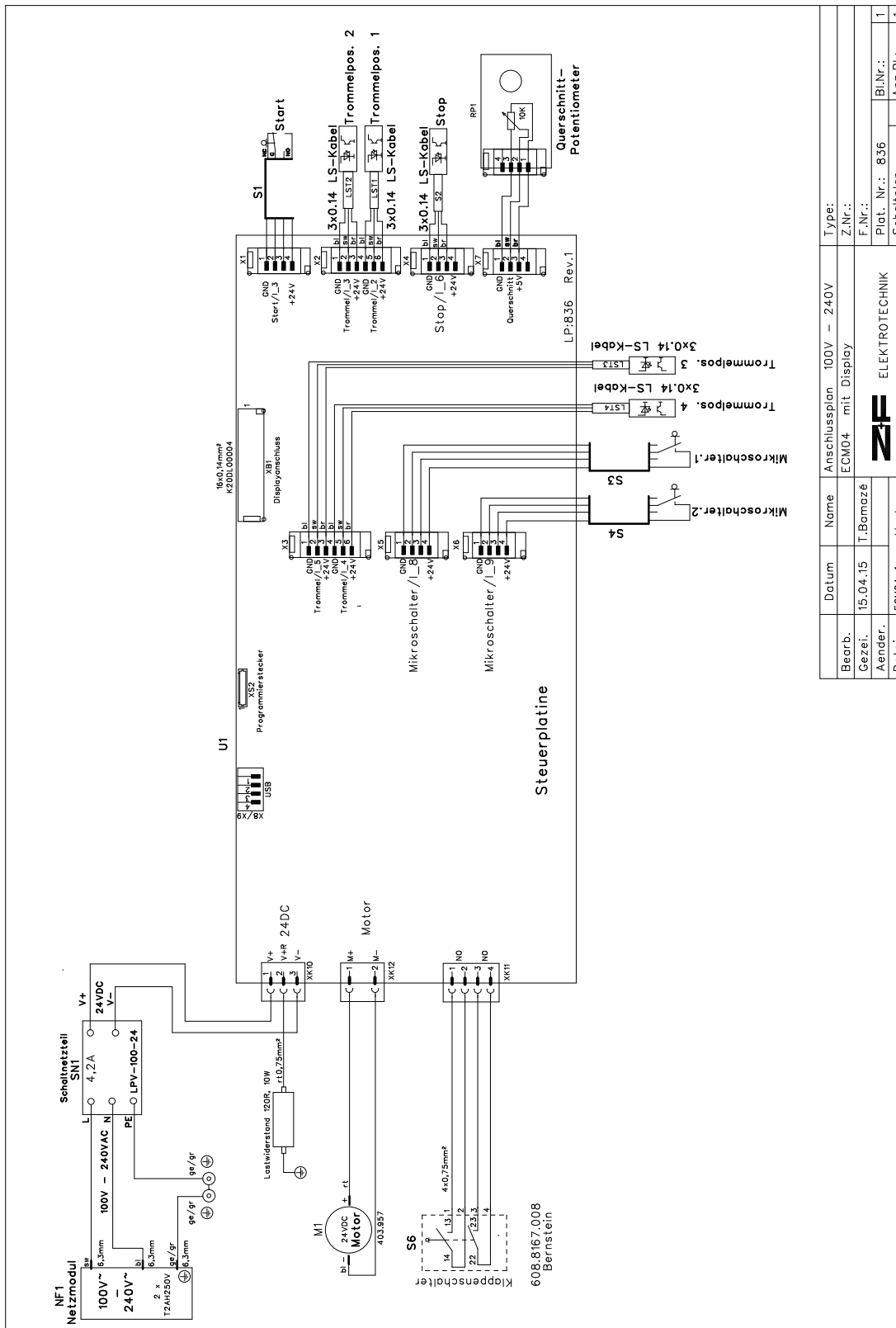
De nationale en lokale regelingen alsmede de wettelijke vereisten voor verwijdering moeten worden nageleefd.



U kunt de machine voor verwijdering naar Weidmüller sturen. Raadpleeg de verantwoordelijke vertegenwoordiger voor uw land


(de)	ANHANG	
	Elektroanschlussplan	316
	Konformitätserklärung	317
(en)	APPENDIX	
	Electrical connection layout	316
	Declaration of conformity	317
(fr)	APPENDIX	
	Schéma de raccordement électrique	316
	Déclaration de conformité	317
(it)	Appendice	
	Layout del collegamento elettrico	316
	Dichiarazione di conformità	317
(es)	Apéndice	
	Layout de la conexión eléctrica	316
	Declaración de conformidad	317
(pt)	Anexo	
	Esquema da ligação elétrica	316
	Declaração de conformidade	317
(pl)	Załącznik	
	Schemat elektryczny	316
	Deklaracja zgodności	317
(cs)	Dodatek	
	Schéma elektrického zapojení	316
	Prohlášení o shodě	317
(hu)	Függelék	
	Elektromos csatlakozások elrendezése	316
	Megfelelőségi nyilatkozat	317
(sv)	Bilaga	
	Elschema	316
	Förklaring om överensstämmelse	317
(fi)	Liite	
	Sähköliitännäkaavio	316
	Vaatimustenmukaisuusvakuutus	317
(nl)	Bijlage	
	Elektrisch aansluitschema	316
	Conformiteitsverklaring	317

Elektroanschlussplan / Electrical connection layout / Schéma de raccordement électrique
 Layout del collegamento elettrico / Layout de la conexión eléctrica / Esquema da ligação
 elétrica / Schemat elektryczny / Schéma elektrického zapojení / Elektromos csatlakozások
 elrendezése / Elschema / Sähköliitännäkaavio / Elektrisch aansluitschema



Datum	Name	Anschlussplan 100V - 240V	Type
15.04.15	T.Bamazé	ECM04 mit Display	Z.Nr.:
			F.Nr.:
			Plat. Nr.: 836
			BL.Nr.: 1
			Anz.Bl.: 1

Konformitätserklärung / Declaration of conformity / Déclaration de conformité / Dichiarazione di conformità / Declaración de conformidad / Declaração de conformidade / Deklaracja zgodności / Prohlášení o shodě / Megfelelőségi nyilatkozat / Förklaring om överensstämmelse / Vaatimustenmukaisuusvakuutus / Conformiteitsverklaring

Weidmüller 

**EU KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
EU DECLARATION OF CONFORMITY
DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA UE**

<A> **DE PW659200 170309 001 ISS 01**
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstr. 16, D-32758 Detmold

 erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt
declare under our sole responsibility that the product
déclarons sous notre seule responsabilité que le produit
dichiaro sotto nostra unica responsabilità che il prodotto
declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que el producto

<E> **Crimppautomat
Crimping machine
Machines à sertir
Macchine crimpatrici automatiche
Máquinas de prensado**
CRIMPFIX E (2439140000)

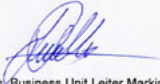
<F> [Seriennummer] (serial number) (número de serie) (numero di serie) (no de sèrie)

<C> folgenden europäischen Richtlinien entspricht
is in conformity with the following EC directives
est conforme aux directives communautaires suivantes
resulta in conformitat alle seguenti direttive comunitarie
es conforme con las siguientes directivas comunitarias







**2006 / 42 / EG
2014 / 30 / EU
2011 / 65 / EU**

<D> und folgende Normen angewandt wurden
and that the following standards have been applied
et que les normes suivantes ont été appliquées
e che sono state applicate le seguenti norme
y que se han aplicado las siguientes normas

**DIN EN ISO 12100:2011
DIN EN 60204-1:2010
EN 61000-6-4:2011
EN 61000-6-2:2011
EN 61000-3-3:2014
EN 61000-3-2:2015**


Sune Mellgren, Business Unit Leiter Marking & Tools /
Vice President Business Unit Marking & Tools

Detmold, 09.03.2017

	A	B	E	F	C	D
	DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE	declara sob sua exclusiva responsabilidade que o produto	Máquina de cravar	número de série	Está em conformidade com as seguintes diretivas da CE	e que as normas abaixo indicadas foram aplicadas
	Deklaracja zgodności UE	z pełną odpowiedzialnością oświadczamy, że produkt	maszyna do zaciskania	numer seryjny	spełnia wymagania następujących dyrektyw UE	oraz następujących norm
	EU Prohlášení o shodě	prohlašujeme na svou vlastní odpovědnost, že výrobek	Krimpovací stroj	sériové číslo	je ve shodě s následujícími směrnici EC	a že byly použity následující standardy
	EU megfeleléségi nyilatkozat	kizárólagos felelősségünkre kijelentjük, hogy a termék	Krimpelő gép	sorozatszám	Megfelel az alábbi irányelveknek	és az alábbi szabványokat alkalmazták
	EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMEELSE	förklarar på eget ansvar att produkten	Crimpsmaskin	serienummer	överensstämmer med följande EU-direktiv	och att följande standarder har tillämpats
	EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS	vakuuttaa yksinomaan vastuullisena tahona, että tuote	Puristuskone	Sarjanumero	on yhdenmukainen seuraavien EY-direktiivien kanssa	ja että seuraavia standardeja on noudatettu
	EU CONFORMITEITSVERKLARING	verklaart onder onze eigen verantwoordelijkheid dat het product	Krimpmachine	serienummer	In overeenstemming is met de volgende EG-richtlijnen	en dat de volgende standaards zijn toegepast

