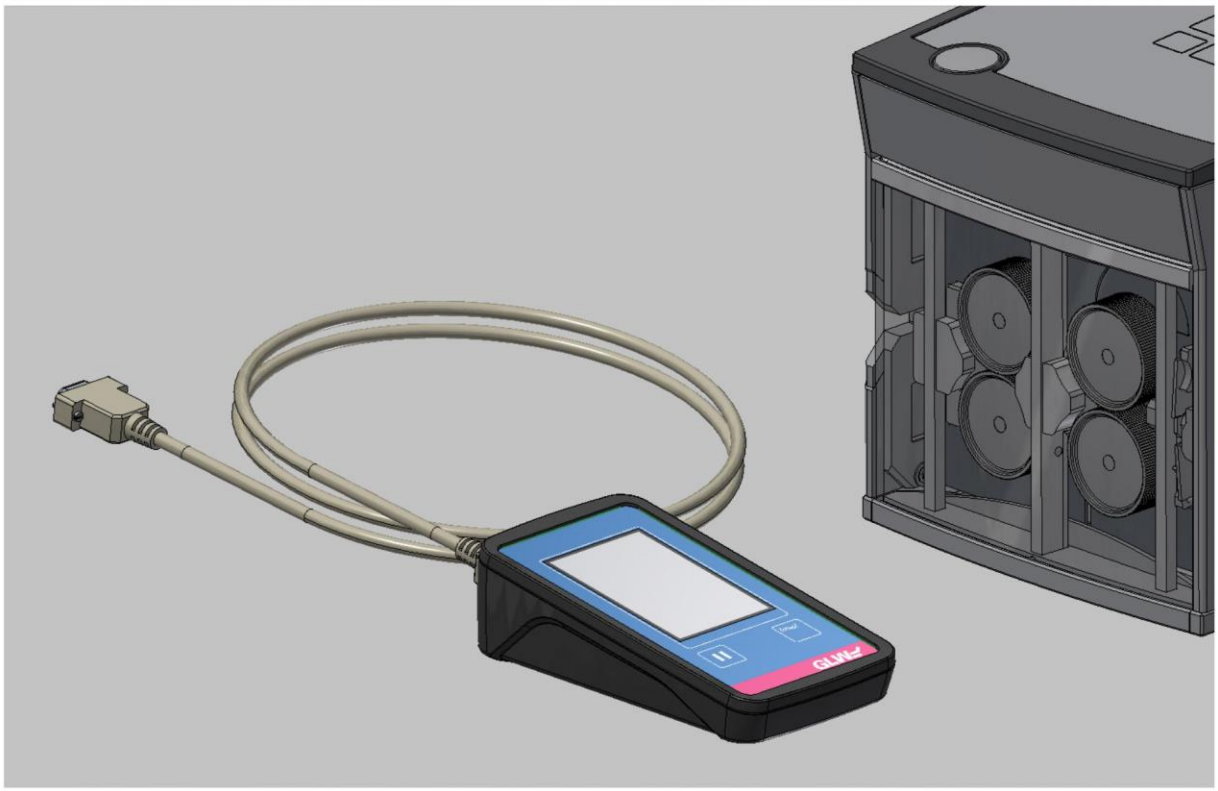
RB 100 | BEDIENUNGSANLEITUNG MANUAL



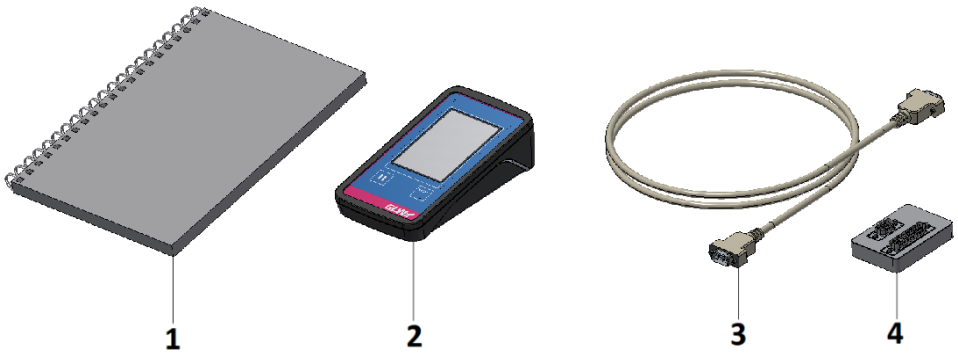
Date of issue: 07/21

Inhaltsverzeichnis

1 Produktbeschreibung 1
1.1 Lieferumfang 1
2 Aufbau und Inbetriebnahme 2
2.1 Anschluss des RB 100 an den LC 100 2
2.2 Inbetriebnahme des RB 100 mit dem LC 100 2
2.3 Standard Display 3
2.4 Tastatur zur Eingabe der Länge und Stückzahl (aktivieren durch Taste 2 und 5) 5
2.5 Einstellungen 7
2.6 Simply-Ansicht 9
2.7 Weitere Funktionstasten 10
3 Fehlermeldungen RB 100/ LC 100 11
3.1 Frontklappe geöffnet 11
3.2 Transportfehler Kabelzufuhr 11
3.3 Gerät nicht bereit 11
3.4 Schneidfehler 11
4 Technische Daten 12
4.1 Technische Daten 12
4.2 Typenschild 12
5 Service, Ersatzteile und Zubehör 13
5.1 Kundendienst 13
5.2 Ersatzteile 13
5.3 Zubehör (im Lieferumfang nicht enthalten) 13
6 Einbauerklärung 14
7 Copyright 15

1 Produktbeschreibung

1.1 Lieferumfang



Lieferumfang

Legende

Pos.	Beschreibung
1	Bedienungsanleitung
2	Remotebox RB 100
3	Verbindungskabel
4	D-Sub Adapter 25-9/9

Die RB 100 Remotebox dient zur externen Ansteuerung des Ablängautomaten LC 100. Die Remote-Box wird über ein Verbindungskabel (D-Sub 9-polig) und einem speziellen D-Sub-Adapter mit der 9 und 25-poligen Schnittstelle des LC 100 verbunden.

Die RB 100 ermöglicht es, den LC 100 optimal in Arbeitsabläufe einzubinden und den Arbeitsplatz für den Bediener ergonomisch zu gestalten. Zusatzfunktionen wie Zwischenstopps erleichtert die Weiterverarbeitung des geschnittenen Materials.

Die Eingaben wie Länge, Stückzahl, Start und Stopp erfolgen über das 3,5 Zoll Touch-Display.

Zusätzlich ist die Steuerung folgender Funktionen möglich:

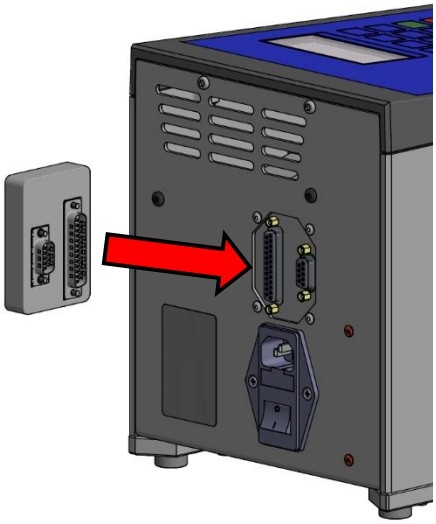
- Transportgeschwindigkeit (10 – 100% in 5% Schritten)
- Ausschalten der Schneidefunktion (nur Transport)
- Ausschalten des Nullschnitts
- Transportstopp mittels der Pausentaste.
- Transportstopp nach einer definierten Länge ermöglicht die Bearbeitung des Kabelendes. Durch erneuten Start wird die Restlänge transportiert und geschnitten.

Alle Einstellungen bleiben auch nach dem Ausschalten des LC 100 gespeichert

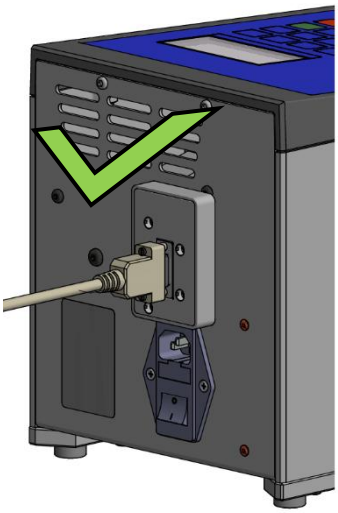
Hinweis	
	Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung des LC 100 und des RB 100 sorgfältig durch. Alle allgemeinen Informationen in der Bedienungsanleitung des LC 100 sind auch für die Kombination LC 100/RB 100 zu beachten!

2 Aufbau und Inbetriebnahme

2.1 Anschluss des RB 100 an den LC 100



D-Sub-Adapter aufstecken
und anschrauben



Verbindungskabel anschließen

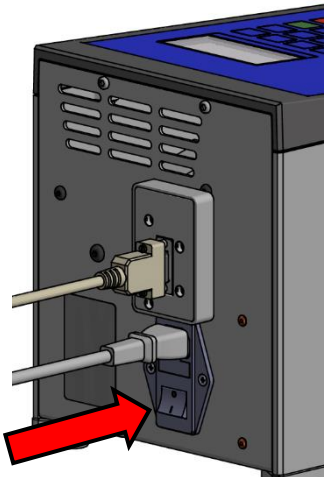


Nur mit Adapter möglich!



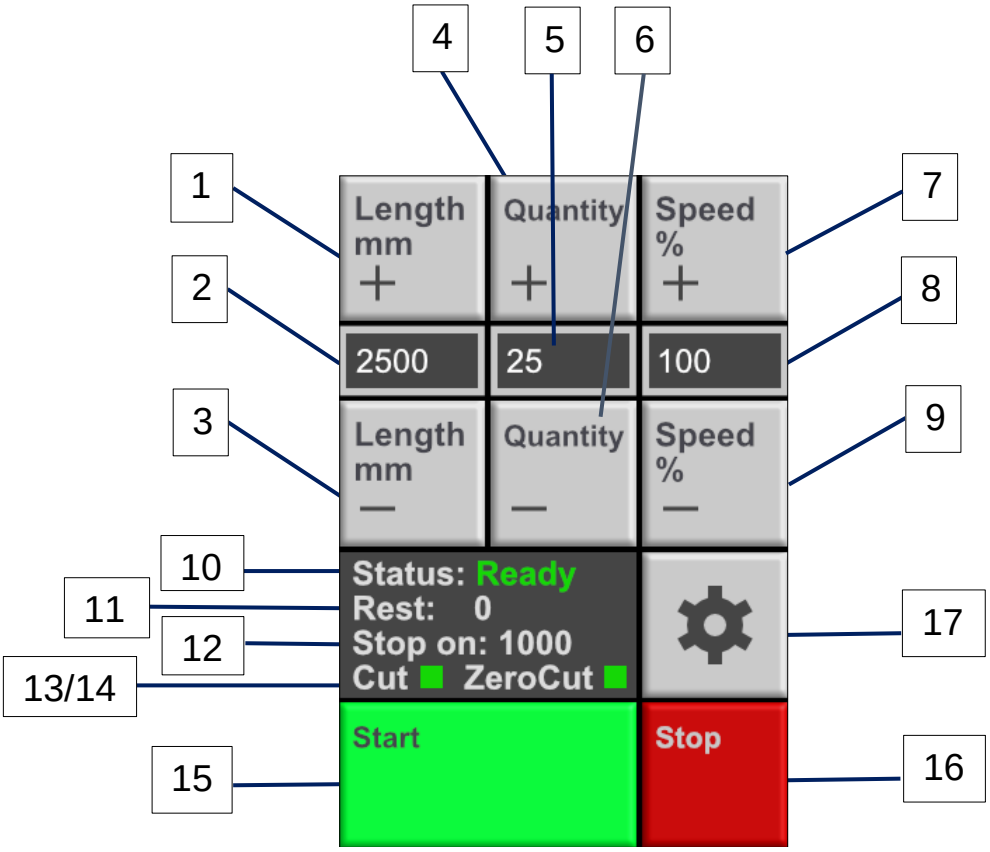
Verbindungskabel anschließen

2.2 Inbetriebnahme des RB 100 mit dem LC 100



LC 100 einschalten

2.3 Standard Display



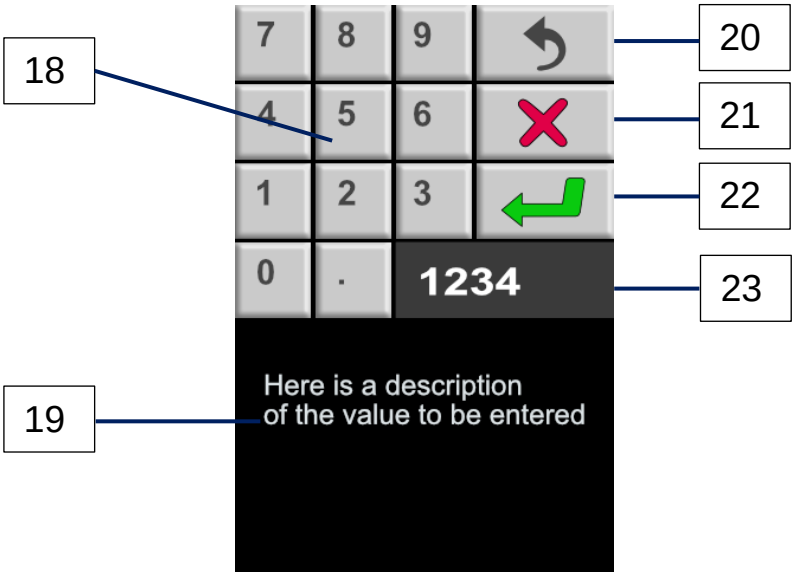
Standard-Display

1. Schneidlänge erhöhen
2. Anzeige der Schneidlänge – durch Touch auf das Feld erscheint eine Eingabe-Tastatur
3. Schneidlänge verringern
4. Stückzahl erhöhen
5. Anzeige der Stückzahl – durch Touch auf das Feld erscheint eine Eingabe-Tastatur
6. Stückzahl verringern
7. Transportgeschwindigkeit erhöhen (in 5% Schritten)
8. Anzeige der Transportgeschwindigkeit in % (Änderungen nur über + und − möglich)
9. Transportgeschwindigkeit verringern (in 5% Schritten)
10. Statusanzeigen:

Ready	leuchtet dauerhaft – sobald der letzte Job abgeschlossen ist.
Stop	blinkend – nach drücken der **Stop** -Taste, bzw. wenn die **Stop on** Funktion aktiv ist und die Teillänge transportiert wurde.
-	
Pause	blinkend – sobald der Transport mit der Pause-Taste ⏸ unterhalb des Displays unterbrochen wird.
In Work	blinkend – sobald der Transport läuft

11. **Rest:** Anzeige der noch verbleibenden Schnitte der Gesamtstückzahl.
12. **Stop on:** Anzeige der eingestellten Teillänge bis zum Zwischenstopp. (Diese Anzeige erscheint nur bei aktivierter „Stop on“ Funktion in den Einstellungen).
13. **Cut** Das grüne Quadrat zeigt an, die Schneidfunktion ist aktiviert. Die Schneidfunktion kann ausgeschaltet werden (siehe Einstellungen, Taste 17)
14. **ZeroCut** Das grüne Quadrat zeigt an, der Nullschnitt ist aktiviert. Nach dem Einlegen des Materials (Frontklappe auf- zu) macht der LC 100 nach dem Start einen Nullschnitt. Diese Nullschnitt-Funktion kann ausgeschaltet werden (siehe in Einstellungen, Taste 17)
15. **Start** -Taste: Der LC 100 wird gestartet
16. **Stop** -Taste: Der LC 100 unterbricht den Job nach dem folgenden Schnitt. Durch Drücken der Start-Taste wird der aktuelle Job fortgesetzt. Längeres Drücken der Stopp-Taste > 3 Sek. löscht den Job und die Rest-Menge wird auf 0 zurückgesetzt.
17. ⚙ Seite zum editieren verschiedener Einstellungen

2.4 Tastatur zur Eingabe der Länge und Stückzahl (aktivieren durch Taste 2 und 5)



Tastatur zur Eingabe der Länge und Stückzahl

18. **0 - 9** / **.** Tastenfeld zur Eingabe von Länge und Stückzahl.
Der Punkt ist nur bei der Eingabe von Inch–Werten aktiv.

19. Je nach Menüpunkt Informationen zu den Eingabeaktivitäten

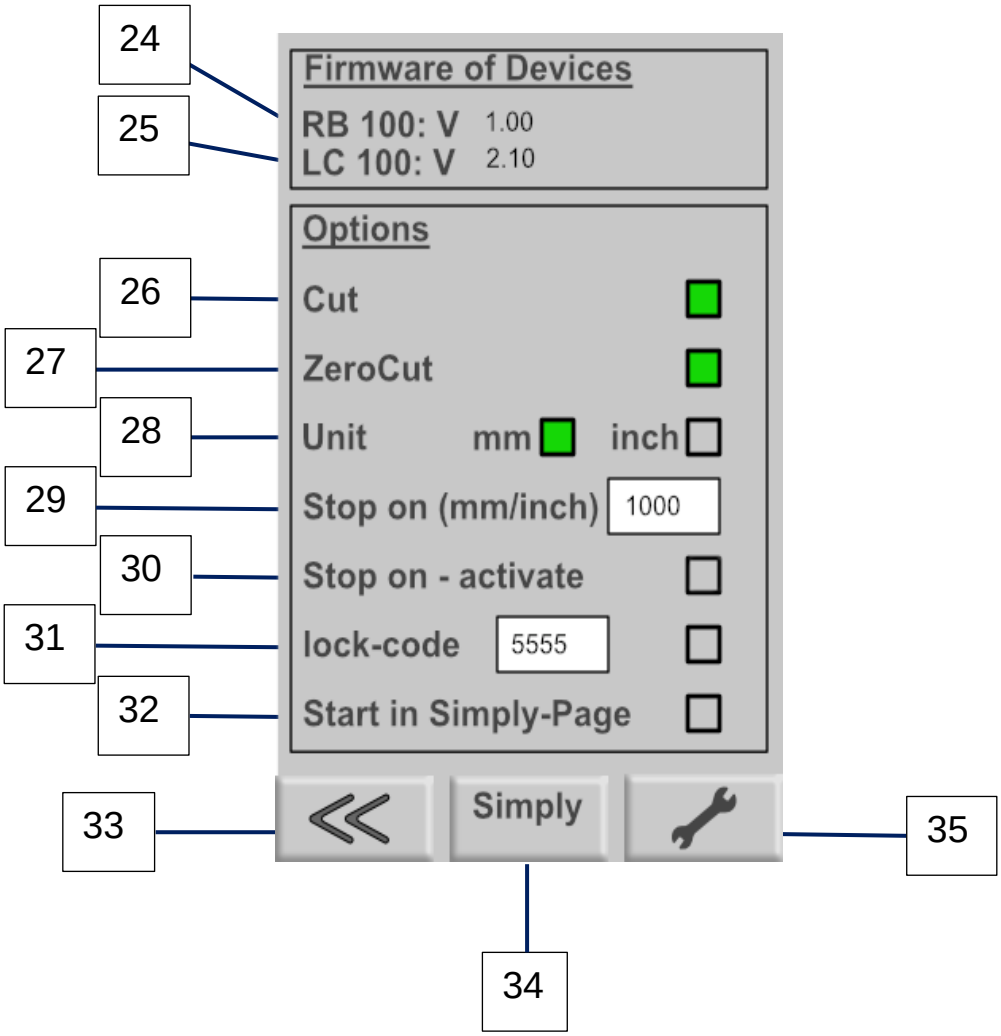
20. zurück zur vorherigen Ansicht ohne Wertänderung

21. löscht den eingegebenen Wert im Anzeigefenster 23

22. Enter-Taste übernimmt den eingegebenen Wert

23. 1234 Anzeigefeld der aktuellen Eingabe

2.5 Einstellungen



Einstellungs-Display

24. Firmware-Version des RB 100

25. Firmware-Version des angeschlossenen LC 100 (ab V2.10 möglich)

26. Schneidfunktion aktivieren  bzw. deaktivieren  durch Touch auf das Quadrat

27. Nullschnitt aktivieren bzw. deaktivieren. Bei deaktivierter Funktion wird nach dem Schließen der Türe und dem Start des LC 100 kein Nullschnitt ausgeführt.

28. Längeneinheit auswählen, mm oder Inch
Achtung! Wird im RB 100 die Maßeinheit Inch gewählt darf der LC 100 nicht auf Inch umgestellt werden – dieser muss auf der Einstellung „mm“ bleiben und zeigt auch die Längen in „mm“ an. Nur auf dem RB 100 Display werden die Werte in“ Inch“ eingegeben und in „Inch“ angezeigt!

29. Zwischenstopp, durch Touch auf das Zahlenfenster erscheint die nummerische Tastatur und die Teillänge für den Zwischenstopp kann eingegeben werden.

30. Zwischenstopp-Funktion aktiviert bzw. deaktiviert. Bei aktiviertem Zwischenstopp wird die Teillänge im Statusfenster auf der Startseite angezeigt, und der LC 100 stoppt nach der transportierten Teillänge. Bei erneutem Start wird die Restlänge transportiert und geschnitten. Nach dem Schnitt wird das nächste Kabel automatisch bis zum Zwischenstopp transportiert (nur bei Stückzahlen >1).

31. Sperr-Code: Die Einstellwerte können durch einen Code **lock-code** (Werkseinstellung 5555) gesichert werden. Mit einem Touch auf das Zahlenfenster kann ein persönlicher Sperr-Code eingegeben und über das Quadrat aktiviert bzw. deaktiviert werden. Ist die Sperrfunktion aktiviert, können Einstellwerte nicht verändert werden und auch der Wechsel von der Standard- zur Simply-Ansicht ist nur durch autorisierte Personen möglich.
Achtung!
Der persönliche Sperrcode muss dringend notiert werden, da der Standardcode (Werkseinstellung 5555) nach der Änderung nicht mehr zur Entsperrung verwendet werden kann! (Code vergessen: service@glw.de kontaktieren)

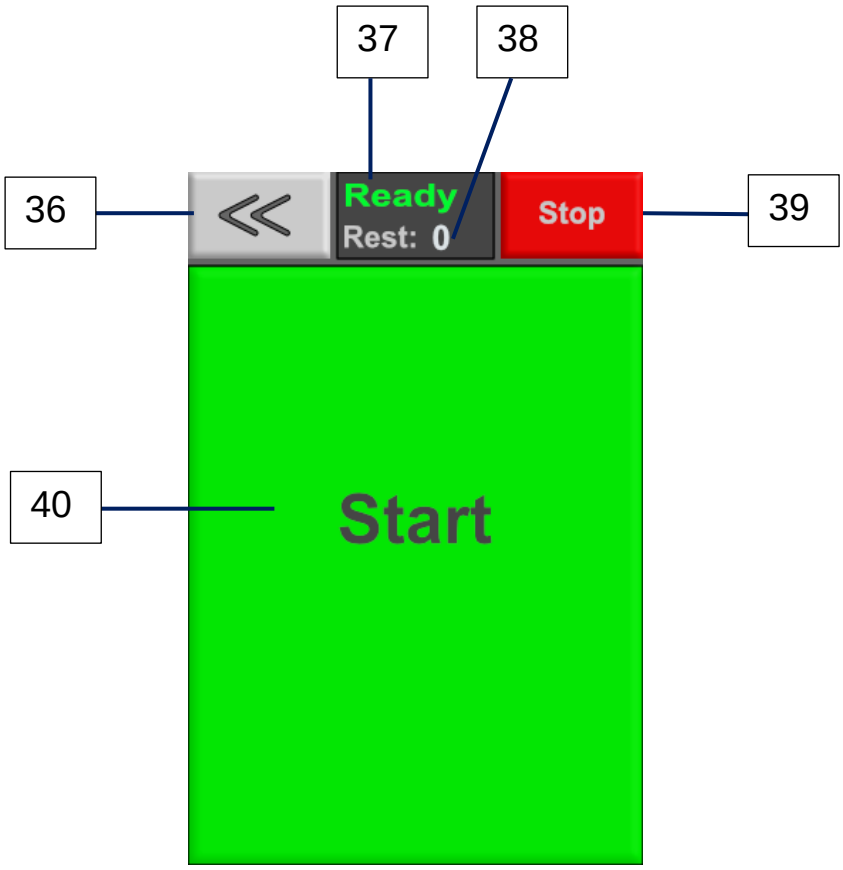
32. Wird die Funktion **Start in Simply Page** aktiviert, erscheint beim Einschalten des RB 100 immer die Simply-Ansicht anstelle der Standard-Ansicht.

33. **<<** -Taste wechselt wieder zum Standard-Display.

34. **Simply** -Taste wechselt von Standard-Ansicht zur Simply-Ansicht mit großer Start-Taste und kleiner Stopp Taste.

35.  mit der Service-Taste und einem dazu benötigten Service-Code wird eine Einstellseite geöffnet die nur für den Herstellerservice bestimmt ist.

2.6 Simply-Ansicht



Simply-Display

36. **<<** Feld wechselt die Ansicht auf Standard.
Wurde zuvor der Sperr-Code **lock-code** aktiviert, ist dazu die Eingabe des Sperrcodes notwendig.

37. Statusanzeigen:

Ready leuchtet – wenn der letzte Job abgeschlossen ist.

Stop blinkend – nach drücken der **Stop** -Taste, bzw. die **Stop on** Funktion aktiviert ist und eine Teillänge transportiert wurde.

Pause blinkend – wenn der Transport mit der Pausen-Taste unter dem Display unterbrochen wird.

In Work blinkend – während des Transports

38. **Rest:** zeigt die noch zu verbleibenden Schnitte an.

39. **Stop** **-**Taste: Der LC 100 unterbricht den Job nach dem nächsten Schnitt. Durch Drücken der Starttaste wird der aktuelle Job fortgesetzt. Längeres Drücken der Stopp-Taste > 3 Sek. löscht den Job und die Rest-Menge wird auf 0 zurückgesetzt.

40. **Start** Die Starttaste (gesamtes Grünes Feld) startet den eingestellten Job.

2.7 Weitere Funktionstasten

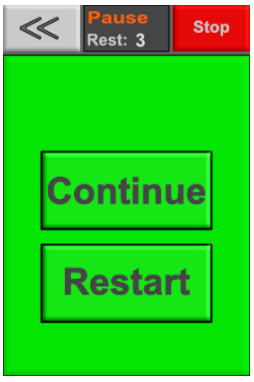
Unterhalb des Touch-Displays befinden sich zwei Funktions-Tasten.



41.  **Pause-Taste:** durch Drücken der Taste wird der Transport sofort gestoppt und im Display blinkt die Anzeige Pause. Die Start-Taste im Display teilt sich in zwei Tastenfelder mit den Bezeichnungen Continue und Restart.



Standard-Display



Simply-Display

Mit der Continue-Taste wird der laufende Job fortgesetzt,
Mit der Restart-Taste wird der unterbrochene Ablängvorgang gelöscht und der bestehende Job beginnend mit einem Nullschnitt fortgesetzt. Bei einem Restart wird die bereits transportierte Länge abgeschnitten. Um Abfall zu vermeiden kann vor dem Restart das Material in der passenden Länge neu in den LC 100 eingelegt werden.
Die Funktion Continue /Restart steht in der Standard- und Simply-Anzeige zur Verfügung.

3 Fehlermeldungen RB 100/ LC 100

42 

Die Reset-Taste unterhalb des Displays dient zum Quittieren von Fehlern die der LC 100 generiert. Diese Fehlermeldungen werden auf der Statusanzeige des RB 100 angezeigt.



Standard-Display



Simply-Display

Folgende Fehler können angezeigt werden (siehe auch LC 100 Betriebsanleitung -> Störungen beseitigen):

3.1 Frontklappe geöffnet

Door open ! Tür offen ->Türe schließen->Reset drücken

3.2 Transportfehler Kabelzufuhr

Feed error ! Kabelzufuhr überprüfen (siehe LC 100-Betriebsanleitung -> Störungen beseitigen):

3.3 Gerät nicht bereit

Device not ready ! Gerät ist nicht bereit: tritt auf, wenn sich der LC 100 nicht im Automatikmodus befindet.

3.4 Schneidfehler

Cut error ! Schneidfehler (siehe LC 100-Betriebsanleitung -> Störungen beseitigen):

Mit drücken der 

Reset-Taste werden die Fehlermeldungen auf dem RB 100 und LC 100 quittiert.

4 Technische Daten

4.1 Technische Daten

Remotebox RB 100	Beschreibung	Wert
Gewicht		0,37 kg
Maße	Länge x Höhe x Breite	160 x 90 x 51
Steuerspannung		24 V DC
Stromaufnahme		200 mA
Temperatur		+10 bis +40°C
Luftfeuchtigkeit rel.		30 bis 90%

Tabelle 1, Technische Daten

4.2 Typenschild



5 Service, Ersatzteile und Zubehör

Für den Kunden steht ein Servicedienst bereit.

5.1 Kundendienst

GLW GmbH

Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg
Deutschland

Tel +49 (0) 7563 / 9123-0

E-mail service@glw.de

5.2 Ersatzteile

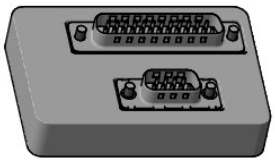
	Bild	Bezeichnung	Bestellnummer
1		Adapter D-SUB 9-25/9	siehe www.glw.de
		Anschlusskabel D-Sub 9-polig **2m**	siehe www.glw.de

Tabelle 2, Ersatzteile

5.3 Zubehör (im Lieferumfang nicht enthalten)

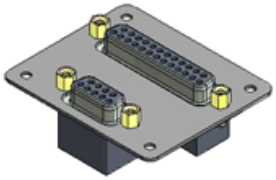
	Bild	Bezeichnung	Bestellnummer
2		Nachrüstsatz LC 100 Schnittstelle 25-polig Die Nachrüstung ist ab Firmware-Stand V 2.10 möglich	siehe www.glw.de

Tabelle 3, Zubehör

6 Einbauerklärung

Einbauerklärung nach der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B

Hersteller:
GLW GmbH
Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg / GERMANY

Kontakt:
Phone +49-(0)7563 9123 0
info@glw.de
www.glw.de

Hiermit erklären wir, dass die unvollständige Maschine

Produkt: Steuereinheit

Typ: RB 100

Seriennummer: laut Lieferpapieren

soweit es vom Lieferumfang her möglich ist - den folgenden grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang I, Unterkapitel 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.1.6, 1.2.1, 1.2.3, 1.2.4.1, und 1.2.6 entspricht.
Ferner erklären wir, dass die speziellen technischen Unterlagen für diese unvollständige Maschine nach Anhang VII Teil B erstellt wurden und verpflichten uns diese auf Verlangen den Marktüberwachungsbehörden über unsere Abteilung "Dokumentation" zu übermitteln.

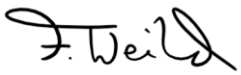
Die Inbetriebnahme der unvollständigen Maschine wird so lange untersagt, bis die unvollständige Maschine in eine Maschine eingebaut wurde und diese gegebenenfalls den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht und die EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II A vorliegt.
Die Erklärung verliert ihre Gültigkeit mit jeder Änderung an den gelieferten Teilen.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung
der relevanten technischen Unterlagen:

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg / GERMANY
Phone +49-(0)7563 9123 0

Einbauerklärung wurde ausgestellt:

Kisslegg, den 26.07.2021



Felix Weiland
(Geschäftsführer)

7 Copyright

Copyright © 2021 GLW GmbH, Kisslegg. Alle Rechte vorbehalten.

Alle Produkt- und Firmennamen sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen der Jeweiligen Inhaber.

Ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung der GLW GmbH darf kein Teil dieser Betriebsanleitung vervielfältigt, veröffentlicht oder übertragen werden, gleichgültig auf welche Art und Weise und mit welchen Mitteln dies geschieht.

Änderungen der technischen Daten und des Designs ohne Vorankündigung bleiben im Sinne ständiger Produktverbesserungen vorbehalten.

GLW GmbH

Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg
Deutschland

Tel. +49 (0)7563 9123-0
info@glw.de

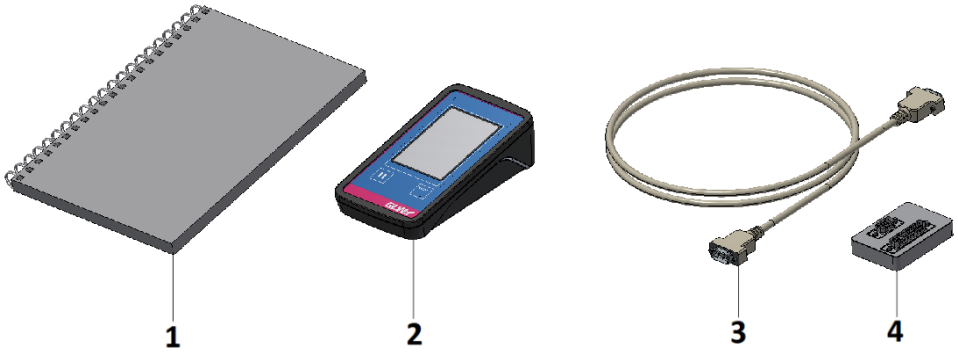
English

Table of contents

1 Product description 1
1.1 Scope of delivery 1
2 Setup and commissioning 2
2.1 Connecting the RB 100 to the LC 100 2
2.2 Commissioning the RB 100 with the LC 100 2
2.3 Standard display 3
2.4 Keypad for entering the length and quantity (activated by pressing fields 2 and 5) 5
2.5 Settings 7
2.6 Simply display 9
3 Error messages on the RB 100/ LC 100 11
3.1 Door open (front flap open) 11
3.2 Feed error (transport error feeding the cable) 11
3.3 Device not ready 11
3.4 Cut error 11
4 Technical data 12
4.1 Technical data 12
4.2 Name plate 12
5 Service, spare parts and accessories 13
5.1 Customer service 13
5.2 Spare parts 13
5.3 Accessories (not included in scope of delivery) 13
6 Declaration of incorporation 14
7 Copyright 15

1 Product description

1.1 Scope of delivery



Scope of delivery

Legend

Item	Description
1	Operating instructions
2	RB 100 remote box
3	Connection cable
4	D-Sub adapter 25-9/9

The RB 100 remote box is an external control unit for the LC 100 cross-cutting machine. The remote box is connected to the 9 and 25-pole interfaces on the LC 100 via a connection cable (D-Sub 9-pole) and a special D-Sub adapter.

The RB 100 allows you to optimally integrate the LC 100 into work processes and ergonomically design the workplace for the operator. Additional functions such as intermediate stops facilitate the further processing of the cut material.

The 3.5 inch touch display can be used to enter the length and quantity, as well as the start and stop commands.

The control unit can also be used to control the following functions:

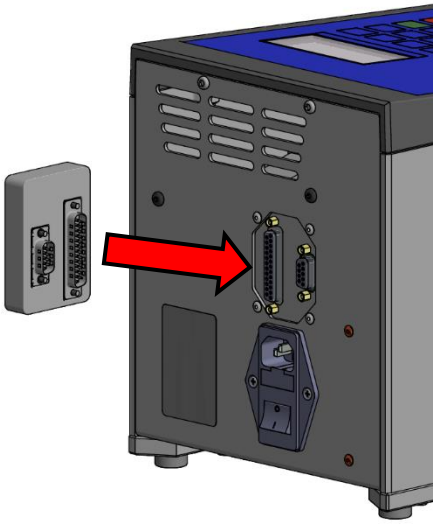
- Transport speed (10 – 100% in 5% steps)
- Switching off the cutting function (only transport)
- Switching off the ZeroCut function
- Stopping the transport with the pause button.
- Stopping the transport after a defined period of time so that the end of the cable can be processed.
  After pressing the “Start” button again, the remaining length of the material will be transported and cut.

All settings are saved even after switching off the LC 100

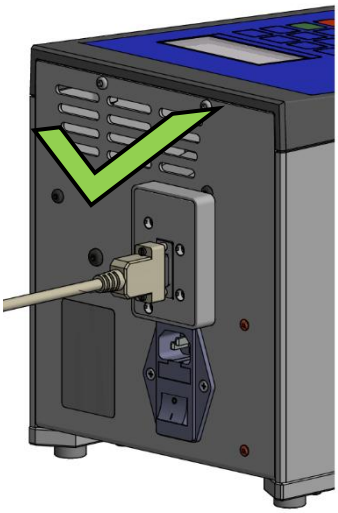
Note	
	Please read the operating instructions for the LC 100 and RB 100 carefully. All general information in the operating instructions for the LC 100 must also be observed for the LC 100 / RB 100 combination!

2 Setup and commissioning

2.1 Connecting the RB 100 to the LC 100



Attach the D-Sub adapter and screw it into place



Connect the connection cable

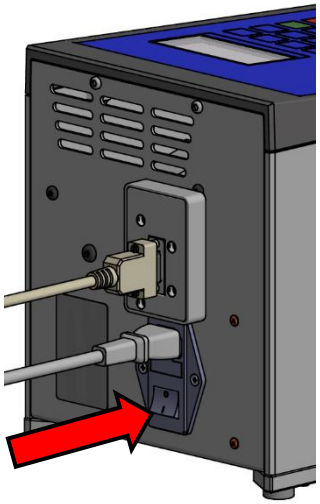


Only possible with the adapter!



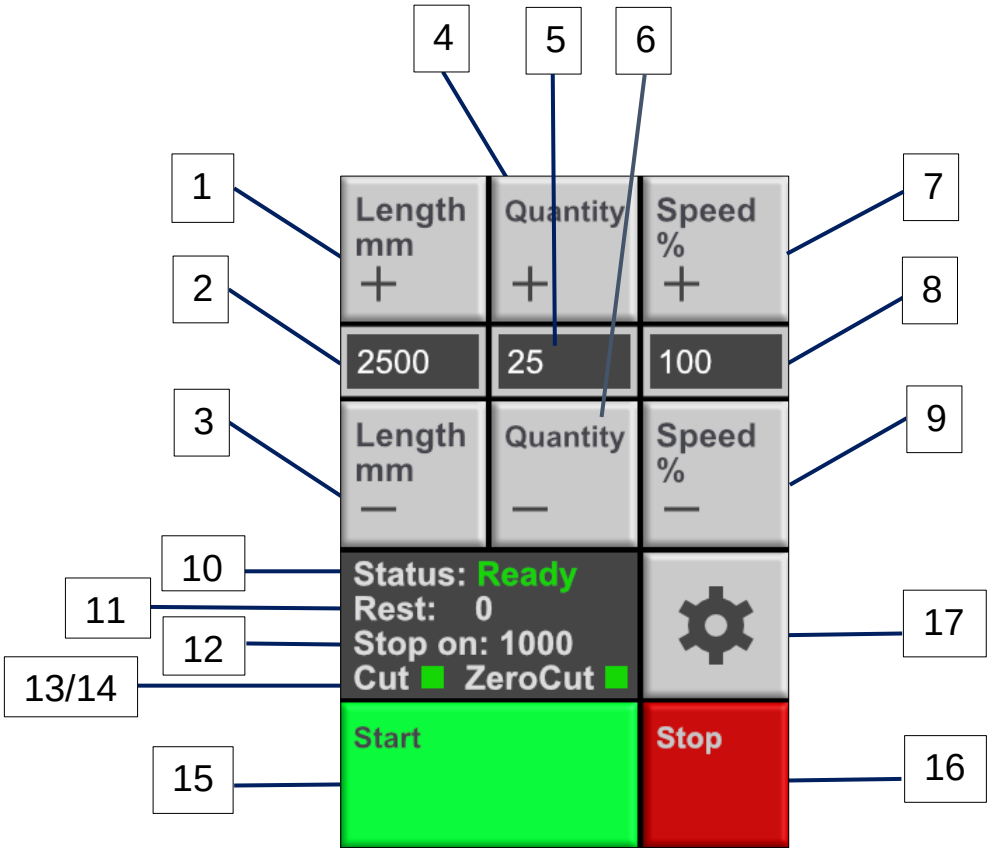
Connect the connection cable

2.2 Commissioning the RB 100 with the LC 100



Switch on the LC 100

2.3 Standard display



Standard display

1. Increase the cutting length

2. Display for the cutting length – tapping on this field will open the input keypad

3. Decrease the cutting length

4. Increase the quantity

5. Display for the quantity – tapping on this field will open the input keypad

6. Decrease the quantity

7. Increase the transport speed (in 5% steps)

8. Display for the transport speed in % (changes are only possible using + and –)

9. Decrease the transport speed (in 5% steps)

10. Status displays:

Ready	lit continuously – as soon as the last job has been completed.
Stop	flashes – after pressing the **Stop** button, or if the **Stop on** – function is active and the partial length has been transported.
Pause	flashes – as soon as the transport is interrupted with the pause button located underneath the display.
In Work	flashes – as soon as the transport is running

11. **Rest:** Display for the remaining number of cuts from the total quantity.

12. **Stop on:** Display for the set partial length until the intermediate stop. (This display only appears if the “Stop on” function has been activated in the settings).

13. **Cut** The green square symbol indicates that the cutting function is active. The cutting function can be switched off (see Settings, Button 17)

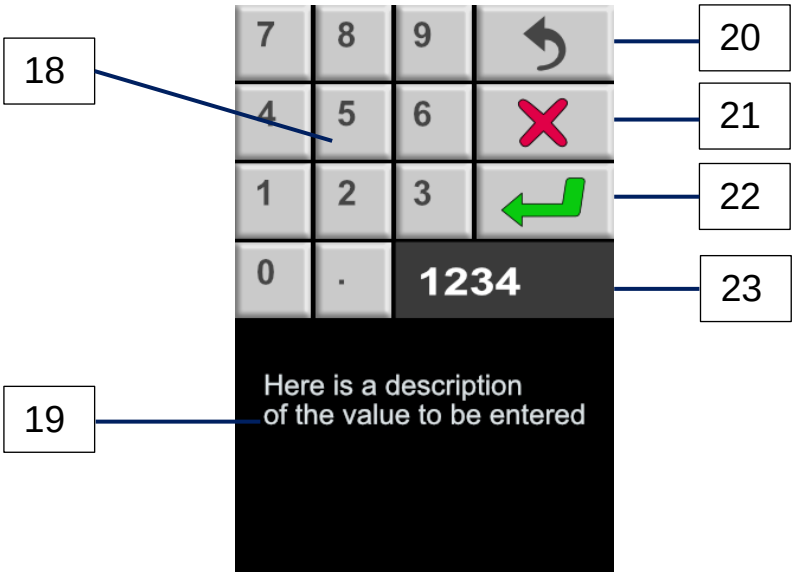
14. **ZeroCut** The green square symbol indicates that the ZeroCut function is active. After inserting the material (front flap open-closed), the LC 100 makes a ZeroCut after pressing the start button. This ZeroCut function can be switched off (see Settings, Button 17)

15. **Start** button: Starts the LC 100

16. **Stop** button: The LC 100 interrupts the job after completing the next step. The current job can be continued by pressing the “Start” button. Pressing the “Stop” button for > 3 seconds deletes the job and the “Rest” quantity is reset to 0.

17. Page for editing various settings

2.4 Keypad for entering the length and quantity (activated by pressing fields 2 and 5)



Keypad for entering the length and quantity

18. **0 – 9** **.** Keypad for entering the length and quantity.
The dot is only active when entering values in inches.

19. Information on the input activities is displayed here according to the menu item selected

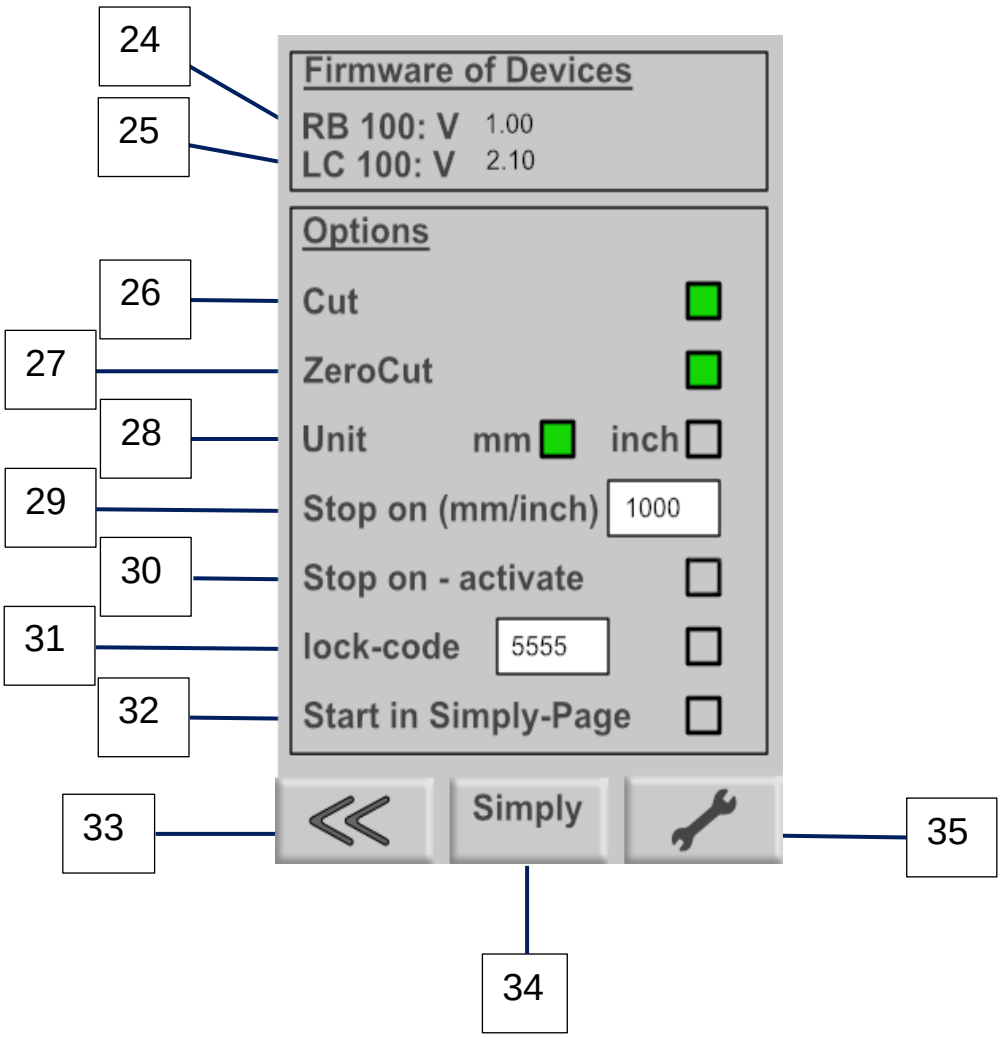
20.  Back to the previous view without changing the value

21.  Deletes the entered value in display field 23

22.  Enter button to accept the entered value

23. 1234 Display field for the current value

2.5 Settings



Settings display

24. Firmware version of the RB 100

25. Firmware version of the connected LC 100 (from V2.10 is possible)

26. Activate  or deactivate  the cutting function by tapping on the square symbol

27. Activate or deactivate the ZeroCut function. If this function is deactivated, the LC 100 will not compete a ZeroCut after closing the door and starting the machine.

28. Selected unit of length, mm or inch
Attention! If "inch" is selected as the unit of length on the RB 100, it is not permitted to change the unit of length to "inch" on the LC 100 – the "mm" setting must be kept and the machine will also display the lengths in "mm". The values will only be entered and displayed in "inches" on the RB 100 display!

29. Intermediate stop – tapping on the number field will display the numeric keypad so that the partial length for the intermediate stop can be entered.

30. Activate or deactivate the intermediate stop function. If the intermediate stop function is activated, the partial length will be displayed in the status field on the start page and the LC 100 will stop after the partial length has been reached. After pressing the "Start" button again, the remaining length of the material will be transported and cut. After completing the cutting process, the next cable will be automatically transported up to the intermediate stop (only for quantities > 1).

31. Lock-code: The setting values can be saved using the **lock-code** (factory setting 5555). You can enter a personal "lock-code" by tapping on the number field and activating or deactivating the square symbol. If the lock function has been activated, the setting values cannot be changed and only authorized persons are able to switch from "Standard" display to "Simply" display.
Attention!
It is essential that you make a note of the personal lock-code because the default code (factory setting 5555) can no longer be used to lock the values after the code has been changed! (Forgotten your code? Contact service@glw.de)

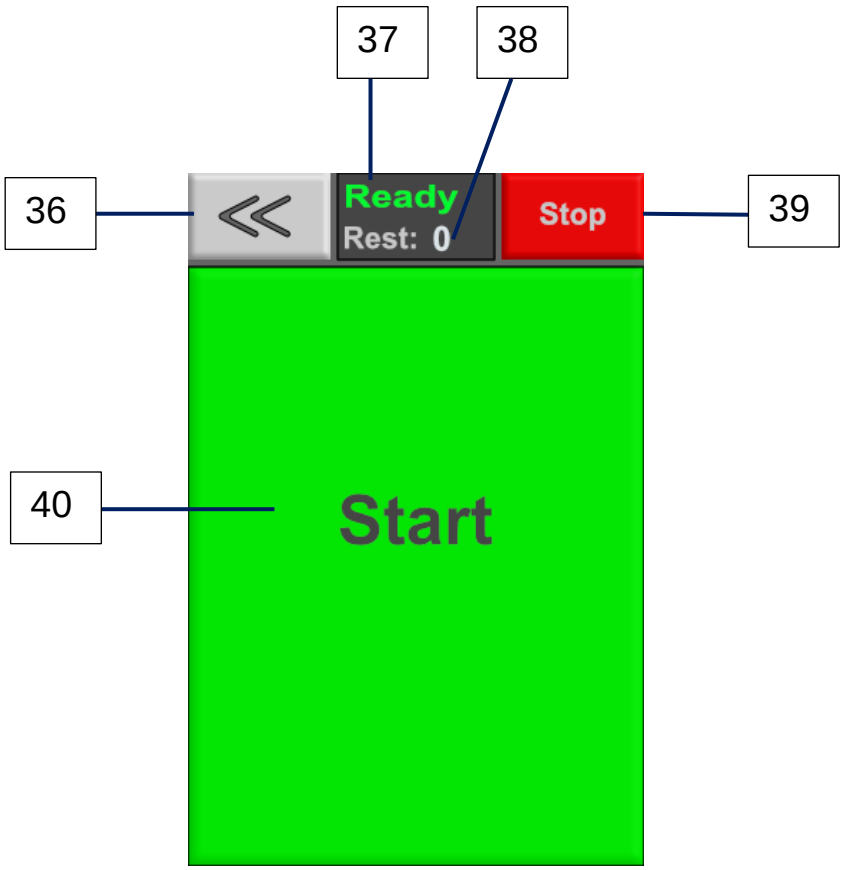
32. If the **Start in Simply Page** function has been activated, the "Simply" display will always be shown instead of the "Standard" display when switching on the RB 100.

33. **<<** button: Switches to "Standard" display.

34. **Simply** button: Switches from "Standard" display to "Simply" display with its larger "Start" button and smaller "Stop" button.

35.  Service button: This button and a corresponding service code can be used to open a settings page that is only intended for the manufacturer to service the device.

2.6 Simply display



Simply display

36. **<<** Button to switch to “Standard” display.
If the **lock-code** has been activated, it is necessary to enter the lock code to switch the display.

37. Status displays:

Ready lit– if the last job has been completed.

Stop flashes – after pressing the **Stop** button, or if the **Stop on** function is active and the partial length has been transported.

Pause flashes – if the transport is interrupted with the pause button underneath the display.

In Work flashes – during transport

38. **Rest:** shows the remaining number of cuts.

39. **Stop** button: The LC 100 interrupts the job after completing the next step. The current job can be continued by pressing the “Start” button. Pressing the “Stop” button for > 3 seconds deletes the job and the “Rest” quantity is reset to 0.

40. **Start** The “Start” button (entire green field) starts the set job.

2.7 Other function buttons

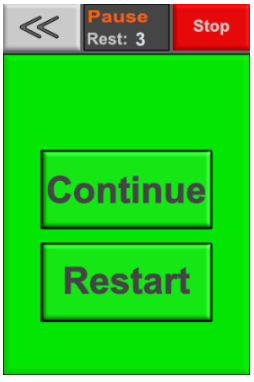
There are two function buttons located underneath the touch display.



41.  **Pause button:** Pushing this button will immediately stop the transport and the message “Pause” will flash on the display. The “Start” button on the display will split into two buttons with the descriptions Continue and Restart .



Standard display



Simply display

Use the Continue button to continue the current job,
Use the Restart button to delete the interrupted cutting process and the existing job will be restarted with a ZeroCut. The already transported length will be cut off in the event of a restart. In order to avoid waste, it is possible to reinsert the correct length of material into the LC 100 before pressing “Restart”.
The “Continue / Restart” functions are available in both “Standard” And “Simply” display.

3 Error messages on the RB 100/ LC 100

42 

The "Reset" button located underneath the display is used to acknowledge error messages generated by the LC 100. These error messages are displayed on the status display of the RB 100.



Standard display



Simply display

The following errors can be displayed (also see LC 100 operating instructions -> Troubleshooting):

3.1 Door open (front flap open)

Door open ! Door open ->Close door->Press reset

3.2 Feed error (transport error feeding the cable)

Feed error ! Check cable feed (see LC 100 operating instructions -> Troubleshooting):

3.3 Device not ready

Device not ready ! The "device is not ready" error message appears when the LC 100 is not in automatic mode.

3.4 Cut error

Cut error ! Cut error (see LC 100 operating instructions -> Troubleshooting):

Pressing the 

"Reset" button will acknowledge the error messages on the RB 100 and LC 100.

4 Technical data

4.1 Technical data

RB 100 remote box	Description	Value
Weight		0.37 kg
Dimensions	length x height x width	160 x 90 x 51
Control voltage		24 V DC
Power consumption		200 mA
Temperature		+10 to +40°C
Relative humidity		30 to 90%

Table 1, Technical data

4.2 Name plate



5 Service, spare parts and accessories

A service department is available to assist customers.

5.1 Customer service

GLW GmbH

Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg
Germany

Tel +49 (0) 7563 / 9123-0

E-mail service@glw.de

5.2 Spare parts

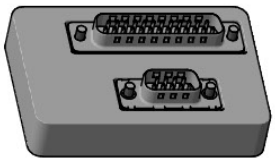
	Illustration	Designation	Order number
1		D-SUB adapter 9-25/9	see www.glw.de
		D-Sub connection cable, 9-pole **2 m**	see www.glw.de

Table 2, Spare parts

5.3 Accessories (not included in scope of delivery)

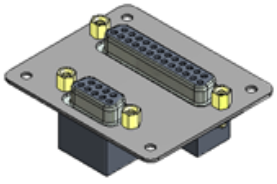
	Illustration	Designation	Order number
2		Retrofit kit for the 25-pole interface on the LC 100 The retrofit kit is available from firmware version V 2.10	see www.glw.de

Table 3, Accessories

6 Declaration of incorporation

English

Declaration of incorporation in accordance with the EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II B

Manufacturer:
GLW GmbH
Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg / GERMANY

Contact:
Phone +49-(0)7563 9123 0
info@glw.de
www.glw.de

We hereby declare that the incomplete machine

Product: Control unit

Type: RB 100

Serial number: as per delivery documents

complies with the following essential requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC Annex I, subchapters 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.1.6, 1.2.1, 1.2.3, 1.2.4.1, and 1.2.6 – as far as possible based on the scope of delivery.
Furthermore, we declare that the special technical documentation for this incomplete machine has been prepared in accordance with Annex VII Part B, and undertake to provide this documentation to the market surveillance authorities on request via our “Documentation” department.

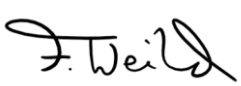
Commissioning of the incomplete machine is prohibited until the incomplete machine has been incorporated into a machine that complies, where relevant, with the provisions of the EC Machinery Directive, and the corresponding EC Declaration of Conformity has been made available in accordance with Annex II A.
This declaration shall lose its validity in the event of any modifications to the delivered parts.

Person authorised to compile
the relevant technical documentation:

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg / GERMANY
Phone +49-(0)7563 9123 0

This declaration of incorporation was issued:

Kisslegg, 26.07.2021



Felix Weiland
(Managing Director)

7 Copyright

Copyright © 2021 GLW GmbH, Kisslegg. All rights reserved.

All product and company names are trademarks or registered trademarks of their respective owners.

No part of these operating instructions may be reproduced, published or transmitted in any form or by any means without the express written permission of GLW GmbH.

We reserve the right to make changes to the technical data and design without prior notice in the interests of continuous product improvement.

GLW GmbH

Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg
Germany

Phone +49 (0)7563 9123-0
info@glw.de