# LC 100
# LC 160

## MODE D'EMPLOI

START UP




Date of issue: 08/2024

GLW
CRIMPING TECHNOLOGY

**www.glw.de**

Le mode d’emploi est disponible en plusieurs langues dans le centre de téléchargement.
www.glw.de/downloads

# Table des matières

Table des matières ... 3
Généralités ... 1
À propos de ce mode d'emploi ... 1
Conservation de ce mode d'emploi ... 1
Groupe cible ... 1
Limitation de responsabilité ... 1
Validité ... 2
Opérateurs autorisés ... 2
Symboles ... 2
Remarques essentielles ... 2
Garantie ... 2
Sécurité ... 3
Consignes générales de sécurité ... 3
Utilisation conforme ... 3
Usage non conforme ... 4
Mauvais usage prévisible ... 4
Zone dangereuse ... 4
Comportement en cas de danger ... 4
Responsabilité de l'exploitant ... 5
Dispositifs de sécurité ... 5
Qualification du personnel ... 5
Pour votre sécurité ... 5
Description de l'appareil LC 100/LC 160 ... 6
Éléments fournis ... 6
Vue d'ensemble des éléments de commande ... 7
Transport et entreposage ... 8
Transporter l'appareil ... 8
Entreposer l'appareil ... 8
Mise en service ... 9
Choisir l'emplacement de l'appareil ... 9
Raccordement au réseau ... 9
Utilisation ... 10
Mise en place d'un câble ... 10
Commutation de l'unité de mesure, de millimètre à pouce ... 10
Coupe automatique des câbles ... 11
Conception des tâches de coupe à l'ordinateur ... 12
Coupe manuelle du câble ... 14

Fin de la coupe ..... 14
Réglage de la vitesse d'acheminement du câble ..... 14
Entretien et maintenance ..... 15
Ajustement ou remplacement des galets ..... 15
Remplacement des galets d'entraînement ou de mesure ..... 15
Remplacement des lames ..... 16
Défauts ..... 17
Messages d'erreur à l'écran ..... 17
Longueur sectionnée incorrecte ..... 18
Impossibilité de mettre le LC 100/LC 160 sous tension ..... 19
Annexe technique ..... 20
Caractéristiques techniques LC 100 ..... 20
Caractéristiques techniquesLC 160 ..... 20
Plaque signalétique ..... 20
Déclaration UE de conformité ..... 21
Déclaration UK de conformité ..... 22
Références ..... 23
Pièces de rechange ..... 23
Dispositif automatique de coupe ..... 23

# Généralités

Ce chapitre comprend des informations générales à propos de ce mode d'emploi.

## À propos de ce mode d'emploi

Il faut lire attentivement ce mode d'emploi et le conserver.

Ce mode d'emploi contient des informations importantes pour un usage sûr et sans risque de l'appareil.

Avant d'utiliser cet appareil, les opérateurs doivent se familiariser avec ce mode d'emploi ainsi qu'avec le produit.

Le respect des consignes de sécurité est une règle fondamentale lors de l'utilisation du LC 100/LC 160.

Le mode d'emploi fait partie intégrante du produit et doit être accompagner l'appareil en cas de déplacement de ce dernier vers un autre lieu.

La version allemande constitue le mode d'emploi original.

## Conservation de ce mode d'emploi

Ce mode d'emploi doit être conservé à proximité immédiate du produit et être accessible à tout moment aux opérateurs.

Ce mode d'emploi doit être conservé jusqu'à ce que le produit soit retourné à GLW.

## Groupe cible

Ce mode d'emploi est destiné aux opérateurs chez l'exploitant de l'appareil.
Seules des personnes formées sont autorisées à utiliser l'appareil.

## Limitation de responsabilité

Sont en principe exclus de notre responsabilité :

- le non-respect de ce mode d'emploi,
- l'usage non conforme,
- l'utilisation de pièces de rechange et d'usure non autorisées,
- l'utilisation par du personnel non formé,
- l'entretien par du personnel non formé.
- Le dépannage et la résolution des erreurs par du personnel non formé

**Pour des raisons de sécurité et de responsabilité, la transformation non autorisée de l'appareil est interdite.**

## Validité

Ce mode d'emploi est valable pour le LC 100/LC 160 complet.

L'exploitant doit:

- permettre à l'opérateur d'accéder au mode d'emploi
- et s'assurer que l'opérateur l'a lu et compris.

## Opérateurs autorisés

Seules des personnes autorisées et formées sont autorisées à utiliser le LC 100/LC 160.
Dans l'espace de travail, l'opérateur est responsable vis-à-vis des tiers.

## Symboles

Les symboles suivants sont utilisés dans ce mode d'emploi :

désigne un risque **d'accident et de blessure** ou d'**endommagement** du LC 100/LC 160.

désigne l'utilisation ou le réglage correct.

désigne **des consignes d'utilisation**.

## Remarques essentielles

Pour faciliter la lecture, seule la désignation « LC 100/LC 160 » sera utilisée dans la suite du texte.
La connaissance et le respect des consignes de sécurité constitue la condition fondamentale d'une utilisation conforme aux règles de sécurité et un fonctionnement optimal du LC 100/LC 160.

### Il en va de votre sécurité !

Les consignes de sécurité doivent être respectées par **toutes** les personnes qui travaillent avec le LC 100/LC 160.

En outre, il convient d'observer les règles et les réglementations en vigueur sur le lieu de travail, notamment celles relatives à la prévention des accidents.

## Garantie

En principe, nos « Conditions générales de vente et de livraison » s'appliquent. Celles-ci sont à la disposition de l'exploitant au plus tard à la conclusion du contrat.

Les demandes en garantie et en responsabilité afférentes à des dommages corporels et matériels sont exclues si elles découlent du non-respect des points suivants :

- un usage non conforme du LC 100/LC 160,
- des postes de travail inadéquats,
- un usage inadéquat et allant au-delà des applications décrites dans le mode d'emploi,
- des modifications structurelles du LC 100/LC 160 sans concertation préalable,
- la poursuite de l'utilisation du LC 100/LC 160 malgré le constat d'un dysfonctionnement,
- des réparations effectuées de manière non conforme.

**Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine.**

# Sécurité

Ce chapitre décrit les consignes générales pour une utilisation sûre de cet appareil.

## Consignes générales de sécurité

Le LC 100/LC 160 est fabriqué dans le respect des règles techniques de sécurité reconnues.

Il est équipé de dispositifs de protection.

Néanmoins, en cas de mauvais usage ou d'abus, il existe des risques pour :

- l'intégrité physique et la vie de l'opérateur,
- l'appareil.

Le LC 100/LC 160 ne peut servir

- qu'à l'usage auquel il est prévu
- et que s'il est en parfait état technique de sécurité.

Toutes les personnes intervenant dans la mise en service, l'utilisation et l'entretien du LC 100/LC 160 doivent

- être dûment qualifiées
- et respecter rigoureusement ce mode d'emploi.

## Utilisation conforme

**AVERTISSEMENT:**

Le dispositif automatique de coupe LC 100/LC 160 est utilisé pour couper des câbles, des fils, des gaines thermorétractables et similaires et convient donc tout particulièrement pour la production en série.

Le LC 100/LC 160 est destiné exclusivement à la coupe de câbles, de fils, de gaines thermorétractables et de profils similaires jusqu'à 8 mm de section.

Des fils de cuivre flexibles jusqu'à 10 mm² (LC 100) ou jusqu'à 16 mm² (LC 160) peuvent être utilisés.

Les câbles en cuivre rigides ne peuvent être utilisés que jusqu'à 2,5 mm² maximum. N'utiliser en aucun cas l'appareil pour couper des fils d'acier ou similaires, qui détruiraient les lames.

Pour des raisons de sécurité, il est interdit de procéder à des modifications du LC 100/LC 160.

La longueur requise et le nombre de conducteurs souhaité sont soit saisis directement sur le LC 100/LC 160, via le clavier à membrane, soit documentés sur un PC en utilisant le logiciel fourni, puis chargés dans le LC 100/LC 160.

**AVERTISSEMENT:**

Il est interdit d'enlever les avertissements et les autocollants de sécurité.

**AVERTISSEMENT:**

L'utilisation n'est autorisée que dans des locaux de production secs et propres.

**ATTENTION: L'utilisation conforme à l'usage prévu implique le respect de toutes les consignes et des conditions d'utilisation stipulées.**

**AVERTISSEMENT:** le LC 100/LC 160 ne peut servir

- qu'à l'usage auquel il est prévu
- et que s'il est en parfait état technique de sécurité.

Toute autre utilisation ou toute utilisation allant au-delà de ce cadre est considérée comme non conforme.
GLW ne peut être tenue responsable des dommages qui en résulteraient.

**AVERTISSEMENT:**
Toutes les personnes intervenant dans la mise en service, l'utilisation et l'entretien du LC 100/LC 160 doivent

- être dûment qualifiées
- et respecter rigoureusement ce mode d'emploi.

## Usage non conforme

- Il y a usage non conforme lorsque l'appareil est utilisé en dehors des spécifications.
- L'utilisation de matériaux non spécifiés.
- L'utilisation de l'appareil en cas de fortes vibrations dans la zone où il est installé.

## Mauvais usage prévisible

Un mauvais usage peut être:
- le non-respect de ce mode d'emploi,
- la coupe de sections non autorisées,
- le soufflage d'air comprimé sur l'appareil
- le nettoyage avec des solvants ou des détergents

## Zone dangereuse

**AVERTISSEMENT:**

Il est interdit d'utiliser le LC 100/LC 160 avec la trappe avant ouverte.
La trappe avant est destinée à garantir la sécurité de l'opérateur.

Éteignez le LC 100/LC 160 pendant les interruptions du travail ainsi que lorsqu'il n'est pas utilisé.

Le LC 100/LC 160 ne peut être utilisé qu'avec des lames à dénuder GLW d'origine.

## Comportement en cas de danger

En cas de danger, débranchez l'alimentation électrique de l'appareil afin de l'éteindre.

## Responsabilité de l'exploitant

L'exploitant est l'entité qui tire profit d'un appareil ou d'une installation à des fins commerciales ou économiques. La transmission à des tiers est interdite.

Cela se traduit par les obligations suivantes pour l'exploitant, qui doit :

- connaître et mettre en oeuvre les dispositions en matière de santé et de sécurité au travail,
- effectuer une évaluation des risques,
- former le personnel à intervalles réguliers et l'informer des dangers encourus,
- rédiger des consignes d'utilisation relatives au fonctionnement de l'appareil,
- établir et fixer clairement les responsabilités du personnel,
- veiller à ce que le personnel désigné ait lu le mode d'emploi avant la mise en service de l'appareil

À cette liste s'ajoutent des obligations découlant d'autres réglementations en vigueur localement.

## Dispositifs de sécurité

Le LC 100/LC 160 s'éteint :

- en actionnant l'interrupteur d'alimentation,
- en retirant la fiche d'alimentation de la prise.

**AVERTISSEMENT:**

La trappe avant est destinée à garantir la sécurité de l'opérateur. Il est absolument interdit de le modifier, de le retirer ou de la contourner en transformant l'appareil.

Il est interdit d'utiliser le LC 100/LC 160 avec la trappe avant ouverte.

Débrancher impérativement le connecteur secteur avant de commencer des travaux de maintenance.

Contrôler qu'aucun objet étranger ne se trouve à l'intérieur du boîtier de l'appareil.

## Qualification du personnel

Seules les personnes formées et qualifiées sont autorisées à employer l'appareil.

Personne qualifiée :

Est considérée comme une personne qualifiée toute personne qui a été informée en détail et de manière vérifiable par l'exploitant des tâches qui lui sont confiées ainsi que des risques.

**AVERTISSEMENT** Risque de blessure en cas de qualification insuffisante.

Une manipulation inappropriée peut entraîner des dommages corporels et matériels significatifs.

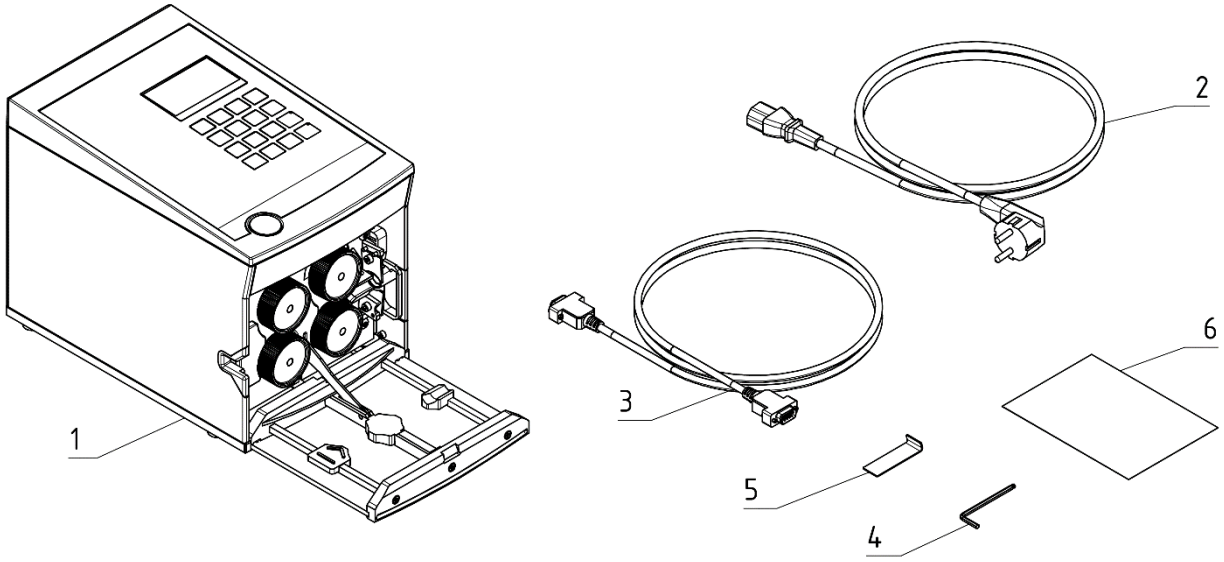
## Pour votre sécurité

**AVERTISSEMENT:**

Pour des raisons de sécurité, il est interdit d'ouvrir l'appareil et de démonter des sous-composants, à l'exception des pièces d'usure désignées.

# Description de l’appareil LC 100/LC 160

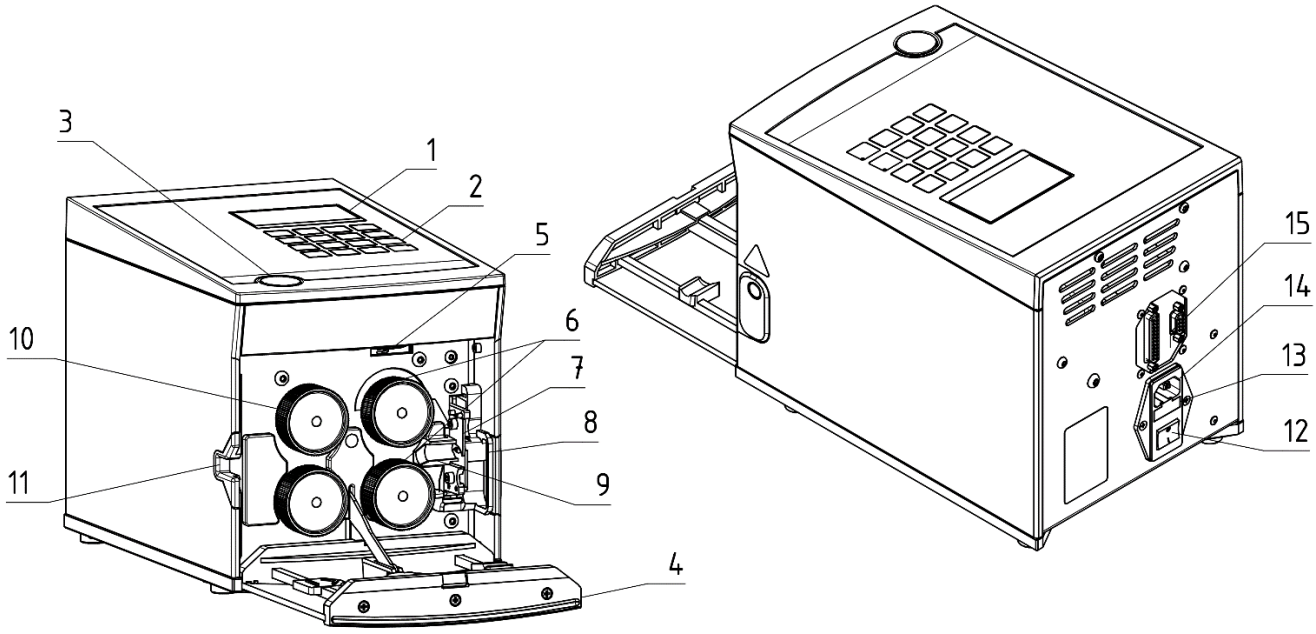
## Éléments fournis




| Type | Éléments fournis |
|---|---|
| LC 100 | 1. LC 100 Appareil de découpage |
| | 2. Câble secteur |
| | 3. Câble de connexion RS-232 pour le programme LCExcel 2 |
| | 4. Clé à six pans, taille 3 |
| | 5. Crochet extracteur |
| | 6. Mode d'emploi |

| Type | Éléments fournis |
|---|---|
| LC 160 | 1. LC 160 Appareil de découpage |
| | 2. Câble secteur |
| | 3. Câble de connexion RS-232 pour le programme LCExcel 2 |
| | 4. Clé à six pans, taille 3 |
| | 5. Crochet extracteur |
| | 6. Mode d'emploi |

## Vue d’ensemble des éléments de commande




1. Écran : affichage des réglages, des messages et des erreurs.
2. Clavier : Saisie de valeurs et de fonctions.
3. Dispositif d'ouverture de la trappe : En appuyant sur le bouton, la porte avant peut être ouverte.
4. Trappe avant : Protège l'opérateur des pièces en mouvement. L'appareil ne fonctionne que lorsque la trappe avant frontale est fermée.
5. Vis de réglage : La pression d'application peut être réglée en la tournant.
6. Galets d'entraînement : Ils transportent le câble à travers l'appareil, la pression d'application peut être réglée.
7. Lames de coupe : Ils séparent le matériau.
8. Orifice de sortie : Fait sortir le câble coupé de l'appareil.
9. Guide-câbles : Fait passer le câble à travers l'appareil jusqu'à l'orifice de sortie.
10. Galet de mesure : Sert à couper à la longueur réglée.
11. Orifice d'entrée : Introduit le câble dans l'appareil.
12. Interrupteur secteur : Met en marche et arrête l'alimentation électrique.
13. Fusibles secteur : Fusibles fins intégrés dans le raccordement au réseau.
14. Raccordement secteur : Prise d'appareil pour le câble d'alimentation.
15. Interface V.24 (RS-232) : Interface pour un PC afin de récupérer des jeux de données avec des ordres de coupe.

# Transport et entreposage

## Transporter l'appareil

Le transport de l'appareil se fait au moyen d'un véhicule utilitaire.

L'emballage peut être constitué d'une palette, d'une caisse-palette ou d'une caisse, selon le type et le volume des composants à transporter.

**REMARQUE**

En cas de transport maritime, il faut utiliser un emballage adapté à ce moyen de transport. Il est recommandé de conserver l'emballage d'origine pour le retour.

## Entreposer l'appareil

- Dans des endroits secs et propres
- Dans des endroits **non** exposés à une chaleur élevée, à la lumière directe du soleil ou à des températures basses (plage de fonctionnement : 15°C à 35°C).

# Mise en service

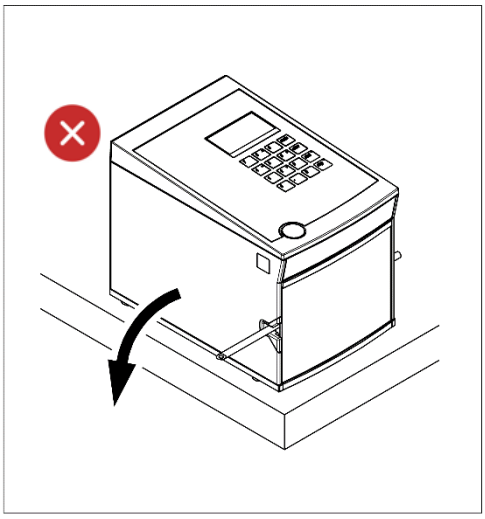
## Choisir l'emplacement de l'appareil

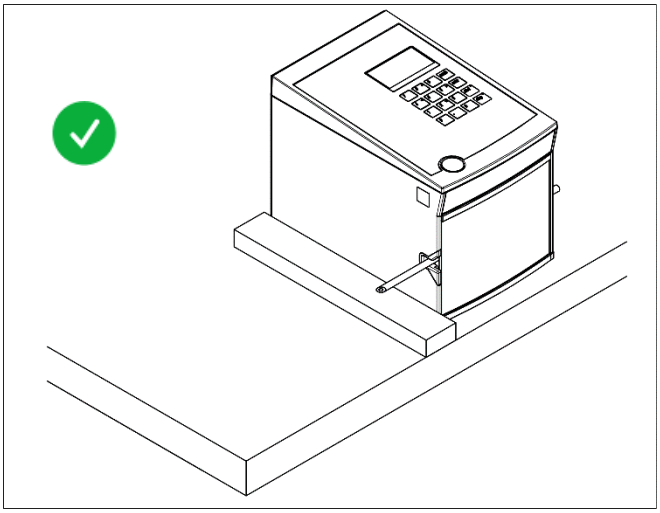
**IMPORTANT:**
Le lieu d'installation doit être plan et horizontal.

**IMPORTANT: Veiller à éviter que l'appareil fonctionne et soit stocké:**

- dans des emplacements humides et poussiéreux,
- dans des emplacements exposés à des températures élevées, aux rayons directs du soleil ou à de basses températures (plage de température de fonctionnement : 15 °C... 35 °C).

**IMPORTANT:**
Installer le LC 100/LC 160 de manière à ce qu'il ne puisse glisser de la surface de travail. Pour cela, utilisez un tapis antidérapant ou fixez le LC 100/LC 160 comme indiqué ci-dessous.





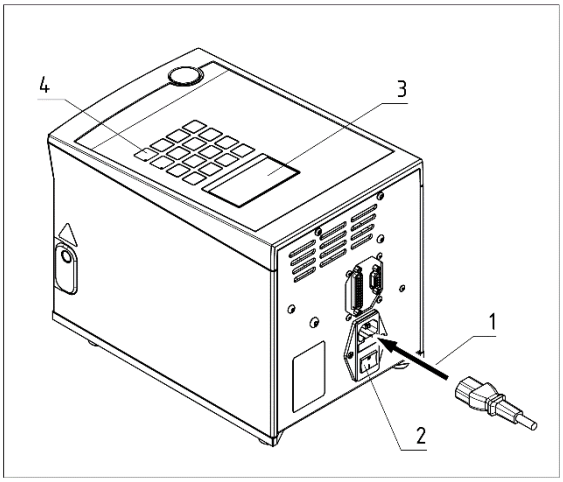
**IMPORTANT:**

- Veiller à ne pas renverser de liquide sur le LC 100/LC 160.
- Ne pas soumettre le LC 100/LC 160 à des chocs ni à des vibrations importants.

**IMPORTANT:**
Le passage d'un lieu froid à un lieu plus chaud faire apparaître de la condensation.
Avant d'utiliser le LC 100/LC 160, ouvrir la trappe avant et laisser la condensation s'évaporer.

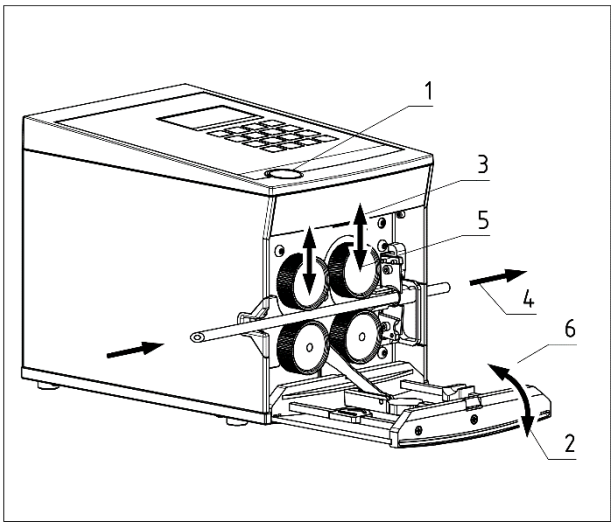
## Raccordement au réseau

1. Raccordez le câble d'alimentation.
2. Mettez le LC 100/LC 160 en marche avec l'interrupteur secteur (appuyez sur I).
3. L'affichage s'allument
4. La LED rouge « stop » s'allument.



# Utilisation

## Mise en place d'un câble

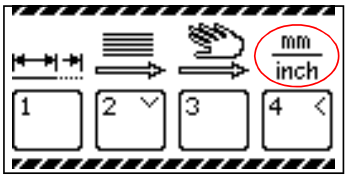



- Appuyez sur le dispositif d'ouverture de la trappe (1) et ouvrez la trappe avant en la faisant basculer vers le bas (2).
  Ceci déplace les galets vers le haut (3).
- Introduisez le câble entre les galets puis acheminez-le vers l'extérieur en lui faisant traverser le guidage de câble et l'orifice de sortie (4).
- Basculez la trappe avant (6) vers le haut pour la fermer. Ceci provoque le blocage du câble par les galets (5).

Si la découpe doit concerner un matériau très mou ou très dur, il peut être utile de modifier la pression d'appui des galets d'entraînement (voir page 16)

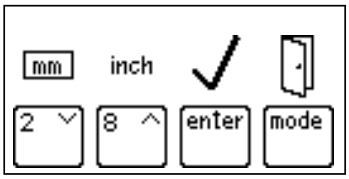
## Commutation de l'unité de mesure, de millimètre à pouce

L'unité réglée par défaut est millimètre




- Appuyez sur la touche « mode » pendant environ 6 secondes, jusqu' à ce que la mention ci-contre s'affichet.
- Appuyez sur la touche « 4 » pour commuter entre mm et pouce.

L'unité de mesure sélectionnée est encadrée (ici : mm)

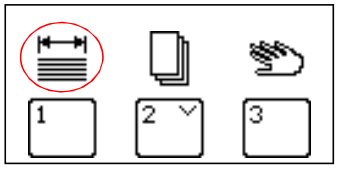


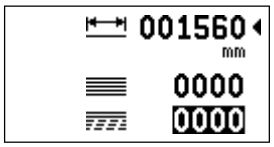

- La touche « 2 » règle l'unité de mesure sur mm.
  La touche « 8 » règle l'unité de mesure sur pouce.
- Appuyez sur la touche « enter » pour enregistrer la saisie et revenir à la sélection de mode.
  La touche « mode » permet de revenir à la sélection de mode sans enregistrer la saisie.

## Coupe automatique des câbles

Le LC 100/LC 160 coupe automatiquement la quantité donnée à une certaine longueur.
Il s'agit du mode standard activé par défaut à la mise sous tension.

- Mettez le LC 100/LC 160 sous tension.
- Mettez le câble en place conformément à la description correspondante (voir page 11)
- Pour régler le mode souhaité, appuyez sur la touche « mode » puis la touche « 1 ».




Longueur (mm ou pouce, voir page 11

Nombre de coupes

Reste (nombre de coupes à effectuer)

### Saisir les paramètres

Entrez la longueur et le nombre de coupes à l'aide des touches « 0 » à « 9 ».

- Il est possible d'écraser les valeurs saisies ou les supprimer à l'aide de la touche « C ».
- Les valeurs en pouces peuvent contenir des décimales.
- Pour passer à la ligne suivante, appuyez sur la touche « enter ».

### Démarrer la coupe

Appuyez sur la touche « start ». La LED verte s'allume.
La coupe se déroule automatiquement.

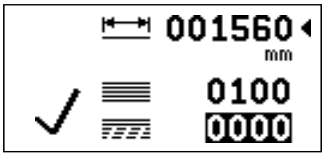
### Suspendre ou interrompre la coupe

- Il est possible de suspendre la coupe. Pour ce faire, appuyez sur la touche « stop ».
  La LED rouge « stop » clignote.
- Appuyez sur la touche « start » pour poursuivre la coupe.
- Si une interruption de la coupe est souhaitée, appuyez sur la touche « stop » pendant au moins 2 secondes. L'affichage du reste est réglé sur « 0000 ».

### Succès de la coupe

Lorsque la coupe est achevée, l'affichage de reste est réglé sur « 0000 » et un crochet s'affiche“

Il est désormais possible d'entrer une longueur et un nombre.




### Changer de mode

Appuyez sur la touche « mode » pour revenir à la sélection de mode.

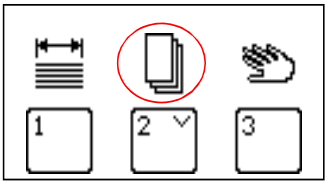
## Conception des tâches de coupe à l'ordinateur

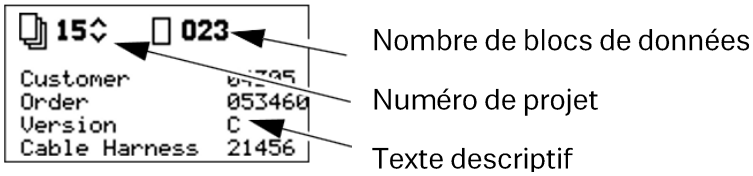
Il est possible de concevoir sur un ordinateur des blocs de données correspondant à des tâches de coupe.
Ces blocs de données contiennent les informations requises concernant le nombre de coupes et leur longueur, ainsi qu'une description du câble concerné.
Ces blocs de données sont ensuite traités par le LC 100/LC 160 successivement et dans l'ordre.

Il est possible d'enregistrer jusqu'à 20 projets (listes) représentant au maximum 100 blocs de données (tâches de coupe) puis de les faire traiter par l'appareil.

### Connecter le LC 100/LC 160 à un ordinateur

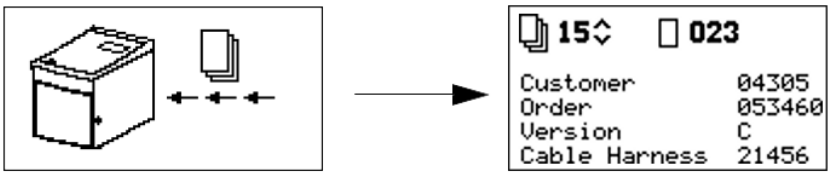
- Mettez le LC 100/LC 160 et l'ordinateur hors tension avant de les connecter.
- Reliez le LC 100/LC 160 à un ordinateur à l'aide du câble RS-232 fourni.
  L'interface V.24 (RS-232) se trouve au dos du LC 100/LC 160.
- Remettez le LC 100/LC 160 et l'ordinateur en service.
- La LC 100/LC 160 traite l'enregistrement de données affiché.
  Le logiciel "LCExcel 2.1 est disponible en téléchargement sur www.glw.de.
- Passez au mode approprié. Appuyez sur la touche « mode » puis sur la touche « 2 ».




### Charger le projet dans LC 100/LC 160

- Chargez le projet souhaité sur le LC 100/LC 160 à l'aide du logiciel.
  Pendant le chargement du projet dans le LC 100/LC 160, un message s'affiche.
  Une fois le chargement terminé, un message destiné à sélectionner le projet s'affiche.

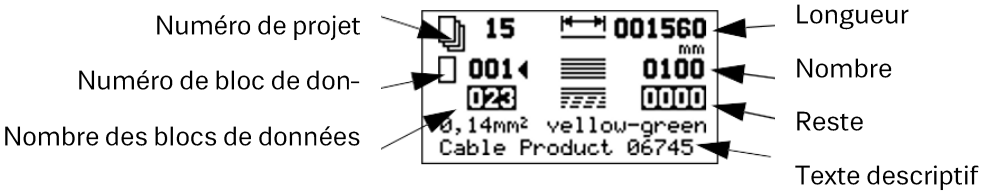



### Sélectionner le projet

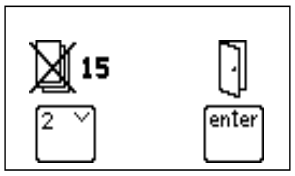
Sélectionnez le numéro du projet souhaité.
- La touche « 2 » sert à réduire le numéro.
- La touche « 8 » sert à augmenter le numéro.

- Appuyez sur la touche « enter » pour confirmer la sélection.

Les paramètres du projet sélectionné s'affichent alors.



### Supprimer le projet




Si le projet actuel doit être supprimé, appuyez sur la touche « stop » pendant au moins 2 secondes. L'affichage suivant apparaît.

- Pour supprimer le projet et revenir à la sélection d'un projet, appuyez sur la touche « 2 ».
- Pour revenir à la sélection de projet sans supprimer le projet, appuyez sur la touche « enter ».

### Modifier les paramètres

Il est possible de modifier les valeurs affichées pour la longueur et le nombre dans la sélection de projet.

Les modifications perdurent jusqu'à ce que l'utilisateur change le projet ou le quitte.

Les modifications devant persister doivent être incluses dans le projet, à l'ordinateur, puis être chargées dans le LC 100/LC 160.

Si par exemple un bloc de données a été créé dans lequel un nombre de câbles supérieur au nombre actuellement requis doit être coupé, vous pouvez le réduire ici. Le nombre supérieur enregistré sera alors utilisé lors du prochain appel de ce bloc de données.

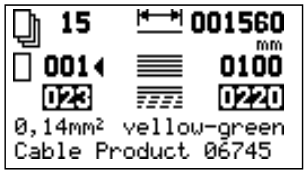
- Utilisez les touches « 0 » à « 9 » pour sélectionner un bloc de données.
- Il est possible d'écraser les valeurs saisies ou les supprimer à l'aide de la touche « C ».
- Pour passer à la ligne suivante, appuyez sur la touche « enter ».
- Entrez la longueur et le nombre de coupes à l'aide des touches « 0 » à « 9 ».
- Les valeurs en pouces peuvent contenir des décimales.

### Démarrer la coupe

Mettez le câble en place conformément à la description correspondante (voir page 11)

- Appuyez sur la touche « start ». La LED verte s'allume.
- Le LC 100/LC 160 traite tous les blocs de données d'un projet automatiquement.

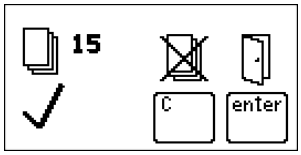
### Suspendre ou interrompre la coupe




Il est possible de suspendre la coupe. Pour ce faire, appuyez sur la touche « stop ». La LED rouge « stop » clignote, l'affichage suivant apparaît.

- Appuyez sur la touche « start » pour poursuivre la coupe.
- Pour interrompre la coupe, passez à un autre bloc de données ou quittez le projet à l'aide de la touche « mode ».

### Fin du projet



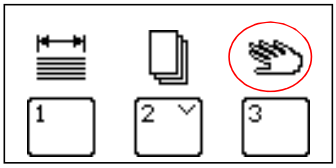

La coupe est terminée lorsque le message suivant s'affiche.

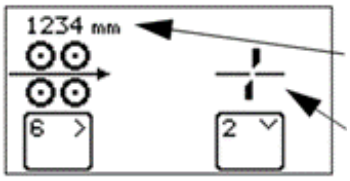
- Pour revenir à la sélection de projet, appuyez sur la touche « enter ».
- Pour supprimer le projet réalisé puis revenir à la sélection de projet, appuyez sur la touche « C ».

## Coupe manuelle du câble

Il est possible d'acheminer le câble et de le couper à l'aide de commandes par touches.

- Mettez le câble en place conformément à la description correspondante (voir page 11)
- Mettez le LC 100/LC 160 sous tension.
- Pour passer au mode souhaité, appuyez sur la touche « mode » puis sur la touche « 3 ».




Longueur acheminée (mm ou pouces, voir page 11)

Coupe

### Couper le câble

- Appuyez sur la touche « 6 » jusqu'à ce que la longueur de câble souhaitée soit acheminée.
- Appuyez sur la touche « 2 » afin de sectionner le câble.

### Effacer la longueur

Appuyez sur la touche « C » afin de supprimer la longueur réglée.

- Vous pouvez écraser les saisies ou les effacer avec la touche « C ».

### Changer de mode

Appuyez sur la touche « mode » pour revenir à la sélection de mode.

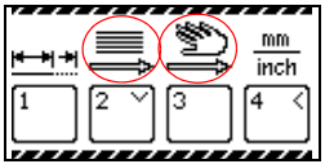
## Fin de la coupe

- Si des coupes supplémentaires du câble ne sont pas nécessaires, désactivez le connecteur secteur (appuyer sur 0).
- Ouvrez la trappe avant puis retirez le câble.

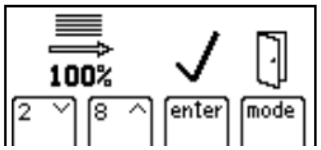
## Réglage de la vitesse d'acheminement du câble

Il est possible de régler la vitesse à laquelle le câble est acheminé.
Cette vitesse est réglable pour le mode de fonctionnement automatique ou manuel.

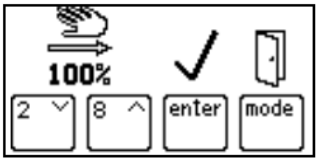
- Appuyer sur la touche « mode » pendant environ 6 secondes, jusqu'à ce que ce message d'affiche.




- En mode automatique, appuyer sur la touche « 2 » et en mode manuel sur la touche « 3 » pour modifier la vitesse.
- La vitesse est réglée sur 100 % par défaut, elle peut être réduite.



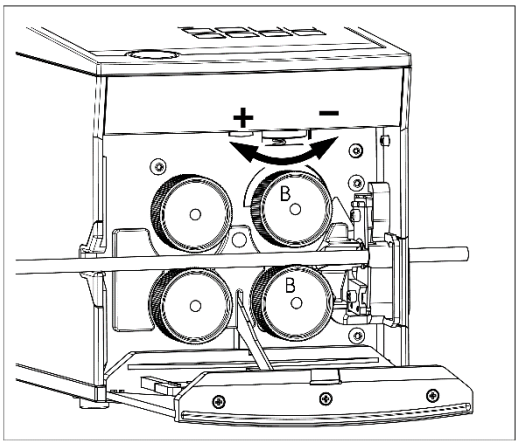

- La touche « 2 » diminue la valeur et par conséquent la vitesse. La touche « 8 » augmente la valeur et par conséquent la vitesse.
- Appuyer sur « enter » pour enregistrer la saisie et pour revenir à la sélection de mode
- La touche « mode » permet de revenir à la sélection de mode sans enregistrer la saisie.



# Entretien et maintenance

- L'appareil doit être débranché de l'alimentation électrique pour le nettoyage.
- Pour nettoyer l'extérieur de l'appareil, utilisez uniquement un chiffon multi-usages sec et propre.

## Ajustement ou remplacement des galets



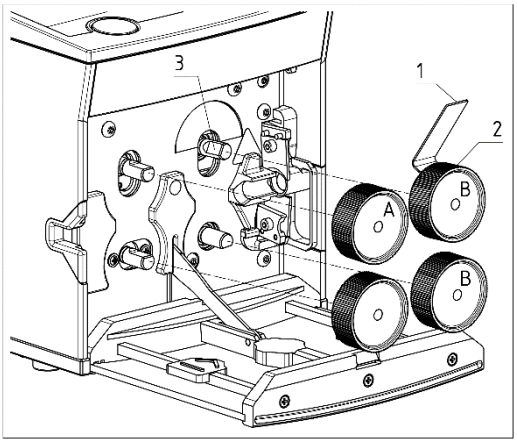

### Réglage de la pression d'appui des galets d'entraînement (B)

La pression d'appui doit être adaptée au câble à sectionner.
Il est inutile de la modifier pour des câbles standard.

En règle générale:
- Matériau dur et épais : pression élevée
- Matériau tendre et fin : pression réduite

- Appuyez sur le dispositif d'ouverture de la trappe et faites-la basculer vers l'avant.
- Modifiez le réglage de la pression d'appui avec la vis de réglage.
  Rotation vers la gauche → pression supérieure
  Rotation vers la droite → pression inférieure

## Remplacement des galets d'entraînement ou de mesure




**AVERTISSEMENT: Risque de blessure!**

Mettre le LC 100/LC 160 à l'arrêt puis retirer le connecteur secteur.

- Appuyez sur le dispositif d'ouverture de la trappe et faites-la basculer vers l'avant.
- Positionner le crochet de retrait (1) fourni à l'arrière du galet (2) puis retirer le galet de son axe.

**IMPORTANT:**

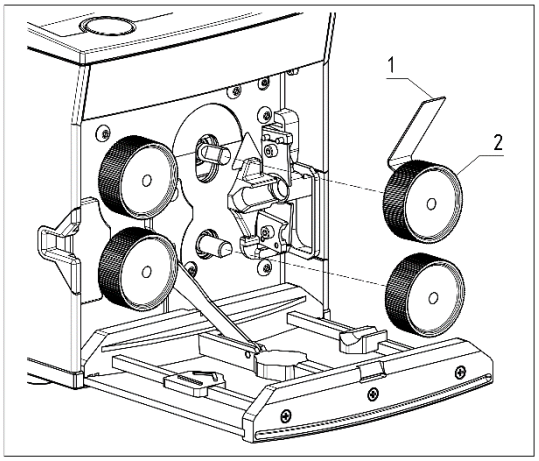
Remplacer les galets d'entraînement (B) uniquement par paire.

Surveiller la position de la surface de guidage (3) lors de la mise en place du nouveau galet.

- Remplacez les galets (référence, voir page 24).
- Basculez la trappe avant vers le haut pour la fermer.
- Rebranchez le connecteur secteur.

## Remplacement des lames

### Démontage des galets d'entraînement

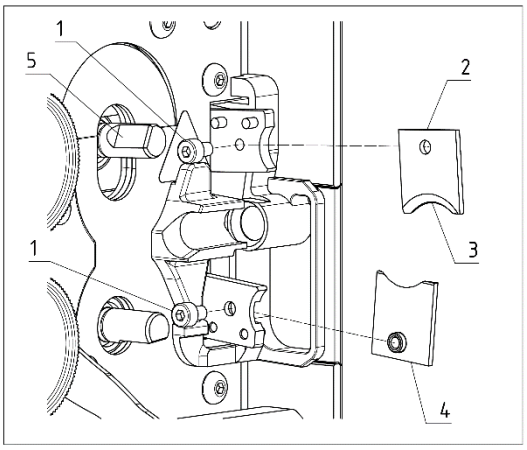



**AVERTISSEMENT: Risque de blessure!**

Mettre le LC 100/LC 160 à l'arrêt puis retirer le connecteur secteur.

- Appuyez sur le dispositif d'ouverture de la trappe et faites-la basculer vers l'avant.
- Positionnez le crochet extracteur (1) fourni à l'arrière du galet d'entraînement (2) puis déposez le galet de son axe.

### Dépose des lames




- Desserrez les vis (1) à l'aide de la clé à six pans fournie.
- Déposez les deux lames (2 et 4).

### Montage des lames

**IMPORTANT:**

Toujours remplacer les lames par paire.

Lors de la mise en place, veiller à ce que les surfaces de coupe biaisées (3) soient toujours dirigées vers l'extérieur.

- Positionnez la lame inférieure (4) sur le support, l'insert fileté s'enfilant par la droite sur le support.
- Positionnez la lame supérieure (2) sur le support par la gauche.
- Serrez les vis avec la clé à six pans.

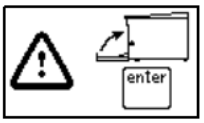
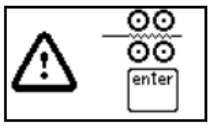
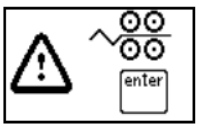
**IMPORTANT:**

Lors du montage des galets, tenir compte de la position des surfaces de guidage sur les arbres (5).

- Remettez les galets d'entraînement en place.
- Basculez la trappe avant vers le haut pour la fermer.
- Rebranchez le connecteur secteur.

# Défauts

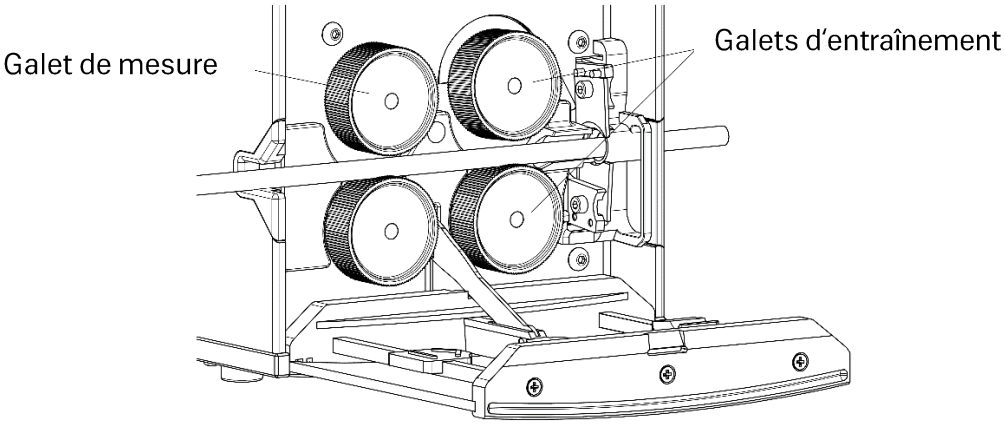
## Messages d'erreur à l'écran

| Ecran | Cause | Remède |
|---|---|---|
|   | La trappe avant est ouverte. | • Fermer la trappe avant. |
|   L'erreur est déclenchée lorsque le moteur reçoit du courant sans que le galet de mesure tourne. | Le galet de mesure ne détecte pas le câble. | • Introduire un autre câble. |
| | L'acheminement du câble a provoqué un encombrement ou un nœud. Les galets d'entraînement patinent. | • Vérifier si la présence d'un encombrement ou d'un nœud empêche l'introduction du câble. |
| | Les galets n'acheminent pas le câble correctement. Les galets d'entraînement patinent. | • Vérifier si l'effort nécessaire pour dérouler le câble est excessif. |
| | Les galets n'acheminent pas le câble correctement. Les galets d'entraînement patinent. | • Modifier le réglage de la pression d'appui des galets d'entraînement (voir page 16).<br>• Remplacer les galets d'entraînement (voir page 16).<br>• Utiliser des galets d'entraînement adaptés au câble (voir page 24). |
| | Le galet de mesure glisse sur le câble. | • Vérifier si le galet de mesure est usé.<br>• Utiliser un galet de mesure adapté au câble (voir page 24). |
|   L'erreur est déclenchée lorsque le courant moteur augmente trop. | L'acheminement du câble a provoqué un encombrement ou un nœud. Les galets d'entraînement se bloquent ou sont sur le point de se bloquer. | • Vérifier si la présence d'un encombrement ou d'un nœud empêche l'introduction du câble. |
| | L'effort nécessaire pour dérouler le câble est excessif. Les galets d'entraînement se bloquent ou sont sur le point de se bloquer. | • Vérifier si l'effort nécessaire pour dérouler le câble est excessif. |

| | | |
|---|---|---|
|  | Force de coupe maximum dépassée. | • Vérifier si la section de câble utilisée est excessive ou si le câble est inapproprié pour d'autres raisons.<br>• Remplacer les lames (voir page 17). |

Appuyez sur la touche « enter » afin de supprimer le message d'erreur.

### Galets de mesure et d'entraînement

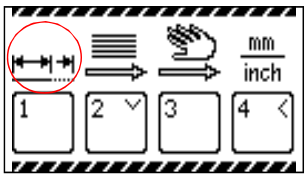



## Longueur sectionnée incorrecte

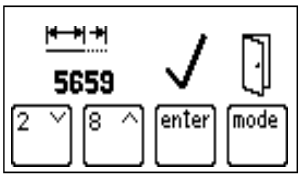
- Vérifier si les galets d'entraînement ou de mesure sont usés, les remplacer le cas échéant.
- Modifier le réglage de la pression d'appui des galets d'entraînement (voir page 16).
- Si l'isolation des câbles est très dure, il est possible de remplacer le galet de mesure par un galet en PU ou en acier (voir page 16).

Si la longueur réglée persiste à ne pas correspondre à la longueur réelle, effectuez impérativement un nouveau réglage du LC 100/LC 160.

- Appuyer sur la touche « mode » pendant environ 6 secondes, jusqu'à ce que ce message d'affiche.




- Appuyer sur la touche « 1 » pour procéder au réglage de la longueur. Une valeur de réglage de la longueur s'affiche (ici : 5659). Cette valeur indique le nombre d'impulsions par mètre.
- La touche « 2 » réduit la valeur et ainsi la distance d'acheminement. La touche « 8 » augmente la valeur et ainsi la distance d'acheminement.




- Appuyer sur « enter » pour enregistrer la saisie et pour revenir à la sélection de mode.
  La touche « mode » permet de revenir à la sélection de mode sans enregistrer la saisie.

## Impossibilité de mettre le LC 100/LC 160 sous tension

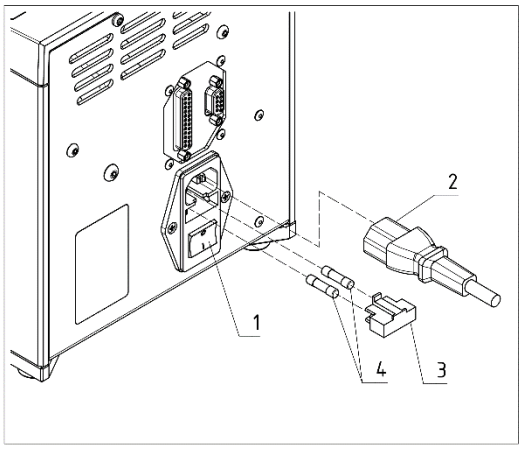
### Aucun raccordement secteur

- Vérifier si le connecteur secteur est branché au raccordement secteur du LC 100/LC 160 et si le connecteur mâle est branché à la prise secteur.
- S'assurer que l'alimentation est correcte au niveau de la prise secteur.

### Fusible secteur défectueux

**AVERTISSEMENT: Risque de blessure!**

Mettre le LC 100/LC 160 à l'arrêt (1) puis retirer le connecteur secteur (2).




- Retirer le porte-fusible (3).
- Vérifier les fusibles secteur (4).
- Remplacer le fusible secteur défectueux (référence voir page 24).
- Réinsérer le porte-fusible.

**IMPORTANT:**
Le porte-fusible doit s'encliqueter.

# Annexe technique

## Caractéristiques techniques LC 100

| | |
|---|---|
| Raccordement secteur | 90 V ... 264 V / 47 Hz ... 63 Hz |
| Puissance absorbée | 150 VA |
| Capacité (flexible/rigide) | 0,08 - 10 mm² / 0,08 mm² - 2,5 mm² |
| Passage maximum | 8 mm |
| Réglage de la section | Automatique |
| Nombre de coupes | 1 – 9999 |
| Longueur des coupes | 2mm - 999999mm / 0,1 in. – 99999,9 in. |
| Vitesse d'avance | 0,5 m/s max. |
| Interface | V.24 (RS-232) |
| Dimensions (l x H x P) | 194 mm x 228 mm x 301 mm |
| Poids | 10kg |

## Caractéristiques techniquesLC 160

| | |
|---|---|
| Raccordement secteur | 90 V ... 264 V / 47 Hz ... 63 Hz |
| Puissance absorbée | 150 VA |
| Capacité (flexible/rigide) | 0,08 - 16 mm² / 0,08 mm² - 2,5 mm² |
| Passage maximum | 10 mm |
| Réglage de la section | Automatique |
| Nombre de coupes | 1 – 9999 |
| Longueur des coupes | 2mm - 999999mm / 0,1 in. – 99999,9 in. |
| Vitesse d'avance | 0,5 m/s max. |
| Interface | V.24 (RS-232) |
| Dimensions (l x H x P) | 194 mm x 228 mm x 301 mm |
| Poids | 10kg |

## Plaque signalétique






## Déclaration UE de conformité

| | |
|---|---|
| Fabricant: | GLW GmbH |
| Adresse: | Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Allemagne |
| Groupe de produits: | Automate de coupe à longueur |
| Désignation du produit: | **LC 100**<br>**LC 100 SL**<br>**LC 160**<br>**LC 160 SL** |
| Applicable à partir de SN : | LC 100 222457<br>LC 100 SL 241403<br>LC 160 1700001<br>LC 160 SL 4600001 |

Le produit désigné ci-dessus est conforme aux exigences essentielles énoncées dans la (les) directive(s) suivante(s) et dans ses (leurs) directives modificatives.

| | |
|---|---|
| **Machines (MD):** | **2006/42/EG** |
| **Compatibilité électromagnétique (CEM):** | **2014/30/EU** |
| **Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses (RoHS)** | **2011/65/EU** |

Les normes pertinentes suivantes ont été utilisées pour évaluer la conformité.

| | | |
|---|---|---|
| **EN ISO 13854:2019** | **EN ISO 12100: 2010** | **EN ISO 13857:2019** |
| **EN IEC 63000:2018** | **EN 60204-1: 2018** | **EN 55014-2:2015** |
| **EN 55014-1:2017** | **EN ISO 13849-1:2023** | |

Cette déclaration certifie la conformité du produit aux exigences essentielles de la ou des directives précitées, sans toutefois constituer une garantie des caractéristiques. Les consignes de sécurité et d'installation figurant dans la documentation fournie avec le produit doivent être respectées.

Kisslegg, 05.08.2024

---

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Germania
Directeur général
Responsable de la documentation technique

## Déclaration UK de conformité

| | |
|---|---|
| Fabricant: | GLW GmbH |
| Adresse: | Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Allemagne |
| Groupe de produits: | Automate de coupe à longueur |
| Désignation du produit: | **LC 100**<br>**LC 100 SL**<br>**LC 160**<br>**LC 160 SL** |
| Applicable à partir de SN: | LC 100 222457<br>LC 100 SL 241403<br>LC 160 1700001<br>LC 160 SL 4600001 |

Le produit désigné ci-dessus est conforme aux exigences essentielles énoncées dans la (les) directive(s) suivante(s) et dans ses (leurs) directives modificatives:

| | |
|---|---|
| **Réglementation sur la fourniture de machines (sécurité)** | **2008** |
| **Règlement sur la compatibilité électromagnétique** | **2016** |
| **Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les appareils électriques et électroniques** | |
| **Réglementation de l'équipement** | **2012** |

Les normes pertinentes suivantes ont été utilisées pour évaluer la conformité:

| | | |
|---|---|---|
| **EN ISO 13854:2019** | **EN ISO 12100: 2010** | **EN ISO 13857:2019** |
| **EN IEC 63000:2018** | **EN 60204-1: 2018** | **EN 55014-2:2015** |
| **EN 55014-1:2017** | **EN ISO 13849-1:2023** | |

Cette déclaration certifie la conformité du produit aux exigences essentielles de la ou des directives précitées, sans toutefois constituer une garantie des caractéristiques. Les consignes de sécurité et d'installation figurant dans la documentation fournie avec le produit doivent être respectées.

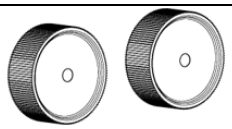
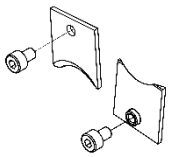
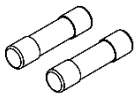
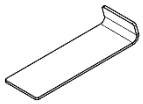
Kisslegg, 05.08.2024

---

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Allemagne
Directeur général
Responsable de la documentation technique

## Références

Pièces de rechange

| Pièce | Numéro d'article |
|---|---|
| **Galets d'entraînement/de mesure** Galets standard <br>**Galets** (à surface portante en PU)<br>**Galets** (à surface portante en acier trempé et à fin moletage) | 006788 (1 paire)<br>006789 (1 paire)<br>006790 (1 paire) |
| **Lame**  | 006594 (1 jeu) |
| **Fusible secteur**<br>T 2A / 250V (20 x 5 mm)  | 006202 (1 paire) |
| **Crochet extracteur**  | 002090 |

Dispositif automatique de coupe

| Pièce | Numéro d'article. |
|---|---|
| **LC 100 Dispositif automatique de coupe** | 006194 |
| **LC 160 Dispositif automatique de coupe** | 013885 |

GLW GmbH
Steinbeisstraße 2
88353 Kisslegg
Allemagne
Tel. +4975639123-0
service@glw.de

La société GLW conserve les droits d'auteur de ce mode d'emploi.
Toute réimpression, reproduction ou traduction, même partielle, est interdite sauf autorisation préalable.
© 2024 GLW GmbH