LC 100
LC 160

INSTRUKCJA OBSŁUGI

START UP



Date of issue: 08/2024

GLW
CRIMPING TECHNOLOGY

www.glw.de

Instrukcja obsługi jest dostępna w kilku językach w centrum pobierania.
www.glw.de/downloads

Spis treści

Spis treści ... 3
Informacje ogólne ... 1
Informacje o niniejszej instrukcji obsługi ... 1
Przechowywanie niniejszej instrukcji obsługi ... 1
Grupa docelowa ... 1
Ograniczenie odpowiedzialności ... 1
Ważność ... 2
Autoryzowany operator ... 2
Symbole ... 2
Podstawowe informacje ... 2
Gwarancja ... 2
Bezpieczeństwo ... 3
Ogólne instrukcje bezpieczeństwa ... 3
Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem ... 3
Niezamierzone użycie ... 4
Przewidywalne niewłaściwe użycie ... 4
Obszar zagrożenia ... 4
Zachowanie w przypadku zagrożenia ... 4
Odpowiedzialność użytkownika ... 5
Urządzenia zabezpieczające ... 5
Kwalifikacje personelu ... 5
Dla Państwa bezpieczeństwa ... 5
Opis maszyny LC 100/LC 160 ... 6
Zakres dostawy ... 6
Przegląd części obsługowych ... 7
Transport i przechowywanie ... 8
Transport urządzenia ... 8
Przechowywanie urządzenia ... 8
Uruchomienie ... 9
Wybór miejsca instalacji ... 9
Podłączanie do sieci ... 9
Obsługa ... 10
Wkładanie kabli ... 10
Przestawianie jednostki między milimetrem a calem ... 10
Automatyczne przycinanie kabli ... 11
Projektowanie zleceń cięcia na komputerze ... 12
Ręczne przycinanie kabli ... 14

Zakończenie przycinania 14
Ustawianie prędkości transportu kabla 14
Konserwacja i serwisowanie 15
Regulacja lub wymiana rolek 15
Wymiana rolek napędowych lub pomiarowych 15
Wymiana noży 16
Usterki 17
Komunikaty o błędach na wyświetlaczu 17
Cięta długość nie zgadza się 18
LC 100/LC 160 nie da się włączyć 19
Dodatek techniczny 20
Dane techniczne LC 100 20
Dane techniczne LC 160 20
Tabliczka znamionowa 20
Deklaracja zgodnosci UE 21
Deklaracja zgodności UKCA 22
Dane do zamówienia 23
Części zamienne 23
Automat do przycinania 23

Informacje ogólne

W tym rozdziale opisano ogólne informacje dotyczące niniejszej instrukcji obsługi.

Informacje o niniejszej instrukcji obsługi

Należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i przechowywać ją w bezpiecznym miejscu.

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące bezpiecznego i wolnego od zagrożeń użytkowania urządzenia.

Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia personel obsługujący musi zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i produktem.

Przestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa jest podstawowym wymogiem podczas korzystania z LC 100/LC 160.

Instrukcja obsługi jest częścią produktu i musi zostać dostarczona wraz z produktem, jeśli zostanie on przeniesiony w inne miejsce.

Wersja niemiecka to oryginalna instrukcja obsługi.

Przechowywanie niniejszej instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi musi znajdować się w bezpośrednim sąsiedztwie produktu i być zawsze dostępna dla personelu obsługującego.

Niniejsza instrukcja obsługi musi być przechowywana do momentu zwrotu produktu do GLW.

Grupa docelowa

Niniejsza instrukcja obsługi jest przeznaczona dla personelu obsługującego urządzenie.
Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez przeszkolony personel.

Ograniczenie odpowiedzialności

Nie ponosimy odpowiedzialności, jeżeli:

- Nieprzestrzeganie niniejszej instrukcji obsługi
- Niezamierzone użycie
- Używanie nieautoryzowanych części zamiennych i zużywalnych
- Korzystanie z usług nieprzeszkolonego personelu
- Konserwacja przez nieprzeszkolony personel
- Rozwiązywanie problemów i usuwanie usterek przez nieprzeszkolony personel

Nieautoryzowane modyfikacje urządzenia są niedozwolone ze względów bezpieczeństwa i odpowiedzialności.

Ważność

Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy kompletnego urządzenia LC 100/LC 160.

Operator musi:

- udostępnienie instrukcji obsługi operatorowi oraz
- upewnić się, że operator je przeczytał i zrozumiał.

Autoryzowany operator

Przy LC 100/LC 160 mogą pracować wyłącznie autoryzowani i przeszkoleni operatorzy.
Operator ponosi odpowiedzialność wobec osób trzecich znajdujących się w obszarze roboczym.

Symbole

W niniejszej instrukcji obsługi używane są następujące symbole:

wskazuje na możliwe **ryzyko wypadku i obrażeń** lub **uszkodzenia** LC 100/LC160.

Prawidłowa aplikacja lub ustawienie

Noty aplikacyjne.

Podstawowe informacje

Dla uproszczenia, w dalszej części używane jest tylko oznaczenie artykułu LC 100/LC 160.
Podstawowym warunkiem bezpiecznej obsługi i bezawaryjnej pracy urządzenia
LC 100/LC 160 jest znajomość i przestrzeganie instrukcji bezpieczeństw.

Chodzi o twoje bezpieczeństwo!

Instrukcje bezpieczeństwa muszą być przestrzegane przez **wszystkie** osoby pracujące z LC 100/LC160.

Ponadto należy przestrzegać zasad i przepisów obowiązujących w miejscu użytkowania, w szczególności tych dotyczących zapobiegania wypadkom.

Gwarancja

Zasadniczo zastosowanie mają nasze "Ogólne warunki sprzedaży i dostawy". Są one dostępne dla operatora najpóźniej w momencie zawarcia umowy.

Roszczenia gwarancyjne i z tytułu odpowiedzialności za obrażenia ciała i szkody majątkowe są wykluczone w przypadku naruszenia następujących punktów:

- Niewłaściwe użytkowanie LC 100/LC 160.
- Niewłaściwe miejsca pracy.
- Niewłaściwe użytkowanie i użytkowanie wykraczające poza opisane w instrukcji obsługi.
- Nieautoryzowane modyfikacje konstrukcyjne LC 100/LC 160.
- Kontynuacja działania LC 100/LC 160 w przypadku wykrycia usterek.
- Niewłaściwie przeprowadzone naprawy.

Używaj tylko oryginalnych części zamiennych.

Bezpieczeństwo

Niniejszy rozdział opisuje ogólne instrukcje dotyczące bezpiecznej obsługi tego urządzenia.

Ogólne instrukcje bezpieczeństwa

LC 100/ LC 160 jest zbudowany zgodnie z uznanymi przepisami bezpieczeństwa.

Jest on wyposażony w urządzenia ochronne.

Niemniej jednak nieprawidłowa obsługa lub niewłaściwe użytkowanie może spowodować zagrożenie dla:

- Życie i zdrowie operatora,
- maszyna.

LC 100/LC 160 może być używany wyłącznie

- dla zamierzonego zastosowania i
- w idealnym stanie pod względem bezpieczeństwa.

Wszystkie osoby zaangażowane w uruchomienie, obsługę i konserwację LC 100/LC 160 muszą

- posiadać odpowiednie kwalifikacje i
- należy dokładnie przestrzegać niniejszej instrukcji obsługi.

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

OSTRZEŻENIE:

Automat do przycinania LC 100/LC 160 tnie kable, przewody, koszulki termokurczliwe i podobne profile. Jest przystosowany zwłaszcza do produkcji seryjnej.

Urządzenie LC 100/LC 160 jest przeznaczone wyłącznie do przycinania kabli, przewodów, koszulek termokurczliwych i podobnych profili o średnicy do 8 mm.

Można stosować elastyczne żyły miedziane o przekroju do 10 mm² (LC 100) lub do 16 mm² (LC 160).

Sztywne kable miedziane mogą być używane tylko do maksymalnej średnicy 2,5 mm². W żadnym wypadku nie wolno używać drutów stalowych lub podobnych, ponieważ ostrza tnące uległyby zniszczeniu.

Samowolne modyfikacje LC 100/LC 160 są zabronione ze względów bezpieczeństwa.

Żądana długość i liczba przewodów jest wprowadzana bezpośrednio na LC 100/LC 160 za pomocą klawiatury lub może zostać udokumentowana na komputerze za pomocą dostarczonego oprogramowania i wczytana do LC 100/LC 160.

OSTRZEŻENIE:

Usuwanie tabliczek ostrzegawczych i naklejek bezpieczeństwa jest niedozwolone.

OSTRZEŻENIE:

Używanie jest dozwolone tylko w suchych i czystych zakładach produkcyjnych.

UWAGA: Przestrzeganie wszystkich instrukcji i zgodność z zalecanymi warunkami pracy są częścią użytkowania zgodnego z przeznaczeniem.

OSTRZEŻENIE: LC 100/LC 160 może być używany wyłącznie do:

- zgodnie z przeznaczeniem i
- w idealnym stanie bezpieczeństwa.

Każde inne użycie lub użycie wykraczające poza to jest uważane za niewłaściwe użycie.
GLW nie ponosi odpowiedzialności za wynikające z tego szkody.

OSTRZEŻENIE:
Wszystkie osoby zaangażowane w uruchomienie, obsługę i konserwację LC 100/LC 160 muszą

- posiadać odpowiednie kwalifikacje i
- należy dokładnie przestrzegać niniejszej instrukcji obsługi.

Niezamierzone użycie

- Urządzenie nie jest używane zgodnie z przeznaczeniem, jeśli działa poza specyfikacjami.
- Użycie nieokreślonych materiałów.
- Korzystanie z urządzenia w przypadku silnych wibracji w miejscu instalacji.

Przewidywalne niewłaściwe użycie

Błędne zastosowanie może być:
- Nieprzestrzeganie niniejszej instrukcji obsługi
- Przycinanie niedozwolonych przekrojów na długość
- Przedmuchiwanie urządzenia sprężonym powietrzem
- Czyszczenie rozpuszczalnikami lub środkami czyszczącymi

Obszar zagrożenia

OSTRZEŻENIE:

LC 100/LC 160 może być obsługiwany tylko przy zamkniętych drzwiach przednich, ponieważ działa to również jako zabezpieczenie przed włamaniem.

Wyłączaj LC 100/LC 160 podczas przerw w pracy i gdy nie jest używany.

LC 100/LC 160 może być używany wyłącznie z oryginalnymi ostrzami GLW.

Zachowanie w przypadku zagrożenia

W razie niebezpieczeństwa należy odłączyć urządzenie od zasilania, aby je wyłączyć.

Odpowiedzialność użytkownika

Operatorem jest każdy, kto obsługuje maszynę lub system w celach komercyjnych lub gospodarczych. Przekazywanie osobom trzecim jest niedozwolone.

Wynikają z tego następujące obowiązki dla operatora:

- znać i wdrażać przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy
- Przeprowadzenie oceny ryzyka
- Regularne szkolenie pracowników i informowanie ich o zagrożeniach
- Tworzenie instrukcji obsługi urządzenia
- jasno regulować i definiować obowiązki pracowników
- Przed uruchomieniem autoryzowany personel musi zapoznać się z instrukcją obsługi

Ponadto istnieją obowiązki wynikające z innych przepisów, które mają zastosowanie lokalnie.

Urządzenia zabezpieczające

LC 100/LC 160 jest wyłączany przez

- Naciśnięcie wyłącznika sieciowego
- Odłączanie wtyczki zasilania

OSTRZEŻENIE:

Drzwi przednie są zamontowane dla bezpieczeństwa operatora. Pod żadnym pozorem nie wolno ich modyfikować, usuwać ani przebudowywać.
Urządzenie LC 100/LC 160 może być używane tylko przy zamkniętych drzwiach przednich.
Przed przystąpieniem do prac serwisowych wyciągnąć wtyczkę sieciową.

Upewnić się, że we wnętrzu obudowy nie znajdują się obce przedmioty.

Kwalifikacje personelu

Tylko przeszkolony i poinstruowany personel może pracować przy systemie.

Osoba upoważniona:

Osoba poinstruowana to osoba, która została szczegółowo i w sposób weryfikowalny poinstruowana przez operatora o przydzielonych jej zadaniach i możliwych zagrożeniach.

OSTRZEŻENIE Ryzyko obrażeń z powodu niewystarczających kwalifikacji.

Niewłaściwa obsługa może prowadzić do poważnych obrażeń ciała i szkód materialnych.

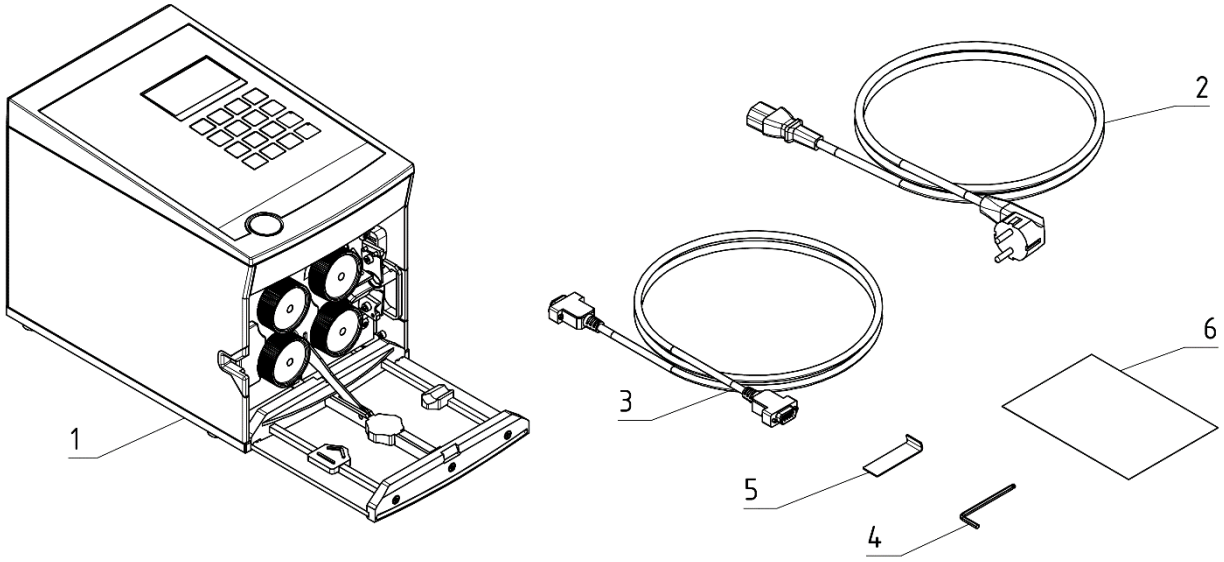
Dla Państwa bezpieczeństwa

OSTRZEŻENIE:

Ze względów bezpieczeństwa nie wolno otwierać urządzenia ani demontować jego podzespołów, z wyjątkiem wyznaczonych części zużywających się.

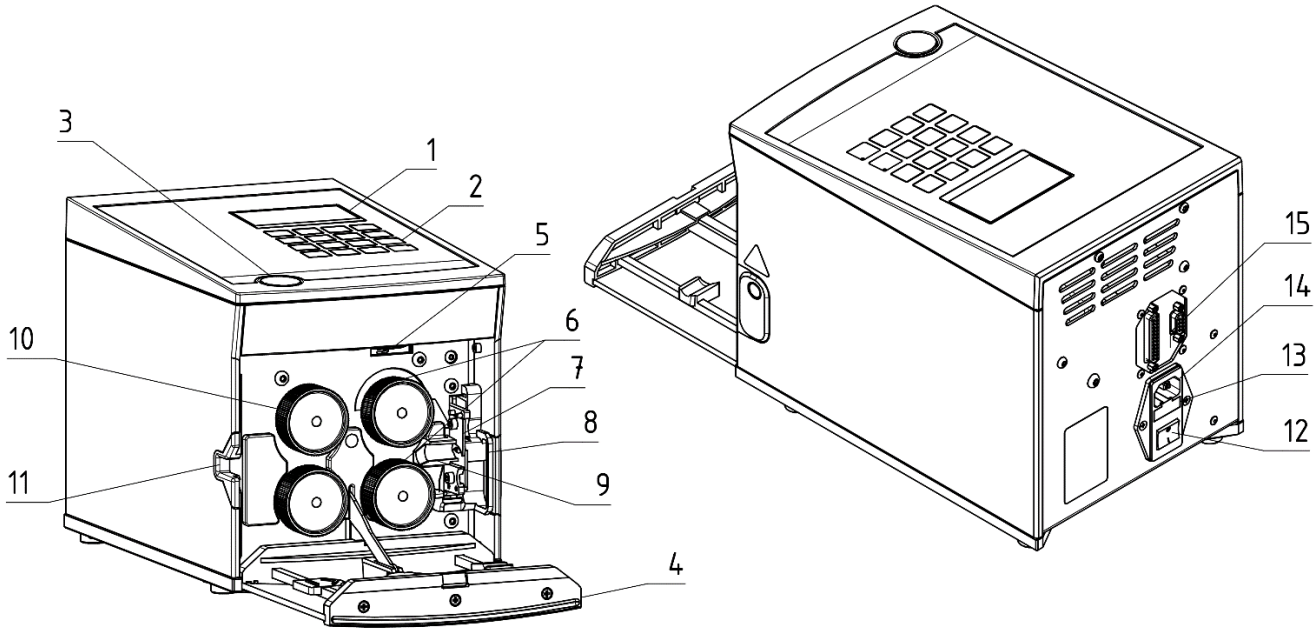
Opis maszyny LC 100/LC 160

Zakres dostawy



Typ	Zakres dostawy
LC 100	1. LC 100 Automatyczna maszyna do cięcia na długość
	2. Przewód sieciowy
	3. Kabel łączący RS-232 do programu LCExcel 2
	4. Klucz sześciokątny, rozm. 3
	5. Hak ściągający
	6. instrukcja obsługi
Typ	**Zakres dostawy**
LC 160	1. LC 160 Automatyczna maszyna do cięcia na długość
	2. Przewód sieciowy
	3. Kabel łączący RS-232 do programu LCExcel 2
	4. Klucz sześciokątny, rozm. 3
	5. Hak ściągający
	6. instrukcja obsługi

Przegląd części obsługowych



1. Wyświetlacz: Wyświetlanie ustawień, komunikatów i błędów.
2. Klawiatura: Wprowadzanie wartości i funkcji.
3. Otwieracz drzwi: Przednie drzwi można otworzyć, naciskając przycisk.
4. Drzwi przednie: Chroni operatora przed ruchomymi częściami. Urządzenie działa tylko przy zamkniętych przednich drzwiczkach.
5. Śruba nastawcza: Nacisk styku można regulować, obracając.
6. Rolki napędowe: Transportują one przewód przez urządzenie. Ciśnienie kontaktowe można regulować.
7. Nóż: Oddzielasz materiał.
8. Otwór wylotowy: Wyprowadza przecięty kabel z urządzenia.
9. Prowadnica kablowa: Prowadzi kabel przez urządzenie do otworu wylotowego.
10. Rolka pomiarowa: Służy do przycinania do ustawionej długości.
11. Otwór wlotowy: Prowadzi kabel do urządzenia.
12. Wyłącznik sieciowy: Włącza i wyłącza zasilanie.
13. Bezpieczniki sieciowe: Miniaturowe bezpieczniki zintegrowane z przyłączem sieciowym
14. Podłączenie do sieci: Podłączenie urządzenia do kabla sieciowego.
15. Interfejs RS-232: Interfejs dla komputera PC do pobierania rekordów danych ze zleceniami cięcia.

Transport i przechowywanie

Transport urządzenia

Transport odbywa się pojazdem użytkowym.

Opakowaniem może być paleta, skrzynia paletowa lub karton, w zależności od rodzaju i rozmiaru transportowanych komponentów.

UWAGA

W przypadku transportu zagranicznego należy użyć opakowania odpowiedniego do transportu zagranicznego. Zaleca się zachowanie oryginalnego opakowania do wysyłki zwrotnej.

Przechowywanie urządzenia

- W suchych i czystych miejscach
- Lokalizacje, które nie są narażone na wysokie temperatury, bezpośrednie światło słoneczne lub niskie temperatury (zakres roboczy: od 15 °C do 35 °C).

Uruchomienie

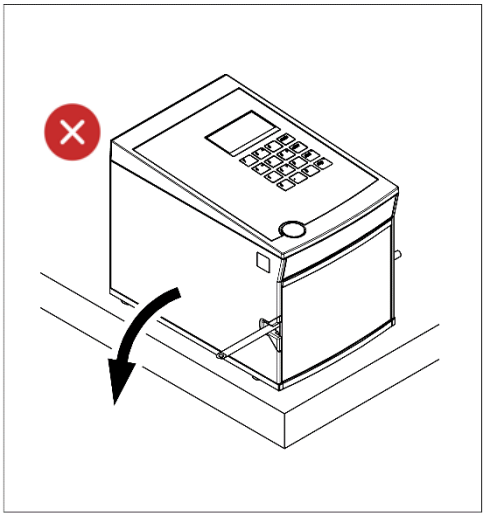
Wybór miejsca instalacji

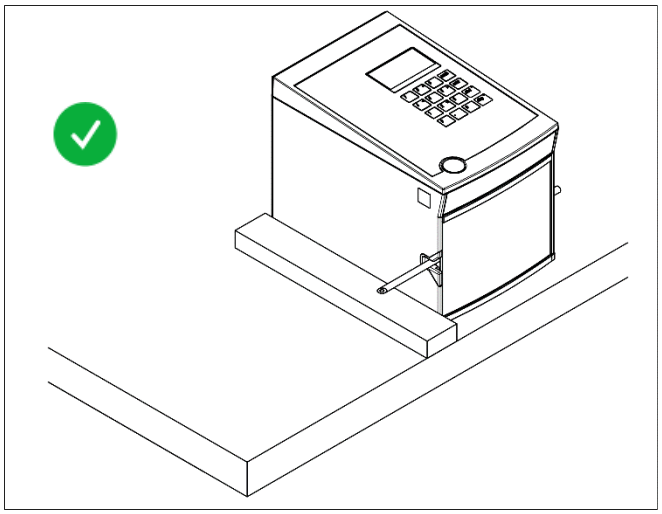
UWAGA:
Miejsce ustawienia musi być równe i poziome.

UWAGA: Unikaj następujących czynników podczas pracy i przechowywania:

- miejsc wilgotnych lub zapylonych i
- miejsc narażonych na wysoką temperaturę, bezpośrednie promieniowanie słoneczne i niską temperaturę (zakres eksploatacji: od 15°C do 35°C).

UWAGA:
Urządzenie LC 100/LC 160 ustawić tak, aby nie ześlizgnęło się z powierzchni roboczej. Użyj antypoślizgowej podstawy lub zamocuj LC 100/LC 160, jak pokazano poniżej.





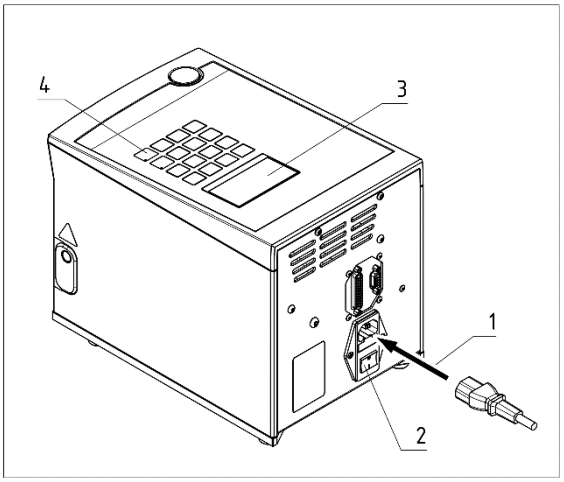
UWAGA:

- Nie rozlewać cieczy na LC 100/LC 160.
- Nie narażać LC 100/LC 160 na silne wstrząsy i uderzenia.

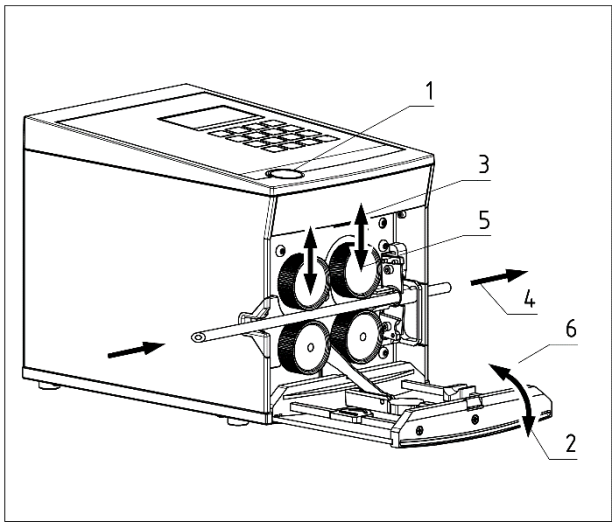
UWAGA:
Przy zmianie miejsca z zimnego na ciepłe może tworzyć się kondensat.
Przed zastosowaniem LC 100/LC 160 otworzyć przednie drzwi i poczekać, aż kondensat ulotni się.

Podłączanie do sieci

1. Podłączyć przewód sieciowy.
   Włączyć LC 100/LC 160 wyłącznikiem sieciowym (3) (wcisnąć I).
2. Zaświeci się wyświetlacz
3. zaświeci się czerwona dioda LED "stop".



Obsługa



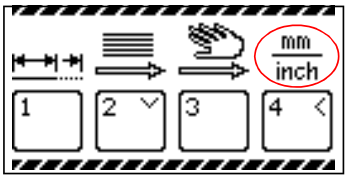
Wkładanie kabli

- Nacisnąć otwieracz drzwi (1) i opuścić drzwi przednie (2) do dołu.
  Rolki zostaną podniesione (3).
- Włożyć kabel między rolki i przeciągnąć go przez prowadnicę kablową i otwór wylotowy na zewnątrz (4).
- Podnieść drzwi przednie (6) do góry.
  Rolki zacisną kabel (5).

W przypadku cięcia bardzo miękkiego lub twardego materiału pomocna może być zmiana nacisku rolek napędowych (patrz strona 17)

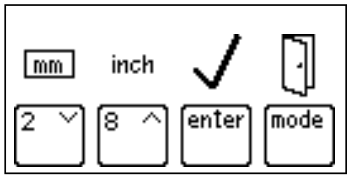
Przestawianie jednostki między milimetrem a calem

Domyślnie ustawiony jest milimetr



- Nacisnąć przycisk „mode” na ok. sześć sekund, aż pojawi się to wskazanie.
- Nacisnąć przycisk „4”, aby zmienić jednostkę mm/cal.

Ustawiona jednostka jest otoczona ramką (tutaj: mm)

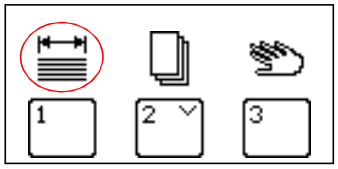


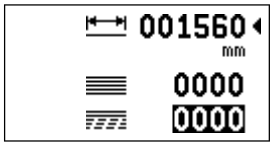
- Przycisk „2” ustawia jednostkę na mm.
  Przycisk „8” ustawia jednostkę na cal.
- Nacisnąć przycisk „enter”, aby zapisać wpis i powrócić do wyboru trybu.
  Przyciskiem „enter” można powrócić do wyboru trybu bez zapisywania.

Automatyczne przycinanie kabli

LC 100/LC 160 przycina automatycznie wprowadzoną ilość na określoną długość. Jest to tryb standardowy, który jest aktywny przy włączeniu.

- Włączyć LC 100/LC 160
- Włożyć kabel zgodnie z opisem (patrz strona 11)
- Aby przejść do tego trybu, nacisnąć przycisk „mode”, a następnie przycisk „1”.





Długość (mm lub cal, patrz strona 11)

Liczba przycięć
Reszta (liczba pozostałych przycięć)

Wprowadzanie parametrów

Wprowadzić długość i liczbę przycięć za pomocą przycisków od „0” do „9”.

- Można nadpisać wpisy lub skasować je przyciskiem „C”.
- W przypadku danych w calach można wprowadzać miejsca dziesiętne.
- Przejść do następnego wiersza przyciskiem „enter”.

Rozpoczęcie przycinania

Nacisnąć przycisk „start”. Zielona dioda LED świeci się.
Przycinanie przebiega automatycznie.

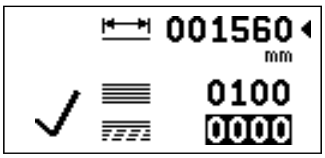
Zatrzymanie lub przerwanie przycinania

- Można zatrzymać przycinanie. W tym celu nacisnąć przycisk „stop”. Czerwona dioda LED „stop” miga.
- Nacisnąć przycisk „start”, aby kontynuować przycinanie.
- Jeśli przycinanie ma zostać przerwane, nacisnąć przycisk „stop” na co najmniej dwie sekundy. Wskaźnik reszty jest ustawiany na „0000”.

Przycinanie wykonane prawidłowo

Po zakończeniu przycinania wskaźnik reszty jest ustawiony na „0000” i wyświetla się haczyk.

Można ponownie wprowadzić długość i liczbę.



Zmiana trybu

Nacisnąć przycisk „mode”, aby powrócić do wyboru trybu.

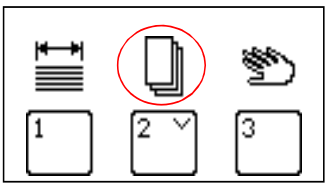
Projektowanie zleceń cięcia na komputerze

Można utworzyć na komputerze rekordy danych ze zleceniami cięcia.
Rekordy danych zawierają informacje o żądanej liczbie i długości oraz opis kabla.
Te rekordy danych są następnie po kolei przetwarzane przez LC 100/LC 160.

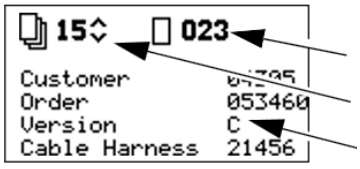
Można zapisać i przetworzyć maks. 20 projektów (list) z maks. 100 rekordami danych (zleceniami cięcia).

Podłączanie LC 100/LC 160 do PC

- Przed połączeniem wyłączyć LC 100/LC 160 i komputer.
- Połączyć LC 100/LC 160 z komputerem za pomocą dostarczonego kabla RS-232.
  Interfejs RS-232 znajduje się z tyłu LC 100/LC 160.
- Ponownie włączyć LC 100/LC 160 i komputer.
- Zaprojektować zlecenia cięcia na komputerze za pomocą oprogramowania komputerowego LCExcel 2.1. Oprogramowanie LCExcel 2.1 jest dostępne na stronie www.glw.de do pobrania.



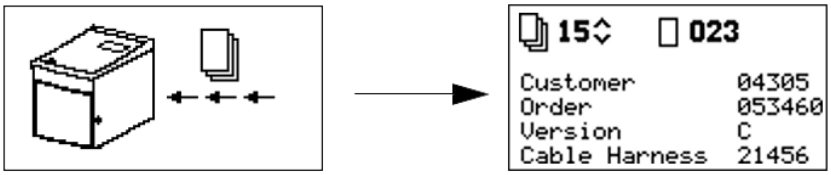
- Przejść do odpowiedniego trybu. Nacisnąć w tym celu przycisk „mode",a następnie przycisk „2".



Liczba rekordów danych
Numer projektu
Opisujący tekst

Wczytywanie projektu do LC 100/LC 160

- Wczytać żądany projekt za pomocą oprogramowania na LC 100/LC 160.
  Podczas wczytywania projektu do LC 100/LC 160 pojawi się wskazanie na wyświetlaczu.
  Po wczytaniu pojawi się wskazanie do wyboru projektu.

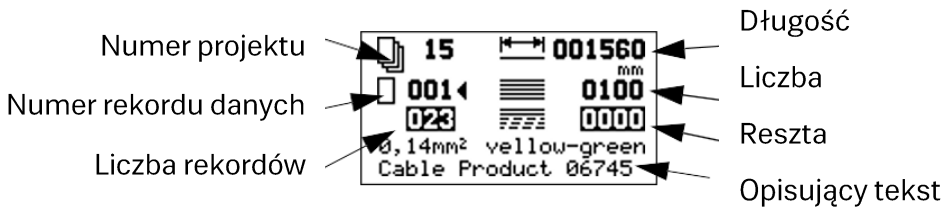


Wybór projektu

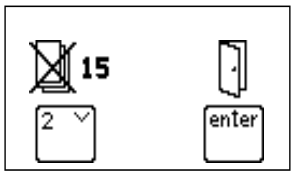
Wybrać numer projektu.
- Przycisk „2" zmniejsza numer.
- Przycisk „8" zwiększa numer.

- Nacisnąć przycisk ‚enter", aby potwierdzić wybór.

Następnie wyświetlą się ustawienia wybranego projektu.



Usuwanie projektu



Jeśli aktualny projekt ma zostać usunięty, nacisnąć przycisk „stop" na co najmniej dwie sekundy. Pojawi się to wskazanie.

- Aby usunąć projekt i powrócić do wyboru projektów, nacisnąć przycisk „2".
- Aby powrócić do wyboru projektów, nie usuwając ich, nacisnąć przycisk „enter".

Zmiana ustawień

Można edytować wartości długości i liczby wyświetlane w wyborze projektu.
Zmiany pozostaną zachowane do momentu zmiany lub opuszczenia projektu.

Pozostające zmiany należy zaprojektować na komputerze i wczytać do LC 100/LC 160.

Jeśli został utworzony na przykład rekord danych, w którym ciętych ma być więcej kabli niż aktualnie potrzeba, można tutaj zmniejszyć liczbę. Przy następnym wywołaniu rekordu danych zostanie użyta jednak zapisana wyższa liczba.

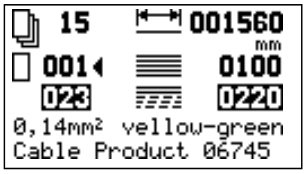
- Przyciskami od „0" do „9" wybrać rekord danych.
- Można nadpisać wpisy lub skasować je przyciskiem „C".
- Przejść do następnego wiersza przyciskiem „enter".
- Wprowadzić długość i liczbę przycięć za pomocą przycisków od „0" do „9".
- W przypadku danych w calach można wprowadzać miejsca dziesiętne.

Rozpoczęcie przycinania

Włożyć kabel zgodnie z opisem (patrz strona 11)

- Nacisnąć przycisk „start". Zielona dioda LED świeci się.
- LC 100/LC 160 przetwarza wyświetlony rekord danych.

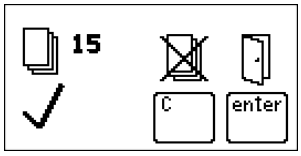
Zatrzymanie lub przerwanie przycinania



Można zatrzymać przycinanie. W tym celu nacisnąć przycisk „stop".
Czerwona dioda LED „stop" miga i pojawia się to wskazanie.

- Aby kontynuować przycinanie, nacisnąć przycisk „start".
- Aby przerwać przycinanie, należy przejść do innego rekordu danych lub wyjść z projektu przyciskiem „mode".

Koniec projektu



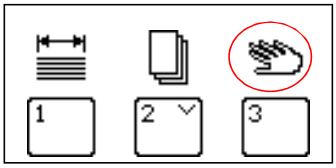
Przycinanie jest zakończone, gdy pojawi się to wskazanie.

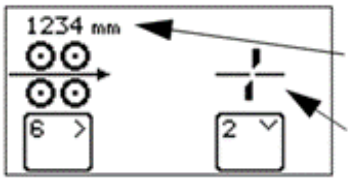
- Aby powrócić do wyboru projektów, nacisnąć przycisk „enter".
- Aby usunąć przetworzony projekt i powrócić do wyboru projektów, nacisnąć przycisk „C".

Ręczne przycinanie kabli

Można transportować i przycinać kable za pomocą poleceń przycisków.

- Włożyć kabel zgodnie z opisem (patrz strona 11)
- Włączyć LC 100/LC 160
- Aby przejść do tego trybu, nacisnąć przycisk „mode”, a następnie przycisk „3“.





Transportowana długość (mm lub cal, patrz strona 11)

Cięcie

Przycinanie kabli

- Naciskać przycisk „6” do momentu, aż będzie przetransportowana żądana długość kabla.
- Nacisnąć przycisk „2”, aby odciąć kabel.

Kasowanie długości

Nacisnąć przycisk „C”, aby skasować ustawioną długość.

- Wpisy mogą zostać nadpisane. Naciśnij przycisk „C”, aby je usunąć.

Zmiana trybu

Nacisnąć przycisk „mode”, aby powrócić do wyboru trybu.

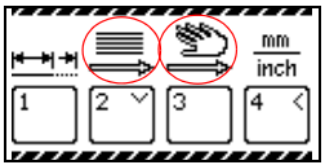
Zakończenie przycinania

- Jeśli kable nie mają być już przycinane, należy wyłączyć wyłącznik sieciowy (wcisnąć 0).
- Otworzyć drzwi przednie i wyjąć kabel.

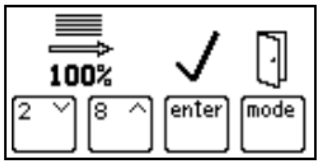
Ustawianie prędkości transportu kabla

Można ustawić prędkość, z którą przemieszczany jest kabel.
Prędkość tę ustawia się oddzielnie na trybu automatycznego i ręcznego.

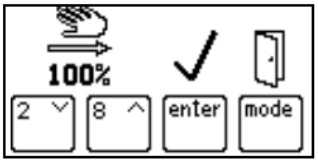
- Nacisnąć przycisk „mode” na ok. sześć sekund aż pojawi się to wskazanie.



- Aby zmienić prędkość w trybie automatycznym nacisnąć przycisk „2” natomiast w trybie ręcznym – przycisk „3“.
- Prędkość jest wstępnie ustawiona na 100% i można ją zmniejszyć



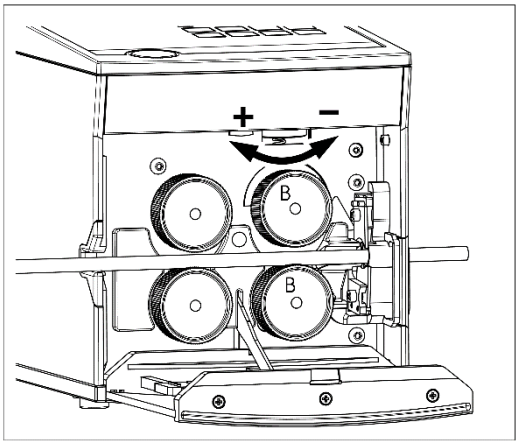
- Przycisk „2” zmniejsza wartość i tym samym prędkość. Przycisk „8” zwiększa wartość i tym samym prędkość.
- Nacisnąć przycisk „enter”, aby zapisać wpis i powrócić do wyboru trybu.
- Przyciskiem „mode” można powrócić do wyboru trybu bez zapisywania.



Konserwacja i serwisowanie

- Na czas czyszczenia urządzenie musi zostać odłączone od zasilania.
- Do czyszczenia zewnętrznej części urządzenia można używać wyłącznie suchej, niepylącej ściereczki uniwersalnej.

Regulacja lub wymiana rolek



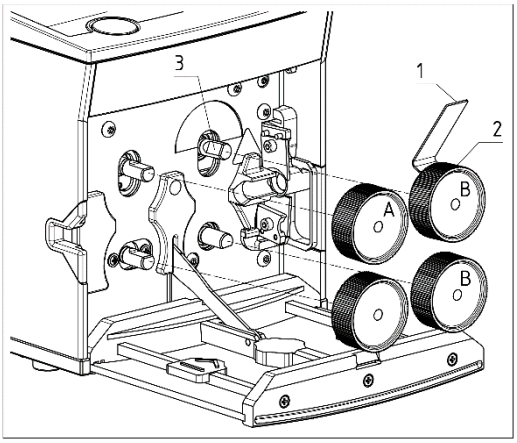
Ustawianie nacisku rolek napędowych (B)

Nacisk musi pasować do kabla. W standardowych kablach nie trzeba go zmieniać.

Obowiązuje zasada:
- twardy i gruby materiał: większy nacisk
- miękki i cienki materiał: mniejszy nacisk

- Nacisnąć otwieracz drzwi i opuścić drzwi przednie do dołu.
- Ustawić nacisk śrubą nastawczą.
  Obrót w lewo → większy nacisk
  Obrót w prawo → mniejszy nacisk

Wymiana rolek napędowych lub pomiarowych



OSTRZEŻENIE: Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń ciała!

Wyłączyć LC 100/LC 160 i wyciągnąć wtyczkę sieciową.

- Nacisnąć otwieracz drzwi i opuścić drzwi przednie do dołu.
- Włożyć dostarczony hak ściągający (1) z tyłu rolek (2) i odcisnąć rolki.

UWAGA:

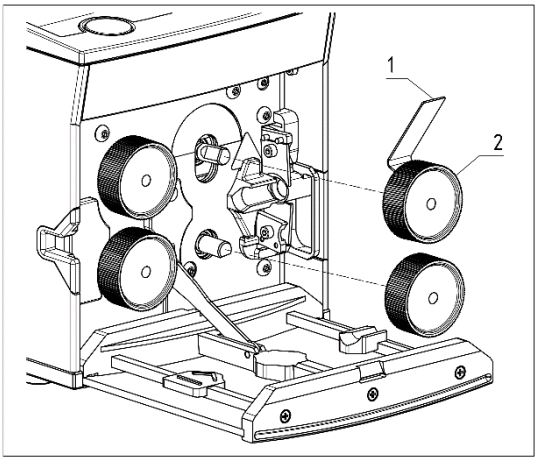
Rolki napędowe (B) wymieniać tylko parami.

Podczas wkładania rolek zwrócić uwagę na powierzchnię prowadzącą (3).

- Wymienić rolki (dane do zamówienia patrz strona 24).
- Podnieść drzwi przednie do góry.
- Ponownie włożyć wtyczkę sieciową.

Wymiana noży

Demontaż rolek napędowych

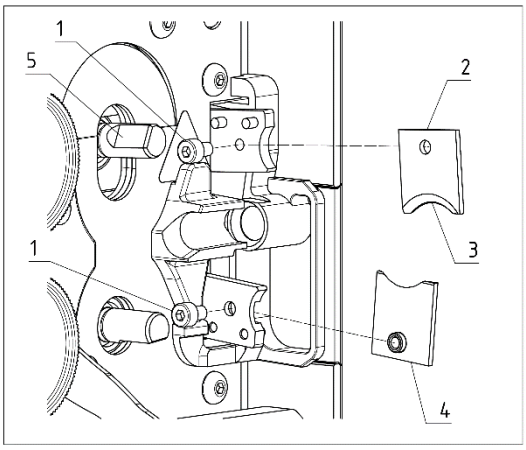


OSTRZEŻENIE: Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń ciała!

Wyłączyć LC 100/LC 160 i wyciągnąć wtyczkę sieciową.

- Nacisnąć otwieracz drzwi i opuścić drzwi przednie do dołu.
- Włożyć dostarczony hak ściągający (1) z tyłu rolek napędowych (2) i odcisnąć rolki.

Demontaż noży



- Poluzować śruby (1) dostarczonym kluczem sześciokątnym.
- Wyjąć oba noże (2 i 4).

Montaż noży

UWAGA:

Zawsze wymieniać oba noże.

Podczas montażu zwrócić uwagę, aby skośne powierzchnie tnące (3) były skierowane na zewnątrz.

- Włożyć dolny nóż (4) wkładką gwintową z prawej na uchwyt.
- Włożyć górny nóż (2) z lewej na uchwyt.
- Zamocować śruby kluczem sześciokątnym.

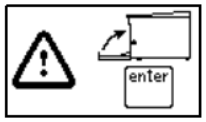
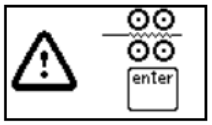
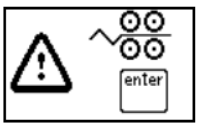
UWAGA:

Podczas montażu rolek zwracać uwagę na położenie powierzchni prowadzących na wałkach (5).

- Ponownie zamontować rolki napędowe.
- Podnieść drzwi przednie do góry.
- Ponownie włożyć wtyczkę sieciową.

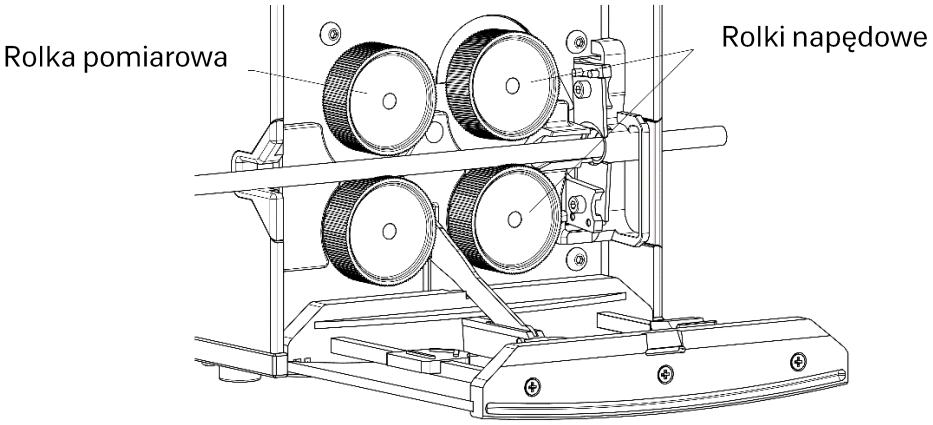
Usterki

Komunikaty o błędach na wyświetlaczu

Wyświetlacz	Przyczyna	Środek zaradczy
	Drzwi przednie są otwarte.	• Zamknąć drzwi przednie.
 Błąd pojawia się, gdy silnik otrzymuje prąd, ale rolka pomiarowa nie obraca się.	Rolka pomiarowa nie rozpoznaje kabla.	• Włożyć nowy kabel.
	Podczas transportu kabla utworzył się zator lub węzeł. Rolki napędowe ślizgają się.	• Sprawdzić, czy zator lub węzeł utrudnia doprowadzanie.
	Nakład siły na odwijanie kabla jest za duży. Rolki napędowe ślizgają się.	• Sprawdzić, czy nakład siły na odwijanie kabla jest za duży.
	Rolki transportują kabel nieprawidłowo. Rolki napędowe ślizgają się.	• Wyregulować nacisk rolek napędowych (patrz strona 16). • Wymienić rolki napędowe (patrz strona 16). • Używać rolek napędowych dopasowanych do kabla (patrz strona 24).
	Rolka pomiarowa ślizga się na kablu.	• Sprawdzić, czy rolka pomiarowa jest zużyta. • Używać rolki pomiarowej dopasowanej do kabla (patrz strona 24).
 Błąd pojawia się, gdy prąd silnika rośnie za mocno.	Podczas transportu kabla utworzył się zator lub węzeł. Rolki napędowe blokują się lub zaraz zaczną to robić.	• Sprawdzić, czy zator lub węzeł utrudnia doprowadzanie.
	Nakład siły na odwijanie kabla jest za duży. Rolki napędowe blokują się lub zaraz zaczną to robić.	• Sprawdzić, czy nakład siły na odwijanie kabla jest za duży.
	Przekroczona maksymalna siła cięcia.	• Sprawdzić, czy użyty jest kabel o zbyt dużym przekroju lub kabel jest nieodpowiedni z innych przyczyn. Wymienić noże (patrz strona 17).

Nacisnąć przycisk „enter”, aby skasować komunikat o błędzie.

Rolki pomiarowe i napędowe

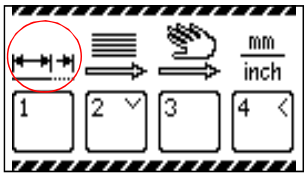


Cięta długość nie zgadza się

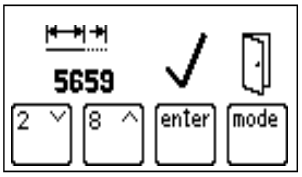
- Sprawdzić, czy rolki napędowe lub pomiarowe są zużyte i wymienić je.
- Wyregulować nacisk rolek napędowych (patrz strona 16).
- Jeśli izolacja kabli jest bardzo twarda, można wymienić rolkę pomiarową na rolkę PU lub stalową (patrz strona 16).

Jeśli ustawiona długość nie pokrywa się z faktyczną długością, należy na nowo wyjustować LC 100/LC 160.

- Nacisnąć przycisk „mode" na ok. sześć sekund, aż pojawi się to wskazanie.



- Nacisnąć przycisk „1" w celu wyjustowania długości. Wyświetli się wartość do wyjustowania długości (tutaj: 5659). Wartość ta podaje liczbę impulsów na metr.
- Przycisk „2" zmniejsza wartość i tym samym długość transportową. Przycisk „8" zwiększa wartość i tym samym długość transportową.



- Nacisnąć przycisk „enter", aby zapisać wpis i powrócić do wyboru trybu. Przyciskiem „enter" można powrócić do wyboru trybu bez zapisywania.

LC 100/LC 160 nie da się włączyć

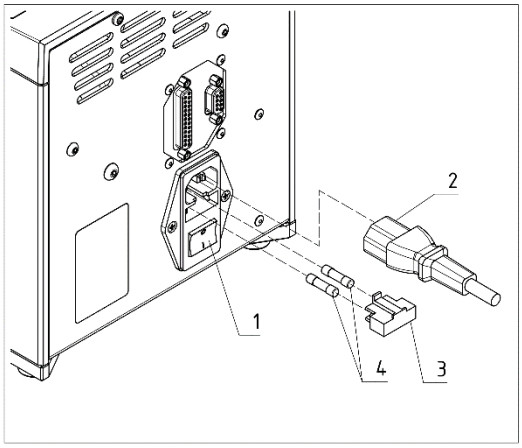
Brak podłączenia do sieci

- Sprawdzić, czy wtyczka sieciowa jest podłączona do przyłącza sieciowego LC 100/LC 160, a wtyczka ze stykiem ochronnym do gniazda sieciowego.
- Upewnić się, że zasilanie elektryczne w gnieździe sieciowym działa prawidłowo.

Bezpiecznik sieciowy uszkodzony

OSTRZEŻENIE: Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń ciała!

Wyłączyć LC 100/LC 160 (1) i wyciągnąć wtyczkę sieciową (2).



- Wyciągnąć uchwyt bezpieczników (3).
- Sprawdzić bezpieczniki sieciowe (4).
  Wymienić uszkodzone bezpieczniki sieciowe (dane do zamówienia patrz strona 24).
- Wysunąć uchwyt bezpieczników.

UWAGA:
Uchwyt bezpieczników musi zatrzasnąć się.

Dodatek techniczny

Dane techniczne LC 100

Podłączenie do sieci	90 V ... 264 V / 47 Hz ... 63 Hz
Pobór mocy	150 VA
Wydajność cięcia (elastyczne/sztywne)	0,08 - 10 mm² / 0,08 mm² - 2,5 mm²
Maksymalna przepustowość	8 mm
Ustawienie przekroju	automatyczne
Liczba cięć	1 – 9999 Stück
Długość cięć	2mm - 999999mm / 0,1 in. – 99999,9 in.
Prędkość posuwu	maks. 0,5 m/s
Interfejs	RS-232
Wymiary (szer. x wys. x gł.)	194 mm x 228 mm x 301 mm
Masa	10kg

Dane techniczne LC 160

Podłączenie do sieci	90 V ... 264 V / 47 Hz ... 63 Hz
Pobór mocy	150 VA
Wydajność cięcia (elastyczne/sztywne)	0,08 - 10 mm² / 0,08 mm² - 2,5 mm²
Maksymalna przepustowość	10 mm
Ustawienie przekroju	automatyczne
Liczba cięć	1 – 9999 Stück
Długość cięć	2mm - 999999mm / 0,1 in. – 99999,9 in.
Prędkość posuwu	maks. 0,5 m/s
Interfejs	RS-232
Wymiary (szer. x wys. x gł.)	194 mm x 228 mm x 301 mm
Masa	10kg

Tabliczka znamionowa





Deklaracja zgodnosci UE

Producent:	GLW GmbH
Adres:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Niemcy
Grupa produktów**:**	Automat do przycinania
Opis produktu:	**LC 100** **LC 100 SL** **LC 160** **LC 160 SL**
Obowiązuje od SN:	LC 100 222457 LC 100 SL 241403 LC 160 1700001 LC 160 SL 4600001

Opisany powyżej produkt jest zgodny z zasadniczymi wymaganiami następujących dyrektyw i dyrektyw je zmieniających:

Maszyny (MD)	**2006/42/EG**
Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)	**2014/30/UE**
Ograniczenie stosowania niektórych substancji niebezpiecznych (RoHS)	**2011/65/UE**

Do oceny zgodności wykorzystano następujące odpowiednie standardy:

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**	

Niniejsza deklaracja poświadcza zgodność z zasadniczymi wymaganiami wyżej wymienionych dyrektyw, ale nie stanowi gwarancji właściwości. Należy przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa i instalacji zawartych w dostarczonej dokumentacji produktu.

Kisslegg, 05.08.2024

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Niemcy
Dyrektor zarządzający
Odpowiedzialny za dokumentację techniczną

Deklaracja zgodności UKCA

Producent:	GLW GmbH
Adres:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Niemcy
Grupa produktów**:**	Automat do przycinania
Opis produktu:	**LC 100** **LC 100 SL** **LC 160** **LC 160 SL**
Obowiązuje od SN:	LC 100 222457 LC 100 SL 241403 LC 160 1700001 LC 160 SL 4600001

Opisany powyżej produkt jest zgodny z zasadniczymi wymaganiami następujących dyrektyw i dyrektyw je zmieniających:

Przepisy z 2008 r. dotyczące dostawy maszyn (bezpieczeństwo)
Przepisy dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej z 2016 r
Ograniczenie stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych substancji niebezpiecznych w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym 2012

Do oceny zgodności wykorzystano następujące odpowiednie standardy:

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**	

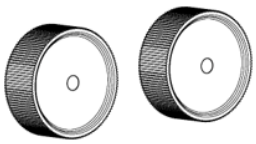
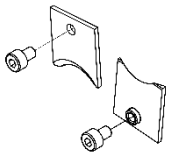
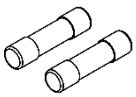
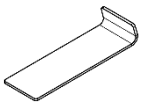
Niniejsza deklaracja poświadcza zgodność z zasadniczymi wymaganiami wyżej wymienionych dyrektyw, ale nie stanowi gwarancji właściwości. Należy przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa i instalacji zawartych w dostarczonej dokumentacji produktu.

Kisslegg, 05.08.2024

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Germany
Dyrektor zarządzający
Odpowiedzialny za dokumentację techniczną

Dane do zamówienia

Części zamienne

Część	Nr artykułu
Rolki napędowe/pomiarowe Rolki standardowe **Rolki** z powierzchnią **Rolki** z utwardzoną, precyzyjnie radełkowaną stalową powierzchnią bieżną 	006788 (1 para) 006789 (1 para) 006790 (1 para)
Nóż 	006594 (1 zestaw)
Bezpiecznik sieciowy g T 2A / 250V (20 x 5 mm) 	006202 (1 para)
Hak ściągający 	002090

Automat do przycinania

Część	Nr artykułu
LC 100 Automat do przycinania	006194
LC 160 Automat do przycinania	013885

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

Prawa autorskie do tej instrukcji eksploatacji posiada firma GLW.
Dodruk, powielanie lub tłumaczenie, również fragmentaryczne, jest niedozwolone bez uzyskania zgody.
© 2024 GLW GmbH