

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

Cortadora C8+



4050.455

Manual de uso

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



Índice

| | | |
|------|--|----|
| 1 | Acerca de este manual..... | 4 |
| 2 | Indicaciones generales de seguridad..... | 5 |
| 2.1 | Uso previsto..... | 5 |
| 2.2 | Material para procesar..... | 5 |
| 2.3 | Dispositivos de seguridad..... | 5 |
| 2.4 | Personal..... | 5 |
| 3 | Descripción del equipo..... | 6 |
| 3.1 | Datos técnicos..... | 7 |
| 3.2 | Placa de características..... | 8 |
| 4 | Transporte e instalación de la máquina..... | 8 |
| 4.1 | Lugar de instalación..... | 8 |
| 4.2 | Transporte de la máquina..... | 9 |
| 4.3 | Desembalaje..... | 9 |
| 4.4 | Unidad de envase..... | 9 |
| 4.5 | Realizar las conexiones..... | 9 |
| 5 | Configuración de la máquina..... | 9 |
| 5.1 | Iniciar sesión como instalador o técnico..... | 10 |
| 5.2 | Cambiar idioma..... | 10 |
| 5.3 | Canales de programación disponibles..... | 10 |
| 5.4 | Cargar datos de producción en la máquina..... | 11 |
| 5.5 | Utilizar los datos de cableado..... | 11 |
| 5.6 | Modificar el programa de producción..... | 11 |
| 5.7 | Ajustar el programa corto..... | 12 |
| 5.8 | Reinicializar el contador de piezas diarias..... | 12 |
| 5.9 | Ajustar control de cable..... | 12 |
| 5.10 | Ajustar corte de referencia..... | 12 |
| 5.11 | Ajustar inicio del programa..... | 12 |
| 5.12 | Ajustar velocidad de aceleración..... | 13 |
| 5.13 | Ajustar corrección de longitud..... | 13 |
| 5.14 | Estructura de los programas..... | 13 |
| 6 | Funcionamiento de la máquina..... | 14 |
| 6.1 | Uso de la pantalla táctil..... | 14 |
| 6.2 | Selección de programa..... | 15 |
| 6.3 | Programa de inicio rápido..... | 15 |
| 6.4 | Procesado del conductor..... | 16 |
| 6.5 | Modificar la velocidad de alimentación..... | 16 |
| 6.6 | Aviso de mantenimiento..... | 16 |
| 6.7 | Desconexión de emergencia..... | 17 |
| 6.8 | Desconexión de la máquina..... | 17 |
| 7 | Limpieza y mantenimiento de la máquina..... | 17 |
| 7.1 | Limpieza exterior..... | 17 |
| 7.2 | Mantenimiento de la máquina..... | 17 |
| 7.3 | Plan de mantenimiento..... | 18 |
| 7.4 | Limpiar rodillos..... | 18 |
| 7.5 | Limpieza de la zona de corte..... | 18 |
| 7.6 | Limpiar el interior..... | 19 |
| 7.7 | Comprobar las correas dentadas..... | 19 |
| 7.8 | Sustitución de las correas dentadas..... | 19 |
| 8 | Solución de fallos..... | 21 |
| 8.1 | Tabla de fallos..... | 21 |

| | | |
|-----|--|----|
| 8.2 | Piezas sujetas a desgaste | 21 |
| 8.3 | Sustitución de la cuchilla | 21 |
| 8.4 | Sustitución de fusibles | 22 |
| 9 | Puesta fuera de servicio, eliminación y reciclaje de la máquina | 23 |
| 9.1 | Puesta fuera de servicio de la máquina | 23 |
| 9.2 | Eliminación y reciclaje de la máquina..... | 23 |
| 10 | AS Manager..... | 23 |

1 Acerca de este manual

Las indicaciones de advertencia se han estructurado de forma distinta en función de la gravedad del peligro.



¡Advertencia!

¡Posible riesgo de muerte!

Los avisos con la indicación «Advertencia» le advierten de situaciones que pueden poner su vida en peligro o causarle lesiones de gravedad, si ignora las indicaciones descritas.



¡Precaución!

¡Riesgo de lesiones!

Los avisos con la indicación «Precaución» le advierten de situaciones que pueden causarle lesiones, si ignora las indicaciones descritas.

¡Atención!

¡Daño material!

Los avisos con la indicación «Atención» le advierten de peligros que pueden provocar daños materiales.

Las indicaciones de advertencia pueden ir acompañadas de los siguientes símbolos:

| Símbolo | Significado |
|---------|--|
| | Advertencia por tensión eléctrica peligrosa |
| | Advertencia de riesgo de corte para manos por cantos afilados |
| | Advertencia de riesgo de lesiones para manos (aplastamiento) |
| | Los trabajos deben ser realizados exclusivamente por un técnico electricista |
| | Utilizar siempre un equipo de protección personal para realizar los trabajos |
| | Información sobre el manual |

En el resto de textos se aplican otros formatos con el siguiente significado:



Indicación:

Se trata de indicaciones que no son relevantes para la seguridad, pero que ofrecen informaciones importantes para un trabajo correcto y efectivo.

- Este símbolo acompaña a un «punto de actuación» e indica la necesidad de realizar una tarea o una fase de trabajo.
- Las listas se indican con guiones.

2 Indicaciones generales de seguridad

2.1 Uso previsto

La máquina se ha diseñado para el corte de conductores redondos.

Con la máquina solo debe procesarse el material descrito en la sección 2.2.

La máquina debe utilizarse solo si se cumplen los requisitos técnicos descritos (cf. sección 3.1 «Datos técnicos» y 3.2 «Placa de características»). No deben realizarse modificaciones en la máquina. No deben retirarse las señales de advertencia.

El uso previsto también incluye la observación de toda la documentación.

Cualquier otro uso se considera no conforme al uso previsto. El fabricante desconoce cualquier uso no conforme con el uso previsto.

Solo el cumplimiento de estas indicaciones garantiza un funcionamiento seguro. En caso de incumplimiento queda excluida la responsabilidad del fabricante.

2.2 Material para procesar

Conductores flexibles con una sección de:

- conductor flexible: 0,08–10,0 mm² (AWG 28–8)
- conductor rígido: 0,08–2,50 mm² (AWG 28–14)

2.3 Dispositivos de seguridad

La máquina dispone de los siguientes dispositivos de seguridad:

- Cubierta de protección
- Parada de emergencia
- Conector de red

Estos dispositivos no deben anularse. Una vez al año deben ser revisados por un técnico de mantenimiento.

En caso de disfunción no debe ponerse en funcionamiento la máquina.

2.4 Personal

El funcionamiento y las tareas de mantenimiento de la máquina deben ser realizados por personal cualificado. El personal deberá haberse leído el manual en su totalidad.



Las reparaciones solo deben realizarse tras obtener la autorización del servicio técnico de Rittal y deben ser realizadas por un técnico electricista.



Mantenga el manual en un lugar, donde se encuentre siempre disponible para su consulta.

3 Descripción del equipo



Fig. 1: Vista frontal

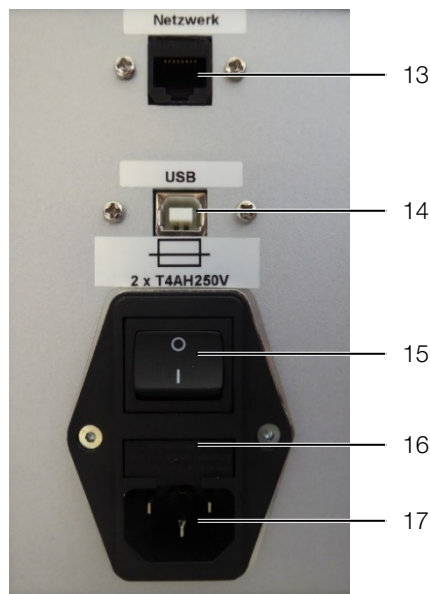


Fig. 2: Vista trasera

Leyenda

- 1 Rueda de ajuste para la presión de contacto de los rodillos de alimentación
- 2 Botón de arranque
- 3 Rodillos de alimentación
- 4 Cubierta de protección
- 5 Inserción de conductores
- 6 Tolva
- 7 Cuchilla
- 8 Asa, en ambos lados
- 9 Parada de emergencia
- 10 Interruptor giratorio para el posicionamiento de los rodillos de alimentación
- 11 Panel de mando con pantalla
- 12 Conector USB tipo A (memoria USB)
- 13 Pantalla externa (opcional)
- 14 Conector USB tipo B (PC)
- 15 Interruptor de encendido/apagado
- 16 Compartimento del fusible
- 17 Conector de alimentación eléctrica

3.1 Datos técnicos






| | Cortadora C8+ |
|---|---|
| Accionamiento | Eléctrico |
| Tensión de alimentación | 1~, 100–240 V c.a.; 50/60 Hz |
| Potencia absorbida | 240 VA |
| Fusible (módulo filtro de red) | 2 u. T2AH250V |
| Corriente máxima de corto-circuito (SCCR) | 1,5 kA |
| Grado de protección | IP20 |
| Clase de protección | I / fusible |
| Longitud de inserción del conductor | 200 mm |
| Sección | conductor flexible 0,08–10,0 mm ² (AWG 28–8), conductor rígido 0,08–2,50 mm ² (AWG 28–14) |
| Diámetro máx. exterior | 8 mm |
| Preselección longitud | 1–99 999 mm |
| Memoria de programas | máx. 200 órdenes de corte |
| Corrección de desplazamiento | Específica del artículo |
| Velocidad de alimentación | máx. 1,5 m/s |
| Temperatura ambiente | |
| Servicio | +5 °C hasta 40 °C |
| Almacenaje/Transporte | -25 °C hasta +55 °C (brevemente +70 °C) |
| Condiciones ambientales | |
| Entorno de servicio | Servicio en entornos cerrados y secos / Talleres |

4 Transporte e instalación de la máquina

ES

| | Cortadora C8+ |
|--------------------------------------|--|
| Temperatura interior en servicio | máx. 45 °C |
| Altura máx. de servicio | 2000 m s. n. m. |
| Humedad del aire | 50 % a +40 °C (sin rocío), 90 % a +20 °C (sin rocío) |
| Grado de suciedad | 2 |
| Nivel de presión acústica permanente | < 70 dB(A) |
| Dimensiones (An. x Pr. x Al.) | 385 x 360 x 470 mm |
| Color | RAL 9003/RAL 7016 |
| Peso | 20 kg |

3.2 Placa de características

| Símbolo | Significado | |
|---|---|---------------------------------|
|  | Utilizar las máquinas solo en naves/talleres cerrados y secos. | IEC 60417 |
|  | Remisión a las informaciones adjuntas o etiquetas del producto. Directiva 2003/15/CE | Unión europea |
|  | Marcaje CE | Espacio Económico Europeo (EEE) |
|  | Número de años durante los cuales puede utilizarse el producto de acuerdo con el uso previsto. SJ/T 11363-2006 (China RoHS) | China |
|  | Este producto no debe desecharse con los residuos domésticos. Directiva WEEE | Europa |

4 Transporte e instalación de la máquina

4.1 Lugar de instalación

El lugar de instalación debe cumplir los siguientes requisitos:

- Una superficie estable y plana (Peso de la máquina cf. sección 3.1 «Datos técnicos»).
- Mantener mínimo 30 cm de superficie de trabajo libre a ambos lados y en la parte frontal de la máquina.
- La conexión eléctrica debe encontrarse bien accesible y cerca de la máquina.
- Debe cumplir los requisitos ergonómicos para un lugar de trabajo de pie o sentado.
- La iluminación del lugar de trabajo debería situarse alrededor de los 500–1000 Lux.

4.2 Transporte de la máquina



¡Precaución!

- Durante el transporte de la máquina debe utilizarse siempre calzado de trabajo de protección.

- Tenga en cuenta el peso de la máquina (cf. sección 3.1 «Datos técnicos»). Utilice si fuera necesario un medio auxiliar de transporte.
- Para mover la máquina utilice siempre las asas laterales.
- Utilice el embalaje de transporte para preparar la máquina para su envío (por ej. en caso de avería).

4.3 Desembalaje

- Compruebe si la unidad de envase está completa (cf. sección 4.4 «Unidad de envase»).
- Conserve el embalaje de transporte.
- Garantice que el manual se encuentre accesible para los operarios en todo momento.

4.4 Unidad de envase

- Cortadora
- Cable de alimentación (10 A, 250 V)
- Cable de conexión a PC
- CD Software AS Manager
- Lápiz para pantalla táctil
- Manual de uso

4.5 Realizar las conexiones

- Coloque la máquina en el lugar de instalación previsto.
- Introduzca el cable de alimentación al conector de corriente (fig. 1, pos. 13) de la máquina y conéctelo a la fuente de alimentación.

5 Configuración de la máquina



Indicación:

Este capítulo va dirigido a instaladores y técnicos. Para realizar los trabajos aquí descritos debe estar registrado como técnico o instalador.

En la sección 6 «Funcionamiento de la máquina» se describe la operativa del menú y el manejo de la máquina con funcionamiento normal.

La máquina se entrega con los siguientes ajustes:

- Idioma de usuario alemán
- Autorización «Usuario»
- Funcionamiento normal
- Programa corto activo

En la sección 5.14 «Estructura de los programas» se describe la estructura del programa y los permisos necesarios.



Indicación:

- Asegúrese antes de cada puesta en marcha que el cable de alimentación se encuentra en perfectas condiciones.

5 Configuración de la máquina

ES

- Ponga en marcha la máquina.
En la pantalla aparece la siguiente indicación:



Fig. 3: Pantalla, indicación tras la puesta en marcha

¡Atención!

¡Posibilidad de dañar la pantalla!

El uso de herramientas inadecuadas puede rayar la pantalla.

- Utilice el dedo o un lápiz con punta de silicona al trabajar con la pantalla táctil.

5.1 Iniciar sesión como instalador o técnico

- Acceda al menú **3**.
- Introduzca la contraseña.
 - Instalador: 1212
 - Técnico: Contraseña de la filial AS en su país.
- Pulse **E** para guardar los ajustes.

Ha iniciado sesión como instalador o técnico. Este modo se mantiene activo hasta la desconexión de la máquina. Al volver a conectar la máquina, el modo activo volverá a ser el de funcionamiento normal con acceso para «Usuario».

5.2 Cambiar idioma

La máquina se entrega con los siguientes idiomas:

- Alemán
- Inglés
- Francés
- Acceda en el menú **6** a la opción «Idioma».
- Seleccione mediante las **flechas** el idioma deseado.
- Pulse **E** para guardar los ajustes.

5.3 Canales de programación disponibles

La máquina permite alojar 2000 canales de programación. En el momento de la entrega estos canales están divididos de la siguiente forma:

- 000: reservados para el programa de inicio rápido
- 001–500: programas para editar
- 501–2000: reservados para datos de cableado.

Si utiliza un software de interfaz debería ocupar únicamente los primeros 500 canales con programas de producción, ya que los canales a partir del 501 se sobrescribieran con datos de cableado.

En caso necesario puede modificar la distribución de los canales de programación.

- Acceda en el menú **6** a la opción «Programar espacio de almacenaje».
- Modifique la clasificación.
- Pulse **E** para guardar los ajustes.

5.4 Cargar datos de producción en la máquina

Requisito previo: Los datos de producción preparados en el AS Manager se han copiado a una memoria USB.



Indicación:

En la sección 10 «AS Manager» se describe el uso del AS Manager.

- Conecte la memoria USB al puerto USB de la parte trasera de la unidad de mando (fig. 1, pos. 12).
- Acceda al menú **4**.
Se muestra la interfaz USB.
- Pulse **E**.
Los datos de producción se transferirán a la máquina.
- Extraiga la memoria USB del puerto USB.

5.5 Utilizar los datos de cableado

- Acceda al menú **2**.
En la pantalla aparece la siguiente indicación:



- Pulse la tecla de inicio para empezar con el proceso.
Al finalizar el proceso la indicación cambia:



- Pulse la flecha para repetir el programa que acaba de finalizar.
- Pulse la tecla de inicio para empezar con el proceso del siguiente programa.

5.6 Modificar el programa de producción

En cada uno de los programas de producción podrá modificar los parámetros estándar:

- Número de programa
- Descripción
- Cantidad
- Longitud (en mm)

Si desea modificar los siguientes parámetros, deberá desactivar primero el programa corto (cf. sección 5.7 «Ajustar el programa corto»).

- Cantidad parcial
- Corrección

- Tiempo de espera cantidad parcial
- Tiempo de espera motor
- Tipo de cable
- Acceda al menú **5**.
- Introduzca el número del programa que desea modificar.
- Pulse **E** para abrir el programa.
- Seleccione mediante las **flechas** el parámetro que desea modificar.
- Pulse **E**.
El cursor parpadeará.
- Realice la modificación.
- Para guardar la modificación mantenga la tecla **E** pulsada durante mínimo 3 segundos.
- Si lo desea puede modificar otros parámetros procediendo del mismo modo.
- Cuando haya realizado todas las modificaciones, salga del menú pulsando **C**.

5.7 Ajustar el programa corto

En el programa corto solo pueden modificarse los parámetros estándar. Para poder modificar otros parámetros deberá desactivar el programa corto.

- Acceda en el menú **6** a la opción «Programa corto».
- Seleccione mediante las **flechas** el ajuste deseado (1 = activo, 0 = no activo).
- Pulse **E** para guardar los ajustes.

5.8 Reinicializar el contador de piezas diarias

- Acceda al menú **7**.
- Mantenga la letra **C** pulsada (mínimo durante 5 segundos).
La cantidad de piezas diarias se pondrá a cero.

5.9 Ajustar control de cable

Con la activación de esta función, la máquina detectará si hay un cable entre los rodillos de alimentación.

- Acceda en el menú **6** a la opción «Control de cable».
- Seleccione mediante las **flechas** el ajuste deseado (1 = activo, 0 = no activo).
- Pulse **E** para guardar los ajustes.

5.10 Ajustar corte de referencia

Con la activación de esta función se realizará un corte de referencia tras cada inicio del programa.

- Acceda en el menú **6** a la opción «Corte 0».
- Seleccione mediante las **flechas** el ajuste deseado (1 = activo, 0 = no activo).
- Pulse **E** para guardar los ajustes.

5.11 Ajustar inicio del programa

La activación de esta función permite poner en marcha la máquina desde un PC o el botón de arranque.

- Acceda en el menú **6** a la opción «Arranque PC».
- Seleccione mediante las **flechas** el ajuste deseado (1 = activo, 0 = no activo).
- Pulse **E** para guardar los ajustes.

5.12 Ajustar velocidad de aceleración

Puede modificar la velocidad a la cual se produce la aceleración de la máquina tras la puesta en marcha.

- Acceda en el menú **6** a la opción «Aceleración motor».
- Seleccione mediante las **flechas** el ajuste deseado (1 = rápido, 10 = lento).
- Pulse **E** para guardar los ajustes.

5.13 Ajustar corrección de longitud

Con la corrección de longitud puede corregir la entrada del cable.

- Acceda en el menú **6** a la opción «Corrección».
- Seleccione mediante las **flechas** el valor deseado (-99 mm ... +99 mm).
- Pulse **E** para guardar los ajustes.

5.14 Estructura de los programas

| Nombre | Autorización ¹⁾ | | | Opciones | Default | Descripción |
|----------------------------------|----------------------------|----|-----|---------------------------|---------|---|
| 1. Menú de fabricación | I | | | | | |
| 2. Datos de cableado | I | | | | | |
| 3. Menú de usuario | I | | | | | |
| 4. Datos USB | | II | | | | |
| 5. Programas | | II | | | | |
| 6. Ajustes | | | | | | |
| Idioma | | II | | Alemán/Inglés/ Francés | Alemán | |
| Programa corto | | II | | 1 / 0 | 1 | 1: Parámetro estándar modificable 0: Otros parámetros modificables |
| Espacios de almacenaje programas | | II | | 1...2000 | | Distribución de los programas |
| Control de cable | | II | | 1 / 0 | 1 | Cable entre los rodillos de alimentación |
| Corte a 0 | | II | | 1 / 0 | 1 | Corte de referencia al iniciar programa |
| Arranque PC | | II | | 1 / 0 | 0 | Orden de arranque mediante AS Manager |
| Aceleración motor | | II | | 1...10 | 5 | Aceleración tras la puesta en marcha 1= rápido, 10 = lento |
| Velocidad | | II | | 0,1...1,5 m/s | 1,5 | Velocidad de alimentación de la entrada del cable |
| Corrección | | II | | -99...+99 mm | | Corrección de longitud de la entrada del cable |
| Posición Timeout | | | III | 0...99 s | 50 | |
| Tiempo de espera programa | | | III | 0 ... 100 s | | |
| Incrementos motor | | | III | 1...9999 inc/U | 2000 | |
| Recorrido/Revoluciones motor | | | III | 1...99,9999 mm/U | 36,4425 | |
| Alimentación corriente máx. | | | III | 0...255 | 95 | |
| Corte corriente máx. | | | III | 0...255 | 50 | |
| Tipo de máquina | | | | | | |
| Número de máquina | | | | | | |

6 Funcionamiento de la máquina

ES

| Nombre | Autorización ¹⁾ | | | Opciones | Default | Descripción |
|-----------------------|----------------------------|----|-----|----------------------------|---------|-------------|
| 7. Datos de servicio | | II | | Borrar contador de días | | |
| | | | III | Borrar todos los programas | | |
| | | | III | Ajustes de fábrica | | |
| 8. Modo manual | | | III | | | |
| 9. Entradas de prueba | | | III | | | |
| 10. Salidas de prueba | | | III | | | |

¹⁾ Autorización: I = Usuario, II = Instalador, III = Técnico

6 Funcionamiento de la máquina



Indicación:

- Compruebe antes de cada puesta en marcha:
 - ¿La máquina presenta daños?
 - ¿El cable de alimentación está dañado?

En caso de detectarse alguna deficiencia no debe ponerse en funcionamiento la máquina.

- Compruebe si es posible corregir el defecto mediante el mantenimiento. En caso contrario, rogamos se ponga en contacto con el Servicio Rittal.

- Ponga en marcha la máquina (fig. 1, pos. 15).

El menú de fabricación se mostrará en la pantalla.



Fig. 4: Pantalla con menú de fabricación

Leyenda

- 1 Menú activo
- 2 Número de programa
- 3 Descripción
- 4 Longitud
- 5 Cantidad
- 6 Velocidad de la entrada del cable

6.1 Uso de la pantalla táctil

¡Atención!

¡Posibilidad de dañar la pantalla!

El uso de herramientas inadecuadas puede rayar la pantalla.

- Utilice el dedo o un lápiz con punta de silicona al trabajar con la pantalla táctil.

Cuando se muestran los menús de control en la pantalla, solo son táctiles los cuatro campos inferiores. Con ellos podrá navegar por el programa.



Fig. 5: Teclas en los menús de control

| Tecla | Funciones |
|-------|---|
| ↑ | Selección menú (avanzar) o aumentar valor |
| ↓ | Selección menú (retroceder) o disminuir valor |
| C | Salir del menú |
| E | Activar menú seleccionado o fijar valor |

- Para seleccionar un menú pulse sobre las **flechas**.
- Para acceder al menú seleccionado pulse **E**.
- Dentro de un menú puede desplazarse mediante las **flechas** hasta el punto deseado.
- Para activar el punto deseado pulse **E**.
- Para salir del menú pulse **C**.

Para el usuario son útiles los menús 1–3.

Estos permiten:

- Menú 1: Modificar la velocidad
- Menú 2: Visualizar los datos de cableado
- Menú 3: Iniciar sesión como instalador o técnico

Para el instalador son útiles los menús 4-7.

Estos permiten:

- Menú 4: Cargar datos USB
- Menú 5: Modificar parámetros del programa
- Menú 6: Modificar la distribución del espacio de almacenaje
- Menú 7: Reinicializar el contador de piezas diarias

El resto de menús están destinados al servicio técnico.

6.2 Selección de programa

Cada uno de los programas incluye los siguientes ajustes en el modo de funcionamiento normal:

- Número de programa
- Descripción
- Longitud
- Cantidad
- Acceda al menú de fabricación, en caso de no encontrarse ya activo.
- Pulse **E**.
- Introduzca con las **flechas** el número del programa que desea utilizar.
- Pulse **E** para activar el programa.
- Prosiga según se describe en la sección 6.4 «Procesado del conductor».

6.3 Programa de inicio rápido

El canal 000 está reservado para el programa de inicio rápido. De esta forma es posible trabajar sin un programa predefinido. En el programa de inicio rápido podrá introducir la longitud y la cantidad según sus necesidades.

- Acceda al menú de fabricación, en caso de no encontrarse ya activo.
- Pulse **E**.

- Ajuste mediante las **flechas** el número «0».
 - Pulse **E**.
 - Introduzca la longitud en mm.
 - Pulse **E** para guardar los ajustes.
 - Introduzca la cantidad.
 - Pulse **E** para guardar los ajustes.
 - Prosiga según se describe en la sección 6.4 «Procesado del conductor».
- Los ajustes en el programa de inicio rápido en el canal 000 se mantienen mientras no sean modificadas.

6.4 Procesado del conductor

- Compruebe si los rodillos de alimentación están abiertos.



Fig. 6: Rodillos abiertos

- Introduzca un conductor en la inserción de conductores hasta que pueda verse el extremo a la derecha junto a la cuchilla.
- Cierre los rodillos de alimentación.



Fig. 7: Rodillos cerrados

El conductor se inserta automáticamente. La máquina realiza un corte de referencia. A continuación se inicia el programa seleccionado.

Al final el procesado de las cantidades ajustadas se activa una señal acústica.

- Abra los rodillos de alimentación.
- Extraiga el conductor.

6.5 Modificar la velocidad de alimentación

Si lo desea puede modificar la velocidad de alimentación de la entrada de cables.



Indicación:

Si ajusta una longitud de corte >1 m , debería disminuir siempre la velocidad.

- Pulse **C** en el menú de fabricación.
El cursor parpadeará durante la indicación de la velocidad.
- Ajuste mediante las **flechas** el valor deseado (0,1 m/s... 1,5 m/s).
- Pulse **E** para guardar los ajustes.

Alternativamente puede modificar la velocidad en el menú **6** en la opción «Velocidad».

6.6 Aviso de mantenimiento

Al alcanzarse los 250.000 ciclos de corte aparecerá, tras cada puesta en marcha de la máquina, una indicación de mantenimiento.

- Pulse **C** para cancelar la indicación.
A continuación la máquina estará operativa.



Indicación:

Con el fin de mantener el rendimiento de la máquina el máximo tiempo posible, debería realizar el mantenimiento en los intervalos previstos:

- Mantenimiento tras 250.000 ciclos de corte
- Póngase en contacto con la filial de Rittal en su país.

6.7 Desconexión de emergencia

Tras la activación de la desconexión de emergencia, la máquina se desconectará de la corriente.

- Para volver a poner en marcha la máquina, gire el interruptor de desconexión de emergencia.

6.8 Desconexión de la máquina

- Desconecte la máquina.
La pantalla se apaga.

7 Limpieza y mantenimiento de la máquina

7.1 Limpieza exterior

Regularmente debería eliminarse el polvo de la máquina y si fuera necesario realizar una limpieza del exterior.



Indicación:

La limpieza del interior corresponde al mantenimiento y debe ser realizada por personal especializado.

- Asegúrese que la máquina se encuentra desconectada.

¡Atención!

¡Posibilidad de dañar la pantalla!

El uso de productos de limpieza inadecuados puede rayar o deteriorar la pantalla.

- Limpie la pantalla con un paño especial para pantallas o un paño suave y un detergente para pantallas.

- La superficie de la máquina debe limpiarse con un paño húmedo. Si fuera necesario puede utilizarse un detergente a base de jabón. No utilice detergentes abrasivos o disolventes.

7.2 Mantenimiento de la máquina

Para garantizar un funcionamiento correcto deben realizarse las tareas de mantenimiento descritas (cf. sección 7.3 «Plan de mantenimiento») en los intervalos indicados.



¡Advertencia!

¡Peligro de muerte por descarga eléctrica!

Durante los trabajos en el interior de la máquina es posible entrar en contacto con piezas sin aislar.

- Desconecte la máquina.
- Desconecte el cable de alimentación.
- Desmonte la cubierta y retírela con cuidado.

7 Limpieza y mantenimiento de la máquina

ES



Indicación:

Para realizar el mantenimiento deberá tener a mano:

- Un pincel y un paño de limpieza
- Alcohol
- Destornillador de ranura

7.3 Plan de mantenimiento



Fig. 8: Resumen de los puntos de mantenimiento

| Punto de mantenimiento | Intervalo/Tarea | Ver sección |
|------------------------|--|-------------|
| | Semanal | |
| 1 | Limpieza de los rodillos de alimentación | 7.4 |
| 2 | Limpieza de la zona de corte | 7.5 |
| | Semestral | |
| 3 | Limpiar el interior | 7.6 |
| 4 | Comprobar ambas correas dentadas. | 7.7 |
| | Según necesidades | |
| 4 | Sustitución de las correas dentadas | 7.8 |
| 5 | Sustituir cuchilla | 8.3 |

7.4 Limpiar rodillos

- Desmonte la cubierta de plástico.
- Limpie los rodillos con un paño suave y un poco de alcohol.

7.5 Limpieza de la zona de corte

- Desmonte la cubierta de plástico.
- Aplique aire comprimido a la zona de corte.

7.6 Limpiar el interior

- Limpie el interior de la máquina con un pincel y si fuera necesario con un aspirador.



Indicación:

- No utilice nunca aire comprimido para la limpieza del interior, ya que podría provocar que piezas pequeñas (por ej. restos de corte) se depositaran en lugares inaccesibles del interior de la máquina. Como consecuencia podrían producirse fallos e interrupciones en el funcionamiento.

7.7 Comprobar las correas dentadas

- Compruebe si las correas están dañadas o porosas.

7.8 Sustitución de las correas dentadas



Fig. 9: Retirar la correa dentada

- Extraiga la correa (1) del motor propulsor.

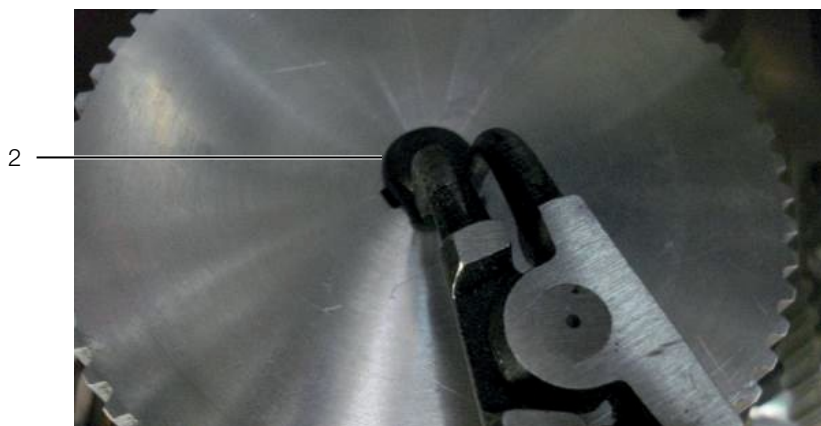


Fig. 10: Retirar la anilla de seguridad

- Extraiga la anilla de seguridad (2).



Indicación:

- Tenga cuidado con la chaveta (3) debajo de la rueda dentada.
- Levante con cuidado la rueda dentada.
- Asegúrese que la chaveta se mantenga en su posición.

7 Limpieza y mantenimiento de la máquina

ES

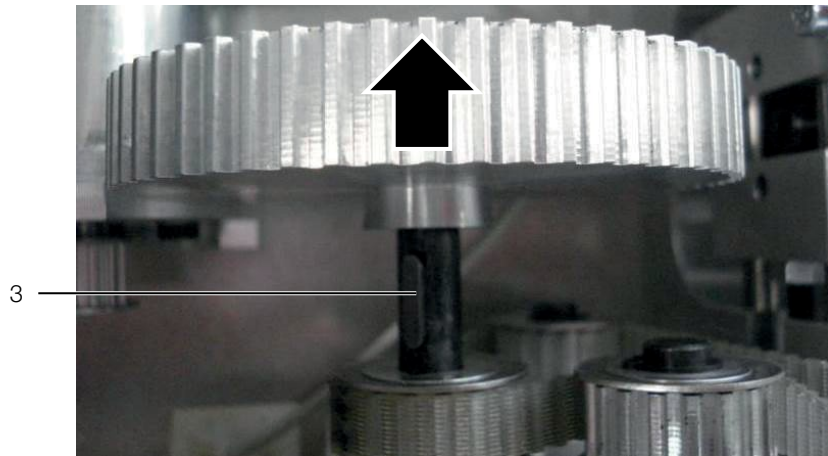


Fig. 11: Levantar la rueda dentada

- Cierre los rodillos mediante la rueda de ajuste para la presión de contacto de los rodillos (fig. 1, pos. 1).

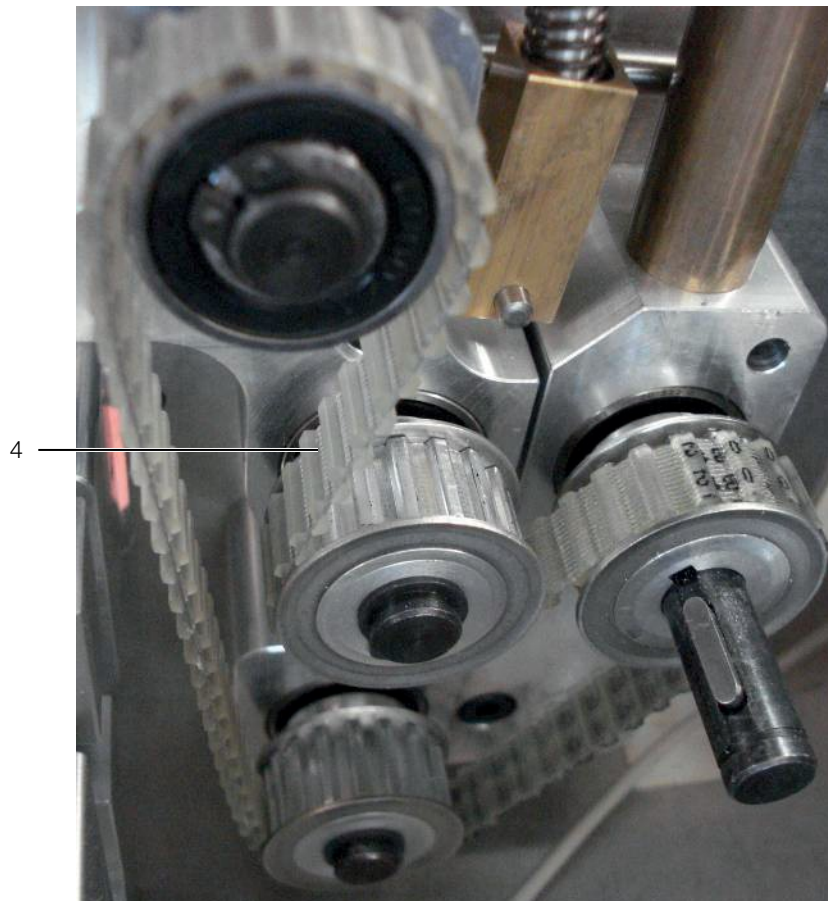


Fig. 12: Extraer la correa dentada doble

- Extraiga la correa dentada doble (4).

Montaje:

- Monte la correa dentada doble.
- Abra los rodillos para tensar la correa dentada.
- Monte la rueda dentada y fíjela con la anilla de seguridad.
- Monte la correa dentada al motor propulsor.

8 Solución de fallos



Indicación:

En caso de producirse un fallo que no pueda solucionarse con las medidas descritas a continuación, rogamos se ponga en contacto con el servicio de Rittal.

8.1 Tabla de fallos

| Fallo | Posible causa | Acción recomendada |
|---------------------------|---------------------------------|--|
| La máquina no se conecta. | Falta de suministro eléctrico | <ul style="list-style-type: none"> ■ Compruebe el cable de alimentación y la conexión de red. ■ Compruebe los fusibles. |
| Elevado nivel de residuos | Cuchilla defectuosa o sin filo | <ul style="list-style-type: none"> ■ Sustituir la cuchilla (cf. sección 8.3 «Sustitución de la cuchilla»). |
| | Posición desplazada | <ul style="list-style-type: none"> ■ Compruebe la posición. |
| Variación de longitud | Correa dentada desgastada | <ul style="list-style-type: none"> ■ Reemplace la/s correa/s dentada/s. |
| | Deslizamiento | <ul style="list-style-type: none"> ■ Realice una corrección de deslizamiento (cf. sección 5.13 «Ajustar corrección de longitud»). |
| Motor bloqueado | Entrada de cable con dificultad | <ul style="list-style-type: none"> ■ Controle la entrada de cable. |

8.2 Piezas sujetas a desgaste

| Producto | Ref. |
|------------------|----------|
| Cuchilla (juego) | 4050.465 |

8.3 Sustitución de la cuchilla



¡Precaución!

¡Riesgo de lesiones debido a cantos afilados!

- Utilice unas pinzas para la sustitución de las hojas de la cuchilla.
- Deseche las hojas desmontadas en un recipiente especial para residuos.



Indicación:

En cada cambio de cuchilla deben sustituirse todas las hojas.

- Extraiga la cubierta de protección y la tolva.



Fig. 13: Cuchilla

- Afloje los tornillos de fijación (1) (llave hexagonal 2,0 mm).
- Extraiga las hojas de la cuchilla (2).
- Coloque las nuevas hojas de forma que los filos biselados se encuentren opuestos unos a los otros.



Fig. 14: Ajuste de las hojas de cuchilla

- Coloque las hojas nuevas.
- Atornille de nuevo los dos tornillos de fijación.
- Vuelva a montar la tolva y la cubierta de protección.

8.4 Sustitución de fusibles

- Asegúrese que la máquina se encuentra desconectada.
- Extraiga el cable de alimentación.

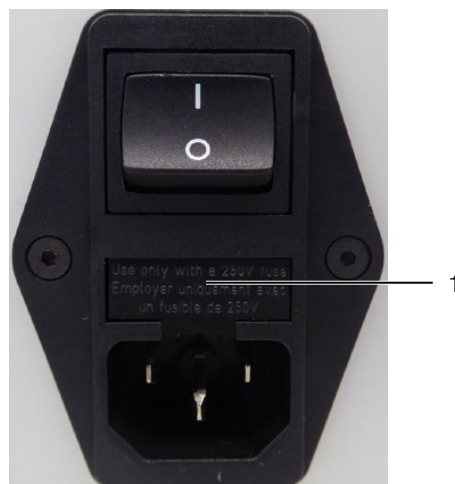


Fig. 15: Abertura del compartimento de fusibles

- Accione la palanca del compartimento (fig. 15, pos. 1) con un destornillador de ranura para extraerlo de la unidad de filtro de red.
- Sustituya ambos fusibles por nuevos (2 x T2AH250V).
- Coloque de nuevo el compartimento en la unidad de filtro de red.

9 Puesta fuera de servicio, eliminación y reciclaje

9.1 Puesta fuera de servicio de la máquina

- Desconecte la máquina.
- Desconecte el cable de alimentación.
- Embale la máquina con el embalaje original.

La máquina está preparada para el transporte o en caso necesario para su correcta eliminación y reciclaje.

9.2 Eliminación y reciclaje de la máquina

- Ponga la máquina fuera de servicio según lo descrito en la sección 9.1 «Puesta fuera de servicio de la máquina».
- Asegúrese que la eliminación y el reciclaje de la máquina se realiza según las normativas nacionales y locales.



La máquina no debe desecharse con los residuos domésticos. La eliminación y el reciclaje deben realizarse de forma profesional y respetuosa con el medio ambiente.



Indicación:
Si lo desea puede hacer llegar el producto a Rittal para su eliminación y reciclaje. Póngase en contacto con la filial responsable en su país.

10 AS Manager

El AS Manager para la máquina «Cortadora C8+» ofrece una optimización de los procesos de fabricación.

Preparativos:

- Conecte el PC a la máquina.
- Inicie el AS-Manager.

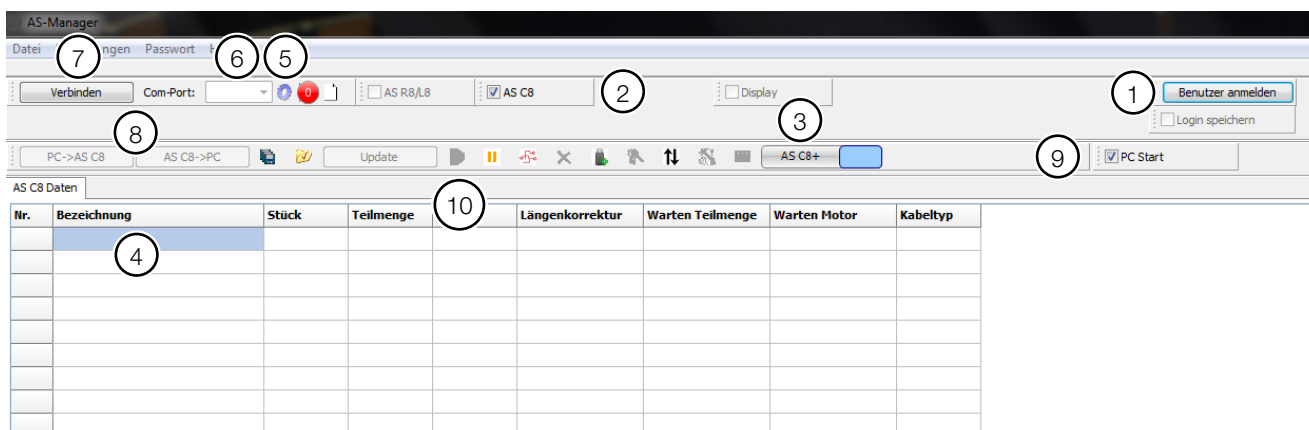


Fig. 16: AS Manager

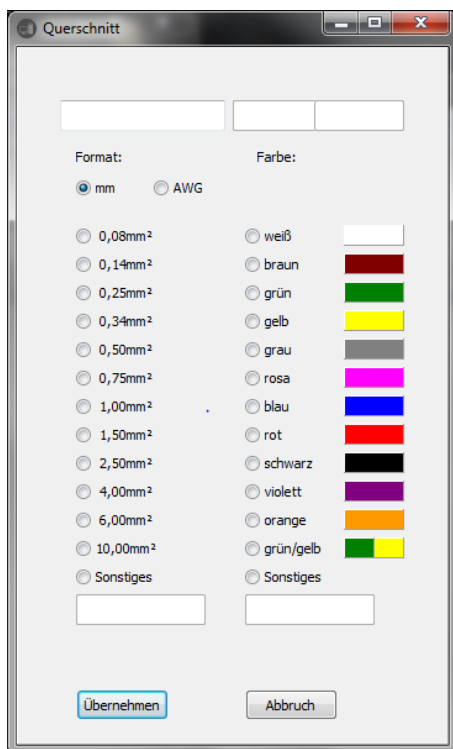
- Inicie sesión como «Instalador» (contraseña: 1212) (fig. 16, pos. 1).
- Active «AS C8» (fig. 16, pos. 2).
- Seleccione «C8+» o «C8» (modificación clicando sobre la superficie gris, fig. 16, pos. 3).
- Introduzca los datos necesarios «Descripción», «Unidad», «Longitud» y «Otras informaciones» (fig. 16, pos. 4).
- Haga clic sobre la rueda dentada (fig. 16, pos. 5).
- Seleccione el puerto COM correspondiente (fig. 16, pos. 6).

- Haga clic sobre «Conectar» (fig. 16, pos. 7).
- Transfiera los datos del PC a la máquina o a la inversa (fig. 16, pos. 8).
- Activando «Arranque PC» (fig. 16, pos. 9) podrá poner en marcha la máquina desde el PC, además deberá seleccionar «1» en la opción «Arranque PC» del menú.









Pulsando el botón «▶» (fig. 16, pos. 10) los datos son transmitidos y procesados en una memoria temporal de la máquina.


Opciones de entrada en el campo «Descripción»

En los campos blancos puede introducirse texto libre.



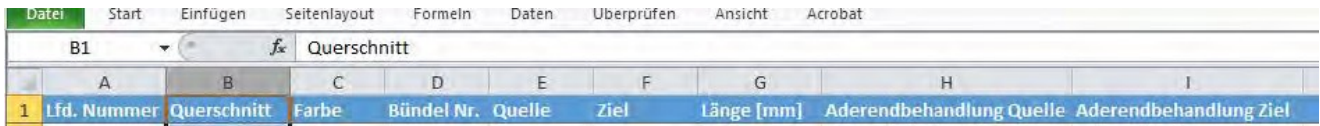
Botones

| Botón | Descripción |
|---|----------------------------------|
|  | Modificar interfaz COM |
|  | Estado de la conexión COM |
|  | Borrar indicaciones |
|  | Guardar datos de programa |
|  | Abrir datos de programa |
|  | Inicio procesado lista de cables |
|  | Pausar procesado lista de cables |
|  | Mostar/Ocultar datos cableado |


| Botón | Descripción |
|---|---|
|  | Generar datos USB |
|  | Ordenar lista de cables (según descripción) |

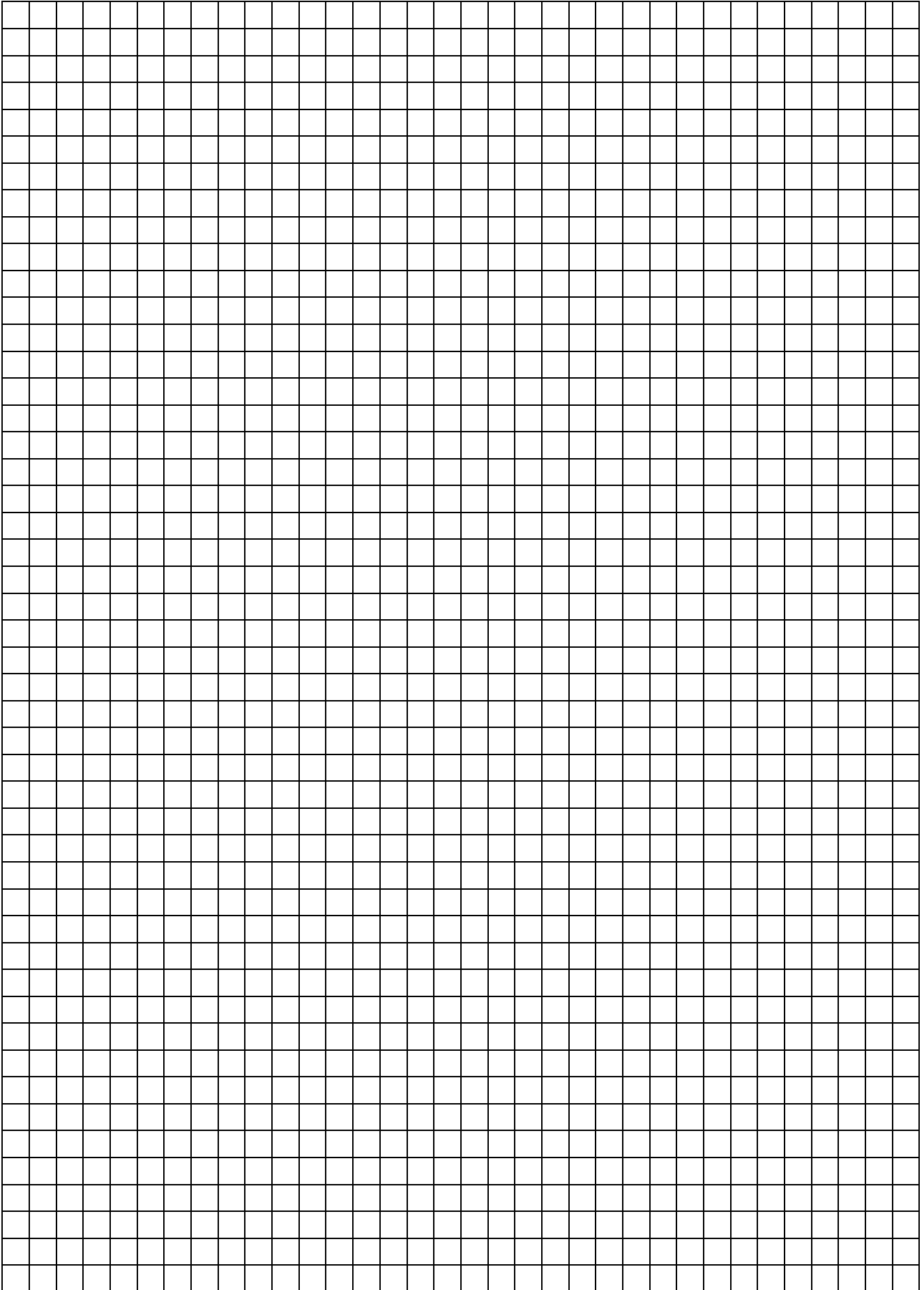
Crear un programa de fabricación en Excel

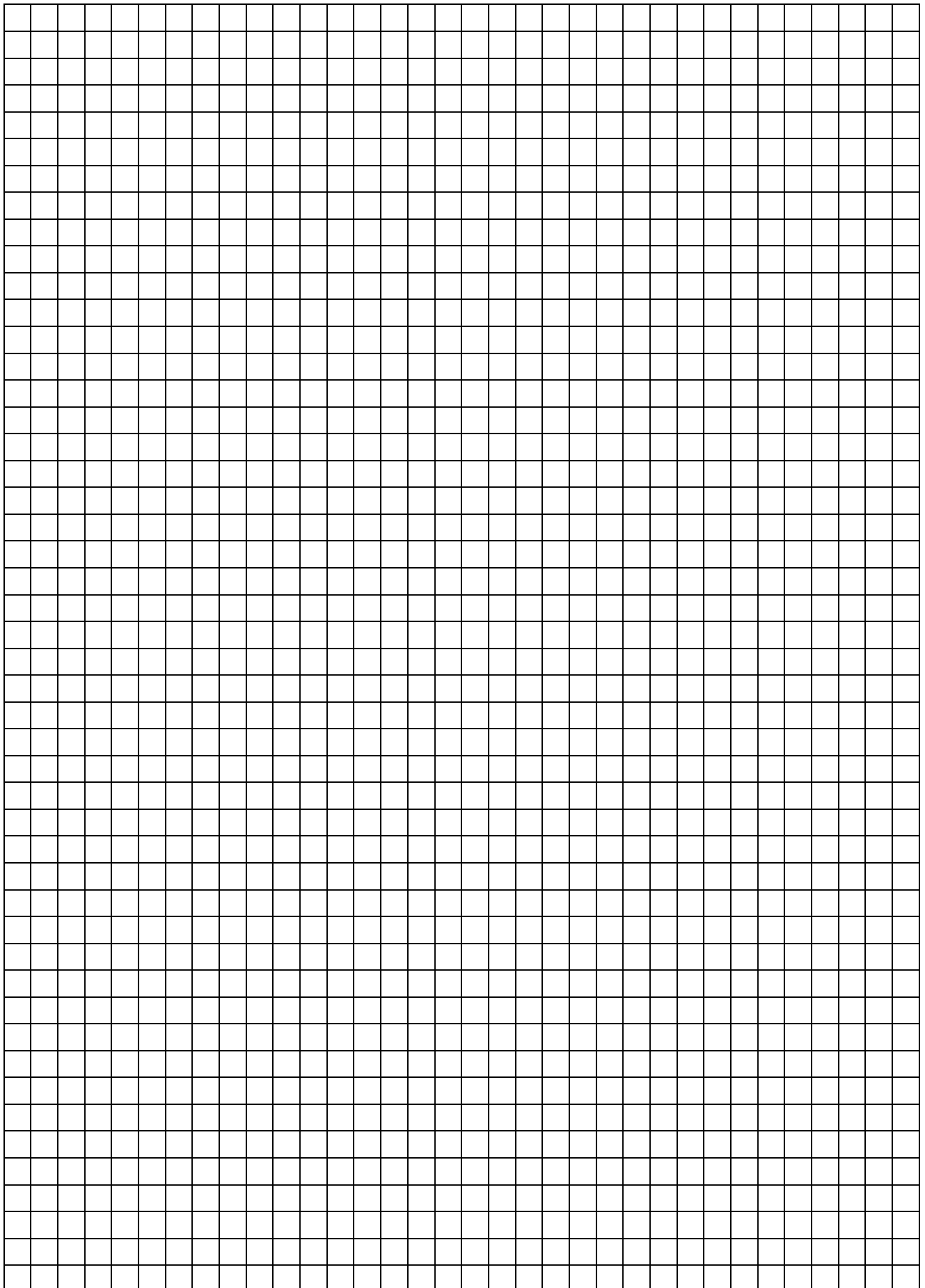
Si utiliza una tabla Excel para generar los datos, tenga en cuenta la correcta disposición de las columnas para poder realizar la importación de los datos.



Generar datos USB

- Pulse el botón «».
A continuación podrá transferir los datos a una memoria USB.
- Establezca una descripción (datos de fabricación) para definir de forma precisa los datos.
El software le solicitará esta información.
A continuación le solicitará la ubicación para el fichero generado «UCUSBxxx.txt».
- Pulse la memoria USB.
 - Los datos USB deben guardarse en la carpeta «UCUSBDIR».
 - Si la carpeta no existe, el programa la creará.
- Extraiga la memoria USB y conéctela a la cortadora C8+.
- Acceda al menú **4** «Datos USB».
- Pulse **E**.
- Seleccione mediante las **flechas** el fichero correspondiente.
También se muestra la descripción (datos de fabricación).
- Pulse **E**.
Se realiza la descarga de los datos. El almacenaje se inicia en el programa 501. Los datos existentes se sobrescriben.
- Acceda al menú **2** «Datos cableado».
Los datos se muestran en la pantalla.
- Pulse la tecla de inicio para empezar con el proceso.





Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

- Enclosures
- Power Distribution
- Climate Control
- IT Infrastructure

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



www.rittal.com/contact

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

07.2018 / D-0100-00000019 Rev. 0

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP

