

NAVIA INTERNATIONAL GmbH Löbauer Strasse 25B 02894 Reichenbach, Germany Tel. +49 (0) 35828 154868 www.navia-international.com

Original Betriebsanleitung

GlobalCut 100 Vario digital





Die universelle Schneidemaschine Made in Germany

Einfache Programmierung über Drehregler Hohe Schneidkraft ohne Druckluft Softwareupdate über Schnittstelle





Kugelgelagerte Führungsschienen für eine exakte Materialführung, schnelle Einstellung und einen exakten Schnitt





Großes Display mit übersichtlicher Darstellung aller wichtigen Informationen



WICHTIG!

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch, damit Sie die Schneidemaschine **GlobalCut100 Vario digital** vom ersten Moment an richtig bedienen und dadurch sicher arbeiten können!

Zusätzlich zu den genannten Sicherheitsausführungen sind die gesetzlichen Sicherheitsvorschriften des jeweiligen Landes und des Betriebes, in welchem die Maschine eingesetzt wird, unbedingt zu beachten.

Das auf der Maschine installierte Maßband dient nur zur Längenüberprüfung.

INHALTSVERZEICHNIS						
1. BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG	4					
2. TECHNISCHE DATEN	5					
3. WARNHINWEISE	7					
4. ERSTINBETRIEBNAHME	8					
5. BEDIENELEMENTE	9					
6. SCHNELLEINSTIEG BEDIENUNG	13					
7. PROGRAMMIERUNG	14					
8. WARTUNGSHINWEISE	18					
9. FEHLERLISTE	19					
10. IMPRESSUM	20					
11. ERSATZTEILE	21					
12. NOTIZEN	22					
13. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	23					
14. ANHANG SICHERHEITSFUNKTION / CONTROLLER	24					



1. BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG

Die Schneidemaschine ist dazu vorgesehen, Kabel, Schläuche, Flachbandleitungen und Litzen auf eine voreingestellte Länge zuzuschneiden. Die Maschine kann Material mit einer Stärke von max. 12 mm Durchmesser und max. 100 mm Breite. Kupferlitzen können bis zu einem Leitungsquerschnitt von 25 qmm bearbeitet werden je nach Kabeltyp.

Das Material wird vom Bediener in die Maschine eingelegt und eingespannt. Die Maschine schneidet dann das Material automatisch zu, je nach den eingestellten Parametern.

Alle Hinweise aus der Betriebsanleitung müssen beachtet werden und der Wartungsplan eingehalten werden. Die Nutzung der Maschine ist im gewerblichen Bereich zulässig.

Ein Betrieb der Maschine in einer explosionsgefährdeten Umgebung ist verboten.

Auf keinen Fall dürfen Stahldrähte oder ähnliche feste Materialien geschnitten werden, eine Zerstörung der Messer wäre die Folge.

Eigenmächtige Veränderungen an den Maschinen sind aus Sicherheitsgründen verboten.

Vor der ersten Inbetriebnahme und in angemessenen Zeitabständen sind die Schutzeinrichtungen durch eine befähigte Person auf Funktion zu prüfen. Dies betrifft die Not-Halt-Einrichtung und die Schutzabdeckung.

Die Schneidemaschine GlobalCut 100 Vario digital ist nur für die bestimmungsgemäße Verwendung zu benutzen. Die Maschine muß sich in einem sicherheitstechnisch einwandfreien Zustand befinden.

Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung der Maschine zu tun haben, müssen entsprechend qualifiziert sein und diese Betriebsanleitung genau beachten. Sie müssen in der Lage sein, Gefahren zu erkennen.

Die Schutzabdeckungen dürfen unter keinen Umständen verändert, entfernt oder durch Umbauten umgangen werden.

Die Schneidemaschine darf nur bei geschlossenen Schutzabdeckungen betrieben werden.

Vor Instandsetzungs- und Reinigungsarbeiten und vor dem Öffnen der Maschine ist der Netzstecker zu ziehen.

Die Sicherheitseinrichtungen müssen vor Inbetriebnahme und im Intervall von 4 Wochen geprüft werden.

Die Zuführung des Schneidgutes erfolgt über einen Transporttisch mit zwei seitlich verstellbaren Führungsschienen. Ein Sensor, angesteuert über eine Hebelanordnung, überwacht hierbei den Materialfluss und stoppt die Schneidemaschine bei nicht vorhandenem Schneidgut unverzüglich. Das Schneidgut wird mittels einem Walzenvorschub zwischen die Messeranordnung transportiert. Die obere Walze wird durch Betätigung eines Hebels in die Senkrechte angehoben, so dass das Schneidgut einfach zwischen die Walzenanordnung eingelegt werden kann. Danach wird der Hebel wieder nach unten gelegt und damit die Walzen geschlossen. Die untere Walze wird über einen Servomotor angesteuert. Durch ein Zahnrad greift die obere Walze im geschlossenen Zustand in die untere Walze und wird gleichzeitig mit der unteren Walze bewegt. Als Walzenmaterial wird für eine bessere Rollreibung Gummi verwendet.

Die Messeranordnung besteht aus einem unteren, feststehenden Flachmesser und einem oberen, über eine Führungsschiene vertikal beweglichen Flachmesser.



2. TECHNISCHE DATEN GlobalCut100 Vario digital

GlobalC	ut100 Vario digital TECHNISCHE DATEN
Schneidleistung	max. 25 mm ²
Materialdicke	mind. 0,1mm
Materialdurchlass Höhe	max. 12 mm
Schneidbreite	max. 100 mm
Schneidlängen	0.1 - 99999.9 mm
Arbeitsleistung (L = 100 mm)	100 st./min
Messer Geschwindigkeit	6 Stufen (4 ist Standard)
Programmspeicher	100 intern
Gewicht	38 kg
Abmessungen	350 x 320 x 250 mm
Netzanschluss	110V - 230V; 50 Hz / 60 Hz; 120 VA
Betriebsgeräusch	< 71 db



Externe Eingänge (optional)

1	2	3	4	5	6		7	8
PIN assignment of the 6 pol. DIN socket for the remote control								
	PIN 1 N	с						
	PIN 2 NO	2	_					
	PIN 3 N	с ——						
	PIN 4 Wh	ite VCC Remote]	
	PIN 5 Gre	function STO	P		Green	STOP White	•	
	PIN 6 Br	ownfunction STAR	T		Brown	START White		
Created 07.10.19 Created by Navia I Status:	Changed Imternational GmbH	Ren	note control	GlobalCut	100	Sheet H	Total 1 ighest 1	Next 1

Die Funktionen START und STOP können durch eine Fernbedienung wie folgt ausgelöst werden.

Geschaltet wird durch das Verbinden der Schaltspannung (VCC) mit dem entsprechenden Eingang. Die Schaltspannung ist Kurzschlussfest.

PIN 4 - Schaltspannung VCC

PIN 5 - STOP

PIN 6 - START



3. WARNHINWEISE

Lesen Sie vor der Inbetriebnahme dieses Gerätes die Bedienungsanleitung sehr sorgfältig durch und bewahren Sie diese für späteren Gebrauch gut auf. Benutzen Sie die Maschine ausschließlich für den dafür vorgesehenen Zweck. Die Maschine darf nur von eingewiesenem Personal, unter Beachtung der gesetzlichen Sicherheitsvorschriften, bedient werden.

Bei unsachgemäßen Einsatz des Gerätes drohen erhebliche Personen - und Sachschäden !

Auf die bestimmungsgemäße Verwendung gemäß Bedienungsanleitung ist zu achten. Weiterhin müssen die betrieblichen Verhältnisse mit berücksichtigt werden. Schadensersatzansprüche bei Sach- oder Personenschäden sind ausgeschlossen, wenn eine der folgenden Ursachen dafür verantwortlich ist:

- Maschine wurde nicht f
 ür den daf
 ür vorgesehenen Einsatzzweck verwendet.
- Unsachgemäße Installation, Inbetriebnahme, Betrieb und Wartung.
- Betrieb mit defekten Sicherheitsvorrichtungen oder unsachgemäß angebrachten bzw. nichtfunktionierenden Sicherheits- und Schutzvorrichtungen.
- Nichtbeachtung der Anweisungen in der Bedienungsanleitung hinsichtlich Installation, Inbetriebnahme und Wartung.
- Nicht autorisierte Änderungen am Gerät bzw. Zubehör.
- Unsachgemäße Reparatur des Gerätes durch nicht autorisiertes Personal.
- Keine Verwendung von Originalersatzteilen.
- Ereignisse durch Fremdkörper oder höhere Gewalt.

Prüfen Sie die vorhandene Spannung - insbesondere bei Erstinbetriebnahme - bevor Sie das Gerät mit dem Netz verbinden, um Geräteschäden zu vermeiden! Die Anschlussdose muss geerdet sein, damit bei einem möglichen elektrischen Defekt ein Stromschlag verhindert wird.

Nehmen Sie das Gerät nur bei vorhandener und stabiler Netzspannung in Betrieb. Bei Netzstörungen während des Betriebes und dadurch auftretender Fehlfunktionen ist das Gerät sofort auszuschalten bzw. die Maschine vom Netz zu trennen.

Trennen Sie das Gerät vor Wartungs- und Umrüstarbeiten vollständig vom Stromnetz.



Beim Berühren von stromführenden Teilen besteht Lebensgefahr! Gefahr durch Schnittverletzungen und Quetschungen !

Schutzvorrichtungen dürfen nur bei Stillstand und elektrisch ausgeschalteter Maschine entfernt werden. Das Gehäuse bzw. die Schutzabdeckung darf nur von fachkundigem Personal während Wartungsarbeiten entfernt werden. Der Betrieb ohne Schutzabdeckung ist nicht zulässig !

Bitte beachten Sie bei der Arbeitsplatzauswahl folgende Punkte:

- Stellen Sie eine stabile Spannungsversorgung sicher und vermeiden Sie eine Mehrfachbenutzung der gleichen Anschlusssteckdose mit anderen Geräten.
- Beleuchtungsquellen und Helligkeit sollten den Arbeitsplatzbedürfnissen entsprechen.
- Die Schneidemaschine muss auf einer ebenen Unterlagen platziert werden und ist gegebenenfalls gegen Verrutschen zu sichern.
- Die Maschine darf nur in staubarmen Räumen mit geringen elektromagnetischen Feldern und nicht in einer korrosiven Atmosphäre betrieben werden.



Halten Sie das Gerät vor Hitze, Feuchtigkeit sowie brennbaren Stoffen fern !



4. ERSTINBETRIEBNAHME

VOR DER INSTALLATION

Schneidemaschine sorgfältig auspacken.

Schneidemaschine auf Vollständigkeit und eventuelle Schäden kontrollieren.

Bei Schäden ist die Verpackung zur Sachklärung unbedingt aufzubewahren.

Die Betriebsanleitung muss dem Bediener jederzeit zugänglich sein.

Folgen Sie genau den Schritten in der Betriebsanleitung.

Vor der Erstinbetriebnahme muss die Anleitung sorgfältig und vollständig durchgelesen werden. Sie haften für alle Schäden, die durch Missachtung der Benutzungshinweise oder Benutzungseinschränkungen, durch Fahrlässigkeit oder Vorsatz entstehen.

Maschine muss so aufgestellt werden, so dass nach links und rechts genügend Platz für die Materialzuführung und -ausgabe vorhanden ist.

Maschine an Netzspannung mit 110V - 230V; 50 Hz / 60 Hz anschließen. Bei instabiler Netzspannung müssen eventuell Gegenmaßnahmen ergriffen werden.



5. BEDIENELEMENTE



В

D

A Material-Endüberwachung
 C Andruckschrauben – Transportrolle
 E Hebel – Transportrolle

Transportrollen Schrauben – Führungsschiene



Das Schneidegut muss über die Gleitrolle zugeführt werden.

Der Auslösehebel muss sich hierbei oberhalb vom Material befinden, damit dieser nur bei fehlendem Material auf den Sensor fällt.

Wenn die Endüberwachung ausgelöst hat, wird die Maschine sofort gestoppt und eine Meldung auf dem Display ausgegeben.

Die Meldung wird durch das Einlegen von neuen Material automatisch gelöscht. Der Schneidevorgang kann durch die Taste START fortgesetzt werden.



FÜHRUNGSSCHIENEN



Das Schneidegut wird zwischen den beiden Führungsschienen geführt.

Zum Verstellen müssen die Rändelschrauben leicht gelöst werden, so dass sich die Schiene frei bewegen lässt.

Der Abstand zwischen den Schienen muss so eingestellt werden, dass das Schneidegut ohne Klemmen geführt wird.

Zum Einführen des Schneideguts wird die obere Transportrolle durch drehen des Rollenhebels nach oben bewegt.

Der Anpressdruck der oberen Transportrolle ist über die gefederten Andruckschrauben frei einstellbar.

MESSER

Um das Obermesser zu wechseln, entfernen Sie die Schutzabdeckung und entfernen Sie die vier auf dem Bild unten (zwei pro Seite) angegebenen Schrauben.

Bevor Sie das Untermesser wechseln, entfernen Sie die Schutzabdeckung und den Auslassschacht.

Das Untermesser können Sie durch Entfernen der Schrauben wechseln.

Der Messertausch darf nur von geschultem Personal durchgeführt werden!





EINSTELLUNG DER MESSERFÜHRUNG



Nach dem Austausch des oberen Messers, müssen die Messerführungen neu eingestellt werden.

Die rechte und die linke Führung haben jeweils

3 Schrauben. Vor dem Einbau des Messers müssen diese gelöst werden. Nach dem Einbau des neuen Messers wird dieses in der Führung nach unten gedrückt. Dann werden die Schrauben per Hand soweit angezogen, bis ein Widerstand spürbar ist. Danach werden die Schrauben mit den Muttern gekontert.

Nach dem Einschalten der Maschine muss die Cut Taste betätigt werden, die Messerhöhe wird dann automatisch kalibriert.

.....

ELEKTRONISCHE SENSOREN FÜR IHRE SICHERHEIT

Die **GlobalCut100 Vario digital** ist mit drei Sicherheitssensoren ausgestattet. Der erste Sensor erkennt fehlendes Material. Der zweite Sensor überprüft die ordnungsgemäße Funktion des Schutzabdeckung. Der dritte Sensor überwacht das Messer. Sollte das Schneidgut zu hart für die Maschine sein, erkennt dies der Messersensor und das Messer öffnet wieder, um eine Beschädigung der Maschine zu vermeiden. Dieser befindet sich im Inneren der Maschine.



Sensor Schutzabdeckung

Die Maschine kann nicht gestartet werden wenn die Schutzabdeckung geöffnet ist. Es wird eine entsprechende Fehlermeldung auf dem Display ausgegeben.

Beim Öffnen der Schutzabdeckung bleibt die Maschine sofort stehen. Nach dem Schließen der Abdeckung kann mit der Taste START der Vorgang fortgesetzt werden. Sollte der Schneidevorgang bereits begonnen haben, öffnet das Messer und es erscheint die Meldung Messer Fehler. Nach entsprechender Prüfung des Materials muss mit der Taste STOP quittiert werden. Der Schneidevorgang kann mit der Taste START fortgesetzt werden.

Wenn kein Material mehr vorhanden ist, wird der Schneidevorgang sofort gestoppt und es erscheint die Meldung Materialende im Display. Nach erneuter Materialzuführung kann mit der Taste START der Prozess fortgeführt werden.



BESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE



Grundlagen zur Funktion, Bedienung des Navigators, Tasten START und STOP

Durch Drehung des Knopfes vom Navigator gelangt man auf die verschiedenen Menüpunkte im Display. Diese ausgewählten Punkte werden im Display grau hinterlegt. Durch das Drücken des Navigators gelangt man in die Auswahl. Das jetzige drehen bewirkt in der Auswahl die Ansteuerung der verschiedenen Eingaben oder weiteren Auswahlpunkten. Bei numerischen Eingaben ändert sich durch Druck auf den Navigator die Farbe der gewünschten Ziffer oder Auswahl von grau auf grün. Jetzt kann durch Drehung die Ziffer geändert werden. Erneutes drücken hinterlegt die Anzeige grau. Durch drehen des Navigators kann die nächste Ziffer bzw. der gewünschte Menüpunkt ausgewählt werden. Ein Druck bewirkt dann die Ausführung z.B. speichern und das Untermenü wird verlassen.

Die Taste **START** im Bedienfeld kann ebenfalls zum speichern von Eingaben benutzt werden. Weiterhin löst sie den Schneidevorgang aus.

Durch Betätigung der **STOP**- Taste wird der Schneidevorgang unterbrochen. Ebenfalls wird die Taste **STOP** zum Verlassen von Untermenüs ohne Speicherung verwendet bzw. quittiert Fehlermeldungen.



6. SCHNELLEINSTIEG BEDIENUNG

Für einen sofortigen Einsatz der Maschine empfehlen wir Ihnen, den nachfolgenden Absatz genau durchzulesen

Schalten Sie die Maschine am Netzschalter ein, die Maschine startet und das Display sieht folgendermaßen aus:



Drehen Sie den Navigator um eine Stellung nach rechts. Sie befinden sich im Speicherplatz **00**.

Dieser dient für Materialzuschnitte, bei denen die einstellbaren Werte von Länge, Menge, Vorschub- und Messergeschwindigkeit nicht gespeichert werden sollen bzw. für einmalige Zuschnitte.

Hier können Probeschnitte durchgeführt und die Funktion der Maschine kennengelernt werden.

Drehen Sie den Navigator um einen weiteren Schritt nach rechts, die Anzeige des Feldes Länge wird grau hinterlegt. Drücken Sie auf das Bedienelement des Navigators, jetzt können Sie die gewünschte Länge des zu schneidenden Materials einstellen.

Durch einen weiteren Druck bewegen Sie sich durch die Felder des Displays.

Zur Eingabe von 100mm Zuschnitt bewegen Sie die Feldhinterlegung in grau auf die dritte Stelle. Wenn Sie jetzt den Navigator drücken, wird die ausgewählte Ziffer grün.

Drehen Sie den Navigator um eine Stellung nach rechts, ändert sich die Ziffer der dritten Stelle auf 1.

Durch Druck wird die ausgewählte Ziffer grau. Wenn jetzt durch Drehung des Navigators das Feld **speichern** erreicht ist, wird durch Druck der veränderte Wert gespeichert. Gleichfalls können Sie die Taste **START** betätigen Sie befinden sich wieder im Hauptmenü.

Gehen Sie durch drehen des Navigators bis zum Feld **Stückzahl** und drücken Sie diesen.

Geben Sie jetzt die Menge der gewünschten Zuschnitte durch Auswahl und Veränderung der Ziffern im Display wie bei der Einstellung der Länge beschrieben, ein.

Bewegen Sie sich jetzt durch Drehung am Navigator auf das Feld **speichern** und drücken Sie diesen.

Sie befinden sich wieder im Hauptmenü und die wichtigsten Einstellungen sind vorgenommen.

Transport- und Messergeschwindigkeit

Sollte die Transport- und Messergeschwindigkeit (Voreinstellung Transport Wert 5, Messer Wert 4) für das zu schneidende Material nicht passen, kann durch Auswahl des Menüpunktes *ändern* die Voreinstellung verändert werden.

Die Transportgeschwindigkeit ist im Wertebereich 1 bis 9 und die Messergeschwindigkeit von 1 bis 6 einstellbar. Je größer der Wert, umso größer die jeweilige Geschwindigkeit.

Durch Auswahl des Menüpunktes **speichern** werden die geänderten Geschwindigkeitswerte übernommen.Der jetzt programmierte Schneidevorgang kann durch Betätigung der Taste **START** begonnen werden. Durch Betätigung der **STOP**-Taste wird der Schneidevorgang unterbrochen, kann aber jederzeit durch **START** fortgesetzt werden.



7. PROGRAMMIERUNG

P R O G R A M M I E R B E I S P I E L					
Programmnummer	0 1				
Länge	250 mm				
Stückzahl	100 Stück				
Losgröße	20 Stück				
Vorschubgeschwindigkeit	3 (Umfang 1-9)				
Messergeschwindigkeit	3 (Umfang 1-6)				
Verzögerung	5 0				
Name für Speicherplatz 01	TESTKABEL 01				

Gehen Sie bitte folgendermaßen vor:

Drehen Sie den Navigator im Hauptmenü auf **neu** und bestätigen Sie die Auswahl durch Druck auf diesen.









Links oben im Display erscheint eine 01 für den Speicherplatz 1.

Das Feld **Länge** ist jetzt grau hinterlegt und kann durch Druck auf den Navigator zur Eingabe ausgewählt werden.

Geben Sie jetzt die gewünschte Länge des Zuschnittes ein. Die Eingabe erfolgt in mm mit einer Nachkommastelle. Bewegen Sie sich durch drehen des Navigators zwischen den Stellen der Eingabe und Verändern Sie diese durch Auswahl (Druck) und Anpassung (Drehung). Geben Sie bitte bei der Hunderterstelle eine 2 und bei der Zehnerstelle eine 5 ein.

Zur Speicherung begeben wir uns auf **speichern** oder drücken die Taste **START**. Für die Funktion der START Taste zum speichern darf keine Eingabe aktiv, d.h. grün dargestellt sein.

Für die Menge der Zuschnitte bewegen Sie sich auf **Stückzahl** und ändern diese entsprechend. In unserem Fall wollen wir 100 Zuschnitte haben.

Wir bewegen uns auf die Hunderterstelle und verändern diese auf die Ziffer 1. Danach wieder **speichern** oder Taste **START** betätigen.



GlobalCut100 Vario digital

Sie wollen die 100 Zuschnitte in Losen von 20 Stück abarbeiten. Deshalb wählen wir die **Losgröße** aus und geben den Wert 20 ein. Nach der Eingabe haben wir diese Anzeige im Display.

Diese Eingabe speichern wir ab.

Jetzt wird noch die **Vorschub**- und **Messer**geschwindigkeit eingestellt.

Die Vorschubgeschwindigkeit ist im Wertebereich 1 bis 9 und die Messergeschwindigkeit von 1 bis 6 einstellbar. Je größer der Wert, umso größer ist die jeweilige Geschwindigkeit.

Beide Werte programmieren Sie auf den Wert 3.

Die **Verzögerung** programmieren wir auf den Wert 50. Dieser bewirkt, dass der Vorschub am Anfang langsam beschleunigt und am Ende sanft abgebremst wird. Ein starkes Anrucken bei Beginn und ein Nachlaufen der Abrollvorrichtung am Ende wird dadurch verhindert.

Als nächsten Schritt wollen wir dem Speicherplatz einen Namen geben:

Dazu bewegen wir uns mit dem Navigator zu dem Feld rechts neben der Ziffer des Speicherplatzes. Durch Druck auf den Navigator können Sie die Eingabe beginnen. Es sind 20 Stellen für den Text vorgesehen. Die Auswahl der darzustellenden Zeichen kann in den Einstellungen vorgenommen werden, Werkseinstellung ist A bis Z und 0 bis 9.

Tipp: Um eine Zifferneingabe schneller erreichen zu können, drehen wir den Navigator nach links.

aliange 302500 Stil Losgröße True Verschaft Verschaft speichern Stil eiterschen speichern







Die Werte sind jetzt unter der Programmnummer gespeichert. Das Display zeigt jetzt folgendes Bild. Durch Auswahl der Programmnummer können Sie den Schneidevorgang starten oder die programmierten Werte verändern. Gehen Sie dazu auf den Menüpunkt **ändern**.

88:22		Länge
01 TESTKAB	EL 01	Losgröße
Stückzahl	000 100	0020 Vorschub
Zähler	000 100	Messer
Loszähler	0000	5 Verzögerung 0050
Eins	tellungen	



Drücken Sie jetzt den Navigator und es erscheint ein neues Fenster im Display.

Wenn Sie Material eingelegt haben, können Sie die den ersten Schnitt durchführen. Achten Sie auf eine geschlossene Schutzabdeckung.

Durch Auswahl des Feldes **CUT** und Auslösung durch einen Druck auf den Navigator wird ein Schneidevorgang (Nullschnitt) durchgeführt. Bewegen Sie sich jetzt auf das Feld **FEED** und lösen dieses aus. Der Vorschub des zu schneidenden Materials wird ausgeführt. Wenn sie jetzt **CUT** erneut auslösen, haben Sie den ersten Zuschnitt ausgeführt.

Sie können aber auch ohne den Nullschnitt sofort mit der Taste **START** den Schneidevorgang beginnen.

Messen Sie die tatsächliche Länge des Zuschnittes mit dem an der Maschine angebrachten Lineal. Sollte bei bestimmten Material eine Abweichung von der gewünschten Länge auftreten, können sie diese wie folgt korrigieren. Durch Aktivierung des Menüpunktes **Ist Länge** kann der vorgegebene Wert aus der programmierten Länge auf die tatsächliche zugeschnittene Länge geändert werden. Diese Abweichung kann bei Material entstehen, welches sehr weich ist, bzw. sich zusammendrücken lässt. Durch die Eingabe der **Ist Länge** wird die programmierte Länge für diesen Zuschnitt automatisch durch die Maschine auf das zu schneidende Material angepasst.Dieser Vorgang kann beliebig oft durchgeführt werden. Ein langer Druck auf den Navigator im Feld **Ist Länge** bewirkt einen Reset aller gemachten Eingaben der Ist Länge. Er kann jetzt wieder neu eingegeben werden.





In der Regel ist aber keine Abweichung des Ist-Länge zur Soll-Länge feststellbar.

Der jetzt programmierte Schneidevorgang kann durch Betätigung der Taste **START** begonnen werden. Durch Betätigung der **STOP** Taste wird der Schneidevorgang unterbrochen, kann aber jederzeit durch **START** fortgesetzt werden.

START

Eine zweimalige Betätigung der **STOP** Taste bricht den komplette Schneidevorgang ab und es wird das Hauptmenü angezeigt.

Displayanzeige bei Abarbeitung des Auftrages. Es sind bereits 6 Zuschnitte erledigt.



Ein Speicherplatz kann jederzeit gelöscht werden. Rufen sie dazu im Hauptmenü den Punkt löschen auf und der aufgerufene Speicherplatz wird gelöscht. Dabei werden die Daten aller folgenden Speicherplätze um einen Platz nach unten bewegt (Beispiel 03 wird gelöscht, 04 wird zur 03, 05 wird zur 04 usw.).



Einstellungen

Durch drücken des Navigators und einschalten der Maschine (bis zur Aktivierung des Displays gedrückt halten) ist eine Rücksetzung der Maschine auf Werkseinstellung möglich. Wenn Sie jetzt **ja** auswählen, wird der komplette Speicher und alle Einstellungen gelöscht.

Wenn Sie die Eingabe mit ja bestätigt haben, können Sie jetzt die Sprache der Bedienoberfläche festlegen.



Die **GlobalCut100 Vario digital** hat ein Einstellungsmenü. Das Menü wird aufgerufen durchAuswahl von **Einstellunge**n

Die **System Information** zeigt den Maschinentyp, die Seriennummer und die Software Version.

Der Punkt **Optionen** ermöglicht die Änderung des Zeichensatzes für die Namensgebung der Speicherplätze.

Weiterhin können hier die **Uhrzeit** und der **Kontrast** des Displays eingestellt werden. Der letzte Punkt dient zur Einstellung der **Sprache** für die Bedienoberfläche.









8. WARTUNGSHINWEISE

UMGEBUNG

Benutzen Sie die Maschine stets in sauberer Umgebung.

Während längerer Stillstandszeit muss die Maschine an einem trockenem, staubgeschützten Ort aufbewahrt werden.

REINIGUNG

Reinigen Sie die Maschine mit einem trockenen, weichen Lappen.

Auf keinen Fall dürfen Lösemittel oder aggressive Reiniger eingesetzt werden.

Keine Pressluft zum Säubern des Arbeitsbereiches verwenden! Es könnten Fremdkörper in die Baugruppen oder Maschine gelangen und die Funktion beeinträchtigen.

WIEDERKEHRENDE WARTUNGSARBEITEN

Die Maschine ist wartungsarm und langlebig.

Folgende Tätigkeiten müssen in regelmäßigen Abständen durch das Anlagenpersonal durchgeführt werden:

Entfernen von Materialresten und Verschmutzungen an Transportrollen, Messer usw.

REPARATURARBEITEN

Sämtliche Reparaturarbeiten dürfen nur von fachkundigem Personal durchgeführt

werden. Bei Schäden z.B. durch fehlerhafte Ausführung wird keine Haftung übernommen.

Niemals die Maschine zerlegen. Dieses ist nur durch geschultes Personal zulässig.

VERSAND

Zum Versand der Maschine sollte nur die Originalverpackung verwendet werden, um Transportschäden zu vermeiden.



9. FEHLERLISTE

FEHLERBESCHREIBUNG	FEHLERURSACHE	FEHLERBEHEBUNG
Abweichung Soll/Ist der Schneidlänge	Benötigte Zugkraft zu groß	Vorschalten eines Zuführgerätes oder Abrollhilfe
	Materialbedingter Schlupf bei gleichbleibender Abweichung	Ändern der eingestellten Werte Automatische Korrektur benutzen
	Verschleiß an Transportrollen	Transportrollen erneuern
Keine rechtwinkelige Schnittkante	Führungsschienen sind nicht parallel zum Führungstisch ausgerichtet	Führungsschienen ausrichten
Unregelmäßige Schnittkante	Verschleiß an den Messern	Messer erneuern
Undefinierter Betriebszustand (ohne Alarmmeldung)	Programmstörung durch fehlerhafte Netzspannung usw.	Maschine ausschalten und nach 2 min. wieder einschalten falls Störung weiter vorhanden Kundendienst kontaktieren
Keine Funktion und keine Display Anzeige bei vorhandener Netzspannung	Gerätesicherung ausgelöst	Sicherungseinsatz ersetzen



10. IMPRESSUM

NAVIA INTERNATIONAL GmbH

Löbauer Strasse 25B 02894 Reichenbach, Germany **Tel. +49 (0) 35828 154868** www.navia-international.com

Allgemein

Erstellt wurde diese Betriebsanleitung durch die Firma Navia im August 2018.

Richtlinien

Diese Betriebsanleitung wurde unter Berücksichtigung der Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG erstellt.

Kontakt

Für Fragen und Anregungen stehen wir Ihnen gern zur Verfügung.



11. ERSATZTEILE GlobalCut Vario digital





GlobalCut100 Vario digital

12. NOTIZEN



Hersteller:

EG-Konformitätserklärung

1/NI/2018

NAVIAINTERNATIONAL GmbHLöbauer Strasse 25B02894Reichenbach,Germany

bestätigt, das dieses Produkt

Тур:	GlobalCut100 Vario digital
Seriennummer:	150200 bis 150900
Beschreibung:	eine elektrische Maschine zum Schneiden von Leitungen, konform mit den folgenden Bestimmungen ist:
Europäische Richtlinien:	2004/108/EG vom 15. Dezember 2004 über die Elektromagnetische Verträglichkeit und die Maschinenrichtline 2006/42/EG
Harmonisierte Normen:	EN ISO 13857:2008-06 EN ISO 12100:2011-03 EN 349:2008-09 EN 60204-1:2007-06 EN 61000-6-2:2006-03 EN 61000-6-3:2011-09

Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in dem Zustand, in dem sie in den Verkehr gebracht wurde, und schließt Komponenten, die durch den Endbenutzer hinzugefügt oder verändert wurden, aus.

Unterlagen Bevollmächtigter: Frank Lindemann

Anschrift:

Löbauer Strasse 25B 02894 Reichenbach, Germany

9.1

Ort,Datum

Reichenbach den 24.07.2018

Frank Lindemann



14. ANHANG PRINZIPSCHALTBILD SICHERHEITSFUNKTION





ANHANG CONTROLLER

1	2	3	4	5	6	7	8
_				-			. ~
		000000	0000		**0		
		X1	X 2	X 7	V 1(
	•	N 10					
	•	aj A 19			X 8		
					Ľ		
	X 14				X 17		
		ò					
		X 11			X 18		
	•	9 9					
		X 9			X 20 ွ		
	:	8 X 6					
		<u>୦</u> ବା			X 21 🖏		
		8 X 10		X 13	0 0 0		
		000			v 22		
		X 12			A 22		
		0			□ ○ ○		
	[•			X 3		
		or JP 1		X5 X	4		
		0		00 0	0 0		
	L						
Erstellt: 19.01.2018	Geändert:		Controll	er NUC1		Anlage 1	
Erstellt von: Navia	International GmbH	Lage	der And	chlugal	aistan	Blatt	Nächstes:
Status:		Lage der Anschlussieisten			Höchstes: 1	I	