



**WIRE-TRADE**

*Alles rund ums Kabel*

Wire Trade International s.r.o

Pavla Beneše 759/7

19900 Praha - Letňany

Česká Republika

Original Betriebsanleitung

# ***GlobalCut 100 Vario***





## WICHTIG !

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch, damit Sie die Schneidemaschine **GlobalCut100 Vario** 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	3
2. TECHNISCHE DATEN / OPTION EXTERNE EINGÄNGE	4
3. WARNHINWEISE	6
4. ERSTINBETRIEBNAHME	7
5. BEDIENELEMENTE	8
6. PROGRAMMIERUNG	12
7. WARTUNGSHINWEISE	14
8. FEHLERLISTE	15
9. IMPRESSUM	16
10. ERSATZTEILE	17
11. NOTIZEN	18
12. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	19
13. PRINZIPSCHALTBILD SICHERHEITSFUNKTION	20



## 1. BESTIMMUNGSGEMÄÙE 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 zuschneiden. Kupferlitzen können bis zu einem Leitungsquerschnitt von 16 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 beiden Schutzabdeckungen .

Die Schneidemaschine GlobalCut 100 Vario ist nur für die bestimmungsgemäÙe 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 Schrittmotor 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.



## **2. TECHNISCHE DATEN Global Cut 100 Vario**

<b>GlobalCut100 Vario</b>		TECHNISCHE DATEN
Schneidleistung	max. 25 mm <sup>2</sup>	
Materialdicke	mind. 0,1mm	
Materialdurchlass Höhe	max. 12 mm	
Schneidbreite	max. 100 mm	
Schneidlängen	0.1 - 99999 mm	
Arbeitsleistung (L = 100 mm)	100 st./min	
Messer Geschwindigkeit	6 Stufen (5 ist Standard)	
Programmspeicher	100 intern	
Gewicht	32 kg	
Abmessungen	350 x 260 x 250 mm	
Netzanschluss	110 V - 230 V; 50 Hz / 60 Hz; 120 VA	
Betriebsgeräusch	< 71 db	

**Option externe Eingänge (bei allen Maschinen möglich)**



Folgende Tastenfunktionen können durch eine Fernbedienung ausgelöst werden:  
START, STOP und GO ON.

Geschaltet wird durch das Verbinden der Schaltspannung (VCC) mit dem entsprechenden Eingang. Die Schaltspannung ist Kurzschlussfest. Alternativ kann mit einer Schaltspannung von +5V bis +12V gegen Masse geschaltet werden.

Anschlussbelegung 8 pol.DIN Buchse

1 - Schaltspannung VCC (weiß)

2 - START (braun)

3 - STOP (grau)

4 - GO ON (grün)

8 - GND (gelb) Für Abschirmung bzw. Masse für externe Schaltspannung



### 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 unsachgemäßem 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 für den dafür 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.



## 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.

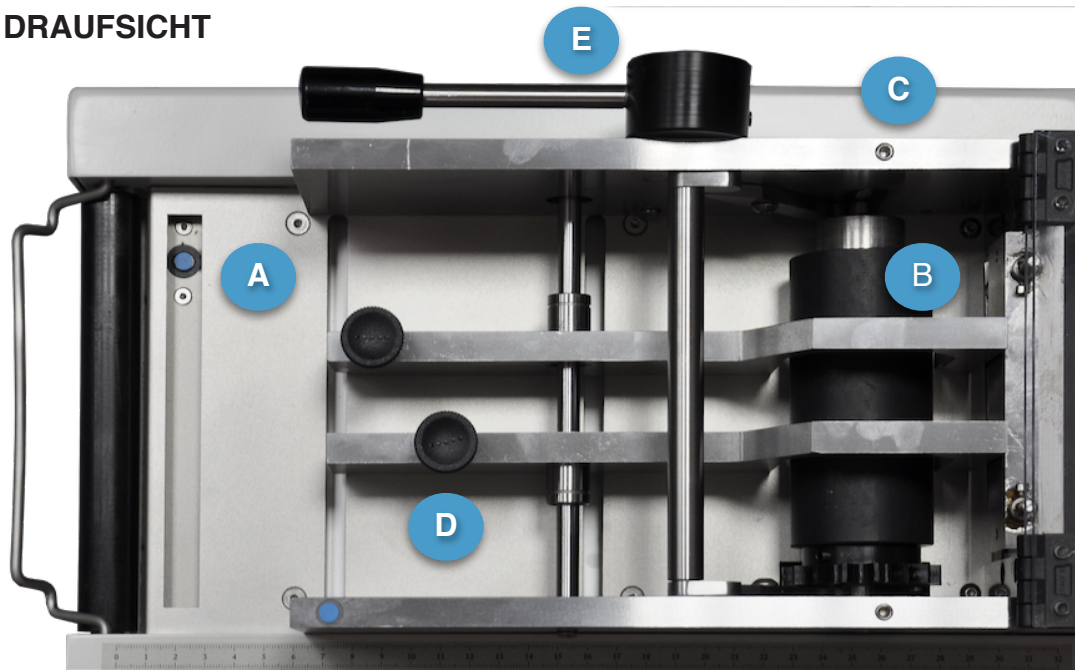
Maschine muss so aufgestellt werden, so dass nach links und rechts genügend Platz für die Materialzuführung und -abgabe vorhanden ist.

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

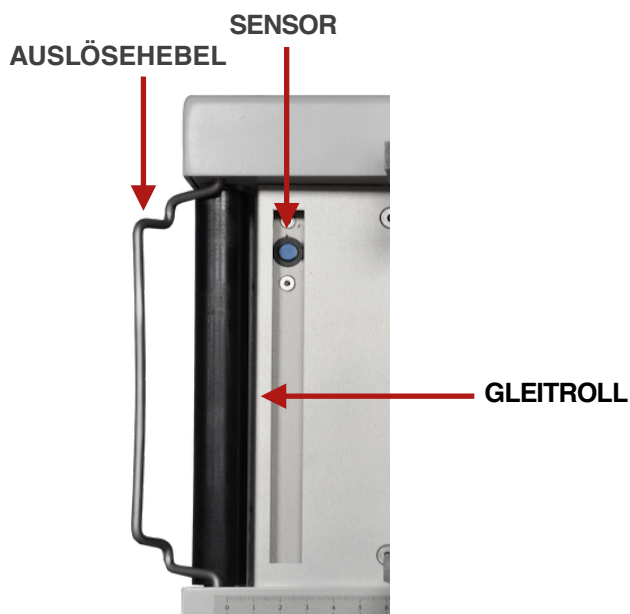


## 5. BEDIENELEMENTE

### DRAUFSICHT



- |   |                                   |   |                             |
|---|-----------------------------------|---|-----------------------------|
| A | Material-Endüberwachung           | B | Transportrollen             |
| C | Andruckschrauben – Transportrolle | D | Schrauben – Führungsschiene |
| E | Hebel – Transportrolle            |   |                             |



.....  
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.

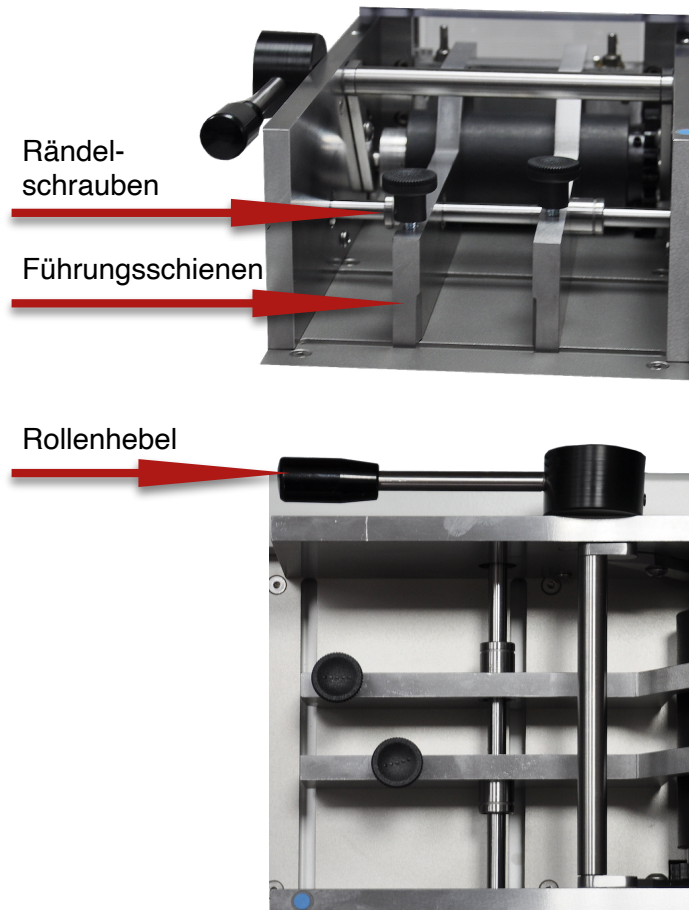
Wenn die Endüber-  
wachung ausgelöst ist, wird  
die Maschine sofort gestoppt.

Die Meldung muss durch die Stop Taste  
quittiert 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 der Rollenhebels nach oben bewegt.

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

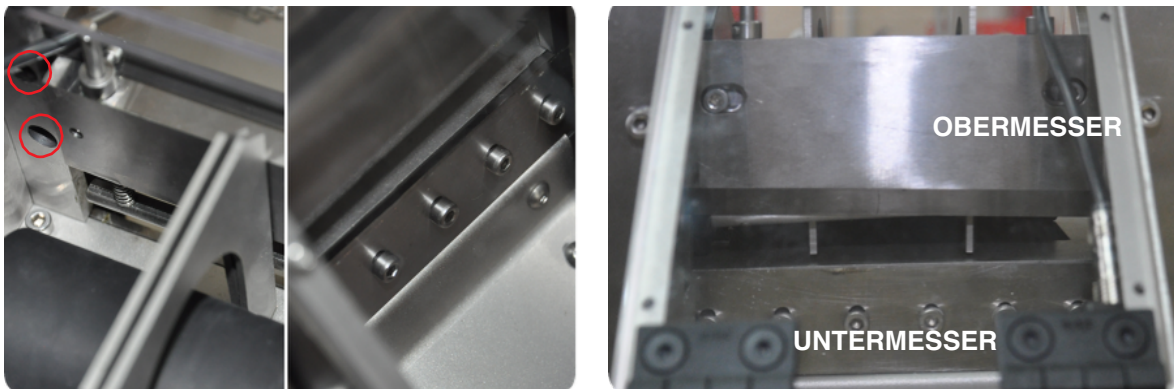
## MESSER

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.

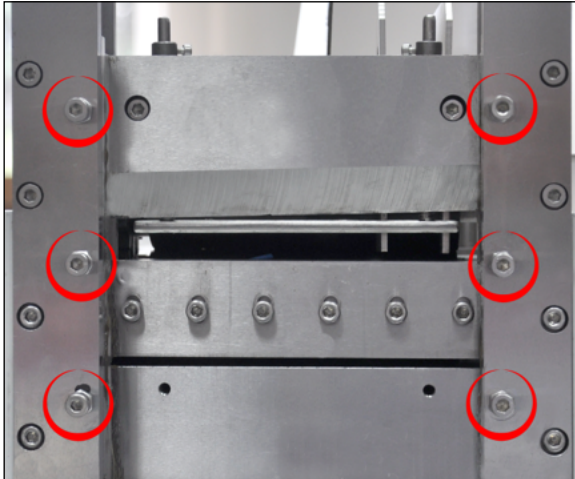
Das Untermesser können Sie durch Entfernen der Schrauben wechseln.

Der Messertausch darf nur von geschultem Personal durchgeführt werden !





## EINSTELLUNG DER MESSERFÜHRUNG



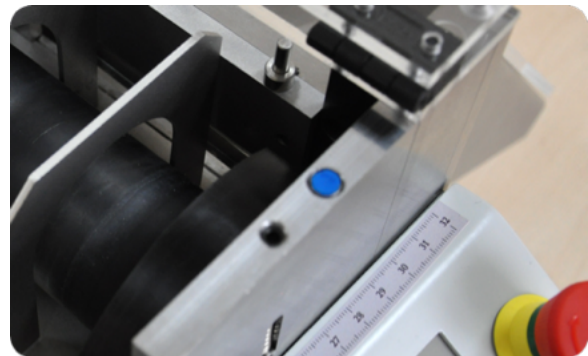
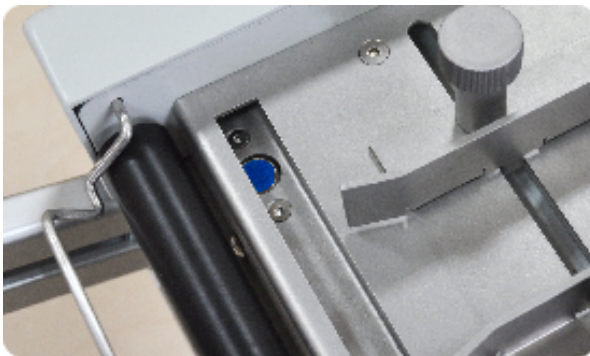
Nach dem Austausch des oberen Messers, müssen die Messerführungen neu eingestellt werden.

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** 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.



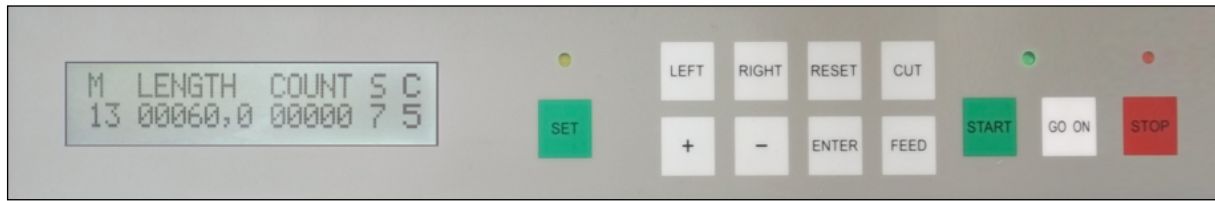
Die Maschine kann nicht gestartet werden wenn die Schutzabdeckung geöffnet ist. Es wird eine entsprechende Fehlermeldung auf dem Display ausgegeben, welche mit der STOP Taste quittiert werden muss.

Beim Öffnen der Schutzabdeckung bleibt die Maschine sofort stehen. Nach dem Schließen der Abdeckung muss dies mit der Taste STOP quittiert 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 GO-ON fortgesetzt werden.

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



### BESCHREIBUNG



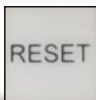
Taste SET zum Anwählen des Speicherplatzes oder der gewünschten Einstellparameter. Zur Auswahl des benötigten Parameters wird die Taste solange betätigt bis der Cursor im jeweiligen Parameterbereich auf dem Display steht.



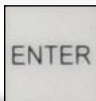
Mit LEFT oder RIGHT Taste kann im Bereich des angewählten Parameters der Cursor schrittweise nach links oder rechts bewegt werden.



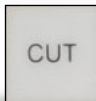
Mit diesen Tasten wird der angewählte Wert (0-9) des Parameters verändert.



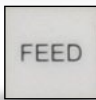
Taste RESET setzt die Parameter auf Null.



Taste ENTER dient zum Abspeichern von getätigten Einstellungen. Die Parameter werden in den internen Speicher geschrieben.



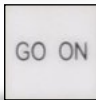
Taste CUT führt einen Nullschnitt aus.



Einmaliger Vorschub mit der zuletzt eingestellten Länge.



Das ausgewählte Programm wird gestartet und die vorgegebene Losgröße wird abgearbeitet.



Neustart nach manuellen STOP oder durch Endschalter-Auslösung. Die aufgelaufene Stückzahl wird hierbei nicht gelöscht.



Maschine stoppt nach Abarbeitung des letzten, vollständigen Zyklus. Fehlermeldungen werden gelöscht.

### Display



PROGRAMMNUMMER

LAENGE STÜCKZAHL

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT

MESSERGESCHWINDIGKEIT



GlobalCut100  
SN:150XX REV A.2XX

SERIENNUMMER

SPRACHE  
DEUTSCH

SPRACHE

ZAEHLERSTAND  
000000000000000002500

ZAEHLERSTAND

Die **GlobalCut100 Vario** hat ein zusätzliches Konfigurationsmenü. Das Menü wird aufgerufen, wenn beim Einschalten der Maschine die 'SET' Taste gedrückt wird. Mit der Taste 'ENTER' wird der nächste Menüpunkt aufgerufen, mit der Taste 'RESET' wird das Menü beendet. Mit den Tasten '+' und '-' ändern sich die Werte.

Der erste Bildschirm zeigt die Seriennummer und die Software Version. Der nächste Menüpunkt dient zum ändern der Sprache. Im nächsten Punkt erscheint die gesamte Schnittanzahl der Maschine. Dieser kann nicht zurück gesetzt werden.

Am Ende werden durch Betätigung der „ENTER“ Taste die Eingabewerte übernommen.

## 6. PROGRAMMIERUNG

PROGRAMMIERBEISPIEL		
PROGRAMMNUMMER	(M)	33
LAENGE		250,5 mm
STÜCKZAHL		500 Stück
GESCHWINDIGKEIT (S)		5 (Umfang 1-9)
MESSERGESCHWINDIGKEIT	(C)	5 (Standard)

Die Maschine lässt sich in einer sehr einfachen Art und Weise programmieren. Zwischen den fünf Parametern bewegt man sich durch wiederholtes drücken der Taste "SET". Durch die Betätigung der Taste „ENTER“ wird das Menü beendet.

Um den Wert zu ändern, verwenden Sie die Tasten "LINKS und RECHTS" und "+, -". Um die zuvor eingegebenen Werte zurückzusetzen, drücken Sie einfach die Taste "RESET". Nach dem Einstellen des gewünschten Wertes, drücken Sie die Taste "SET", um den nächsten Wert einzugeben.

Die **GlobalCut100 Vario** kann 100 Programme speichern. Im unteren Bereich des Display wird die Sollstückzahl angezeigt, direkt darüber die noch zu schneidende Menge. Wenn die Maschine gestoppt wird, besteht die Möglichkeit mit der Taste "GO ON" die gewählte Stückzahl weiter zuschneiden oder mit der Taste "START" wieder neu zu beginnen.

Die Vorschubgeschwindigkeit lässt sich im Bereich von "1 bis 9" wählen.

Die Messergeschwindigkeit lässt sich im Bereich von 1 bis 6 wählen. Die Stufe 5 ist hier vorgewählt und sollte nur verändert werden wenn die Kraft der Maschine nicht ausreicht. Durch Reduzierung der Geschwindigkeit erhöht sich die Schneidkraft.

Am Ende werden durch Betätigung der „ENTER“ Taste die Eingabewerte übernommen.

Sollte die geschnittene Länge vom Sollwert abweichen, so kann durch die Tasten "+ und -" der Wert in Schritten von 0,1 mm geändert werden.



1. Durch drücken der Taste „SET“ gelangen Sie zum ersten Menüpunkt.

```
M  LAENGE  STUCK SC
00 00000.0 00000 00
```

M 00 DER WERT DER SICH  
ÄNDERN LÄSST BLINKT

2. Eingabe der Nummer des Speicherplatzes.

```
M  LAENGE  STUCK SC
33 00000.0 00000 00
```

3. Drücken Sie die Taste „SET“ um die Länge zu ändern.

```
M  LAENGE  STUCK SC
33 00000.0 00000 00
```

4. Eingabe 250,5

```
M  LAENGE  STUCK SC
33 00250.5 00000 00
```

5. Drücken Sie die Taste „SET“ um die Stückzahl einzustellen.

```
M  LAENGE  STUCK SC
33 00250.5 00000 00
```

6. Eingabe 500

```
M  LAENGE  STUCK SC
33 00250.5 00500 00
```

7. Drücken Sie die Taste „SET“ um die Geschwindigkeit einzustellen.

```
M  LAENGE  STUCK SC
33 00250.5 00500 00
```

8. Eingabe 5

```
M  LAENGE  STUCK SC
33 00250.5 00500 50
```

9. Drücken Sie die Taste „SET“ um die Messergeschwindigkeit einzustellen. Eingabe 5.  
Mit der Taste „ENTER“ verlassen Sie das Menü.

```
M  LAENGE  STUCK SC
33 00250.5 00500 55
```

*Die Werte sind jetzt unter der Programmnummer gespeichert. Durch Eingabe der Programmnummer können Sie die Werte jederzeit neu aufrufen und verändern.*



## 7. 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.



## 8. FEHLERLISTE

FEHLERBESCHREIBUNG	FEHLERURSACHE	FEHLERBEHEBUNG
Abweichung Soll/Ist der Schneidlänge	Benötigte Zugkraft zu groß  Materialbedingter Schlupf bei gleichbleibender Abweichung  Verschleiß an Transportrollen	Vorschalten eines Zuführgerätes oder Abrollhilfe  Ändern der eingestellten Werte  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.	Reset-Taste drücken falls Störung weiter vorhanden  Maschine ausschalten und nach 2 min. wieder einschalten falls Störung weiter vorhanden  Kundendienst kontaktieren
Keine Funktion und keine LCD- Anzeige bei vorhandener Netzspannung	Gerätesicherung ausgelöst	Sicherungseinsatz ersetzen



## **9. IMPRESSUM**

**Lindemann Cutting Machines**

**Ludwika Zamenhofa 19/1**

58-105 Świdnica, Poland

### **Allgemein**

***Erstellt wurde diese Betriebsanleitung durch die Firma LCM im Juli 2023 .***

### **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.



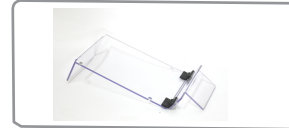


## 10. ERSATZTEILE GlobalCut 100 Vario

Artikelnummer

NB-117-3

Schutzabdeckung kpl. GC100 Vario



Artikelnummer

NB-101

Obere Rolle



Artikelnummer

NB-102

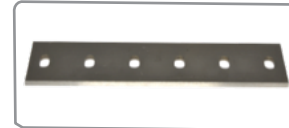
Untere Rolle



Artikelnummer

NM-10012-1

Untermesser



Artikelnummer

NM-10006

Obermesser





## **11. NOTIZEN**