

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

切线机 C8+



AS 4050.455

操作说明书

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



目录

1	关于本文档.....	4
2	一般安全提示.....	5
2.1	符合规定的使用.....	5
2.2	可加工材料.....	5
2.3	安全装置.....	5
2.4	人员.....	6
3	设备描述.....	7
3.1	技术数据.....	8
3.2	铭牌.....	9
4	运输和安放机器.....	10
4.1	安放地点.....	10
4.2	运输机器.....	10
4.3	拆开交货单元.....	10
4.4	供货范围.....	10
4.5	安装连接件.....	10
5	调整机器.....	11
5.1	登录为调整员或技术员.....	11
5.2	更改语言.....	12
5.3	可使用的程序位置.....	12
5.4	将生产数据加载到机器中.....	12
5.5	使用布线数据.....	12
5.6	更改生产程序.....	13
5.7	设置短程序.....	14
5.8	复位每日计数器.....	14
5.9	设置电缆监控.....	14
5.10	设置零切割.....	14
5.11	设置程序启动.....	14
5.12	设置起动速度.....	14
5.13	设置长度修正.....	15
5.14	程序结构.....	15
6	操作机器.....	16
6.1	处理触摸显示屏.....	17
6.2	选择程序.....	18
6.3	快速启动程序.....	18
6.4	处理导线.....	18
6.5	更改进料速度.....	19

6.6	服务显示器.....	19
6.7	紧急断路.....	19
6.8	关闭机器.....	19
7	清洁和维护机器.....	19
7.1	清洁机器外部。.....	19
7.2	维护机器.....	20
7.3	螺丝刀计划.....	21
7.4	清洁滚轮.....	21
7.5	清洁切割区域.....	21
7.6	清洁内部空间.....	22
7.7	检查齿轮皮带.....	22
7.8	更换齿轮皮带.....	22
8	排除故障.....	24
8.1	故障表.....	24
8.2	易损件.....	24
8.3	更换切割刀.....	24
8.4	更换保险丝.....	25
9	机器退役并进行废弃处理.....	26
9.1	机器退役.....	26
9.2	废弃处理机器.....	26
10	AS 管理器.....	26

1 关于本文档

根据危险的严重程度而定，本文档中的警告提示设计有所不同。



警告!

可能存在生命危险。

带有信号词“警告”的提示向您表明，如果您不遵守所给出的提示，则该情景可能导致死亡或重伤。



小心!

受伤危险!

带有信号词“小心”的提示向您表明，如果您不遵守所给出的提示，则该情景可能导致受伤。

注意!

财物损失危险!

带有信号词“注意”的提示向您表明，如果您不遵守所给出的提示，则可能导致财物损失。

与情景相关的警告提示可能包含下列警告图标:

图标	意义
	电压危险警告
	警告锋利刀片将导致手部受伤
	手部受伤警告 (压伤)
	仅允许由专业电工执行该工作。
	只有在佩戴个人防护设备的情形下方可执行该工作。
	关于本文档的提示

在本文档的其余文字中还使用其他格式，其具有下列含义:



提示:

这些提示与安全无关, 但是关于正确和有效执行工作的重要信息。

- 该图标表示“行动项”, 涉及您应该执行的操作或工作步骤。
- 使用连字符标记列举条目。

其他语言的操作指南可以在我们的网站上找到:



请点击!

2 一般安全提示

2.1 符合规定的使用

该机器用于切割圆形导线。

仅允许使用本机器在章节 2.2 中所说明的材料进行处理。

仅允许在说明的技术极限范围内使用该机器 (参见章节 3.1 “技术数据” 和 3.2 “铭牌”)。不得对该机器进行更改和改装。不得拆除提示标牌。

符合规定的使用也包括遵守所有文档。

其他任何使用都视作违规行为。制造商禁止进行违规使用。

如果不遵守本规定, 则无法确保安全运行, 并且无法对制造商提出责任权利要求。

2.2 可加工材料

具有下列横截面积的柔性电缆:

- 细芯线: $0.08\text{--}10.0\text{mm}^2$ (AWG 28-8)
- 单线型: $0.08\text{--}2.50\text{mm}^2$ (AWG 28-14)

2.3 安全装置

该机器配置有下列安全装置:

- 防护盖板
- 紧急停止
- 电源插头

不得使安全装置处于无作用的状态。必须由服务技术员至少每年对其进行一次检查。

如果机器功能故障则不得使用。

2.4 人员

仅允许由经过培训的人员使用该机器和执行维护工作。培训也包括完整阅读本操作说明书。



仅允许与威图服务部进行协商之后，由专业电工执行维修工作。

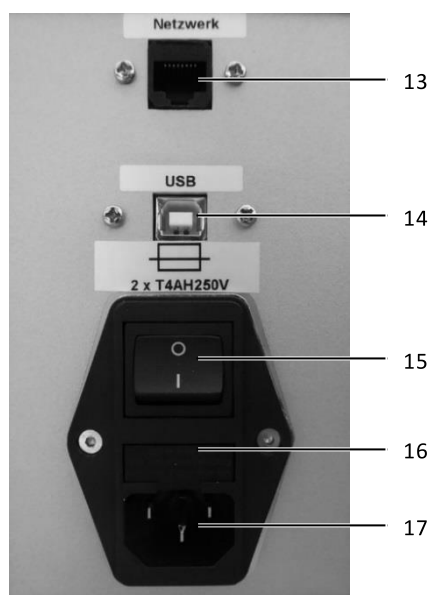


请妥善保存本操作说明书，以便于操作人员随时阅读。

3 设备描述



图例 1: 前视图



图例 2: 后视图

图例






- 1 用于调节进料滚轮压力的调节轮
- 2 启动按钮
- 3 进料滚轮
- 4 防护盖板
- 5 导线引入装置
- 6 滑道
- 7 切割刀
- 8 把手，两侧
- 9 紧急停止
- 10 用于调节进料滚轮位置的旋转开关
- 11 带显示屏的操作部件
- 12 USB A 接口 (USB)
- 13 外部显示屏 (选配)
- 14 USB B 接口 (PC)
- 15 打开/关闭开关
- 16 保险丝盒
- 17 电源插座

3.1 技术数据

	AS 切线机 C8+
驱动器	电气
供电电压	1~, 100–240 V AC; 50/60 Hz
消耗功率	240 VA
保险丝 (电源滤波器模块)	2 x T2AH250V
最大短路电流 (SCCR)	1.5 kA
防护等级	IP20
防护等级	I / 保护导线
导线插入长度	200 mm
横截面	细芯线 0.08–10.0 mm ² (AWG 28–8), 单线型 0.08–2.50 mm ² (AWG 28–14)
最大外部直径	8 mm (7.87")
长度字轩	1–99 999 mm (0.04–3937")
程序名称	最多 200 个切割任务
溜槽修正	产品专用

	AS 切线机 C8+
进料速度	最大 1.5 m/s
环境温度	
操作	+5 °C 至 40 °C
存储/运输	-25 °C 至 +55 °C (短时间 +70 °C)
环境条件	
运行环境	在封闭和干燥的房间/车间运行
运行时的室内温度	最大 45 °C
最大工作高度	海拔 2000 m
空气湿度	+40 °C 温度下 50% (无露水) +20 °C 温度下 90% (无露水)
污染等级	2
持续声压级	< 70 dB(A)
尺寸 (宽/深/高)	385 x 360 x 470 mm (15.16" x 14.17" x 18.50")
颜色	RAL 9003/RAL 7016
重量	20 kg (44.09 磅)

3.2 铭牌

图标	意义	
	仅允许在干燥和密封的房间/车间运行该机器。	IEC 60417
	请参考随附或附于产品上的信息。准则 2003/15/EC	欧盟
	CE 合规标志	欧洲经济区 (EEA)
	该产品能够使用的年数。SJ/T 11363-2006 (中国关于电气电子设备中限制使用某些有害物质指令 (RoHS))	China
	不得将标记的产品投放到家庭垃圾桶内。WEEE 指令	欧洲

4 运输和安放机器

4.1 安放地点

安放地点必须满足以下要求:

- 表面笔直平坦的固定地基 (机器的重量参见章节 3.1, “技术数据”)。
- 机器的两侧和前部必须分别至少有 30cm 的工作区域。
- 可从附近轻松触碰到电流接口。
- 站姿坐姿工作位置符合人体工程学原理。
- 工作场所照明条件须为 500–1000 Lux。

4.2 运输机器



小心!

- 运输机器时, 请始终穿戴具有脚部防护功能的工作鞋。

- 请注意机器的重量 (参见章节 3.1 “技术数据”)。必要时请使用运输辅助工具。
- 移动机器时请始终使用侧面的把手。
- 对机器进行运输准备工作时 (例如在服务的情形下), 请问使用运输包装材料。

4.3 拆开交货单元

- 请检查交货单元是否完整 (参见章节 4.4 “供货范围”)。
- 请保存运输包装材料。
- 请确保使用者随时可以查阅本操作说明书。

4.4 供货范围

- 切线机
- 电源连接电缆 (10A, 250V)
- PC 连接电缆
- 软件 AS 管理器为 CD 或 U 盘
- 用于触摸显示的塑料笔
- 操作说明书

4.5 安装连接件

- 请将机器安放到规定的位置。
- 将电源电缆插入机器的电源插座 (图例 1, 位置 13) 中, 并且将其与电源相连。

5 调整机器



提示:

本章节涉及对象为调整员和技术员。为便于进行所描述的工作,您必须登陆为具备技术员或者调整员权限的角色。

在章节 6 “操作机器” 中说明正常运行模式下的机器的菜单布置和操作。

该机器交付时配置有下列设置:

- 操作语言: 德语
- 权限: “操作员”
- 正常运行
- 短程序激活

在章节 5.14 “程序结构” 中说明程序结构和所需要的权限。



提示:

- 在每次接通电源之前请确保电源连接电缆状态正常。

■ 接通机器。

在显示屏上出现下列提示:



图例 3: 显示屏, 接通电源之后的显示

注意!

可能损坏显示屏!

如果使用不适当的工具则可能划伤显示屏。

- 请用手指或使用带硅胶头的触控笔操作触摸屏。

5.1 登录为调整员或技术员

- 请打开菜单 3。
- 请输入密码。
 - 调整员: 1212
 - 技术员: AS 国家代表处的密码。
- 请按下 E 以便于保存设置。

您此时已经登陆为调整员或者技术员。该模式仅在机器关闭之前处于激活状态。在下次打开时再次使用“操作员权限”激活正常运行模式。

5.2 更改语言

机器交付时设置为下列操作语言：

- 德语
- 英语
- 法语

- 请在菜单 6 中打开“语言”菜单项。
- 请使用**箭头按键**选择所需语言。
- 请按下 **E** 以便于保存设置。

5.3 可使用的程序位置

在干机器中可以占用 2000 个程序位置。交付状态下这些位置分布如下：

- 000：预留用于快速启动程序
- 001-500：可编辑的程序
- 501-2000：预留用于布线数据。

如果您使用接口软件，则您只能使用生产程序占用最先的 500 个程序位置，因为从 501 个位置开始将会被布线数据覆盖。

必要时您可以更改程序位置的分配情况。

- 请在菜单 6 中打开“程序存储位置”菜单项。
- 请更改分配情况。
- 请按下 **E** 以便于保存设置。

5.4 将生产数据加载到机器中

前提条件：AS 管理器中准备的生产数据已经复制到 USB 中。



提示：

在章节 10 “AS 管理器”中对 AS 管理器的操作进行说明。

- 请将 USB 插入到操作单元（图例 1，位置 12）背面的 USB 插口中。
- 请打开菜单 4。
显示 USB 界面。
- 按下 **E**。
生产数据已传输到机器中。
- 请将 USB 从 USB 插口抽出。

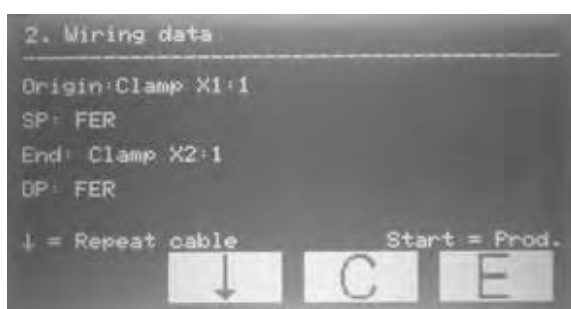
5.5 使用布线数据

- 请打开菜单 2。
在显示屏上出现下列提示。



- 请按下启动按钮，以便于开始工作。

在处理结束之后切换显示：



- 请按下箭头按键，以便于重复结束的程序。
- 请按下启动按钮，以便于开始下一个程序的处理。

5.6 更改生产程序

您可以在每一个生产程序中更改标准参数：

- 程序编号
- 名称
- 件数
- 长度 (mm)

如果您需要更改下列参数，则您必须先禁用短程序（参见章节5.7“设置短程序”）。

- 零件数量
- 修正
- 零件数量等待时间
- 电机等待时间
- 电缆类型

- 请打开菜单 5。
- 请输入您需要更改的程序的编号。
- 请按下 E，以便于打开该程序。
- 请使用**箭头按键**选择您需要更改的程序参数。
- 按下 E。
- 光标闪烁。
- 请进行更改。
- 请长按 E 至少 3 秒以便于保存设置。

- 如果需要，您也可以更改其他参数。
- 当完成所有更改之后请按下 **C**，以便于退出该菜单。

5.7 设置短程序

在短程序中您只能更改标准参数。为便于更改其他参数，您必须禁用短程序。

- 请在菜单 **6** 中打开“短程序”菜单项。
- 请使用**箭头按键**选择所需设置（1=激活，0=未激活）。
- 请按下 **E** 以便于保存设置。

5.8 复位每日计数器

- 请打开菜单 **7**。
- 请长按 **C**（至少 5 秒）。
每日计数器已复位为零。

5.9 设置电缆监控

当激活该功能之后机器自动识别在进料滚轮之间是否有导线。

- 请在菜单 **6** 中打开“电缆监控”菜单项。
- 请使用**箭头按键**选择所需设置（1=激活，0=未激活）。
- 请按下 **E** 以便于保存设置。

5.10 设置零切割

当该功能激活后，在每次启动程序时都会执行零切割。

- 请在菜单 **6** 中打开“零切割”菜单项。
- 请使用**箭头按键**选择所需设置（1=激活，0=未激活）。
- 请按下 **E** 以便于保存设置。

5.11 设置程序启动

激活该功能之后，可以通过所连接的 PC 或者启动按键启动机器。

- 请在菜单 **6** 中打开“PC 启动”菜单项。
- 请使用**箭头按键**选择所需设置（1=激活，0=未激活）。
- 请按下 **E** 以便于保存设置。

5.12 设置起动速度

您可以更改接通机器之后的起动速度。

- 请在菜单 **6** 中打开“电机加速度”菜单项。
- 请使用**箭头按键**选择所需设置（1=快速，10=慢速）。
- 请按下 **E** 以便于保存设置。

5.13 设置长度修正

使用长度修正功能，您可以修正电缆进料装置。

- 请在菜单 6 中打开“修正”菜单项。
- 请使用**箭头按键**选择所需的数值(-99 mm ... +99 mm)。
- 请按下 E 以便于保存设置。

5.14 程序结构

名称	权限 ¹⁾			选项	默认	介绍
1. 生产菜单	I					
2. 布线数据	I					
3. 用户菜单	I					
4. USB 数据		II				
5. 程序		II				
6. 设置						
语种		II		德语/英语/法语	德语	
短程序		II		1 / 0	1	1: 标准参数可更改 0: 其他参数可更改
程序存储位置		II		1...2000		程序位置的分布
电缆监控		II		1 / 0	1	进料滚轮之间的电缆
零切割		II		1 / 0	1	在程序启动时进行零切割
PC 启动		II		1 / 0	0	通过 AS 管理器发出启动指令
电机加速度		II		1...10	5	在接通之后起动机 1=快速, 10=慢速
速度		II		0.1...1.5 m/s	1.5	电缆进料装置的进料速度
修正		II		-99...+99 mm		电缆进料装置的长度修正
超时位置			III	0...99 s	50	
程序等待时间			III	0...100 s		
电机增量			III	1...9999 inc/U	2000	
位移/电机转速			III	1...99.9999 mm/U	36.4425	
进料最大电流			III	0...255	95	
切割最大电流			III	0...255	50	
机器型号						
机器编号						
7. 运行数据		II		删除每日计数器		

6 操作机器

CN

名称	权限 1)			选项	默认	介绍
			III	删除所有程序		
			III	出厂设置		
8. 手动操作			III			
9. 测试输入端			III			
10. 测试输出端			III			

1) 授权: I= 操作员, II= 调整员, III= 技术员

6 操作机器



提示:

- 在每次接通电源之前检查:
 - 机器是否不存在明显的缺陷和损坏?
 - 电源连接电缆是否状态正常?

如果存在其中一条缺陷则不得运行机器。

- 请检查是否能够通过维护排除该缺陷。否则请联系威图服务部门。

- 接通机器 (图例 1, 位置 15)。

生产菜单显示在显示屏中。



图例 4: 带有生产菜单的显示屏

图例

- 1 激活的菜单
- 2 程序编号
- 3 名称
- 4 长度
- 5 件数
- 6 电缆进料装置的速度

6.1 处理触摸显示屏

注意!

可能损坏显示屏!

如果使用不适当的工具则可能划伤显示屏。

- 请用手指或使用带硅胶头的触控笔操作触摸屏。

如果操作菜单显示在显示屏上，则只有在下部四个区域中才能进行触摸操作。通过这几个区域可以在程序中进行导航。



图例 5: 操作菜单中的点击区域

按键	功能
↑	选择菜单（向前移动）或者增加数值
↓	选择菜单（向后移动）或者减小数值
C	退出菜单
E	激活所选择的菜单或者设置数值

- 请按下**箭头按键**选择某项操作菜单。
- 按下**E**以切换所选择的菜单。
- 在一个菜单中可以使用**箭头按键**移动到所需的菜单项。
- 请按下**E**按键激活选择的菜单项。
- 按下**C**按键以退出菜单。

菜单 1-3 与操作员相关。

在此菜单中您可以:

- 菜单 1: 更改速度
- 菜单 2: 查看布线数据
- 菜单 3: 登录为调整员或技术员

菜单 4-7 与调整员相关。

在此菜单中您可以:

- 菜单 4: 加载 USB 数据
- 菜单 5: 更改程序参数
- 菜单 6: 更改存储位置占用的分布情况
- 菜单 7: 复位每日计数器

其他菜单仅用于服务工作。

6.2 选择程序

正常运行模式下的每一个程序包含下列设置：

- 程序编号
- 名称
- 长度
- 件数
- 如果没有显示，则请切换到生产菜单。
- 按下 E。
- 请使用**箭头按键**输入您需要使用的程序的编号。
- 请按下 E，以便于激活该程序。
- 根据章节 6.4 “处理导线” 的说明继续。

6.3 快速启动程序

程序位置 000 预留用于快速启动程序。您也可以不使用预定的程序进行工作。

在快速启动程序中您可以根据需要输入长度和件数。

- 如果没有显示，则请切换到生产菜单。
- 按下 E。
- 请使用**箭头按键**输入编号 "0"。
- 按下 E。
- 请以 mm 为单位输入长度。
- 请按下 E 以便于保存设置。
- 请输入件数。
- 请按下 E 以便于保存设置。
- 根据章节 6.4 “处理导线” 的说明继续。

快速启动程序中的设置一直保留在程序位置 000 中，直至您将其改变。

6.4 处理导线

- 请检查是否已经打开进料滚轮。



图例 6: 滚轮位置打开

- 请将导线插入导线进料装置中，直至导线末端从刀具右侧出现。
- 请关闭进料滚轮。



图例 7: 滚轮位置关闭

将自动卷入导线。机器执行零切割。之后启动选择的程序。

一旦完成所设置的件数将发出信号提示音。

- 请打开进量滚轮。

- 请抽出导线。

6.5 更改进料速度

您可以设置电缆进料装置的进料速度。



提示：

如果将切割长度设置为 >1 m，则必须始终减小速度。

- 请在生产菜单中快速点击 **C**。
光标在速度显示上闪烁。
 - 请使用**箭头按键**选择所需的数值(0.1 m/s...1.5 m/sm)。
 - 请按下 **E** 以便于保存设置。
- 或者您也可以在菜单 **6** 的“速度”菜单项中更改速度。

6.6 服务显示器

当执行完 250,000 个切割循环之后，在接通机器时出现服务提示。

- 请按下 **C**，以便与应答该提示。
之后，机器运行准备就绪。



提示：

为确保机器的功率状态长时间正常，请遵守规定的服务时间间隔：

- 在 250,000 个循环之后进行服务

- 相关信息请咨询贵国负责的威图代表处。

6.7 紧急断路

在操作紧急断路之后，机器切换为无电流状态。

- 为便于再次接通机器，请旋转紧急断路开关。

6.8 关闭机器

- 请关闭机器。
显示屏熄灭。

7 清洁和维护机器

7.1 清洁机器外部。

需定期清除机器上的灰尘。根据需要必须对外部进行清洁。



提示：

内部空间的清洁工作属于维护工作的范围，必须由经过培训的人员执行。

- 请确保已经关闭机器的电源。

注意！

可能损坏显示屏！

使用不适当的清洁剂可能会刮伤或者损坏显示屏。

- 请使用显示屏专用清洁毛巾或者柔软的毛巾和屏幕清洁剂对显示屏小心地进行清洁工作。

- 请使用沾湿的毛巾清洁机器的表面。必要时请使用皂基清洁剂。不过使用刺激性的清洁剂或者溶剂。

7.2 维护机器

为便于确保运行状态正常，必须根据规定的时间间隔执行所说明的维护工作（参见章节 7.3 “螺丝刀计划”）。



警告！

电击可能造成生命危险！

机器的内部空间进行工作时不得触摸没有绝缘层的部件。

- 请关闭机器。
- 抽出电源插头。
- 请拆下前面板并将其小心地将其放下。



提示：

进行维护工作之前请准备好：

- 毛刷和清洁毛巾
- Spiritus
- 平头螺丝刀

7.3 螺丝刀计划



图例 8: 维护点概览

维护点	时间/隔维护工作	请参见章节
	每周	
1	清洁进料滚轮	7.4
2	清洁切割区域	7.5
	每半年	
3	清洁内部空间	7.6
4	检查两条齿轮皮带	7.7
	根据需要	
4	更换齿轮皮带	7.8
5	更换剥线刀具	8.3

7.4 清洁滚轮

- 请拆下塑料盖板。
- 请使用柔软的毛巾和少许 Spiritus 材料擦拭进料滚轮。

7.5 清洁切割区域

- 请拆下塑料盖板。
- 请使用压缩空气吹扫切割区域。

7.6 清洁内部空间

- 使用毛刷清洁机器的内部空间，必要时使用吸尘器。



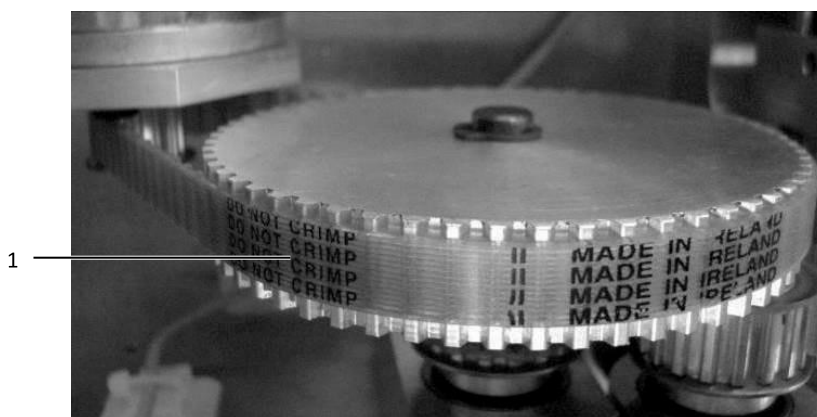
提示：

- 请勿使用压缩空气清洁机器的内部空间，否则可能会无法触及到细小物体（例如切线残余物）。可能从而导致功能故障和停工。

7.7 检查齿轮皮带

- 目视检查齿轮皮带是否损坏或存在裂缝。

7.8 更换齿轮皮带



图例 9: 拆下齿轮皮带

- 请将齿轮皮带 (1) 从驱动电机上拆下。



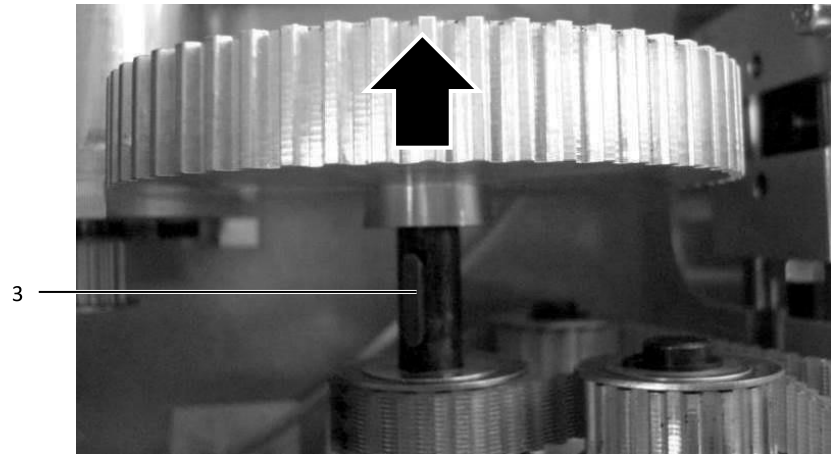
图例 10: 拆下固定环

- 请查拆下固定环 (2)。



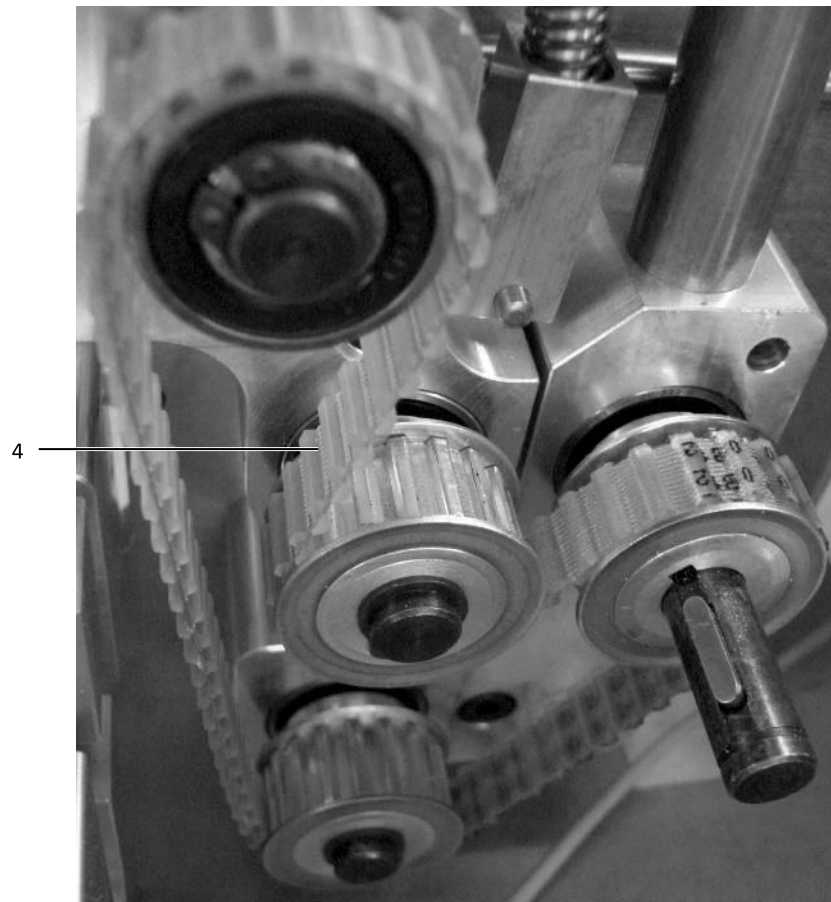
提示：

- 请注意齿轮下方的匹配弹簧 (3)。
- 请将齿轮小心地向上抬起。
- 请注意，此时匹配弹簧位于原来的位置。



图例 11: 抬起齿轮

- 通过用于调节进料滚轮压力的调节轮来关闭进料滚轮 (图例1, 位置1)。



图例 12: 拆下双齿轮皮带

- 请查拆下双齿轮皮带 (4)。

安装:

- 请安装双齿轮皮带。
- 请打开滚轮, 以便于夹紧齿轮皮带。
- 请安装齿轮并使用固定环将其固定。
- 请将齿轮皮带安装到驱动电机上。

8 排除故障



提示:

如果使用说明的措施无法排除故障, 则请联系威图服务部门。

8.1 故障表

故障	可能的原因	建议的措施
无法打开机器。	电源供应中断	<ul style="list-style-type: none"> ■ 请检查电源电缆和电源接口。 ■ 请检查保险丝。
废品率增加	刀具损坏或无光泽	■ 更换刀具 (参见章节 8.3 “更换切割刀”)。
	设置错误	■ 请检查设置。
长度偏差	齿轮皮带磨损	■ 请更换齿轮皮带。
	打滑	■ 请进行打滑修正 (参见章节 5.13 “设置长度修正”)。
电机卡止	电缆进料装置堵塞	■ 请检查电缆进料装置。

8.2 易损件

产品选型	型号
切割刀 (套件)	4050.465

8.3 更换切割刀



小心!

锋利刀片可能造成受伤危险!

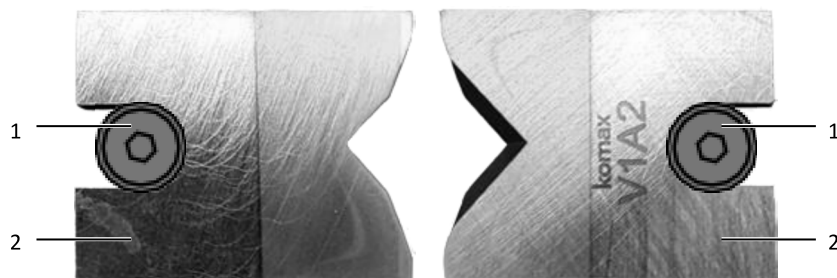
- 使用镊子更换刀片。
- 将拆下的刀片放在单独的容器中。



提示:

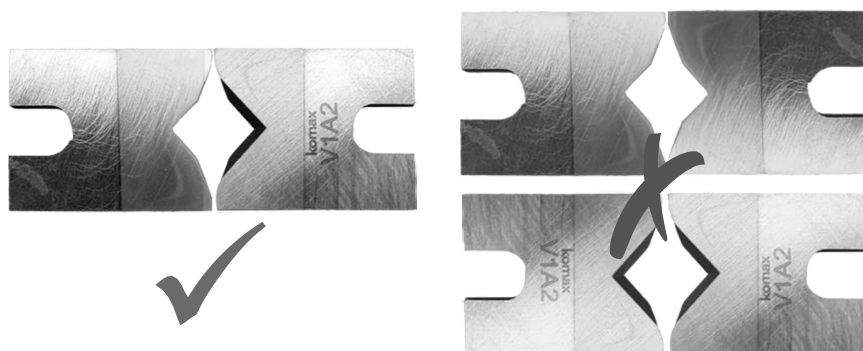
每次更换刀具时必须更换所有存在的刀片。

- 请更换防护盖板和滑道。



图例 13: 切割刀

- 请松开两个固定螺栓 (1) (2.0 mm 内六角扳手)。
- 拆下刀片 (2)。
- 对齐新刀片, 使斜边相互背对。

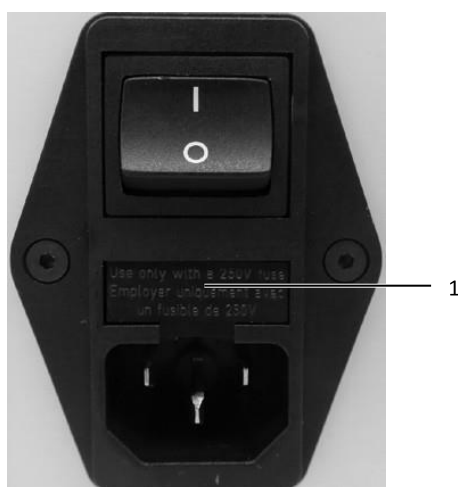


图例 14: 对齐刀片

- 请装入新的刀片。
- 再次拧紧两个固定螺栓。
- 请再次安装滑道和防护盖板。

8.4 更换保险丝

- 请确保已经关闭机器的电源。
- 请抽出电源插头。



图例 15: 打开保险丝盒

- 用平头螺丝刀从电源滤波器单元中撬出保险丝盒 (图例 15, 位置 1)。

9 机器退役并进行废弃处理

CN

- 将两条保险丝更换为新保险丝 (2 x T2AH250V)。
- 再次将保险丝盒插入电源滤波器单元中。

9 机器退役并进行废弃处理

9.1 机器退役

- 请关闭机器。
- 抽出电源插头。
- 将机器包装在原装包装材料中。

机器此时准备就绪，可交付运输或在必要时予以废弃处理。

9.2 废弃处理机器

- 请根据章节 9.1 “机器退役” 的说明将机器作退役处理。
- 请确保根据国家 and 当地规定对机器进行废弃处理。



不得将本机器投放到家庭垃圾桶内。
必须对机器进行环保、正确的废弃处理。



提示：
您可将本产品寄送给威图以进行废弃处理。相关信息请咨询贵国负责的代表处。

10 AS 管理器

用于“AS切线机 C8+”的 AS 管理器用于优化生产流程。

准备工作：

- 请将 PC 与机器相连。
- 请打开 AS 管理器。



图例 16: AS 管理器

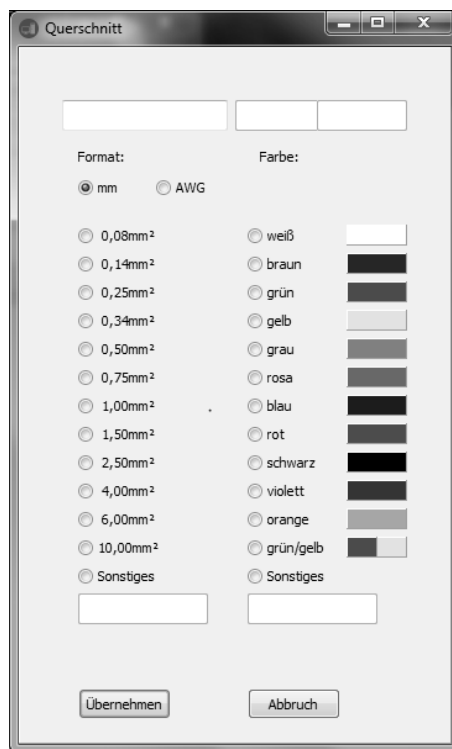
- 请以“调整员”身份登录 (密码: 1212) (图例 16, 位置 1)。

- 请激活 "ASC8" (图例 16, 位置 2)。
- 请选择 "C8+" 或 "C8" (通过点击灰色区域"图例 16, 位置 3" 进行切换)。
- 如果有必要, 请输入 "名称"、"件数"、"长度" 和 "其他信息" (图例 16, 位置 4)。
- 请点击齿轮图标 (图例 16, 位置 5)。
- 已选择相应的 Com 端口 (图例 16, 位置 6)。
- 请点击 "连接" (图例 16, 位置 7)。
- 请将数据从 PC 传输到机器, 或反向传输 (图例 16, 位置 8)。
- 通过激活 "PC 启动" (图例 16, 位置 9) 可以在 PC 上启动机器, 此外您必须在菜单中将 "PC 启动" 菜单项设置为 "1"。

通过点击 "▶" 按键 (图例 16, 位置 10) 可以将数据传送到机器的临时存储器中并进行处理。








"名称" 区域中的输入方案

在白色区域中可以输入任意文本。



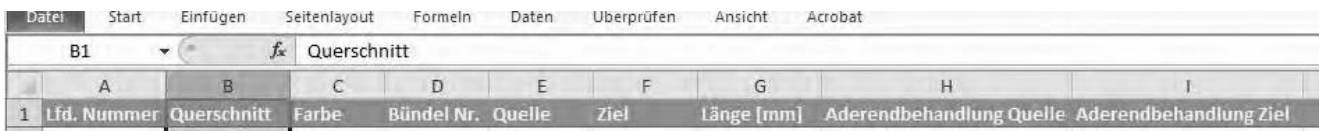
按键

按键	介绍
	更改 COM 接口
	COM 连接的状态
	删除提示

按键	介绍
	保存程序数据
	打开程序数据
	启动处理电缆列表
	暂停处理电缆列表
	显示/隐藏布线数据
	生成 USB 数据
	分类电缆列表 (根据名称)


在 Excel 中创建生产程序

在外部 Excel 表格中创建数据时，请注意列的分布，以便于应用数据。



	A	B	C	D	E	F	G	H	I		
1	Lfd. Nummer	Querschnitt	Farbe	Bündel Nr.	Quelle	Ziel	Länge [mm]	Aderendbehandlung	Quelle	Aderendbehandlung	Ziel

生成 USB 数据

- 请点选按键 。
- 由此可以将数据传输到 USB 中。
- 为便于进行确切定义，请为数据创建说明（生产数据）。
软件将要求此操作。
此后将询问所创建的文件 "UCUSBxxx.txt" 的存储位置。
- 请选择 USB。
 - 必须将 USB 数据存储在为 "UCUSBDIR" 的文件夹中。
 - 如果不存在此类文件夹，则程序将创建此文件夹。
- 请取下 USB 并将其插入切线机 C8+。
- 请前往菜单 4 “USB 数据”。
- 按下 E。
- 请使用 **箭头按键** 选择所需文件。
将额外显示说明（生产数据）。
- 按下 E。
已加载数据。在程序 501 中开始保存。已覆盖现有数据。
- 请前往菜单 2 “布线数据”。
数据出现在显示屏上。
- 请按下启动按钮，以便于开始工作。

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

- Enclosures
- Power Distribution
- Climate Control
- IT Infrastructure
- Software & Services

07.2021 / D-0100-00000019-02-CN

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



ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP