



WIRE-TRADE

**Wire- Trade UG
(Haftungsbeschränkt)**

Am Schöps 103
02829 Markersdorf, Germany
Tel. +49 (0) 35829 123610
www.wire-trade.de

Original Betriebsanleitung

Schneidemaschine

WT 6100





WICHTIG!

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch, damit Sie die Schneidemaschine **WT6100** 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	4
3. Warnhinweise	5
4. Erstinbetriebnahme	6
5. Bedienelemente	7
6. Programmierung	11
7. Wartungshinweise	13
8. Fehlerliste	14
9. Impressum	15
10. Ersatzteile	16
11. Notizen	17
12. Konformitätserklärung	18
13. Prinzipschaltbild Sicherheitsfunktion	19



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 zuschneiden. Kupferlitzen können bis zu einem Leitungsquerschnitt von 10 qmm bearbeitet werden. Das zu schneidende Material muss eine Mindestdicke von 0,1 mm besitzen.

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 WT6100 ist nur für die bestimmungsgemäße Verwendung zu benutzen. Die Maschinen müssen 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 drücken eines Bügel angehoben, so dass das Schneidgut einfach zwischen die Walzenanordnung eingelegt werden kann. 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.

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

**2. Technische Daten WT6100**

WT 6100		TECHNISCHE DATEN
Schneidleistung Kupfer- Standardlitzen	max. 10 mm ²	
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	
Max.Transportgeschwindigkeit	1,5 m/s in 9 Stufen	
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	



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 Unterlage 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.

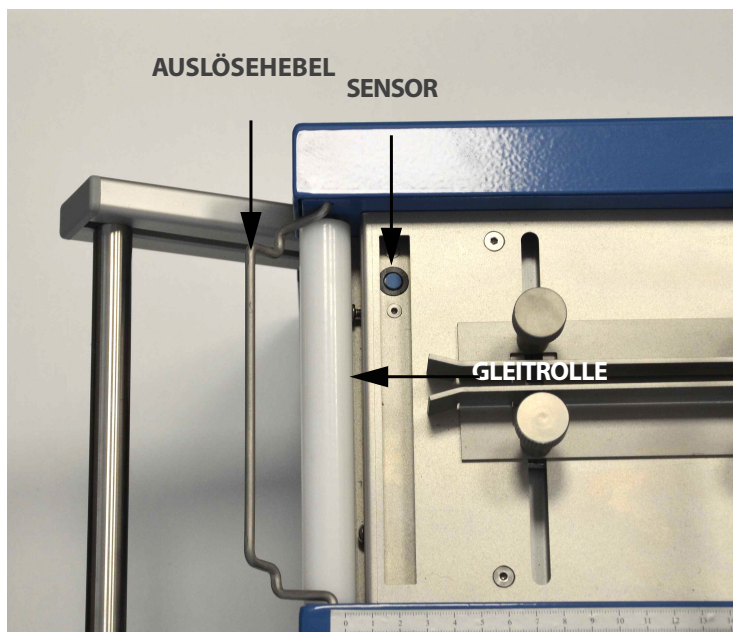
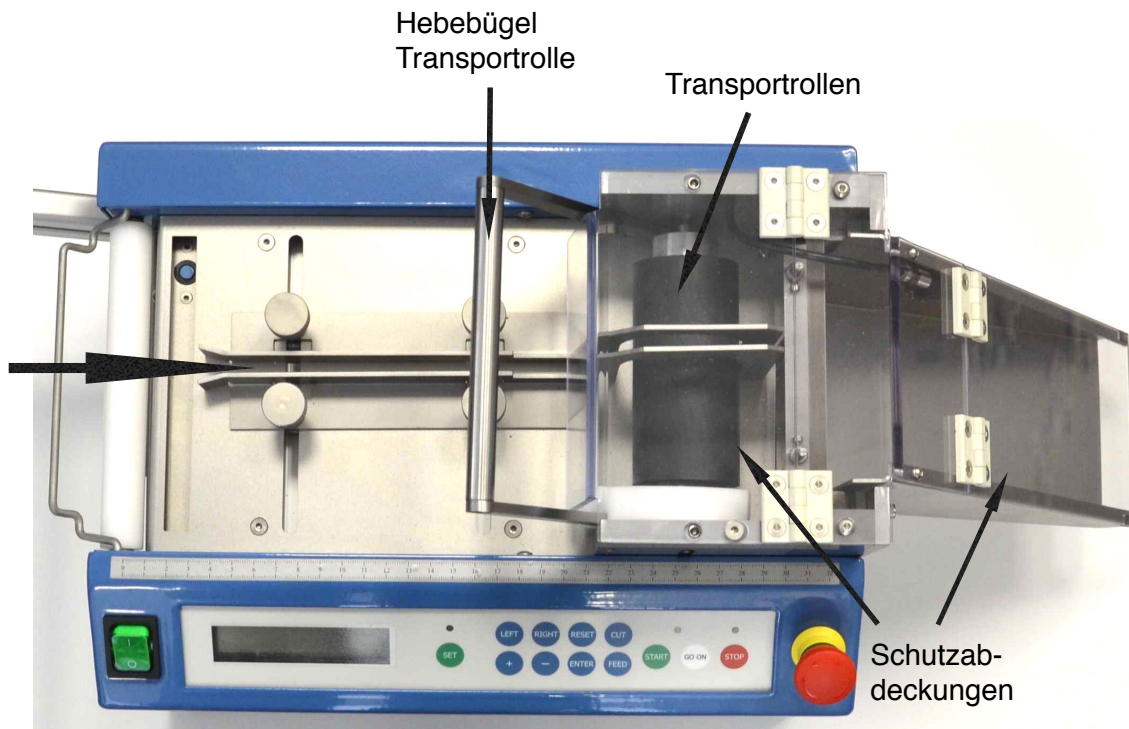
Maschine muss so aufgestellt werden, so dass nach links und rechts genügend Platz für die Materialzuführung und -abgabe vorhanden ist.

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



5. Bedienelemente

Draufsicht



.....
Das Schneidgut muss über die Gleitrolle zugeführt werden.

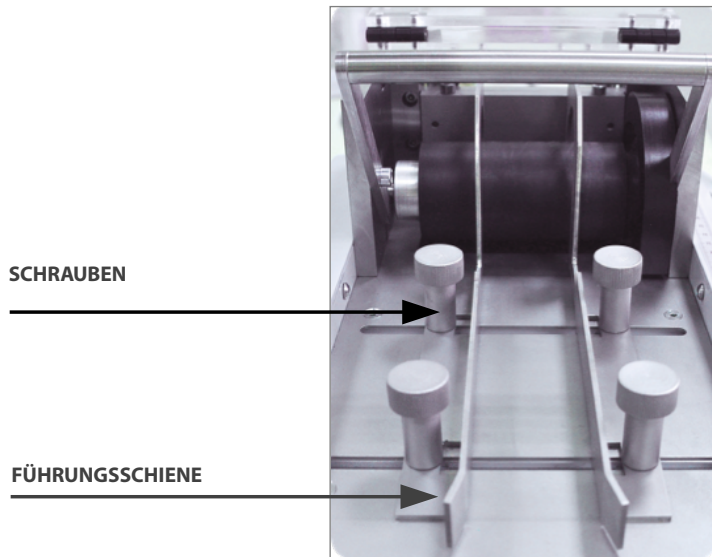
Der Auslösehebel muss sich hierbei oberhalb vom Material befinden, damit dieser nur bei fehlendem Material auf den Sensor fällt.

Wenn die Endüberwachung ausgelöst ist, wird die Maschine sofort gestoppt.

Die Meldung muss durch die Stop Taste quittiert werden.
.....



Führungsschienen

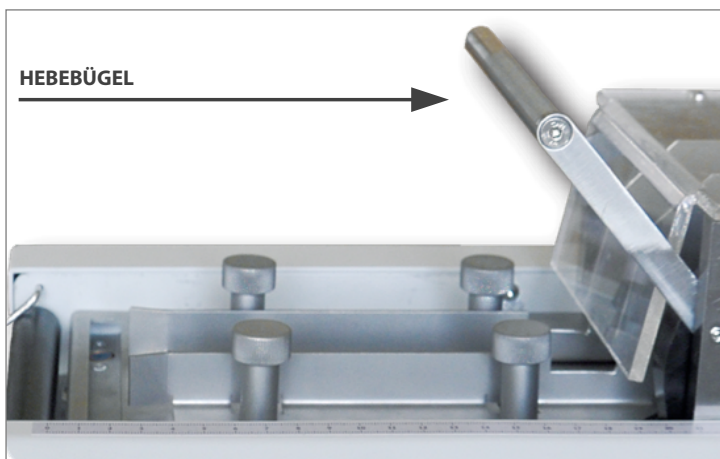


.....
Das Schneidegut wird zwischen den beiden Führungsschienen geführt.

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

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

Für eine rechteckige Schnittkante müssen die Schienen parallel zum Führungstisch ausgerichtet sein.



Zum Einführen des Schneideguts wird die obere Transportrolle durch drücken des Hehebügels nach oben bewegt.

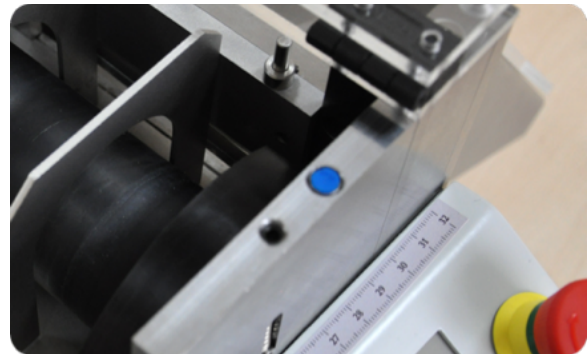
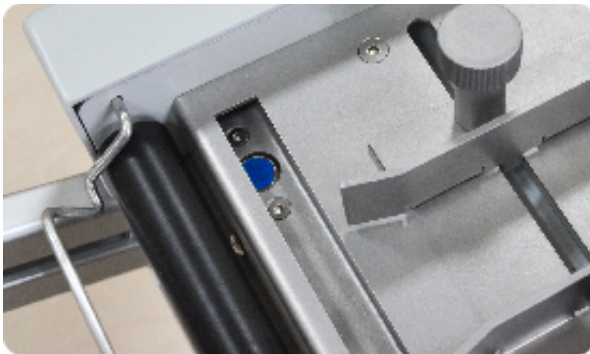
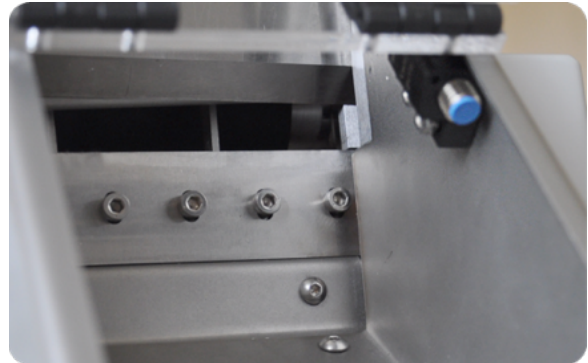
Der Anpressdruck der oberen Transportrolle ist über die gefederten Andruckschrauben frei einstellbar.

.....



Elektronische Sensoren für Ihre Sicherheit

Die **WT6100** ist mit vier Sicherheitssensoren ausgestattet. Der erste Sensor erkennt fehlendes Material. Der zweite Sensor überprüft die ordnungsgemäße Funktion der Schutzabdeckung. Der dritte Sensor überprüft, ob der Auslassschacht geschlossen ist. Der vierte 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 oder die Abdeckung des Auslaufes geöffnet ist. Es wird eine entsprechende Fehlermeldung auf dem Display ausgegeben, welche mit der STOP Taste quittiert werden muss.

Beim Öffnen der Schutzabdeckung oder der Abdeckung des Auslaufes bleibt die Maschine sofort stehen. Nach dem Schließen der Abdeckungen muss dies mit der Taste STOP quittiert werden. Sollte der Schneidvorgang 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 Schneidvorgang kann mit der Taste GO-ON fortgesetzt werden.

Wenn kein Material mehr vorhanden ist, wird der Schneidvorgang 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 Tastatur



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

LÄNGE

STÜCKZAHL VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT



SERIENNUMMER

WT 6100
SN:610XX REV 1.X.X

SPRACHE

SPRACHE
DEUTSCH

ZAEHLERSTAND

ZAEHLERSTAND
00000000000000002500

Die **WT 6100** 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 (Einstellung der Sprache).

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)	4 (Umfang 1-9)

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 **WT6100** 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 (Standard ist 5).

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  STCK  S
00 00000,0 00000 5
```



2. Eingabe der Nummer des Speicherplatzes.

```
M  LAENGE  STCK  S
33 00000,0 00000 5
```

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

```
M  LAENGE  STCK  S
33 00000,0 00000 5
```

4. Eingabe 250,5

```
M  LAENGE  STCK  S
33 00250,5 00000 5
```

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

```
M  LAENGE  STCK  S
33 00250,5 00000 5
```

6. Eingabe 500

```
M  LAENGE  STCK  S
33 00250,5 00500 5
```

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

```
M  LAENGE  STCK  S
33 00250,5 00500 5
```

8. Eingabe 4

```
M  LAENGE  STCK  S
33 00250,5 00500 4
```

Mit der Taste „ENTER“ speichern Sie die Werte und verlassen Sie das Menü.

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

```
M  LAENGE  STCK  S
33 00250,5 00500 4
```



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 lassen
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

Wire- Trade UG (Haftungsbeschränkt)

Am Schöps 103
02829 Markersdorf, Germany
Tel. +49 (0) 35829 123610
www.wire-trade.de

Allgemein

Erstellt wurde diese Betriebsanleitung durch die Firma Wire- Trade UG im Oktober 2019 .

Richtlinien




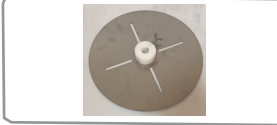

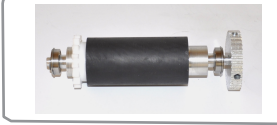




Diese Betriebsanleitung wurde unter Berücksichtigung der Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG erstellt.

Kontakt

Für Fragen und Anregungen stehen wir Ihnen gern zur Verfügung.



10. Ersatzteile WT6100

Artikelnummer		
NM-10189	Schutzabdeckung kpl. WT6100	
Artikelnummer		
NM-10121	Schrauben für Führungsschiene	
Artikelnummer		
NM-10034	Hebebügel kpl.	
Artikelnummer		
NM-10188	Abrollteller kpl. WT6100	
Artikelnummer		
NM-10085	Obere Rolle	
Artikelnummer		
NM-10086	Untere Rolle	
Artikelnummer		
NM-10120	Führungsschienen	
Artikelnummer		
NM-10012	Untermesser	
Artikelnummer		
NM-10006	Obermesser	
Artikelnummer		
NM-10039	Ritzelabdeckung	



11. Notizen



EG-Konformitätserklärung

1/WT/2019

Hersteller: **Wire- Trade UG (Haftungsbeschränkt)**
Am Schöps 103
02829 **Markersdorf, Germany**

bestätigt, das dieses Produkt

Typ: **WT6100**

Seriennummer: 610000 bis 610200

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 Maschinenrichtlinie 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: Karim Ben Slimane

Anschrift: Am Schöps 103
02829 Markersdorf, Germany

Ort, Datum Markersdorf, den 24.10.2019

Karim Ben Slimane



13. Prinzipschaltbild Sicherheitsfunktion

