

Cisaille universelle FS 100

Appareil	Modèle
Cisaille universelle	FS 100

Édition: 03/2016 - Réf. 9009005

Droits d'auteurs

Cette documentation ainsi que sa traduction sont la propriété de cab Produkttechnik GmbH & Co KG.

Tout usage, représentation, reproduction ou traduction de ce manuel, intégral ou partiel à d'autres fins que celles initialement prévues, principalement pour l'acquisition de pièces détachées pour un matériel vendu par cab, nécessite au préalable une autorisation écrite de cab.

Rédaction

Pour vos questions ou suggestions veuillez vous adresser à cab Produkttechnik GmbH & Co KG.

Actualité

Par l'évolution permanente, des différences peuvent survenir entre la documentation et le matériel.
Consulter le site internet www.cab.de pour obtenir la dernière version.

Conditions générales

Les livraisons et prestations sont soumises aux « Conditions Générales de Vente » de cab.

Allemagne

cab Produkttechnik
GmbH & Co KG
Postfach 1904
D-76007 Karlsruhe
Wilhelm-Schickard-Str. 14
D-76131 Karlsruhe
Telefon +49 721 6626-0
Telefax +49 721 6626-249
www.cab.de
info@cab.de

France

cab technologies s.a.r.l.
F-67350 Niedermodern
Téléphone +33 388 722 501
www.cab.de/fr
info.fr@cab.de

USA

cab Technology Inc.
Tyngsboro MA, 01879
Phone +1 978 649 0293
www.cab.de/us
info.us@cab.de

Asie 亚洲

cab Technology Co., Ltd.
希愛比科技股份有限公司
Junghe, Taipei, Taiwan
Phone +886 2 8227 3966
www.cab.de/tw
info.asia@cab.de

Chine 中国

cab (Shanghai) Trading Co., Ltd.
乾博(上海)贸易有限公司
Phone +86 21 6236-3161
www.cab.de/cn
info.cn@cab.de

D'autres adresses de représentations cab sont disponibles sur demande.

1	Introduction	4
1.1	Instructions	4
1.2	Usage prévu	4
1.3	Consignes de sécurité	4
1.4	Environnement	5
2	Spécifications	5
2.1	Matériaux utilisables	5
2.2	Caractéristiques techniques	6
3	Installation	7
3.1	Description de la machine	7
3.2	Déballer et installer la machine	8
3.3	Raccorder au réseau électrique	8
4	Fonctionnement	9
4.1	Introduction de matière	9
4.2	Panneau de commande	10
4.3	Réglage des paramètres de base	10
4.4	Réglage des paramètres de coupe	11
4.5	Coupe programmée	12
4.5.1	Coupe échantillon	12
4.5.2	Correction de la longueur	12
4.5.3	Coupe simple	13
4.5.4	Coupe en continu	13
4.5.5	Nouvelle commande	14
4.6	Coupe manuelle	14
4.6.1.	Avance de matière	14
4.6.2.	Coupe simple	14
5	Messages d'erreurs	15
6	Remplacement des couteaux	17
7	Entretien	18
7.1	Nettoyage des couteaux	18
7.2	Nettoyage des rouleaux d'avance	18
8	Déclaration de conformité UE	19
9	Index	20

1.1 Instructions

Dans cette documentation les informations importantes sont marquées comme décrit ci-après :



Danger !

Vous met en garde d'un danger grave et imminent pour votre santé ou votre vie.



Attention !

Vous prévient d'une situation dangereuse pouvant entraîner des dommages corporels ou matériels.



Précaution !

Retient votre attention à de possibles dangers, dommages matériels ou qualitatifs.



Information !

Vous conseille. Vous facilite le travail ou vous guide à travers les étapes importantes.



Environnement !

Conseils environnementaux.



Directive concernant la marche à suivre.



Renvoi vers un autre chapitre ou document.



Option (accessoires, périphériques, matériels optionnels).

1.2 Usage prévu

- Ce matériel est élaboré d'après les derniers critères technologiques et les règles de sécurité actuelles. Cependant suivant son utilisation, des dysfonctionnements peuvent survenir, présentant des dangers pour l'utilisateur ou son entourage et causer des dommages au matériel ou à d'autres objets se situant à proximité.
- L'appareil ne doit être utilisé qu'en parfait état de fonctionnement et ceci en parfaite connaissance des règles de sécurité et d'instructions d'emploi.
- L'appareil est conçu exclusivement pour couper des câbles plats, des feuilles de métal, du papier, du carton, des tuyaux, des bandes, de la gaine et des tresses conformes à la spécification ▷ 2.1 à la page 5. Une utilisation autre que celle prévue est à proscrire. Le fabricant ainsi que le revendeur décline toute responsabilité en cas d'incident dû à une telle utilisation ; l'utilisateur sera tenu seul responsable.
- Pour une utilisation adéquate, le suivi du guide d'utilisation ainsi que les conseils d'entretien et de révision du constructeur sont primordiaux.



Information !

Toutes les documentations sont consultables sur notre site internet.

1.3 Consignes de sécurité

- L'appareil est configuré pour des tensions de 115 ou 230 VAC. Il doit être relié à une prise de terre.
- Ne coupler l'appareil qu'avec du matériel équipé de protection basse tension.
- Assurez-vous que les habits, cheveux, bijoux etc. des personnes à proximité n'entrent pas en contact avec les parties en rotation de l'appareil.
- L'appareil doit être utilisé dans un environnement sec, ne pas exposer à l'humidité (éclaboussures, brouillard, etc...).
- Ne pas utiliser l'appareil dans une atmosphère explosive.
- Ne pas utiliser l'appareil à proximité de lignes à haute tension.
- Ne pratiquer que les opérations décrites dans ce manuel d'utilisation.
Les interventions spécifiques doivent être réservées à du personnel formé ou à des techniciens du service après-vente.
- Des interventions inadéquates sur les parties électroniques ou leurs logiciels peuvent causer des dysfonctionnements.
- D'autres interventions inappropriées ou transformations de l'appareil peuvent avoir une incidence sur sa sécurité.
- Les réparations doivent toujours être effectuées dans un atelier qualifié possédant les compétences et le matériel nécessaires pour une remise en état optimale.

- Des autocollants sont disposés sur le matériel afin de mettre en garde l'utilisateur sur les dangers auxquels il pourrait être exposé. Ne pas retirer ces autocollants afin d'être constamment informé de la présence de ces risques.



Danger !

Danger de mort par tension électrique.

- ▶ **Ne pas ouvrir le capot de protection.**

1.4 Environnement



Le matériel obsolète est composé de matériaux de qualité recyclables qui devraient subir une revalorisation.

- ▶ Déposer dans des points de collecte, séparé des autres déchets.

De part leur modularité de conception, il est très facile de décomposer l'imprimante en pièces détachées.

- ▶ Recycler les pièces.

2 Spécifications

La FS 100 est une machine rapide et précise. Elle permet de couper des câbles plats, des feuilles de métal, du papier, du carton, des tuyaux, des bandes, de la gaine, des tresses...

Une grande qualité de coupe est atteinte grâce à son système breveté. Le couteau supérieur peut être relevé à la main, de cette manière il est facile de remédier à un bourrage éventuel. De même les couteaux peuvent être aisément enlevés pour nettoyage ou remplacement. Les deux couteaux sont identiques et ont chacun deux arêtes de coupe. En les retournant leur durée de vie est doublée.

Les rouleaux d'avance à entraînement forcé ménagent la surface du matériau à couper et garantissent des longueurs de coupes précises et constantes.

L'utilisation est simple et facile. Les valeurs désirées sont rentrées à l'aide du clavier numéroté de 0 à 9, alors que les commandes sont entrées à l'aide des 7 touches de fonction. Un écran à deux lignes informe sur les fonctions, les valeurs et les erreurs. L'utilisateur est guidé au fur et à mesure de l'avance du programme. Après une coupe échantillon, la longueur de coupe peut être corrigée (si nécessaire). Une pression sur la touche **Start** fait démarrer le programme de coupe.

S'il est nécessaire de réapprovisionner la machine en matière, le processus de coupe peut être arrêté et repris sans aucune reprogrammation.

Afin de pouvoir utiliser des bobines lourdes, cab propose un dérouleur permettant l'avance de matière sans effort pour la machine. Ainsi, même dans des conditions difficiles, la coupe est toujours aussi précise.

2.1 Matériaux utilisables

La gamme des matériaux que l'on peut couper avec la FS 100 est presque illimitée.

Par conséquent la liste suivante n'est pas exhaustive:

- Câble plat AWG 22 - AWG 32
- Tuyau jusqu'à 50 mm de diamètre (épaisseur 1,5 mm)
- Tuyau jusqu'à 30 mm de diamètre (épaisseur 2,5 mm)
- Papier, carton jusqu'à 250 g/m²
- Films et bandes

Toutefois, des matériaux dépassant ces tolérances ne doivent pas être utilisés. Sous peine d'endommager la FS 100. Pour des matériaux ne figurant pas dans la liste ci-dessus, nous envoyons des échantillons pour que nous procédions à des essais de coupe.

2.2 Caractéristiques techniques

Largeur maximum	1 - 100 mm					
Hauteur maximum	arrière 7 mm, avant 2.5 mm					
Vitesse d'avance	50 - 300 mm/s					
Vitesse de coupe	2 coupes/s					
Performances de coupe	Pièces / h à longueur de coupe					
	Avance	25 mm	50 mm	100 mm	500 mm	1000 mm
	50 mm/s	3500	2300	1400	320	170
	150 mm/s	5300	4300	3000	900	500
	300 mm/s	6100	5300	4300	1600	900
Force d'avance	Avance	AWG 28 26 pôles		AWG 28 2 pôles		
	50 mm/s	10.0 N		5.0 N		
	150 mm/s	7.0 N		3.5 N		
	300 mm/s	4.0 N		2.5 N		
Langue	allemand / anglais / français / espagnol, autres langues sur demande					
Unité de mesure	mm / Pouce					
Signal sonore	oui / non					
Capteur de matière	oui / non					
Nombre de coupes	1 - 100 000					
Longueur de coupe	4 mm - 100 mm					
Correction de la longueur	par pas de 1 mm					
Touches de contrôle	Clavier numérique, START, STOP, coupe simple, avance matière, mémoriser, effacer, curseur					
Écran	cristaux liquides 2 x 20 lettres					
Capteurs	fin de matière, couteaux bloqués, couvercle ouvert, mécanisme d'avance ouvert, protège-doigts					
Indications d'erreurs	sur l'écran, par un signal sonore					
Fonctionnement	avance manuelle, coup par coup, automatique					
Alimentation	230 V +6/-10%, 50 Hz					
	115 V +10/-10%, 60 Hz					
Température de fonctionnement	10°C - 35°C					
Température de stockage/transport	-20°C - +50°C					
Humidité	30 - 85 % HR					
Dimensions	430 mm x 290 mm x 200 mm					
Poids	10.5 kg					
Bruit	< 65 dB(A)					
Protection électrique	selon DIN VDE 0805, Antiparasitage selon DIN VDE 0871 - ligne B, Protection de classe 1, Degré de protection: IP 20, selon normes UL					
Accessoires en option	porte-bobines, dérouleur					

Tableau 1 Caractéristiques techniques

3.1 Description de la machine

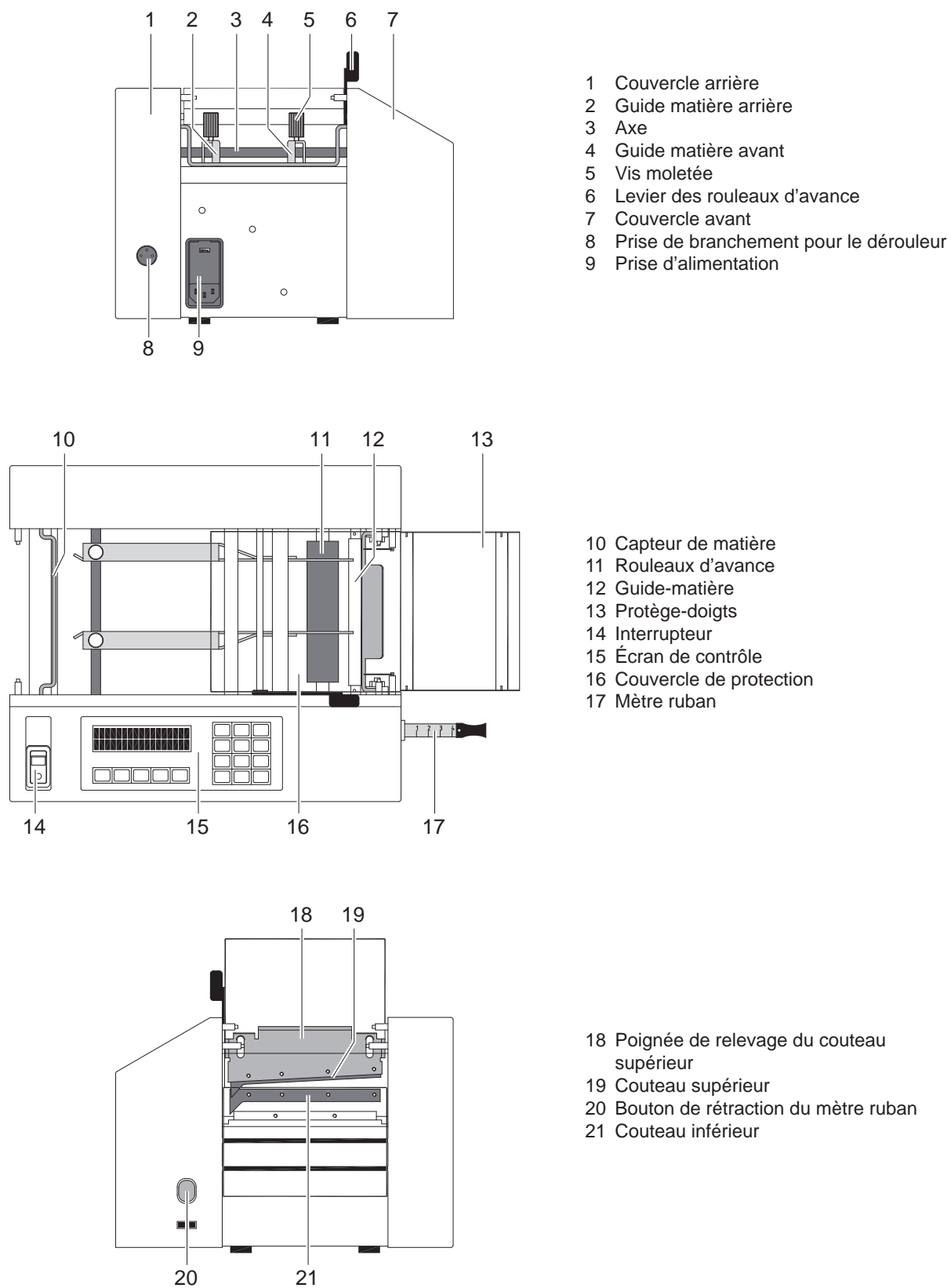


Figure 1 Description de la machine

3.2 Déballer et installer la machine

- ▶ Soulever la machine du carton.
- ▶ Vérifier les dommages éventuels subis par la machine lors du transport.
- ▶ Placer la machine sur une surface plane.
- ▶ Contrôler entièrement la livraison.

Équipements fournis :

- Cisaille universelle FS 100
- Câble secteur
- 2 fusibles T 1,25 A pour le fonctionnement à 115 V
- Documentation



Information!

- ▶ **Conserver l'emballage d'origine pour un retour éventuel.**



Précaution !

Endommagement de la machine et de ses mécanismes par l'humidité.

- ▶ **Installer la machine uniquement dans des endroits secs et protégés de toute projection d'eau.**

3.3 Raccorder au réseau électrique

1. S'assurer que l'appareil est éteint.
2. Vérifier le réglage de la voltage à l'aide du sélecteur de voltage.
 - Pour modifier le réglage ouvrir le rabat sur le module de branchement.
 - Insérer le sélecteur de voltage de manière à ce que lorsque le rabat est fermé, le voltage désiré apparaisse dans la fenêtre du rabat.
 - Lors du changement de voltage, changer les fusibles (T 630 mA pour 230 V; T 1,25 A pour 115 V).
3. Brancher le câble d'alimentation à la prise.
4. Brancher le câble à une prise reliée à la terre.

4.1 Introduction de matière

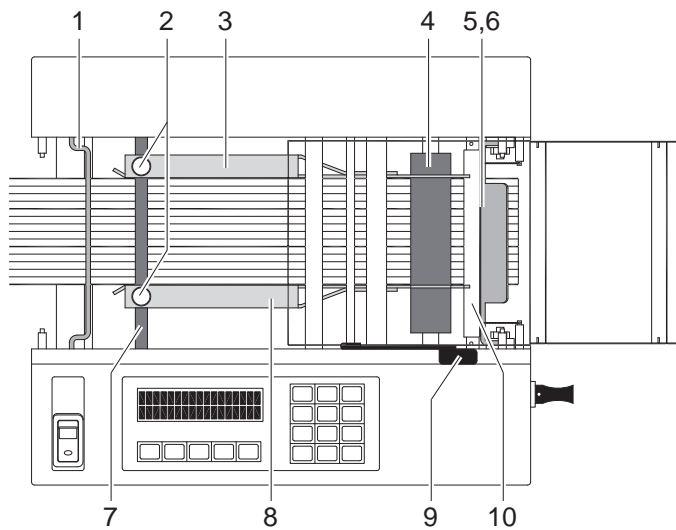


Figure 2 Introduction de matière

1. Si les couteaux sont en position basse, allumer la machine un instant puis l'éteindre. A chaque connection de la machine, le couteau supérieur est soumis à un mouvement synchronisé vers le haut. Les couteaux sont ainsi en position haute!
2. Déplacer le capteur de matière (1) jusqu'à ce qu'il repose sur les picots prévus à cet effet.
3. Basculer le levier (9) vers la gauche de manière à soulever le rouleau d'avance supérieur (4).
4. Desserrer les deux vis moletées (2) des guides-matière.
5. Ajuster les guides (3, 8) le long de l'axe (7) afin que le matériau à couper passe facilement entre eux.

**Information!**

Le dégagement entre les couteaux est réduit de 7 mm à l'arrière (le plus loin de l'opérateur) et de 2,5 mm à l'avant (le plus près de l'opérateur).

6. Fixer le guide-matière arrière en resserrant la vis moleté.
7. Introduire le matériau à couper par la gauche sous le capteur de matière soulevé, sous l'axe (7), sous le rouleau d'avance supérieur (4), jusqu'à ce qu'il passe entre les couteaux (5, 6).
8. Faire glisser le matériau à couper le long du guide-matière arrière.
9. Faire glisser le guide-matière avant le long du matériau à couper, en s'assurant qu'il passe facilement entre les guides. Resserrer la vis de réglage du guide-matière avant.
10. Basculer le levier vers la droite afin d'abaisser le rouleau d'avance supérieur.
11. Déplacer le capteur de matière vers le bas jusqu'à ce qu'il repose sur le matériau à couper.
12. S'il est nécessaire de retirer du matériau non coupé de la machine, basculer le levier vers la gauche de façon à lever le rouleau d'avance supérieur et tirer le matériau vers la gauche.

4.2 Panneau de commande

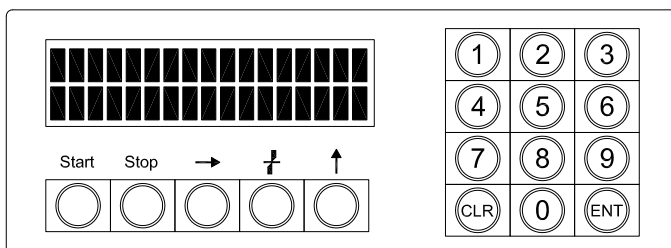


Figure 3 Panneau de commande

Écran à cristaux liquides	Visualisation des réglages, des conditions de fonctionnement et des erreurs
Touches 0..9	Rentrer les valeurs désirées concernant les paramètres de coupe
Touche ↑	Curseur, permet la sélection des valeurs non numériques offertes par la machine
Touche ENT	Mémoriser, rentre les valeurs et commandes précédemment choisies
Touche CLR	Recommencer, annule les valeurs rentrées précédemment et permet de retourner à une des étapes antérieures de la séquence de programmation.
Touche Start	Commencer, permet de commencer la séquence de coupe précédemment programmée.
Touche Stop	Stop, arrête la séquence de coupe en cours, sans la déprogrammer.
Touche →	Permet l'avance manuelle de matière, sans affecter la séquence de coupe programmée
Touche ↵	Permet une coupe simple, sans affecter la séquence programmée

Tableau 2 Fonctions du panneau de commande

4.3 Réglage des paramètres de base

- Presser en même temps les touches **Start** et **Stop**, et les maintenir pressées en allumant la machine, puis les lâcher.

La machine commence à un niveau dans lequel les paramètres suivantes peuvent être réglés :

Paramètre	Désignation	Par défaut
LANGUE	Réglage de la langue de l'affichage Sélection: allemand, anglais, français, espagnol	DEUTSCH
UNITE	Réglage de l'unité de mesure Sélection: mm, pouce(")	MM
KLAXON	Activation du signal sonore Sélection: oui, non	OUI
PALP.MATIERE	Activation du palpeur de matière Sélection: oui, non	OUI

Tableau 3 Paramètre des base

Après la dernière réglage la machine affiche sur l'écran:

```
CONTINUER   : < CLR >
MEMORISER  : < ENT >
```

- Pour mémoriser les paramètres précédemment choisis, presser la touche **ENT**.
- Pour entraîner l'annulation de tous les paramètres choisis, presser la touche **CLR**.

Dans les deux cas, le programme entre dans la phase de sélection des paramètres de coupe ► 4.4 à la page 11.

4.4 Réglage des paramètres de coupe

- Allumer la machine.

Les nouveaux paramètres de coupe sont rentrés par étapes successives. Les paramètres de coupe de l'utilisation précédente ont été conservés et peuvent être (si nécessaire) modifiés. L'allumage de la machine entraîne un mouvement des couteaux et le message suivant apparaît sur l'écran :

MODE REGLAGE : < ENT >

- Presser la touche **ENT**.

Les paramètres suivantes sont ensuite réglées successivement :

Paramètre	Désignation	Sélection
LONGUEUR [MM]	Réglage de la longueur de coupe	4 - 100 000 mm 0.16" to 4000"
QUANTITE	Réglage du nombre de coupes	1 - 100 000
PAR LOTS DE	Division de la commande en plusieurs lots de quantités égales. Si cette option est sélectionnée, la machine s'arrêtera automatiquement après avoir coupé la quantité équivalente à un lot. Si le nombre de coupes par lots est réglé sur "0", la totalité de la commande sera exécutée en une fois.	0 - 100 000 (< QUANTITE)
VITESSE	Réglage de la vitesse d'avance. <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="background-color: #007bff; color: white; border-radius: 50%; width: 20px; height: 20px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin-right: 5px;">i</div> <div> <p>Information !</p> <p>La vitesse est limitée quand les longueurs de coupe sont relativement courtes, cf tableau ci-dessous :</p> <p>Longueur 10-19 mm (0.4-0.79 ") 50 - 200 mm/s</p> <p>Longueur jusqu'à 9 mm (0.39 ") 50 mm/s</p> <p>Ces limites assurent des longueurs de coupe exactes et précises. Si un problème survient lors de la coupe d'un matériau particulièrement lisse ou avec une longueur de coupe de moins de 20 mm, il est conseillé de sélectionner une vitesse de coupe moins rapide.</p> </div> </div>	50, 150, 200, 250, 300 mm/s 2, 6, 8, 10, 12 "/s

Tableau 4 Paramètres de coupe

Si une valeur incompatible avec les limites de la machine a été rentrée, un signal sonore retentit et l'écran informe l'utilisateur "Donnée erronée".

La touche **ENT** est pressée et fait retourner l'écran à la valeur de départ. La procédure peut alors être répétée.

Après la dernière réglage la machine affiche sur l'écran:

RETOUR : < CLR >
 MEMORISER : < ENT >

- Pour mémoriser les paramètres précédemment choisis, presser la touche **ENT**.
Le programme entre dans la phase de la coupe programmée ▷ 4.4 à la page 12.
- Pour entraîner l'annulation de tous les paramètres choisis, presser la touche **CLR**.

4.5 Coupe programmée

Après avoir sélectionné les paramètres de coupe, le cycle de coupe peut commencer.

4.5.1 Coupe échantillon

A ce stade le programme permet d'effectuer une coupe échantillon :

```
COUPE ECHANTILLON
<START> <CLR>
```

Une pression de la touche **CLR** avant la coupe échantillon permet de retourner à la phase de sélection des paramètres de coupe.

- ▶ Presser la touche **Start** pour obtenir la coupe échantillon.
Il s'agit tout d'abord d'une coupe de synchronisation. A la suite de quoi le matériau est avancé de la longueur souhaitée puis recoupé. Un signal sonore avertit de la fin du test.
Afin d'arrêter le cycle de coupe échantillon, presser la touche **Stop**. Le cycle peut si nécessaire recommencer.
- ▶ Vérifier la longueur de matière coupée lors du test à l'aide du mètre intégré à la machine.
Il suffit de le tirer de la longueur de coupe désirée et de vérifier l'échantillon. Quand il n'est plus utile presser le bouton de rétraction et il s'enroule automatiquement.
Si la longueur de l'échantillon ne convient pas exactement, suivre la procédure de correction ▷ 4.5.2 à la page 12. Dans ce cas ne pas oublier de mettre de côté le mauvais échantillon pour ne pas le confondre par la suite avec le matériau de longueur correcte. Sinon l'échantillon est compté comme étant la première pièce de la commande en cours.

4.5.2 Correction de la longueur

Après la coupe échantillon le programme permet d'effectuer une correction de la longueur :

```
CONTINUER : <START>
CORRIGER : < CLR >
```

- ▶ Quand la longueur de la coupe échantillon est correcte, presser la touche **Start** pour commencer le cycle de coupe.
- ▶ Si la coupe échantillon ne convient pas on entre dans la phase de correction en pressant la touche **<CLR>**. L'écran indique alors la longueur choisie et la valeur compensée (si elle existe).

```
LONGUEUR[MM] : 300
OFFSET : + 0
```

Si lors du réglage des paramètres de coupe, la longueur de coupe a été modifiée, la valeur compensée sera de 0; si la longueur n'a pas été modifiée, la valeur compensée indiquée sera celle de la précédente utilisation.

- ▶ Rentrer la valeur compensée requise grâce aux touche numérique **0..9**.
- ▶ Presser la touche **ENT** pour confirmer et mémoriser la valeur correcte.
Si une correction de la longueur est nécessaire, le cycle de coupe recommence avec une coupe échantillon.

4.5.3 Coupe simple

L'écran indique le nombre total de coupes qu'il reste à faire et dans le cas d'une programmation de lots, le nombre de coupes dans le lot actuellement en coupe.

QUANTITE :	99 / 19
<START>	< CLR >

Si, avant de commencer le cycle de coupe, la touche **CLR** est pressée, la procédure retourne à la mise en place des paramètres de coupe.

- ▶ Une courte pression de la touche **Start** fournit une coupe simple, une fois effectuée, un signal sonore retentit.
- ▶ Une pression sur la touche **Stop** arrête la procédure là où elle se trouve. Presser la touche **Start** pour reprendre le cycle de coupe, ou la touche **CLR** pour retourner à la phase de réglage des paramètres de coupe ▷ 4.4 à la page 11. La commande en cours sera alors annulée.

**Information!**

Si la touche Stop a été pressée ou si les rouleaux d'avance ont été soulevés, le cycle de coupe suivant commencera par une coupe de synchronisation.

4.5.4 Coupe en continu

L'écran montre le nombre total de coupes qu'il reste à effectuer et si nécessaire le nombre de coupes qu'il reste dans le lot actuellement en coupe

QUANTITE :	99 / 19
<START>	< CLR >

Si, avant de commencer le cycle de coupe, la touche **CLR** est pressée, la procédure retourne à la mise en place des paramètres de coupe. ▷ 4.4 à la page 11.

- ▶ Commencer le cycle de coupe automatique par une longue pression de la touche **Start** (+ d'une seconde).
- ▶ Une pression de la touche **Stop** arrête le cycle actuellement en cours. Une pression plus longue de la touche **Start** reprend le cycle automatique où il a été interrompu.
Si après avoir pressé la touche **Stop**, la touche **CLR** est pressée, la procédure retourne à la phase de réglage et le nombre total de coupes est annulé.

**Information!**

Si la touche Stop a été pressée ou si les rouleaux d'avance ont été soulevés, le cycle de coupe suivant commencera par une coupe de synchronisation.

Si le paramètre "Quantité par lots " est réglé sur 0, la coupe continue jusqu'à atteindre le nombre total de coupes requis. Sinon lorsque la quantité programmée du lot a été coupée, le cycle de coupe s'arrête et un signal sonore retentit.

QUANTITE	80 / 0
<START>	< CLR >

- ▶ Presser la touche **Start** plus longue.
Cela défait repartir le cycle de coupe du lot suivant ou le reste de la commande en cours (si le nombre de coupes restant est inférieur au nombre de coupes dans le lot programmé).

QUANTITE :	80 / 20
<START>	< CLR >

4.5.5 Nouvelle commande

Après l'achèvement de toutes les coupes programmées, un signal sonore retentit et l'utilisateur est informé :

REPETER :	<START>
MODE REGLAGE :	< CLR >

- ▶ Si la nouvelle commande est identique à la précédente presser sur la touche **Start** et le cycle peut recommencer immédiatement par une coupe échantillon.
- ▶ Si la nouvelle commande requiert des paramètres différents, presser la touche **CLR** et l'écran retourne à la phase de réglage des paramètres de coupe ▷ 4.4 à la page 11.

4.6 Coupe manuelle

4.6.1. Avance de matière

Pour réaliser une avance de matière sans tenir compte des paramètres programmés, presser la touche →. Le matériau est alors avancé à la vitesse de 50 mm/s pendant toute la durée de pression de cette touche.

4.6.2. Coupe simple

Une pression de la touche $\frac{1}{2}$ permet un mouvement des couteaux sans avance de matière. Ainsi une coupe simple après l'introduction de matière est possible.

En pressant la touche →, puis la touche $\frac{1}{2}$ il est possible de couper des longueurs de matière indépendamment de toute programmation.

Les touches → et $\frac{1}{2}$ sont conseillées dans les situations suivantes:

- avant la sélection des paramètres de coupe
- avant et après l'exécution de la coupe échantillon
- avant chaque coupe programmée, avec ou sans lot
- après chaque coupe simple programmée.

Si une erreur a lieu durant le fonctionnement de la machine, un signal sonore continu retentit, des indications apparaissent sur l'écran et le processus de coupe est arrêté.

- ▶ Presser la touche **ENT** pour éteindre le signal sonore avant la correction de l'erreur.

Message d'erreur	Cause de panne	Solution
FIN DE MATIERE	La matière se termine	Après avoir éteint le signal sonore il est possible d'avancer la matière d'encre 230 mm. Si il est possible la coupe sera achevée. <ul style="list-style-type: none"> ▶ Pour de courtes longueurs de matière, il est possible de relever le capteur de matière, ce qui le déconnecte et l'écran arrête de clignoter. Après avoir pressé la touche ENT , des coupes unitaires peuvent être effectuées par simple pression de la touche Start , aussi longtemps qu'il y a de la matière disponible pour les rouleaux d'avance. <ul style="list-style-type: none"> ▶ Débarrasser le reste de matière. ▶ Re-insérer matière et presser la touche ENT. Une coupe de synchronisation suivra. Le fonctionnement automatique peut alors reprendre.
COUVERCLE COUPEAU	Le couvercle est ouvert pendant le cycle de coupe	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Fermer le couvercle. ▶ Presser la touche ENT. Si cette annonce apparaît lors d'une coupe échantillon, cette dernière sera recommencée. Le fonctionnement automatique peut alors reprendre. La coupe actuelle sera achevée.
	Le protège-doigts est enlevé	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Replacer le protège-doigts.
ROUL. PRESS. OUVERTS	Le rouleau d'avance supérieur est ouvert quand le programme requiert une avance de matière.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Abaisser le rouleau supérieur ▶ Presser la touche ENT. Le fonctionnement automatique peut alors reprendre. ▶ Jeter le morceau de matière qui aurait dû être coupé, si une erreur apparaît durant le cycle de coupe.
COUPEAUX BLOQUES	Matériau particulièrement dur ou épais	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vérifier que le matériau à couper entre bien dans les limites définies ▷ 2.1 à la page 5, sinon ne surtout pas faire d'autre tentative de coupe, au risque d'abîmer la machine. ▶ Ouvrir le couvercle des couteaux. ▶ Écarter les guides-matière. ▶ Lever le rouleau d'avance supérieur. ▶ Relever le couteau supérieur. ▶ Enlever le matériau coincé. ▶ Abaisser le couteau supérieur. ▶ Baisser le rouleau d'avance supérieur. ▶ Fermer le couvercle. ▶ Presser la touche ENT. ▶ Réintroduire la matière ▶ Reprendre le fonctionnement automatique.

Message d'erreur	Cause de panne	Solution
SETUP ERREUR SAISIE	Il n'est pas possible de mémoriser les paramètres de base et de coupe	<p>► Presser la touche ENT. Cela permet de continuer le programme. Cependant après l'achèvement du cycle, le programme ne peut être recommencé Au lieu de cela le programme retourne à la phase de sélection des paramètres de coupe et proposera des valeurs différentes de celles sélectionnées précédemment.</p> <p>Si cette erreur venait à se répéter -> Service.</p>
SETUP ERREUR LECTURE	Il n'est pas possible d'appeler les paramètres précédemment sélectionnés	<p>► Presser la touche ENT. Cela permet de retourner à la phase de sélection des paramètres de coupe. Tous les paramètres (y compris la langue, l'unité de mesure...) retournent à leurs réglages initiaux.</p> <p>Si cette erreur venait à se répéter -> Service.</p>

Tableau 5 Messages d'erreurs

**Danger !**

- ▶ Débrancher le câble d'alimentation.

**Attention !**

Risque de blessure !



- ▶ Porter des gants de protection lors de toute manipulation des couteaux.

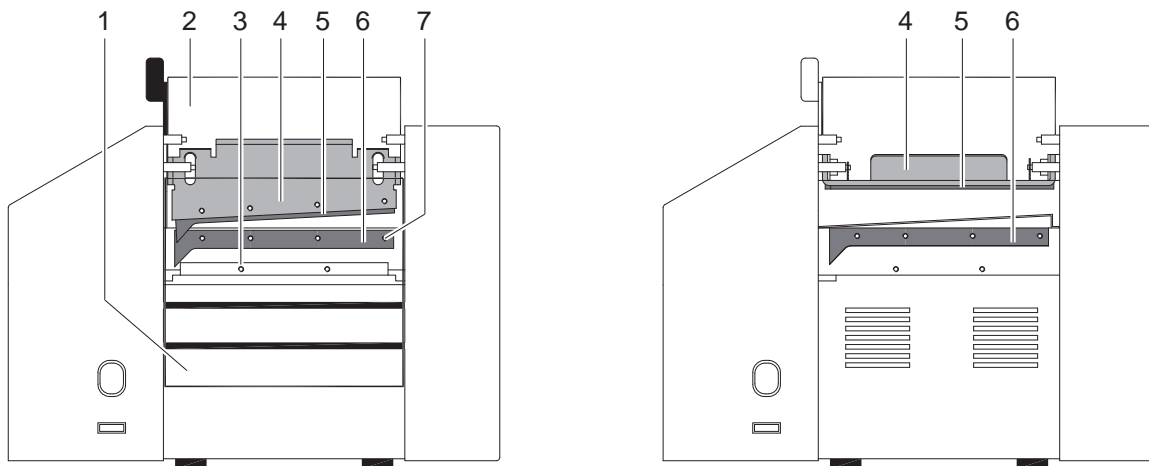


Figure 4 Remplacement des couteaux

1. Débrancher la machine.
2. Dévisser les vis (3) du couvercle de protection (1). En plus des vis de fixation présentées sur le dessin le protège-doigts est fixé par 2 autres vis.
3. Faire glisser les guides-matière dans leur position extrême avant et arrière.
4. Ouvrir le couvercle (2).
5. Relever le porte-couteau (4) avec le couteau supérieur (5).
6. Retirer les couteaux supérieur et inférieur (5, 6) en dévissant les 4 vis (7) pour chaque couteau. Les vis du couteau supérieur sont accessibles par dessous.
7. Les couteaux ont chacun deux arêtes tranchantes; dans le cas où une seule de ces arêtes a été utilisée, échanger les lames (mettre celle du bas en haut et vice-versa). Sinon, les remplacer par de nouveaux couteaux.
8. Re-fixer les couteaux.
9. Abaisser le couteau supérieur.
10. Fermer le couvercle.
11. Replacer le couvercle de protection des doigts.

**Information!**

Toute tentative de remise en route de la machine sans ce couvercle protège-doigts sera empêchée par le mécanisme de sécurité de la machine et l'annonce „COUVERCLE COUTEAU“ apparaîtra à l'écran.

**Danger !**

- ▶ Débrancher le câble d'alimentation.

7.1 Nettoyage des couteaux

1. Retirer le couvercle de protection des doigts.
2. Ouvrir le couvercle.
3. Déplacer les guides-matière de manière à ce qu'ils soient dans leur position avant et arrière extrême.
4. Relever le couteau supérieur.
5. Nettoyer soigneusement chaque couteau avec de l'alcool ou un produit similaire et un chiffon qui ne peluche pas.

**Attention !****Risque de blessure !**

- ▶ Porter des gants de protection lors de toute manipulation des couteaux.

6. Appliquer une fine couche de graisse silicone sur chaque couteau.
7. Abaisser le couteau supérieur.
8. Fermer le couvercle.
9. Remettre le couvercle de protection des doigts.

**Information!**

Toute tentative de remise en route de la machine sans ce couvercle protège-doigts sera empêchée par le mécanisme de sécurité de la machine et l'annonce „COUVERCLE COUTEAU“ apparaîtra à l'écran.

7.2 Nettoyage des rouleaux d'avance

1. Ouvrir le couvercle.
2. Soulever le rouleau d'avance supérieur.
3. Nettoyer les rouleaux d'avance soigneusement à l'aide d'alcool ou d'un produit similaire et d'un chiffon propre, tout en faisant tourner lentement les rouleaux.
4. Abaisser le rouleau d'avance supérieur.
5. Fermer le couvercle.



Gesellschaft für Computer-
und Automations-
Bausteine mbH & Co KG
Wilhelm-Schickard-Str. 14
D-76131 Karlsruhe,
Allemagne

Déclaration UE de conformité

La conformité de l'appareil désigné ci-dessous aux normes de sécurité et de santé édictées par les directives UE correspondantes, est certifiée par la présente déclaration, tant pour la conception, la construction, que pour les formes d'exécution commercialisées. La présente déclaration perd sa validité en cas de modification de l'appareil ou du détournement de son usage d'origine non autorisés par le fabricant.

Appareil :	Cisaille universelle
Modèle :	FS 100
Directives et normes UE appliquées	
Directive 2006/42/CE relative aux machines	<ul style="list-style-type: none"> • EN ISO 12100:2010 • EN ISO 13857:2008 • EN 349:1993+A1:2008 • EN ISO 13849-1:2008 • EN 61029-1:2009+A11:2010 • EN 61558-1:2005+A1:2009
Directive 2014/30/UE sur la compatibilité électromagnétique	<ul style="list-style-type: none"> • EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009 • EN 61000-3-3:2008 • EN 61000-6-2:2005 • EN 61000-6-3:2007+A1:2011
Directive 2011/65/UE relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques	<ul style="list-style-type: none"> • EN 50581:2012
Personne autorisée à constituer le dossier technique :	Erwin Fascher Am Unterwege 18/20 99610 Sömmerda
Signature pour le fabricant :	Sömmerda, 01.03.2016
cab Produkttechnik Sömmerda Gesellschaft für Computer- und Automationsbausteine mbH 99610 Sömmerda	 Erwin Fascher Directeur

A		R	
Autocollants	5	Raccorder au réseau électrique	8
Avance de matière.....	14	Remplacement des couteaux.....	17
C		Réparation	5
Caractéristiques techniques	6	S	
Consignes de sécurité	4	Spécifications	5, 6
Correction de la longueur	12	T	
Coupe échantillon.....	12	Tension	4
Coupe en continu	13	U	
Coupe simple.....	13, 14	Unité de mesure	10
D		Usage prévu	4
Déballage	8	V	
Déclaration de conformité CE.....	19	Vitesse d'avance.....	11
E			
Entretien	18		
Environnement	5		
Équipements fournis.....	8		
G			
Gants de protection	17, 18		
I			
Informations importantes	4		
Installation	8		
Interventions spécifiques.....	4		
Introduction de matière.....	9		
K			
Klaxon.....	10		
L			
Langue.....	10		
Longueur de coupe.....	11		
M			
Matériaux utilisables	5		
Messages d'erreurs	15		
N			
Nettoyage des couteaux.....	18		
Nettoyage des rouleaux d'avance	18		
Nombre de coupes	11		
Nouvelle commande.....	14		
P			
Palpeur de matière	10		
Panneau de commande	10		
Paramètres de base	10		
Paramètres de coupe	11		
Par lots de	11		