

用户手册
全自动切线机LC100
全自动切管机LC100SL2

09/2017

产品代号: LC100 & LC100SL2

版本: 2017.09

订货号:

本手册适用于:

产品代号
LC100 & LC100SL2

版本
2017.09

请遵守下列说明

为确保安全使用所述产品，建议您仔细阅读本手册。下列说明提供了使用本手册的方法。

本手册用户群资格

本手册中所述的产品，仅可由具有资质的电气工程师、以及接受其指导的操作人员使用，这些人员熟悉有效的国家标准及其它电气技术规定，特别是相关的安全概念。对于无视本手册中所含的信息而造成对任何产品的损坏，GLW概不负责。



使用符号的解释

“**特别注意**”符号适用于那些不严格遵守可能会导致设备损坏或人身伤害的操作步骤。



“**备注**”符号指示用户必须严格遵守的条件，以实现正确无误的操作。该符号还向用户提供有关硬件和软件优化方面的提示与建议，以节省用户的工作量。

“**文本**”符号适用于与讨论主题和产品等相关的详细信息源（手册、数据表、文献等）。文本还提供了关于如何浏览手册的有用信息。



我们期待您的建议！

我们将不断努力改进产品文件的质量。

如果您对于本公司文件的内容和编排方面有任何改进意见或建议，请发送给我们：

Hsun Wang Industrial CO., LTD.
2F., No 22, Sec. 1, Jhangshuei Rd., Sioushuei Township,
Changhua County 50448, Taiwan
Tel: 886-4-7699000
Fax: 886-4-7690588
E-mail: sales@toolstw.com

GLW GmbH
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Germany
Tel: (+49) 7563 91 23-0
Fax: (+49) 7563 91 23-99
E-mail: info@glw.de

技术文档一般条款和使用条件

GLW (GLW GmbH) 自行保留对本技术文档及技术文档中所描述的产品进行变更、更正、以及 (或者) 改进的权利, 而不给出任何通知。接收技术文档 (尤其是数据表、安装指导及手册等), 并不构成 GLW 进一步提供产品以及 (或者) 技术文档变更信息的义务。未经 GLW 书面明确确认, 任何其他协议不得适用。请注意: 所提供的文档只是具体产品文档。尽管 GLW 作出一切努力来确保信息内容的精确性、及时性, 并反映出最新技术发展, 但是信息中难免会存在技术的不精确性以及 (或者) 印刷错误。GLW 并不公司网站所示信息的可靠性、精确性或完整性作出保证。对于技术文档 (尤其是数据表、安装指南及手册等) 内容中出现的错误或遗漏, GLW 概不承担责任。在适用管辖允许的范围内, 不管是明确提及还是暗示的方式, 有关技术数据中提供的信息, GLW 并不附随保证或对任何形式的缺陷宣称负责。这些信息并不包括有关质量作出任何保证, 不对任何合理适销质量进行描述, 亦不对质量保证或者对适用于特殊目的的保证作出任何要求。GLW (GLW GmbH) 自行保留对信息及信息中所描述的产品进行变更、更正、以及 (或者) 改进的权利, 而不给出任何通知。

法律权利声明

本手册，包括其中的所有插图，都受到版权保护。本手册将仅用于其预定用途，而禁止用于其他所有的用途。对本手册进行复制、翻译、公开展示以电子 / 照相形式存档或改编需要得到GLW的书面同意，违者将对所有损失负责。

GLW保留为促进技术进步而进行任何技术更改的权利。

GLW在专利授权或注册设计编目情况下保留所有权利。外部产品的命名不得引用我方专利权。不得排除此类专利权的存在性。

GLW当前最新信息，可通过以下网站详询：

<http://en.glw.de/> (英文版)

www.glwasia.cn (中文版)

目录

1.....基本说明	1-1
1.1.....这是为了确保您自身的安全	1-1
1.2.....机器可能造成的危险	1-1
1.3.....正确使用设备	1-2
1.4.....工作场所	1-2
1.5.....防护装置.....	1-3
1.6.....授权操作人员	1-3
1.7.....保证	1-4
2.....LC100系列描述.....	2-1
2.1.....交货范围	2-1
2.2.....LC100 的使用	2-2
2.3.....运行组件—功能	2-2
3.....启动LC100系列.....	3-1
3.1.....选择安装地点	3-1
3.2.....连接/接通 LC100 系列.....	3-1
3.3.....选择运行模式.....	3-2
4.....运行	4-1
4.1.....自动切割电缆（自动模式）	4-1
4.2.....手动切割电缆（手动模式）	4-3
4.3.....配置 PC 上的电缆切割（PC 模式）	4-4
4.4.....调整 （调整模式）	4-7
5.....错误原因及补救措施	5-1
5.1.....故障情形 1	5-2
5.2.....故障情形 2	5-3
5.3.....故障情形 3	5-5
5.4.....故障情形 4	5-8

1 基本说明

对LC100&LC100SL2进行安全操作和无故障运行的基本前提，是熟悉并遵守安全说明规定。

1.1 这是为了确保您自身的安全



所有操作LC100&LC100SL2的工作人员，都必须遵守安全说明规定。此外，还必须遵守有关应用现场的规则和条例，特别是涉及事故预防方面的规则和条例。

1.2 机器可能造成的危险

LC100&LC100SL2的设计符合公认的安全技术规程，并通过安全测试和验收程序。其装备有防护装置。

但是，如有操作误差或不当，则会对以下方面产生危险：

- 操作人员的健康；
- 机器本身。



LC100&LC100SL2仅可在以下情形下使用：

- 针对其设计目的；以及
- 符合绝对安全的技术条件。



所有启动、操作和维修LC100&LC100SL2的人员都必须

- 拥有适当的资质；以及
- 熟悉本操作手册。

1.3 正确使用设备



LC100经设计专用于横切直径8 mm以下的电缆、里兹线、热缩套管以及类似横断面。这里仅可使用10 mm² 以下的精细铜里兹线，以及最大2.5 mm²的单股铜电缆。绝对不可使用铁线或者类似电线，因为这些会损坏切割刀片。
为安全起见，禁止对LC100进行任何未经授权的改型！

****LC100SL2 为针对管子、管状物进行裁切****



为确保正确使用器械，应遵守所有的说明和规定的操作条件。

LC100全自动切线机对直径8 mm以下的电缆、里兹线、热缩套管以及类似横断面进行切割，特别适用于成批生产。****LC100SL2为针对管子、管状物进行裁切****

所需的电线及管子长度和数量通过键盘直接输入切线机，或者可使用随机软件在PC上进行处理及编档。

LC100&LC100SL2可进行直接控制，并通过集成RS - 232接口自PC处理切割指令。

1.4 工作场所



应避免在以下场所操作和存放本机器：

- 潮湿或多灰尘场所；
- 暴露于高温、阳光直射或低温的场所（运行范围：15°C至35°C）。



如果将机器从一个较冷的场所移至较暖的场所，可能会产生凝结现象。

- 在使用LC100&LC100SL2前，应打开前门，使任何凝结物蒸发。



- 切勿将液体溅到LC100&LC100SL2上。
- 切勿使LC100&LC100SL2受到强烈震动和冲击。

1.5 防护装置



为保障操作人员的安全，本设备安装有前门。在任何情况下，都不得改装机器，对其进行修改、拆除或者加设旁路。



仅可在前门关闭时使用LC100&LC100SL2。

- 如要实施的任何作业（如工具改进、修理等）必需打开前门，切记随时先拔出电源插头，且设备在未使用状态下须关掉电源开关。
- 确保外壳内不含有任何异物。

为安全起见，关闭LC100&LC100SL2前应打开前门。



在打开前，应断开干线电源。

器械底部的标志警告用户存在潜在危险。



图1-1 底部标志

1.6 授权操作人员

仅有经过授权、并接受指导的操作人员方可获准操作LC100&LC100SL2。

操作人员对工作区的第三方负有责任。

使用方必须：

- 让操作人员获得操作手册；以及
- 确保操作人员已经阅读并理解该用户手册。

1.7 保证

我们的“售货与交货一般条款”对各类情形基本适用。我们将最迟在与使用方签署合同时，提供上述条款协议。

如违反以下几点，而造成人身伤害和财产损失情形，我方将不负责承担保证和责任索赔：

- 未按其设计目的使用LC100&LC100SL2；
- 工作场所不符合要求；
- 不正确使用，或者超出操作手册中所述范围进行使用；
- 擅自对LC100&LC100SL2进行结构改动；
- 在检测到故障后仍继续运行LC100&LC100SL2；

以不当方式进行压模组装/修理。



仅使用原厂备件（见B - 1页“备件”）。

2 LC100&LC100SL2描述

2.1 交货范围

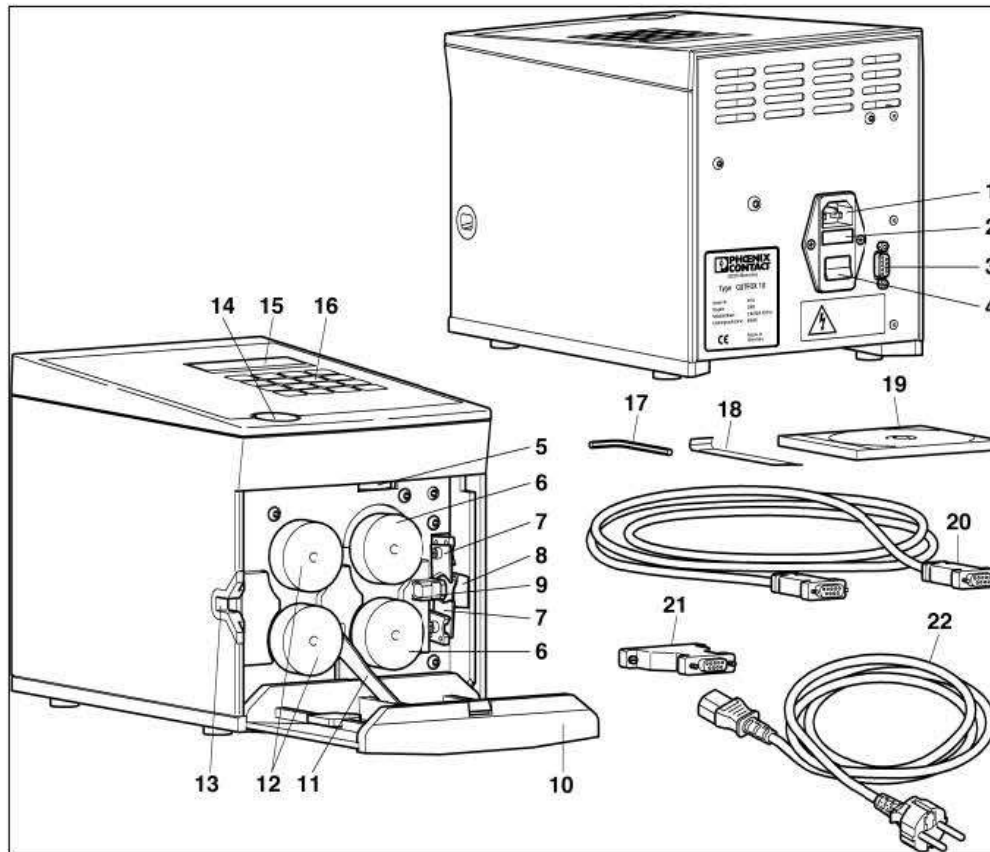


图2-1 交货范围

- | | | |
|---------------------------|----------|-------------|
| 1 干线连接 | 8 出口槽 | 15 显示器 |
| 2 电源保险丝 | 9 导引槽 | 16 键盘 |
| 3 RS-232接口 | 10 前门 | 17 六角扳手 |
| 4 电源开关 | 11 辊撒布机构 | 18 清除钩 |
| 5 调节螺丝 | 12 测量辊 | 19 CD-ROM |
| 6 驱动辊 | 13 插槽 | 20 RS-232电缆 |
| 7 切割刀片
(LC100SL2仅有上刀片) | 14 开门装置 | 21 适配器 |
| | | 22 干线电缆 |

2.2 LC100&LC100SL2的使用

LC100&LC100SL2全自动切线机对直径8 mm以下的电缆、里兹线、热缩套管以及类似横断面进行切割，特别适用于成批生产。*LC100SL2为针对管子、管状物进行裁切*

所需的电线长度和数量通过键盘直接输入LC100&LC100SL2，或者可使用随机软件在PC上进行处理及编档。

LC100&LC100SL2可进行直接控制，并通过集成RS - 232接口自PC处理切割指令。

2.3 运行组件—功能

干线连接	用于干线电缆
电源保险丝	(2根)
RS-232接口	用于PC连接
电源开关	接通 (按1) 或断开 (按0) 电源。接通后，显示器与红LED灯“停止 (stop)”点亮。
调节螺丝	用于驱动器辊应用程序压力的无级调整 顶部位置 → 最小值 底部位置 → 最大值
驱动辊	用于进线
切割刀片	用于横切电缆
出口槽	用于出线
导引槽	用于电缆
前门	为了用户的安全
辊撒布机构	插入电缆
测量辊	测量电缆长度
插槽	插入电缆
开门装置	打开前门
显示器	显示运行参数

键盘	运行LC100
0...9	用于输入运行参数的数字键。 输入点通过显示器上闪烁的光标显示。输入可从左至右改写。
C	不正确输入的删除按钮。将光标标注的行中所有输入点设置为0。
输入	光标控制按钮
模式	运行模式选择按钮
启动	运行启动按钮 (绿色LED指示灯在运行时点亮, 红色LED指示灯熄灭)
停止	中断运行和删除显示按钮 (红色LED指示灯在运行停止时点亮, 绿色LED指示灯熄灭)
六角扳手	(尺寸3) 用于更换切线刀片。其位置在外壳底部。
清除钩	用于更换锯子。其位置在外壳底部。
CD-ROM	用于PC操作的软件
RS-232电缆	LC100 / PC, 2 m
适配器	25芯/凹模 - 9芯/凸模
干线电缆	连接电源



中文

3 启动LC100&LC100SL2

3.1 选择安装地点



安装地点必须平整地处于水平面。



应避免在以下场所操作和存放本机器：

- 潮湿或多灰尘场所；
- 暴露于高温、阳光直射或低温的场所（运行范围：15℃至35℃）。



如果将机器从一个较冷的场所移至较暖的场所，可能会产生凝结现象。

- 在使用LC100&LC100SL2前，应打开前门，使任何凝结物蒸发。



- 切勿将液体溅到LC100&LC100SL2上。

- 切勿使 受到强烈震动和冲击。

3.2 连接/接通LC100&LC100SL2

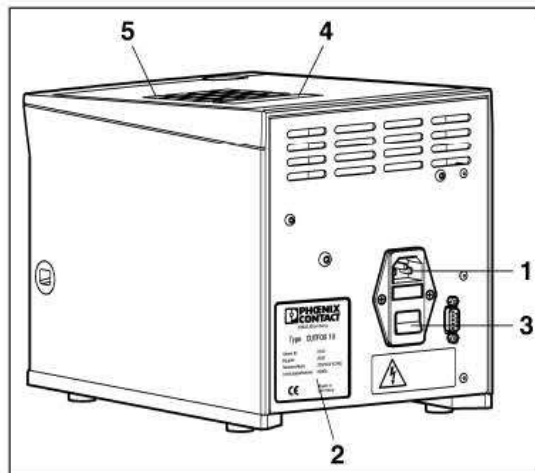


图3-1 连接LC100&LC100SL2

- 将电源插头连接在干线连接(1)上，并与插座相连。



确保电网电压正确——参见额定牌（2）。

- 使用电源开关(3)接通LC100&LC100SL2电源(按下1)。显示器（4）和红色LED指示灯“停止（stop）”（5）点亮。

3.3 选择运行模式



反复按下“模式 (mode)”按钮，使模式被选定。

开机后，显示器显示**自动模式 (Auto Mode)**。

在**自动模式**中，电缆切割自动运行。

在显示器上，“剩余”（转到）

（“Remainder” (GO TO)）显示剩余的电缆切割次数。

自动模式

数量:	XXX	剩余: XXX
长度:	XXXXX	
	mm	

如果按下“模式”按钮**1次**，显示器显示**手动模式**。

在**手动模式**中，电缆切割由数字键“6”与“2”控制。

手动模式

长度:	(6)
切割:	(2)

如果按下“模式”按钮**2次**，显示器显示**PC模式**。

电缆切割通过PC配置。数据传输到LC100&LC100SL2 然后可以选择其开始运行。

PC模式

项目:	X	D.REC:XX
数量:	XXX	转到: XXX
长度:	XXXXX mm	
XXXX mm2	“颜色”	

如果按下“模式”按钮约**5秒**，显示器显示**调整 调整模式模式**。

在这种模式下，用户可以：

- 调整电缆长度
- 设置馈线的速度
- 设置语言和计量单位（毫米或英寸）

调整:	XXXX	
手动速度:	X	
自动速度:	X	
语言:	X	mm

当前有效值“X”及选定的颜色在显示器上显示。

4 运行

4.1 自动切割电缆（自动模式）

4.1.1 插入电缆

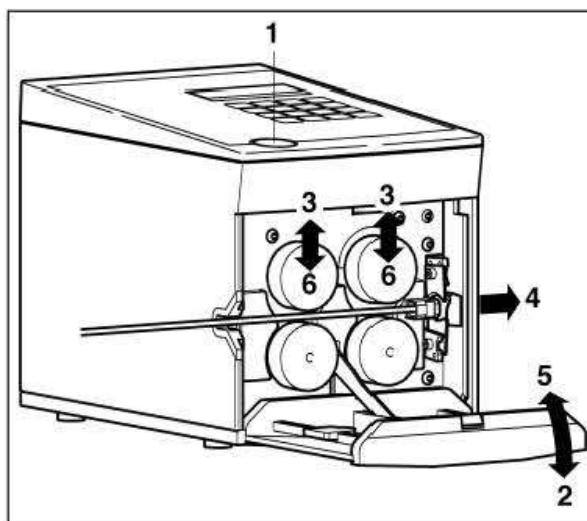


图4-1 插入电缆



注意损伤危险!

应打开前门。拔出电源插头后，再打开前门。

- 使用电源开关断开LC100&LC100SL2电源(按下0)。
- 拔出电源插头。
- 按下开门装置(1)。
- 将前门折叠按下(2)。
- 举起辊子(3)。
- 在辊子之间插入电缆，然后把其从导管及出口插槽(4)拉出。
- 将前门折叠上推(5)。
- 辊子将电缆牢固夹住(6)。
- 插上电源插头。

4.1.2 输入运行参数

- 接通LC100&LC100SL2。
开机后，显示屏显示**自动模式 (Auto Mode)**。

自动模式

数量:	XXX	转到: XXX
长度:	XXXXX mm	

- 输入带有数字键"0"至"9"切断电缆段的数量和长度。
进行以上操作时，以"输入"按钮移动光标。
输入可以"C"按钮覆盖或删除。
剩余显示器("转到")可通过按下"停止 (Stop)"按钮2秒，设置为"0"。

4.1.3 切割电缆

- 按下"启动"按钮。
电缆切割自动运行(绿色LED指示灯点亮)。首先实施"零切割"，随后进行电缆切割。
在显示器内，剩余("转到")显示剩余的电缆切割。
- 电缆切割可使用"停止"按钮中断。

在电缆的一端，或者如果存在一个传输错误，则电缆切割停止，显示器显示上述消息(红色LED指示灯点亮)。

自动模式

传输错误 线已走完 ? 回车确认

- 插入一根新的电缆，并按下"输入"。继续电缆切割。
如果出现"传输错误"，或者"切割错误"消息，请参阅第5-3页上的"故障情形2"或者第5-5页上的"故障情形3"。

4.1.4 停止电缆切割

一旦剩余("转到")显示"0"(红色LED显示灯点亮)，该电缆切割自动终止。

- 在电缆切割结束后，打开前门，卸下电缆。
- 随后，可以运行一项新的切割或另一项运行模式。
- 要停止作业，关掉电源开关(按0)。

4.2 手动切割电缆（手动模式）

4.2.1 插入电缆

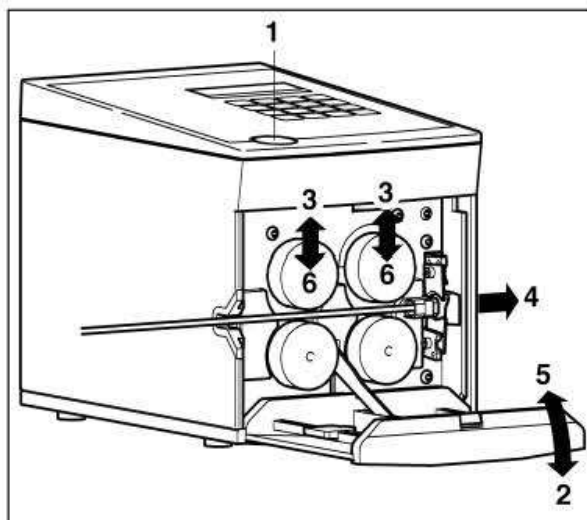


图4-2 插入电缆



注意损伤危险!

应打开前门。拔出电源插头后，再打开前门。

- 使用电源开关断开LC100&LC100SL2电源(按下0)。
- 拔出电源插头。
- 按下开门装置(1)。
- 将前门折叠按下(2)。
- 举起辊子(3)。
- 在辊子之间插入电缆，然后把其从导管及出口插槽(4)拉出。
- 将前门折叠上推(5)。辊子将电缆牢固夹住(6)。
- 插上电源插头。

4.2.2 切割电缆

- 接通LC100&LC100SL2。
- 开机后，显示屏显示**自动模式 (Auto Mode)**。
- 如果按下“模式”按钮1次，显示器显示**手动模式**。

手动模式

长度:	(6)
切割:	(2)

- 按数字键“6”，直到传输所需的电缆长度。
- 按数字键“2”，切断电缆。

在**手动模式**中，没有故障显示“传输错误/线已走完?”。

如果出现“切割错误”消息，请参考第5-5页上的第5.3节。

4.2.3 停止电缆切割

- 在电缆切割结束后，打开前门，卸下电缆。
- 随后，可以运行一项新的切割或另一项运行模式。
- 要停止作业，关掉电源开关（按0）。

4.3 配置PC上的电缆切割（PC模式）

4.3.1 将LC100&LC100SL2连接到一台PC

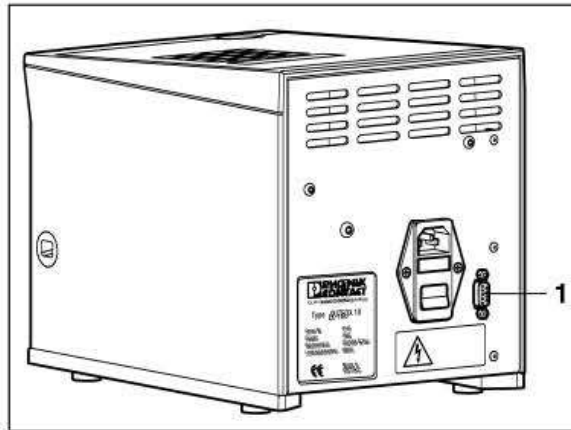


图4-3 连接到一台PC

- 通过RS - 232电缆，将PC连接至RS - 232接口（1），如有必要，可通过配件适配器进行连接。
- 使用配件中的CD - ROM，将电缆切割配置至PC。

4.3.2 将项目从PC加载至LC100&LC100SL2

- 如果按下“模式”按钮2次，显示器显示PC模式。
- 选择项目编号，并在必要时选择任何数据记录。

PC模式	项目:	X	D.REC:	XX
	数量:	XXX	转到:	XXX
	长度:	XXXXX mm		
	XXXX mm ²	„颜色“		

- 使用数字键“0”至“9”，输入项目编号，并在适用情形下，输入数据记录编号（“D. REC”）。
- 其余的数据自动显示。



显示值可以“C”按钮覆盖或删除。但是，原始数据在PC中保持不变。为了恢复LC100内的原始数据，必须将其自PC重新传输。

4.3.3 插入电缆

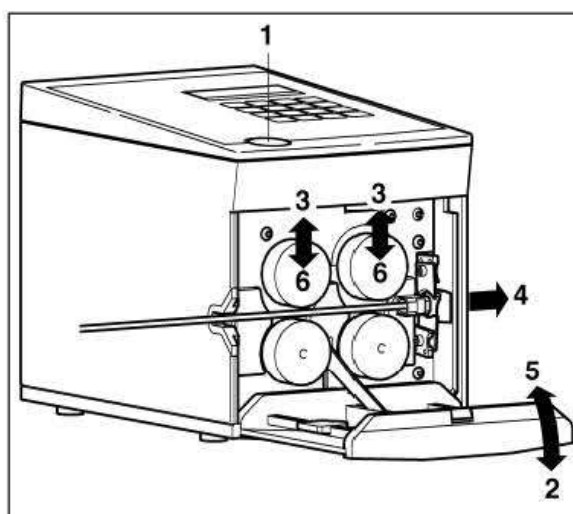


图4-4 插入电缆



注意损伤危险！

应打开前门。拔出电源插头后，再打开前门。

- 使用电源开关断开LC100&LC100SL2电源(按下0)。
- 拔出电源插头。
- 按下开门装置(1)。
- 将前门折叠按下(2)。举起辊子(3)。
- 在辊子之间插入电缆，然后把其从导管及出口插槽(4)拉出。
- 将前门折叠上推(5)。辊子将电缆牢固夹住(6)。
- 插上电源插头。

4.3.4 切割电缆

- 按下“启动”按钮。

电缆切割自动运行(绿色LED指示灯点亮)。首先实施“零切割”，随后进行电缆切割。

在显示器内，“剩余”显示剩余的电缆切割。

- 电缆切割可使用“停止”按钮中断。

PC模式

传输错误
线已走完？
回车确认

在电缆的一端，或者如果存在一个传输错误，则电缆切割停止，显示器显示上述消息(红色LED指示灯点亮)。

- 插入一根新的电缆，并按下“输入”。

继续电缆切割。如果出现“传输错误”，或者“切割错误”消息，请参阅第5-3页上的“故障情形2”或者第5-5页上的“故障情形3。”

4.3.5 更改数据记录

PC模式

项目结束 达成 回车确认

LC100&LC100SL2自动运行某项目的所有数据记录。该显示在结束后出现。

LC100&LC100SL2余留在当前项目中。

要处理新项目，重复步骤4.3.2至4.3.4。

4.3.6 删除功能

PC模式

删除剩余切割	= (8)
删除数据记录	= (6)
删除项目	= (2)
回车退出	

- 按下“停止”按钮保持2秒。
显示器出现该显示。
- 使用相关按钮，选择所需的删除功能：
 - 将剩余设置为0：按下数字键“8”。
 - 将数量、剩余、长度、截面积和颜色删除或设置为0：按下数字键“6”。
 - 将项目的所有数据删除或设置为0：按下数字键“2”。
- 使用“回车 (Enter)”按钮，返回到**PC模式**。

4.3.7 停止电缆切割

在所有的数据记录得到处理后，电缆切割即自动结束。

- 在电缆切割结束后，打开前门，卸下电缆。
- 随后，可以运行一项新的切割或另一项运行模式。
- 要停止作业，关掉电源开关（按0）。

4.4 调整LC100&LC100SL2（调整模式）

在该模式下，用户可以：

- 调整电缆长度
- 设置馈线的速度
- 设置语言和计量单位（毫米或英寸）

4.4.1 电缆长度调整（调整）

- 按下“模式”按钮约5秒。显示器显示**调整模式**。

调整模式

调整:	XXXX	
手动速度:	X	
自动速度:	X	
语言:	X	mm

用户可以更正第一行的电缆长度。

- 输入“1000”进行调整。
- 按下“模式”按钮，切换到**自动模式**。

自动模式

数量:	XXX	转到: XXX
长度:	XXXXXX	mm

- 以数字键“0”至“9”，输入电缆长度“1000 mm”。进行以上操作时，以“回车”按钮移动光标。
- 按下“启动”按钮。对电缆进行切割。
- 测量电缆长度（例如788mm）。
- 切换至**调整模式**。按下“模式”按钮，保持约5秒。
- 输入用于调整的测量值（例如“788”）。

对计量单位进行重新校准。

4.4.2 设置手动操作进线（手动速度）

调整模式

调整:	XXXX	
手动速度:	X	
自动速度:	X	
语言:	X	mm

电缆馈线可以**手动模式**在“手动速度”行设置。

- 以数字键“0”（慢速）至“9”（快速），输入所需的馈线速度。

4.4.3 自动设置进线（自动速度）

电缆馈线可以**自动模式**在“自动速度”行设置。

- 以数字键“0”（慢速）至“9”（快速），输入所需的馈线速度。”

4.4.4 设置语言和计量单位（毫米或英寸）

最后一行允许选中语言和计量单位。

- 屏幕显示语言可使用数字键盘选择。
0 = 德语；1 = 英语；2 = 法语；3 = 意大利语；4 = 西班牙语。
- 用光标切换到毫米/英寸显示器。
- 按下数字键盘上的任意键，更改度量单位。
- 按下“模式”按钮，切换到**自动模式**。

5 错误原因及补救措施

如果出现部件故障，采用何种补救措施则取决于故障情形。

在对故障情形进行评估后，可根据详述的故障情形，采取针对性补救措施。

表5-1 故障情形

故障	补救措施	故障情形编号	参见
LC100&LC100SL2开机后不工	<ul style="list-style-type: none"> - 检查干线连接 - 检查电源保险丝 	故障情形1	第5-2页
电缆切割停止，显示器出现“传输错误”	<ul style="list-style-type: none"> - 检查电缆进线口。 - 调整驱动辊的应用压力 - 检查/更换驱动辊/测量辊 	故障情形2	第5-3页
显示器显示“切割错误”	<ul style="list-style-type: none"> - 检查电缆横截面 - 检查/更换切割刀片 	故障情形3	第5-5页
电缆长度不正确	<ul style="list-style-type: none"> - 调整电缆长度 	故障情形4	第5-8页

5.1 故障情形1

LC100&LC100SL2开机后不工作

- 检查干线连接
- 检查电源保险丝

5.1.1 检查干线连接

- 检查LC100&LC100SL2干线连接上的电源插头及接地插头是否连接至电源插座。
- 确保电源插座的电力供应状况良好。



确保电网电压正确（参见定额牌）！

5.1.2 检查电源保险丝

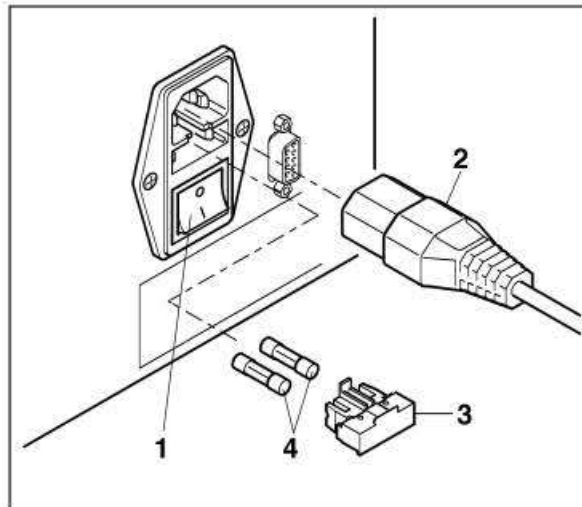


图5-1 检查电源保险丝



注意损伤危险！

拔掉电源插头，检查电源保险丝。

- 使用电源开关（1）断开LC100&LC100SL2电源(按下0)。
- 拔出电源插头（2）。
- 拔出保险丝支架（3）。
- 检查电源保险丝（4）。
- 更换有故障的电源保险丝（见B - 1页“备件”）。
- 推入保险丝支架。



保险丝支架必须啮合。

5.2 故障情形2

传输错误

由相邻的显示器进行标示错误。

在电缆的一端，或者如果存在一个传输错误，则电缆切断停止，显示器显示上述消息（红色LED指示灯点亮）。

自动模式

传输错误
线已走完？
回车确认

补救措施：

- 检查电缆进线口。
- 调整驱动辊的应用压力
- 检查/更换驱动辊/测量辊

5.2.1 检查电缆进线口

- 检查是否电缆断裂/电缆结阻止进线。

5.2.2 驱动辊应用压力不足

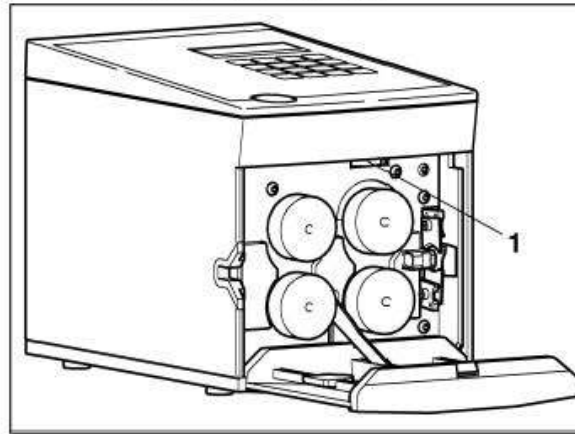


图5-2 设置应用压力



注意损伤危险!

应打开前门。拔出电源插头后，再打开前门。

- 使用电源开关断开LC100&LC100SL2电源(按下0)。
- 拔出电源插头(2)。
- 打开前门。
- 使用调节螺丝(1)设置应用压力：
顶部位置 → 弱
底部位置 → 强
- 关闭前门。

5.2.3 检查/更换驱动辊/测量辊

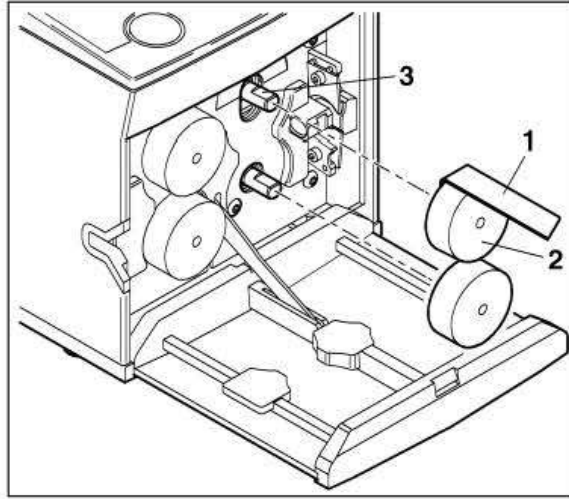


图5-3 拆卸辊



注意损伤危险!

应打开前门。拔出电源插头后，再打开前门。

- 使用电源开关断开LC100&LC100SL2电源(按下0)。
- 拔出电源插头。
- 按下开门装置。
- 将前门折叠按下。



始终要更换两个辊。固定辊时，要注意导轨面（3）。

- 在辊（2）后插入清除钩（1），然后按下辊。
- 更换磨损的辊（见B-1页“备件”）。
- 将前门折叠上推（5）。

5.3 故障情形3

切割错误

如果存在切割错误，电缆切割停止，显示器显示以下消息（红色LED显示灯点亮）：

自动模式

切割错误 电线无法切割 回车确认

补救措施：

- 检查电缆接线容量
- 检查/更换切割刀片

5.3.1 检查电缆横截面

- 检查电缆横截面是否过大。

5.3.2 LC100检查更换刀片

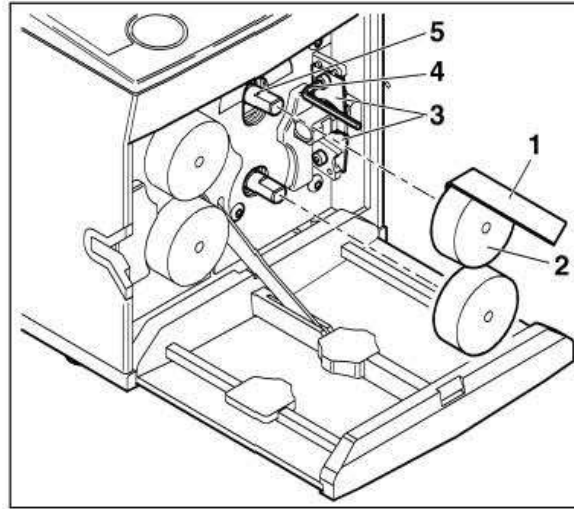


图5-4 检查/更换切割刀片



注意损伤危险!

应打开前门。拔出电源插头后，再打开前门。

- 使用电源开关断开LC100&LC100SL2电源(按下0)。
- 拔出电源插头。
- 按下开门装置。
- 将前门折叠按下。
- 使用清除钩(2)按下两个驱动辊(1)。
- 使用内六角扳手(4)拧开切割刀片(3)。



应始终将两个刀片都更换(订货号见B-1页"备件")。

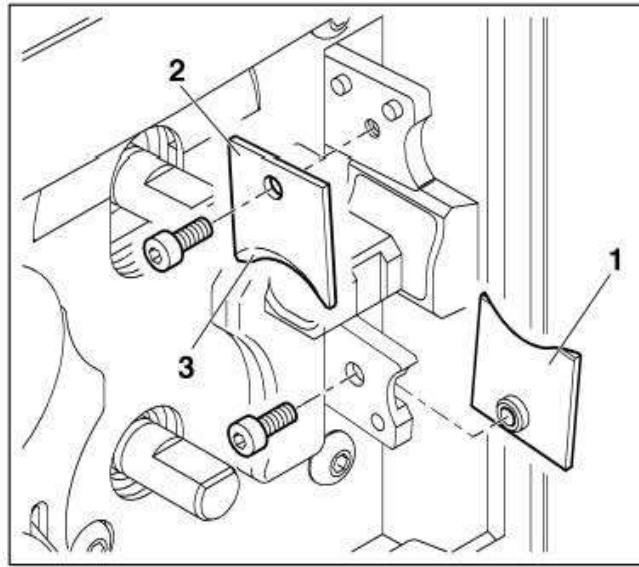


图5-5 安装切割刀片

- 将带钢丝螺套的下刀片（1）从右方放至托架上。
- 将上刀片（2）从左方放至托架上。



确保斜坡表面（3）向外。

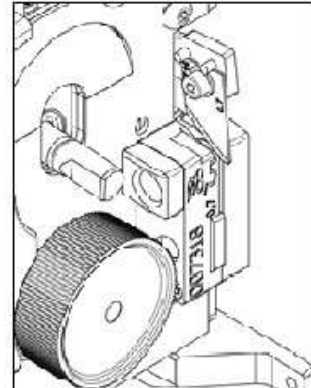
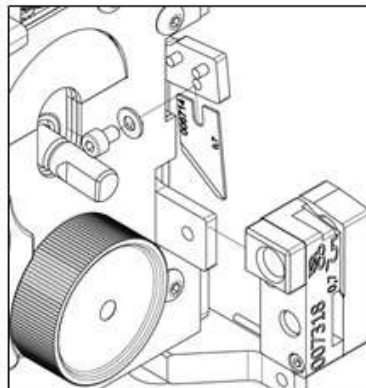
- 更换锯子。



固定锯时，要注意导轨面（图5-4，第5点）。

- 将前门折叠上推。

LC100SL2 检查更换刀片



5.4 故障情形4

电缆长度不正确

如果电缆长度不正确，用户必须调整LC100&LC100SL2。

5.4.1 电缆长度调整（调整）

– 按下“模式”按钮约5秒。显示器显示**调整模式**。

调整模式	调整:	XXXX
	手动速度:	X
	自动速度:	X
	语言:	X mm

用户可以更正第一行的电缆长度。

- 输入“1000”进行调整。
- 按下“模式”按钮，切换到**自动模式**。

自动模式	数量:	XXX	转到:	XXX
	长度:	XXXXX	mm	

- 以数字键“0”至“9”，输入电缆长度“1000 mm。”进行以上操作时，以“回车”按钮移动光标。
- 按下“启动”按钮。对电缆进行切割。
- 测量电缆长度（例如788mm）。
- 切换至**调整模式**。按下“模式”按钮，保持约5秒。
- 输入用于调整的测量值（例如“788”）。

对计量单位进行重新校准。

A 技术附录

A1 技术数据

技术数据	
干线连接	230 V / 50 Hz
耗电量	80 VA
切割能力	
细电线	0.08 mm ² ...10 mm ²
单电线	0.08 mm ² ...2.5 mm ²
最大吞吐量	8 mm
横切设置	自动
切割数	1...999次切割
长度	2 mm...99999 mm
进给速度	最大 0.5 m/s
计量单位 (可设置)	mm/inch
对话语言 (可设置)	德语/英语/法语/意大利语
接口	RS-232
尺寸 (宽度×长度×高度)	194 mm x 295 mm x 227 mm
重量	11 kg

EC Declaration of Conformity

Manufacturer: GLW GmbH
Address: Steinbeisstraße 2
88353 Kisslegg
Germany

We hereby declare that the concept and design machine described below, as well as the fittings marketed by us, conform to the relevant basic safety and health requirements of the EU Machines Directive. This declaration shall become invalid in the event of unauthorised modifications to the machine.

Name of the machine: **Cross cutting machine**



Machine type: **LC 100**

Relevant EC directives: **EG-Machine Directive 2006/42/EG**
EC-Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EG

Applied harmonized standards: **DIN EN ISO 12100:2011-03**
DIN EN ISO 13857:2008-06
DIN EN 349:2008-09
DIN EN 60204-1:2007-06
DIN EN 61000-6-2; VDE 0839-6-2:2006-03
DIN EN 61000-6-3; VDE 0839-6-3:2011-09

Place, date: Kisslegg, 07. March 2013

Legally binding signature:

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'B. Weiland'.

Information about the signing person: Bruno Weiland

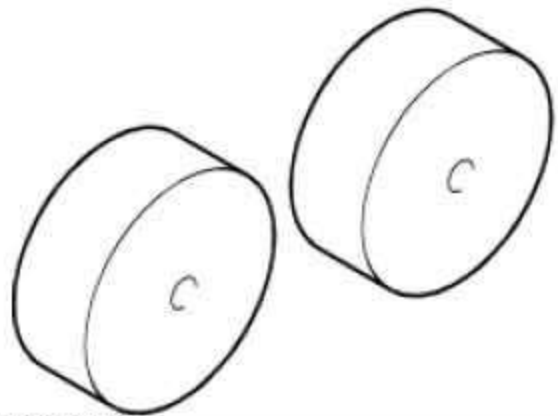
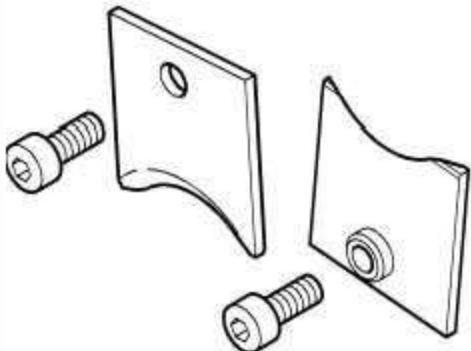
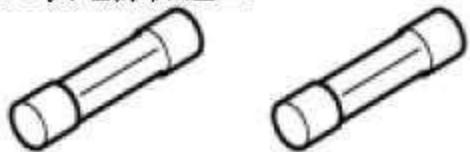
B 订货数据

B 1 全自动切线机




描述	订货代号:	订货编号
全自动切线机 / 全自动切管机	LC100 / LC100SL2	006194 / 007324

B 2 备件

以下备件可进行再订购，但须引用相关订货号。

部件	型号	订货编号	件数/包装
驱动器/测量辊 	LC1 ROL 轮组	006788	1对
切割刀片 	LC1 EM 切割刀套装	006594	1组
230伏电源保险丝 	Mains fuse T 2A/250V (20 x 5mm)	On request	1对

LC100

部件	类型	订货号	件数/包装
内六角扳手, 3号尺寸 	Allen key, size 3	LC1 AH	1
清除钩 	Removal hook	LC1 AH	1
CD-ROM 	CD-ROM, user manual	On request	1

C 索引

A

调整模式	
调整LC100&LC100SL2	4-7
运行模式.....	3-2
内六角扳手	
订货数据.....	B-2
自动模式	
切割电缆.....	4-1
运行模式.....	3-2

C

电缆长度	
调整.....	4-7, 5-8
CD-ROM	
连接至PC.....	4-4
订货数据.....	B-2
连接.....	3-1
正确使用设备.....	1-2
横切设置.....	A-1
切割刀片	
订货数据.....	B-1
切割电缆	
自动模式.....	4-1
手动模式.....	4-3
切割能力.....	A-1

D

对话语言.....	A-1
尺寸.....	A-1
驱动器/测量辊	
更换.....	5-4
订货数据.....	B-1

E

欧共体符合性声明.....	A-2
---------------	-----

F

进给速度	
调整.....	4-7
进给速度.....	A-1

G

保证.....	1-4
---------	-----

I

安装地点.....	3-1
说明.....	1-1
接口.....	A-1

L

长度.....	A-1
---------	-----

M

干线连接.....	A-1
电源保险丝	
检查.....	5-2
订货数据.....	B-1
手动模式	
切割电缆.....	4-3
运行模式.....	3-2

N

切割数.....	A-1
----------	-----

O

运行组件	
功能.....	2-2
运行模式.....	3-2
操作.....	1-2, 3-1
操作人员.....	1-3

P

PC模式	
运行模式.....	3-2
耗电量.....	A-1
防护装置.....	1-3

R

清除钩	
订货数据.....	B-2

S

交货范围.....	2-1
设置语言.....	4-8
备件.....	B-1
自动速度.....	4-7
手动速度.....	4-7
贮存.....	1-2, 3-1

T

吞吐量.....	A-1
----------	-----

U

计量单位.....	A-1
机器的使用.....	2-2

W

重量.....	A-1
工作场所.....	1-2