



ErreBi
SHOP

Soluzioni Custom
in tempi record

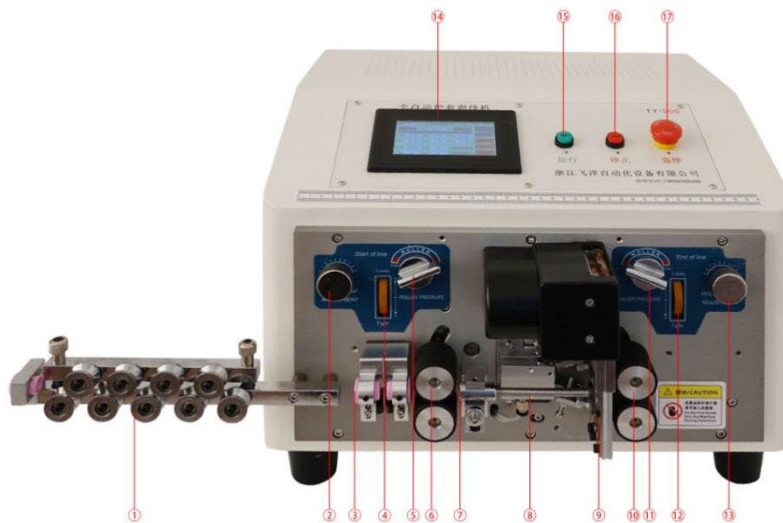
Macchina taglia e spela cavi multipolari

Modello macchina: RBEW3050



Data di emissione: 04/2026 Conservare per uso futuro!

Parte 1: Panoramica della macchina



1. Telaio raddrizzatore: funzione di raddrizzamento del cavo.

2. Manopola di regolazione pressione ruota d'ingresso: regola la pressione tra le due ruote di ingresso; estrarre la manopola e ruotarla in senso orario per aumentare la pressione, in senso antiorario per diminuirla; regolare alla pressione adeguata e spingere verso l'interno per bloccarla.

3. Interruttore assenza cavo: arresto automatico e allarme in caso di assenza cavo.

4. Regolazione distanza ruote di ingresso: ruotando verso l'alto la distanza tra ruota superiore e inferiore aumenta; ruotando verso il basso diminuisce. La distanza tra le ruote deve premere il cavo per evitarne lo slittamento.

5. Funzione di sollevamento ruota di ingresso: ruotare in senso antiorario per sollevare la ruota di ingresso e in senso orario per abbassarla.

6. Ruota di alimentazione cavo: il motore aziona la ruota per far avanzare o arretrare il cavo, in coordinamento con le funzioni di alimentazione e spelatura del gruppo portalama.

7. Tubo guida: il cavo attraversa il tubo guida fino al filo lama, mantenendolo al centro tra lama superiore e inferiore.

8. Coperchio gruppo portalama: protegge il gruppo portalama dall'ingresso di corpi estranei.

9. Lama: è composta da lama superiore e inferiore. La lama corta si monta sopra e quella lunga sotto; le due lame formano una coppia. Durante il montaggio le lame devono essere verticali e i taglienti devono coincidere sul punto centrale.

10. Ruota di uscita: il motore aziona la ruota di uscita per far avanzare o arretrare il cavo e collabora con il gruppo portalama per l'uscita e la spelatura della coda.

11. Sollevamento ruota di uscita: ruotare in senso orario per sollevare la ruota di uscita e in senso antiorario per abbassarla.

12. Manopola regolazione distanza ruota di uscita: ruotare verso l'alto per aumentare la distanza e verso il basso per diminuirla.

13. Manopola regolazione pressione ruota di uscita: regola la pressione tra le due ruote di uscita; estrarre la manopola e ruotarla in senso antiorario per aumentare la pressione, in senso orario per diminuirla; regolare alla pressione adeguata e spingere verso l'interno per bloccarla.

14. Schermo: consente di regolare i parametri del cavo da lavorare.

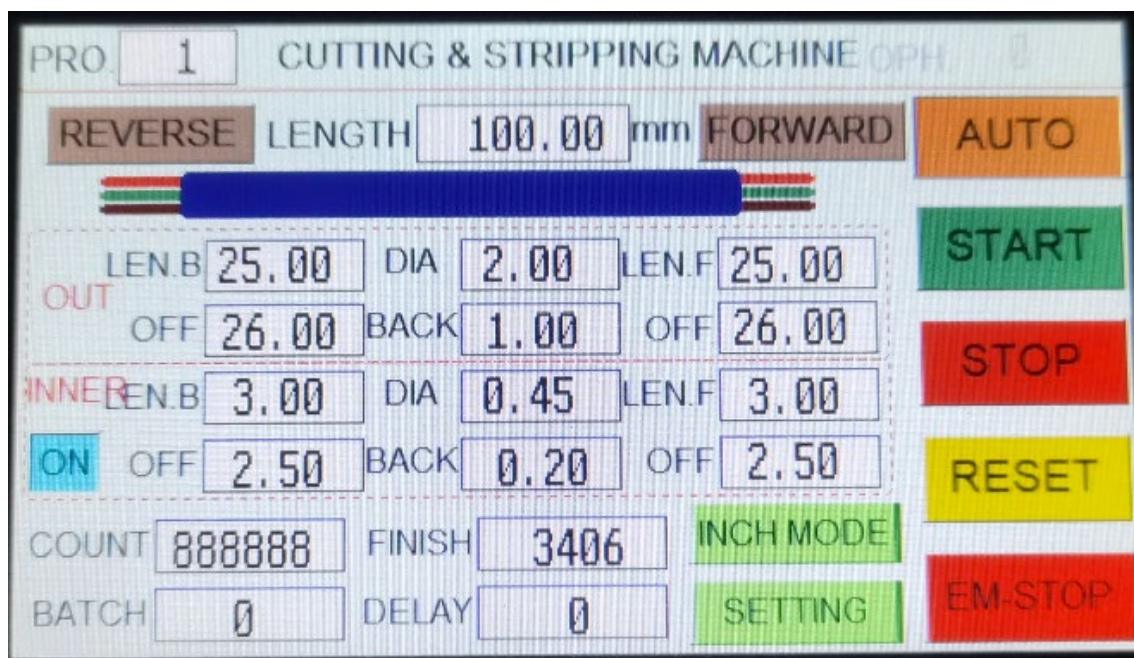
15. Start: a inserimento dati completato, premere [Start] per avviare la macchina.

16. Stop: premere [Stop] per fermare la macchina.

17. Emergency stop: quando la macchina è in funzione, premere [Emergency stop] per arrestarla immediatamente in caso di emergenza.

▼ Nota: prima di togliere alimentazione, sia con macchina in funzione sia ferma, non avvicinare le mani alla lama.

Parte 2: Introduzione all'uso dell'interfaccia



1.1 PRO: i parametri sono memorizzati nei numeri programma da 0 a 99.

1.2. Forward: inserire il cavo nel foro di alimentazione fino a raggiungere il rullo di alimentazione. Premere il rullo [Cable Feed] e il cavo avanzerà automaticamente.

1.3 Reverse: premere la rotella [Unwind] per riavvolgere automaticamente il cavo.

1.4 Auto: in modalità prova, premendo il pulsante Start la macchina esegue un ciclo completo. In modalità completamente automatica, premendo il pulsante Start la macchina continua a funzionare.

1.5 Start: premere [Start] per avviare la macchina quando i dati inseriti sono completi e corretti.

1.6 Stop: premere [Stop] per arrestare la macchina.

1.7 Reset: premere [Reset] per riportare ogni parte della macchina alla posizione iniziale.

1.8 Em-Stop: durante il funzionamento, premendo [Emergency Stop] la macchina si arresta immediatamente.

1.9 Length: lunghezza totale di taglio del cavo, in mm.

1.10 Out LEN.F: lunghezza richiesta dell'estremità anteriore della guaina esterna del cavo.

1.11 Out Len F OFF: lunghezza di spelatura della guaina esterna dall'estremità anteriore del cavo.

1.12 Out Dia: controlla la profondità di taglio della guaina esterna su testa/coda del cavo.
1.13 Out Back: controlla il rientro delle estremità della guaina esterna di una determinata quota per evitare graffi ai conduttori interni.

1.14 Out Len B: lunghezza richiesta dell'estremità posteriore della guaina esterna del cavo.

1.15 Out Len B OFF: lunghezza di spelatura della guaina esterna dall'estremità posteriore del cavo.

1.16 Inner Len F: lunghezza richiesta dell'estremità anteriore della guaina interna del cavo.

1.17 Inner Len F OFF: lunghezza di spelatura della guaina interna dall'estremità anteriore del cavo.

1.18 Inner Dia: controlla la profondità di taglio dello strato interno su testa/coda del cavo.

1.19 Inner Back: controlla il rientro delle estremità dello strato interno di una determinata quota per evitare graffi ai conduttori interni.

1.20 Inner Len B: lunghezza richiesta dell'estremità posteriore della guaina interna del cavo.

1.21 Inner Len B OFF: lunghezza di spelatura della guaina interna dall'estremità posteriore del cavo.

1.22 Inner layer switch ON/OFF: quando si spela solo lo strato esterno del cavo guainato e non quello interno, l'interruttore dello strato interno può essere disattivato.

1.23 Count: imposta la quantità totale da produrre. Il dato inserito non può essere inferiore alla quantità impostata; la macchina non funziona se il dato è inferiore a tale quantità.

1.24 Finish: quantità di produzione cumulativa.

1.25 Batch: inserire il numero di cicli dopo i quali la macchina deve arrestarsi automaticamente. Per esempio, inserendo 100 la macchina si fermerà automaticamente dopo 100 cicli. Inserendo 0 non viene impostato alcun arresto automatico; il sistema si fermerà solo al raggiungimento della quantità totale impostata.

1.26 Delay: dopo aver lavorato la quantità specificata, la macchina riparte automaticamente e continua a funzionare dopo il ritardo impostato in secondi.

MODALITÀ PASSO-PASSO

CUTTER		FORWARD	REVERSE	DATUM	☒
OUT CUTTER CLOSE		TEST	INNER CUTTER CLOSE		TEST
AIR BLOW	OFF	WHEEL LIFT	OFF	OUT SLID ARM	
PIPE	OFF	OUT CLAMP	OFF	OFF	
RETURN					

2.1. CUTTER: premere il tasto avanti per far oscillare il tubo guida verso il basso. Quando il numero nel riquadro aumenta, premere il tasto indietro per far oscillare il tubo guida verso l'alto.

Quando il numero nel riquadro diminuisce e tubo guida e lama si trovano sul punto centrale, confermare che il numero nel riquadro è il dato di riferimento; azzerare per verificare il ritorno all'origine.

2.2. OUT CUTTER CLOSE: confermare il punto di riferimento delle lame superiore e inferiore e inserire questo parametro nel riquadro (lama esterna = +).

2.3. INNER CUTTER CLOSE: confermare il punto di riferimento delle lame superiore e inferiore e inserire questo parametro nel riquadro (lama interna = -).

2.4. JOG: regolazione fine della corsa; lama o tubo guida si muovono di 0,1 mm per volta.

2.5. Test: verifica se il valore impostato è corretto.

2.6 AIR BLOW: prova manuale del cilindro. Soffia via il residuo di filo/guaina dalla lama.

2.7 PIPE: prova del cilindro del tubo.

2.8. WHEEL LIFT: questo interruttore prova manualmente il cilindro.

2.9. OUT CLAMP: prova manuale del cilindro. Blocca il cavo spelato.

2.10 OUT SLID ARM: prova manuale del cilindro. Sposta il cavo nella vaschetta di raccolta (da installare insieme al morsetto cavo).

IMPOSTAZIONI

PIPE OFF	ROLLER SPEED		%	MULTILAYER
WHEEL OFF	CUTTER SPEED		%	MID STRIP
WIRE LACK OFF	STRIP SPEED		%	IO MONITOR
CUT RUBBER OFF	CUT DOWN SPD		%	PROGRAM
CUT SHARP OFF	AIR BLOW TIME		S	RETURN
SLID ARM OFF	STRIP POS		mm	
LENGTH MODIFY				

3.1 ROLLER SPEED: velocità di alimentazione cavo dei rulli da 01 a 100.

3.2 CUTTER SPEED: velocità di movimento verticale della lama, da 01 a 100.

3.3 STRIP SPEED: velocità di oscillazione su/giù del tubo guida, da 01 a 100.

3.4 CUT DOWN SPD: velocità dal contatto delle lame superiore/inferiore con il cavo fino al taglio. Valori 00-90: 00 è il più veloce, 90 il più lento.

3.5. AIR BLOW TIME: ogni tempo di soffiaggio è regolabile.

3.6. STRIP POS: funzione di spelatura della guaina esterna per evitare danni al conduttore interno.

3.7. Pipe: il tubo oscilla su/giù per evitare che la coda del cavo urti il tubo.

3.8. Wheel: solleva la testa di spelatura quando è troppo serrata e non può essere estratta; attivare questo interruttore se la testa di spelatura è necessaria.

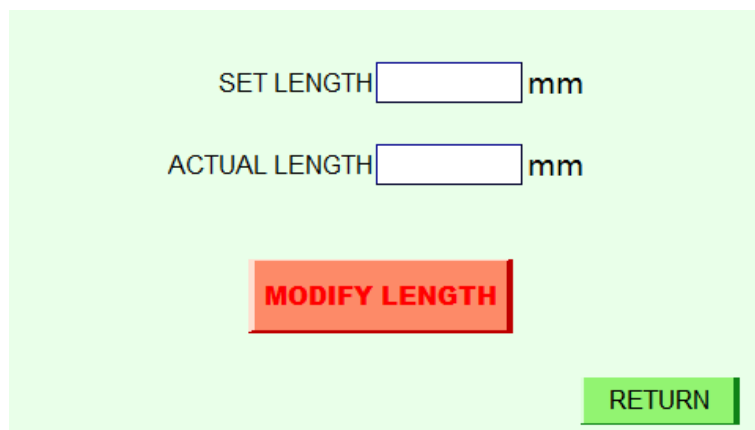
3.9. WIRE LACK: arresto automatico in caso di assenza cavo.

3.10 CUT RUBBER: se la guaina cade sulla lama, attivare la funzione per tagliarla ed evitare sovrapposizioni durante il secondo ciclo di taglio.

3.11. CUT SHARP: funzione per tagliare in piano il conduttore interno.

3.12 SLID ARM: con questa funzione attiva, il dispositivo dispone automaticamente i cavi nella vaschetta di raccolta (manipolatore opzionale).

MODIFICA LUNGHEZZA



SET LENGTH mm

ACTUAL LENGTH mm

MODIFY LENGTH

RETURN

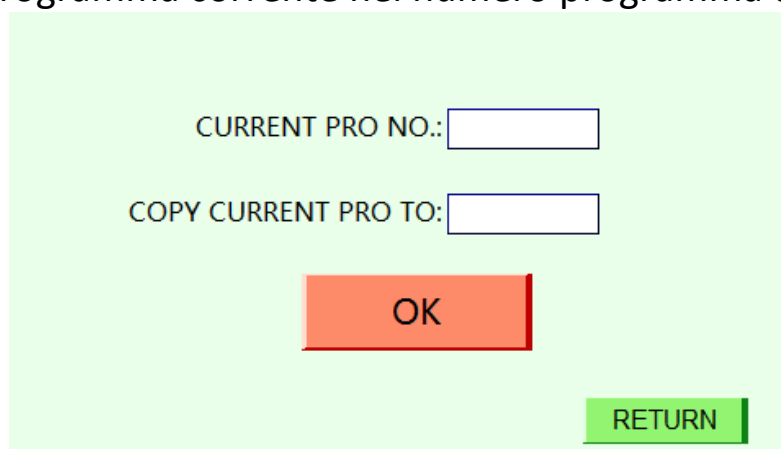
4.1. SET LENGTH: inserire la lunghezza totale.

4.2. ACTUAL LENGTH: inserire il dato della lunghezza totale effettiva per la lavorazione.

4.3. MODIFY LENGTH: premere la lunghezza totale modificata per aggiornare automaticamente il parametro di lunghezza totale.

PROGRAMMA

Copiare il numero di programma corrente nel numero programma desiderato



CURRENT PRO NO.:

COPY CURRENT PRO TO:

OK

RETURN

MULTISTRATO

DOUBLE LAYER		OFF	LENGTH			
OUTER	STRIP LEN		WIRE DIA		STRIP LEN	
	STRIP OFF		WAY BACK		STRIP OFF	
INNER	STRIP LEN		WIRE DIA		STRIP LEN	
	STRIP OFF		WAY BACK		STRIP OFF	
RETURN						

DOPPIO STRATO: off / on

5.1. OUTER STRIP LEN: lunghezza richiesta dell'estremità esterna.

5.2. OUTER STRIP OFF: lunghezza di spelatura dell'estremità esterna.

5.3. OUTER CUT DIA: controlla la profondità di taglio dello strato esterno su testa/coda.

5.4. OUTER WAY BACK: arretramento per evitare graffi al conduttore interno.

5.5. OUTER STRIP LEN: lunghezza richiesta dell'estremità della guaina esterna del cavo.

5.6. OUTER STRIP OFF: lunghezza di spelatura dell'estremità esterna.

5.7. INNER STRIP LEN: lunghezza richiesta dell'estremità interna.

5.8. INNER STRIP OFF: lunghezza di spelatura dell'estremità interna.

5.9. INNER CUT DIA: controlla la profondità di taglio dello strato interno su testa/coda.

5.10. INNER WAY BACK: arretramento per evitare graffi al conduttore interno.

5.11. INNER STRIP LEN: lunghezza richiesta dell'estremità interna.

5.12. INNER STRIP OFF: lunghezza di spelatura dell'estremità interna.

Spelatura intermedia

POS01		WINDOW		MIDCUT OFF
POS02		WINDOW		DIA MODIFY
POS03		WINDOW		
POS04		WINDOW		LENGTH MODIFY
POS05		WINDOW		
POS06		WINDOW		
POS07		WINDOW		NEXT
POS08		WINDOW		RETURN

6.1. Correzione diametro cavo: quando la guaina della spelatura intermedia e il filo di rame sono troppo stretti e difficili da spelare, è possibile aumentare leggermente la profondità della spelatura intermedia.

Per esempio, 0,1 significa $0,1 + \text{diametro cavo}$ [Figura 1].

6.2 Correzione lunghezza totale: se sull'ultima estremità resta guaina, è possibile regolare finemente la lunghezza totale per rimuoverla.

6.3. Posizione 01: lunghezza dal capo del cavo al primo punto di taglio della guaina centrale; Spelatura: distanza della prima spelatura centrale.

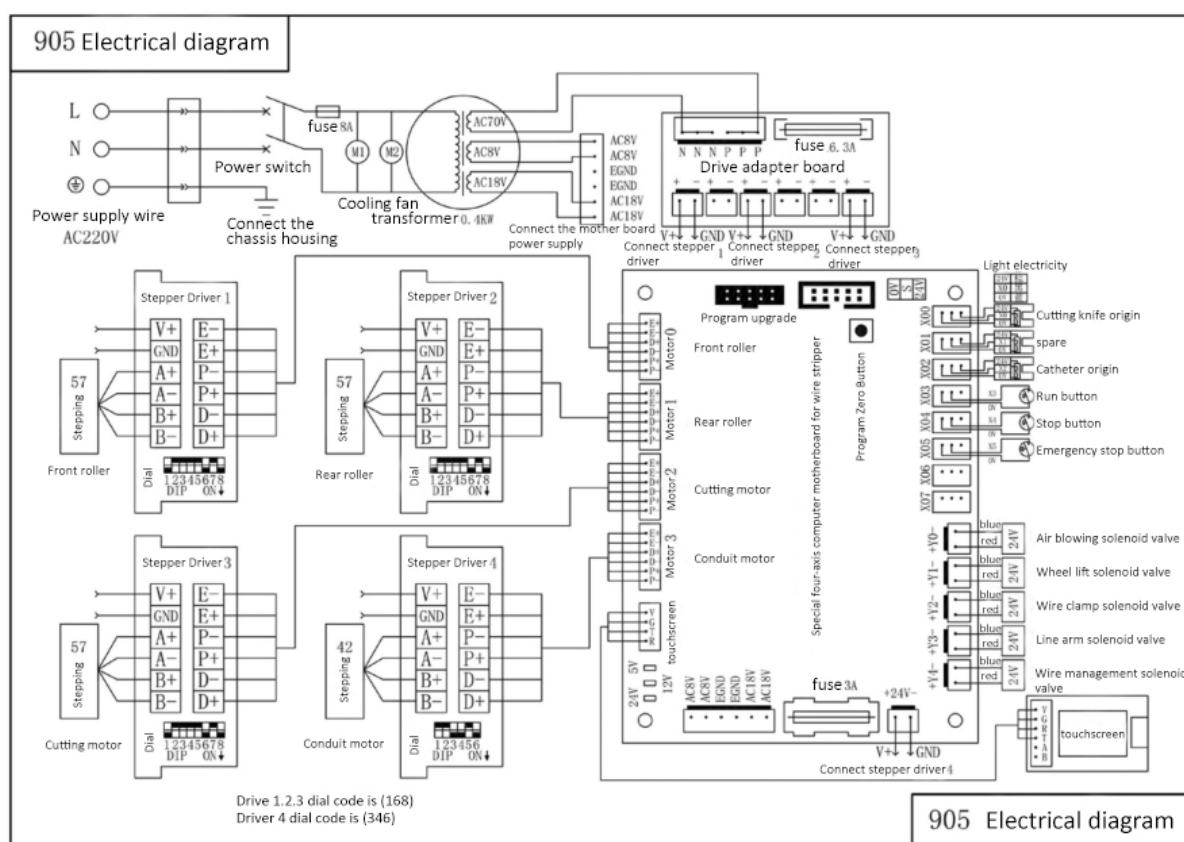
6.4. Posizione 02: lunghezza dal capo del cavo al secondo punto centrale; Spelatura: distanza della seconda spelatura centrale.

6.5. Posizione 03: lunghezza dal capo del cavo al terzo punto centrale; Spelatura: distanza della terza spelatura centrale.

Soluzioni ai guasti

Problema	Soluzione
Il capo del cavo non si spela	1. Controllare la profondità di taglio della testa; se è troppo superficiale, ridurre il diametro cavo impostato. 2. Il gioco tra rullo di alimentazione superiore e inferiore è troppo grande: ridurlo. 3. Il dato di spelatura testa è troppo piccolo e deve essere aumentato.
L'estremità posteriore del cavo non si spela	1. Controllare la profondità di taglio della coda; se è troppo superficiale, ridurre il diametro cavo impostato. 2. Il gioco tra rullo di uscita superiore e inferiore è troppo grande: ridurlo. 3. Il dato di spelatura coda è troppo piccolo e deve essere aumentato.
La marcatura sulla superficie del cavo è troppo forte	1. Verificare prima se la marcatura è causata dalla pressione della ruota di ingresso o di uscita. 2. Se è causata dalla ruota di ingresso, regolare il gioco della ruota di ingresso. 3. Se è causata dalla ruota di uscita, regolare il gioco della ruota di uscita.
La spelatura di testa e coda è inclinata	1. L'estremità anteriore del tubo guida è troppo distante dalla lama e deve essere regolata. 2. Regolare la posizione del tubo guida o usare un tubo guida di diametro minore, in modo che cavo, tubo guida e lama siano allineati.
Il filo di rame all'estremità del cavo è leggermente più lungo	1. Il diametro cavo è troppo piccolo; la lama incide il rame e, durante la spelatura, il rame viene tirato fuori. Aumentare il diametro cavo impostato. 2. Il dato di arretramento è troppo piccolo e deve essere aumentato.
Taglio del conduttore all'estremità del cavo	Il dato del diametro cavo è troppo piccolo: aumentarlo e riprovare finché il conduttore di rame non viene più danneggiato.
I cavi restano uniti e non vengono tagliati	1. Rallentare la velocità di taglio e riprovare. 2. Lama smussata: rimuovere la lama e sostituirla con una nuova. 3. Quando le lame superiore e inferiore si chiudono, rimane un gioco sul piano. Reinstallare le lame in modo che chiudano correttamente.
Problema	Soluzione
La lunghezza effettiva non corrisponde al valore impostato	1. Sul gruppo di trascinamento dei rulli è presente sporco/residuo da pulire. 2. Controllare la posizione del cavo e verificare che non vi sia resistenza all'alimentazione. 3. La cinghia del rullo di ingresso è troppo lenta e deve essere tesa. 4. La superficie del cavo presenta paraffina, causando slittamento dei rulli. Pulire i 4 rulli con benzina o solvente idoneo.
I rulli non funzionano	1. Verificare che nella lunghezza cavo dei parametri siano inseriti i dati necessari alla lavorazione. 2. Controllare se la cinghia sincrona è rotta. 3. Controllare se l'azionamento ruote è normale (luce verde = normale, luce rossa = anomalia).
Il gruppo portalama non funziona correttamente	1. Controllare se l'azionamento lama è normale (luce verde = normale, luce rossa = anomalia). 2. Controllare se l'ingranaggio della cremagliera lama è bloccato o rotto. 3. Verificare se il pattino del portalama non è stato lubrificato per lungo tempo, causando eccessiva resistenza d'attrito. 4. Controllare nel monitoraggio I/O se l'origine lama ritorna all'origine con luce verde; se non si accende, il sensore è guasto.
La macchina non funziona premendo il tasto di avvio	1. Controllare che sia stata inserita una quantità impostata. 2. Controllare se il conteggio ha raggiunto il totale impostato; azzerare il conteggio.

Schema elettrico di collegamento dell'attrezzatura



Part 4: Electrical schematic diagram