



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (Al)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
N. Meccanografico AL002563
Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

SCALZATORE SC19

MANUALE DI ISTRUZIONE PER SC19

ATTENZIONE !!!! L'avviamento e la conduzione delle presse Mecal è riservato a personale qualificato che ha compreso e si attiene al contenuto di questo manuale

OPERATING INSTRUCTIONS FOR SC19 STRIPPING UNIT

ATTENTION !!! The setting up and running of Mecal presses is reserved to qualified operators who have understood and follow the contents of this manual.



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AL)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
N. Meccanografico AL002563
Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069



MECAL s.r.l.

Strada per Felizzano 18
Fubine (AL) 15043
ITALY

Phone: +39 0131 792792
Fax: +39 0131 792733
Email : info@mecal.net
Web : www.mecal.net

	<p><u>Preferred by Professional EDS Specialist</u></p> <p>Queste istruzioni sono state create in data 2013, possono essere soggette a modifiche. Inoltre MECAL dichiara che le immagini riportate in questo manuale non potrebbero essere aggiornate con modifiche tecniche apportate sulla macchina per effettuare migliorie o richieste particolari.</p>
	<p><u>Preferred by Professional EDS Specialist</u></p> <p>These instructions have been created in 2013 and Mecal reserves the right to modify it at anytime. Furthermore, the pictures shown might not represent the latest configurations or special versions manufactured to satisfy special customers needs.</p>



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCIAA Alessandria - REA N. 153887 -
N. Meccanografico AL002563
Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

INDICE

- 1. Indicazioni generali**
 - 1.1. Impiego
 - 1.2. Identificazione macchina
 - 1.3. Prescrizione di sicurezza
- 2. Caratteristiche tecniche**
 - 2.1. Quadro di comando
- 3. Ispezione alla consegna**
- 4. Installazione con scalzatore già presente sulla pressa**
- 5. Installazione kit su pressa**
 - 5.1. Montaggio con base
 - 5.2. Montaggio asta riarmo e protezioni su P107C
 - 5.3. Montaggio asta riarmo e protezioni pressa TT
 - 5.4. Montaggio centralina pneumatica
 - 5.5. Collegamento elettrico
- 6. Funzionamento e descrizione ciclo**
 - 6.1. Esecuzione ciclo passo-passo
- 7. Allineamento e regolazioni**
 - 7.1. Allineamento con miniapplicatore
 - 7.2. Regolazione corsa sensore
 - 7.3. Regolazione chiusura pinze
 - 7.4. Regolazione coltelli scalzatura
 - 7.5. Regolazione lunghezza scalzatura
 - 7.6. Regolazione leva sensore
 - 7.7. Regolazione asta riarmo
- 8. Demolizione e smaltimento**
- 9. Esplosi e schemi di collegamento elettrico e pneumatico**

INDEX

- 1. General information**
 - 1.1 Operation
 - 1.2 Machine identification
 - 1.3 Safety precautions
- 2. Technical features**
 - 2.1 Control panel
- 3. Inspection upon delivery**
- 4. Installation with cable stripper already on the press**
- 5. Installation of the kit on the press**
 - 5.1 Assembly on the base
 - 5.2 Engagement and protection rod assembly on P107C
 - 5.3 Engagement and protection rod assembly on TT press
 - 5.4 Pneumatic central unit assembly
 - 5.5 Electrical card connection
- 6. Cycle operation and description**
 - 6.1 Step-by step-cycle execution
- 7. Adjustments and fine tuning**
 - 7.1 Alignment with mini-applicator
 - 7.2 Sensor adjusting
 - 7.3 Clamp closure adjustment
 - 7.4 Stripping knife closure adjustment
 - 7.5 Stripping length adjustment
 - 7.6 Lever sensor adjustment
 - 7.7 Lug bolt adjustment
- 8. Breakdown and disposal**
- 9. Exploded diagrams and electrical and pneumatic connections**

1 Indicazioni generali

1 General information

1.1 Impiego

1.1 Operation

Mecal garantisce la sicurezza dello scalzatore di propria produzione esclusivamente se utilizzato nel pieno rispetto delle norme di sicurezza e del seguente manuale d'uso e manutenzione. Mecal esclude ogni responsabilità per qualsiasi modifica e/o manomissione che pregiudichi la sicurezza.

Questo documento fornisce supporto per l'installazione, l'avviamento, l'uso e la manutenzione del prodotto in oggetto.

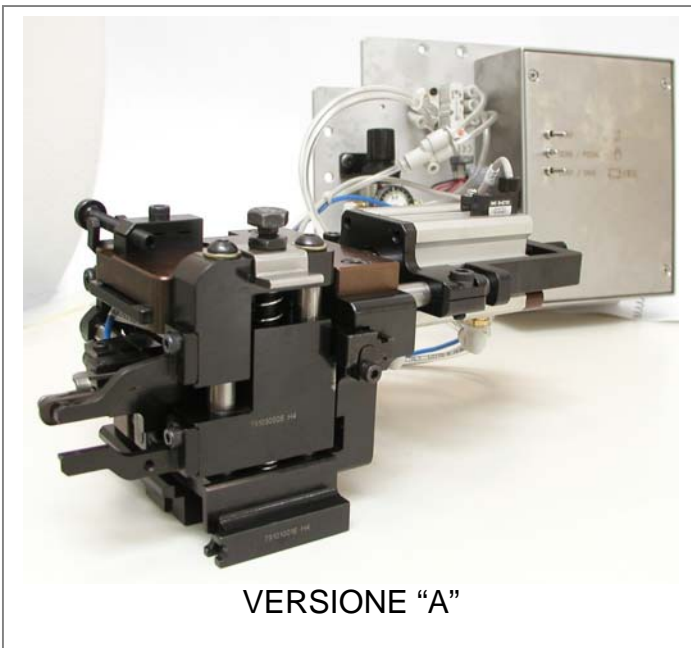
La scalzatore è utilizzabile unicamente per lavorazioni di metalli a freddo.

E' fatto **DIVIETO D'USO** per qualsiasi applicazione diversa da quanto specificato.

Mecal guarantees the safety of its cable stripper only if operated in complete compliance with the safety instructions and the use and maintenance manual. Mecal declines any and all responsibility for any changes and/or tampering that would compromise its safe operation.

This document provides support for the installation, start up, use and maintenance of the product in question. The cable stripper is designed for use exclusively in cold metalworking.

It is **STRICTLY FORBIDDEN** to make any application other than the specified use.

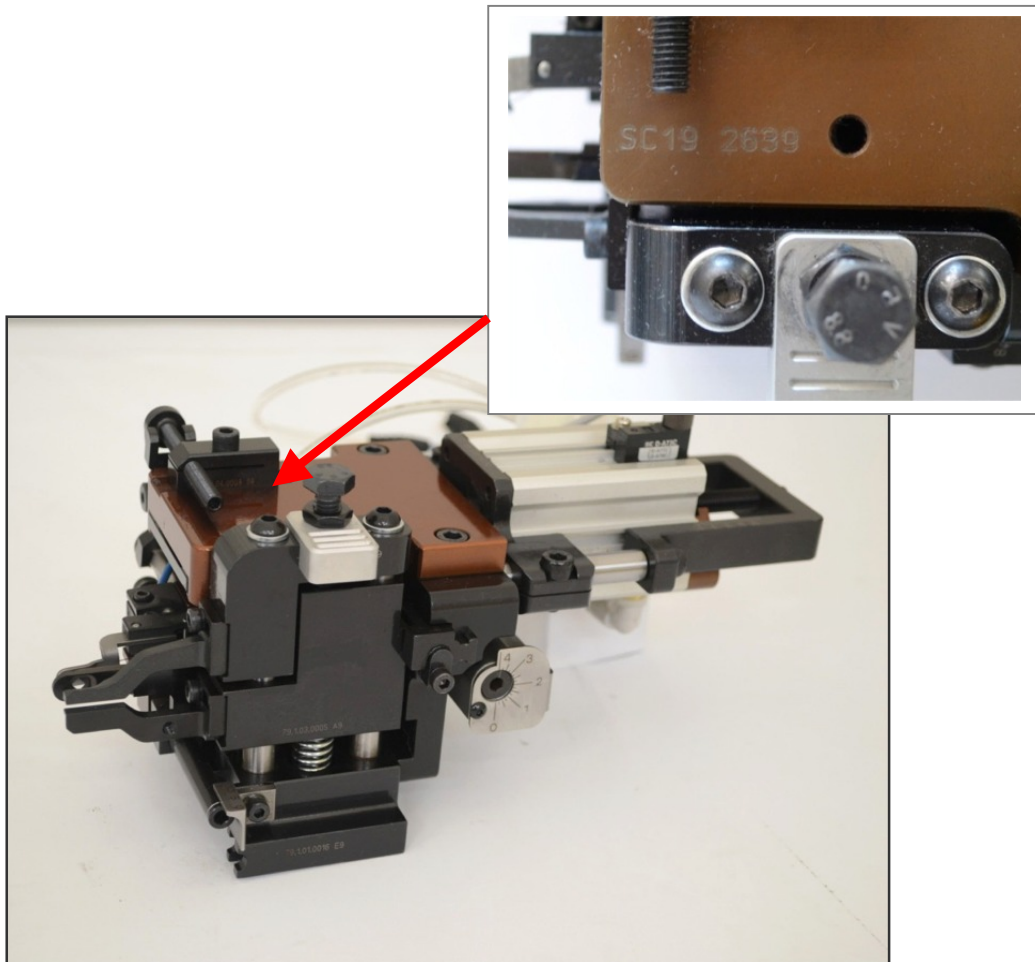


1.2 Identificazione macchina

1.2 Machine identification

Ogni scalzatore viene identificato con un numero di matricola posto sulla parte superiore.

Every cable stripper is identified with a serial number on the superior part.



1.3 Prescrizioni di sicurezza

1.3 Safety precautions

Lo scalzatore è un accesorio che diventa parte integrante della pressa quindi dipende elettricamente da essa e rientra nella sua carterizzazione.
Consultare il manuale in dotazione con la pressa per le informazioni di alimentazione e sicurezza.
Per effettuare qualsiasi operazione di pulizia o di posizionamento occorre **togliere la tensione dalla pressa e l' alimentazione dell' aria.**

The cable stripper is an accessory that becomes an integral part of the press. As a result, the cable stripper depends on power the press supplies and falls under its protective covering.
Review the manual provided with the press for safety and power information.
When cleaning or moving the machine, **disconnect it from the press and the air supply.**



Porre l'interruttore generale sulla posizione "0"

Turn the main circuit breaker to "o" = Off

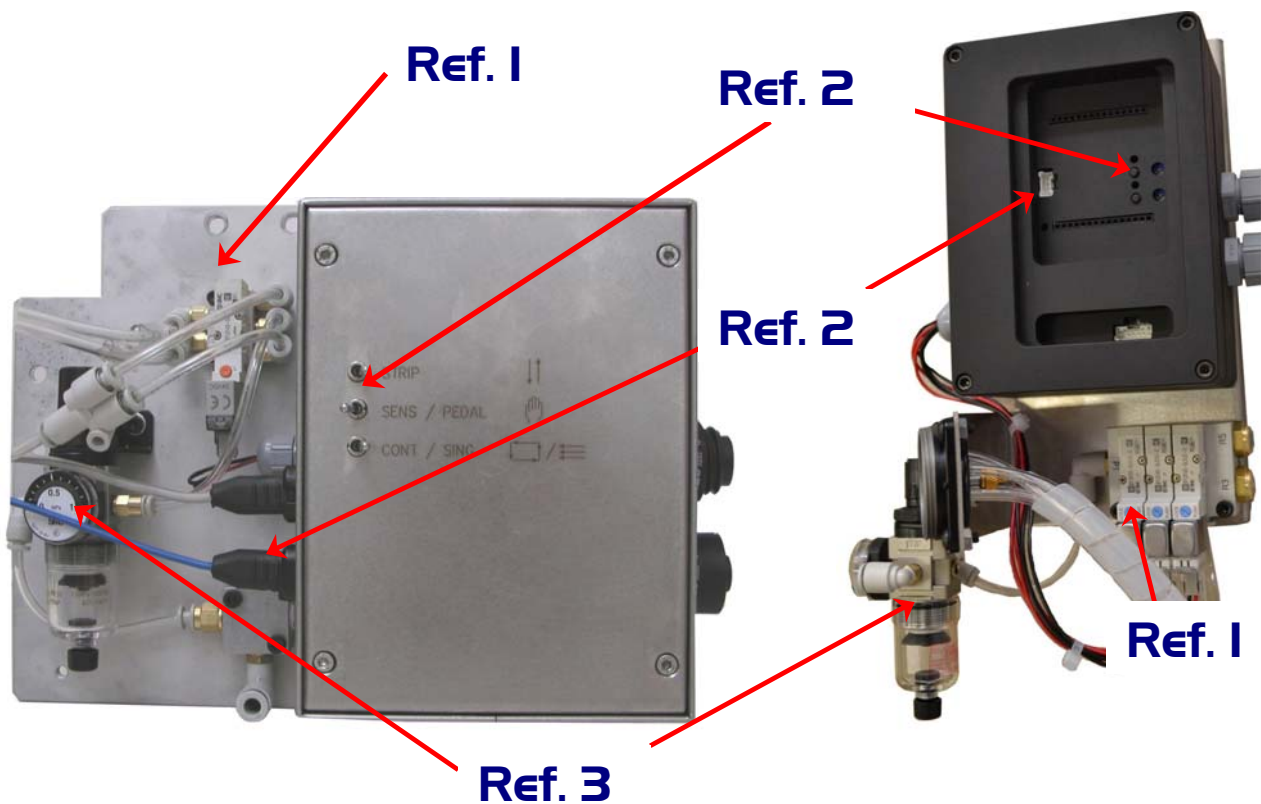
2 Caratteristiche tecniche

2 Technical characteristics

Pressione di lavoro (<i>Air pressure</i>)	5-7 BAR
Sezione cavo (<i>Wire section</i>)	0,03-2,5 mm ² (32-13 AWG) Ø isolante max 3,5 mm
Lunghezza scalzatura (<i>Stripping length</i>)	2 – 12 mm (0,078 – 0,473")
Lunghezza sguainatura (<i>Jacket stripping length</i>)	Min 20 mm (min 0,98")
Peso (<i>Weight</i>)	4,5 Kg (9,88 lb)
Dimensioni (mm)	W260 mm x H120 mm x D120 mm
<i>Dimension</i> (")	W10,2" x H4,72" x D4,72"
Alimentazione (<i>Power supply</i>)	24 V DC

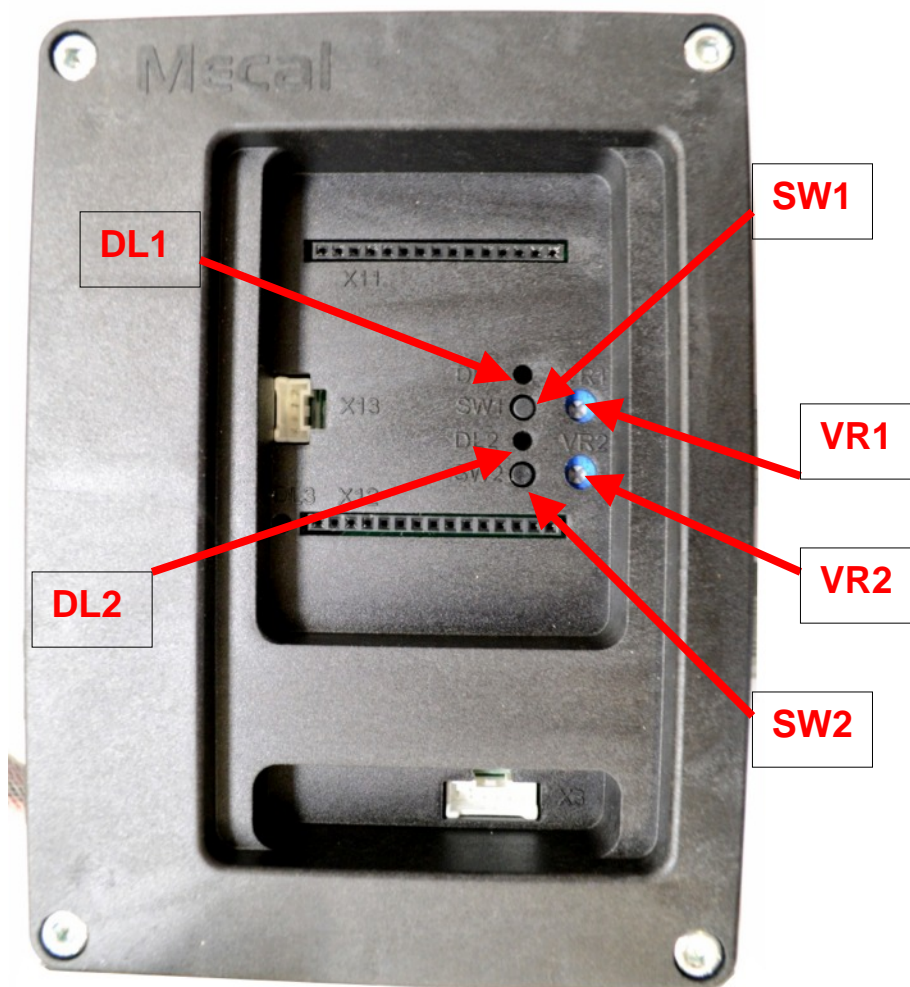
2.1 Quadro di comando

2.1 Control panel



- 1) Gruppo valvole pneumatiche
- 2) Comandi per la movimentazione
- 3) Connettori sensore cavo e posizione
- 4) Gruppo controllo pressione aria

- 1) Pneumatic valve assembly
- 2) Movement controls
- 3) Cable sensor connector and position
- 4) Air pressure control assembly



SW1 = Pulsante per la selezione del funzionamento tramite sensore o pedale, con led acceso il ciclo parte tramite il sensore-cavo, led spento partenza tramite pedale
SW2 = Pulsante per attivare il ciclo manuale passo-passo
DL1 = Led funzione riferito a SW1
DL2 = Led funzione riferito a SW2
VR1 = Regolazione del tempo di ritorno dell gruppo coltelli nella posizione di partenza
VR2 = Inattivo

SW1 = To choose between wire sensor and pedal : with the LED ON, the cycle is started by the wire sensor; with the LED OUT, the cycle is started by the pedal.
SW2 = Button to engage the step-by-step manual cycle
DL1 = LED function related to SW1
DL2 = LED function related to SW2
VR1 = Time adjustment of the cutter assembly return to the starting position
VR2 = Inactiv

3 Ispezione alla consegna

-  Verificare che lo scalzatore non abbia subito danni e non vi siano parti mancanti controllando il documento di accompagnamento
-  In caso di anomalia avvisare Mecal entro e non oltre i 10 giorni dalla data di ricevimento
-  L'imballaggio deve essere smaltito come da norme vigenti, non disperdere nell'ambiente: rivolgersi ad aziende autorizzate per lo smaltimento.

3 Inspection upon delivery

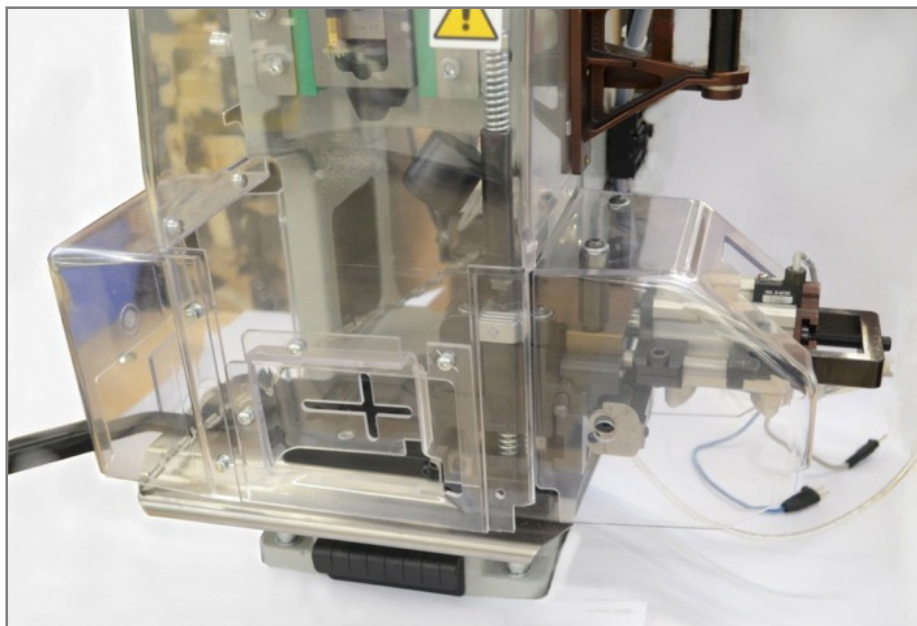
-  Check for transportation damages and make sure that all the parts listed are there
-  In case of damages and/or missing parts, please notify Mecal within 10 days from receiving the applicator
-  The package should be disposed according the local rules.

4 Installazione con scalzatore acquistato con la pressa.

4 Installation with cable stripper acquired with the press.

Lo scalzatore acquistato insieme alla pressa viene parzialmente assemblato su di essa da Mecal, durante l'installazione è necessario ripristinare la centralina pneumatica con i relativi collegamenti come descritto nella pagina seguente.

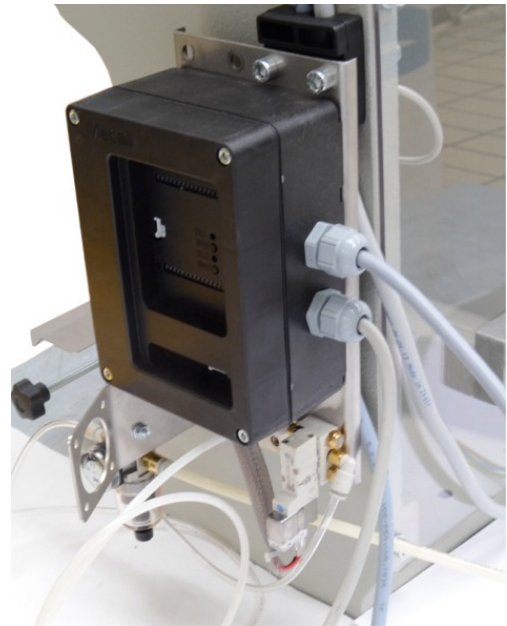
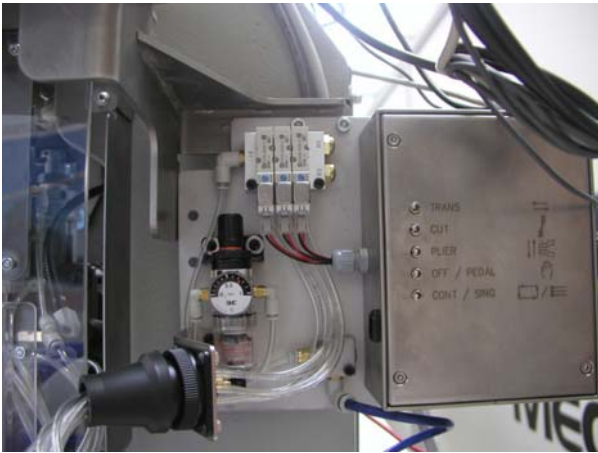
When acquired together with the press, the cable stripper comes partially assembled on the press by Mecal. During installation, the pneumatic central unit must be restored with its related connections as described on the following page.



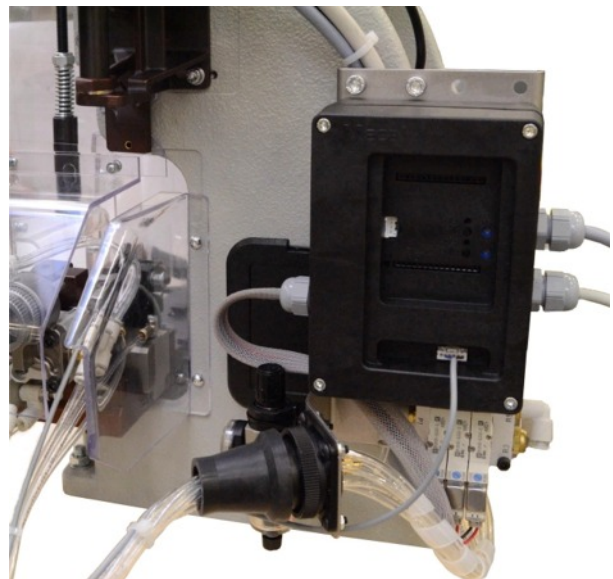
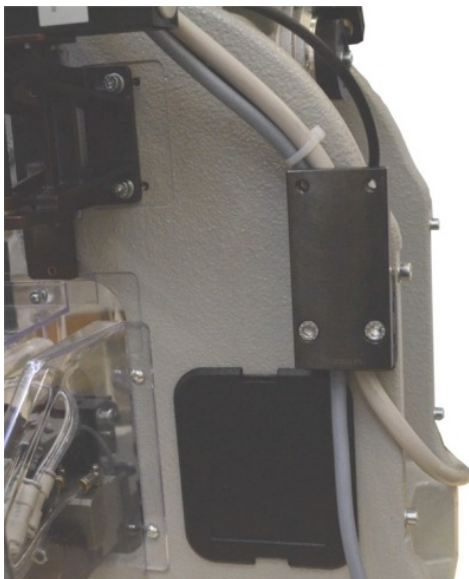
L'impianto pneumatico va fissato sul lato DX della pressa sopra al tassello passacavi utilizzando gli stessi fori.

On the right side of the press, a black plastic block keeps the wires in the correct position : unscrew the two bolts, place the pneumatic sistem on the black plastic block and use the same two bolts to keep both in place (see picture).

P107C Press

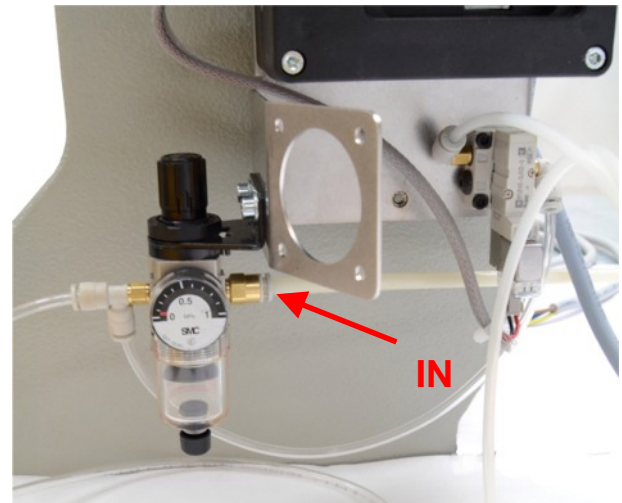
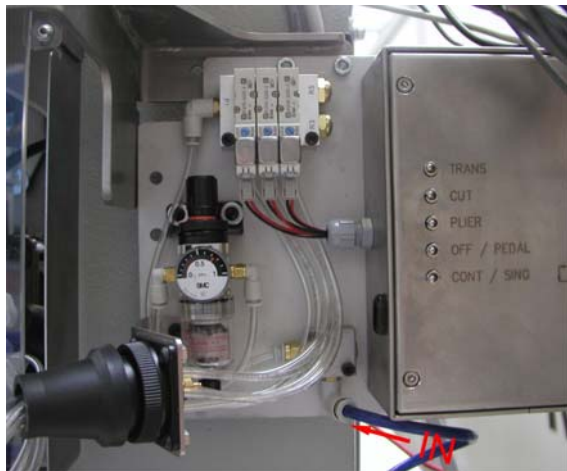


TT Press



Collegare il connettore pneumatico del SC a quello dell'impianto pneumatico e poi collegare il tubo di alimentazione dell'aria "IN".

Secure the pneumatic connector as shown, then connect the system to the compressed air supply.



A questo punto lo strumento è installato, si può procedere alle regolazioni in base alle esigenze, **Cap.7**

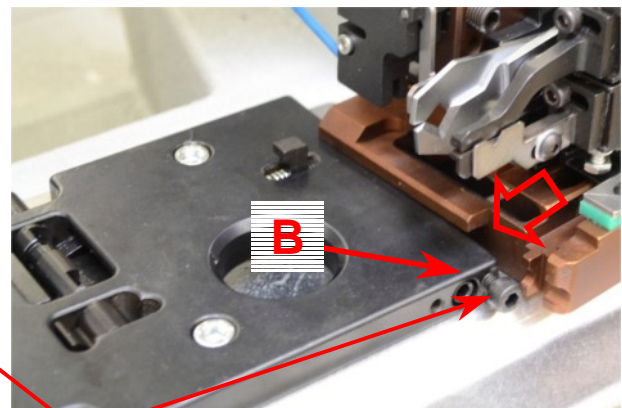
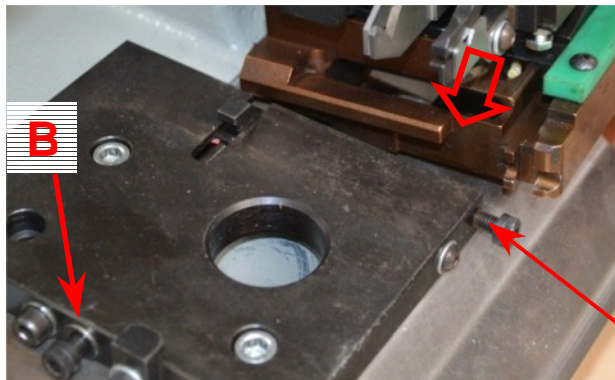
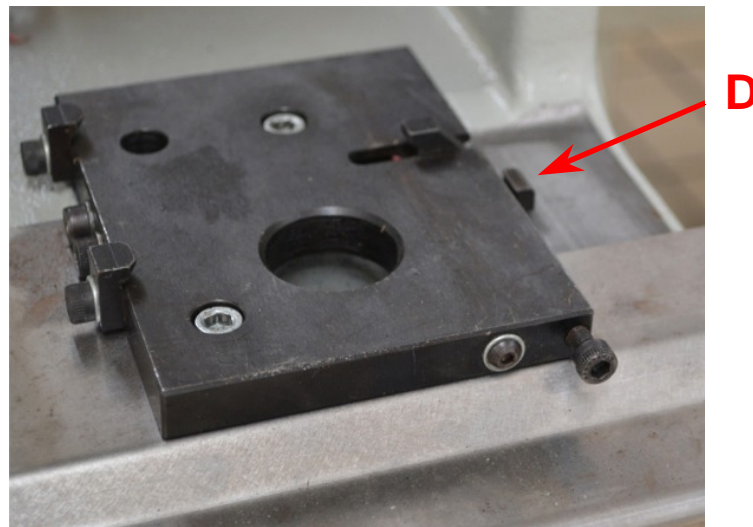
The tool is now installed. Next, continue with the adjustments according to need, following **chapter 7**.

5 Installazione kit SC sulle presse P107C e TT

5 SC kit installation P107C and TT presses

5.1 Montaggio sulla bassetta

5.1 Assembly on the base



A

Sostituire la bassetta di aggancio mini con quella in dotazione nel kit.
Agganciare la base dello scalzatore al dentino della bassetta, accoppiando la vite A con la sede.
Stringere la vite B che agisce sul dentino D per fissare lo scalzatore.
A questo punto lo scalzatore è fissato alla bassetta.

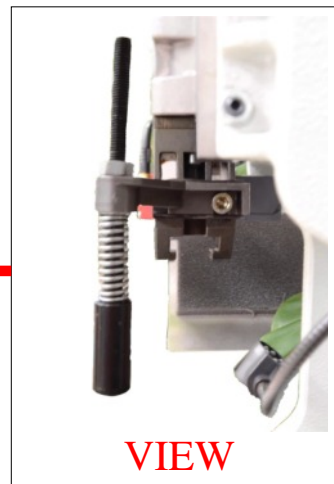
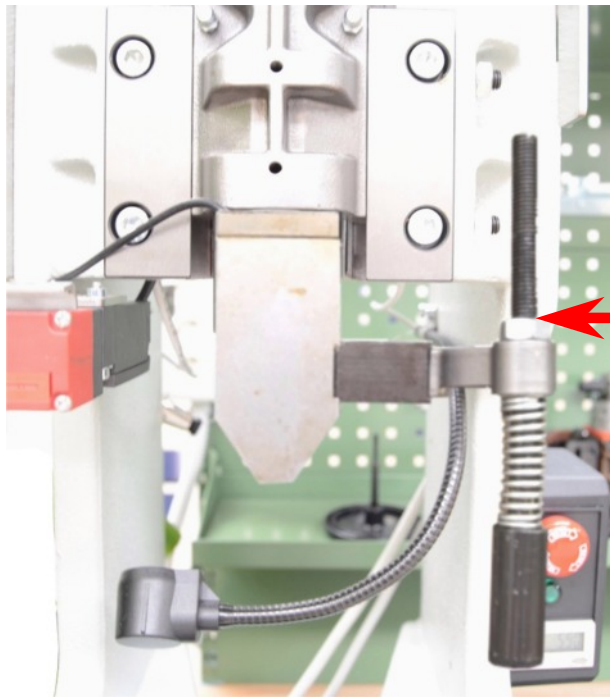
Replace the standard baseplate with the one included in the 30A010000 kit.
By means of the "B" screw, move the "D" hook away from the center of the baseplate.
Place the SC11 on the baseplate, making sure that the adjusting screw "A" will fit into its own seat in the SC11's base.
Tighten the "B" screw to lock - by means of the "D" hook - the SC11 in its position.

**5.2 Montaggio asta riarmo e protezioni
su P107C**

**5.2 Engagement and protection rod
assembly on P107C**

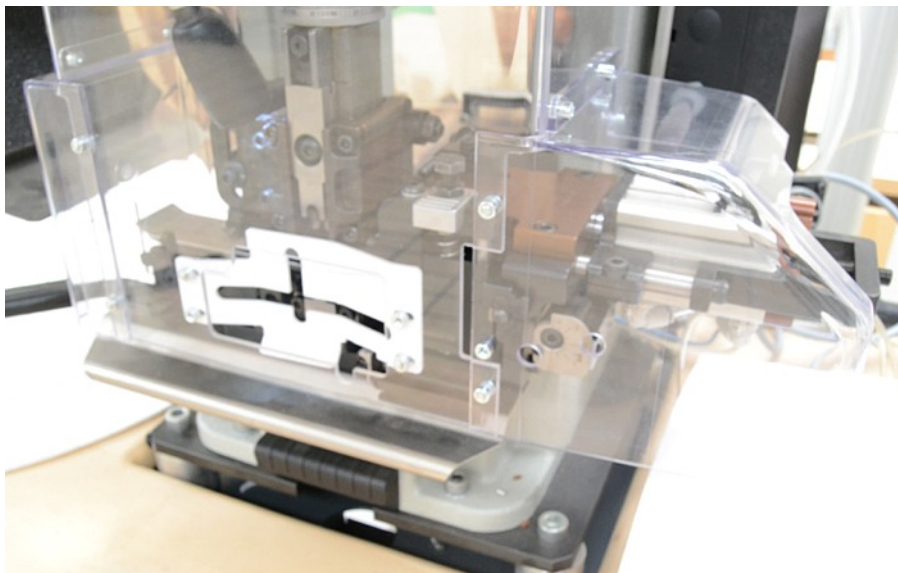
Il gruppo asta di riarmo va fissato sulla slitta, con la vite in dotazione, come rappresentato in figura.

Bolt the sub-assembly to the press' ram by means of the screw supplied with the kit (see picture).



Montare la protezione frontale (indicata in bianco) sul carter al posto dei particolari standard.

Assemble the protective (white) cowling onto the guard in place of the standard.

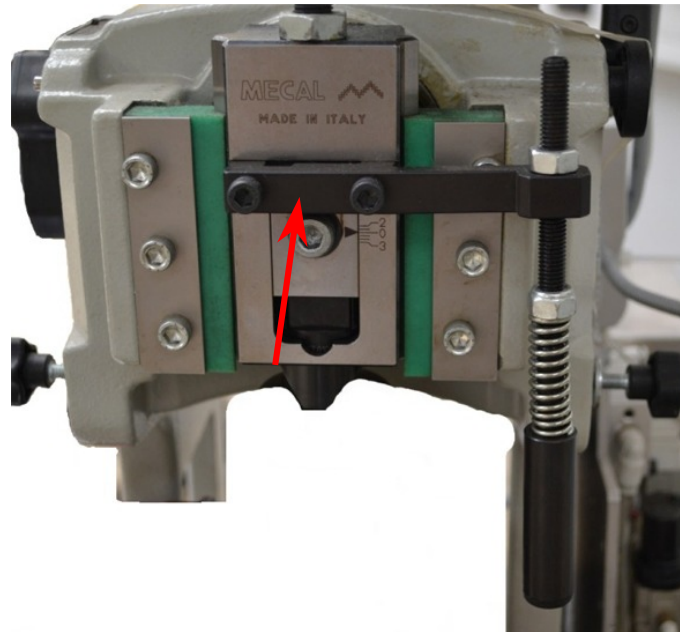


5.3 Montaggio asta riarmo e protezioni su TT

5.3 Engagement and protection rod assembly on TT

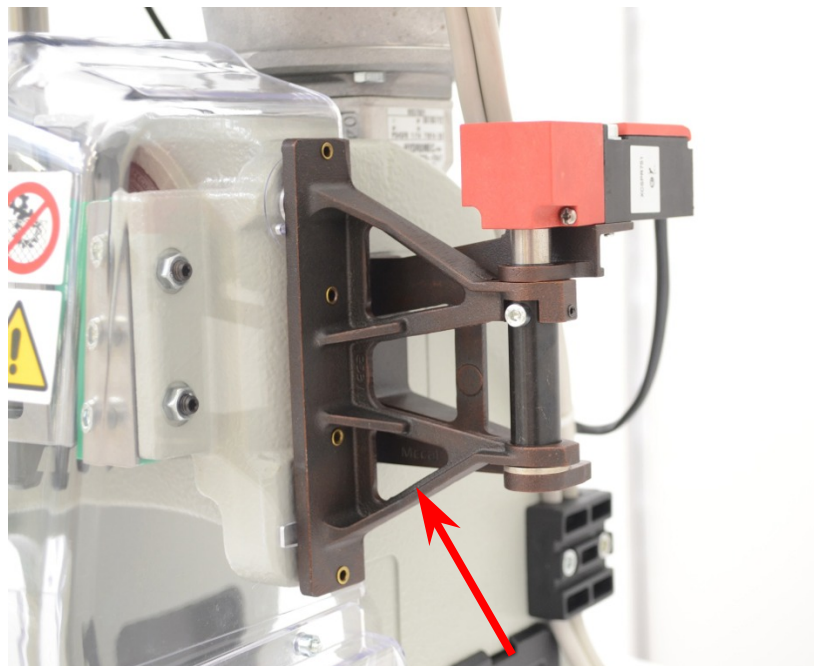
Il gruppo asta di riarmo va fissato sulla slitta, con le viti in dotazione, come rappresentato in figura.

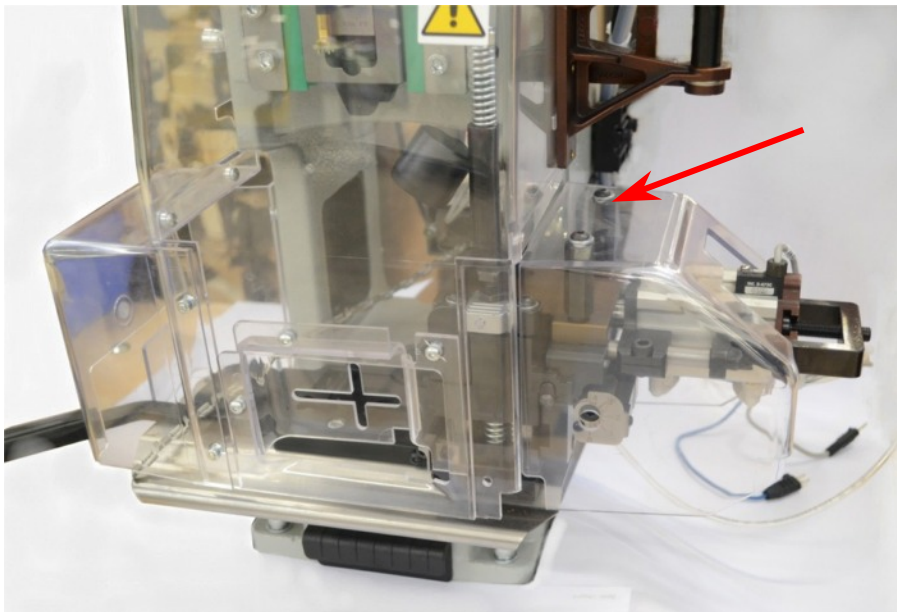
Bolt the sub-assembly to the press' ram by means of the two screws supplied with the kit (see picture).



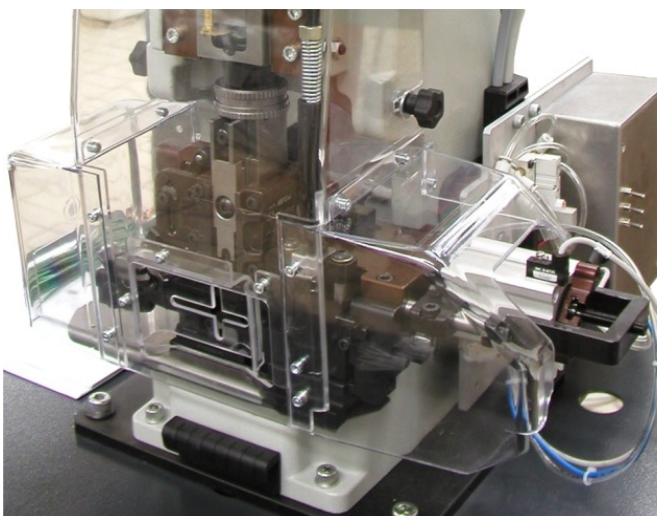
Sostituire il carter completo sulla pressa, nella versione B (carter con apertura laterale) la cuffia destra e montata direttamente sullo scalzatore (Fig. E)

Replace the complete guard on the press, version B (cover with side opening) and right headphone mounted directly on the stripper (Pic. E)

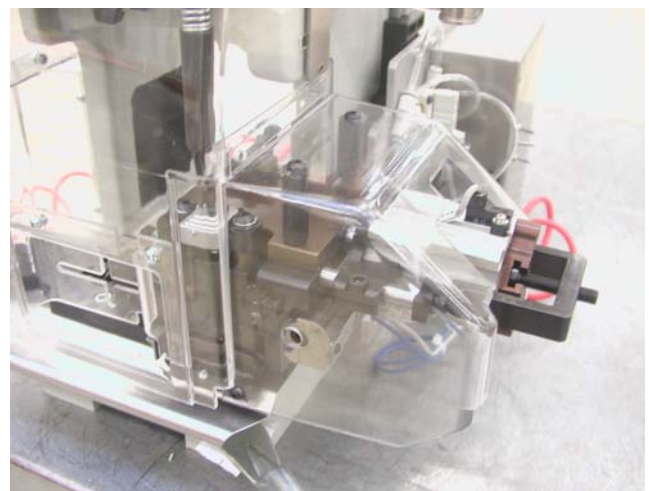




Fig/Pict. E



VERSIONE "A"



VERSIONE "B"

Prelevare dal carter della pressa la cuffia sinistra e fissarla sul carter presente nel kit.

Remove the left cowling from the guard on the press and anchor it onto the guard included in the kit.

5.4 Per il montaggio della centralina è il collegamento pneumatico vedere il cap. 4 pag.16

5.4 To assemble the central unit, the pneumatic connection must be connected as shown in chapter 4 page 16.

5.5 Collegamento elettrico scheda M200,M204

5.5 Electrical connection M200, M204

ATTENZIONE!!

**PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI OPERAZIONE SULLA PRESSA
ASSICURARSI CHE SIA SCOLLEGATA DALLA RETE ELETTRICA**

WARNING!!

**BEFORE DOING ANYTHING, MAKE SURE TO DISCONNECT
THE PRESS FROM MAIN POWER**



Portare l' interruttore generale sulla posizione "0" e togliere tensione al sezionatore di linea e scollegare il cavo di alimentazione della pressa.

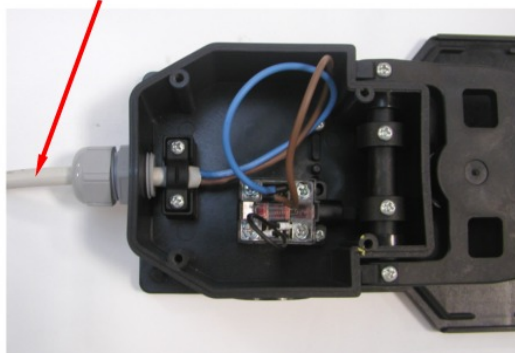
Turn the main circuit breaker to "0" turn off the main power supply and physically disconnect the power cable.





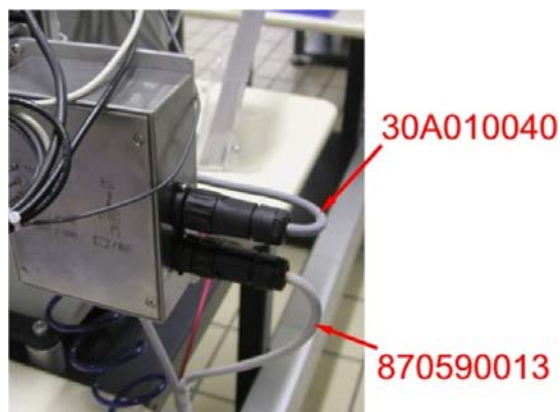
870590013

870590013



Scollegare il cavo del pedale e sostituirlo con il cablaggio 870590013, che andrà collegato come illustrato nello schema elettrico.

Remove the pedal's cable, and replace it with the harness p/n 870590013, connecting it as shown in the wiring diagram.



Collegare il cavo del pedale (870590013) alla scatola elettrica posta sul fianco della pressa. Alla stessa scatola collegare anche il cablaggio di consenso 30A010040.

Connect the pedal's cable p/n 870590013 to the electric box on the press' side. Connect to the same box the harness p/n 30A010040.



Il cablaggio di consenso 30A010040(M200) / 870590236(M204) va inserito all'interno della scatola elettrica della pressa al posto del cavo del pedale che va rimosso aprendo la scatola elettrica come descritto sotto.

The 30A010040(M200) / 87059036(M204) wire harness has to replace - into the black electric box - the pedal's wire.



Fig./Pic 1

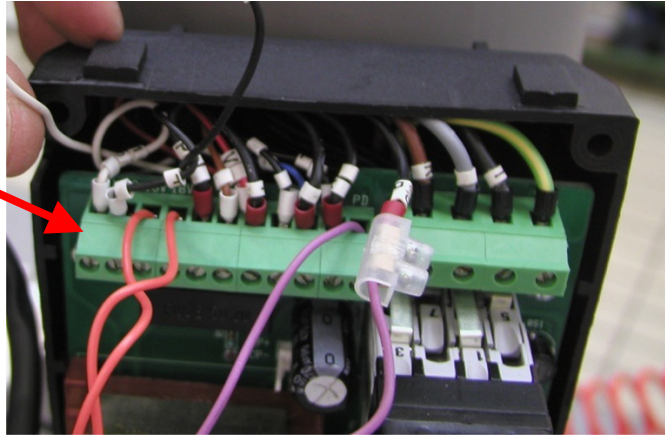
Togliere le n° 4 viti che chiudono la scatola(Fig.1).Rimuovere il coperchio lentamente scollegando il cavo del contapezzi e del fungo emergenza (Fig.2).
A questo punto si può eliminare il cavo pedale.

Unscrew the four screw of the electric box cover (see Pic. 5) and remove carefully the cover disconnecting (see Pic. 6) the wires of cycle counter and emergency stop.
Now it is possible to remove the pedal's wire.



Fig./Pic 2

morsettiera



Utilizzando gli schemi elettrici riferiti al tipo di scheda posseduta (VED. Cap. 9), effettuare i collegamenti sulla morsettiera.
Ripristinare la corrente elettrica e verificare il funzionamento corretto.

Referring to the wiring diagram related to the specific circuit board fitted (see CHAPTER 9), place each wire in the proper position.
Reconnect to main power and check if everything works correctly.

6 Funzionamento e descrizione ciclo

6 Cycle operation and description

Lo scalzatore entra in funzione quando il cavo va a commutare il sensore posto dietro ai coltelli (vedi Fig.), si può anche lavorare solo con l'utilizzo del pedale commutando il selettore posto sulla centralina (VERSIONE 'A') o il pulsante SW1, LED acceso= partenza con sensore, LED spento= con pedale (VERSIONE 'B').
Al segnale del sensore-cavo si chiudono le pinze bloccando il cavo (1° movimento)
il coltelli incidono e eseguono la scalzatura (2° movimento)
A questo punto avviene l'aggraffatura durante la quale l'asta di riarmo apre le pinze per il rilascio del cavo.

The device can be operated in two ways :

A) the cycle is started by a sensors behind the blades, which detects the presence of the wire
or

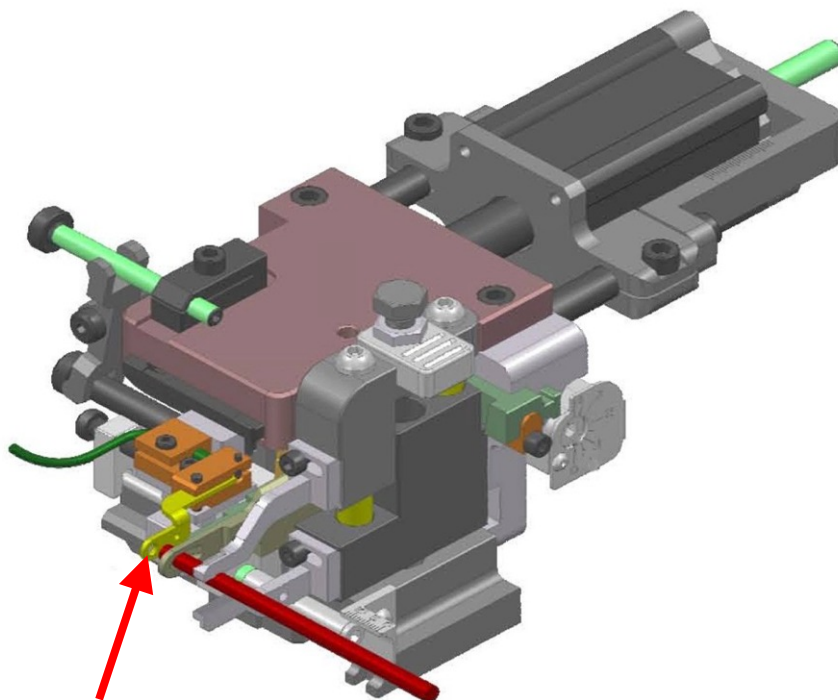
B) the operator activates the supplied pedal.

To choose between the two options:

- on TYPE "A" (see picture), place the selector in the desired position

- on TYPE "B" (see picture), activate the button (Led ON = Sensor ON / Led OFF = Pedal ON)

At the beginning of the cycle (started either by the sensor or the pedal), with a first movement a gripping device get hold of the wire, with a second movement the blades cut & remove the insulation : at this point the press cycle (doing the crimping) and the lug bolt open the gripping device freeing the wire.



6.1 Esecuzione ciclo passo-passo

6.1 Execution of the step-by-step cycle

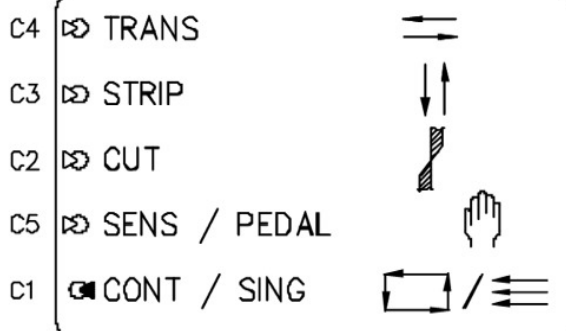
I MOVIMENTI DESCRITTI SI RIFERISCONO CON PRESSA ATTIVA E DISPOSITIVI DI SICUREZZA ABBASSATI

THE MOVEMENTS DESCRIBED REFER TO THE PRESS ENGAGED AND THE SECURITY DEVICES LOWERED

Versione "A"

Version "A"

OFF ON



Per eseguire il ciclo passo-passo procedere come segue:

To execute the step-by-step cycle, proceed as follows:

1) Portare il commutatore C1 in posizione ON e tutti gli altri devono essere in posizione OFF;

1) Turn C1 switch into position ON and all the other switches into position OFF;

2) Inserire il cavo da scalzare fino ad appoggiarlo sul sensore;

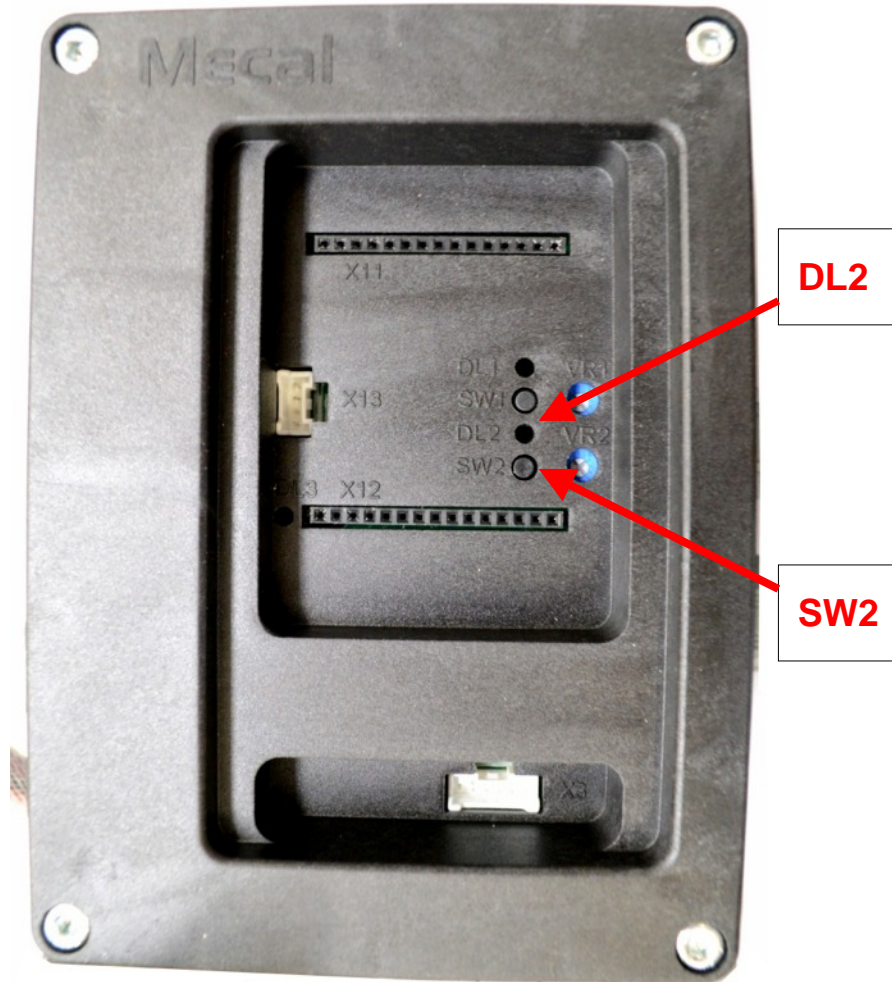
2) Put the cable on the sensor;

- A questo punto lo scalzatore può essere usato automaticamente (utilizzando il sensore, commutare C5 in posizione OFF) o manualmente (utilizzando il pedale, commutare C5 in posizione ON).

- Now the stripping unit can be used both automatically (use the sensor, switch C5 set out on OFF) or manually (use the foot switch, turn C5 into position ON).

Versione "B"

Version "B"



Per effettuare il ciclo passo-passo con impulso manuale, procedere come segue:

Tenere premuto il pulsante SW2 fino all' accensione del led "DL2" ,la centralina passa in modalita manuale.

Commutare il sensore con il cavo per far partire il primo movimento, da questo punto per avanzare nel ciclo occorre premere il pulsante SW2 per effettuare ogni movimento singolo. Per tornare in automatico, solo a ciclo terminato, tenere premuto SW2 fino allo spegnimento del relativo led.

To perform the step-by-step cycle in the manual mode, proceed as follows:

Keep the SW2 button depressed until the "DL2" LED powers on. The central unit switches to the manual mode.

To start the first movement, use a cable to trig the sensor. From here, to advance in the cycle, keep the SW2 button depressed to make any individual movement.

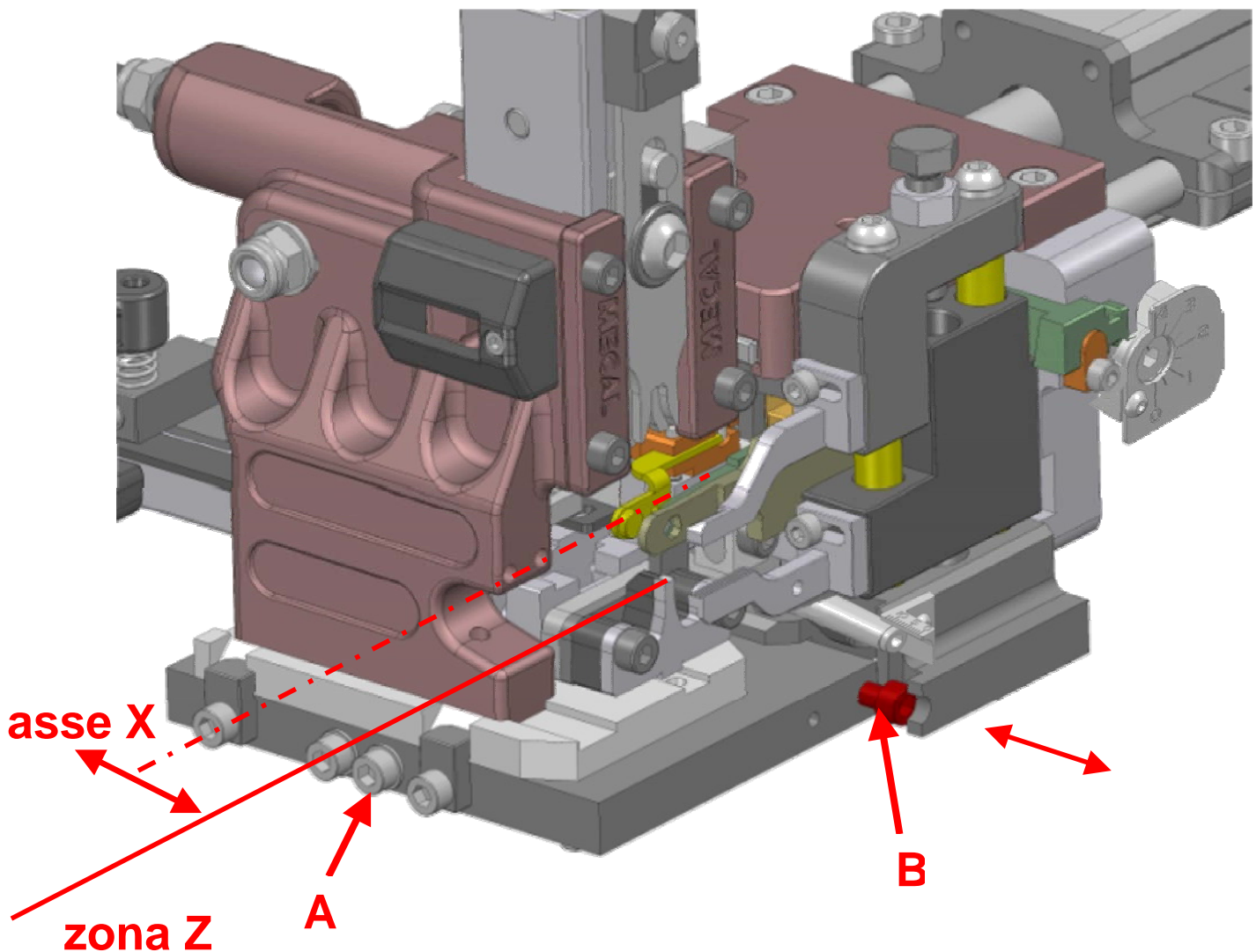
After the cycle is terminated, to return to the automatic mode, keep the SW2 depressed until the related LED turns off.

7 Regolazioni

7 Adjustments and fine tuning

7.1 Allineamento miniapplicatore/scalzatore

7.2 Stripping unit miniapplicator/alignment



L'asse "X" di taglio dei coltelli di scalzatura deve essere allineato con la zona di separazione tra rame e resina sull'incudine "Z" del miniapplicatore utilizzato.

Per procedere alla regolazione allentare la vite di bloccaggio "A" e agire sulla vite di regolazione "B" fino alla posizione ottimale, bloccare nuovamente la vite "A".

N.B.: Prima di abbinare il miniapplicatore allo scalzatore, togliere eventuali estrattori o pressori che non possono essere utilizzati insieme e causano collisioni.

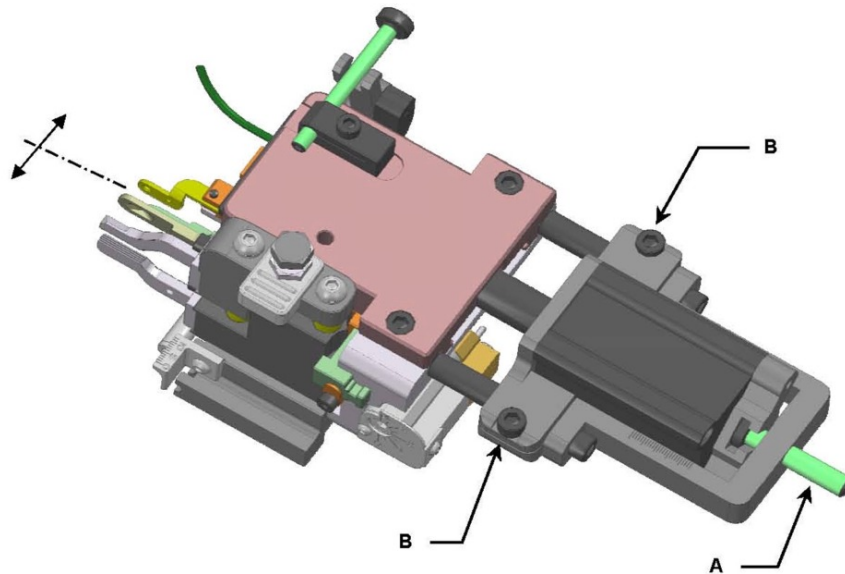
The axle "X" of cut of stripper crimpers must be aligned with the separation area between wire and insulation on the anvil "Z" of the used miniapplicator.

In order to proceed with the adjustment, loose the blocking screw "A" and act on the adjustment screw "B" until an optimal position is reached, lock again the screw "A".

NB: Before using the miniapplicator with the stripper, take out ejectors or depressors which can not be used together.

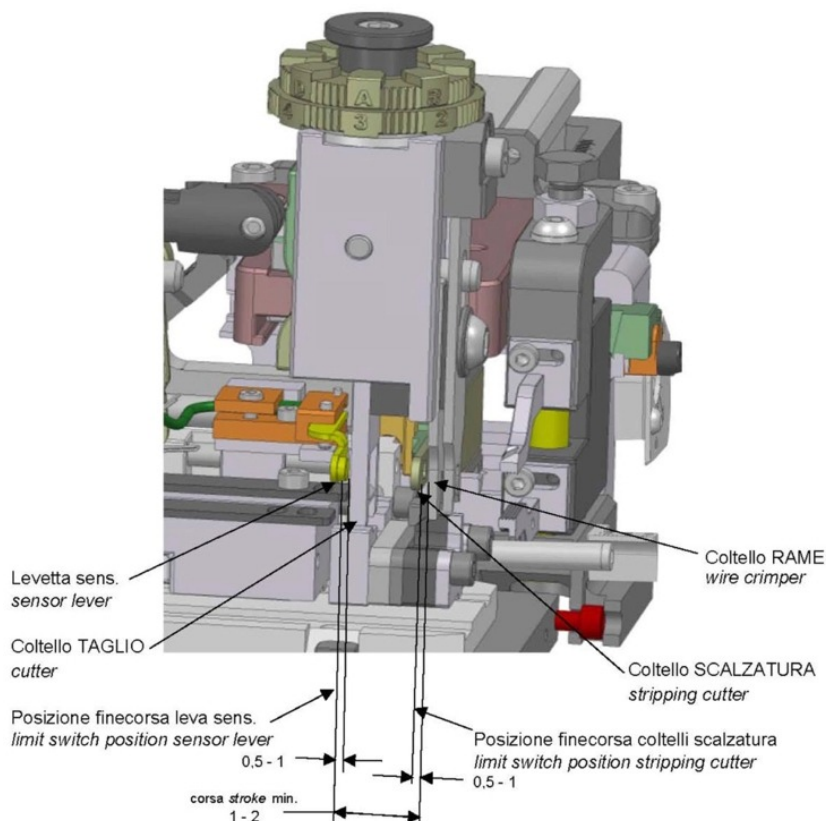
7.2 Regolazione corsa sensore

7.2 Sensor adjustment



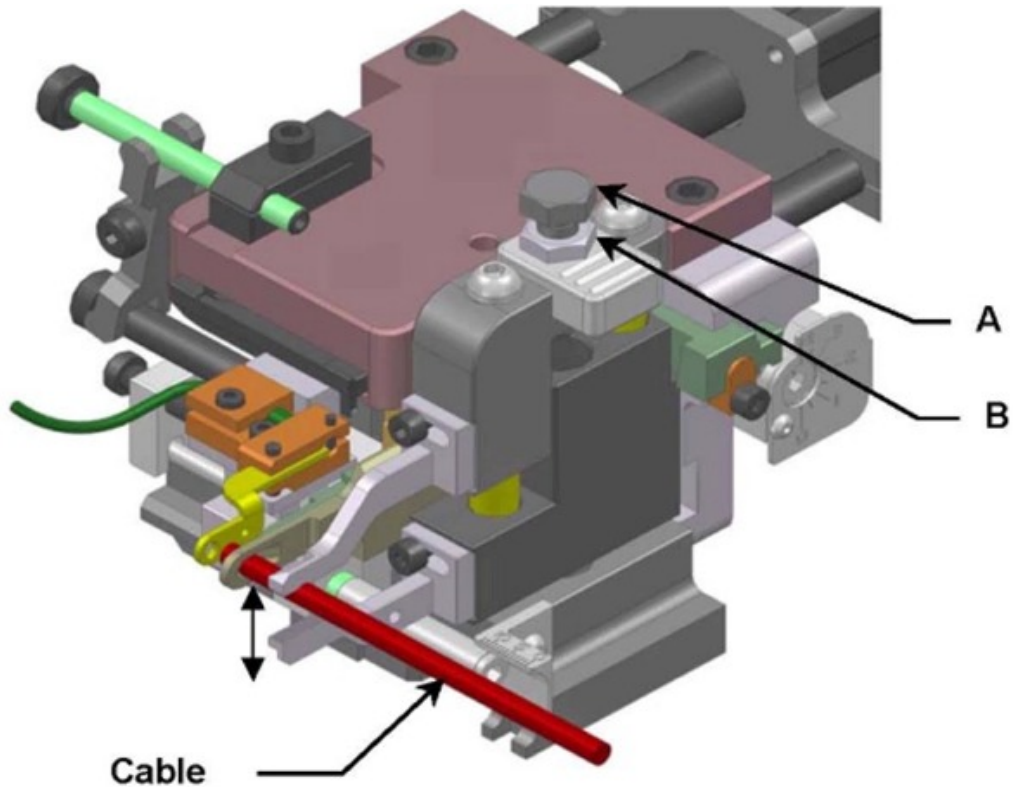
Modificando la posizione del cilindro, mediante la vite "A" allentando prima le viti "B", si regola il punto di finecorsa del gruppo sensore-coltelli, tale posizione viene rappresentata nella figura sotto ed è quella che deve assumere durante l'aggraffatura. Compiere manualmente un ciclo della pressa, verificando attentamente che non vi siano interferenze e collisioni tra gli organi in movimento quando lo scalzatore è in posizione STRIP.

The end of the sensor/blade system's stroke can be adjusted - after having released the "B" locking-nut - turning the "A" screw to modify the position of the pneumatic cylinder. Before operating the system, make sure to do a complete manual cycle while the stripper-crimper is in its STRIP mode, in order to avoid interference or collision between the moving components.



7.3 Regolazione chiusura pinze

7.3 Grippers adjustment



Per avere una buona tenuta del cavo senza deformarlo, si può regolare la chiusura delle pinze agendo sulla vite "A" che viene bloccata dal dado "B".

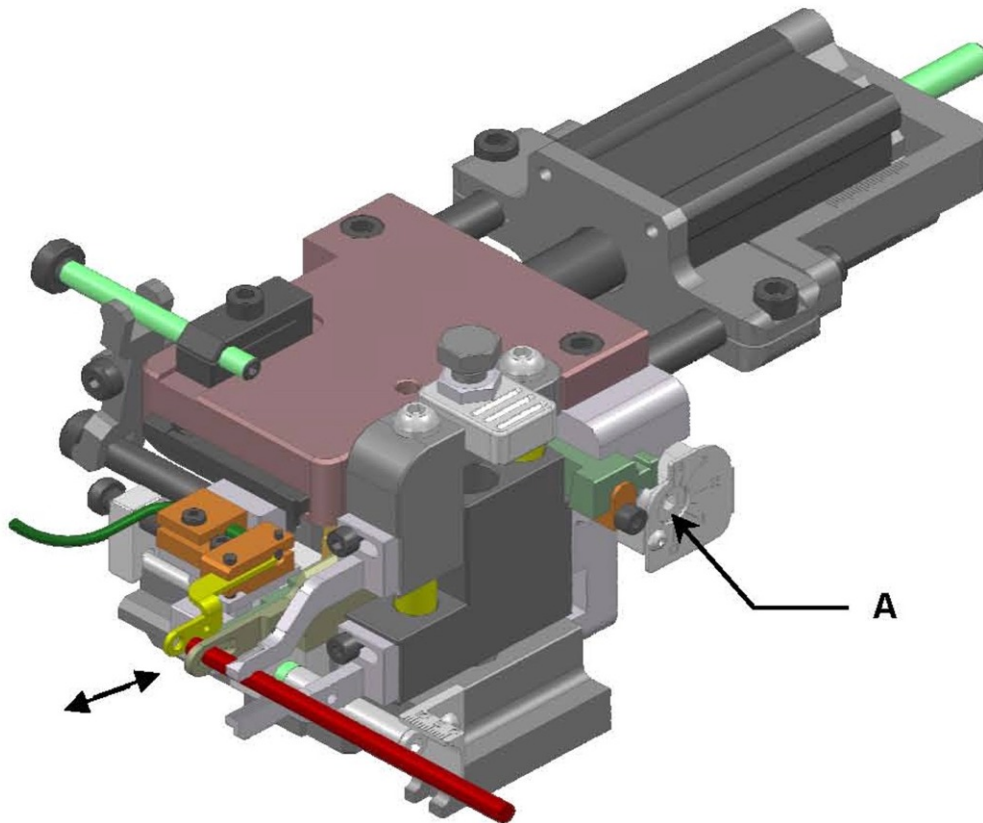
ATTENZIONE: Questa operazione va effettuata con pinze aperte. Se si interrompe il ciclo con le pinze chiuse prima di effettuare l'aggraffatura, le pinze devono essere riaperte manualmente premendo il tassello su cui è avvitata la vite "A".

To securely grip the wire without damaging it, the gripping device can be adjusted releasing the "B" locking nut and operating the "A" bolt.

NOTE : This adjustment must be performed while gripper is open. If the gripper is close, open it by pushing on the "A" bolt's seat.

7.4 Regolazione chiusura coltelli di scalzatura

7.4 Adjustment of stripping blades

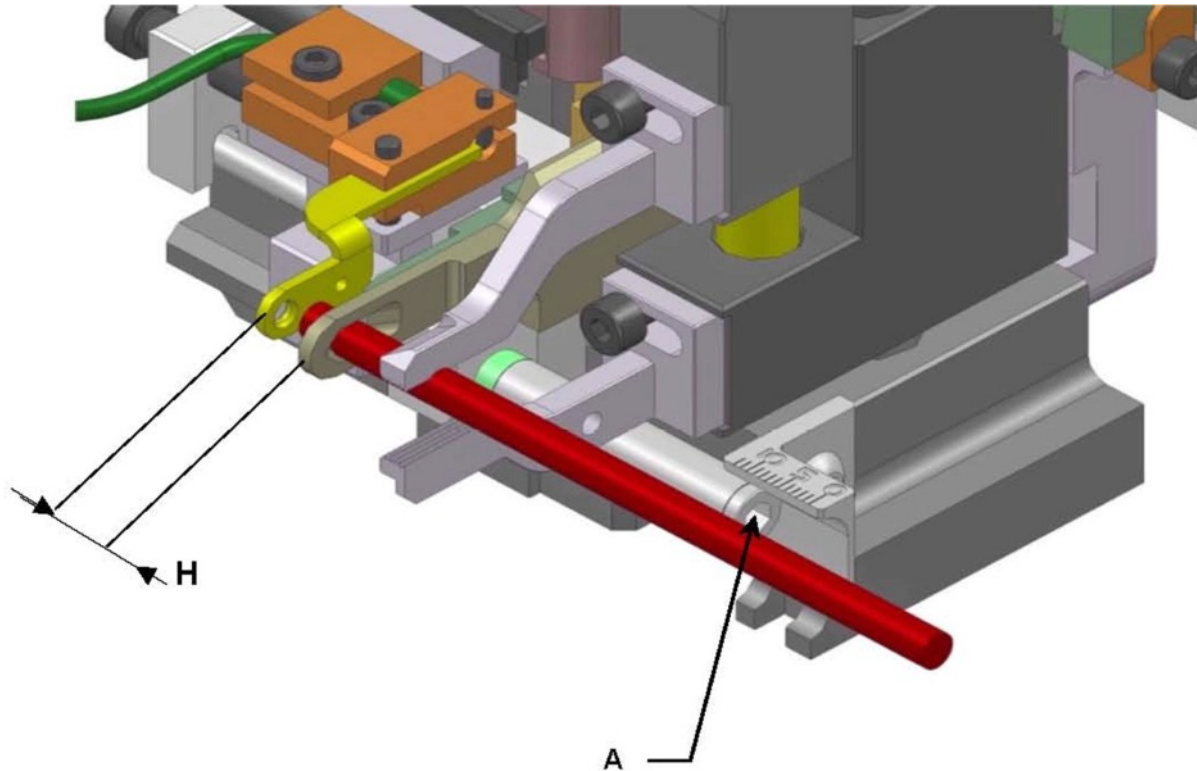


La chiusura dei coltelli va regolata in base al diametro del cavo utilizzato, agire sulla vite "A" fino al raggiungimento dell' incisione desiderata.

With reference to the outside diameter of the wire, adjust the "A" screw to obtain the desired cut depth

7.5 Regolazione lunghezza scalzatura

7.5 Stripping length adjustment

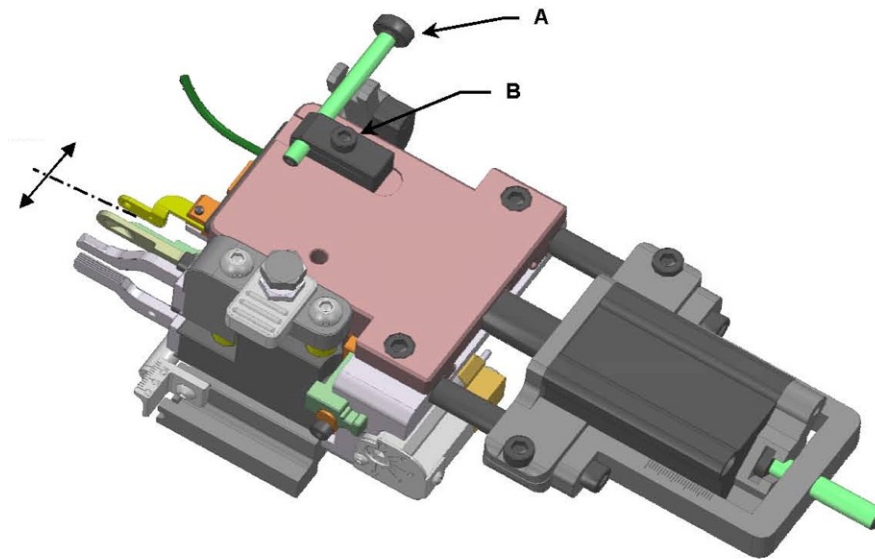


Per ottenere la lunghezza di spelatura desiderata "H" agire sulla vite "A".
La rotazione in senso orario aumenta la lunghezza.

The required stripping length "H" can be obtained by acting on screw "A".
The length is increases by clockwise rotation.

7.6 Regolazione corsa levetta sensore

7.6 Lever sensor adjusting

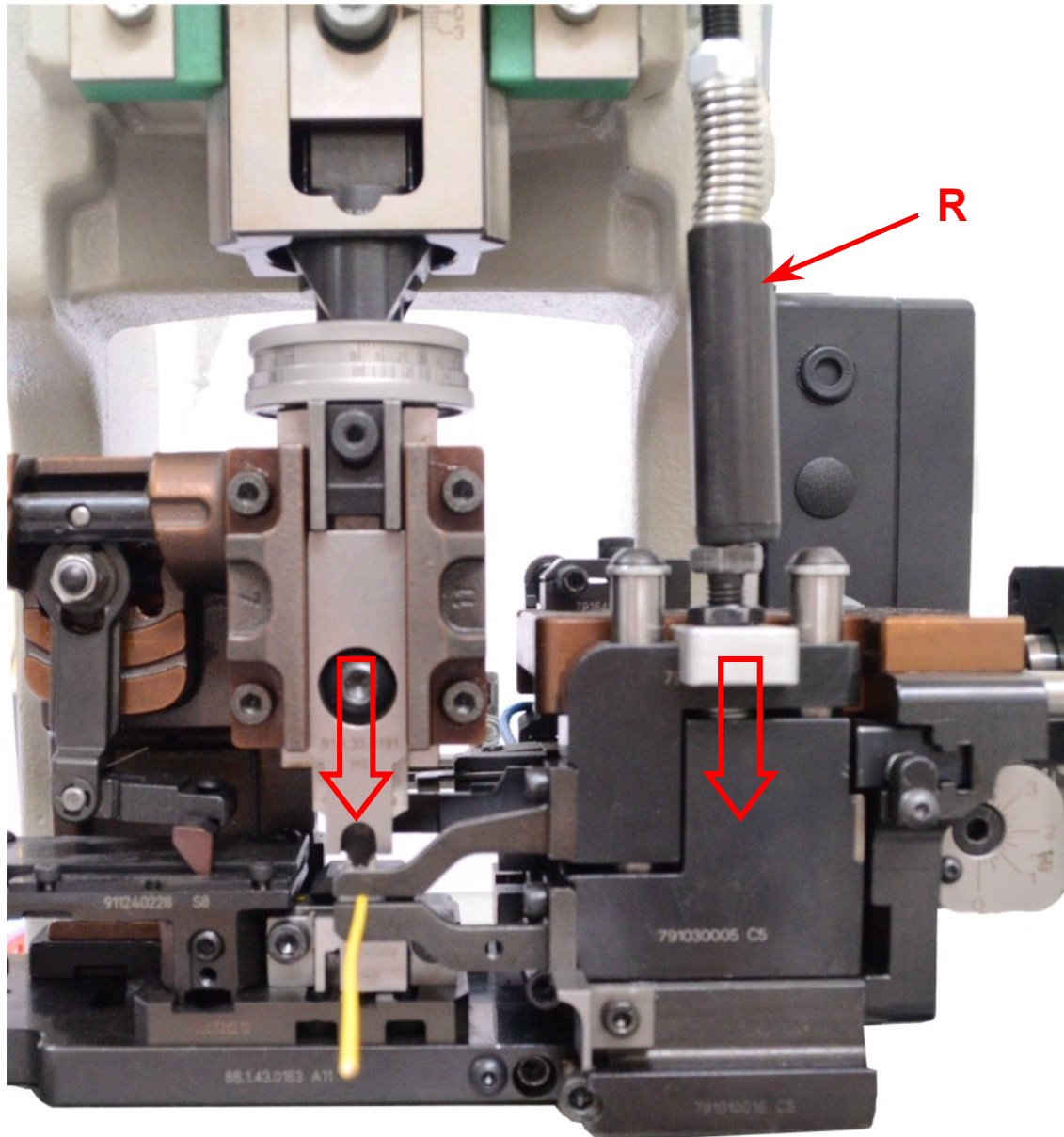


La levetta del sensore deve compiere una corsa di almeno 1-2mm per facilitare lo scarico dello sfrido mediante il soffio d'aria di cui è predisposto lo scalzatore, per modificare tale corsa allentare la vite "B" e regolare con la vite "A".
Eventualmente si può aumentare tale distanza per permettere il passaggio di componenti della personalizzazione del miniapplicatore (pressini, lame di taglio, ecc...).
Verificare che non vi siano impedimenti e collisioni tra le lame dello scalzatore, il sensore e i particolari mobili del miniapplicatore.

The sensor lever has to complete a stroke of at least 1-2 mm in order to unload the scraps through the air which the stripper is predisposed, adjust the reached position using the screw "A", by loosening previously the locking screw "B".
Such distance can eventually be increased in order to permit the passage of some components of the crimping die (depressors, cutters etc.).
Please check that there are not impediments or collision between the stripper crimpers, the sensor, and the mobile parts of the miniapplicator.

7.7 Regolazione asta riarmo

7.7 Lug bolt adjustment



Regolare la posizione dell'asta riarmo "R" in modo tale che durante il movimento di discesa della pressa vi sia sincronismo tra discesa cavo e coltelli aggraffatura del miniapplicatore.

N.B. FACENDO COMPIERE UN CICLO MANUALE CONTROLLARE CHE LA MOLLA NON VADA A CHIUDERSI COMPLETAMENTE,QUESTO PROVOCA LA ROTTURA DEL SUPPORTO.

The "R" lug bolt must be adjusted in such a way that press ram, wire and crimping cutters will move down in synchronism.

NOTE : Doing a manual cycle, make sure that the spring doesn't bind - a situation that would damage its support.

8 Demolizione e smaltimento

8 Demolition and disposal

Lo smaltimento della pressa è soggetto alla direttiva di cui sotto:



Informazione agli utenti

**Parte integrante le Istruzioni per l'Uso
Osservare e Conservare scrupolosamente con
l'apparecchiatura**

Le indicazioni contenute in questa informazione, sono precauzioni generali di sicurezza alle quali è vivamente consigliato di attenersi, ma esse potranno non solo riguardare specificatamente ogni parte o procedura inerente all'uso e appariranno necessariamente in altre parti della presente pubblicazione e/o nelle istruzioni per l'uso di ogni apparecchiatura, delle quali sono parte integrante.

RAEE Policy

Ai sensi dell'art. 13 del Decreto Legislativo 25 luglio 2005, n. 151
" Attuazione delle direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e
2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze
pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche,
nonché allo smaltimento dei rifiuti".

" RACCOLTA SEPARATA "

Il simbolo del cassonetto barrato riportato sull'apparecchiatura o sulla confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti.

L'utente dovrà, pertanto, conferire (o far conferire) l'apparecchiatura giunta a fine vita agli idonei centri di raccolta differenziata dei rifiuti elettronici ed elettrotecnici, oppure riconsegnarla al rivenditore al momento dell'acquisto di una nuova apparecchiatura di tipo equivalente, in ragione di uno a uno.

L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiatura dismessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientale compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il re-impiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura.

Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte dell'utente comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative (cui all'articolo 255 e seguenti del D. Lgs. n. 152/06) previste dalla normativa vigente

Nel caso di smaltimento delle singole parti della pressa dovute a sostituzioni si consigliano i seguenti codici CER:

Ferro, Acciaio	CER 170409
Rame, Bronzo, Ottone	CER 170401
Alluminio	CER 170402
Materiale plastico	CER 170203
Olio esausto	CER 130205
Parti elettriche	CER 160214

Questi codici sono indicativi ed è responsabilità del proprietario dell'attrezzatura verificare le corrette modalità e codifiche di smaltimento

Before disposing of the press , please remove the oil from the gear box which must be disposed of separately as burnt oil , according to the laws in force.

Furthermore the plastic parts must be separately disposed of .



User information

The symbol labelled on the appliance indicates that the rubbish is subject to "separate collection". The user must therefore assign or (have collected) the rubbish to a treatment facility under local administration, or hand it over to the reseller in exchange for an equivalent new product. The separate collection of the rubbish and the successive treatment, recycling and disposal operations promote production of appliances made with recycled materials and reduce negative effects on health and the environment caused by improper treatment of rubbish. Abusive disposal of the product on the part of the user will entail the application of the administrative sanctions in article 255 of the Legislative Decree n. 152/06



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
 Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
 Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
 N. Meccanografico AL002563
 Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

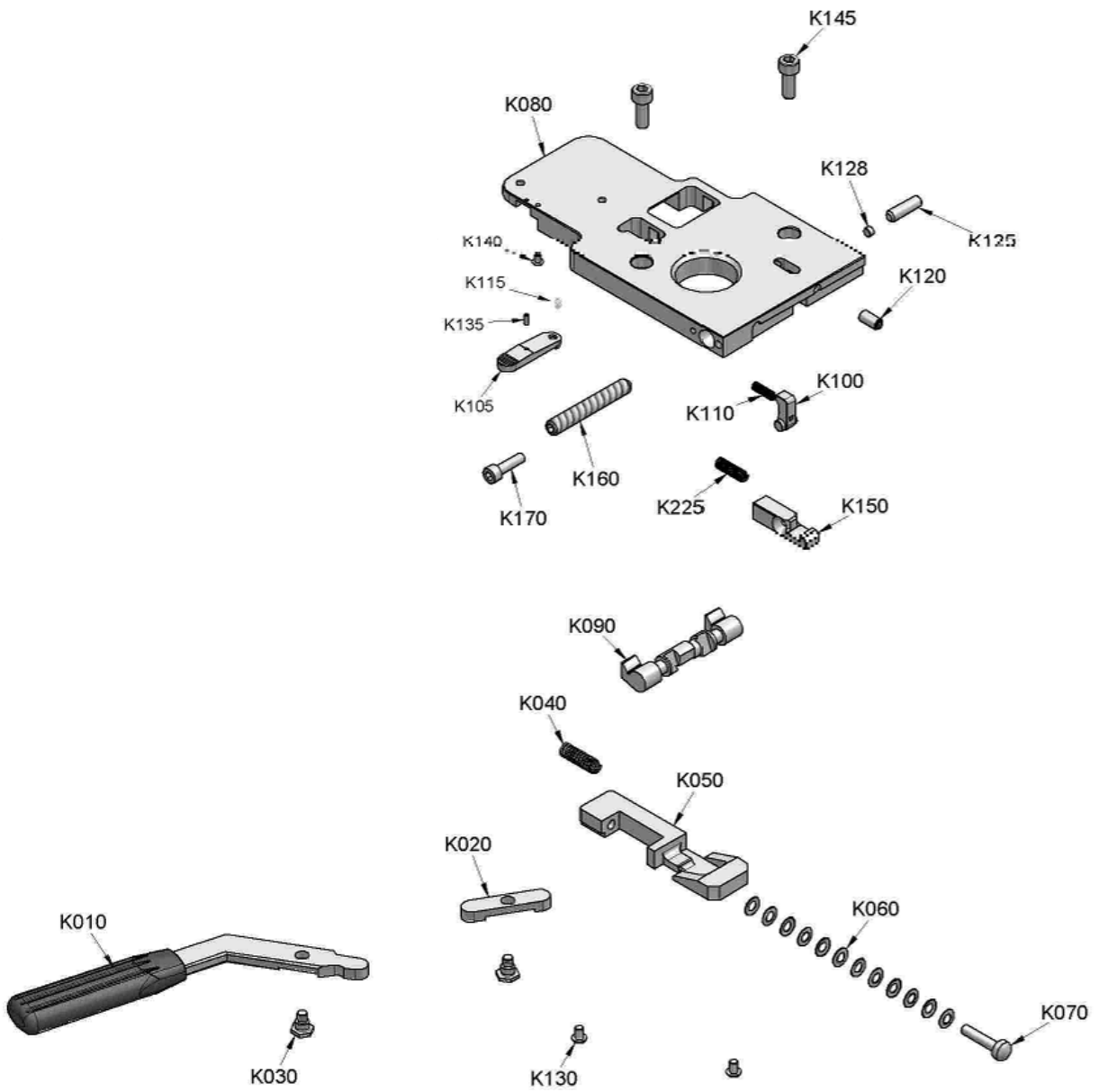
9 Esplosi, schemi collegamento elettrico.

9 Exploded, diagrams and electrical and pneumatic connections

**BASSETTA COMPL. "AGGANCIAMENTO RAPIDO" PER SC
 QUICK CHANGE BASE PLATE FOR STRIPPER UNIT SC11
 881430164**

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
K010	881430136	LEVA COSTAMPATA SGANCIO RAPIDO	1
K020	881430137	LEVA CAMMA SGANCIO RAPIDO	1
K030	881430138	PERNO FULCRO LEVA SGANCIO RAPIDO	2
K040	790120000	MOLLA DE=7,0 L=32 DS=0,8	1
K050	881430167	CAMMA SGANCIO RAPIDO DENTINO RINFORZATA	1
K060	870540005	MOLLA A DISCO D=10X5.2X0.4 SERIE CB	14
K070	881430141	PERNO MOLLE CAMMA SGANCIO RAPIDO	1
K080	881430163	BASSETTA STAFF. SGANCIO RAPIDO PER SC REVISIONATA	1
K090	881450028	DENTINO MOBILE BASSETTA SGANCIO RAPIDO CAMMA RINF.	1
K100	881450015	DENTINO SEMIFISSO	1
K105	881460032	DENTINO BLOCCAGGIO BASSETTA "SGANCIO RAPIDO"	1
K110	900410000	MOLLA D=05 L=20	1
K115	990210001	MOLLA PER GHIERA RIDOTTA	1
K120	620061014	GRANO M06X014 PP UK UNI5923 DIN913	2
K125	620061020	GRANO M06X020 PP UNI5923	1
K128	881680000	PASTIGLIA DI BLOCCAGGIO	1
K135	640020006	SPINA D=02X006 CL UNI6364/A DIN6325	1
K140	600031004	VITE TBEI M03X004 UK ISO7380	1
K145	602060016	VITE TCEI M06X016 8.8 ZINC.B. UNI5931 TESTA LISCIA	2
K150	881450017	TASSELLO BLOCCAGGIO SCALZATORE	1
K160	881430140	VITE BLOCCAGGIO SCALZATORE BASSETTA SGANCIO RAPIDO	1
K170	600050018	VITE TCEI M05X018 UK UNI5931	1
K225	910350000	MOLLA LAMA MOBILE	1

REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
K010	881430136	LEVER	1
K020	881430137	CAM LEVER	1
K030	881430138	PIN	2
K040	790120000	SPRING	1
K050	881430167	CAM	1
K060	870540005	SPRING L=32	14
K070	881430141	PIN	1
K080	881430163	BASE PLATE	1
K090	881450028	MOBILE TOOTH	1
K100	881450015	FIXED TOOTH	1
K105	881460032	TOOTH FOR FITTING THE STRIPPER	1
K110	900410000	SPRING D=05 L=20	1
K115	990210001	SPRING	1
K120	620061014	SCREW M06X014 PP	2
K125	620061020	SCREW M06X020 PP	1
K128	881680000	BRAKE PAD	1
K135	640020006	PIN	1
K140	600031004	SCREW TBEI M03X006 UK ISO7380	1
K145	602060016	SCREW M06*016	2
K150	881450017	LOCKING BLOCK	1
K160	881430140	BLOCKING SCREW	1
K170	600050018	SCREW TCEI M05X018 UK	1
K225	910350000	SPRING	1





Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
 Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
 Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
 N. Meccanografico AL002563
 Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

SCALZATORE SC19 "BASE" STRIPPER UNIT SC19 79000030

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S002	79000A030	SCALZATORE SC19 PREASSEMBLATO	1
S005	600030008	VITE TCEI M03X008 UK UNI5931	1
S010	600030012	VITE TCEI M03X012 UK UNI5931	1
S015	600031006	VITE TBEI M03X006 UK ISO7380	2
S020	600040010	VITE TCEI M04X010 UK UNI5931	5
S022	600041010	VITE TBEI M04X010 UK ISO7380	1
S025	600040014	VITE TCEI M04X014 UK UNI5931	1
S030	600040020	VITE TCEI M04X020 UK UNI5931	2
S035	600050014	VITE TCEI M05X014 UK UNI5931	1
S040	600050016	VITE TCEI M05X016 UK UNI5931	4
S045	600050018	VITE TCEI M05X018 UK UNI5931	1
S050	600050020	VITE TCEI M05X020 UK UNI5931	2
S055	600050035	VITE TCEI M05X035 UK UNI5931	1
S060	600050065	VITE TCEI M05X065 UK UNI5931	2
S065	600050070	VITE TCEI M05X070 UK UNI5931	2
S070	600052010	VITE TCEI M05X06X010 GR ISO7379 12.9 BN1359	1
S075	600052050	VITE TCEI M05X06X050 GR ISO7379 INTERFAST	1
S080	600060010	VITE TCEI M06X010 UK UNI5931	2
S085	600060012	VITE TCEI M06X012 UK UNI5931	2
S095	600060070	VITE TCEI M06X070 UK UNI5931	2
S100	600061010	VITE TBEI M06X010 UK ISO7380	2
S105	600062040	VITE TCEI M06X08X040 GR ISO7379 INTERFAST	1
S110	600083040	VITE TE M08X040 TUTTO FILETTO UNI 5739 NERA	1
S115	601062012	VITE TCEI M06X08X012 GR ISO7379 INTERFAST	1
S120	610100308	DADO M08 SOTTILE BRUNITO UNI 5590	1
S125	630100106	RONDELLA D=06 INT.X D=12 EST. ZB UNI6592	2
S130	640030012	SPINA D=03X012 CL UNI6364	1
S135	640021010	SPINA D=02X010 EL UNI6873	2
S140	640020010	SPINA D=02X010 CL UNI6364	1
S145	640032014	SPINA D=03X014 SP UNI6875	1
S150	640040040	SPINA D=04X040 CL UNI6364	1
S155	640060016	SPINA D=06X016 CL UNI6364	2
S160	790070000	MOLLA COMPENSAZIONE SC9	1
S165	790090000	MOLLA CARRELLO MOBILE "SC9"	1
S170	790100000	CUSCINETTO RULLINI INA HK0810A	1
S175	790190003	MOLLA RIARMO DE=12.5 L=58 S=1.7 (MM.)	1
S180	790250005	SENSORE MAGNETICO SMC D-A73CN	1
S182	791540073	SUPPORTO SENSORE CILINDRO (CHIAVETTA)	1
S182	791540074	SUPPORTO SENSORE CILINDRO (SPINA)	1
S185	790250019	SENSORE CAVO DCA4/4609LKS D=4 + SMC D-A93 CABLATO	1
S190	790250009	SENSORE CONSENSO CICLO "SC19" COSTAMPATO	1
S195	790340001	RACCORDO D=04 1/8" GOMITO KQ2L04-01S	2
S200	790340005	RACCORDO D=04 M5 DIRITTO KQ2H04-M5	1
S205	790610002	MOLLA LEVETTA SENSORE "SC19"	1
S210	791010014	TASSELLO CONTRASTO MOLLA SC19 ESP MOD B	1
S215	791010016	BASE SCALZATORE SC19/TT ESP MOD A	1
S220	791020001	COLONNE PORTA - PINZE SC19	2
S225	791030005	PORTA PINZE INFERIORE SC19	1
S230	791040000	PORTA PINZE SUPERIORE "SC9"	1
S235	791050018	PINZA INFERIORE SCARICATA	1
S240	791060000	PINZA SUPERIORE STD	1
S245	791090011	GUIDA IN GHISA SC19/TT	1
S250	791090012	GUIDA CAMMA CARRELLO SC19	1
S255	791100016	CARRELLO PORTA COLTELLO FISSO SC19/TT ESP MOD D	1
S260	791110014	COLTELLO FISSO SC19/SC9	1
S265	791120002	CARRELLO PORTA COLTELLO MOBILE SC19 ESP MOD A	1
S270	791130024	COLTELLO DI SCALZATURA (SEZ. RIDOTTA)	1
S275	791140009	VITE REGOLAZIONE LEVA CARRELLO SC19	1
S280	791140010	VITE REGOLAZIONE CILINDRO SC19	1
S285	791140012	VITE REGOLAZIONE LUNGHEZZA SCALZATURA SC19	1
S290	791140013	EVOLVENTE REGOLAZIONE SEZIONE DEL CAVO SU SC19	1
S295	791160002	COPERCHIO CAMMA SC19/TT ESP MOD A	1
S300	791160004	COPERCHIO EVOLVENTE SC19	1
S305	791170011	CAMMA CHIUSURA COLTELLI SC19	1
S310	791170012	CAMMA CHIUSURA PINZE SC19	1



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
 Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
 Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - C.C.I.A.A. Alessandria - REA N. 153887 -
 N. Meccanografico AL002563
 Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

S315	791170013	CAMMA CARRELLO SCALZATURA SC19	1
S320	791320003	SUPPORTO SENSORE SC19	1
S325	791340003	SCORREVOLE SC19/TT ESP MOD D	1
S330	791350012	PERNO MOLLA DI RITORNO COLTELLO MOBILE SC19	1
S335	791360008	LEVA SENSORE CAVO SC19	1
S340	791360011	LEVETTA CARRELLO SENSORE SC19/TT	1
S345	791540071	SUPPORTO SENSORE CAVO SC19	1
S350	791540025	SUPPORTO CILINDRO SC19/TT ESP MOD A	1
S355	791540026	SUPPORTO LEVA CARELLO SENSORE SC19	1
S360	791540034	SUPPORTO CILINDRO FORCELLA SC19/TT	1
S365	791550009	TESTINA CILINDRO SC19/TT	1
S370	791600006	DISTANZIALE CILINDRO SC19 COD.196 D=10 L=50	2
S375	791630002	RULLINO CAMME SC19	2
S380	791640006	TASSELLO FRIZIONE REGOLAZIONE SCALZATORE	2
S385	791640008	TASSELLO REGOLAZIONE LEVA CARRELLO SC19	1
S390	791640009	TASSELLO REGOLAZIONE CILINDRO SC19	1
S395	791640017	TASSELLO DI REGOLAZIONE SCALZATORE SC19	1
S400	791640018	TASSELLO DI BATTUTA EVOLVENTE SC19	1
S405	791660005	TASSELLO SGANCIO SC19	1
S410	791660006	LAMIERINO GRADUATO SC19	1
S415	880060049	CILINDRO CDQ2B32TF-35DZ	1
S420	900180004	MOLLA FRIZIONE FILO D=0.8	1
S425	910350005	MOLLA CAMMA PINZE SC19	1
S430	990580000	MOLLA BATTUTA RESINA	1

REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S002	79000A030	STRIPPER UNIT SC19	1
S005	600030008	SCREW TCEI M03X008 UK	1
S010	600030012	SCREW TCEI M03X012	1
S015	600031006	SCREW TBEI M03*006 UK ISO7380	2
S020	600040010	SCREW TCEI M04X010 UK	5
S022	600041010	SCREW TBEI M04X010 UK	1
S025	600040014	SCREW TCEI M04*014 UK	1
S030	600040020	SCREW TCEI M04*020 UK	2
S035	600050014	SCREW TCEI M05X014 UK	1
S040	600050016	SCREW TCEI M05X016 UK	4
S045	600050018	SCREW TCEI M05X018 UK	1
S050	600050020	SCREW TCEI M05x020 UK	2
S055	600050035	SCREW TCEI M5X035 UK	1
S060	600050065	SCREW TCEI M5X065 UK	2
S065	600050070	SCREW TCEI M5X070 UK	2
S070	600052010	SCREW TCEI M05x06x010 UK	1
S075	600052050	SCREW TCEI M05x06x050 UK	1
S080	600060010	SCREW TCEI M06X010 UK	2
S085	600060012	SCREW TCEI M06*012 UK	2
S095	600060070	SCREW TCEI M06X070 UK	2
S100	600061010	SCREW TBEI M6X010 UK	2
S105	600062040	SCREW TCEI M06*08*040 GR ISO7379 INTERFAST	1
S110	600083040	SCREW TE M08X040	1
S115	601062012	SCREW TCEI M6X8X12	1
S120	610100308	NUT M08	1
S125	630100106	WASHER D=06	2
S130	640030012	PIN D=03X012	1
S135	640021010	PIN D=02X010	2
S140	640020010	PIN D=02X010	1
S145	640032014	PIN D=03X014	1
S150	640040040	PIN D=04X040	1
S155	640060016	PIN D=06X016	2
S160	790070000	SPRING	1
S165	790090000	SPRING	1
S170	790100000	BEARING INA HK 0810	1
S175	790190003	SPRING DE=12.5 L=58 S=1.7 (MM.)	1
S180	790250005	SENSOR	1
S182	791540073	SUPPORT SENSOR	1
S182	791540074	CILINDER SENSOR	1



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
 Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
 Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
 N. Meccanografico AL002563
 Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

S185	790250019	SENSOR	1
S190	790250009	SENSOR	1
S195	790340001	TITLED PIPE FITTING	2
S200	790340005	FITTING AIR D=04	1
S205	790610002	SPRING LEVER SC19	1
S210	791010014	SPRING HOLDER	1
S215	791010016	BASE PLATE SC19	1
S220	791020001	COLUMN	2
S225	791030005	BLOCK	1
S230	791040000	BLOCK HOLDER UPPER GRIPPER "SC9"	1
S235	791050018	LOWER PLIERS	1
S240	791060000	UPPER PLIERS	1
S245	791090011	GUIDE	1
S250	791090012	GUIDE CAM	1
S255	791100016	FIXED CUTTER HOLDER	1
S260	791110014	FIXED CUTTER	1
S265	791120002	HOLDER	1
S270	791130024	MOBILE CUTTER	1
S275	791140009	SCREW	1
S280	791140010	ADJUSTING CYLINDER SCREW	1
S285	791140012	ADJUSTING SCREW	1
S290	791140013	ADJUSTING PIN	1
S295	791160002	COVER CAM	1
S300	791160004	COVER PIN	1
S305	791170011	CAM	1
S310	791170012	CAM	1
S315	791170013	CAM	1
S320	791320003	SENSOR SUPPORT	1
S325	791340003	BODY	1
S330	791350012	PIN FOR SPRING	1
S335	791360008	SENSOR LEVER	1
S340	791360011	LEVERING SENSOR SLIDING	1
S345	791540071	SENSOR SUPPORT WIRE	1
S350	791540025	CYLINDER SUPPORT	1
S355	791540026	LEVER SUPPORT	1
S360	791540034	CYLINDER SUPPORT	1
S365	791550009	CYLINDER COUPLING SC19/TT	1
S370	791600006	SPACER CYLINDER	2
S375	791630002	CAM ROLL	2
S380	791640006	BLOCK	2
S385	791640008	BLOCK,LEVER ADJUSTING	1
S390	791640009	BLOCK,CYLINDER ADJUSTING	1
S395	791640017	BLOCK,STRIPPER ADJUSTING	1
S400	791640018	BLOCK	1
S405	791660005	BLOCK	1
S410	791660006	METAL GUIDE	1
S415	880060049	CYLINDER ECDQ2B32-35D	1
S420	900180004	SPRING	1
S425	910350005	SPRING	1
S430	990580000	SPRING	1



Mecal Srl

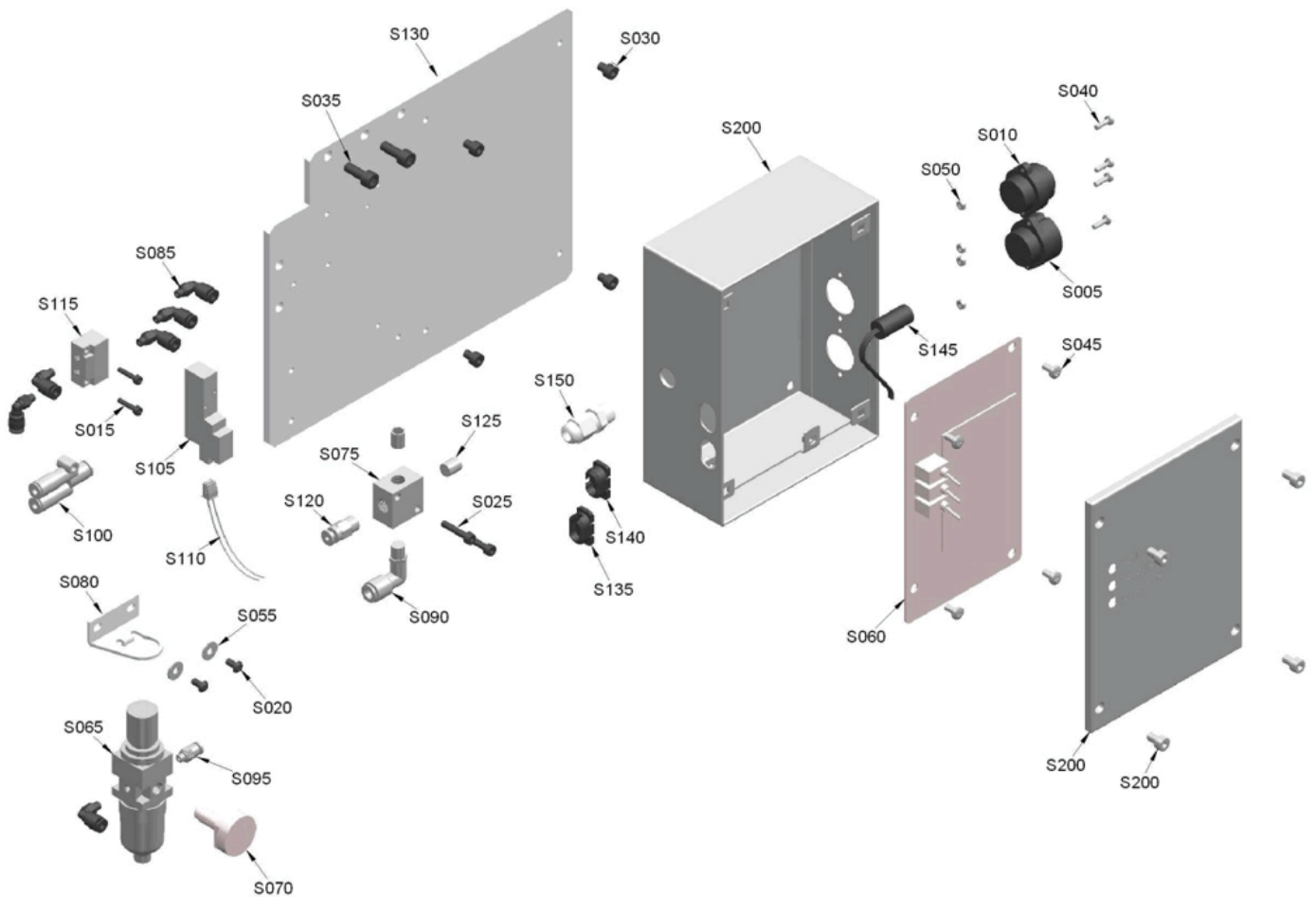
Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
 Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
 Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
 N. Meccanografico AL002563
 Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

GRUPPO ELETTROPNEUMATICO SC 19 ELECTRO-PNEUMATIC COMPLETE SC 19 30A00040 VERSION "A"

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S000	870060088	SCATOLA ELETTRICA COMPLETA "SC19"	1
S200	870060087	SCATOLA ELETTRICA COMPLETA "SC19" ACQUISTO	1
S005	30A010001	CABLAGGIO CONSENSO PEDALE SC10 ESP.MOD."A"	1
S010	30A010036	CABLAGGIO CONSENSO E ALIMENT. SC11/SC19 ESP.MOD.B	1
S015	600030014	VITE TCEI M03X014 UK UNI5931	2
S020	600040006	VITE TCEI M04X006 UK UNI5931	2
S025	600040020	VITE TCEI M04X020 UK UNI5931	2
S030	600050006	VITE TCEI M05X006 UK UNI5931	4
S035	600060016	VITE TCEI M06X016 UK UNI5931	2
S040	602034010	VITE TCTCC M03X010 ZB UNI6107	4
S045	602045008	VITE TCTCR M04X008 ZB UNI7687	4
S050	610106003	DADO ESAGONALE M03 ZB AUTOBL. UNI7473	4
S055	630104104	RONDELLA D=04 ZB DE=12 DIN9021-N	2
S060	790280045	SCHEDA ELETTRONICA COMPLETA SC19	1
S065	790310000	FILTRO RIDUTTORE SMC AW10-M5	1
S070	790320000	MANOMETRO G27-10-R1 SMC	1
S075	790330002	RIPARTITORE A CROCE 1/8" AGN6040.18	1
S080	790330004	SQUADRETTA SMC AR10P-270AS PER FILTRO AW10	1
S085	790340000	RACCORDO D=04 M5 GOMITO KQ2L04-M5	6
S090	790340002	RACCORDO D=06 1/8" GOMITO KQ2L06-01S	1
S095	790340005	RACCORDO D=04 M5 DIRITTO KQ2H04-M5	1
S100	790340011	RACCORDO INTERMEDIO Y D=04 KQ2U04-00	1
S105	790360007	ELETTROVALVOLA SYJ3143-5LOUD-Q	1
S110	790370001	CONNETTORE ELETTROVALVOLA SY100-30-4A	1
S115	790380003	SUPPORTO ELETTROVALVOLA SYJ3000-22-1	1
S120	790390000	RACCORDO D=04 1/8" DIRITTO KQ2H04-01S	1
S125	790410000	TAPPO ARIA 1/8" CIECO	2
S130	791380004	SUPPORTO IMPIANTO PNEUMATICO	1
S135	870510047	CONNETTORE PER SCATOLA ELETT. SC11	1
S140	870510082	CONNETTORE PER SCATOLA ELETT. SC19	1
S145	870590238	CABLAGGIO INVERTITORE SEGNALE 24 VDC PNP/NPN	1
S150	880560008	PRESSACAPO PG7 "con ghiera"	1

REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S000	870060088	COMPLETE ELECTRIC BOX "SC19"	1
S200	870060087	COMPLETE ELECTRIC BOX "SC19" A	1
S005	30A010001	FOOT PEDAL WIRING HARNESS	1
S010	30A010036	WIRING	1
S015	600030014	SCREW TCEI M03X014 UK	2
S020	600040006	SCREW TCEI M04X006 UK	2
S025	600040020	SCREW TCEI M04*020 UK	2
S030	600050006	SCREW TCEI M05X006 UK	4
S035	600060016	SCREW TCEI M06X016	2
S040	602034010	SCREW	4
S045	602045008	SCREW TCTCR M04X008 ZB UNI7687	4
S050	610106003	NUT M03 UNI7473	4
S055	630104104	WASHER D=04 ZB	2
S060	790280045	PCB COMPLETE FOR SC19	1
S065	790310000	REDUCER FILTER	1
S070	790320000	AIR GAUGE SMC G27 P10 R1	1
S075	790330002	PNEUMATIC TUBE	1
S080	790330004	SUPPORT	1
S085	790340000	TITLED PIPE FITTING	6
S090	790340002	AIR FITTING	1
S095	790340005	FITTING AIR D=04	1
S100	790340011	FITTING AIR "Y" D=04 KQU04-00	1
S105	790360007	ELECTROVALVE	1

S110	790370001	CONNECTOR	1
S115	790380003	SUPPORT	1
S120	790390000	FITTING	1
S125	790410000	PLUG	2
S130	791380004	SUPPORT	1
S135	870510047	CONNECTOR	1
S140	870510082	CONNECTOR	1
S145	870590238	WIRING	1
S150	880560008	CABLE GLAND	1





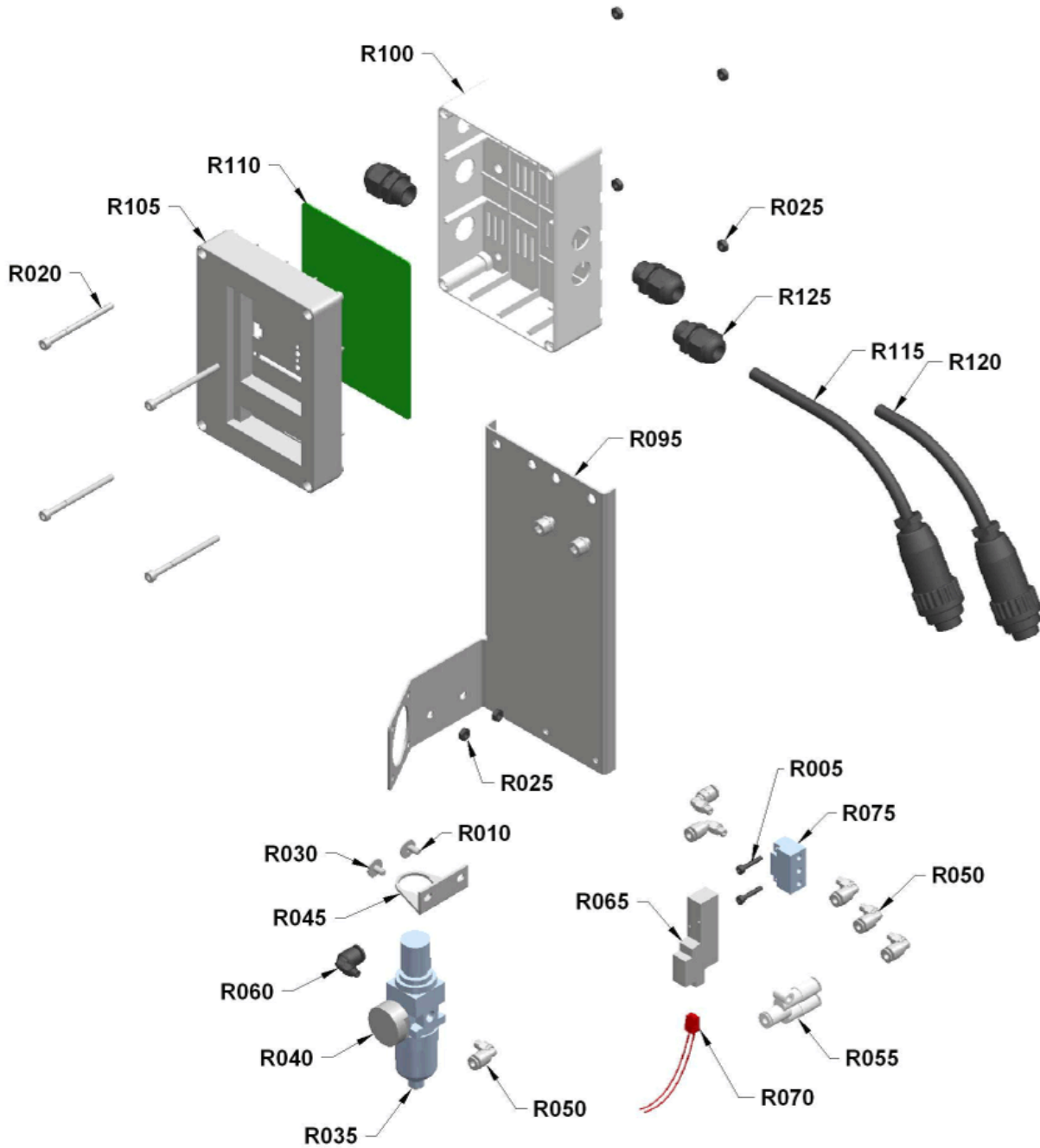
Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
 Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
 Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
 N. Meccanografico AL002563
 Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

GRUPPO ELETTROPNEUMATICO SC 19 ELECTRO-PNEUMATIC COMPLETE SC19 30A00067 VERSION "B"

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
R005	600030016	VITE TCEI M03X016 UK UNI5931	2
R010	600041008	VITE TBEI M04X008 UK ISO7380	2
R020	602040060	VITE TCEI M04X060 8.8 ZINC.B. UNI5931 TESTA LISCIA	4
R025	610101004	DADO ESAGONALE M04 ZB UNI5588	8
R030	630104104	RONDELLA D=04 ZB DE=12 DIN9021-N	2
R035	790310000	FILTRO RIDUTTORE SMC AW10-M5	1
R040	790320000	MANOMETRO G27-10-R1 SMC	1
R045	790330004	SQUADRETTA SMC AR10P-270AS PER FILTRO AW10	1
R050	790340021	RACCORDO D=06 M5 DIRITTO KQ2H06-M5	1
R055	790340011	RACCORDO INTERMEDIO Y D=04 KQ2U04-00	1
R060	790340000	RACCORDO D=04 M5 GOMITO KQ2L04-M5	6
R065	790360007	ELETTROVALVOLA SYJ3143-5LOUD-Q	1
R070	790370005	CONNETTORE ELETTROVALVOLA SY100-30-4A-6	1
R075	790380003	SUPPORTO ELETTROVALVOLA SYJ3000-22-1	1
R095	791380026	PIASTRA SUPPORTO IMPIANTO ELETTROPNEUMATICO	1
R100	801100047	FONDO SCATOLA CONTROLLO	1
R105	801100048	COPERCHIO SCATOLA CONTROLLO	1
R110	801120156	SCHEDA ELET. PROGRAM.SC 19 MCB120 ASSEMBLATA	1
R115	870590260	CABLAGGIO ALIMENTAZIONE SCATOLA AZIONAMENTI	1
R120	870590271	CABLAGGIO CONSENSO PEDALE SCHEDA MCB120	1
R125	880560020	PRESSACAPO PG9 "SENZA GHIERA" GRIGIO - P107 / P104	3

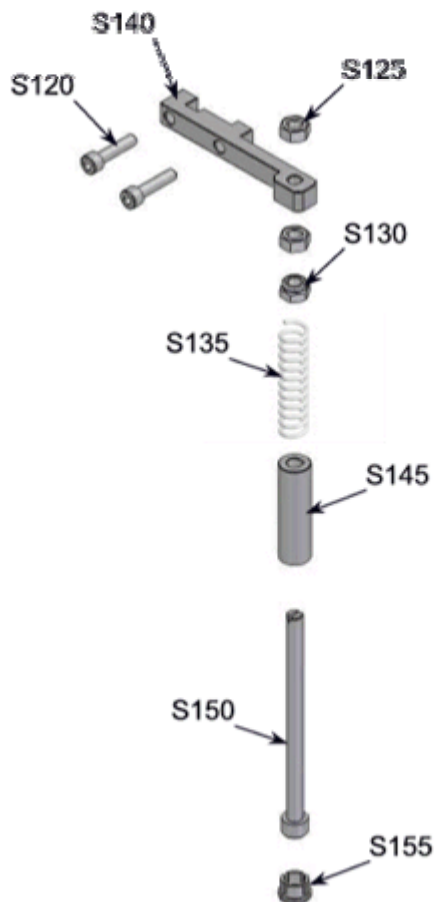
REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
R005	600030016	SCREW TCEI M03X016 UK	2
R010	600041008	SCREW TBEI M04x008 UK	2
R020	602040060	SCREW TCEI M04*060	4
R025	610101004	NUT M04	8
R030	630104104	WASHER D=04 ZB	2
R035	790310000	REDUCER FILTER	1
R040	790320000	AIR GAUGE SMC G27 P10 R1	1
R045	790330004	SUPPORT	1
R050	790340021	AIR FITTING	1
R055	790340011	FITTING AIR "Y" D=04 KQU04-00	1
R060	790340000	TITLED PIPE FITTING	6
R065	790360007	ELECTROVALVE	1
R070	790370005	CONNECTOR VALVE	1
R075	790380003	SUPPORT	1
R095	791380026	SUPPORT	1
R100	801100047	BOX	1
R105	801100048	COVER BOX	1
R110	801120156	ELECTRONIC CARD MCB120 SC19	1
R115	870590260	CABLE	1
R120	870590271	CABLE PEDAL	1
R125	880560020	WIRE HOLDER PG9 "WITHOUT LOCKING RING" P107/P104	3



GRUPPO ASTA RIARMO SC19 PRESSA TT LUG BOLT FOR SC19 FOR TT PRESS 30A010051

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S175	30A010051	GRUPPO ASTA RIARMO SC19 PRESSA TT CARTER 2010	1
S120	602060025	VITE TCEI M06X025 8.8 ZINC.B. UNI5931 TESTA LISCIA	2
S125	610101008	DADO ESAGONALE M08 ZB UNI5588	2
S130	610106008	DADO ESAGONALE M08 ZB AUTOBL. BASSO UNI7474	1
S135	790190002	MOLLA RIARMO DE=12.5 L=48 S=1.7 (MM.) ESP.MOD."A"	1
S140	791400017	SUPPORTO STAFFA RIARMO SC19 PER TT	1
S145	791420006	BOCCOLA RIARMO PER "SC10-SC11"	1
S150	791500006	ASTA FILETTATA RIARMO "SC11-SC19"	1
S155	881610001	TAPPO PER BOCCOLA RIARMO	1

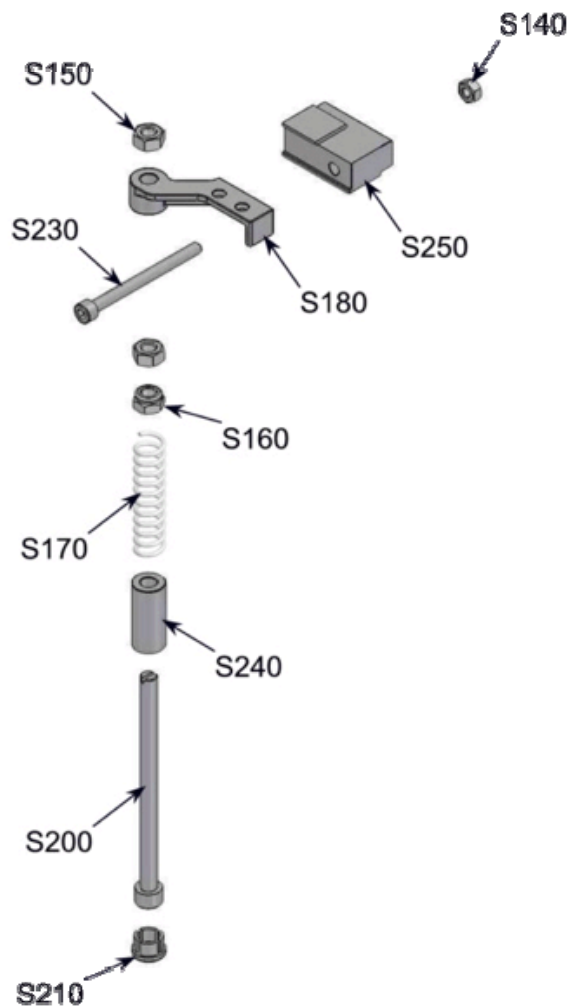
REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S175	30A010051	LUG BOLT FOR SC19 FOR TT PRESS	1
S120	602060025	SCREW M06*025	2
S125	610101008	NUT M08	2
S130	610106008	NUT	1
S135	790190002	SPRING DE=12.5 L=48 S=1.7 (MM.)	1
S140	791400017	LUG BOLT SUPPORT	1
S145	791420006	BUSH	1
S150	791500006	LUG BOLT	1
S155	881610001	REEL HOLDER PLUG	1



GRUPPO ASTA RIARMO SC19 P107C LUG BOLT GROUP SC19 P107C 30A010042

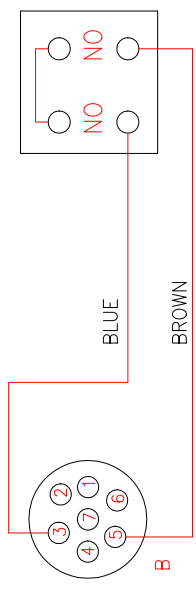
RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S140	610101006	DADO ESAGONALE M06 ZB UNI5588	1
S150	610101008	DADO ESAGONALE M08 ZB UNI5588	2
S160	610106008	DADO ESAGONALE M08 ZB AUTOBL. BASSO UNI7474	1
S170	790190002	MOLLA RIARMO DE=12.5 L=48 S=1.7 (MM.) ESP.MOD."A"	1
S180	791400008	STAFFA RIARMO PER P100/P107	1
S200	791500001	ASTA FILETTATA RIARMO "SC10-SC11"	1
S210	881610001	TAPPO PER BOCCOLA RIARMO	1
S230	600060065	VITE TCEI M06X065 UK UNI5931	1
S240	791420008	BOCCOLA RIARMO "SC19"	1
S250	791400016	SUPPORTO STAFFA RIARMO SC19 PER P107	1

REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S140	610101006	NUT M06	1
S150	610101008	NUT M08	2
S160	610106008	NUT	1
S170	790190002	SPRING DE=12.5 L=48 S=1.7 (MM.)	1
S180	791400008	ARM SUPPORT P100/P107	1
S200	791500001	THREADED ARM	1
S210	881610001	REEL HOLDER PLUG	1
S230	600060065	SCREW M06*065	1
S240	791420008	BUSH SC19	1
S250	791400016	SUPPORT	1

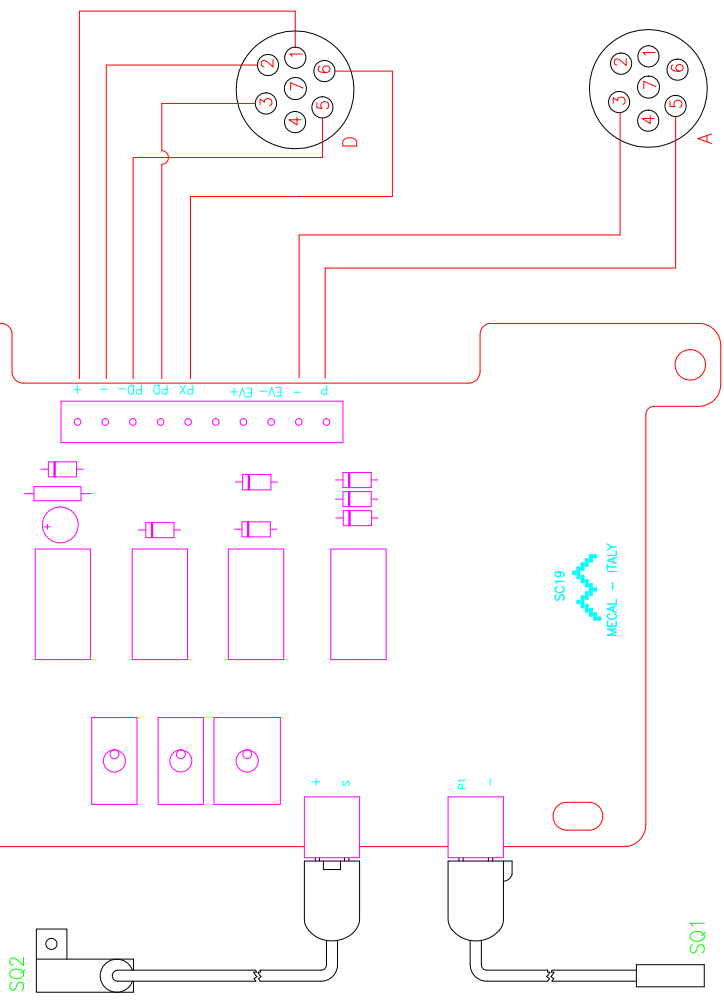


- SQ1 = Start cycle sensor (panel connector)
- SQ2 = End cycle cylinder sensor (cable connector)
- A= 7 way female (panel connector)
- B= 7 way male (cable connector)
- C= 7 way female (cable connector)
- D= 7 way male (panel connector)

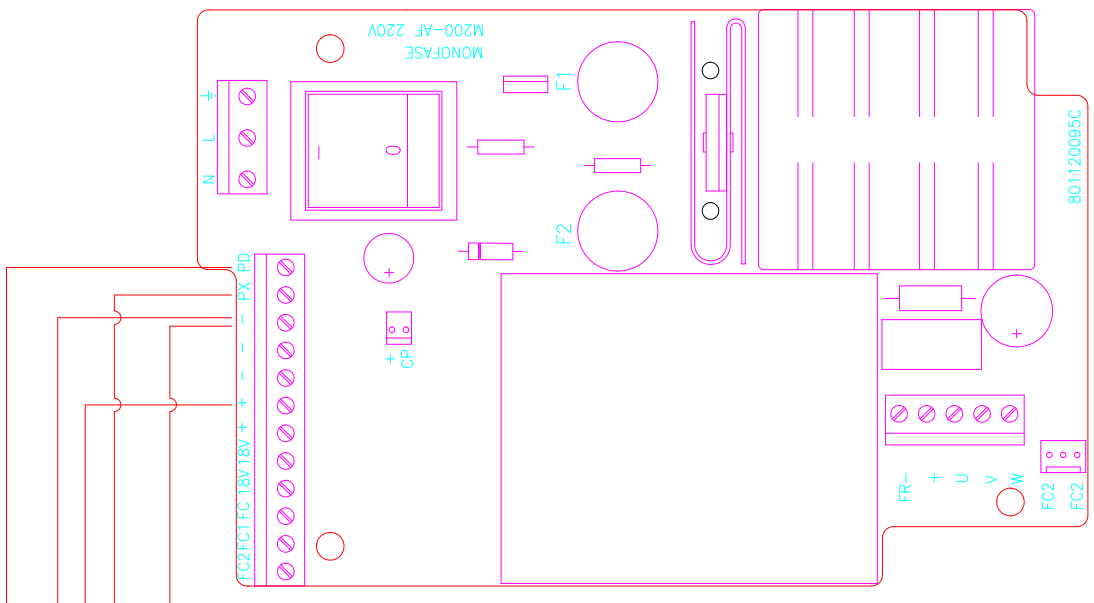
PEDAL CONNECTION



Electrical connection:
A with B and C with D



CONNECTOR	RIF.C
1	+
2	-
3	PD
4	NOT USED
5	PD-
6	PX
7	NOT USED



OGGETTO : WIRING DIAGRAM

APPLICAZIONE STRIPPER SC19 AND M200-AF SINGLE-PHASE BOARD

DISEGNATORE Morello

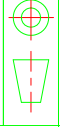
ORIGINE \DRAWING\SCALZ\G02800046

COD 7902800046

Quote senza indicazione di tolleranza: grado di precisione preciso UNI 5307-63
All proprietary rights reserved by MECAL s.r.l. This drawing shall not be reproduced or in any way utilized for the manufacture of the component or unit herein illustrated and must not be released to other parties, without written consent. Any infringement will be legally pursued.

Modifiche:

ESPOSENTE DI MODIFICA



DATA 20/12/2004

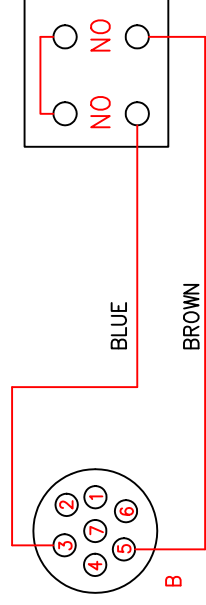
SCALA /

APPROVAZIONE

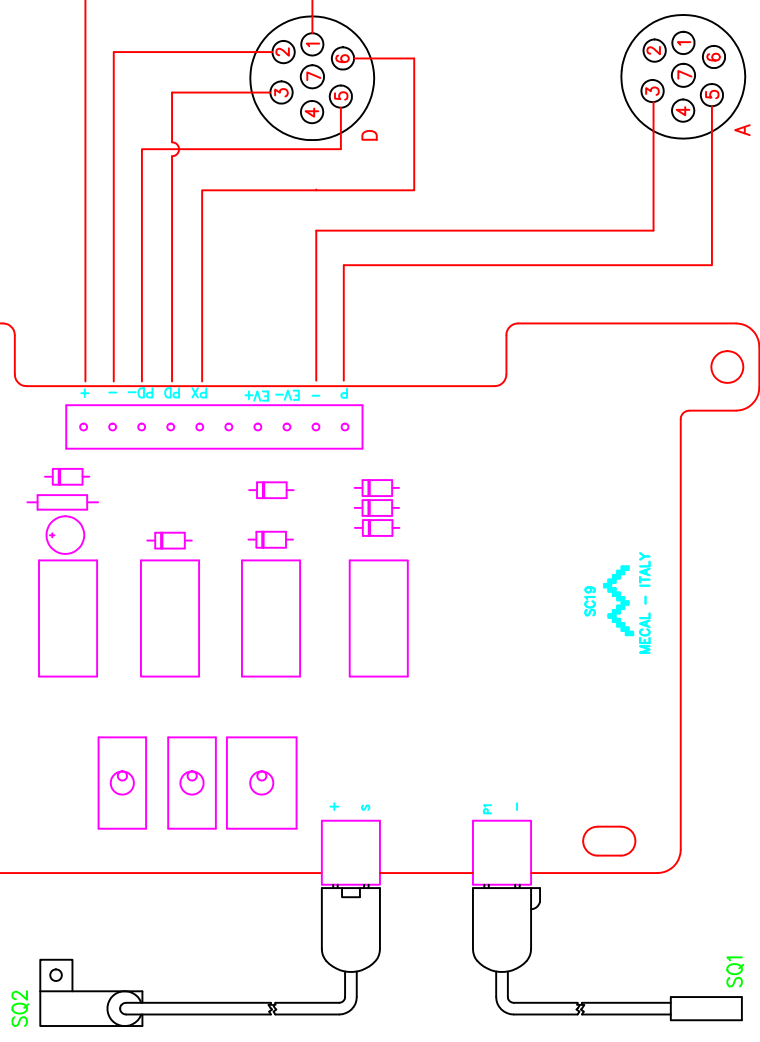
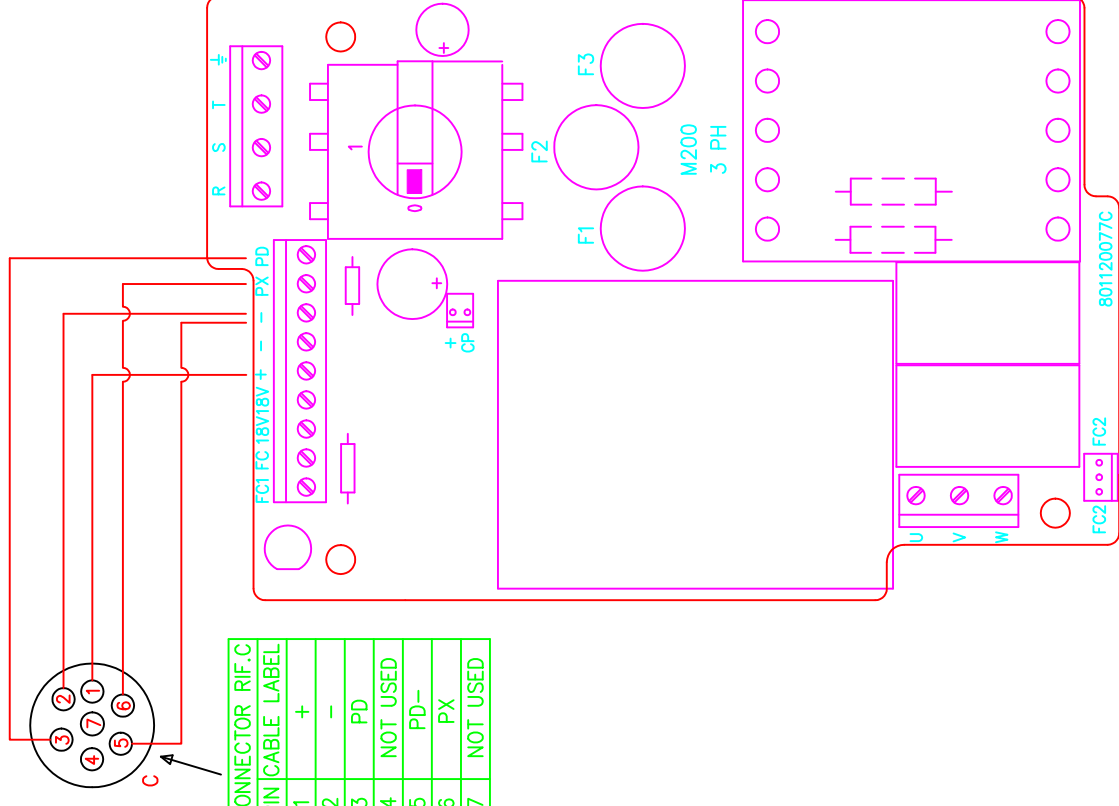
- SQ1 = Start cycle sensor
- SQ2 = End cycle cylinder sensor
- A= 7 way female (panel connector)
- B= 7 way male (cable connector)
- C= 7 way female (cable connector)
- D= 7 way male (panel connector)

Electrical connection:
A with B and C with D

PEDAL CONNECTION

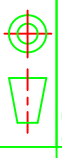


CONNECTOR RIF.C	PIN	CABLE LABEL
1	+	
2	-	
3	PD	
4	NOT USED	
5	PD-	
6	PX	
7	NOT USED	



Modifiche:
(Alteration)

ESPOSENTE DI MODIFICA



DATA 20/12/2004
SCALA /

APPROVAZIONE

DESIGNATORE M. Corallo

ORIGINE \DRAWING\SCALZ\G0280047

COD 790280047

OGGETTO : WIRING DIAGRAM



APPLICAZIONE STRIPPER SC19 AND M200-FE THREE-PHASE BOARD

CLASSE FUNZIONALE /

MAT: /

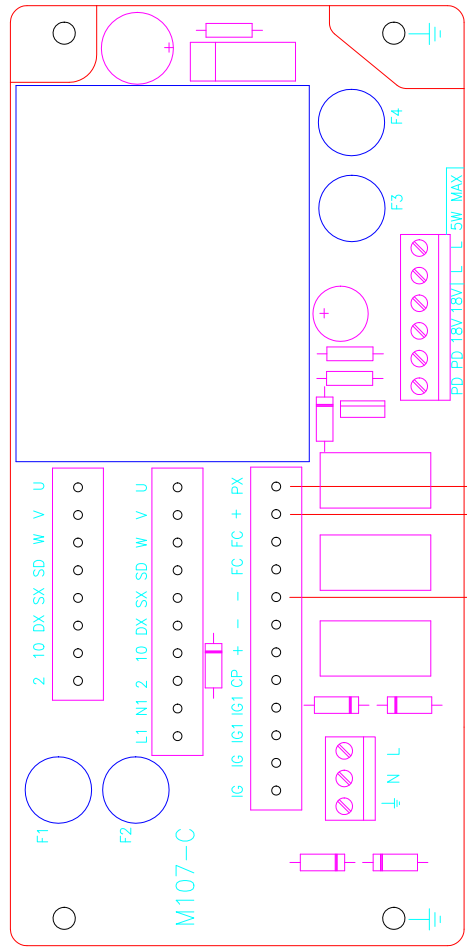
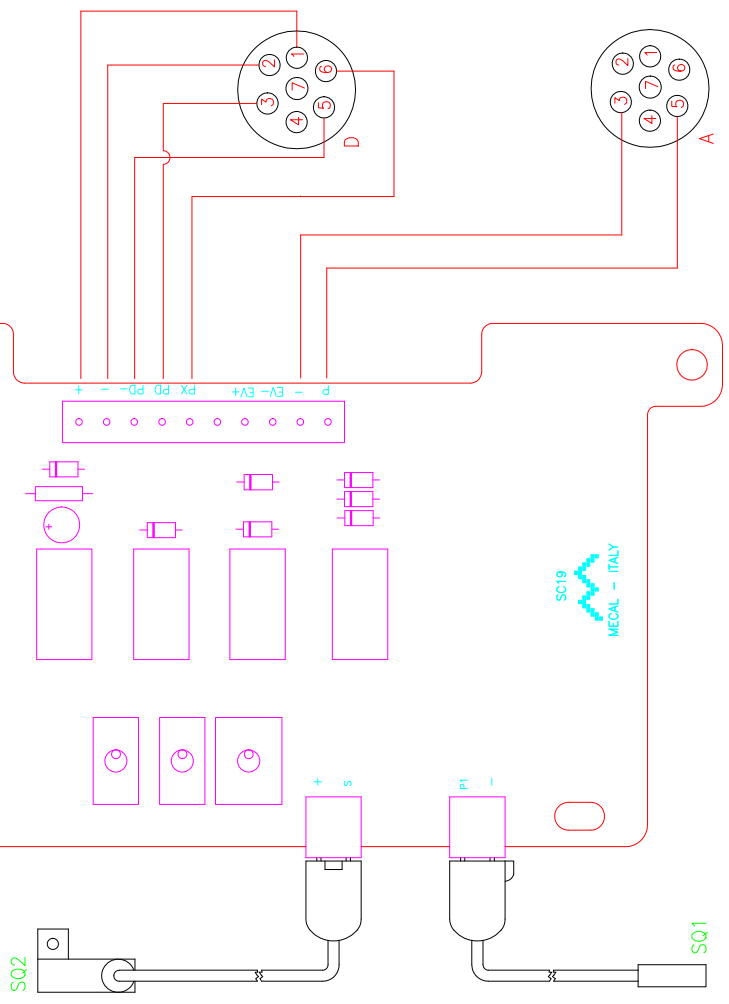
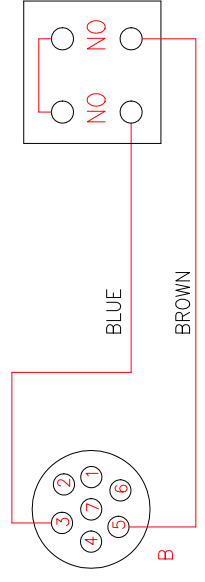
Quote senza indicazione di tolleranza: grado di precisione preciso UNI 5307-63
All proprietary rights reserved by MEICAL s.r.l. . This drawing shall not be reproduced, or in any way utilized, for the manufacture of the component or unit herein illustrated and must not be released to other parties, without written consent. Any infringement will be legally pursued.

CON CABLAGGIO 870590236 SU SCHEDA M200 IL CAVO PD+ COLLEGARE SU -

- SQ1 = Start cycle sensor
- SQ2 = End cycle cylinder sensor
- A= 7 way female (panel connector)
- B= 7 way male (cable connector)
- C= 7 way female (cable connector)
- D= 7 way male (panel connector)

Electrical connection:
A with B and C with D

PEDAL CONNECTION



CONNECTOR	RIF.C	PIN	CABLE LABEL
1	+		
2	-		
3	PD		
4	NOT USED		
5	PD-		
6	PX		
7	NOT USED		

Modifiche:

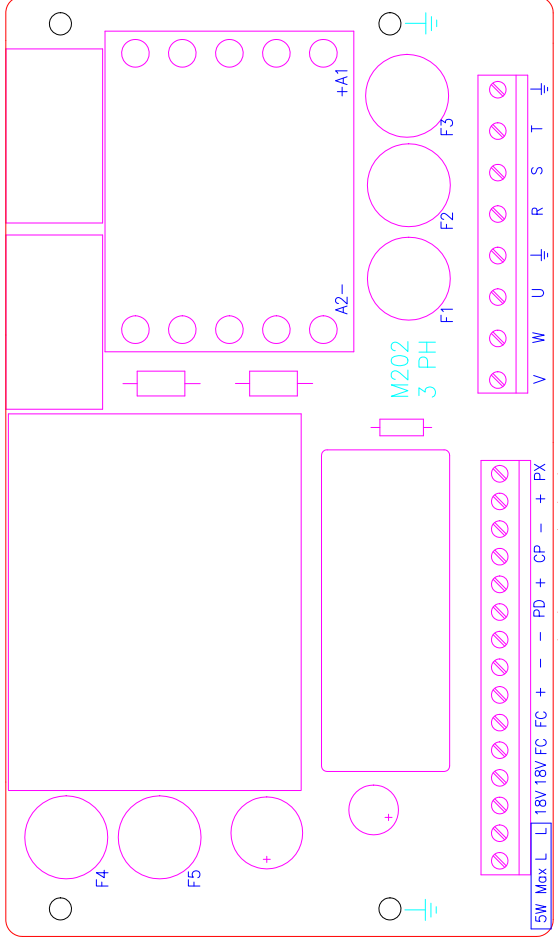
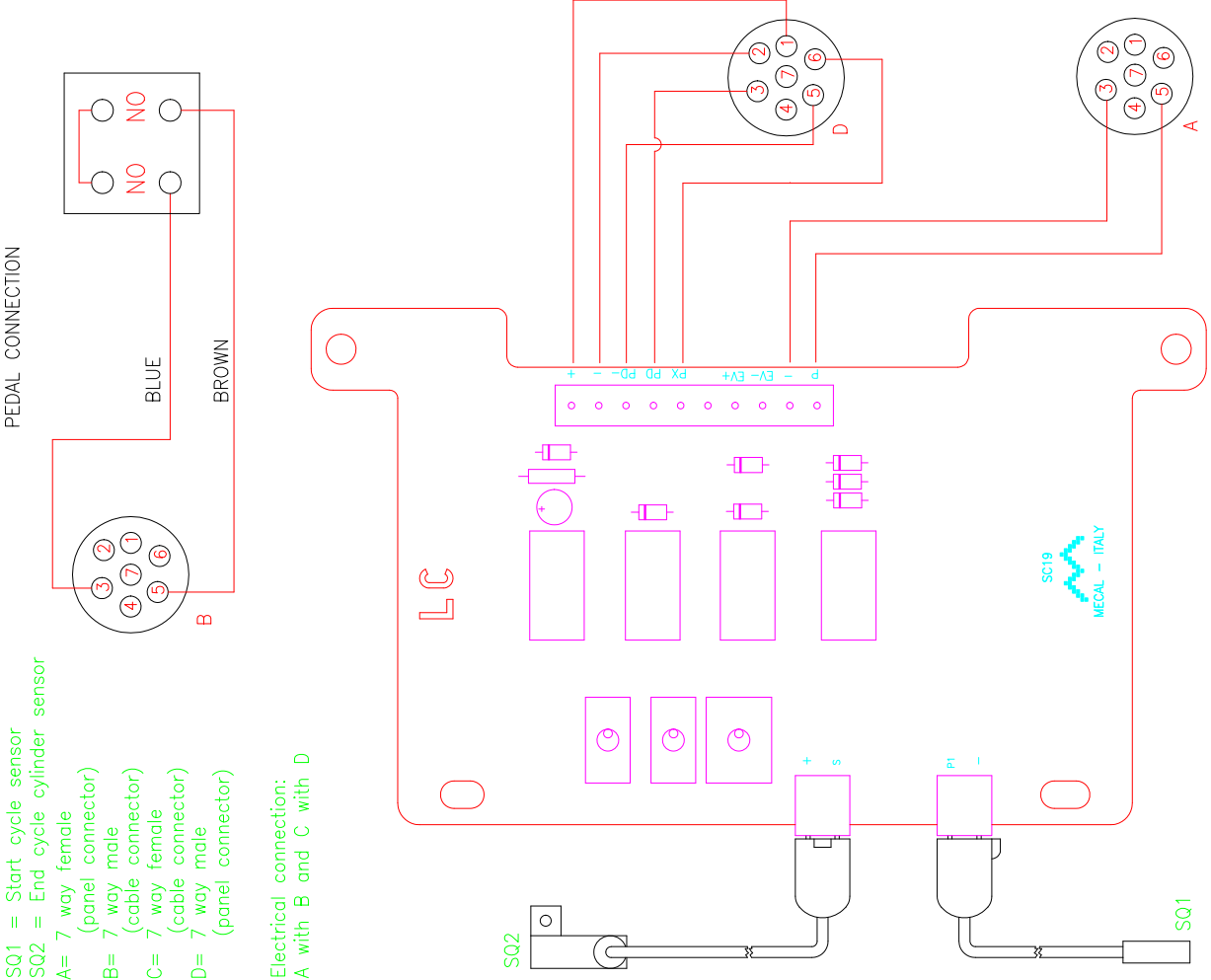
MECAL 	OGGETTO : WIRING DIAGRAM	
	APPLICAZIONE STRIPPER SC19 AND M107 BOARD	DISIGNATORE Morello ORIGINE \DRAWING\SCALZ\G0280048
CLASSE FUNZIONALE / MAT: /	TRATT. /	COD 790280048
ESPONENTE DI MODIFICA DATA 20/12/2004 SCALA / APPROVAZIONE	(Altezza)	

Quote senza indicazione di tolleranza: grado di precisione preciso UNI 5307-63
 All proprietary rights reserved by MECAL s.r.l. This drawing shall not be reproduced or in any way utilized for the manufacture of the component or unit herein illustrated and must not be released to other parties without written consent. Any infringement will be legally pursued.



- SQ1 = Start cycle sensor (panel connector)
- SQ2 = End cycle cylinder sensor (cable connector)
- A= 7 way female (cable connector)
- B= 7 way male (cable connector)
- C= 7 way female (cable connector)
- D= 7 way male (panel connector)

Electrical connection:
A with B and C with D



CONNECTOR RIF.C	PIN	CABLE LABEL
1	+	
2	-	
3	PD	
4	NOT USED	
5	PD-	
6	PX	
7	NOT USED	

Modifiche:
(Alteration)



OGGETTO : WIRING DIAGRAM

APPLICAZIONE STRIPPER SC19 AND M202 3PH BOARD

CLASSE FUNZIONALE	/
MAT:	/
DISEGNATORE	Morello
ORIGINE	\\DRAWING\SCALZ\G0280049
TRATT.	/
COD	790280049

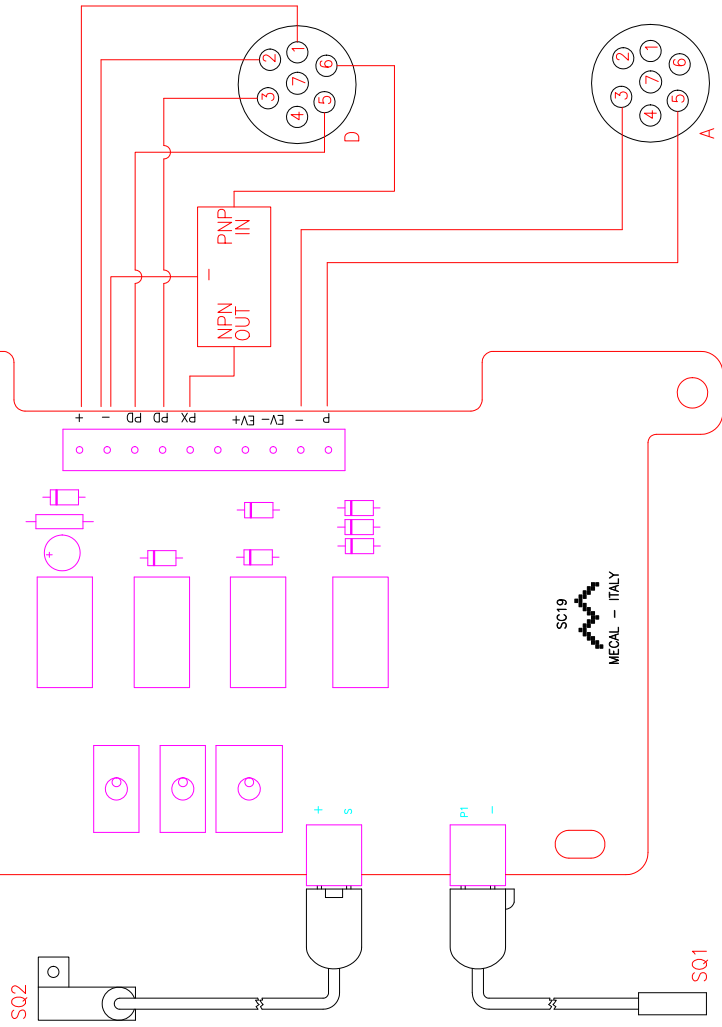
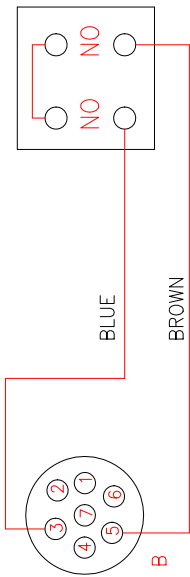
ESPOSENTE DI MODIFICA	
DATA	20/12/2004
SCALA	/
APPROVAZIONE	

Quote senza indicazione di tolleranza: grado di precisione preciso UNI 5307-63
All proprietary rights reserved by MECAL s.r.l. This drawing shall not be reproduced or in any way utilized for the manufacture of the component or unit herein illustrated and must not be released to other parties without written consent. Any infringement will be legally pursued.

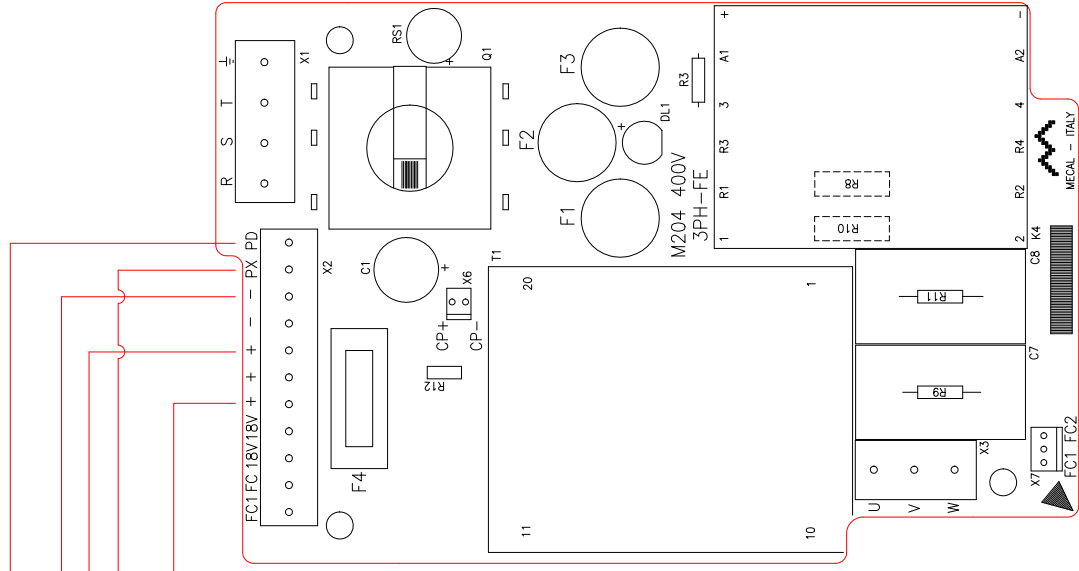
- S01 = Start cycle sensor (panel connector)
- S02 = End cycle cylinder sensor (cable connector)
- A= 7 way female (panel connector)
- B= 7 way male (cable connector)
- C= 7 way female (cable connector)
- D= 7 way male (panel connector)

Electrical connection:
A with B and C with D

PEDAL CONNECTION



CONNECTOR	RIF.C
1	+
2	-
3	PD
4	NOT USED
5	PD+
6	PX
7	NOT USED



OGGETTO : WIRING DIAGRAM

APPLICAZIONE STRIPPER SC19 AND M204 3PH-FE BOARD

DISEGNATORE Morello
ORIGINE

CLASSE FUNZIONALE /
MAT: /

COD 790280063

Modifiche:
(Alteration)

ESPOSENTE DI MODIFICA



DATA 08/11/2010
SCALA /

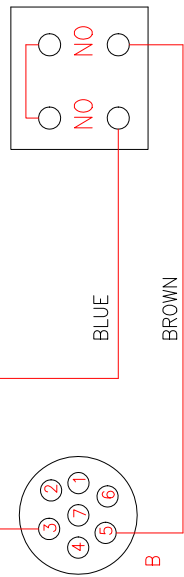
APPROVAZIONE

APPROVAZIONE

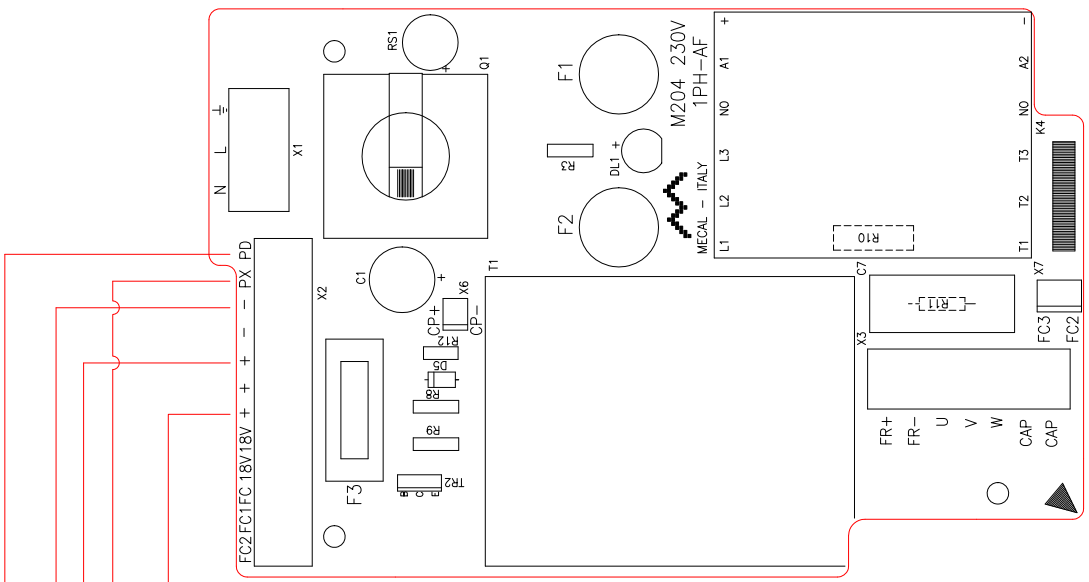
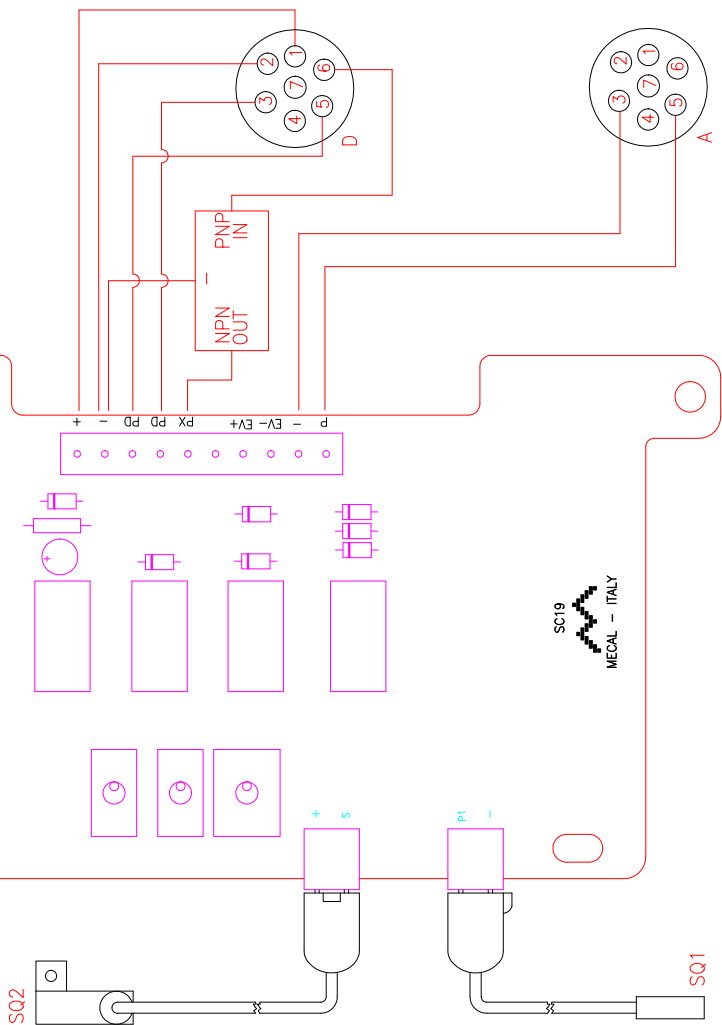
Quote senza indicazione di tolleranza: grado di precisione preciso UNI 5307-63
All proprietary rights reserved by MECAL s.r.l. This drawing shall not be reproduced or in any way utilized for the manufacture of the component or unit herein illustrated and must not be released to other parties without written consent. Any infringement will be legally pursued.

- SQ1 = Start cycle sensor
- SQ2 = End cycle cylinder sensor
- A= 7 way female (panel connector)
- B= 7 way male (cable connector)
- C= 7 way female (cable connector)
- D= 7 way male (panel connector)

PEDAL CONNECTION



Electrical connection:
A with B and C with D



CONNECTOR	RIF. C
PIN	CABLE LABEL
1	+
2	-
3	PD
4	NOT USED
5	PD+
6	PX
7	NOT USED

Modifiche:
(Alteration)

ESPOSIMENTE DI MODIFICA

DATA 30/11/2010
SCALA /
APPROVAZIONE
DESIGNATORE Morello
ORIGINE
COD 790280065

OGGETTO : WIRING DIAGRAM

APPLICAZIONE STRIPPER SC19 AND

M204 1PH-AF BOARD

TRATT. /



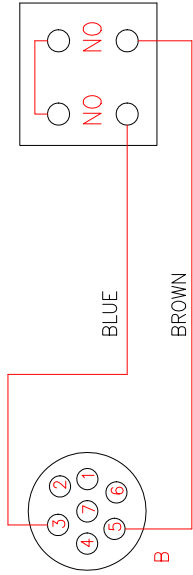
CLASSE FUNZIONALE /

MAT: /

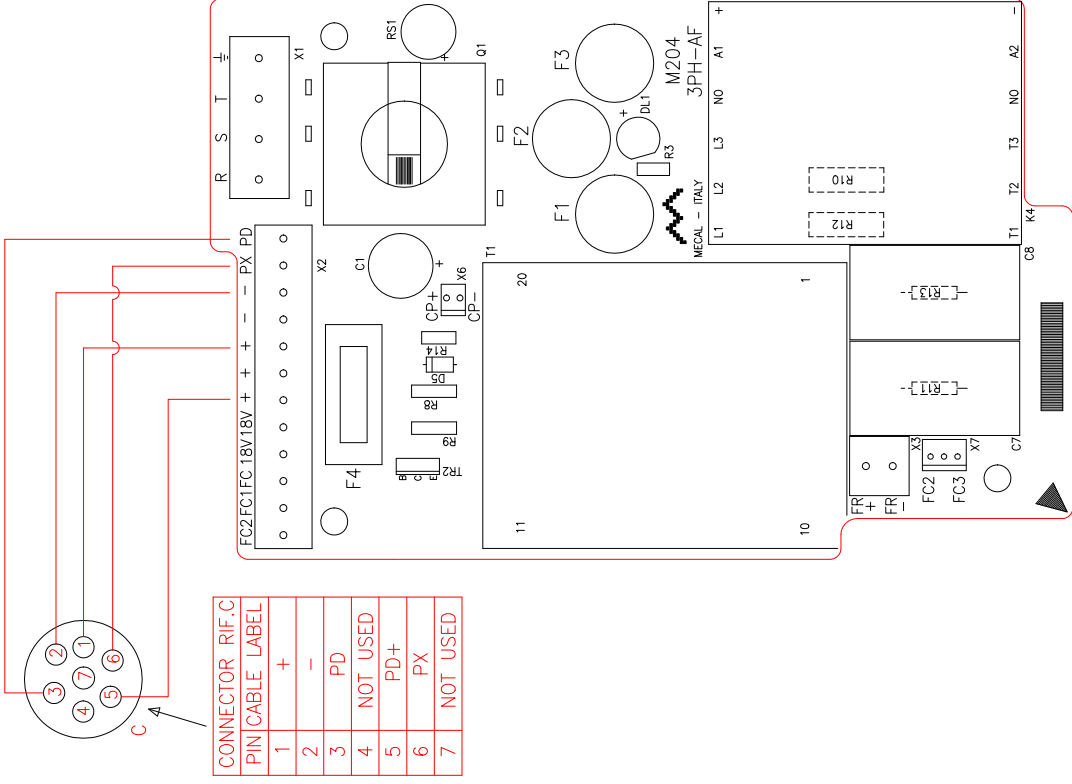
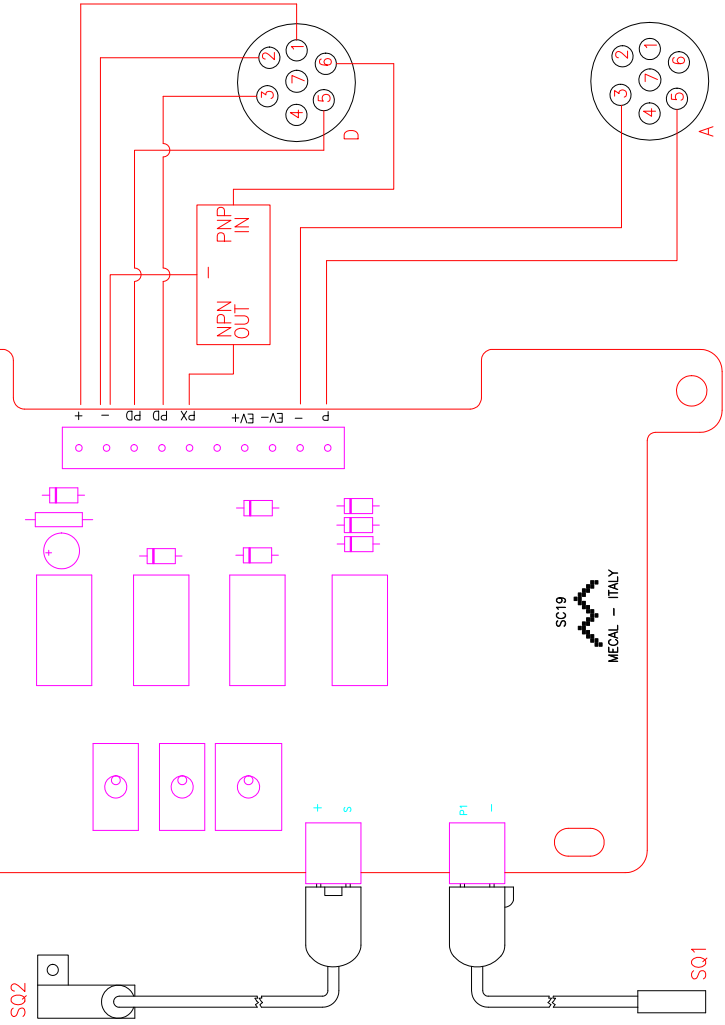
Quote senza indicazione di tolleranza: grado di precisione preciso UNI 5307-63
 All proprietary rights reserved by MECAL s.r.l. This drawing shall not be reproduced or in any way utilized for the manufacture of the component or unit herein illustrated and must not be released to other parties without written consent. Any infringement will be legally pursued.

- SQ1 = Start cycle sensor
- SQ2 = End cycle cylinder sensor
- A= 7 way female (panel connector)
- B= 7 way male (cable connector)
- C= 7 way female (cable connector)
- D= 7 way male (panel connector)

PEDAL CONNECTION



Electrical connection:
A with B and C with D



CONNECTOR RIF.C	PIN	CABLE LABEL
1	+	
2	-	
3	PD	
4	NOT USED	
5	PD+	
6	PX	
7	NOT USED	



CLASSE
FUNZIONALE /
MAT: /

OGGETTO : WIRING DIAGRAM

APPLICAZIONE STRIPPER SC19 AND
M204 3PH-AF BOARD

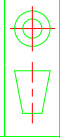
DISEGNATORE
Morello
ORIGINE

TRATT. /

COD 790280066

Modifiche:
(Alteration)

ESPONENTE
DI
MODIFICA



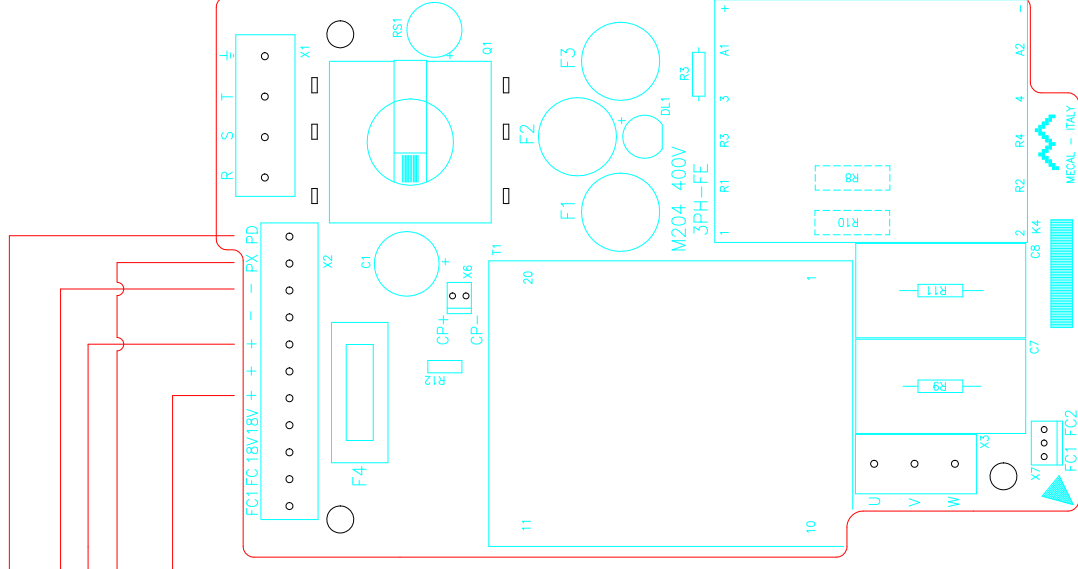
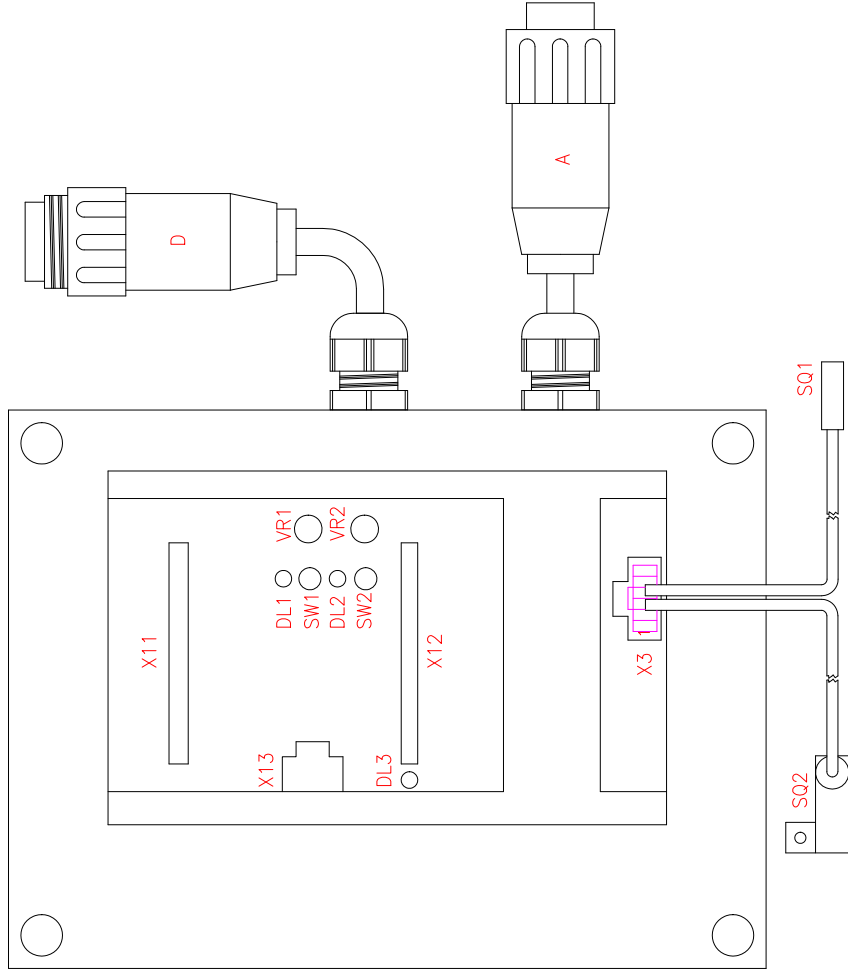
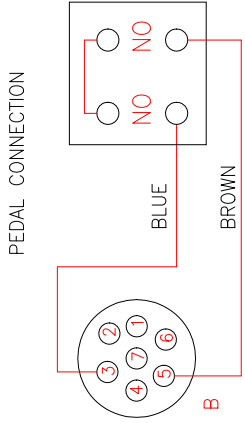
DATA
30/11/2010

SCALA /
APPROVAZIONE

Quote senza indicazione di tolleranza: grado di precisione preciso UNI 5307-63
All proprietary rights reserved by MECAL s.r.l. This drawing shall not be reproduced or in any way utilized for the manufacture of the component or unit herein illustrated and must not be released to other parties without written consent. Any infringement will be legally pursued.

- A= 7 way female (unit connector)
- B= 7 way male (foot pedal connector)
- C= 7 way female (press connector)
- D= 7 way male (unit connector)

Electrical connection:
A with B and C with D



CONNECTOR RIF. C	PIN/CABLE LABEL
1	+
2	-
3	PD
4	NOT USED
5	PD+
6	PX
7	NOT USED

Modifiche:
(Alteration)

ESPOSENTE
DI
MODIFICA



DATA
23/10/2012

SCALA /

APPROVAZIONE

OGGETTO : WIRING DIAGRAM

APPLICAZIONE STRIPPER SC19

M204 400V 3PH-FE BOARD

TRATT. /



CLASSE
FUNZIONALE /

MAT: /

DISEGNATORE
Morello

ORIGINE

COD 790280074

Quote senza indicazione di tolleranza: grado di precisione preciso UNI 5307-63
All proprietary rights reserved by MECAL s.r.l. This drawing shall not be reproduced or in any way utilized for the manufacture of the component or unit herein illustrated and must not be released to other parties, without written consent. Any infringement will be legally pursued.