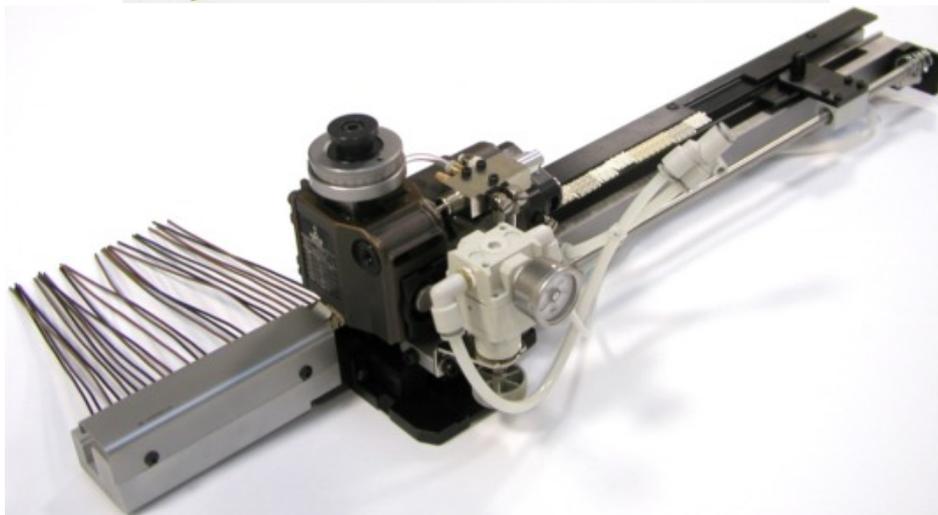
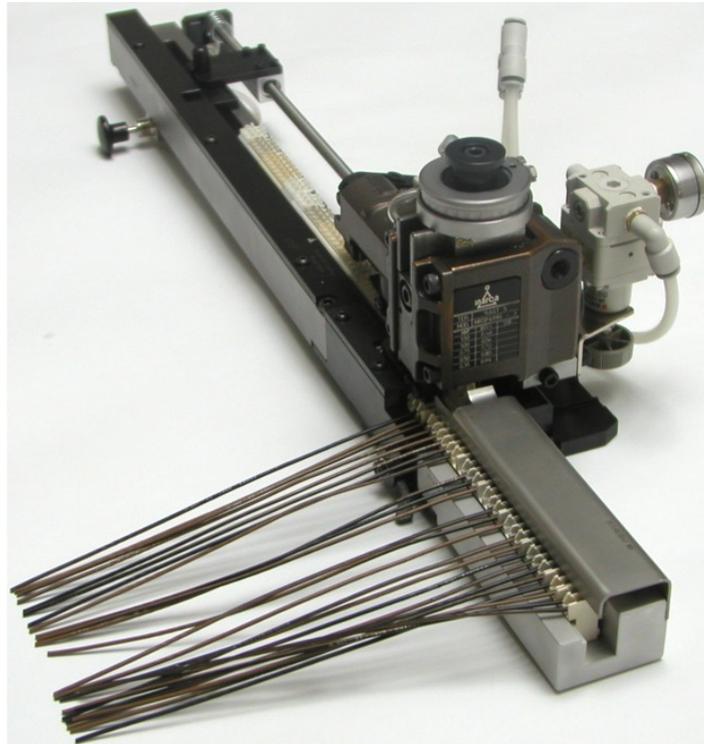


ISTRUZIONI OPERATIVE MRSP PER APPLICAZIONI IDC

MRSP FOR IDC APPLICATIONS - OPERATING INSTRUCTIONS





MECAL s.r.l.

Strada per Felizzano 18
 Fubine (AL) 15043
 Italy

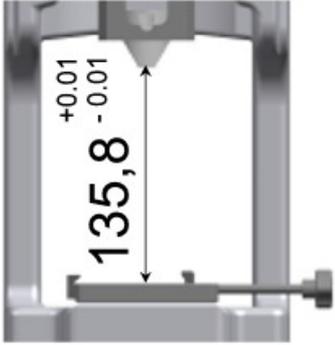
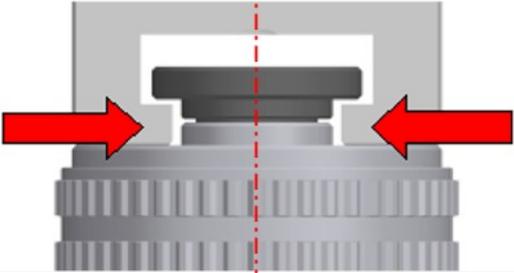
Phone: +39 0131 792792
 Fax: +39 0131 792733
 Email : sales@mecal.net
 Web : www.mecal.net

	<p>Preferred by Professional EDS Specialist</p> <p>Queste istruzioni sono state create in data novembre 2008, 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>Preferred by Professional EDS Specialist</p> <p>These instructions have been issued on November 2008 and could be subjected to future changes. Some of the pictures may not represent the latest configurations, improvements or custom modifications.</p>

INDICE:	Pagina	INDEX:	Page
1) Avvertenze importanti	04	1) Important notices	04
1.1) Simbologia	05	1.1) Symbols	05
2) Identificazione	06	2) Identification	06
3) Descrizione del prodotto	07	3) Product description	07
3.1) Caratteristiche tecniche	07	3.1) Technical features	07
4) Ispezione alla consegna	08	4) Inspection upon delivery.....	08
5) Installazione	09	5) Installation	09
5.1) Installazione applicatore.....	09	5.1) Applicator installation.....	09
5.2) Inserimento terminale	11	5.2) Terminal insertion	11
6) Regolazioni	15	6) Adjustments	15
6.1) Regolazione ghiera	15	6.1) Head adjusting	15
6.2) Regolazione passo	16	6.2) Pitch adjusting	16
6.3) Centratrice della matrice superiore	18	6.3) Centering the top matrix	18
7) Manutenzione	19	7) Maintenance	19
7.1) Particolari di ricambio	19	7.1) Spare parts	19
7.2) Pulizia e lubrificazione	21	7.2) Cleaning and lubricating	21
7.3) Immagazzinamento	22	7.3) Storage	22
8) Ricerca guasti e risoluzione problemi	23	8) Troubleshooting	23

1) Avvertenze importanti

1) Important notices

Fase	Phase	Operazione - Operation															
<ul style="list-style-type: none"> Verificare la corretta altezza di taratura della pressa al punto morto inferiore PMI, pari a mm 135,8. 	<ul style="list-style-type: none"> Verify the press crimping height setting 135,8 mm at bottom dead center. 																
<ul style="list-style-type: none"> Verificare assolutamente l'allineamento dell'asse pressa con l'attrezzo di lavoro 	<ul style="list-style-type: none"> Verify that the press and the applicator's axis are perfectly in line 																
<ul style="list-style-type: none"> Posizionare la ghiera di regolazione secondo le indicazioni riportate sulla targhetta di identificazione 	<ul style="list-style-type: none"> Set the top ring of the continuous regulating head according with the data on the identification plate 	 <table border="1" data-bbox="911 1088 1145 1312"> <tr> <td>TER.</td> <td>G&H</td> <td>25937</td> </tr> <tr> <td>MOD.</td> <td>LMP2409-JA</td> <td></td> </tr> <tr> <td>MM²</td> <td>INDEX</td> <td>CHR</td> </tr> <tr> <td>16.00</td> <td>2.04</td> <td>5.45</td> </tr> <tr> <td>10.00</td> <td>2.46</td> <td>5.05</td> </tr> </table>	TER.	G&H	25937	MOD.	LMP2409-JA		MM²	INDEX	CHR	16.00	2.04	5.45	10.00	2.46	5.05
TER.	G&H	25937															
MOD.	LMP2409-JA																
MM²	INDEX	CHR															
16.00	2.04	5.45															
10.00	2.46	5.05															
<p>N.B. Dopo aver installato l'applicatore, far compiere manualmente alla pressa un ciclo completo per mezzo dell'apposita chiave, per verificare che:</p> <ul style="list-style-type: none"> Non ci siano impedimenti al libero funzionamento dell'applicatore Il connettore sia posizionato correttamente in asse con la matrice superiore 																	
<p>Note: After having installed the applicator, by means of the supplied wrench manually cycle the press in order to check that:</p> <ul style="list-style-type: none"> The applicator turns smoothly without sticking The terminal is correctly placed 																	

1.1) Simbologia

1.1) Symbols



ATTENZIONE: questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate operazioni che devono essere lette con attenzione

ATTENTION: it identifies the sections of this manual that must be carefully read.



STOP: questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate operazioni che devono essere controllate e, quindi, non proseguire. Si potrebbe causare un danno meccanico alla macchina.

STOP: it identifies operations that must be performed, to avoid possible damages to the product.



INFORMAZIONI: questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate note di informazioni generiche

INFORMAZIONI: it identifies the sections of this manual containing generic notes and notices.



RICICLO: questo simbolo indica le parti della macchina o dell'imballo che devono essere riciclate o smaltite secondo le norme vigenti

RICICLO: it identifies the components of the product and/or its packaging which must be recycled or disposed following the local laws and rules.

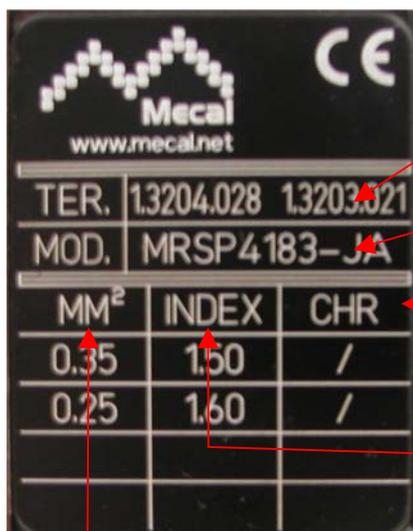


SALVATAGGIO: questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate note o consigli dove occorre effettuare un salvataggio dei dati dell'attrezzatura

SALVATAGGIO: it identifies the sections of this manual suggesting how to save product related data.

2) Identificazione

2) Identification



P/N terminale del cliente o fornitore

Terminal customer reference (Part Nr.)

Modello applicatore relativo al PN del terminale

Mecal's applicator code (related to the above mentioned terminal)

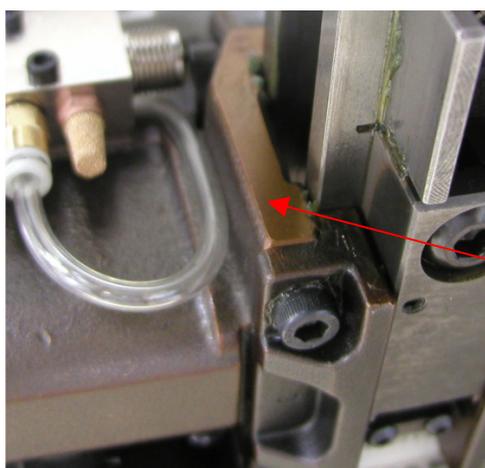
Altezza di aggraffatura (CHR)

Crimping Height (CHR)

Posizione della ghiera (INDEX) riferita all'altezza di aggraffatura (CHR)

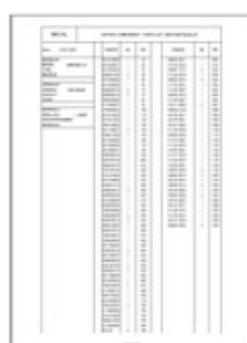
Position of the top adjusting ring (INDEX) allowing to obtain the crimping height (CHR) written on the right
Minima e massima sezione di cavo

Wire cross section (min & max)



Numero di serie dell'applicatore

Applicator Serial Number



CD con numero di serie e documentazione completa di Data Sheet, distinta base ed esplosi

CD containing any relevant data related to the applicator

3) Descrizione del prodotto

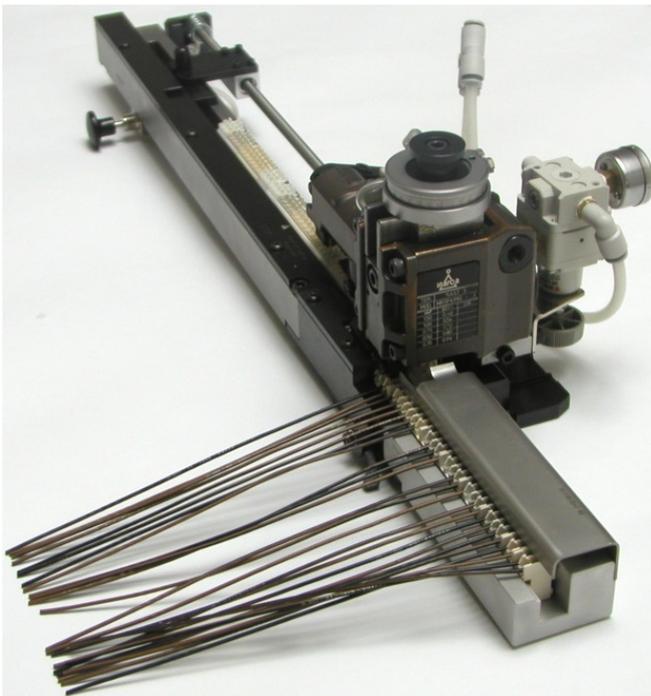
3) Product description

Il miniapplicatore Restyling Pneumatico IDC rappresenta una soluzione economica per l'aggraffatura Insulation Displacement Connectors. Applicabile a tutte le presse con attacchi standard e altezza di lavoro pari a 135.8mm (sono disponibili su richiesta differenti altezze di lavoro). Grazie ad un caricatore laterale pneumatico i connettori sono spinti nella zona di aggraffatura. Il caricamento dei connettori è manuale. Il miniapplicatore puo' aggraffare passo a passo oppure simultaneamente piu' vie, dipende dalla configurazione del connettore e del cavo da processare.

The MR IDC - IDC Applicator represents a quality low cost solution for crimping Insulation Displacement Connectors. It fits to any standard Press with 135.8mm shut height (different arrangements are available on request). By means of a pneumatic loader, the connectors are gently fed into the crimping area. It can provide multiple crimping or single crimping (i.e. cavity by cavity), depending on the configuration design and cable structure.

3.1) Caratteristiche tecniche

3.1) Technical data



Modello: MRSP - IDC

ID: MRSP - IDC

Altezza di lavoro al PMI: 135,8mm(5,346")

Crimping height: 135,8mm(5,346")

**Corsa di lavoro pressa: 40/30mm
(1,575/1,18")**

Stroke: 40/30mm (1,575/1,18")

Passo terminale: 2,54 e 5mm (singolo passo), oppure dipende dal numero di vie (aggraffatura simultanea)

Terminal pitch: 2,54 and 5mm step by step, multiple crimping depending on the configuration, connectors and cables

Sezione cavo: max 2,5mm²

Wire section: max 2,5mm²

Sistema di alimentazione: pressione aria 5/6 Bar

Feeding system: air pressure 5/6 Bar

Peso: 8,0 Kg (17,6 lb)

Weight: 8,0 Kg (17,6 lb)

**Dimensioni: W638xH145,5xD152(mm)
(W25,1"xH5,72"xD5,98")**

**Dimension: W638xH145,5xD152(mm)
(W25,1"xH5,72"xD5,98")**

4) Ispezione alla consegna

L'applicatore viene consegnato in apposito imballo contenente:

- Un Miniapplicatore MRSP - IDC
- Campioni di aggraffatura creati per il collaudo
- CD istruzioni e uso manutenzione

(Optional) su richiesta:

- Kit particolari di ricambio

Alla consegna:

-  Verificare che l'applicatore non abbia subito danni e non vi siano parti mancanti controllando il documento di accompagnamento
-  In caso di anomalia avisare 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.

4) Inspection upon delivery

The applicator is delivered protected by a dedicate packaging, which will contain:

- One Miniapplicator MRSP - IDC
- Some crimping samples
- CD

(Optional) upon request

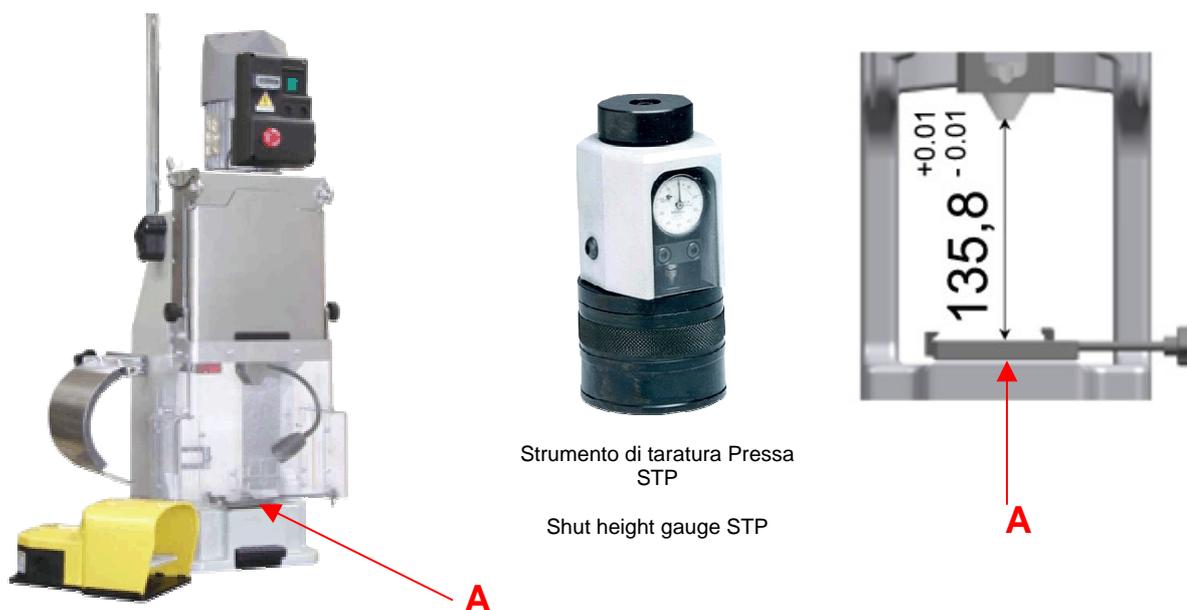
- Kit of spare parts

Upon delivery:

-  Make sure that no damages have been suffered during transportation and that all the parts (as per delivery bill) are there.
-  In case of problems, please notify Mecal within 10 days from receiving the goods.
-  Dispose of the packaging as requested by the local laws and rules.

5) Installazione

5) Installation



Questa operazione preliminare è molto importante per il corretto funzionamento. Pulire la superficie di staffaggio "A" garantendo il massimo piano di appoggio fra la base della pressa e quella dell'applicatore. Settare con apposito Strumento di Taratura STP l'altezza di lavoro corretta che deve essere (PMI) di 135,8 (+/-0.01)mm.

N.B. La MECAL fornisce le macchine collaudate e tarate.

These preliminary operations are of the utmost importance to guarantee the best service from the applicator. Clean carefully the coupling surface "A" to guarantee the correct mating of the applicator with the press locking base. Using the specific setting tool, make sure that, with the ram at its bottom dead center, the distance between the applicator locking base and the T coupling is mm 135,8 (+/-0.01)

Note: MECAL presses are delivered already in compliance with the above mentioned setting

5.1) Installazione Miniapplicatore

5.1) Miniapplicator Installation

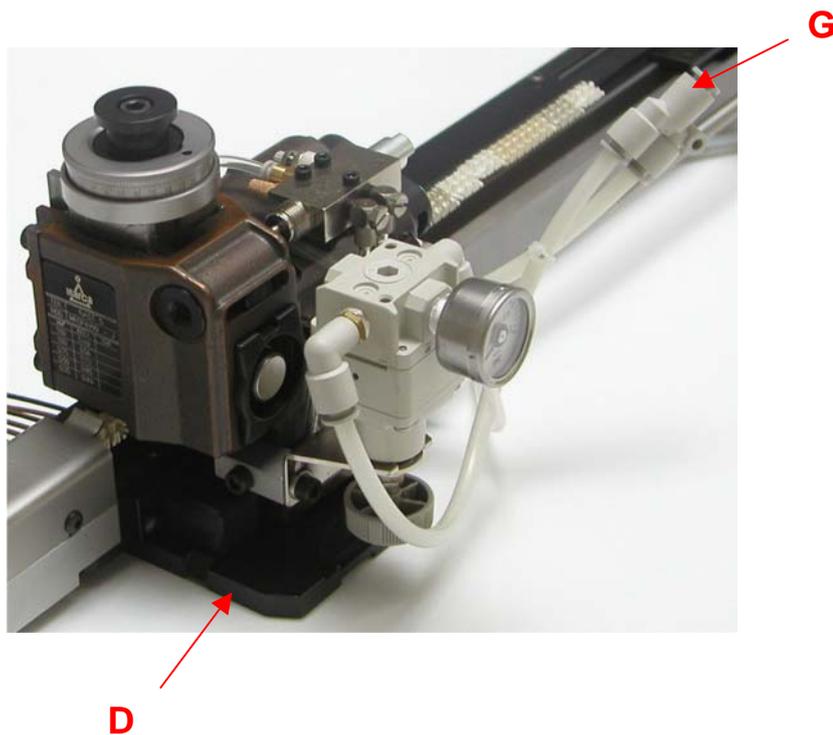
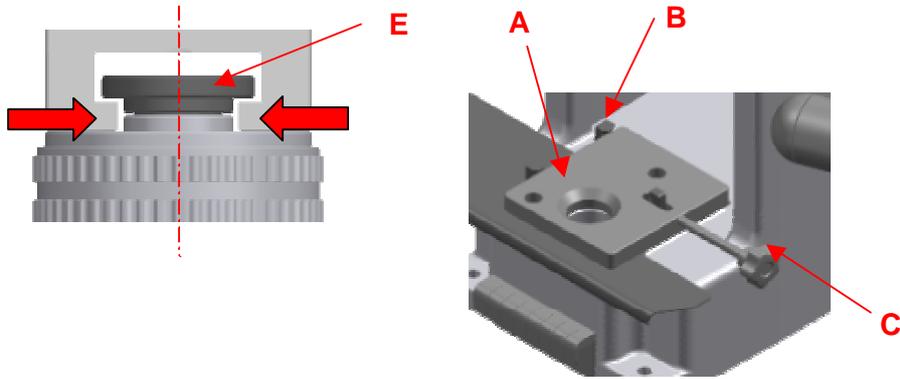


ATTENZIONE: tutte le operazioni di installazione vanno effettuate con pressa in emergenza o spenta.

ATTENTION: before performing the following operations, make sure the press is switched off and disconnected from the main power.

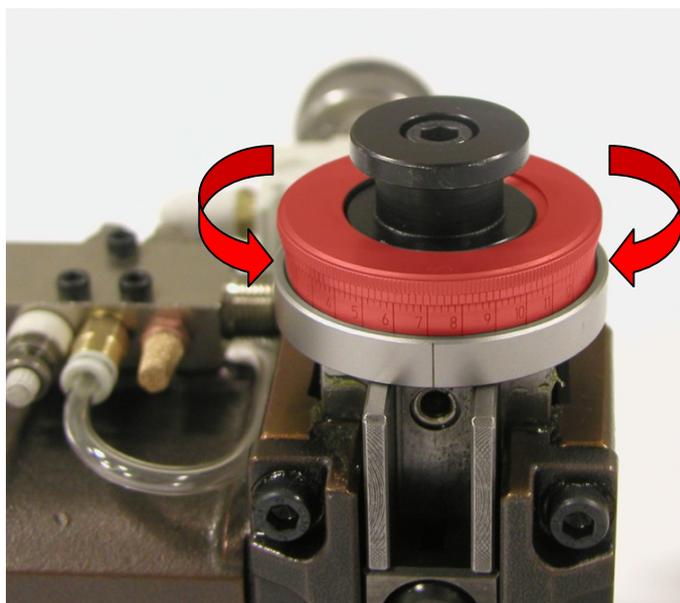
- L'applicatore è imballato con protezione in gomma posta tra la ghiera di regolazione e il corpo per evitare il danneggiamento dei particolari di aggraffatura. Rimuovere la protezione al momento dell'installazione.
- Posizionare l'attrezzo sulla base di fissaggio **A**, allineare la basetta **D** del miniapplicatore con il dentino **B** e avvitare il pomello di serraggio **C**
- Verificare che la chiusura avvenga in modo corretto controllando che l'attrezzo sia perfettamente aderente alla base di fissaggio **A**. Il perno **E** dell'applicatore deve essere centrato con l'attacco a "T" della pressa.
- Collegare al raccordo **G** il tubo dell'alimentazione dell'aria ad una pressione di esercizio di circa 5 / 6 BAR max.

- Mecal applicator are delivered with a rubber spacer inserted between the crimping parts and the anvil, to protect its during transportation. Remove the rubber spacer when installing the applicator.
- Place the applicator on the baseplate **A**, engage the baseplate **D** with the detent **B** and tighten the knob **C**
- Make sure the applicator is perfectly seated on the baseplate **A**.
The shank **E** of the applicator must be centered within the ram of the press.
- Connect to **G** the compressed air supply and make sure the air pressure does not exceed 5 / 6 BAR max.



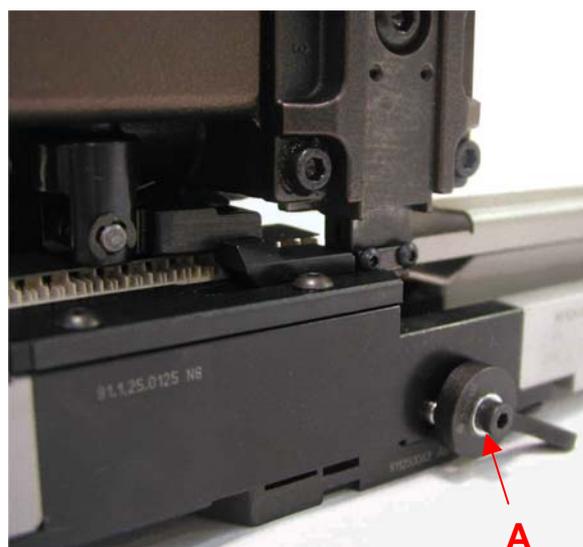
5.2) Inserimento terminale

5.2) Terminal insertion



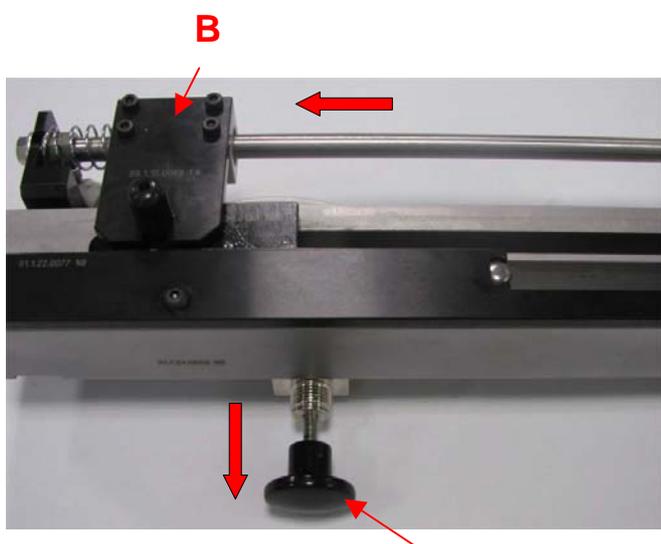
Regolare le ghiera del miniapplicatore nella posizione corrispondente alla sezione **maggiore**

With reference to the identification plate, place the continuous regulating head according to the settings related to the max cross section allowed.



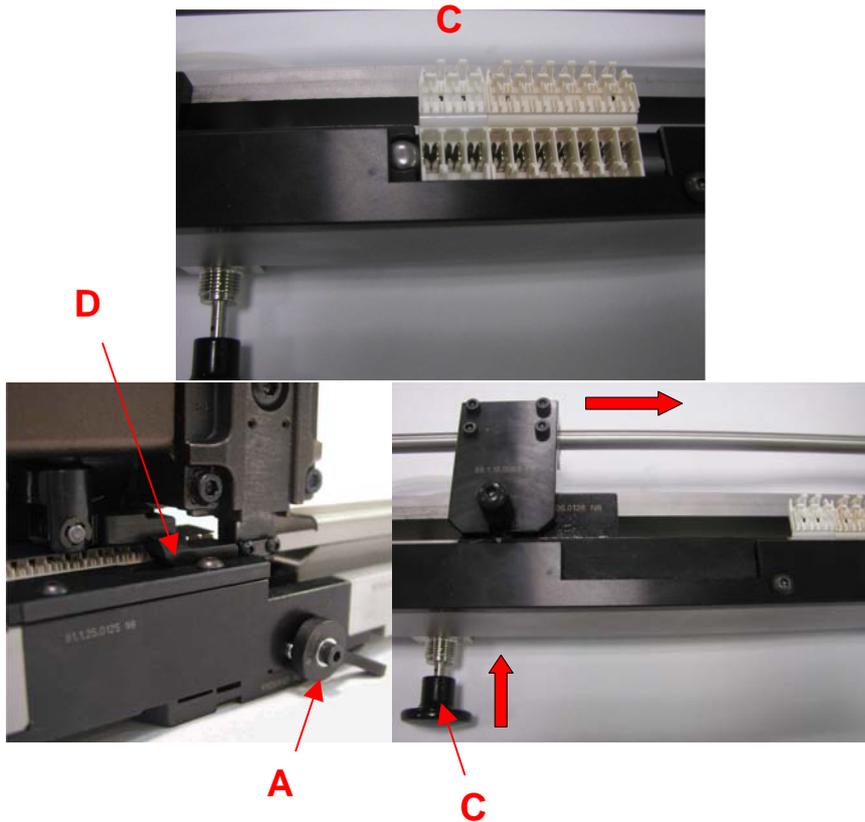
Liberare la frizione mediante il particolare eccentrico **A**.

Release the clutch by means of the lever **A**.



Portare lo spingi connettori **B** in posizione di carico tirando il pomello **C** della valvola posta sotto la slitta.

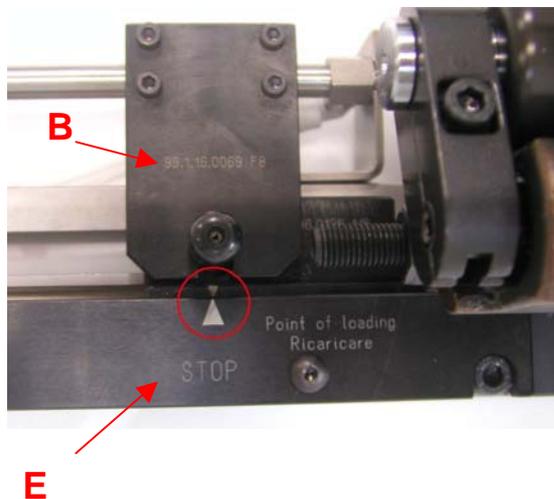
Bring the pushing device **B** to its loaded position by pulling the knob **C** of the valve under the feeding slide.



Inseriti i connettori e portati in posizione contro il dentino **D** dell'arpione, bloccare la frizione mediante il particolare eccentrico **A**.

A questo punto portare in posizione lo spingi connettori spingendo il pomello **C** verso la slitta.

Insert the connectors, push them against the detent **D** and engage the clutch by means of the lever **A**.



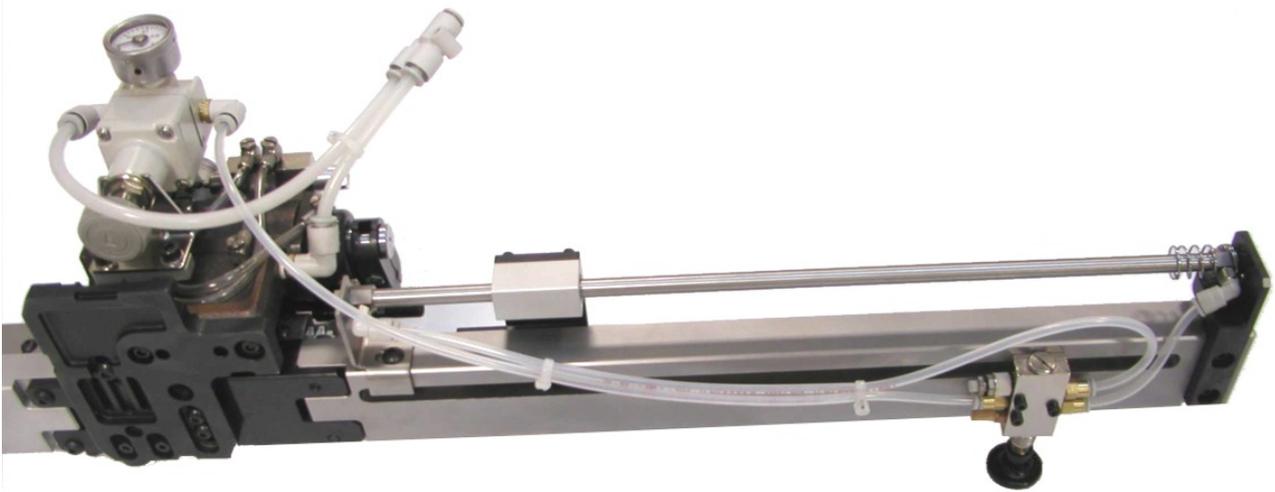
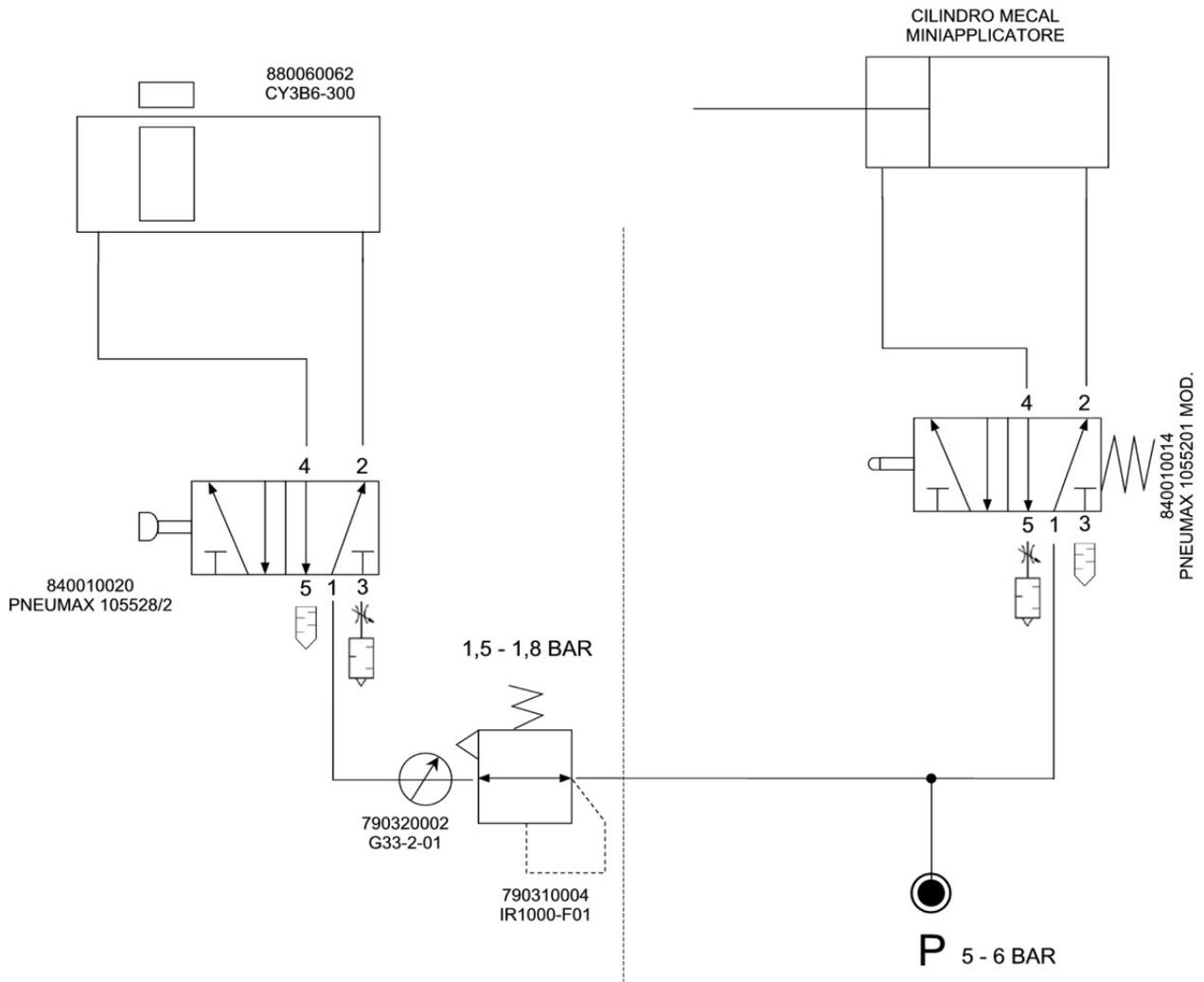
N.B. Quando la freccia sullo spingi connettori **B** arriva in corrispondenza di quella siglata sulla guida anteriore sinistra **E** della slitta, caricare altri contatti seguendo la procedura sopra descritta.

Note: when the arrow on the pushing device **B** get close to the one on the slide's guide, load some other connectors as indicated above.

ATTENZIONE!! La spinta esercitata dal carrellino **B** serve per mantenere i connettori spinti uno contro l'altro ed è minore della forza di bloccaggio esercitata della frizione per il posizionamento del connettore sull'asse di aggraffatura, in quanto la pressione con la quale il cilindro lo muove può variare da 1.5 a 1.8 Bar, e questa riduzione avviene attraverso il riduttore di pressione posto nella parte posteriore del miniapplicatore.

NOTE : the force applied by the pushing device **B** it is just enough to keep the connectors tight to each other, and it is less than the locking force of the clutch.

In fact, the pressure of the compressed air fed to the pushing device **B** is reduced to 1.5 / 1.8 BAR by a pressure reducer placed in the back of the applicator.



	<p>Si consiglia di effettuare manualmente un ciclo completo della pressa con l'apposita chiave e verificare che:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Non ci devono essere impedimenti meccanici nelle parti di scorrimento 2) Il terminale deve essere posizionato correttamente in asse con i particolari di crimpatura. Se così non fosse consultare i paragrafi successivi 6.2 (regolazione passo) e 6.3 (centratura matrice)
	<p>After having installed the applicator, by means of the supplied wrench manually cycle the press, in order to check that:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) The applicator turns smoothly without sticking 2) The terminals are correctly placed on the anvil, in line with the same and the other crimping and cutting parts. If further adjustments are needed, please refer to the following paragraph 6.2(feeding adjustment) and 6.3 (matrix centering).

	<p>Se durante il ciclo manuale si riscontrano impedimenti meccanici verificare:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Corretto bloccaggio dell'applicatore sulla pressa, paragrafo 5.1 (Installazione Miniapplicatore) 2) Corretto settaggio della pressa al P.M.I. di 135.8mm paragrafo 1 (avvertenze importanti) e 5 (Installazione) 3) Verificare la posizione della ghiera che non sia completamente aperta/chiusa (vedi 5.2) <p>Se il terminale non è posizionato correttamente:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Verificare che il dentino arpione sia nella posizione corretta di aggancio (vedi 5.2) 2) Verificare che l'eccentrico frizione o la leva siano in posizione di lavoro (vedi 5.2)
	<p>If problems are detected during the manual cycle, make sure that:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) The applicator is correctly mated to the press, paragraph 5.1 (Miniapplicator installation) 2) The press is precisely set to a shut height of 135.8mm when at bottom center (see Paragraphs 1 and 5.) 3) Verify the adjusting rings position (see paragrph 5.2)
	<p>If the terminal is not correctly positioned:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Verify that the feeding finger is in the expected hooking position (see 5.2) 2) Verify that the clutch lever A is in its operating position (see 5.2)

6) Regolazioni

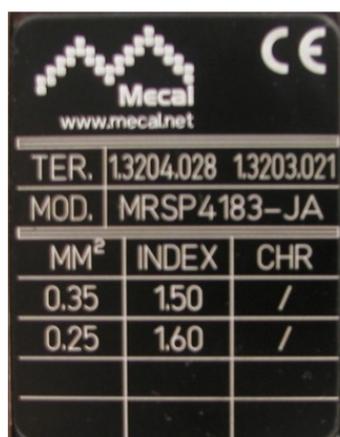
6) Adjustments

6.1) Regolazione ghiera

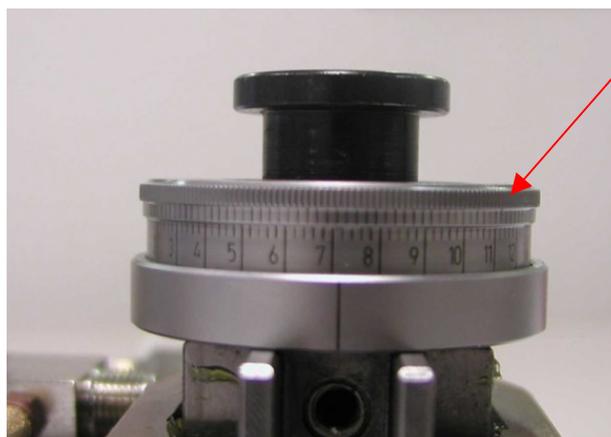
6.1) Continuous regulation head

Sulla targhetta dell'applicatore sono riportati le sezioni del cavo da utilizzare (mm² o AWG), i valori delle posizioni della ghiera rame (INDEX) e i valori dell'altezza di aggraffatura (CHR espressa in mm)

The identification plate shows the different wire sections mm² or AWG) that can be used, the values the top adjusting ring (INDEX) has to be set to (for each wire section) and the values of the crimping height (CHR in mm).



Mecal www.mecal.net		
TER.	13204.028	13203.021
MOD.	MRSP4183-JA	
MM ²	INDEX	CHR
0.35	1.50	/
0.25	1.60	/



A

Regolazione altezza di aggraffatura

Alla fine di impostare correttamente la ghiera per ottenere i valori di aggraffatura dichiarati sul Technical Data Sheet e sulla targhetta procedere come indicato nell'esempio seguente:

Esempio applicativo: Sez. 0.35 mm² INDEX=1,50

Le ghiera hanno un "range" massimo di 2,7 mm quindi sulla corona circolare esterna troviamo la siglatura da 0 a 27 con una risoluzione di 0.02mm ogni scatto. Per impostare il valore INDEX=1,50 ruotare la ghiera **A** fino a raggiungere il numero inciso piu' vicino a quello richiesto, avvicinandosi al campo di lavoro, nell'esempio specifico il valore è 15. Il valore INDEX è indicativo perché in funzione del tipo di pressa utilizzata e delle diverse flessioni dovute al carico di lavoro si possono avere dei valori che discostano leggermente da quelli indicati.

How to adjust the wire crimping height

As an example, let us set up the tool along the following configuration, written on the applicator's data plate :

Sez. 0.35 mm² INDEX=1.50

The A adjusting rings have a range of mm 2,7 with a resolution of mm 0.02 (every step - represented by the numbers etched on its edge - moves the wire crimper mm 0.02 up or down).

Since we're aiming at 1.50 we have to set the adjusting ring at the closest number which is 15 – equivalent to an INDEX value of 1.50. A crimping can now be done and carefully measured : depending on the measurement obtained, turn the adjusting ring either clockwise (for more pressure → smaller crimping height) or counter-clockwise (for less pressure → bigger crimping height) until satisfied.

NOTE : this final fine adjustment is needed because the press you're using is different from the one that has been used to test & adjust the applicator, and since every press flexes in a different way, the applicator has to be finely adjusted – to get the same crimping height - every time it is mounted on a different press.

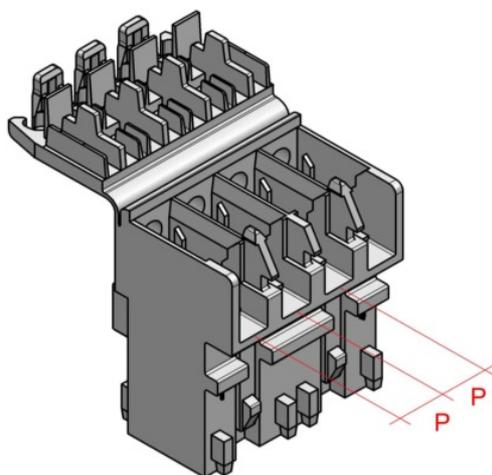


I dati rilasciati e dichiarati sul Technical Data Sheet sono stati rilevati in laboratorio di collaudo con pressa Mecal P107 tarata ad un'altezza di lavoro (P.M.I.) di 135,8mm

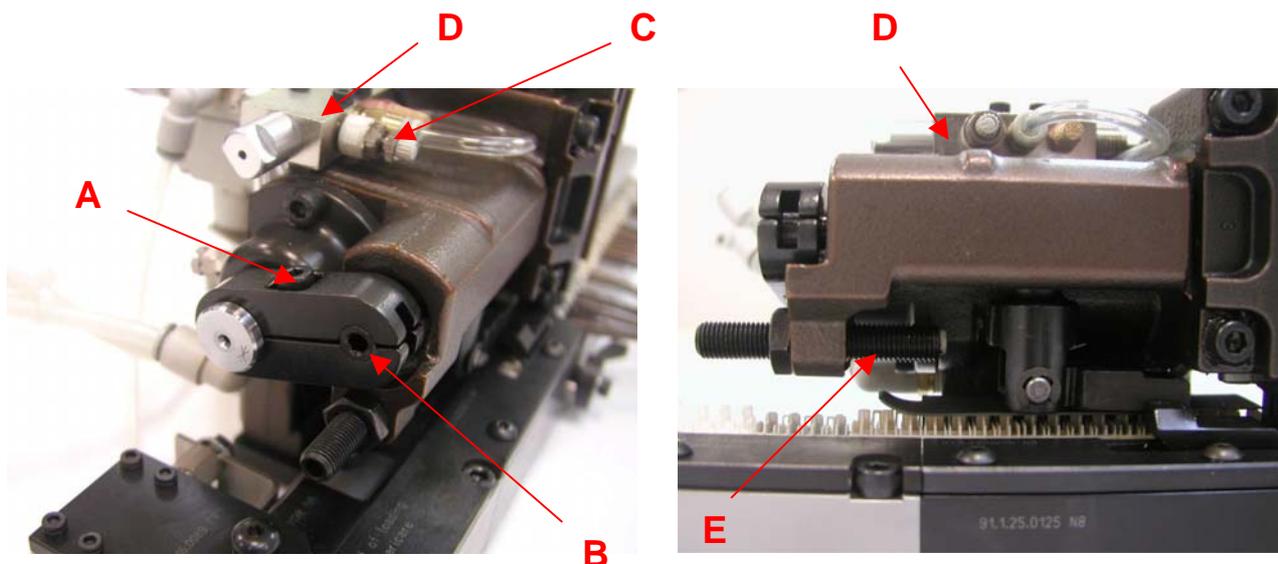
All the data contained in the Technical Data Sheet have been obtained in Mecal's testing lab using a Mecal P107 press set at an operating height of 135,8mm when at its bottom dead center.

6.2) Regolazione passo terminale

6.2) Pitch adjusting



Il passo **P** è la distanza che intercorre tra un contatto e quello successivo di ogni singolo connettore.
The pitch **P** is the distance between a contact and the next in each single connector.



La regolazione del passo **P** sull'applicatore serve per poter agganciare il connettore e portarlo in posizione di aggraffatura durante ogni ciclo completo di lavoro. **Il connettore deve trovarsi in posizione di aggraffatura con la frizione in fase di lavoro.** Intervenire manualmente con apposita chiave per portare la pressa nel punto morto superiore (P.M.S.), appena la valvola pneumatica **D** commuta il cilindro, fermarsi per effettuare la regolazione del passo. Allentare la vite di bloccaggio **A** e ruotare la vite di regolazione dell'avanzamento **B** fino a regolazione avvenuta. Serrare la vite di bloccaggio **A**. La velocità di avanzamento si può definire intervenendo sul regolatore di flusso dell'aria **C**. Ripetere l'operazione fino a quando non si ha ottenuto la regolazione desiderata.

Per regolare, invece, la corsa che deve fare l'arpione per portare avanti il connettore e mettere l'operatore in condizione di poter fare un'altra aggraffatura, bisogna operare come segue.

Mediante l'apposita chiave, portare la pressa nel punto morto inferiore (P.M.I.) e, dopo che la valvola **D** è commutata, regolare attraverso il grano **E** la posizione dell'arpione in modo che agganci il connettore e lo porti in posizione.

The pitch **P** has to be adjusted to allow the applicator to hook up the connector and correctly place it in its crimping position.

Please note that, when the connector is in its crimping position, the clutch must be engaged.

With the supplied wrench, manually bring the press to its Top Dead Center and stop as soon as the pneumatic valve **D** – by means of the pneumatic actuator – moves the feeding finger towards the crimping zone, and :

- loosen the locking screw **A**
- by means of the adjusting screw **B**, place the connector in the desired position
- tighten up the locking screw **A** .

The desired feeding speed can be obtained by means of the regulator **C**.

To adjust the stroke of the feeding finger in order to allow the operator to perform the next crimping :

- with the supplied wrench, bring the press to its Bottom Dead Center
- when the pneumatic valve **D** moves the feeding finger away from the crimping zone, adjust the feeding finger position by means of the grub screw **E** in order to have the same feeding finger correctly hooking up the connector to be crimped next.

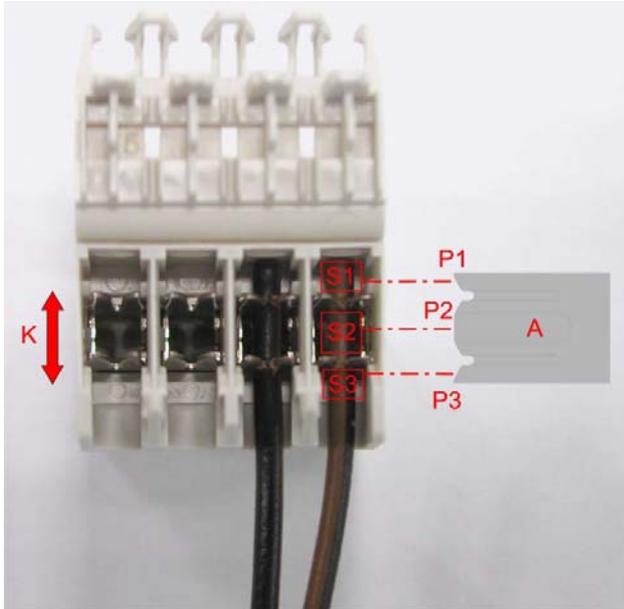


ATTENZIONE: tutte le operazioni di regolazione vanno effettuate con pressa in emergenza o spenta.

ATTENTION: any adjustment must be performed with the press switched off and disconnected from the main power.

6.3) Centatura della matrice superiore

6.3) Centering the top matrix

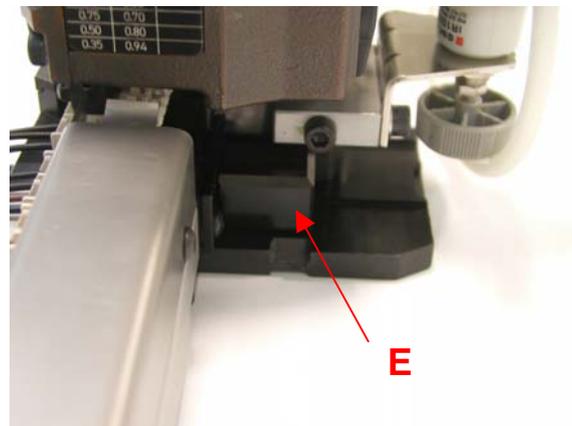
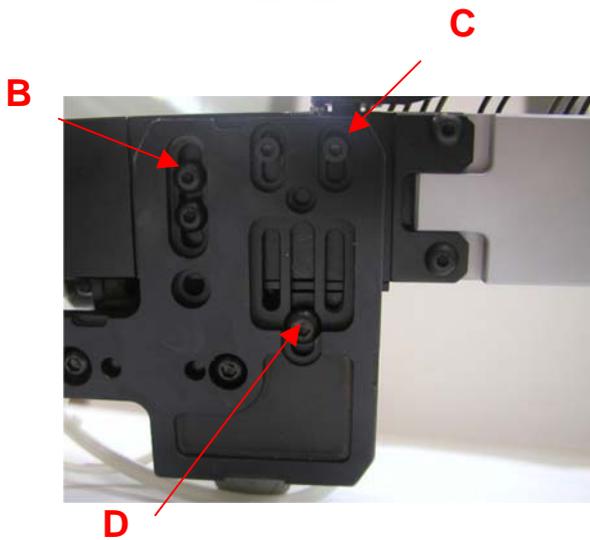


Per questo tipo di aggraffature è importante che la matrice **A** sia centrata rispetto ai contatti metallici del connettore, ovvero che il punto **P1** sia centrato nello spazio **S1**, **P2** in **S2** e **P3** in **S3**.
Per cercare questa posizione si compie uno spostamento **K** del vonnetto, e di conseguenza di tutta la slitta, procedendo come segue.

It is important that the **A** matrix is centered with respect to the metallic contacts of the connector or, in other words, that :

- **P1** is centered within the space **S1**
- **P2** is centered within the space **S2**
- **P3** is centered within the space **S3**

To center the **A** matrix as requested, the connector is moved along the arrow **K** as follows:



Allentare le viti **B**, **C** e **D** e poi procedere alla regolazione. A regolazione conclusa serrare nuovamente le viti.
N.B. Qualora la slitta dovesse essere rimossa per poi ritornare nella stessa posizione, è sufficiente rimuovere le viti **B** e **C**. In tal modo il blocchetto **E** (trattenuto dall vite **D**) resta in posizione e servirà come riferimento per piazzare la slitta esattamente nella posizione precedente.

- loosen the three screws **B**, **C** and **D**
- move the whole slide to the desired position
- tighten the screws **B**, **C** and **D**.

NOTE : if the slide has to be removed to be placed back in the same position, it is enough to remove the **B** and **C** screws. This way the block **E** (fixed by the screw **D**) stay where it is and can be used as a reference place back the slide precisely in the previous position.

7) Manutenzione

7) Maintenance

Per un ottimo rendimento ed una maggiore durata dell'attrezzo effettuare una buona manutenzione come riportato nei paragrafi seguenti.

To get the best performance and longest lifetime from the applicator, please observe carefully the following instructions.

7.1) Particolari di ricambio

7.1) Spare parts

Installare solamente particolari di ricambio con il corretto numero di codice riportato sul particolare e nella documentazione inserita nel CD allegato. Per un corretto utilizzo ed una buona qualità utilizzare solamente **particolari di ricambio originali**.

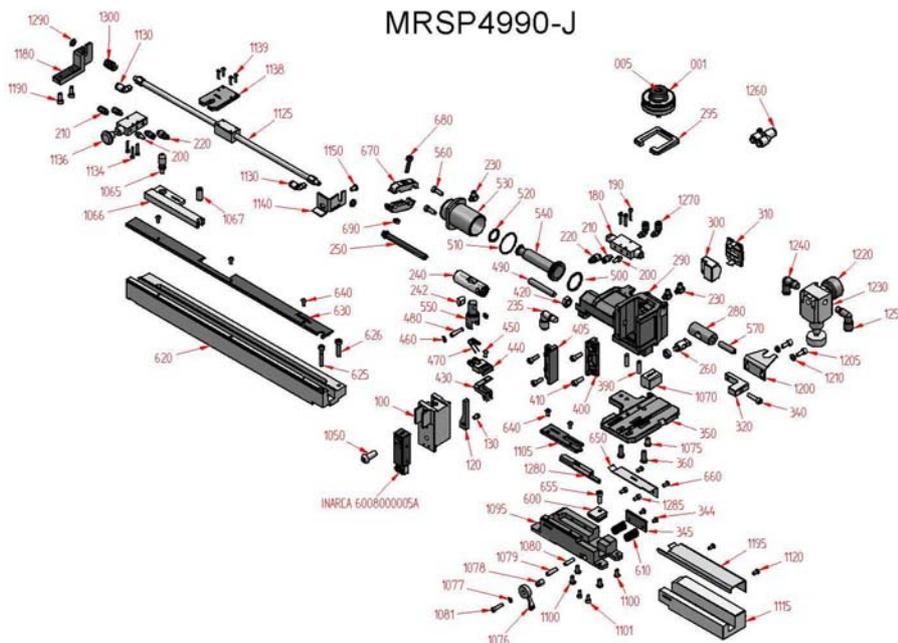
Please **use only original spare parts** and make sure that the new item's part number is exactly the one on the worn item.

MECAL		DISTINTA COMPONENTI - PARTS LIST - BESTANDEILELIST					
DATA	04/01/2005	CODICE	Qt.	Rif	CODICE	Qt.	Rif
MODELLO		991210000	1	10	99040 0011	1	800
MODEL		991220001	1	20	91124 0229	1	910
TYPE	LMP2409-JA	991250000	1	30	80005 1014	2	820
MODELE		80008 1020	2	50	91148 0279	1	930
		991260000	1	60	80004 0010	2	840
TERMINALE		991290000	1	65	91122 0021	1	850
TERMINAL	CEP 2024Z	800060016	2		99 0007	1	860
KONTAKT		800060016	2		99 2010	1	880
COSSE		850480008	1		99 0047	1	890
		871980007	1		91 0000	2	900
MATRICOLA		870560002	1		99 2140	1	1000
SERIAL NUF	L 34287	991010026	1	110	99138 0017	1	1040
REGISTRIENUMMER		80106 1006	1	120	99138 0001	1	1050
MATRICULE		990140003	1	130	99127 3045	1	1080
		991130001	2	140	91130 0238	1	1100
		82004 1008	1	150	80008 0035	1	1110
		991320000	1	160	91133 0287	1	1120
		991360008	1	170	91134 0270	1	1130
		9900001	1	180	91035 0001	1	1140
		9900014	1	190	91137 0279	1	1160
		9100105	1	200	91138 0278	1	1170
		99040010	1	210	91035 0001	1	1180
		990100104	1	220	80005 0040	2	1190
		810101004	1	240	80003 0012	2	1200
		991370000	1	270	99142 0016	1	1210
		80008 1012	1	280	80008 0014	2	1220
		800060014	2	290	99139 0002	1	1230
		800060035	1	300	80005 0030	2	1240
		951280004	1	310	99142 0007	1	1260
		800060040	1	320	99142 0017	1	1260
		790340000	1	520	91140 0183	1	1270
		790400003	2	530	91148 0016	1	1280
		800030016	3	540	99147 0284	1	1282
		990010006	1	550	80005 0025	2	1283
		840010014	1	590			
		790340001	1	570			
		790420003	1	580			
		991160025	1	590			
		800060016	2	600			
		991160027	1	610			
		800060020	1	620			
		830100106	2	630			
		800060016	1	640			
		991160026	1	650			
		991280004	1	660			
		790340005	2	670			
		911020013	1	690			
		990170002	1	700			

Scaricare dall'icona "Documentazione" i files in formato .pdf per poter accedere alla distinta base con i codici dei particolari e i riferimenti di identificazione riportati nell'esploso grafico. Verificare il modello e la matricola (vedi paragrafo 2 pag 6) affinché corrispondano con l'applicatore in oggetto.



Unload from the "Documentazione" icon the .pdf files needed to gain access to the list of components complete with their part numbers and to the identifying references as indicated in the drawing. Verify that model and serial number (see paragraph 2 page 6) match the applicator considered.



Esempio di documentazione.

Nella pagina dell'esploso vi sono i riferimenti numerici riportati sulla figura attraverso i quali si risale al codice del particolare da sostituire o da ordinare.

Example

The exploded drawing shows the numeric references needed to identify the part number of the item to be replaced / ordered.



MECAL consiglia di salvare su PC i files relativi alla distinta base, data sheet ed esplosi inerenti alla macchina per effettuare un backup sicuro e una ricerca più semplice per matricola nel caso si abbiano più macchine.

MECAL suggests to save the files related to the list of the parts, the data sheet and exploded drawings of each different product in use.

7.2) Pulizia e lubrificazione

7.2) Cleaning and lubrication



L'applicatore deve essere pulito e lubrificato dopo 8 ore di lavoro o quando viene rimosso dopo l'utilizzo, prima dell'immagazzinamento.

The applicator must be cleaned and lubricated every time it is removed from the press or every 8 working hours.



Consigliato da MECAL grasso AUTOL TOP 2000

Suggested lubricating grease : AUTOL TOP 2000

- 1) Rimuovere l'applicatore dalla pressa
- 2) Rimuovere la mazza dall'applicatore, **NON RIMUOVERE LE MATRICI**
- 3) Pulire la mazza completa con uno straccio dal grasso vecchio e dallo sporco
- 4) Controllare la matrice e sostituirla in caso di eccessiva usura o danneggiamento
- 5) Pulire il corpo dell'applicatore e rimuovere il grasso vecchio, lo sporco e gli sfridi che possono essersi depositati in ogni luogo durante la lavorazione
- 6) Lubrificare i quattro angoli di scorrimento della mazza con un sottile film di grasso e lubrificare tutte le parti in movimento
- 7) Inserire la mazza nel corpo. Se l'applicatore viene immagazzinato inserire la protezione in gomma fra la ghiera di regolazione e il corpo, precedentemente rimossa, e spruzzare con un velo di olio protettivo tutto l'applicatore.

- 1) Remove the applicator from the press
- 2) Remove the ram from the tool, but **DON'T REMOVE THE CRIMPERS**
- 3) Using a clean cloth remove any grease or contamination from the ram
- 4) Check the anvil, crimpers and cutters, and replace worn or damaged parts
- 5) Clean the applicator body carefully
- 6) Lubricate the ram and applicator body, together with all moving part
- 7) Put the ram back into the body, spray the applicator with a protective product and, if the applicator is not immediately used, reinstall the protective rubber spacer between the crimping and the anvil.



Ogni mese si deve effettuare una pulizia completa utilizzando prodotti sgrassanti che non danneggino i particolari in materiale plastico ed i trattamenti superficiali. Togliere l'ADM nel caso l'applicatore venga lavato per immersioni o getti.

Lubrificare sempre bene la mazza e tutte le parti di scorrimento prima della messa in servizio dell'applicatore

Every month you must fully clean using degreasing products which don't damage plastic parts or surface finishes, remove the counter if you wash the applicator by immersion or high pressure cleaning.

You must always lubricate the ram and all the sliding parts before using the applicator

8) Ricerca guasti e risoluzione problemi

8) Ricerca guasti e risoluzione problemi

Difetto Problem	Possibile causa Cause	Operazione Remedy
L'applicatore non viene bloccato in modo corretto sull'apposita base di staffaggio della pressa.	<ul style="list-style-type: none"> Le superfici di contatto non sono perfettamente pulite L'applicatore risulta non centrato con la pressa 	<ul style="list-style-type: none"> Pulire le superfici di appoggio rimuovendo qualsiasi residuo di lavorazione depositato o eventuali sfridi Verificare la posizione dell'attacco a "T" e della basetta di staffaggio della pressa.
The applicator is not properly seated on the press baseplate.	<ul style="list-style-type: none"> The contact surfaces are dirty . The applicator isn't centered on the press crimping axis. 	<ul style="list-style-type: none"> Clean the contact surfaces. Check the "T" shank and the baseplate of the press.
Durante il ciclo di prova effettuato manualmente con apposita chiave si riscontra impedimento meccanico al passaggio del P.M.I.	<ul style="list-style-type: none"> La pressa non è tarata al P.M.I. con altezza di lavoro 135.8mm La ghiera di regolazione dell'applicatore è completamente aperta, verso il 2.7 La protezione in gomma della ghiera non è stata rimossa 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare l'altezza di lavoro della pressa con apposito strumento (vedere punto 5) Verificare la posizione della ghiera. La posizione di maggiore apertura rispetto ai valori riportati potrebbe causare interferenza fra la matrice e il connettore (vedere punto 5.2) Rimuovere la protezione in gomma della ghiera
While manually cycling the press, the Bottom Dead Center can't be reached.	<ul style="list-style-type: none"> The press isn't set to a shut height of 135.8mm when at it Bottom Dead Center The crimp height adjusting ring is set at or close to 2.7. The rubber spacing protecting crimpers and anvil during transportation hasn't been removed. 	<ul style="list-style-type: none"> Check the press shut height with the specific tool (see Point 5) Check that the adjusting rings are not set to the correct position as the applicator's identification plate (see Point 5.2). Remove the rubber spacer.
Il connettore non entra nelle guide di convogliamento	<ul style="list-style-type: none"> La frizione non è stata disattivata e quindi impedisce il passaggio del connettore Il connettore non è quello corretto per l'applicatore 	<ul style="list-style-type: none"> Intervenire sull'eccentrico frizione o sulla apposita leva per disattivare la stessa e permettere l'allestimento del connettore Verificare il codice del connettore con quello indicato sulla targhetta dell'applicatore
The connector doesn' enter between its guides.	<ul style="list-style-type: none"> The feeding clutch is on. The connector is not the correct one for the applicator. 	<ul style="list-style-type: none"> Put the feeding clutch in the OFF position. Compare the connector's part number with the part number on the identification plate.
L'avanzamento del connettore non avviene in modo corretto	<ul style="list-style-type: none"> Pressione dell'aria nel sistema Posizione di aggancio sul connettore del dentino di avanzamento Frizione disattivata 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare la pressione dell'aria nel sistema, deve essere da 0.5 a 0.6 MPa (5-6 BAR) Verificare che il dentino di avanzamento agganci il connettore nel punto corretto Verificare che dopo l'allestimento del connettore sull'applicatore la frizione venga attivata
The connector is not correctly moved to the crimping zone.	<ul style="list-style-type: none"> Air pressure. Setting of the feeding finger. Feeding clutch not released. 	<ul style="list-style-type: none"> Make sure the air pressure is between 0.5 and 0.6 MPa (5-6 BAR) Make sure the feeding finger hook up the connector as expected. Release the feeding clutch.
La posizione del connettore non è centrata con la matrice superiore	<ul style="list-style-type: none"> Il ciclo completo della pressa non è avvenuto I particolari di avanzamento potrebbero essere usurati 	<ul style="list-style-type: none"> In modalità manuale effettuare più cicli della pressa per garantire il corretto aggancio e posizionamento del connettore Recuperare l'usura dei particolari di avanzamento intervenendo

		sulle regolazioni descritte nei punti 6.2 - 6.3
The connector is not centered with respect to upper matrix.	<ul style="list-style-type: none"> The press did not cycle completely. The components of the feeding system might be worn out. 	<p>Cycle the press in manual mode and make the needed adjustments to grant the correct hook up and positioning of the connector.</p> <ul style="list-style-type: none"> Adjust as indicated in points 6.2 - 6.3.
Il connettore aggraffato presenta delle deformazioni	<ul style="list-style-type: none"> Il terminale potrebbe non essere in asse con la matrice di aggraffatura La matrice di aggraffatura potrebbe essere usurata o danneggiata La sezione del cavo non è corretta La pressione dello spingi connettori non è corretta 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare la posizione del connettore sull'asse di aggraffatura ed effettuare regolazioni come descritte nel punto 6.3 Controllare la matrice di aggraffatura che non sia usurata o danneggiata. Nel caso provvedere immediatamente alla sostituzione Verificare che la sezione del cavo utilizzato sia quella corrispondente alla posizione di lavoro Verificare che la pressione del manometro sia come quella riportata sul datasheet
The crimped connector is deformed.	<ul style="list-style-type: none"> The connector might be not aligned with the axis of the crimping matrix. The crimping matrix might be damaged or worn out. The wire section is wrong. The pressure of the connector-pushing device isn't correct. 	<ul style="list-style-type: none"> Check the connector alignment as indicated in 6..3. Check the condition of the crimping matrix and replace it if needed. Make sure the correct wire is being used. Set the correct air pressure.
Il connettore aggraffato non conduce	<ul style="list-style-type: none"> La ghiera di regolazione dell'altezza di aggraffatura è posizionata in modo errato e il cavo non viene innestato correttamente nel connettore La sezione del cavo non è corretta Il terminale potrebbe non essere in asse con la matrice di aggraffatura 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare la corretta posizione della ghiera di regolazione altezza di aggraffatura con i valori riportati sulla targhetta o data sheet (vedi punto 6.1) Verificare che la sezione del cavo utilizzato sia quella corrispondente alla posizione di lavoro Verificare la posizione del terminale sull'asse di aggraffatura ed effettuare regolazioni come descritte nel punto 6.2 – 6.3
The crimped connector does not conduct.	<ul style="list-style-type: none"> The crimping height adjusting ring is not correctly set and the wire isn't correctly inserted into the connector. The wire section is wrong. The connector might be not aligned to the axis of the crimping matrix. 	<ul style="list-style-type: none"> Set the adjusting ring as per the data on the identificationplate (see 6.1). Use the correct wire section. Check the alignment and if required adjust as per 6.2 – 6.3.

	<p>Per qualsiasi problema o quesito rimasto insoluto potete contattare direttamente l'assistenza tecnica MECAL a questi recapiti:</p> <p>Tel: +39 0131 792755 (orario 8.00 – 12.00 / 13.30 – 17.30 da lun a ven)) Fax +39 0131 792733 e_mail info@mecal.net</p>
	<p>Please do not hesitate to contact Mecal at:</p> <p>Tel: +39 0131 792755 (orario 8.00 – 12.00 / 13.30 – 17.30 da Mon/Fri) Fax +39 0131 792733 e_mail info@mecal.net</p>