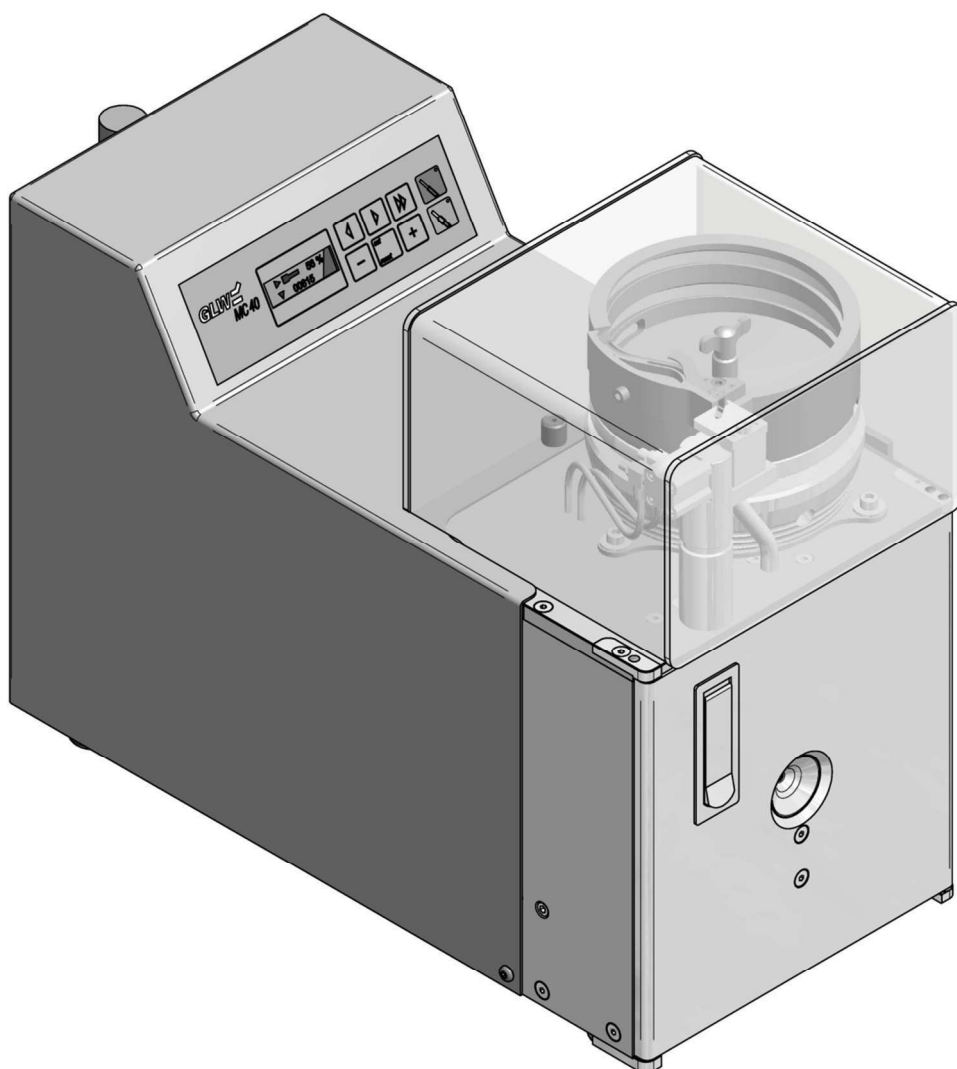




**Betriebsanleitung
Abisolier- und Crimpautomat
MC 40 / MC 40L**



Ausgabedatum 09/2011

Für künftige Verwendung aufbewahren!

Inhaltsverzeichnis

1	Grundlegende Hinweise	1-1
1.1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	1-1
1.2	Arbeitsplätze	1-2
1.3	Zu Ihrer Sicherheit	1-2
2	Beschreibung des MC 40	2-1
2.1	Lieferumfang	2-1
2.2	Verwendbare Aderendhülsen und Nachrüstsätze	2-2
2.3	Übersicht über die Bedienteile.....	2-3
2.4	Bedienfeld	2-4
3	In Betrieb nehmen und bedienen	3-1
3.1	Ausstellungsort wählen	3-1
3.2	Querschnitt festlegen	3-1
3.3	Abisolieren und Verpressen.....	3-2
4	Wartung	4-1
4.1	Tägliche Pflege	4-1
4.2	Abisoliermesser einstellen und wechseln.....	4-2
5	Umrüsten	5-1
5.1	Querschnitt festlegen	5-1
5.2	Crimplänge umstellen	5-3

6	Störungen beseitigen.....	6-1
6.1	MC 40 arbeitet nach dem Einschalten nicht	6-1
6.2	Startvorgang wird nicht ausgelöst.....	6-2
6.3	Leiterisolation wird nicht vollständig entfernt	6-2
6.4	Zuführung der Aderendhülsen gestört.....	6-3
A	Technischer Anhang	A-1
A1	Technische Daten.....	A-1
A2	EU-Konformitätserklärung	A-2
B	Ersatzteile.....	B-1
B1	Fördertopf, Vereinzelungsplatte, Hülsenwendeblock, Hülsenaufnahme	B-1
B2	Litzenzentriertrichter, Abisoliermesser, Crimpbacken, Startbolzen, Hülsenanschlag.....	B-2
B3	Ausdrehwerkzeug, Netzsicherung.....	B-3

1 Grundlegende Hinweise

Zur Vereinfachung wird im Folgenden nur die Artikelbezeichnung MC 40 verwendet.

Grundvoraussetzung für den sicherheitsgerechten Umgang und störungsfreien Betrieb des MC 40 ist die Kenntnis und Beachtung der Sicherheitshinweise.

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung



WARNUNG: Der MC 40 ist ausschließlich für Abisolier- und Crimparbeiten bestimmt.

Dabei sind Leiter und Aderendhülsen mit Querschnitten bzw. Hülsenlängen nach „Verwendbare Aderendhülsen und Nachrüstsätze“ auf Seite 2-2 zu verwenden.

In den Einführungsstrichter am MC 40 dürfen nur die zur Verarbeitung vorgesehenen isolierten Leiter eingeführt werden. Auf keinen Fall dürfen Sie massive Metallteile oder ähnliche Gegenstände einführen. Auf diese Weise werden die Abisoliermesser zerstört.

Eigenmächtige Umbauten, die über das Umrüsten hinausgehen und Veränderungen am MC 40 sind aus Sicherheitsgründen verboten.



ACHTUNG: Die Beachtung aller Hinweise und die Einhaltung der vorgeschriebenen Betriebsbedingungen gehören zur bestimmungsgemäßen Verwendung.



WARNUNG: Der MC 40 ist nur zu benutzen

- für die bestimmungsgemäße Verwendung und
- in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand.



WARNUNG: Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung des MC 40 zu tun haben, müssen

- entsprechend qualifiziert sein und
- dieses Anwenderhandbuch genau beachten.

Mit dem MC 40 können wahlweise:

- Leiter vollautomatisch abisoliert werden oder
- Leiter vollautomatisch abisoliert und mit Aderendhülsen verpresst werden.

Verarbeitet werden flexible Leiter der Klasse 2, 5 und 6 nach DIN VDE 0295 und Aderendhülsen als lose Ware nach DIN 46228-4.



ACHTUNG: Verwenden Sie nur Aderendhülsen und Ersatzteile von GLW (siehe „Ersatzteile“ auf Seite B-2).

Zugelassene Bediener

Am MC 40 dürfen nur autorisierte und eingewiesene Bediener arbeiten.

Der Bediener ist im Arbeitsbereich Dritten gegenüber verantwortlich.

Der Betreiber muss

- dem Bediener das Anwenderhandbuch zugänglich machen und
- sich vergewissern, dass der Bediener es gelesen und verstanden hat.

1.2 Arbeitsplätze



ACHTUNG: Für Betrieb und Lagerung sind zu vermeiden:

- feuchte oder staubige Orte und
- Orte, die hoher Wärme, direkter Sonneneinstrahlung oder niedrigen Temperaturen ausgesetzt sind (Betriebsbereich: 15 °C bis 35 °C).



ACHTUNG:

Bei Ortsveränderung von einem kalten an einen warmen Ort kann sich Kondensat bilden.

- Vor Einsatz des MC 40 Fronttür öffnen und Kondensat verdunsten lassen.



ACHTUNG:

- Verschütten Sie keine Flüssigkeiten auf dem MC 40.
- Setzen Sie den MC 40 keinen starken Erschütterungen und Stößen aus.



ACHTUNG:

- Druckluftschläuche vor Hitze, Öl und scharfen Kanten schützen.

1.3 Zu Ihrer Sicherheit



WARNUNG: Die Fronttür ist zur Sicherheit des Bedieners eingebaut. Sie darf unter keinen Umständen verändert, entfernt oder durch Umbauten umgangen werden.



WARNUNG:

- Verwenden Sie nur gefilterte Druckluft mit einem maximalen Druck von 6 bar.



WARNUNG:

- Betreiben Sie den MC 40 nur bei geschlossener Fronttür.
- Ziehen Sie vor allen Arbeiten, bei denen die Fronttür geöffnet werden muss (z. B. Umrüsten, Abhilfe), den Netzstecker und kuppeln Sie das Gerät von der Druckluft ab.
- Schalten Sie in Arbeitspausen sowie bei Nichtgebrauch den MC 40 aus und kuppeln Sie das Gerät von der Druckluft ab.
- Ziehen Sie zum Abkuppeln **nicht** am Druckluftschlauch.
- Vergewissern Sie sich, dass keine fremden Gegenstände im Inneren des Gehäuses liegen.

Aus Sicherheitsgründen schaltet sich der MC 40 automatisch aus, wenn Sie ihn von der Druckluft abkoppeln.

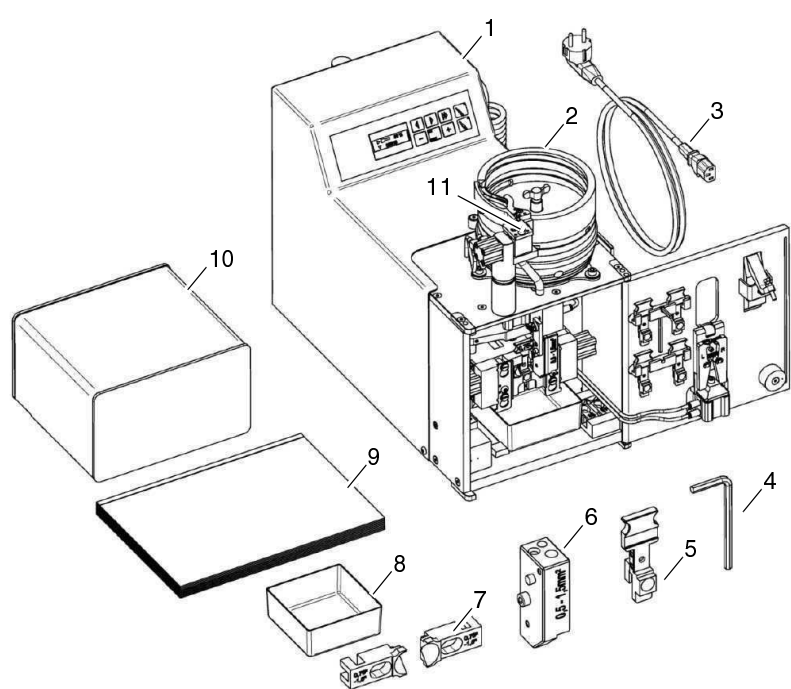


WARNUNG:

- Ziehen Sie vor dem Öffnen des Gehäuses den Netzstecker und kuppeln Sie das Gerät von der Druckluft ab.

2 Beschreibung des MC 40

2.1 Lieferumfang



- 1 Grundgerät
 - 2 Fördertopf
 - 3 Netzkabel
 - 4 Sechskantschlüssel
 - 5 Hülsenaufnahme
 - 6 Hülsenwendeblock
 - 7 Litzen-Zentriertrichter
 - 8 Abfallfach
 - 9 Anwenderhandbuch
 - 10 Abdeckhaube
 - 11 Vereinzelungsplatte
- Die Teile haben den gleichen Farb-Code wie die Aderendhülsen (nach DIN-Farbreihe).

Tabelle 2-1 Lieferumfang

Gerät	Lieferumfang	
MC 40 und MC 40L	Grundgerät	
	Netzkabel	
	Abfallfach	
	Abdeckhaube	
	Sechskantschlüssel	4 5/32"
Nur MC 40L	Fördertopf	0,5 ... 1,5 mm ²
	Vereinzelungsplatte	0,5 ... 1,5 mm ²
	Litzen-Zentriertrichter	0,5 ... 0,75 mm ² und 0,75 ... 1,5 mm ²
	Hülsenwendeblock	0,5 ... 1,5 mm ²
	Hülsenaufnahme	0,5 / 0,75 / 1,0 / 1,5 mm ² , 4 Stück
	Crimpbacken	0,5 ... 2,5 mm ² (8 mm Crimplänge)
	Abisoliermesser mit Messerhalter	

2.2 Verwendbare Aderendhülsen und Nachrüstsätze

Mit dem MC 40 können wahlweise:

- Leiter vollautomatisch abisoliert werden oder
- Leiter vollautomatisch abisoliert und mit Aderendhülsen verpresst werden.

Verarbeitet werden flexible Leiter der Klasse 2, 5 und 6 nach DIN VDE 0295 und Aderendhülsen als lose Ware nach DIN 46228-4.

Folgende lose Aderendhülsen können mit dem MC 40 verarbeitet werden:

Tabelle 2-2 Verwendbare Aderendhülsen

Grundgerät	Querschnitt mm ²	Hülsenlänge mm	DIN-Farb- reihe	Bemerkung	Artikel-Nr.
MC 40	0,25/0,34 0,25/0,34	6 8	gelb/türkis	MC 40-TOOLKIT 0,34/ 6 MC 40-TOOLKIT 0,34/ 8	MC4 E025-6 MC4 E025-8
	0,50 0,50 0,50 0,50	6 ¹ 8 10 ¹ 12 ¹	weiß	Für Abisolier-/Hülsenlängen von 6, 10 oder 12 mm müssen Startbolzen, Crimpbacken und Hülsenanschlag umgerüstet werden.	in MC 40 enthalten
	0,75 0,75 0,75 0,75	6 ¹ 8 10 ¹ 12 ¹	grau		
	1,00 1,00 1,00 1,00	6 ¹ 8 10 ¹ 12 ¹	rot		
	1,50 1,50 1,50 1,50	6 ¹ 8 10 ¹ 12 ¹	schwarz		
	2,50	8	blau	MC 40-TOOLKIT 2,5/ 8	MC4 E2,5
	4,00	10	grau	MC 40-TOOLKIT 4,0/10	MC4 E4-10
MC 40L	4,00	10 12	grau	MC 40L-TOOLKIT 4/10-12	MC4 E4-10/12
	6,00	12	gelb	MC 40L-TOOLKIT 6-12	MC4 E6
	10,00	12	rot	MC 40L-TOOLKIT 10-12	MC4 E10

¹ Im Grundgerät MC 40 sind Startbolzen, Crimpbacken und Hülsenanschlag für eine Crimplänge von 8 mm eingebaut.

Die Nachrüstsätze MC 40...-TOOLKIT.... bestehen aus einem Koffer mit

- Fördertopf
- Hülsenwendeblock
- Litzen-Zentriertrichter
- Hülsenaufnahme
- Vereinzelungsplatte
- Abisoliermesser (nur MC 40L-TOOLKIT)
- Crimpbacken (nur MC 40L-TOOLKIT)

2.3 Übersicht über die Bedienteile

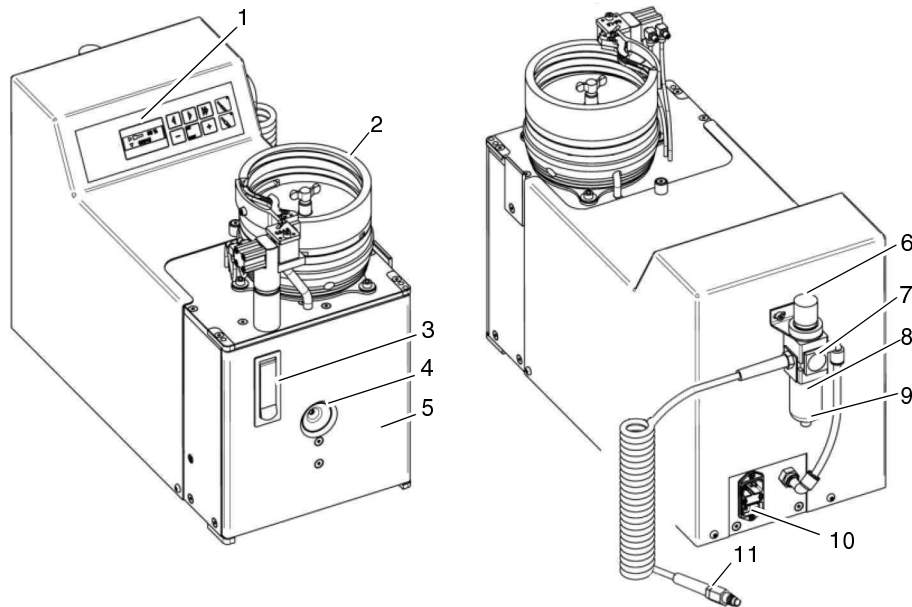


Bild 2-1 Bedienteile

1	Bedienfeld	Siehe Beschreibung auf Seite 2-4	7	Manometer	Anzeige des mit dem Luftdruckregler eingestellten Luftdruckes
2	Fördertopf	Vorratsbehälter für Aderendhülsen	8	Wasserabscheider	Gefäß für Kondenswasser
3	Türverriegelung	Verriegelt die Fronttür. Die Fronttür wird durch Eindrücken des unteren Segmentes geöffnet und durch Drücken auf das obere Segment geschlossen.	9	Entleer-ventil	Zum Entleeren des Wasserabscheiders
4	Einführungstrichter	Der Leiter wird durch den Einführungstrichter in den MC 40 geführt.	10	Netzan-schluss	Geräteanschluss für das Netzkabel, mit integrierter Feinsicherung und Schalter, Weitbereichs-Netzteil 120 ... 240 V
5	Fronttür	Schützt den Bediener vor den beweglichen Teilen im MC 40. Der MC 40 arbeitet nur bei geschlossener Fronttür.	11	Druckluft-anschluss	Geräteanschluss an die Druckluftversorgung
6	Luftdruck-regler	Einstellen des Luftdruckes Zum Einstellen den Regler nach oben ziehen und durch Drehen nach rechts (+) oder links (-) Luftdruck einstellen.			

2.4 Bedienfeld

Tabelle 2-3 Tastenfunktionen

Taste	Anzeige	Funktion der Taste
 	 	Betriebsart wählen Nur Abisolieren Zum Prüfen der Einschnidetiefe des Messers. Die LED auf der Taste leuchtet. Abisolieren und Crimpen Die LED auf der Taste leuchtet.
  	 100 %  52%	Geschwindigkeit vom Fördertopf ändern Zum schnellen Füllen des Fördertopfes, wenn neue Aderendhülsen eingefüllt wurden. Im Display wird 100 % angezeigt. Über die Pfeiltasten kann die Geschwindigkeit des Fördertopfes verändert werden. Im Display wird die Geschwindigkeit in Prozent angezeigt.
 2 s	 00000	Zähler auf Null setzen Drücken der set/reset-Taste für zwei Sekunden setzt den Zählerstand auf Null.
 5 s	  	Zählrichtung ändern Drücken der set/reset-Taste für fünf Sekunden wechselt die Zählrichtung. Die Zählrichtung wird im Display angezeigt. ▲ Vorwärts (1, 2, 3, ...) ▼ Rückwärts (... , 3, 2, 1) Beim Rückwärtszählen erscheint bei Stückzahl 0 eine Zielflagge. Das Gerät kann nicht mehr gestartet werden. Den MC 40 ausschalten und wieder einschalten. Der MC 40 wechselt in den Vorwärtszähl-Modus.
    	 00647	Zählerstand beim Rückwärtszählen ändern Kurz die set/reset-Taste drücken, um den Zählerstand zu ändern. Die ausgewählte Ziffer blinkt. Die ausgewählte Ziffer kann mit der Plus- oder der Minus-Taste geändert werden. Über die Pfeiltasten kann eine andere Stelle innerhalb der fünfstelligen Zahl ausgewählt werden. Zum Speichern die set/reset-Taste erneut drücken.

3 In Betrieb nehmen und bedienen

3.1 Aufstellungsort wählen



ACHTUNG: Der Aufstellungsort muss eben und waagrecht sein.



ACHTUNG: Für Betrieb und Lagerung sind zu vermeiden:

- feuchte oder staubige Orte und
- Orte, die hoher Wärme, direkter Sonneneinstrahlung oder niedrigen Temperaturen ausgesetzt sind (Betriebsbereich: 15 °C ... 35 °C).



ACHTUNG: Bei Ortsveränderung von einem kalten an einen warmen Ort kann sich Kondensat bilden.

- Vor Einsatz des MC 40 Fronttür öffnen und Kondensat verdunsten lassen.



ACHTUNG:

- Verschütten Sie keine Flüssigkeiten auf dem MC 40.
- Setzen Sie den MC 40 keinen starken Erschütterungen und Stößen aus.

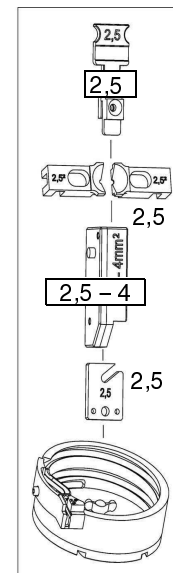
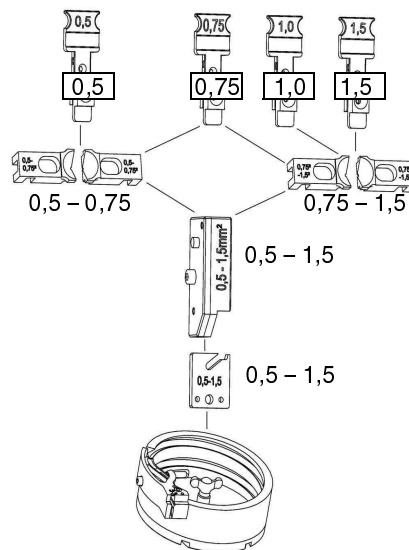


ACHTUNG:

- Druckluftschläuche vor Hitze, Öl und scharfen Kanten schützen.

3.2 Querschnitt festlegen

Prüfen Sie, ob der MC 40 für den gewünschten Querschnitt ausgerüstet ist. Bei Bedarf rüsten Sie den MC 40 um (siehe „Umrüsten“ auf Seite 5-1).



MC 40-TOOLKIT 2,5/8

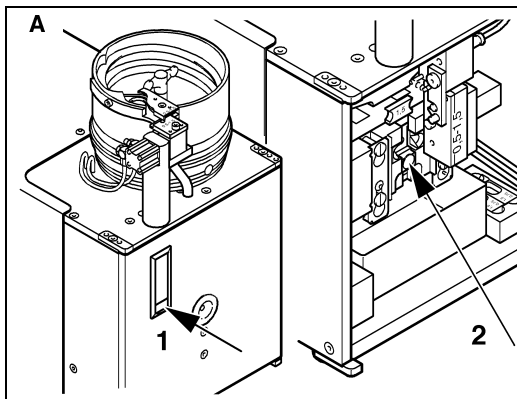
Bild 3-1

Beispiel für MC 40 (Werte in mm²)

3.3 Abisolieren und Verpressen

Mit dem MC 40 können wahlweise:

- Leiter vollautomatisch abisoliert werden oder
- Leiter vollautomatisch abisoliert und mit Aderendhülsen verpresst werden.



Hülsenaufnahme überprüfen



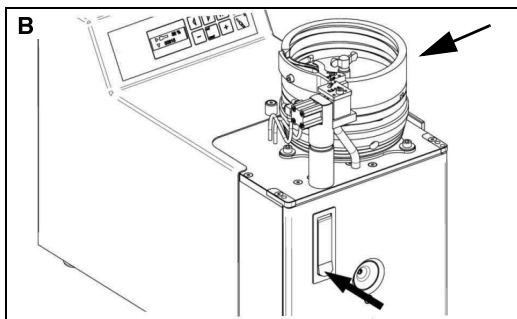
WARNUNG: Verletzungsgefahr!

Ziehen Sie den Netzstecker und kuppeln Sie die Druckluft ab, bevor Sie die Fronttür öffnen!

- MC 40 mit Netzschalter ausschalten.
- Netzstecker ziehen.
- Druckluftanschluss abkuppeln.
- Fronttür öffnen (1).

A Abisolieren

- Prüfen, ob Hülsenaufnahme und Litzen-Zentriertrichter für den Leiterquerschnitt geeignet sind.
Bei Bedarf umrüsten (siehe Seite 5-1).
- Prüfen, ob Hülsenaufnahme (2) frei von Aderendhülsen ist.

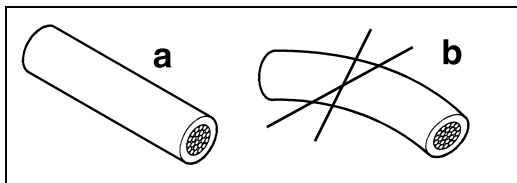


B Abisolieren und Verpressen

- Richtige Querschniteinstellung prüfen.
Bei Bedarf umrüsten (siehe Seite 5-1).
- Aderendhülsen in Fördertopf füllen
(max. 500 Stück (MC 40)/max. 200 Stück (MC 40L)).
- Fronttür schließen.

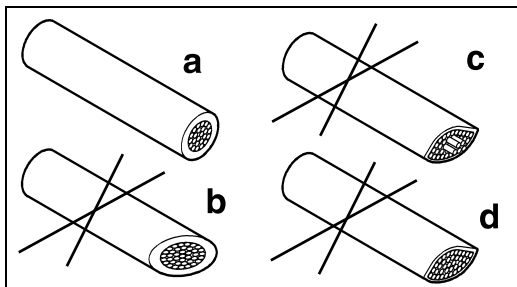
Leiter richten

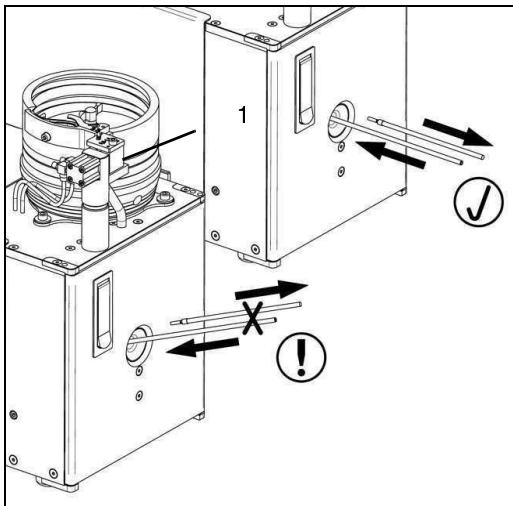
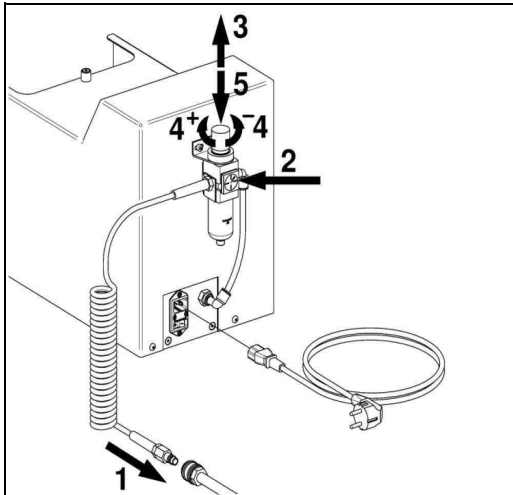
- Vor der Bearbeitung den Leiter annähernd gerade richten.
 - a) Biegung in Ordnung, maximal 2 – 3 mm auf 6 mm Länge
 - b) Zu große Biegung



Leiter zuschneiden

- Leiter sauber und gerade abschneiden.
 - a) Richtiger Schnitt
 - b) Schnittfläche schräg
 - c) Schnittfläche gequetscht, Einzeladern herausgezogen
 - d) Schnittfläche gequetscht





MC 40 anschließen



MC 40: 4,5 bar ... 6 bar gefilterte Luft

MC 40L: 5 bar ... 6 bar gefilterte Luft

- Druckluftanschluss (1) an Druckluftversorgung anschließen.
- Luftdruck am Manometer (2) prüfen:
Betriebsdruck 5 bar, mindestens 4,5 bar (MC 40)
Betriebsdruck 5,5 bar, mindestens 5 bar (MC 40L)
- Luftdruck bei Bedarf einstellen. Dazu Luftdruckregler (3) nach oben ziehen, Luftdruck durch Drehen (4) nach rechts (+) oder links (-) einstellen und anschließend Regler (5) nach unten drücken.
- Netzstecker am Netzanschluss des MC 40 und Schukostecker an Netzsteckdose anschließen.

Leiter abisolieren

A Abisolieren



Taste „Abisolieren“ drücken.

B Abisolieren und Verpressen



Taste „Abisolieren und Verpressen“ drücken.

Geschwindigkeit des Fördertopfes einstellen.

Warten, bis Aderendhülse an Vereinzelungsplatte (1) sichtbar ist.

A und B

- Leiter gerade in den Einführtrichter schieben, bis er anschlägt. Sobald der MC 40 startet, den Leiter immer leicht unter Zug halten.
Der Leiter wird automatisch abisoliert.
- Nach Stillstand des MC 40 Leiter gerade herausziehen.



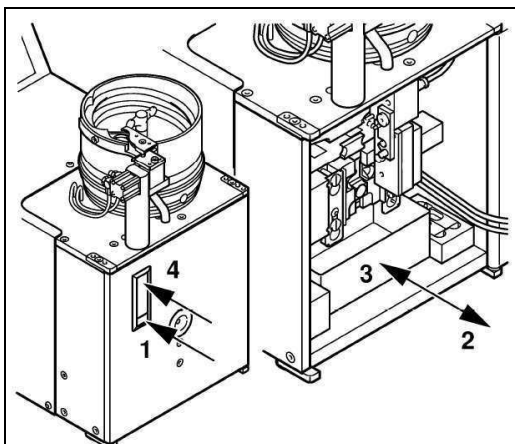
Bei Betriebsstörungen bzw. unsachgemäßer Abisolierung siehe Seite 6-1.

Außer Betrieb setzen

- Bei Bedarf Zähler ablesen und auf Null zurücksetzen.
- MC 40 mit Netzschalter ausschalten.

4 Wartung

4.1 Tägliche Pflege



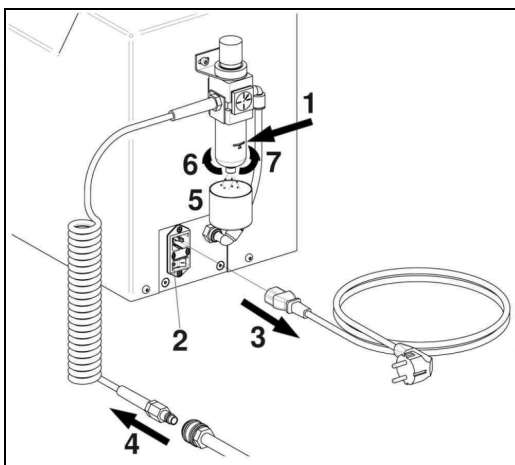
MC 40 säubern



WARNUNG: Verletzungsgefahr!

Ziehen Sie den Netzstecker und kuppeln Sie die Druckluft ab, bevor Sie die Fronttür öffnen!

- MC 40 mit Netzschalter ausschalten.
- Netzstecker ziehen.
- Druckluftanschluss abkuppeln.
- Fronttür öffnen (1).
- Schublade (2) entleeren.
- Innenraum säubern.
- Schublade (3) einsetzen.
- Fronttür schließen (4).



Kondenswasserstand prüfen



WARNUNG: Verletzungsgefahr!

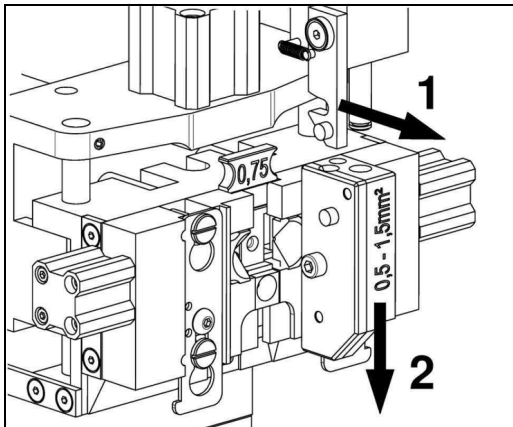
Ziehen Sie den Netzstecker ziehen und kuppeln Sie die Druckluft ab, bevor Sie das Entleerventil abschrauben.

- Wasserstand im Wasserabscheider (1) prüfen.

Falls Wasser im Wasserabscheider ist:

- MC 40 mit Netzschalter ausschalten (2).
- Netzstecker ziehen (3).
- Druckluftanschluss abkuppeln (4).
- Gefäß unterstellen (5).
- Entleerventil (6) abschrauben.
- Wasser ablassen.
- Entleerventil (7) aufschrauben.
- Netzstecker anschließen.
- Druckluftanschluss ankuppeln.

4.2 Abisoliermesser einstellen und wechseln



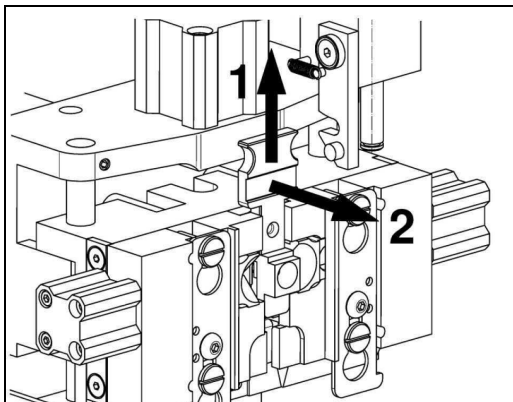
Abisoliermesser ausbauen



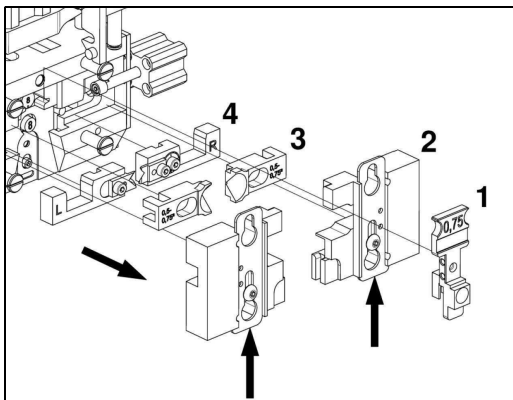
WARNUNG: Verletzungsgefahr!

Ziehen Sie den Netzstecker und kuppeln Sie die Druckluft ab, bevor Sie die Fronttür öffnen!

- Entriegelungshebel (1) nach vorne ziehen.
- Hülsenwendeblock (2) nach unten abziehen.



- Hülsenaufnahme (1) nach oben abziehen und aus Halterung entnehmen (2).



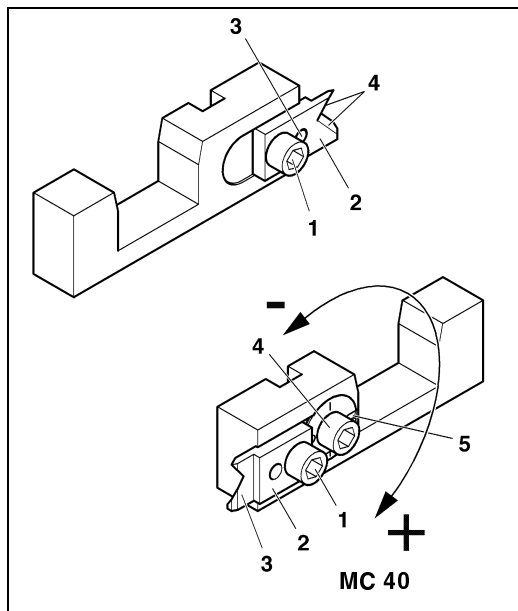
- Schieber nach oben schieben und Halterung (2) nach vorne abziehen.
- Zweite Halterung in gleicher Weise ausbauen.
- Die Litzen-Zentriertrichter (3) links und rechts herausnehmen.



WARNUNG: Verletzungsgefahr!

Die Abisoliermesser sind scharf. Achten Sie darauf, sich nicht zu verletzen.

- Die Abisoliermesser (4) links und rechts herausnehmen.
- Bei abgenutzten oder beschädigten Messern müssen diese ersetzt werden.
- Sind die Messer in Ordnung, so kann die Störung durch Korrektur der Schnitttiefe am rechten Messer behoben werden.



MC 40: Abisoliermesser wechseln



WARNUNG: Verletzungsgefahr!

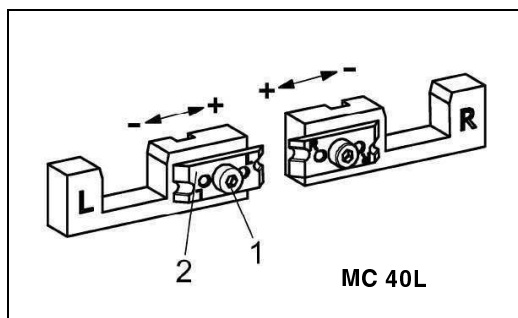
Die Abisoliermesser sind scharf. Achten Sie darauf, sich nicht zu verletzen.

Linkes Messer

- Innensechskantschraube (1) herausdrehen und altes Messer (2) abnehmen.
- Neues Messer so auf Zapfen (3) aufsetzen, dass die schrägen Flächen (4) nach oben zeigen.
- Innensechskantschraube (1) festziehen

Rechtes Messer

- Innensechskantschraube (1) herausdrehen und altes Messer (2) abnehmen.
- Neues Messer so aufsetzen, dass die glatte Fläche (3) nach oben zeigt.
- Innensechskantschraube (1) lose anziehen.
- Innensechskantschraube (4) lösen.
- Exzenter über Nut (5) auf die richtige Schnitttiefe einstellen (0 = Grundstellung).
- Messer gegen Exzenter drücken und beide Innensechskantschrauben (1) und (4) festziehen.



MC 40L: Abisoliermesser wechseln



WARNUNG: Verletzungsgefahr!

Die Abisoliermesser sind scharf. Achten Sie darauf, sich nicht zu verletzen.

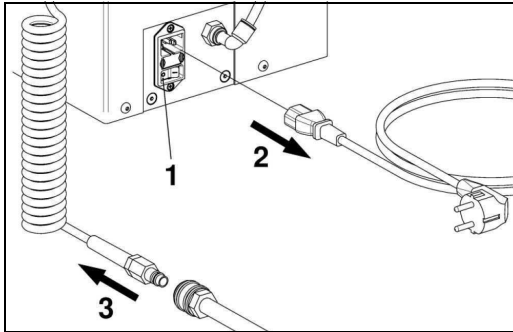
- Innensechskantschraube (1) herausdrehen und altes Messer (2) abnehmen.
- Neues Messer auf die Führungsstifte (3) aufsetzen.
- Die Schnitttiefe der Abisoliermesser auf den zu verarbeitenden Leiter anpassen.

Durch Verschieben der Messer kann die Einschnitttiefe $\pm 0,25$ mm verändert werden.

- Innensechskantschraube (1) festziehen.
- Zur Kontrolle einen Leiter abisolieren und die Schnitttiefe prüfen. Die Kupferlitze darf durch das Abisoliermesser nicht eingeschnitten werden!

5 Umrüsten

5.1 Querschnitt wechseln



Umrüsten vorbereiten

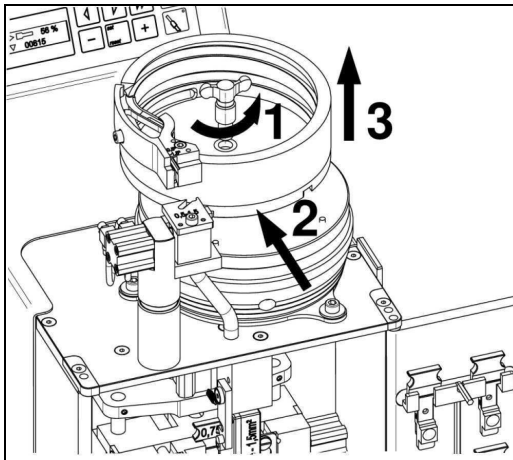


WARNUNG: Verletzungsgefahr!

Ziehen Sie den Netzstecker und kuppeln Sie die Druckluft ab, bevor Sie die Fronttür öffnen!

- MC 40 mit Netzschalter (1) ausschalten.
- Netzstecker (2) ziehen.
- Druckluftanschluss (3) abkuppeln.
- Fronttür öffnen.

Nachrüstsätze siehe Seite 2-2.



Fördertopf wechseln



MC 40: Fördertopf bei einem Querschnittswechsel von 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5 wechseln.

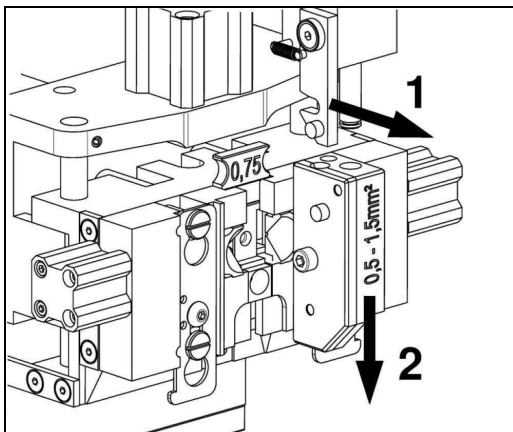
MC 40L: Fördertopf bei jedem Querschnittswechsel wechseln.

- Flügelschraube (1) abschrauben.
- Fördertopf zur Seite schieben (2), nach oben abnehmen (3) und leeren.



ACHTUNG: Darauf achten, dass alle Aderendhülsen, insbesondere im Schlitz unterhalb der Schikane, entfernt werden.

- Fördertopf so aufsetzen, dass er in die Zentrierstifte gleitet und die Flügelschraube festschrauben.



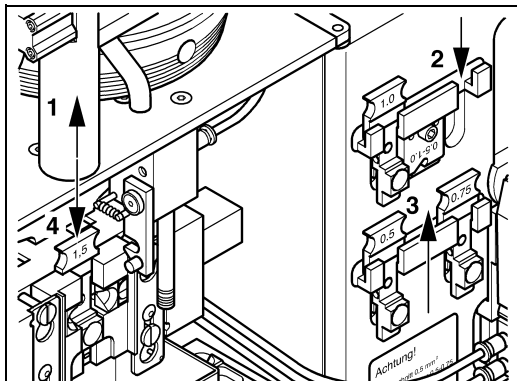
Hülsenwendeblock wechseln



MC 40: Hülsenwendeblock bei einem Querschnittswechsel von 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5 wechseln.

MC 40L: Hülsenwendeblock bei jedem Querschnittswechsel wechseln.

- Entriegelungshebel (1) nach vorne ziehen.
- Hülsenwendeblock (2) nach unten abziehen.
- Entriegelungshebel in vorderer Stellung festhalten und Hülsenwendeblock mit gewünschtem Querschnitt aufstecken.
- Entriegelungshebel einrasten lassen.



Hülsenaufnahme wechseln



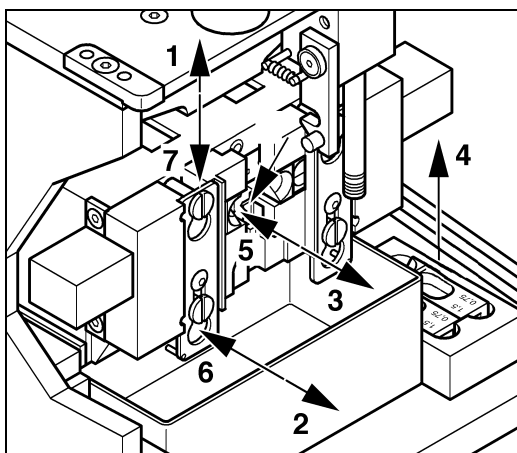
Die Hülsenaufnahme muss bei jedem Querschnittswechsel gewechselt werden.

- Hülsenwendeblock ausbauen (siehe Seite 5-1).
- Hülsenaufnahme (1) nach oben ziehen, aus Halterung entnehmen und in Transporthalterung (2) einsetzen.
- Hülsenaufnahme mit gewünschtem Querschnitt (3) in Halterung einsetzen und nach unten drücken (4).



ACHTUNG: Einwandfreie Rastung prüfen.

- Hülsenwendeblock einbauen.



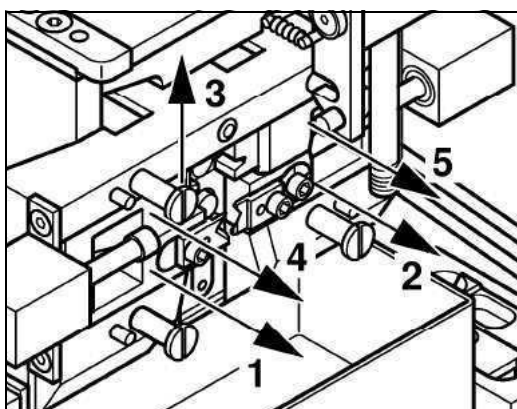
Litzen-Zentriertrichter wechseln



MC 40: Die Litzen-Zentriertrichter müssen bei einem Querschnittswechsel 0,5 ↔ 0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5 gewechselt werden.

MC 40L: Die Litzen-Zentriertrichter müssen bei jedem Querschnittswechsel gewechselt werden.

- Hülsenwendeblock und Hülsenaufnahme ausbauen (siehe oben).
- Schieber (1) nach oben schieben und Halterung (2) nach vorne abziehen.
- Zweite Halterung in gleicher Weise ausbauen.
- Die beiden Litzen-Zentriertrichter (3) entnehmen.
- Die Litzen-Zentriertrichter mit gewünschtem Querschnitt (4) auf die Mitnahmestifte (5) aufsetzen.
- Die Halterungen (6) aufsetzen und die Schieber (7) nach unten drücken.
- Hülsenaufnahme und Hülsenwendeblock einbauen.



Abisoliermesser und Crimpbacken wechseln



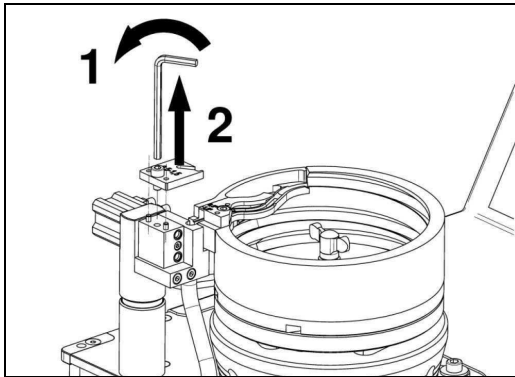
MC 40: Kein Wechsel.

MC 40L: Die Crimpbacken und die Abisoliermesser müssen bei jedem Querschnittswechsel gewechselt werden.

- Den Schritten zum Ausbau des Litzen-Zentriertrichters folgen (siehe oben).
- Die beiden Abisoliermesser (1 + 2) herausnehmen.
- Kassette (3) nach oben schieben.
- Die beiden Crimpbacken (4 + 5) herausnehmen.
- In umgekehrter Reihenfolge einbauen.



ACHTUNG: Einwandfreie Rastung prüfen.



Vereinzelungsplatte wechseln



MC 40: Die Vereinzelungsplatte muss bei einem Querschnittswchsel 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5 gewechselt werden.

MC 40L: Die Vereinzelungsplatte muss bei einem Querschnittswchsel 4 ↔ 6 ↔ 10 gewechselt werden.

- Vereinzelungsplatte (1) mit Sechskantschlüssel abschrauben und abnehmen (2)
- Vereinzelungsplatte mit gewünschtem Querschnitt aus Nachrüstsatz entnehmen und anstelle der ursprünglichen Vereinzelungsplatte anschrauben.

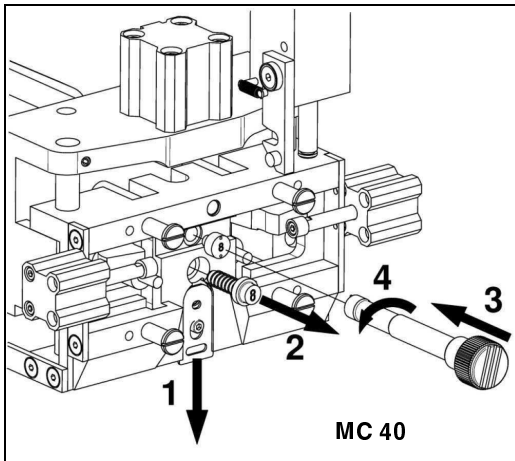
5.2 Crimplänge umstellen

Crimplänge umstellen



MC 40: Bei einer Umstellung der Crimplänge von 6 ↔ 8 ↔ 10 mm müssen Sie Startbolzen, Crimpbacken und Hülsenanschlag wechseln.

MC 40L: Die Crimplänge (10 oder 12 mm bei 4 mm²) wird mit einer Wählscheibe umgestellt.



MC 40: Startbolzen wechseln

- Den Schritten zum Ausbau von Abisoliermesser und Crimpbacken folgen (siehe Seite 5-2).
- Der Startbolzen ist mit einem Schieber fixiert. Schieben Sie diesen nach unten (1).
- Startbolzen herausdrehen (2) und austauschen.

MC 40: Hülsenanschlag wechseln

Oberhalb des Startbolzens befindet sich der Hülsenanschlag.



Zum Wechseln des Hülsenanschlags benötigen Sie einen Spezial-Schraubendreher (3). Dieser ist Teil der Nachrüstsätze.

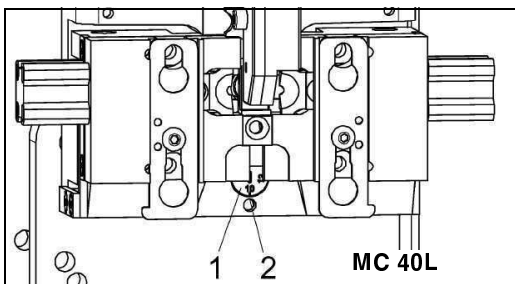
- Hülsenanschlag herausdrehen und austauschen.

MC 40: Presspacken wechseln

- Neue Crimpbacken einsetzen.
- Einzelteile wieder montieren.

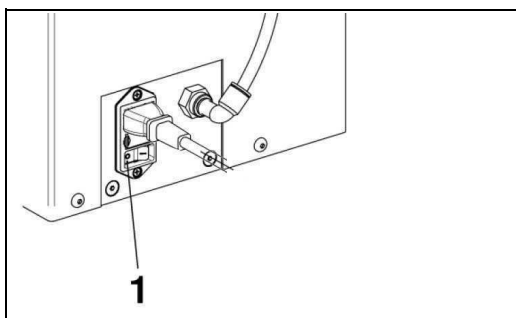
MC 40L: Wählscheibe umstellen

- Den Schritten zum Ausbau von Abisoliermesser und Crimpbacken folgen (siehe Seite 5-2).
- Wählscheibe (1) mit Hilfe eines Schraubendrehers auf die gewünschte Crimplänge einstellen.
Der eingestellte Wert wird über der roten Markierung (2) angezeigt.
- Einzelteile wieder montieren.



6 Störungen beseitigen

6.1 MC 40 arbeitet nach dem Einschalten nicht



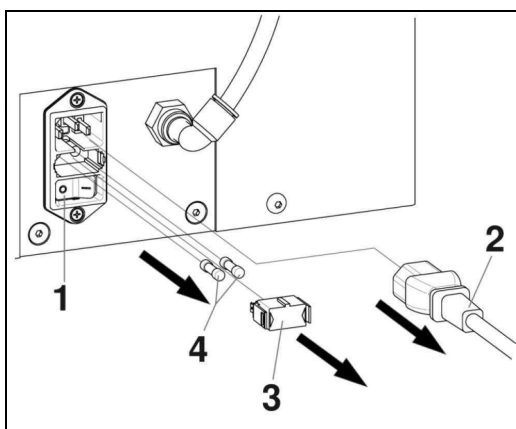
Netzleuchte prüfen

Netzleuchte (1) leuchtet:

- Luftdruck prüfen.

Netzleuchte (1) leuchtet nicht:

- Prüfen, ob der Netzstecker am Netzanschluss des MC 40 und der Schukostecker an der Netzsteckdose angeschlossen sind.
- Prüfen, ob die Stromversorgung an der Netzsteckdose in Ordnung ist.
- Falls sie in Ordnung ist, Netzsicherung prüfen.



Netzsicherung prüfen



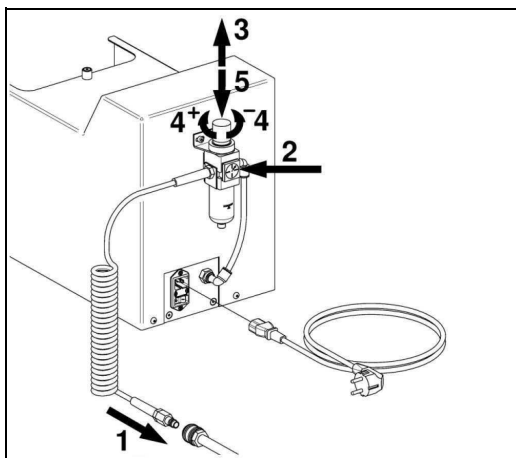
WARNING: Verletzungsgefahr!

Zur Prüfung der Netzsicherung muss der Netzanschluss geöffnet werden. Ziehen Sie vorher den Netzstecker!

- MC 40 mit Netzschalter (1) ausschalten.
- Netzstecker (2) ziehen.
- Sicherungshalter (3) herausziehen.
- Netzsicherung (4) prüfen.
- Defekte Netzsicherung durch Reservesicherung ersetzen. Reservesicherung nachrüsten.
- Sicherungshalter einschieben.



ACHTUNG: Der Sicherungshalter muss einrasten.



Luftdruck prüfen

- Druckluftanschluss (1) abkuppeln.
- Luftdruck am Manometer (2) prüfen:

MC 40: 5 bar

MC 40L: 5,5 bar

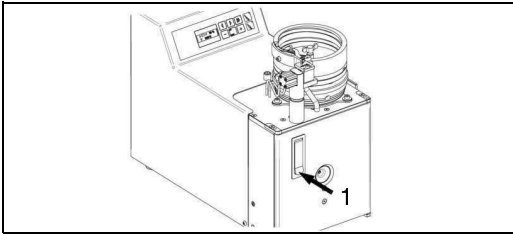
Kein Druck vorhanden:

- Prüfen, ob der Druckluftanschluss an der Druckluftversorgung angeschlossen ist.
- Prüfen, ob die Druckluftversorgung in Ordnung ist.

Druck beträgt nicht 5 bar/5,5 bar:

- Luftdruckregler (3) nach oben ziehen,
- Luftdruck durch Drehen (4) nach rechts (+) oder links (-) einstellen.
- Anschließend Regler (5) nach unten drücken.

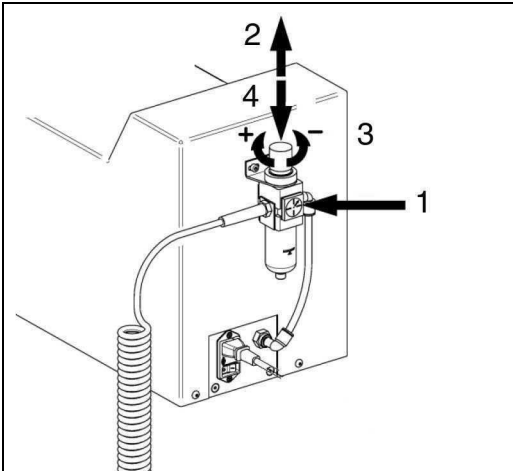
6.2 Startvorgang wird nicht ausgelöst



Wenn der Leiter eingeführt wird, startet der MC 40 nicht.

Fronttür prüfen

- Prüfen, ob die Fronttür (1) ganz geschlossen und verriegelt ist.



Luftdruck prüfen

- Luftdruck am Manometer (1) prüfen:

MC 40: 5 bar

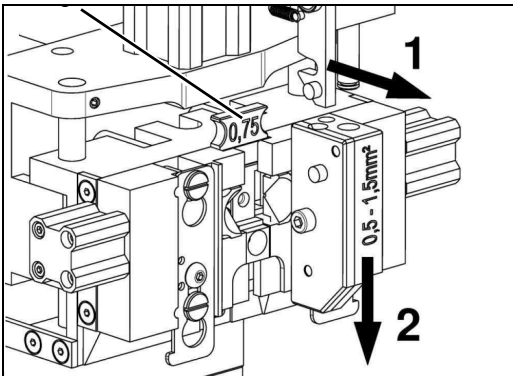
MC 40L: 5,5 bar

Kein Druck vorhanden:

- Prüfen, ob der Druckluftanschluss an der Druckluftversorgung angeschlossen ist.
- Prüfen, ob die Druckluftversorgung in Ordnung ist.

Druck beträgt nicht 5 bar/5,5 bar:

- Druckluftanschluss abkuppeln
- Luftdruckregler (2) nach oben ziehen,
- Luftdruck durch Drehen (3) nach rechts (+) oder links (–) einstellen.
- Anschließend Regler (4) nach unten drücken.



Hülseaufnahme prüfen



WARNUNG: Verletzungsgefahr!

Ziehen Sie den Netzstecker und kuppeln Sie die Druckluft ab, bevor Sie die Fronttür öffnen!

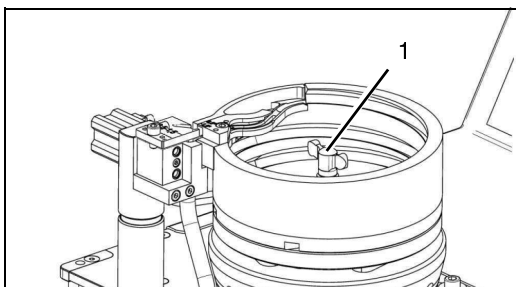
- Entriegelungshebel (1) nach vorne ziehen.
- Hülsewendeblock (2) nach unten abziehen.
- Prüfen, ob die Hülseaufnahme (3) richtig sitzt und in der Kugelastung eingerastet ist.
- Hülseaufnahme einbauen.
- Fronttür schließen.

6.3 Leiterisolation wird nicht vollständig entfernt

Querschnitt prüfen

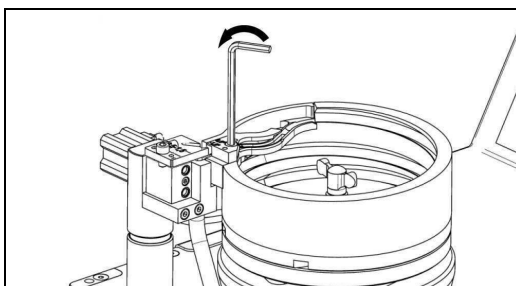
- Wenn der Leiter nicht richtig abisoliert wurde, prüfen Sie als Erstes, ob der MC 40 mit dem richtigen Nachrüstsatz bestückt ist.
- Passen Sie den Nachrüstsatz dem gewählten Leiterquerschnitt an (siehe Seite 5-1).
- Prüfen Sie ebenfalls den Querschnitt des Leiters.
- Wenn die Störung trotz richtigem Nachrüstsatz erneut auftritt, prüfen Sie die Abisoliermesser (siehe Seite 4-2).

6.4 Zuführung der Aderendhülsen gestört



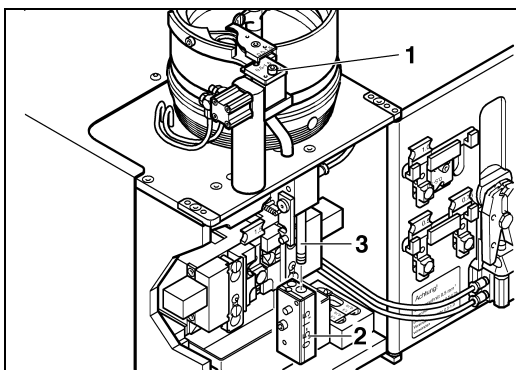
Fördertopf prüfen

- Prüfen, ob Flügelschraube (1) lose ist, ggf. nachziehen.
- Aderendhülsen in der Förderschnecke zurückstreifen.
- Die Geschwindigkeit des Fördertopfes verändern.



Schikane prüfen

- MC 40 mit Netzschalter ausschalten.
- Schikanenabdeckung mit Sechskantschlüssel abschrauben.
- Defekte Aderendhülsen entnehmen.



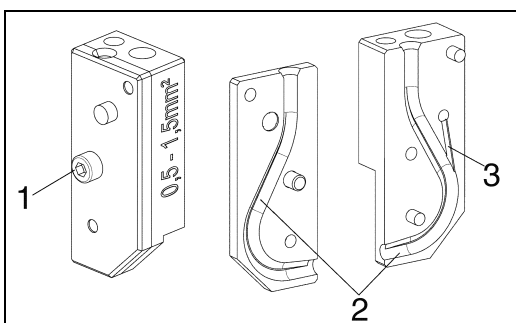
Hülsezuführung prüfen



WARNUNG: Verletzungsgefahr!

Ziehen Sie den Netzstecker und kuppeln Sie die Druckluft ab, bevor Sie die Fronttür öffnen!

- Vereinzelungsplatte (1) mit Sechskantschlüssel abschrauben.
- Hülsewendeblock (2) abnehmen.
- Draht durch Zuführung (3) schieben und ggf. verklemmte Aderendhülsen entfernen.



Hülsewendeblock prüfen

- Innensechskantschraube (1) am Hülseblock mit Sechskantschlüssel herausdrehen und Hülseblock öffnen.
- Verklemmte Aderendhülsen entnehmen.
- Zuführungskanäle (2) und Druckluftkanal (3) säubern.

A Technischer Anhang

A 1 Technische Daten

Technische Daten	
Netzanschluss	120 V/60 Hz ... 230 V/50 Hz
Leistungsaufnahme	50 VA
Druckluftanschluss	
MC 40	mindestens 4,5 bar, maximal 6 bar 1/4"-Stecknippel-Innengewinde (Euro-Norm)
MC 40L	mindestens 5 bar, maximal 6 bar
Druckluftverbrauch	1,2 l/Takt
Taktzeit	
MC 40	1,3 s
MC 40L	1,5 s
Arbeitsbereich	
MC 40	0,25 mm ² ... 4 mm ²
MC 40L	4 mm ² ... 10 mm ²
Aderendhülsen	lose nach DIN 46228-4
Verpressung	trapezförmig (quadratisch auf Anfrage)
Leiter	Klasse 2, 5 und 6 nach DIN VDE 0295
Steuerung	elektrisch/pneumatisch
Zähler	5-stellig, rücksetzbar
Abmessungen (B x H x T)	240 mm x 390 mm x 490 mm
Gewicht	28 kg

A2 EU-Konformitätserklärung

Hersteller: GLW GmbH
Anschrift: Steinbeisstraße 2
D-88353 Kisslegg

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausrüstung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung des Betriebsmittels: Abisolier- und Crimpautomat

Maschinentyp: MC 40
MC 40L



Einschlägige EG-Richtlinien: EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
EG-Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG
EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit 2004/108/EG

Angewandte harmonisierte Normen: DIN EN ISO 12100-1 und -2:2004
DIN EN ISO 13857:2008
DIN EN 349:2008
DIN EN 60204-1:2006
DIN EN 50081-1:1993
DIN EN 50082-2:1994

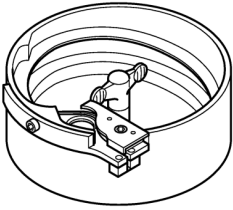
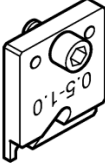
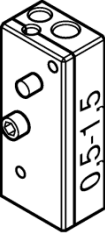
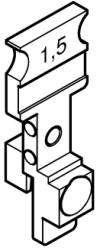
Ort, Datum: Kisslegg, 14.07.2011

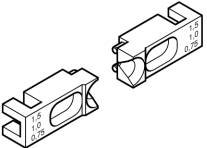
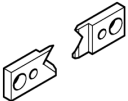
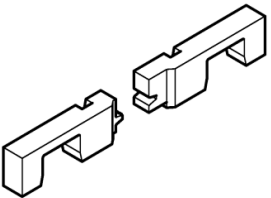
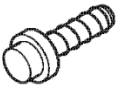
Rechtsverbindliche Unterschrift:

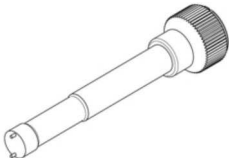
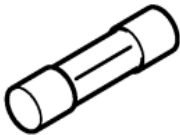
Angaben zum Unterzeichner:

Bruno Weiland

B Ersatzteile

Teil	Querschnitt	Artikel-Nr.	MC 40	MC 40L
Fördertopf 	0,25/0,34 mm ² 0,5 – 1,5 mm ² 2,5 mm ² 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	MC4-SORT0.34 MC4-SORT1.5 MC4-SORT2.5 MC4-SORT4.0 MC4-SORT6 MC4-SORT10	X X X X	 X X X
Vereinzelungsplatte 	0,25/0,34 mm ² 0,5 – 1,5 mm ² 2,5 mm ² 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	MC4-VEP0.34 MC4-VEP1.5 MC4-VEP2.5 MC4-VEP4.0 MC4-VEP6 MC4-VEP10	X X X X	 X X X
Hülsenwendeblock 	0,25/0,34 mm ² 0,5 – 1,5 mm ² 2,5/4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	MC4-HWB0.34 MC4-HWB1.5 MC4-HWB4.0 MC4-HWB6 MC4-HWB10	X X X	 X X X
Hülsenaufnahme 	0,25/0,34 mm ² 0,5 mm ² 0,75 mm ² 1 mm ² 1,5 mm ² 2,5 mm ² 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	MC4-HA0.34 MC4-HA0.5 MC4-HA0.75 MC4-HA1.0 MC4-HA1.5 MC4-HA2.5 MC4-HA4.0 MC4-HA6 MC4-HA10	X X X X X X X	 X X X

Teil	Querschnitt	Artikel-Nr.	MC 40	MC 40L
Litzenzentriertrichter 	0,25/0,34 mm ²	MC4-LZT0.34	X	
	0,75/1/1,5 mm ²	MC4-LZT1.5	X	
	0,5/0,75 mm ²	MC4-LZT0.75	X	
	2,5 mm ²	MC4-LZT2.5	X	
	4 mm ²	MC4-LZT4.0	X	X
	6 mm ²	MC4-LZT6		X
	10 mm ²	MC4-LZT10		X
Abisoliermesser 	0,25 – 2,5 mm ²	MC4-AMV	X	
	4 mm ²	MC4-AM4.0	X	X
	6 mm ²	MC4-AM6		X
	10 mm ²	MC4-AM10		X
Crimpbacken 	0,25–0,34 mm ²	MC4-PB02506 (6 mm)	X	
	0,25–0,34 mm ²	MC4-PB02508 (8 mm)	X	
	0,5-2,5mm ²	MC4-PB 6 (6mm)	X	
	0,5-2,5 mm ²	MC4-PB 8 (8 mm)	X	
	0,5-2,5 mm ²	MC4-PB10 (10 mm)	X	
	0,5-2,5 mm ²	MC4-PB12 (12 mm)	X	
	4 mm ² - 10 mm	MC4-PB4-10	X	X
	4 mm ² - 12 mm	MC4-PB4-12		X
	6 mm ² - 12 mm	MC4-PB6-12		X
	10 mm ² - 12 mm	MC4-PB10-12		X
Startbolzen 	6 mm	MC4-SB06	X	
	8 mm	MC4-SB08	X	
	10 mm	MC4-SB10	X	
	12 mm	MC4-SB12	X	
Hülsenanschlag 	6 mm	MC4-HAN06	X	
	8 mm	MC4-HAN08	X	
	10 mm	MC4-HAN10	X	
	12 mm	MC4-HAN12	X	

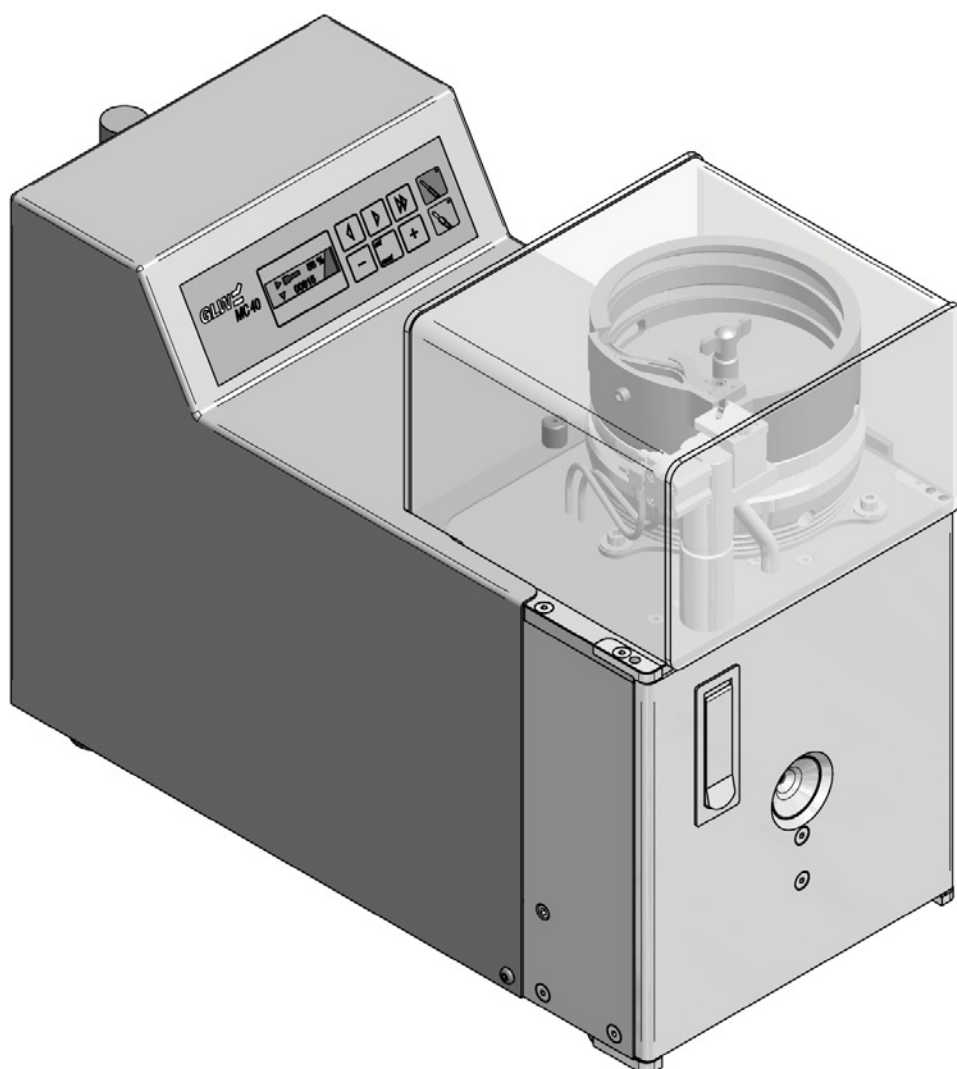
Teil	Querschnitt	Artikel-Nr.	MC 40	MC 40L
Ausdrehwerkzeug 		MC4-ADW	X	
Netzsicherung 2 A T 	T2A/250V 5 x 20 mm	MC4-SI2TA	X	X

GLW GmbH
Steinbeisstraße 2
D-88353 Kisslegg
Tel. +49 7563 9123-0
Fax +49 7563 9123-99

Das Urheberrecht an dieser Betriebsanleitung
verbleibt bei der Firma GLW.

Nachdruck, Vervielfältigung oder Übersetzung, auch
auszugsweise, sind ohne Genehmigung nicht
gestattet.

© 2011 GLW GmbH



**Operating Instructions
Wire Stripping and Crimping Machine
MC 40-1 / MC 40L**



05/2014

Save this instruction for further use!

Table of contents

1	Basic information	2
1.1	Intended use	2
1.2	Work sites	3
1.3	For your safety	3
2	Description of the MC 40	4
2.1	Scope of supply	4
2.2	Suitable ferrules and retrofit kits	5
2.3	Overview of the operating components	6
2.4	Control panel	7
3	Starting up and operating	8
3.1	Selecting the installation site	8
3.2	Determine the cross section	8
3.3	Stripping and crimping	9
4	Maintenance	11
4.1	Daily care	11
4.2	Adjusting and changing the stripping blade	12
5	Retrofitting	14
5.1	Changing the cross section	14
5.2	Changing the crimping length	16
6	Troubleshooting	17
6.1	MC 40 does not run after being switched on	17
6.2	Start process is not being initiated	18
6.3	Conductor insulation is not removed completely	18
6.4	Ferrule in-feed is disrupted	19
A	Technical appendix	20
A 1	Technical data	20
A 2	EC Declaration of Conformity	21
A 3	Spare parts	23

1 Basic information

For greater clarity, only the order designation MC 40 is used throughout this document.

For safe handling and trouble-free operation of the MC 40, you must be familiar with and observe the safety notes.

1.1 Intended use



WARNING: The MC 40 is intended solely for stripping and crimping.

In doing so, the conductor and ferrules with cross section or sleeve length according to "Suitable ferrules and retrofit kits" on page 5 are to be used.

Only the PVC-insulated conductors may be inserted into the insertion funnel on the MC 40 for processing. Under no circumstances should solid metal parts or other similar objects be inserted. This damages the stripping blade.

Unauthorized conversions that exceed the scope of modification, and changes to the MC 40 are not permitted for safety reasons.



NOTE: Correct usage includes observing all notes and complying with the predefined operating conditions.



WARNING: The MC 40 may only be used

- as intended and
- when in safe and fault-free condition.



WARNING: All persons responsible for commissioning, operating and maintenance of the MC 40 must

- be appropriately qualified and
- adhere strictly to this user manual.

With the MC 40, you can either:

- Strip conductors automatically or
- Strip conductors automatically and crimp with ferrules.

Flexible conductors of class 2, 5, and 6 standard according to DIN VDE 0295 and ferrules as loose products according to DIN 46228-4 are processed.



NOTE: Use only ferrules and spare parts from GLW.

Permitted operators

Only authorized and instructed operators may work with the MC 40.

The operator is responsible for all other persons within the workspace.

The owner must

- make the user manual available to the operator and
- ensure that the operator has read and understood it.

1.2 Work sites



NOTE: For operation and storage, avoid the following:

- humid or dusty places and
- locations exposed to high levels of heat, direct sunlight or low temperatures (operating range: 15°C to 35°C)



NOTE:

If the machine is moved from a cold location to a warm location, condensation can form.

- Before using the MC 40, open the front door and allow condensation to evaporate.



NOTE:

- Do not spill liquids on the MC 40.
- Do not expose the MC 40 to strong vibrations or shocks.



NOTE:

- Protect the compressed air hoses from heat, oil and sharp edges.

1.3 For your safety



WARNING: The front door is installed for the safety of the operator. Under no circumstances must it be modified, removed or bypassed using attachments.



WARNING:

- Only use filtered compressed air with a maximum pressure of 6 bar.



WARNING:

- Only operate the MC 40 when the front door is closed.
- Disconnect the mains plug and the compressed air plug prior to all work that requires opening the front door (e.g., retrofitting, remedial action).
- Switch off the MC 40 and disconnect the device from the compressed air during a break or when the device is not in use.
- Do **not** pull on the compressed air hose to disconnect the compressed air.
- Make sure that there are no foreign objects inside the housing.

For safety reasons, the MC 40 automatically switches itself off if the compressed air is disconnected.

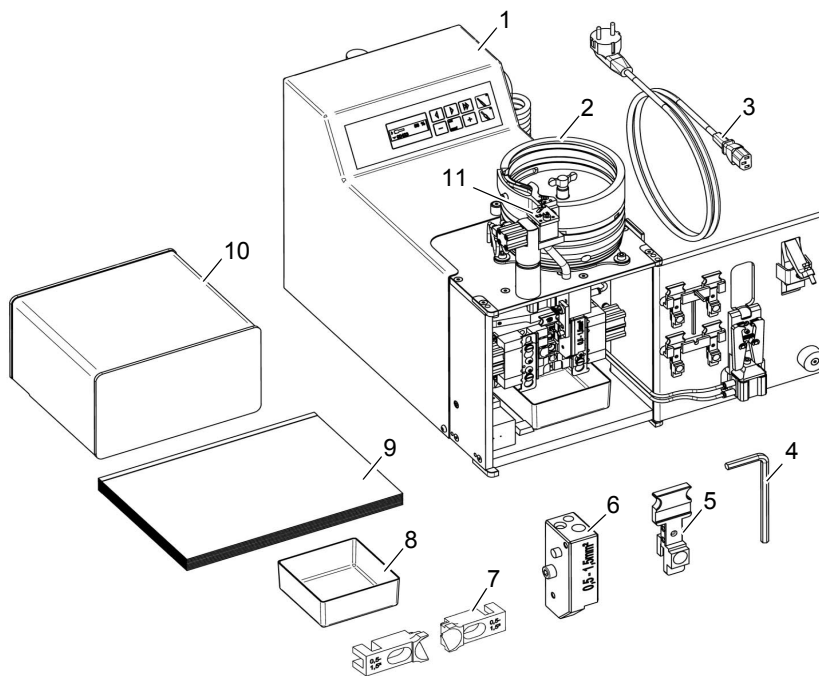


WARNING:

- Before opening the housing, disconnect the mains plug and disconnect the device from the compressed air.

2 Description of the MC 40

2.1 Scope of supply



- 1 Basic device
- 2 Feeder bowl
- 3 Mains cable
- 4 Hexagonal wrench
- 5 Sleeve receiver
- 6 Reversing base sleeve
- 7 Cord-centering funnel
- 8 Waste box
- 9 User manual
- 10 Covering hood
- 11 Separation plate

The components have the same color-code as the ferrules (according to DIN color range)

Table 2-1 Scope of supply

Device	Scope of supply	
MC 40-1 and MC 40L	Basic device	
	Mains cable	
	Waste box	
	Covering hood	
	Hexagonal wrench	4 5/32"
Only MC 40-1	Feeder bowl	0.5 ... 1.5 mm ²
	Separation plate	0.5 ... 1.5 mm ²
	Cord-centering funnel	0.5 ... 1.5 mm ²
	Reversing base sleeve	0.5 ... 1.5 mm ²
	Sleeve receiver	0.5/0.75/1.0/1.5 mm ² , 4 items
	Crimping jaws	0.5 ... 2.5 mm ² (≥ 12 mm crimping jaws)
	Stripping blade with blade holder	

2.2 Suitable ferrules and retrofit kits

With the MC 40, you can either:

- strip conductors automatically or
- strip conductors automatically and crimp with ferrules.

Flexible conductors of class 2, 5, and 6 standard according to DIN VDE 0295 and ferrules as loose products according to DIN 46228-4 are processed.

The following loose ferrules can be processed with the MC 40:

Table 2-2 Suitable ferrules

Basic device	Cross-section mm ²	Sleeve length mm	DIN color range	Comment	Order No.			
MC 40-1	0.25/0.34 0.25/0.34	6 8	yellow/ turquoise	MC 40-TOOLKIT 0,34/ 6-8	006646			
	0.50 0.50 0.50 0.50	6 8 10 12	white		included in MC 40-1			
	0.75 0.75 0.75 0.75	6 8 10 12	gray					
	1.00 1.00 1.00 1.00	6 8 10 12	red					
	1.50 1.50 1.50 1.50	6 8 10 12	black					
	2.50	8 10 12	blue			MC 40-TOOLKIT 2,5	006645	
	4.00	10	gray			MC 40-TOOLKIT 4,0/10	006650	
	MC 40L	4.00	10 12			gray	MC 40L-TOOLKIT 4/10-12	006630
		6.00	12			yellow	MC 40L-TOOLKIT 6-12	006813
		10.00	12	red	MC 40L-TOOLKIT 10-12	006814		

The MC 40 retrofit kit...-TOOLKIT.... is a case that contains

- Feeder bowl
- Reversing base sleeve
- Cord-centering funnel
- Sleeve receiver
- Separation plate
- Stripping blade (not required MC 40-TOOLKIT 2,5)
- Crimping jaws (not required MC 40-TOOLKIT 2,5)

2.3 Overview of the operating components

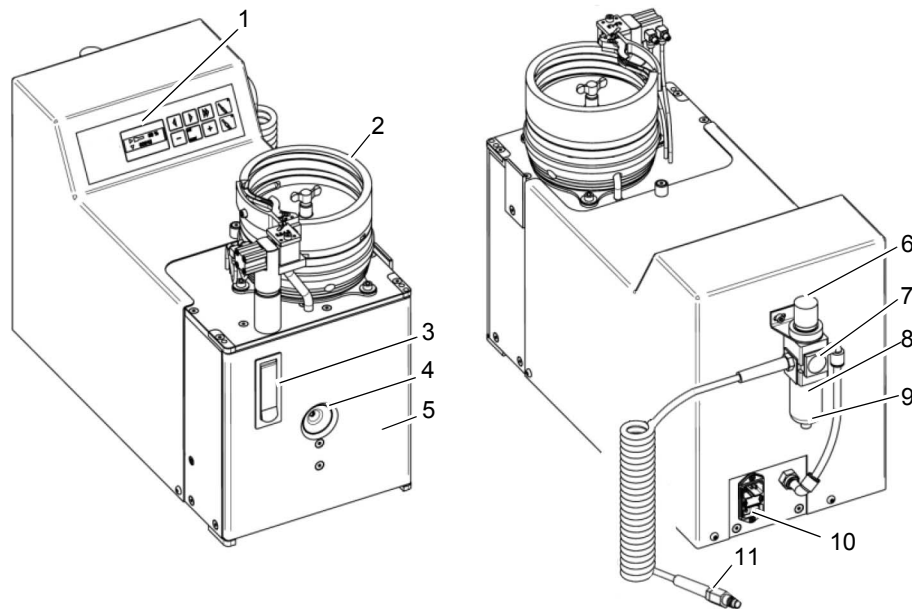


Figure 2-1 Operating components

1	Control panel	See page 7 for description	7	Manometer	Display of the air pressure set using the air pressure regulator
2	Feeder bowl	Storage holder for ferrules	8	Water separator	Container for condensation
3	Door lock	Locks the front door. The front door is opened by pressing the lower segment and is closed by pressing on the upper segment.	9	Drain valve	For draining the water separator
4	Insertion funnel	The conductor is inserted through the insertion funnel in the MC 40.	10	Mains connection	Device connection for the power cable with integrated micro-fuse and switch, wide range power supply unit 120 ... 240 V
5	Front door	Protects the operator from moving parts in the MC 40. The MC 40 only works when the front door is closed.	11	Compressed air connection	Device connection to the compressed air supply
6	Air pressure regulator	Setting the air pressure Set the air pressure by pulling the regulator upwards and turning to the right (+) or left (-).			

2.4 Control panel

Table 2-3 Button functions

Button	Display	Button function
 	 	Select operating mode Strip only For testing the incision depth of the blade. The LED on the button lights up. Strip and crimp The LED on the button lights up.
  	 	Changing the speed of the feeder bowl Increases the speed of filling the feeder bowl if new ferrules have been filled. Display shows 100%. The speed of the feeder bowl can be changed using the arrow buttons. The speed is shown in percent in the display.
 2 s		Setting the counter to zero Pressing the set/reset button for two seconds resets the counter to zero.
 5 s	  	Changing the counting direction Pressing the set/reset button for five seconds changes the counting direction. The counting direction is shown in the display. ▲ Forwards (1, 2, 3, ...) ▼ Backwards (... , 3, 2, 1) When counting backwards, a checkered flag appears at 0 items. The device can no longer be started. Turn the MC 40 off and on again. The MC 40 changes to forwards mode.
    		Changing the counter reading with backwards counting Press the set/reset button briefly to change the counter reading. The selected number flashes. The selected number can be changed using the plus or minus button. Another position within the five digit number can be selected using the arrow buttons. To save, press the set/reset button again.

3 Starting up and operating

3.1 Selecting the installation site



NOTE: The device must be set up on a level and horizontal surface.



NOTE: For operation and storage, avoid the following:

- humid or dusty places and
- locations exposed to high levels of heat, direct sunlight or low temperatures (operating range: 15°C ... 35°C).



NOTE: If the machine is moved from a cold location to a warm location, condensation can form.

- Before using the MC 40, open the front door and allow condensation to evaporate.



NOTE:

- Do not spill liquids on the MC 40.
- Do not expose the MC 40 to strong vibrations or shocks.

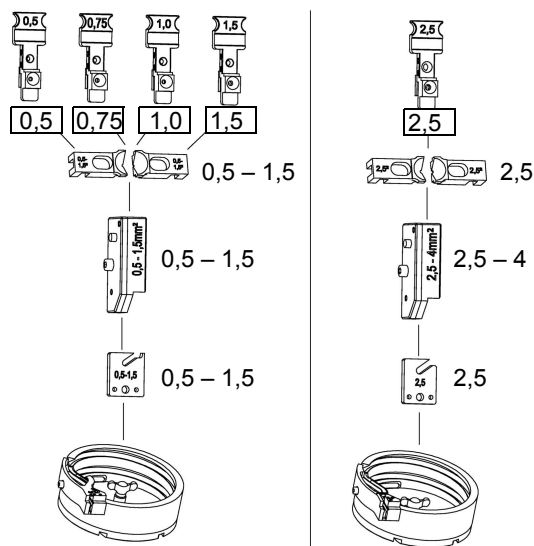


NOTE:

- Protect the compressed air hoses from heat, oil and sharp edges.

3.2 Determine the cross section

Check that the MC 40-1 is equipped for the desired cross section. If necessary, upgrade the MC 40-1 (see "Retrofitting" on page 14).



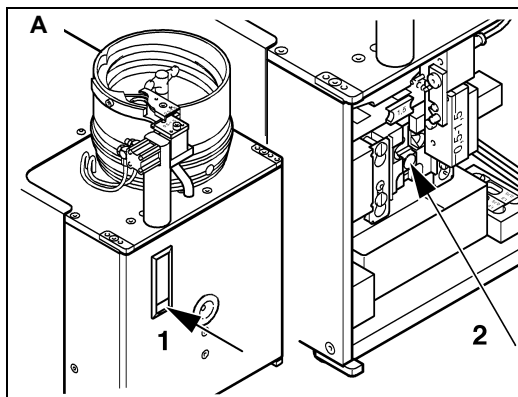
MC 40-TOOLKIT 2,5 (006645)

Figure 3-1 Example of MC 40-1 (value in mm²)

3.3 Stripping and crimping

With the MC 40, you can either:

- Strip conductors automatically or
- Strip conductors automatically and crimp with ferrules.



Checking the sleeve receiver



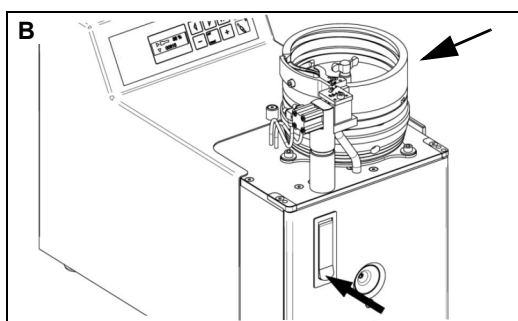
WARNING: Risk of injury!

Disconnect the mains plug and the compressed air before you open the front door.

- Switch off the MC 40 with the mains switch.
- Disconnect the mains plug.
- Disconnect the compressed air connection.
- Open the front door (1).

A Stripping

- Check that the sleeve receiver and litz wire centering funnel are compliant for the conductor cross section. Modify if necessary (see page 14).
- Check whether sleeve receiver (2) is free from ferrules.

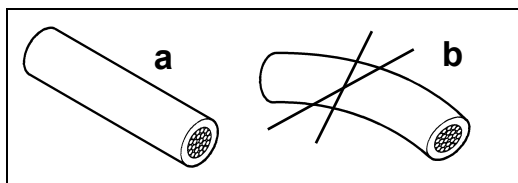


B Stripping and crimping

- Check for the correct cross section setting. Modify if necessary (see page 14).
- Fill ferrules into the feeder bowl (max. 500 pieces (MC 40-1)/max. 200 pieces (MC 40L)).
- Close front door.

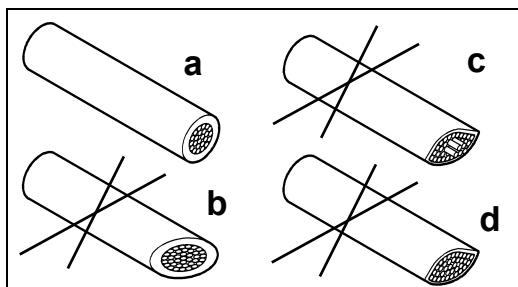
Aligning the conductor

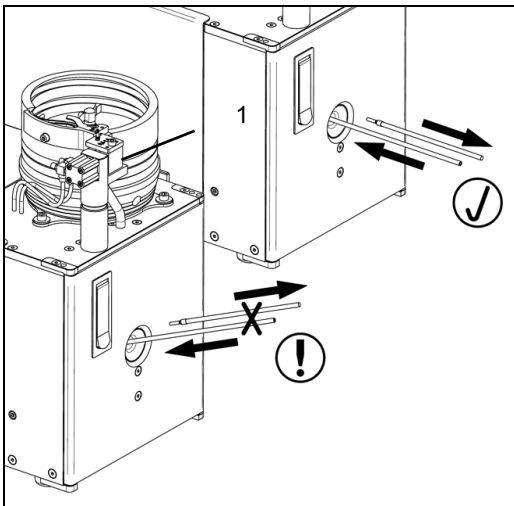
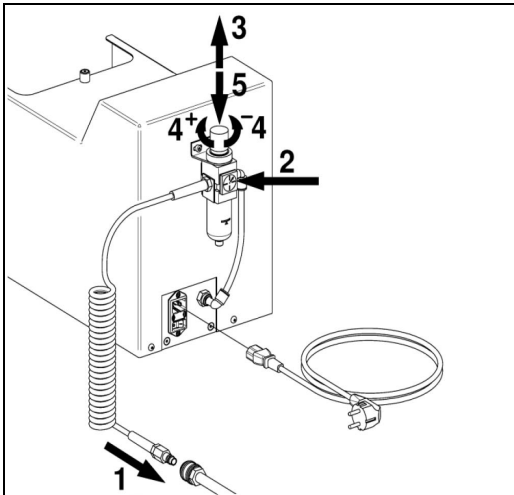
- The conductor has to be aligned as straight as possible before processing.
 - a) Bend is OK, maximum 2 – 3 mm at 6 mm length
 - b) Bend too large



Cutting the conductor

- Cut the conductor off in a clean and straight motion, for example
 - a) Proper cut
 - b) Cut surface angled
 - c) Cut surface squeezed, single conductors pulled out
 - d) Cut surface squeezed





Connecting MC 40



MC 40-1: 4.5 bar ... 6 bar of filtered air

MC 40L: 5 bar ... 6 bar of filtered air

- Connect compressed air connection (1) to the compressed air supply.
- Check air pressure at manometer (2):
operating pressure 5 bar, at least 4.5 bar (MC 40-1)
operating pressure 5.5 bar, at least 5 bar (MC 40L)
- Set air pressure, if necessary. Pull the air pressure regulator (3) upwards, set the air pressure by turning (4) to the right (+) or left (-) and then press the regulator (5) downwards.
- Connect the mains plug to the MC 40 mains connection and the shock-proof plug to the mains socket.

Stripping conductors

A Stripping



Press the "Strip" button.

B Stripping and crimping



Press the "Strip and crimp" button.

Set the speed of the feeder bowl.

Wait until the ferrule is visible at the separation plate (1).

A and B

- Insert the conductor straight into the insertion funnel until it stops. As soon as the MC 40 starts, hold the conductor with slight tension.
The conductor is automatically stripped.
- When the MC 40 has stopped, pull the conductor out.



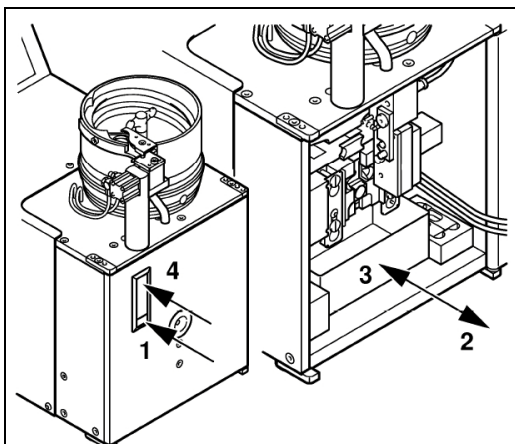
In the event of a malfunction or improper stripping, see page 17.

Shutting down

- If necessary, read the counter and reset to zero.
- Switch off the MC 40 with the mains switch.

4 Maintenance

4.1 Daily care



Cleaning MC 40



WARNING: Risk of injury!

Disconnect the mains plug and the compressed air before you open the front door.

- Switch off the MC 40 with the mains switch.
- Disconnect the mains plug.
- Disconnect the compressed air connection.
- Open the front door (1).
- Empty the drawer (2).
- Clean the inside.
- Replace the drawer (3).
- Close the front door (4).

Checking the level of condensation



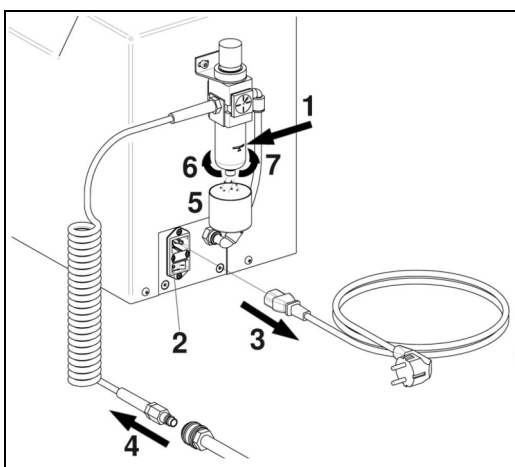
WARNING: Risk of injury!

Disconnect the mains plug and the compressed air before opening the drain valve.

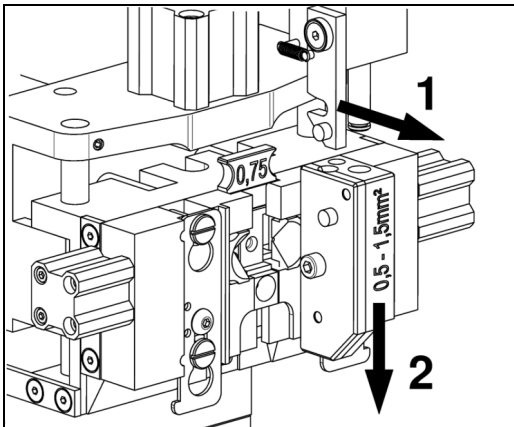
- Check the water level in the water separator (1).

If water is in the water separator:

- Switch off the MC 40 at the mains switch (2).
- Disconnect the mains plug (3).
- Disconnect the compressed air connection (4).
- Store the container (5).
- Open the drain valve (6).
- Drain the water.
- Close the drain valve (7).
- Plug in the mains plug.
- Connect the compressed air connection.



4.2 Adjusting and changing the stripping blade



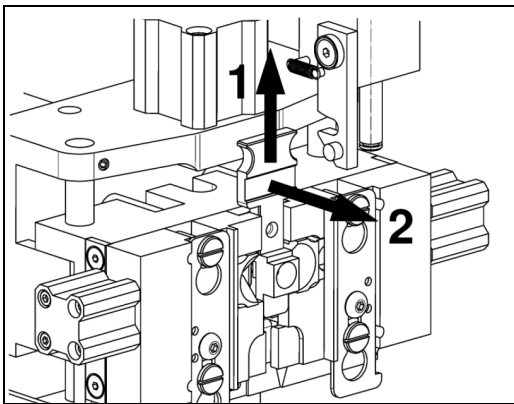
Removing the stripping blade



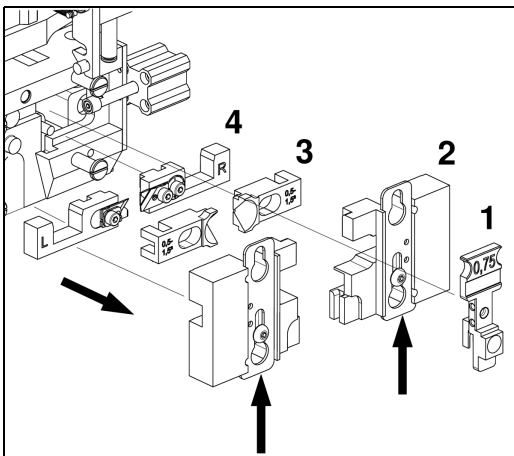
WARNING: Risk of injury!

Disconnect the mains plug and the compressed air before you open the front door.

- Pull the release lever (1) forwards.
- Remove the reversing base sleeve (2) downwards.



- Pull the sleeve receiver (1) upwards, remove from the holder (2).



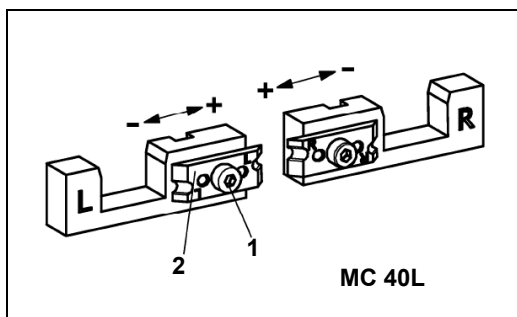
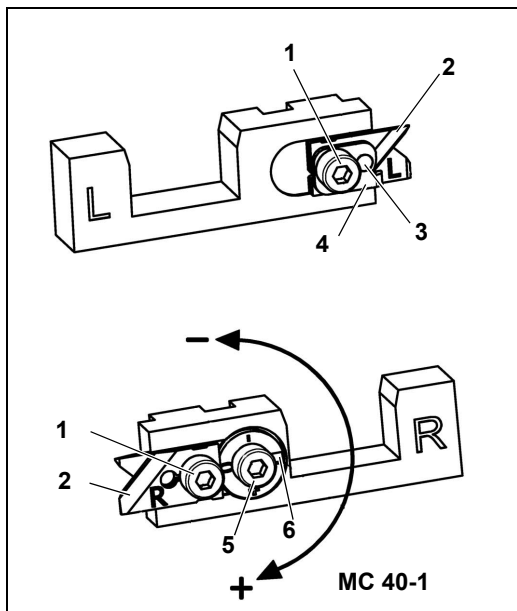
- Slide the slide upwards and pull the holder (2) forwards.
- Remove the second holder in the same way.
- Remove the cord-centering funnels (3) to the left and right.



WARNING: Risk of injury!

The stripping blades are sharp. Be careful not to injure yourself.

- Take out both the left and right stripping blades (4).
- Worn-out or damaged blades must be replaced.
- If the blades are still in working order, the malfunction can be rectified by correcting the incision depth on the right-side blade.

**MC 40-1: Changing the stripping blade****WARNING: Risk of injury!**

The stripping blades are sharp. Be careful not to injure yourself.

Left blade

- Unscrew the Allen screw (1) and take out the old blade (2).
- Put new blade on the pin (3).
- Fix the limit plate (4).
- Tighten the Allen screw (1).

Right blade

- Unscrew the Allen screw (1) and take out the old blade (2).
- Fix new blade.
- Loosen the Allen screw (5).
- Attach tappet over the groove (6) at the correct incision depth (0 = initial position).
- Press the blade against the tappet and tighten both Allen screws (1) and (5).

MC 40L: Changing the stripping blade**WARNING: Risk of injury!**

The stripping blades are sharp. Be careful not to injure yourself.

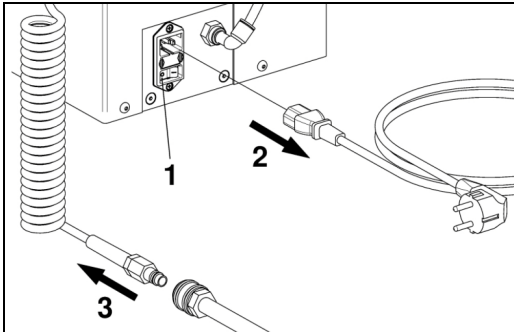
- Unscrew the Allen screw (1) and take out the old blade (2).
- Attach the new blade to the guiding pin (3).
- Adjust the incision depth of the stripping blade to the conductor to be processed.

Adjusting the blade changes the incision depth by ± 0.25 mm.

- Tighten Allen screw (1).
- Check incision depth by stripping a conductor. The copper strands must not be cut by the stripping blade.

5 Retrofitting

5.1 Changing the cross section



Preparing the modification



WARNING: Risk of injury!

Disconnect the mains plug and the compressed air before you open the front door!

- Switch off the MC 40 with the mains switch (1).
- Disconnect the mains plug (2).
- Disconnect the compressed air connection (3).
- Open the front door.

Retrofit kits, see page 5.

Changing the feeder bowl



MC 40-1: Change the feeder bowl during a cross section change from 0.5/0.75/1.0/1.5 ↔ 2.5

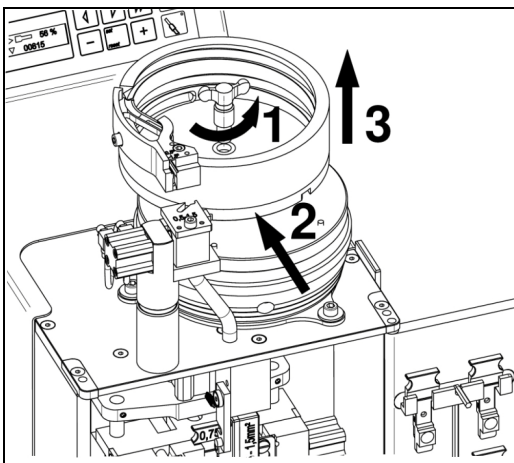
MC 40L: Change the feeder bowl every time the cross section is changed.

- Unscrew the winged screw (1)
- Move the feeder bowl to the side (2), pull upwards (3) and empty.



NOTE: Ensure that all ferrules are removed, especially from the slot under the baffle.

- Attach the feeder bowl in such a way that it slides into the centering pins and tighten the winged screw.



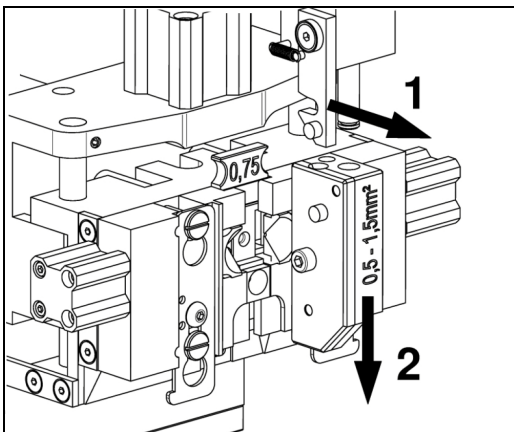
Changing the reversing base sleeve

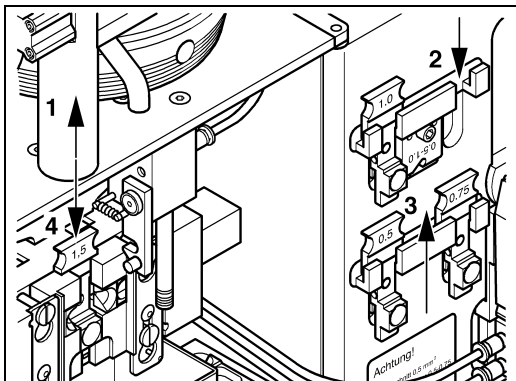


MC 40-1: Change the reversing base sleeve during a cross section change from 0.5/0.75/1.0/1.5 ↔ 2.5.

MC 40L: Change the reversing base sleeve every time the cross section is changed.

- Pull the release lever (1) forwards.
- Remove the reversing base sleeve (2) downwards.
- Hold the release lever in the forward position and attach the reversing base sleeve with the desired cross section.
- Lock the release lever into place.





Changing the sleeve receiver



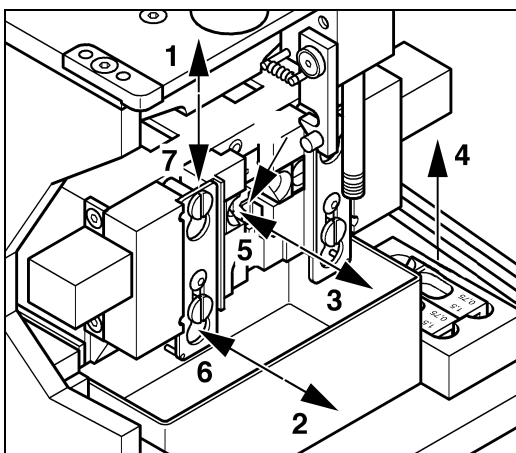
The sleeve receiver must be changed every time the cross section is changed.

- Remove the reversing base sleeve (see page 14).
- Pull the sleeve receiver (1) upwards, remove from the holder and insert into the transport holder (2).
- Insert the sleeve receiver into the holder using the desired cross section (3) and push downwards (4).



NOTE: Check for correct lock-in position.

- Install reversing base sleeve.



Changing the cord-centering funnel



MC 40-1: The cord-centering funnels must be changed during a 0.5...1.5 ↔ 2.5 cross section change.

MC 40L: The cord-centering funnels must be changed every time the cross section is changed.

- Remove the reversing base sleeve and sleeve receiver (see above).
- Slide the slide (1) upwards and pull the holder (2) forwards.
- Remove the second holder in the same way.
- Remove both cord-centering funnels (3).
- Attach the cord-centering funnels onto the driving pins (5) with the desired cross section (4).
- Attach the holders (6) and press the slide (7) downwards.
- Install the sleeve receiver and reversing base sleeve.

Changing the stripping blade and crimping jaws



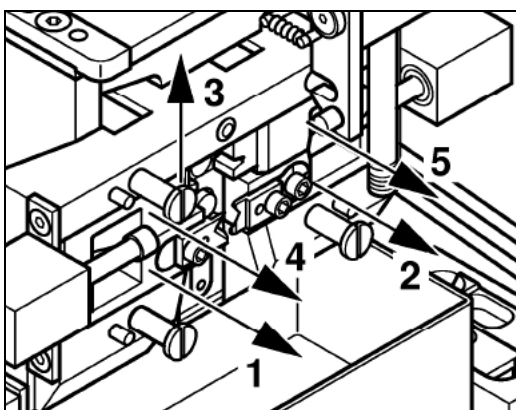
MC 40-1: No change.

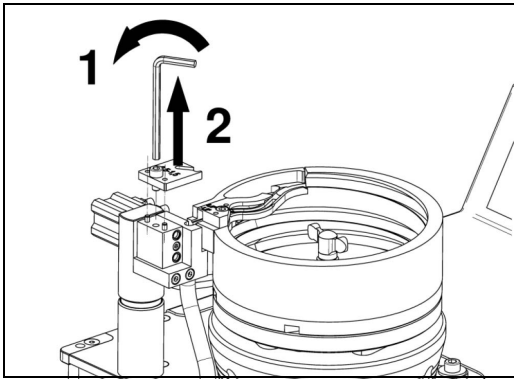
MC 40L: The crimping jaws and stripping blade must be altered during a cross section change.

- The steps for removing the cord-centering funnels are mentioned above.
- Take out both of the stripping blades (1 + 2).
- Slide the cassette (3) upwards.
- Take out both of the crimping jaws (4 + 5).
- Attach in the reverse order.



NOTE: Check for correct lock-in position.





Changing the separation plates



MC 40-1: The separation plates must be changed during a 0.5...1.5 ↔ 2.5 cross section change.

MC 40L: The separation plate must be changed during a 4 ↔ 6 ↔ 10 cross section change.

- Unscrew the separation plate (1) using the hexagonal wrench and remove (2)
- Remove the separation plate from the retrofit kit with the desired cross section and attach in place of the previous separation plate.

5.2 Changing the crimping length

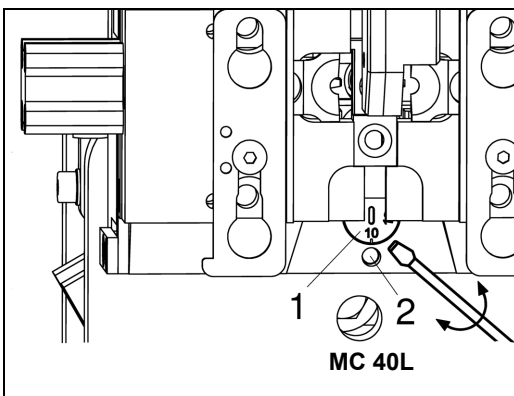
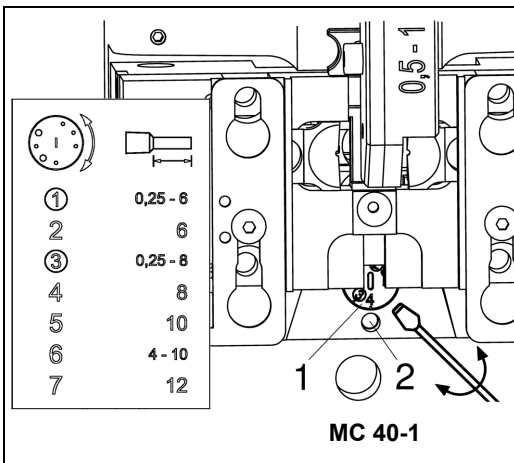
Changing the crimping length



The crimping length is changed using a rotary dial.

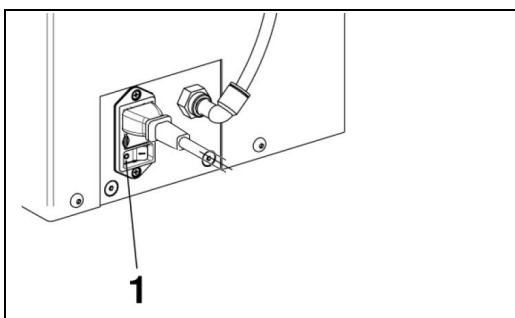
Changing the rotary dial

- Follow the steps mentioned above to remove the stripping blade and crimping jaws (see page 15).
- Insert the rotary dial (1) at the desired crimping length using a screwdriver. The selected value is shown via the red marker (2).
- Re-attach individual parts.



6 Troubleshooting

6.1 MC 40 does not run after being switched on



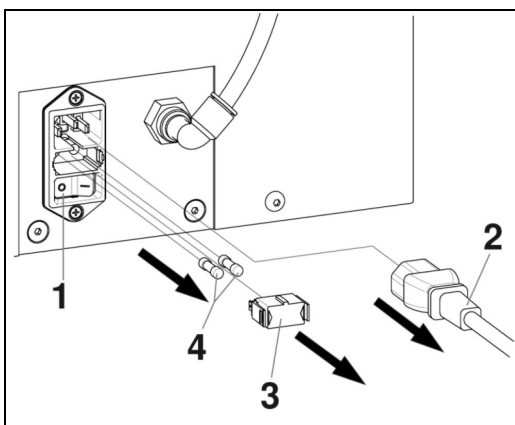
Check the mains indicator

Mains indicator (1) is not lit:

- Check air pressure.

Mains indicator (1) is not lit:

- Check whether the mains plug is connected to the MC 40 mains connection and the shock-proof plug is connected to the mains socket.
- Check whether the power supply at the mains socket is O.K.
- If O.K., check the mains fuse.



Check the mains fuse



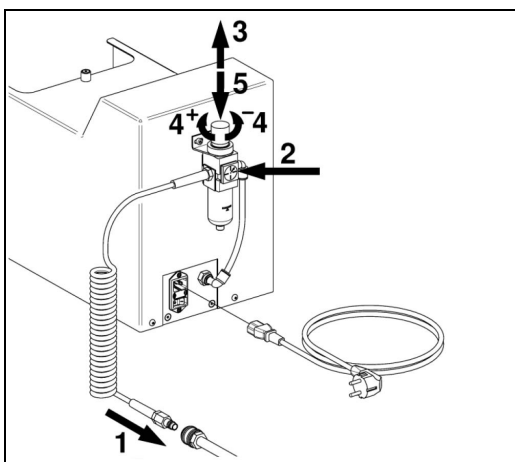
WARNING: Risk of injury!

In order to check the mains fuse, the mains connection has to be open. Disconnect the mains plug first!

- Switch off the MC 40 with the mains switch (1).
- Disconnect the mains plug (2).
- Pull out the fuse holder (3).
- Checking the mains fuse (4).
- Replace the defect mains fuse with the backup fuse. Retrofit the backup fuse.
- Insert the fuse holder.



NOTE: The fuse holder should snap into place.



Check the air pressure

- Disconnect the compressed air connection (1).
- Check the air pressure at the manometer (2):

MC 40-1: 5 bar

MC 40L: 5.5 bar

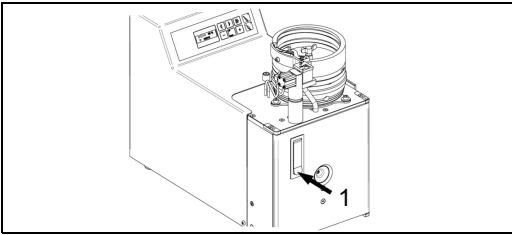
No pressure present:

- Check whether the compressed air connection is connected to the compressed air supply.
- Check whether the compressed air supply is O.K.

Pressure is not 5 bar/5.5 bar:

- Pull the air pressure regulator (3) upwards.
- Set the air pressure by turning (4) to the right (+) or left (-).
- Then press the regulator (5) downwards.

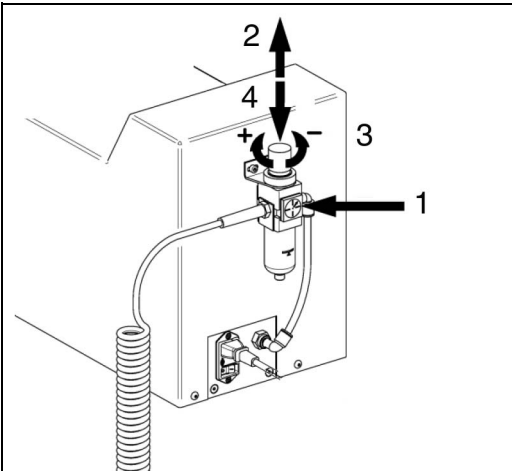
6.2 Start process is not being initiated



If the conductor is inserted, the MC 40 will not start.

Check the front door

- Check that the front door (1) is completely closed and locked.



Check the air pressure

- Check air pressure at the manometer (1):

MC 40-1: 5 bar

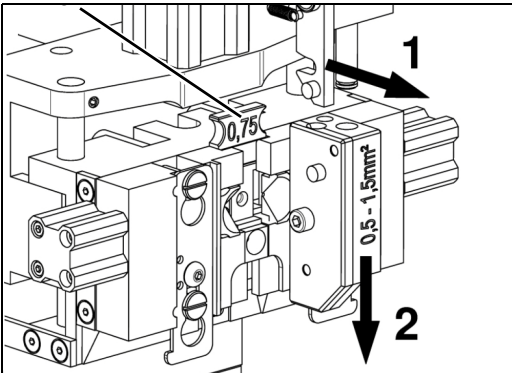
MC 40L: 5.5 bar

No pressure present:

- Check whether the compressed air connection is connected to the compressed air supply.
- Check whether the compressed air supply is O.K.

Pressure is not 5 bar/5.5 bar:

- Disconnect the compressed air connection.
- Pull the air pressure regulator (2) upwards.
- Set the air pressure by turning (3) to the right (+) or left (-).
- Then press the regulator (4) downwards.



Check sleeve receiver



WARNING: Risk of injury!

Disconnect the mains plug and the compressed air before you open the front door.

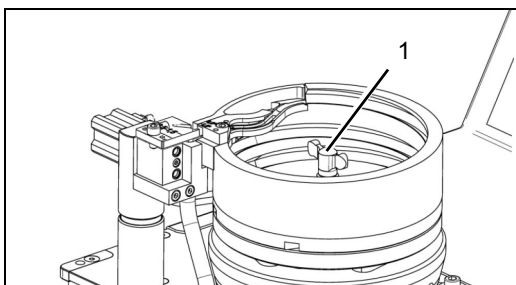
- Pull the release lever (1) forwards.
- Remove the reversing base sleeve (2) downwards.
- Check that the sleeve receiver (3) is positioned correctly and is snapped into place in the ball latch.
- Install sleeve receiver.
- Close front door.

6.3 Conductor insulation is not removed completely

Check cross section

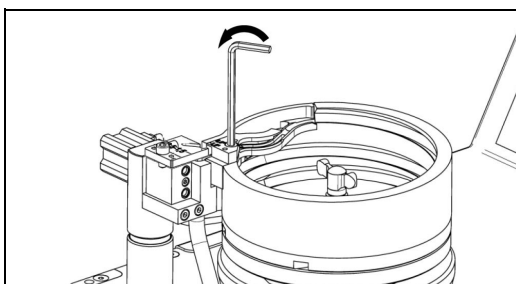
- If the conductor isn't properly stripped, first check that the MC 40 is fitted with the correct retrofit kit.
- Adjust the retrofit kit to suit the selected conductor cross section (see page 14).
- Also check the conductor cross section.
- If the malfunction continues despite having the correct retrofit kit, check the stripping blade (see page 12).

6.4 Ferrule in-feed is disrupted



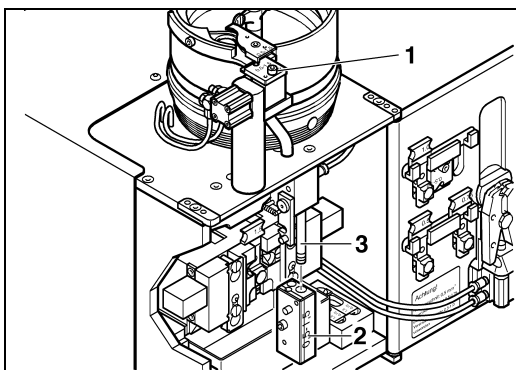
Check the feeder bowl

- Check if the winged screw (1) is loose, if necessary, re-tighten.
- Tuck the ferrules into the transport grooves.
- Change the speed of the feeder bowl.



Check the baffles

- Switch off the MC 40 at the mains switch.
- Unscrew the baffle covering with the hexagonal wrench.
- Remove the defect ferrules.



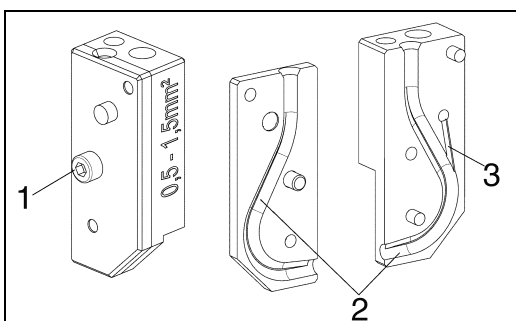
Check the sleeve feeding



WARNING: Risk of injury!

Disconnect the mains plug and the compressed air before you open the front door.

- Unscrew the separation plate (1) using the hexagonal wrench.
- Remove the reversing base sleeve (2).
- Push the cable through the feeder (3) and, if necessary, remove the crimped ferrules.



Check the reversing base sleeve

- Unscrew allen screw (1) on the reversing base sleeve using a hexagonal wrench and open the reversing base sleeve.
- Remove the crimped ferrules.
- Clean the feeder channel (2) and air pressure channel (3).

A Technical appendix

A 1 Technical data

Technical data	
Mains connection	120 V/60 Hz ... 230 V/50 Hz
Power consumption	50 VA
Compressed air connection	
MC 40-1	At least 4.5 bar, maximum 6 bar 1/4" plug-in nipple inner thread (Euro standard)
MC 40L	At least 5 bar, maximum 6 bar
Compressed air consumption	1.2 l/cycle
Cycle time	
MC 40-1	1.3 s
MC 40L	1.5 s
Workspace	
MC 40-1	0.25 mm ² ... 4 mm ²
MC 40L	4 mm ² ... 10 mm ²
Ferrules	Loose according to DIN 46228-4
Crimping	Trapezoidal
Conductor	Class 2, 5, and 6 according to DIN VDE 0295
Control	Electrical/pneumatic
Counter	5-digit, can be reset
Dimensions (W x H x D)	240 mm x 390 mm x 490 mm
Weight	28 kg

A2 EC Declaration of Conformity

Manufacturer: GLW GmbH
Address: Steinbeisstraße 2
88353 Kisslegg
Germany

We herewith declare that the machine named in the following complies in its design and type and in the equipment marketed by us with the relevant basic safety and health requirements of the EC machine directive. This declaration becomes void if changes are made to the machine without our permission.

Name of the machines: Wire stripping and crimping machine

Machine types: **MC 40-1**
MC 40L



Relevant EC directives: **EC-Machine Directive 2006/42/EG**
EC-Low Voltage Directive 2006/95/EG
EC-Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EG

Applied harmonized standards: **DIN EN ISO 12100-1 und -2:2004**
DIN EN ISO 13857:2008
DIN EN 349:2008
DIN EN 60204-1:2006
DIN EN 50081-1:1993
DIN EN 50082-2:1994

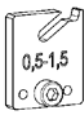
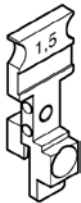
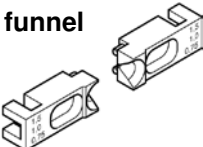
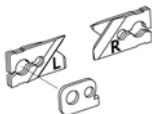
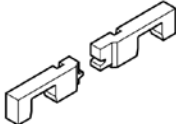
Place, date Kisslegg, 20.01.2014

Legally binding signature:

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'B. Weiland', written over a horizontal line.

Information about the signing person: Bruno Weiland

A3 Spare parts

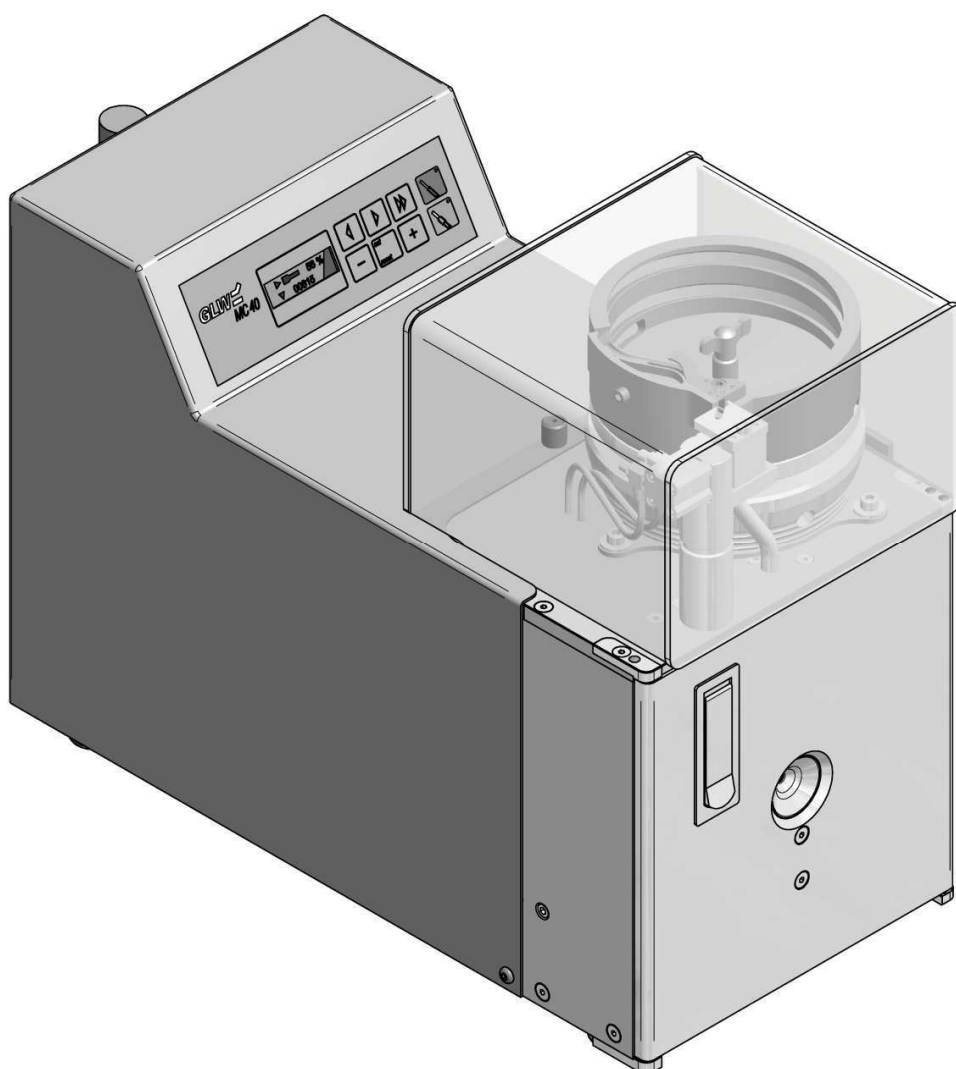
Part	Cross section	Order No.	MC 40-1	MC 40L
Feeder bowl 	0,25 - 0,34 mm ² 0,5 - 1,5 mm ² 2,5 - 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	006602 006601 006603 006651 006652	X X X X	 X X X
Separation plate 	0,25/0,34 mm ² 0,5 - 1,5 mm ² 2,5 mm ² 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	006653 006654 006655 006656 006657 006658	X X X X	 X X X
Reversing base sleeve 	0,25/0,34 mm ² 0,5 - 1,5 mm ² 2,5/4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	004755 004666 004758 004757 004759	X X X	 X X X
Sleeve receiver 	0,14 mm ² 0,25/0,34 mm ² 0,5 mm ² 0,75 mm ² 1 mm ² 1,5 mm ² 2,5 mm ² 4 mm ² 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	006649 006597 006389 006390 006391 006392 006393 006598 006816 006514 006515	X X X X X X X X	 X X X
Cord-centering funnel 	0,25/0,34 mm ² 0,5 - 1,5 mm ² 2,5 mm ² 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	006604 006521 006605 006522 006659 006660	X X X X	 X X X X
Stripping blade 	0,25 - 2,5 mm ² 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	006642 004765 004768 004769	X X	 X X X
Crimping jaws 	0,25-0,34 mm ² -8 0,5-2,5 mm ² - 12 4 mm ² - 10 mm 4 mm ² - 12 mm 6 mm ² - 12 mm 10 mm ² - 12 mm	006506 006504 004764 006661 006662 006663	X X X	 X X X
Mains fuse 	T2A/250V 5 x 20 mm	004177	X	X

GLW GmbH
Steinbeisstraße 2
88353 Kisslegg
Germany
Phone +49 7563 9123-0
Telefax +49 7563 9123-99

Copyright on these operating instructions is held by
the company GLW.

Reprinting, copying or translation of this document,
either in whole or in part, is not permissible without
our express permission.

© 2014 GLW GmbH



**Manuel d'utilisation
Dispositif de dénudage et de
sertissage automatique
MC 40-1 / MC 40L**



08/2016

A conserver pour une utilisation ultérieure!

Sommaire

1	Remarques essentielles	2
1.1	Utilisation conforme	2
1.2	Postes de travail.....	3
1.3	Pour votre sécurité	3
2	Description du MC 40	4
2.1	Éléments fournis	4
2.2	Embouts utilisables et compléments d'équipement	5
2.3	Aperçu des organes de commande	6
2.4	Panneau de commande	7
3	Mise en service et utilisation	8
3.1	Choix du lieu d'installation.....	8
3.2	Définition de la section	8
3.3	Dénudage et sertissage	9
4	Maintenance	11
4.1	Entretien quotidien	11
4.2	Réglage et remplacement des lames à dénuder.....	12
5	Rééquipement	14
5.1	Remplacement de section.....	14
5.2	Modification de la longueur de sertissage	16
6	Élimination des défauts	17
6.1	MC 40 ne fonctionne pas une fois sous tension	17
6.2	La phase d'accélération n'est pas déclenchée.....	18
6.3	L'isolation du conducteur n'est pas entièrement retirée	18
6.4	L'alimentation des embouts est perturbée	19
A	Annexe technique.....	20
A 1	Caractéristiques techniques.....	20
A 2	Déclaration de conformité CE.....	21
A3	Pieces de rechange.....	23

Sommaire

1	Remarques essentielles	2
1.1	Utilisation conforme	2
1.2	Postes de travail.....	3
1.3	Pour votre sécurité	3
2	Description du MC 40	4
2.1	Éléments fournis	4
2.2	Embouts utilisables et compléments d'équipement	5
2.3	Aperçu des organes de commande	6
2.4	Panneau de commande	7
3	Mise en service et utilisation	8
3.1	Choix du lieu d'installation.....	8
3.2	Définition de la section	8
3.3	Dénudage et sertissage	9
4	Maintenance	11
4.1	Entretien quotidien	11
4.2	Réglage et remplacement des lames à dénuder.....	12
5	Rééquipement	14
5.1	Remplacement de section.....	14
5.2	Modification de la longueur de sertissage	16
6	Élimination des défauts	17
6.1	MC 40 ne fonctionne pas une fois sous tension	17
6.2	La phase d'accélération n'est pas déclenchée.....	18
6.3	L'isolation du conducteur n'est pas entièrement retirée	18
6.4	L'alimentation des embouts est perturbée	19
A	Annexe technique.....	20
A 1	Caractéristiques techniques	20

1 Remarques essentielles

Pour des raisons de simplification, seule la désignation MC 40 est employée dans ce document.

Une bonne connaissance des consignes de sécurité constitue la condition primordiale pour garantir le respect des normes de sécurité lors de l'utilisation du MC 40 et son fonctionnement sans perturbation.

1.1 Utilisation conforme



AVERTISSEMENT : Le MC 40 est destiné uniquement aux travaux de dénudage et de sertissage.

Les conducteurs et les embouts utilisés doivent être de section et de longueur conformes aux valeurs présentées à la section « Embouts utilisables et compléments d'équipement », page 5.

Seuls les conducteurs isolés prévus pour être traités peuvent être introduits dans le cône d'entrée du MC 40. Il est strictement interdit d'introduire des pièces métalliques massives ou des objets similaires. En effet, ces objets endommageraient les lames à dénuder.

Pour des raisons de sécurité, il est interdit de procéder à des transformations allant au-delà du rééquipement et à des modifications du MC 40.



IMPORTANT : Le respect de toutes les consignes et de toutes les conditions de fonctionnement prescrites sont partie intégrante de l'utilisation conforme.



AVERTISSEMENT : Le MC 40 doit être utilisé uniquement

- dans le cadre de son utilisation conforme et
- dans un état technique de sécurité parfait.



AVERTISSEMENT : Toutes les personnes concernées par la mise en service, la commande et la maintenance du MC 40 doivent

- être qualifiées en conséquence et
- respecter scrupuleusement le contenu de ce manuel d'utilisation.

Le MC 40 permet au choix :

- de dénuder automatiquement des conducteurs ou
- de dénuder automatiquement des conducteurs et de les sertir d'embouts.

L'appareil traite des conducteurs flexibles de classe 2, 5 et 6 selon DIN VDE 0295 ainsi que des embouts, au détail, selon DIN 46228-4.



IMPORTANT : Utiliser uniquement des embouts et des pièces détachées de GLW.

Opérateurs autorisés

Seuls des opérateurs autorisés et dûment formés sont autorisés à travailler sur le MC 40. Dans la zone de travail, l'opérateur est considéré comme responsable des tierces personnes.

L'exploitant doit

- mettre le manuel d'utilisation à disposition de l'opérateur et
- s'assurer que l'opérateur l'a lu et compris.

1.2 Postes de travail



IMPORTANT : Lors du fonctionnement et du stockage, veiller à éviter :

- les emplacements humides et poussiéreux et
- les emplacements exposés à des températures élevées, aux rayons directs du soleil ou à de basses températures (plage de température de fonctionnement : 15 à 35 °C).



IMPORTANT :

Le passage d'un lieu froid à un lieu plus chaud peut provoquer l'apparition de condensation.

- Avant d'utiliser le MC 40, ouvrir la trappe avant et laisser la condensation s'évaporer.



IMPORTANT :

- Veiller à ne pas renverser de liquide sur le MC 40.
- Ne pas soumettre le MC 40 à des chocs ni à des vibrations importants.



IMPORTANT :

- Protéger les flexibles pneumatiques de la chaleur, des projections d'huile et des arêtes coupantes.

1.3 Pour votre sécurité



AVERTISSEMENT : La trappe avant est destinée à garantir la sécurité de l'opérateur. Il est absolument interdit de la modifier, de la déposer ou de la contourner en transformant l'appareil.



AVERTISSEMENT :

- Utiliser uniquement de l'air comprimé filtré à une pression maximum de 6 bars.



AVERTISSEMENT :

- Faire fonctionner le MC 40 uniquement avec la trappe avant fermée.
- Avant de procéder à des travaux nécessitant l'ouverture de la trappe avant (par ex. rééquipement, réparation), toujours débrancher le connecteur secteur et séparer l'appareil du circuit pneumatique.
- Lors des pauses de travail ou des périodes d'inutilisation du MC 40, le mettre hors tension et le séparer du circuit pneumatique.
- **Ne pas** tirer sur le flexible pneumatique lors de la déconnexion.
- Contrôler qu'aucun objet étranger ne se trouve à l'intérieur du boîtier de l'appareil.

Pour des raisons de sécurité, le MC 40 se désactive automatiquement lorsqu'il est séparé du circuit pneumatique.



AVERTISSEMENT :

- Avant d'ouvrir le boîtier de l'appareil, débrancher le connecteur secteur et séparer l'appareil du circuit pneumatique.

2 Description du MC 40

2.1 Éléments fournis

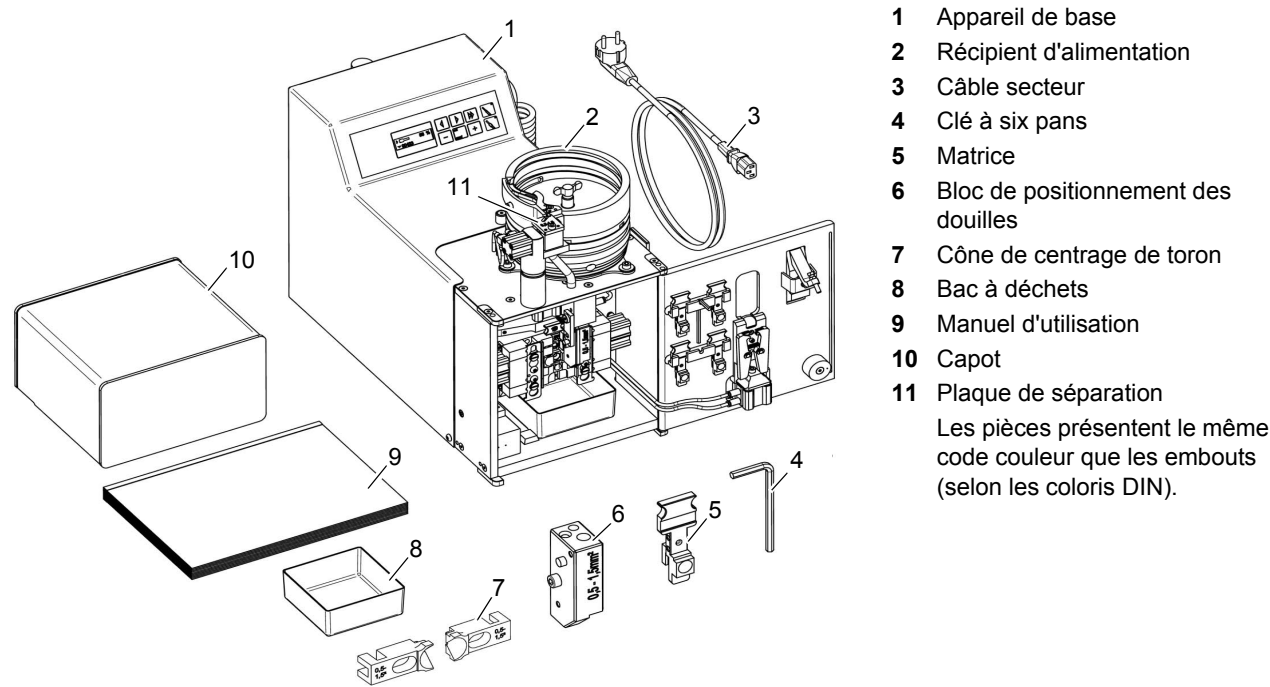


Tableau 2-1 Éléments fournis

Appareil	Éléments fournis	
MC 40-1 et MC 40L	Appareil de base	
	Câble secteur	
	Bac à déchets	
	Capot	
	Clé à six pans	4 5/32"
MC 40L uniquement	Récipient d'alimentation	0,5 ... 1,5 mm ²
	Plaque de séparation	0,5 ... 1,5 mm ²
	Cône de centrage de toron	0,5 ... 1,5 mm ²
	Bloc de positionnement des douilles	0,5 ... 1,5 mm ²
	Matrice	0,5 / 0,75 / 1,0 / 1,5 mm ² , 4 pièces
	Mors à sertir	0,5 ... 2,5 mm ² (longueur de sertissage max 12 mm)
	Lame à dénuder et porte-lame	

2.2 Embouts utilisables et compléments d'équipement

Le MC 40 permet au choix :

- de dénuder automatiquement des conducteurs ou
- de dénuder automatiquement des conducteurs et de les sertir d'embouts.

L'appareil traite des conducteurs flexibles de classe 2, 5 et 6 selon DIN VDE 0295 ainsi que des embouts, au détail, selon DIN 46228-4.

Les embouts suivants peuvent être traités avec le MC 40 :

Tableau 2-2 Embouts utilisables

Appareil de base	Section mm ²	Longueur de douille mm	Coloris DIN	Remarque	Référence
MC 40-1	0,25/0,34	6	jaune/turquoise	MC 40-TOOLKIT 0,34/ 6-8	006646
	0,25/0,34	8			
	0,50	6	blanc		compris dans MC 40-1
	0,50	8			
	0,50	10			
	0,50	12			
	0,75	6	gris		
	0,75	8			
	0,75	10			
	0,75	12			
	1,00	6	rouge		
	1,00	8			
	1,00	10			
	1,00	12			
1,50	6	noir			
1,50	8				
1,50	10				
1,50	12				
2,50	8	bleu	MC 40-TOOLKIT 2,5	006645	
	10				
	12				
4,00	10	gris	MC 40-TOOLKIT 4,0/10	006650	
MC 40L	4,00	10	gris	MC 40L-TOOLKIT 4/10-12	006630
		12			
	6,00	12	jaune	MC 40L-TOOLKIT 6-12	006813
	10,00	12	rouge	MC 40L-TOOLKIT 10-12	006814

Les compléments d'équipement MC 40...-TOOLKIT.... se composent d'un coffret contenant les éléments suivants :

- Récipient d'alimentation
- Bloc de positionnement des douilles
- Cône de centrage de toron
- Matrice
- Plaque de séparation
- Lames à dénuder (ne concerne pas le MC 40-TOOLKIT 2,5)
- Mors à sertir (ne concerne pas le MC 40-TOOLKIT 2,5)

2.3 Aperçu des organes de commande

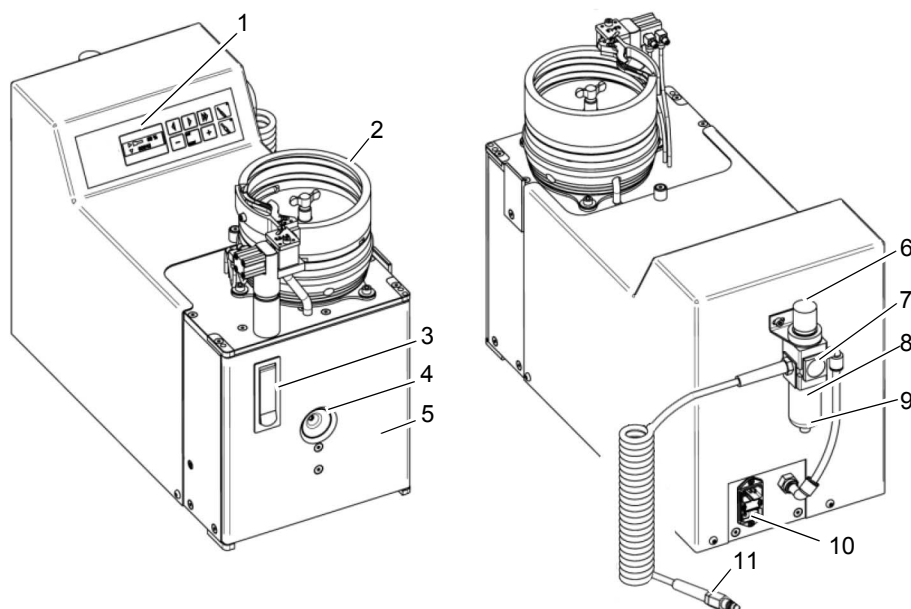
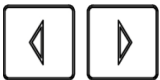
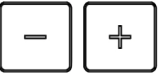


Fig. 2-1 Organes de commande

1	Panneau de commande	Voir description page 7	7	Manomètre	Affiche la pression réglée avec la molette de réglage pneumatique
2	Récipient d'alimentation	Récipient destiné à stocker les embouts	8	Séparateur d'eau	Récipient recueillant l'eau de condensation
3	Verrouillage de trappe	Sert à verrouiller la trappe avant. Pour ouvrir la trappe avant, appuyer sur la partie inférieure du verrouillage ; pour la fermer, appuyer sur la partie supérieure.	9	Vanne de purge	Sert à vider le séparateur d'eau
4	Cône d'entrée	Le conducteur est introduit dans le MC 40 par le cône d'entrée.	10	Raccordement secteur	Raccordement pour le câble secteur, avec commutateur et fusible pour courant faible intégré, plage d'alimentation étendue 120 ... 240 V
5	Trappe avant	Protège l'opérateur des pièces mobiles du MC 40. Le MC 40 ne peut fonctionner que lorsque la trappe avant est fermée.	11	Raccord d'air comprimé	Raccorde l'appareil au circuit pneumatique
6	Molette de réglage pneumatique	Permet de régler la pression de l'air Pour procéder au réglage, tirer la molette vers le haut, puis la tourner vers la droite (+) ou vers la gauche (-) jusqu'à la pression souhaitée.			

2.4 Panneau de commande

Tableau 2-3 Fonctions des touches

Touche	Affichage	Fonction de la touche
 	 	Choix du mode de fonctionnement Dénudage uniquement Pour vérifier la profondeur de coupe de la lame. La LED de la touche s'allume. Dénudage et sertissage La LED de la touche s'allume.
 	 100 %  52%	Modification de la vitesse du récipient d'alimentation Pour le remplissage rapide du récipient d'alimentation, lorsque de nouveaux embouts sont remplis. L'écran affiche 100 %. Les touches fléchées permettent de modifier la vitesse du récipient d'alimentation. L'écran affiche la vitesse en %.
 2 s		Mise à zéro du compteur Appuyer sur la touche de réglage/remise à zéro pendant deux secondes permet de remettre le compteur à zéro.
 5 s	 	Modification du sens de comptage Appuyer sur la touche de réglage/remise à zéro pendant cinq secondes permet de modifier le sens de comptage. Le sens de comptage est affiché à l'écran. ▲ En avant (1, 2, 3, ...) ▼ En arrière (... , 3, 2, 1) En cas de comptage régressif, un drapeau à damiers apparaît lorsque le nombre de pièces est de 0. Il n'est plus possible de démarrer l'appareil. Eteindre le MC 40, puis le rallumer. Le MC 40 passe en mode de comptage progressif.
  		Modification du niveau du compteur en cas de comptage régressif Appuyer brièvement sur la touche de réglage/remise à zéro pour modifier le niveau du compteur. Le chiffre sélectionné clignote. Le chiffre sélectionné peut être modifié à l'aide des touches + et -. Les touches fléchées permettent de sélectionner une autre position dans le nombre à cinq chiffres. Appuyer à nouveau sur la touche de réglage/remise à zéro pour enregistrer.

3 Mise en service et utilisation

3.1 Choix du lieu d'installation



IMPORTANT : Le lieu d'installation doit être plat et de niveau.



IMPORTANT : Lors du fonctionnement et du stockage, veiller à éviter :

- les emplacements humides et poussiéreux et
- les emplacements exposés à des températures élevées, aux rayons directs du soleil ou à de basses températures (plage de température de fonctionnement : 15 °C ... 35 °C).



IMPORTANT : Le passage d'un lieu froid à un lieu plus chaud peut provoquer l'apparition de condensation.

- Avant d'utiliser le MC 40, ouvrir la trappe avant et laisser la condensation s'évaporer.



IMPORTANT :

- Veiller à ne pas renverser de liquide sur le MC 40.
- Ne pas soumettre le MC 40 à des chocs ni à des vibrations importants.

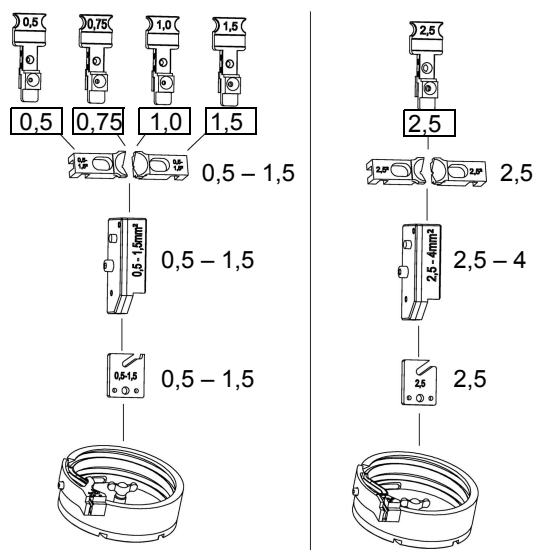


IMPORTANT :

- Protéger les flexibles pneumatiques de la chaleur, des projections d'huile et des arêtes coupantes.

3.2 Définition de la section

Vérifier si le MC 40-1 est équipé pour la section souhaitée. Si nécessaire, rééquiper le MC 40-1 (voir « Rééquipement », page 14).



MC 40-TOOLKIT 2,5 (006645)

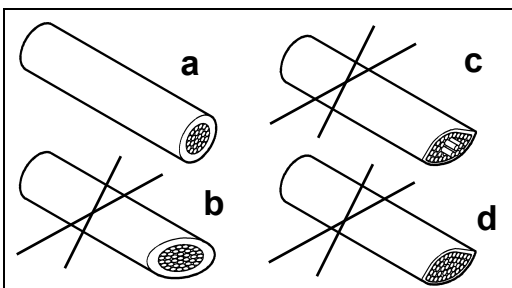
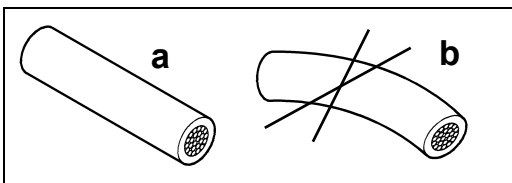
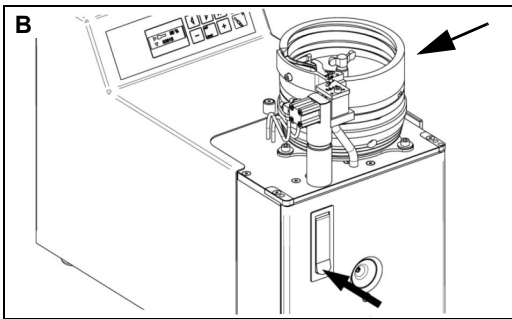
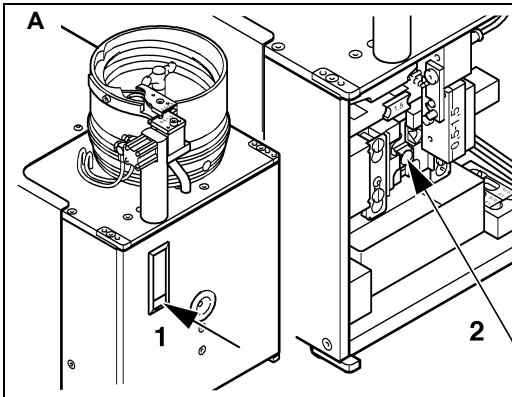
Fig. 3-1

Exemple pour MC 40-1 (valeurs en mm²)

3.3 Dénudage et sertissage

Le MC 40 permet au choix :

- de dénuder automatiquement des conducteurs ou
- de dénuder automatiquement des conducteurs et de les sertir d'embouts.



Vérification de la matrice



AVERTISSEMENT : Risque de blessure !

Avant d'ouvrir la trappe avant, débrancher le connecteur secteur et séparer l'appareil du circuit pneumatique.

- Eteindre le MC 40 à l'aide de l'interrupteur secteur.
- Débrancher le connecteur secteur.
- Débrancher le raccord d'air comprimé.
- Ouvrir la trappe avant (1).

A Dénudage

- Vérifier si la matrice et le cône de centrage de toron sont adaptés à la section de conducteur. Rééquiper si nécessaire (voir page 14).
- Vérifier si la matrice (2) est exempte d'embouts.

B Dénudage et sertissage

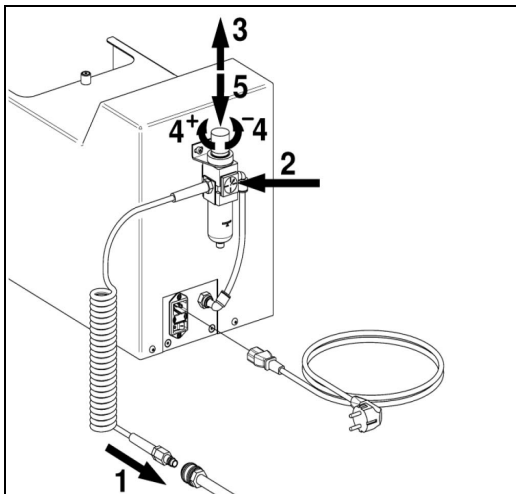
- Vérifier le réglage correct de la section. Rééquiper si nécessaire (voir page 14).
- Introduire des embouts dans le récipient d'alimentation (max. 500 unités (MC 40-1)/max. 200 unités (MC 40L)).
- Fermer la trappe avant.

Disposition des conducteurs

- Rectifier les conducteurs pour qu'ils soient quasiment droits avant de commencer à travailler.
 - a) Une courbure correcte ne doit pas excéder 2 – 3 mm sur une longueur de 6 mm
 - b) Courbure trop importante

Coupe des conducteurs

- Sectionner les conducteurs proprement et de manière perpendiculaire.
 - a) Section correcte
 - b) Section en biais
 - c) Section comprimée, des fils dépassent
 - d) Section comprimée



Raccordement du MC 40



MC 40-1 : 4,5 bars ... 6 bars d'air filtré

MC 40L : 5 bars ... 6 bars d'air filtré

- Brancher le raccord d'air comprimé (1) au circuit pneumatique.
- Vérifier la pression de l'air indiquée par le manomètre (2) :
pression de fonctionnement 5 bars, minimum 4,5 bars (MC 40-1)
pression de fonctionnement 5,5 bars, minimum 5 bars (MC 40L)
- Régler la pression si nécessaire. Pour ce faire, tirer la molette de réglage pneumatique (3) vers le haut, régler la pression en tournant la molette (4) vers la droite (+) ou vers la gauche (-), puis enfoncer la molette (5).
- Brancher le connecteur secteur au raccordement secteur du MC 40, puis la fiche à 2 pôles avec prise de terre à la prise secteur.

Dénudage des conducteurs

A Dénudage



Appuyer sur la touche de dénudage.

B Dénudage et sertissage



Appuyer sur la touche de dénudage et de sertissage.

Régler la vitesse du récipient d'alimentation.

Attendre jusqu'à ce que l'embout soit visible au niveau de la plaque de séparation (1).

A et B

- Insérer le conducteur dans le cône d'entrée jusqu'à ce qu'il arrive en butée. Dès le démarrage du MC 40, toujours maintenir le conducteur légèrement tendu.

Le conducteur est dénudé automatiquement.

- Une fois le MC 40 arrêté, extraire le conducteur de manière rectiligne.



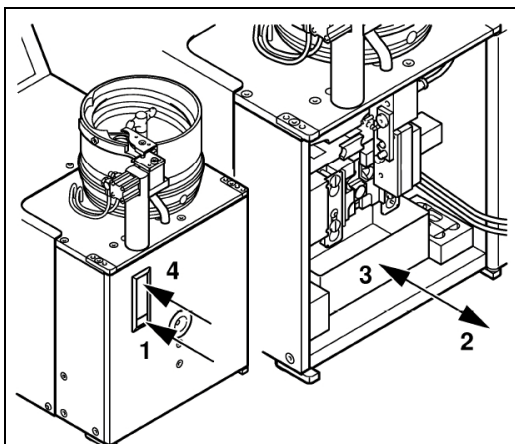
En cas de dysfonctionnement ou de dénudage non conforme, voir page 17.

Mise hors service

- Si nécessaire, relever la valeur du compteur, puis le remettre à zéro.
- Eteindre le MC 40 à l'aide de l'interrupteur secteur.

4 Maintenance

4.1 Entretien quotidien



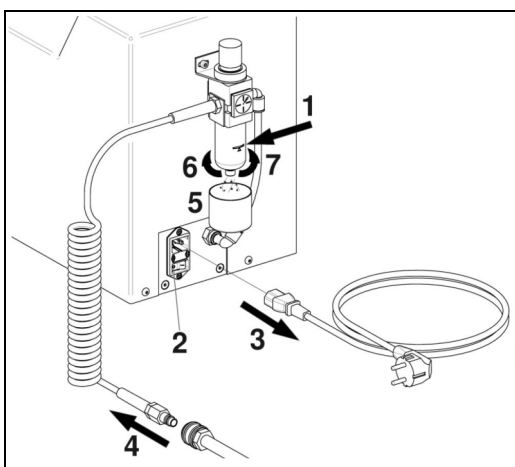
Nettoyage du MC 40



AVERTISSEMENT : Risque de blessure !

Avant d'ouvrir la trappe avant, débrancher le connecteur secteur et séparer l'appareil du circuit pneumatique.

- Eteindre le MC 40 à l'aide de l'interrupteur secteur.
- Débrancher le connecteur secteur.
- Débrancher le raccord d'air comprimé.
- Ouvrir la trappe avant (1).
- Vider le tiroir (2).
- Nettoyer l'intérieur.
- Remettre le tiroir (3) en place.
- Fermer la trappe avant (4).



Vérification du niveau d'eau de condensation



AVERTISSEMENT : Risque de blessure !

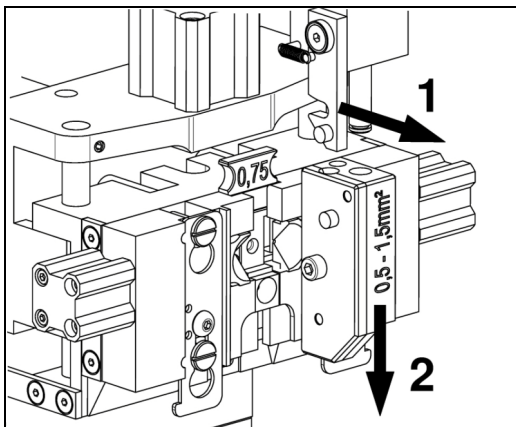
Avant de dévisser la vanne de purge, débrancher le connecteur secteur et séparer l'appareil du circuit pneumatique.

- Vérifier le niveau d'eau dans le séparateur d'eau (1).

En présence d'eau dans le séparateur d'eau :

- Eteindre le MC 40 à l'aide de l'interrupteur secteur (2).
- Débrancher le connecteur secteur (3).
- Débrancher le raccord d'air comprimé (4).
- Placer un récipient sous le raccord (5).
- Dévisser la vanne de purge (6).
- Purger l'eau.
- Refermer la vanne de purge (7).
- Raccorder le connecteur secteur.
- Brancher le raccord d'air comprimé.

4.2 Réglage et remplacement des lames à dénuder



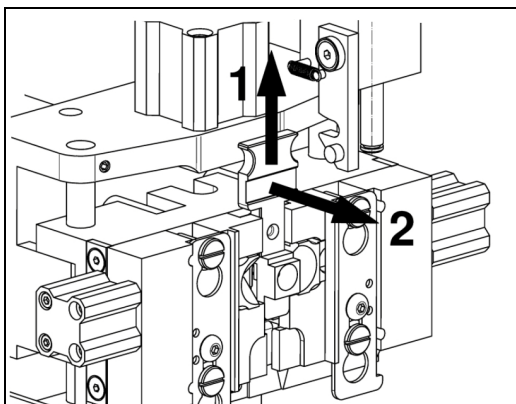
Dépose des lames à dénuder



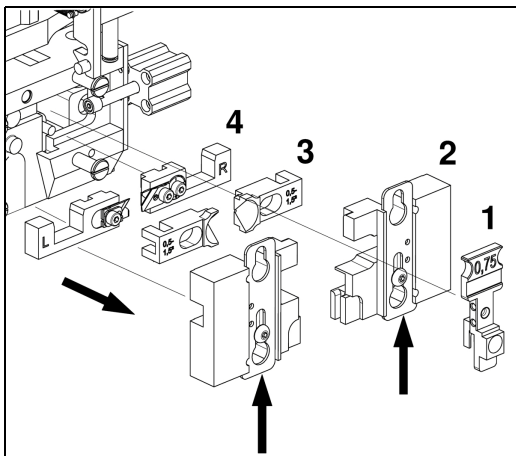
AVERTISSEMENT : Risque de blessure !

Avant d'ouvrir la trappe avant, débrancher le connecteur secteur et séparer l'appareil du circuit pneumatique.

- Tirer le levier de déverrouillage (1) vers l'avant.
- Abaisser le bloc de positionnement des douilles (2).



- Tirer la matrice (1) vers le haut et l'extraire du support (2).



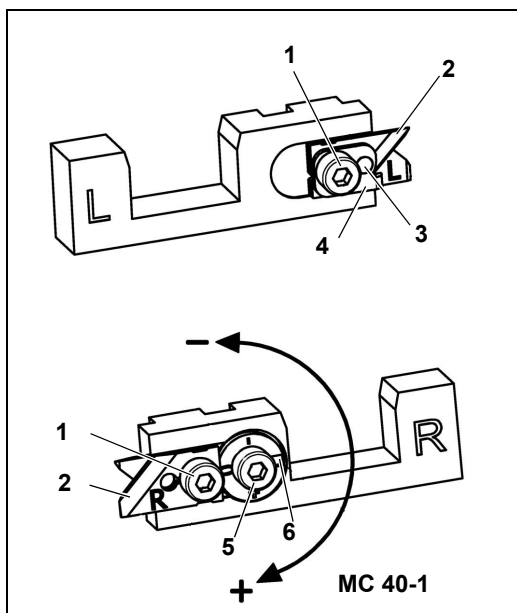
- Pousser la coulisse vers le haut et enlever le support (2) par devant.
- Déposer le deuxième support de la même manière.
- Enlever les cônes de centrage de toron (3) à gauche et à droite.



AVERTISSEMENT : Risque de blessure !

Les lames à dénuder sont tranchantes. Veiller à éviter toute blessure.

- Extraire les lames à dénuder (4) situées à gauche et à droite.
- Il convient de remplacer toute lame usée ou endommagée.
- Si les lames sont en bon état, le problème peut être éliminé en rectifiant la profondeur de coupe de la lame droite.

**MC 40-1 : remplacement des lames à dénuder****AVERTISSEMENT : Risque de blessure !**

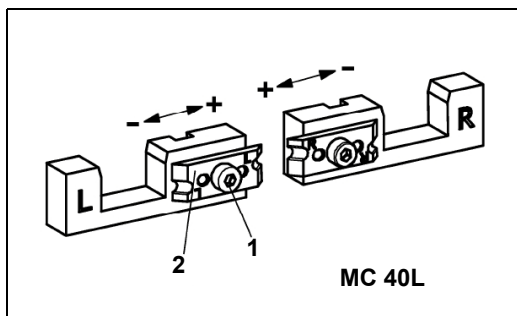
Les lames à dénuder sont tranchantes. Veiller à éviter toute blessure.

Lame gauche

- Desserrer la vis à six pans creux (1) et déposer la lame usagée (2).
- Placer la nouvelle lame sur le tourillon (3).
- Mettre en place la butée métallique (4).
- Resserrer la vis à six pans creux (1).

Lame droite

- Desserrer la vis à six pans creux (1) et déposer la lame usagée (2).
- Mettre en place la nouvelle lame.
- Resserrer légèrement la vis à six pans creux (1).
- Desserrer la vis à six pans creux (5).
- Régler l'excentrique sur la profondeur de coupe correcte à l'aide des rainures (6) (0 = position initiale).
- Appuyer la lame contre l'excentrique, puis serrer les vis à six pans creux (1) et (6).

**MC 40L : remplacement des lames à dénuder****AVERTISSEMENT : Risque de blessure !**

Les lames à dénuder sont tranchantes. Veiller à éviter toute blessure.

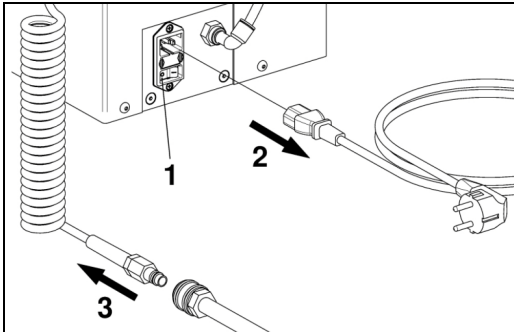
- Desserrer la vis à six pans creux (1) et déposer la lame usagée (2).
- Placer la nouvelle lame sur les tiges de guidage (3).
- Adapter la profondeur de coupe des lames à dénuder au conducteur à traiter.

Le déplacement des lames permet de modifier la profondeur de coupe de $\pm 0,25$ mm.

- Resserrer la vis à six pans creux (1).
- Pour contrôler le réglage, dénuder un conducteur et vérifier la profondeur de coupe. Le toron en cuivre ne doit pas être incisé par la lame à dénuder.

5 Rééquipement

5.1 Remplacement de section



Préparation du rééquipement



AVERTISSEMENT : Risque de blessure !

Avant d'ouvrir la trappe avant, débrancher le connecteur secteur et séparer l'appareil du circuit pneumatique.

- Eteindre le MC 40 à l'aide de l'interrupteur secteur (1).
- Débrancher le connecteur secteur (2).
- Débrancher le raccord d'air comprimé (3).
- Ouvrir la trappe avant.

Les compléments d'équipement se trouvent page 5.

Remplacement du récipient d'alimentation



MC 40-1 : remplacer le récipient d'alimentation en cas de changement de section de 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5.

MC 40L : remplacer le récipient d'alimentation à chaque changement de section.

- Desserrer la vis à ailettes (1).
- Pousser le récipient d'alimentation sur le côté (2), le tirer vers le haut (3) et le vider.



IMPORTANT : Veiller à retirer tous les embouts, en particulier ceux dans la fente située sous la chicane.

- Positionner le récipient d'alimentation de façon à ce qu'il se glisse dans les goujons de centrage et serrer la vis à ailettes.

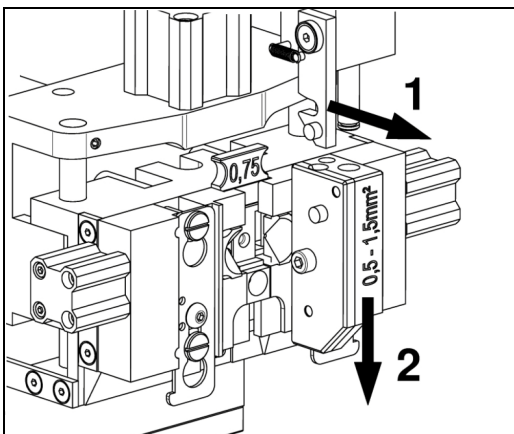
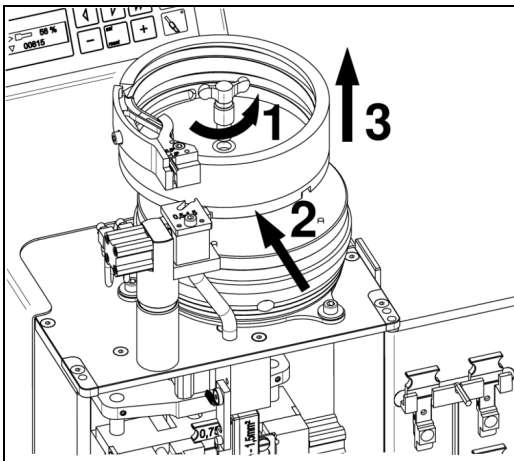
Remplacement du bloc de positionnement des douilles

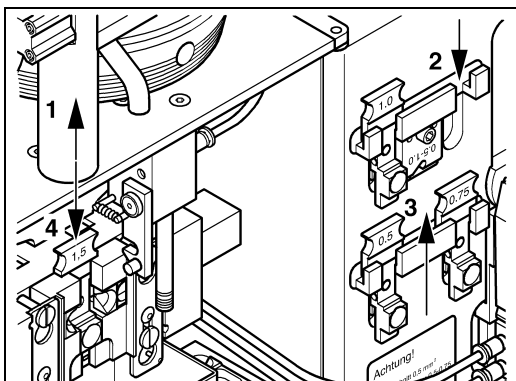


MC 40-1 : remplacer le bloc de positionnement des douilles en cas de changement de section de 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5.

MC 40L : remplacer le bloc de positionnement des douilles à chaque changement de section.

- Tirer le levier de déverrouillage (1) vers l'avant.
- Abaisser le bloc de positionnement des douilles (2).
- Maintenir le levier de déverrouillage en position avant, puis enficher le bloc de positionnement des douilles de la section souhaitée.
- Laisser le levier de déverrouillage s'encliqueter.





Remplacement de la matrice



Il convient de remplacer la matrice à chaque changement de section.

- Déposer le bloc de positionnement des douilles (voir page 14).
- Tirer la matrice (1) vers le haut, l'enlever de son support et l'insérer dans le support de transport (2).
- Insérer la matrice de la section souhaitée (3) dans le support, puis la pousser vers le bas (4).



IMPORTANT : Vérifier que l'encliquetage est correct.

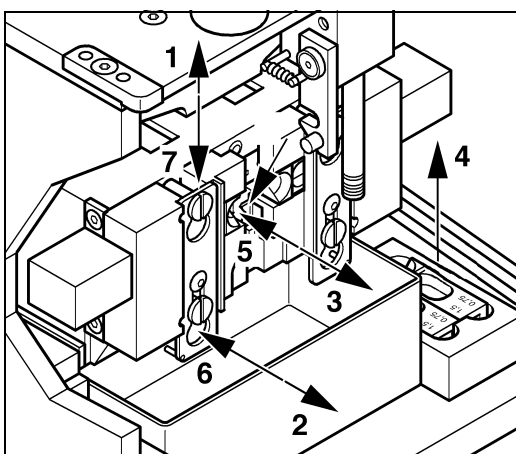
- Placer le bloc de positionnement des douilles.

Remplacement des cônes de centrage de toron



MC 40-1 : les cônes de centrage de toron doivent être remplacés en cas de changement de section de 0,5...1,5 ↔ 2,5.

MC 40L : les cônes de centrage de toron doivent être remplacés à chaque changement de section.



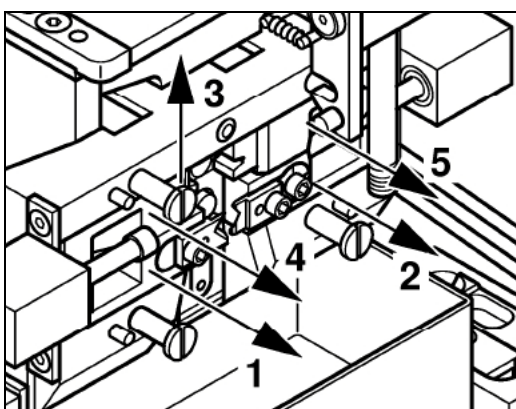
- Déposer le bloc de positionnement des douilles et la matrice (voir ci-dessus).
- Pousser la coulisse (1) vers le haut et enlever le support (2) par devant.
- Déposer le deuxième support de la même manière.
- Déposer les deux cônes de centrage de toron (3).
- Placer les cônes de centrage de toron de la section souhaitée (4) sur les tenons d'entraînement (5).
- Poser les supports (6) et enfoncer les coulisses (7).
- Placer la matrice et le bloc de positionnement des douilles.

Remplacement des lames à dénuder et des mors à sertir



MC 40-1 : pas de remplacement.

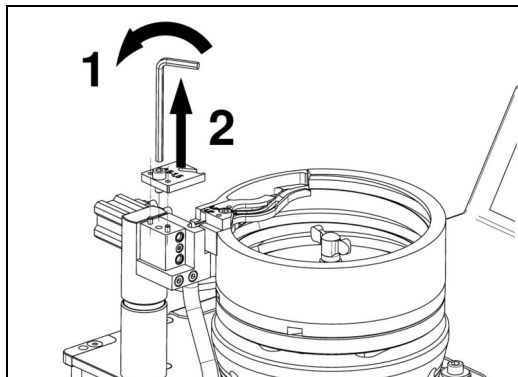
MC 40L : les mors à sertir et les lames à dénuder doivent être remplacés à chaque changement de section.



- Respecter la procédure de dépose du cône de centrage de toron (voir ci-dessus).
- Enlever les deux lames à dénuder (1 + 2).
- Pousser la cassette (3) vers le haut.
- Enlever les deux mors à sertir (4 + 5).
- Remettre les éléments en procédant dans l'ordre inverse.



IMPORTANT : Vérifier que l'encliquetage est correct.



Remplacement de la plaque de séparation



MC 40-1 : la plaque de séparation doit être remplacée en cas de changement de section de 0,5...1,5 ↔ 2,5.

MC 40L : la plaque de séparation doit être remplacée en cas de changement de section de 4 ↔ 6 ↔ 10.

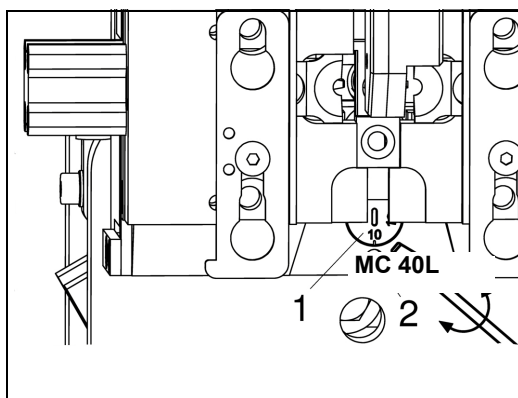
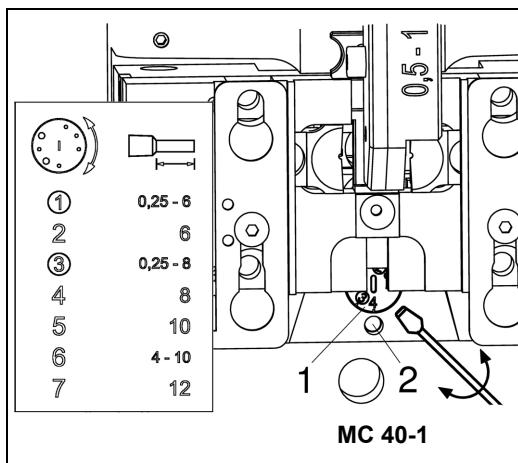
- Dévisser la plaque de séparation (1) à l'aide d'une clé à six pans et l'enlever (2).
- Choisir la plaque de séparation de la section souhaitée dans le complément d'équipement et la visser à la place de la plaque de séparation d'origine.

5.2 Modification de la longueur de sertissage

Modification de la longueur de sertissage



La longueur de sertissage est modifiée à l'aide d'un cadran.

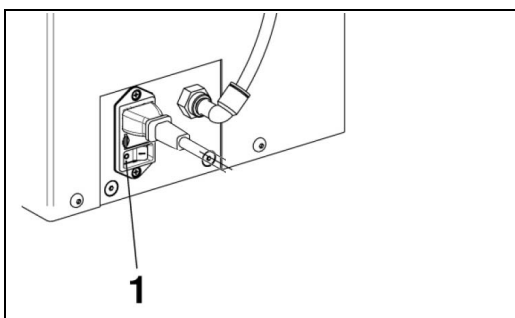


Réglage du cadran

- Respecter la procédure de dépose des lames à dénuder et des mors à sertir (voir page 15).
- Régler le cadran (1) sur la longueur de sertissage souhaitée à l'aide d'un tournevis.
La valeur réglée est indiquée par le repère rouge (2).
- Remettre les différentes pièces en place.

6 Elimination des défauts

6.1 MC 40 ne fonctionne pas une fois sous tension



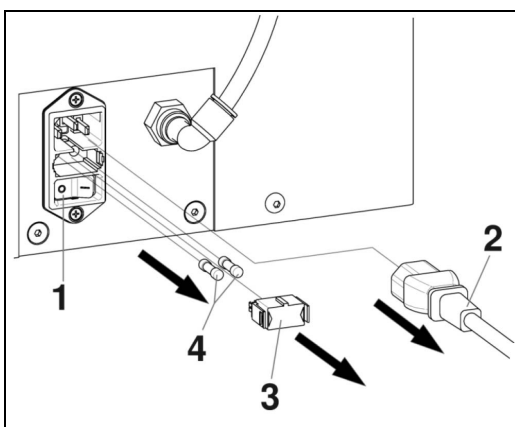
Vérification du voyant secteur

Le voyant secteur (1) est allumé :

- Vérifier la pression de l'air.

Le voyant secteur (1) est éteint :

- Vérifier si le connecteur secteur est branché au raccordement secteur du MC 40 et si la fiche 2 pôles avec prise de terre est branchée à la prise secteur.
- Vérifier si l'alimentation est correcte au niveau de la prise secteur.
- Si tel est le cas, vérifier le fusible secteur.



Vérification du fusible secteur



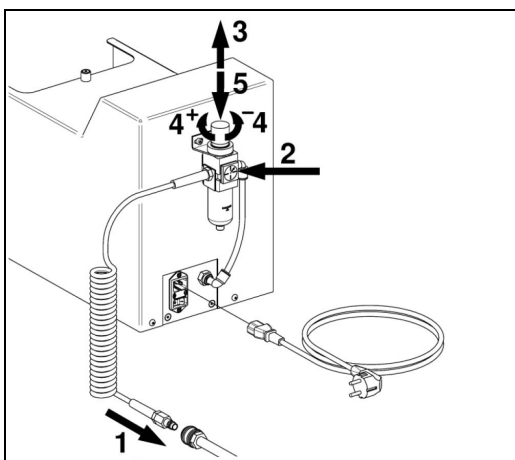
AVERTISSEMENT : Risque de blessure !

Pour vérifier le fusible secteur, le raccordement secteur doit être ouvert. D'abord débrancher le connecteur secteur !

- Eteindre le MC 40 à l'aide de l'interrupteur secteur (1).
- Débrancher le connecteur secteur (2).
- Extraire le porte-fusible (3).
- Vérifier le fusible secteur (4).
- Remplacer le fusible secteur défectueux par le fusible de rechange. Remettre un fusible de rechange.
- Mettre le porte-fusible en place.



IMPORTANT : Le porte-fusible doit s'encliqueter.



Vérification de la pression de l'air

- Débrancher le raccord d'air comprimé (1).
- Vérifier la pression de l'air indiquée par le manomètre (2) :
MC 40-1 : 5 bars
MC 40L : 5,5 bars

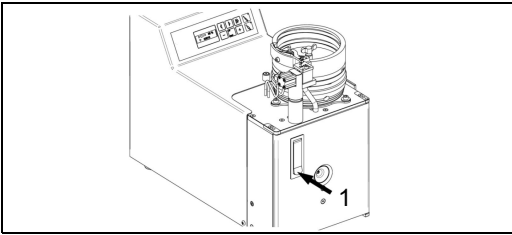
Absence de pression :

- Vérifier si le raccord d'air comprimé est branché sur le circuit pneumatique.
- Vérifier si le circuit pneumatique est en bon état.

La pression n'est pas de 5 bars/5,5 bars :

- Tirer la molette de réglage pneumatique (3) vers le haut.
- Régler la pression en tournant la molette (4) vers la droite (+) ou vers la gauche (-).
- Enfoncer ensuite la molette (5).

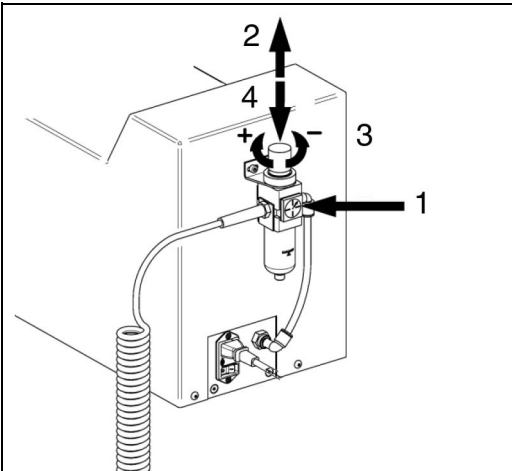
6.2 La phase d'accélération n'est pas déclenchée



Lors de l'insertion du conducteur, le MC 40 ne démarre pas.

Vérification de la trappe avant

- Vérifier si la trappe avant (1) est entièrement fermée et verrouillée.



Vérification de la pression de l'air

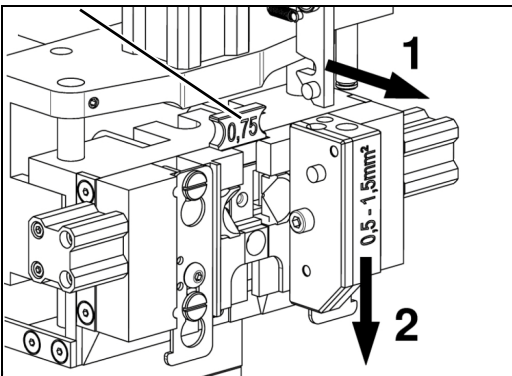
- Vérifier la pression de l'air indiquée par le manomètre (1) :
MC 40-1 : 5 bars
MC 40L : 5,5 bars

Absence de pression :

- Vérifier si le raccord d'air comprimé est branché sur le circuit pneumatique.
- Vérifier si le circuit pneumatique est en bon état.

La pression n'est pas de 5 bars/5,5 bars :

- Débrancher le raccord d'air comprimé
- Tirer la molette de réglage pneumatique (2) vers le haut.
- Régler la pression en tournant la molette (3) vers la droite (+) ou vers la gauche (-).
- Enfoncer ensuite la molette (4).



Vérification de la matrice



AVERTISSEMENT : Risque de blessure !

Avant d'ouvrir la trappe avant, débrancher le connecteur secteur et séparer l'appareil du circuit pneumatique.

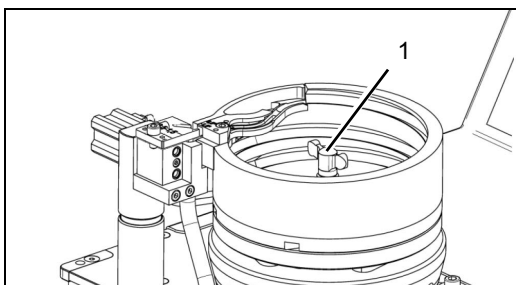
- Tirer le levier de déverrouillage (1) vers l'avant.
- Abaisser le bloc de positionnement des douilles (2).
- Vérifier si la matrice (3) est positionnée correctement et si elle est encliquetée dans le verrou à bille.
- Placer la matrice.
- Fermer la trappe avant.

6.3 L'isolation du conducteur n'est pas entièrement retirée

Vérification de la section

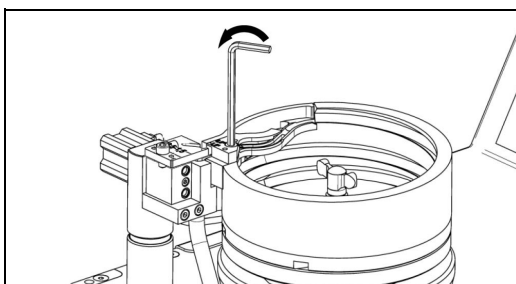
- Si le conducteur n'a pas été dénudé correctement, commencer par vérifier si le MC 40 possède le complément d'équipement adapté.
- Adapter le complément d'équipement à la section de conducteur choisie (voir page 14).
- Vérifier également la section du conducteur.
- Si le problème se reproduit malgré un équipement correct, vérifier les lames à dénuder (voir page 12).

6.4 L'alimentation des embouts est perturbée



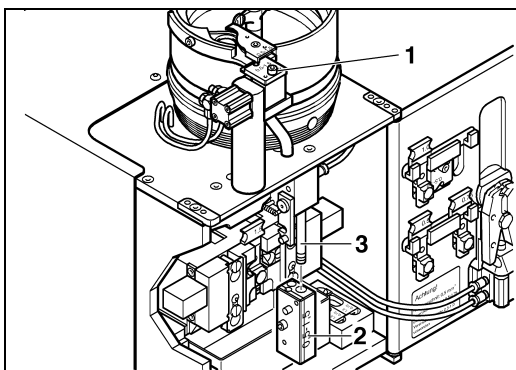
Vérification du récipient d'alimentation

- Vérifier si la vis à ailettes (1) est desserrée, la resserrer le cas échéant.
- Insérer les embouts dans la vis d'alimentation.
- Modifier la vitesse du récipient d'alimentation.



Vérification de la chicane

- Eteindre le MC 40 à l'aide de l'interrupteur secteur.
- Dévisser le cache de la chicane à l'aide d'une clé à six pans.
- Extraire les embouts défectueux.



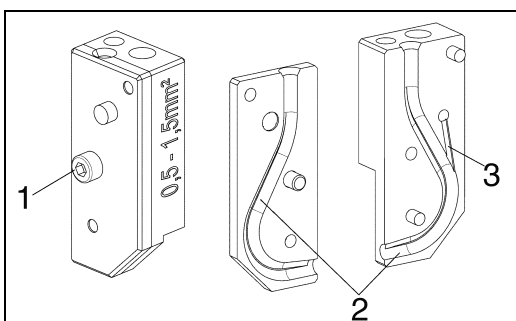
Vérification de l'alimentation des douilles



AVERTISSEMENT : Risque de blessure !

Avant d'ouvrir la trappe avant, débrancher le connecteur secteur et séparer l'appareil du circuit pneumatique.

- Dévisser la plaque de séparation (1) à l'aide d'une clé à six pans.
- Déposer le bloc de positionnement des douilles (2).
- Insérer un fil dans l'arrivée (3) et retirer les embouts éventuellement coincés.



Vérification du bloc de positionnement des douilles

- Desserrer la vis à six pans creux (1) du bloc pivotant pour douilles à l'aide d'une clé à six pans, puis ouvrir le bloc.
- Extraire les embouts coincés.
- Nettoyer les canaux d'arrivée (2) et la conduite pneumatique (3).

A Annexe technique

A 1 Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques	
Raccordement secteur	120 V/60 Hz ... 230 V/50 Hz
Puissance absorbée	50 VA
Raccord d'air comprimé	
MC 40-1	minimum 4,5 bars, maximum 6 bars
MC 40L	Raccord enfichable avec filetage femelle 1/4" (norme européenne) minimum 5 bars, maximum 6 bars
Consommation d'air comprimé	1,2 l/cycle
Durée du cycle	
MC 40-1	1,3 s
MC 40L	1,5 s
Zone de travail	
MC 40-1	0,25 mm ² ... 4 mm ²
MC 40L	4 mm ² ... 10 mm ²
Embouts	à la pièce selon DIN 46228-4
Sertissage	trapézoïdal
Conducteur	classes 2, 5 et 6 selon DIN VDE 0295
Commande	électrique/pneumatique
Compteur	à 5 chiffres, réinitialisable
Dimensions (l x H x P)	240 mm x 390 mm x 490 mm
Poids	28 kg
émission niveau de pression acoustique (LpA)	< 70 dB(A)

A2 Déclaration de conformité CE

Constructeur: GLW GmbH
Adresse: Steinbeisstrasse 2
D-88353 Kisslegg

Nous déclarons par la présente que la machine désignée ci-après répond aux exigences de base de sécurité et de santé des directives CE concernées par sa conception et sa construction et ce, pour la version dans laquelle nous l'avons mise en circulation. Cette déclaration perd sa validité en cas de modification de la machine ou de son utilisation sans notre accord.

Désignation du matériel: Dispositif de dénudage et de sertissage automatique

Type de machine: MC 40-1
MC 40L



Directives CE concernées: Directive machine CE 2006/42/EG
Directive CE basse tension 2006/95/EG
Directive CE Compatibilité électromagnétique 2004/108/EG

Normes harmonisées appliquées: DIN EN ISO 12100-1 et -2:2004
DIN EN ISO 13857:2008
DIN EN ISO 4414:2011-04
DIN EN ISO 13849-1:2008
DIN EN 349:1993+A1:2008
DIN EN 60204-1:2014-10
DIN EN 6100-6-3:2011-09
DIN EN 61000-6-2:2006-03
DIN EN 953:2009-07
DIN EN 82079-1:2013-6

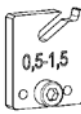
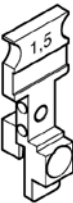
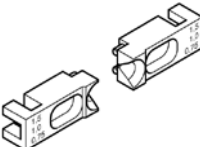
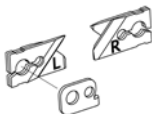
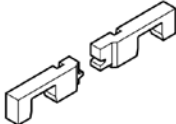
Lieu, date Kisslegg, 16.03.2016

Signature ayant force de loi:

Données sur le signataire: Bruno Weiland

Responsable de document: Bruno Weiland

A3 Pieces de rechange

			MC 40-1	MC 40L
	0,25 - 0,34 mm ² 0,5 - 1,5 mm ² 2,5 mm ² 4 mm ² (2,5 mm ² GB) 6 mm ² 10 mm ²	006602 006601 008989 006603 006651 006652	X X X X	X X X
	0,25/0,34 mm ² 0,5 - 1,5 mm ² 2,5 mm ² 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	006653 006654 006655 006656 006657 006658	X X X X	X X X
	0,25/0,34 mm ² 0,5 - 1,5 mm ² 2,5/4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	004755 004666 004758 004757 004759	X X X	X X X
	0,14 mm ² 0,25/0,34 mm ² 0,5 mm ² 0,75 mm ² 1 mm ² 1,5 mm ² 2,5 mm ² 4 mm ² 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	006649 006597 006389 006390 006391 006392 006393 006598 006816 006514 006515	X X X X X X X X	X X X
	0,25/0,34 mm ² 0,5 - 1,5 mm ² 2,5 mm ² 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	006604 006521 006605 006522 006659 006660	X X X X	X X X
	0,25 - 2,5 mm ² 4 mm ² 6 mm ² 10 mm ²	006642 004765 004768 004769	X X	X X X
	0,25-0,34 mm ² -8 0,5-2,5 mm ² - 12 4 mm ² - 10 mm 4 mm ² - 12 mm 6 mm ² - 12 mm 10 mm ² - 12 mm	006506 006504 004764 006661 006662 006663	X X X	X X X
	T2A/250V 5 x 20 mm	004177	X	X

GLW GmbH
Steinbeisstrasse 2
D-88353 Kisslegg
Phone +49 7563 9123-0
Telefax +49 7563 9123-99

Les droits d'auteur et de la propriété intellectuelle
afférents à ce manuel d'utilisation appartiennent à
l'entreprise GLW.

Toute reproduction, copie ou traduction, qu'elle soit
intégrale ou partielle, est interdite sauf autorisation
préalable.

© 2014 GLW GmbH