MC 40-1
MC 40L

BEDIENUNGSANLEITUNG

START UP



Date of issue: 02/2025

GLW
CRIMPING TECHNOLOGY

www.glw.de

- Im Downloadcenter steht die Bedienungsanleitung in mehreren Sprachen zu Verfügung.
  www.glw.de/downloads

Inhaltsverzeichnis

Sicherheit 1
- Grundlegende Hinweise 1
- Bestimmungsgemäße Verwendung 1
- Zugelassener Bediener 1
- Arbeitsplätze 2
- Zu Ihrer Sicherheit 2

Beschreibung des MC 40 3
- Lieferumfang 3
- Verwendbare Aderendhülsen und Nachrüstsätze 4
- Übersicht über die Bedienteile 5
- Bedienfeld 6

In Betrieb nehmen und bedienen 7
- Aufstellungsort wählen 7
- Querschnitt festlegen 7
- Abisolieren und Verpressen 8

Wartung 10
- Tägliche Pflege 10
- Abisoliermesser einstellen und wechseln 11

Umrüsten 13
- Querschnitt wechseln 13
- Crimplänge umstellen 15
- MC 40-1 Speed Up-Funktion aktivieren 16

Störung beseitigen 17
- MC 40 arbeitet nach dem Einschalten nicht 17
- Startvorgang wird nicht ausgelöst 18
- Leiterisolation wird nicht vollständig entfernt 18
- Zuführung der Aderendhülsen gestört 19
- Display Fehlersymbole 20

Technischer Anhang 21
- Technische Daten 21
- Typenschild 22
- EU-Konformitätserklärung 23
- UK-Konformitätserklärung 24
- Ersatzteile 25

Sicherheit

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.

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 5 zu verwenden.
- In den Einführungstrichter 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 und 5 nach DIN VDE 0295 und Aderendhülsen als lose Ware nach DIN 46228-4.

ACHTUNG: Verwenden Sie nur Aderendhülsen und Ersatzteile von GLW.

Zugelassener 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.

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.

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.

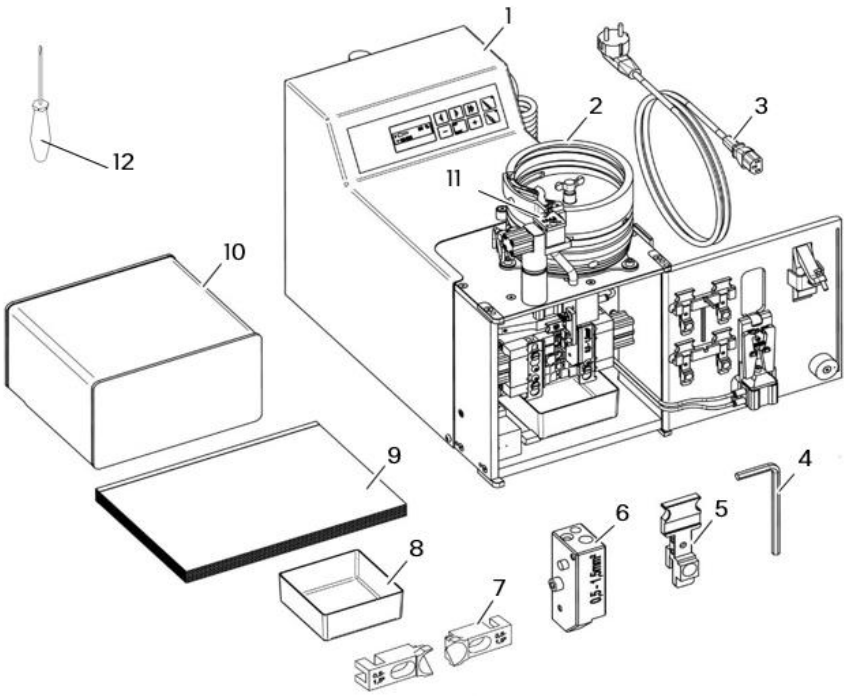
Aus Sicherheitsgründen schaltet sich der MC 40 automatisch aus, wenn Sie ihn von der Druckluft abkoppeln.

WARNUNG:

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

Beschreibung des MC 40

Lieferumfang



1. Grundgerät
2. Fördertopf
3. Netzkabel
4. Sechskantschlüssel
5. Hülsenaufnahme
6. Hülsenwendeblock
7. Litzen-Zentrierrichter
8. Abfallfach
9. Anwenderhandbuch
10. Abdeckhaube
11. Vereinzelungsplatte

    Die Teile haben den gleichen Farbcode wie die Ader endhülsen (nach DIN-Farbreihe).
12. Schraubendreher

Gerät	Lieferumfang	
MC 40-1 und MC 40L	Grundgerät	
	Netzkabel	
	Abfallfach	
	Abdeckhaube	
	Sechskantschlüssel	4 5/32"
	Schraubendreher	
Nur MC 40-1	Fördertopf	0,5 ...1,5 mm²
	Vereinzelungsplatte	0,5 ... 1,5 mm²
	Litzen-Zentriertrichter	0,5 ... 1,5 mm²
	Hülsenwendeblock	0,5 ... 1,5 mm²
	Hülsenaufnahme	0,5 / 0,75 / 1,0 / 1,5 mm², 4 Stück
	Crimpbacken	0,5 ... 2,5 mm² (≥ 12 mm Crimplänge)
	Abisoliermesser mit Messerhalter	

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 und 5 nach DIN VDE 0295 und Aderendhülsen als lose Ware nach DIN 46228-4.

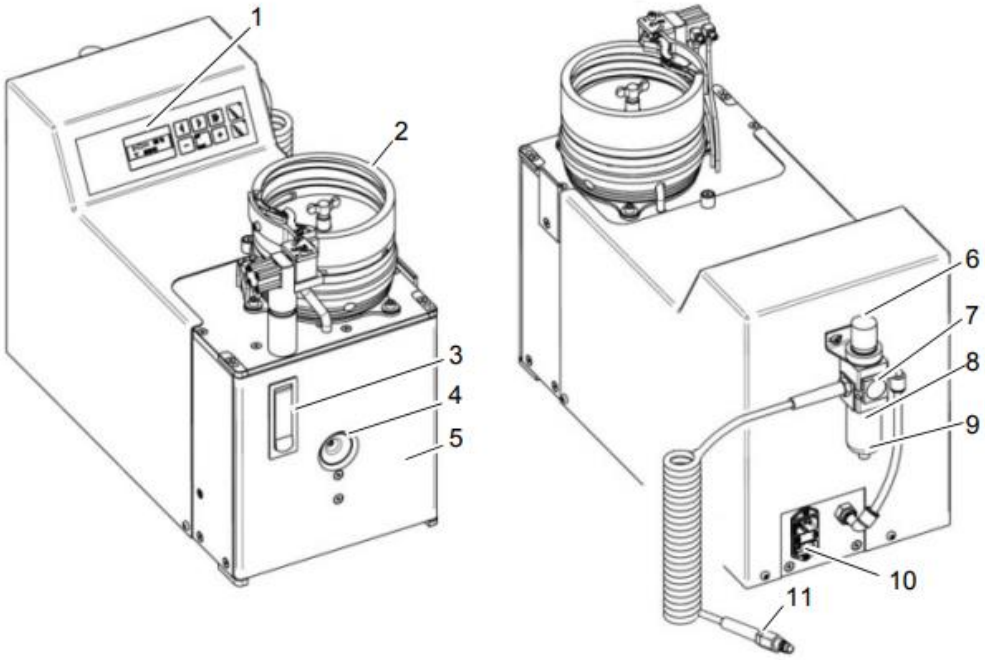
Folgende lose Aderendhülsen können mit dem MC 40 verarbeitet werden:

Grundgerät	Querschnitt mm²	Hülsenlänge mm	DIN-Farb-reihe	Bemerkung	Artikel-Nr.
MC 40-1	0,25/0,34 0,25/0,34	6 8	gelb/ türkis	MC 40-TOOLKIT 0,34/ 6-8	006646
	0,5 0,5 0,5 0,5	6 8 10 12	weiß		in MC 40-1 enthalten
	0,75 0,75 0,75 0,75	6 8 10 12	grau		
	1,0 1,0 1,0 1,0	6 8 10 12	rot		
	1,5 1,5 1,5 1,5	6 8 10 12	schwarz		
	2,5	8 10 12	blau	MC 40-TOOLKIT 2,5	006645
	4,0	10	grau	MC 40-TOOLKIT 4,0/10	006650
MC 40L	4,0	10 12	grau	MC 40L-TOOLKIT 4/10-12	006630
	6,0	12	gelb	MC 40L-TOOLKIT 6-12	006813
	10,00	12	rot	MC 40L-TOOLKIT 10-12	006814

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

- Fördertopf
- Hülsenwendeblock
- Litzen-Zentriertrichter
- Hülsenaufnahme
- Vereinzelungsplatte
- Abisoliermesser (entfällt bei MC 40-TOOLKIT 2,5)
- Crimpbacken (entfällt bei MC 40-TOOLKIT 2,5)

Übersicht über die Bedienteile



1. Bedienfeld: Siehe Beschreibung auf Seite 7

2. Fördertopf: Vorratsbehälter für Aderendhülsen

3. Türverriegelung:
   Verriegelt die Fronttür. Die Fronttür wird durch Eindrücken des unteren Segmentes geöffnet und durch Drücken auf das obere Segment geschlossen.

4. Einführungstrichter: Der Leiter wird durch den Einführungstrichter in den MC 40 geführt.

5. Fronttür:
   Schützt den Bediener vor den beweglichen Teilen im MC 40. Der MC 40 arbeitet nur bei geschlossener Fronttür.

6. Luftdruckregler:
   Einstellen des Luftdruckes
   Zum Einstellen den Regler nach oben ziehen und durch Drehen nach rechts (+) oder links (-) Luftdruck einstellen.

7. Manometer: Anzeige des, mit dem Luftdruckregler eingestellten, Luftdruckes.

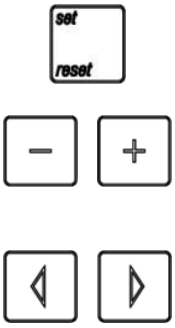
8. Wasserabscheider: Gefäß für Kondenswasser

9. Entleerventil: Zum Entleeren des Wasserabscheiders

10. Netzanschluss:
    Geräteanschluss für das Netzkabel, mit integrierter Feinsicherung und Schalter, Weitbereichs-Netzteil 120 ... 240V

11. Druckluftanschluss: Geräteanschluss an die Druckluftversorgung

Bedienfeld

Taste	Anzeige	Funktion der Taste
 	 	**Betriebsart wählen** Nur Abisolieren Zum Prüfen der Einschneidetiefe des Messers. Die LED auf der Taste leuchtet. Abisolieren und Crimpen Die LED auf der Taste leuchtet.
 	 	**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.

In Betrieb nehmen und bedienen

Aufstellungsort wählen

ACHTUNG: Der Aufstellungsort muss eben und waagerecht 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:

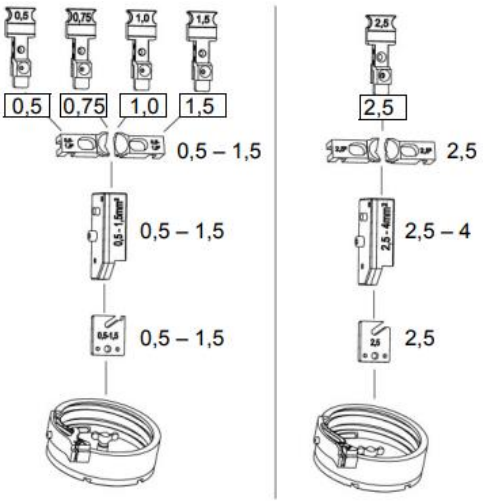
- Verschütten Sie keine Flüssigkeiten auf dem MC 40.
- Setzen Sie den MC 40 keinen starken Erschütterungen und Stößen aus.

ACHTUNG: Druckluftschläuche vor Hitze, Öl und scharfen Kanten schützen.

Querschnitt festlegen

Prüfen Sie, ob der MC 40-1 für den gewünschten Querschnitt ausgerüstet ist.
Bei Bedarf rüsten Sie den MC 40-1 um (siehe ‚Umrüsten" auf Seite 13).

Beispiel für MC 40-1 (Werte in mm²)



MC 40-Toolkit 2,5 (006645)

Abisolieren und Verpressen

Mit dem MC 40 können wahlweise:

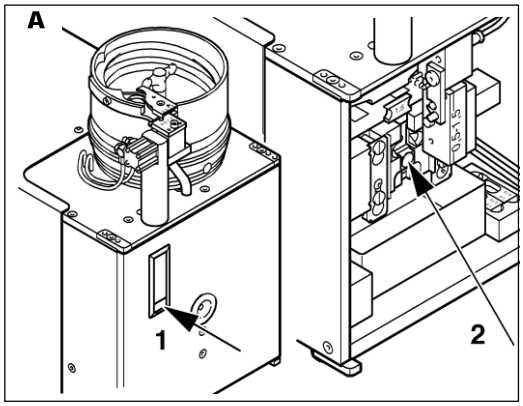
- Leiter vollautomatisch abisoliert werden oder
- Leiter vollautomatisch abisoliert und mit Aderendhülsen verpresst werden.

- **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).



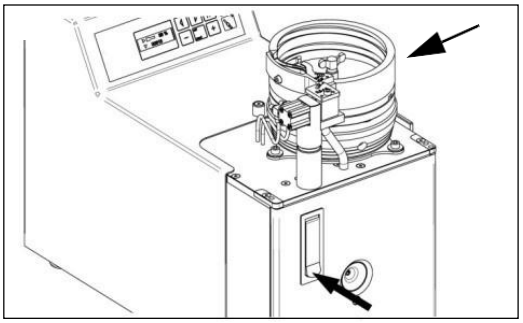
- **A Abisolieren**

- Prüfen, ob Hülsenaufnahme und Litzen-Zentriertrichter für den Leiterquerschnitt geeignet sind.

  Bei Bedarf Hülsenaufnahme wechseln (siehe Seite 14).

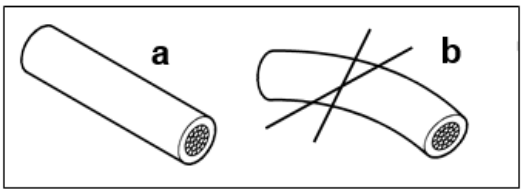
- Prüfen, ob Hülsenaufnahme (2) frei von Aderendhülsen ist.

- **B Abisolieren und Verpressen**



- Richtige Querschnitteinstellung prüfen. Bei Bedarf umrüsten (siehe Seite 20).
- Aderendhülsen in Fördertopf füllen (max. 500 Stück (MC 40-1) / max. 200 Stück (MC 40L)).
- Fronttür schließen.

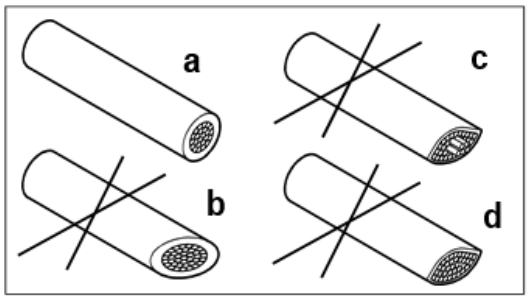
- **Leiter richten**



- Vor der Bearbeitung den Leiter annähernd gerade-richten.

a) Biegung in Ordnung, maximal 2 – 3 mm auf 60 mm Länge
b) Zu große Biegung

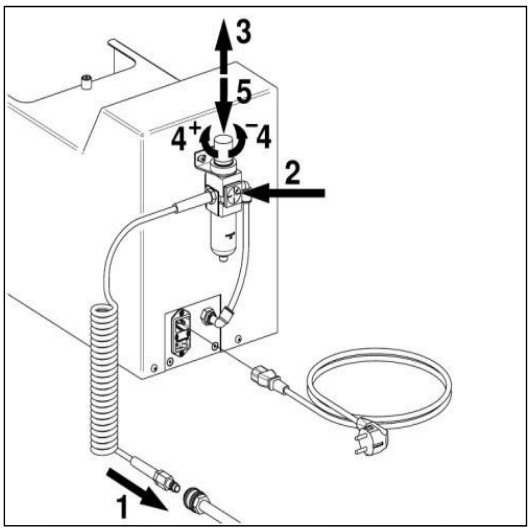
- **Leiter zuschneiden**



- Leiter sauber und gerade abschneiden.

a) Richtiger Schnitt
b) Schnittfläche schräg
c) Schnittfläche gequetscht, Einzeladern herausgezogen
d) Schnittfläche gequetscht

- **MC 40 anschließen**

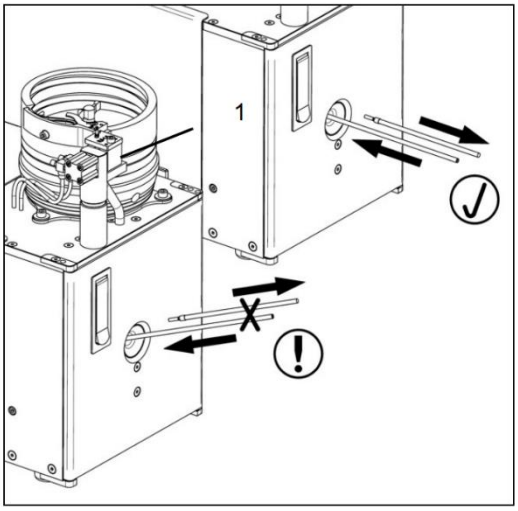


MC 40-1: 5 bar ... 6 bar gefilterte Luft

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

- Druckluftanschluss (1) an Druckluftversorgung anschließen.
- Luftdruck am Manometer (2) prüfen:
  Betriebsdruck 5,5 bar, mindestens 5 bar (MC 40-1)
  Betriebsdruck 6 bar, mindestens 5,5 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 Schuko-Stecker 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 24.

Außer Betrieb setzen

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

Wartung

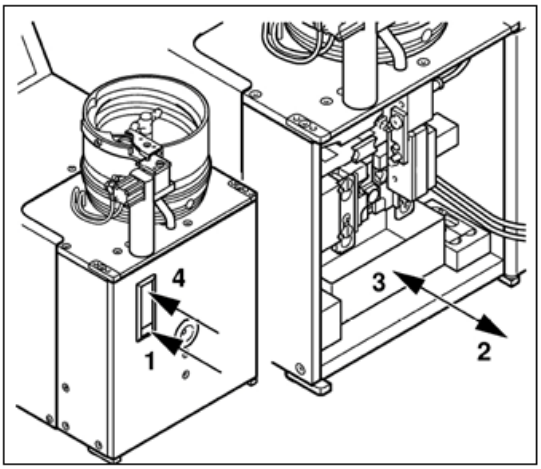
Tägliche Pflege

- **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).



- **Kondenswasser prüfen**

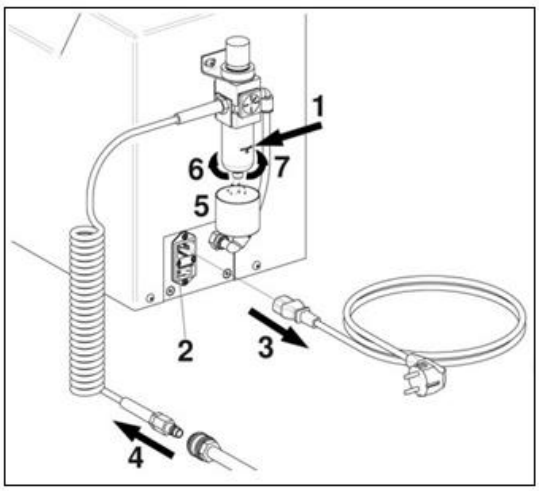
WARNUNG: Verletzungsgefahr!

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

- Wasserstand im Wasserabscheider (1) prüfen.

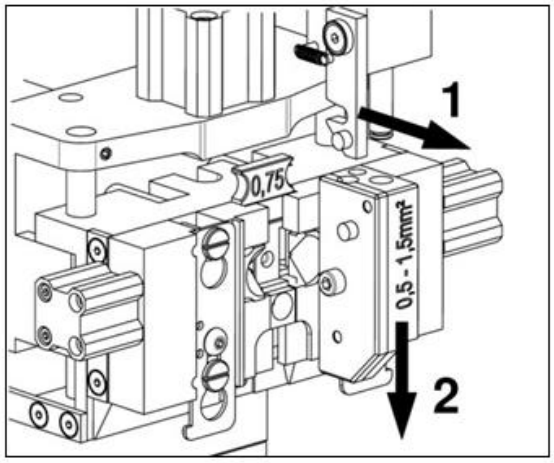
Falls Wasser im Wasserabscheider ist:

- 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.



Abisoliermesser einstellen und wechseln

- **Abisoliermesser ausbauen**

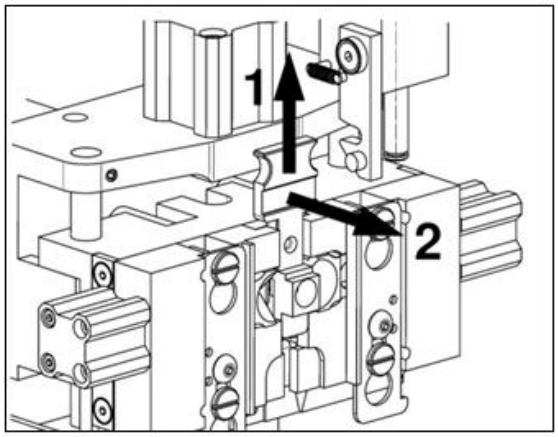


WARNUNG: Verletzungsgefahr!

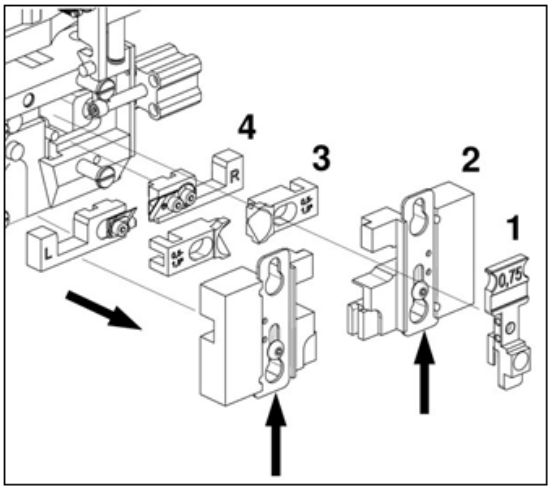
Ziehen Sie den Netzstecker und kuppeln Sie die Druckluft ab, bevor Sie die Fronttür öffnen!

- 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.

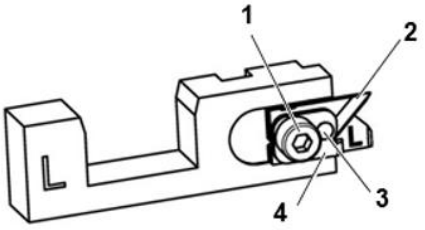
- **MC 40-1 Abisoliermesser wechseln**

WARNUNG: Verletzungsgefahr!

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

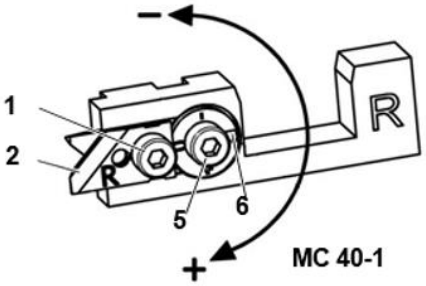
Linkes Messer

- Innensechskantschraube (1) herausdrehen und altes Messer (2) abnehmen.
- Neues Messer auf Zapfen (3) aufsetzen.
- Anschlagblech (4) aufsetzen.
- Innensechskantschraube (1) festziehen.



Rechtes Messer

- Innensechskantschraube (1) herausdrehen und altes Messer (2) abnehmen.
- Neues Messer aufsetzen.
- Innensechskantschraube (1) lose anziehen.
- Innensechskantschraube (5) lösen.
- Exzenter über Nut (6) auf die richtige Schnitttiefe einstellen (0 = Grundstellung).
- Messer gegen Exzenter drücken und beide Innensechskantschrauben (1) und (5) festziehen.

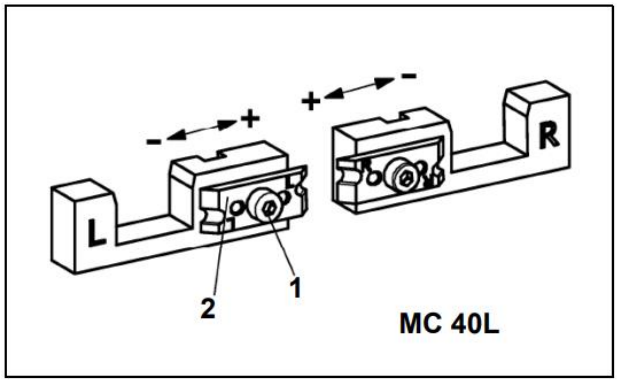


- **MC 40L Abisoliermesser wechseln**

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 ±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!



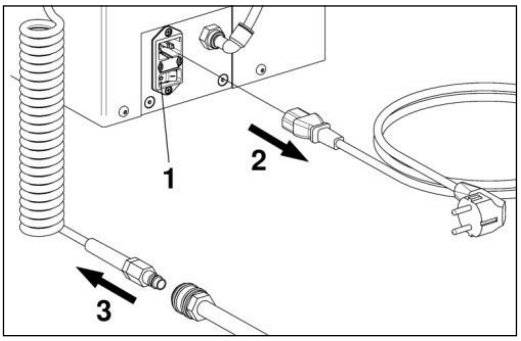
Umrüsten

Querschnitt wechseln

- **Umrüsten vorbereiten**

WARNUNG: Verletzungsgefahr!

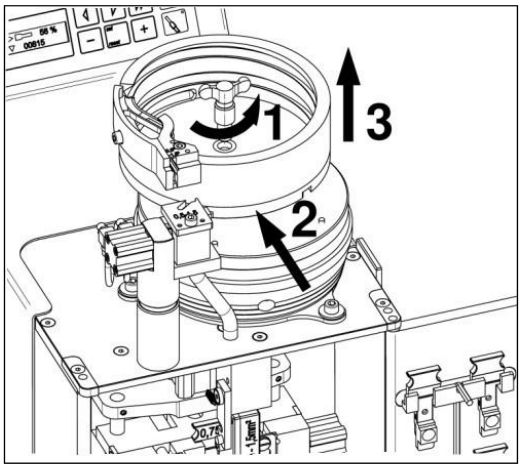
Ziehen Sie den Netzstecker und kuppeln Sie die Druckluft ab, bevor Sie die Fronttür öffnen!



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

Nachrüstsätze siehe Seite 11.

- **Fördertopf wechseln**



MC 40-1: 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.

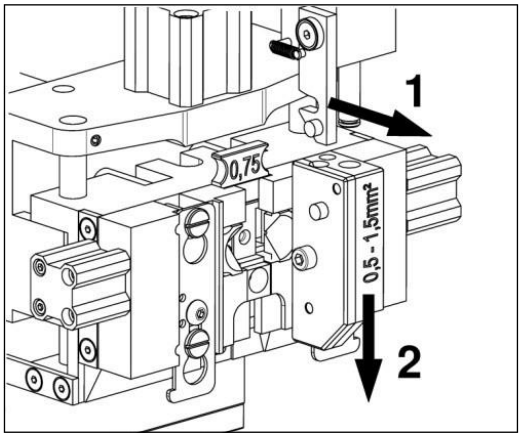
ACHTUNG:

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.

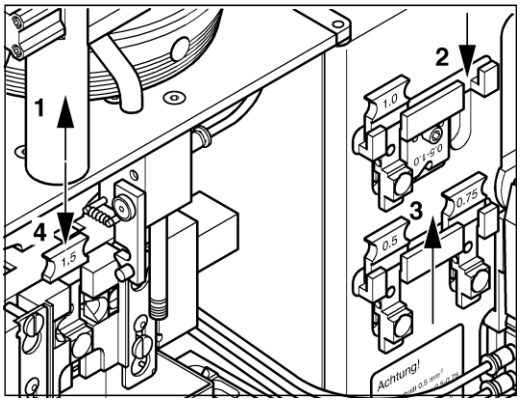
- **Hülsenwendeblock wechseln**

MC 40-1: Hülsenwendeblock bei einem Querschnitts wechsel von 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5 wechseln.
MC 40L: Hülsenwendeblock bei jedem Querschnitts wechsel 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**



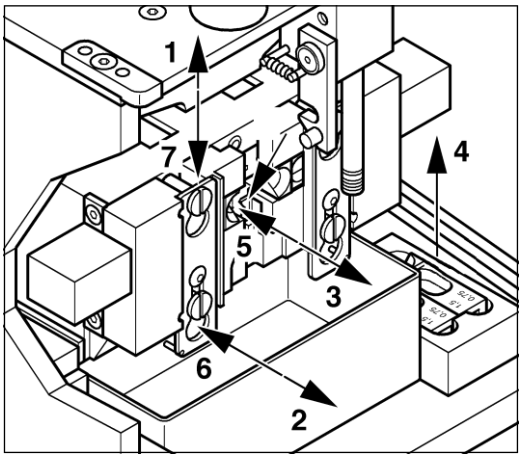
Die Hülsenaufnahme muss bei jedem Querschnittswechsel gewechselt werden.

- Hülsenwendeblock ausbauen (siehe Seite 13).
- 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.

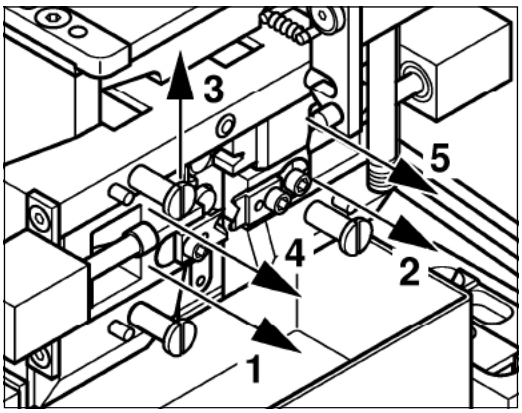
- **Litzen-Zentriertrichter wechseln**



MC 40-1: Die Litzen-Zentriertrichter müssen bei einem Querschnittswechsel 0,5... 1,5 ↔ 2,5 gewechselt werden.
MC 40L: Hülsenwendeblock bei jedem Querschnitts wechsel wechseln.

- 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**



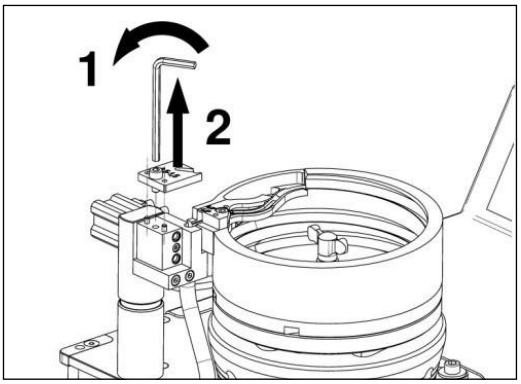
MC 40-1: Kein Wechsel.
MC 40L: Die Crimpbacken uns die Abisoliermesser müssen bei jedem Querschnittswechsel gewechselt werden.

- 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 40-1: Die Vereinzelungsplatte muss bei einem Querschnittswechsel 0,5...1,5 ↔ 2,5 gewechselt werden.
MC 40L: Die Vereinzelungsplatte muss bei einem Querschnittswechsel 4 ↔ 6 ↔ 10 gewechselt werden.

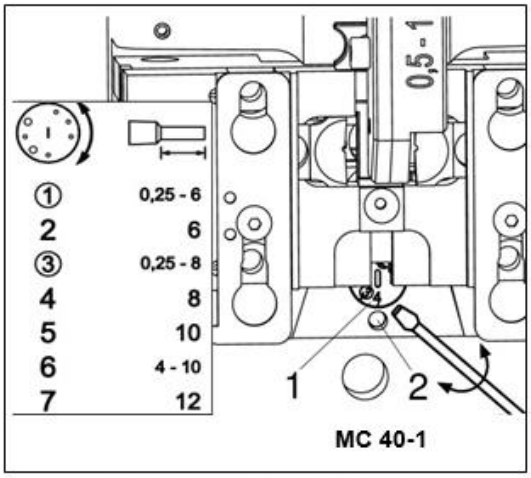


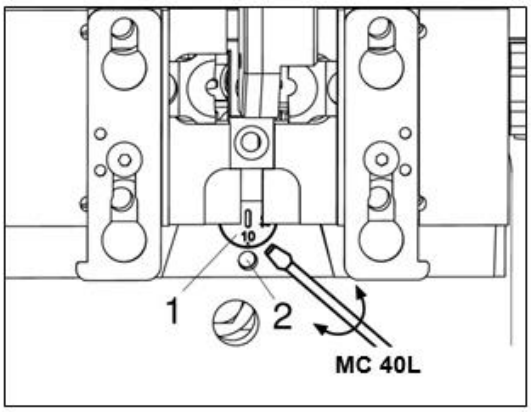
- Vereinzelungsplatte (1) mit Sechskantschlüssel abschrauben und abnehmen (2).
- Vereinzelungsplatte mit gewünschtem Querschnitt aus Nachrüstsatz entnehmen und anstelle der ursprünglichen Vereinzelungsplatte anschrauben.

Crimplänge umstellen

Die Crimplänge wird mit einer Wählscheibe Umgestellt.

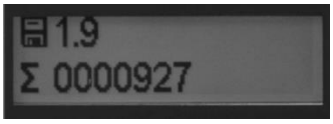
- Wählscheibe (1) mit Hilfe eines Schraubendrehers auf die gewünschte Crimplänge einstellen.
  Der eingestellte Wert wird über der roten Markierung (2) angezeigt.



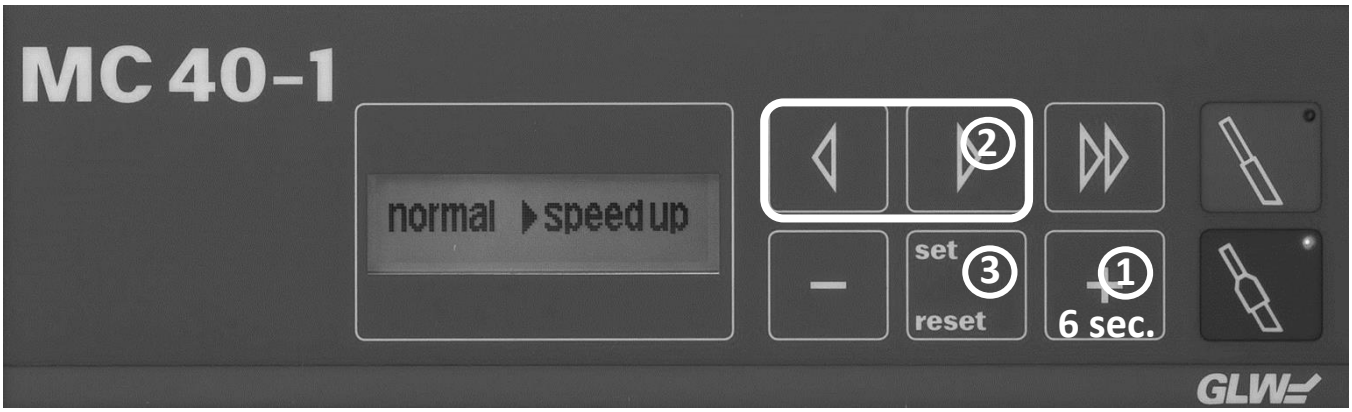


MC 40-1 Speed Up-Funktion aktivieren

Die Speed Up-Funktion ist ab Software-Version 1.9 verfügbar.
(sichtbar während der Boot-Phase)



Sie verringert die Zykluszeit der Maschine (nur MC 40-1 !) um 30%.



1. Betätigen Sie für ca. 6 s die "+" – Taste bis das Speed Up – Menü erscheint.

2. Mit der "<" - und ">" – Taste wechseln Sie zwischen dem Normal- und dem Speed Up – Modus.
   Zykluszeit: Normal = 1,2 s / Speed-Up = 0,8 s

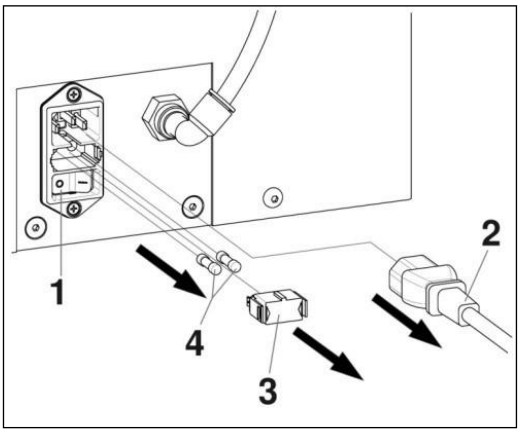
3. Bestätigen Sie die Auswahl mit "set".

- Beim Normal-Modus wird die Aderendhülse beim Zyklusstart geladen.
- Im Speed Up-Modus wird die Aderendhülse bereits am Ende des vorigen Crimpvorgangs geladen.
- Beim Wechsel in den Speed Up-Modus, empfehlen wir vor dem ersten Crimp eine Aderendhülse in die Hülsenaufnahme zu schieben. Dadurch ist der Draht schon beim ersten Zyklus mit einer Aderendhülse bestückt.
- Beim Wechsel in den Normal-Modus, entfernen Sie die vorgeladene Aderendhülse aus der Hülsenaufnahme und bestätigen Sie die Meldung im Display mit "set".

Störung beseitigen

MC 40 arbeitet nach dem Einschalten nicht

- **Netzsicherung prüfen**



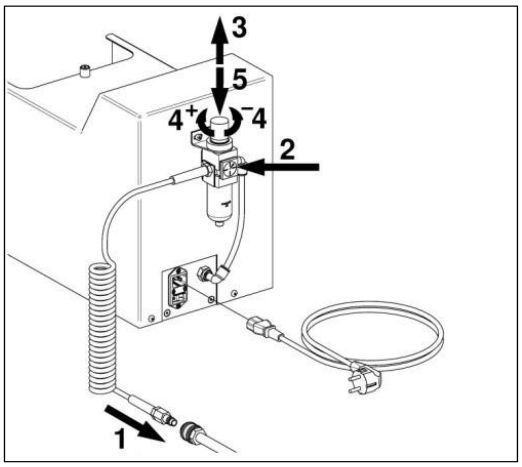
WARNUNG: Verletzungsgefahr!

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 ersetzen.
- Sicherungshalter einschieben.

ACHTUNG: Der Sicherungshalter muss einrasten.

- **Luftdruck prüfen**



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

Kein Druck vorhanden:

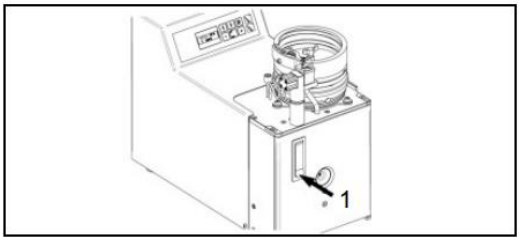
- Prüfen, ob der Druckluftanschluss an der Druckluftversorgung angeschlossen ist.
- Prüfen, ob die Druckluftversorgung in Ordnung ist.

Druck beträgt nicht 5 bar/6 bar:

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

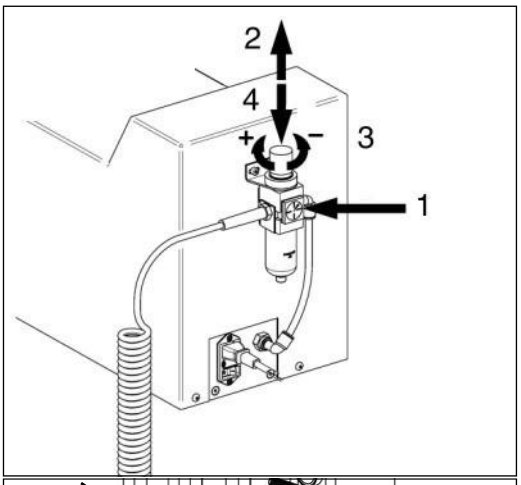
Startvorgang wird nicht ausgelöst

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



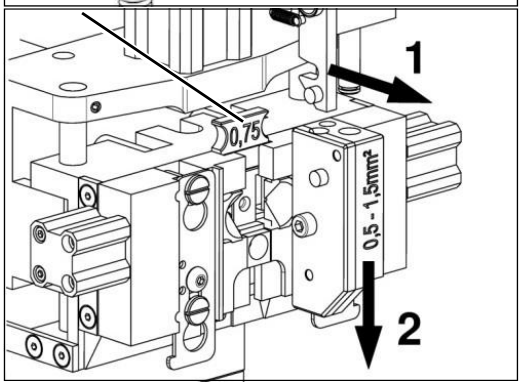
Kein Druck vorhanden:

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

Druck beträgt nicht 5 bar/6 bar:

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

- **Hülsenaufnahme prüfen**



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.
- Prüfen, ob die Hülsenaufnahme (3) richtig sitzt und in der Kugelrastung eingerastet ist.
- Hülsenaufnahme einbauen.
- Fronttür schließen.

Leiterisolation wird nicht vollständig entfernt

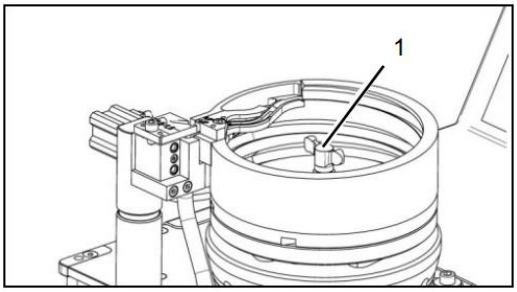
- **Querschnitt prüfen**
  - Wenn der Leiter nicht richtig abisoliert wurde, prüfen Sie als Erstes, ob der MC 40 mit dem richtigen Nachrüstsatz bestückt ist.
  - Passen Sie den Nachrüstsatz dem gewählten Leiterquerschnitt an (siehe Seite 13).
  - Prüfen Sie ebenfalls den Querschnitt des Leiters.
  - Wenn die Störung trotz richtigem Nachrüstsatz erneut auftritt, prüfen Sie die Abisoliermesser (siehe Seite 11).

Zuführung der Aderendhülsen gestört

- **Fördertopf prüfen**

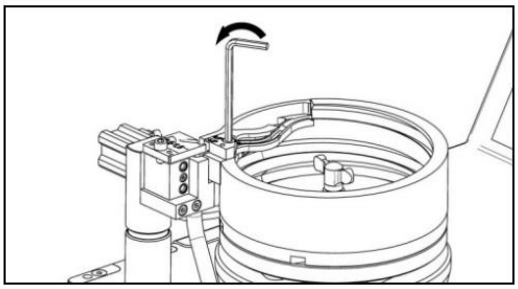
  – Prüfen, ob Flügelschraube (1) lose ist, ggf. nachziehen.
  – Aderendhülsen in der Förderschnecke zurückstreifen.
  – Die Geschwindigkeit des Fördertopfes verändern.





- **Schikane prüfen**

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

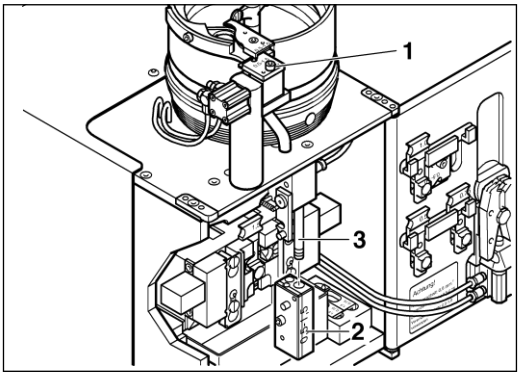


- **Hülsenzuführung prüfen**



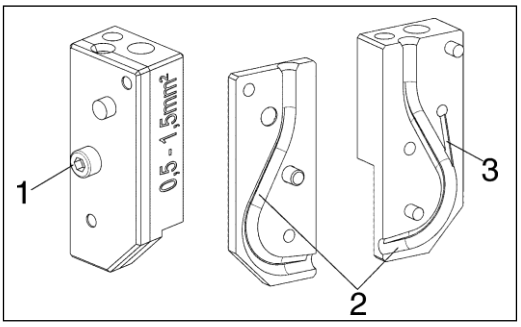
WARNUNG: Verletzungsgefahr!
Ziehen Sie den Netzstecker und kuppeln Sie die Druckluft ab, bevor Sie die Fronttür öffnen!

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



- **Hülsenwendeblock prüfen**

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



Display Fehlersymbole



Achtung

Ein Fehler wird durch das dargestellt Ausrufezeichen signalisiert. Nach dem Ausrufezeichen folgt das entsprechende Fehlersymbol.



ZYKLUS

Zykluszeit wurde überschritten

- Druckluft prüfen
- Einstellung der Abisolierlänge nicht korrekt (Stellung 1 (0,25² - 6) in Kombination mit Hülsenaufnahme 0,5 - 1,5 mm² wird als Fehler angezeigt)
- Startsensor S1 defekt
- Vorschubzylinder defekt
- Fremdkörper, in der Maschine, der ein Weiterfahren blockiert



EEPROM

Fehler in gespeicherten Systemwerten erkannt und durch Bestätigung des Fehlers mit Default-Werten ersetzt. Sollte es danach zu Problemen im Ablauf kommen, muss das Gerät zum Hersteller eingeschickt werden.



Bedienfeld

Fehler bei der Tastenauswertung z.B. durch EMV-Störungen. Behebung durch Aus-/Einschalten des MC 40. Ab Softwarestand V1.6 führt der MC 40 die Korrektur dieses Fehlers selbst aus.



Kurzschluss

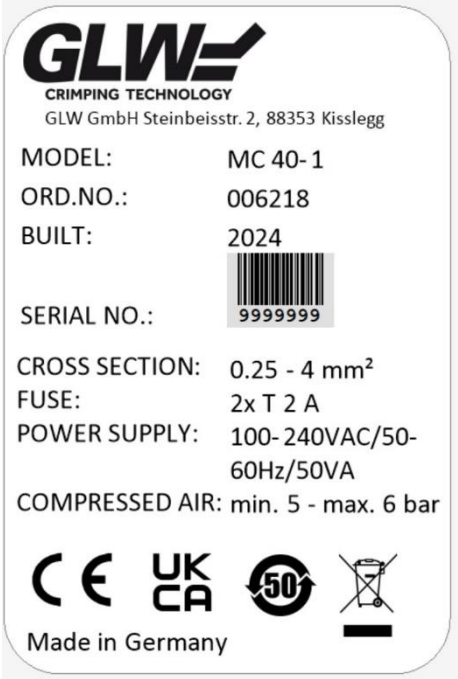
Fehler an der Verkabelung des MC 40.

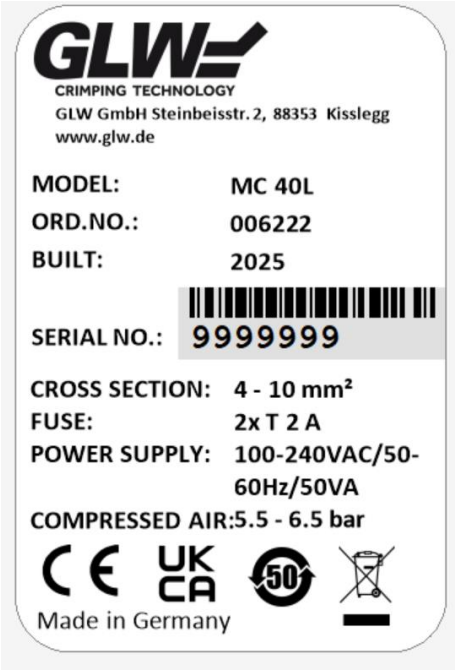
Technischer Anhang

Technische Daten

Netzanschluss	120 V/60 Hz ... 230 V/50 Hz
Leistungsaufnahme	50 VA
Druckluftanschluss • **MC 40-1** • **MC 40L**	 • mindestens 5 bar, maximal 6 bar • 1/4"-Stecknippel-Innengewinde (Euro-Norm) mindestens 5,5 bar, maximal 6,5 bar
Druckluftverbrauch	1,2 l/Takt
Taktzeit • **MC 40-1** • **MC 40L**	 • 1,3 s • 1,5 s
Arbeitsbereich • **MC 40-1** • **MC 40L**	 • 0,25 mm²... 4 mm² • 4 mm² ... 10 mm²
Aderendhülsen	lose nach DIN 46228-4
Verpressung	trapezförmig
Leiter	Klasse 2 und 5 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
Emissionsschalldruckpegel (LpA)	< 70 dB (A)

Typenschild





EU-Konformitätserklärung

Hersteller: GLW GmbH
Anschrift: Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Germany

Produktbezeichnung: **MC 40-1**
MC 40L

Das vorstehend bezeichnete Produkt stimmt mit den wesentlichen Anforderungen der nachfolgenden Richtlinie(n) und deren Änderungsrichtlinien:

Maschinenrichtlinie	**2006/42/EG**
Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)	**2014/30/EU**
Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe (RoHS)	**2011/65/EU**

Für die Beurteilung der Übereinstimmung wurden folgende einschlägige Normen herangezogen:

EN ISO 13854:2019	**EN ISO 4414:2010**	**EN ISO 12100: 2010**
EN ISO 13849-1:2015	**EN ISO 14120 :2015**	**EN ISO 13857:2019**
EN IEC 63000:2018	**EN 60204-1: 2018**	**EN 61000-3-2:2019**
EN 61000-3-3:2019	**EN 82079-1:2020**	**EN 55014-1:2017**
EN 55014-2:2016		

Diese Erklärung bescheinigt die Übereinstimmung mit den wesentlichen Anforderungen der genannten Richtlinie(n), enthält jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften. Die Sicherheits- und Einbauhinweise der mitgelieferten Produktdokumentation sind zu beachten.

Kisslegg, 28.08.2023

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Deutschland
Geschäftsführer
Verantwortlich für die technische Dokumentation

UK-Konformitätserklärung

Hersteller: GLW GmbH
Anschrift: Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Germany

Produktbezeichnung: **MC 40-1**
MC 40L

Das vorstehend bezeichnete Produkt stimmt mit den wesentlichen Anforderungen der nachfolgenden Richtlinie(n) und deren Änderungsrichtlinien:

Supply of Machinery (Safety) Regulations	**2008**
Electromagnetic Compatibility Regulations	**2016**
The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations	**2012**

Für die Beurteilung der Übereinstimmung wurden folgende einschlägige Normen herangezogen:

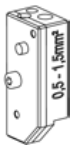
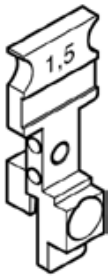
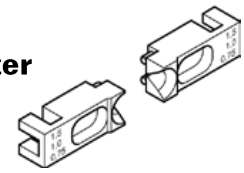
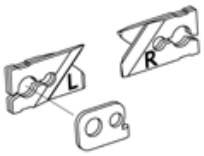
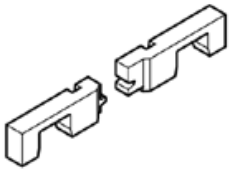
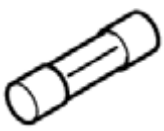
EN ISO 13854:2019	**EN ISO 4414:2010**	**EN ISO 12100: 2010**
EN ISO 13849-1:2015	**EN ISO 14120 :2015**	**EN ISO 13857:2019**
EN IEC 63000:2018	**EN 60204-1: 2018**	**EN 61000-3-2:2019**

Diese Erklärung bescheinigt die Übereinstimmung mit den wesentlichen Anforderungen der genannten Richtlinie(n), enthält jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften. Die Sicherheits- und Einbauhinweise der mitgelieferten Produktdokumentation sind zu beachten.

Kisslegg, 28.08.2023

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Deutschland
Geschäftsführer
Verantwortlich für die technische Dokumentation

Ersatzteile

Teil	Querschnitt	Artikel-Nr.	MC 40-1	MC 40L
Fördertopf 	0,25 - 0,34 mm² 0,5 – 1,5 mm² 2,5 mm² 4 mm² (2,5 mm² GB) 6 mm² 10 mm²	006602 006601 008989 006603 006651 006652	X X X X - -	- - - X X X
Vereinzelungs-platte 	0,25/0,34 mm² 0,5 – 1,5 mm² 2,5 mm² 4 mm² 6 mm² 10 mm²	006653 006654 006655 006656 006657 006658	X X X X - -	- - - X X X
Hülsen-wendeblock 	0,25/0,34 mm² 0,5 – 1,5 mm² 2,5/4 mm² 6 mm² 10 mm²	004755 004666 004758 004757 004759	X X X - -	- - X X X
Hülsenaufnahme 	0,14 mm² 0,25/0,34 mm² 0,5 mm² 0,75 mm² 1 mm² 1,5 mm² 2,5 mm² 4 mm² 4 mm² 6 mm² 10 mm²	006649 006597 006389 006390 006391 006392 006393 006598 006816 009865 006515	X X X X X X X X - - -	- - - - - - - - X X X
Litzen-zentriertrichter 	0,25/0,34 mm² 0,5 - 1,5 mm² 2,5 mm² 4 mm² 6 mm² 10 mm²	006604 006521 006605 006522 006659 006660	X X X X - -	- - - X X X
Abisoliermesser 	0,25 – 2,5 mm² 4 mm² 6 mm² 10 mm²	006642 003371 003841 003842	X X - -	- X X X
Crimpbacken 	0,25–0,34 mm² 0,5-2,5 mm² 4 mm² - 10 mm 4 mm² - 12 mm 6 mm² - 12 mm 10 mm² - 12 mm	006506 006504 004764 006661 006662 006663	X X X - - -	- - - X X X
Netzsicherung 2 A T 	T2A/250V 5 x 20 mm	004177	X	X

GLW GmbH
Steinbeisstraße 2
88353 Kisslegg
Deutschland
Tel. +4975639123-0
service@glw.de

Das Urheberrecht an dieser Betriebsanleitung verbleibt bei der Firma GLW.

Nachdruck, Vervielfältigung oder Übersetzung, auch auszugsweise, sind ohne Genehmigung nicht gestattet.
© 2025 GLW GmbH