MC 40–1
MC 40L

MANUAL DE INSTRUCCIONES

START UP



Date of issue: 02/2025

GLW
CRIMPING TECHNOLOGY

www.glw.de

- Las instrucciones de funcionamiento están disponibles en varios idiomas en el centro de descargas.
  www.glw.de/downloads

Índice

Índice ... 3
Seguridad ... 1
Indicaciones básicas ... 1
Uso adecuado ... 1
Operarios autorizados ... 1
Puestos de trabajo ... 2
Para su seguridad ... 2
Descripción de MC 40 ... 3
Volumen de suministro ... 3
Punteras y conjuntos de reequipamiento utilizables ... 4
Vista general de las piezas de servicio ... 5
Panel de operación ... 6
Puesta en funcionamiento y manejo ... 7
Selección del lugar de emplazamiento ... 7
Determinar la sección ... 7
Pelar y engastar ... 8
Mantenimiento ... 10
Cuidados diarios ... 10
Ajuste y cambio de la cuchilla pelacables ... 11
Reequipamiento ... 13
Cambiar la sección ... 13
Cambiar la longitud de engarce ... 15
Activación de MC 40-1 Speed Up ... 16
Subsanación de fallos ... 17
La MC 40 no funciona tras el encendido ... 17
No se activa el proceso de arranque ... 18
El aislamiento del conductor se extrae incompleto ... 18
Alimentatión de punteras averiada ... 19
Display símbolos de error ... 20
Anexo técnico ... 21
Datos técnicos ... 21
Placa de identificación ... 22
Declaración CE de conformidad ... 23
Declaración de conformidad del Reino Unido ... 24
Piezas de recambio ... 25

Seguridad

Indicaciones básicas

Para simplificar, en lo sucesivo se usará solamente la referencia MC 40.
Es condición básica para un manejo seguro y un funcionamiento sin fallos de la MC 40 el conocimiento y la observancia de las advertencias de seguridad.

Uso adecuado

ADVERTENCIA:
La MC 40 está únicamente concebida para trabajos de pelado del aislamiento y engarce.

- Para ello, deben utilizarse conductores y punteras con secciones y longitudes de puntera conforme a “Punteras y conjuntos de reequipamiento utilizables” en la página 5.
- En el cono de introducción de la MC 40 deben introducirse solo conductores aislados previstos para el confeccionado. No introduzca nunca piezas de metal sólidas u objetos similares. De hacerlo, romperá las cuchillas pelacables.
- Por motivos de seguridad, están prohibidas las remodelaciones arbitrarias que vayan más allá del reequipamiento, así como modificaciones en la MC 40.

IMPORTANTE: La observación de todas las indicaciones y el cumplimiento de las condiciones de servicio prescritas se consideran parte del uso conforme a lo previsto.

ADVERTENCIA: La MC 40 debe utilizarse únicamente

- para un uso acorde a la finalidad a que se destina y
- en perfecto estado técnico de seguridad.

ADVERTENCIA:

Todo el personal relacionado con la puesta en servicio, la operación y el mantenimiento de la MC 40 tiene

- que estar correspondientemente cualificado y
- observar estrictamente este manual de usuario.

Con MC 40 es posible:

- pelar conductores de forma totalmente automática o
- pelar conductores de forma totalmente automática y engastarlos con las punteras.

Modificar conductores flexibles de la clase 2 y 5 según la DIN VDE 0295 y punteras como material suelto según la DIN 46228-4.

IMPORTANTE: Utilice únicamente punteras terminales de cables y piezas de repuesto de GLW.

Operarios autorizados

Solo se permite el trabajo con la MC 40 a operarios autorizados e instruidos en su uso.
En el área de trabajo, el operario es responsable respecto a terceros.

El usuario tiene:

- que poner a disposición del operario el manual de servicio y
- asegurarse de que este lo haya leído y comprendido.

Puestos de trabajo

IMPORTANTE: Para el funcionamiento y almacenaje debe evitarse:

- lugares húmedos o polvorientos y
- lugares expuestos a temperaturas altas o bajas, o a radiación solar directa (temperaturas de trabajo: 15 °C a 35 °C).

IMPORTANTE:

Al cambiar de un lugar frío a uno caliente puede formarse condensación.

- Antes del uso de la MC 40, abra la puerta frontal y deje que el condensado se evapore.

IMPORTANTE:

- No derrame ningún líquido en la MC 40.
- No someta la MC 40 a vibraciones o choques fuertes.

IMPORTANTE:

- Proteja los tubos de aire comprimido contra calor, aceite y aristas afiladas.

Para su seguridad

ADVERTENCIA:

La puerta frontal se ha montado para seguridad del operario. Bajo ninguna circunstancia debe modificarse, eliminarse o evitarse mediante modificaciones constructivas.

ADVERTENCIA:

- Emplee solo aire comprimido filtrado con una presión máxima de 6 bar.

ADVERTENCIA:

- Haga funcionar la MC 40 siempre con la puerta frontal cerrada.
- Antes de todos aquellos trabajos que precisen de la apertura de la puerta frontal (p. ej., reequipamiento, subsanación de fallos), desconecte el enchufe a red y desacople el aparato del aire comprimido.
- Desconecte la MC 40 durante las pausas de trabajo y cuando no se esté utilizando, desacoplando el dispositivo de la toma de aire comprimido.
- Para desacoplar, no tire del tubo de aire comprimido.
- Asegúrese de que no haya ningún objeto extraño en el interior de la caja.

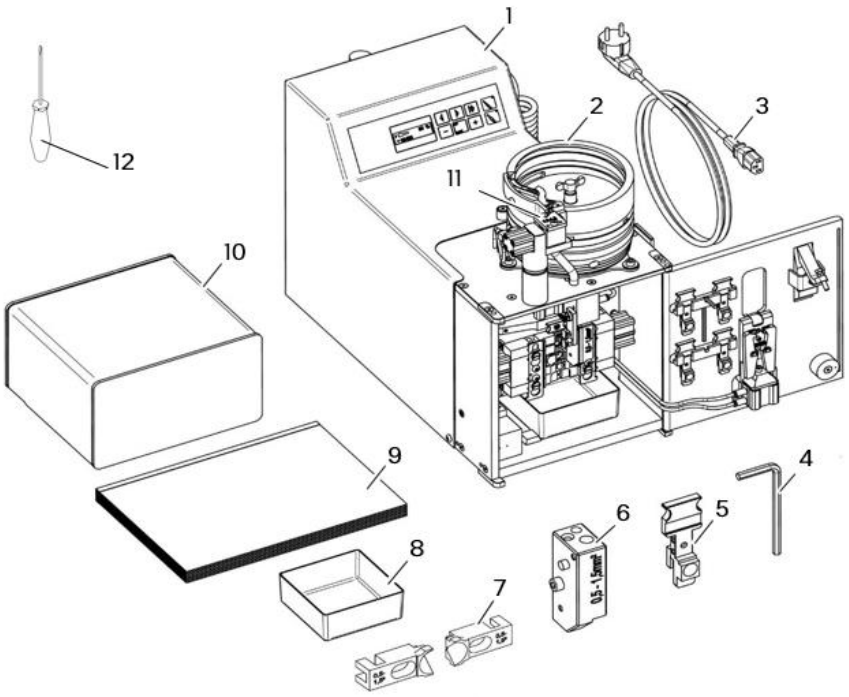
Por motivos de seguridad, la MC 40 se desconecta automáticamente al desacoplarla del aire comprimido.

ADVERTENCIA:

Antes de abrir la carcasa, desenchufe el conector de red y desacople el aparato de aire comprimido del dispositivo.

Descripción de MC 40

Volumen de suministro



1. Aparato básico
2. Tazón alimentador
3. Cable de conexión a la red
4. Llave hexagonal
5. Alojamiento de la puntera
6. Bloque posicionador de punteras
7. Cono de centrado de hilos
8. Compartimento para residuos
9. Manual de usuario
10. Tapa
11. Placa individualizadora

    Las piezas tienen el mismo codigo de colores que los casquillos de las punteras (segun la serie de colores DIN).
12. Destornillador

Dispositivo	Volumen de suministro	
MC 40-1 y MC 40L	Aparato básico	
	Cable de conexión a la red	
	Compartimento para residuos	
	Tapa	
	Llave hexagonal	4 5/32"
	Destornillador	
Solamente MC 40-1	Tazón alimentador	0,5 ...1,5 mm²
	Placa de aislamiento	0,5 ... 1,5 mm²
	Embudo de centraje de cordón	0,5 ... 1,5 mm²
	Bloque posicionador de punteras	0,5 ... 1,5 mm²
	Alojamiento de la puntera	0,5 / 0,75 / 1,0 / 1,5 mm², 4 unidades
	Mordazas para engarzador	0,5 ... 2,5 mm² (longitud engarzador hasta 12mm)
	Cuchilla pelacables con soporte de cuchilla	

Punteras y conjuntos de reequipamiento utilizables

Con MC 40 es posible:

- pelar conductores de forma totalmente automática o
- pelar conductores de forma totalmente automática y engastar los con las punteras.

Modificar conductores flexibles de la clase 2 y 5 según la DIN VDE 0295 y punteras como material suelto según la DIN 46228-4.

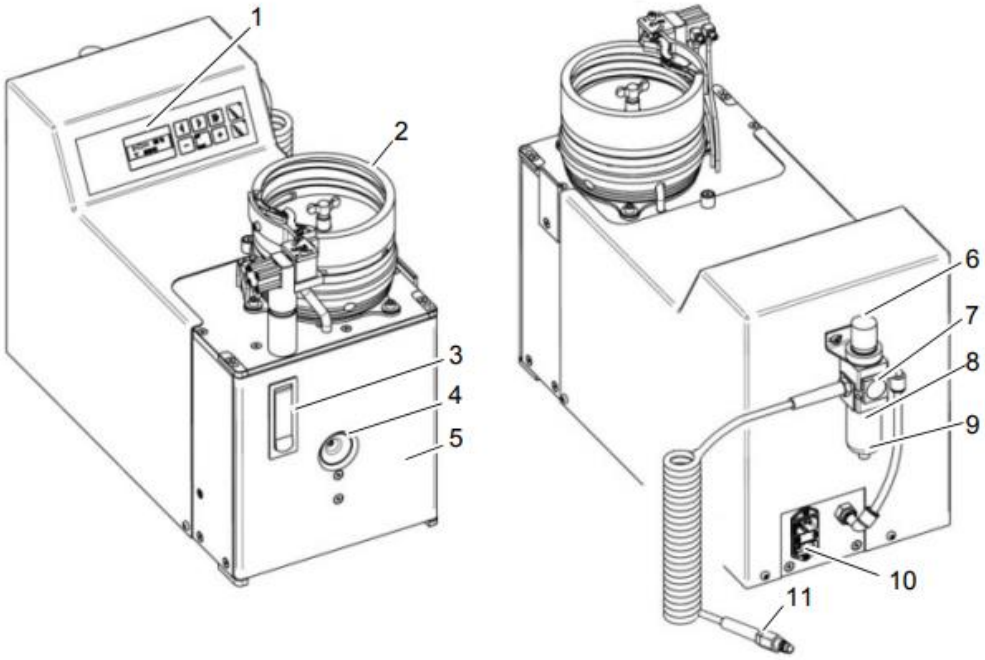
Pueden modificarse las siguientes punteras sueltas con MC 40:

Aparato básico	Sección mm²	Lonitut manguito mm	Serie colores DIN	Nota	Código
MC 40-1	0,25/0,34 0,25/0,34	6 8	amarillo/ turquesa	MC 40-TOOLKIT 0,34/ 6-8	006646
	0,5 0,5 0,5 0,5	6 8 10 12	blanco		disponibles en MC 40-1
	0,75 0,75 0,75 0,75	6 8 10 12	gris		
	1,0 1,0 1,0 1,0	6 8 10 12	rojo		
	1,5 1,5 1,5 1,5	6 8 10 12	negro		
	2,5	8 10 12	azul	MC 40-TOOLKIT 2,5	006645
	4,0	10	gris	MC 40-TOOLKIT 4,0/10	006650
MC 40L	4,0	10 12	gris	MC 40L-TOOLKIT 4/10-12	006630
	6,0	12	amarillo	MC 40L-TOOLKIT 6-12	006813
	10,00	12	rojo	MC 40L-TOOLKIT 10-12	006814

El juego de reequipamiento MC 40...-TOOLKIT...consta de un maletín con:

- Tazón alimentador
- Bloque posicionador de punteras
- Cono de centrado de hilos
- Alojamiento de la puntera
- Placa individualizadora
- Cuchilla pelacables (no aplicable a MC 40-TOOLKIT 2,5)
- Mordazas para engarzador (no aplicable a MC 40-TOOLKIT 2,5)

Vista general de las piezas de servicio



1. Panel de operación: Véase descripción en página 7

2. Tazon alimentador: Depósito para punteras

3. Bloqueo puerta:
   Bloquea puerta delantera. La puerta delantera se abre presionando el segmento inferior y se cierra presionando el segmento superior.

4. Cono de introduccion: El conductor se introduce mediante el cono de introducción en MC 40.

5. Puerta frontal:
   Protección del operador frente a piezas móviles en MC 40.
   MC 40 funciona solamente con la puerta frontal cerrada.

6. Regulador de aire a presión:
   Ajuste del aire a presión.
   Para ajustar el regulador, tirar hacia arriba y ajustar el aire tirando hacia arriba y girando hacia la derecha (+) o hacia la izquierda (-).

7. Manómetro: Indicación de la presión de aire ajustada con el regulador de aire.

8. Decantador de agua: Recipiente para agua condensada

9. Válvula vaciado: Para vaciar el decantador de agua

10. Conexión a la red:
    Conexión de aparatos para el cable de conexión a la red con fusible de baja intensidad y conmutador, unidad de alimentación de largo alcance 120 ... 240 V

11. Conexión aire a presión: Conexión de aparato al suministro de aire comprimido

Panel de operación

Tecla	Pantalla	Función de la tecla
		**Seleccionar tipo funcionamiento** Solamente pelar Para comprobar la profundidad de corte de la cuchilla. El LED de la tecla se ilumina. Pelar y engarzar El LED de la tecla se ilumina.
 	 100 %  52%	**Cambiar la velocidad del tazón alimentador** Para llenar rápidamente el tazón alimentador si se han llenado punteras nuevas. En la pantalla se muestra el 100 %. Puede modificarse la velocidad del tazón alimentador con la tecla de la flecha. En la pantalla se muestra la velocidad de forma porcentual.
 2 s	▲00000	**Poner el condator a cero** Presionando la tecla set/reset durante dos segundos, el estado del contador se pone a cero.
 5 s	▲▼ 	**Modificar dirección condator** Presionando la tecla set/reset durante cinco segundo se modifica la dirección del contador. La dirección del contador se muestra en la pantalla. ▲ Hacia delante (1, 2, 3, ...) ▼ Hacia atrás (..., 3, 2, 1) Para la cuenta hacia atrás aparecerá una para el número de piezas 0 una bandera de meta. Ya no puede iniciarse el aparato. Apagar y volver a encender MC 40. MC 40 cambia al modo de cuenta hacia delante.
  	▼00647	**Modificar el estado del contador con una cuenta hacia atrás** Pulsar brevemente la tecla set/reset para modificar el estado del contador. La cifra seleccionada parpadea. La cifra seleccionada puede modificarse con la tecla de más o de menos. Con la tecla de la flecha puede seleccionarse otra cifra dentro del número de cinco cifras. Para guardar, volver a pulsar la tecla set/reset.

Puesta en funcionamiento y manejo

Selección del lugar de emplazamiento

IMPORTANTE: El lugar de emplazamiento debe ser plano y nivelado.

IMPORTANTE: Para el funcionamiento y almacenaje hay que evitar:

- lugares húmedos o polvorientos y
- lugares expuestos a temperaturas altas o bajas, o a radiación solar directa (temperaturas de trabajo: 15 °C ... 35 °C).

IMPORTANTE:

Al cambiar de un lugar frío a uno caliente puede formarse condensación.

- Antes del uso de la MC 40, abra la puerta frontal y deje que el condensado se evapore.

IMPORTANTE:

- No derrame ningún líquido en la MC 40.
- No someta la MC 40 a vibraciones o choques fuertes.

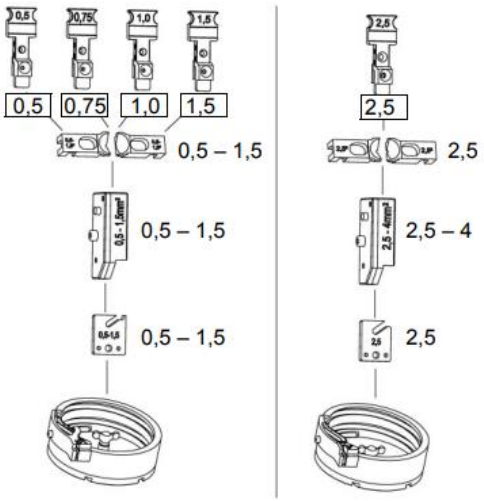
IMPORTANTE: Proteja los tubos de aire comprimido contra calor, aceite y aristas afiladas.

Determinar la sección

Comprobar que MC 40 disponga del equipamiento necesario para la sección deseada.

En caso necesario modifique el equipamiento de MC 40 (véase „Reequipamiento“ en 13).

Ejemplo para MC 40-1 (valor en mm²)



MC 40-Toolkit 2,5 (006645)

Pelar y engastar

Con MC 40 es posible:

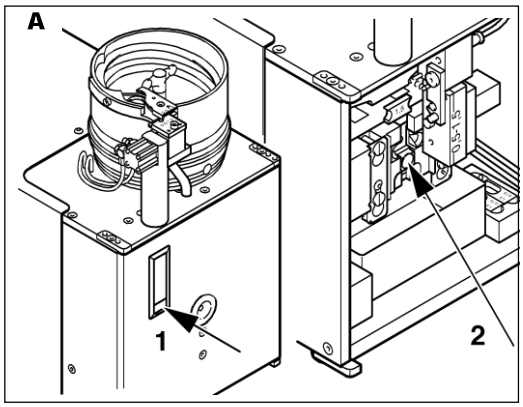
- pelar conductores de forma totalmente automática o
- pelar conductores de forma totalmente automática y engastarlos con las punteras.

- **Comprobar el alojamiento de punteras**

ADVERTENCIA: Peligro de lesiones.

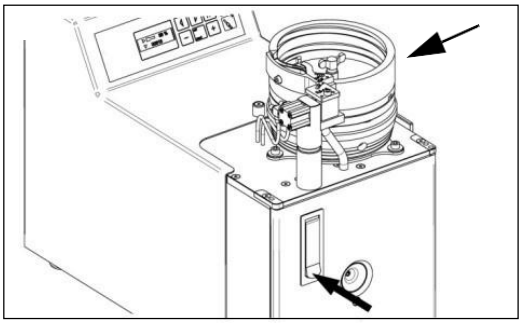
Desenchufe siempre el enchufe a red y desacople el aire comprimido antes de abrir la puerta frontal!

- Desconectar la MC 40 con el interruptor.
- Retirar el enchufe a red.
- Desacoplar el aire comprimido.
- Abrir la puerta frontal (1).



- **A Pelar**

- Comprobar si el alojamiento de la puntera y el cono de centrado de hilos son los adecuados para la sección del conductor.
  Cambiar el alojamiento para punteras en caso necesario. (véase página 14)
- Comprobar si el alojamiento de punteras (2) está vacío.



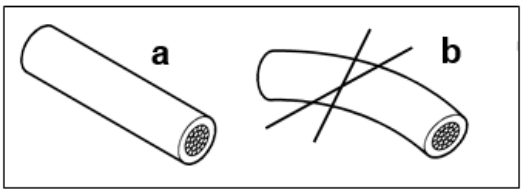
- **B Pelar y engastar**

- Comprobar el correcto ajuste de la sección.
- Volver a equipar en caso necesario (véase página 20).
- Llenar con punteras el alimentador (máx. 500 piezas (MC 40-1)/máx. 200 piezas (MC 40L)).
- Cerrar la puerta frontal.

- **Enderezar el conductor**

- Antes de proceder, enderezar en lo posible el conductor.

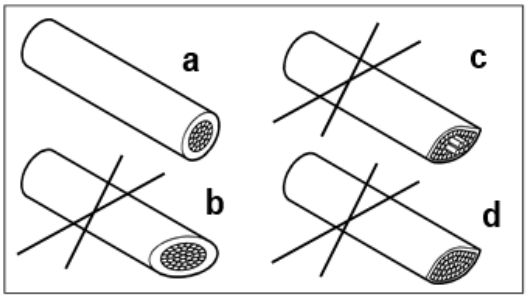
a) Curvatura correcta, máximo 2 – 3 mm para 60 mm de longitud
b) Curvatura excesiva



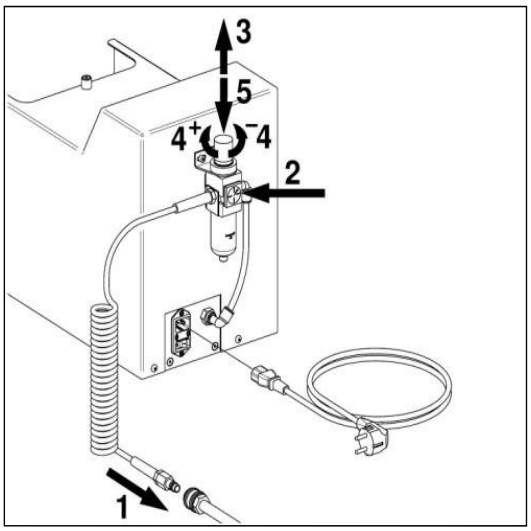
- **Cortar el conductor**

- Corte el conductor de forma limpia y recta.

a) Corte correcto
b) Superficie de corte oblicua
c) Superficie de corte aplastada, sobresalen algunos hilos
d) Superficie de corte aplastada



- **Conexión de MC 40**

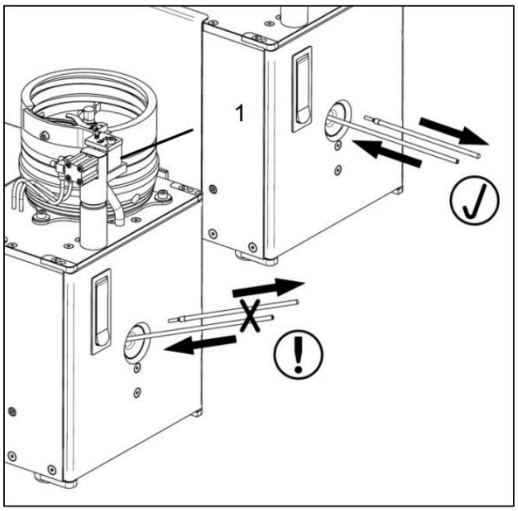


MC 40-1: 5 bar ... 6 bar de aire filtrado

MC 40L: 5,5 bar ... 6,5 bar de aire filtrado

- Conectar la toma de aire comprimido (1) al suministro.
- Comprobar el aire comprimido en manómetro (2): Presión de funcionamiento 5,5 bar, mínimo 5 bar (MC 40-1)
  Presión de funcionamiento 6 bar, mínimo 5,5 bar (MC 40L)
- De ser preciso, ajuste la presión de aire. Para ajustar, tire del regulador (3) hacia arriba y ajuste la presión mediante giro (4) a la derecha (+) o a la izquierda (-). Después, empuje el regulador (5) hacia abajo.
- Conecte el enchufe a red al conector para red de la MC 40 y el conector Schuko a la toma de red.

- **Pelar conductor**



A Pelar

Pulsar la tecla "pelar".

B Pelar y engastar

Pulsar la tecla "pelar y engastar".
Ajuste de velocidad del tazón alimentador.
Espere hasta que una puntera quede a la vista en la placa individualizadora (1).

A y B

- Desplazar el conductor recto en el cono de introducción hasta que haga tope. Mantener el conductor ligeramente tensado hasta que la MC 40 arranque. El conductor se pela automáticamente.
- Después del paro de la MC 40, extraer el conductor de forma rectilínea.

Si se producen problemas de funcionamiento o un pelado incorrecto, véase página 24.

Puesta fuera de servicio

- Cuando sea preciso, lea el contador y póngalo a cero.
- Desconectar la MC 40 con el interruptor.

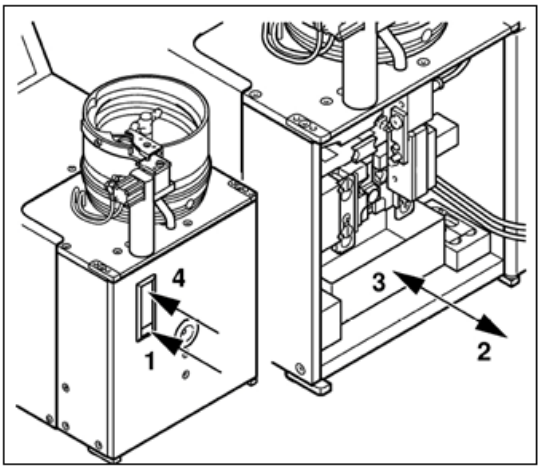
Mantenimiento

Cuidados diarios

- **Limpiar la MC 40**

ADVERTENCIA: Peligro de lesiones.

Desconecte siempre el enchufe a red y desacople el aire comprimido antes de abrir la puerta frontal!

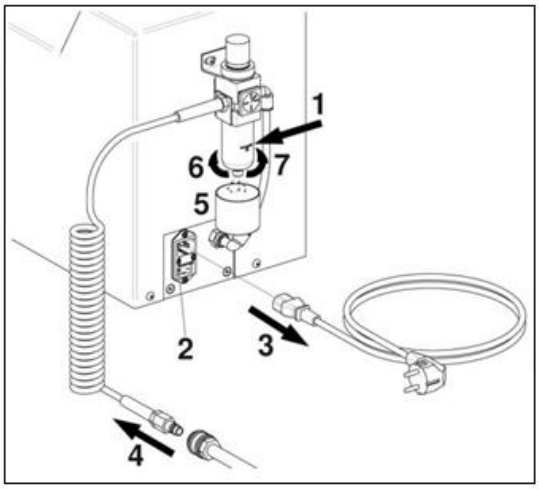


- Desconectar la MC 40 con el interruptor.
- Retirar el enchufe a red.
- Desacoplar el aire comprimido.
- Abrir la puerta frontal (1).
- Vaciar el cajón (2).
- Limpiar el interior.
- Colocar el cajón (3).
- Cerrar la puerta frontal (4).

- **Comprobar el nivel del condensado**

ADVERTENCIA: Peligro de lesiones.

Desconecte siempre el enchufe a red y desacople el aire comprimido antes de desenroscar la válvula de vaciado!



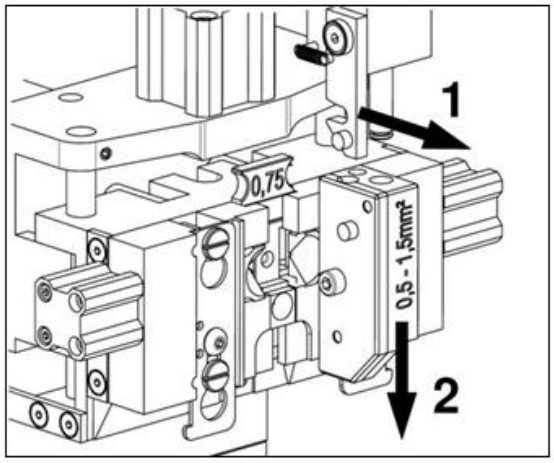
- Comprobar el nivel de agua en el purgador (1).

Si hay agua en el separador:

- Desconectar MC 40 con el interruptor (2).
- Retirar el enchufe a red (3).
- Desacoplar el aire comprimido (4).
- Colocar debajo un recipiente (5).
- Desenroscar la válvula de vaciado (6).
- Dejar salir el agua.
- Enroscar la válvula de vaciado (7).
- Conectar el enchufe a red.
- Acoplar la toma de aire comprimido.

Ajuste y cambio de la cuchilla pelacables

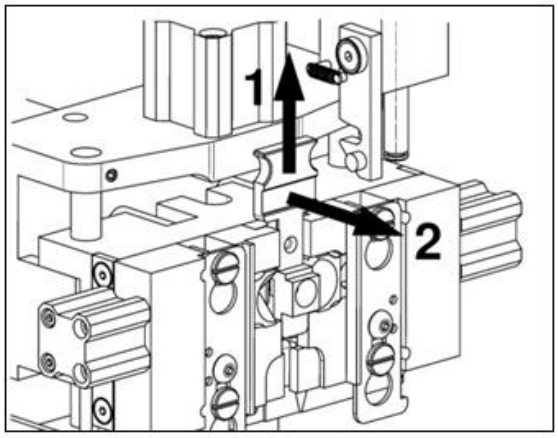
- **Desmontar cuchillas pelacables**



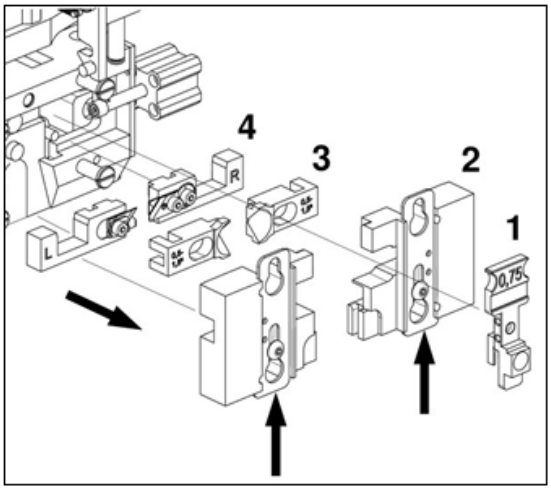
ADVERTENCIA: Peligro de lesiones.

Desconecte siempre el enchufe a red y desacople el aire comprimido antes de abrir la puerta frontal!

- Tirar de la palanca de desbloqueo (1) hacia adelante.
- Sacar el bloque posicionador de punteras (2) tirando hacia abajo.



- Tirar del receptor de manguitos (1) hacia arriba y sacarlo del soporte (2).



- Deslizar la corredera hacia arriba y extraer el soporte (2) hacia adelante.
- Desmontar el segundo soporte de igual modo.
- Retirar el cono de centrado de hilos (3) por la izquierda y por la derecha.

ADVERTENCIA: Peligro de lesiones.

Las cuchillas pelacables están afiladas.
Proceda con cuidado para no cortarse.

- Retirar las cuchillas pelacables (4) izquierda y derecha.
- Si las cuchillas están desgastadas o deterioradas deben reemplazarse.
- Si las cuchillas están en buen estado, el fallo puede subsanarse corrigiendo la profundidad de corte de la cuchilla derecha.

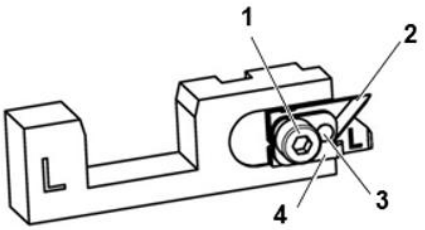
- **MC 40-1: Cambiar pelacables**

ADVENTENCIA: Peligro de lesiones.

Las cuchillas pelacables están afiladas. Proceda con cuidado para no cortarse.

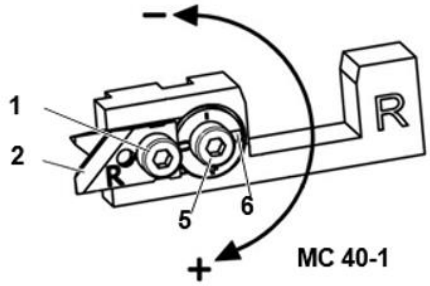
Cuchilla izquierda

- Retirar el tornillo Allen (1) y la cuchilla vieja (2).
- Colocar la nueva cuchilla sobre el pivote (3).
- Colocar la chapa de tope (4).
- Apretar el tornillo Allen (1).



Cuchilla derecha

- Retirar el tornillo Allen (1) y la cuchilla vieja (2).
- Colocar la nueva cuchilla.
- Apretar bien el tornillo Allen (1).
- Soltar el tornillo Allen (5).
- Ajustar la excéntrica sobre la ranura (6) a la profundidad de corte correcta (0 = ajuste básico).
- Presionar la cuchilla contra la excéntrica y fije los dos tornillos Allen (1) y (5).

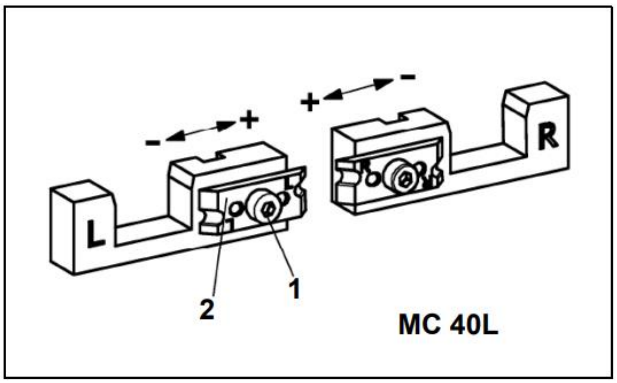


- **MC 40L : cambiar cuchilla pelacables**

ADVERTENCIA: Peligro de lesiones.

Las cuchillas pelacables están afiladas. Proceda con cuidado para no cortarse.

- Retirar el tornillo Allen (1) y la cuchilla vieja (2).
- Colocar la cuchilla nueva sobre los pasadores guía (3).
- Adaptar la profundidad de corte de la cuchilla al tipo de conductor que se quiere confeccionar.
- Deslizando la cuchilla puede modificarse la profundidad de corte ±0,25 mm.
- Apretar el tornillo Allen (1).
- Pelar un conductor a modo de prueba y verificar la profundidad de corte. La cuchilla no debe cortar los hilos de cobre.



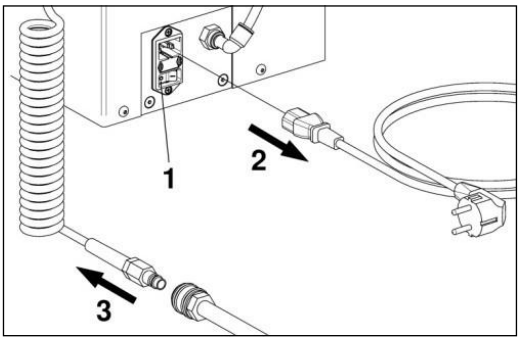
Reequipamiento

Cambiar la sección

- **Preparar reequipamiento**

ADVERTENCIA: Peligro de lesiones.

Desenchufe siempre el enchufe a red y desacople el aire comprimido antes de abrir la puerta frontal!

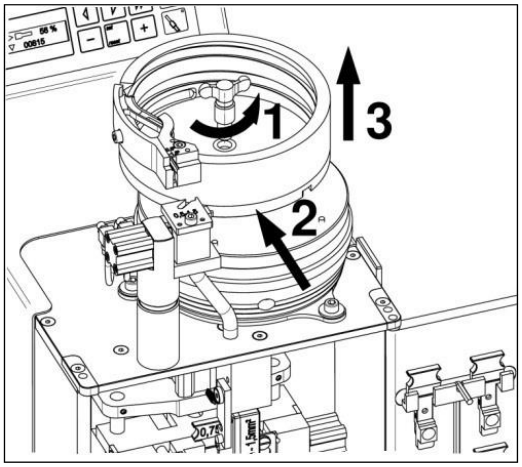


- Desconectar MC 40 con el interruptor (1).
- Extraer el enchufe a red (2).
- Desacoplar la toma de aire comprimido (3).
- Abrir la puerta frontal.

Para los sets de reequipamiento véase página 11.

- **Cambiar el alimentador**

MC 40-1: sustituir el alimentador en caso de sección de 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5.
MC 40L: sustituir el alimentador cada vez que se cambien la sección.



- Desenroscar el tornillo de mariposa (1).
- Desplazar el tazón alimentador hacia un lado (2), retirarlo hacia arriba (3) y vaciarlo.

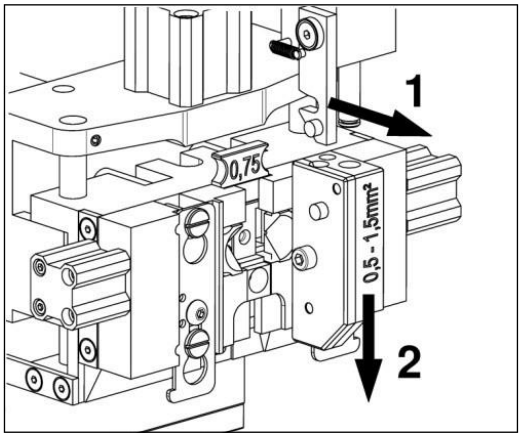
IMPORTANTE:

Retirar todas las punteras terminales para cables, en particular las que haya en la ranura debajo de la traba.

- Colocar el alimentador de tal forma que se deslice en los pasadores de centrado y fijar el tornillo de orejetas.

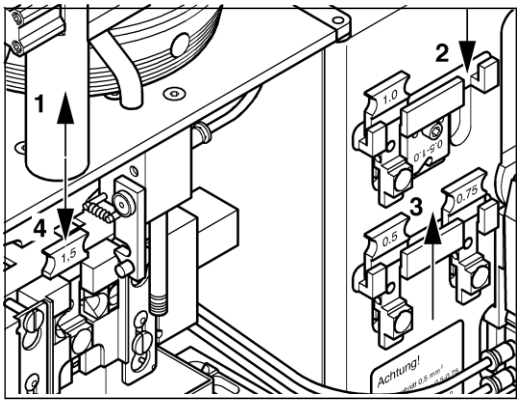
- **Cambiar el bloque posicionador de punteras**

MC 40-1: sustituir el bloque volteador de punteras en caso de cambio de sección de 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5.
MC 40L: sustituir el bloque posicionador de punteras cada vez que se cambie la sección.



- Tirar de la palanca de desbloqueo (1) hacia adelante.
- Sacar el bloque posicionador de punteras (2) tirando hacia abajo.
- Mantener la palanca de desbloqueo en la posición delantera y fijar el bloque posicionador de punteras con la sección deseada.
- Encastrar la palanca de desbloqueo.

- **Cambiar el alojamiento para punteras**



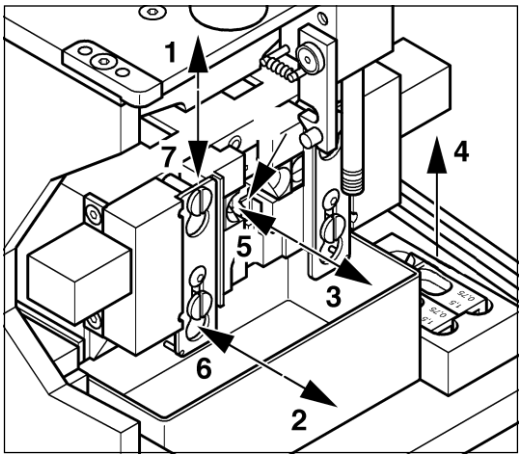
Cada vez que se cambie la sección del conductor deberá cambiarse también el alojamiento para punteras.

- Desmontar el bloque posicionador de punteras (véase página 13).
- Tirar del alojamiento para punteras (1) hacia arriba, sacarlo del soporte y colocarlo en el soporte de transporte (2).
- Instalar el alojamiento para punteras de la sección deseada (3) en el soporte y presionar hacia abajo (4).

IMPORTANTE: Comprobar el perfecto encastre.

- Montar el bloque posicionador de punteras

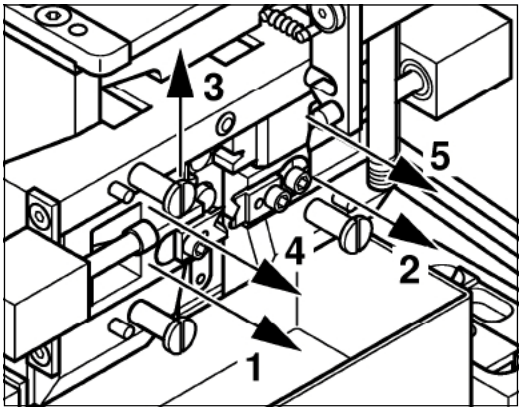
- **Cambiar el cono de centrado de hilos**



MC 40-1: los conos de centrado de hilos deben cambiarse también cuando se modifique la sección del conductor 0,5... 1,5 ↔ 2,5.
MC 40L: los conos de centrado de hilos deben cambiarse también cada vez que se modifique la sección del conductor.

- Desmontar el bloque posicionador de punteras y el alojamiento para punteras (véase arriba).
- Deslizar la corredera (1) hacia arriba y extraer el soporte (2)hacia adelante.
- Desmontar el segundo soporte de igual modo.
- Retirar los dos conos de centrado de hilos (3).
- Colocar los conos de centrado de hilos con la sección desea da (4) sobre los pasadores de arrastre (5).
- Colocar los soportes (6) y presionar la compuerta (7) hacia abajo.
- Montar el bloque posicionador de punteras y el alojamiento.

- **Cambiar cuchillas pelacables y mordazas de engarce**

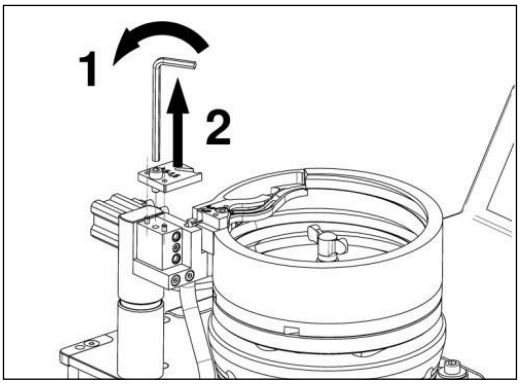


MC 40-1: sin cambio.
MC 40L: mordazas de engarce y las cuchillas pelacables deben cambiarse cada vez que se modifique la sección de conductor.

- Seguir los pasos para desmontar el cono de centrado de hilos (véase arriba).
- Retirar las dos cuchillas pelacables (1 + 2).
- Desplazar la cajita hacia arriba (3).
- Retira las dos mordazas de engarce (4 + 5).
- Proceder en orden inverso para el montaje.

IMPORTANTE: Comprobar el perfecto encastre.

- **Cambiar la placa individualizadora**



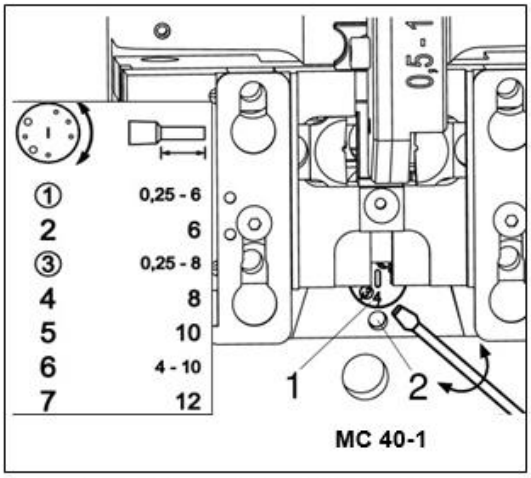
MC 40-1: la placa individualizadora debe cambiarse también cuando se modifique la sección de 0,5...1,5 ↔ 2,5.
MC 40L: la placa individualizadora debe cambiarse también cuando se modifique la sección de 4 ↔ 6 ↔ 10.

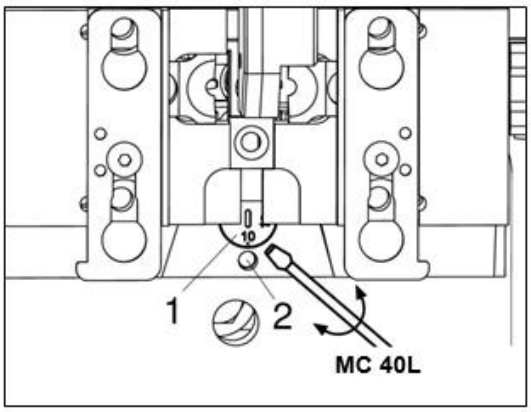
- Desenrosque la placa individualizadora (1) con la llave Allen y retirarla (2).
- Elegir en el set de reequipamiento la placa individualizadora de la sección deseada e instalarla en el lugar de la placa a sustituir.

Cambiar la longitud de engarce

La longitud de engarce se modifica con un dial.

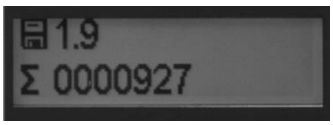
- Ajuste con un destornillador la ruedecilla selectora (1) a la longitud de engarce deseada. La marca roja (2) indica el valor ajustado.



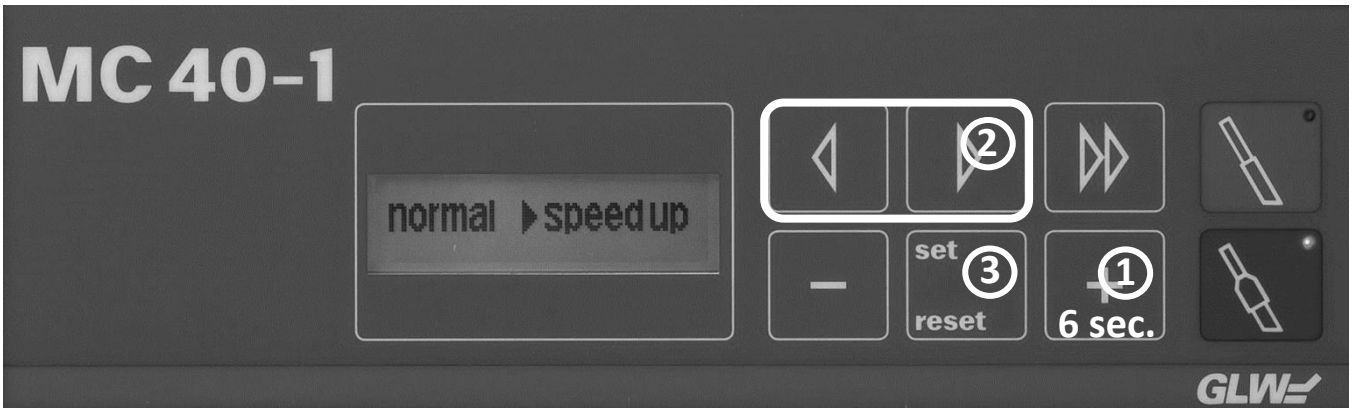


Activación de MC 40-1 Speed Up

La función Speed Up está disponible a partir de la versión de software 1.9. (visible durante la fase de arranque)



Reduce el tiempo de ciclo de la máquina (isólo MC 40-1!) en un 30%.



1. Pulse la tecla «+» durante aprox. 6 s hasta que aparezca el menú Speed Up.

2. Con la tecla «<» - y «>» cambie entre el modo Normal y el modo Speed Up.
   Duración del ciclo: Normal = 1,2 s/Speed-Up = 0,8 s

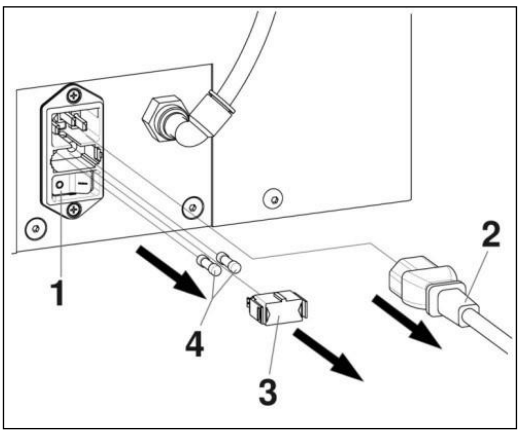
3. Confirme la selección con «set».

- En el modo normal, la férula se carga al inicio del ciclo.
- En el modo Speed Up la férula ya está cargada al final del proceso de engarce anterior.
- Al cambiar al modo Speed Up, recomendamos colocar una férula en el portaférulas antes del primer engarce. Por lo tanto, el cable ya está provisto de una férula después del primer proceso.
- Cuando cambie al modo normal, retire la férula precargada del portaférulas y confirme el mensaje de la pantalla con «set».

Subsanación de fallos

La MC 40 no funciona tras el encendido

- **Comprobar el fusible de red**

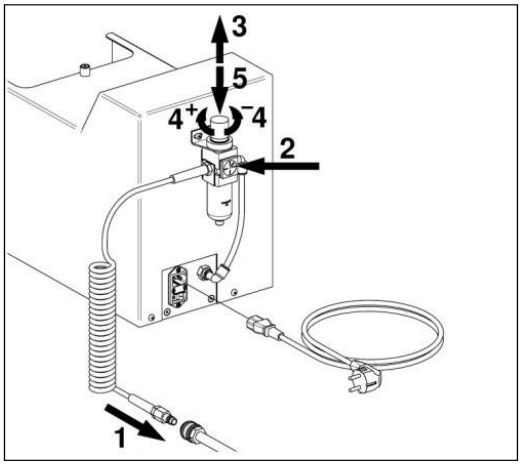


ADVERTENCIA: Peligro de lesiones.
Para comprobar el fusible de red, es necesario abrir la conexión de red.
Desconectar antes el enchufe a red.

- Desconectar MC 40 con el interruptor (1).
- Extraer el enchufe a red (2).
- Extraer el portafusible (3).
- Comprobar el fusible de red (4).
- Sustituir el fusible de red defectuoso.
- Insertar el portafusible.

IMPORTANTE : El portafusible tiene que encastrar.

- **Comprobar la presión de aire**



- Desacoplar la toma de aire comprimido (1).
- Comprobar la presión del aire en el manómetro (2)

No existe presión:

- Comprobar si la toma del aire a presión está conectada al suministro.
- Comprobar si la alimentación de aire comprimido funciona correctamente.

La presión no es de 5 bar/6 bar:

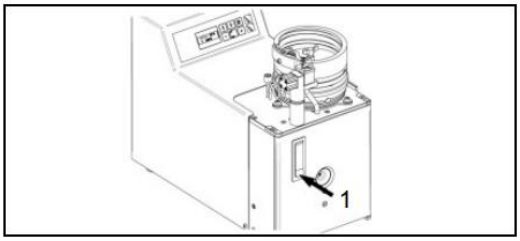
- Tirar hacia arriba del regulador de aire comprimido (3).
- ajustar la presión de aire girando (4) a la derecha (+) o a la izquierda (–).
- Hecho esto, volver a empujar el regulador (5) hacia abajo.

No se activa el proceso de arranque

Cuando se introduce el conector, la MC 40 no arranca.

- **Comprobar la puerta frontal**

  - Comprobar si la puerta frontal (1) está completamente cerrada y enclavada.



- **Comprobar la presión de aire**

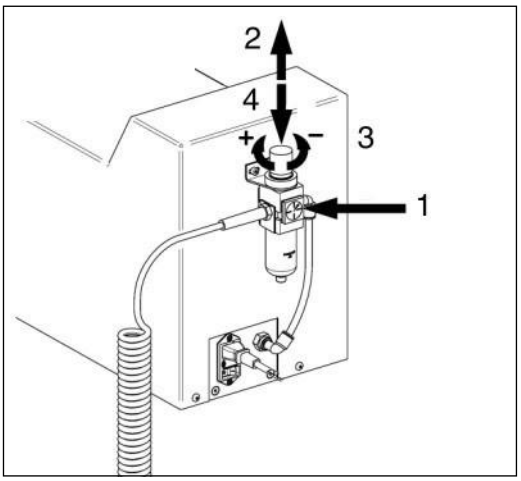
  – Comprobar la presión del aire en el manómetro (1)

  No existe presión:

  – Comprobar si la toma del aire a presión está conectada al suministro.
  – Comprobar si la alimentación de aire comprimido funciona correctamente.

  La presión no es de 5 bar/6 bar:

  – Desacoplar el aire comprimido.
  – Tirar hacia arriba del regulador de aire comprimido (2),
  – ajustar la presión de aire girando (3) a la derecha (+) o a la izquierda (–).
  – Hecho esto, volver a empujar el regulador (4) hacia abajo.

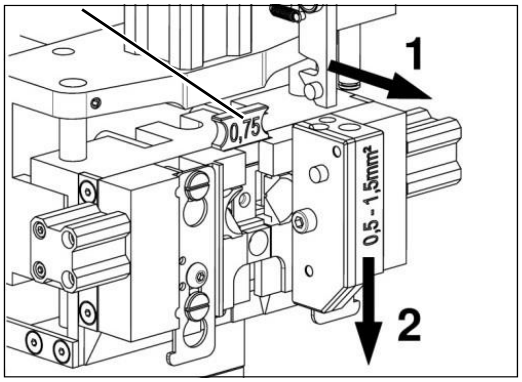


- **Comprobar el alojamiento de punteras**

ADVERTENCIA: Peligro de lesiones.

Desconecte siempre el enchufe a red y desacople el aire comprimido antes de abrir la puerta frontal.

  – Tirar de la palanca de desbloqueo (1) hacia adelante.
  – Sacar el bloque posicionador de punteras (2) tirando hacia abajo.
  – Comprobar si el alojamiento de punteras (3) encaja correctamente en la retención a bola.
  – Montar el alojamiento para punteras.
  – Cerrar la puerta frontal.



El aislamiento del conductor se extrae incompleto

- **Comprobar la sección**

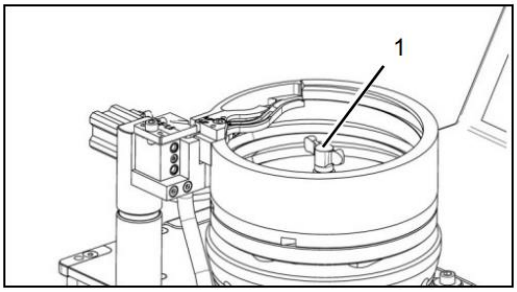
  – Si el cable no se ha pelado correctamente, compruebe en primer lugar si la MC 40 está equipada con el set de reequipamiento correcto.
  – Adapte el set reequipamiento a la sección de conductor elegida (véase página 13).
  – Compruebe, asimismo, la sección del conductor.
  - Si a pesar de todo continua produciéndose el fallo con el set de reequipamiento correcto, deberán verificarse las cuchillas pelacables (véase 11).

Alimentatión de punteras averiada

- **Comprobar el alimentador**

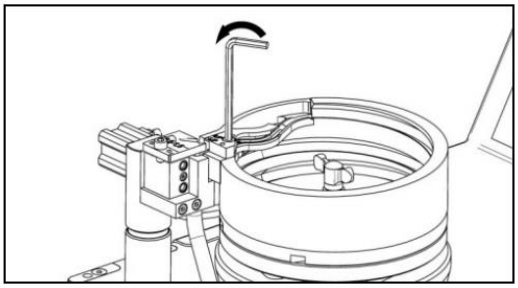
  – Comprobar si está flojo el tornillo de mariposa (1) y reapriételo, dado el caso.
  – Colocar las punteras en el tornillo sin fin.
  – Modificar la configuración de velocidad del tazón alimentador.





- **Comprobar la traba**

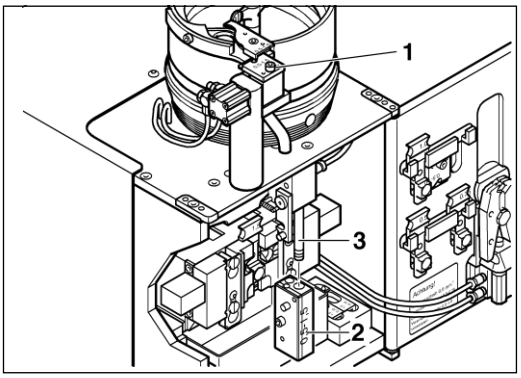
  – Desconectar la MC 40 con el interruptor.
  – Desenroscar la placa individualizadora con la llave Allen.
  – Retirar las punteras defectuosas.



- **Comprobar el aporte de punteras**

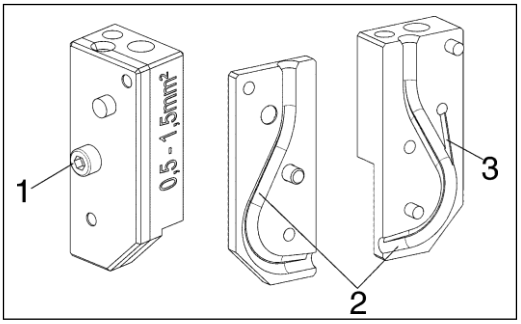
ADVERTENCIA: Peligro de lesiones.
Desconecte siempre el enchufe a red y desacople el aire comprimido antes de abrir la puerta frontal.

  – Desenroscar la placa individualizadora (1) con la llave Allen.
  – Retirar el bloque posicionador de punteras (2).
  – Insertar un hilo en la entrada (3) y quitar, dado el caso, las punteras agarrotadas.



- **Comprobar el bloque posicionador de punteras**

  – Extraer el tornillo Allen (1) en el bloque de punteras con la llave y abrir el bloque.
  – Retirar las punteras agarrotadas.
  – Limpiar los canales de entrada (2) y el canal de aire comprimido (3).



Display símbolos de error



Atención

Un error se indica mediante el signo de exclamación que se muestra. El signo de exclamación va seguido del símbolo de error correspondiente.



Ciclo

Se ha superado el tiempo de ciclo

- Comprobar el aire comprimido
- El ajuste de la longitud de pelado no es correcto (La posición 1 (0,25² - 6) en combinación con el soporte del manguito 0,5 - 1,5 mm² se muestra como error).
- Sensor de arranque S1 defectuoso
- Cilindro de alimentación defectuoso
- Objeto extraño, en la máquina, que bloquea una continuación.



EEPROM

Errores detectados en los valores almacenados del sistema y reemplazado por la confirmación del error con valores predeterminados. Si hay problemas en el proceso, el dispositivo debe enviarse al fabricante.



Panel de control

Errores en la evaluación clave, por ejemplo, debido a interferencias de EMC. Resuelva apagando / encendiendo el MC 40. A partir de la versión de software V1.6, el MC 40 corrige este error por sí mismo.



Cortocircuito

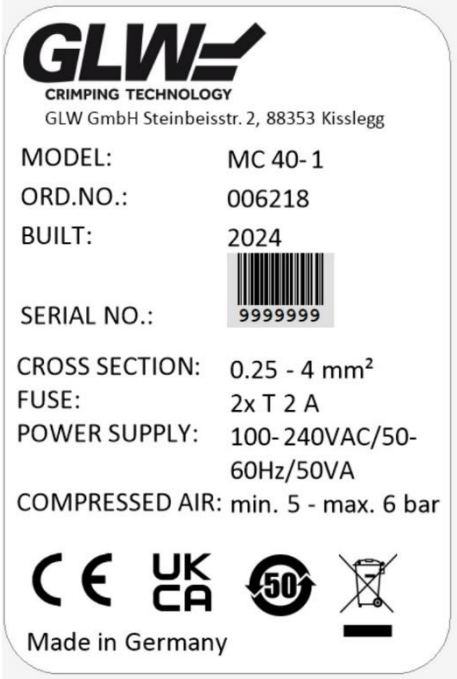
Fallo en el cableado del MC 40.

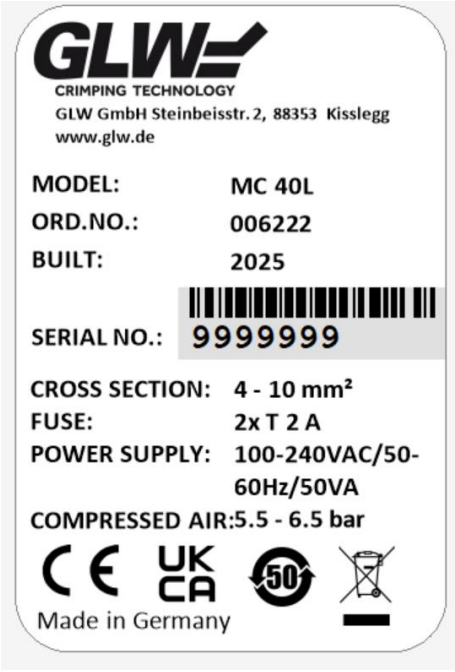
Anexo técnico

Datos técnicos

Conexión a la red	120 V/60 Hz ... 230 V/50 Hz
Consumo de potencia	50 VA
Conexión de presión • **MC 40-1** • **MC 40L**	• mínimo 5 bar, máximo 6 bar • 1 acoplamiento hembra de rosca interior de 1/4" (normativa europea) mínimo 5,5 bar, máximo 6,5 bar
Consumo de aire comprimido	1,2 l/ciclo
Duración ciclo • **MC 40-1** • **MC 40L**	• 1,3 s • 1,5 s
Área de trabajo • **MC 40-1** • **MC 40L**	• 0,25 mm²... 4 mm² • 4 mm² ... 10 mm²
Punteras	Sueltas según DIN 46228-4
Engaste	Forma de trapecio
Conductor	Class 2 y 5 según DIN VDE 0295
Sistema de mando	électrico/neumático
Contador	5 cifras, posibilidad de reinicialización
Dimensiones (A x H x P)	240 mm x 390 mm x 490 mm
Peso	28 kg
emisión nivel de presión acústica (LpA)	< 70 dB (A)

Placa de identificación





Declaración CE de conformidad

Fabricante:	GLW GmbH
Dirección:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Alemania
Grupo de producto:	Peladora y crimpadora
Descripción del product:	**MC 40-1** **MC 40L**
Válido a partir de SN:	162527

El producto descrito anteriormente cumple los requisitos esenciales de la(s) siguiente(s) directiva(s) y sus enmiendas:

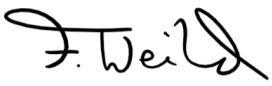
Maquinaria (MD)	**2006/42/EG**
Compatibilidad electromagnética (EMC)	**2014/30/EU**
Restricción del uso de determinadas sustancias peligrosas (RoHS)	**2011/65/EU**

Para evaluar el cumplimiento se utilizaron las siguientes normas aplicables:

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		

Esta declaración certifica la conformidad con los requisitos esenciales de dicha(s) Directiva(s), pero no constituye una garantía de las propiedades. Deben respetarse las instrucciones de seguridad e instalación en la documentación del producto suministrada.

Kisslegg, 28.08.2023



Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Alemania
Director General
Responsable de la documentación técnica

Declaración de conformidad del Reino Unido

Fabricante:	GLW GmbH
Dirección:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Alemania
Grupo de producto:	Peladora y crimpadora
Descripción del product:	**MC 40-1** **MC 40L**
Válido a partir de SN:	162527

El producto descrito anteriormente cumple los requisitos esenciales de la(s) siguiente(s) directiva(s) y sus modificaciones:

Reglamento sobre máquinas (seguridad) de)	**2008**
Reglamento sobre compatibilidad electromagnética	**2016**
Orden sobre restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en aparatos eléctricos y electrónicos de	**2012**

Para evaluar el cumplimiento se utilizaron las siguientes normas aplicables:

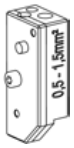
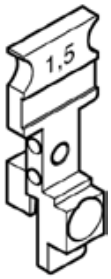
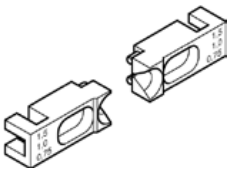
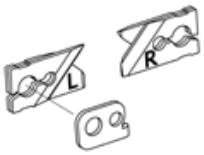
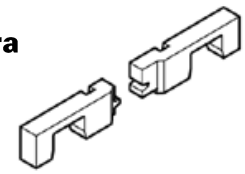
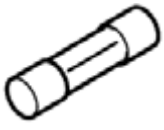
EN ISO 13854:2019	**EN ISO 4414:2010**	**EN ISO 12100: 2010**
EN ISO 13849-1:2015	**EN ISO 14120 :2015**	**EN ISO 13857:2019**
EN IEC 63000:2018	**EN 60204-1: 2018**	**EN 61000-3-2:2019**

Esta declaración certifica la conformidad con los requisitos esenciales de dicha(s) Directiva(s), pero no constituye una garantía de las propiedades. Deben respetarse las instrucciones de seguridad e instalación en la documentación del producto suministrada.

Kisslegg, 28.08.2023

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Alemania
Director General
Responsable de la documentación técnica

Piezas de recambio

Parte	Sección	Código	MC 40-1	MC 40L
Tazón alimentador 	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
Placa de aislamiento 	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
Bloque posicionador de punteras 	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
Alojamiento de la puntera 	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
Embudo de centraje de cordón 	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
Cuchilla pelacables 	0,25 – 2,5 mm² 4 mm² 6 mm² 10 mm²	006642 003371 003841 003842	X X - -	- X X X
Mordazas para engarzador 	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
Fusible de red 2 A T 	T2A/250V 5 x 20 mm	004177	X	X

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

Los derechos reservados en estas instrucciones de manejo son llevados a cabo por la compañía GLW.

La reimpresión, copiando o traducción de este documento, cualquiera entera o parcialmente, no es permitida sin nuestro permiso expreso.
© 2025 GLW GmbH