MC 40-1
MC 40L

MANUEL D'UTILISATION

START UP



Date of issue: 02/2025

GLW
CRIMPING TECHNOLOGY

www.glw.de

- Dans le centre de téléchargement, le mode d’emploi est disponible en plusieurs langues.
  www.glw.de/downloads

Sommaire

Sommaire 3
Sécurité 1
Remarques essentielles 1
Utilisation conforme 1
Opérateurs autorisés 1
Postes de travail 2
Pour votre sécurité 2
Description du MC 40 3
Eléments fournis 3
Embouts utilisables et compléments d'équipement 4
Aperçu des organes de commande 5
Panneau de commande 6
Mise en service et utilisation 7
Choix du lieu d'installation 7
Définition de la section 7
Dénudage et sertissage 8
Maintenance 10
Entretien quotidien 10
Réglage et remplacement des lames à dénuder 11
Rééquipement 13
Remplacement de section 13
Modification de la longueur de sertissage 15
MC 40-1 Activer Speed Up 16
Elimination des défauts 17
MC 40 ne fonctionne pas une fois sous tension 17
La phase d'accélération n'est pas déclenchée 18
L'isolation du conducteur n'est pas entièrement retirée 18
L'alimentation des embouts est perturbée 19
Display : Symboles d'erreur 20
Annexe technique 21
Caractéristiques techniques 21
Plaque 22
Déclaration UE de conformité 23
Déclaration UK de conformité 24
Pieces de rechange 25

Sécurité

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.

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 et 5 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.

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.

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.

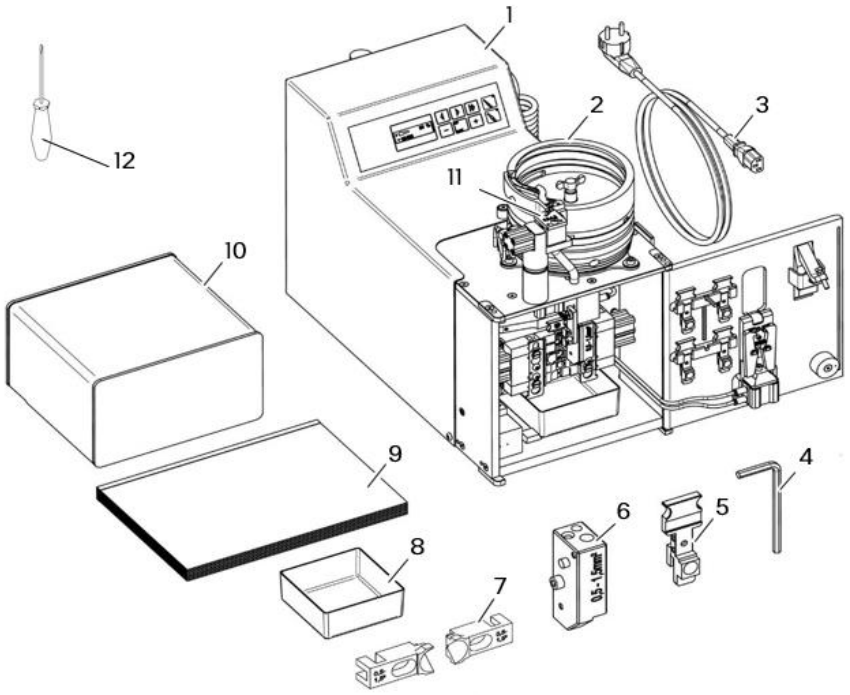
Pour des raisons de sécurité, le MC 40 se désactive automatiquement lorsqu'il est séparé du circuit pneumatique.

AVERTISSEMENT:

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

Description du MC 40

Eléments fournis



1. Appareil de base
2. Récipient d'alimentation
3. Câble secteur
4. Clé à six pans
5. Matrice
6. Bloc de positionnement des douilles
7. Cône de centrage de toron
8. Bac à déchets
9. Manuel d'utilisation
10. Capot
11. Plaque de séparation

    Les pièces présentent le même code couleur que les embouts (selon les coloris DIN)
12. Tournevis

Appareil	Eléments fournis	
MC 40-1 et MC 40L	Appareil de base	
	Câble secteur	
	Bac à déchets	
	Capot	
	Clé à six pans	4 5/32"
	Tournevis	
MC 40-1 uniquement	Récipient d`alimentation	0,5 ...1,5 mm²
	Plaque de séparation	0,5 ... 1,5 mm²
	Cône de centrage de toron	0,5 ... 1,5 mm²
	Bloc de positionnement des douilles	0,5 ... 1,5 mm²
	Matrice	0,5 / 0,75 / 1,0 / 1,5 mm², 4 pièces
	Mors à sertir	0,5 ... 2,5 mm² (longueur de sertissage max 2 mm)
	Lame à dénuder et porte-lame	

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 et 5 selon DIN VDE 0295 ainsi que des embouts, au détail, selon DIN 46228-4.

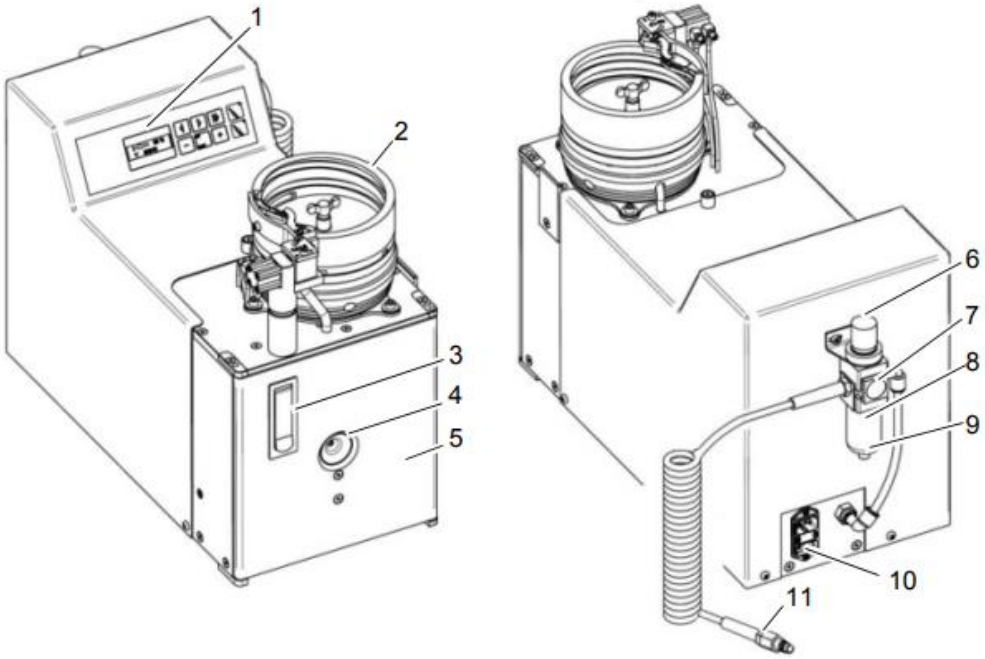
Les embouts suivants peuvent être traités avec le MC 40 :

Appareil de base	Section mm²	Longueur de douille mm	Coloris DIN	Remarque	Référence
MC 40-1	0,25/0,34 0,25/0,34	6 8	jaune/ tur quoise	MC 40-TOOLKIT 0,34/ 6-8	006646
	0,5 0,5 0,5 0,5	6 8 10 12	blanc		Compris dans 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	rouge		
	1,5 1,5 1,5 1,5	6 8 10 12	noir		
	2,5	8 10 12	bleu	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	gelb	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)

Aperçu des organes de commande



1. Panneau de commande : Voir description page 7

2. Récipient d'alimentation : Récipient destiné à stocker les embouts

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.

4. Cône d'entrée : Le conducteur est introduit dans le MC 40 par le cône d'entrée

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.

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.

7. Manomètre : Affiche la pression réglée avec la molette de réglage pneumatique.

8. Séparateur d'eau : Récipient recueillant l'eau de condensation

9. Vanne de purge : Sert à vider le séparateur d'eau

10. Raccorde ment secteur :
    Raccordement pour le câble secteur, avec commutateur et fusible pour courant faible intégré, plage d'alimentation étendue 120 ... 240 V

11. Raccord d'air comprimé : Raccorde l'appareil au circuit pneumatique

Panneau de commande

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	▲00000	**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.
  	▼00647	**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.

Mise en service et utilisation

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.

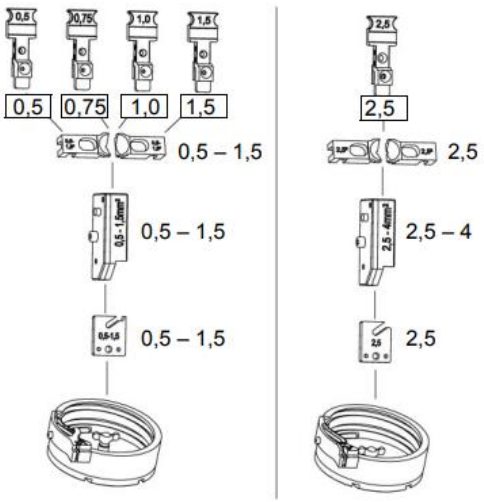
IMPORTANT :

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

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 », 13).

Exemple pour MC 40-1 (valeurs en mm²)



MC 40-Toolkit 2,5 (006645)

Dénudage et sertissage

Le MC 40 permet au choix :

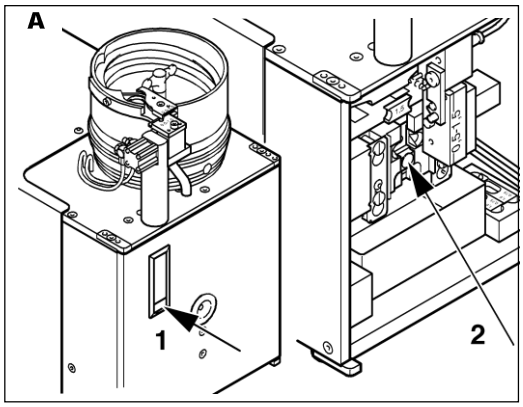
- de dénuder automatiquement des conducteurs ou
- de dénuder automatiquement des conducteurs et de les sertir d'embouts.

- **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).



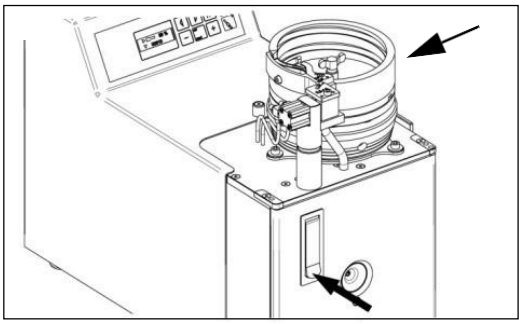
- **A Dénudage**

- Vérifier si la matrice et le cône de centrage de toron sont adaptés à la section de conducteur.

  Changez la matrice si nécessaire. (voir page 14)

- Vérifier si la matrice (2) est exempte d'embouts.

- **B Dénudage et sertissage**

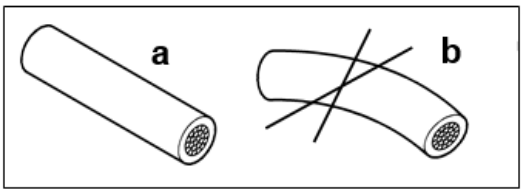


- Vérifier le réglage correct de la section. Rééquiper si nécessaire (voir page 14).
- Introduire des embouts dans le récipient d'alimentation (max. 500 unités (MC 40-1) / max. 200 unités (MC 40L)).
- Fermer la trappe avant.

- **Disposition des conducteurs**

- Rectifier les conducteurs pour qu'ils soient quasiment droits avant de commencer à travailler.

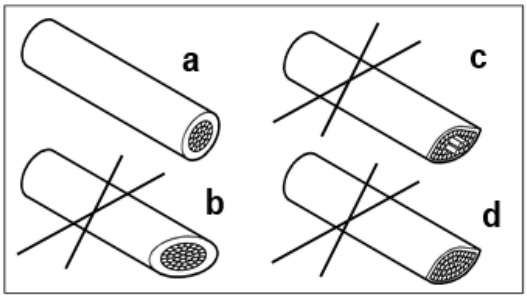
  a) Une courbure correcte ne doit pas excéder 2–3 mm sur une longueur de 60mm
  b) Courbure trop importante



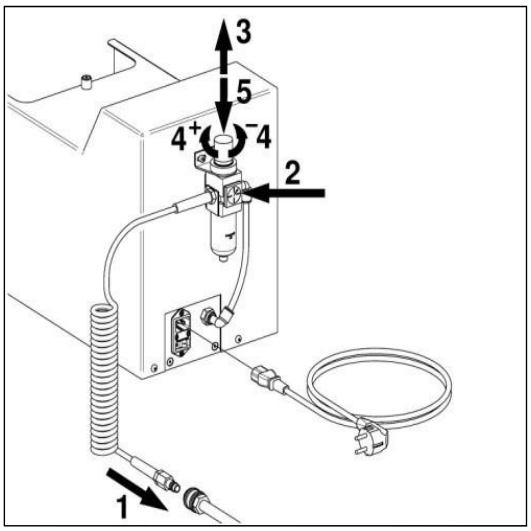
- **Coupe des conducteurs**

- 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**

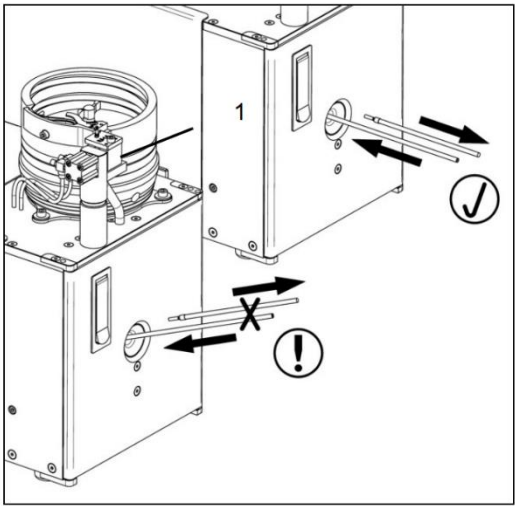


MC 40-1 : 5 bars ... 6 bars d'air filtré

MC 40L : 5,5 bars ... 6,5 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 5,5 bars, minimum 5 bars (MC 40-1)
pression de fonctionnement 6 bars, minimum 5,5 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 24.

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.

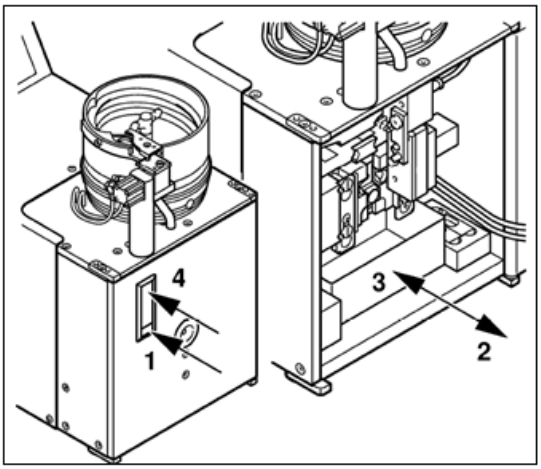
Maintenance

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 !

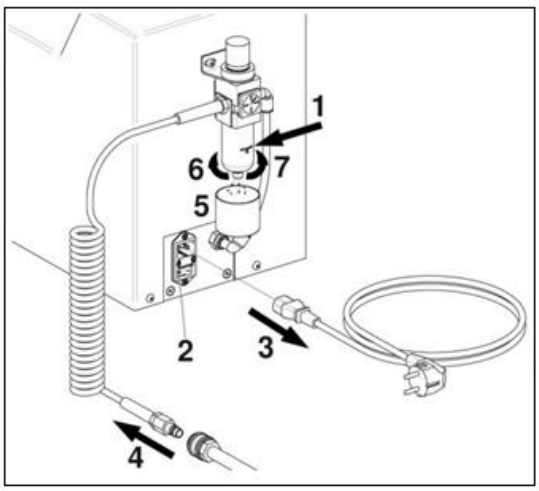


- Eteindre le MC 40 à l'aide de l'interrupteur secteur.
- Débrancher le connecteur secteur.
- Débrancher le raccord d'air comprimé.
- Ouvrir la trappe avant (1).
- Vider le tiroir (2).
- Nettoyer l'intérieur.
- Remettre le tiroir (3) en place.
- Fermer la trappe avant (4).

- **Vérification du niveau d'eau de condensation**

AVERTISSEMENT : Risque de blessure !

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



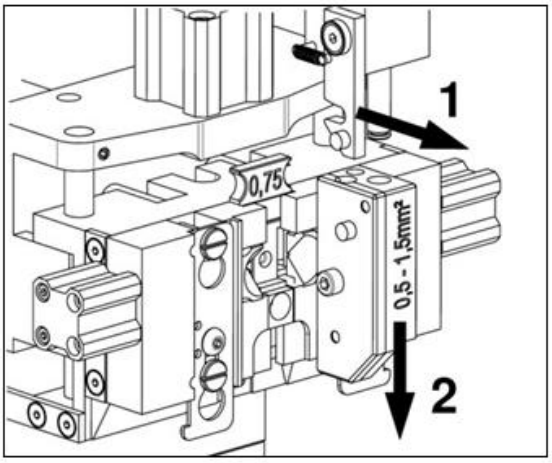
- Vérifier le niveau d'eau dans le séparateur d'eau (1).

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.

Réglage et remplacement des lames à dénuder

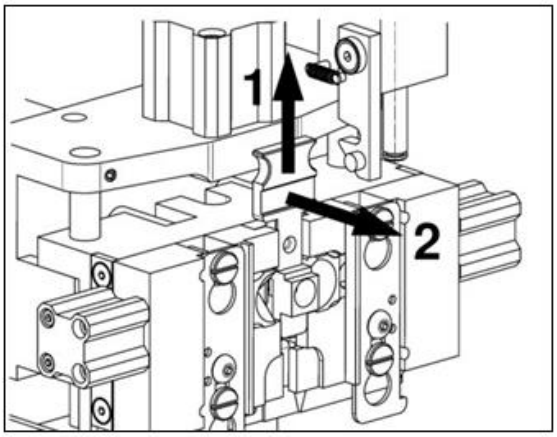
- **<u>Dépose des lames à dénuder</u>**



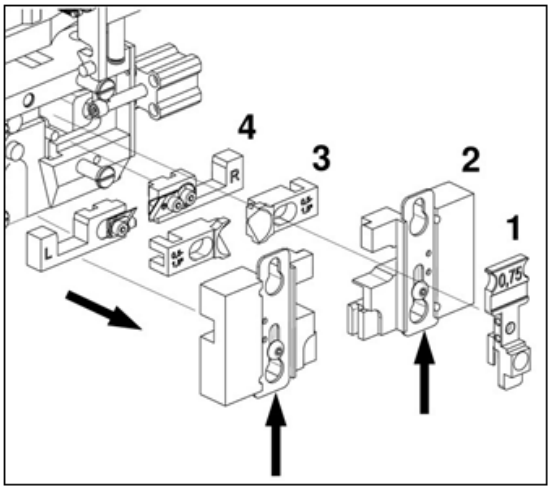
AVERTISSEMENT: Risque de blessure!

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.

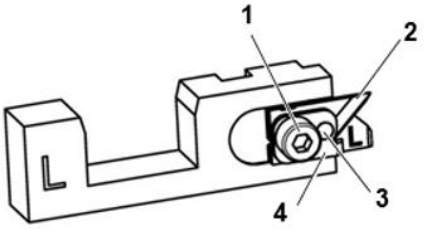
- **MC 40-1 : remplacement des lames à dénuder**

AVERTISSEMENT : Risque de blessure !

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

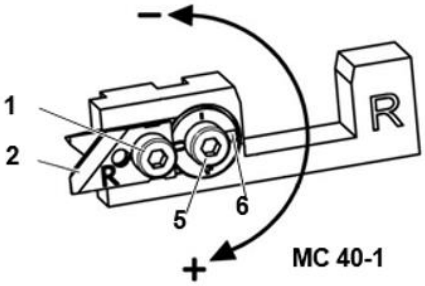
Lame gauche

- 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).

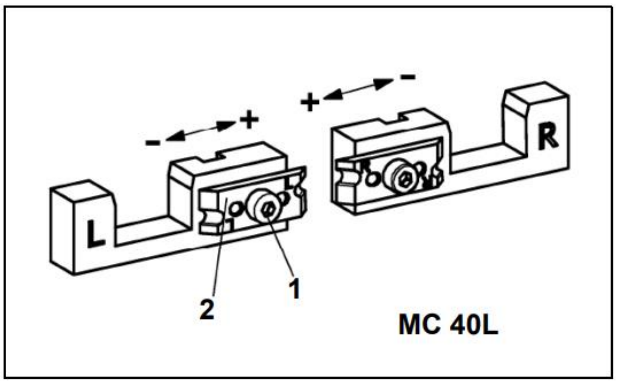


- **MC 40L : remplacement des lames à dénuder**

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 ±0,25mm.
- 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.



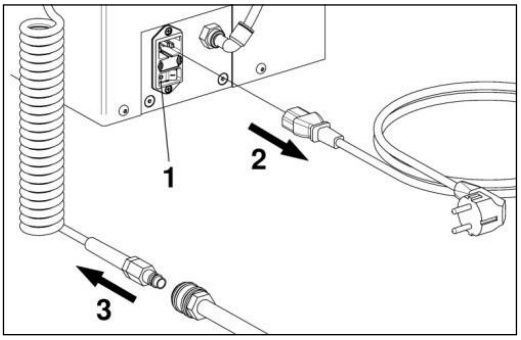
Rééquipement

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.

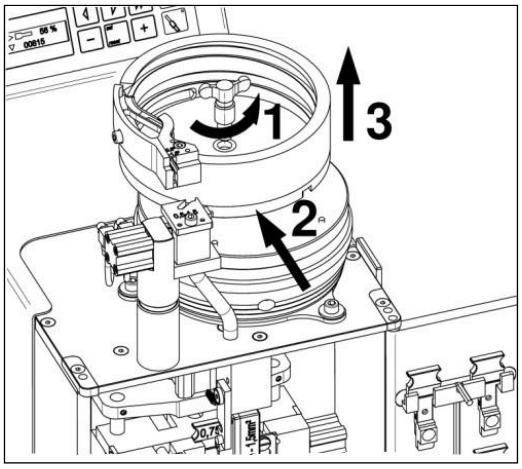


- Eteindre le MC 40 à l'aide de l'interrupteur secteur (1).
- Débrancher le connecteur secteur (2).
- Débrancher le raccord d'air comprimé (3).
- Ouvrir la trappe avant.

Les compléments d'équipement se trouvent page 11.

- **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.

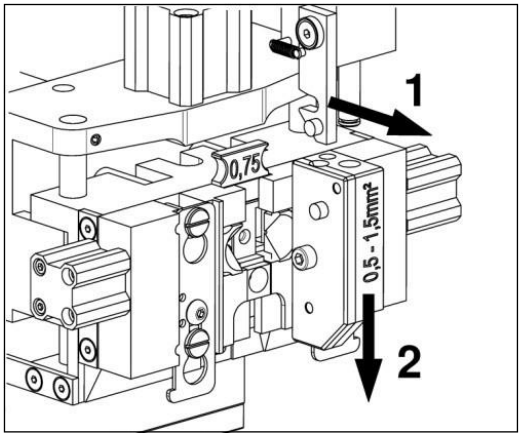
IMPORTANT :

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.

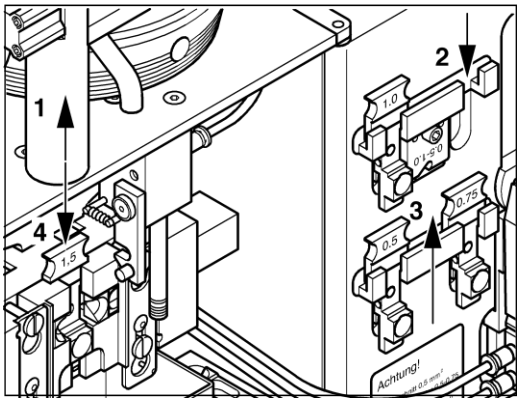
- **Remplacement du bloc de positionnement des douilles**

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**



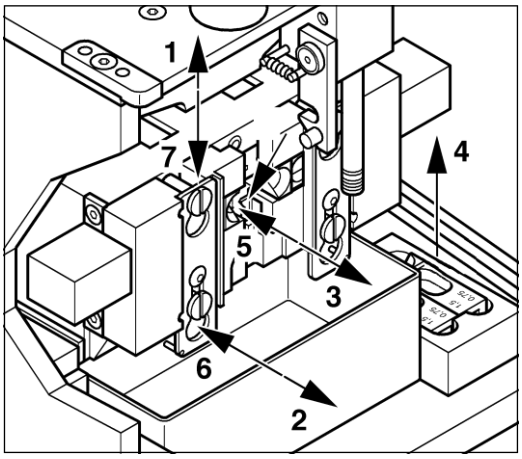
Il convient de remplacer la matrice à chaque changement de section.

- Déposer le bloc de positionnement des douilles (voir page 13).
- 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.

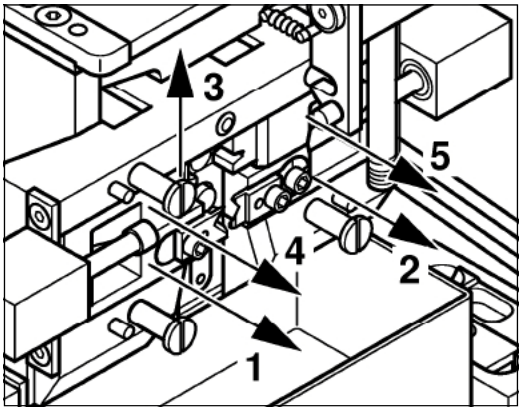
- **Remplacement des cônes de centrage de toron**



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 40-L : 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**

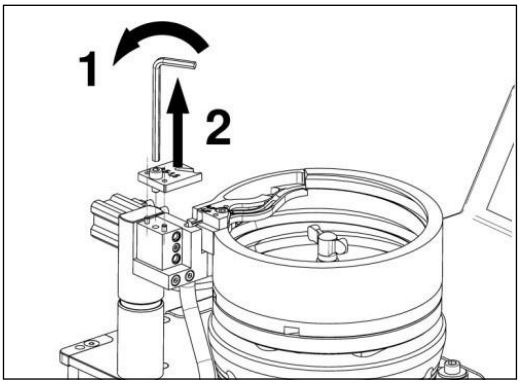


MC 40-1 : pas de remplacement.
MC 40L : les mors à sertir et les lames à dénuder doivent être remplacés à chaque changement de section.

- 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**



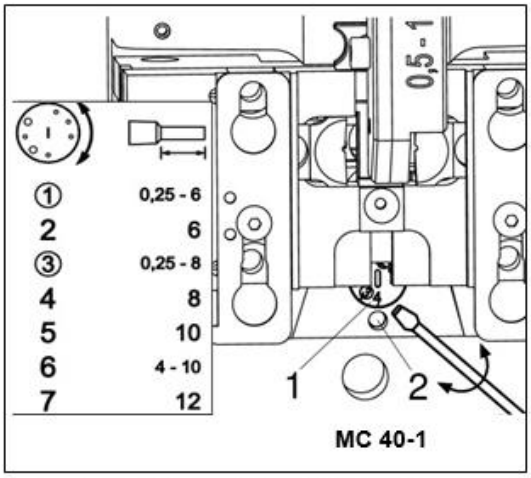
MC 40-1 : la plaque de séparation doit être remplacée en cas de changement de section de 0,5...1,5 ↔ 2,5.
MC 40L : la plaque de séparation doit être remplacée en cas de changement de section de 4 ↔ 6 ↔ 10.

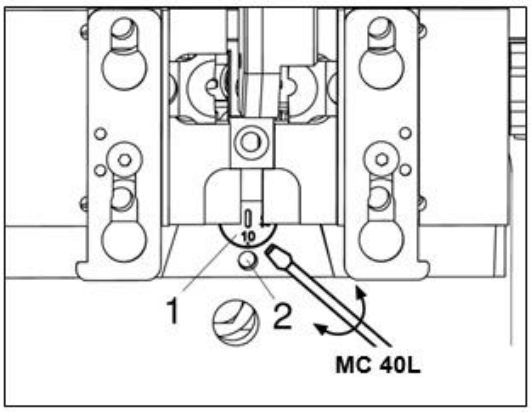
- Dévisser la plaque de séparation (1) à l'aide d'une clé à six pans et l'enlever (2).
- Choisir la plaque de séparation de la section souhaitée dans le complément d'équipement et la visser à la place de la plaque de séparation d'origine.

Modification de la longueur de sertissage

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

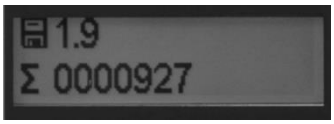
- Régler le cadran (1) sur la longueur de sertissage souhaitée à l'aide d'un tournevis.
  La valeur réglée est indiquée par le repère rouge (2).



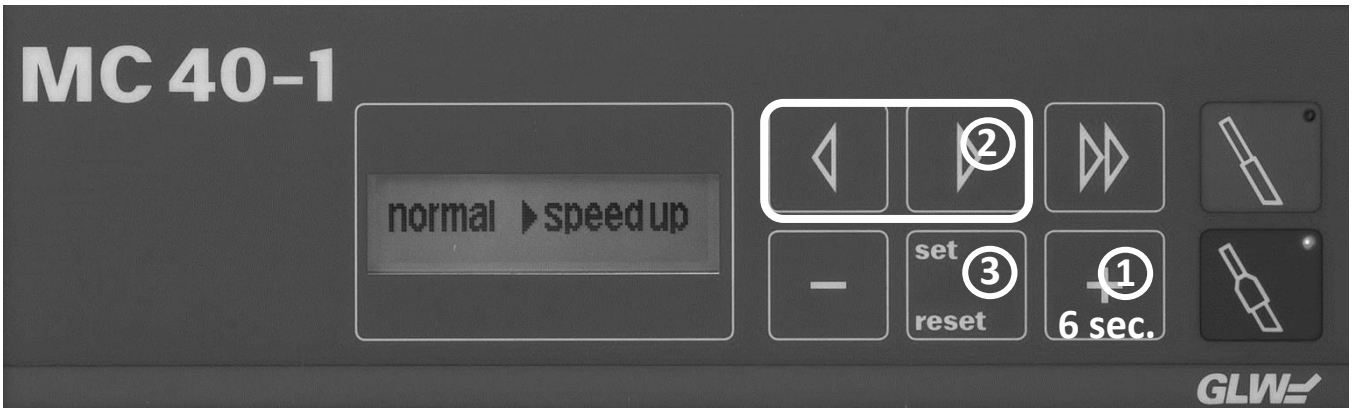


MC 40-1 Activer Speed Up

La fonction Speed-Up est disponible à partir de la version de logiciel 1.9.
(visible pendant la phase de boot)



Elle réduit le temps de cycle de la machine (uniquement MC 40-1 !) de 30%.



1. Appuyez sur la touche « + » pendant env. 6 s jusqu'à ce que le menu Speed-Up apparaisse.

2. Les touches « < » et « > » vous permettent de passer du mode normal au mode Speed-Up et inversement.
   Durée de cycle : Normal = 1,2 s / Speed-Up = 0,8 s

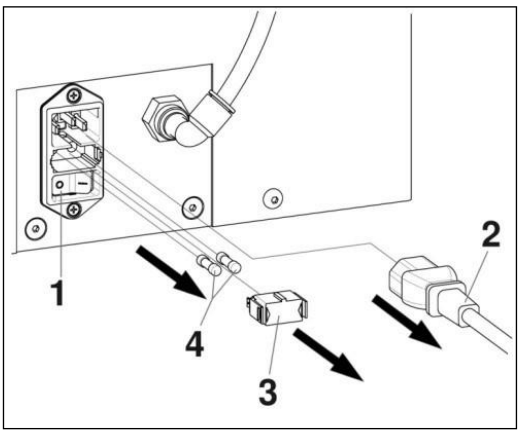
3. Confirmez la sélection avec « set ».

- En mode normal, l'embout de câble est chargé en début de cycle.
- En mode Speed-Up, l'embout de câble est déjà chargé en fin du cycle de sertissage précédent.
- En passant en mode Speed-Up, nous recommandons de glisser un embout de câble dans le logement d'embout avant le premier sertissage. Le fil est ainsi muni d'un embout de câble dès le premier cycle.
- En passant en mode normal, retirez l'embout de câble préchargé du logement d'embout et confirmez le message à l'écran avec « set ».

Elimination des défauts

MC 40 ne fonctionne pas une fois sous tension

- **Vérification du fusible secteur**



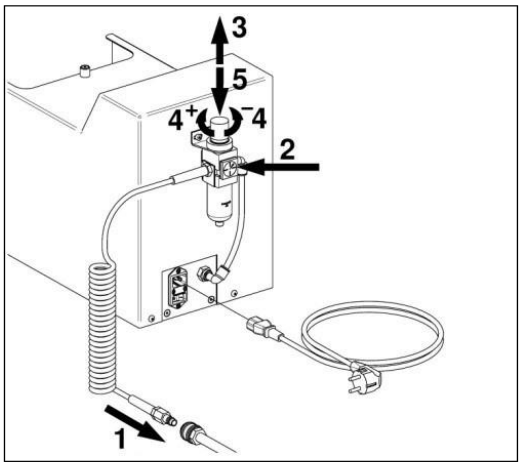
AVERTISSEMENT: Risque de blessure!

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.
- 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)

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/6 bars :

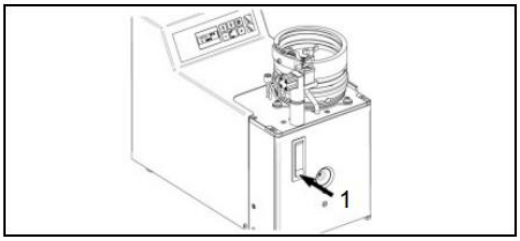
- Tirer la molette de réglage pneumatique (3) vers le haut.
- Régler la pression en tournant la molette (4) vers la droite (+) ou vers la gauche (–).
- Enfoncer ensuite la molette (5).

La phase d'accélération n'est pas déclenchée

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

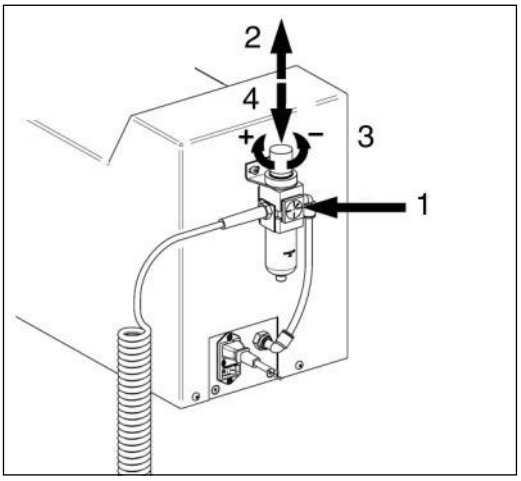
- **Vérification de la trappe avant**

  - 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)



Absence de pression :

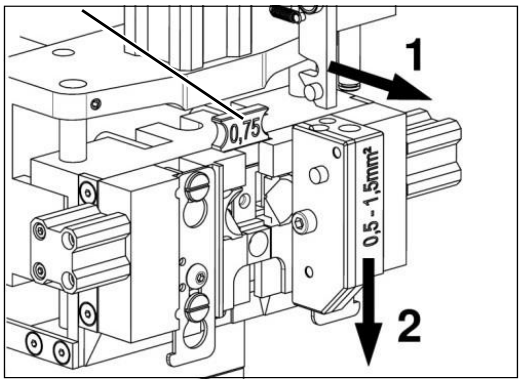
– Vérifier si le raccord d'air comprimé est branché sur le circuit pneumatique.
– Vérifier si le circuit pneumatique est en bon état.

La pression n'est pas de 5 bars/6 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.

L'isolation du conducteur n'est pas entièrement retirée

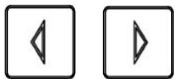
- **Vérification de la section**

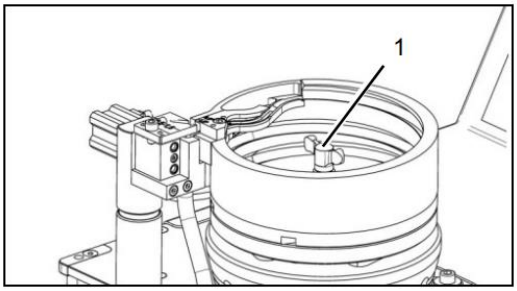
  – Si le conducteur n'a pas été dénudé correctement, commencer par vérifier si le MC 40 possède le complément d'équipement adapté.
  – Adapter le complément d'équipement à la section de conducteur choisie (voir page 13).
  – Vérifier également la section du conducteur.
  – Si le problème se reproduit malgré un équipement correct, vérifier les lames à dénuder (voir page 11).

L'alimentation des embouts est perturbée

- **Vérification du récipient d'alimentation**

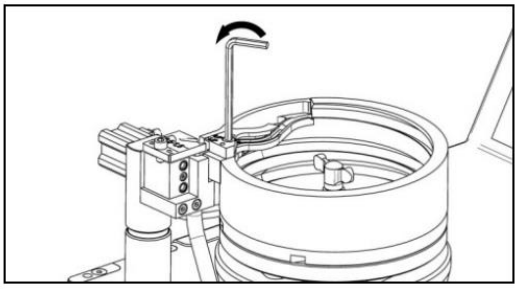
  – Vérifier si la vis à ailettes (1) est desserrée, la resserrer le cas échéant.
  – Insérer les embouts dans la vis d'alimentation.
  – Modifier la vitesse du récipient d'alimentation.





- **Vérification de la chicane**

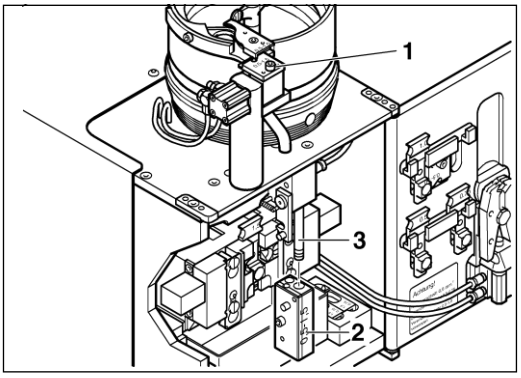
  – Eteindre le MC 40 à l'aide de l'interrupteur secteur.
  – Dévisser le cache de la chicane à l'aide d'une clé a six pans.
  – Extraire les embouts défectueux.



- **Vérification de l'alimentation des douilles**

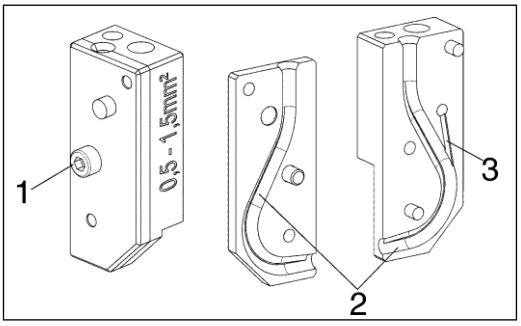
AVERTISSEMENT : Risque de blessure !
Avant d'ouvrir la trappe avant, débrancher le connecteur secteur et séparer l'appareil du circuit pneumatique.

  – 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).



Display : Symboles d'erreur



Attention

Une erreur est indiquée par le point d'exclamation affiché. Le point d'exclamation est suivi du symbole d'erreur correspondant.



Cycle

Le temps de cycle a été dépassé

- Vérifier l'air comprimé
- Réglage de la longueur de dénudage incorrect (position 1 (0,25² - 6) en combinaison avec la matrice 0,5 - 1,5 mm² s'affiche sous forme d'erreur)
- Capteur de démarrage S1 défectueux
- Cylindres d'alimentation défectueux
- Objets étrangers dans la machine. Une continuation est bloquée.



EEPROM

Erreurs détectées dans les valeurs stockées du système et remplacées par la confirmation de l'erreur par des valeurs par défaut. S'il y a des problèmes dans le processus, l'appareil doit être envoyé au fabricant.



Panneau de configuration

Erreurs dans l'évaluation des clés, par exemple en raison d'interférences CEM. Remédier en éteignant / allumant le MC 40. À partir de la version logicielle V1.6, le MC 40 corrige lui-même cette erreur.



Court-circuit

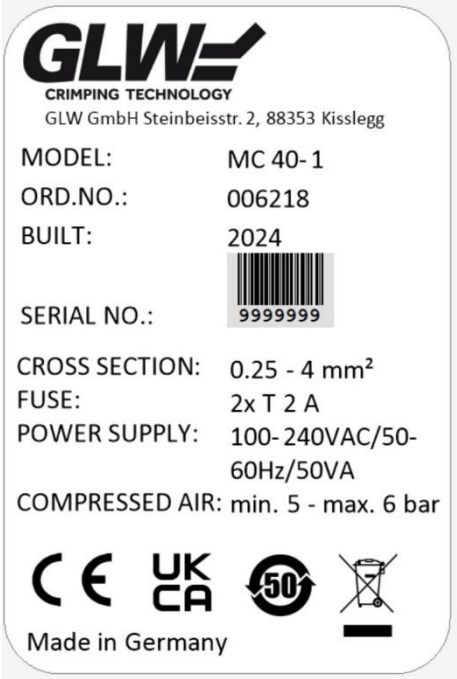
Erreurs dans le câblage du MC 40.

Annexe technique

Caractéristiques techniques

Raccordement secteur	120 V/60 Hz ... 230 V/50 Hz
Puissance absorbée	50 VA
Raccord d'air comprimé • **MC 40-1** • **MC 40L**	• minimum 5 bars, maximum 6 bars • Raccord enfichable avec filetage 1/4"- (norme européenne) minimum 5,5 bars, maximum 6,5 bars
Consommation d'air comprimé	1,2 l/cycle
Durée du cycle • **MC 40-1** • **MC 40L**	• 1,3 s • 1,5 s
Zone de travail • **MC 40-1** • **MC 40L**	• 0,25 mm²... 4 mm² • 4 mm² ... 10 mm²
Embouts	à la pièce selon DIN 46228-4
Sertissage	trapézoïdal
Conducteur	classee 2 et 5 selon DIN VDE 0295
Commande	élektrique/pneumatique
Compteur	á 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)

Plaque


CRIMPING TECHNOLOGY
GLW GmbH Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg
MODEL: MC 40-1
ORD.NO.: 006218
BUILT: 2024
SERIAL NO.: 9999999
CROSS SECTION: 0.25 - 4 mm²
FUSE: 2x T 2 A
POWER SUPPLY: 100-240VAC/50-60Hz/50VA
COMPRESSED AIR: min. 5 - max. 6 bar
Made in Germany


CRIMPING TECHNOLOGY
GLW GmbH Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg
www.glw.de
MODEL: MC 40L
ORD.NO.: 006222
BUILT: 2025
SERIAL NO.: 9999999
CROSS SECTION: 4 - 10 mm²
FUSE: 2x T 2 A
POWER SUPPLY: 100-240VAC/50-60Hz/50VA
COMPRESSED AIR: 5.5 - 6.5 bar
Made in Germany

Déclaration UE de conformité

Fabricant:	GLW GmbH
Adresse:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Allemagne
Groupe de produits:	Machine à dénuder et à sertir
Description du produit	**MC 40-1** **MC 40L**
Valable à partir de SN	162527

Le produit désigné ci-dessus est conforme aux exigences essentielles énoncées dans la (les) directive(s) suivante(s) et dans ses (leurs) directives modificatives:

Directive relative aux machines	**2006/42/CE**
Directive CEM (relative à la compatibilité électromagnétique)	**2014/30/UE**
Directive relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses (RoHS)	**2011/65/UE**

Les normes pertinentes suivantes ont été utilisées pour évaluer la conformité:

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		

Cette déclaration certifie la conformité aux exigences essentielles de la (des) directive(s) susmentionnée(s), mais ne contient aucune garantie de propriété. Les consignes de sécurité et d'installation figurant dans la documentation fournie avec le produit doivent être respectées.

Kisslegg, 28.08.2023

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Allemagne
Directeur général
Responsable de la documentation technique

Déclaration UK de conformité

Constructeur:	GLW GmbH
Adresse:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Allemagne
Groupe de produits:	Machine à dénuder et à sertir
Description du produit	**MC 40-1** **MC 40L**
Valable à partir de SN	162527

Le produit désigné ci-dessus est conforme aux exigences essentielles énoncées dans la (les) directive(s) suivante(s) et dans ses (leurs) directives modificatives:

Règlement sur la fourniture de machines (sécurité)	**2008**
Règlement sur la compatibilité électromagnétique	**2016**
Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les appareils électriques et électroniques dans les équipements électriques et électroniques électriques et électroniques	**2012**

Les normes pertinentes suivantes ont été utilisées pour évaluer la conformité:

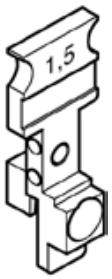
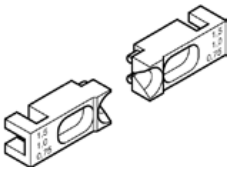
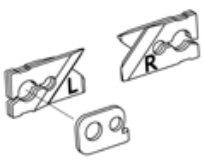
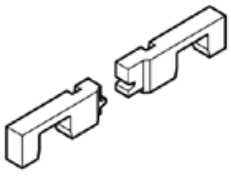
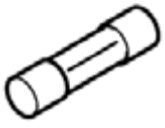
EN ISO 13854:2019	**EN ISO 4414:2010**	**EN ISO 12100: 2010**
EN ISO 13849-1:2015	**EN ISO 14120 :2015**	**EN ISO 13857:2019**
EN IEC 63000:2018	**EN 60204-1: 2018**	**EN 61000-3-2:2019**

Cette déclaration certifie la conformité du produit aux exigences essentielles de la ou des directives précitées, sans toutefois constituer une garantie des caractéristiques. Les consignes de sécurité et d'installation figurant dans la documentation fournie avec le produit doivent être respectées.

Kisslegg, 28.08.2023

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Allemagne
Directeur général
Responsable de la documentation technique

Pieces de rechange

piece	Section efficace	N° d`article	MC 40-1	MC 40L
Récipient d`alimentation 	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
Plaque de séparation 	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
Bloc de positionnement des douilles 	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
Matrice 	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
Cône de centrage de toron 	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
Lame à dénuder 	0,25 – 2,5 mm² 4 mm² 6 mm² 10 mm²	006642 003371 003841 003842	X X - -	- X X X
Mors à sertir 	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 réseau 2 A T 	T2A/250V 5 x 20 mm	004177	X	X

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

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.
© 2025 GLW GmbH