MC 40-1
MC 40L

INSTRUZIONI PER L'USO

START UP



Date of issue: 02/2025

GLW
CRIMPING TECHNOLOGY

www.glw.de

Le istruzioni per l'uso sono disponibili in diverse lingue nell'area download.

www.glw.de/downloads

Indice

Indice ... 3
Sicurezza ... 1
- Nozioni fondamentali ... 1
- Destinazione d'uso ... 1
- Personale autorizzato ... 1
- Postazioni di lavoro ... 2
- Sicurezza innanzitutto ... 2

Descrizione del MC 40 ... 3
- Componenti in dotazione ... 3
- Capicorda e kit di adattamento da usare ... 4
- Visione d'insieme degli elementi di comando ... 5
- Panello di comando ... 6

Messa in funzione ed impiego ... 7
- Scelta del luogo di installazione ... 7
- Determinazione della sezione ... 7
- Spelatura e crimpatura ... 8

Manutenzione ... 10
- Manutenzione giornaliera ... 10
- Regolazione e sostituzione delle lame spelafili ... 11

Adattamento ... 13
- Cambio della sezione ... 13
- Regolazione della lunghezza di crimpatura ... 15
- Attivazione speed up MC 40-1 ... 16

Eliminazione dei guasti ... 17
- Il MC 40 si accende ma non funziona ... 17
- La macchina non si avvia ... 18
- La guaina isolante del conduttore non viene rimossa completamente ... 18
- Problemi di alimentazione dei capicorda ... 19
- Display: Simboli di errore ... 20

Supplemento tecnico ... 21
- Dati tecnici ... 21
- Targhetta ... 22
- Dichiarazione di conformità UE ... 23
- Dichiarazione di conformità UK ... 24
- Ricambi ... 25

Sicurezza

Nozioni fondamentali

Per maggiore semplicità, di seguito verrà utilizzata solamente la denominazione MC 40.
La conoscenza e il rispetto delle indicazioni di sicurezza costituiscono la condizione essenziale per un uso sicuro e un corretto funzionamento del MC 40.

Destinazione d'uso

AVVERTENZA: Il MC 40 è destinato esclusivamente a lavori di spelatura e crimpatura.

- Utilizzare conduttori e capicorda aventi le sezioni e le lunghezze indicate in "Capicorda e kit di adattamento da usare" a pagina 5.
- Nell'apertura di introduzione a imbuto del MC 40 è consentito inserire solo i conduttori con collare isolante previsti per la lavorazione. Non introdurre in nessun caso oggetti in metallo pieno o simili. Questo può danneggiare le lame spelafili in modo irreparabile.
- Per motivi di sicurezza è proibito apportare al MC 40 modifiche strutturali o di altro tipo che esulano dagli adattamenti consentiti.

IMPORTANTE: L'uso conforme prevede l'osservanza di tutte le avvertenze e il rispetto delle condizioni di esercizio prescritte.

AVVERTENZA: Il MC 40 deve essere usato soltanto

- in modo appropriato e conforme allo scopo previsto e
- solo se è in perfette condizioni di sicurezza.

AVVERTENZA:

Gli addetti alla messa in funzione, all'uso e alla manutenzione del MC 40 devono

- essere opportunamente qualificati e
- attenersi scrupolosamente a quanto riportato sul manuale utente.

Il MC 40 consente di:

- spelare i conduttori in modo completamente automatico oppure
- spelare i conduttori in modo completamente automatico e di pressarli con i capicorda.

Lo strumento è adatto a conduttori flessibili di classe 2 e 5 a norma DIN VDE 0295 e capicorda sfusi a norma DIN 46228-4.

IMPORTANTE: Utilizzare esclusivamente capicorda e ricambi originali GLW.

Personale autorizzato

Il MC 40 può essere utilizzato solo da personale autorizzato e qualificato.
Nella zona di lavoro l'operatore è responsabile nei confronti di terzi.

Il conduttore deve:

- tenere le istruzioni per l'uso a disposizione del personale e
- accertarsi che vengano lette e comprese.

Postazioni di lavoro

IMPORTANTE: Per il funzionamento e l'immagazzinamento evitare:

- ambienti umidi o polverosi e
- ambienti esposti a calore elevato, irraggiamento solare diretto o temperature basse (campo di esercizio da 15 °C a 35 °C).

IMPORTANTE:

Passando da un ambiente freddo a uno caldo può formarsi della condensa.

- Prima di usare il MC 40 aprire lo sportello anteriore per farla evaporare.

IMPORTANTE:

- Non versare liquidi sul MC 40.
- Non sottoporre il MC 40 a urti e colpi forti.

IMPORTANTE:

- Proteggere i tubi flessibili dell'aria compressa da calore, olio e spigoli vivi.

Sicurezza innanzitutto

AVVERTENZA:

Lo sportello anteriore garantisce la sicurezza dell'operatore.
Non deve essere modificato, rimosso o reso inutilizzabile mediante trasformazioni strutturali.

AVVERTENZA:

- Utilizzare solo aria compressa filtrata di massimo 6 bar.

AVVERTENZA:

- Azionare il MC 40 soltanto quando lo sportello anteriore è chiuso.
- Prima di eseguire di lavori che richiedono lo sportello aperto (ad es. adattamenti, riparazioni immediate), sfilare sempre la spina di alimentazione e scollegare l'apparecchio dall'aria compressa.
- Durante le pause di lavoro e i periodi di inattività, staccare il MC 40 e scollegarlo dall'aria compressa.
- **Non** scollegare l'aria compressa tirando direttamente il tubo flessibile.
- Accertarsi che all'interno dell'alloggiamento non ci siano corpi estranei.

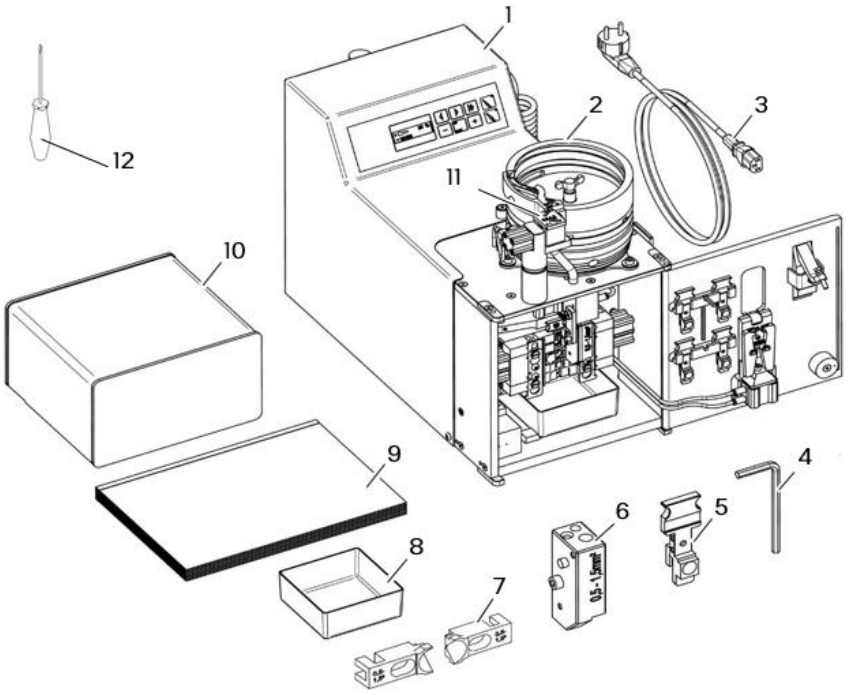
Per motivi di sicurezza il MC 40 si spegne automaticamente quando viene scollegato dall'alimentazione dell'aria compressa.

AVVERTANZA:

Prima di aprire l'alloggiamento sfilare la spina di alimentazione e scollegare l'apparecchio dall'aria compressa.

Descrizione del MC 40

Componenti in dotazione



1. Apparecchio base
2. Bicchiere di alimentazione
3. Cavo di alimentazione
4. Chiave a brugola
5. Alloggiamento capicorda
6. Modulo di ribaltamento dei capicorda
7. Imbuto di centraggio per trefoli
8. Cassetto di raccolta residui
9. Manuale utente
10. Copertura
11. Piastra di separazione

    I componenti hanno lo stesso codice cromatico dei capicorda (secondo la sequenza cromatica del sistema DIN).
12. Cacciavite

Apparecchio	Componenti in dotazione	
MC 40-1 e MC 40L	Apparecchio base	
	Cavo di alimentazione	
	Cassetto di raccolta residui	
	Copertura	
	Chiave a brugola	4 5/32"
	Cacciavite	
Solo MC 40-1	Bicchiere di alimentazione	0,5 ...1,5 mm²
	Piastra di separazione	0,5 ... 1,5 mm²
	Imbuto di centraggio per trefoli	0,5 ... 1,5 mm²
	Modulo di ribaltamento dei capicorda	0,5 ... 1,5 mm²
	Alloggiamento capicorda	0,5 / 0,75 / 1,0 / 1,5 mm², 4 pezzi
	Pinze di crimpatura	0,5 ... 2,5 mm² (lunghezza di crimpatura fino a 12 mm)
	Lame spelafili con relativo supporto	

Capicorda e kit di adattamento da usare

Il MC 40 consente di:

- spelare i conduttori in modo completamente automatico oppure
- spelare i conduttori in modo completamente automatico e di pressarli con i capicorda.

Lo strumento è adatto a conduttori flessibili di classe 2 e 5 a norma DIN VDE 0295 e capicorda sfusi a norma DIN 46228-4.

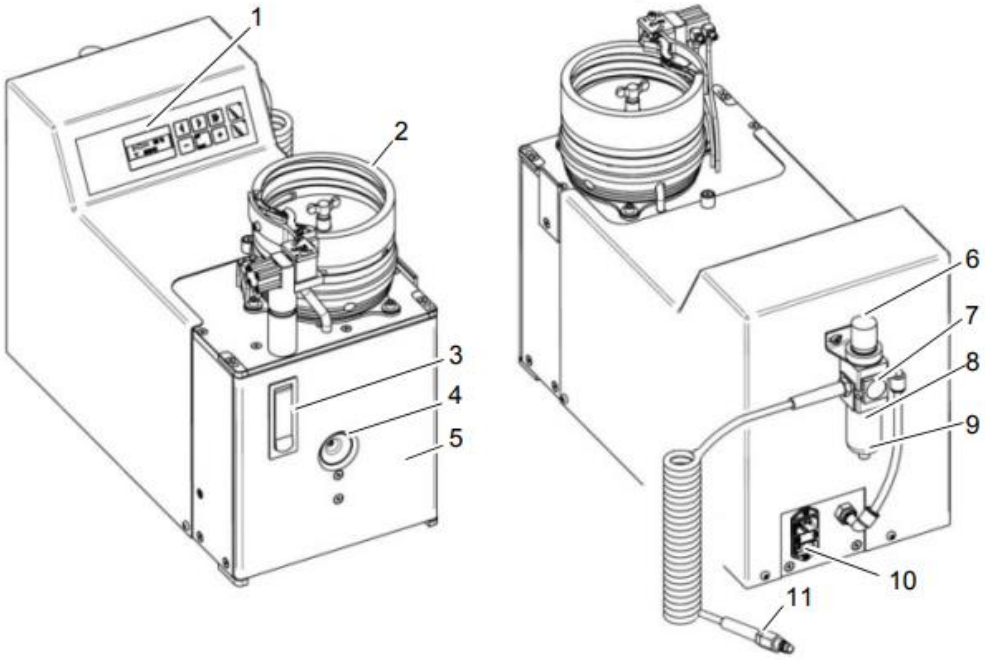
Il MC 40 è adatto ai seguenti capicorda sfusi:

Apparecchio base	Sezione mm²	Lunghezza capicorda mm	Colore DIN	Osservazioni	Codice
MC 40-1	0,25/0,34 0,25/0,34	6 8	Giallo/ turchese	MC 40-TOOLKIT 0,34/ 6-8	006646
	0,5 0,5 0,5 0,5	6 8 10 12	bianco	Compresi nel MC 40-1	
	0,75 0,75 0,75 0,75	6 8 10 12	grigio		
	1,5 1,5 1,5 1,5	6 8 10 12	rosso		
	1,5 1,5 1,5 1,5	6 8 10 12	nero		
	2,5	8 10 12	blu	MC 40-TOOLKIT 2,5	006645
	4,0	10	grigio	MC 40-TOOLKIT 4,0/10	006650
MC 40L	4,0	10 12	grigio	MC 40L-TOOLKIT 4/10-12	006630
	6,0	12	giallo	MC 40L-TOOLKIT 6-12	006813
	10,00	12	rosso	MC 40L-TOOLKIT 10-12	006814

I kit di adattamento MC 40 ...-TOOLKIT-... comprendono una valigetta contenente:

- Bicchiere di alimentazione
- Modulo di ribaltamento dei capicorda
- Imbuto di centraggio per trefoli
- Alloggiamento capicorda
- Piastra di separazione
- Lame spelafili (non per MC 40-TOOLKIT 2,5)
- Pinze di crimpatura (non per MC 40-TOOLKIT 2,5)

Visione d'insieme degli elementi di comando



1. Pannello di comando: Vedere descrizione a pagina 7

2. Bicchiere di alimentazione: Serbatoio per capicorda

3. Chiusura sportello:
   Chiude lo sportello anteriore. Per aprire lo sportello anteriore esercitare una pressione sul segmento inferiore, per chiuderlo esercitare una pressione sul segmento superiore.

4. Apertura di introduzione a imbuto:
   Il conduttore da trattare viene inserito nel MC 40 attraverso l'apertura a imbuto.

5. Sportello anteriore:
   Protegge l'operatore dai componenti in movimento nel MC 40.
   Il MC 40 funziona soltanto con lo sportello anteriore chiuso.

6. Regolatore di pressione:
   Regola la pressione dell'aria.
   Per effettuare la regolazione tirare il regolatore verso l'alto e ruotarlo in senso orario (+) o antiorario (-).

7. Manometro: Indicazione della pressione dell'aria impostata con l'apposito regolatore.

8. Separatore d'acqua: Recipiente per la condensa

9. Valvola di scarico: Per lo svuotamento del separatore d'acqua

10. Presa di alimentazione:
    Presa per cavo di alimentazione con fusibile e interruttore integrati, alimentatore a campo ampio 120 ... 240V

11. Attacco aria compressa: Punto di collegamento all'aria compressa

Panello di comando

Tasto	Indicatore	Funztione del tasto
 	 	**Scelta del modo operativo** Solo spelatura Per controllare la profondità di taglio della lama. Il LED sul tasto si accende. Spelatura e crimpatura Il LED sul tasto si accende.
 	 100 %  52%	**Modifica della velocità del bicchiere di alimentazione** Per riempire rapidamente il bicchiere quando vengono aggiunti nuovi capicorda. Sul display viene visualizzato 100%. Per modificare la velocità del bicchiere utilizzare i tasti freccia. Sul display viene visualizzata la velocità in valori percentuali.
 2 s	▲00000	**Azzeramento del contatore** Per azzerare il contatore premere il tasto set/reset per due secondi.
 5 s	▲▼ 	**Modifica della direzione di conteggio** Per modificare la direzione di conteggio premere il tasto set/reset per cinque secondi. La direzione di conteggio viene visualizzata sul display. ▲ Crescente (1, 2, 3, ...) ▼ Decrescente (..., 3, 2, 1) Con il conteggio in senso decrescente, quando il numero di pezzi è uguale a 0 viene visualizzata una bandierina. È impossibile riavviare l'apparecchio. Spegnere e riaccendere il MC 40. Il MC 40 passa al conteggio in senso crescente.
  	▼00647	**Modifica del contatore durante il conteggio in senso decrescente** Per modificare il contatore durante il conteggio in senso decrescente premere brevemente il tasto set/reset. La cifra selezionata lampeggia. Per modificare la cifra selezionata utilizzare i tasti più o meno. I tasti freccia permettono di selezionare un'altra posizione del valore a cinque cifre. Per confermare le modifiche premere ancora il tasto set/reset.

Messa in funzione ed impiego

Scelta del luogo di installazione

IMPORTANTE: Il luogo di installazione deve essere piano e orizzontale.

IMPORTANTE: Per il funzionamento e l'immagazzinamento evitare:

- ambienti umidi o polverosi e
- ambienti esposti a calore elevato, all'irraggiamento solare diretto o a temperature basse (campo di esercizio: 15 °C ... 35 °C).

IMPORTANTE:

Passando da un ambiente freddo a uno caldo può formarsi della condensa.

- Prima di usare il MC 40 aprire lo sportello anteriore per farla evaporare.

IMPORTANTE:

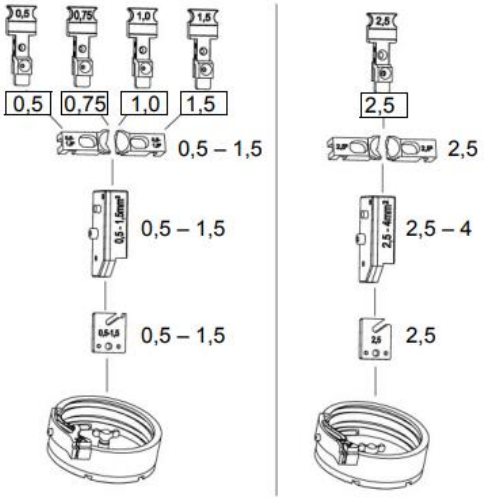
- Non versare liquidi sul MC 40.
- Non sottoporre il MC 40 a urti e colpi forti.

IMPORTANTE: Proteggere i tubi flessibili dell'aria compressa da calore, olio e spigoli vivi.

Determinazione della sezione

Controllare che il MC 40 -1 sia correttamente equipaggiato per la sezione prescelta.
Eventualmente procedere ai necessari adattamenti (vedere "Adattamento" a pagina 13).

Esempio per MC 40-1 (valori in mm²)



MC 40-Toolkit 2,5 (006645)

Spelatura e crimpatura

Il MC 40 consente di:

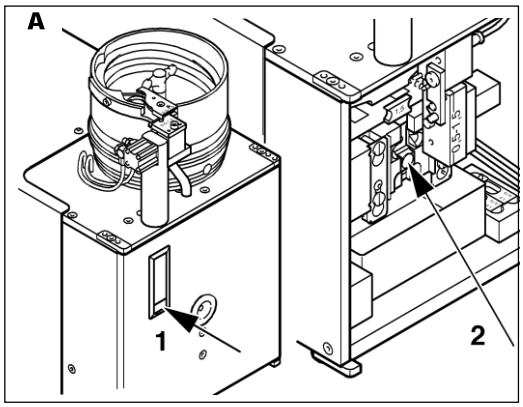
- spelare i conduttori in modo completamente automatico oppure
- spelare i conduttori in modo completamente automatico e di pressarli con i capicorda.

- **Controllo dell'alloggiamento dei capicorda**

AVVERTENZA: Pericolo di infortuni!

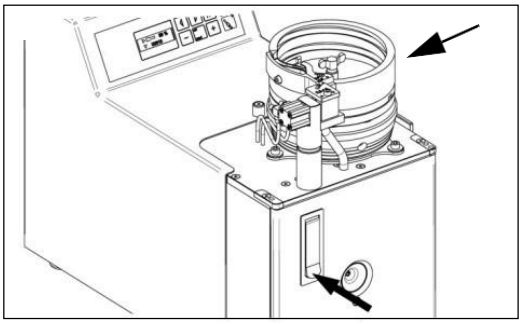
Sfilare la spina di alimentazione e scollegare l'aria compressa prima di aprire lo sportello anteriore!

- Spegnere il MC 40 mediante l'interruttore principale
- Sfilare la spina di alimentazione.
- Scollegare l'attacco dell'aria compressa.
- Aprire lo sportello anteriore (1).



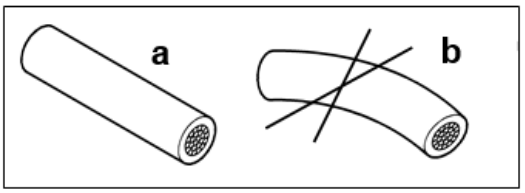
- **A Spelatura**
  - Controllare che l'alloggiamento dei capicorda e l'imbuto di centraggio per trefoli siano adatti alla sezione del conduttore in uso.
    Se necessario, sostituire l'alloggiamento dei capicorda. (vedere pagina 14).
  - Accertarsi che l'alloggiamento dei capicorda (2) sia vuoto.

- **B Spelatura e crimpatura**
  - Controllare che la sezione sia regolata correttamente. Eventualmente procedere ai necessari adattamenti (vedere pagina 20).
  - Inserire i capicorda nel bicchiere di alimentazione (max. 500 unità (MC 40-1) / max. 200 unità (MC 40L)).
  - Chiudere lo sportello anteriore.



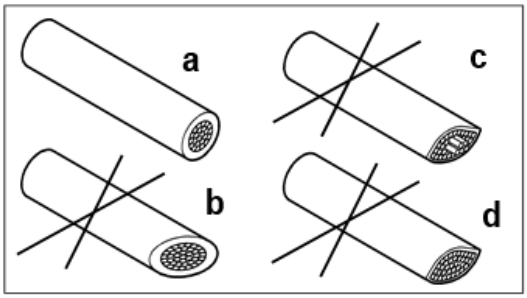
- **Raddrizzare il conduttore**
  - Prima di iniziare la lavorazione raddrizzare a sufficienza il conduttore.

a) Esempio di curvatura ammissibile:
massimo 2–3 mm per una lunghezza di 60 mm
b) Esempio di curvatura eccessiva

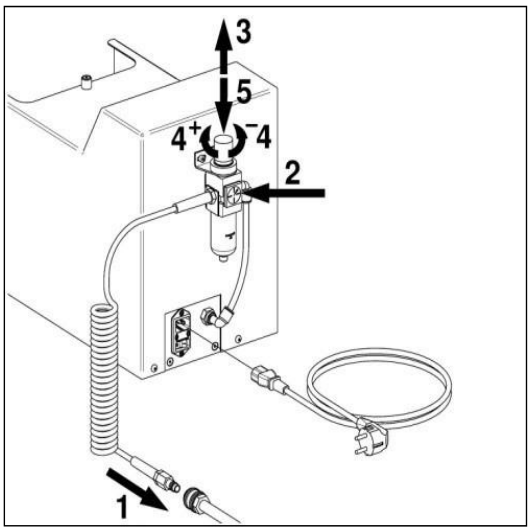


- **Tagliare il conduttore**
  - Eseguire sul conduttore un taglio pulito e diritto.

a) Taglio corretto
b) Superficie di taglio obliqua
c) Superficie di taglio schiacciata, i conduttori sporgono dal bordo
d) Superficie di taglio schiacciata



- **Collegare il MC 40**

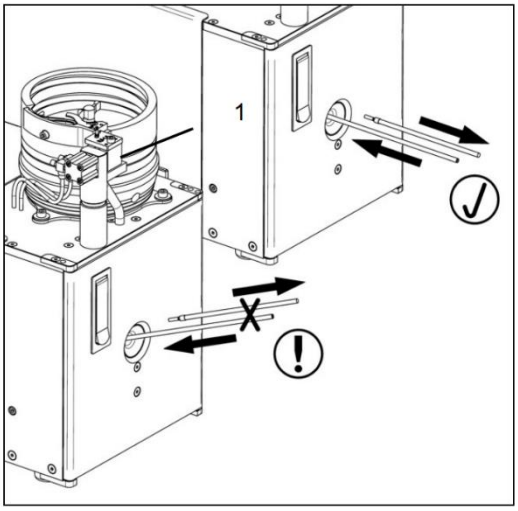


MC 40-1: 5 bar ... 6 bar aria filtrata

MC 40L: 5,5 bar ... 6,5 bar aria filtrata

– Collegare l'attacco (1) all'alimentazione dell'aria compressa.
– Controllare la pressione dell'aria sul manometro (2): pressione di esercizio 5,5 bar, minimo 5 bar (MC 40-1)
pressione di esercizio 6 bar, minimo 5,5 bar (MC 40L)
– Regolare la pressione dell'aria secondo necessità. A tale scopo tirare verso l'alto il regolatore della pressione dell'aria (3), regolare la pressione ruotando (4) il regolatore in senso orario (+) o in senso antiorario (-), quindi far rientrare il regolatore (5) spingendolo verso il basso.
– Collegare la spina di alimentazione alla presa del MC 40 e la spina Schuko alla presa di corrente.

- **Spelatura di un conduttore**



A Spelatura

Premere il tasto "Spelatura ".

B Spelatura e crimpatura

Premere il tasto "Spelatura e crimpatura". Regolare la velocità del bicchiere di alimentazione.
Attendere che il capocorda sia visibile sulla piastra di separazione (1).

A e B

- Tenendolo diritto, infilare il conduttore nell'imbuto di alimentazione fino all'arresto. Appena il MC 40 si avvia, tenere sempre il conduttore in leggera tensione. Il conduttore viene spelato automaticamente.
- Dopo l'arresto del MC 40, estrarre il conduttore tenendolo diritto.

In caso di anomalie di funzionamento o difetti di spelatura vedere pagina 24.

Messa fuori esercizio

- Se necessario, leggere il contatore e azzerarlo.
- Spegnere il MC 40 mediante l'interruttore principale.

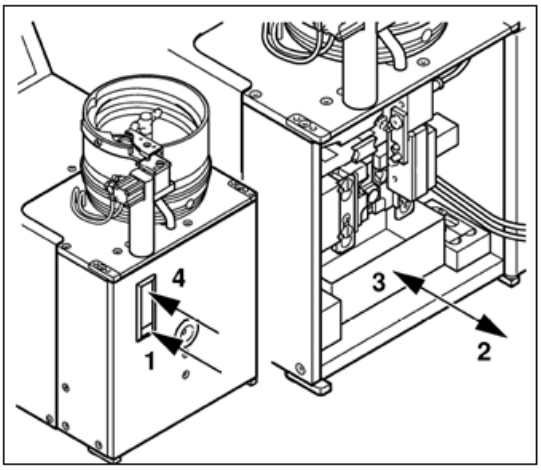
Manutenzione

Manutenzione giornaliera

- **Pulizia del MC 40**

AVVERTENZA: Pericolo di infortuni!

Sfilare la spina di alimentazione e scollegare l'aria compressa prima di aprire lo sportello anteriore!



- Spegnere il MC 40 mediante l'interruttore principale.
- Sfilare la spina di alimentazione.
- Scollegare l'attacco dell'aria compressa.
- Aprire lo sportello anteriore (1).
- Svuotare il cassetto (2).
- Pulire la zona interna.
- Rimontare il cassetto (3).
- Chiudere lo sportello anteriore (4).

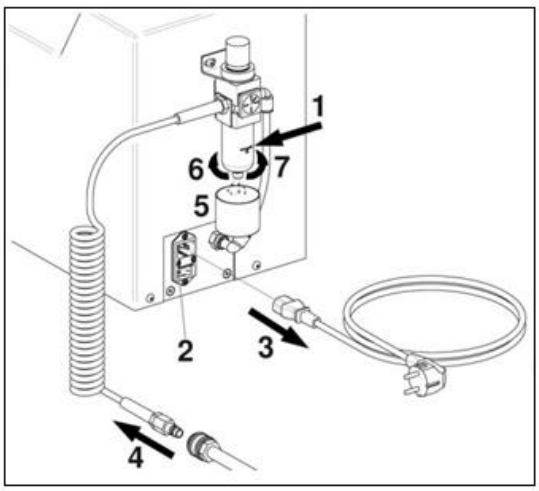
- **Controllo del livello della condensa**

AVVERTENZA: Pericolo di infortuni!

Sfilare la spina di alimentazione e scollegare l'aria compressa prima di svitare la valvola di scarico.

- Controllare il livello dell'acqua nel separatore (1).

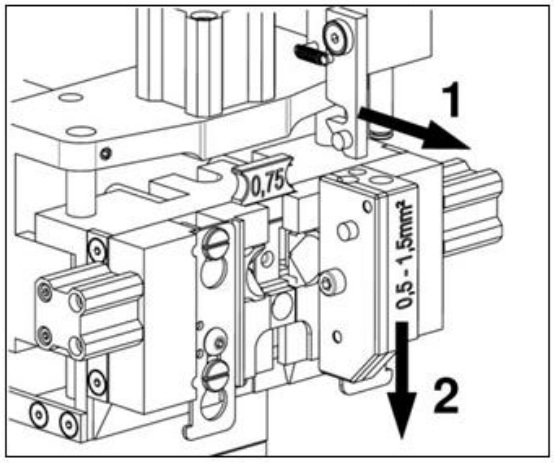
Se è presente acqua nel separatore:



- Spegnere il MC 40 mediante l'interruttore principale (2).
- Sfilare la spina di alimentazione (3).
- Scollegare l'attacco dell'aria compressa (4).
- Collocare un recipiente (5).
- Aprire la valvola di scarico (6).
- Far defluire l'acqua.
- Richiudere la valvola di scarico (7).
- Ricollegare la spina di alimentazione.
- Ricollegare l'attacco dell'aria compressa.

Regolazione e sostituzione delle lame spelafili

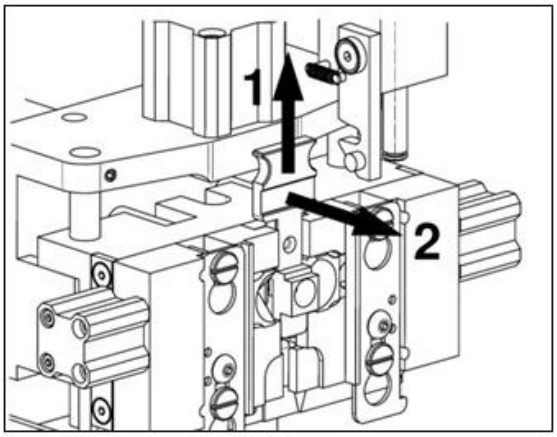
- **<u>Smontaggio delle lame spelafili</u>**



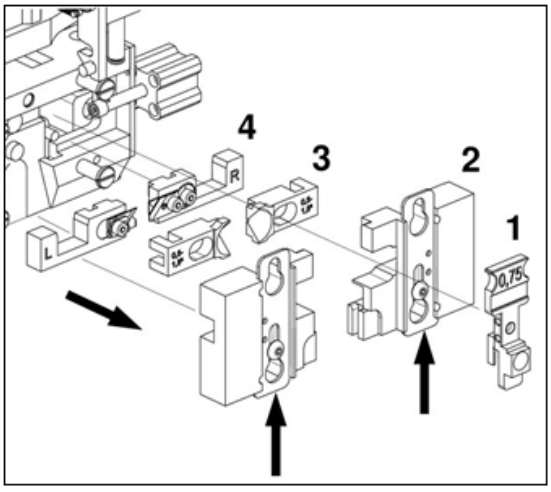
AVVERTENZA: Pericolo di infortuni!

Sfilare la spina di alimentazione e scollegare l'aria compressa prima di aprire lo sportello anteriore!

- Tirare in avanti la leva di sbloccaggio (1).
- Sfilare verso il basso il modulo di ribaltamento dei capicorda (2).



- Sfilare verso l'alto l'alloggiamento dei capicorda (1) e rimuoverlo dal supporto (2).



- Far scorrere il cursore verso l'alto e sfilare in avanti il supporto (2).
- Per rimuovere il secondo supporto procedere in modo analogo.
- Togliere gli imbuti di centraggio (3) a sinistra e a destra.

AVVERTENZA: Pericolo di infortuni!

Le lame spelafili sono affilate. Fare attenzione a non ferirsi.

- Togliere le lame spelafili (4) sinistra e destra.
- Sostituire le lame se sono consumate o danneggiate.
- Se le lame sono in buone condizioni è possibile eliminare l'anomalia correggendo la profondità di taglio della lama destra.

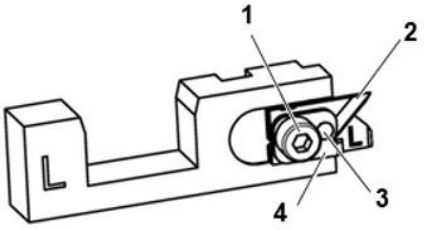
- **MC 40-1: Sostituzione delle lame spelafili**

AVVERTENZA: Pericolo di infortuni!

Le lame spelafili sono affilate. Fare attenzione a non ferirsi.

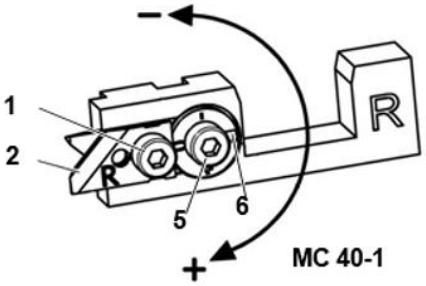
Lama sinistra

- Togliere la vite a esagono incassato (1), quindi rimuovere la lama vecchia (2).
- Sistemare la lama nuova sul perno (3).
- Posizionare la lamiera di battuta (4).
- Stringere la vite a esagono incassato (1).



Lama destra

- Togliere la vite a esagono incassato (1), quindi rimuovere la lama vecchia (2).
- Posizionare la lama nuova.
- Avvitare la vite a esagono incassato (1) senza stringerla.
- Allentare la vite a esagono incassato (5). Mediante l'eccentrico sopra la scanalatura (6) impostare la profondità di taglio corretta (0 = regolazione base).
- Premere la lama sull'eccentrico e stringere le due viti a esagono incassato (1) e (5).

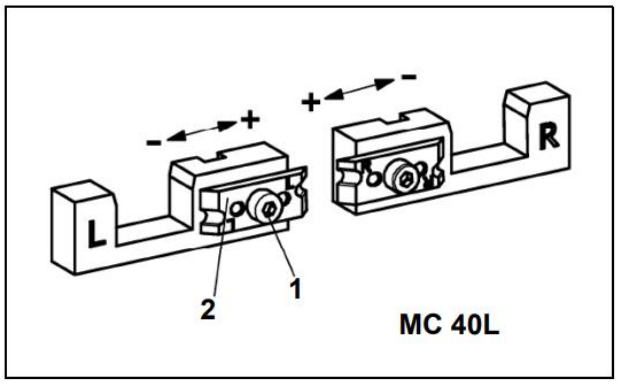


- **MC 40L: Sostituzione delle lame spelafili**

AVVERTENZA: Pericolo di infortuni!

Le lame spelafili sono affilate. Fare attenzione a non ferirsi.

- Togliere la vite a esagono incassato (1), quindi rimuovere la lama vecchia (2).
- Sistemare la lama nuova sui perni guida (3).
- Adattare la profondità di taglio delle lame spelafili al conduttore. Spostando le lame è possibile modificare la profondità di taglio di ±0,25 mm.
- Stringere la vite a esagono incassato (1).
- A questo punto spelare un conduttore per controllare la profondità di taglio. Le lame non devono incidere il trefolo in rame!



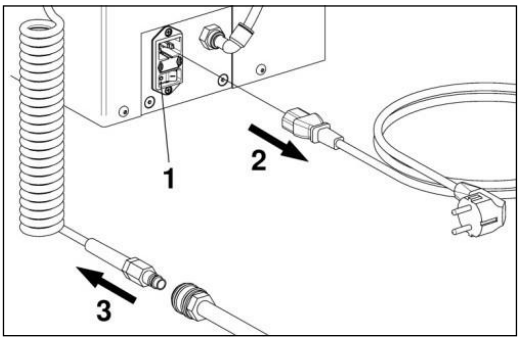
Adattamento

Cambio della sezione

- **Preparazione dell'adattamento**

AVVERTENZA: Pericolo di infortuni!

Sfilare la spina di alimentazione e scollegare l'aria compressa prima di aprire lo sportello anteriore!

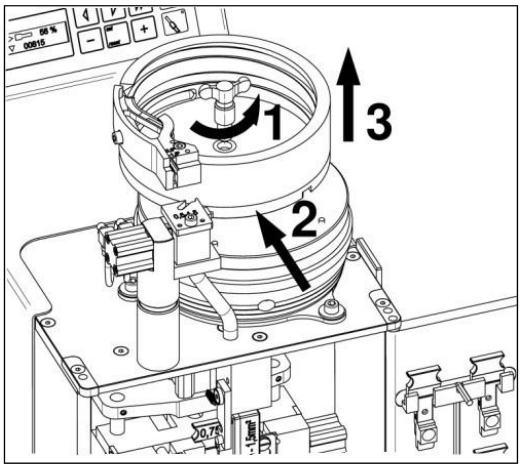


- Spegnere il MC 40 mediante l'interruttore principale (1).
- Sfilare la spina di alimentazione (2).
- Scollegare l'attacco dell'aria compressa (3).
- Aprire lo sportello anteriore.

Per i kit di adattamento vedere pagina 11.

- **Sostituzione del bicchiere di alimentazione**

MC 40-1: Sostituire il bicchiere di alimentazione se la sezione passa da 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5.
MC 40L: Sostituire il bicchiere di alimentazione ogni volta che cambia la sezione dei conduttori.



- Svitare la vite ad alette (1).
- Far scorrere il bicchiere lateralmente (2), sollevarlo (3) e svuotarlo.

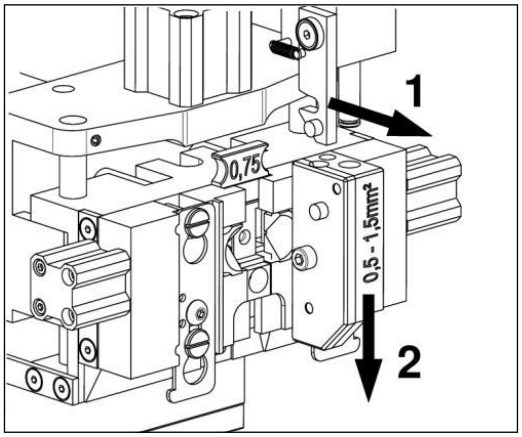
IMPORTANTE:

Fare attenzione a rimuovere tutti i capicorda, soprattutto quelli situati nella fessura presente al di sotto del deflettore.

- Sistemare il bicchiere di alimentazione in modo che si inserisca nei perni di centraggio e serrare la vite ad alette.

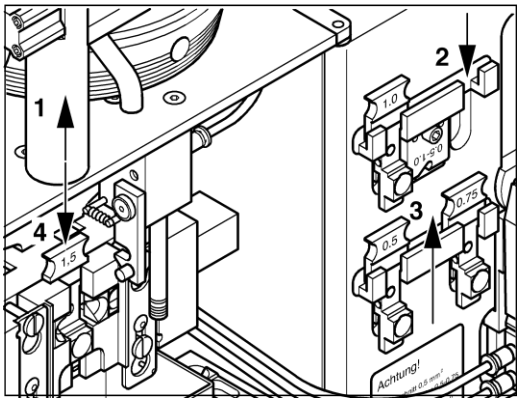
- **Sostituzione del modulo di ribaltamento dei capicorda**

MC 40-1: Sostituire il modulo di ribaltamento dei capicorda se la sezione passa da 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5.
MC 40L: Sostituire il modulo di ribaltamento dei capicorda ogni volta che cambia la sezione dei conduttori.



- Tirare in avanti la leva di sbloccaggio (1).
- Sfilare verso il basso il modulo di ribaltamento dei capicorda (2).
- Tenere ferma la leva di sbloccaggio nella posizione anteriore e inserire il modulo di ribaltamento dei capicorda della sezione desiderata.
- Innestare la leva di sbloccaggio.

- **Sostituzione dell'alloggiamento dei capicorda**



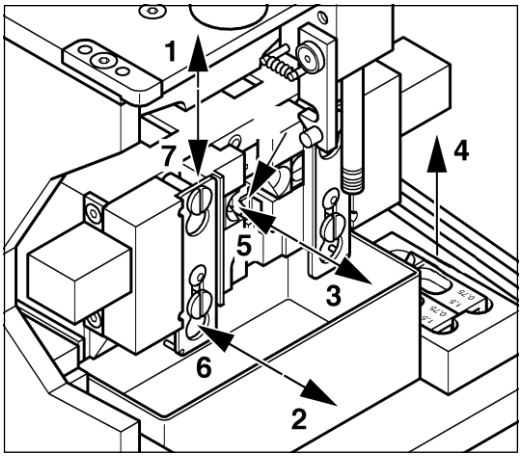
Sostituire l'alloggiamento dei capicorda ogni volta che cambia la sezione dei conduttori.

- Smontare il modulo di ribaltamento dei capicorda (vedere pagina 13).
- Tirare l'alloggiamento (1) verso l'alto, rimuoverlo dal supporto e montarlo nel supporto per il trasporto (2).
- Inserire nel supporto l'alloggiamento capocorda della sezione desiderata (3) e spingerlo verso il basso (4).

IMPORTANTE: Accertarsi che l'innesto sia perfetto.

- Rimontare il modulo di ribaltamento dei capicorda.

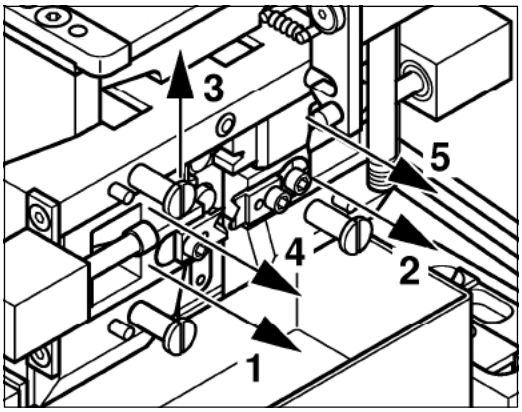
- **Sostituzione degli imbuti di centraggio per trefoli**



MC 40-1: Sostituire gli imbuti di centraggio dei trefoli ogni volta che la sezione passa da 0,5... 1,5 ↔ 2,5.
MC 40L: Sostituire gli imbuti di centraggio dei trefoli ogni volta che cambia la sezione dei conduttori.

- Smontare il modulo di ribaltamento dei capicorda e l'alloggiamento dei capicorda (vedere sopra).
- Far scorrere il cursore (1) verso l'alto e sfilare in avanti il supporto (2).
- Per rimuovere il secondo supporto procedere in modo analogo.
- Rimuovere i due imbuti di centraggio per trefoli (3).
- Sistemare gli imbuti di centraggio per trefoli della sezione desiderata (4) sui perni di trascinamento (5).
- Rimontare i supporti (6) e premere verso il basso i cursori (7).
- Rimontare il modulo di ribaltamento e l'alloggiamento dei capicorda.

- **Sostituzione delle lame spelafili e della pinza di crimpatura**



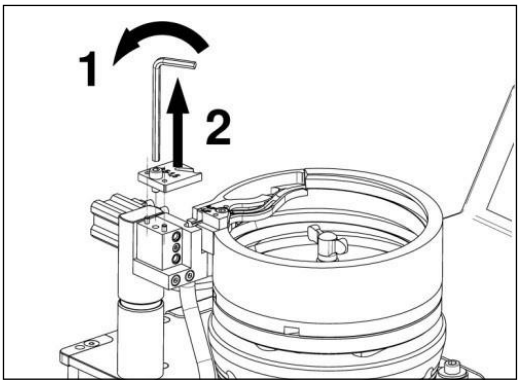
MC 40-1: Nessuna sostituzione.
MC 40L: Sostituire la pinza di crimpatura e le lame spelafili ogni volta che cambia la sezione dei conduttori.

- Seguire le indicazioni per lo smontaggio degli imbuti di centraggio dei trefoli (vedere sopra).
- Sfilare entrambe le lame spelafili (1 + 2).
- Spingere la cassetta (3) verso l'alto.
- Sfilare entrambe le pinze di crimpatura (4 + 5).
- Per il rimontaggio procedere nella sequenza inversa.

IMPORTANTE: Accertarsi che l'innesto sia perfetto.

- **Sostituzione della piastra di separazione**

MC 40-1: Sostituire la piastra di separazione ogni volta che la sezione passa da 0,5...1,5 ↔ 2,5.
MC 40L: Sostituire la piastra di separazione ogni volta che la sezione passa da 4 ↔ 6 ↔ 10.



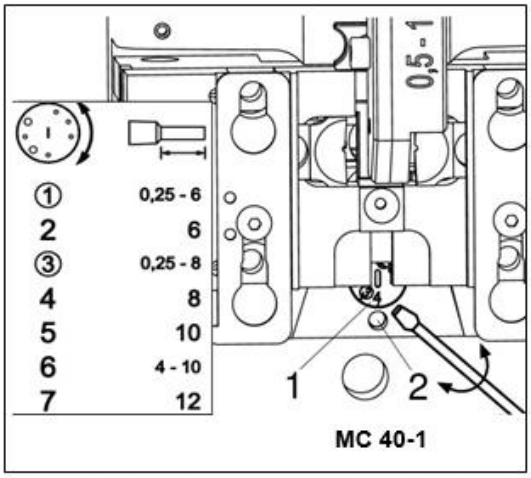
- Svitare la piastra di separazione (1) mediante una chiave a brugola e sfilarla (2).
- Prendere dal kit di adattamento la piastra di separazione per la sezione desiderata e avvitarla al posto della piastra originaria.

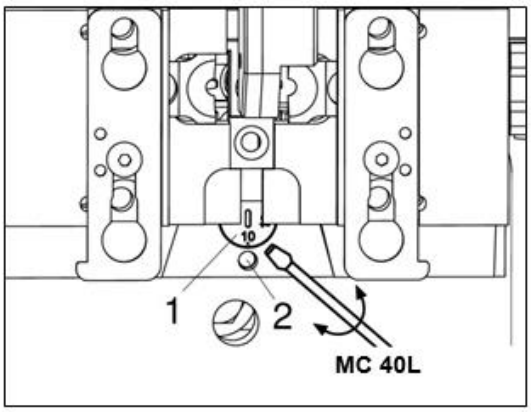
Regolazione della lunghezza di crimpatura

La lunghezza di crimpatura viene regolata mediante un disco di selezione.

Regolazione del disco di selezione

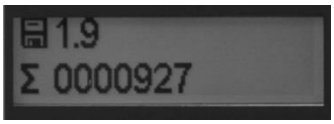
- Servendosi di un cacciavite regolare il disco di selezione (1) sulla lunghezza di crimpatura desiderata.
  Il valore impostato viene indicato dalla tacca rossa (2).



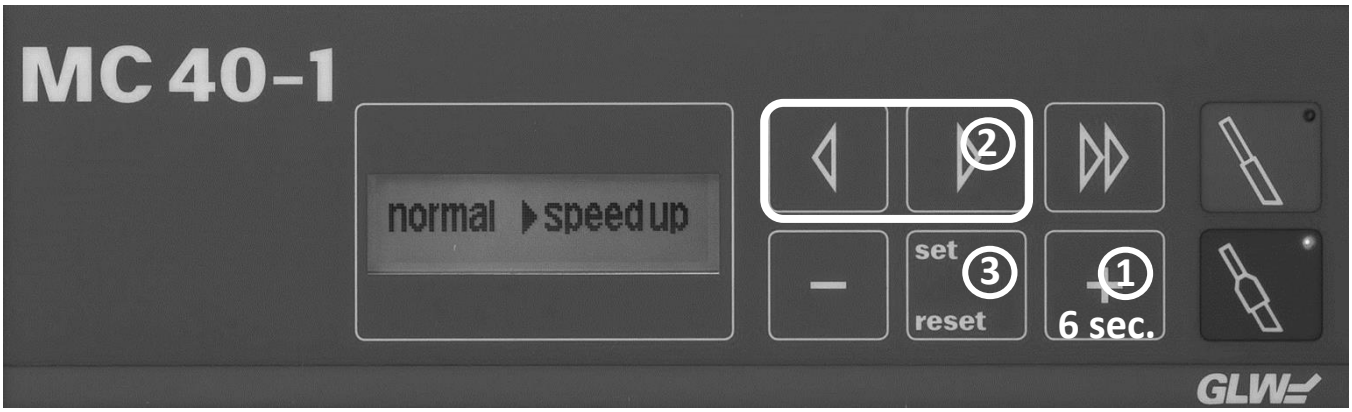


Attivazione speed up MC 40-1

La funzione *speed up* è disponibile dalla versione software 1.9.
(visibile durante la fase di boot)



Riduce il tempo di ciclo della macchina (solo MC 40-1 !) del 30%.



1. Azionare il tasto "+" per circa 6 s finché non appare il menu *speed up*.

2. Con il tasto "<" - e ">" si passa dalla modalità normale alla modalità *speed up* e viceversa.
   Tempo ciclo: normale = 1,2 s / speed up = 0,8 s

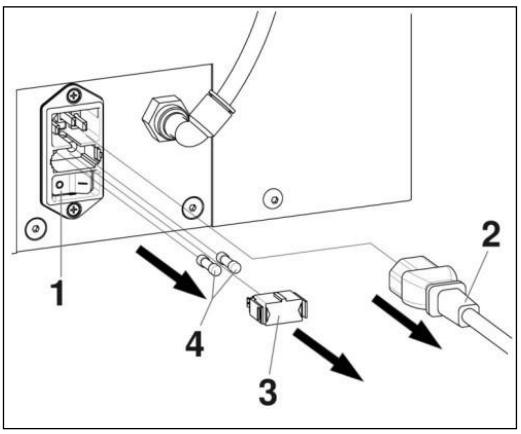
3. Confermare la selezione con "set".

- Nella modalità normale il manicotto terminale viene caricato all'avviamento del ciclo.
- Nella modalità *speed up* il manicotto terminale viene caricato già al termine dell'operazione di crimpatura precedente.
- Quando si passa alla modalità *speed up* è bene spingere un manicotto terminale nell'apposita sede prima che venga eseguita la prima crimpatura. In questo modo il filo viene dotato di un manicotto terminale già durante il primo ciclo.
- Quando si passa alla modalità normale, rimuovere il manicotto terminale precaricato dall'apposita sede e confermare il messaggio sul display premendo "set".

Eliminazione dei guasti

Il MC 40 si accende ma non funziona

- **Controllare il fusibile principale**

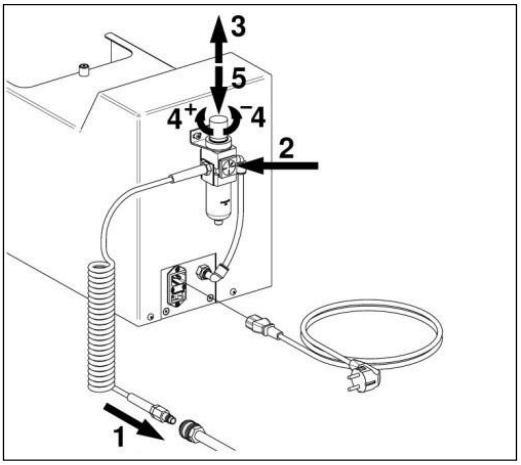


AVVERTENZA: Pericolo di infortuni!
Per controllare il fusibile principale è necessario aprire la presa di alimentazione. Staccare prima la spina.

- Spegnere il MC 40 mediante l'interruttore principale (1).
- Sfilare la spina di alimentazione (2).
- Estrarre il portafusibili (3).
- Controllare il fusibile principale (4).
- Sostituire il fusibile principale guasto.
- Rimontare il portafusibili.

IMPORTANTE: Il portafusibili deve innestarsi in sede.

- **Controllare la pressione dell'aria**



- Scollegare l'attacco dell'aria compressa (1).
- Controllare la pressione dell'aria sul manometro (2)

Pressione non rilevata:

- Controllare se l'attacco dell'aria compressa è collegato all'alimentazione di aria compressa.
- Controllare se l'alimentazione di aria compressa è regolare.

La pressione non è di 5 bar/6 bar:

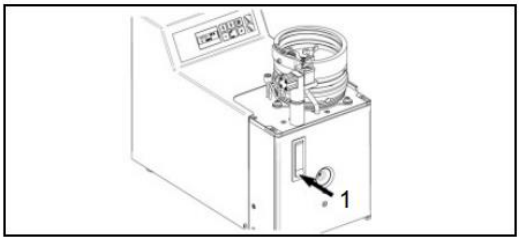
- Tirare verso l'alto il regolatore della pressione dell'aria (3).
- Regolare la pressione dell'aria ruotando (4) il regolatore in senso orario (+) o in senso antiorario (–).
- Infine spingere il regolatore verso il basso (5).

La macchina non si avvia

Quando viene introdotto un conduttore, il MC 40 non si avvia.

- **Controllare lo sportello anteriore**

  - Controllare se lo sportello anteriore (1) è completamente chiuso e bloccato.



- **Controllare la pressione dell'aria**

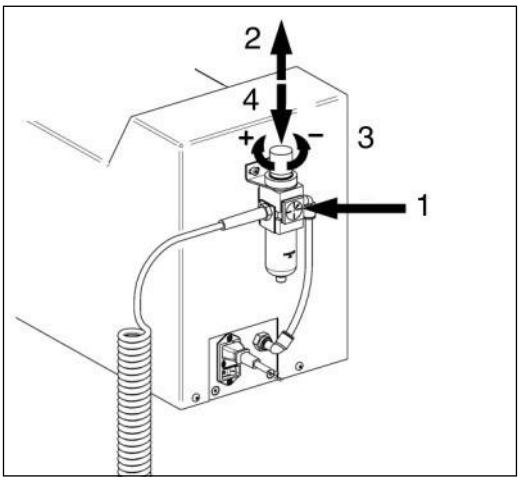
  – Controllare la pressione dell'aria sul manometro (1)

  Pressione non rilevata:

  – Controllare se l'attacco dell'aria compressa è collegato all'alimentazione di aria compressa.
  – Controllare se l'alimentazione di aria compressa è regolare.

  La pressione non è di 5 bar/6 bar:

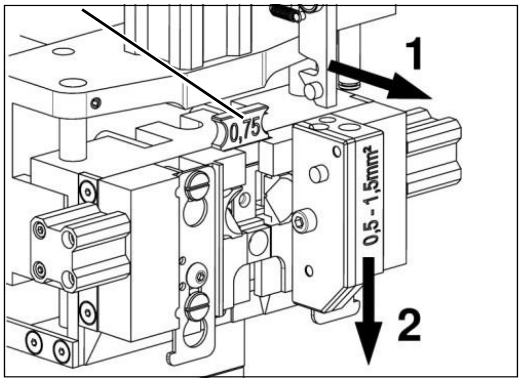
  – Scollegare l'attacco dell'aria compressa.
  – Tirare verso l'alto il regolatore della pressione dell'aria (2).
  – Regolare la pressione dell'aria ruotando (3) il regolatore in senso orario (+) o in senso antiorario (–).
  – Infine spingere il regolatore verso il basso (4).



- **Controllare l'alloggiamento capicorda**

AVVERTENZA: Pericolo di infortuni!
Sfilare la spina di alimentazione e scollegare l'aria compressa prima di aprire lo sportello anteriore!

  – Tirare in avanti la leva di sbloccaggio (1).
  – Sfilare verso il basso il modulo di ribaltamento dei capicorda (2).
  – Controllare che l'alloggiamento capicorda (3) sia fissato correttamente e inserito nell'innesto sferico.
  – Rimontare l'alloggiamento capicorda.
  – Chiudere lo sportello anteriore.



La guaina isolante del conduttore non viene rimossa completamente

- **Controllare la sezione**

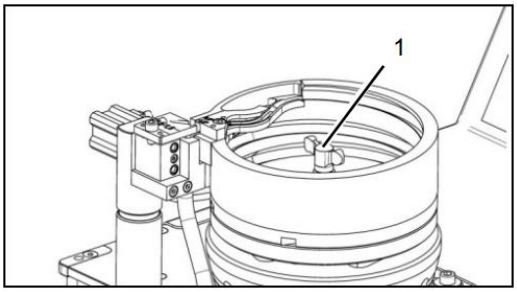
  – Se la guaina isolante del conduttore non viene rimossa correttamente, controllare prima di tutto se il MC 40 è dotato del kit di adattamento adeguato.
  – Utilizzare il kit di adattamento idoneo alla sezione prescelta (vedere pagina 13).
  – Controllare anche la sezione del conduttore.
  Se con il kit di adattamento corretto il difetto si verifica comunque, controllare le lame spelafili (vedere 11).

Problemi di alimentazione dei capicorda

- **Controllare il bicchiere di alimentazione**

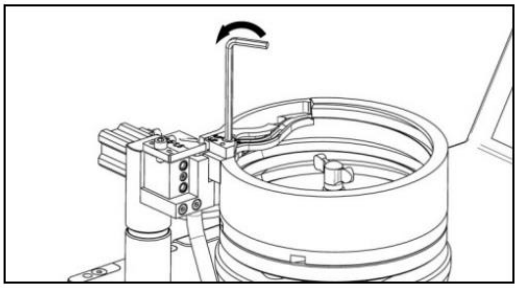
  - Controllare se la vite ad alette (1) è allentata e, se necessario, stringerla.
  - Infilare di nuovo i capicorda nella chiocciola di alimentazione.
  - Modificare la velocità del bicchiere.





- **Controllare il deflettore**

  - Spegnere il MC 40 mediante l'interruttore principale.
  - Svitare il deflettore mediante una chiave a brugola.
  - Togliere i capicorda difettosi.

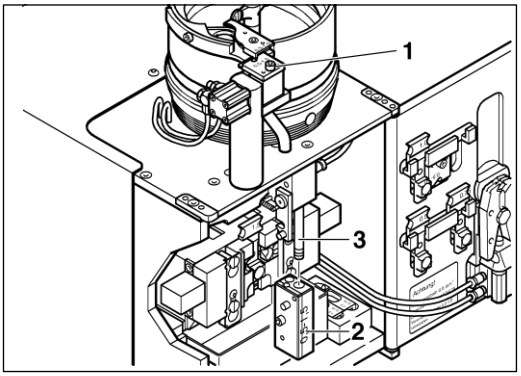


- **Controllare l'alimentazione dei capicorda**



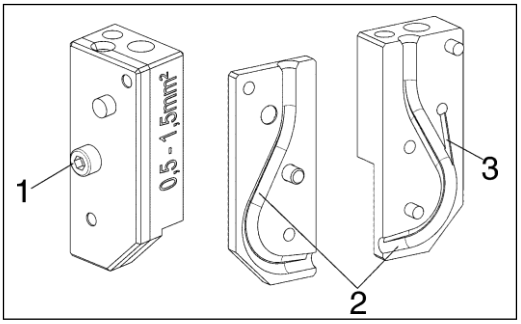
AVVERTENZA: Pericolo di infortuni!
Sfilare la spina di alimentazione e scollegare l'aria compressa prima di aprire lo sportello anteriore!

  - Svitare la piastra di separazione (1) mediante una chiave a brugola.
  - Rimuovere il modulo di ribaltamento dei capicorda (2).
  - Introdurre un filo metallico attraverso il dispositivo di alimentazione (3) e rimuovere i capicorda eventualmente incastrati.



- **Controllare il modulo di ribaltamento dei capicorda**

  - Con una chiave a brugola svitare la vite a esagono incassato (1) e toglierla dal modulo capicorda, quindi aprire il modulo.
  - Rimuovere i capicorda incastrati.
  - Pulire i canali di alimentazione (2) e il canale dell'aria compressa (3).



Display: Simboli di errore



Attenzione

Un errore è indicato dal punto esclamativo mostrato. Il punto esclamativo è seguito dal simbolo di errore corrispondente.



Ciclo

Il tempo di ciclo è stato superato:

- Controllare l'aria compressa
- Regolazione della lunghezza di stripping non corretta (Positione 1 (0,25² - 6) In combinazione con il supporto del manicotto 0,5 - 1,5 mm² viene visualizzato come errore)
- Avvio sensore S1 difettoso
- Cilindro di alimentazione difettoso
- Oggetto estraneo, nella macchina, che blocca una continuazione.



EEPROM

Errori rilevati nei valori di sistema memorizzati e sostituiti dalla conferma dell'errore con valori predefiniti. Se ci sono problemi nel processo, il dispositivo deve essere inviato al produttore.



pannello di controllo

Errori nella valutazione delle chiavi, ad esempio a causa di interferenze EMC. Rimediare spegnendo/accendendo l'MC 40. A partire dalla versione software V1.6, l'MC 40 corregge questo errore stesso.



Cortocircuito

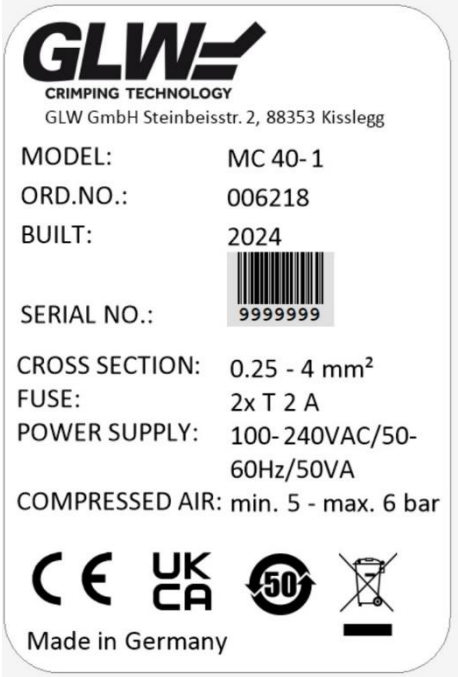
Errori nel cablaggio dell'MC 40.

Supplemento tecnico

Dati tecnici

Collegamento alla rete	120 V/60 Hz ... 230 V/50 Hz
Potenza assorbita	50 VA
Collegamento aria compressa • **MC 40-1** • **MC 40L**	• minimo 5 bar, massimo 6 bar • Nipplo a innesto con filettatura interna da 1/4" (norma europea) minimo 5,5 bar, massimo 6,5 bar
Consumo di aria compressa	1,2 l/ciclo
Tempo di ciclo • **MC 40-1** • **MC 40L**	• 1,3 s • 1,5 s
Area di lavoro • **MC 40-1** • **MC 40L**	• 0,25 mm²... 4 mm² • 4 mm² ... 10 mm²
Capicorda	Sfusi, a norma DIN 46228-4
Crimpatura	Trapezoidale
Conduttori	Classe 2 e 5 a norma DIN VDE 0295
Comando	Elettrico/pneumatico
Contatore	a 5 cifre, azzerabile
Dimensioni (L x A x P)	240 mm x 390 mm x 490 mm
Peso	28 kg
Emissione livello pressione da squillo (LpA)	< 70 dB (A)

Targhetta


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

Dichiarazione di conformità UE

Costruttore:	GLW GmbH
Indirizzo:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Germania
Gruppo di prodotti:	Spela-Aggraffa Elettropneumatica
Nome del prodotto:	**MC 40-1** **MC 40L**
Dal numero di serie	162527

Il prodotto sopra descritto è conforme ai requisiti essenziali delle seguenti direttive e relative modifiche:

Direttiva Macchine:	**2006/42/CE**
Compatibilità elettromagnetica (EMC)	**2014/30/UE**
Restrizione dell'uso di alcuni sostanze pericolose (RoHS)	**2011/65/UE**

Per valutare la conformità sono stati utilizzati i seguenti standard pertinenti:

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		

La presente dichiarazione attesta la conformità ai requisiti essenziali della/e suddetta/e direttiva/e, ma non costituisce una garanzia di caratteristiche. È necessario osservare le istruzioni di sicurezza e di installazione contenute nella documentazione del prodotto fornita.

Kisslegg, 28.08.2023

F. Weiland

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Germania
Amministratore delegato
Responsabile della documentazione tecnica

Dichiarazione di conformità UK

Costruttore:	GLW GmbH
Indirizzo:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Germania
Gruppo di prodotti:	Spela-Aggraffa Elettropneumatica
Nome del prodotto:	**MC 40-1** **MC 40L**
Dal numero di serie	162527

Il prodotto sopra descritto è conforme ai requisiti essenziali delle seguenti direttive e delle relative direttive di modifica:

Regolamento sulla fornitura di macchinari (sicurezza)	**2008**
Regolamenti sulla compatibilità elettromagnetica	**2016**
La restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche Apparecchiature elettriche ed elettroniche	**2012**

Per valutare la conformità sono stati utilizzati i seguenti standard pertinenti:

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**

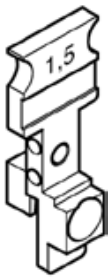
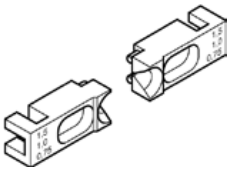
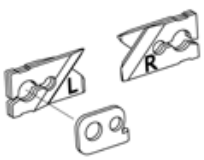
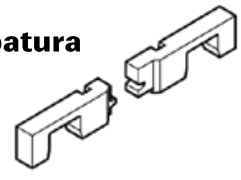
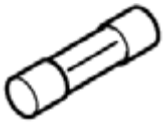
La presente dichiarazione certifica la conformità ai requisiti essenziali della/e suddetta/e direttiva/e, ma non contiene alcuna garanzia di proprietà. È necessario osservare le istruzioni di sicurezza e di installazione contenute nella documentazione del prodotto fornita.

Kisslegg, 28.08.2023

F. Weiland

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Germania
Amministratore delegato
Responsabile della documentazione tecnica

Ricambi

Parte	Sezione trasversale	Articolo	MC 40-1	MC 40L
Bicchiere di alimentazione 	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
Piastra di separazione 	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
Modulo di ribaltamento dei ca picorda 	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
Alloggiamento capicorda 	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
Imbuto di centraggio per trefoli 	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 spelafili 	0,25 – 2,5 mm² 4 mm² 6 mm² 10 mm²	006642 003371 003841 003842	X X - -	- X X X
Pinze di crimpatura 	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
Fusibile di 2 A T 	T2A/250V 5 x 20 mm	004177	X	X

GLW GmbH
Steinbeisstraße 2
88353 Kisslegg
Germania
Tel. +49075639123-0
service@glw.de

I diritti d’autore relativi alle presenti istruzioni per l’uso restano della ditta GLW.

La ristampa, la duplicazione e la traduzione, anche parziale, non sono consentite senza previa autorizzazione.
© 2025 GLW GmbH