MC 40-1
MC 40L

HANDBOEK

START UP



Date of issue: 02/2025

GLW
CRIMPING TECHNOLOGY

www.glw.de

De gebruiksaanwijzing is in verschillende talen beschikbaar in het downloadcentrum.
www.glw.de/downloads

Inhoudsopgave

Veiligheid 1
Algemene opmerkingen 1
Reglementtair gebruik 1
Geautoriseerde operators 1
Werkplekken 2
Voor uw veiligheid 2
Beschrijving van de MC 40 3
Omvang van de levering 3
Geschikte adereindhulzen en uitrustingssets 4
Overzicht van de bedieningsonderdelen 5
Bedieningspaneel 6
In bedrijf stellen en bedienen 7
Plaats van opstelling kiezen 7
Doorsnede vastleggen 7
Strippen en samendrukken 8
Onderhoud 10
Dagelijkse verzorging 10
Stripmessen aanbrengen en wisselen 11
Van uitrusting wisselen 13
Doorsnede wisselen 13
Krimplengte wijzigen 15
MC 40-1 Speed-Up activeren 16
Verhelpen van storingen 17
MC 40 werkt na inschakelen niet 17
Start niet 18
Geleiderisolatie wordt niet geheel verwijderd 18
Toevoer van de adereindhulzen is verstoord 19
Display Foutsymbolen 20
Technische bijlage 21
Technische gegevens 21
Naambord 22
EU-conformiteitsverklaring 23
UK-conformiteitsverklaring 24
Spares 25

Veiligheid

Algemene opmerkingen

Ter vereenvoudiging wordt hieronder alleen de artikelaanduiding MC 40 gebruikt.
Voorwaarde voor veilige omgang en storingsvrij gebruik van de MC 40 is kennis en inachtneming van de veiligheidsaanwijzingen.

Reglementtair gebruik

WAARSCHUWING: De MC 40 is uitsluitend bedoeld voor strip-en krimpwerkzaamheden.

- Hierbij moeten geleiders en adereindhulzen met doorsnedes resp. hulslengtes conform "Geschikte adereindhulzen en uitrustingssets" op pagina 5 worden gebruikt.
- In de invoertrechter op de MC 40 mogen alleen de voor verwerking geschikte geïsoleerde geleiders worden ingevoerd. In geen geval mogen massieve metalen delen of soortgelijke voorwerpen worden ingevoerd. Anders worden de stripmessen onbruikbaar.
- Zelf uitgevoerde wijzigingen aan het apparaat die verder gaan dan het wisselen van de uitrusting alsmede wijzigingen aan de MC 40 zijn om veiligheidstechnische redenen verboden.

LET OP: Het in acht nemen van alle aanwijzingen en van de voorgeschreven bedrijfsomstandigheden maken deel uit van reglementair gebruik.

WAARSCHUWING: De MC 40 mag alleen worden gebruikt

- volgens de voorschriften en
- in vanuit veiligheidsoogpunt onberispelijke toestand.

WAARSCHUWING:

Alle personen die met de inbedrijfstelling, bediening en onderhoud van de MC 40 te maken hebben, moeten

- overeenkomstig gekwalificeerd zijn en
- dit handboek nauwkeurig in acht nemen.

Met de MC 40 kunnen naar keuze:

- geleiders volautomatisch worden gestript of
- geleiders volautomatisch worden gestript en met adereindhulzen worden samengedrukt.

Verwerkt worden flexibele geleiders van de klassen 2 en 5 volgens DIN VDE 0295 en losse adereindhulzen volgens DIN 46228-4.

LET OP: Gebruik alleen adereindhulzen en reserveonderdelen van GLW.

Geautoriseerde operators

Alleen geautoriseerde en daartoe opgeleide operators mogen met de MC 40 werken.
De operator is in het werkbereik verantwoordelijk tegenover derden.

De exploitant moet:

- de operator het handboek ter beschikking stellen en
- zich ervan vergewissen dat de operator het handboek heeft gelezen en begrepen.

Werkplekken

LET OP: Tijdens de werking en bij opslag zijn te vermijden:

- Vochtige of stoffige plaatsen en
- plaatsen die zijn blootgesteld aan hitte, direct zonlicht of lage temperaturen (temperatuurbereik tijdens werking: 15 °C tot 35 °C).

LET OP:

Bij verplaatsing van een koude naar een warme plek kan condens ontstaan.

- Voor gebruik van de MC 40 voorklep openen en condens laten verdampen.

LET OP:

- Mors geen vloeistoffen op de MC 40.
- Stel de MC 40 niet bloot aan sterke trillingen en stoten.

LET OP:

- Persluchtslangen tegen hitte, olie en scherpe randen beschermen.

Voor uw veiligheid

WAARSCHUWING:

De voorklep dient voor de veiligheid van de operator. Hij mag in geen geval worden aangepast, verwijderd of door ombouwen worden omzeild.

WAARSCHUWING:

- Gebruik alleen gefilterde perslucht met een maximale druk van 6 bar.

WAARSCHUWING:

- Gebruik de MC 40 alleen met gesloten voorklep.
- Trek voor alle werkzaamheden waarvoor de voorklep moet worden geopend (bijvoorbeeld wisselen van uitrusting, storing verhelpen) de netstekker eruit en ontkoppel de perslucht.
- Schakel de MC 40 tijdens pauzes en als hij niet gebruikt wordt uit en ontkoppel het apparaat van de perslucht.
- Trek **niet** aan de persluchtslang om het apparaat te ontkoppelen.
- Controleer of zich geen vreemde voorwerpen in de behuizing bevinden.

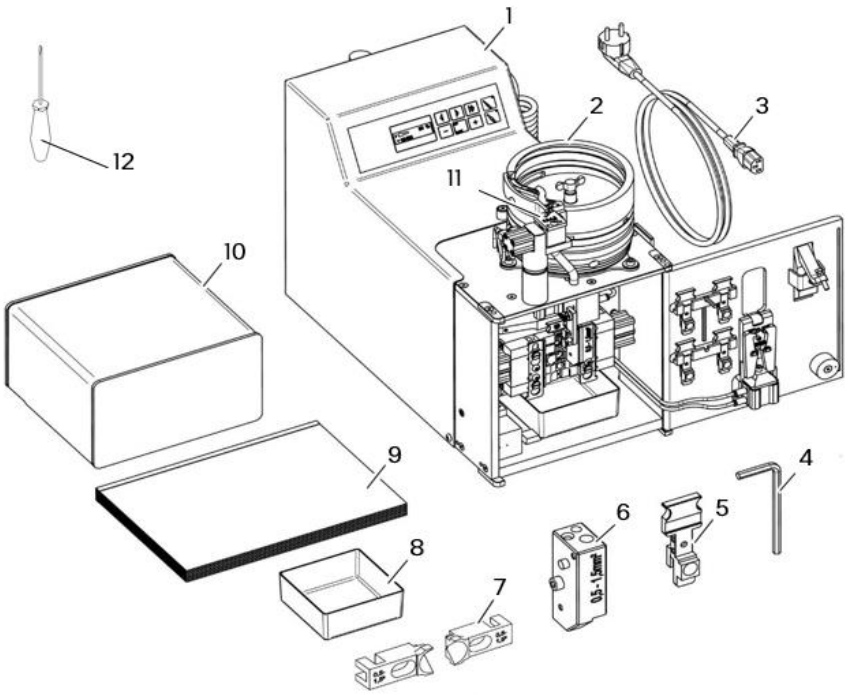
Om veiligheidsredenen schakelt de MC 40 zichzelf automatisch uit als de perslucht wordt losgekoppeld.

WAARSCHUWING:

Trek voor het openen van de behuizing de netstekker eruit en ontkoppel het apparaat van de perslucht.

Beschrijving van de MC 40

Omvang van de levering



1. Basisapparaat
2. Transportpot
3. Netkabel
4. Inbussleutel
5. Hulsopname
6. Hulskeerblok
7. Streng-centreertrechter
8. Afvalvak
9. Handboek
10. Afdekkap
11. Separatorplaat

    De delen hebben dezelfde kleurcode als de adereindhulzen (DIN-conform).
12. Schroevendraaier

Apparaat	Omvang van de levering	
MC 40-1 en MC 40L	Basisapparaat	
	Netkabel	
	Afvalvak	
	Afdekkap	
	Inbussleutel	4 5/32"
	Schroevendraaier	
Alleen MC 40-1	Transportpot	0,5 ...1,5 mm²
	Separatorplaat	0,5 ... 1,5 mm²
	Streng-centreertrechter	0,5 ... 1,5 mm²
	Hulskeerblok	0,5 ... 1,5 mm²
	Hulsopname	0,5 / 0,75 / 1,0 / 1,5 mm², 4 stuks
	Persklauwen	0,5 ... 2,5 mm² (tot 12 mm krimplengte)
	Stripmes met meshouder	

Geschikte adereindhulzen en uitrustingssets

Met de MC 40 kunnen naar keuze:

- geleiders volautomatisch worden gestript of
- geleiders volautomatisch worden gestript en met adereindhulzen worden samengedrukt.

Verwerkt worden flexibele geleiders van de klasse 2 en 5 volgens DIN VDE 0295 en losse adereindhulzen volgens DIN 46228-4.

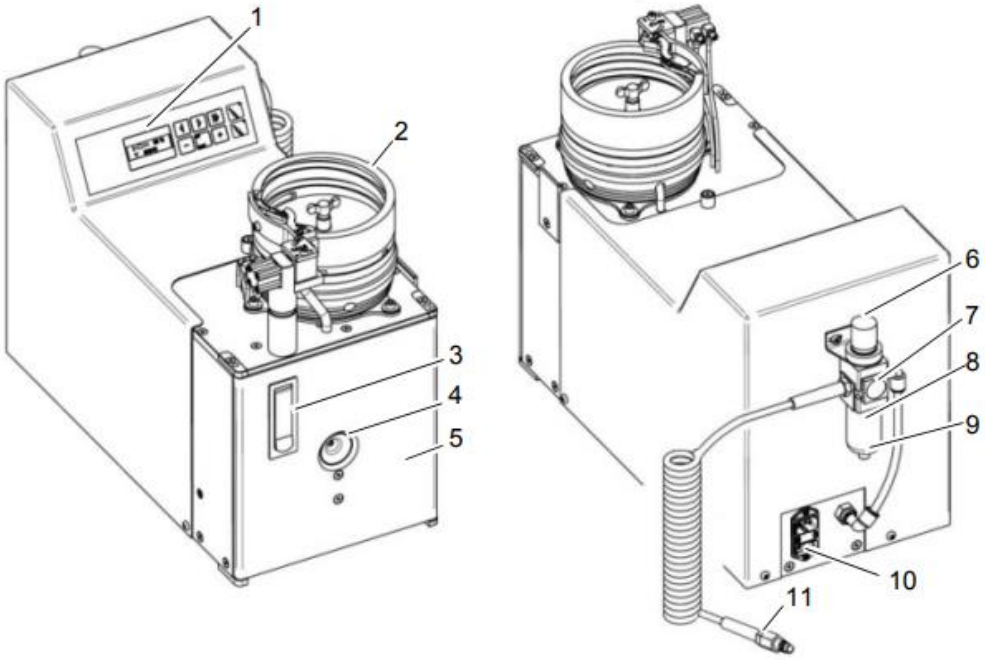
De volgende losse adereindhulzen kunnen met de MC 40 worden verwerkt:

Basis-apparaat	Doorsnede - mm²	Hulslengte mm	DIN-kleu-renreeks	Opmerking	Artikelnr.
MC 40-1	0,25/0,34 0,25/0,34	6 8	geel/ turkoois	MC 40-TOOLKIT 0,34/ 6-8	006646
	0,5 0,5 0,5 0,5	6 8 10 12	wit		in MC 40-1 inbegrepen
	0,75 0,75 0,75 0,75	6 8 10 12	grijs		
	1,0 1,0 1,0 1,0	6 8 10 12	rood		
	1,5 1,5 1,5 1,5	6 8 10 12	zwart		
	2,5	8 10 12	blauw	MC 40-TOOLKIT 2,5	006645
	4,0	10	grijs	MC 40-TOOLKIT 4,0/10	006650
MC 40L	4,0	10 12	grijs	MC 40L-TOOLKIT 4/10-12	006630
	6,0	12	geel	MC 40L-TOOLKIT 6-12	006813
	10,00	12	rood	MC 40L-TOOLKIT 10-12	006814

De uitrustingssets MC 40 ...-TOOLKIT.... bestaan uit een koffer met:

- transportpot
- hulskeerblok
- streng-centreertrechter
- hulsopname
- separatorplaat
- stripmessen (vervalt bij MC 40-TOOLKIT 2,5)
- persklauwen (vervalt bij MC 40-TOOLKIT 2,5)

Overzicht van de bedieningsonderdelen



1. Bedieningspaneel: Zie beschrijving op pagina 7

2. Transportpot: Voorraadreservoir voor adereindhulzen

3. Deurvergrendeling:
   Vergrendelt de voorklep. De voorklep wordt door een druk op het onderste segment geopend en door een druk op het bovenste segment gesloten.

4. Invoertrechter: De geleider wordt via de invoertrechter de MC 40 ingeleid.

5. Voorklep:
   Beschermt de operator tegen beweeglijke delen in de MC 40. De MC 40 werkt alleen met gesloten voorklep.

6. Luchtdrukregelaar:
   Instellen van de luchtdruk
   Voor het instellen de regelaar omhoog trekken en door draaien naar rechts (+) of links (–) de luchtdruk instellen.

7. Manometer: Weergave van de met de luchtdrukregelaar ingestelde luchtdruk.

8. Waterafscheider: Vat voor condenswater

9. Aftapklep: Voor het legen van de waterafscheider.

10. Netaansluiting:
    Apparaataansluiting voor de netkabel, met geïntegreerde dunne smeltveiligheid en schakelaar, adapter voor ver bereik 120 ... 240 V

11. Persluchtaansluiting: Apparaataansluiting op de persluchtvoorziening.

Bedieningspaneel

Toets	Weergave	Functie van de toets
 	 	**Bedrijfsmodus kiezen** Alleen strippen Voor de controle van de snijdiepte van het mes. De led op de toets licht op. Strippen en krimpen De led op de toets licht op.
 	 100 %  52%	**Snelheid van transportpot wijzigen** Om de transportpot snel te vullen wanneer de adereindhulzen worden aangevuld. Op het display wordt 100% weergegeven. Met de pijltoetsen kan de snelheid van de transportpot worden gewijzigd. Op het display wordt de snelheid als percentage weergegeven.
 2 s	▲00000	**Teller resetten** Druk twee seconden op de set-/resettoets om de tellerstand op nul te zetten.
 5 s	▲ ▼ 	**Telrichting veranderen** Druk vijf seconden op de set-/resettoets om de telrichting te veranderen. De telrichting wordt op het display weergegeven. ▲ Vooruit (1, 2, 3, ...) ▼ Achteruit (..., 3, 2, 1) Wanneer achteruit wordt geteld, verschijnt er een finishvlag zodra 0 stuks wordt bereikt. Het apparaat kan niet meer worden gestart. Schakel de MC 40 uit en weer in. De MC 40 gaat in de modus 'vooruit tellen' over.
  	▼00647	**Tellerstand veranderen bij achteruit tellen** Druk kort op de set-/resettoets om de tellerstand te veranderen. Het gekozen cijfer knippert. Het gekozen cijfer kan met de plus- of mintoets worden veranderd. Met de pijltoetsen kan een andere positie binnen het vijfcijferige getal worden gekozen. Druk opnieuw op de set-/resettoets om op te slaan.

In bedrijf stellen en bedienen

Plaats van opstelling kiezen

LET OP: De plaats van opstelling moet vlak en horizontaal zijn.

LET OP: Tijdens de werking en bij opslag zijn te vermijden:

- Vochtige of stoffige plaatsen en
- plaatsen die zijn blootgesteld aan hitte, direct zonlicht of lage temperaturen (temperatuurbereik tijdens werking: 15 °C ... 35 °C).

LET OP:

Bij verplaatsing van een koude naar een warme plek kan condens ontstaan.

- Voor gebruik van de MC 40 voorklep openen en condens laten verdampen.

LET OP:

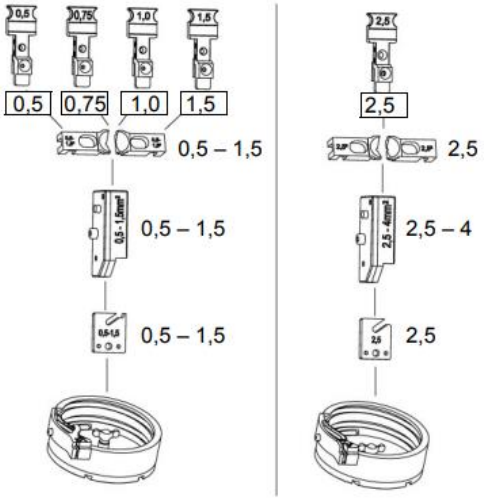
- Mors geen vloeistoffen op de MC 40.
- Stel de MC 40 niet bloot aan sterke trillingen en stoten.

LET OP: Persluchtslangen tegen hitte, olie en scherpe randen beschermen.

Doorsnede vastleggen

Controleer of de MC 40 voor de gewenste doorsnede geschikt is.
Indien nodig moet de uitrusting van de MC 40 worden gewisseld (zie “Van uitrusting wisselen” op pagina 13).

Voorbeeld voor MC 40-1 (waarden in mm²)



MC 40-Toolkit 2,5 (006645)

Strippen en samendrukken

Met de MC 40 kunnen naar keuze:

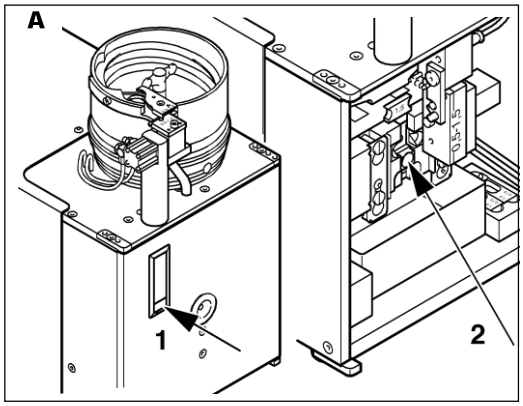
- geleiders volautomatisch worden gestript of
- geleiders volautomatisch worden gestript en met adereindhulzen worden samengedrukt.

- **Hulsopname controleren**

WAARSCHUWING: Letselgevaar!

Trek de netstekker eruit en ontkoppel de perslucht voordat u de voorklep opent!

- MC 40 met netschakelaar uitschakelen.
- Netstekker eruit trekken.
- Persluchtaansluiting loskoppelen.
- Voorklep openen (1).



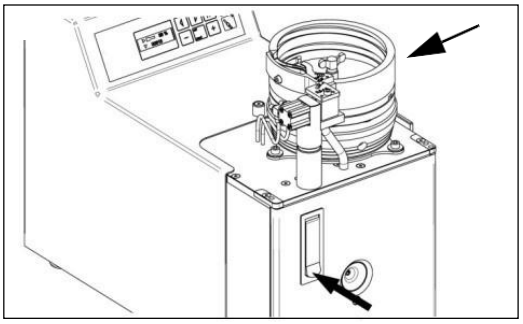
- **A Strippen**

- Controleer of de hulsopname en de streng-centreertrechter voor de aderdoorsnede geschikt zijn.

  Indien nodig de vervangen de hulsopname.
  (zie pagina 14)

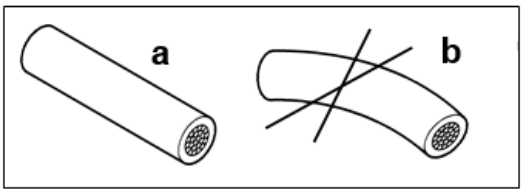
- Controleer of de hulsopname (2) vrij is van adereindhulzen.

- **B Strippen en samendrukken**



- Controleer de juiste instelling van de doorsnede. Indien nodig de uitrusting vervangen (zie pagina 20).
- Adereindhulzen in transportpot vullen (max. 500 stuks (MC 40-1)/ max. 200 stuks (MC 40L)).
- Voorklep sluiten.

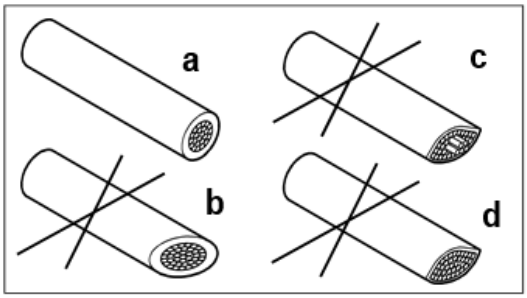
- **Geleider uitlijnen**



- Voor de bewerking moet u de geleider recht uitlijnen.

a) Buiging in orde, maximaal 2 – 3 mm tot 60 mm lengte
b) Te grote buiging

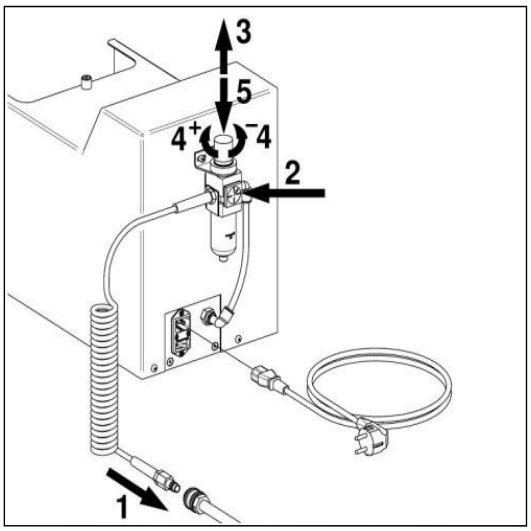
- **Geleider op maat snijden**



- Geleider zuiver en recht afsnijden.

a) Goede snede
b) Snijvlak schuin
c) Snijvlak samengedrukt, afzonderlijke aders uitgetrokken
d) Snijvlak samengedrukt

– **MC 40 aansluiten**

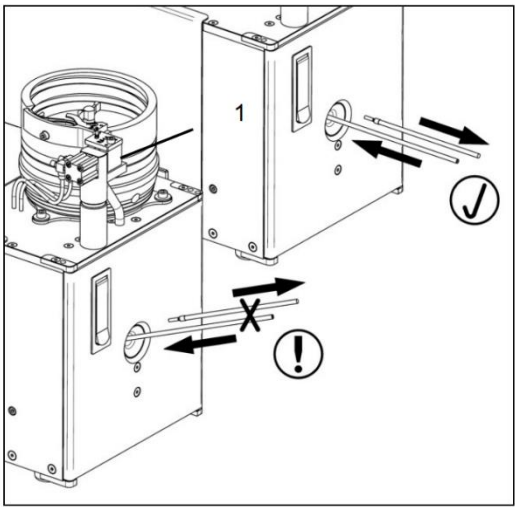


MC 40-1: 5 bar ... 6 bar gefilterde lucht

MC 40L: 5,5 bar ... 6,5 bar gefilterde lucht

- Persluchtaansluiting (1) op de persluchtvoorziening aansluiten.
- Controleer de luchtdruk op de manometer (2):
  Bedrijfsdruk 5,5 bar, minstens 5 bar (MC 40-1)
  Bedrijfsdruk 6 bar, minstens 5,5 bar (MC 40L)
- Luchtdruk indien nodig afstellen. Hiertoe luchtdrukregelaar (3) omhoog trekken, luchtdruk door draaien (4) naar rechts (+) of links (–) instellen en vervolgens regelaar (5) omlaag drukken.
- Netstekker op de netaansluiting van de MC 40 en stekker op het stopcontact aansluiten.

– **Geleider strippen**



A Strippen

Druk op de toets “Strippen”

B Strippen en samendrukken

Druk op de toets “Strippen en samendrukken”.
Snelheid van de transportpot instellen.
Wachten tot adereindhuls op separatorplaat (1) zichtbaar is.

A en B

- Geleider recht in de invoertrechter schuiven tot hij aanslaat.
  Zodra de MC 40 start, de geleider altijd licht onder spanning houden.

  De geleider wordt automatisch gestript.
- Trek de geleider zodra de MC 40 tot stilstand is gekomen recht naar buiten.

Bij storingen resp. fouten bij het strippen, zie pagina 24.

Buiten bedrijf stellen

- Indien nodig teller aflezen en op 0 terugzetten.
- MC 40 met netschakelaar uitschakelen.

Onderhoud

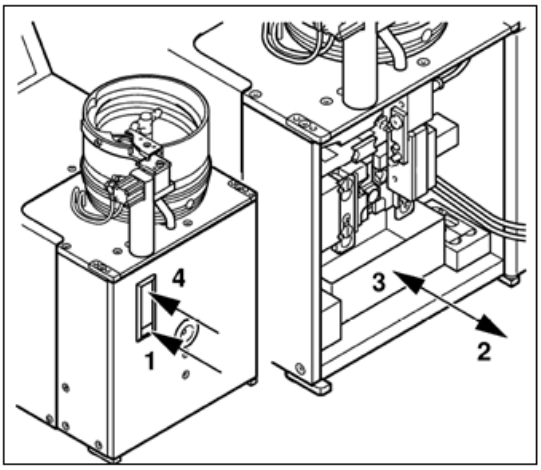
Dagelijkse verzorging

- **MC 40 schoonmaken**

WAARSCHUWING: Letselgevaar!

Trek de netstekker eruit en ontkoppel de perslucht voordat u de voorklep opent!

- MC 40 met netschakelaar uitschakelen.
- Netstekker eruit trekken.
- Persluchtaansluiting loskoppelen.
- Voorklep openen (1).
- Lade (2) legen.
- Binnenruimte schoonmaken.
- Lade (3) erin plaatsen.
- Voorklep sluiten (4).



- **Condenswaterpeil controleren**

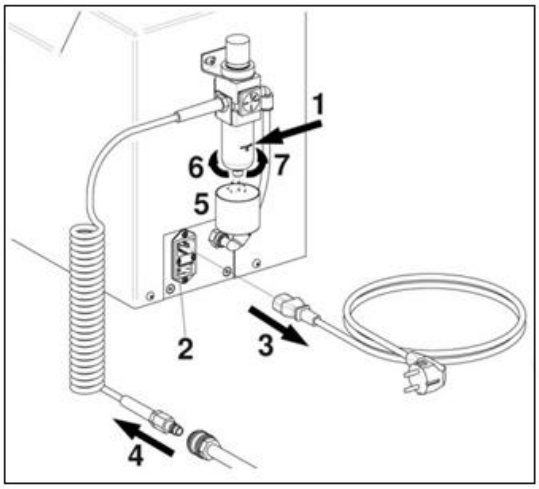
WAARSCHUWING: Letselgevaar!

Trek de netstekker eruit en ontkoppel de perslucht voordat u de aftapklep losschroeft.

- Controleer het waterpeil in de waterafscheider (1).

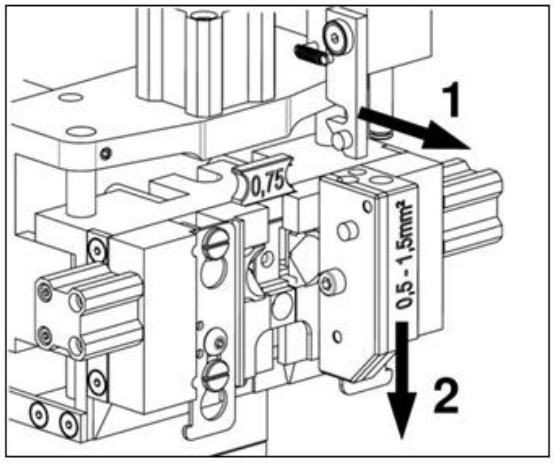
Als zich water in de waterafscheider bevindt:

- MC 40 met netschakelaar (2) uitschakelen.
- Netstekker (3) eruit trekken.
- Persluchtaansluiting (4) loskoppelen.
- Vat eronder plaatsen (5).
- Aftapklep (6) losschroeven.
- Water aftappen.
- Aftapklep (7) erop schroeven.
- Netstekker aansluiten.
- Persluchtaansluiting aankoppelen.



Stripmessen aanbrengen en wisselen

- **Stripmessen demonteren**

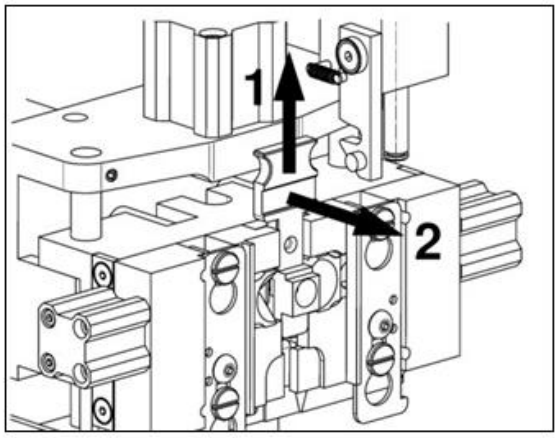


WAARSCHUWING: Letselgevaar!

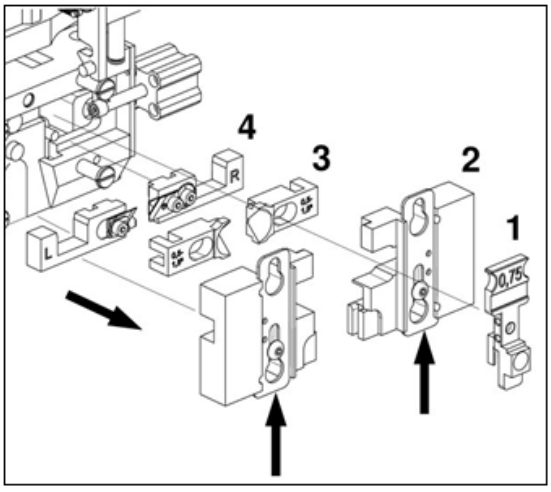
Trek de netstekker eruit en ontkoppel de perslucht voordat u de voorklep opent!

- Ontgrendelhendel (1) naar voren trekken.
- Hulskeerblok (2) naar beneden lostrekken.

- Hulsopname (1) naar boven lostrekken en uit de houder nemen (2).



- Schuiver omhoog schuiven en houder (2) naar voren lostrekken.
- Tweede houder op dezelfde wijze demonteren.
- Streng-centreertrechters (3) links en rechts uitnemen.



WAARSCHUWING: Letselgevaar!

De stripmessen zijn scherp. Verwond u niet.

- Stripmessen (4) links en rechts uitnemen.
- Versleten of beschadigde messen moeten worden vervangen.
- Indien de messen in orde zijn, kan de storing door correctie van de snijdiepte bij het rechtermes worden verholpen.

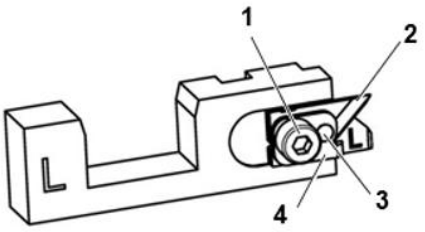
- **MC 40-1 Stripmes wisselen**

WAARSCHUWING: Letselgevaar!

De stripmessen zijn scherp. Verwond u niet.

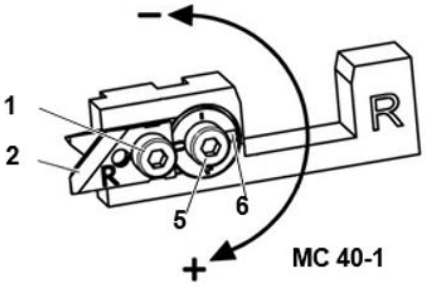
Linkermes

- Inbusschroef (1) uitdraaien en oud mes (2) verwijderen.
- Nieuw mes op de tap (3) plaatsen.
- Aanslagplaat (4) plaatsen.
- Inbusschroef (1) vastdraaien.



Rechtermes

- Inbusschroef (1) uitdraaien en oud mes (2) verwijderen.
- Nieuw mes plaatsen.
- Inbusschroef (1) los aandraaien.
- Inbusschroef (5) losmaken.
- Excenter via groef (6) op de juiste snijdiepte instellen (0 = basisinstelling).
- Mes tegen excenter drukken en beide inbusschroeven (1) en (5) vastdraaien.

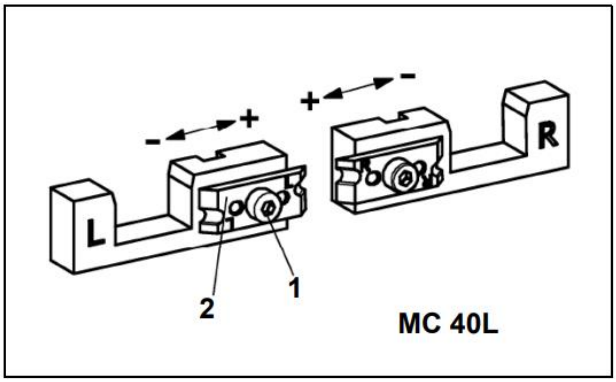


- **MC 40L Stripmes wisselen**

WAARSCHUWING: Letselgevaar!

De stripmessen zijn scherp. Verwond u niet.

- Inbusschroef (1) uitdraaien en oud mes (2) verwijderen.
- Nieuw mes op geleidestift (3) plaatsen.
- De snijdiepte van het stripmes aan de te verwerken geleider aanpassen.
  Door verschuiven van de messen kan de snijdiepte ±0,25 mm worden gewijzigd.
- Inbusschroef (1) vastdraaien.
- Ter controle een geleider strippen en de snijdiepte controleren.
  De koperstreng mag niet door het stripmes worden ingesneden!



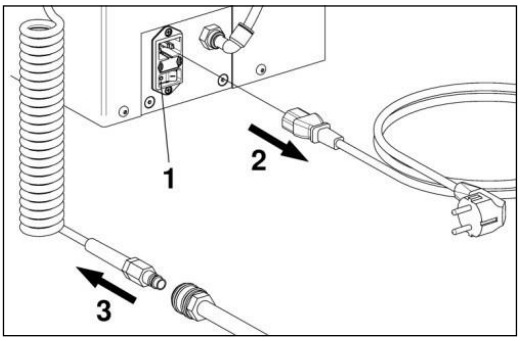
Van uitrusting wisselen

Doorsnede wisselen

– **Uitrusten voorbereiden**

WAARSCHUWING: Letselgevaar!

Trek de netstekker eruit en ontkoppel de perslucht voordat u de voorklep opent!

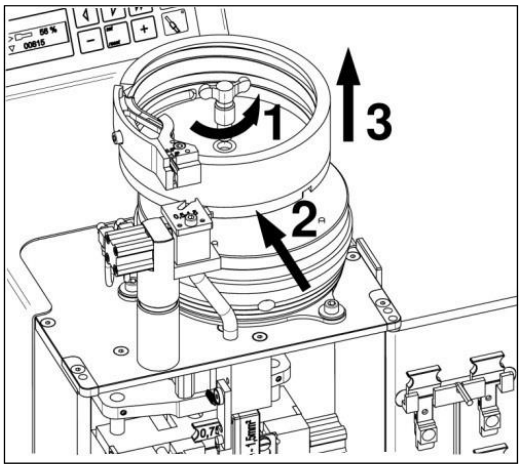


- MC 40 met netschakelaar (1) uitschakelen.
- Netstekker (2) eruit trekken.
- Persluchtaansluiting (3) loskoppelen.
- Open de voorklep.

Uitrustingssets zie pagina 11.

– **Transportpot wisselen**

MC 40-1: Transportpot bij een doorsnedewissel van 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5 wisselen.
MC 40L: Transportpot bij elke doorsnedewissel wisselen.



- Vleugelschroef (1) losschroeven.
- Transportpot naar de zijkant schuiven (2), naar boven wegnemen (3) en leegmaken.

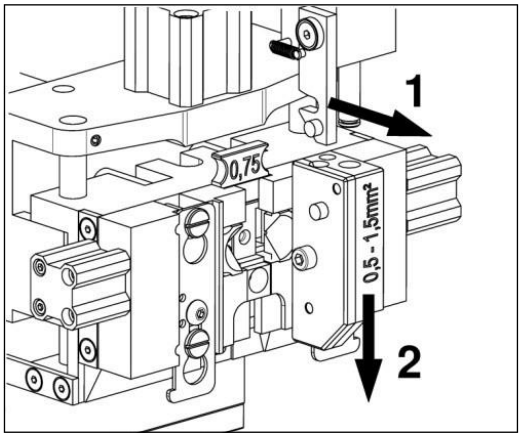
LET OP:

Let er op dat alle adereindhulzen, in het bijzonder in de sleuf onder de hindernis, worden verwijderd.

- Transportpot zodanig plaatsen dat deze in de centreerstift glijdt en de vleugelschroef vastschroeven.

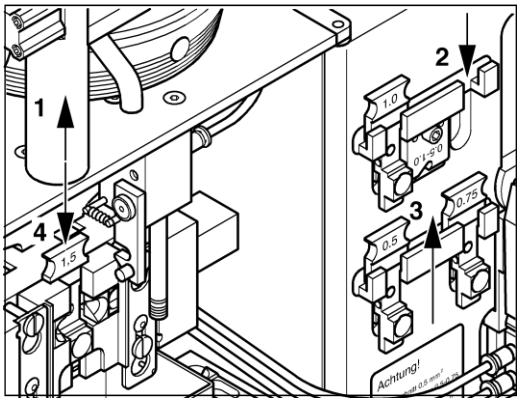
– **Hulskeerblok wisselen**

MC 40-1: Hulskeerblok bij een doorsnedewissel van 0,5/0,75/1,0/1,5 ↔ 2,5 wisselen.
MC 40L: Hulskeerblok bij elke doorsnedewissel wisselen.



- Ontgrendelhendel (1) naar voren trekken.
- Hulskeerblok (2) naar beneden lostrekken.
- Ontgrendelhendel in voorste stand vasthouden en hulskeerblok met gewenste doorsnede opsteken.
- Ontgrendelhendel laten vastklikken.

– **Hulsopname wisselen**



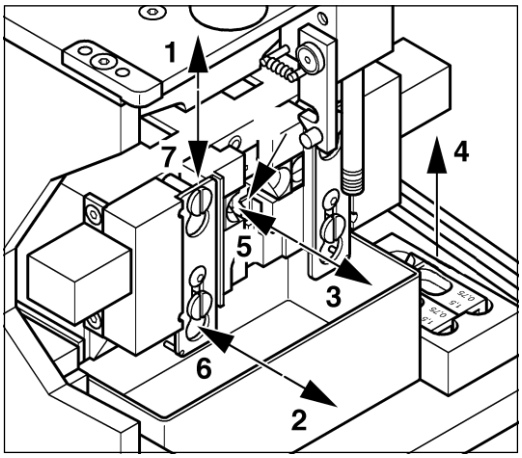
De hulsopname moet bij elke doorsnedewissel worden gewisseld.

- Hulskeerblok demonteren (zie pagina 13).
- Hulsopname (1) omhoog trekken, uit de houder nemen en in transporthouder (2) plaatsen.
- Hulsopname met gewenste doorsnede (3) in houder plaatsen en omlaag drukken (4).

LET OP: Controleren of alles goed in elkaar grijpt.

- Hulskeerblok monteren.

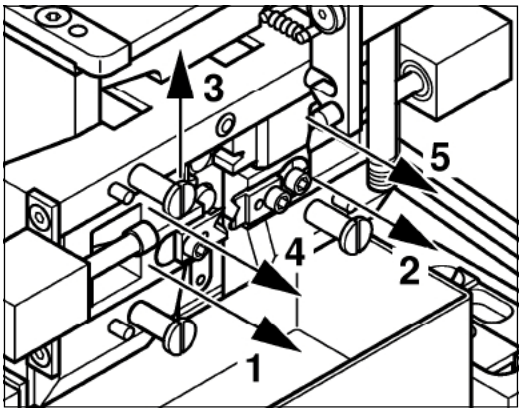
– **Streng-centreertrechter wisselen**



MC 40-1: De streng-centreertrechters moeten bij een doorsnedewissel 0,5...1,5 ↔ 2,5 worden gewisseld.
MC 40L: De streng-centreertrechters moeten bij elke doorsnedewissel worden gewisseld.

- Hulskeerblok en hulsopname demonteren (zie boven).
- Schuiver (1) omhoog schuiven en houder (2) naar voren lostrekken.
- Tweede houder op dezelfde wijze demonteren.
- Beide streng-centreertrechters (3) uitnemen.
- Streng-centreertrechter met gewenste doorsnede (4) op de meenemerstift (5) plaatsen.
- De houders (6) plaatsen en de schuiver (7) naar beneden drukken.
- Hulsopname en hulskeerblok monteren.

– **Stripmessen en persklauwen wisselen**



MC 40-1: Geen wissel.
MC 40L: De persklauwen en stripmessen moeten bij elke doorsnedewissel worden gewisseld.

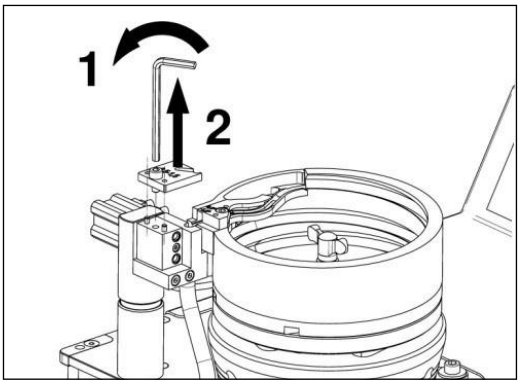
- De stappen voor het demonteren van de streng-centreertrechter volgen (zie boven).
- Beide stripmessen (1 + 2) verwijderen.
- Cassette (3) naar boven schuiven.
- Beide persklauwen (4 + 5) verwijderen.
- In omgekeerde volgorde monteren.

LET OP: Controleren of alles goed in elkaar grijpt.

- **Separatorplaat wisselen**

MC 40-1: De separatorplaat moet bij elke doorsnedewissel 0,5...1,5 ↔ 2,5 worden gewisseld.
MC 40L: De separatorplaat moet bij een doorsnedewissel 4 ↔ 6 ↔ 10 worden gewisseld.

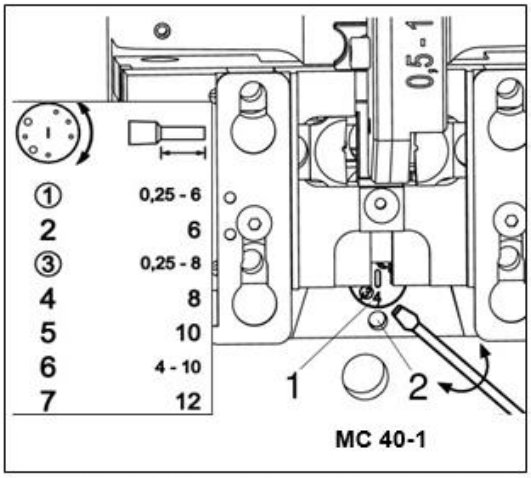
- Separatorplaat (1) met inbussleutel losschroeven en verwijderen (2).
- Separatorplaat met gewenste doorsnede uit uitrustingsset nemen en in plaats van de oorspronkelijke separatorplaat vastschroeven.

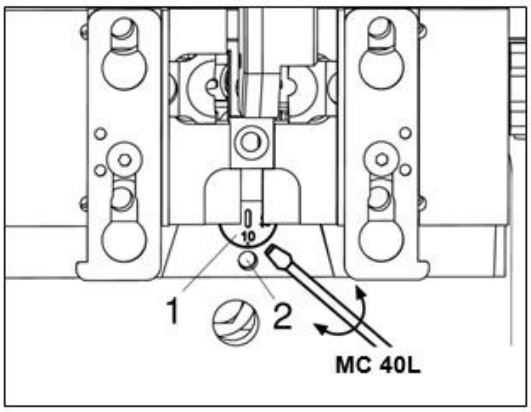


Krimplengte wijzigen

De krimplengte wordt met een keuzeschijf aangepast.

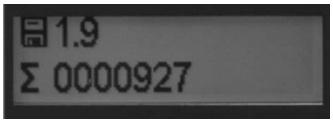
- Keuzeschijf (1) met een schroevendraaier op de gewenste krimplengte instellen.
  De ingestelde waarde wordt via de rode markering (2) weergegeven.



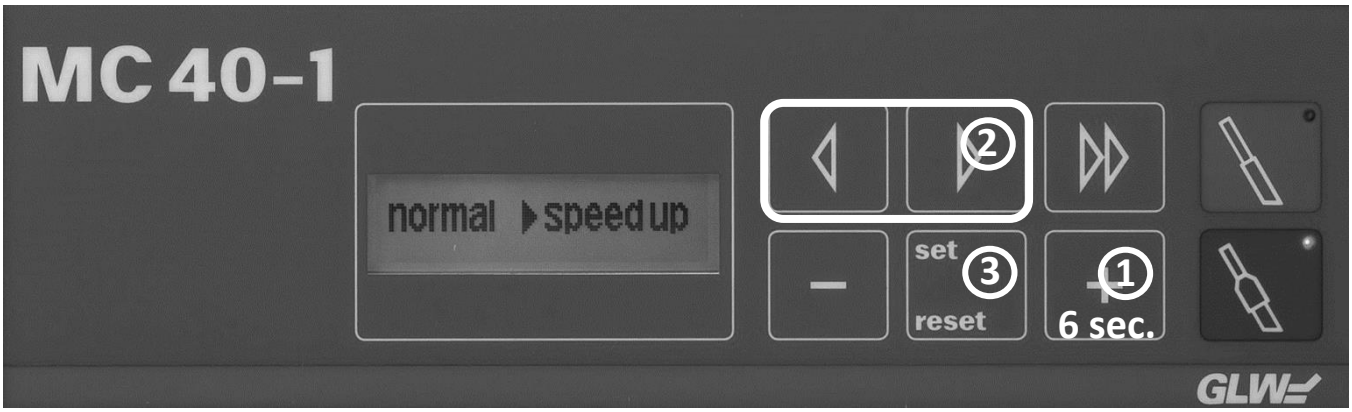


MC 40-1 Speed-Up activeren

De Speed-Up-functie is beschikbaar vanaf softwareversie 1.9.
(zichtbaar tijdens de boot-fase)



Het verkort de cyclustijd van de machine (alleen MC 40-1!) met 30%.



1. Druk ca. 6 s op de '+'-toets tot het Speed-Up-menu verschijnt.

2. Met de '<'- en '>'-toets verandert u tussen de normale en Speed-Up-modus.
   Cyclustijd: normaal = 1,2 s / Speed-Up = 0,8 s

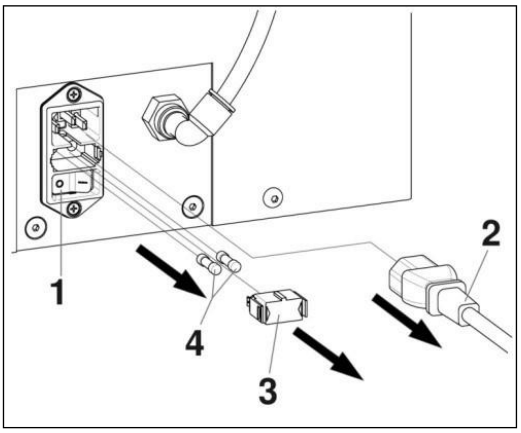
3. Bevestig de selectie met 'set'.

- In de normale modus wordt de adereindhuls bij de start van de cyclus geladen.
- In de Speed-Up-modus wordt de adereindhuls al op het einde van het vorige crimpproces geladen.
- Bij de overgang naar de Speed-Up-modus adviseren we voor de eerste crimp een adereindhuls in de hulsopname te schuiven. Daardoor is de draad al bij de eerste cyclus voorzien van een adereindhuls.
- Bij de overgang naar de normale modus verwijdert u de vooraf geladen adereindhuls uit de hulsopname en bevestigt u de melding in het display met 'set'.

Verhelpen van storingen

MC 40 werkt na inschakelen niet

– **Netzekering controleren**



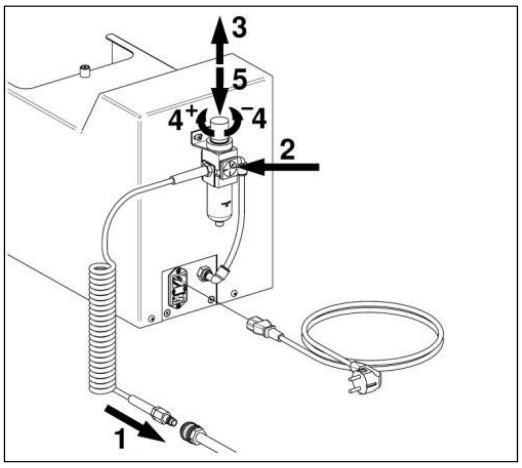
WAARSCHUWING: Letselgevaar!

Ter controle van de netzekering moet de netaansluiting worden geopend. Trek eerst de netstekker eruit!

- MC 40 met netschakelaar (1) uitschakelen.
- Netstekker (2) eruit trekken.
- Zekeringhouder (3) eruit trekken.
- Netzekering (4) controleren.
- Defecte netzekering vervangen.
- Zekeringhouder inschuiven.

LET OP: De zekeringhouder moet vastklikken.

– **Luchtdruk controleren**



- Persluchtaansluiting (1) loskoppelen.
- Luchtdruk op de manometer (2) controleren

Geen druk voorhanden:

- Controleer of de persluchtaansluiting op de persluchtvoorziening is aangesloten.
- Controleer of de persluchtvoorziening in orde is.

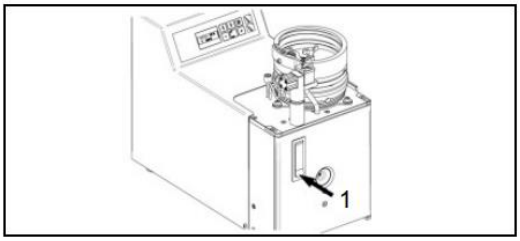
Druk bedraagt niet 5 bar/6 bar:

- Luchtdrukregelaar (3) omhoog trekken,
- Luchtdruk door draaien (4) naar rechts (+) of links (–) instellen.
- Vervolgens regelaar (5) omlaag drukken.

Start niet

Als de geleider wordt ingebracht, start de MC 40 niet.

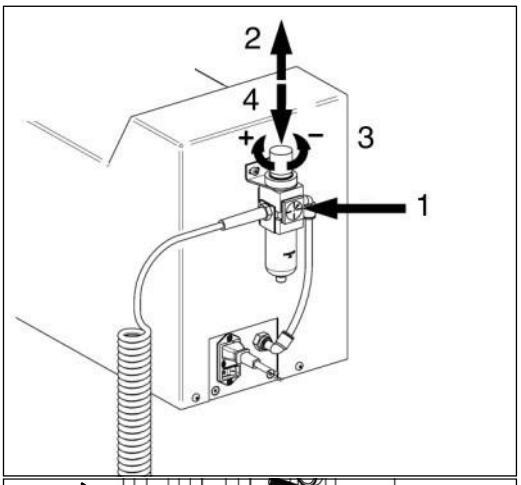
– **Voorklep controleren**



- Controleer of de voorklep (1) helemaal is gesloten en vergrendeld.

– **Luchtdruk controleren**

- Controleer de luchtdruk op de manometer (1)



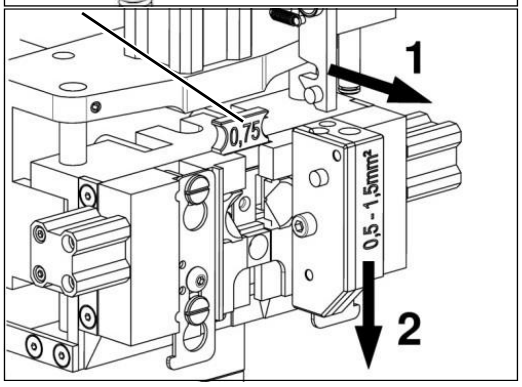
Geen druk voorhanden:

– Controleer of de persluchtaansluiting op de persluchtvoorziening is aangesloten.
– Controleer of de persluchtvoorziening in orde is.

Druk bedraagt niet 5 bar/6 bar:

– Persluchtaansluiting loskoppelen.
– Luchtdrukregelaar (2) omhoog trekken.
– Luchtdruk door draaien (3) naar rechts (+) of links (–) instellen.
– Vervolgens regelaar (4) omlaag drukken.

– **Hulsopname controleren**



WAARSCHUWING: Letselgevaar!

Trek de netstekker eruit en ontkoppel de perslucht voordat u de voorklep opent!

– Ontgrendelhendel (1) naar voren trekken.
– Hulskeerblok (2) omlaag lostrekken.
– Controleer of de hulsopname (3) juist is bevestigd en in de kogelvergrendeling is vergrendeld.
– Hulsopname monteren.
– Voorklep sluiten.

Geleiderisolatie wordt niet geheel verwijderd

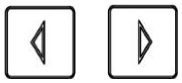
– **Doorsnede controleren**

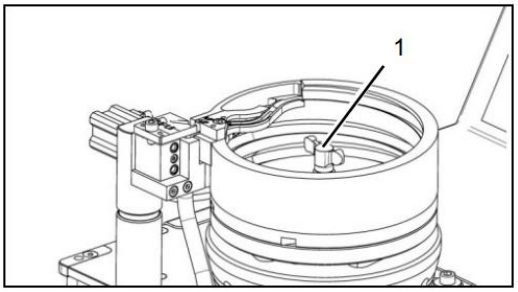
– Als de geleider niet correct wordt gestript, controleer dan eerst of de MC 40 over de juiste uitrustingsset beschikt.
– Pas de uitrustingsset aan de gekozen aderdoorsnede aan (zie pagina 13).
– Controleer ook de doorsnede van de geleider.
– Als de storing ondanks gebruik van de juiste uitrustingsset opnieuw optreedt, controleer dan de stripmessen (zie pagina 11)

Toevoer van de adereindhulzen is verstoord

- **Transportpot controleren**

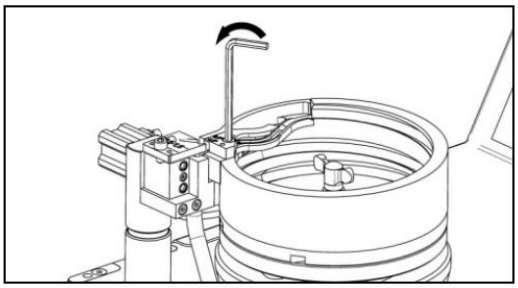
  - Controleer of de vleugelschroef (1) los is, eventueel aandraaien.
  - Adereindhulzen in de transportgroef terugtrekken.
  - De snelheid van de transportpot veranderen.





- **Hindernis controleren**

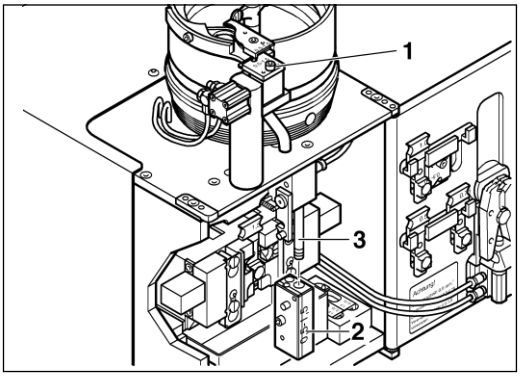
  - MC 40 met netschakelaar uitschakelen.
  - Afdekking van hindernis met inbussleutel losschroeven.
  - Defecte adereindhulzen verwijderen.



- **Hulstoevoer controleren**

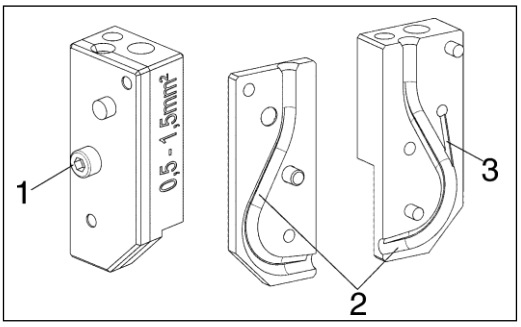
WAARSCHUWING: Letselgevaar!
Trek de netstekker eruit en ontkoppel de perslucht voordat u de voorklep opent!

  - Separatorplaat (1) met inbussleutel losschroeven.
  - Hulskeerblok (2) verwijderen.
  - Draad door toevoer (3) schuiven en eventueel klemmende adereindhulzen verwijderen.



- **Hulskeerblok controleren**

  - Inbusschroef (1) op het hulsblok met inbussleutel uitdraaien en hulsblok openen.
  - Klemmende adereindhulzen verwijderen.
  - Toevoerkanalen (2) en persluchtkanaal (3) schoonmaken.



Display Foutsymbolen



Aandacht

Een fout wordt aangegeven door het getoonde uitroepteken. Het uitroepteken wordt gevolgd door het bijbehorende foutensymbool.



CYCLUS

Cyclustijd is overschreden

- Controleer perslucht
- Aanpassing van de striplengte niet correct (positie 1 (0,25² - 6) in combinatie met mouwhouder 0,5 - 1,5 mm² wordt weergegeven als fout)
- Start sensor S1 defect
- Voedingscilinder defect
- Vreemd voorwerp, in de machine, dat een voortzetting blokkeert



EEPROM

Fouten gedetecteerd in opgeslagen systeemwaarden en vervangen door bevestiging van de fout door standaardwaarden. Als er problemen zijn tijdens het proces, moet het apparaat naar de fabrikant worden verzonden.



Bedieningspaneel

Fouten in de evaluatie van sleutels, bijvoorbeeld als gevolg van EMC-interferentie. Verhelp door de MC 40 uit/aan te zetten. Vanaf softwareversie V1.6 corrigeert de MC 40 deze fout zelf.



Kortsluiting

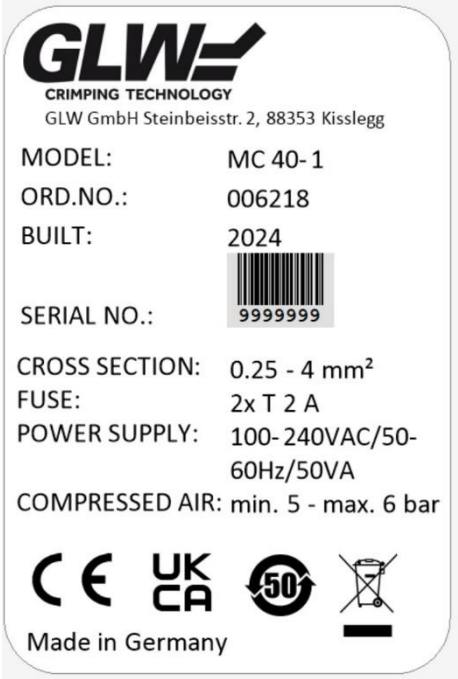
Fout in de bekabeling van de MC 40.

Technische bijlage

Technische gegevens

Netaansluiting	120 V/60 Hz ... 230 V/50 Hz
Opgenomen vermogen	50 VA
Persluchtaansluiting • **MC 40-1** • **MC 40L**	• minstens 5 bar, maximaal 6 bar • 1/4"- steeknippel-binnendraad (Euro-norm) minstens 5,5 bar, maximaal 6,5 bar
Persluchtverbruik	1,2 l/cyclus
Cyclustijd • **MC 40-1** • **MC 40L**	• 1,3 s • 1,5 s
Werkbereik • **MC 40-1** • **MC 40L**	• 0,25 mm²... 4 mm² • 4 mm² ... 10 mm²
Adereindhulzen	los conform DIN 46228-4
Krimping	trapeziumvormig
Geleider	Klasse 2 en 5 volgens DIN VDE 0295
Besturing	elektrisch/pneumatisch
Teller	5 posities, resetbaar
Afmetingen (b x h x d)	240 mm x 390 mm x 490 mm
Gewicht	28 kg
geluidsdrukniveau (LpA)	< 70 dB (A)

Naambord


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

EU-conformiteitsverklaring

Fabrikant:	GLW GmbH
Adres:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Duitsland
Productgroep:	Automatische strip- en krimpmachine
Naam product:	**MC 40-1** **MC 40L**
Van serienummer:	162527

Het hierboven beschreven product voldoet aan de essentiële eisen van de volgende richtlijn(en) en hun wijzigingsrichtlijnen:

Machinerichtlijn	**2006/42/EG**
Elektromagnetische compatibiliteit (EMC)	**2014/30/EU**
Beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen (RoHS)	**2011/65/EU**

De volgende relevante normen werden gebruikt om de naleving te beoordelen:

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		

Deze verklaring bevestigt dat aan de essentiële eisen van de bovengenoemde richtlijn(en) is voldaan, maar houdt geen garantie van eigenschappen in. De veiligheids- en installatievoorschriften van de meegeleverde productdocumentatie moeten in acht worden genomen.

Kisslegg, 28.08.2023

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Duitsland
Algemeen directeur
Verantwoordelijk voor technische documentatie

UK-conformiteitsverklaring

Fabrikant:	GLW GmbH
Adres:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Duitsland
Productgroep:	Automatische strip- en krimpmachine
Naam product:	**MC 40-1** **MC 40L**
Van serienummer:	162527

Het hierboven beschreven product is in overeenstemming met de essentiële eisen van de volgende richtlijn(en) en hun wijzigingsrichtlijnen:

Voorschriften voor de levering van machines (veiligheid)	**2008**
Voorschriften inzake elektromagnetische compatibiliteit	**2016**
De beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke Stoffen in Elektrische en Elektronische Apparatuur	**2012**

De volgende relevante normen werden gebruikt om de naleving te beoordelen:

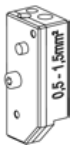
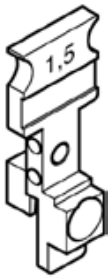
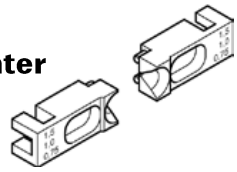
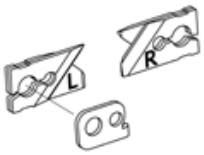
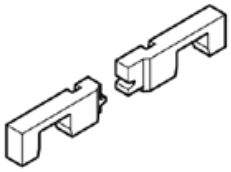
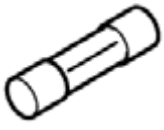
EN ISO 13854:2019	**EN ISO 4414:2010**	**EN ISO 12100: 2010**
EN ISO 13849-1:2015	**EN ISO 14120 :2015**	**EN ISO 13857:2019**
EN IEC 63000:2018	**EN 60204-1: 2018**	**EN 61000-3-2:2019**

Deze verklaring bevestigt dat aan de essentiële eisen van de bovengenoemde richtlijn(en) is voldaan, maar houdt geen garantie van eigenschappen in. De veiligheids- en installatievoorschriften van de meegeleverde productdocumentatie moeten in acht worden genomen.

Kisslegg, 28.08.2023

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Duitsland
Algemeen Directeur
Verantwoordelijk voor de technische documentatie

Spares

Reserveonderdeel	Doorsnede	Artikel	MC 40-1	MC 40L
Transportpot 	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
Separatorplaat 	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
Hulskeerblok 	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
Hulsopname 	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
Streng-centreertrechter 	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
Stripmes 	0,25 – 2,5 mm² 4 mm² 6 mm² 10 mm²	006642 003371 003841 003842	X X - -	- X X X
Persklauwen 	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
Netspanning 2 A T 	T2A/250V 5 x 20 mm	004177	X	X

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

Het auteursrecht op deze gebruiksaanwijzing blijft bij GLW.

Herdrukken, dupliceren of vertalen, ook niet in uittreksels, is zonder toestemming niet toegestaan.
© 2025 GLW GmbH