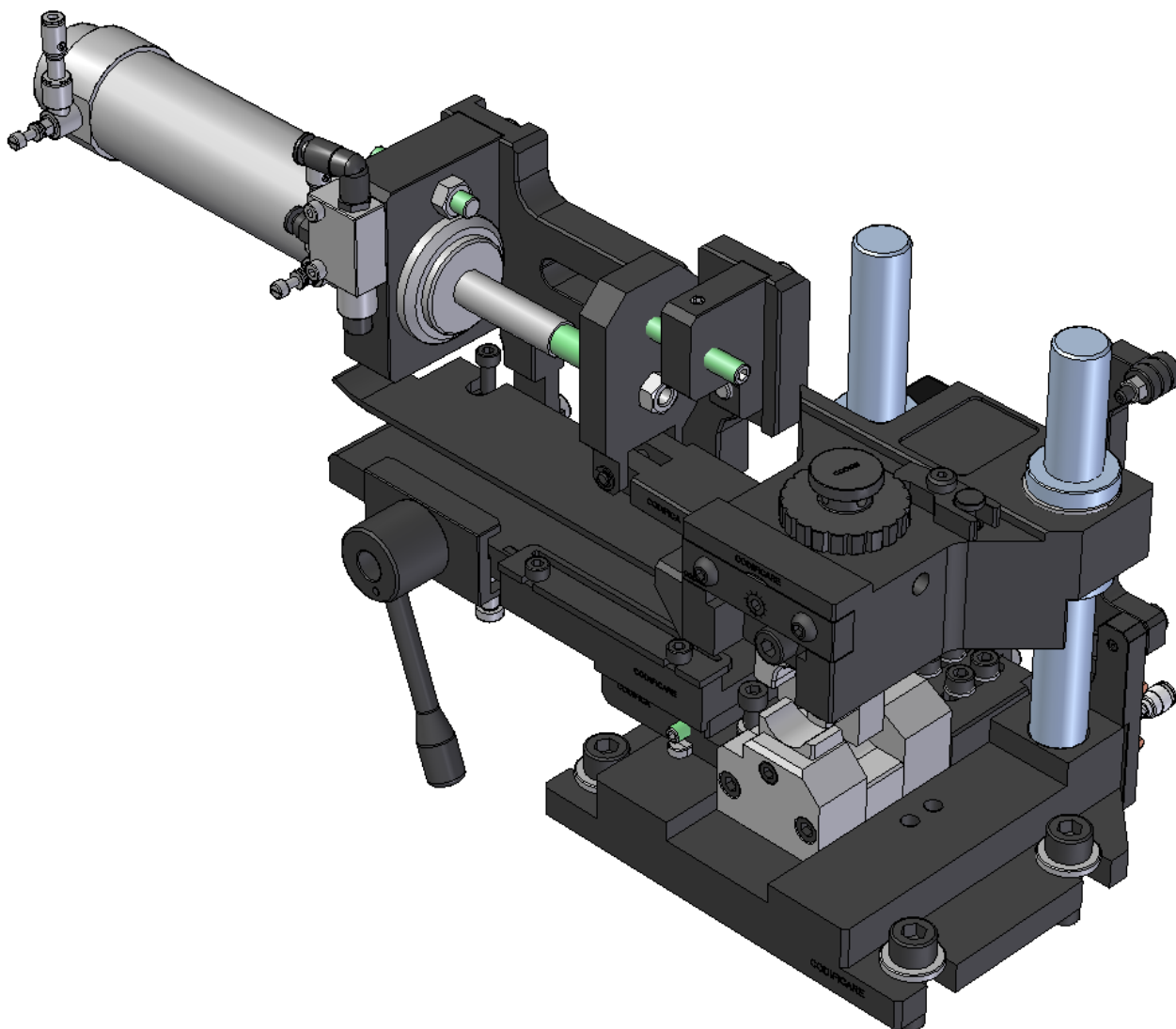


MANUALE D'USO E MANUTENZIONE MSMP

ATTENZIONE! L'avviamento e la conduzione dell'attrezzatura Mecal sono riservati a personale qualificato che ha compreso e si attiene al contenuto di questo manuale. Tutte le operazioni non descritte nel seguente manuale potrebbero causare danni a persone o compromettere il funzionamento dell'attrezzatura stessa.





MECAL s.r.l.

Strada per Felizzano 18
Fubine (AL) 15043
Italy

Phone: +39 0131 792792

Fax: +39 0131 792733

Email: sales@mecal.net

Web: www.mecal.net

Queste istruzioni sono state create in data dicembre 2017, possono essere soggette a modifiche. MECAL dichiara, inoltre, che le immagini riportate in questo manuale potrebbero non essere aggiornate con modifiche tecniche apportate sui prodotti per migliorie o richieste particolari.

Indice

1) Introduzione	4
1.1) Avvertenze importanti	4
1.2) Simbologia	5
2) Indicazioni generali	6
2.1) Impiego	6
2.2) Identificazione macchina	6
2.3) Caratteristiche tecniche.....	8
2.3) Ispezione alla consegna.....	8
3) Messa in servizio	9
3.1) Disimballo, sollevamento e trasporto	9
3.2) Compatibilità	10
3.3) Taratura pressa	10
3.3) Installazione miniapplicatore	11
3.3.1) <i>Fissaggio dello stampo</i>	11
3.3.2) <i>Collegamento pneumatico</i>	12
3.3.3) <i>Inserimento terminale</i>	12
4) Avviamento ed utilizzo	13
4.1) Arresto e ripristino	13
5) Regolazioni di processo	14
5.1) Impostazione della ghiera	14
5.2) Regolazione Bellmouth e testimone.....	15
5.2) Regolazione passo terminale	16
6) Manutenzione	17
6.1) Particolari di ricambio.....	17
6.2) Documentazione	18
6.3) Pulizia	19
6.4) Immagazzinamento.....	19
6.5) Demolizione e smaltimento	20
7) Ricerca guasti e risoluzione problemi	21
8) Assistenza post vendita	22

1) Introduzione

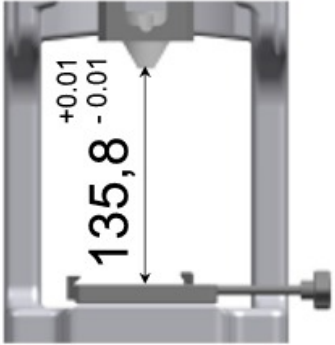
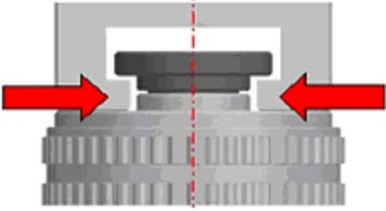

Mecal garantisce la sicurezza dell'attrezzatura di propria produzione esclusivamente se la macchina ed i suoi accessori sono utilizzati nel pieno rispetto delle norme di sicurezza e del seguente manuale d'uso e manutenzione. Mecal esclude ogni responsabilità per qualsiasi modifica e/o manomissione che pregiudichi la sicurezza della macchina.

Questo documento fornisce supporto per l'installazione, l'avviamento, l'uso e la manutenzione del prodotto in oggetto; integra ma non sostituisce altri documenti, data sheet e schemi.

Su ogni attrezzatura non può lavorare più di un operatore.

ATTENZIONE:
leggere attentamente le istruzioni prima di installare e mettere in servizio l'attrezzatura

1.1) Avvertenze importanti

Fase	Operazione
<ul style="list-style-type: none">Verificare la corretta altezza di taratura delle presse al punto morto inferiore P.M.I., pari a 135,8.mm. Rimuovere la basetta per lo staffaggio del miniapplicatore in modo che l'altezza di aggraffatura sia 142,6.	
<ul style="list-style-type: none">Verificare assolutamente l'allineamento dell'asse pressa con l'attrezzo di lavoro	
<ul style="list-style-type: none">Posizionare la ghiera di regolazione secondo le indicazioni riportate sulla targhetta d'identificazione	
<p>N.B. Dopo aver installato il miniapplicatore, far compiere manualmente alla pressa un ciclo completo per mezzo dell'apposita chiave o volantino, per verificare che:</p> <ul style="list-style-type: none">Non ci siano impedimenti al libero funzionamento del miniapplicatoreIl terminale sia posizionato correttamente in asse sull'incudine e con i particolari d'aggraffatura e di taglio	

1.2) Simbologia



ATTENZIONE: questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate operazioni che devono essere lette con attenzione



STOP: questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate operazioni che devono essere controllate e, quindi, non proseguire. Si potrebbe causare un danno meccanico alla macchina.



INFORMAZIONI: questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate note di informazioni generiche



RICICLO: questo simbolo indica le parti della macchina o dell'imballo che devono essere riciclate o smaltite secondo le norme vigenti



SALVATAGGIO: questo simbolo è utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate note o consigli dove occorre effettuare un salvataggio dei dati dell'attrezzatura

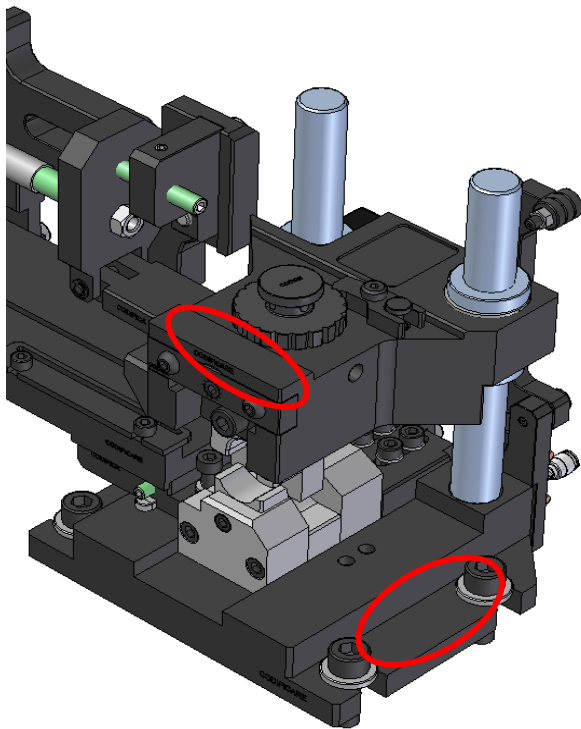
2) Indicazioni generali

2.1) Impiego

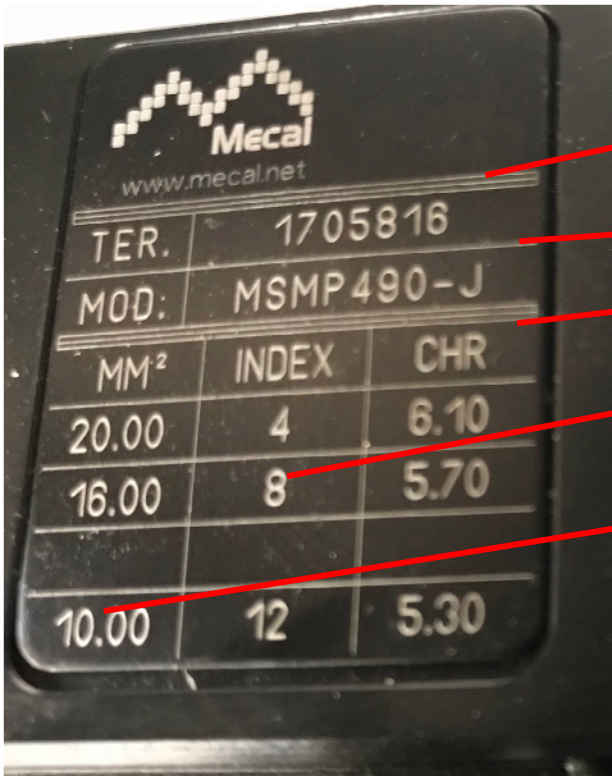
Lo stampo a colonne pneumatico laterale MSMP è un'assoluta novità tra i prodotti Mecal. Progettato per aggraffare i terminali in bandella avvolti su bobina con svolgimento da sinistra verso destra, introduce diverse novità nella categoria degli stampi. La piastra superiore è stata alleggerita ed è equipaggiata con una ghiera di regolazione continua con step da 0,05mm, in modo da consentire un controllo estremamente preciso sull'altezza di aggraffatura del conduttore. Anche l'aggraffatura sull'isolante viene controllata da un nuovo sistema frontale, regolabile su diverse posizioni tramite una semplice vite. Lo scorrimento della piastra è stato migliorato con due boccole a ricircolo di sfere. MSMP è dotato di un contapezzi non resettabile a 7 cifre per il controllo delle parti d'usura. L'accoppiamento ideale per questo prodotto sono le presse P40 o P80, con la cella di carico CFA/CPM sviluppata da Mecal.

L'utilizzo dell'attrezzatura è previsto in ambiente industriale. La macchina è utilizzabile unicamente per l'aggraffatura dei terminali spessi fino a 1.5mm e una sezione cavo di max 25mm. E' fatto **DIVIETO D'USO** per qualsiasi applicazione diversa da quanto specificato.

2.2) Identificazione macchina



Il numero di serie/matricola dello stampo viene siglato sulla parte superiore e sul fianco inferiore dell'applicatore



I dati relativi all'aggafatura sono riportati sulla targhetta.

P/N terminale

Modello stampo

CHR Altezza aggraffatura

INDEX posizione ghiera

MM² range sezione del cavo

2.3) Caratteristiche tecniche

MSMP

ID	MSMP
ALTEZZA LAVORO	142.6mm (5.61"9)
CORSA LAVORO	50mm
SPESSORE TERMINALE	fino a 1.5mm
SEZIONE CAVO	Max 25mm ²
PRESSIONE ARIA	5/6 Bar
PESO	17 Kg (37.4 lb)
DIMENSIONI (mm)	W510xH210xD190
DIMENSIONI (")	W20.1xH8.3xD7.5
REGOLAZIONE J	Risoluzione ghiera 0.05mm

2.3) Ispezione alla consegna



L'applicatore viene consegnato in un apposito imballo contenente:

- Attrezzatura
- Area FTP istruzioni e uso manutenzione

(Optional) su richiesta:

- Kit particolari di ricambio

Alla consegna:

-  Verificare, controllando il documento di accompagnamento, che l'attrezzatura non abbia subito danni e non vi siano parti mancanti.
-  In caso di anomalia avvisare Mecal entro e non oltre i 10 giorni dalla data di ricevimento.



L'imballaggio deve essere smaltito come da norme vigenti, non disperdere nell'ambiente: rivolgersi ad aziende autorizzate per lo smaltimento.

3) Messa in servizio

In questa sezione sono descritte tutte le operazioni ed i controlli necessari per la gestione della macchina nella fase compresa tra la consegna e la messa in opera. Si prega di attenersi scrupolosamente alle indicazioni qui riportate e di rivolgersi a Mecal per qualsiasi dubbio o incertezza.

ATTENZIONE: tutte le operazioni di installazione vanno effettuate con la macchina in emergenza e spenta e l'ingresso dell'aria chiuso.

3.1) Disimballo, sollevamento e trasporto



- Usare appropriate attrezzature per la movimentazione dell'imballo.
- Verificare che l'applicatore sia privo di danni e non vi siano parti mancanti controllando con il documento d'accompagnamento.
- In caso d'anomalie avvisare Mecal entro e non oltre 10 giorni dalla data di ricevimento.
- L'imballaggio deve essere smaltito come da normative vigenti.
- Assicurarsi che il piano d'appoggio sia adeguato al peso dell'applicatore e che lo stesso sia solidamente assicurato alla propria sede.
- Non disperdere l'imballo nell'ambiente: rivolgersi ad aziende autorizzate per lo smaltimento.



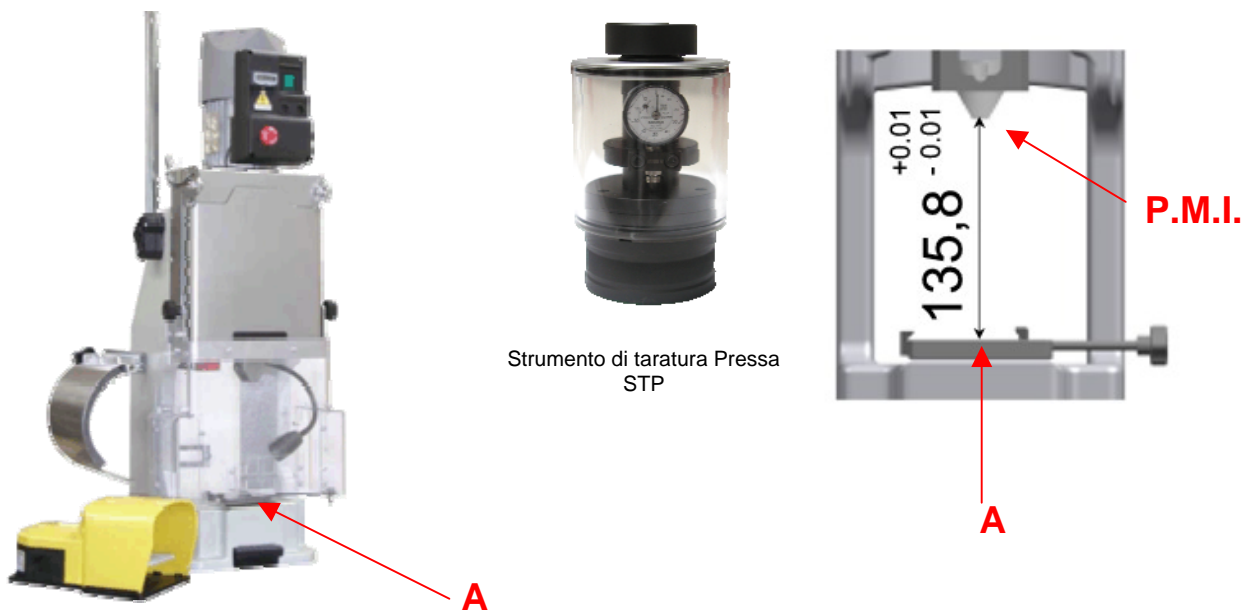
3.2) Compatibilità

Gli stampi a colonne tipo MSMP montano di serie una ghiera di regolazione in continuo per il controllo dell'altezza di aggraffatura e vengono identificati con una lettera J.

Applicazione stampi su presse						
Press Pressa Two Post Die Stampo	TT	P107C	P40	P80	P120	P200
MSMP	X	X	✓ P.M.I. 142,6 mm Versione _J	✓ P.M.I. 142,6 mm Versione _	X	X

Per **P.M.I.** si intende il Punto Morto Inferiore e cioè la distanza di lavoro tra la base e l'attacco a "T" della pressa per lo staffaggio dello stampo. Il **P.M.I.** è anche la distanza massima di chiusura dello stampo quando viene applicato alla pressa stessa.

3.3) Taratura pressa



Il corretto funzionamento della pressa è garantito dalla relativa taratura. Pulire la superficie di staffaggio "A" garantendo un buon piano di appoggio fra la base della pressa e quella del miniapplicatore. Verificare con apposito Strumento di Taratura STP l'altezza di lavoro corretta, che deve essere, al P.M.I. di 135,8mm (± 0.01 mm).

3.3) Installazione miniapplicatore

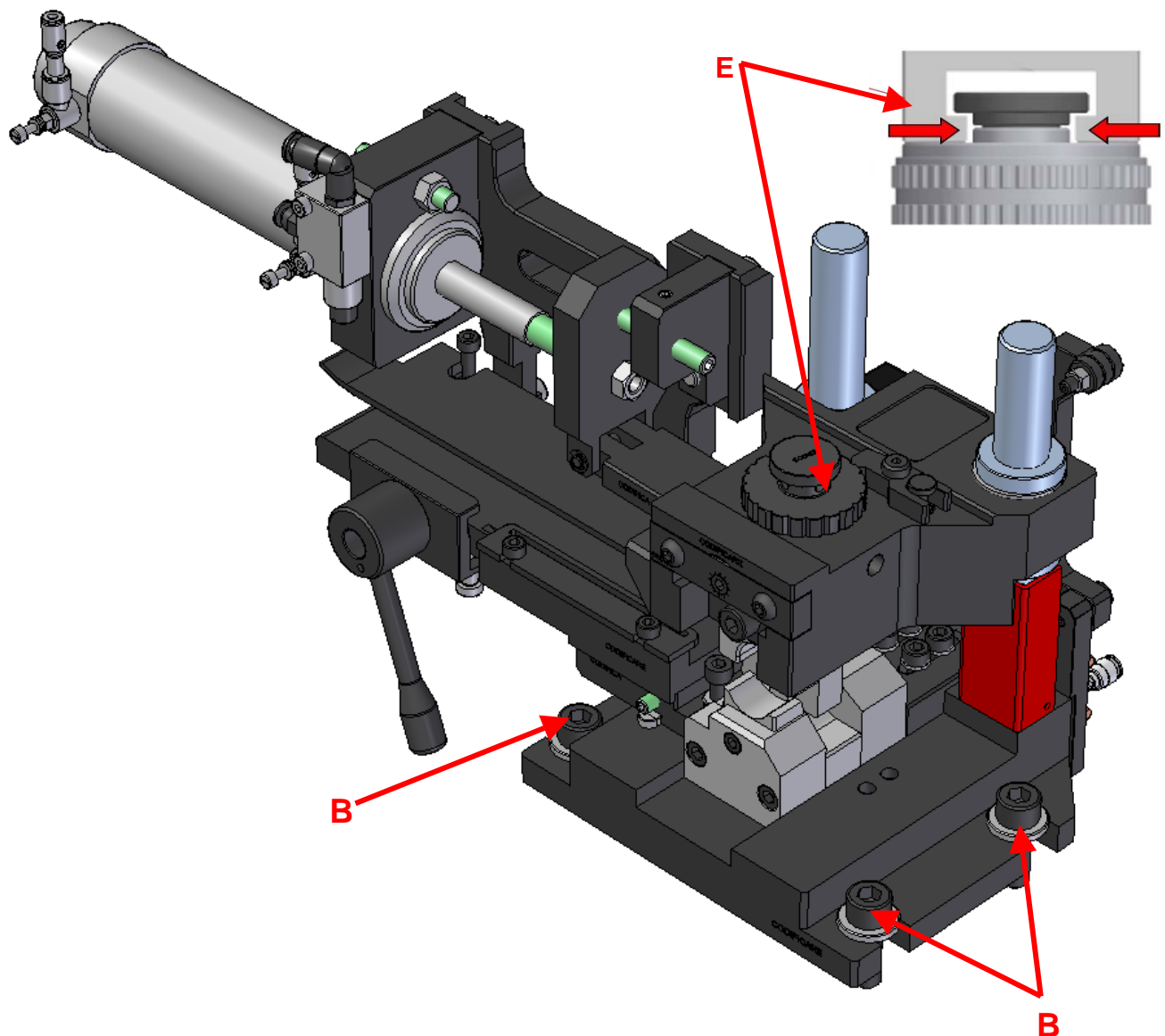
Regolare la pressa P040 o P080 con l'apposito strumento STP tarando PMI a 135,8 impostando la corsa a 40mm. Successivamente rimuovere la basetta di staffaggio del miniapplicatore e settare la corsa a 50 mm, l'altezza di lavoro risultante sarà 142,6mm

3.3.1) Fissaggio dello stampo

Lo stampo è imballato con una protezione posta su una colonna per evitare il danneggiamento dei particolari di aggraffatura e taglio.

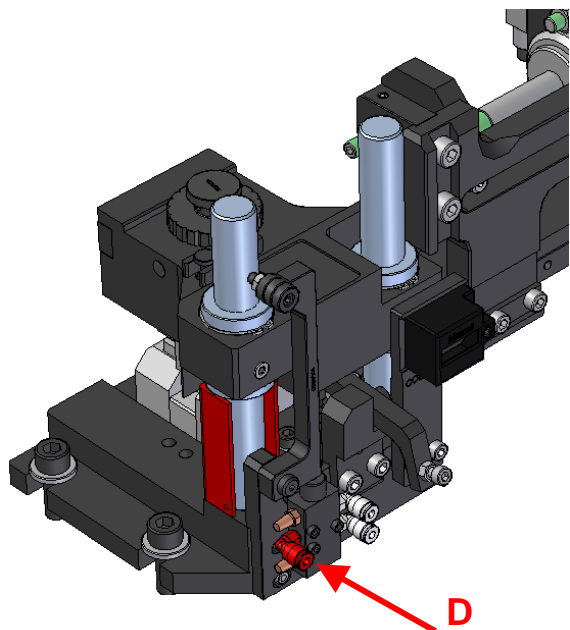
Posizionare lo stampo sulla base di fissaggio della pressa, verificare che la chiusura avvenga in modo corretto controllando che l'applicatore sia perfettamente aderente alla base di fissaggio e che il perno **E** sia centrato con l'attacco a "T" della pressa. Fissare le quattro viti **B** per bloccare la posizione dello stampo

Rimuovere la protezione al momento prima di effettuare il ciclo della pressa.



3.2.2) Collegamento pneumatico

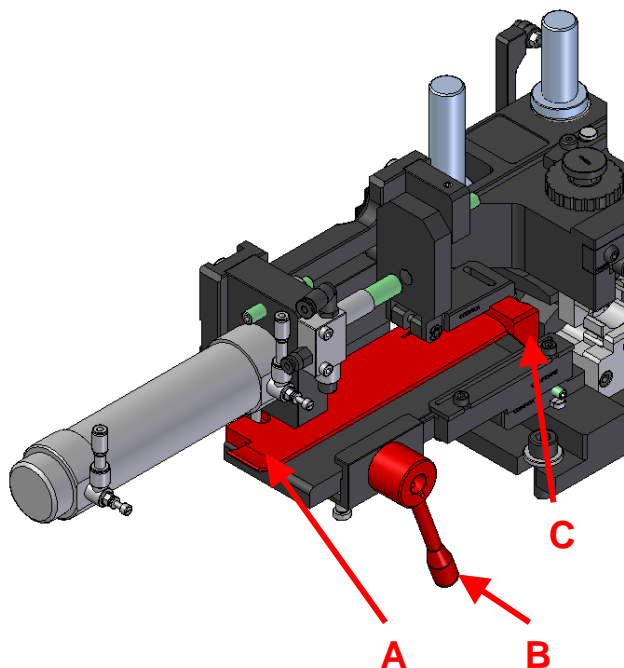
ATTENZIONE: per evitare collisioni, prima di collegare tutte le parti pneumatiche, verificare che non ci siano impedimenti meccanici su tutti i sistemi in movimento.



Collegare al raccordo D il tubo dell'alimentazione dell'aria con pressione d'esercizio di circa 5/6 Bar

ATTENZIONE: tutte le operazioni di collegamento dei connettori vanno effettuate con pressa in emergenza o spenta e senza aria nell'impianto.

3.2.3) Inserimento terminale



Inserire il terminale da agganciare nella guida **A** dopo aver liberato la frizione mediante il particolare ad eccentrico **B**. Spingere il terminale in bandella o con legatura concatenata fino in posizione di aggancio con il dentino arpione **C** e chiudere la frizione.



Si consiglia di effettuare manualmente un ciclo completo della pressa con l'apposita chiave e verificare che:

- 1) **Non ci devono essere impedimenti meccanici nelle parti di scorrimento**
- 2) **Il terminale deve essere posizionato correttamente in asse con i particolari di crimpatura e taglio. Se così non fosse consultare i paragrafi (regolazione passo) e (regolazione terminale)**



Se durante il ciclo manuale si riscontrano impedimenti meccanici verificare:

- 1) Corretto bloccaggio dello stampo sulla pressa
- 2) Corretto settaggio della pressa al P.M.I. di 135.(v. manuale P107C)
- 3) Verificare la posizione delle ghiere che non siano completamente aperte/chiuso

Se il terminale non è posizionato correttamente:

- 1) Verificare che il dentino arpione sia nella posizione corretta di aggancio
- 2) Verificare che l'eccentrico frizione o la leva siano in posizione di lavoro

4) Avviamento ed utilizzo

Prestare la dovuta attenzione durante le manovre di installazione/rimozione dello stampo e alla sua taratura e a non danneggiare alcuna parte.

- Verificare di aver installato e regolato correttamente lo stampo a bordo della macchina
- Verificare che non ci siano impedimenti negli organi in movimento
- Attenersi alle indicazioni d'avviamento della macchina sulla quale è installato lo stampo.

4.1) Arresto e ripristino

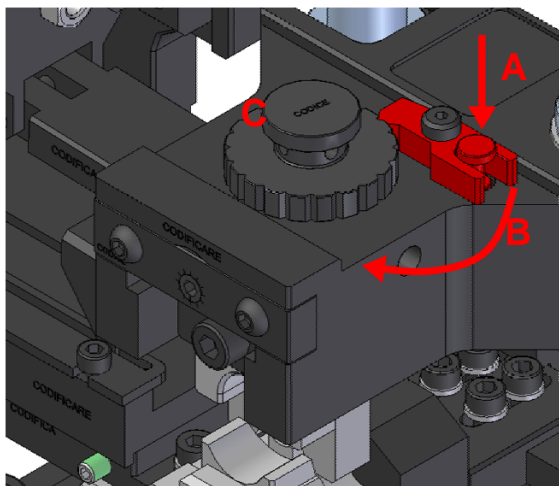
Attenersi alle indicazioni d'avviamento della macchina sulla quale è installato lo stampo.
Verificare che non ci siano impedimenti allo scorrimento delle parti in movimento

5) Regolazioni di processo

5.1) Impostazione della ghiera

Prima di installare gli stampi sulle presse, è importante verificare che la ghiera di regolazione sia posizionata sulla corretta altezza di lavoro.

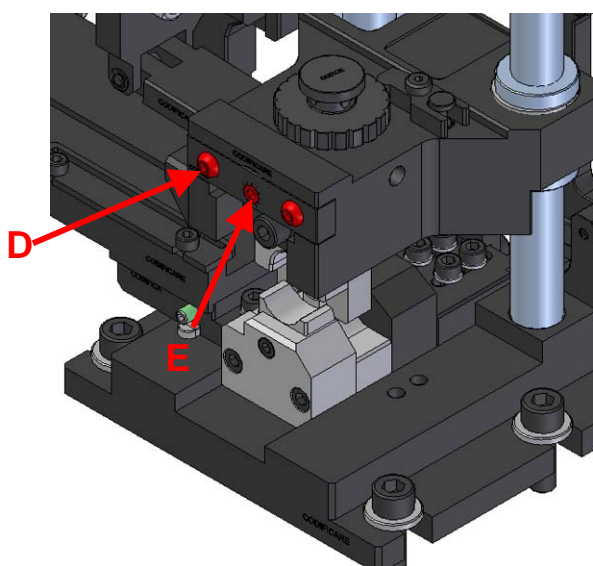
Regolare la ghiera secondo il valore "INDEX" riportato sulla targhetta e corrispondente alla sezione del cavo da processare. INDEX rappresenta la posizione di lavoro della ghiera.



La regolazione dell'altezza d'aggraffatura del coltello rame avviene premendo sul perno **A** di bloccaggio del dentino marca posizione **B** e spostare il dentino liberando la ghiera **C**. Impostare la ghiera secondo i valori riportati sulla targhetta, ogni scatto è pari a 0,05mm.

Girando la ghiera in senso orario alzo l'altezza di aggraffatura del terminale, in senso antiorario la abbasso.

Regolata la ghiera bloccarla nuovamente con il dentino marca posizione.

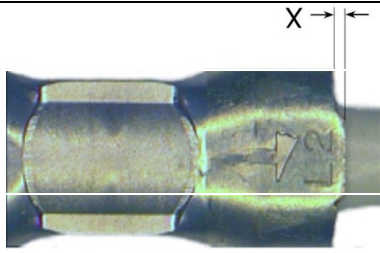


La regolazione dell'altezza di aggraffatura del coltello resina avviene regolando il perno **E**.

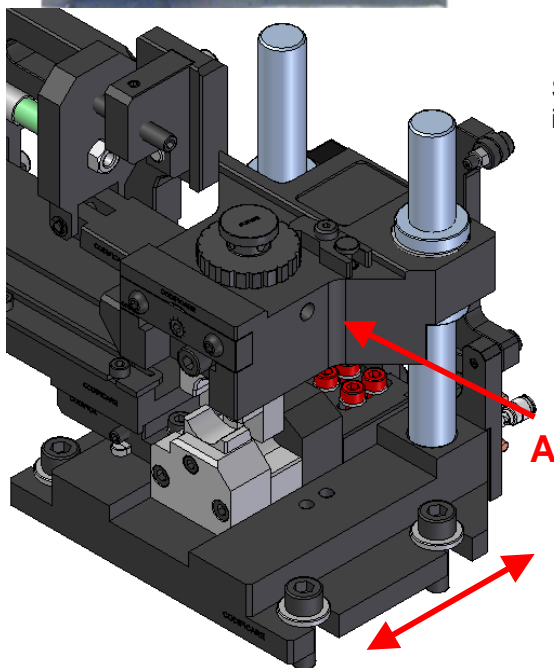
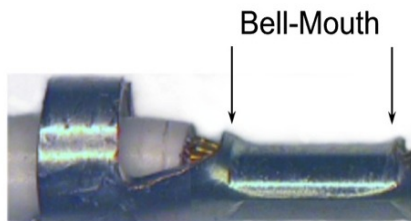
Allentare le viti **D** con la chiave a brugola da 4mm e con la stessa regolare il perno **E** (in senso orario abbasso l'altezza di aggraffatura in senso antiorario si alza).

Regolata l'altezza bloccare nuovamente le viti **D**.

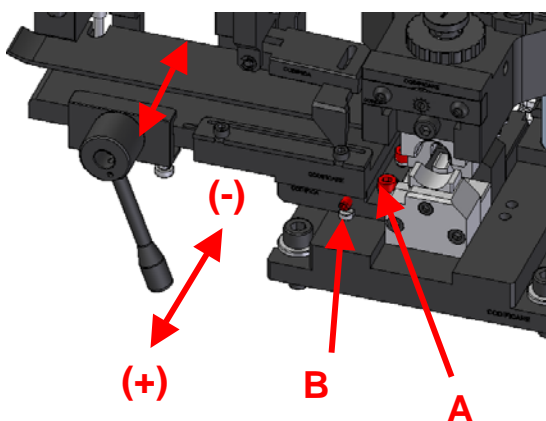
5.2) Regolazione Bellmouth e testimone



La regolazione del Bell-Mouth avviene tramite l'allineamento del terminale con lo spessore del crimper di aggraffatura rame. Lo spostamento del terminale determina anche la quota **X** del testimone.



Svitare le quattro viti di bloccaggio **A** ed allineare le matrici inferiori con quelle superiori, avvitare nuovamente le viti.



Allineare il terminale con le matrici di aggraffatura. Svitare con la chiave da 5 le due viti di fissaggio **A** della slitta e intervenire con una chiave da 3 sul grano **B**, girando in senso orario la slitta avanza verso l'operatore in senso antiorario arretra. Regolata la posizione del terminale avvitare nuovamente le viti di bloccaggio **A**.



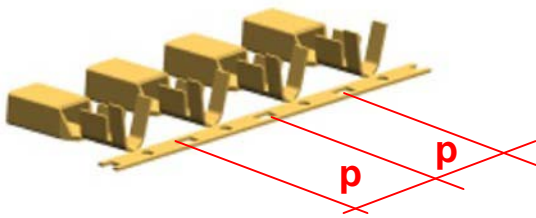
Terminate le regolazioni si consiglia di effettuare manualmente un ciclo completo della pressa con l'apposita chiave e verificare il corretto posizionamento del terminale sull'asse dell'incudine ed il corretto passo di avanzamento



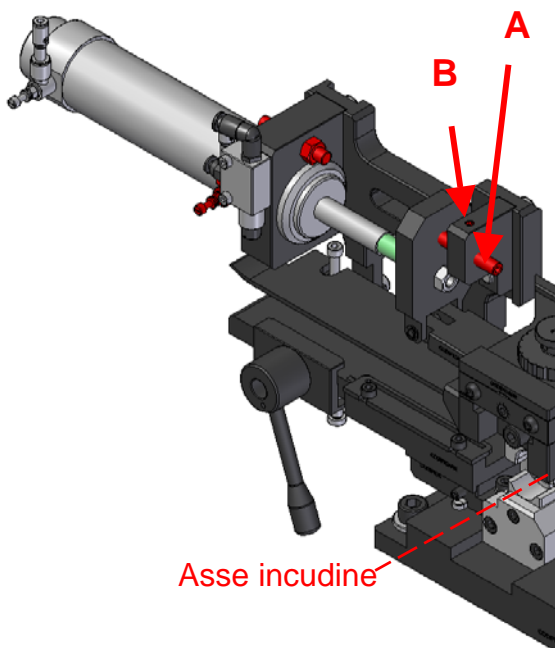
ATTENZIONE: tutte le operazioni di installazione vanno effettuate con pressa in emergenza o spenta.

5.2) Regolazione passo terminale

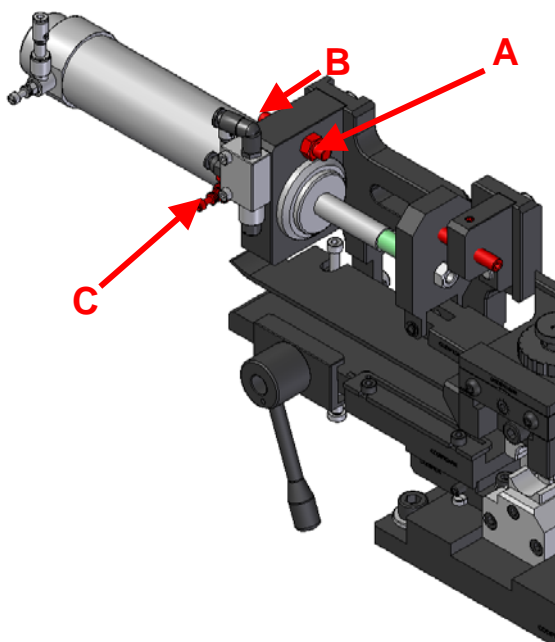
Il passo p è dato dalla distanza che intercorre tra un terminale e quello successivo.



La regolazione del passo tra un terminale e l'altro serve per poter agganciare il terminale e portarlo in posizione di aggraffatura durante ogni ciclo completo di lavoro. **Il terminale deve trovarsi in posizione di aggraffatura con la frizione in posizione di lavoro.**



La regolazione del terminale su asse incudine è detta anche regolazione fine e serve per posizionare il terminale perfettamente in asse con i particolari di crimpatura (incudine, matrice rame, matrice isolante). L'operazione va eseguita con la pressa in posizione di "riposo" al P.M.S. (punto morto superiore), il cilindro di avanzamento deve essere in posizione avanzata e il terminale deve essere sull'incudine. Allentare il grano di bloccaggio B ed intervenire su grano di regolazione A. Determinata la posizione corretta serrare nuovamente il grano di bloccaggio B.



Intervenire manualmente con apposita chiave per effettuare ciclo pressa, appena la valvola pneumatica commuta il cilindro fermarsi per effettuare la regolazione del passo. Allentare il dado di bloccaggio A e regolare il grano B fino a registrazione avvenuta. Serrare il dado di bloccaggio A. La velocità di avanzamento si può definire intervenendo sul regolatore di flusso dell'aria C. Ripetere l'operazione fino a quando non si ha ottenuto la regolazione desiderata.

6) Manutenzione

!! Prima di effettuare qualsiasi intervento spegnere sempre la macchina verificare che la spia verde sia spenta e togliere corrente dall'interruttore generale!!

6.1) Particolari di ricambio

Installare solamente particolari di ricambio con il corretto numero di codice riportato sul particolare e nella documentazione. Per un corretto utilizzo ed una buona qualità utilizzare solamente **particolari di ricambio originali Mecal**.

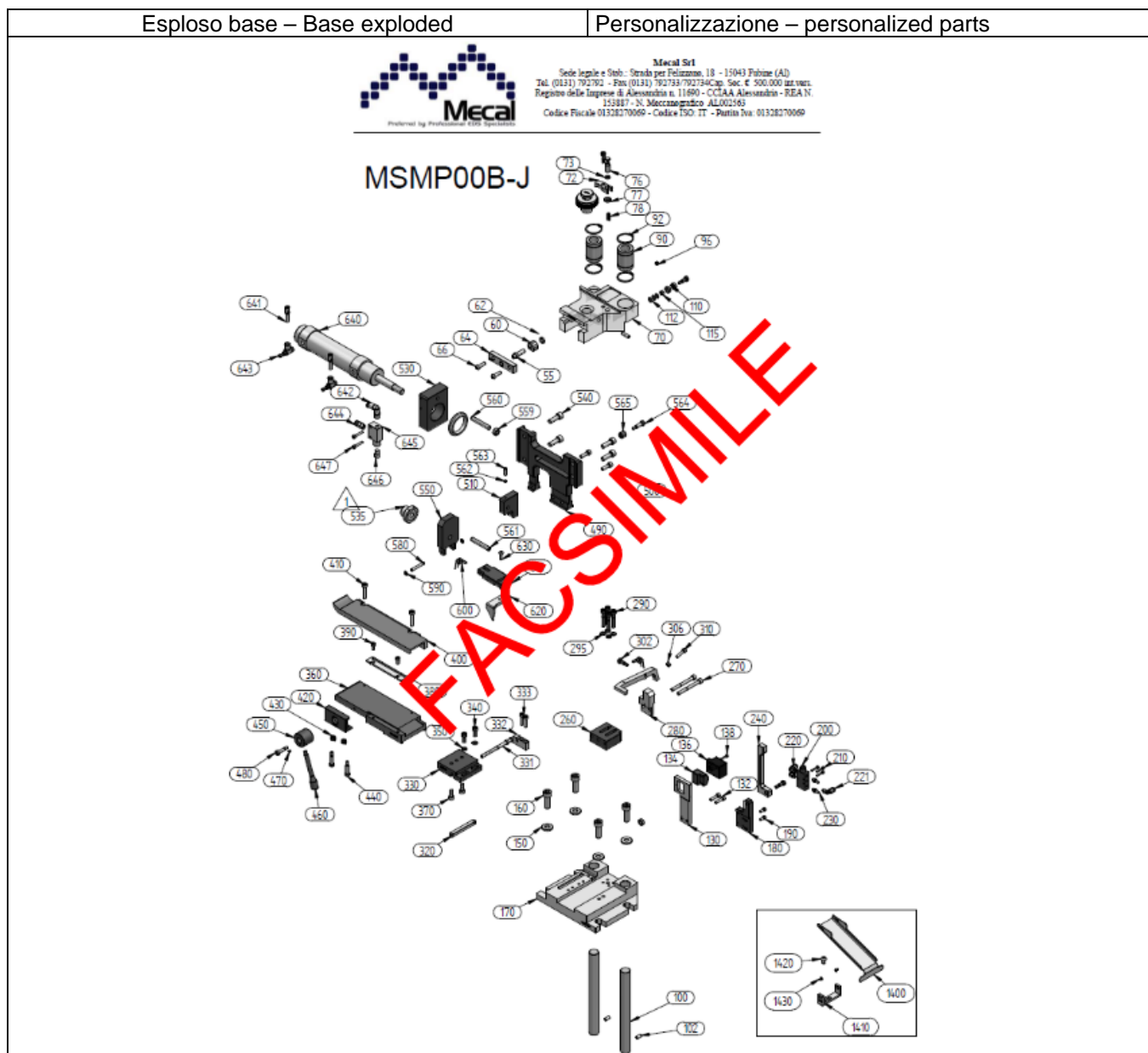
MECAL		DISTINTA COMPONENTI - PARTS LIST - BESTANDTEILELIST						
DATA	04/01/2005	CODICE	Qt.	Rif	CODICE	Qt.	Rif	
MODELLO		991210000	1	10	99040 0011	1	800	
MODEL	MSES199-Z	991220001	1	20	91124 0229	1	810	
TYPE		991250000	1	30	80005 1014	2	820	
MODELE		800081020	2	50	91148 0279	1	830	
		991290000	1	60	80004 0010	2	840	
TERMINALE		991290000	1	65	91122 0021	1	850	
TERMINAL	7003-6097-02	800060016	2		09 0007	1	860	
KONTAKT		800060016	2		05 2010	1	880	
COSSE		850480008	1		09 0047	1	890	
		871980007	1		11 0090	2	900	
MATRICOLA		870560002	1		09 2140	1	1000	
SERIAL NUF	S 400	991010028	1	110	99138 0017	1	1040	
REGISTRIERNUMMER		801051006	1	120	99138 0001	1	1050	
MATRICULE		990140003	1	130	99127 3045	1	1080	
		991130001	2	140	91139 0238	1	1100	
		820041008	1	150	80008 0035	1	1110	
		991320000	1	160	91133 0287	1	1120	
		991360008	1	170	91134 0270	1	1130	
		360001	1	180	91035 0001	1	1140	
		0050014	1	190	91137 0279	1	1160	
		0100106	1	200	91138 0278	1	1170	
		0040010	1	210	91035 0001	1	1180	
		000100104	1	220	80005 0040	2	1190	
		610101004	1	240	80003 0012	2	1200	
		991370000	1	270	99142 0016	1	1210	
		800081012	1	280	80008 0014	2	1220	

6.2) Documentazione

Esempio di documentazione.

- Pag.1 Data sheet completa di dati relativi all'identificazione e test del miniapplicatore
- Pag.2 Distinta base.
- Pag.3 Rappresentazione dei particolari base del miniapplicatore
- Pag.4 Rappresentazione dei particolari della personalizzazione e di maggiore usura del miniapplicatore

Il codice del particolare da sostituire / ordinare si identifica attraverso il riferimento degli esplosi (Rif) abbinato al codice (v. fig. pag 17).



MECAL consiglia di salvare su PC i files relativi alla distinta base, data sheet ed esplosi inerenti alla macchina per effettuare un backup sicuro e una ricerca più semplice per matricola nel caso si posseggono più macchine

6.3) Pulizia

Si consiglia di pulire, durante il ciclo di lavoro.

Pulizia ordinaria

Rimuovere eventuali sfridi che potrebbero danneggiare il funzionamento dello stampo

Lo stampo deve essere pulito e lubrificato dopo 8 ore di lavoro o quando viene rimosso dopo l'utilizzo, prima dell'immagazzinamento.

Pulizia straordinaria

-Rimuovere il terminale con la bobina (se si tratta di contatti legati) e lo stampo dalla pressa.

-Rimuovere la parte superiore dello stampo sfilandolo dalle colonne guida, **NON RIMUOVERE LE MATRICI.**

-Pulire con uno straccio tutte le parti in movimento rimuovendo il grasso vecchio, lo sporco e gli sfridi che possono essersi depositati in ogni luogo durante la lavorazione.

-Controllare le matrici, l'incudine e i particolari di taglio e sostituirli in caso di eccessiva usura o danneggiamento.

- Inserire la parte superiore dello stampo riponendolo nelle apposite colonne guida. Se lo stampo viene immagazzinato occorre proteggere le matrici e l'incudine inserendo il distanziale in lamiera rossa sulla colonna dello stampo e spruzzare con un velo di olio protettivo tutto lo stampo

6.4) Immagazzinamento

Quando lo stampo non viene utilizzata per un periodo prolungato effettuare le operazioni di pulizia prescritte. Prima di riporlo nel magazzino spruzzarlo con un velo d'olio protettivo in tutte le sue parti. E' consigliabile annotarsi il numero di cicli dell'applicatore, visualizzato dal contapezzi al fine di gestire al meglio l'usura ed il fabbisogno dei particolari di ricambio.

IMPORTANTE: E' importante segnare o memorizzare il numero di cicli dell'applicatore affinché la manutenzione ordinaria e la sostituzione dei particolari di ricambio venga effettuata in modo corretto.

6.5) Demolizione e smaltimento

Lo smaltimento dell'applicatore è soggetto alla direttiva di cui sotto:



Informazione agli utenti

Parte integrante le Istruzioni per l'Uso Osservare e Conservare scrupolosamente con l'apparecchiatura.

Le indicazioni contenute in questa informazione, sono precauzioni generali di sicurezza alle quali è vivamente consigliato di attenersi, ma esse potranno non solo riguardare specificatamente ogni parte o procedura inerente all'uso e appariranno necessariamente in altre parti della presente pubblicazione e/o nell'istruzione per l'uso di ogni apparecchiatura, delle quali sono parte integrante.

RAEE Policy

Ai sensi dell'art. 13 del Decreto Legislativo 25 luglio 2005, n. 151 " Attuazione delle direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti".

" RACCOLTA SEPARATA "

Il simbolo del cassonetto barrato riportato sull'apparecchiatura o sulla confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti.

L'utente dovrà, pertanto, conferire (o far conferire) l'apparecchiatura giunta a fine vita agli idonei centri di raccolta differenziata dei rifiuti elettronici ed elettrotecnici, oppure riconsegnarla al rivenditore al momento dell'acquisto di una nuova apparecchiatura di tipo equivalente, in ragione di uno ad uno.

L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo delle apparecchiature dismesse al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientale compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il re-impiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura.

Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte dell'utente comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative (cui all'articolo 255 e seguenti del D. Lgs. n. 152/06) previste dalla normativa vigente.

Nel caso di smaltimento delle singole parti della pressa dovute a sostituzioni si consigliano i seguenti codici CER:

Ferro, Acciaio	CER 170409
Rame, Bronzo, Ottone	CER 170401
Alluminio	CER 170402
Materiale plastico	CER 170203
Olio esausto	CER 130205
Parti elettriche	CER 160214

Questi codici sono indicativi ed è responsabilità del proprietario dell'attrezzatura verificare le corrette modalità e codifiche di smaltimento.

7) Ricerca guasti e risoluzione problemi

Difetto	Possibile causa	Operazione
Lo stampo non viene bloccato in modo corretto sulla base della pressa	<ul style="list-style-type: none"> Le superfici di contatto non sono perfettamente pulite Lo stampo non risulta in asse con l'attacco a "T" 	<ul style="list-style-type: none"> Pulire le superfici di appoggio rimuovendo qualsiasi residuo di lavorazione depositato o eventuali sfridi Verificare la posizione dell'attacco a "T".
Durante il ciclo di prova effettuato manualmente con apposita chiave si riscontra impedimento meccanico al passaggio del P.M.I.	<ul style="list-style-type: none"> La pressa non è tarata al P.M.I. con altezza di lavoro 142.6mm (per stampi versione J) . La ghiera di regolazione dello stampo (versione J) è completamente aperta La protezione rossa sulle colonne non è stata rimossa. Lo stampo non è centrato con la pressa 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare l'altezza di lavoro della pressa con apposito strumento (vedere paragrafo 5 pag.16) Verificare la posizione della ghiera J. La posizione di maggiore apertura potrebbe causare interferenza tra le matrici e l'incudine Rimuovere la protezione dalle colonne.
La pressa non effettua il ciclo di lavorazione nonostante i dispositivi di sicurezza siano attivati.	<ul style="list-style-type: none"> Il sensore di avvio ciclo della pressa non è stato commutato durante il ciclo manuale I sensori della carterizzazione sono disattivati Il pulsante di emergenza è attivato 	<ul style="list-style-type: none"> Durante le manovre manuale di installazione il ciclo della pressa non è avvenuto completamente. Assicurarsi che ciò avvenga andando a commutare il sensore di inizio ciclo(proximity). Verificare che tutti i sistemi di sicurezza (carter e barriere) siano attivati e non interrotti Verificare che il pulsante di emergenza non sia inserito, nel caso disattivarlo.
Il terminale non entra nelle guide di convogliamento	<ul style="list-style-type: none"> La frizione non è stata disattivata e quindi impedisce il passaggio del terminale Il terminale non è quello corretto per lo stampo in utilizzo 	<ul style="list-style-type: none"> Intervenire sull'apposita leva per disattivare la stessa e permettere l'inserimento del terminale Verificare il codice del terminale riportato sulla bobina con quello indicato sulla targhetta o data sheet dello stampo
L'avanzamento del terminale non avviene in modo corretto	<ul style="list-style-type: none"> Pressione dell'aria nel sistema Posizione di aggancio del dentino arpione sul terminale Frizione disattivata 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare la pressione dell'aria nel sistema, deve essere da 0.5 a 0.6 MPa (5-6 BAR) Verificare che il dentino di avanzamento agganci il terminale nel foro / asola corretto della bandella (laterali) o alette rame / resina (frontali) Verificare che dopo l'allestimento del terminale sullo stampo la frizione venga attivata
La posizione del terminale non è corretta sull'asse di aggraffatura	<ul style="list-style-type: none"> Il ciclo completo della pressa non è avvenuto I particolari di avanzamento potrebbero essere usurati Lo svolgimento del terminale dalla bobina è difettoso 	<ul style="list-style-type: none"> In modalità manuale effettuare più cicli della pressa per garantire il corretto aggancio e posizionamento del terminale Recuperare l'usura dei particolari di avanzamento intervenendo sulle regolazioni descritte nei punti 5.2 pag 15 – 5.2 pag 16 Verificare che lo svolgimento del terminale dalla bobina avvenga in modo corretto, senza impedimenti meccanici o resistenze elevate. Potrebbero causare pieghe anomale dello steso.
Il terminale aggraffato presenta delle deformazioni	<ul style="list-style-type: none"> L'altezza di aggraffatura non è corretta per la sezione del cavo Il terminale potrebbe non essere in asse con le matrici di aggraffatura Le matrici di aggraffatura potrebbero essere usurate o danneggiate La sezione del cavo non è corretta 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare la posizione della ghiera con i valori dichiarati dalla casa (vedere punto 5.1 pag.13) e controllare l'altezza di aggraffatura con apposito strumento (calibro centesimale o micrometro) Verificare la posizione del terminale sull'asse di aggraffatura ed effettuare le regolazioni

	corretta	<p>(vedere punto 5.2 pag 16)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controllare le matrici di aggraffatura, taglio e incudini che non siano usurate o danneggiate. Nel caso provvedere immediatamente alla sostituzione • Verificare che la sezione del cavo utilizzato sia quella corrispondente alla posizione di lavoro
Il terminale aggraffato non raggiunge il carico di sfilamento dichiarato dalle tabelle	<ul style="list-style-type: none"> • La pressa non è tarata al P.M.I. con altezza di lavoro di 142.6mm (stampi versione J) • La ghiera di regolazione dell'altezza di aggraffatura è posizionata in modo errato • La sezione del cavo non è corretta 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare l'altezza di lavoro della pressa al P.M.I. con apposito strumento di taratura come indicato al punto 5.2 pag.16 • Verificare la corretta posizione della ghiera di regolazione altezza di aggraffatura con i valori riportati sulla targhetta o data sheet (punto 5.1 pag.13) • Verificare che la sezione del cavo utilizzato sia quella corrispondente alla posizione di lavoro.

8) Assistenza post vendita

Per qualsiasi problema o quesito rimasto insoluto potete contattare direttamente l'assistenza tecnica MECAL a questi recapiti:

Tel: +39 0131 792792 (orario 8.00 – 12.00 / 13.30 – 17.30 da lun a ven)

Fax +39 0131 792733

e_mail support@mecal.net

