



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (Al)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
N. Meccanografico AL002563
Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

SCALZATORE SC11

MANUALE DI ISTRUZIONE PER SC11

ATTENZIONE !!! L'avviamento e la conduzione delle presse Mecal è riservato a personale qualificato che ha compreso e si attiene al contenuto di questo manuale

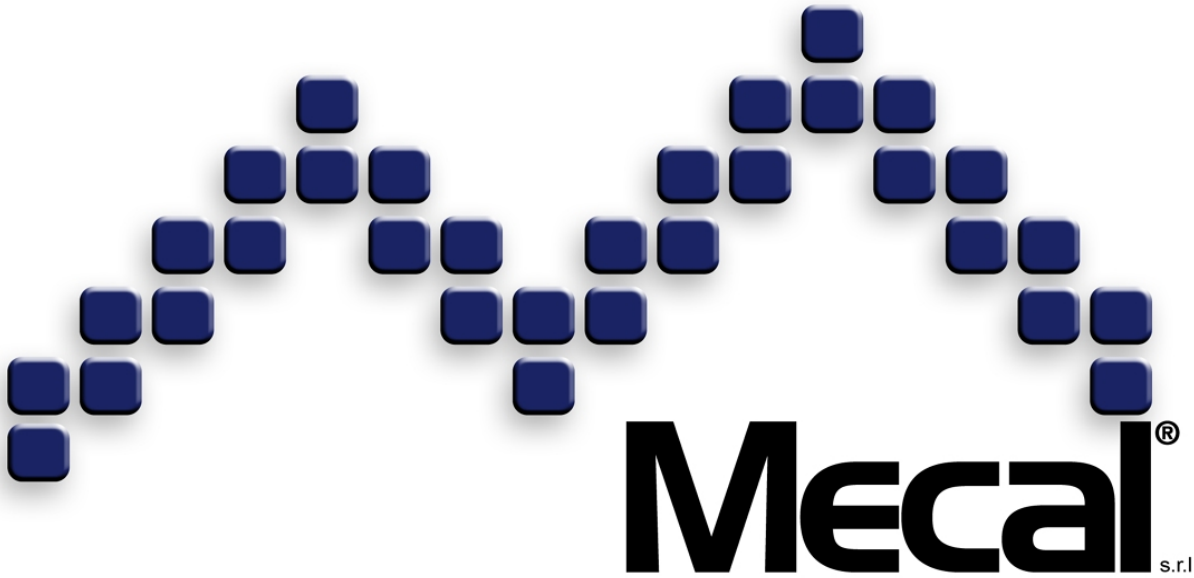
OPERATING INSTRUCTIONS FOR SC11 STRIPPING UNIT

ATTENTION !!! The setting up and running of Mecal presses is reserved to qualified operators who have understood and follow the contents of this manual.



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AL)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
N. Meccanografico AL002563
Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069



Preferred by Professional EDS Specialists

MECAL s.r.l.

Strada per Felizzano 18
Fubine (AL) 15043
ITALY

Phone: +39 0131 792792
Fax: +39 0131 792733
Email : info@mecal.net
Web : www.mecal.net

	<p><u>Preferred by Professional EDS Specialist</u></p> <p>Queste istruzioni sono state create in data ottobre 2012, possono essere soggette a modifiche. Inoltre MECAL dichiara che le immagini riportate in questo manuale non potrebbero essere aggiornate con modifiche tecniche apportate sulla macchina per effettuare migliorie o richieste particolari.</p>
	<p><u>Preferred by Professional EDS Specialist</u></p> <p>These instructions have been created in october 2012 and Mecal reserves the right to modify it at anytime. Furthermore, the pictures shown might not represent the latest configurations or special versions manufactured to satisfy special customers needs.</p>



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
N. Meccanografico AL002563
Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

INDICE

- 1. Indicazioni generali**
 - 1.1. Impiego
 - 1.2. Identificazione macchina
 - 1.3. Prescrizione di sicurezza
- 2. Caratteristiche tecniche**
 - 2.1. Quadro di comando
 - 2.2. Pinze bloccaggio cavo
 - 2.3. Coltello di spellatura
- 3. Ispezione alla consegna**
- 4. Installazione con scalzatore già presente sulla pressa**
- 5. Installazione kit su pressa**
 - 5.1. Montaggio con base
 - 5.2. Montaggio asta riarmo e protezioni su P107C
 - 5.3. Montaggio asta riarmo e protezioni pressa TT
 - 5.4. Montaggio centralina pneumatica
 - 5.5. Collegamento elettrico scheda M200
 - 5.6. Collegamento elettrico scheda M204
- 6. Funzionamento e descrizione ciclo**
 - 6.1. Esecuzione ciclo passo-passo
- 7. Regolazioni**
 - 7.1. Allineamento con miniapplicatore
 - 7.2. Regolazione chiusura coltelli scalzatura
 - 7.3. Regolazione lunghezza scalzatura
 - 7.4. Regolazione chiusura pinze
 - 7.5. Regolazione tempo ciclo da centralina
- 8. Demolizione e smaltimento**
- 9. Esplosi e schemi di collegamento elettrico e pneumatico**

INDEX

- 1. General information**
 - 1.1. Operation
 - 1.2. Machine identification
 - 1.3. Safety precautions
- 2. Technical features**
 - 2.1. Control panel
 - 2.2. Cable locking clamp
 - 2.3. Stripping knife
- 3. Inspection upon delivery**
- 4. Installation with cable stripper already on the press**
- 5. Installation of the kit on the press**
 - 5.1. Assembly on the base
 - 5.2. Engagement and protection rod assembly on P107C
 - 5.3. Engagement and protection rod assembly on TT press
 - 5.4. Pneumatic central unit assembly
 - 5.5. M200 electrical card connection
 - 5.6. M204 electrical card connection
- 6. Cycle operation and description**
 - 6.1. Step-by step-cycle execution
- 7. Adjustments and fine tuning**
 - 7.1. Alignment with mini-applicator
 - 7.2. Stripping knife closure adjustment
 - 7.3. Stripping length adjustment
 - 7.4. Clamp closure adjustment
 - 7.5. Cycle time adjustment from the control panel
- 8. Breakdown and disposal**
- 9. Exploded diagrams and electrical and pneumatic connections**

1 Indicazioni generali

1 General information

1.1 Impiego

1.1 Operation

Mecal garantisce la sicurezza dello scalzatore di propria produzione esclusivamente se utilizzato 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.

Questo documento fornisce supporto per l'installazione, l'avviamento, l'uso e la manutenzione del prodotto in oggetto.

La scalzatore è utilizzabile unicamente per lavorazioni di metalli a freddo.

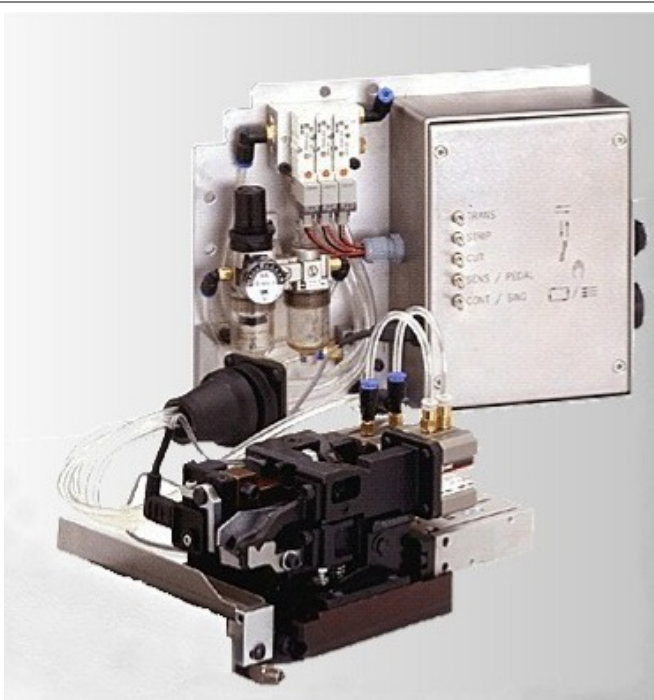
E' fatto **DIVIETO D'USO** per qualsiasi applicazione diversa da quanto specificato.

Mecal guarantees the safety of its cable stripper only if operated in complete compliance with the safety instructions and the use and maintenance manual. Mecal declines any and all responsibility for any changes and/or tampering that would compromise its safe operation.

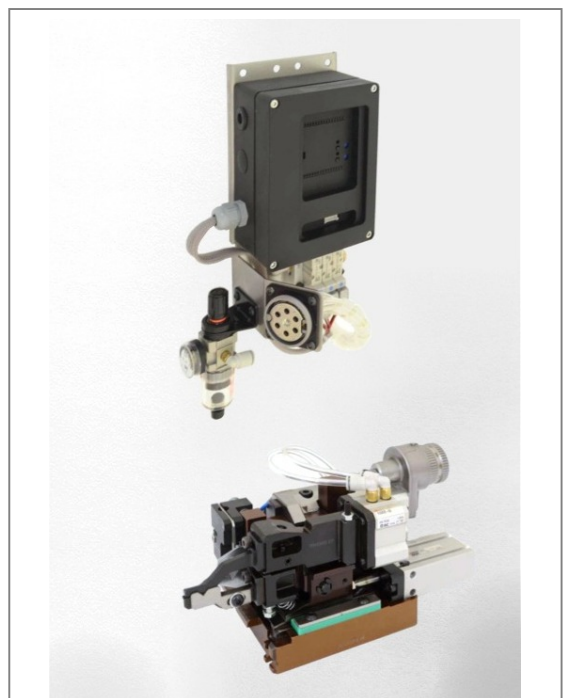
This document provides support for the installation, start up, use and maintenance of the product in question.

The cable stripper is designed for use exclusively in cold metalworking.

It is **STRICTLY FORBIDDEN** to make any application other than the specified use.



VERSIONE "A"



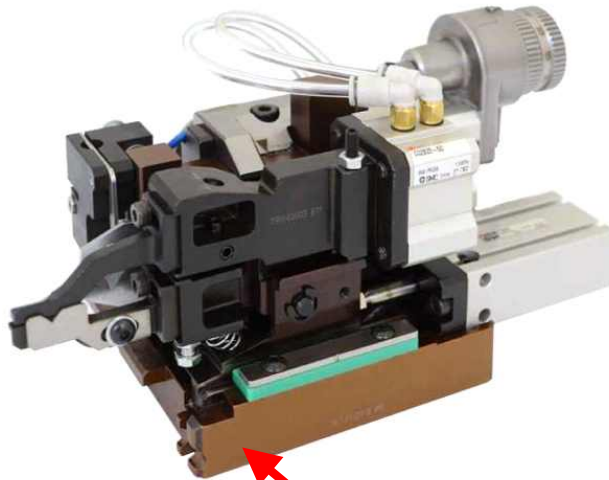
VERSIONE "B"

1.2 Identificazione macchina

1.2 Machine identification

Ogni scalzatore viene identificato con un numero di matricola posto sulla parte frontale della base.

Every cable stripper is identified with a serial number located on the front panel of the base.



1.3 Prescrizioni di sicurezza

1.3 Safety precautions

Lo scalzatore è un accesorio che diventa parte integrante della pressa quindi dipende elettricamente da essa e rientra nella sua carterizzazione.

Consultare il manuale in dotazione con la pressa per le informazioni di alimentazione e sicurezza.

Per effettuare qualsiasi operazione di pulizia o di posizionamento occorre **togliere la tensione dalla pressa e l' alimentazione dell' aria.**

The cable stripper is an accessory that becomes an integral part of the press. As a result, the cable stripper depends on power the press supplies and falls under its protective covering.

Review the manual provided with the press for safety and power information.

When cleaning or moving the machine, **disconnect it from the press and the air supply.**



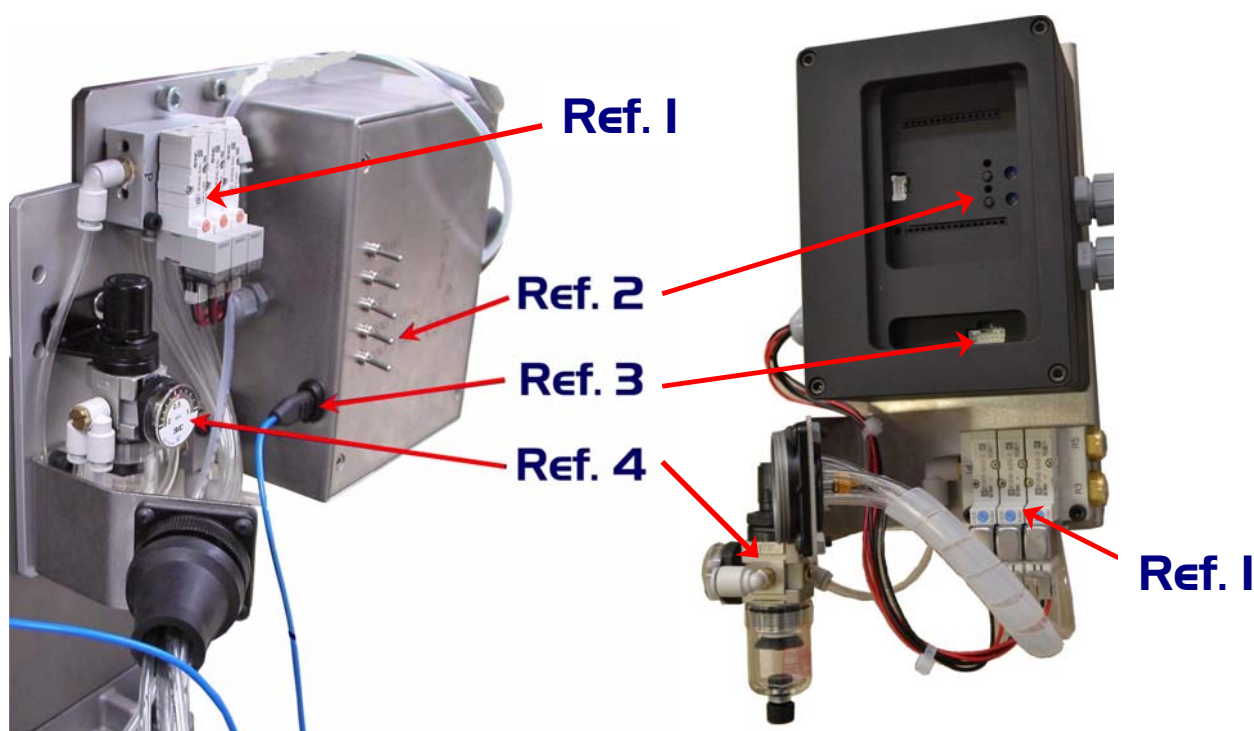
Porre l'interruttore generale sulla posizione "0"

Turn the main circuit breaker to "o" = Off

2 Caratteristiche tecniche	2 Technical characteristics
-----------------------------------	------------------------------------

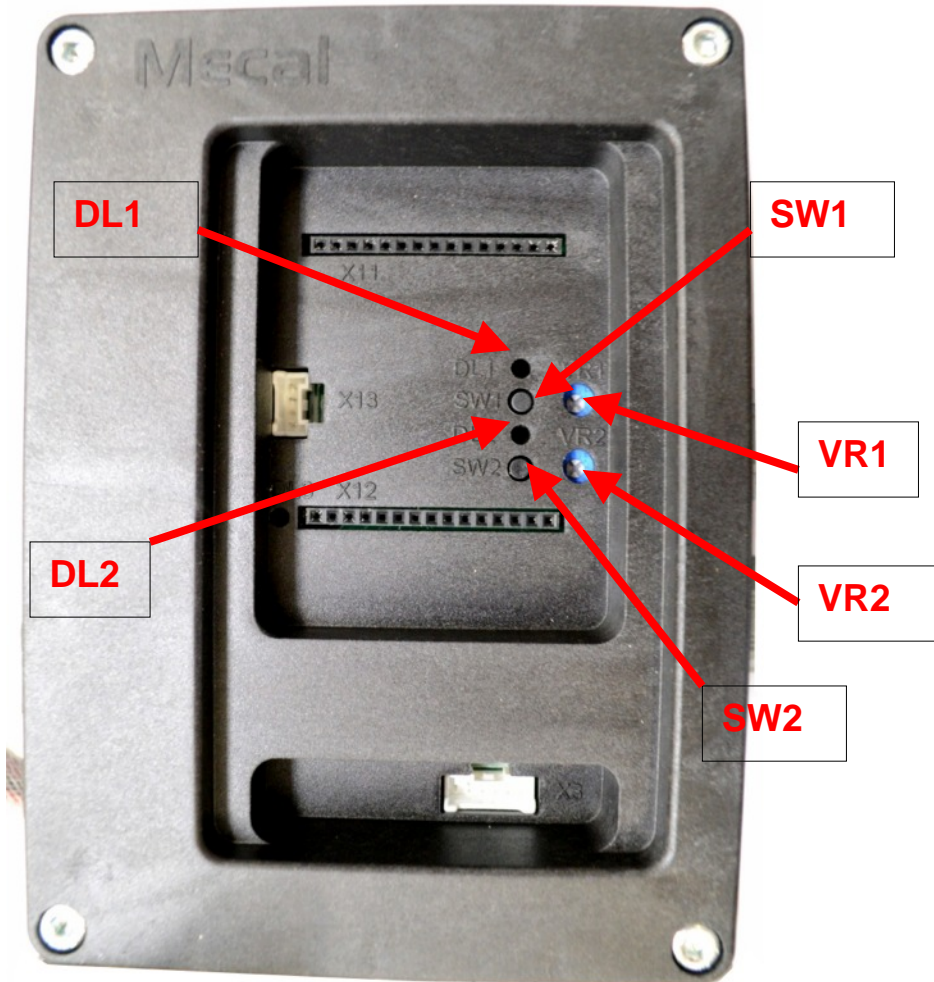
Pressione di lavoro (<i>Air pressure</i>)	5-7 BAR
Sezione cavo (<i>Wire section</i>)	0,03-3 mm ² (32-12 AWG) Ø isolante max 4,5 mm
Lunghezza scalzatura (<i>Stripping length</i>)	2 – 12 mm (0,078 – 0,473")
Lunghezza sguainatura (<i>Jacket stripping length</i>)	Min 25 mm (min 0,98")
Peso (<i>Weight</i>)	5,1 Kg (11,2 lb)
Dimensioni (mm)	W212 mm x H96 mm x D98 mm
<i>Dimension</i> (")	W8,32" x H3,78" x D3,86"
Alimentazione (<i>Power supply</i>)	24 V DC

2.1 Quadro di comando	2.1 Control panel
------------------------------	--------------------------



- 1) Gruppo valvole pneumatiche
- 2) Comandi per la movimentazione
- 3) Connettore sensore cavo
- 4) Gruppo controllo pressione aria

- 1) Pneumatic valve assembly
- 2) Movement controls
- 3) Cable sensor connector
- 4) Air pressure control assembly

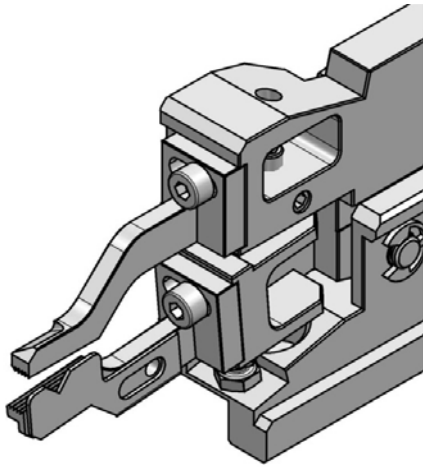


SW1 = Pulsante per la selezione del funzionamento tramite sensore o pedale, con led acceso il ciclo parte tramite il sensore-cavo, led spento partenza tramite pedale
 SW2 = Pulsante per attivare il ciclo manuale passo-passo
 DL1 = Led funzione riferito a SW1
 DL2 = Led funzione riferito a SW2
 VR1 = Regolazione del tempo di ritardo di avvio del ciclo pressa
 VR2 = Regolazione del segnale di rilascio scalzatore a fine ciclo

SW1 = To choose between wire sensor and pedal : with the LED ON, the cycle is started by the wire sensor; with the LED OUT, the cycle is started by the pedal.
 SW2 = Button to engage the step-by-step manual cycle
 DL1 = LED function related to SW1
 DL2 = LED function related to SW2
 VR1 = Press cycle start up delay time adjustment
 VR2 = Adjustment of the release signal cable stripper cycle end

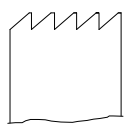
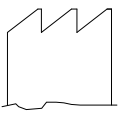
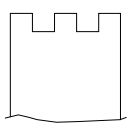
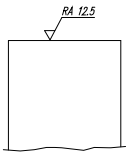
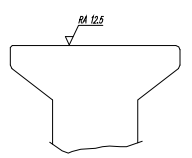
2.2 Pinze bloccaggio cavo

2.2 Grippers



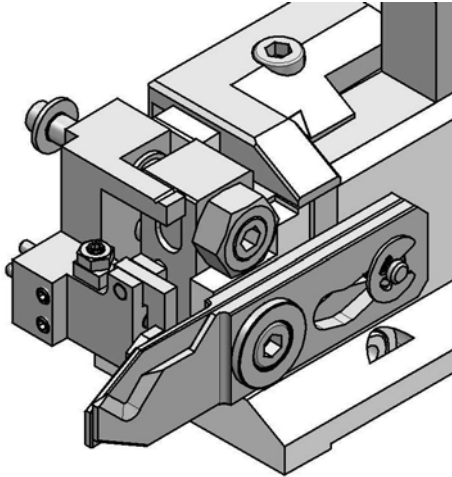
Tipi di pinze disponibili ed intercambiabili sullo scalzatore SC11. Il prodotto viene equipaggiato, se non diversamente specificato, con le pinze di tipo "A".

Type of grippers available and interchangeable on the stripper unit SC11. The stripper unit SC11 has installed grippers type "A" as standard production.

UPPER GRIPPERS	LOWER GRIPPERS	FIGURE	TYPE
PINZA SUPERIORE	PINZA INFERIORE	FIGURA	TIPO
791060000	791050000		A (standard)
791060003	791050003		B
791060004	791050004		C
791060008	791050005		D
791060009	791050006		E

2.3 Coltello mobile di scalzatura

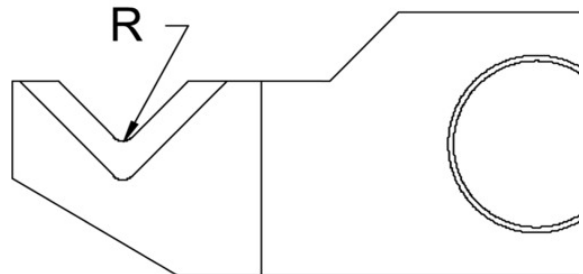
2.3 Mobile cutter



Tipi di coltelli mobili disponibili su scalzatori MECAL "SC10 – SC11".

Type of mobile cutter for MECAL stripper model "SC10 – SC11".




CODE	RADIUS
CODICE	RAGGIO
791130021	0,1
791130014	0,35
791130011	0,5
791130020	0,75
791130015	1
791130016	1,5
791130017	2






3 Ispezione alla consegna

3 Inspection upon delivery

Alla consegna:

-  Verificare che lo scalzatore non abbia subito danni e non vi siano parti mancanti controllando il documento di accompagnamento
-  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.

Upon receiving the applicator:

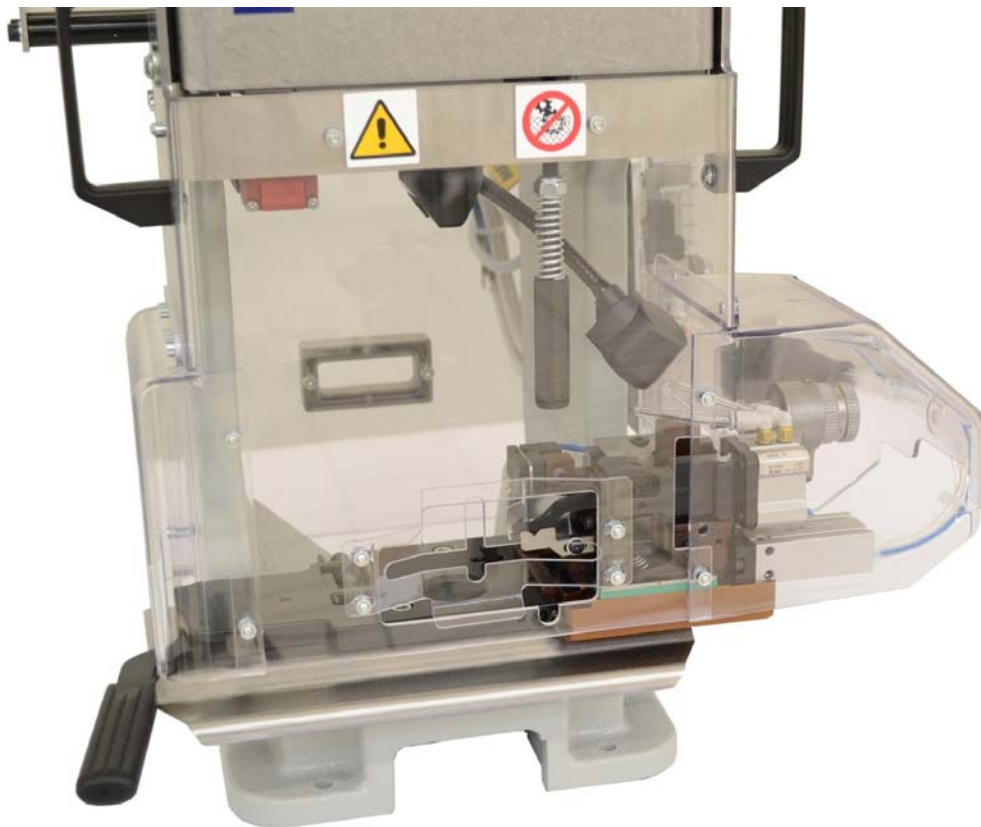
-  Check for transportation damages and make sure that all the parts listed are there
-  In case of damages and/or missing parts, please notify Mecal within 10 days from receiving the applicator
-  The package should be disposed according the local rules.

4 Installazione con scalzatore acquistato con la pressa.

4 Installation with cable stripper acquired with the press

Lo scalzatore acquistato insieme alla pressa viene parzialmente assemblato su di essa da Mecal, durante l'installazione è necessario ripristinare la centralina pneumatica con i relativi collegamenti come descritto nella pagina seguente.

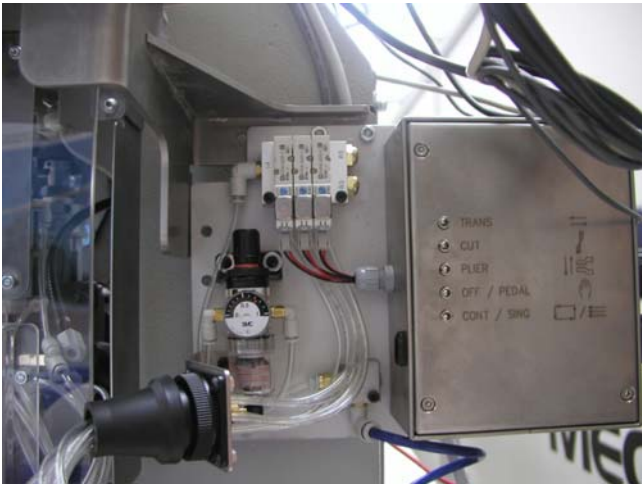
When acquired together with the press, the cable stripper comes partially assembled on the press by Mecal. During installation, the pneumatic central unit must be restored with its related connections as described on the following page.



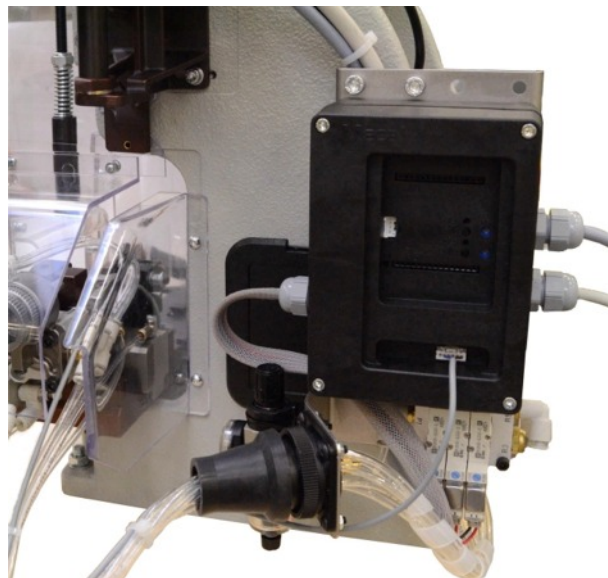
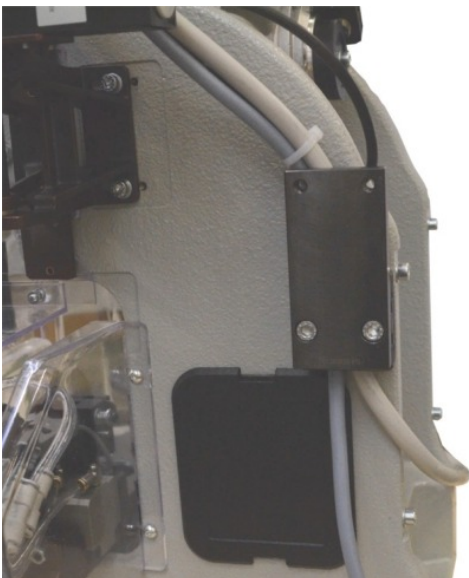
L'impianto pneumatico va fissato sul lato DX della pressa sopra al tassello passacavi utilizzando gli stessi fori.

On the right side of the press, a black plastic block keeps the wires in the correct position : unscrew the two bolts, place the pneumatic sistem on the black plastic block and use the same two bolts to keep both in place (see picture).

P107C Press

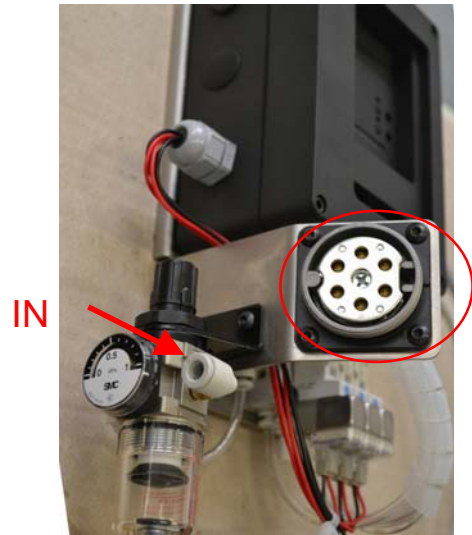
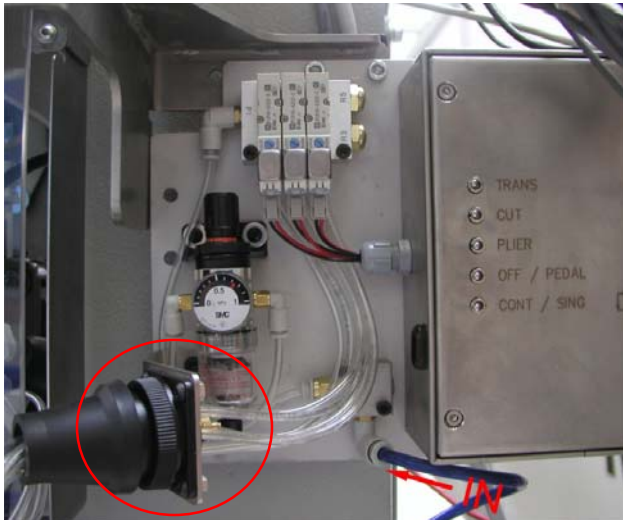


TT Press



Collegare il connettore pneumatico del SC a quello dell'impianto pneumatico e poi collegare il tubo di alimentazione dell'aria "IN".

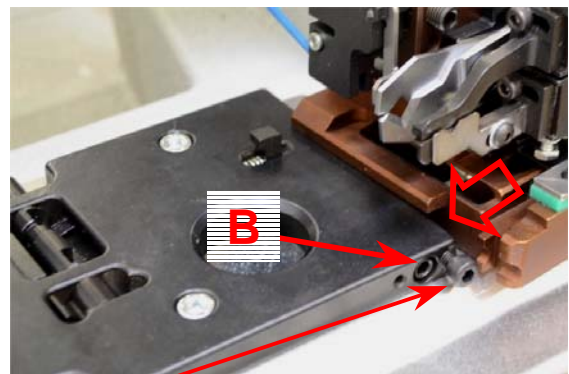
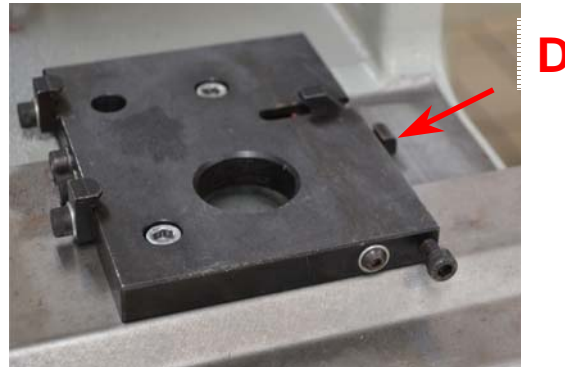
Secure the pneumatic connector as shown, then connect the system to the compressed air supply.



A questo punto lo strumento è installato, si può procedere alle regolazioni in base alle esigenze, **Cap.7**

The tool is now installed. Next, continue with the adjustments according to need, following **chapter 7**.

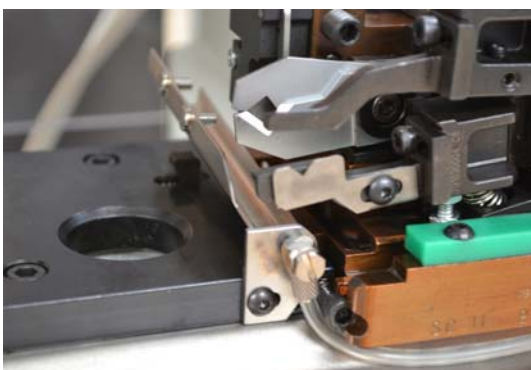
5 Installazione kit SC sulle presse P107C e TT.	5 SC kit installation P107C and TT presses
5.1 Montaggio sulla basetta	5.1 Assembly on the base



A

Sostituire la basetta di aggancio mini con quella in dotazione nel kit.
Agganciare la base dello scalzatore al dentino della basetta, accoppiando la vite A con la sede.
Stringere la vite B che agisce sul dentino D per fissare lo scalzatore.
A questo punto lo scalzatore è fissato alla basetta.

Replace the standard baseplate with the one included in the 30A010000 kit.
By means of the "B" screw, move the "D" hook away from the center of the baseplate.
Place the SC11 on the baseplate, making sure that the adjusting screw "A" will fit into its own seat in the SC11's base.
Tighten the "B" screw to lock - by means of the "D" hook - the SC11 in its position.



Montare il convogliatore sfrido come illustrato in figura.

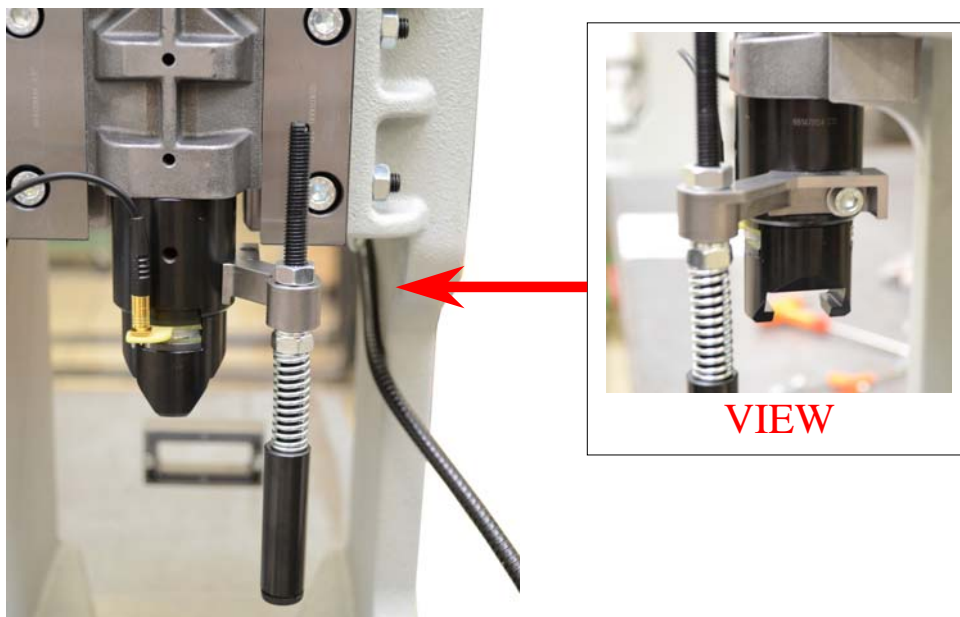
Place the scrap collecting device as shown.

5.2 Montaggio asta riarmo e protezioni su P107C

5.2 Engagement and protection rod assembly on P107C

Il gruppo asta di riarmo 30A010033 va fissato sulla slitta, con la vite in dotazione, come rappresentato in figura.

Bolt the 30A010033 sub-assembly to the press' ram by means of the screw supplied with the kit (see picture).



Montare la cuffia di protezione sul carter al posto di quella standard.

Assemble the protective cowling onto the guard in place of the standard.

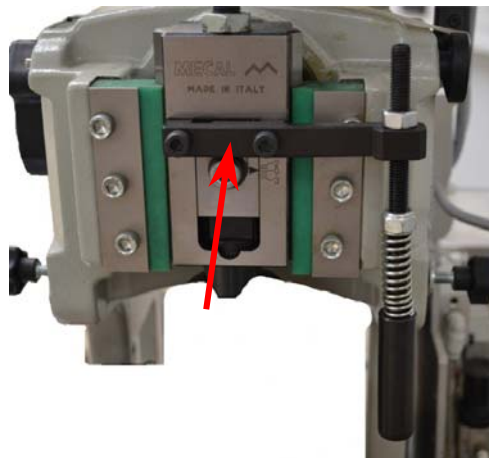


5.3 Montaggio asta riarmo e protezioni su TT

5.3 Engagement and protection rod assembly on TT

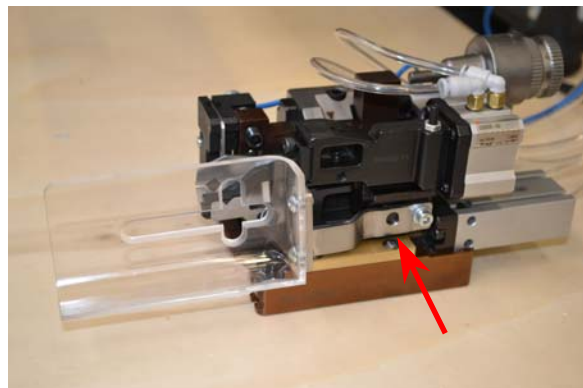
Il gruppo asta di riarmo 30A010039 va fissato sulla slitta, con le viti in dotazione, come rappresentato in figura.

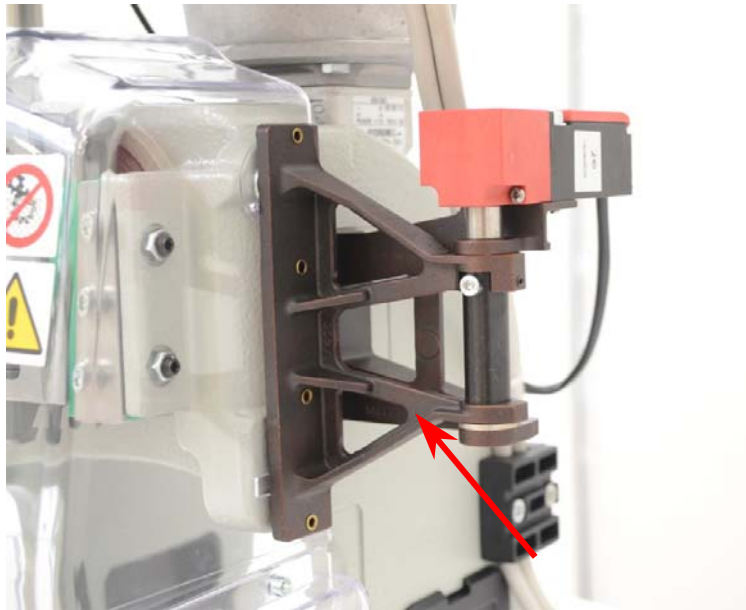
Bolt the 30A010039 sub-assembly to the press' ram by means of the two screws supplied with the kit (see picture).



Montare la staffa con la protezione in lexan sullo scalzatore come rappresentato in figura

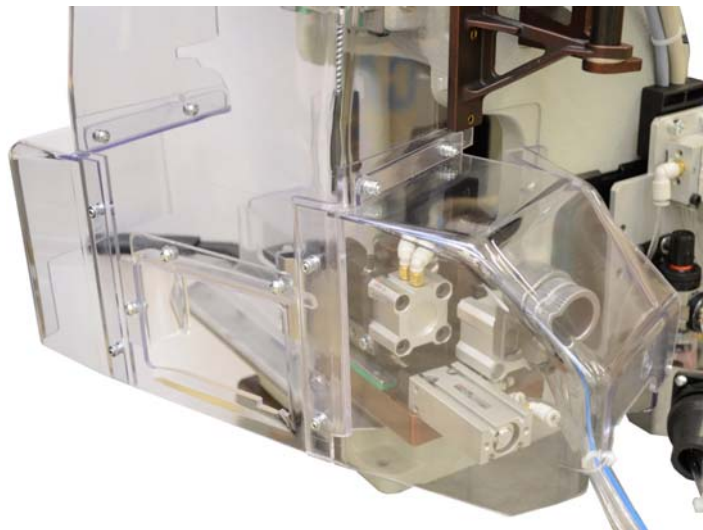
Bolt the Lexan protection and its bracket to the SC11.





Prelevare dal carter della pressa la cuffia sinistra e fissarla sul carter presente nel kit.
Sostituire il carter completo sulla pressa e montare la protezione **E** utilizzando i fori già presenti sull'incastellatura

Remove the left cowling from the guard on the press and anchor it onto the guard included in the kit.
Replace the complete guard on the press and assemble the guard **E** using the holes already present on the frame.



5.4 Per il montaggio della centralina è il collegamento pneumatico vedere il cap. 4 pag.16

5.4 To assemble the central unit, the pneumatic connection must be connected as shown in chapter 4 page 16.

5.5 Collegamento elettrico scheda M200, M204

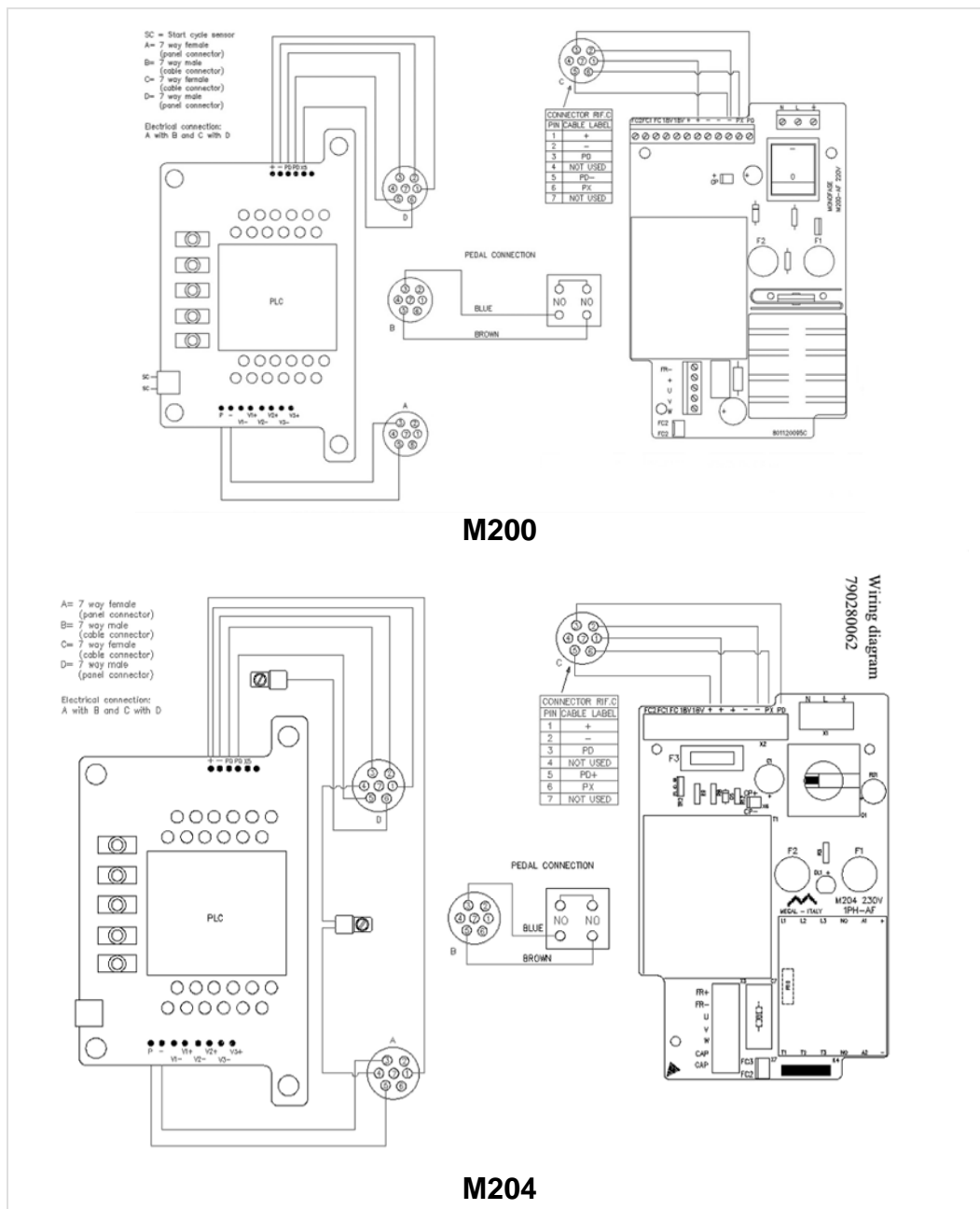
5.5 Electrical connection M200, M204

ATTENZIONE

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI OPERAZIONE SULLA PRESSA ASSICURARSI CHE SIA SCOLLEGATA DALLA RETE ELETTRICA

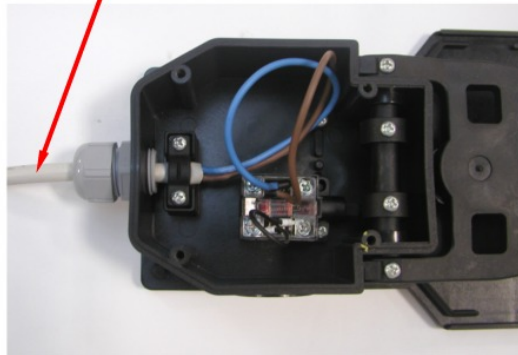
WARNING

BEFORE DOING ANYTHING, MAKE SURE TO DISCONNECT THE PRESS FROM MAIN POWER





870590013



Scollegare il cavo del pedale e sostituirlo con il cablaggio 870590013, che andrà collegato come illustrato nello schema elettrico.

Remove the pedal's cable, and replace it with the harness p/n 870590013, connecting it as shown in the wiring diagram.



Collegare il cavo del pedale (870590013) alla scatola elettrica posta sul fianco della pressa. Alla stessa scatola collegare anche il cablaggio di consenso 30A010040.

Connect the pedal's cable p/n 870590013 to the electric box on the press' side. Connect to the same box the harness p/n 30A010040.



30A010040

Il cablaggio di consenso 30A010040(M200) / 870590236(M204) va inserito all'interno della scatola elettrica della pressa al posto del cavo del pedale che va rimosso aprendo la scatola elettrica come descritto sotto.

The 30A010040(M200) / 87059036(M204) wire harness has to replace - into the black electric box - the pedal's wire.



Fig./Pic 1

Togliere le n° 4 viti che chiudono la scatola(Fig.1).Rimuovere il coperchio lentamente scollegando il cavo del contapezzi e del fungo emergenza (Fig.2).

A questo punto si può eliminare il cavo pedale.

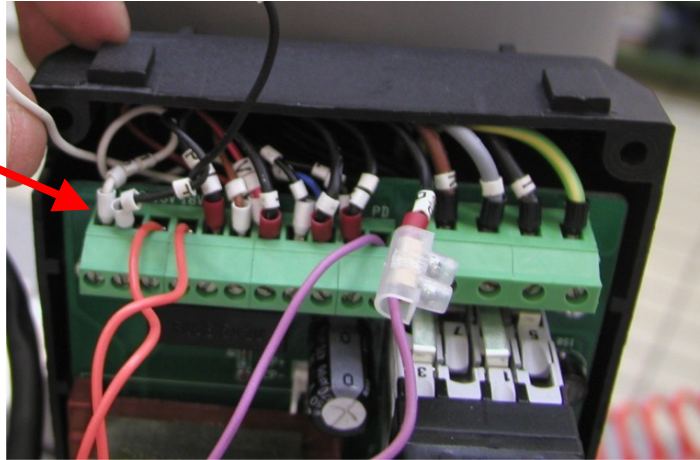
Unscrew the four screw of the electric box cover (see Pic. 5) and remove carefully the cover disconnecting (see Pic. 6) the wires of cycle counter and emergency stop.

Now it is possible to remove the pedal's wire.



Fig./Pic 2

morsettiera

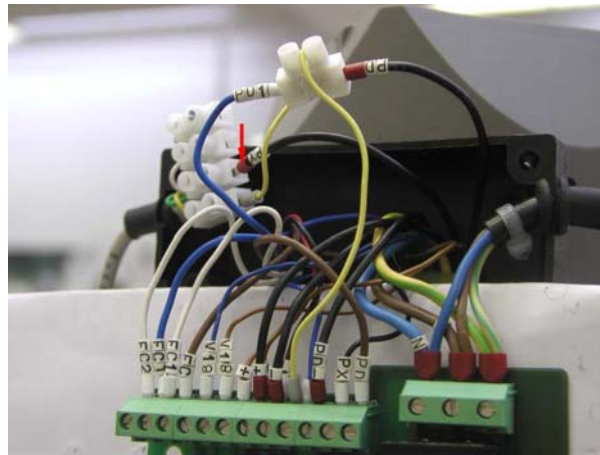


<p style="text-align: center;">M200</p> <p>A questo punto il cablaggio 30A010040 va collegato come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il cavo siglato con il "+" nel morsetto "+" della scheda; - il cavo siglato con il "-" nel morsetto "-" della scheda - il cavo siglato con "PD-" nel morsetto "-" della scheda; - il cavo siglato con "PX" al morsetto "PX" della scheda <p><u>Se la pressa non è dotata di cella:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - il cavo siglato con "PD" nel morsetto "PD" della scheda; <p><u>Se la pressa è dotata di cella vedere pagina seguente.</u></p>	<p style="text-align: center;">M204</p> <p>A questo punto il cablaggio 870590236 va collegato come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il cavo siglato con il "+" nel morsetto "+" della scheda; - il cavo siglato con il "-" nel morsetto "-" della scheda - il cavo siglato con "PD+" nel morsetto "+" della scheda; - il cavo siglato con "PX" al morsetto "PX" della scheda <p><u>Se la pressa non è dotata di cella:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - il cavo siglato con "PD" nel morsetto "PD" della scheda; <p><u>Se la pressa è dotata di cella vedere pagina seguente.</u></p>
<p style="text-align: center;">M200</p> <p>Connect the 30A010040 wire harness as follows :</p> <ul style="list-style-type: none"> - the wire labelled "+" to the board's "+" terminal - the wire labelled "-" to the board's "-" terminal (any) - the wire labelled "PD-" to the board's "-" terminal (any) - the wire labelled "PX" to the board's "PX" terminal <p><u>It the press IS NOT fitted with the CFA :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - the wire labelled "PD" to the board's "PD" terminal <p><u>If the press IS fiteed with the CFA, see next page.</u></p>	<p style="text-align: center;">M204</p> <p>Connect the 870590236 wire harness as follows :</p> <ul style="list-style-type: none"> - the wire labelled "+" to the board's "+" terminal - the wire labelled "-" to the board's "-" terminal (any) - the wire labelled "PD+" to the board's "+" terminal (any) - the wire labelled "PX" to the board's "PX" terminal <p><u>It the press IS NOT fitted with the CFA :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - the wire labelled "PD" to the board's "PD" terminal <p><u>If the press IS fiteed with the CFA, see next page.</u></p>

Se la pressa è dotata di cella:

il cavo "PD" va inserito nel morsetto volante al posto di quello rimosso collegato con la cella di carico.

If the press is fitted with the CFA, the wire labelled "PD" must be connected to the flying terminal (see picture), replacing the one connected to the CFA.



Dopo tutte le operazioni l' SC11 è collegato, ripristinare la corrente elettrica e verificare il funzionamento corretto

With the SC11 connected, switch the main power on and check if everything is working properly.

6 Funzionamento e descrizione ciclo

6 Cycle operation and description

Lo scalzatore entra in funzione quando il cavo va a commutare il sensore posto dietro ai coltelli (vedi Fig.), si può anche lavorare solo con l'utilizzo del pedale commutando il selettore posto sulla centralina (VERSIONE 'A') o il pulsante SW1, LED acceso = partenza con sensore, LED spento = con pedale (VERSIONE 'B')

Al segnale del sensore-cavo si chiudono le pinze, che bloccano il cavo e i coltelli che incidono la guaina (1° movimento)

Il gruppo coltelli si allontana dalle pinze per scalzare il cavo (2° movimento)

Il carrello pinze porta il cavo sotto al miniapplicatore pronto per l'aggraffatura (3° movimento)

Alla fine del ciclo della pressa lo scalzatore torna nella posizione iniziale (4° movimento)

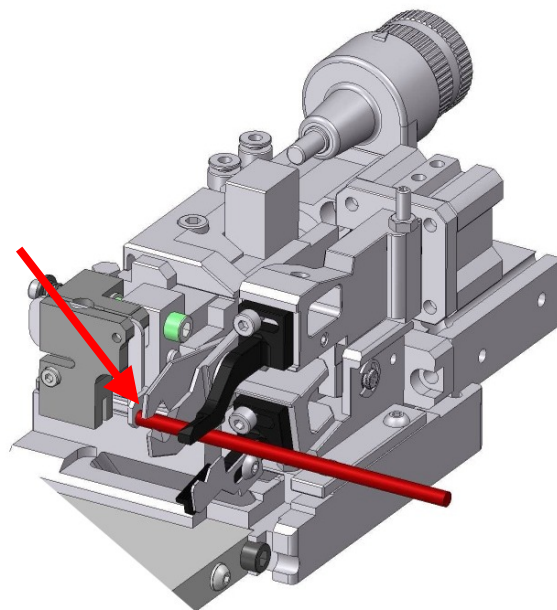
The cable stripper begins operation when the cable has triggered the sensor located behind the knives (see Fig). By means of the selector on the control box (Version A) or the SW1 key (Version B) the operations can be started with the supplied pedal (LED ON --> SENSOR / LED OUT --> PEDAL)

At the signal of the sensor-cable, the clamps close, locking the cable. The knives then cut the sheath (1st movement)

The knife unit moves away from the clamp to strip the cable (2nd movement)

The clamp trolley carries the cable under the mini-applicator ready for crimping (3rd movement)

At the end of the press operating cycle, the cable stripper returns to the starting position (4th movement)



6.1 Esecuzione ciclo passo-passo

6.1 Execution of the step-by-step cycle

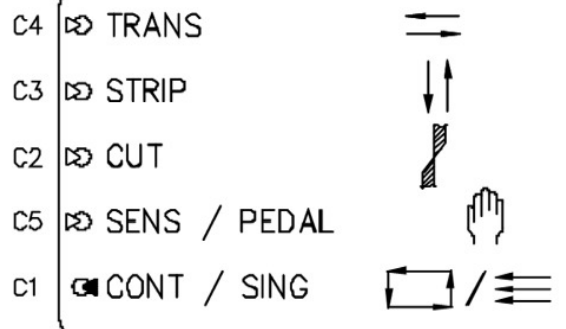
**I MOVIMENTI DESCRITTI SI RIFERISCONO CON PRESSA ATTIVA E
DISPOSITIVI DI SICUREZZA ABBASSATI**

**THE MOVEMENTS DESCRIBED REFER TO THE PRESS ENGAGED AND THE
SECURITY DEVICES LOWERED**

Versione "A"

Version "A"

OFF ON



Per eseguire il ciclo passo-passo procedere come segue:

To execute the step-by-step cycle, proceed as follows:

1) Portare il commutatore C1 in posizione ON e tutti gli altri devono essere in posizione OFF;

1) Turn C1 switch into position ON and all the other switches into position OFF;

2) Inserire il cavo da scalzare fino ad appoggiarlo sul sensore;

2) Put the cable on the sensor;

3) Commutare C2 in posizione ON (il cavo viene bloccato dalle pinze ed inciso dai coltelli);

3) Commute switch C2 into position ON (the cable will be blocked by grippers and cut by the blades);



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
N. Meccanografico AL002563
Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

4) Portare il commutatore C3 in posizione ON (il cavo ora viene scalzato);

4) Turn C3 switch into position ON (the cable can now be stripped);

5) Portare il commutatore C4 in posizione ON (il cavo ora può essere aggraffato);

5) Turn C4 switch into position ON (the cable can now be crimped);

6) Far compiere alla pressa un ciclo manuale completo;

6) Make the press to do a complete manual cycle;

7) Portare i commutatori C2 – C3 – C4 in posizione OFF.

7) Turn switches C2 – C3 – C4 into position OFF.

- Se il risultato è soddisfacente, riportare il commutatore C1 nella posizione OFF.

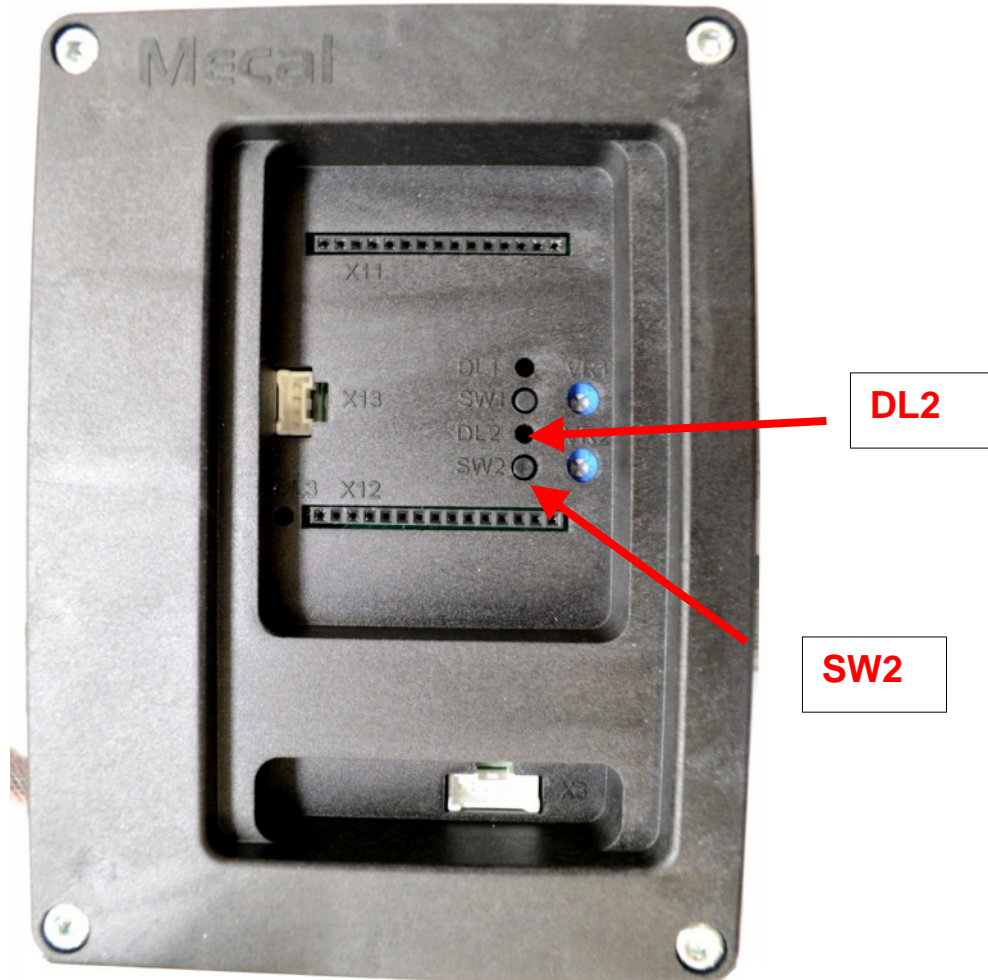
- If the result is satisfying, turn again switch C1 into position OFF.

- A questo punto lo scalzatore può essere usato automaticamente (utilizzando il sensore, commutare C5 in posizione OFF) o manualmente (utilizzando il pedale, commutare C5 in posizione ON).

- Now the stripping unit can be used both automatically (use the sensor, switch C5 set out on OFF) or manually (use the foot switch, turn C5 into position ON).

Versione "B"

Version "B"

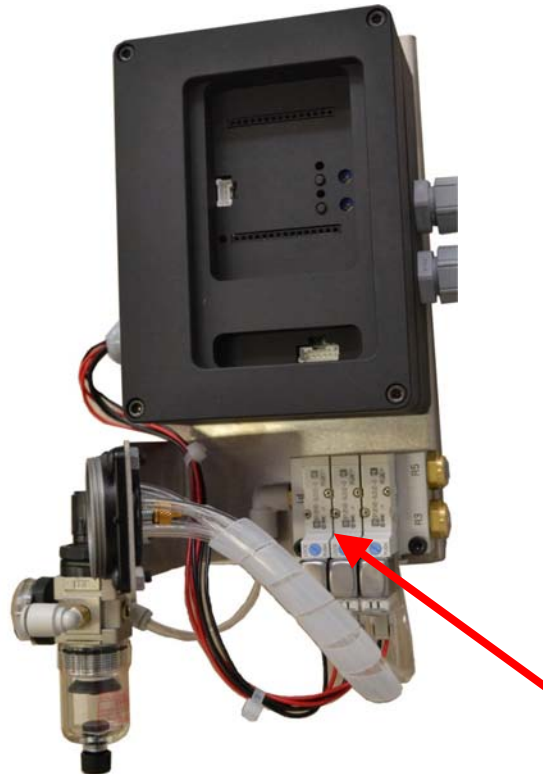


Per effettuare il ciclo passo-passo con impulso manuale, procedere come segue:
Tenere premuto il pulsante SW2 fino all' accensione del led "DL2", la centralina passa in modalita manuale.
Commutare il sensore con il cavo per far partire il primo movimento, da questo punto per avanzare nel ciclo occorre premere il pulsante SW2 per effettuare ogni movimento singolo. Per tornare in automatico, solo a ciclo terminato, tenere premuto SW2 fino allo spegnimento del relativo led.

To perform the step-by-step cycle in the manual mode, proceed as follows:
Keep the SW2 button depressed until the "DL2" LED powers on. The central unit switches to the manual mode.
To start the first movement, use a cable to trig the sensor. From here, to advance in the cycle, keep the SW2 button depressed to make any individual movement.
After the cycle is terminated, to return to the automatic mode, keep the SW2 depressed until the related LED turns off.

Funzionamento con utilizzo diretto delle elettrovalvole

Operation with direct use of the solenoid valves



Per movimentare lo scalzatore con pressa spenta o in emergenza si può agire direttamente sulle elettrovalvole utilizzando il selettore posto su ognuna di esse.

Le funzioni delle singole elettrovalvole sono le seguenti:

EV1 = Apre e chiude le pinze e i coltelli di scalzatura

EV2 = Agisce sul gruppo dei coltelli di scalzatura (scalzatura cavo)

EV3 = Agisce sul gruppo pinze portando il cavo in posizione di aggraffatura, e ritorno

To move the stripping unit with the press turned off or in the emergency mode, it is possible to act directly on the solenoid valves using the selector located on each.

The functions of the individual solenoid valves are as follows:

EV1 = Open and close the clamps and stripping knives

EV2 = Work on the stripping knife units (cable stripping)

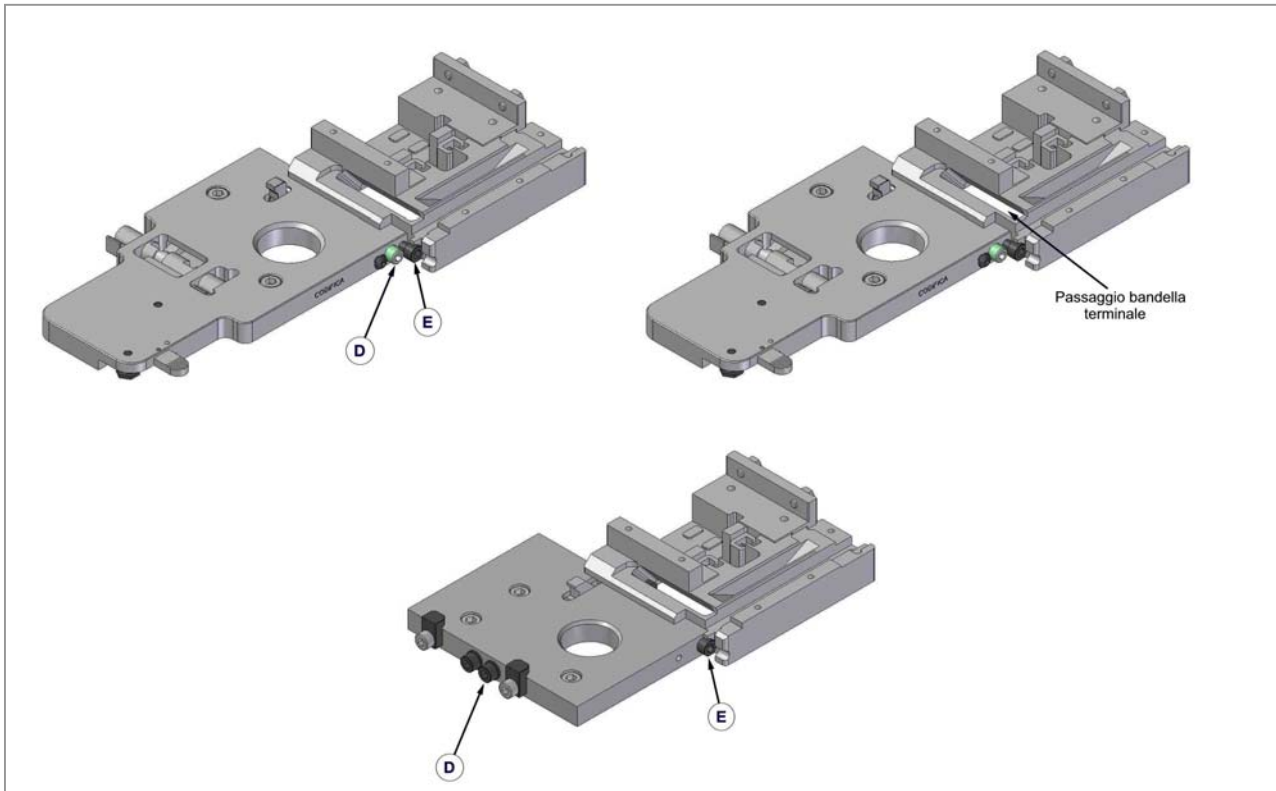
EV3 = Work on the clamp unit bringing the cable into the crimping position; return

7 Regolazioni

7 Adjustments and fine tuning

7.1 Allineamento miniapplicatore/scalzatore

7.2 Stripping unit miniapplicator/alignment



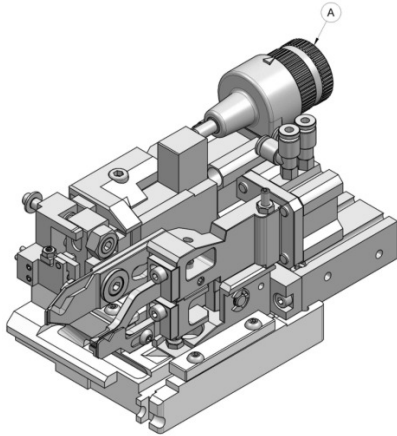
Allentare la vite "D": l'allineamento desiderato si ottiene agendo sulla vite "E". Riavvitare la vite "D" a regolazione avvenuta.

Con lo scalzatore SC11 è possibile convogliare la bandella del terminale nella parte inferiore della base.

Release screw "D": the required alignment can be obtained by acting on screw "E". Retighten screw "E".
Using the SC11 stripper unit, it is possible to guide the carrier strip underneath the base of the SC11.

7.2 Regolazione chiusura coltelli di scalzatura

7.2 Closing adjustment of stripping blades

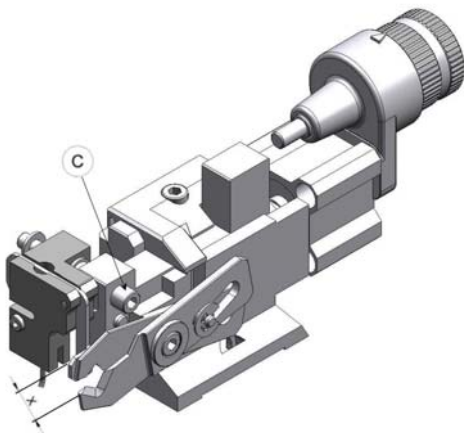


Portare il commutatore C2 in posizione ON ;
Regolare l'apertura o chiusura dei coltelli agendo sulla vite "A". N.B. La rotazione della vite "A" in senso orario aumenta la sezione di spelatura.

Turn C2 switch into position ON ; acting on screw "A" adjust the opening and closing of cutters. N.B. The clockwise rotation of screw "A" increases the stripping section.

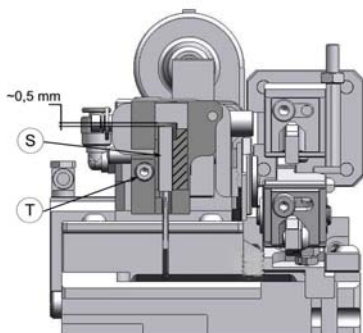
7.3 Regolazione lunghezza scalzatura

7.3 Stripping length adjustment



Per ottenere la lunghezza di spelatura desiderata "X" agire sulla vite "C".
La rotazione in senso orario aumenta la lunghezza.

The required stripping length "X" can be obtained by acting on screw "C".
The length is increases by clockwise rotation.

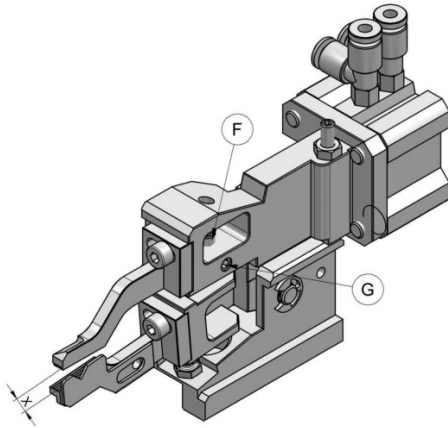


Il ciclo viene avviato da una leva che - azionata dall'estremità del cavo - commuta il sensore "S".
Allentando la vite "T" è possibile modificare la posizione del sensore, con lo scopo di limitare al minimo la corsa della predetta leva.

The cycle is started by the cable hitting a lever, which switch over the "S" sensor.
By loosening the "T" screw is possible to modify the sensor position, in order to limit the stroke of the mentioned lever to the minimum.

7.4 Regolazione chiusura pinze

7.4 Grippers adjustment

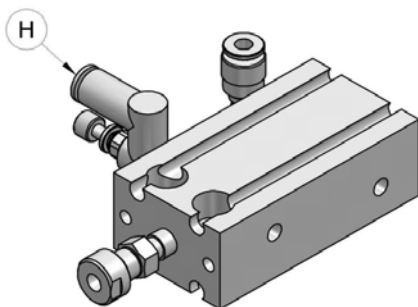


Regolare la chiusura delle pinze "X" agendo sul grano "F" ; prestare attenzione a non deformare il cavo. Bloccare la posizione del grano "F" con il grano "G".

Adjust grippers closing "X" by acting on screw "F" ; be careful not to deform the cable.
Stop screw "F" position with screw "G".

7.5 Regolazione tempo ciclo da centralina

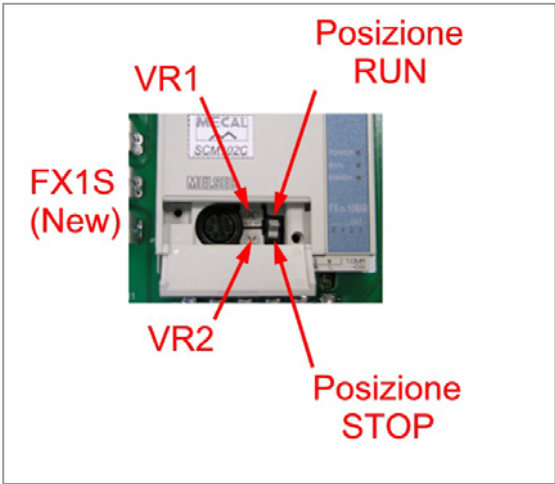
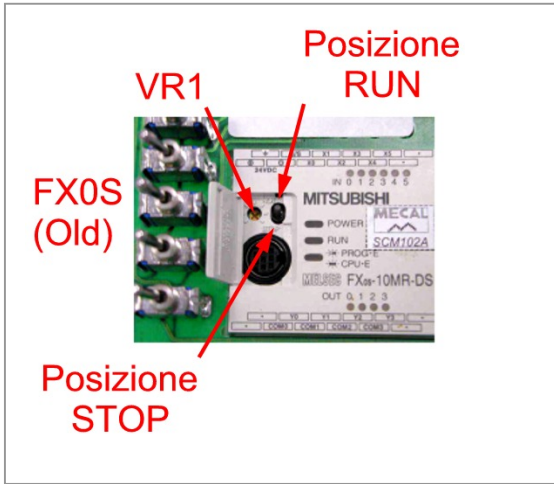
7.5 Cycle time adjustment from the control pane



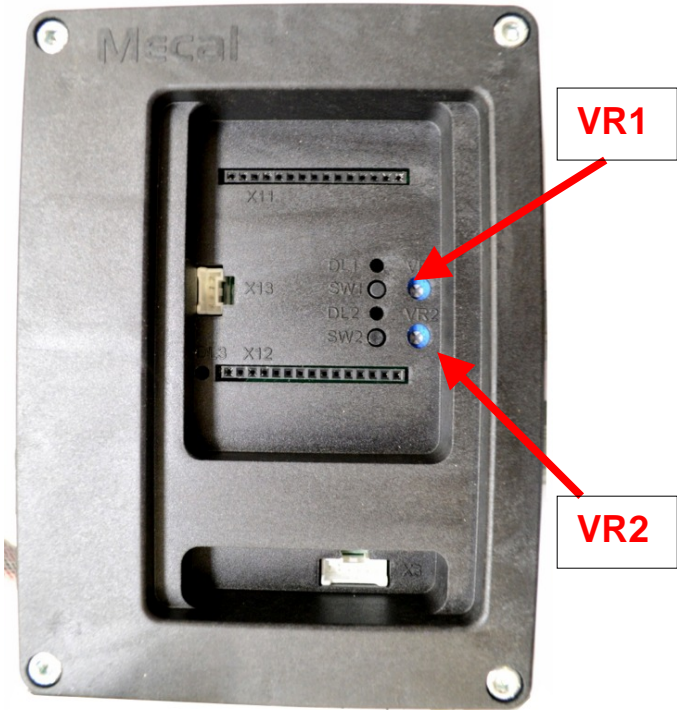
Si può rallentare o accelerare la velocità del carrello porta pinze agendo sul regolatore di flusso dell'aria "H".

It is possible to slow down and accelerate the speed of the transfer by regulating the valve "H".

Versione "A"	Version "A"
---------------------	--------------------



Versione "B"	Version "B"
---------------------	--------------------



Il PLC è controllabile dall'esterno tramite il regolatore situato nella parte superiore.
 La fornitura degli scalzatori SC11 avviene con il segnale di inizio pressa e partenza transfer (carrello porta pinze) in contemporanea, regolatore posizionato sullo 0.
 Si può ritardare sia il segnale di inizio ciclo pressa agendo sul regolatore VR1, sia quello del rilascio dello scalzatore regolando VR2.
 L'interruttore RUN / STOP deve essere direzionato su RUN altrimenti il funzionamento del PLC non è abilitato.
N.B. Tutti i parametri interni del PLC possono essere riprogrammati tramite l'apposita tastiera NON in dotazione con lo scalzatore SC11.

The PLC is controllable from the outside using the trimmer which is positioned on the upper side.
 The stripper unit SC11 is supplied with contemporary start signal of the press and start signal of the transfer, and the trimmer is set to 0.
 You can delay both the starting cycle signal of the press, by turning VR1 regulator, and the stripper unit release, by turning VR2.
 The RUN / STOP switch must be in the RUN position, if not the PLC will not function.
N.B. All of the parameters of the PLC can be reprogrammed using a keyboard which is NOT supplied with the SC11 stripper unit.

8 Demolizione e smaltimento

8 Demolition and disposal

Lo smaltimento della pressa 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 nelle istruzioni 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 a uno.

L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiatura dismessa 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

Before disposing of the press , please remove the oil from the gear box which must be disposed of separately as burnt oil , according to the laws in force.

Furthermore the plastic parts must be separately disposed of .

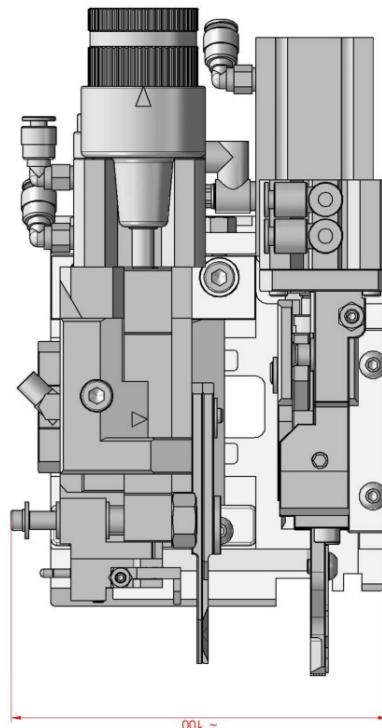
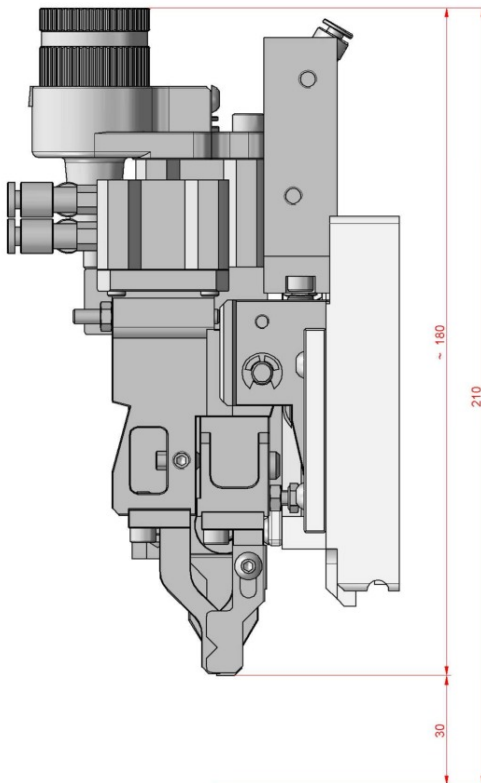
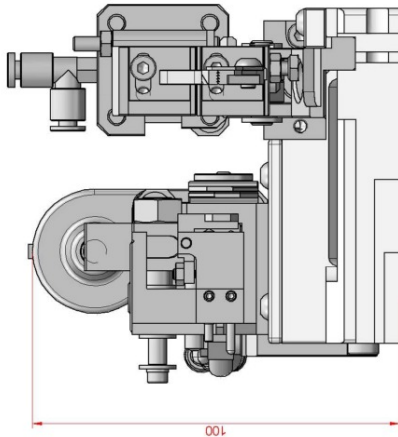


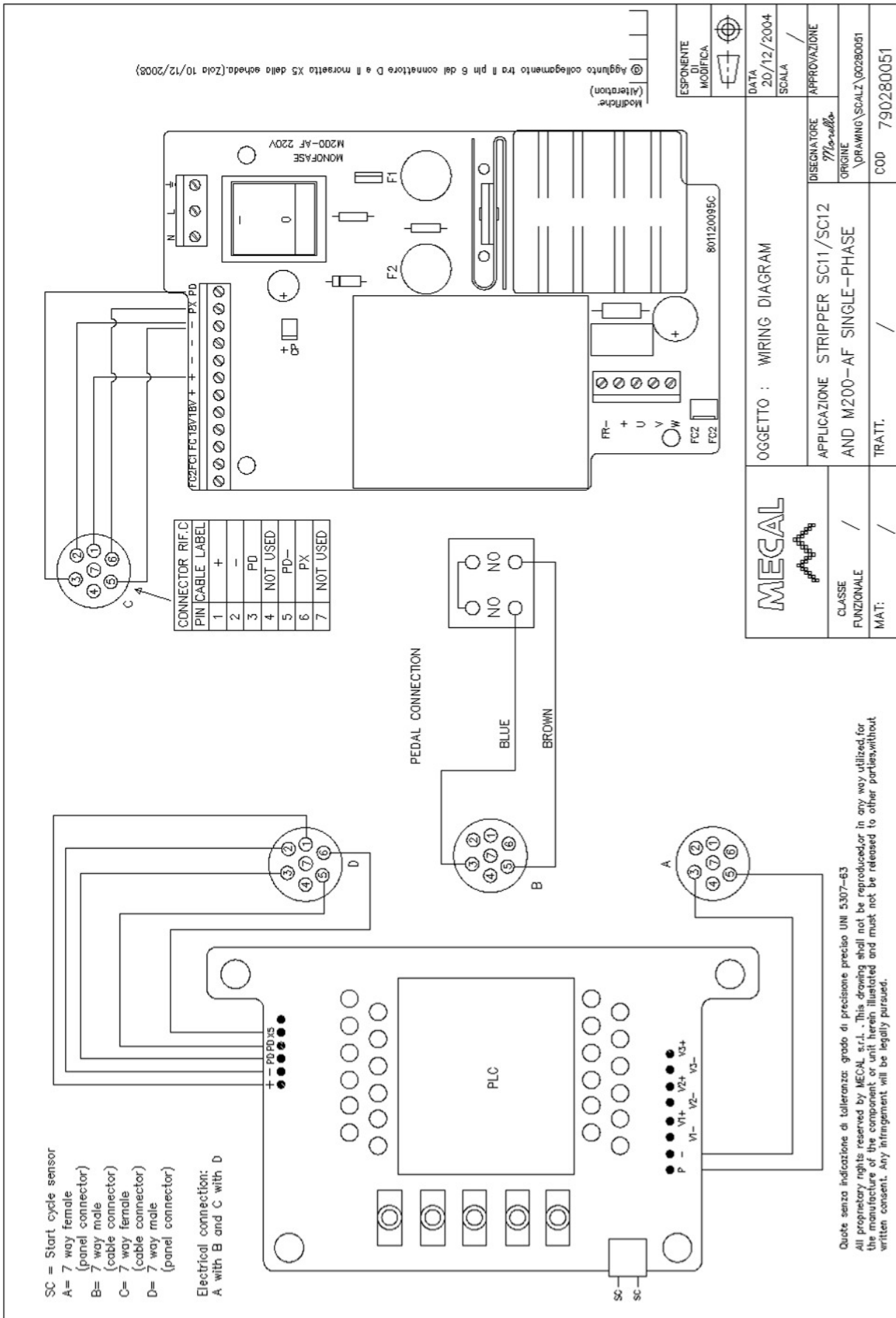
User information

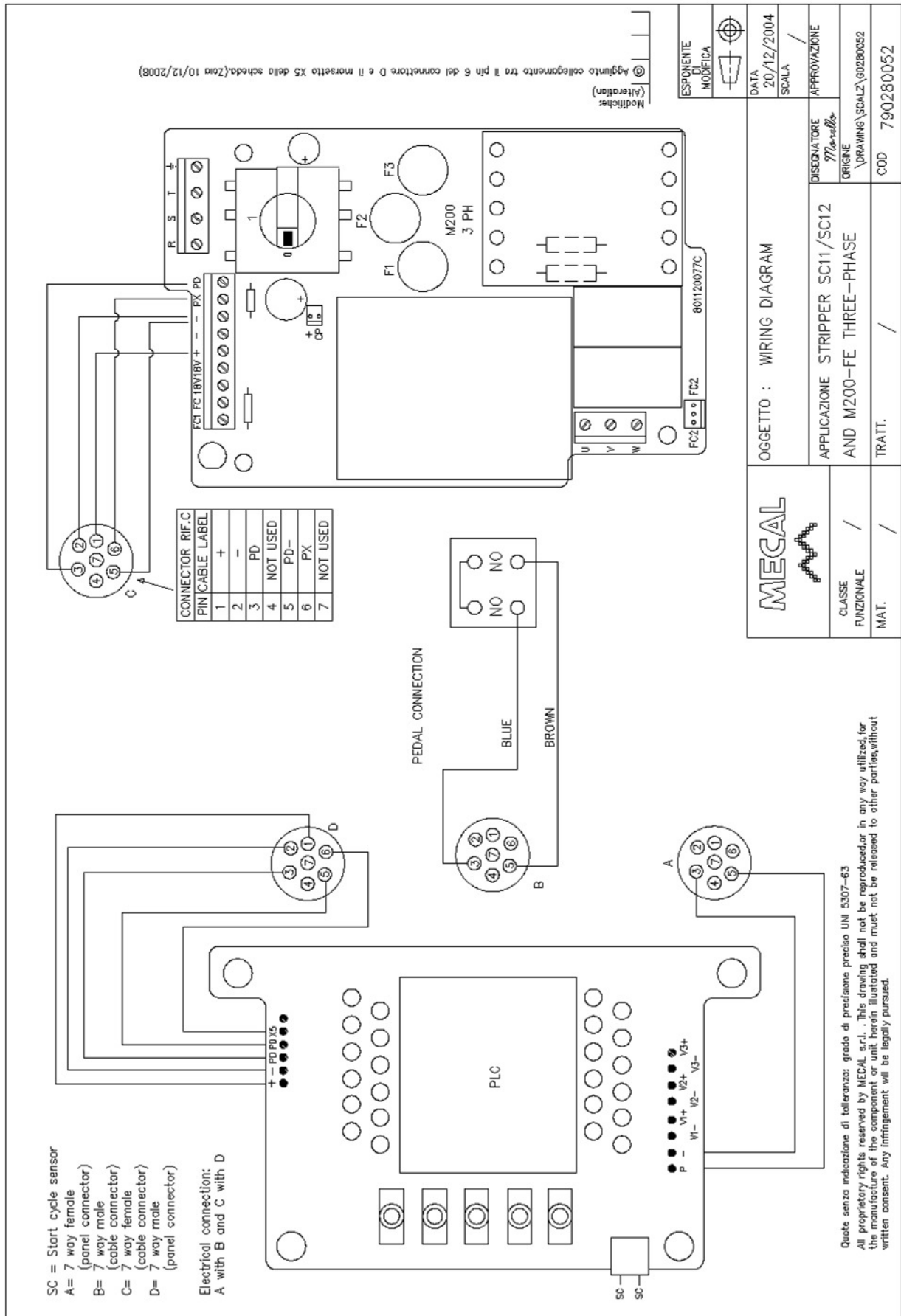
The symbol labelled on the appliance indicates that the rubbish is subject to "separate collection". The user must therefore assign or (have collected) the rubbish to a treatment facility under local administration, or hand it over to the reseller in exchange for an equivalent new product. The separate collection of the rubbish and the successive treatment, recycling and disposal operations promote production of appliances made with recycled materials and reduce negative effects on health and the environment caused by improper treatment of rubbish. Abusive disposal of the product on the part of the user will entail the application of the administrative sanctions in article 255 of the Legislative Decree n. 152/06

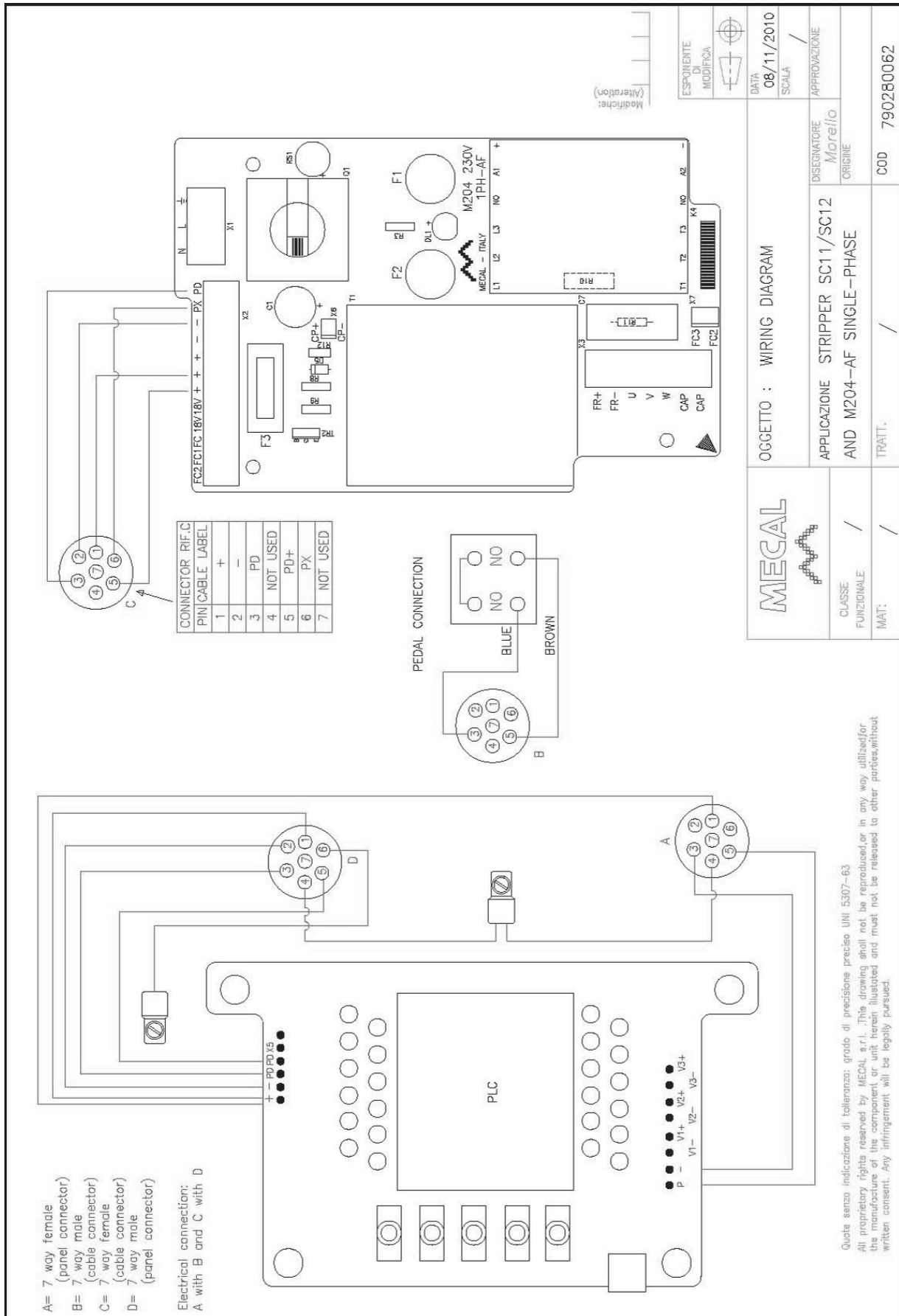
**9 Schemi collegamento elettrico e
pneumatico, esplosi**

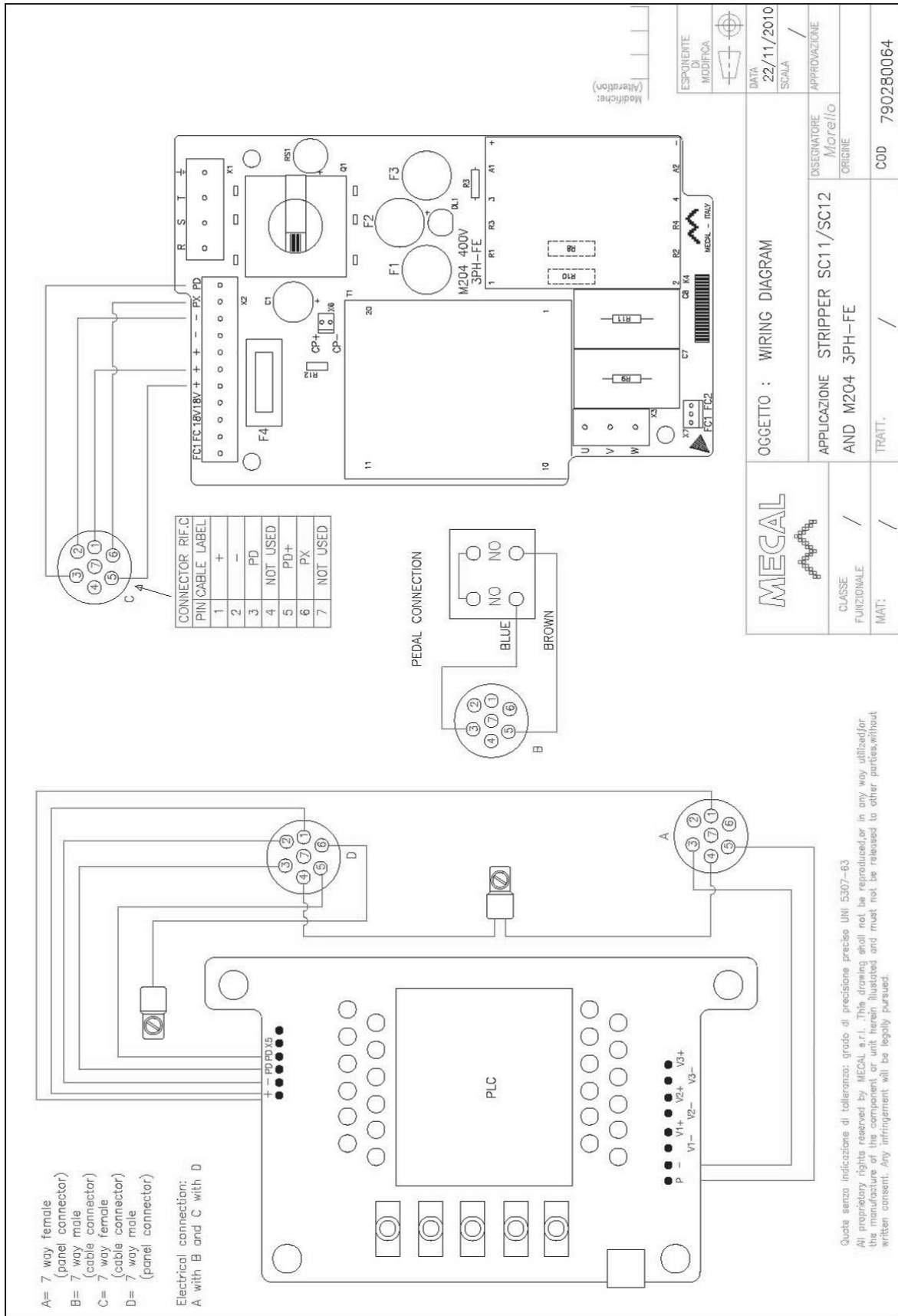
**9 Exploded diagrams and electrical and
pneumatic connections**

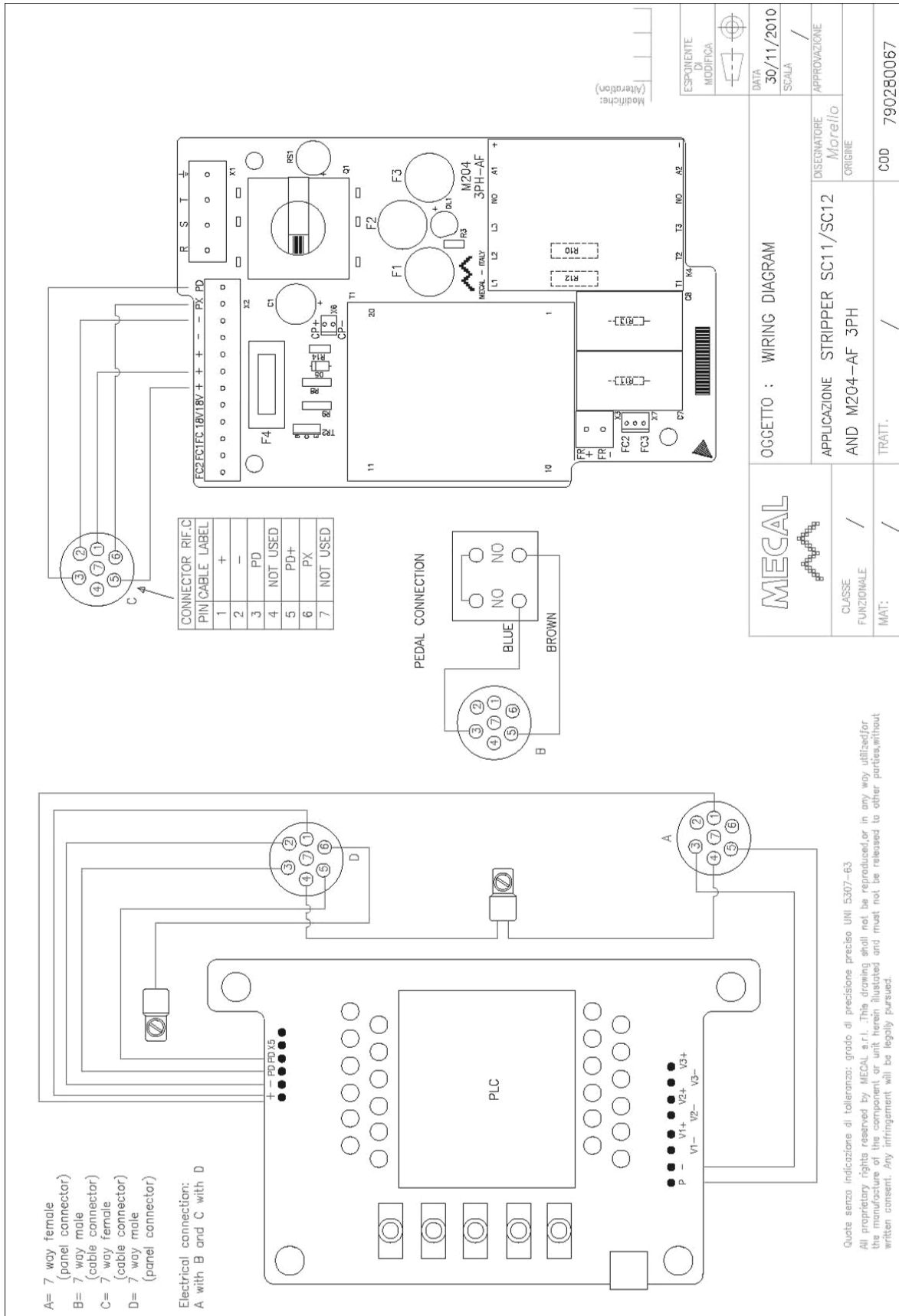


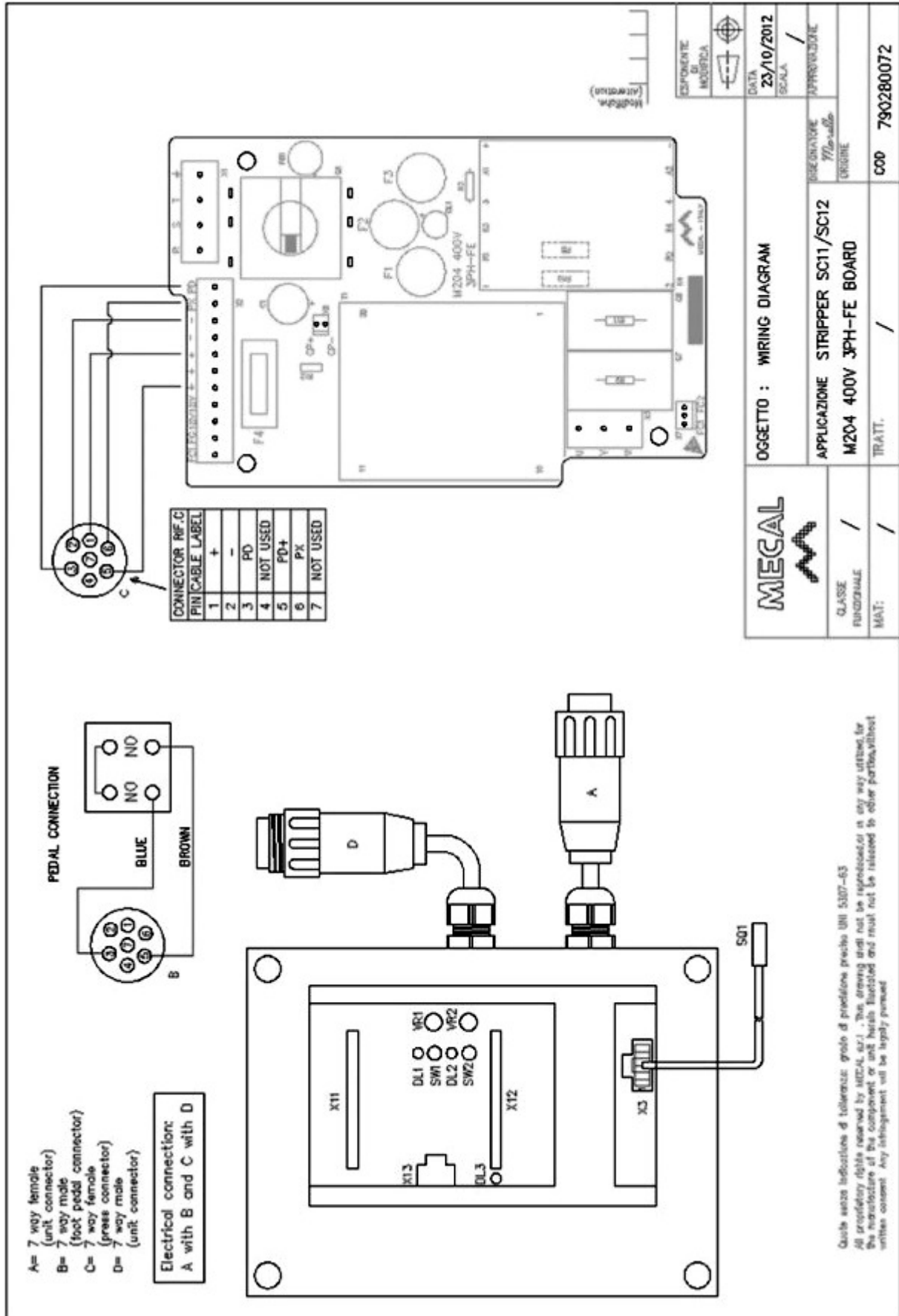














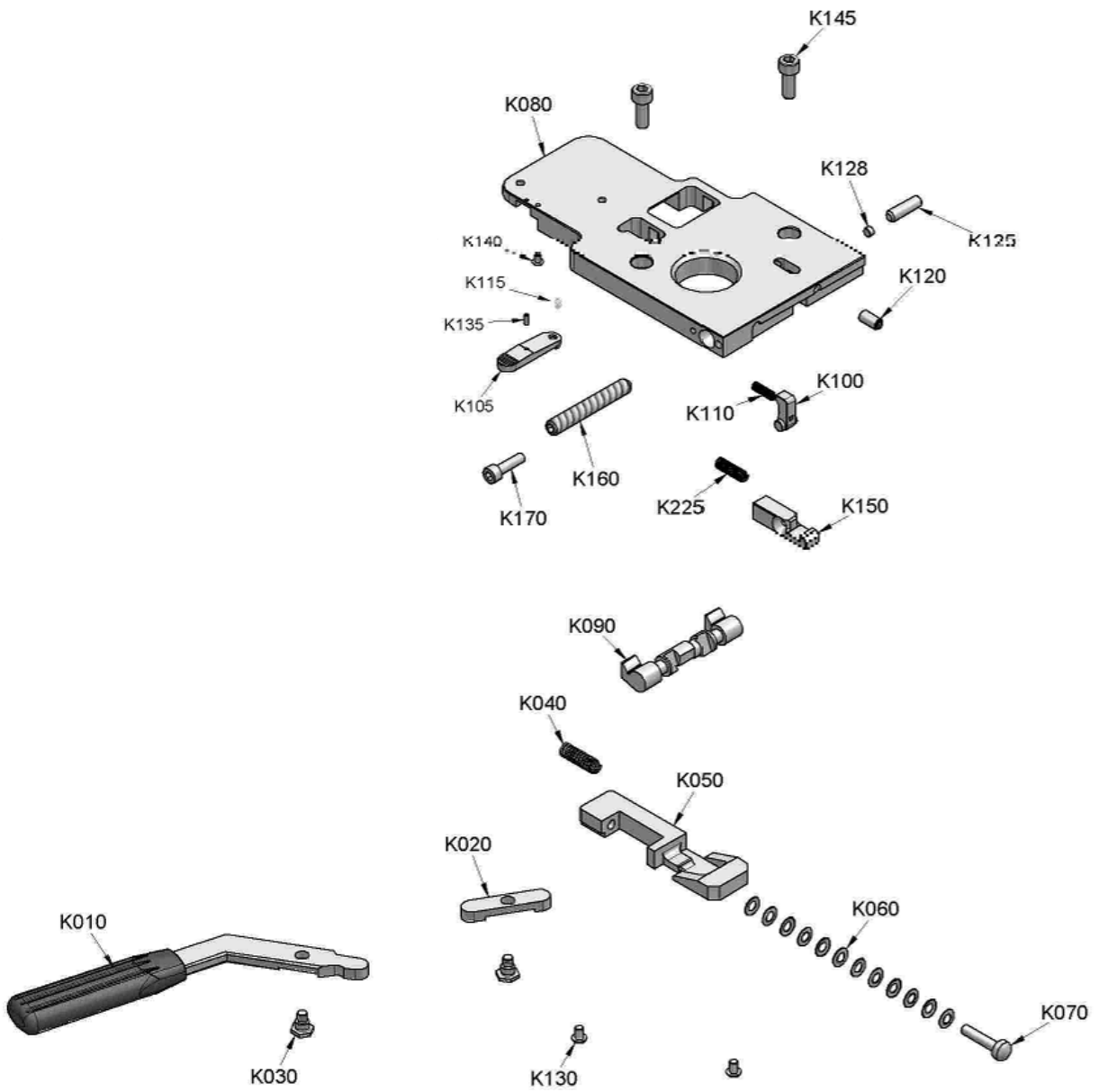
Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
 Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
 Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
 N. Meccanografico AL002563
 Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

BASETTA COMPL. "AGGANCIAMENTO RAPIDO" PER SC QUICK CHANGE BASE PLATE FOR STRIPPER UNIT SC 881430164

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
K010	881430136	LEVA COSTAMPATA SGANCIO RAPIDO	1
K020	881430137	LEVA CAMMA SGANCIO RAPIDO	1
K030	881430138	PERNO FULCRO LEVA SGANCIO RAPIDO	2
K040	790120000	MOLLA DE=7,0 L=32 DS=0,8	1
K050	881430167	CAMMA SGANCIO RAPIDO DENTINO RINFORZATA	1
K060	870540005	MOLLA A DISCO D=10X5.2X0.4 SERIE CB	14
K070	881430141	PERNO MOLLE CAMMA SGANCIO RAPIDO	1
K080	881430163	BASETTA STAFF. SGANCIO RAPIDO PER SC REVISIONATA	1
K090	881450028	DENTINO MOBILE BASETTA SGANCIO RAPIDO CAMMA RINF.	1
K100	881450015	DENTINO SEMIFISSO	1
K105	881460032	DENTINO BLOCCAGGIO BASETTA "SGANCIO RAPIDO"	1
K110	900410000	MOLLA D=05 L=20	1
K115	990210001	MOLLA PER GHIERA RIDOTTA	1
K120	620061014	GRANO M06X014 PP UK UNI5923 DIN913	2
K125	620061020	GRANO M06X020 PP UNI5923	1
K128	881680000	PASTIGLIA DI BLOCCAGGIO	1
K135	640020006	SPINA D=02X006 CL UNI6364/A DIN6325	1
K140	600031004	VITE TBEI M03X004 UK ISO7380	1
K145	602060016	VITE TCEI M06X016 8.8 ZINC.B. UNI5931 TESTA LISCIA	2
K150	881450017	TASSELLO BLOCCAGGIO SCALZATORE	1
K160	881430140	VITE BLOCCAGGIO SCALZATORE BASETTA SGANCIO RAPIDO	1
K170	600050018	VITE TCEI M05X018 UK UNI5931	1
K225	910350000	MOLLA LAMA MOBILE	1

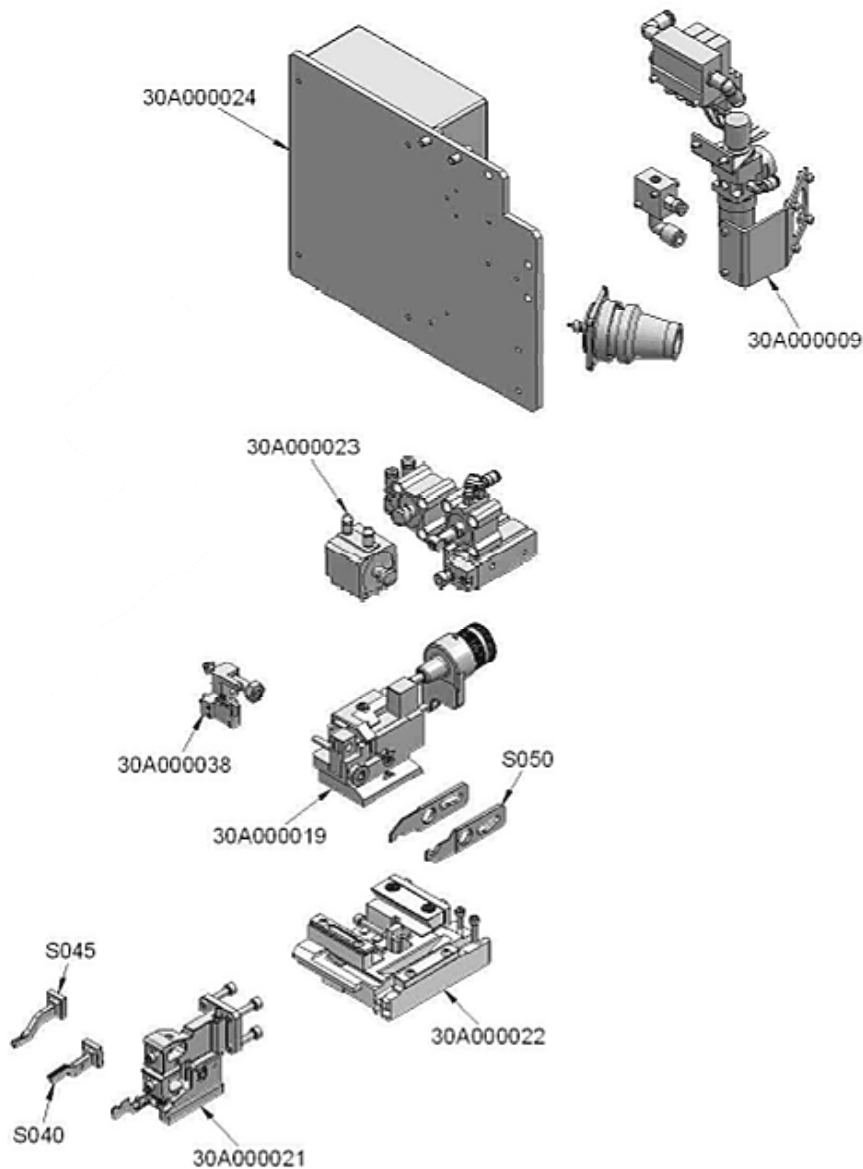
REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
K010	881430136	LEVER	1
K020	881430137	CAM LEVER	1
K030	881430138	PIN	2
K040	790120000	SPRING	1
K050	881430167	CAM	1
K060	870540005	SPRING L=32	14
K070	881430141	PIN	1
K080	881430163	BASE PLATE	1
K090	881450028	MOBILE TOOTH	1
K100	881450015	FIXED TOOTH	1
K105	881460032	TOOTH FOR FITTING THE STRIPPER	1
K110	900410000	SPRING D=05 L=20	1
K115	990210001	SPRING	1
K120	620061014	SCREW M06X014 PP	2
K125	620061020	SCREW M06X020 PP	1
K128	881680000	BRAKE PAD	1
K135	640020006	PIN	1
K140	600031004	SCREW TBEI M03X006 UK ISO7380	1
K145	602060016	SCREW M06*016	2
K150	881450017	LOCKING BLOCK	1
K160	881430140	BLOCKING SCREW	1
K170	600050018	SCREW TCEI M05X018 UK	1
K225	910350000	SPRING	1



SCALZATORE SC11 STRIPPER SC11 BASE UNIT 79000016

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S002	79000A016	SCALZATORE SC11 PREASSEMBLATO	1
S040	791050000	PINZA INFERIORE STD	1
S045	791060000	PINZA SUPERIORE STD	1
S050	791130011	COLTELLO MOBILE SC10 R=0.5	2

REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S002	79000A016	SCALZATORE SC11 PREASSEMBLATO	1
S040	791050000	LOWER PLIERS	1
S045	791060000	UPPER PLIERS	1
S050	791130011	MOBILE CUTTER	2





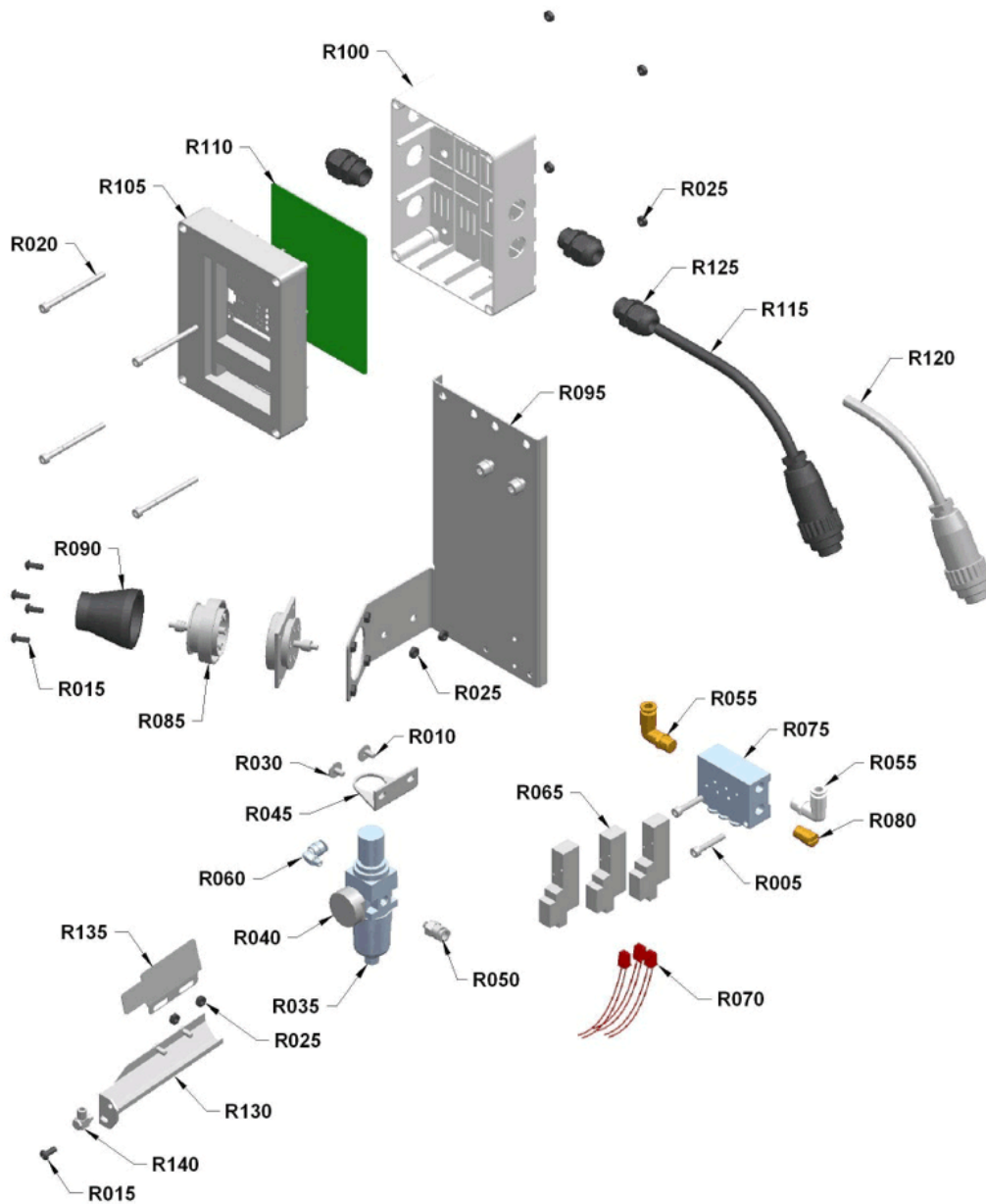
Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
 Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
 Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
 N. Meccanografico AL002563
 Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

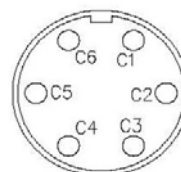
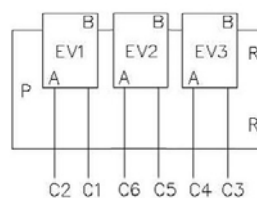
GRUPPO ELETTROPNEUMATICO SC 11 ELECTRO-PNEUMATIC COMPLETE SC 11 30A000066

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
R005	600040025	VITE TCEI M04X025 UK UNI5931	2
R010	600041008	VITE TBEI M04X008 UK ISO7380	2
R015	600041010	VITE TBEI M04X010 UK ISO7380	5
R020	602040055	VITE TCEI M04X055 8.8 ZINC.B. UNI5931 TESTA LISCIA	4
R025	610101004	DADO ESAGONALE M04 ZB UNI5588	12
R030	630104104	RONDELLA D=04 ZB DE=12 DIN9021-N	2
R035	790310000	FILTRO RIDUTTORE SMC AW10-M5	1
R040	790320000	MANOMETRO G27-10-R1 SMC	1
R045	790330004	SQUADRETTA SMC AR10P-270AS PER FILTRO AW10	1
R050	790340021	RACCORDO D=06 DIRITTO KQ2H06-M5	1
R055	790340001	RACCORDO D=04 1/8" GOMITO KQ2L04-01S	2
R060	790340000	RACCORDO D=04 M5 GOMITO KQ2L04-M5	1
R065	790360007	ELETTROVALVOLA SYJ3143-5L0UD-Q	3
R070	790370005	CONNETTORE ELETTROVALVOLA SY100-30-4A-6	3
R075	790380001	SUPPORTO ELETTROVALVOLA SMC SS5YJ3-S41-03-C4F-Q	1
R080	790400000	SILENZIATORE MXT-702018 1/8"	1
R085	790620000	CONNETTORE PNEUM.6 VIE COMPLETO DM6-04N SMC	1
R090	790620003	MANICOTTO DI PROTEZIONE SMC DM-C-6	1
R095	791380026	PIASTRA SUPPORTO IMPIANTO ELETTROPNEUMATICO	1
R100	801100047	FONDO SCATOLA CONTROLLO	1
R105	801100048	COPERCHIO SCATOLA CONTROLLO	1
R110	801120155	SCHEDA ELET. PROGRAM.SC 11 MCB120 ASSEMBLATA	1
R115	870590260	CABLAGGIO ALIMENTAZIONE SCATOLA AZIONAMENTI	1
R120	870590271	CABLAGGIO CONSENSO PEDALE SCHEDA MCB120	1
R125	880560020	PRESSACAPO PG9 "SENZA GHIERA" GRIGIO - P107 / P104	3
R130	791490008	CARTER SOFFIO ARIA SC11 ESP.MOD."F"	1
R135	791490014	LAMIERINO SFRIDO SC11 ESP.MOD."C"	1
R140	790340003	RACCORDO D=04 GOMITO C/GHIERA M5 TUBO D=4	1

REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
R005	600040025	SCREW TCEI M04X025 UK	2
R010	600041008	SCREW TBEI M04x008 UK	2
R015	600041010	SCREW TBEI M04X010 UK	5
R020	602040055	SCREW	4
R025	610101004	NUT M04	12
R030	630104104	WASHER D=04 ZB	2
R035	790310000	REDUCER FILTER	1
R040	790320000	AIR GAUGE SMC G27 P10 R1	1
R045	790330004	SUPPORT	1
R050	790340021	AIR FITTING	1
R055	790340001	TITLED PIPE FITTING	2
R060	790340000	TITLED PIPE FITTING	1
R065	790360007	ELECTROVALVE	3
R070	790370005	CONNECTOR VALVE	3
R075	790380001	SUPPORT FOR ELETTROVALVE	1
R080	790400000	SILENCER	1
R085	790620000	CONNECTOR FOR PNEUMATIC PART OF THE STRIPPER	1
R090	790620003	CONNECTOR	1
R095	791380026	SUPPORT	1
R100	801100047	BOX	1
R105	801100048	COVER BOX	1
R110	801120155	ELICTRONIC CARD MCB120	1
R115	870590260	CABLE	1
R120	870590271	CABLE PEDAL	1
R125	880560020	WIRE HOLDER PG9 "WITHOUT LOCKING RING" P107/P104	3
R130	791490008	SAFETY COVER FOR SC11	1
R135	791490014	SCRAPES METAL GUIDE	1
R140	790340003	TILTED PIPE FITTING	1



Elettrovalvola	Connettore
EV1 B	C1
EV1 A	C2
EV3 B	C3
EV3 A	C4
EV2 B	C5
EV2 A	C6





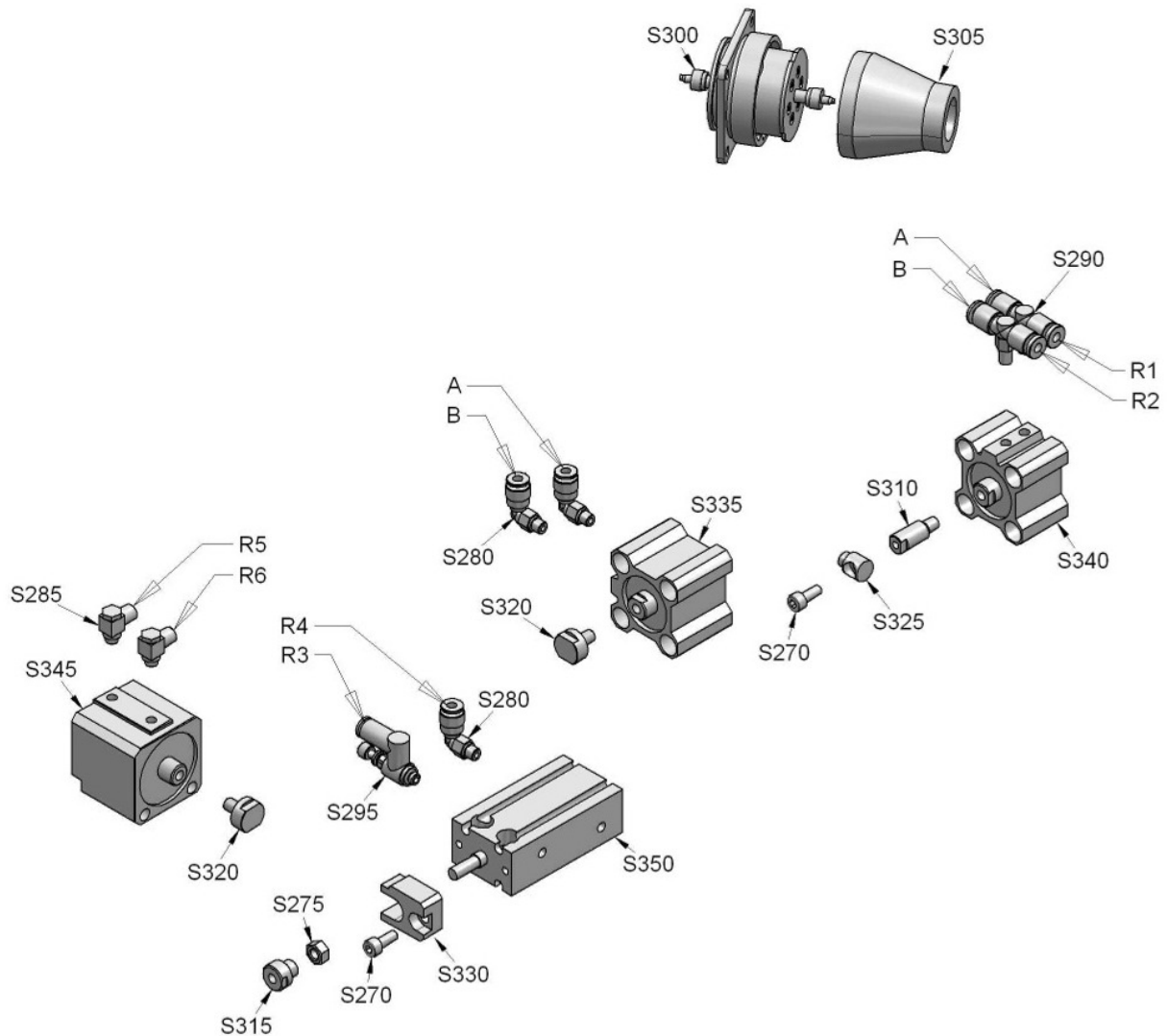
Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
 Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.vers.
 Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
 N. Meccanografico AL002563
 Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

COMPLESSIVO CILINDRI PNEUMATICA SC11 COMPLETE PNEUMATIC CYLINDER SC11 30A000023

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S270	600040010	VITE TCEI M04X010 UK UNI5931	2
S275	610101005	DADO ESAGONALE M05 ZB UNI5588	1
S280	790340000	RACCORDO D=04 M5 GOMITO KQ2L04-M5	3
S285	790340003	RACCORDO D=04 GOMITO C/GHIERA M5 TUBO D=4	2
S290	790340026	RACCORDO D=04 M5 KQ2T04-M5	2
S295	790420002	REGOLATORE FLUSSO SMC D=04 AS1301F-M5-04	1
S300	790620000	CONNETTORE PNEUM.6 VIE COMPLETO DM6-04N SMC	1
S305	790620003	MANICOTTO DI PROTEZIONE SMC DM-C-6	1
S310	791350003	TESTINA CILINDRO PINZE	1
S315	791550001	TESTINA CILINDRO TRANSFER	1
S320	791550003	ATTACCO CILINDRI CQ2B20-15D	2
S325	791560001	SNODO CILINDRO PINZE	1
S330	791600001	DISTANZIALE CILINDRO	1
S335	880060003	CILINDRO C.B. SMC CQ2B20-10D	1
S340	880060011	CILINDRO C.B. SMC CQ2B20-5D	1
S345	880060015	CILINDRO "MECAL" PER SC11	1
S350	880060046	CILINDRO FREE-MOUNT SMC CU16-30D	1

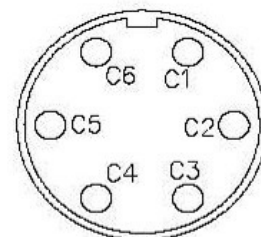
REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S270	600040010	SCREW TCEI M04X010 UK	2
S275	610101005	NUT M05	1
S280	790340000	TITLED PIPE FITTING	3
S285	790340003	TILTED PIPE FITTING	2
S290	790340026	FITTING AIR	2
S295	790420002	VALVE	1
S300	790620000	CONNECTOR FOR PNEUMATIC PART OF THE STRIPPER	1
S305	790620003	CONNECTOR	1
S310	791350003	CYLINDER PIN	1
S315	791550001	COUPLING	1
S320	791550003	COUPLING	2
S325	791560001	CYLINDER HEAD	1
S330	791600001	SPACER	1
S335	880060003	CYLINDER	1
S340	880060011	CYLINDER SMC CQ2B20-5D	1
S345	880060015	CYLINDER	1
S350	880060046	CYLINDER SMC	1



ALLACCIAMENTO PNEUMATICO

CONNECTION PNEUMATIC

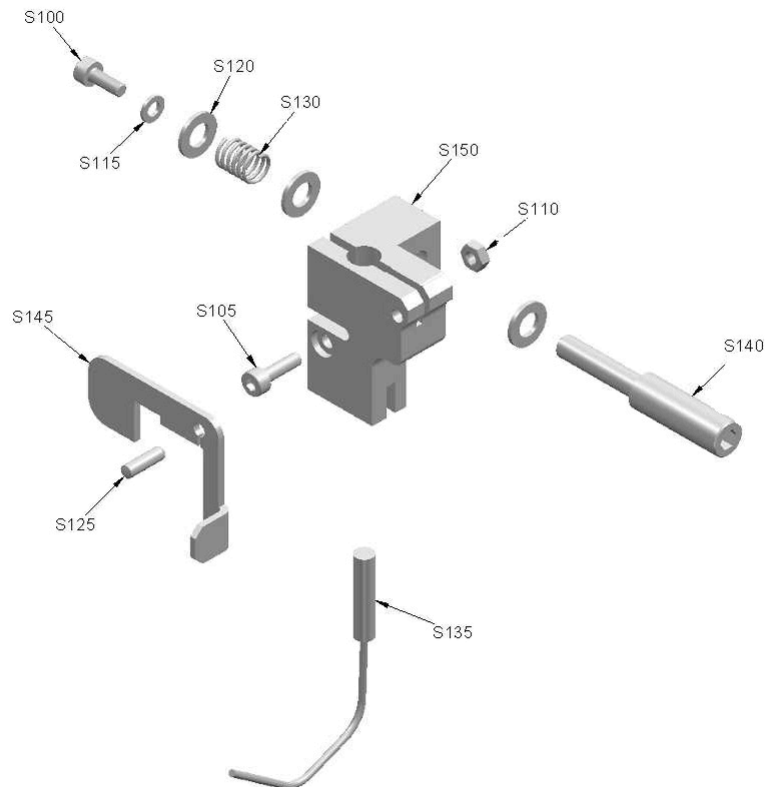
Connettore	Raccordo	Descrizione
C1	R1	Aperutra incisione e pinze
C2	R2	Chiusura incisione e pinze
C3	R3	Slitta pinze a riposo
C4	R4	Slitta pinze in posizione
C5	R5	Slitta scalzatura a riposo
C6	R6	Slitta scalzatura in posizione
	A ÷ A	Chiusura pinze
	B ÷ B	Apertura pinze



SENSORE CAVO SC11 NAMUR SENSOR OF WIRE SC11 NAMUR 30A000038 VERSION "A"

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S100	600030006	VITE TCEI M03X006 UK UNI5931	1
S105	602030010	VITE TCEI M03X010 8.8 ZINC.B. UNI5931 TESTA LISCIA	1
S110	610101003	DADO ESAGONALE M03 ZB UNI5588	1
S115	630100103	RONDELLA D=03 ZB UNI6592	1
S120	630100105	RONDELLA D=05 ZB UNI6592	3
S125	640030010	SPINA D=03X010 CL UNI6364	1
S130	790170003	MOLLA CARRELLO REGOLAZIONE "SC11"	1
S135	790250008	SENSORE CAVO COSTAMPATO "SC11-SC12-SC19"	1
S140	791140004	VITE DI REGOLAZIONE SCALZ.	1
S145	791360006	LEVA SENSORE SC11 NAMUR	1
S150	791540022	SUPPORTO SENSORE SCALZATURA NAMUR	1

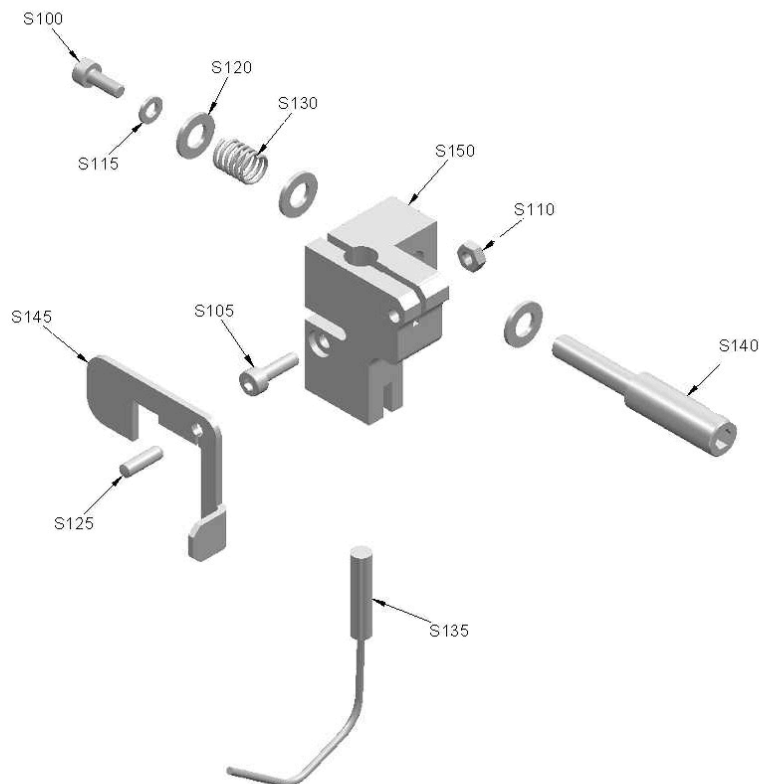
REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S100	600030006	SCREW TCEI M03X006 UK	1
S105	602030010	SCREW TCEI M03X010	1
S110	610101003	NUT M03 UNI5588	1
S115	630100103	WASHER	1
S120	630100105	WASHER	3
S125	640030010	PIN D=03X010	1
S130	790170003	SPRING	1
S135	790250008	SENSOR OF WIRE	1
S140	791140004	SCREW	1
S145	791360006	LEVER	1
S150	791540022	SUPPORT	1



GRUPPO SENSORE CAVO SC11 D=4 3CAVI SENSOR OF WIRE SC11 NAMUR 30A000071 VERSION "B"

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S100	600030006	VITE TCEI M03X006 UK UNI5931	1
S105	602030010	VITE TCEI M03X010 8.8 ZINC.B. UNI5931 TESTA LISCIA	1
S110	610101003	DADO ESAGONALE M03 ZB UNI5588	1
S115	630100103	RONDELLA D=03 ZB UNI6592	1
S120	630100105	RONDELLA D=05 ZB UNI6592	3
S125	640030010	SPINA D=03X010 CL UNI6364	1
S130	790170003	MOLLA CARRELLO REGOLAZIONE "SC11"	1
S135	790250018	SENSORE CAVO DCA4/4609LKS D=4 CABLATO	1
S140	791140004	VITE DI REGOLAZIONE SCALZ.	1
S145	791360006	LEVA SENSORE SC11 NAMUR	1
S150	791540070	SUPPORTO SENSORE CAVO SC11	1

REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S100	600030006	SCREW TCEI M03X006 UK	1
S105	602030010	SCREW TCEI M03X010	1
S110	610101003	NUT M03 UNI5588	1
S115	630100103	WASHER	1
S120	630100105	WASHER	3
S125	640030010	PIN D=03X010	1
S130	790170003	SPRING	1
S135	790250018	SENSOR DCA4/4609LKS	1
S140	791140004	SCREW	1
S145	791360006	LEVER	1
S150	791540070	SENSOR SUPPORT	1





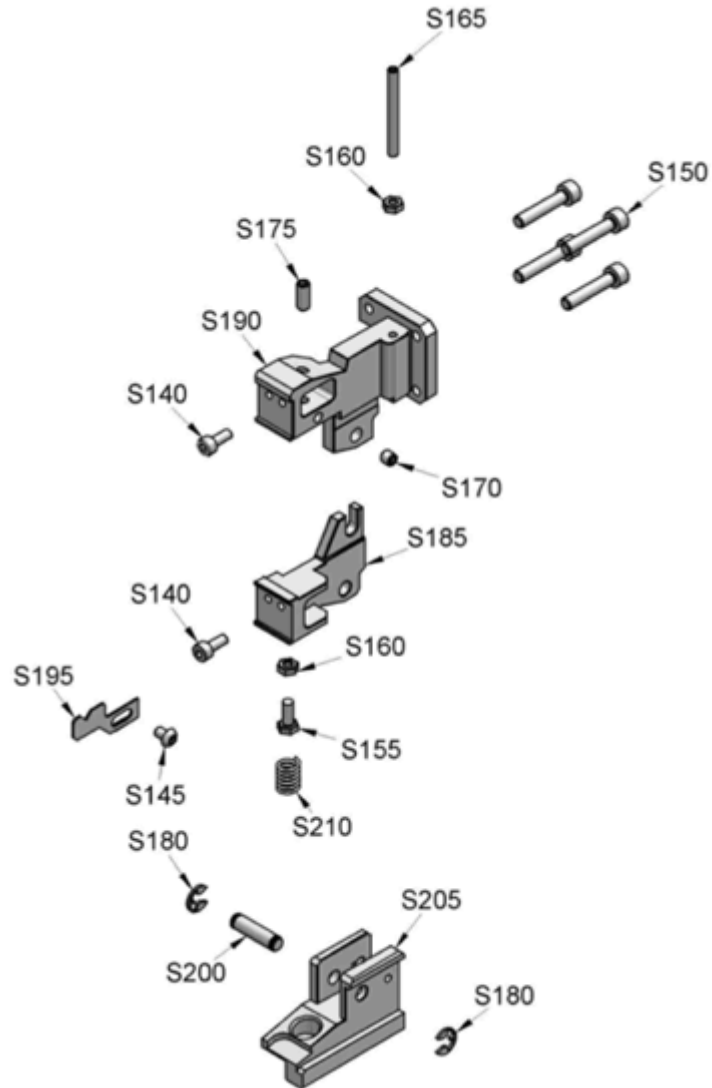
Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AI)
 Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000 int.ver.
 Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCLAA Alessandria - REA N. 153887 -
 N. Meccanografico AL002563
 Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva: 01328270069

SLITTA PORTA PINZE SC11 SLIDE PLIERS HOLDER BLOCK 30A000021

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S140	600040010	VITE TCEI M04X010 UK UNI5931	2
S145	600041006	VITE TBEI M04X006 UK ISO7380	1
S150	600050025	VITE TCEI M05X025 UK UNI5931	4
S155	602043010	VITE TE M04X010 ZB	1
S160	610101004	DADO ESAGONALE M04 ZB UNI5588	2
S165	620041040	GRANO M04X040 PP UNI5923	1
S170	620051005	GRANO M05X005 PP UK UNI5923	1
S175	620051012	GRANO M05X012 PP UK UNI5923	1
S180	650242005	ANELLO D=005 EST RS UNI7434	2
S185	791030004	SUPPORTO PINZA INF. SC11	1
S190	791040003	SUPPORTO PINZA SUP. SC11	1
S195	791050010	CENTRATORE CAVO SC10 ESP. MOD. "C"	1
S200	791350006	PERNO PORTA-PINZE SC11	1
S205	791590003	SLITTA PORTA-PINZE SC11	1
S210	900180000	MOLLA FRIZIONE FILO D=1.0 mm.	1

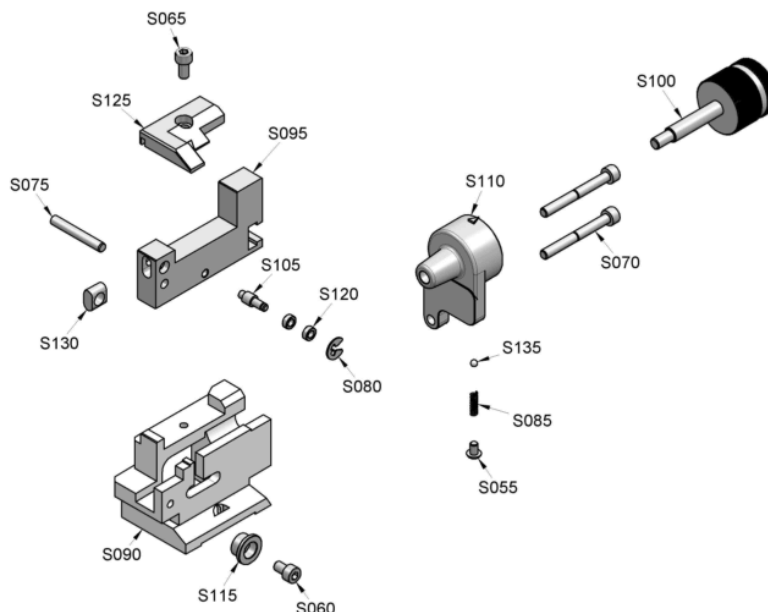
REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S140	600040010	SCREW TCEI M04X010 UK	2
S145	600041006	SCREW	1
S150	600050025	SCREW TCEI M05X025 UK	4
S155	602043010	SCREW M04X010	1
S160	610101004	NUT M04	2
S165	620041040	SCREW	1
S170	620051005	SCREW M05X005 PP	1
S175	620051012	SCREW	1
S180	650242005	RING D=005	2
S185	791030004	PLIERS SUPPORT	1
S190	791040003	PLIERS SUPPORT	1
S195	791050010	WIRE CENTERING SC10	1
S200	791350006	PIN	1
S205	791590003	PLIERS HOLDER	1
S210	900180000	SPRING	1



CARRELLO DI SCALZATURA SC11 STRIPPING BLOCK SC11 30A000019

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S055	600041006	VITE TBEI M04X006 UK ISO7380	1
S060	600050008	VITE TCEI M05X008 UK UNI5931	1
S065	600050010	VITE TCEI M05X010 UK UNI5931	1
S070	600050045	VITE TCEI M05X045 UK UNI5931	2
S075	640050035	SPINA D=05X035 CL. DIN 6325 UNI6364	1
S080	650242003	ANELLO D=003 EST RS UNI7434	1
S085	790170004	MOLLA MARCAPOSIZIONE REG.SCALZATURA SC11	1
S090	791100008	SLITTA PORTA COLTELLO DI SCALZ.	1
S095	791100012	CARRELLO CHIUSURA COLTELLI SC11 (PER REG.NUOVA)	1
S100	791140005	POMELLO INDICE REG.SCALZATURA SC11 S/L	1
S105	791350004	PERNO CHIUSURA COLTELLI SC11 ESP.MOD."A"	1
S110	791540019	SUPPORTO POMELLO INDICE DI REG.COLTELLI SCALZ.	1
S115	791620000	FLANGIA FISSA COLTELLI SC10	1
S120	791630000	RULLINO SPINA	2
S125	791640005	TASSELLO REGOLAZIONE SCALZATURA (SC11 REG.MICROM.)	1
S130	791640006	TASSELLO FRIZIONE REGOLAZIONE SCALZATORE	1
S135	990200001	SFERA D=2,50	1

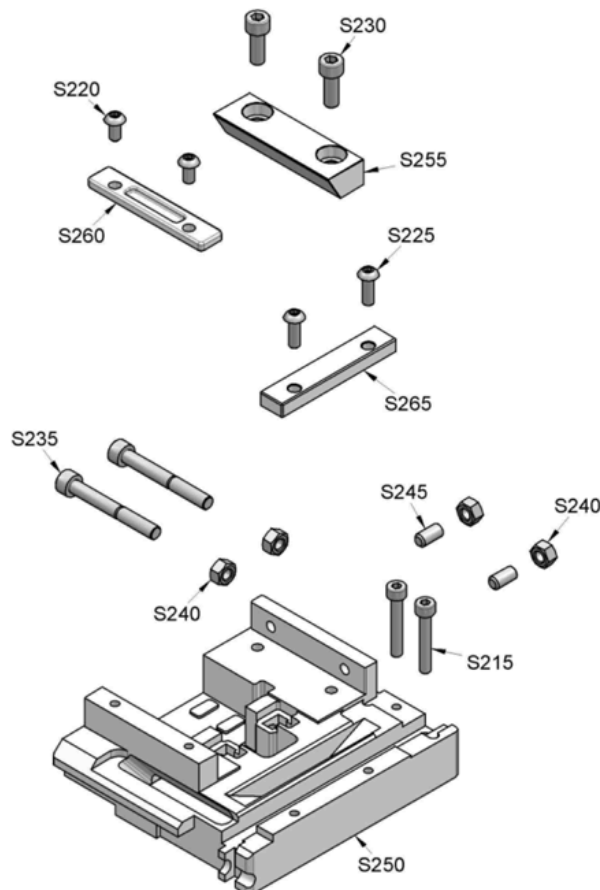
REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S055	600041006	SCREW	1
S060	600050008	SCREW TCEI M05*008 UK	1
S065	600050010	SCREW TCEI M5X10 UK	1
S070	600050045	SCREW TCEI M5x45 UK	2
S075	640050035	PIN	1
S080	650242003	RING D=003	1
S085	790170004	SPRING	1
S090	791100008	SLIDE CUTTER	1
S095	791100012	SLIDING DEVICE	1
S100	791140005	POMMEL	1
S105	791350004	SUPPORT SC11	1
S110	791540019	POMMEL SUPPORT	1
S115	791620000	FLANGE	1
S120	791630000	ROLLER PIN	2
S125	791640005	BLOCK	1
S130	791640006	BLOCK	1
S135	990200001	BALL 2,5	1



BASE SCALZATORE SC11 STRIPPER UNIT BASE PLATE SC11 30A000022

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S215	600040025	VITE TCEI M04X025 UK UNI5931	2
S220	600041008	VITE TBEI M04X008 UK ISO7380	2
S225	600041012	VITE TBEI M04X012 UK ISO7380	2
S230	600050014	VITE TCEI M05X014 UK UNI5931	2
S235	600050040	VITE TCEI M05X040 UK UNI5931	2
S240	610101005	DADO ESAGONALE M05 ZB UNI5588	4
S245	620051010	GRANO M05X010 PP UK UNI5923	2
S250	791010008	BASE SCALZATORE SC11	1
S255	791090005	GUIDA CARRELLO SCALZATURA	1
S260	791090006	LARDONE CARRELLO DI SCALZATURA	1
S265	791090007	GUIDA CARRELLO SCALZATURA (POLIZENE 1000)	1

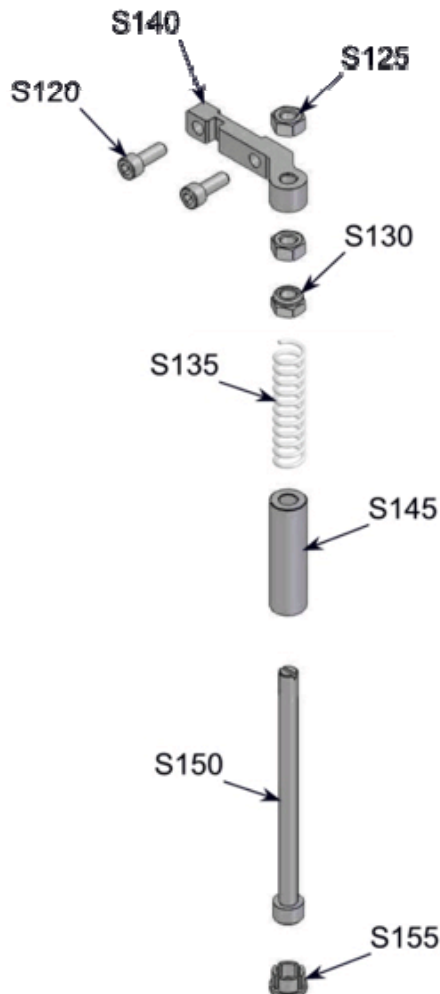
REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S215	600040025	SCREW TCEI M04X025 UK	2
S220	600041008	SCREW TBEI M04x008 UK	2
S225	600041012	SCREW M04X012 UK	2
S230	600050014	SCREW TCEI M05X014 UK	2
S235	600050040	SCREW TCEI M05X040 UK	2
S240	610101005	NUT M05	4
S245	620051010	SCREW M05X010 PP	2
S250	791010008	SC11 STRIPPER UNIT BASE PLATE	1
S255	791090005	GUIDE	1
S260	791090006	GUIDE	1
S265	791090007	GUIDE	1



GRUPPO ASTA RIARMO SC10/SC11 PRESSA TT THREADED ARM COMPLETE 30A010039

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S115	30A010039	GRUPPO ASTA RIARMO SC10/SC11 PRESSA TT	1
S120	602060016	VITE TCEI M06X016 8.8 ZINC.B. UNI5931 TESTA LISCIA	2
S125	610101008	DADO ESAGONALE M08 ZB UNI5588	2
S130	610106008	DADO ESAGONALE M08 ZB AUTOBL. BASSO UNI7474	1
S135	790190002	MOLLA RIARMO DE=12.5 L=48 S=1.7 (MM.) ESP.MOD."A"	1
S140	791400014	SUPPORTO STAFFA RIARMO SC11 PER PRESSA TT	1
S145	791420006	BOCCOLA RIARMO PER "SC10-SC11"	1
S150	791500001	ASTA FILETTATA RIARMO "SC10-SC11"	1
S155	881610001	TAPPO PER BOCCOLA RIARMO	1

REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S115	30A010039	THREADED ARM COMPLETE	1
S120	602060016	SCREW M06*016	2
S125	610101008	NUT M08	2
S130	610106008	NUT	1
S135	790190002	SPRING DE=12.5 L=48 S=1.7 (MM.)	1
S140	791400014	SUPPORT	1
S145	791420006	BUSH	1
S150	791500001	THREADED ARM	1
S155	881610001	REEL HOLDER PLUG	1



GRUPPO ASTA RIARMO SC11 "P100-P107" P107C STRIPPER SC11 KIT 30A010033

RIF.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
S120	602060016	VITE TCEI M06X016 8.8 ZINC.B. UNI5931 TESTA LISCIA	2
S130	602060040	VITE TCEI M06X040 8.8 ZINC.B. UNI5931 TESTA LISCIA	1
S140	610101006	DADO ESAGONALE M06 ZB UNI5588	1
S150	610101008	DADO ESAGONALE M08 ZB UNI5588	2
S160	610106008	DADO ESAGONALE M08 ZB AUTOBL. BASSO UNI7474	1
S170	790190002	MOLLA RIARMO DE=12.5 L=48 S=1.7 (MM.) ESP.MOD."A"	1
S180	791400008	STAFFA RIARMO PER P100/P107	1
S190	791420006	BOCCOLA RIARMO PER "SC10-SC11"	1
S200	791500001	ASTA FILETTATA RIARMO "SC10-SC11"	1
S210	881610001	TAPPO PER BOCCOLA RIARMO	1

REF.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
S120	602060016	SCREW M06*016	2
S130	602060040	SCREW M06*040	1
S140	610101006	NUT M06	1
S150	610101008	NUT M08	2
S160	610106008	NUT	1
S170	790190002	SPRING DE=12.5 L=48 S=1.7 (MM.)	1
S180	791400008	ARM SUPPORT P100/P107	1
S190	791420006	BUSH	1
S200	791500001	THREADED ARM	1
S210	881610001	REEL HOLDER PLUG	1

