

## ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE DEL BCC SU PRESSA P107C VERSIONE YAZAKI

### BCC INSTALLATION ON PRESS P107C YAZAKI TYPE



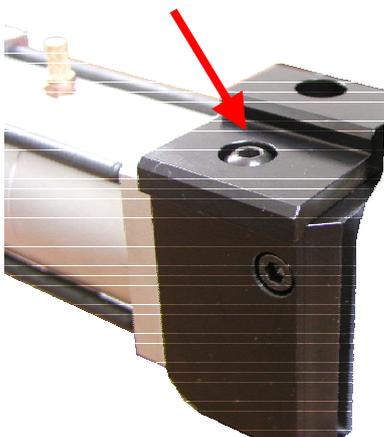
Rimuovere il dentino fisso dalla basetta.

Remove the fixing tooth from the applicator baseplate.



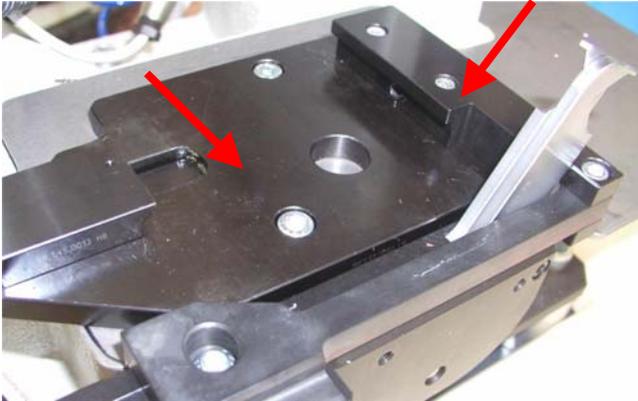
Fissare il dentino fisso e la relativa staffa di supporto in dotazione nel kit con le n°2 viti M5x18 comprese nell'attrezzatura.

In the same position place the new fixing tooth included into the supplied kit by the use of 2 screws M5x18.



Montare il BCC sulla staffa di supporto con le n°2 viti M6x10.

Lock the BCC on the support arm by the use of 2 screws M6x10.



Montare il kit BCC sulla base con le n°2 viti M4x16.

Fix the BCC to the applicator baseplate by the use of 2 screws M4x16.

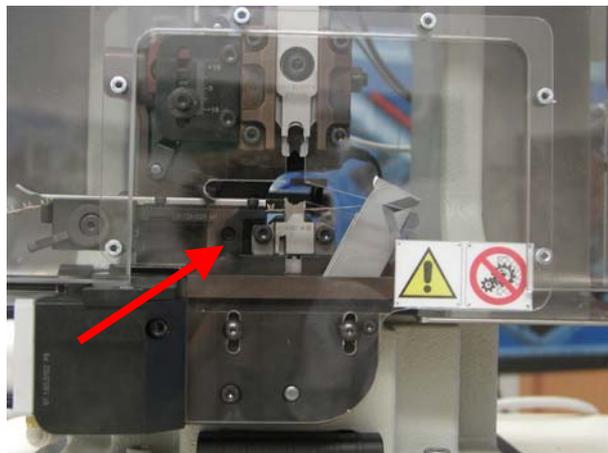


Montare sul lato della pressa la piastra di supporto dell'elettrovalvola del BCC con le relative viti M6x12.

On the press side plate, fix the support of the electrovalve by the use of 2 screws M6x12.

**ATTENZIONE**  
**Non rimuovere il carter di protezione del BCC**

**WARNING**  
**Do not remove the BCC protection cover**

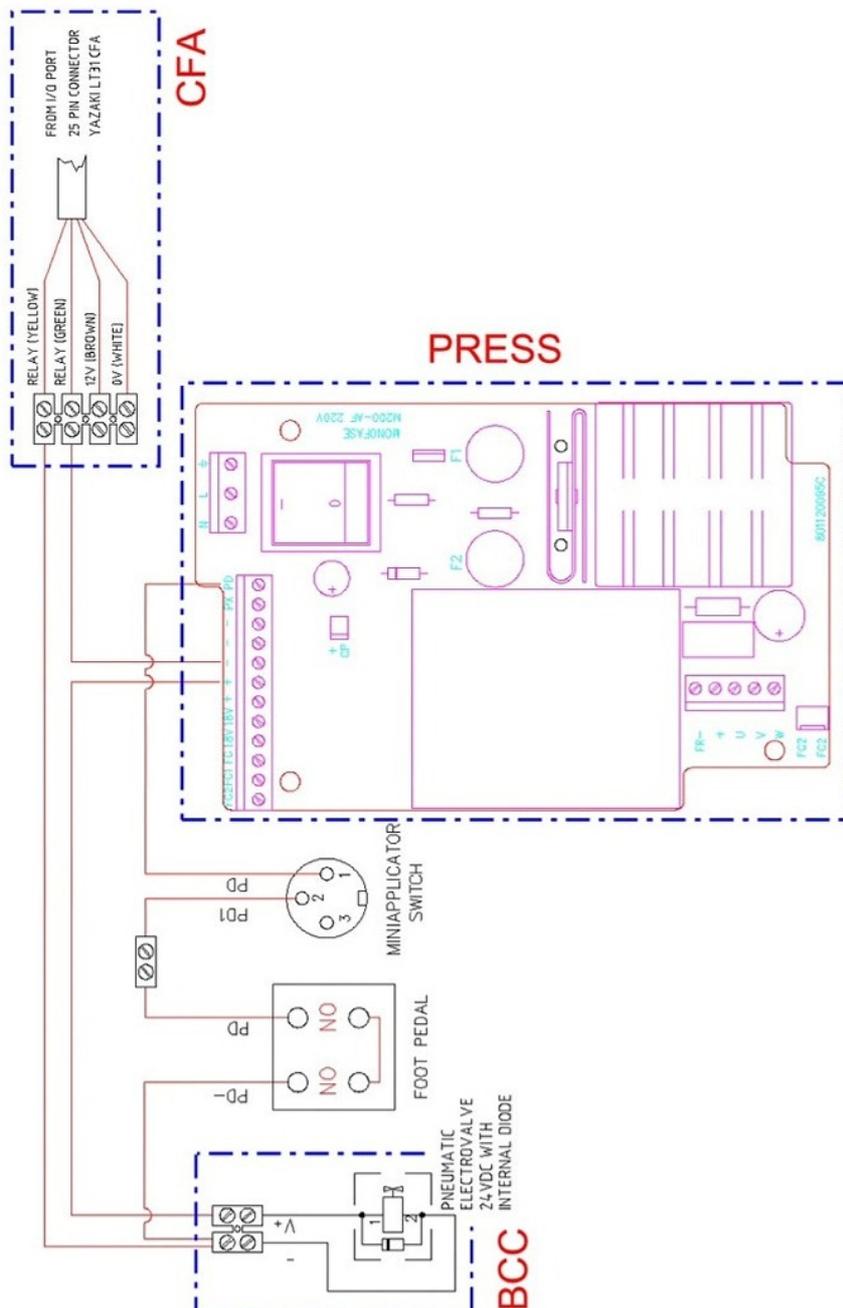


## COLLEGAMENTO ELETTRICO DEL BCC SU PRESSA P107C

### CONNECTING THE BCC TO THE P107C PRESS

Eeguire un foro del diametro di 6.5mm sulla scatola elettrica della pressa per inserire il cablaggio del BCC compreso di gommino di fissaggio (871910025). Collegare i cavi come illustrato nello schema elettrico seguente.

Drill a 6.5mm hole on the press electrical box in order to let the BCC wiring to pass through and fix it with the grommet (p/n 871910025). Please follow the below diagram to complete the connections.



## ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE DEL BCC SU PRESSA P104 VERSIONE YAZAKI 87

### BCC INSTALLATION ON PRESS P104 YAZAKI 87 TYPE



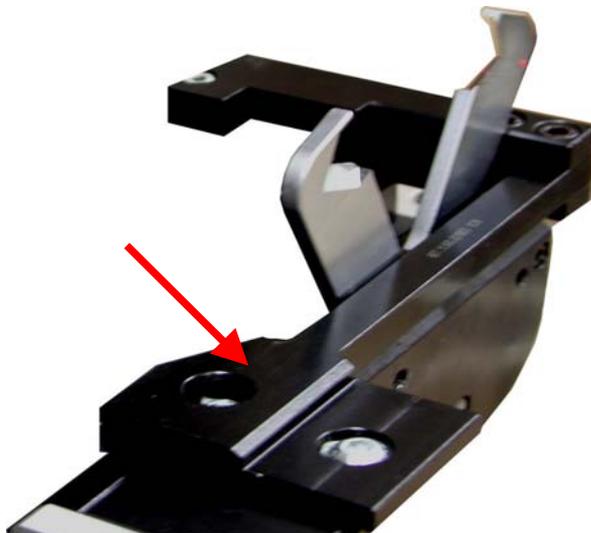
Rimuovere il dentino fisso dalla basetta.

Remove the fixing tooth from the applicator baseplate



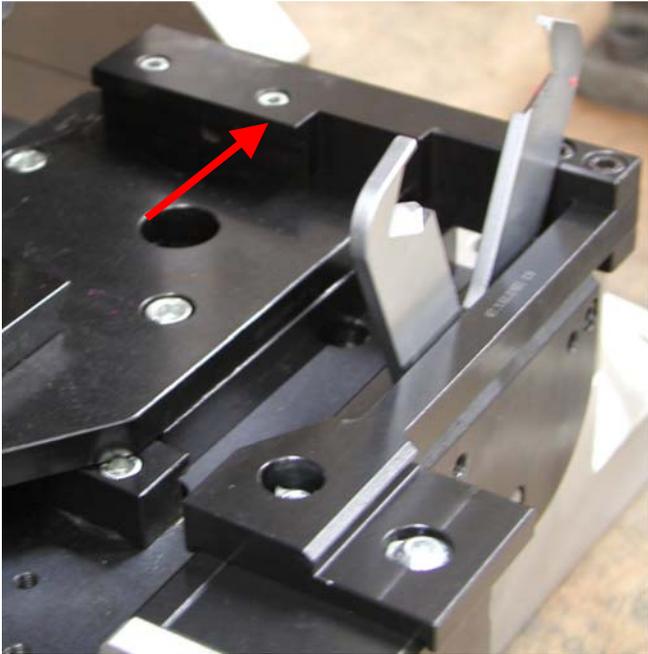
Fissare il dentino fisso e la relativa staffa di supporto in dotazione nel kit con le n°2 viti M5x18 comprese nell'attrezzatura.

In the same position place the new fixing tooth included into the supplied kit by the use of 2 screws M5x18



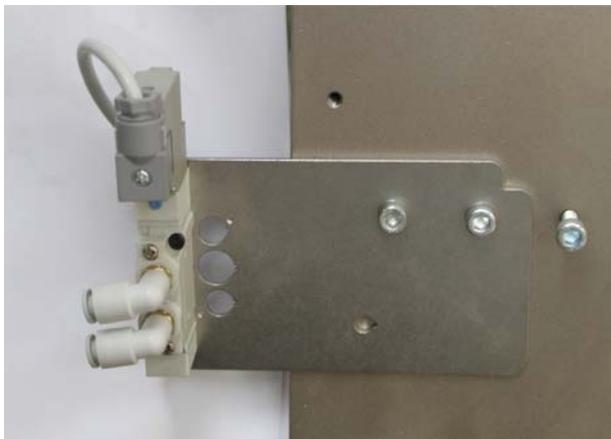
Montare il BCC sulla staffa di supporto con le n°2 viti M6x10.

Lock the BCC on the support arm by the use of 2 screws M6x10



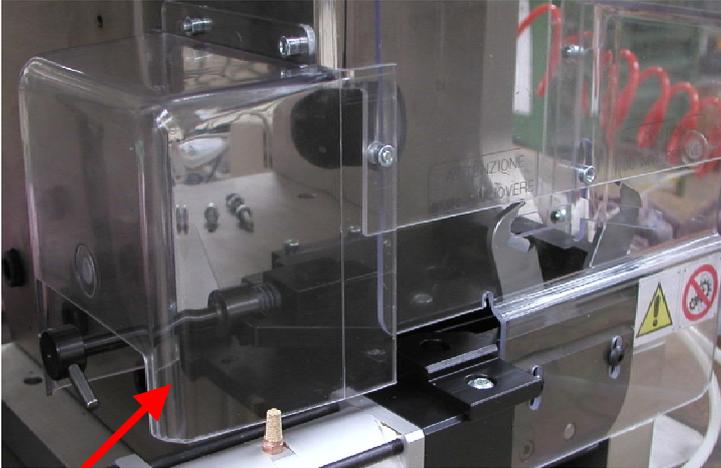
Montare il kit BCC sulla base con le n°2 viti M4x16.

Fix the BCC to the applicator baseplate by the use of 2 screws M4x16



Montare sul lato della pressa la piastra di supporto dell'elettrovalvola del BCC con le relative viti M6x12.

On the press side plate, fix the support of the electrovalve by the use of 2 screws M6x12

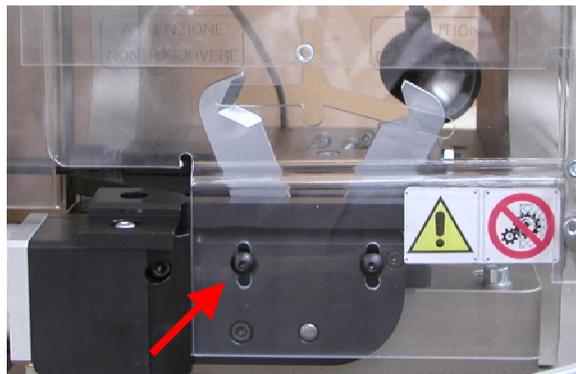


Rimuovere la protezione anteriore dal carter e sostituire la protezione laterale sinistra con quella in dotazione con il kit.(881290041).

On the press safety cover, remove the front portion and replace the left portion with the new type supplied with the kit

**ATTENZIONE**  
**Non rimuovere il carter di protezione del BCC**

**Warning: do not remove the BCC protection cover**



## VERSIONE YAZAKI KAM

### YAZAKI KAM TYPE



Eeguire le stesse operazioni precedentemente descritte utilizzando il dentino fisso-staffa(881460027) relativo alla base KAM.

Please act as the procedure explained about the 87 type but make sure to use the support – fixing tooth p/n 881460027 designed for the kam applicator

## VERSIONE YAZAKI 90

### YAZAKI 90 TYPE



Eeguire le operazioni di montaggio utilizzando il dentino fisso-staffa(881460031) relativo alla base 90.

Please act as the procedure explained about the 87 type but make sure to use the support – fixing tooth p/n 881460031 designed for the 90 type applicator

**MONTARE SEMPRE IL CARTER RELATIVO ALLA VERSIONE**  
**MAKE SURE TO USE THE PROPER SAFETY COVER MATCHING**  
**THE APPLICATOR TYPE THAT IS GOING TO BE USED**



-Versione con base 87  
-87 type version



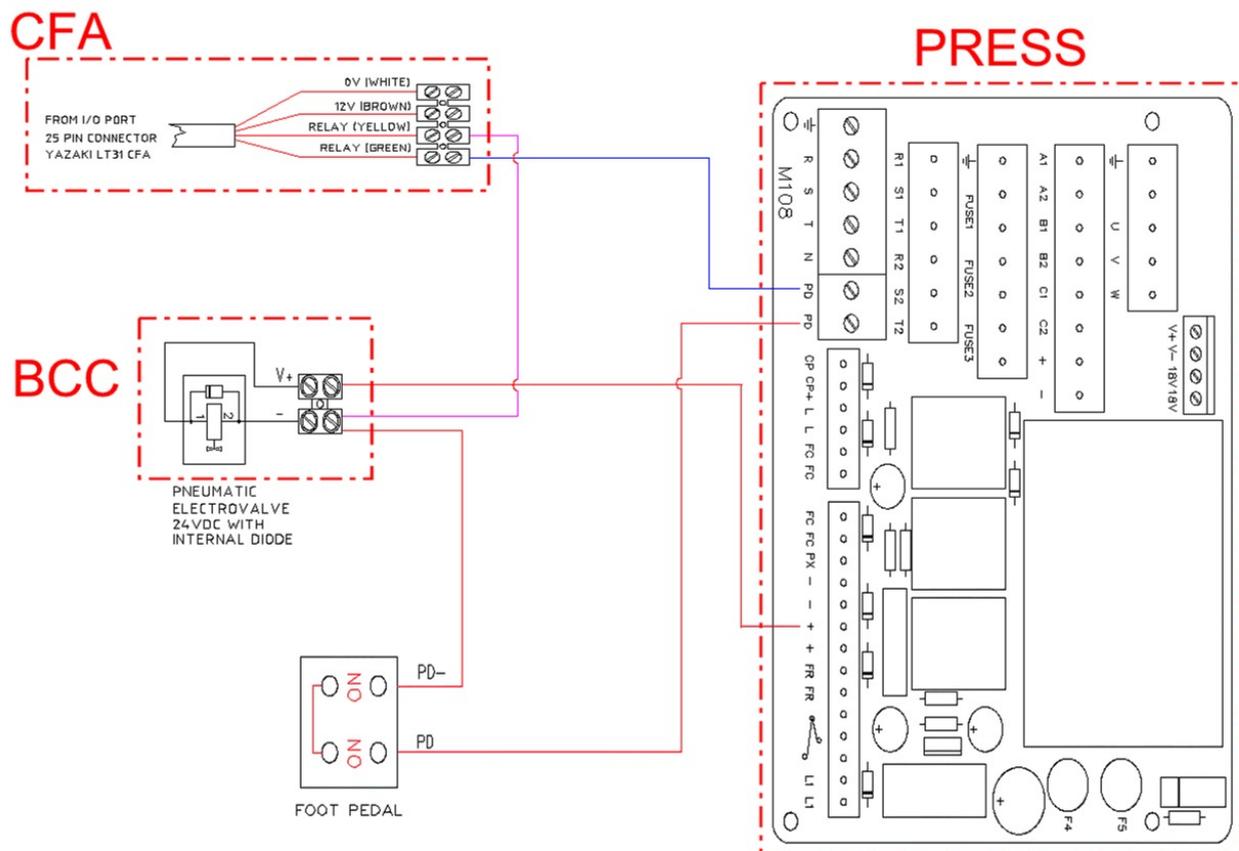
- Versione con base 90 e kam  
- 90 type and kam version

## COLLEGAMENTO ELETTRICO DEL BCC SU PRESSA P104

### CONNECTING THE BCC TO THE P104 PRESS

Rimuovere il cablaggio della cella di carico esistente (se installato) composto da n°4 cavi e sostituirlo con quello in dotazione nel kit (cod. 870590215) composto da n°6 cavi collegandolo come illustrato nello schema elettrico.

Remove the CFA connection wiring (if any) composed of 4 wires and replace it with the supplied one into the kit (p/n 870590215) composed of 6 wires. Refer to the following scheme



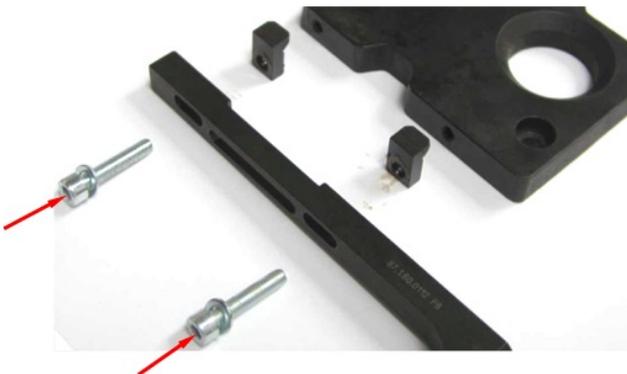
## ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE DEL BCC SU PRESSE PE4 E P107

### INSTALLING THE BCC ON A PE4 AND P107 PRESS



Rimuovere le n°2 viti che tengono i dentini di bloccaggio fissati sulla basetta.

Remove the bolts fixing the two detents to the baseplate.



Fissare la staffa di supporto del BCC e i dentini di bloccaggio con le n°2 viti TCEI M5x25 date in dotazione con il kit.

Fix the BCC support – and the two detents - with the longer M5x25 bolts supplied.



Rimuovere temporaneamente le viti che tengono la cella di carico fissata sul lato della pressa. Dopo aver posizionato la piastra di supporto dell'elettrovalvola del BCC tra i distanziali (già presenti se la pressa fosse equipaggiata con cella TT1000) e la cella di carico, serrare le viti.

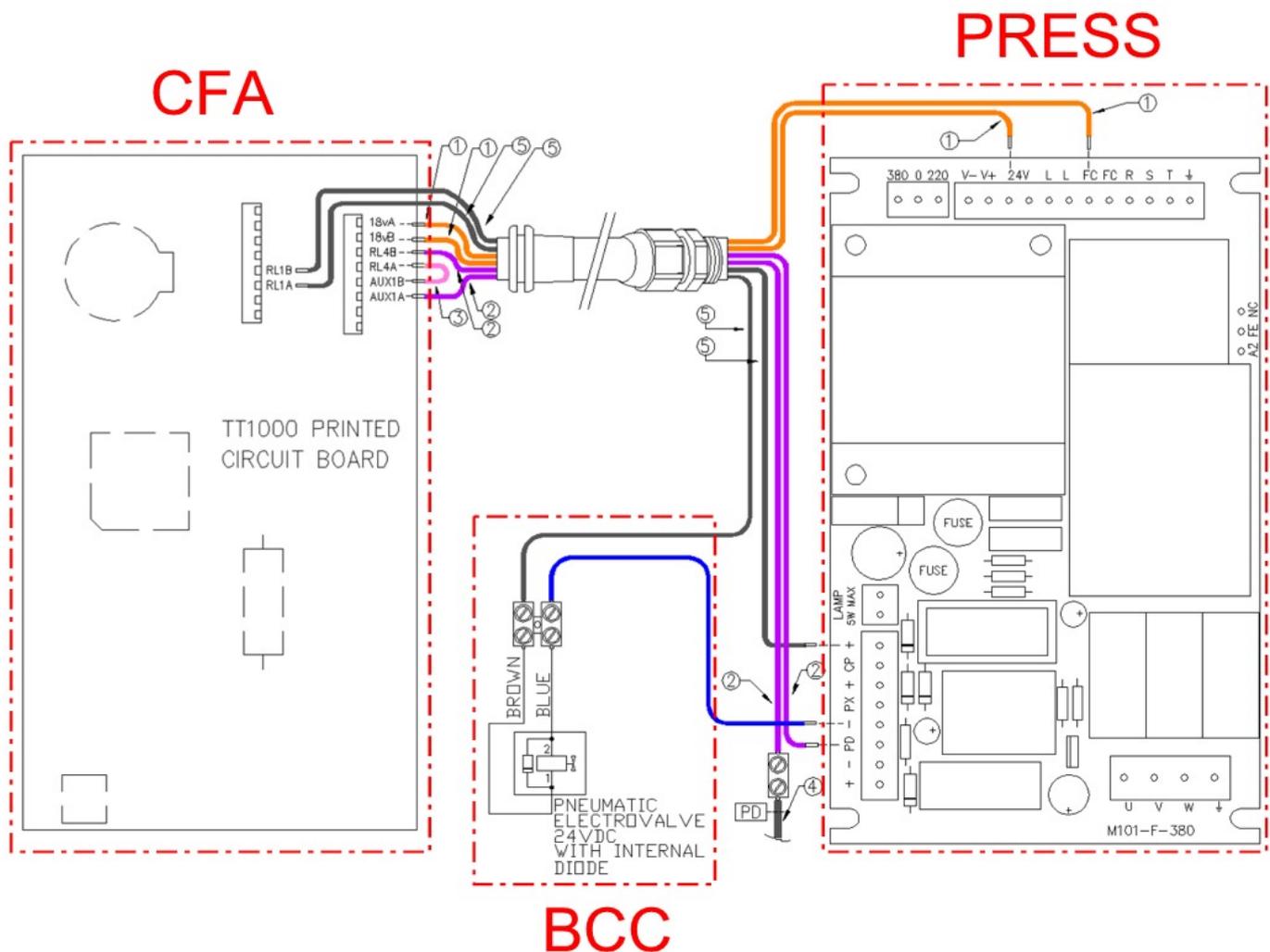
Remove the screws fixing the Crimp Force Analyzer support to the press, place bracket supporting the BCC electrovalve between the CFA support and the press, replace the screws and tighten them up.

## COLLEGAMENTO ELETTRICO DEL BCC SU PRESSA PE4

### CONNECTING THE BCC TO THE PE4 PRESS

Rimuovere il cablaggio della cella di carico esistente (se installato) composto da n°4 cavi e sostituirlo con quello in dotazione nel kit (cod. 870590215) composto da n°6 cavi collegandolo come illustrato nello schema elettrico.

If already installed, remove the CFA wire harness (consisting in four wires) and replace it with the supplied six-wire harness p/n 870590215.  
Connect the new wire harness as shown in the diagram.

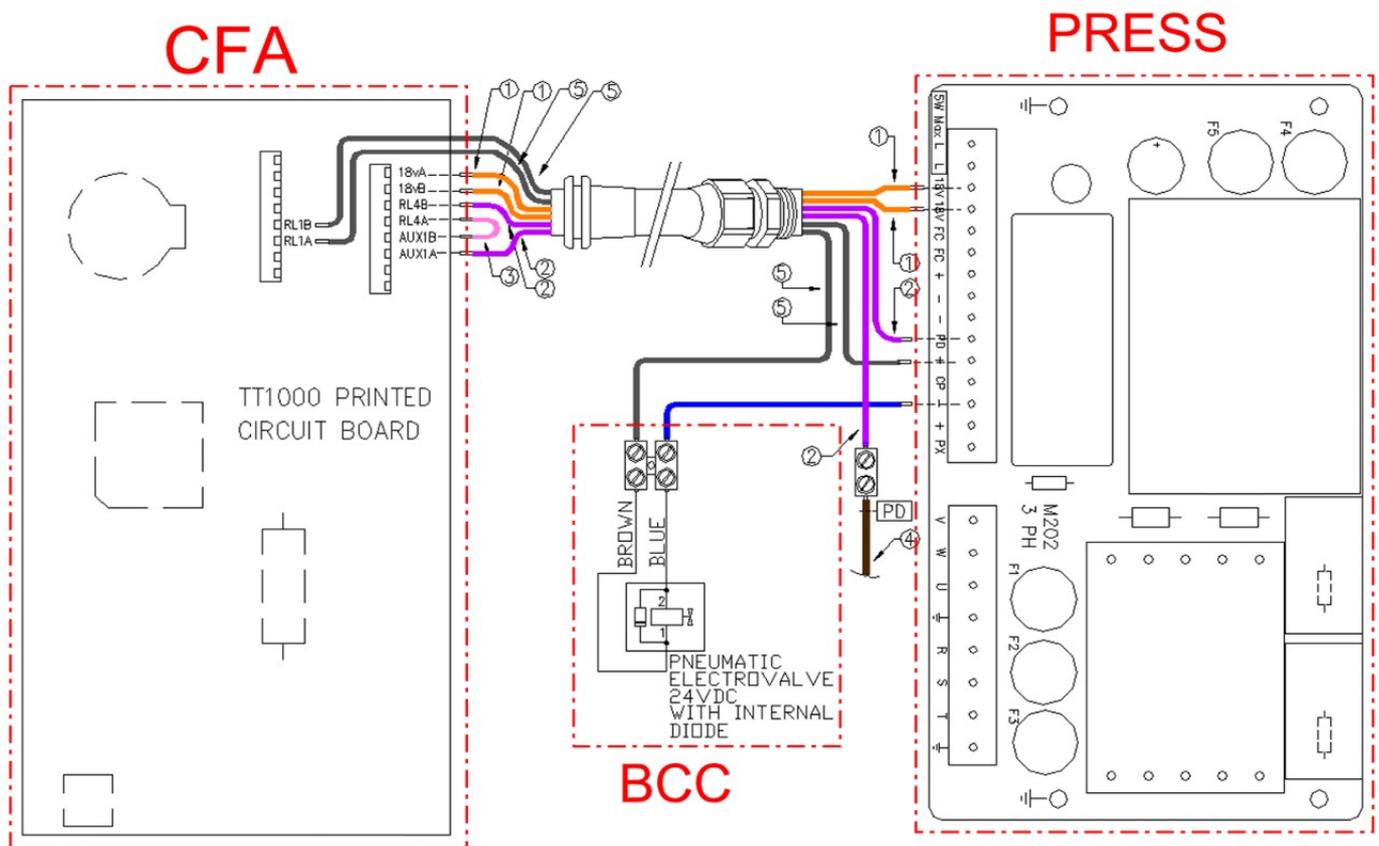


## COLLEGAMENTO ELETTRICO DEL BCC SU PRESSA P107/P107C

### CONNECTING THE BCC TO THE P107/P107C PRESS

Rimuovere il cablaggio della cella di carico esistente (se installato) composto da n°4 cavi e sostituirlo con quello in dotazione nel kit (cod. 870590215) composto da n°6 cavi collegandolo come illustrato nello schema elettrico.

If already installed, remove the CFA wire harness (consisting in four wires) and replace it with the supplied six-wire harness p/n 870590215.  
Connect the new wire harness as shown in the diagram.





1. I cavi di colore arancio (1) prelevano i 18 Vac dalla scheda della pressa e servono per l'alimentazione elettrica del CFA. Non esiste polarità da rispettare.  
Collegare tali cavi sulla scheda della pressa.
  2. I cavi di colore viola (2) servono ad interrompere il segnale di avvio della pressa in caso di aggraffatura scadente. Non esiste polarità da rispettare.  
Rimuovere il cavo pedale (4) {segnato con PD} dal morsetto PD sulla scheda della pressa e connetterlo ad uno dei cavi viola usando l'apposito morsetto.  
Collegare il restante cavo viola nel morsetto PD sulla scheda della pressa.
  3. I cavi neri (5) sono collegati al relè RL1 (collegamento libero) nel CFA.
- 
1. Orange wiring (1) supplies 18Vac power from the press to the CFA. Polarity is not important.  
Connect to terminals inside the press control box.
  2. Violet wiring (2) allows the CFA to interrupt the footpedal circuit. Polarity is not important.  
Remove footpedal wire (4) {marked PD} from terminal PD on the board of press and connect it to one of the violet wires using an inline terminal block.  
Connect the remaining violet wire to terminal PD on the board of press.
  3. Black wiring (5) are connected on the relay RL1 (free contact) in the CFA.

Dopo aver collegato la cella di carico, bisogna impostare nuovamente il software.

After the CFA has been connected, the software has to be set up again.



Entrare nel MENÙ; selezionare la voce PREPARAZIONE.



Go to MENU, selecting SETUP.



Selezionare la voce RELÈ.



Select RELAYS.



Selezionare la voce MATRICE.



Select MATRIX.



Modificare solo i valori della colonna 1 in modo che siano opposti a quelli della colonna 4. I valori impostabili sono 0 , 1. Es.: se nella colonna 4 è già impostato il valore 1 nella colonna 1 si dovrà impostare il valore 0.

Only modify the values of Column 1, in order to have them opposite to the values of Column 4.

Example:  
if Column 4 shows value "1", set value "0" on Column 1.



Evidenziare la colonna corrispondente al relè 1 e premere nuovamente SELEZIONE.

Select the column referring to relè 1 and touch again SELEZIONE.



Ruotare la manopola e far assumere alla colonna selezionata il valore desiderato come specificato in precedenza. Una volta modificato il valore premere SELEZIONE per confermarlo e poi RIT. per tornare alla selezione delle matrici.

Turn the knob, and select the desired value for the chosen column as described above.

With the value modified, confirm it touching SELEZIONE .

To go back to selecting matrix, touch RIT.

**N.B. L'operazione sopra descritta va effettuata per tutte le matrici, tranne quelle in cui i valori sono XXXX.**

**The described procedure must be performed for all the matrix, except for those showing a XXXX value.**